

ICS 67.060
CCS B 22

T/JLLHXH

吉林省粮食行业协会团体标准

T/JLLHXH 18—2021

吉林大米 加工技术规范

Jilin rice Technical specifications for processing

2021 - 12 - 10 发布

2021 - 12 - 20 实施

吉林省粮食行业协会

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。

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。

本文件由吉林省粮食和物资储备局提出并归口。

本文件起草单位：吉林省粮油卫生检验监测站、吉林省粮油科学研究设计院、吉林省粮食行业协会、吉林省金裕米业有限公司、前郭县江湾米业有限公司。

本文件主要起草人：高君、颜成、杨文斌、颜庭辉、石家源、迟庆华、孙丽、齐丹、许颖超、陈华峰、尹彬、刘劫武、吴岩、丛铎。

吉林大米 加工技术规范

1 范围

本文件规定了吉林大米加工的术语和定义、分类、工艺要求、净含量、标签标识和包装的要求。
本文件适用于吉林省境内商品大米生产、加工技术的规范管理。

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/T 191 包装储运图示标志
GB/T 1354 大米
GB 5749 生活饮用水卫生标准
GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
GB 7718 食品安全国家标准预包装食品标签通则
GB 9683 复合食品包装袋卫生标准
GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB 23350 限制商品过度包装要求 食品和化妆品
GB 28050 食品安全国家标准预包装食品营养标签通则
JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则
T/JLLHXXH 14 吉林稻谷
T/JLLHXXH 15 吉林大米

