ICS 67.020

CCS X 11

|  |
| --- |
|       |

DB1308

承德市地方标准

DB1308/T \*\*\*—2024

|  |
| --- |
|       |

手工瓢漏马铃薯粉条加工技术规程

 （征求意见稿）

|  |
| --- |
|  |
|  |

2024-\*\*-\*\*发布

2024-\*\*-\*\*实施

承德市市场监督管理局   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。

本文件由承德市农业农村局归口。

本文件起草单位:围场满族蒙古族自治县马铃薯研究院、承德市农产品加工服务中心、围场满族蒙古族自治县市场监督管理局、围场满族蒙古族自治县欣龙食品有限公司、围场满族蒙古族自治县农业农村局

本文件主要起草人：汪磊、张春利、杨悦、孙金龙、高远、陈啸天、丁磊、刘娜娜、刘晓静、张秀丰、林柏松、亢佳明、郭宏菲、郑帅、何明。

手工瓢漏马铃薯粉条加工技术规程

1. 范围

本文件规定了手工瓢漏马铃薯粉条生产加工的术语和定义、一般要求、卫生要求、加工技术要求、工艺流程、包装。

本文件适用于手工瓢漏马铃薯粉条加工技术过程。

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 4806.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB/T 8884 食用马铃薯淀粉

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T 23587 粉条

GB/T 34267 食用淀粉及淀粉制品生产管理规范

国家卫生计生委关于批准β—半乳糖苷酶为食品添加剂新品种等的公告（2015年 第1号）

1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

手工瓢漏

以传统手工制作工艺为主，将和好的淀粉浆放入粉瓢内，一手端瓢一手有节奏地拍打粉瓢边缘或端瓢的手，从而使瓢产生震动效果，使粉浆从粉瓢漏眼中均匀漏出，拉丝成型的粉条生产工艺。

马铃薯手工粉条

以马铃薯淀粉为原料采用传统手工瓢漏工艺加工制作的粉条。

1. 一般要求
	1. 马铃薯淀粉

符合 GB/T 8884 的规定。

* 1. 食品添加剂

明矾（硫酸铝钾/硫酸铝铵）。符合国家卫生计生委（2015年 第1号）公告的规定。

* 1. 生产用水

加工用水符合 GB 5749 的规定。

* 1. 场所环境

应具备与生产相适应的场所、包括原料贮存、原料加工、冷却、包装、成品贮存、工具清洗消毒场所及设施。配置与生产相适应的通排风、排水系统、加热设施、冷却设施等符合 GB 14881 的规定。所有的机械设备，应易于检查，便于拆卸和清洗消毒，利于保持清洁干燥，与马铃薯粉条产品接触的设备表面材料符合 GB 4806.1 的规定要求。

* 1. 设备设施

根据手工瓢漏马铃薯粉条生产加工工艺要求，配备相应的生产加工设备，同时符合 GB/T 34267 及GB 14881 中相关规定。主要生产设施设备包括：

1. 加工设备：和面机、粉瓢、煮制锅、冷却槽、切条机；
2. 冷冻设施：冷冻间、晾晒场；
3. 包装设备：封口机、包装机、喷码机；
4. 其他：配料台称、桶等。
5. 工艺流程

原、辅料验收→和浆→漏制→煮熟成型→冷却→晾晒→包装→成品。

1. 加工技术
	1. 和浆

6.1.1 制芡糊

将马铃薯淀粉放入制芡容器内，加淀粉重0.6倍的100℃开水，快速搅拌使淀粉颗粒完全化开，制芡搅成糊状，随后将淀粉重量6～8倍的溶解好明矾（200mg/kg）的100℃开水，一次性倒入制芡容器内并快速搅拌，直至完全糊化。

6.1.2 合粉揣揉

将制好的芡糊放入和面机内并启动，加入芡糊干淀粉量的10倍淀粉原料，使和面机内淀粉的含水量在46%～50%时停止加入干淀粉。和面机正转或反转揣揉5-10分钟，人工将挂在粉盆周围的粉料铲至中间。当粉料表面光滑无疙瘩、不粘手，温度降到25℃左右时，用手抓起一团粉料放入漏瓢可自由下漏成丝便可开始粉条的漏制。

* 1. 成型

将揉好的粉料放入漏瓢内试漏。用盆将试漏下来初段丝条接住，待丝条粗细完全均匀时将盆拿开，让丝条落入煮粉锅中。煮粉电锅内的水温控制在微开程度（90℃左右）。水温过低或过高会导致粉条断条。 通过调节粉瓢距煮粉锅水面距离，可漏制出粗细不同的粉条，粉瓢提高，粉条细，粉瓢调低，粉条要粗。煮粉电锅内放置挂钩，便于提起成型粉条，漏制过程一手端粉瓢，一手匀速拍击粉瓢，端瓢手围绕煮粉电锅做规律圆周运动，漏出的粉条便可呈圆形依次落入锅内，注意每圈漏出的粉条都要落入挂钩内。若要生产不同形状的粉条，则需更换模具。

* 1. 冷却

将锅内粉条用挂钩拉出来至冷水槽冷浴，水温越低越能增加粉条的弹性。冷浴后上架挂杆。

* 1. 干燥

除冬季以外的季节，上架挂杆后将每根粉条分开无并条现象，通过自然风风干，直至粉条感官上干硬，以手掰即断为宜。冬季粉条上架挂杆后将粉条摊开，粉条会完全结冻，冻结的粉条可用木棍敲打粉条上的冰，使其掉落，然后让其自然解冻、风干。

* 1. 包装

待粉条自然干燥后（含水量在15%左右）时从架上取下，根据产品所需不同长度，切割后包装。

* 1. 入库

按规定把包装好的粉条存放至干燥、常温的库房内，即为成品粉条。

1. 生产过程管理与记录

马铃薯手工瓢漏粉条生产加工建立应健全生产过程管理制度，并建立产品追溯制度，确保对产品从原料采购、加工、贮存、运输、入库、出库到产品销售的所有环节都可进行有效追溯，记录和凭证保存期限不得少于食品保质期满后六个月；没有明确保质期的，保存期限不得少于一年（参见附录 A）。

1. 其它要求

马铃薯人工拍瓢粉条质量要求、试验方法、检验规则和标签、标志、包装、运输、贮存符合 GB/T 23587 的规定。

附录 A

（资料性）

生产过程记录表

表1至表4分别为马铃薯手工瓢漏粉条生产加工记录表，包括表1原料采（收）购、验收记录表、表2加工记录表、表3加工产品入库记录表、表4加工产品出库记录表。

表1 原料采（收）购、验收记录表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 产地 | 品种 | 数量/kg | 等级 | 验收人 | 备注 |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

表2 加工记录表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 加工日期 | 原料批次 | 原料等级 | 加工批次 | 加工环节记录 | 加工人员 | 备注 |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

表3 加工产品入库记录表

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 入库日期 | 加工批次 | 数量/kg | 等 级 | 验收人 | 备注 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

表4 加工产品出库记录表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 出库日期 | 入库日期 | 加工批次 | 包装形式 | 数量/kg | 出库人 | 备注 |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

表5 食品添加剂使用记录表

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 生产日期 | 淀粉使用量 | 库存添加剂数量 | 添加剂使用量 | 使用添加剂批次 | 添加剂剩余量 | 出库人 | 使用人 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_