

T/SKIA 03

巴彦淖尔市籽仁类产业协会团体标准

T/SKIA 03—2022

南瓜籽仁生产工艺流程

Pumpkin seed kernel production process

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

南瓜籽仁生产工艺流程

1 范围

本文件确立了南瓜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、感官要求、等级指标、理化指标、打包装车、抽检、检验规则、工艺流程图。

本文件适用于南瓜籽仁生产工艺规程。

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

异色粒 Heterogeneous grains
种皮表面颜色存在差异的籽粒。

3.2

霉变粒 mildewed kernel
表面发生霉变的籽粒。

3.3

杂质 impurity
本品以外无食用价值。

3.4

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 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。

6.2 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 打磨

通过输送带将原料输送到打磨机去除外皮。

7.3 清杂

将打磨完成的原料输送到清杂机去除杂物。

7.4 比重

利用比重机，将原料中的比南瓜籽重的和轻的进一步分离。

7.5 去石

利用去石机，将原料中的石头和恶杂去除。

7.6 色选

利用色差分别的原理，将原料中的霉变、脱皮、黄皮的不合格原料剔除。

7.7 分级

利用加长加宽的拉杆式分级筛（独创工艺）更加精确的进行分级，分为6级。

8 原料精选

8.1 进入动仓

一部分的成品进行打包销售、另一部分作为剥仁进行下一道工序。

8.2 渗泡

将分级后的物料通过均应的加水浸泡10小时。

8.3 进行剥仁

通过剥仁机，将分级的南瓜料进行皮壳分离，分级的仁进入各自的烘箱，皮壳进入饲料加工系统。

8.4 烘干

通过恒温箱烘至5-6小时，温度适宜烘干的时间较长可以保证籽仁的质量。

8.5 比重

利用比重机，将籽仁中比南瓜籽仁重的和轻的进一步分离。

8.6 去石

利用去石机，将籽仁中的石头和恶杂去除。

8.7 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。

8.8 手拣

利用人工手拣，把没有剔除的异物拣出。

8.9 灭菌

利用高温灭菌箱（16米长）灭菌，最高温度80°，时长40分钟。

8.10 除杂

利用除杂筛将籽仁中的杂质如：尘土去除。

8.11 x光机

最后一步检测和去除异物。

8.12 打包

籽仁通过输送带进行打包。

9 感官要求

瓜粒呈椭圆形，板大、板宽、色泽雪白、有光泽；皮薄、籽仁厚。

10 等级指标

纯质率 \geq 96.5%

板宽 \geq 12毫米

不完善粒 \leq 4%

杂质总量 \leq 2.0%

水洗板、重脏板不得检出。

11 理化指标

净仁率 \geq 70%

含油率 \geq 50%

水分 \leq 9.5%。

12 打包装车

- 12.1 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。
- 12.2 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。
- 12.3 包装的标示必须符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定。
- 12.4 对产品进行包装时，应采取适宜的抗氧化措施。
- 12.5 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。

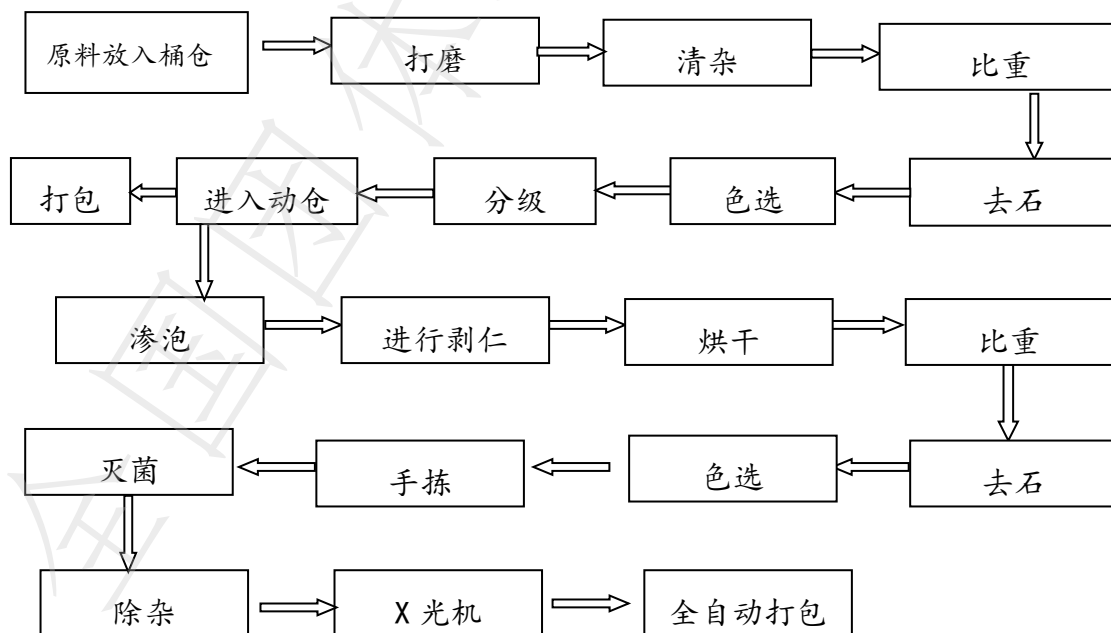
13 抽检

- 13.1 包装过程中质检员定时抽检包装产品的重量，控制溢短重不超过 2%。
- 13.2 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。
- 13.3 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。
- 13.4 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。

14 检验规则

南瓜籽料应符合 GB/T 22165 和 GB 19300 的规定

15 工艺流程图



全国团体标准信息平台