



410718S-2022



遂平县健禾石磨面粉厂企业标准

Q/SJH 0001S-2022

石磨全麦粉

2022-03-30 发布

2022-03-30 实施

遂平县健禾石磨面粉厂 发布

前 言

本标准由遂平县健禾石磨面粉厂提出并起草。

本标准起草人：闫勇生、闫刚。

H N

Q B

石磨全麦粉

1 范围

本标准规定了石磨全麦粉的要求、检验方法、检验规则等。

本标准适用于以小麦碾磨后的 A 粉和 B 粉组合包装而成；

B 粉是以小麦为原料，经过第一次振动筛选、色选、清理、磁选、润麦、第二次振动筛选、粉碎、石磨制粉、筛理、包装制得；

A 粉是以加工 B 粉后所得的副产物麸皮、次粉为原料，经过石磨制粉、筛理、包装制得；食用时 A 粉与 B 粉按（1：3.5）组配成小麦胚乳、胚芽与麸皮相对比例与天然完整颖果基本一致的石磨全麦粉。

2 要求

2.1 原辅料要求

2.1.1 小麦应符合 GB 1351 和 GB 2715 的规定。

2.1.2 生产用水应符合 GB 5749 的规定。

2.2 感官要求

感官要求应符合表 1 的规定。

表 1 感官要求

性状	要求	检验方法
性状	粉末状	取适量样品置于洁净白瓷盘中，在自然光下观察其性状、色泽、杂质，嗅其气味
色泽	具有该产品应有的色泽，均匀一致	
气味	具有产品应有的气味、无哈喇味、无霉变、无异味	
杂质	无肉眼可见外来杂质	

2.3 理化指标

理化指标应符合表 2 的规定。

表 2 理化指标

项目	指标	检验方法
水分，g/100g	≤ 13.5	GB 5009.3
灰分（以干基计），g/100g	≤ 2.2	GB 5009.4
粗细度	全部通过 CQ20 号筛	GB/T 5507
面筋值（以湿重计），%	≥ 22.0	GB/T 5506.2
总膳食纤维含量（以干基计），%	≥ 9.0	GB 5009.88
含砂量，%	≤ 0.02	GB/T 5508

磁性金属物, g/kg	≤	0.003	GB/T 5509
脂肪酸值 (以干基计) (KOH), mg/100g	≤	116	GB/T 5510
*总砷 (以 As 计), mg/kg	≤	0.4	GB 5009.11
铅 (以 Pb 计), mg/kg	≤	0.2	GB 5009.12
总汞 (以 Hg 计), mg/kg	≤	0.02	GB 5009.17
铬 (以 Cr 计), mg/kg	≤	1.0	GB 5009.123
镉 (以 Cd 计), mg/kg	≤	0.1	GB 5009.15
苯并[a]芘, μg/kg	≤	5.0	GB 5009.27
黄曲霉毒素 B ₁ , μg/kg	≤	5.0	GB 5009.22
烷基间苯二酚含量 (以干基计), μg/g	≥	200	LS/T 3244
脱氧雪腐镰刀菌烯醇, μg/kg	≤	1000	GB 5009.111
玉米赤霉烯酮, μg/kg	≤	60	GB 5009.209
赭曲霉毒素 A, μg/kg	≤	5.0	GB 5009.96
六六六, mg/kg	≤	0.05	GB/T 5009.19
滴滴涕, mg/kg	≤	0.05	GB/T 5009.19
注: *总砷指标严于食品安全国家标准 GB 2762 的规定; 适用于 A 粉和 B 粉的混合检验。			

2.4 净含量及允许短缺量

净含量及允许短缺量应符合 JJF 1070 的规定。

2.5 生产过程中的卫生要求

生产加工过程中的卫生要求应符合 GB 14881 的规定。

2.6 其他要求

真菌毒素限量应符合 GB 2761 的规定, 污染物限量应符合 GB 2762 的规定; 农药残留限量应符合 GB 2763 的规定。

3 检验

出厂检验项目为: 感官要求、净含量及允许短缺量、水分、灰分。型式检验按国家相关规定执行。

编制说明

本标准适用于以小麦碾磨后的 A 粉和 B 粉组合包装而成；

B 粉是以小麦为原料，经过第一次振动筛选、色选、清理、磁选、润麦、第二次振动筛选、粉碎、石磨制粉、筛理、包装制得；

A 粉是以加工 B 粉后所得的副产物麸皮、次粉为原料，经过石磨制粉、筛理、包装制得；食用时 A 粉与 B 粉按（1：3.5）组配成小麦胚乳、胚芽与麸皮相对比例与天然完整颖果基本一致的石磨全麦粉。根据《中华人民共和国食品安全法》和《中华人民共和国标准化法》的有关规定，制订了本企业标准，作为组织生产、质量控制和监督检查依据。

本标准中总砷指标严于食品安全国家标准 GB 2762 的规定。

遂平县健禾石磨面粉厂

QHNB
QB