3 术语和定义

GB/T 1354、T/JLLHXXH 14、T/JLLHXXH 15界定的术语和定义适用于本文件。

4 原料要求

原料应来源于吉林省内种植、符合T/JLLHXXH 14规定的稻谷。

5 仓储管理要求

5.1 原料验收

水分在18%以下，杂质不超过1%，品种纯度达到95%以上，不符合要求的原料应整理后符合要求。

5.2 原料的保管

5.2.1 稻谷仓库建立保管、统计账和出入库记录，账实相符。

5.2.2 设专业保管员负责粮情检查，并做好检查记录，发现问题及时报告。

5.3 原料上料备用

5.3.1 检测验质

由检验员对出库待加工稻谷的品种、水分、出糙率、精米品质进行检验，并做好记录。

5.3.2 初清

稻谷经振动筛（或圆筒清理筛）清理大、小型杂质后进入上料仓。

6 加工生产技术要求

6.1 加工生产

6.1.1 加工生产过程应符合 GB 14881 规定。

6.1.2 加工生产过程除添加符合 GB 5749 要求的水外，不得添加任何物质。

6.2 清理、筛选操作

6.2.1 应按振动清理筛的设备使用说明书操作。

6.2.2 振动清理筛开机前先调整进料装置、筛体倾角，而后调整振幅和振动方向角，调好后将锁紧装置锁好，使其正常运转清除杂质。

6.2.3 振荡清理筛工作时应注意进料处的风量调节，观察沙克龙沉降物的情况，以其中不含饱满稻粒为宜。

6.2.4 振荡清理筛的筛面应每班及时清理，清理时严禁使用重物敲击筛面。

6.2.5 运行中应经常检查各种杂质的清理情况及下脚料情况，发现问题及时处理。

6.2.6 开机运转正常后慢慢拉开原粮进料闸门，将流量调到合适后锁定，若运转中出现异常响声，或剧烈震动应及时关闭进料闸门，然后进行设备检查，以防原料堵塞。

6.3 去石机操作

6.3.1 应按吸式振动去石机的设备使用说明书操作。

6.3.2 注意去石机筛进量的调节，以筛面上的稻粒可均匀悬浮而不发生稻谷“吹穿”为准。

6.3.3 去石机精选调节，以砂石中含稻谷的多少来控制，一般调节顺序为开机初始将拨杆调到最高位置，然后在运转中逐渐调到适合的位置。

6.3.4 运行中应经常检查各种杂质的清理情况及下脚料情况，发现问题及时处理。

6.3.5 开机运转正常后慢慢拉开原粮进料闸门，将流量调到合适后锁定，若运转中出现异常响声，或剧烈震动应及时关闭进料闸门，然后进行设备检查，以防原料堵塞。

6.4 磁力分选器操作

应按磁力分选器的设备使用说明书操作。

6.5 杂质分离机操作

应按杂质分离机的设备使用说明书操作。

6.6 糙米加工操作

- 6.6.1 因前批量的加工存积部分谷物需要彻底清理与除杂，正常运转后，应将最先出机的糙米截留，防止品种互混，以保证稻米纯度。
- 6.6.2 按照胶辊砻谷机，选糙平转筛和重力谷糙米分离机使用说明书操作。
- 6.6.3 先开机后进料，停机前切断进料。
- 6.6.4 调整前、后辊转速，使速度符合要求，确保效果良好。
- 6.6.5 根据工艺要求的转数，调整调速机构和筛面倾角，控制净糙的含谷量，一般是快转速、高倾角对保证净糙质量有利。
- 6.6.6 机器正常运转后注意事项如下：
- 经常检查净糙、回砻谷质量、适当调节调速机构和筛面倾角，保证符合国家规定质量标准，又提高净糙产量；
 - 监视进料流量是否均匀，尽量使三层筛面流量保持一致，严禁出料口堵塞；
 - 监视供料情况，机上方进料斗要保持存料，确保均匀增料，控制进灌机的谷糙混合物的脱壳率在 85%~90%，含谷壳率小于 0.3%；
 - 监听设备运转的异常杂音，撞击声的震动，以便及时停机检修。

6.7 精米加工操作

- 6.7.1 精制米加工操作使用立式或卧式碾米机，采用“一砂三铁”串联式四机碾米。
- 6.7.2 清除机器周围杂物，保持糙米入机的清洁、卫生。用流量调节门来控制，调节好糙米入机流量，保证设备正常运转并碾米精度达到国家标准及相关标准或合同要求。
- 6.7.3 根据稻谷品种、质量、水分调节压砵式压力门和弹簧压力门，使之达到所需精度要求。
- 6.7.4 控制出米精度，防止碾磨过大或过小，适度加工，防止大米营养成分流失。防止碎米、糠的混入，保证产品质量。
- 6.7.5 及时检查米筛，发现问题及时更换处理，防止漏米或混入碎米，影响大米质量，降低出米率及造成损失。
- 6.7.6 保证加工期间的卫生，严禁污染物进入加工系统，及时清除糠粉，保持机械内部清洁。

6.8 精米色选操作

- 6.8.1 筛选后的白米通过二道色选机进行精选，除去垭白粒和异色粒。根据稻米品种质量情况调节选除白米、异色粒的侧重度。抛光后再进行一次色选，确保产品质量。
- 6.8.2 精米加工采用铁辊喷风抛光机对碾白后的精米进行抛光，使精米产生光泽而且不用淘洗。要经常清除抛光机内的粉尘，保持抛光机内的洁净卫生，同时，加强环境清理，确保卫生达标。

6.9 成品

加工后的大米应符合 GB/T 1354或 T/JLLHXXH 15的要求。

6.10 称量打包

按订单要求打包。

7 成品仓储管理要求

7.1 按品种、等级存放，堆垛应垫底离地、通风。

7.2 加强防雨、防霉、防鼠、防火“四防”措施。

8 加工生产环境要求

加工车间周围2公里以内不得有污染源，车间相对封闭，防雨防风、防火。加工流程内封闭运行，防止二次污染。打包间清洁卫生，成品库低温保鲜。

9 加工人员专业技术要求

检验、加工、保管人员需经过培训，具有相应的专业技能。食品加工人员应有健康证。

10 净含量

按JJF 1070规定执行。

11 标签标识

食品标签应符合 GB 7718的要求，食品营养标签应符合GB 28050 的要求。

12 包装、储存和运输

12.1 包装

12.1.1 包装选用食品级塑料包装，应符合 GB 9683 的规定。

12.1.2 销售包装应符合 GB 23350 的规定。

12.1.3 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱，应符合 GB/T 6543 的规定。

12.1.4 储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

12.2 运输

应使用符合卫生和质量要求的运输工具和容器运送，运输过程中应注意防止雨淋和被污染。
