

备案号：QB64/0416S-2023

Q/SZXM

石嘴山市惠农区振兴面粉厂企业标准

Q/SZXM 0001S—2023

振兴面粉

2023-08-10 发布

2023-08-10 实施

石嘴山市惠农区振兴面粉厂 发布

前 言

本文件的卫生指标是参考GB 2761-2017《食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量》 GB 2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量》和GB 2763-2021《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》确定。

本文件是按照GB/T1.1-2020《标准化工作导则 第一部分：标准化文件的结构和起草规则》编写。

本文件代替Q/SZXM 0001S-2018《振兴面粉》。

本文件由石嘴山市惠农区振兴面粉厂提出。

本文件由石嘴山市惠农区振兴面粉厂负责起草。

本文件主要起草人：李银忠。

本文件有效期五年。

振兴面粉

1 范围

本文件规定了振兴面粉的分类、定义、技术要求、食品添加剂、生产加工过程的卫生要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于以小麦为原料，经清理、碾磨、筛理制成的振兴面粉。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件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文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB 1351 小麦
- 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 5009.3 食品安全国家标准 食品中水分的测定
- GB 5009.4 食品安全国家标准 食品中灰分的测定
- GB/T 5491 粮食、油料检验 扦样、分样法
- GB/T 5492 粮油检验 粮食油料的色泽、气味、口味鉴定
- GB/T 5504 粮油检验 小麦粉加工精度检验
- GB/T 5506.1 小麦和小麦粉 面筋含量 第1部分：手洗法测定湿面筋
- GB/T 5508 粮油检验 粉类粮食含砂量测定
- GB/T 5509 粮油检验 粉类磁性金属物测定
- GB/T 5510 粮油检验 粮食、油料脂肪酸值测定
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 13122 食品安全国家标准 谷物加工卫生规范
- GB/T 17109 粮食销售包装
- GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
- 原国家质量监督检验检疫总局令（2005）75号《定量包装商品计量监督管理办法》

3 分类

产品根据加工工艺和配料不同，分为以下几类：

- a) 雪花粉；
- b) 雪筋王粉。

4 定义

- 4.1 雪花粉：以小麦为原料，经清理、碾磨、筛理提取麦心部分制成的面粉。
4.2 雪筋王粉：以小麦为原料，经清理、碾磨、筛理保留麦皮较少部分制成的面粉。

5 技术要求

5.1 原料要求

小麦应符合 GB 1351 要求。

5.2 质量要求

质量要求应符合表 1 规定

表 1 质量要求

项 目	要 求	
	雪花粉	雪筋王粉
水分/%	≤14.5	
湿面筋含量/%	≥27.0	≥29.0
灰分（以干基计）/%	≤ 0.7	≤ 0.85
加工精度	按标准样品或仪器测定值对照检验麸星	
磁性金属物 / (g/kg)	≤0.003	
含砂量/%	≤0.02	
脂肪酸值（以湿基，KOH 计）/（mg/100g）	≤70	
气味、色泽	正常	
外观形态	粉状或微粒状，无结块	

5.3 卫生指标

5.3.1 真菌毒素限量

按GB 2761规定执行。

5.3.2 污染物限量

按GB 2762规定执行。

5.3.3 农药最大残留限量

按GB 2763规定执行。

6 食品添加剂

6.1 食品添加剂质量应符合相应的标准和有关规定。

6.2 食品添加剂的品种和使用量应符合 GB 2760 的规定。

7 生产加工过程的卫生要求

应符合GB13122规定。

8 试验方法

- 8.1 水分按 GB 5009.3 规定方法检验。
- 8.2 灰分按 GB 5009.4 规定方法检验。
- 8.3 面筋值按 GB/T 5506.1 规定方法检验。
- 8.4 含砂量按 GB/T 5508 规定方法检验。
- 8.5 磁性金属物按 GB/T 5509 规定方法检验。
- 8.6 脂肪酸值测定按 GB 5510 规定方法检验。
- 8.7 气味、口味按 GB/T 5492 规定方法检验。
- 8.8 外观形态：取适量样品置于白色瓷盘内，在自然光线条件下，用肉眼观察其外观形态。
- 8.9 卫生指标按 GB 2761、GB 2762、GB 2763 规定方法检验。

9 检验规则

- 9.1 以同一批原料生产、同一班次、同一质量等级的产品为一批，每批产品须经质检部门检验合格后附有合格证方可出厂。
- 9.2 在每批样品中按 GB/T 5490、GB/T 5491 规定方法抽取样品进行检验。
- 9.3 检验分出厂检验项目和型式检验。
 - 9.3.1 出厂检验项目为净含量、加工精度、灰分、水分、含砂量、气味色泽。
 - 9.3.2 型式检验每 6 个月进行 1 次，在有下列情况之一时，应随时进行：
 - a) 新产品投产时；
 - b) 投产后，原料、工艺有较大改变时；
 - c) 产品长期停产后恢复生产时；
 - d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
 - e) 监督机构有要求时。
- 9.4 检验如有不合格项目，可在同批产品中加倍抽样，对不合格项目进行复检，以复检结果为准。

10 标志、包装、运输、贮存

10.1 标志

应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定。

10.2 包装

包装应符合 GB/T 17109 及国家有关规定和要求，包装容器应清洁、卫生、封口严密。包装定量误差应符合国家质量监督检验检疫总局令（2005）第 75 号。

10.3 运输

运输工具应清洁卫生，运输时应防止污染，不得与有毒、有害及有异味的物品混运。

10.4 贮存

应贮存在阴凉、通风、干燥、清洁的库房内，不得与有毒、有害及有异味的物品混合存放。产品码放离地面 10cm 以上，离墙 20cm 以上。

在上述条件下，根据包装不同，产品具体保质期以包装标签标示为准。