

DBS13

河北省地方标准

DBS13/011—2018

食品安全地方标准 龙凤贡面生产卫生规范

2018-12-12 发布

2019-06-12 实施

河北省卫生健康委员会 发布

前 言

本标准按GB/T 1.1-2009规定的格式编写。
本标准由河北省卫生健康委员会归口。
本标准于2018年12月12日首次发布。

食品安全地方标准

龙凤贡面生产卫生规范

1 范围

本标准规定了龙凤贡面生产的术语和定义、原料采购、加工、包装、贮存、运输等环节的场所、设施、设备、人员的基本要求及管理准则。

本标准适用于本省范围内主要生产工艺采用传统手工工艺制作、具有地方特色的龙凤贡面的生产。

2 术语和定义

GB 14881-2013 中的术语和定义适用于本标准。

2.1 龙凤贡面

以面筋质(湿基)不低于 28%的小麦粉为主要原料,添加水、鸡蛋、食用盐、食用植物油、食用淀粉,经和面、搥面、刷油、饧面、开条、盘条、挑纤、上面、干燥等工艺加工制成具有空心结构的生干面条。

根据制作工艺的盘条手法和挑纤手法不同,分别制成龙须贡面和凤尾贡面两种,统称龙凤贡面。龙须贡面面条纤细,表面光滑整齐;凤尾贡面面条扁薄,表面光滑整齐。

2.2 空心结构

面条横截面肉眼可见的小孔。

2.3 搥面

和好的面经一定力度手工捶打,使面熟化的过程。

2.4 开条

将和好的面团放至面板上按扁,摠压拉拽成厚面片,再用刀切成长条的过程。

2.5 盘条

将开条后的面条按着一定顺序盘放的过程。

2.6 挑纤

用手工或半机械方式将饧好后的小条缠绕在纤子上的过程。

2.7 分面

将挑纤后的小条饧至一定时间,用工具分开并拉伸的过程。

2.8 上面

将分面后又饧好的细条,挂到上面架上,向下柔性抖动抻拉到一定长度的过程。

2.9 干燥

对上面后的面条通过自然晾干或调节温度湿度除去水分的过程。

3 选址及厂区环境

3.1 选址

应符合 GB 14881-2013 中 3.1 的规定。

3.2 厂区环境

3.2.1 应符合 GB 14881-2013 中 3.2 的规定。

3.2.2 厂区内不宜种植产生杨柳絮等扬花的树木。

3.2.3 临近车间区域不得种植易产生花粉的植物。

4 厂房和车间

4.1 设计和布局

4.1.1 应符合 GB 14881-2013 中 4.1 的规定。

4.1.2 设置与生产能力相适应的原辅料库、成品库、包材库、鸡蛋冷藏库（柜）、洗蛋间、和面间、包装间和生产车间（擀面、饧面、开条、盘条、挑纤、上面、干燥、切面）及化验室等场所。

4.1.3 小麦粉、食用盐进入和面间，内包材进入包装间应设置缓冲区域，对外包装进行清洁，以降低污染风险。

4.1.4 生产车间的面积和空间应与生产能力相适应，能够满足龙凤贡面生产工艺的操作要求。

4.2 建筑内部结构与材料

应符合 GB 14881-2013 中 4.2 的规定。

5 设施与设备

5.1 设施

5.1.1 应符合 GB 14881-2013 中 5.1 的规定。

5.1.2 清洁消毒设施

5.1.2.1 洗蛋间应有清洗、消毒设施。

5.1.2.2 生产车间应有清洗消毒设备设施。

5.1.3 通风和温湿度控制调节设施

5.1.3.1 原辅料库、成品库应有通风设施。

5.1.3.2 干燥间（区）应具有通风设施、空气流动加速调节设施、温湿度控制调节设施、温湿度监控设施，在龙凤贡面干燥过程中控制调节环境温度和空气湿度。

5.2 设备

5.2.1 应符合 GB 14881-2013 中 5.2 的规定。

5.2.2 龙凤贡面生产应设置打蛋装置、和面机（盆）、开条工具、挑纤工具或设备、饧面池、上面设施、切面工具、计量称量设备、包装设备（设施）、封口机等。

5.2.3 和面机和挑纤机等机械设备避免零件、金属碎屑、润滑油或其他污染物混入食品。

5.2.4 油刷的材质应符合食品安全标准及有关规定，使用时避免掉毛、掉屑后混入食品。

6 卫生管理

6.1 应符合 GB 14881-2013 中第 6 章的相关规定。

6.2 和面机（盆）、饧面工具、开条工具、饧面池、上面帘子等容易残留面粉的机械设备及工具，应每日清洁，去除面粉残留，防止微生物滋生。作业区地面掉落面粉随时清扫。

6.3 加工人员应遵守各项卫生制度，养成良好的卫生习惯，不得在车间内吸烟、随地吐痰、乱扔废弃物。操作前应洗手消毒，佩戴口罩，衣帽整齐。

6.4 加工人员不得穿戴工作服、工作帽、工作鞋进入与生产无关的场所；从事任何可能会污染双手（如上厕所等）的活动后，再次从事生产活动前应洗手消毒，并用一次性洁净纸巾擦干或用干手器烘干。

