

T/SKIA 02

团 体 标 准

T/SKIA 02—2022

葵花籽仁生产炒制工艺规程

Sunflower kernel production and stir-frying process procedures

草案版次选择

01

2022 - 07 - 19 发布

2022 - 07 - 20 实施

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。

本文件由内蒙古李牛牛食品科技股份有限公司提出。

本文件由内蒙古李牛牛食品科技股份有限公司归口。

本文件起草单位：内蒙古李牛牛食品科技股份有限公司

本文件主要起草人：李文 邱星 岳忠民

葵花籽仁生产炒制工艺规程

1 范围

本文件确立了葵花籽仁生产工艺规程的卫生健康、设备、原料采集、原料初选、原料精选、打包装车、感官要求、理化指标、抽检、检验规则、工艺流程图。

本文件适用于葵花籽仁生产炒制工艺规程。

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 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 19300 食品安全国家标准 坚果与籽类食品

GB/T 22165 坚果炒货食品通则

GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

葵花籽 sunflower seed

向日葵的籽实，由果皮（壳）和籽仁组成。

3.2

葵花籽仁 sunflowerseed kernel

葵花籽脱壳后的果实，由种皮、两片子叶和胚成，颜色为白色、浅灰色、黑色、褐色、紫色，并有宽条纹、窄条纹或无条纹。

3.3

异色粒 Heterogeneous grains

种皮表面颜色存在差异的籽粒。

3.4

霉变粒 mildewed kernel

表面发生霉变的籽粒。

3.5

杂质 impur ity

本品以外无食用价值。

3.6

带壳粒 unshell kernel

带壳加工不完全，附带有全部或部分籽壳的本品仁粒。

4 卫生健康

- 4.1 企业工作人员每年一次由相关部门进行健康检查，取得签发或续发健康证，可继续工作。新入职员工需取得健康证才能上岗。
- 4.2 感染或接触传染性疾病的人员不得进入车间区域参与相关工作。
- 4.3 生产车间内发生的一切工伤事故应立即向上级领导报告。有割伤、烫伤、擦伤或伤口感染的人员应及时进行伤口处理，处理完成后上岗操作。
- 4.4 生产车间工作人员应保持工作服干净整洁及个人卫生。
- 4.5 生产车间应定期进行室内卫生清洁及厂区内的废料清理。

5 设备

- 5.1 机器设备应采用合格材质。
- 5.2 每种产品在完成一次制作后，所用设备及器皿应及时清理干净。
- 5.3 车间设备应定期维护、检修。

6 原料采集

- 6.1 选择植株高大粗壮，株高 250~300 厘米，生育期 110~140 天的幼苗。
- 6.2 选择无分枝，或部分植株有分枝。叶片繁茂，总叶片数 40 枚上下。叶片、花盘、籽粒都较大。
- 6.3 选择籽粒大，皮壳厚，出仁率较高，仁含油量一般在 40%~50%。果皮多为黑底白纹。
- 6.4 采购的食品原料应当查验供货者的许可证和产品合格证明文件；对无法提供合格证明文件的食品原料，应依照食品安全标准进行检验。
- 6.5 食品原料必须经过验收合格后方可使用。经验收不合格的食品原料应在指定区域与合格品分开放置并明显标记，并应及时进行退换等处理。

