

DB 4415

汕尾市地方标准

DB 4415/T —2025

米粉干（粉干）加工技术规程

（报批稿）

202X - XX - XX 发布

202X - XX - XX 实施

汕尾市市场监督管理局 发布

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、广东省汕尾市质量计量监督检测所。

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、赖晓莎。

米粉干（粉干）加工技术规程

1 范围

本文件规定了米粉干（粉干）主要原辅料和加工工艺的内容。
本文件适用于汕尾市行政区域内米粉干的加工。

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 1354 大米
- 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
- JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

3 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）

以适宜加工的籼稻米为原料，通过清洗、浸泡、粉碎、混料、熟化出丝、老化、复蒸、松丝、干燥、冷却和切断等加工工序制成的条状制品，大米含量 $\geq 70\%$ 。

4 主要原辅料

- 4.1 大米：为籼稻米，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。

5 加工工艺

5.1 工艺流程

米粉干（粉干）工艺流程见图1。

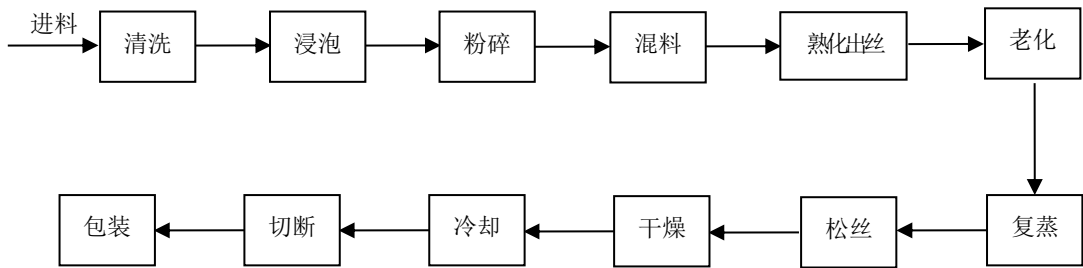


图1 米粉干（粉干）加工工艺流程

5.2 清洗

应除去砂石、草梗等杂质，清洗大米至淘米水无浑浊杂质。

5.3 浸泡

浸泡时间长短，应根据气温、水温和米的性质决定，建议 4～8 h。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，无硬心为适宜。

5.4 粉碎

将泡好的大米滤水粉碎，通过目筛，目筛参数由企业工艺特征决定，建议 80～100 目。

5.5 混料

根据客户需求，按比例加入或不加入食用淀粉，搅拌均匀，保证粉团含水量稳定在 30 %～35 %。

5.6 熟化出丝

5.6.1 熟化

将调整好的粉团投入米粉机中进行熟化，熟化温度 60℃～100℃，熟化程度在 90 %以上。

5.6.2 出丝

通过高温挤压方式挤压出丝，应合理控制出丝速度，建议 3 cm/s～5 cm/s，防止因出丝速度过快形成米结。

5.7 老化

企业根据自身工艺需求选用合适的老化方式，控制老化温度 60℃～80℃，时间 10 min～30 min，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。

5.8 复蒸

通过蒸（煮）粉工艺确保产品充分糊化，复蒸温度 60℃～90℃，时间 3 min～5 min。

5.9 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。

5.10 干燥

根据企业自身工艺需求，选用烘干或其他干燥方式，干燥至米粉干含水量 $\leq 17.0\%$ ，米粉色泽呈米白色或米黄色，外观透明或半透明。选用烘干方式，建议根据气候条件调整烘干温度在 $40\text{ }^{\circ}\text{C} \sim 60\text{ }^{\circ}\text{C}$ ，湿度 $60\% \sim 80\%$ ，烘干时长 $6\text{ h} \sim 8\text{ h}$ ；其他干燥方式根据气候条件及工艺调整。

5.11 冷却

放置自然环境下冷却，冷却后应保证米粉中心温度降至 $30\text{ }^{\circ}\text{C}$ 以下。

5.12 切断

根据客户需求，自行调整切断长度，一般为 $19\text{ cm} \sim 25\text{ cm}$ 。

5.13 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。
