

ICS 67.060

X 11

备案号:

DB 45

广西壮族自治区地方标准

DB 45/ 319—2007

代替 DB 45/ 319—2006

鲜湿米粉质量安全要求

Quality and safety requirement for fresh rice noodles

2007-08-25 发布

2007-09-01 实施

广西壮族自治区质量技术监督局 发布

前 言

本标准 5.2 中表 1 的水分、酸度、短条率为推荐性指标，其余条文为强制性的条文。

本标准代替 DB 45/ 319—2006《米粉质量安全要求》。

本标准与 DB 45/ 319—2006 相比主要变化如下：

——标准的名称改为《鲜湿米粉质量安全要求》；

——增加了切粉、榨粉等定义；

——增加了分类；

——对部分技术指标进行了修改；

——对二氧化硫残留量给出了量化指标。

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由广西壮族自治区质量技术监督局提出。

本标准起草单位：广西壮族自治区质量技术监督局、广西产品质量监督检验院、广西南方米粉有限责任公司。

本标准主要起草人：易唐玲、王凯志、罗意承、胡振洲、周志权、徐强、干宁军、阙之和、何基宁。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——DB 45/ 19—2000；

——DB 45/T 20—2000；

——DB 45/ 319—2006。

鲜湿米粉质量安全要求

1 范围

本标准规定了鲜湿米粉的术语和定义、原辅料要求、技术要求、食品添加剂、试验方法、检验规则、标签、包装、运输、贮存、生产企业应必备的生产条件。

本标准适用于以大米为主要原料，经洗米、浸泡、磨浆（粉碎）、发酵或不发酵、蒸煮、成型、冷却等生产工序加工，未经干燥的鲜湿米粉（包括河粉或卷粉、榨粉或米线）。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB 1354 大米
- GB 2715 粮食卫生标准
- GB 2716 食用植物油卫生标准
- GB 2760 食品添加剂使用卫生标准
- GB/T 4789.2 食品卫生微生物学检验 菌落总数测定
- GB/T 4789.3 食品卫生微生物学检验 大肠菌群测定
- GB/T 4789.4 食品卫生微生物学检验 沙门氏菌检验
- GB/T 4789.5 食品卫生微生物学检验 志贺氏菌检验
- GB/T 4789.10 食品卫生微生物学检验 金黄色葡萄球菌检验
- GB/T 5009.3 食品中水分的测定
- GB/T 5009.11 食品中总砷及无机砷的测定
- GB/T 5009.12 食品中铅的测定
- GB/T 5009.22 食品中黄曲霉毒素 B₁ 的测定
- GB/T 5009.29 食品中山梨酸、苯甲酸的测定
- GB/T 5009.34 食品中亚硫酸盐的测定
- GB/T 5009.53 淀粉类制品卫生标准的分析方法
- GB/T 5009.182 面制食品中铝的测定
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 7718 预包装食品标签通则
- GB 10146 食用动物油脂卫生标准
- GB 14881 食品企业通用卫生规范
- JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则
- 国家质量监督检验检疫总局令（2005）第 75 号《定量包装商品计量监督管理办法》
- 国质检执〔2002〕第 183 号 附件 2《食品中次硫酸氢钠甲醛（吊白块）的检测方法》

