

中华人民共和国农业行业标准

NY/T 5191—2002

无公害食品 粉丝加工技术规范

2002-07-25 发布

2002-09-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

中华人民共和国农业
行业标准
无公害食品 粉丝加工技术规范
NY/T 5191—2002

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电话:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 11 千字
2002年8月第一版 2002年8月第一次印刷
印数 1—3 000

*

书号: 155066·2-14674 定价 8.00 元
网址 www.bzcbs.com

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准由农业部农业机械化管理局提出。

本标准由全国农业机械标准化技术委员会农机化分技术委员会归口。

本标准起草单位：北京市农业机械试验鉴定推广站、中国农业大学食品学院、山东省诸城市桃林食品有限公司、烟台市龙口粉丝加工总厂。

本标准主要起草人：谢杰、孙贵芹、侯彩云、陈海燕、宋吉辉。

本标准为首次制定。

无公害食品 粉丝加工技术规范

1 范围

本标准规定了达到无公害粉丝加工质量要求的生产企业的基本条件、加工卫生控制要点、生产过程监控、人员要求、管理制度、成品包装、贮运等。

本标准适用于以豆类(绿豆、豌豆、蚕豆等)为原料的无公害粉丝加工过程的控制。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB 2760 食品添加剂使用卫生标准

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 7718 食品标签通用标准

GB/T 10459 蚕豆

GB/T 10460 豌豆

GB/T 10462 绿豆

NY 5188 无公害食品 粉丝

3 基本条件及加工卫生控制要点

3.1 原料要求

3.1.1 采购

3.1.1.1 采购的蚕豆应符合 GB/T 10459 的要求。

3.1.1.2 采购的豌豆应符合 GB/T 10460 的要求。

3.1.1.3 采购的绿豆应符合 GB/T 10462 的要求。

3.1.2 运输

3.1.2.1 运输工具应具备有防雨、雪等措施。

3.1.2.2 运输作业应防止污染,不得与有毒、有害物品同时装运。

3.1.3 贮存

3.1.3.1 应设置与生产能力相适应的原料场地和仓库。

3.1.3.2 豆类原料应存放在具有防鼠、防虫措施和通风良好的仓库中。

3.1.3.3 原料堆放时离地高度应不小于 10 cm,离墙距离应不小于 20 cm,垛与垛之间的距离应不小于 40 cm。

3.1.4 辅料要求

加工过程中使用的食品添加剂应符合 GB 2760 的规定。

3.2 加工用水

3.2.1 加工用水应符合 GB 5749 的要求。

3.2.2 至少每半年进行一次水质卫生检测,并保存记录。

3.3 生产设施

3.3.1 厂区环境

- 3.3.1.1 厂区主要道路和进入厂区的道路应铺设适于车辆通行的坚硬路面(如混凝土或沥青路面),路面应平整、不起尘。
- 3.3.1.2 厂区应无有毒有害气体、烟尘及危害产品卫生的设施。
- 3.3.1.3 厂区禁止饲养畜禽及其他动物。
- 3.3.1.4 生产过程中废水废料的排放或处理应达到国家环保总局规定的二级排放标准。
- 3.3.2 厂房及设施
- 3.3.2.1 车间按工艺流程要求布局合理,无交叉污染环节。
- 3.3.2.2 车间地面应平整、光洁,易于清洗。
- 3.3.2.3 车间墙壁要用浅色、不吸水、不渗水、无毒材料覆涂,并用防腐材料装修高度不低于 1.50 m 的墙裙。
- 3.3.2.4 车间屋顶或天花板应选用无毒、不易脱落的材料,屋顶结构要有适当的坡度,避免积水。
- 3.3.2.5 车间门窗应完整密封,并设有防虫蝇装置。
- 3.3.2.6 车间内生产线上方的照明设施应有防爆灯罩或采用其他安全照明设施。
- 3.3.2.7 包装车间应装有换气或空气调节设备,进、排气口应有防止害虫侵入的装置。
- 3.3.3 卫生设施
- 3.3.3.1 车间出入口处应设有消毒设施。
- 3.3.3.2 更衣室应与车间相连,且宽敞整洁。更衣室内应配有足够的更衣柜及鞋柜。
- 3.3.3.3 与车间相连的卫生间内应设有冲水装置和洗手消毒设施,并配有洗涤用品和干手器。卫生间要保持清洁卫生,门窗不得直接开向车间。
- 3.3.4 生产设备
- 3.3.4.1 粉丝加工设备应按工艺流程合理布局。
- 3.3.4.2 与水接触的加工设备、器具要由耐腐蚀材料制成。
- 3.3.4.3 设备中与物料的接触面要具有非吸收性,无毒、平滑,要耐反复清洗、杀菌。每日班前班后应进行有效的清洗和消毒。
- 3.3.4.4 计量器具须经计量部门检定合格,并有有效的合格证件。

