

# 《小麦加工技术规范》 团体标准编制说明

（征求意见稿）

《小麦加工技术 规范》标准起草工作组

二〇二六年二月

# 《小麦加工技术规范》团体标准

## 编制说明

### 一、制定标准的目的和意义

小麦是我省重要的粮食作物,河南省鹤壁市淇县是小麦主产区。小麦加工产业是当地农业产业化的重要组成部分,直接关系到区域粮食安全、农产品质量提升及农业经济高质量发展。小麦生产水平的高低和品质的优劣直接影响着人们生活与健康水平的提高、关系着国家的粮食安全。当前,淇县辖区内小麦加工企业数量较多,但部分企业存在加工工艺不统一、操作不规范、质量控制不到位、追溯体系不完善等问题,导致小麦加工产品质量参差不齐,难以满足市场对优质、安全小麦制品的需求,也制约了区域小麦加工产业的规模化、标准化发展。

但现有标准体系中,针对小麦加工的统一标准缺失,导致企业运营效率偏低、产品质量参差不齐,难以满足行业高质量发展的需求。因此,通过制定小麦加工技术规程并实施,建立覆盖小麦加工全链条的技术标准,明确各环节操作规范,填补行业技术标准空白,解决不同企业间工艺差异大、产品质量参差不齐的问题。采用规范化、标准化生产加工技术,提高小麦粉加工的产量和品质,实现小麦加工增效、农民增收、乡村振兴和确保国家粮食安全具有重要的现实意义和巨大的战略意义。

为规范淇县行政辖区内小麦加工活动，明确加工技术要求，保障小麦加工产品质量安全，提升加工企业生产管理水平，整合区域加工资源，打造标准化加工体系，助力当地小麦产业提质增效，特制定本《小麦加工技术规范》（以下简称“本标准”）。本标准的编制贴合淇县小麦加工产业实际，针对性解决区域内加工环节的突出问题，为企业生产提供明确依据，为监管部门监督检查提供技术支撑。本标准制定的核心目的是建立科学统一的小麦加工技术体系，提升产品质量安全水平，推动行业转型升级；其深层意义在于保障粮食安全、促进节粮减损、提升营养健康水平、增强行业竞争力，实现经济效益与社会效益的双赢。

标准起草工作组依据小麦加工技术规范的特点，结合生产企业的实际情况，参照相关标准，编制了本标准。本标准制订，为规范行业健康发展，促进产品质量和技术水平提升，奠定了基础。

该标准属于规范标准，本标准的制定实施将能通过科学合理的技术要求对小麦加工技术规范生产进行严格的管理，为其小麦加工技术的推广及标准的应用提供可靠的技术保障，引导行业和市场健康有序地发展。

## **二、任务来源及编制原则和依据**

### **（一）任务来源**

《小麦加工技术规范》团体标准编制任务来自于 2026 年 1

月，由河南省鹤壁市淇县农业农村局向河南省食品科学技术学会提出申请，经审查准予立项。根据河南省食品科学技术学会立项要求，制定本标准。

## （二）编制原则和依据

在编制过程中，本着以下原则和依据对标准进行了起草：

1、以市场需求为导向，与产业政策、行业实际相互协调，规范小麦加工技术规范。在结构编写和内容编排等方面依据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，贯彻我国相关的法律法规和强制性国家标准，参照国家标准和行业标准等相关标准进行编制。

2、本标准是在结合企业多年来生产实践经验基础上，根据小麦加工技术规范特性，并按照相关标准要求制定。标准主要技术内容的制定，综合考虑生产企业的能力和用户的利益，寻求最大的经济、社会效益，充分体现了标准在技术上的先进性和合理性。

2.1 合规性原则：严格遵循国家食品安全、标准化相关法律法规，全面衔接现行国家标准、行业标准，确保本标准的条款内容不与上级标准冲突，符合国家相关政策要求。

2.2 针对性原则：立足淇县行政辖区内小麦加工产业实际，聚焦当地加工企业存在的工艺不规范、质量控制薄弱、追溯不完善等突出问题，条款设置贴合区域生产实际，具有较强的针对性。

