

T/CNGMA

团 体 标 准

T/CNGMA 021—2025

怀集味道 诗洞腐竹

Huaji flavor of shidong yuba

（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。

2025 – XX – XX 发布

2025 – XX – XX 实施

广东省制造业协会 发 布

目 次

前言 III

引言 IV

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 产品分级 1

5 设备设施要求 1

6 技术要求 2

6.1 原料 2

6.1.1 大豆 2

6.1.2 生产用水 2

6.2 生产加工用助剂 2

6.3 内包装材料 2

6.4 感官指标 2

6.5 理化指标 2

6.6 微生物和真菌毒素限量 2

6.7 食品添加剂 3

6.8 净含量 3

7 加工工艺及操作要点 3

7.1 加工工艺流程 3

7.2 操作要点 3

7.2.1 原料验收 3

7.2.2 清洗浸泡 3

7.2.3 磨浆滤浆 3

7.2.4 煮浆 3

7.2.5 成型 3

7.2.6 挂浆 3

7.2.7 干燥 3

7.2.8 计量包装 3

8 生产加工过程的卫生要求 3

9 检验方法 3

9.1 感官检验 4

9.2 理化检验 4

9.2.1 水分 4

9.2.2 蛋白质 4

9.3 总砷 4

9.4 总铅 4

9.5 真菌毒素 B1 4

9.6 净含量 4

9.7 食品添加剂 4

10 检验规则 4

10.1 组批 4

10.2 抽样 4

10.3 检验 4

10.3.1 出厂检验 4

10.3.2 型式检验 4

10.3.3 判定规则 5

11 标签、包装、运输、贮存和保质期 5

11.1 标签 5

11.2 包装 5

11.3 运输 5

11.4 贮存 5

11.5 保质期 5

12 召回 5

参考文献 6

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。

本文件由仲恺农业工程学院提出。

本文件由广东省制造业协会归口。

本文件起草单位：。

本文件主要起草人：。

本文件为首次发布。

引 言

诗洞腐竹的生产多以家庭作坊或小型工厂为主，这些生产单位的生产规模较小，难以实现规模化生产，这导致在采购原料、生产设备更新、市场推广等方面无法发挥大规模生产的优势，导致生产效率低下，生产成本相对较高，产品供应的稳定性也较差。诗洞腐竹整体品牌知名度主要集中在当地及周边地区，在全国范围内的知名品牌较少。多数小作坊没有自己的品牌，即使有部分品牌，在品牌宣传、包装设计、品牌文化塑造等方面投入也不足，难以在市场上脱颖而出，品牌附加值低。

本文件为诗洞腐竹制定统一标准，改变以往小作坊生产模式下的随意性和差异性，使整个行业的生产有章可循，为产业的规模化、规范化发展奠定基础，有助于提高产品质量的稳定性和一致性，减少因人为因素或工艺不规范导致的质量问题，生产出品质更优、更符合消费者期望的腐竹产品。标准的制定和执行是品牌建设的重要支撑，有助于打造诗洞腐竹整体的品牌形象，使“诗洞腐竹”成为高品质、安全可靠的代名词，提升品牌的附加值和影响力。明确的标准可以为地理标志产品保护、商标保护等提供有力的技术依据，保护诗洞腐竹的品牌权益，推动品牌的可持续发展。

诗洞腐竹

1 范围

本文件规定了诗洞腐竹的术语和定义、原料要求、生产工艺、质量要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输、贮存和保质期等要求。

本文件适用以大豆为原料，制成的热豆浆经揭皮、挂杆、烘干、分装等工艺制成的原浆腐竹。

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 1352-2023 大豆
GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB 2712 食品安全国家标准 豆制品
GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
GB 2761-2017 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量
GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量
GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
GB 5009.3 食品安全国家标准 食品中水分的测定
GB 5009.5 食品安全国家标准 食品中蛋白质的测定
GB 5749 生活饮用水卫生标准
GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
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

诗洞腐竹 shidong yuba

指以怀集诗洞地区或指定产地优质大豆为主要原料，经过浸泡、磨浆、煮浆、成型、挂浆、干燥等工艺制成的，具有特定风味和营养价值的豆制品。

4 产品分级

诗洞腐竹按加工工艺程序层次和风味特色进行分级，一般分为一级和二级两个级别。一级应为每次投料生产的单锅最先提取的 400 g 至 500 g（约 10 片），干后外观色泽呈黄白玉色、有油光，与黄豆原色相近。二级应为提取一级品后再提取的腐竹，干后产品色泽呈暗黄色、有油光，味带甜。

