

备案号: 421721S-2022

Q/KMMY

武汉克明面业有限公司企业标准

Q/KMMY 0102S-2022

湿米粉（河粉）



2022-10-18 发布

2022-10-28 实施

武汉克明面业有限公司 发布

前 言

本标准编制所依据的起草规则为 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》。

本标准起草单位：武汉克明面业有限公司

本标准主要起草人：陈宏 陈绍伍

本标准于2022年10月18日首次发布，于2022年10月28日实施。



湿米粉(河粉)

1 范围

本标准规定了湿米粉(河粉)的技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输、贮存和保质期。

本标准适用于以大米、生活饮用水为主要原料,添加植物油、食用小麦淀粉、食用玉米淀粉、食用木薯淀粉中的一种或几种为辅料,经除杂、清洗、浸泡、磨浆、混浆、蒸制成型、冷却、切条、包装等工序加工而成的非即食湿米粉(又称河粉)。

2 规范性引用文件

本标准中引用的文件对于本标准的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅所注日期的版本适用于本标准。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本标准。

GB/T 191	包装储运图示标志
GB/T 1354	大米
GB 2715	食品安全国家标准 粮食
GB 2716	食品安全国家标准 植物油
GB 2760	食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
GB 2761	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 4806.7	食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
GB 5009.3	食品安全国家标准 食品中水分的测定
GB 5009.12	食品安全国家标准 食品中铅的测定
GB 5009.239	食品安全国家标准 食品酸度的测定
GB 5749	生活饮用水卫生标准
GB/T 6543	运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
GB 7718	食品安全国家标准 预包装食品标签通则
GB 14881	食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB 19295	食品安全国家标准 速冻面米制品
GB 28050	食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
GB 29921	食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量
GB 31637	食品安全国家标准 食用淀粉
GB 31650	食品安全国家标准 食品中兽药最大残留限量
JJF 1070	定量包装商品净含量计量检验规则

《定量包装商品计量监督管理办法》国家质量监督检验检疫总局令[2005年]第75号

3 产品分类

3.1 产品按形状不同,可分为圆柱状、细圆状和扁平(韭菜叶)状。



3.2 产品按贮存条件不同，可分为冷冻型、冷藏型、常温型。

4 技术要求

4.1 基本要求

本产品不得添加任何非食用的原料；不得添加国家明令禁止的物质和原料；不得超范围、超量使用食品添加剂。食品添加剂的品种和使用量应符合 GB 2760 的规定，食品中真菌毒素限量应符合 GB 2761 的规定，食品中污染物限量应符合 GB 2762 的规定，农药残留限量应符合 GB 2763 的要求。兽药残留应符合 GB 31650 的要求。

4.2 原辅料要求

4.2.1 大米：应符合 GB/T 1354 和 GB 2715 的规定。

4.2.2 食用小麦淀粉、食用玉米淀粉、食用木薯淀粉：应符合 GB 31637 的规定。

4.2.3 生产用水：应符合 GB 5749 的规定。

4.2.4 植物油：应符合 GB 2716 的规定。

4.3 感官指标

应符合表1的规定。

表 1 感官要求

项 目	要 求
色 泽	呈本品应有的色泽
滋味、气味	具有本产品应有的滋、气味，熟制后口感不粘牙，不牙碜，柔软爽口
组织形态	呈条状，结构均匀
杂 质	无正常视力可见外来杂质

4.4 理化指标

应符合表2的规定。

表 2 理化指标

项 目	指 标
水分，%	55~75
酸度，/(°T) ≤	2.0
铅（以 Pb 计），mg/kg ≤	0.18

4.5 净含量

按国家质量监督检验检疫总局令 [2005] 年第75号《定量包装商品计量监督管理办法》执行。

4.6 生产加工过程的卫生要求

应符合 GB 14881 的规定。

5 试验方法

5.1 感官要求

取适量试样于白瓷盘中，在自然光线下观察其色泽和状态，闻其气味，用温开水漱口后品其滋味。

5.2 理化指标

5.2.1 水分

按GB 5009.3规定的方法检验。

5.2.2 铅

按 GB 5009.12 规定的方法测定。

5.2.3 酸度

按 GB 5009.239 规定方法测定。

6 检验规则

产品的检验分出厂检验和型式检验。

6.1 组批与抽样

产品以同一批原料、同一生产线、同一班次生产的包装完好的同一品种为一批。每批产品采用随机抽样法从同一批产品中抽取重量不少于 2kg 样品。样品分为 2 份，一份作检验用，另一份留作备样。型式检验抽样应在出厂检验合格批次中随机抽取。

