

ICS 65.020  
CCS X 11

# T/QGSX

团 体 标 准

T/QGSX 008—2025

## 鲜食玉米浆包加工技术规范

Technical specification for fresh corn puree steaming

2025-06-26 发布

2025-07-15 实施

青冈县蔬菜(鲜食玉米)协会 发布

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由青冈县农业农村局提出并归口管理。

本文件起草单位：黑龙江八一农垦大学、青冈县农业农村局、青冈县市场监督管理局、青冈县蔬菜（鲜食玉米）协会、青冈县万德福食品有限公司、黑龙江大董黑土地农业有限公司、青冈县青玉食品有限公司、黑龙江福禾生态科技有限公司。

本文件主要起草人：杨风军、赵立琴、刘乐、姜树峰、徐洪福、高文祥、叶志、魏立安、阮万超、尹德才、牛玉冰、于德军。

本文件于2025年首次发布。

# 鲜食玉米浆包加工技术规范

## 1 范围

本文件旨在规范鲜食玉米浆包加工生产活动，明确规定鲜食玉米浆包加工的术语和定义、基本要求、工艺流程、质量控制、检验规则，以及包装、标识、贮存与运输等技术要求。

本文件适用于青冈县蔬菜（鲜食玉米）协会成员单位所开展的鲜食玉米浆包加工生产工作。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过本文件的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。对于注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；对于不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 2761 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量

GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量

GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量

GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

GB 4806.8 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T 30642 食品抽样检验通用导则

NY/T 523 专用籽粒玉米和鲜食玉米

T/QGSX 004-2023 青冈鲜食玉米

## 3 术语和定义

### 3.1 鲜食玉米浆包

本产品是以在青冈县特定生态环境下种植，于乳熟末期采收的鲜食糯玉米为原料。经去除外部苞叶、花丝，脱粒清洗并除去玉米表皮后，在低温条件下进行湿法研磨，使浆液细度达到200目以上，再经定型灭菌加工制成的粗粮方便食品。该产品不添加任何食品添加剂，具有营养丰富、口感软糯细腻、味道清甜的特点；经煎、烤处理后，表面金黄，呈现外酥里嫩的独特质感。

## 4 加工基本要求

### 4.1 加工场所

鲜食玉米浆包加工场所应严格遵循 GB 14881 的相关规定。加工场所需远离污染源，厂区环境应保持整洁，避免外界污染对产品质量产生影响。车间布局科学合理，至少设置原料处理区、加工区、包装区、成品贮存区等功能区域。各功能区域之间应采取有效分隔措施，防止不同加工环节间出现交

叉污染。地面、墙壁应选用无毒、无味、不吸水且易于清洗的材料铺设；同时，需配备良好的排水系统和通风设施，以维持车间卫生条件和空气流通。

#### 4.2 加工设备

加工设备应采用符合食品卫生要求的材质制作，优先选用不锈钢、食品级塑料等安全材质，确保设备材质不对产品造成污染。建立设备定期进行清洗、维护和保养制度，确保设备运行状态良好，表面无油污、锈迹，防止因设备不洁导致产品污染。加工过程中使用的计量器具应按规定周期进行校准，确保计量数据准确可靠。

#### 4.3 人员要求

加工人员须持有有效健康证明方可从事生产加工工作，上岗前必须接受食品安全知识与加工操作技能培训，经考核合格后，方可正式上岗作业。在加工过程中，人员需规范穿戴清洁的工作服、工作帽、口罩及手套；严格保持个人卫生，严禁在加工场所内吸烟、饮食等，避免污染产品。

### 5 加工工艺流程

#### 5.1 原料验收

原料质量应符合 T/QGSX 004-2023 的相关规定。原料进场时，应严格核查品种，并检验成熟度、新鲜度，同时检查是否存在病虫害及机械损伤等情况。原料须满足 GB 2761、GB 2762、GB 2763 等标准要求；经检验不合格的原料，严禁投入生产加工环节。

#### 5.2 清洗

将验收合格的鲜食玉米穗去除外部苞叶和花丝后用流动的清水进行清洗，去除表面附着的泥土、杂质、残留农药等。清洗时间根据原料污染程度而定，一般为 3 - 5 min，确保清洗干净。

#### 5.3 去皮研磨

清洗后的玉米穗经脱粒、脱皮处理后，在 15℃ 恒温环境下进行湿法研磨，浆液细度控制在 200 目以上备用。

#### 5.4 定型灭菌

采用蒸锅进行高压定型灭菌。根据产品规格调整蒸煮时间，大规格产品蒸煮时间在 8-10 分钟，小规格产品蒸煮时间可缩短至 6-8 分钟。

#### 5.5 包装

包装材料应符合 GB 4806.7、GB 4806.8 等标准要求，具有良好的密封性、保鲜性和机械强度。根据市场需求，可选用真空包装、充氮包装、塑料盒包装等形式；包装规格应多样化，如 50g/包、100g/包等，以满足不同消费场景需求。包装过程须在洁净环境下进行，包装应完整无破损，确保产品密封性；标签要粘贴牢固，标注信息应准确无误，符合相关标准规定。

### 6 质量控制

#### 6.1 原料质量控制

原料入库前应按批次进行抽样检测，抽样比例按 GB/T 30642 执行，检测项目包括感官指标、污染物、农药残留等，经检测合格的原料才可以办理入库并投入使用，检测不合格的原料，严禁流入生产环节。

## 6.2 加工过程质量控制

需对加工过程中的关键控制点实施严格监控，包括但不限于清洗时间、灭菌时间、包装材料质量及包装密封性等参数，确保各环节符合工艺标准。定期对加工设备及生产环境开展微生物检测，频率每周不少于 1 次。整个加工过程中，严禁使用任何食品添加剂，确保产品天然健康。

## 6.3 成品质量控制

成品应按批次进行抽样检验，检验项目包括感官指标、理化指标、微生物指标等。感官指标要求成品形状规则、色泽金黄、无异味、无霉变现象；理化指标应符合 NY/T 523 的相关要求，微生物和污染物指标应满足 GB 2761 和 GB 2762 规定，农药残留指标需符合 GB 2763 的要求。

## 7 检验规则

组批规则、抽样方法、检验分类和判定规则应符合 T/QGSX 004-2023 要求。

## 8 包装、贮存和运输

包装、贮存和运输应符合 T/QGSX 004-2023 要求。

---