5 设备设施要求

企业应配备但不限于以下设施设备：

- a) 清洗设备；
- b) 浸泡设备；
- c) 磨浆设备；

- d) 滤浆设施；
- e) 成型设备；
- f) 烘干设备或晒场；
- g) 包装设备；
- h) 打码设备。

6 技术要求

6.1 原料

6.1.1 大豆

应选用非转基因、无霉变、无虫蛀、无杂质的大豆，应符合 GB 1352 和 GB 2715 的规定要求。

6.1.2 生产用水

用于生产的水质应符合 GB 5749 的规定。

6.2 生产加工用助剂

应符合 GB 2760 的规定。

6.3 内包装材料

塑料材料应符合 GB 4806.7 的规定，纸质材料应符合 GB 4806.8 的规定，复合材料应符合 GB 4806.13 的规定。

6.4 感官指标

感官指标应符合表 1 的规定。

表 1 感官指标

项目	指标
气味	具有腐竹特有的豆香味，无异味。
外观	色泽金黄或淡黄，有光泽，条形均匀，无碎块。
滋味	口感劲道，味道鲜美，无苦涩味。
组织结构	质地紧密，无孔洞，不易碎。
杂质	不得有肉眼可见的外来杂质。
烹饪性能	常温下凉水浸泡 0.5 小时，无浑浊，韧性好，久煮不易糊。

6.5 理化指标

理化指标应符合表 2 的规定。

表 2 理化指标

项目	指标	
	一级	二级
水分含量/（g/100 g）	≤12%	≤12%
蛋白质含量/（g/100 g）	≥48%	≥40%
总砷（以As计）/（mg/kg）	<0.5	
总铅（Pb）/（mg/kg）	<0.5	
铝的残留量（以Al计）/（mg/kg）	≤100	
黄曲霉毒素B1/（μg/Kg）	<5	
其他理化指标	应符合国家相关食品安全标准	

6.6 微生物和真菌毒素限量

微生物应符合 GB 2712 中关于微生物的限量要求。真菌毒素应符合 GB 2761 中的限量要求。

6.7 食品添加剂

6.7.1 食品添加剂质量应符合相应的标准和有关规定。

6.7.2 食品添加剂的品种及其使用量应符合 GB 2760 的规定。

6.8 净含量

应符合 JJF 1070 的规定。

7 加工工艺及操作要点

7.1 加工工艺流程

原料验收——清洗——浸泡——磨浆——滤浆——煮浆——成型——挂浆——干燥——包装。

7.2 操作要点

7.2.1 原料验收

原料入库前需进行验收,采购的大豆原料需查验供货商营业执照、产品合格报告,自行种植或向农户收购的大豆的验收,除感官品质外,还应关注农药和重金属的残留情况。加工助剂应选择符合 GB 2760 要求的种类,验收时应查验供货商营业执照、生产许可证、产品合格报告。

7.2.2 清洗浸泡

用清水冲洗去掉大豆中的杂质,常温浸泡,春秋季节浸泡时间应为 5 h 至 6 h,夏季应为 3 h 至 4 h,冬季应为 7 h 至 8 h,浸泡应至无硬心。

7.2.3 磨浆滤浆

将浸泡后的大豆倒入磨浆机中加水进行磨浆,把豆浆磨成幼滑状,经滤布过滤后,豆浆细度应能全部通过 180 目以上网。

7.2.4 煮浆

将磨好的豆浆在常压下煮沸后再保持 30 min。

7.2.5 成型

煮好的豆浆放入成型槽或平底锅中,保持浆液温度在 75℃ 至 90℃ 之间,待其表面形成油皮后手工或机械提起,挂在竿上。一般每 15 min 至 20 min 提取油皮一次。

