**《****速冻调制意大利面》编制说明**

**一、项目来源：**

根据浙江省食品学会关于印发2020年度第二批团体标准立项的通知，浙江子午线质量标准化研究有限公司组织潮香村科技食品有限公司等单位成立起草工作组负责团体标准《速冻调制意大利面》的起草工作，并由浙江省食品学会归口。

**二、标准制定工作的目的与意义：**

近年来，随着速冻技术的发展，速冻调制意大利面以其便捷的食用方式、多样的风味深受广大消费者的喜爱。速冻调制意大利面主要经过接收意大利面成品、煮面、沥水、拌料、冷却、速冻和包装等步骤制成。

在中国国内意大利面不但以生制品出现在商店的货架上出售，更多是通过餐饮门店以熟制品直接呈现给消费者享用。近年来，意大利面的速冻成品也开始流行起来，其简便的制作方式深受消费者的喜爱，只需简单的加热即可食用，非常贴合当下快生活这种潮流。

通过制定规范的速冻调制意大利面标准，建立完善的速冻调制意大利面标准，统一速冻调制意大利面的产品标准，填补我国速冻调制意大利面标准方面的空白，不仅有利于建立公平、有序的意大利面市场制度，还将极大地促进速冻调制意大利面行业质量控制和行业发展，提高整个行业的市场竞争力，同时为我国食品监管机构提供执法的科学依据。

**三、与我国现有法律法规和其他国内外标准的关系：**

目前，国外可以找到关于意大利面的标准共有34项，有来自英国和ISO等国家和组织。如ISO 7304系列是通过感官评价对面食质量进行评价、BS EN 13289是规定意大利面生产过程中使用的设备设施的安全和卫生要求，并没有标准规定意大利面的具体指标、包装和销售等方面的要求。

在国内标准中，意大利面执行的是GB 19295-2011 食品安全国家标准 速冻面米制品，另外SB/T 10412-2007 速冻面米食品、SB/T10379-2012 速冻调制食品也可以作为参考，但缺少意大利面的个性指标。国内标准的缺失会导致企业在生产中没有可以参照的标准，影响企业的发展。国内标准的缺失会导致企业在生产中没有可以参照的标准，影响企业的发展。

**四、标准制定工作主要过程：**

1、2020年8月18日-8月28日，收集相关的国家标准、法律法规等信息。

2、2020年9月1日-9月3日，收集、攥写和提交团体标准立项申请材料。

3、2020年9月4日，收到浙江省食品学会予以立项文件并成立起草工作组。

4、2020年9月5日-9月11日，完成了《速冻调制意大利面》团体标准草案稿。

5、2020年9月12日-9月15日，工作组讨论后形成工作组讨论稿。

6、2020年9月26日-9月28日，经专家研讨会讨论后形成征求意见稿。专家研讨会主要提出的意见有：1.根据意大利面的实际工艺，一致通过将标准名称改为“速冻调制意大利面”；2.根据实际生产过程中的原料、配料及辅料的添加和加工工艺，对速冻调制意大利面的定义进行修改，形成统一意见，将速冻调制意大利面定义为：以意大利面为主要原料，配以肉、蛋、蔬菜等一种或多种配料，添加其他辅料，经调制、熟制或不熟制、冷却、速冻、包装等工艺制成的意大利面制品。3.将理化指标中酸度删除，水分统一为≤70%，蛋白质统一为≥2.5%，另外理化指标的不设置分类指标，保留分级指标。

**五、标准制定原则：**

根据《中华人民共和国食品安全法》及其实施条例等有关法律法规，按GB/T 1.1-2020的编写原则进行编写。以加强速冻调制意大利面卫生安全为原则，深入调查研究，保证规范起草工作的科学性、规范性和可操作性。

（一）以科学为依据，把握可操作性的原则

本规范制定过程中按照科学的原则，开展相关卫生要求的验证，同时根据可操作性的原则，结合速冻调制意大利面生产企业的实际情况，对标准内容进行科学设定。为速冻调制意大利面行业、速冻调制意大利面生产企业、检测单位、市场监督等部门提供科学管理的依据。

（二）与国内外标准协调一致原则

在标准制定过程中，起草组按照食品安全标准《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》（GB/T 1.1-2020）中的原则要求进行编写。仔细查阅国内外的相关标准，根据实际情况，确定了团标的框架结构和各项技术内容要求。

（三）公开透明的原则

起草过程中坚持公开、透明的原则，除召开专家座谈会听取意见外，还将向社会公开广泛征求意见，如来自行业协会、检测机构、生产企业以及食品安全监督管理部门等各方意见，并吸收和采纳部分意见。

