

T/EJCCCSE

中国商业股份制企业经济联合会团体标准

T/EJCCCSE XXXX—XXXX

面筋制品生产加工技术规范

Technical specifications for the production and processing of gluten products

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

2024 – XX – XX 发布

2024 – XX – XX 实施

中国商业股份制企业经济联合会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 基本要求	1
5 生产加工工艺	2
6 记录	3

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。

本文件由苏州绿必达食品有限公司提出。

本文件由中国商业股份制企业经济联合会归口。

本文件起草单位：苏州绿必达食品有限公司

本文件主要起草人：

面筋制品生产加工技术规范

1 范围

本文件规定了面筋制品生产加工的术语和定义、基本要求、生产加工工艺、记录的要求。
本文件适用于面筋制品生产加工技术的规范化。

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 1355 小麦粉
GB 2711 食品安全国家标准 面筋制品
GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
GB 3095 环境空气质量标准
GB 5749 生活饮用水卫生标准
GB 14880 食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准
GB 14881—2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则
LS/T 3248 中国好粮油 小麦粉
《定量包装商品计量监督管理办法》

3 术语和定义

GB 2711 界定的术语和定义适用于本文件。

4 基本要求

4.1 原辅料

- 4.1.1 原辅料应符合国家粮食卫生标准和国家粮食质量标准。
- 4.1.2 建议对原辅料进行低菌化处理，其中小麦粉应符合 GB/T 1355 和 LS/T 3248 的规定。

4.2 食品添加剂

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

4.3 加工用水

- 4.3.1 加工用水应符合 GB 5749 的规定。
- 4.3.2 加工用水应对水中电解质、细菌、微粒、有机物及溶解氧等有严格要求，加工用水输送管道的防腐管材选择和管网设计是保证使用点水质的关键。
- 4.3.3 加工用水中的微生物含量会影响生湿面条的初始含菌量，加工用水建议采用低菌或无菌水等净化水。

4.4 厂区要求

- 4.4.1 大气环境应符合 GB 3095 的要求。
- 4.4.2 加工用水应符合 GB 5749 的要求。
- 4.4.3 加工卫生应符合 GB 14881—2013 的要求。

4.5 设备要求

- 4.5.1 应符合 GB 14881—2013 中 5.2 的规定。
- 4.5.2 直接接触面筋制品的加工器具应使用加工食品许可的材料制造。
- 4.5.3 加工机械应定期消毒、杀菌处理。

4.6 加工人员

4.6.1 岗前培训

加工人员上岗前须经面筋制品生产知识培训,熟练掌握面筋制品的生产、加工要求,熟悉卫生知识,持证上岗。

4.6.2 健康检查

加工人员上岗前和每年度均须进行健康检查,持健康合格证上岗。

4.6.3 卫生要求

加工人员进入加工场所应换鞋、穿戴工作服、工作帽和口罩,并保持工作服整洁。包装、生产、成品车间工作人员还需洗手、消毒,并戴口罩上岗。禁止在加工和包装场所进食和饮水。

5 生产加工工艺

5.1 流程

5.1.1 具体流程如下:

原辅料验收→搅拌→清洗→分离→成型→熟制→冷却→包装→出厂检验→成品入库。

5.1.2 其中关键工序有:

a) 原辅料验收

- 1) 索证:有生产许可证,有检验合格证;
- 2) 感官:白色粉末,无结块无杂质。有小麦粉特有气味;
- 3) 包装:包装完好无破损;

b) 搅拌:使用设备为洗面机(250 型、500 型、750 型),参数:时间为(15~20) min;

c) 熟制:

- 1) 水面筋使用设备为蒸煮槽(3 m×0.8 m×1.7 m),参数:时间:(35±5) min;温度:(95~100)℃;
- 2) 油面筋使用设备为油炸锅(Φ1.6 m×1.8 m),参数:时间:(35±5) min;温度:(180±5)℃;
- 3) 烤麸使用设备为蒸笼,参数:时间:(3.5~4) h。

5.2 加工技术要求

5.2.1 原辅料验收

原辅料除符合第 1 章的规定外,还应符合如下要求:

- a) 原辅料搅拌前应经过筛理处理,除去其中的杂质;
- b) 利用加工用水配制溶液时,应确定储水罐内无异。

5.2.2 搅拌

5.2.2.1 原辅料搅拌要充分,若添加食品添加剂或营养强化剂,应使物料混合均匀。

5.2.2.2 每批粉投料后要随时清理现场卫生,投料操作后面粉袋的线头要及时进行收集。

5.2.3 清洗

在机器中加入足量的温水及少量盐,水的用量一般是面团体积的(3~5)倍。将面团放入水中后,开始搅拌,在这个过程中,活粉及其他杂质会溶于水中,只剩下特有的胶质蛋白质,即面筋。

5.2.4 分离

5.2.4.1 倒出含有淀粉的水后，重新加入清水，反复进行清洗操作。一般需要换水（3~5）次，直到洗出的水基本清澈。

5.2.4.2 将成型的面筋切块捞出，堆放在工作台进行发酵。

5.2.5 成型

加工人员将发酵好的面筋剪成长条，用一对细木棒从长条的一端开始拉扯、收束。

5.2.6 熟制

将收束的面筋倒入提前煮开的热锅中，进行烫煮，时间为 15 min。

5.2.7 冷却

熟制后的面筋捞出，摊开冷却，同时将细木棒取出。

5.2.8 包装

5.2.8.1 冷却后的面筋按不同的需求进行或不进行进一步加工后，加工人员对其外观进行检查，无残缺的产品机壳进行包装。

5.2.8.2 机器或人工作业时计量包装要准确，定量包装净含量应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定，按 JJF 1070 规定的方法检验。

5.2.9 出厂检验

5.2.9.1 检验应符合 GB 14881—2013 第 9 章的规定。

5.2.9.2 应有与生产能力和品种相适应的检测室和检验设备，并有专职检验人员。

5.2.9.3 应进行一定比例的成品质量抽检。除了再次确认感官指标（如色泽正常、无异味、形状完整等）外，还可以抽样检查理化指标（如水分含量是否符合规定范围）和微生物指标（如菌落总数、大肠菌群是否超标）。

5.2.10 成品入库

出厂检验合格的产品即可进行入库，具体存放要求如下：

- a) 面筋制品在仓库内要分类存放，不同口味、不同批次的产品应分开摆放，并且要保证存放区域的清洁、干燥和通风良好；
- b) 合理规划库存产品的摆放方式，避免产品受到挤压，同时要方便库存管理和产品的先进先出。对于堆码的面筋制品，要注意堆码高度适中，防止底层产品被压坏。

6 记录

6.1 应建立记录制度。有效记录原料采购、加工、储存、运输、入库、出库、检验等各个环节，以保证所有的操作符合相应的要求，实现可追溯性。

6.2 记录应至少保留两年。