4 生产过程的监控

4.1 工艺要求

- 4.1.1 所采用的加工工艺应能确保产品质量稳定正常。
- 4.1.2 通用的一般工艺要求及生产设备见表 1。

表 1 一般工艺要求及生产设备

工序名称	工 艺 要 求	生 产 设 备
浸泡	根据气温变化合理掌握浸泡温度及时间。温度宜在 30℃~40℃,时间 20 h~30 h	
捞豆	将泡好的豆子经捞豆筛过滤,捞出僵豆	捞豆筛
磨浆	磨浆前应将泡好的豆子脱水	粉碎机(筛孔尺寸 1.0 mm~1.2 mm)
筛分	浆渣分离,筛分前将筛子清洗干净	筛子(旋转筛、离心筛、曲筛),筛网孔径 80 目
沉淀	由经验丰富的工人操作,保证淀粉的提取质量,主要控制乳酸菌量及浆的 pH 值	宜采用螺旋浆式搅拌机,螺旋浆速度宜为 60 r/min

表 1(续)

工序名称	工 艺 要 求	生 产 设 备
淀粉干燥	晒干或烘干。物料温度低于 60℃,粉团含水率控制在 25%~30%	脱水机、烘干机
打糊	淀粉称量,加入适量 60℃水,把淀粉和匀,加入一定数量的开水,先低速搅拌,后逐渐提高搅拌速度,直至糊化。打好的糊晶莹透亮	打糊机应有分级调速或无级调速的功能
作面	面子揣和细匀油光,面子中没有气泡	螺旋作面机或真空搅拌式作面机
拉锅(漏粉)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 搅拌好的淀粉通过打瓢机的捶打,由粉瓢的孔中漏下,进入下面的汽锅煮熟定型 2. 控制汽锅内水温在 90℃左右,调整打瓢机的高度,控制粉丝的粗细程度。冷却盆温度控制在 35℃以下 3. 拉锅时用操作棒将粉丝牵引入冷却盆内,注意拉锅的速度,锅内断粉丝及时捞出 	漏粉机、蒸汽锅
干燥	<ol style="list-style-type: none"> 1. 把粉丝挂在烘干通道的传送链上,根据温度、湿度调整链条转数 2. 烘干后的粉丝分班次码放整齐,由检验人员检查粉丝的色泽、干湿、油污、杂质,控制不合格品的出现 3. 自然干燥时,将粉丝均匀分布在钢丝上,温度在(15~26)℃;风力在 3~5 级之间,防止断条、并条产生 	烘干机
封口	合格的进行封口,封好的袋口要美观,严密整齐	封口机
包装	根据用户要求,将粉丝切割包装或扎把包装,要求成品内无异物、无粉豆、黑点等,并计量准确	切割机

4.2 检验控制

4.2.1 应有适应的检验(化验)室和检验设备。

4.2.2 检验人员应对原料进厂、加工及成品出厂全过程进行监督检查,重点做好原料验收、半成品检验和成品检验工作。

4.3 记录控制

4.3.1 各项检验控制应要有原始记录。

4.3.2 各项原始记录按规定保存。

4.3.3 原始记录格式应规范,填写应认真,字迹应清晰。

5 人员要求

5.1 生产人员每年至少进行一次健康检查,必要时进行临时健康检查;新进厂人员应经体检合格后方可上岗。

5.2 凡患有活动性肺结核、传染性肝炎、肠道传染病、化脓性或渗出性皮肤病以及其他有碍食品卫生等的疾病人员,应调离粉丝加工生产岗位。

5.3 车间禁止吸烟,严禁随地吐痰;与生产无关的物品不得带入车间;工作之前和使用厕所之后,或手部受污染时,应及时洗手消毒。

5.4 车间工作人员应保持个人卫生,不得留长指甲、涂指甲油、佩带饰物或在肌肤上涂抹化妆品。进入车间应穿整洁的浅色工作服和工作靴鞋,戴工作帽或发网。

6 管理制度

- 6.1 企业应制定质量方针,各个岗位应有完善的管理制度,应有从原料购入到粉丝出厂的质量管理制度,并有措施保证各项制度运行有效。
- 6.2 应有人员健康、培训、原料、辅料验收、检验、发放等记录。
- 6.3 企业每年应对管理制度的实施情况进行评审,对生产车间每3个月进行一次制度实施情况检查,对成品库每月进行一次制度实施检查。以上检查应有记录并存档。

7 成品质量

无公害粉丝质量应符合 NY 5188 的规定。

8 成品包装、标签、贮存、运输

8.1 成品包装、标签

- 8.1.1 包装材料应用国家批准可用于食品的材料。所用材料应保持清洁卫生,在干燥通风的专用库内存放,内外包装材料要分开存放。
- 8.1.2 直接接触食品的包装、标签应符合食品卫生要求,应不易褪色,不得含有有毒有害物质,不能对内容物造成直接或间接的污染。
- 8.1.3 包装标签应符合 GB 7718 的规定。

8.2 贮存

- 8.2.1 贮存环境应阴凉、干燥、清洁、卫生,有防鼠、防虫措施,不得与对产品有污染的货物一起贮存。
- 8.2.2 库内存放产品整齐,各种不同规格及不同等级的产品应分别存放,批次清楚,不能混放。

8.3 运输

运输工具要清洁、卫生、无污染。运输过程中要防晒、防潮湿、防雨淋、防污染。