**六、标准主要条款说明：**

**标准名称：**

与根据浙江省食品学会关于印发2020年度第二批团体标准立项的通知，确定标准名称为“速冻调味意大利面”。

经2020年9月26日专家研讨会讨论后，一致确定将标准名称改为“速冻调制意大利面”。

**1、范围：**

本文件规定了速冻调制意大利面的术语和定义、分类、要求、生产加工过程卫生要求、试验方法、检验规则、标签和标志、包装、运输和贮存、销售、召回的要求。

**2、规范性引用文件：**

在规范性引用文件中，根据速冻调制意大利面的要求中“原辅料要求、污染物限量、微生物限量、食品添加剂和食品营养强化剂、净含量”、生产加工过程卫生要求、试验方法、标签和标志、包装等条款中引用了相关国家标准等文件。

**3、术语和定义：**

根据GB 19295中第三章术语和定义确定为“速冻（quick frozen）：使产品迅速通过其最大冰结晶区域，当中心温度达到-18℃时，完成冻结加工工艺的冻结过程。”和“速冻调制意大利面（quick frozen prepared pasta）：以意大利面为主要原料，配以肉、蛋、蔬菜等一种或多种配料，添加其他辅料，经调制、熟制或不熟制、冷却、速冻、包装等工艺制成的意大利面制品。”根据LS/T 3212中第三章术语和定义确定为“熟断条率（cooked broken ratio）：一定根数的意大利面样品在规定条件下煮熟后，被煮断的根数占样品根数的百分数（%）。”

**4、分类**

根据GB 19295和行业实际情况为该产品提出了分类：按加工方式不同分为生制速冻调制意大利面和熟制速冻调制意大利面。按包装方式不同可分为混合类和分离类。

经2020年9月26日专家研讨会讨论后，一致确定删除按包装方式不同分类，只保留按加工方式不同分类。

**5、要求：**

**5.1原辅料要求**

5.1.1加工用水应符合GB 5749的规定。

5.1.2鲜（冻）畜、禽产品应符合GB 2707的规定。

5.1.3蛋及蛋制品应符合GB 2749的规定。

5.1.4其他原辅料应符合相应的国家标准或行业标准的规定。

**5.2感官要求**

根据行业实际情况为该产品提出了符合产品特点的基本要求。

**5.3理化指标**

根据SB/T 10412中5.4.1表2内含肉类和无肉类的要求确定水分：水分≤70%。根据SB/T 10412中5.4.1表2内含肉类和无肉类的要求确定蛋白质：含肉≥2.5%。根据LS/T 3212中4.3表2的要求确定熟断条率，并结合实际情况对熟断条率进行指标分级：优级产品熟断条率≤5%，合格产品不规定熟断条率指标。根据GB 19295中3.3表2和NY/T 1407中5.4表2的要求确定过氧化值分级指标：优级产品过氧化值≤0.15，合格产品过氧化值≤0.25。

结合实际生产情况，规定过氧化值仅适用于含动物性食品或坚果类配料的产品。

**5.4污染物限量**

根据GB 19295对面食的污染物要求，本文件规定污染物限量应符合GB 2762的规定。

**5.5微生物限量**

根据GB 19295要求，生制品微生物限量应包括金黄色葡萄球菌、沙门氏菌，熟制品微生物限量应包括菌落总数、大肠菌群、金黄色葡萄球菌、沙门氏菌。样品的采样及处理按GB4789.1执行。

**5.6食品添加剂和食品营养强化剂**

食品添加剂的使用应符合GB 2760的规定，食品营养强化剂的使用应符合GB 14880的规定。

**5.7净含量**

净含量应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的有关规定。

**6、生产加工过程卫生要求**

生产加工过程卫生要求应符合GB 31646的规定。

**7、试验方法**

**7.1感官要求**

感官要求为该产品提出了符合产品特点的要求，并提出了合适的试验方法：“取适量样品放置在干净的白瓷盘中，在自然光下观察该样品的色泽、组织形态和杂质情况，按包装上标明的食用方法进行加热或熟制，用鼻闻其气味，用温开水漱口后品其滋味。”

