|  |  |
| --- | --- |
| ICS | 65.020 |
| CCS | B 31 |

|  |
| --- |
| 4415 |

汕尾市地方标准

DB 4415/T  —2024

米粉干（粉干）加工技术规程

202X - XX - XX发布

202X - XX - XX实施

汕尾市市场监督管理局  发布

1. 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。

本文件由汕尾市市场监督管理局提出并归口。

本文件起草单位：广东中荣农业有限公司、汕尾市农业科学院。

本文件主要起草人：何浩、王天平、郭芳荣、黄海鹏、田晶州、何瑞毓、叶祥俊。

米粉干（粉干）加工技术规程

* 1. 范围

本文件规定了本标准规定了米粉干（粉干）的术语和定义、主要原辅料、米粉干（粉干）型号和加工工艺等内容。

本文件适用于汕尾市行政区域内米粉干的加工。

* 1. 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 1354 大米

GB 2760 食品添加剂使用卫生标准

GB 5749 生活饮用水卫生标准

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规定

* 1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

米粉干（粉干）

以适宜加工米粉干（粉干）的籼稻米为原料，通过加水浸泡、制桨、压条或挤压、老化和干燥等加工工序制成的条状制品。

* 1. 主要原辅料

4.1 大米：为适宜加工米粉干（粉干）的籼稻米，应符合GB 1354的要求(不包括碎米指标)。

4.2 生产用水：应符合GB 5749的要求。

4.3 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。

* 1. 米粉干（粉干）型号

米粉干（粉干）型号应符合表1的规定。

1. 米粉干（粉干）型号

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 型号 | 直径 | 直径误差 | 长度 |
| 加粗(XL)（mm） | 2.2 | ±0.2 | 190～300 (±)5 |
| 粗条（L）（mm） | 1.6 |
| 中条（M）（mm） | 1.4 |
| 细条（S）（mm） | 1.2 |
| 幼条（XS）（mm） | 0.9～1.0 |

* 1. 加工工艺

6.1 工艺流程

米粉干（粉干）工艺流程见图1。

进料

清洗

浸泡

粉碎/磨浆

混料

熟化成型

（挤压成条）

过滤

老化

松丝、冷却

干燥

切断

包装

图 1 米粉干（粉干）加工工艺流程

6.2 清洗

应除去砂石、草梗等杂质，清洗大米至无浆状态。

6.3 浸泡

浸泡时间长短，应根据气温、水温和米的性质决定。浸泡的全过程中，水位应完全覆盖米层。浸泡的程度以米粒保持完整，用手指掐米粒成粉状，但无粒心为适宜。

6.4 发酵

采用室温下自然发酵或夹层发酵罐控温发酵，根据企业自身工艺要求严格控制发酵时间与发酵温度。发酵前可加入前次发酵液促进发酵。

6.5 粉碎

将泡好的大米加水粉碎，通过目筛，目筛参数根据企业工艺特征调整。

6.6 磨浆

将泡好的大米加水磨成米浆，米浆应均匀、细腻、无硬块。

6.7 混料

根据工艺配方需求，按比例加入食用淀粉等，并搅拌均匀，搅拌均匀后监测粉团（浆液）水分，确保水分含量稳定。

6.8 挤压出丝

6.8.1 熟化

将调整好的粉团（浆液）投入米粉机中进行挤压熟化，根据工艺需求合理设置糊化时间与糊化温度，确保糊化程度在90%以上，且最终含水量稳定。

6.8.2 出丝

通过高温挤压方式进行熟化成型，合理控制出丝速度，防止因出丝速度过快形成米结。

6.9 老化

企业根据自身工艺需求选用合适的老化方式，并严格控制老化温度、湿度、时间，降低粉条表面粘性，增加粉条韧性与弹性，确保老化效果一致。

6.10 松丝

采用松丝机、洗粉机和冷水梳洗槽进行松丝，使粉条松散。

5.11 蒸（煮）粉

通过蒸（煮）粉工艺确保产品充分糊化。

6.12 冷却

可采用风冷、水冷或与酸浸工艺阶段相结合的方式，冷却后应保证米粉中心温度降至30℃以下。

6.13 杀菌

根据企业自身工艺需求，选用酸浸或其他杀菌方式达到杀菌要求。

6.14 干燥

根据企业自身工艺需求，选用分段干燥、直接干燥或其他干燥方式，干燥至米粉含水量≤17.0%，米粉色泽呈米白色或米黄色，外观透明或半透明。

6.15 包装

将成品进行计量包装，产品包装材料应符合GB 14881中的相关规定。净含量应符合JJF 1070 中的相关规定。