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

切粉（河粉、卷粉）

以大米为主要原料，经洗米、浸泡、磨浆、蒸片、切条、冷却等工艺加工而成的产品。又称河粉或卷粉。

3.2

榨粉（米线、水榨粉）

以大米为主要原料，经浸泡、磨浆（粉碎）、发酵、蒸煮、挤压成型、冷却等工艺加工而成的产品。又称米线。

3.3

酸浆榨粉

在榨粉加工过程中经过发酵工序，酸度高于 2°T 的榨粉产品。

3.4

短条

经 85℃ 以上温度的水浸泡 60 s 后，长度在 8 cm 以下的米粉条。

3.5

短条率

经 85℃ 以上温度的水浸泡 60 s 后，短条的质量占全部米粉条的质量百分比。

3.6

鲜湿米粉生产企业

以大米为主要原料，通过生产设备加工，向社会提供鲜湿米粉的单位和个人。

4 产品的分类

4.1 根据产品加工工艺不同，鲜湿米粉分为切粉和榨粉两大类。

4.2 根据食用方法不同，鲜湿米粉分为即食类和烹调后食用类两大类。

5 原辅料要求

5.1 大米

应符合 GB 1354、GB 2715 的要求，其中碎米指标不作要求。

5.2 生产用水

应符合 GB 5749 要求。

5.3 生产用食用油

应符合 GB 2716 或 GB 10146 要求。

6 技术要求

6.1 感官指标

感官指标应符合表 1 的规定。

表1 感官指标

项 目	要 求
色泽	具有本品种正常、自然的色泽。
滋味、气味	滋味和气味正常，无异味。
组织形态、口感	组织形态基本均匀一致，表面平滑；口感有清爽、柔韧感，不夹生，不粘牙，无异物。
杂质	无外来可见杂质。

6.2 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			
	切粉	榨粉	水榨粉	酸浆榨粉
水分/ (%)	≤72	≤72	≤80	≤75
酸度/ (° T)	≤1.5	≤2.0	≤2.0	≤2.5
短条率/ (%)	≤35	≤20		
总砷 (以 As 计) / (mg/kg)	≤0.3			
铅 (以 Pb 计) / (mg/kg)	≤1.0			
黄曲霉毒素 B ₁ / (μg/kg)	≤5.0			
二氧化硫残留量 (以 SO ₂ 计) / (mg/kg)	低于方法检测限			
硼砂	阴性			

注: °T 表示每十克 试样消耗氢氧化钠标准滴定溶液 [c(NaOH) = 0.01 mol/L] 的体积数值 (毫升) 数。

6.3 微生物指标

微生物指标应符合表 3 的规定。

表3 微生物指标

项 目	即 食 类				烹调后食用类
	出 厂		零 售		
	切粉	榨粉	切粉	榨粉	
菌落总数/ (cfu/g)	≤20 000	≤30 000	≤35 000	≤45 000	≤80 000
大肠菌群/ (MPN/100 g)	≤70	≤70	≤70	≤70	≤230
致病菌 (沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌)	不得检出	不得检出	不得检出	不得检出	不得检出

7 食品添加剂

7.1 食品添加剂质量应符合相应的标准和有关规定。

7.2 食品添加剂的品种和使用量应符合 GB 2760 的规定。不得使用如甲醛次硫酸氢钠 (吊白块)、硼砂、硫酸铝钾 (钾明矾)、硫酸铝铵 (铵明矾)、漂白剂等添加剂。

8 试验方法

8.1 感官指标

取适量样品用目视法、鼻嗅法、口尝法检查。

8.2 水分

按 GB/T 5009.3 规定的方法测定。

8.3 酸度

按 GB/T 5009.53 规定的方法测定。

8.4 短条率

8.4.1 器具

本试验使用下列器具:

——容器: 陶瓷或塑料或不锈钢, 体积约 1 000 mL;

——白色搪瓷盘: 直径 30 cm;

- 圆头筷子；
- 试验筛：规格 $\phi 200 \times 50$ ；筛孔直径为 1.7 mm 或 0.85 mm；
- 秒表：最小精度为 s；
- 天平：感量 1 g、最大称量 1 000 g（亦可用相应感量的称量器具）。

8.4.2 分析步骤

称取试样 250 g 于容器中，加入水温不低于 85℃ 的水，使其完全覆盖试样，60 s 后将试样全部粉条倒入白色搪瓷盘内，加入常温水覆盖粉条，用圆头筷子从中挑出所有的短条，放试验筛中滤水 2 min 后称其质量 (m_1)，再将试样剩余的粉条放试验筛中滤水 2 min，然后与滤水后的短条一起称量，得全部粉条的质量 (m_2)，记录二次称量的结果（精确至 1 g）。

