

常德米粉 湿米粉加工技术规程

Technical specification for Changde Mifen Fresh rice noodles

地方标准信息服务平台

2024 - 01 - 09 发布

2024 - 04 - 09 实施

目 次

前言.....	II
引言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 生产加工过程卫生要求.....	1
5 原辅料要求.....	2
6 加工工艺及技术要求.....	2
参考文献.....	5

地方标准信息服务平台

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。

本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的起草和发布机构不承担相关责任。

本文件由湖南省市场监督管理局提出。

本文件由湖南省食品标准化技术委员会归口。

本文件由常德米粉协会、常德市食品检验所、湖南鑫三香常德米粉集团有限公司共同起草。

本文件主要起草人：杨明晓、杨军、李友林、覃道舫、熊锐、刘斌、黄晶、陈浩、刘娜、赵辉、孙权、赵作国、王霞、鲁道红、李向石、李振华、田野、胡龄之。

地方标准信息服务平台

引 言

“常德米粉”历史悠久，最早可追溯到东汉时期，是常德地区的风味特色美食，深受群众普遍喜爱。常德米粉专用早籼稻生产地位于北纬 $28^{\circ} 24'$ 至 $30^{\circ} 07'$ ，东经 $110^{\circ} 29'$ 至 $112^{\circ} 17'$ 之间，地处洞庭湖滨、武陵山脉和雪峰山脉的东北端，年平均气温 16.7°C ，年平均相对湿度81%，光照充足，昼夜温差较小，属中亚热带湿润季风气候向北亚热带湿润季风气候过渡的地带。特定的自然环境生产的早籼稻米富含直链淀粉，是加工常德米粉的最佳原材料。特殊的温度、湿度、温差等因素为酵母菌、乳酸菌等有益菌群的生长繁殖提供了良好的环境条件。乳酸菌的作用使大米淀粉保水力、凝胶体积膨胀率等指标明显增加。发酵作用及“三熟三漂”等传统制作工艺让常德米粉形成了独有的米香味浓郁、口感爽滑、柔韧、劲道的独特风味。经过多年的发展及加工工艺不断提升，形成了“常德米粉”独有的文化名片，在“开放强市 产业立市”战略发展勃兴的当下，乘势而上加快实现高质量发展，顺势而为由“小特产”进军“大产业”充满着发展机遇和普遍期待。

为了将常德米粉品牌做响、产业做大，加快常德米粉产业的发展，推动米粉产业转型升级，常德市政府为启动了“常德米粉”品牌创建工作，获批国家地理标志证明商标，通过品牌创建活动提升常德米粉“知名度”。目前，常德米粉行业迅速发展，产业规模日益壮大。随着生产设备机械化、自动化水平提高和米粉生产技术、加工工艺的提升，米粉加工产业发展迅速，已具备连续性生产和一定的深加工能力。

通过常德米粉地方标准的制定，将常德米粉传统工艺优势转化为产品优势，在保证常德米粉纯正口感下，配套系列标准，可使常德米粉产业实现规范化管理、连锁化经营，更加系统的实现质量监管，提升常德米粉的知名度和美誉度，形成政府支持、媒体关注、企业积极参与、各方协力推进的良好局面，推动常德米粉产业有序健康发展，把小特产打造成百亿大产业。

常德米粉 湿米粉加工技术规程的制定将有利于产品稳定，保持独有特色，推动常德米粉发展。

常德米粉 湿米粉加工技术规程

1 范围

本文件规定了常德米粉 湿米粉的生产加工过程卫生要求、原辅料要求、加工工艺及技术要求。
本文件适用于常德米粉 湿米粉的生产加工。

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 2715 食品安全国家标准 粮食

GB 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品

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 14930.2 食品安全国家标准 消毒剂

GB 31637 食品安全国家标准 食用淀粉

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[2005]第75号《定量包装商品计量监督管理办法》

DBS 43/007 食品安全地方标准 米粉生产卫生规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

常德米粉 湿米粉

在常德地区特定的自然环境下，以产自常德地域内的早籼稻加工的大米为原料（占比量 $\geq 90\%$ ），食用淀粉为辅料（占比量 $\leq 10\%$ ），经浸泡、发酵、磨浆、熟化成型、冷却、包装等生产工序加工制作的水分含量在65%~70%的湿米粉。

3.2

老粉头

由上一班生产的，未出厂销售的，作为原料加入到下一班生产的湿米粉。

3.3

老水

大米浸泡发酵后产生的粘液。

4 生产加工过程卫生要求

4.1 应符合 GB 14881 和 DBS 43/007 的要求。

4.2 选址宜选在食品工业园区。

4.3 厂房和车间布局

4.3.1 生产车间根据生产过程对清洁程度要求，分为清洁作业区（包括冷却、内包装间）、准清洁作业区（包括浸泡发酵间、磨浆间、蒸粉间、缓冲间）、一般作业区（包括原辅料仓库、外包装间、成品仓库）。各区之间应分隔，浸泡发酵间与磨浆间应分隔。