7 原料初选

7.1 贮存

将适量葵花籽原料投放到自制桶仓中，通过筒仓风口降低原料自身水达到9%以下。达到防霉、防潮的目地。

7.2 除杂

利用除杂筛将原料中的杂质如：尘土去除。

7.3 去石

利用去石机，将原料中的石头和恶杂去除。

7.4 比重

利用比重机，将原料中的比葵花重的和轻的进一步分离。

7.5 色选

根据物料的色泽，将原料中的异色粒、霉变粒、杂质、带壳粒剔除。

8 原料精选

8.1 分级

改变传统分级筛面积小（1*3米单层）的缺点，变为（1.5*5米多层）的分级，将原料由原来的2级分为了5级。

8.2 剥仁

8.2.1 剥仁

把分级后直径较小的6号、7号的物料进行剥仁。

8.2.2 去石

将分级后的物料进行进一步的去石。

8.2.3 剥壳

利用剥壳机剥壳，将壳和仁分离。

8.2.4 籽仁去石

利用去石机，将籽仁中的石头和恶杂去除。

8.2.5 籽仁比重

利用比重机，将籽仁中的比葵花籽仁重的和轻的进一步分离。

8.2.6 籽仁色选

利用色差分别的原理，将籽仁中的霉变、秃皮、黄皮、未脱尽、带壳的不合格籽仁剔除。

8.2.7 籽仁去碎

通过振动筛将以前工序产生的碎仁分离。

8.3 打包装车

8.3.1 对产品进行包装时应选择适宜的包装材料以有效保护产品品质。

8.3.2 产品所使用的包装必须符合《食品安全法》和相关包装材料卫生标准。

8.3.3 包装的标示必须符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定。

8.3.4 对产品进行包装时，应采取适宜的抗氧化措施。

8.3.5 外包装好的产品常温、干净整洁的仓库内储存，待出厂检验完成即可以发货。

8.3.6 运输食品相关产品的工具和容器应保持清洁、维护良好，避免污染食品原料和交叉污染。

9 感官要求

9.1 色泽

具有黑白相间均匀的种皮，有光泽，无变色，瓜子仁呈芽黄色。

9.2 气味

具有正常葵花籽的气味，无霉味、无油哈味和其他异味。

9.3 形状

品种一致，籽粒饱满，大小均匀。

9.4 口感

香味酥脆可口，不粘牙，无异味。

10 理化要求

虫蚀率 $\leq 0.1\%$

霉变率 $\leq 0.1\%$

籽粒表面脱皮面积大于总面积 $1/6 \leq 1\%$

杂质比例 $\leq 0.3\%$

水分含量 $\leq 10\%$

烂籽比例 $\leq 1\%$

50g原料葵花籽颗粒数 ≤ 200

11 抽检

11.1 随机抽取检验样品，所抽样品须为相同生产日期，保质期内的合格产品。

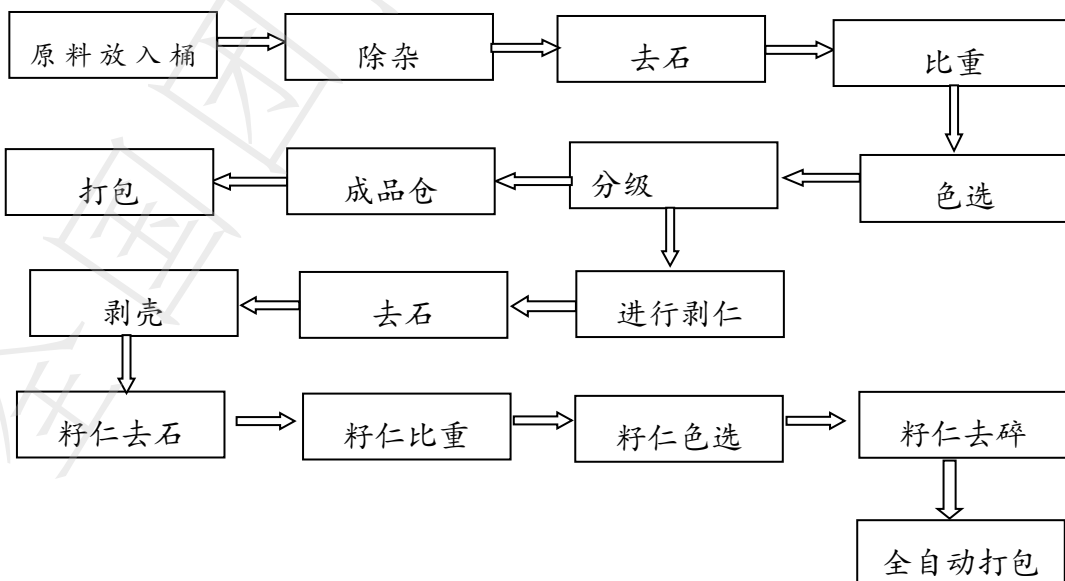
11.2 每种产品随机抽取 N 个包装，样品总量不得少于 n kg，抽样样品基数不得少于 N 个包装。将所抽样品分成 2 份，1 份检验，1 份备查。

11.3 样品确认无误后，由核查抽样人员在抽样单上签字、盖章、当场封存样品，并加贴封条。封条上应当有抽样人员签名、抽样单位盖章及封样日期。抽样单上应写明产品的加工方式。

12 检验规则

葵花籽料应符合GB/T 22165和GB 19300的规定

13 工艺流程图



全国团体标准信息平台