**7.2理化指标**

7.2.1熟断条率

按LS/T 3212附录C规定的方法测定。

7.2.2水分

根据LS/T 3212中5.2的要求，按GB 5009.3规定的方法测定。

7.2.3蛋白质

根据SB/T 10412中6.4的要求，按GB 5009.5规定的方法测定。

7.2.4过氧化值

按GB 5009.227规定的方法测定。

**7.3微生物指标**

7.3.1菌落总数

根据GB 19295的要求，按GB 4789.2规定的方法测定。

7.3.2大肠菌群

根据GB 19295的要求，按GB 4789.3规定的平板计数法测定。

7.3.3沙门氏菌

根据GB 19295的要求，按GB 4789.4规定的方法测定。

7.3.4金黄色葡萄球菌

根据GB 19295的要求，按GB 4789.10规定的平板计数法测定。

**7.4净含量**

按JJF 1070规定的方法测定。

**8、检验规则**

**8.1组批**

同一班次、同一品种和相同工艺的产品为一批。

**8.2抽样**

每批随机抽取样品，每批抽样数不少于十件（数量不少于三千克），数量满足检验和备样的需要，分成两份，一份检验，一份备样。

**8.3出厂检验**

8.3.1生制品每批出厂检验项目包括感官、净含量。

8.3.2熟制品每批出厂检验项目包括感官、净含量、菌落总数和大肠菌群。

8.3.3优级产品出厂检验项目还应包括：过氧化值、熟断条率。

**8.4出厂检验判定规则**

出厂检验项目全部符合本文件规定的要求,判该批产品为合格或优级。出厂检验项目如有一项不符合本文件规定的要求,可以从同批次产品中加倍抽样复检（微生物指标不合格时不得复检），复检后仍有一项不符合本文件规定的要求，判该批为不合格品。出厂检验项目超过及两项不符合本文件规定要求，不应复检，直接判该批为不合格品。

**8.5型式检验**

8.5.1正常生产时应每6个月进行一次型式检验，此外有下列情况之一时，应进行型式检验：

a) 新产品试制鉴定时；

b) 原料、生产工艺有较大改变，可能影响产品质量时；

c) 产品停产半年以上，恢复生产时；

d) 出厂检验结果与上一次型式检验结果有较大差异时；

e) 国家质量监督部门提出要求时。

8.5.2型式检验项目应包括5.2-5.7中规定的项目。

**8.6型式检验判定规则**

型式检验项目全部符合本文件要求,判该批产品为合格或优级。型式检验项目不超过三项指标不符合本文件,可以从同批次产品中加倍抽样复检（微生物指标不合格时不得复检）,复检后有一项不符合本文件要求,判为不合格品。超过三项不符合本文件要求,不应复检,判为不合格品。

**9、标签和标志**

销售包装的速冻调制意大利面标签标识应符合GB 7718和GB 28050的规定，并标注速冻、食用方法和生制品或熟制品，同时还应注明产品等级。包装储运图示标志应符合GB/T 191的规定。

**10、包装、运输和贮存**

**10.1包装**

结合实际生产过程中使用的包装材料要求，规定使用复合包装材料应符合GB 4806.7的规定，其他包装材料和容器必须符合相应国家标准和有关规定。

**10.2运输**

10.2.1根据LS/T 3212中8.2.1的要求，规定运输工具应符合卫生要求,清洁无异味。

10.2.2根据LS/T 3212中8.2.2的要求，规定运输时不得与有毒、有害、有异味、有腐蚀性的货物混放、混装。运输中防挤压、防晒、防雨、防潮，装卸时轻搬、轻放。

10.2.3根据GB 31646中10.3.5的要求，结合实际需要，规定运输设备厢体应在装载前进行预冷，温度应预冷到10℃或以下。

10.2.4根据SB/T 10412中10.2的要求，结合实际生产运输过程，规定速冻调制意大利面的运输设备应具备制冷能力，确保运输期间厢体内温度不高于-12℃。

**10.3贮存**

10.3.1根据SB/T 10412中11.1的要求，结合实际需要，规定速冻调制意大利面应贮存在-18℃以下的冷冻库内，温度波动要求控制在2℃以内。

10.3.2根据SB/T 10412中11.1的要求，结合实际需要，规定速冻调制意大利面不应与有毒、有害、有异味或其他影响产品质量的物品共同存放。

**11、销售**

销售应符合GB 31646的规定。

**12、召回**

根据中华人民共和国食品安全法第六十三条的要求，结合实际修改后规定本产品的召回要求为：

12.1发现其生产的速冻调制意大利面不符合食品安全标准或者有证据证明可能危害人体健康的，应立即停止生产，召回已经上市销售的速冻调制意大利面，通知相关生产经营者和消费者，并记录召回和通知情况。

12.2应将速冻调制意大利面召回和处理情况向所在地县级市场监督管理部门报告;需要对召回的速冻调制意大利面进行无害化处理、销毁的，应提前报告时间、地点。县级市场监督管理部门认为必要的，企业应配合其实施现场监督。