4.3.2 生产线的设备离墙应 ≥ 1.2 m，生产线之间间距应 ≥ 2.0 m。

4.3.3 浸泡桶应使用不锈钢建造，材料符合 GB 4806.9 的规定。浸泡桶离地应 ≥ 0.5 m，浸泡桶上沿离顶棚应 ≥ 1.0 m。

4.4 车间内部顶棚应选用不锈钢材料建造，应有倾斜度，无冷凝水垂直下滴。

4.5 清洁作业区应配备空气净化设施设备。

4.6 更衣室应设置私人物品存放柜。

4.7 蒸粉车间应有湿热空气的收集排放设施，浸泡发酵间应有通风换气设施。

5 原辅料要求

5.1 早籼米

为常德地域种植的储存时间 1 年~3 年的早籼稻加工成的早籼米。应符合 GB 2715、GB/T 1354 的要求。米粒呈圆粒形，直链淀粉含量应 $\geq 23.5\%$ 。

5.2 生产用水

生产用水应符合 GB 5749 的要求，熟制后产品的冷却用水及直接接触尚未包装产品的用水，应经消毒杀菌。

5.3 食用淀粉

应符合 GB 31637 的要求。

5.4 其他原辅料

应符合相应的食品标准和有关规定。

6 加工工艺及技术要求

6.1 工艺流程：

6.1.1 非杀菌产品

非杀菌产品按图 1 工艺流程进行。

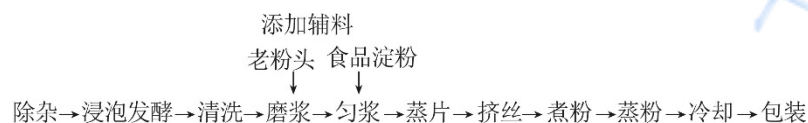


图1 非杀菌产品工艺流程图

6.1.2 杀菌产品

6.1.2.1 蒸汽高温杀菌产品

蒸汽高温杀菌产品按图 2 工艺流程进行。

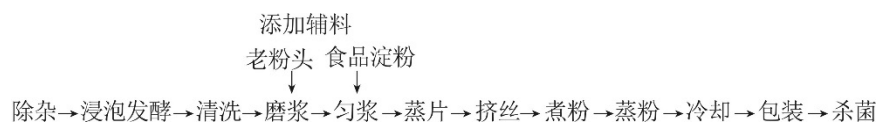


图2 蒸汽高温杀菌产品工艺流程图

6.1.2.2 食品用消毒剂杀菌产品

食品用消毒剂杀菌产品按图 3 工艺流程进行。

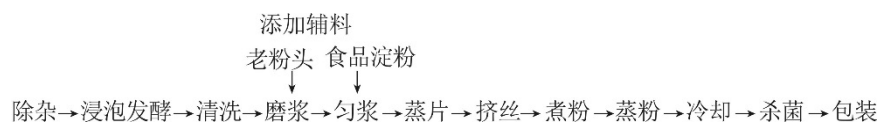


图3 食品用消毒剂杀菌产品工艺流程图

6.2 技术要求

6.2.1 除杂

去除大米中的异物。

6.2.2 浸泡发酵

将除杂后的大米放置在浸泡桶中，加水没过米（室温低于 25℃ 时需加入热水没过米，水温不超过 45℃）。每 1000 kg 大米中再加入 3 kg~5 kg 老水，室温下发酵 3 天~5 天，发酵至产生粘液为宜。浸泡发酵后的大米不得腐败变质。

6.2.3 清洗

用水反复清洗至无粘液。

6.2.4 磨浆

加水磨浆，加入老粉头（占比量 8%~10%），米浆稀稠均匀，能通过 60 目筛。

6.2.5 匀浆

根据需要适量添加食用淀粉（占比量≤10%）进行匀浆，使米浆含水率约为 45%~50%。

6.2.6 熟化成型

熟化成型包括蒸片、挤丝、煮粉、蒸粉。蒸片 2 min~4 min，蒸汽压力约为 0.5 MPa，蒸至米皮青色起泡；挤丝后入水温 95℃ 以上的煮锅煮粉约 15s；再进行二次蒸粉 3 min~6 min，蒸汽压力约为 0.2 MPa。

6.2.7 冷却

采用消毒杀菌后水温低于 20℃ 的水进行冷却，冷却后应保证米粉中心温度降至 20℃ 以下。冷却用水不得循环使用。

6.2.8 杀菌

产品可采用包装后高温蒸汽杀菌或包装前使用食品用消毒剂的杀菌方式。消毒剂应符合《食品用消毒剂原料（成份）名单（2009版）》、GB 14930.2的规定。

6.2.9 包装

根据市场需求包装成不同规格的产品，包装计量产品应符合 JJF 1070 和《定量包装商品计量监督管理办法》的规定，包装材料应符合相关食品安全国家标准的规定。

地方标准信息服务平台

参 考 文 献

- [1] 湖南湿米粉生产许可审查细则（2016版）（湘食药监发〔2016〕15号）
 - [2] 食品用消毒剂原料（成份）名单（2009版）（卫办监督发〔2010〕17号）
-

地方标准信息服务平台