7.2.6 挂浆

将提取成型的腐竹晾晒或是烘干至不掉浆,再将底部无法成型的浆液裹挂在成型的腐竹上面。

7.2.7 干燥

把裹好浆的湿腐竹置于阳光直射、通风良好的专用晒场自然晾晒 10 h 至 15 h,或送烘干房在 50℃ 至 60℃ 条件下烘干 4 h 至 7 h。

7.2.8 计量包装

对于预包装腐竹,可根据市场需求包装成不同规格产品。其计量要求应符合 JJF1070-2023《定量包装商品净含量计量检验规则》。

8 生产加工过程的卫生要求

生产加工工程卫生要求应符合 GB 14881 的规定;所用清洗剂应符合 GB 14930.1 的规定;所用消毒剂应符合 GB 14930.2 的规定。

9 检验方法

9.1 感官检验

从样品中随机抽取 10 条腐竹，在自然光线下，观其色泽、审其形态及有无杂质，鼻嗅其气味。烹调性检验采用将样品先浸泡发胀 0.5 小时后，再放沸水中煮 10 分钟，取出样品进行气味、组织形态、烹调性和口感检验。采用目视、鼻嗅和品尝的方法进行。取适量样品于洁净容器中，首先在自然光线下观察产品的色泽、组织形态、杂质（用餐刀切开），闻其气味，煮后品尝样品滋味。

9.2 理化检验

9.2.1 水分

按照 GB 5009.3 规定的方法进行测定。

9.2.2 蛋白质

按照 GB 5009.5 规定的方法进行测定。

9.3 总砷

按 GB 5009.11 规定的方法进行测定。

9.4 总铅

按 GB 5009.12 规定的方法进行测定。

9.5 真菌毒素 B1

按 GB 5009.22 规定的方法进行测定。

9.6 净含量

按照 JJF 1070 规定的方法进行测定。

9.7 食品添加剂

按照相应的方法执行。

10 检验规则

10.1 组批

以同一批原料、同一工艺、同一生产线、同一生产日期、同一品种的产品为一个批次。

10.2 抽样

抽样原则为随机抽取。抽样量为：批量为 500 Kg 以内，则从每批产品中随机抽取 2 Kg 样品，混合均匀后分成两份，一份作为检验样品，另一份作为备查样品；批量为 500 Kg 以上的，每增加 500 Kg 增抽 1 Kg 样品，混合均匀后分成两份，一份作为检验样品，另一份作为备查样品。

10.3 检验

产品检验分为出厂检验和型式检验。

10.3.1 出厂检验

每批产品在出厂前必须进行出厂检验，检验项目包括感官指标、净含量、水分、蛋白质。产品经检验合格后方可出厂。

10.3.2 型式检验

型式检验项目包括本文件规定的全项目检查。正常生产情况下，每年至少进行一次型式检验。当出现以下情况之一时，也应进行型式检验：

- a) 新产品投产时；

- b) 停产三个月以上，重新恢复生产时；
- c) 主要原料、关键设备及关键生产工艺有重大变化时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- e) 质量监督部门提出要求时。

10.3.3 判定规则

检验结果全部符合本文件要求的，判定为合格产品；有不符本文件要求的项目，可使用备查样品或者在同批产品中加倍抽样进行复检，若结果均符合标准要求的，则判定该批次产品为合格产品，若复检后仍不合格的，则判定该批产品为不合格品。

11 标签、包装、运输、贮存和保质期

11.1 标签

11.1.1 定量包装产品标签应符合 GB 7718、GB 28050 和国家相关规定的要求。

11.1.2 裸装产品、非定量包装产品应在明显位置标明：产品名称、生产日期、保质期及制造商名称和地址等信息。

11.2 包装

11.2.1 外包装箱、塑料包装袋的标志必须牢固、清晰，与所包装的内容一致，包装材料应符合 GB/T 6543 的要求，外包装上储运图示标志符合 GB/T 191 的要求，标签内容应符合 GB 7718 及 GB 28050 的要求。产品内包装应符合 GB/T 10004 的要求。

11.2.2 产品定量包装可选用塑料袋、纸袋（盒）或其它材料包装，包装应密封、牢固。所用包装材料应符合国家相关卫生标准要求，不得使用非食品包装材料作为包装容器。

11.2.3 裸装或者非定量包装产品应使用洁净、符合国家相关卫生标准要求的容器装，不得使用有毒、有害、有污染的容器盛装产品。

11.3 运输

运输工具应清洁、卫生，产品不得与有毒、有害、有异味的物品混运。运输过程中，应避免日晒、雨淋。

11.4 贮存

产品应贮存在干燥、通风、阴凉的仓库中，不得与有毒、有害、有异味物品混放，并做好防潮、防虫害和鼠害。

11.5 保质期

产品在规定的运输和贮存条件下，且包装完好，保质期为 12 个月。

12 召回

生产销售过程中发现不合格产品，应立即停止生产销售，制定措施预防和控制食品安全风险，消除产生不合格原因后方能继续生产，并按《食品召回管理办法》召回和处置已出厂的不合格产品。

参 考 文 献

- [1] JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则
-