

承 诺 书

本食品安全企业标准备案单位保证：

一、本次申请备案所填写的内容、所附全部资料（包括研究和检验数据等）均是客观真实的，并符合《中华人民共和国食品安全法》等要求，如有不实之处，本单位将承担全部法律责任。

二、按照本备案标准生产的食品不含未经许可的食品（包括原料）、食品添加剂和法律法规禁止使用的食品（包括原料）、食品添加剂。

三、本单位将按照备案标准组织生产，并保证所生产的食品符合《中华人民共和国食品安全法》。



备案单位(盖章):

张兰桂

备案单位主要负责人(签字):

年 月 日

年 月 日

Q/KMT

昆明茂腾食品有限公司企业标准

Q/KMT 0001 S—2021

代替 Q/KMT 0001 S-2018

调味面制品

云南省
备案
备案日

云南省食品安全企业标准备案章

备案号: 53010285 S- 2021

备案日期: 2021 年 06 月 29 日

2021 - 06 - 29 发布

2021 - 07 - 01 实施

昆明茂腾食品有限公司

发布

前 言

我公司生产的调味面制品是以小麦粉或黄豆粉为主要原料，添加食用植物油、食用盐、白砂糖、味精、辣椒、香辛料、食用香料、食品添加剂等辅料，经配料、挤压熟制、成型、调味、包装等工艺加工制成。根据《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国食品安全法》的规定，特制定本标准，作为企业组织生产、检验、贸易和仲裁的依据。

本标准的安全性指标按照GB 2762-2017《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 7099-2015《食品安全国家标准 糕点、面包》制定，其中铅限量严于食品安全国家标准，其余指标根据产品实际制定。

本标准代替Q/KMT 0001 S-2018《调味面制品》。

本标准由昆明茂腾食品有限公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：张兰桂。

食品安

号: 530

期:

调味面制品

1 范围

本标准规定了调味面制品的技术要求、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于以小麦粉或黄豆粉为主要原料，添加食用植物油、食用盐、白砂糖、味精、辣椒、香辛料、食用香料、食品添加剂等为辅料，经配料、挤压熟制、成型、调味、包装等工艺加工制成的调味面制品。

2 规范性引用文件

本标准所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。

3 技术要求

3.1 原辅料要求

- 3.1.1 小麦粉：应符合 GB/T 1355 的规定。
- 3.1.2 食用植物油：应符合 GB 2716 的规定。
- 3.1.3 食用盐：应符合 GB 2721 的规定。
- 3.1.4 白砂糖：应符合 GB/T 317 的规定。
- 3.1.5 味精：应符合 GB 2720 的规定。
- 3.1.6 香辛料：应符合 GB/T 15691 的规定。
- 3.1.7 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定。
- 3.1.8 其他原辅料：应符合食品相关标准和有关规定，不得使用非食品原料和辅料。

3.2 感官要求

应符合表 1 的规定。

表1 感官要求

项 目	要 求	检验方法
色泽	具有该产品应有的色泽。	取适量样品置于洁净的白瓷盘中，在自然光下用目视、鼻嗅、口尝。
滋味与气味	具有该产品应有的滋味与气味，无酸败，无异味。	
组织形态	具有该产品应有的组织状态，无霉变。	
杂质	无肉眼可见外来杂质。	

3.3 理化指标

应符合表2的规定。

全企业
1 9
年

表2 理化指标

项 目	指 标	检验方法	
水分, g/100g	≤	25.0	GB 5009.3
蛋白质, g/100g	≥	5.0	GB 5009.5
总糖, g/100g	≤	15.0	GB 5009.8
酸价 (以脂肪计) (KOH), mg/g	≤	5.0	GB 5009.229
过氧化值 (以脂肪计), g/100g	≤	0.25	GB 5009.227

3.4 污染物限量

应符合GB 2762的规定；严于食品安全国家标准的指标应符合表3的规定。

表3 污染物限量

项 目	指 标	检验方法	
铅 (以Pb计), mg/kg	≤	0.4	GB 5009.12

3.5 真菌毒素限量

应符合GB 2761的规定。

3.6 微生物限量

3.6.1 致病菌限量应符合 GB 29921 的规定。

3.6.2 微生物限量应符合 GB7099 的规定。

3.7 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定，按JJF 1070规定的方法测定。

3.8 食品添加剂

3.8.1 食品添加剂的质量应符合相应的安全标准和有关规定。

3.8.2 食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

4 生产加工过程卫生要求

应符合GB 14881的规定

5 检验规则

5.1 组批

以同一品种的原料、同一次投料、同一工艺所生产的统一规格产品为一批。

5.2 抽样

从同一批次产品中随机抽取，抽样基数不得少于20个销售包装（不少于2kg）样品分成2份，1份检验用，1份备用。

标准备
月

5.3 出产检验

产品出厂前应由生产厂的质量监督部门进行检验，检验合格并附合格证方可出厂。出厂检验项目应按照有关规定执行。

5.4 型式检验

型式检验每半年进行一次，型式检验项目为标准规定的全部技术要求，当有下列情况之一时，亦进行型式检验：

- a) 正式生产后，当原材料、配方、工艺发生较大改变时；
- b) 停产半年以上，重新恢复生产时；
- c) 出厂检验结果与上次检验结果有较大差异时；
- d) 国家质量监督检验部门提出型式检验要求时。

5.5 判定规则

检验结果中，微生物指标若有任一项不合格，判该批产品为不合格产品；其余项目指标有不合格时，可以用留样进行复检。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

- 6.1.1 产品标签标志应符合 GB 7718、GB 28050 及有关规定。
- 6.1.2 外包装标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.2 包装

产品内包装材料应符合国家相关标准的国定，封口严密，包装牢固。

6.3 运输

运输工具应清洁、卫生、无异味、无污染。运输过程中应防挤压、防雨、防晒，装卸时应轻搬、轻放。运输时严禁与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易污染的物品混运。

6.4 贮存

产品应贮存于清洁卫生、通风干燥、有防尘、防蝇、防虫、防鼠设施的库内；禁止与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易污染的物品混贮。产品堆放时应离地、离墙，堆码高度以提取方便为宜。

案章

日