8.4.3 分析结果的表述

试样的短条率 D (%) 按式 (1) 计算：

$$D = \frac{m_1}{m_2} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中：

- m_1 ——短条的质量，单位为克 (g)；
- m_2 ——全部粉条的质量，单位为克 (g)。

8.5 总砷

按 GB/T 5009.11 规定的方法测定。

8.6 铅

按 GB/T 5009.12 规定的方法测定。

8.7 黄曲霉毒素 B₁

按 GB/T 5009.22 规定的方法测定。

8.8 二氧化硫残留量

按 GB/T 5009.34 规定的方法测定。

8.9 硼砂

按 GB/T 5009.29 规定的方法测定。

8.10 菌落总数

按 GB/T 4789.2 规定的方法测定。

8.11 大肠菌群

按 GB/T 4789.3 规定的方法测定。

8.12 沙门氏菌

按 GB/T 4789.4 规定的方法测定。

8.13 志贺氏菌

按 GB/T 4789.5 规定的方法测定。

8.14 金黄色葡萄球菌

按 GB/T 4789.10 规定的方法测定。

8.15 净含量

按 JJF 1070 规定的方法测定。

8.16 铝

按 GB/T 5009.182 规定的方法测定。

8.17 甲醛

按国质检执 [2002] 183 号文附件 2 《食品中次硫酸氢钠甲醛（吊白块）的检测方法》测定。

9 检验规则

9.1 组批

同一批原料、同一班次、同一生产线的同规格产品为一批。

9.2 抽样

每批产品随机抽取 2 袋~6 袋（总量应不少于 1 000 g）。微生物指标应在采样后 4 h 内检测。

9.3 出厂检验

9.3.1 每批产品均应进行出厂检验。

9.3.2 出厂检验项目为感官、水分、酸度、短条率、菌落总数、大肠菌群。

9.4 型式检验

9.4.1 型式检验每季度进行一次。有下列情况之一时亦应进行：

- 更改关键工艺时；
- 停产半年以上，恢复生产时；
- 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

9.4.2 型式检验项目为第 6 章的全部要求。必要时可加检铝、甲醛等项目。

9.5 判定规则

9.5.1 出厂检验项目全部符合本标准，判定为合格品。感官、水分、酸度如不符合本标准时，对不合格项目加倍抽样复验，如复验结果有一项或一项以上不合格项，则判定该批产品为不合格品。菌落总数、大肠菌群不符合本标准时，不得复验，判定该批产品为不合格品。

9.5.2 型式检验项目全部符合本标准，判定产品合格。如有一项或一项以上不符合本标准，判定产品不合格。

10 标签、包装、运输、贮存

10.1 标签

产品标签应符合 GB 7718 的规定。对烹调后食用类的产品应在产品名称的次行标注“本产品需烹调后才可食用”；对添加除大米外的其他淀粉原料，应在配料表中列出所有原料名称，并按加入量从大到小排列。

10.2 包装

10.2.1 产品必须包装后方可出厂销售。包装材料应符合有关卫生要求。

10.2.2 单件定量包装产品的净含量允许短缺量应符合《定量包装商品计量监督管理办法》附表 3 的规定，同批产品的平均净含量应不低于标签上标明的净含量。

10.3 运输

产品的运输应采用卫生清洁、无污染的厢式运输工具，不得与其它有毒有害物品混装混运，运输过程应保持清洁卫生。

10.4 贮存

产品应贮存在清洁卫生、通风干燥、无异味的室内中，产品堆放底层宜有垫板，不得与有毒、有异味、易腐的物品混存。

10.5 保质期

在符合上述贮运的条件下，生产企业可根据不同季节，在产品预包装或其他标识上作出具体的规定。

11 生产企业必备的生产条件

米粉生产企业必备的生产条件应符合附录 A 的规定。

附录 A
(规范性附录)

