

ICS 67.220.10  
CCS X 10

# T/CFNA

团 体 标 准

T/CFNA 6301—2024

## 花椒加工规范

Szechuan pepper manufacture practice

2025 - 02 - 11 发布

2025 - 03 - 10 实施

中国食品土畜进出口商会 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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国食品土畜进出口商会提出。

本文件由中国食品土畜进出口商会归口。

本文件起草单位：四川美料美味食品科技有限公司、山东百佳食品有限公司、山东恋味食品有限公司、陕西宏达香料科技有限公司、山东一品农产集团有限公司、梧州海关综合技术服务中心、山东农业大学、山东万兴调味品有限公司、山东泰山立福食品科技有限公司、青岛柏兰集团有限公司、河北乾亿食品有限公司、江苏福多美生物科技有限公司、乐陵市腾达辣椒制品有限公司、小熊驾到股份有限公司、海南星汇达现代农业科技有限公司、玉林福达香料股份有限公司、山东百佳调味品有限公司、邢台百佳食品有限公司、通标标准技术服务（青岛）有限公司、欧陆分析检测技术服务（青岛）有限公司、海乐香辛料（济南）有限公司、济南海关、聊城海关、英联食品投资（中国）有限公司、宏芳生物科技（昆山）有限公司、玉林市食品药品检验检测中心。

本文件起草人：吴耀军、刘继华、崔培恩、王丽华、苏晨、苏绍涛、刘峰、刘桂宁、孙秀东、李漪、袁秉康、李琴、张春、叶萌、蒋国豪、张明月、邓世军、王丽华、周娟妮、曹梦辉、赵振科、张春梅、乔旭光、卢晓明、李宁阳、郑振佳、陈宇、杨清山、马永勇、姜财勇、王吉盈、张凯、杨少杰、文旭娟、牛亚鑫、毛学军、李伟、韦伟、刘伟、朱秀焕、周雪明、谢辉、姜绍东、刘洪耀。

# 花椒加工规范

## 1 范围

本文件界定了花椒的术语和定义，规定了花椒加工的产地处理、净选、包装和标签、检验、储存和运输、记录。

本文件适用于花椒的产地处理和净选加工。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 花椒

本文件所指花椒是芸香科花椒属(*Zanthoxylum*L.)的多种香辛料植物果实果皮的通称，根据物种、风味、颜色、产地的不同，分为红花椒和青花椒两大类。

### 3.2

#### 原料花椒

花椒鲜果经过晾晒或烘干处理后，简单筛选得到的花椒。

### 3.3

#### 固有杂质

花椒叶、籽、刺、果梗等植物结构。

### 3.4

#### 外来杂质

采摘、产地干制、加工过程中带入的昆虫尸体、碎石、土屑、毛发、塑料纤维等杂质。

### 3.5

#### 闭眼椒

干燥后果皮未开裂或开裂不充分、椒籽不能脱出的花椒果实。

### 3.6

#### 变色椒

因发育不成熟或采收加工处理不当，颜色与固有色泽具有明显差异的花椒。

### 3.7

#### 净选

使用人工或机械方式，将花椒中的外来杂质剔除，固有杂质、变色椒和闭眼椒含量控制在一定范围内。

## 4 产地处理

4.1 采取制油、晾晒、烘干等方式及时、安全对花椒进行处理，避免出油、变色、发霉、混入外来杂质等现象发生。

4.2 花椒烘干后，应进行初筛，及时去除固有杂质和外来杂质，处理后及时密封储存于阴凉干燥处。

## 5 净选

### 5.1 总则

使用人工、机械等方式去除花椒内的固有杂质和外来杂质。加工环境应具有足够安全的环境隔离措施，符合农产品质量安全基本要求，对花椒没有不形成二次污染；加工工艺应合理，降低对花椒油胞结构的破坏，保留原有风味。

