

ICS 点击此处添加 ICS 号

CCS 点击此处添加 CCS 号

T/GARIRPA

广西农业农村产业振兴促进会团体标准

T/GARIRPA XXXX—2025

粉利生产技术规程

Technical specification for production of Fenli

(征求意见稿)

2025 - XX - XX 发布

2025 - XX - XX 实施

广西农业农村产业振兴促进会 发布

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。

本文件由广西壮族自治区分析测试研究中心提出。

本文件由广西农业农村产业振兴促进会归口。

本文件起草单位：广西壮族自治区分析测试研究中心、广西壮族自治区产品质量检验研究院、广西益谱检测技术有限公司、广西南宁信雄科技服务有限公司。

本文件主要起草人：莫达松、……………

粉利生产技术规程

1 范围

本文件界定了粉利生产技术规程的术语和定义，规定了生产加工过程卫生要求、原辅料要求、生产加工工艺、包装、标签和保质期、贮存和运输、产品召回管理。

本文件适用于广西壮族自治区行政区域内粉利的生产。

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 1354 大米
GB 2716 食用植物油卫生标准
GB 5749 生活饮用水卫生标准
GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB 31637 食品安全国家标准 食用淀粉
DBS 45/063 食品安全国家标准 粉利

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

粉利 Fenli

以大米（或糙米）为原料，添加（或不添加）食用淀粉类原料为辅料。大米（或糙米）经浸泡、磨浆（粉碎）、混浆（或不混浆）、熟化、成型、冷却、包装等工艺制成的柱形产品。

4 总则

为确保生产企业满足相应的法律法规和标准要求，确保粉利生产质量，粉利生产企业应：

- 生产布局和现场环境符合生产加工、贮存要求；
- 提供必要的生产加工、贮存和检验设施，包括水电气供应及废弃物处理设施，制定并执行相关设施管理制度；
- 策划生产工艺，以文件形式明确并实施粉利生产的原料、加工和包装、仓储等要求；
- 设定生产过程管理目标，并进行必要的评价和考核，以及时纠正不符合，实现过程稳定和改进行。

5 生产加工过程卫生要求

应符合GB 14881及相关规定要求。

6 原辅料要求

应符合DBS 45/063的要求。

7 生产加工工艺

7.1 工艺流程

工艺流程包括清洗、浸泡、磨浆、蒸煮、搅拌、熟化、成型、切断、蒸熟、冷却、包装等环节。见图1。

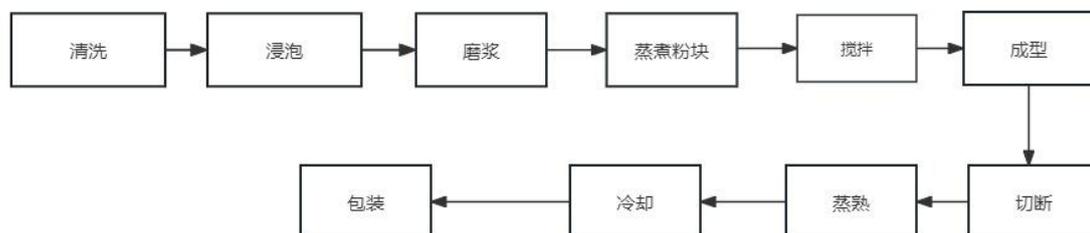


图1 粉利生产加工工艺流程图

7.2 工艺要求

7.2.1 清洗

用水反复清洗至淘米不浑浊，应去除砂石。

7.2.2 浸泡

洗净的大米进行浸泡，水面完全覆盖大米表面，以手搓碎无白心为宜。夏天浸泡时间6 h，冬天浸泡时间8 h。

7.2.3 磨浆

将浸泡后的大米倒入磨浆机，用量筒和玻美计接收磨浆机出浆口排出的米浆，米浆浓度控制在12~14波美度。

7.2.4 蒸煮

将米浆倒入蒸煮盘内，浆在盘内厚度约3厘米，将装有米浆的蒸煮盘放入蒸饭机内蒸煮，蒸饭机蒸汽温度控制在100℃~110℃，蒸煮时间10 min~13 min。

7.2.5 搅拌

将半生熟的粉块取出，倒入和面设备内不断搅拌，直至生熟不均匀的粉块被搅拌成均匀且结实的粉团。若没有和面设备的，则生熟不均匀的粉块放在不锈钢台上，手工按揉，把粉块按揉成均匀且结实的粉团。

7.2.6 成型

将粉团放入压榨机的投料斗内，在压榨机出粉口放着方盘。开动压榨机，粉团被压榨机从不锈钢的直径约3厘米的圆筒出口挤出成结实的长条粉利。若无压榨设备，则把粉团放在不锈钢台上用双手推滚成结实的直径约3 cm的圆筒长条粉利。

7.2.7 切断

将长条粉利摆放在不锈钢台上，用不锈钢刀切成约8 cm的短段粉利。

7.2.8 蒸熟

将切段的粉利放在涂有食用植物油的方盘内整齐排放好，每段粉利之间相距约1.5 cm，再用毛刷在每段粉利表面都均匀涂上一层食用植物油，然后将摆满粉利的方盘放入蒸煮设备内蒸煮，蒸煮温度控制在100℃~110℃，蒸煮时间30 min~40 min。

7.2.9 冷却

可采用风冷，冷却至室温。

7.2.10 包装

将冷却后的粉利进行计量包装。产品包装材料应无毒无害无异味，防透水性好，内包装物不得重复使用，并符合国家相关食品安全标准及规定要求。

8 包装、标签和保质期

应符合DBS 45/063的要求。

9 贮存和运输

应符合DBS 45/063的要求。

10 产品召回管理

应符合GB 14881中11的规定。