2.3 实用性原则：充分考虑淇县小麦加工企业的生产规模、技术水平、设施条件，条款内容简洁明了、可操作性强，便于企业理解、执行和自查，同时降低企业执行成本。

2.4 科学性原则：结合小麦加工行业先进技术和成熟经验，参考相关标准的技术要求，科学设置加工工艺、质量控制、卫生安全等条款，确保标准的科学性和前瞻性，能够引导企业提升加工技术水平。

2.5 全面性原则：覆盖小麦加工从原料接收、清理、润麦、制粉、筛理、清粉到成品储存、追溯、信息记录的全流程，明确各环节的技术要求和管控要点，形成完整的标准化体系。

### 三、编制过程

#### （一）成立编制工作组

2026年1月，在接到批准立项通知后，淇县农业农村局、河南省科学院、河南省商业科学研究所有限责任公司、河南大稷牧业有限公司、淇县农业农村发展服务中心等淇县各企业等共同成立标准编写工作组，多方协作，开展标准编制的需求调研、资料收集、工作方案确定，明确了标准编制的指导思想、目标任务与进度要求，开始标准草案的编写。

#### （二）编制标准征求意见稿

标准编写工作组在广泛调研和收集资料的基础上，结合小麦加工技术规范的生产特点，并按照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》、GB 14881—2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》、GB 13122《食品安全国家标准 谷物加工卫生规范》等相关标准，本着认真、负责的态度对《小麦加工技术规范》团体标准进行了编制，并于2026年2月完成标准征求意见稿草案。

标准起草工作组多次向有关企业质量、技术和标准化工作人员，广泛征求意见，并针对一些重点难点问题进行了研讨。于2026年2月，标准起草组完成本标准的征求意见稿及编制说明。

#### **四、主要技术内容的说明**

##### **（一）主要技术内容确定**

根据小麦加工技术规范的关键点控制以及相关标准的要求，确定本标准的主要内容：包括小麦加工技术规范的基本要求、加工工艺规范、加工质量控制、追溯等，同时明确了标准的适用范围为河南省鹤壁市淇县行政辖区范围内的小麦加工活动。该设置主要基于本标准的编制目的，聚焦淇县区域内小麦加工产业，针对性解决当地加工环节的问题，确保标准的适用性和针对性。

##### **（二）主要内容说明**

结合小麦加工技术规范的关键点和企业的实际情况提出了基本要求、加工工艺规范、加工质量控制、追溯等。

##### **1、基本要求**

从原料要求、环境要求、卫生、安全要求、人员要求、其他要求五个方面提出小麦加工的基本要求，是小麦加工的前提条件。

1.1 原料要求：明确加工用小麦需符合 GB 1351（小麦）和 GB 2715（食品安全国家标准 粮食）的要求，确保原料质量安全，从源头防范加工产品质量风险，同时贴合淇县小麦种植特点，优先保障原料的合规性。

1.2 环境要求：规定加工环境需符合 GB/T 26433（粮油加工环境要求），旨在保障加工场所的环境质量，避免环境因素对加工产品质量造成影响。

1.3 卫生、安全要求：细化了除尘系统配置、企业卫生条件、粉尘防爆安全三个方面的要求，分别对应 GB 13122、GB 14881、GB 17440 等国家标准，针对性解决小麦加工过程中粉尘污染、卫生不达标、防爆安全等突出问题，保障生产安全和产品卫生。

1.4 人员要求：明确食品加工人员需每年进行健康检查、取得健康证明并接受上岗卫生培训，符合食品安全相关法规要求，防范人员因素导致的质量安全风险。

1.5 其他要求：明确企业需建立原料加工指标控制体系、更换原料时需彻底清理残留，主要为了避免不同批次、不同品种原料混杂，保障加工产品质量稳定，贴合企业实际生产需求。