6.2 出厂检验

6.2.1 产品出厂前应由生产厂质量检验部门进行出厂检验，检验合格后并付合格证，方可出厂。

6.2.2 出厂检验项目为：感官指标、水分、酸度、净含量。

6.3 型式检验

型式检验项目为本标准规定的全部要求，正常生产时，每半年进行一次，有下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 产品鉴定或投产前；
- b) 停止生产3个月后恢复生产时；
- c) 原料来源、工艺或设计有重大改变，可能影响产品质量时；
- d) 出厂检验与上次型式检验有较大差异时；
- e) 国家法定监督或管理部门对产品进行监督检查或提出型式检验要求时。

6.4 判定规则

所检项目全部合格判为合格。若出现 2 个项目以内的不合格项时，可加倍抽样复验，复验合格则判为该批产品合格；如仍有不合格项目，则判定该批产品为不合格。

7 标志、包装、贮存与运输

7.1 标志

7.1.1 产品销售包装上的标签应符合GB 7718和相关标准的规定。

7.1.2 包装储存运图示标志应符合GB/T 191的规定。应标明食品名称、规格数量、厂名厂址、怕晒、怕雨、易碎物品等符号和字样。销售预包装及储运包装应附有产品质量合格证明标志。

7.2 包装

7.2.1 内包装、包装容器应清洁、无毒、无异味，应符合GB 4806.7的规定。

7.2.2 最小食用包装应封口严密，食用方便。

7.2.3 包装箱应符合GB/T 6543的规定。

7.3 冷链控制

7.3.1 冷冻型：冷冻车温度设定在-10℃~-18℃运输，温度波动应控制在 2℃以内。运输过程的最高温度不得高于-10℃。

7.3.2 冷藏型：冷藏车温度设定在 2℃~8℃运输，温度波动应控制在 2℃以内。运输过程的最高温度不得高于 10℃。



7.4 运输

7.4.1 运输工具应清洁卫生，符合卫生要求。

7.4.2 产品运输过程中，要防止污染，避免日晒雨淋及受潮。运输工具应清洁无异味，不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品混装混运。

7.5 储存

7.5.1 本产品应贮存于无虫害和鼠害的仓库内，离墙离地 100mm 以上，不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品混贮。

7.5.2 食品贮存冷库应符合食品卫生场所要求，应有足够的容量和适当的制冷设备，保证冷库温度达到冷冻-10℃~-18℃或冷藏 2℃~8℃，产品进出库时冷库温度波动在 2℃以内。

7.5.3 冷库应定期除霜、清洁、消毒和维护保养，冷库内应干净、整洁、无异味、不同食品的冷库作业工具要区分使用，防止交叉污染。

7.5.4 冷库内产品堆放应稳固、整齐、适量、遵守“先进先出”原则。货垛应置于托板上，不应直接接触地面，货物高度不宜超过2.0米。

7.5.5 贮存产品应以不影响冷气循环的方式放置，不应与墙壁、顶棚或地坪直接接触。

7.5.6 产品常温贮存温度为≤25℃，冷冻-18℃，冷藏 2℃~8℃。

7.6 保质期

7.6.1 在符合本标准规定条件下，自生产之日起，存贮温度15~25℃产品保质期为24h，存贮温度10~15℃产品保质期为32h，存贮温度≤10℃产品保质期为48h。

7.6.2 在符合本标准规定条件下，自生产之日起，冷冻-18℃条件下，产品保质期为180天。冷藏2℃~8℃条件下，产品保质期为7天。