### 5.2 净选车间

5.2.1 净选车间内部布置应与工艺流程和加工规模相适应，能满足工艺、质量和卫生的要求，应符合GB 14881的规定。

5.2.2 净选车间地面应坚固、平整、易清洁，并定时打扫。

5.2.3 净选车间应保持采光和照明良好，安装换气风扇或除尘设备。

5.2.4 净选车间应设置防鼠板、粘鼠板、灭蝇灯等措施，以及防家禽、家畜和宠物出入的相应设施。

### 5.3 净选设备和用具

净选设备和用具应符合GB 14881的规定。

### 5.4 净选工艺

5.4.1 投料：将原料花椒拆包后倒入投料口内。

5.4.2 形选：根据杂质形状的不同，使用振动式筛椒机将花椒内的刺、果梗、籽、碎叶等筛出。

5.4.3 比重选：根据杂质比重的不同，使用比重式清选机将花椒内的籽、石子、闭眼椒以及其它重量明显重于花椒粒的杂质选出。

5.4.4 风选：根据杂质密度的不同，使用风选机将花椒内的碎叶、细灰、毛发等轻杂质选出。

5.4.5 色选：根据颜色的不同，使用色选机将花椒内的变色椒、籽以及颜色明显区别于花椒的物质选出。

5.4.6 X光选：根据杂质密度的不同，使用X光机将花椒内的石子、铁钉以及密度明显区别于花椒的物质选出。

5.4.7 磁选：根据磁性的不同，使用强磁将花椒内的铁钉以及其它具有磁性的杂质选出。

5.4.8 匀堆：使用人工或机械等方式，将净选后的花椒充分混匀。

5.4.9 包装：采取人工或机械等方式，将花椒按照一定重量进行分装。

5.4.10 金检：使用金属检测仪对包装好的产品进行探测，直至不再出现金属异物。

## 6 人员要求

人员要求应符合GB 14881的规定。

## 7 包装和标签

### 7.1 包装

与产品接触的包装材料应符合食品卫生要求，所有包装应封口严实、牢固、完好、洁净。

### 7.2 标签

标签应符合GB 7718的规定，至少包含以下信息。

- 品名、等级、原料产地；
- 生产企业名称、地址、联系方式；
- 生产日期、保质期；
- 净重；
- 合格标志。

## 8 检验

- 8.1 原料及成品应建立检验制度，检验可采取自行检验、第三方检验等方式进行。
- 8.2 加工厂应建有品控部门，具备与所检项目适应的检验室和检验能力；由检验人员按规定的检验方法检验。
- 8.3 检验室应有完善的管理制度，妥善保存各项检验的原始记录和检验报告。应建立产品留样制度，及时保留样品。
- 8.4 每一批次生产的花椒必须按照规定的检验方法进行检验，成品出厂前必须出具检验报告，检验不合格的产品禁止出厂。
- 8.5 应采取定期或不定期方式将样品送至第三方机构检验。

## 9 储存和运输

### 9.1 储存

- 9.1.1 加工厂应有足够面积的仓库用于存放原料和成品，仓库宜具有冷藏功能。
- 9.1.2 仓库应干燥、清洁、避光，不得存放有毒、有害物品。地面应坚固、平整、光洁，便于清洁，墙壁无污垢。
- 9.1.3 仓库应有防潮、防霉、防蝇、防虫和防鼠设施。仓库内设置垫板，原料及成品离地面高度不得低于 15 cm，离墙宽度不得低于 20 cm。
- 9.1.4 仓库应有测量温度和湿度的设施，定期记录温度和湿度。

### 9.2 运输

常温运输，运输途中应防止日晒雨淋，严禁与有毒、有害、有异味的物品混运；严禁使用受污染的运输工具装载。

## 10 记录

- 10.1 花椒加工应建立生产加工记录制度，记录原料采购入库、抽样检验、加工过程、机具巡查维护保养、产品包装、储存、成品检验和销售等活动。
  - 10.2 生产记录应准确、及时、规范。
  - 10.3 生产记录应至少保存两年。
-