米粉生产企业必备的生产条件

A.1 质量管理要求

A.1.1 组织领导

A.1.1.1 企业领导中至少有一人全面负责企业的质量工作。

A.1.1.2 企业应设置相应的质量管理机构或人员，负责质量管理体系的建立、实施和保持工作。

A.1.2 质量目标

企业应制定明确的质量目标，并贯彻实施。

A.1.3 管理职责

A.1.3.1 企业应制定规定各有关部门质量职责、权限的管理制度。

A.1.3.2 企业应当制定不合格管理办法，对企业出现的各种不合格及时进行纠正或采取纠正措施。

A.2 企业场所要求

A.2.1 厂区要求

A.2.1.1 企业厂区周围应无有害气体、烟尘、粉尘、放射性物质及其他开放性污染源。

A.2.1.2 企业厂区应当清洁、平整、无积水；厂区的道路应用水泥、沥青或砖石等硬质材料铺成。

A.2.1.3 企业生活区、生产区应当相互隔离；生产区内不得饲养家禽、家畜；厂区 25 m 内不能有开放性污染源。

A.2.1.4 厂区内垃圾应密闭式存放，并远离生产区，排污沟渠也应为密闭式，厂区内不得散发出异味，不得有各种杂物堆放。

A.2.2 车间要求

A.2.2.1 生产车间或生产场地应当清洁卫生；应有防蝇、防鼠、防虫等措施和洗手、更衣等设施；生产车间应定期进行清洁和消毒。

A.2.2.2 生产车间的高度应符合有关要求；车间地面应用无毒、防滑的硬质材料铺设，无裂缝，有一定坡度，排水状况良好；墙壁一般应当使用浅色无毒防水材料覆涂；房顶应无灰尘；洗手、更衣设施不得附设厕所，厕所的设立应符合 GB 14881 的规定。

A.2.2.3 企业的生产工艺布局应当合理，各工序应减少迂回往返，避免交叉污染，各部分功能相对隔离。

A.2.2.4 生产车间内光线充足，照度应满足生产加工要求。工作台、敞开式生产线及裸露食品与原料上方的照明设备应有防护装置。

A.2.2.5 生产车间按不同工艺要求相对隔离。

A.2.3 库房要求

A.2.3.1 企业的库房应当整洁，地面平滑无裂缝，有良好的防潮、防火、防鼠、防虫、防尘等设施。库房内的温度、湿度应符合原辅材料、成品及其他物品的存放要求

A.2.3.2 库房内存放的物品应保存良好，一般应离地、离墙存放，并按先进先出的原则出入库。原辅材料、成品（半成品）及包装材料库房内不得存放有毒、有害及易燃、易爆等物品。

A.3 生产资源提供

A.3.1 生产设备

A.3.1.1 企业必须具有必备的生产设备，企业生产设备的性能和精度应能满足食品生产加工的要求。

切粉的生产企业应具备下列生产设备:

- 大米清洗设备如不锈钢除砂槽、洗米机、浸泡大米桶、振动筛等,可按原料、工艺不同配备;
- 磨浆设备如磨浆机;
- 储浆设备如带搅拌不锈钢储浆桶;
- 熟制、成型设备如蒸片切条机等;
- 包装设备如包装机等。

榨粉的生产企业应具备下列生产设备:

- 大米清洗设备如不锈钢除砂槽、洗米机、浸泡大米桶、振动筛等,可按原料、工艺不同配备;
- 磨浆设备如磨浆机;
- 储浆设备如带搅拌不锈钢储浆桶;
- 脱水设备;
- 熟制、成型设备如蒸粉机、切条机等;
- 包装设备如包装机等。

A. 3. 1. 2 直接接触米粉及原料的设备、工具和容器,必须用无毒、无害、无异味的材料制成,与食品的接触面应边角圆滑、无焊疤和裂缝。

A. 3. 1. 3 生产设施、设备、工具和容器等应加强维护保养,及时进行清洗、消毒。

A. 3. 2 人员要求

A. 3. 2. 1 企业负责人应了解生产者的产品质量责任和义务,以及食品质量安全知识。

A. 3. 2. 2 企业质量管理人员应具有一定的质量管理知识及相关的食品生产知识。

A. 3. 2. 3 企业的技术人员应掌握食品生产专业技术知识和食品质量安全知识。

A. 3. 2. 4 企业生产加工人员应能掌握相关技术文件(作业指导书等),并能正确熟练操作设备。生产加工人员必须身体健康,无传染性疾病,穿戴工作衣帽进入生产车间,穿戴工作衣帽口罩进入包装车间,不在车间里吃喝,不佩戴首饰、饰品等进行生产操作。