## 2、加工工艺规范

本章是本标准的核心内容，按照小麦加工的先后顺序，明

确了小麦接收与清理、润麦、制粉、筛理、清粉五个关键环节的技术要求和操作规范。

2.1 小麦接收与清理：分为接收、初清、清理三个小节，明确接收时需进行感官和抽样检验、分类存放，初清需配备适宜设备且杂质含量 $\leq 0.5\%$ ，清理需通过多种设备去除各类杂质，确保原料洁净，为后续加工奠定基础。

2.2 润麦：明确润麦时间和水分需根据小麦原始情况、气温调整，润麦仓需清洁通风、分仓存放，避免小麦霉变和混杂，保障润麦效果，提升制粉质量。

2.3 制粉：规定采用多道研磨工艺（皮磨、渣磨、心磨），逐步分离胚乳、麸皮和胚芽，贴合小麦制粉的主流先进工艺，确保制粉过程科学合理。

2.4 筛理：明确每道研磨后需进行筛理，配备适宜设备，根据成品精度调整筛号，确保筛理后小麦粉无明显麸皮、粗渣，保障成品口感和纯度。

2.5 清粉：针对筛理后的粗粉、渣料，明确需进行清粉处理，定期检查更换筛网、清洁设备，防止麸皮混入，提升小麦粉纯度，贴合优质小麦粉加工的质量要求。

### 3、加工质量控制

本章明确加工产品质量指标需符合产品执行标准的规定，简洁明了地界定了质量控制的核心要求，引导企业加强过程质量管控，确保成品质量达标，同时为质量检验提供明确方向。

#### 4、成品储存

本章从成品库设施、设备、操作三个方面提出储存要求，明确成品库需满足防潮、防水等条件，配备适宜设备，成品堆放需符合距离要求、分类存放且遵循先进先出原则，防止成品受潮、污染、混杂，保障成品储存期间的质量安全。

#### 5、追溯

本章明确加工企业需建立食品安全追溯体系和召回机制，是落实食品安全主体责任的重要要求，能够实现小麦加工全流程可追溯，一旦出现质量问题可快速召回、精准排查，保障消费者权益和食品安全。

#### 6、文件管理

本章明确原料、关键控制点、过程检验、出厂检验等环节需做好记录和凭证，保存期限不少于产品保质期满后6个月，既符合食品安全监管要求，也便于企业自查、监管部门核查和追溯体系落地。

### 五、标准中涉及到任何专利情况

本标准未涉及到任何专利。

### 六、预期达到的社会效益

通过本标准的制定、宣贯和实施，不仅有利于贯彻国家食品工业发展政策，筑牢粮食安全防线，规范小麦加工各环节，促进小麦加工产业链的健康发展和推广，整合节约更多的有效资源；规范行业秩序，统一技术门槛，推动产业提质增效、提

升整体竞争力；提高小麦加工技术规范执行标准的科学性和适用性，对规范行业健康发展，促进产品质量和技术水平提升，将发挥重要作用。

## **七、标准与国际标准（国外先进标准）的对比分析及采用情况**

本标准没有采用国际标准。

本标准制定过程中未查到同类国际、国外标准。

本标准水平为国内领先水平。

## **八、标准在体系中的位置，与现行相关法律、法规、规章及相关标准，特别是强制性标准的协调性**

本标准适用于小麦加工行业。

本标准与现行相关法律、法规、规章及相关标准协调一致，符合国家强制性标准的要求。

## **九、重大分歧意见的处理经过和依据**

本标准在制定过程中无重大分歧。

## **十、标准性质的建议说明**

建议本标准的性质为推荐性团体标准。

## **十一、标准的贯彻与实施意见与建议**

建议本标准自发布后实施。

## **十二、废止现行相关标准的建议**

无。

## **十三、其他应予说明的事项**

无。

标准起草工作组

2026年2月