7 食品原辅料和食品相关产品

7.1 应符合 GB 14881-2013 中第 7 章的相关规定。

7.2 食品原料

7.2.1 小麦粉

7.2.1.1 选用面筋质（湿基）不低于28%的小麦粉。

7.2.1.2 购买小麦粉要查看该批次检验报告中面筋质（湿基）含量，达到要求方可购买；每批小麦粉在入库前要进行主要理化指标的检验或查验该批次小麦粉的出厂检验报告，符合质量规定要求的方可入库。

7.2.1.3 刚出机的小麦粉应存放2~3周，以改善小麦粉的工艺品质。

7.2.2 其他原料应符合国家食品安全标准和有关规定。

8 生产过程及食品安全控制

8.1 应符合 GB 14881-2013 中 第 8 章的相关规定。

8.2 生产过程控制

龙凤贡面传统手工制作工艺分为选蛋洗蛋打蛋、配料、和面、搦面、第一次刷油、第一次饧面、开条、第二次刷油、盘大条、第三次刷油、接大条、搓小条、第二次饧面、挑纤、第三次饧面、分面、第四次饧面、上面、干燥、摘面、切面、称重、包装等23个工序。在传承龙凤贡面传统制作工艺基础上，鼓励企业以不影响产品品质为前提，可对搦面、分面、上面之外的其他制作工艺进行科学改进，使用机械方式替代手工操作；在制作全过程加入温湿度控制措施，制作出既保持产品传统风味又具有安全保障的龙凤贡面。

8.2.1 选蛋、洗蛋、打蛋

8.2.1.1 应按照GB 2749-2015的相关规定选取合格鸡蛋，打蛋前进行清洗沥干。

8.2.1.2 打蛋时应使用人工或机械逐个破壳，避免微生物污染和异物污染。

8.2.1.3 空蛋壳、不合格蛋等废弃物应定期清除，应在每天工作结束时至少清除1次。

8.2.2 配料、和面

将小麦粉、蛋液、食用盐按一定比例称重配料，加入适量水，机械和面或手工和面约10~30min。食用盐（以氯化钠计）加入量不超过6.5%。

8.2.3 搦面、第一次刷油、第一次饧面

搦面 10min 左右至面团表面光滑；在搦好的面团表面各个部位均匀的刷上食用植物油；饧面 15~30min。

8.2.4 开条、第二次刷油

将饧好的面团摺扁拉拽，用刀切成宽条；将切好的宽条表面各个部位均匀的刷上食用植物油。

8.2.5 盘大条

龙须贡面：将开好的面条搓圆，单根扭麻花，边扭边搓并按同心圆的形状盘在面盆中。

凤尾贡面：将开好的面条按扁，边摠边抻拉并按之字形盘在面盆中。

8.2.6 第三次刷油、接大条

将盘好的面条的表面各个部位均匀刷上食用植物油，饧面 10~15min；边抻拽边续接饧好的大条面并饧面 10~15min。

8.2.7 搓小条、第二次饧面

龙须贡面：边搓拽边按同心圆的形状盘在面盆中，蘸淀粉搓至面条直径 1~1.5cm；再饧面 1~1.5 小时。

凤尾贡面：边摠边抻拉并按之字形盘在面盆中，蘸淀粉抻拽至面条宽约 4~8cm；再饧面 1~1.5 小时。

8.2.8 搅纤、第三次饧面

龙须贡面：将面小条边搓圆边均匀缠在两根相距 12~15cm 的纤子上，并控制直径在 0.4~0.8cm；将缠好的面放在饧面池中饧 0.5~2.5 小时。

凤尾贡面：将面小条边抻拽边均匀缠在两根相距 12~15cm 的纤子上，并控制宽度在 0.4~0.8cm；将缠好的面放在饧面池中饧 0.5~2.5 小时。

8.2.9 分面、第四次饧面、上面

分开面条并手工柔性抻拉到一定长度，蘸淀粉；放饧面池中饧 2~2.5 小时；将饧好的面条上到距地面 3~4 米高的上面杆上，柔性向下抖动抻拉 3~5 次至接近地面，防止抻断。

8.2.10 干燥

根据龙凤贡面传统制作工艺要求，上面后的面条在干燥间（区）进行预干燥，当面条表面硬化，长度固定后即进入面条主干燥阶段。在面条干燥过程中根据产品制作工艺对温湿度的要求，采取通风、除湿、温控等措施控制温湿度。干燥过程中温度宜控制在 10℃~30℃ 之间。在干燥过程后期，相对湿度宜控制在 40% 以下。干燥时间应不低于 4 小时。每班清扫干燥间（区）断碎面条 2~3 次，防止酸败发霉。

8.2.11 摘面、切面

将晾好的面条从高处摘下，保持不折断；用切割工具将摘下的干面条剔除面头，切割成标准规格的长度。

8.2.12 称重、包装

按需要的分装重量称量包装，注意卫生和防止污染产品。

9 检验

应符合 GB 14881-2013 中第 9 章的相关规定。

10 食品的贮存和运输

应符合 GB 14881-2013 中第 10 章的相关规定。

11 产品召回管理

应符合 GB 14881-2013 中第 11 章的相关规定。

12 培训

12.1 应符合 GB 14881-2013 中第 12 章的相关规定。

12.2 对生产人员应进行传统制作工艺岗前技能培训，考核合格后上岗。

13 管理制度和人员

应符合GB 14881-2013中第13章的相关规定。

14 记录和文件管理

应符合GB 14881-2013中第14章的相关规定。