A. 3. 3 技术标准

A. 3. 3. 1 企业应具有和执行现行有效的国家标准、行业标准及地方标准。

A. 3. 3. 2 明示的企业标准应符合国家标准、行业标准、地方标准的要求,并经当地标准化行政主管部门备案。

A. 3. 4 工艺文件

企业应具备生产过程中所需的各种工艺规程、作业指导书等工艺文件。企业的各种工艺文件应经过正式批准,并应科学、合理。产品配方中不得使用如甲醛次硫酸氢钠(吊白块)、硼砂、硫酸铝钾(钾明矾)、硫酸铝铵(铵明矾)、漂白剂等添加剂。

A. 3. 5 文件管理

企业应制定文件管理制度。并有部门或专(兼)职人员负责企业的文件管理,以保证使用部门随时获得文件的有效版本。

A. 4 采购质量控制

A. 4. 1 采购制度

企业应制定原辅材料及包装材料的采购管理制度。企业如有外协加工或委托服务项目,也应制定相应的采购管理办法(制度)。

A. 4. 2 采购文件

企业应制定主要原辅材料、包装材料的采购文件,如采购计划、采购清单或采购合同等,并根据批准的采购文件进行采购。应具有主要原辅材料产品标准。已纳入食品生产许可证管理的产品必须采购获证企业的产品,并索取相关证明。

A. 4. 3 采购验证

企业应当采购符合规定的原辅材料、包装材料，并对采购的原辅材料、包装材料以及外协加工品进行检验或验证，并应有相应的记录。米粉标签标识应当符合相关规定。

A. 5 过程质量管理

A. 5.1 过程管理

A. 5.1.1 企业应制定生产过程质量管理体系及相应的考核办法。

A. 5.1.2 企业职工应严格按工艺规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。

A. 5.2 质量控制

企业应根据米粉质量安全要求确定生产过程中的关键质量控制点，制定关键质量控制点的操作控制程序或作业指导书，切实实施质量控制，并有相应的记录。

A. 5.3 产品防护

A. 5.3.1 在米粉生产加工过程中应有效地防止污染、损坏或变质。

A. 5.3.2 在原料、半成品及成品运输过程中应有效地防止污染、损坏或变质。

A. 6 产品质量检验

A. 6.1 检验设备

企业应具备必备的出厂检验设备：

——分析天平（0.1 mg）；

——干燥箱；

——恒温水浴锅；

——灭菌锅；

——无菌室（或超净工作台）；

——微生物培养箱；

——显微镜。

出厂检验设备的性能、准确度应能达到规定的要求。

A. 6.2 检验管理

A. 6.2.1 企业应具有独立行使权力的质量检验机构或专（兼）职质量检验人员，并具有相应检验资格和能力。

A. 6.2.2 企业应制定产品质量检验制度以及检测设备管理制度。有相关的检验方法标准。企业的检测设备应在检定或校准的有效期内使用。

A. 6.2.3 企业应制定型式检验项目检验计划。有检验能力的企业，应按每季度自行检验。无检验能力的企业，应当定期委托有资质的检验机构进行委托检验。

A. 6.3 过程检验

企业在生产过程中应按规定开展产品质量检验工作，并作好各项检验记录。

A. 6.4 出厂检验

A. 6.4.1 企业应严格按产品标准及有关规定对出厂产品进行检验，并出具产品质量检验报告。

A. 6.4.2 检验不合格的产品应按有关规定进行处理，检验不合格的产品不得以合格产品出厂。