

LS

中华人民共和国粮食行业标准

LS/T 3202—1993
原 SB/T 10137—93

面条用小麦粉

1993-03-23 发布

1993-10-01 实施

国 家 粮 食 局 发 布

面条用小麦粉

1 主题内容与适用范围

本标准规定了面条用小麦粉的技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以小麦为原料制成的供制作面条和挂面的小麦粉。

2 引用标准

- GB 1351 小麦
- GB 2715 粮食卫生标准
- GB 5009.36 粮食卫生标准的分析方法
- GB 5490 粮食、油料及植物油脂检验 一般规则
- GB 5491 粮食、油料检验 扦样、分样法
- GB 5492 粮食、油料检验 色泽、气味、口味鉴定法
- GB 5497 粮食、油料检验 水分测定法
- GB 5505 粮食、油料检验 灰分测定法
- GB 5506 粮食、油料检验 面筋测定法
- GB 5507 粮食、油料检验 粉类粗细度测定法
- GB 5508 粮食、油料检验 粉类含砂量测定法
- GB 5509 粮食、油料检验 粉类磁性金属物测定法
- GB 7718 食品标签通用标准
- GB 10361 谷物降落数值测定法
- GB 14614 小麦粉吸水量和面团揉合性能测定法 粉质仪法
- SB/T 10068 挂面

3 技术要求

3.1 原料

应符合 GB 1351 的规定。

3.2 理化指标

理化指标应符合表 1 的要求。

表 1

项 目		精 制 级	普 通 级
水分, %	≤	14.5	
灰分(以干基计), %	≤	0.55	0.70
粗细度	CB 36	全部通过	
	CB 42	留存量不超过 10.0%	
湿面筋, %	≥	28	26
粉质曲线稳定时间, min	≥	4.0	3.0
降落数值, s	≥	200	
含砂量, %	≤	0.02	
磁性金属物, g/kg	≤	0.003	
气味		无异味	

3.3 卫生指标

应符合 GB 2715 的规定。

4 试验方法

4.1 理化

- 4.1.1 水分:按 GB 5497 规定的方法测定。
- 4.1.2 灰分:按 GB 5505 规定的方法测定。
- 4.1.3 粗细度:按 GB 5507 规定的方法测定。
- 4.1.4 湿面筋:按 GB 5506 规定的方法测定。
- 4.1.5 粉质曲线稳定时间:按 GB 14614 规定的方法测定。
- 4.1.6 降落数值:按 GB 10361 规定的方法测定。
- 4.1.7 含砂量:按 GB 5508 规定的方法测定。
- 4.1.8 磁性金属物:按 GB 5509 规定的方法测定。
- 4.1.9 气味:按 GB 5492 规定的方法测定。

4.2 卫生

按 GB 5009.36 和 GB 2715 规定的方法测定。

5 检验规则

5.1 产品组批

相同原料、相同工艺和相同设备加工所得的产品为一批。

5.2 抽样

按 GB 5490 和 GB 5491 规定的方法抽样。

5.3 出厂检验

5.3.1 每批出厂产品应由加工厂质量检验部门进行检验,并出具检验结果。

5.3.2 出厂检验项目包括 3.2 条全部项目。

5.4 例行检验

- 5.4.1 当原料、配比、加工设备、加工工艺发生重大变化或国家质量监督部门提出要求时进行例行检验。
- 5.4.2 例行检验项目包括 3.1~3.3 条的全部项目。
- 5.5 判定规则
 - 5.5.1 出厂检验时,理化指标中有一项不合格,产品应作降等处理。
 - 5.5.2 例行检验时,理化指标中有一项不合格,应作降等处理;卫生指标中有一项不合格,应判为不合格品。
 - 5.5.3 初验不合格时,可加倍抽样复验,以复验结果为准。
 - 5.5.4 当供需双方对产品质量发生争议时,应向仲裁机构申请裁决。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 包装

本产品可采用袋装和散装。

- 6.1.1 袋装用布袋、纸袋或塑料袋。包装净重 1~25 kg。
- 6.1.2 散装产品应存放在专用小麦粉容器(仓)中。

6.2 标志

销售包装标志应符合 GB 7718 的规定。

6.3 运输

- 6.3.1 袋装产品的运输器具应清洁、无污染,并有防尘、防雨雪设施。
- 6.3.2 散装产品应装入小麦粉散装专用运输车内,散装车应有装卸设施并符合卫生要求。

6.4 贮存

- 6.4.1 袋装产品应装在清洁、干燥、无污染的仓库中。
- 6.4.2 散装产品应存放在散装仓中。
- 6.4.3 袋装、散装产品保质期不低于 3 个月。

附录 A
制品(面条)评分
(参考件)

A1 面条制作**A1.1 设备**

电动和面机:一次可和面 300 g,带有片状搅拌头,至少有慢速(搅拌头自转 61 r/min,公转 47 r/min)、中速(搅拌头自转 126 r/min,公转 88 r/min)两种转速,或具有相当混合功能的和面机。

恒温恒湿箱:温控(40±1)℃,相对湿度 75%。

电动组合面条机:轧片辊直径 90 mm,转速 45 r/min,轧距在 3.5~1 mm 之间可调,带 2 mm 宽切刀,或类似压面设备。

A1.2 面粉与加水的比例见表 A1。

表 A1

面条用小麦粉,g	加水量,g
100	面粉实测吸水率×44%(可调)

注:面粉实测吸水率为在粉质仪上直接测出。

A1.3 操作步骤

称 300 g 面粉(以 14%湿基计),加入该种面粉的粉质测定仪所测吸水率的 44%的 30℃温水,加水量可视面粉情况略加调整,用和面机慢速(自转 61 r/min,公转 47 r/min)搅拌 5 min,再用中速(自转 126 r/min,公转 88 r/min)搅拌 2 min,取出料坯放在容器中在室温下静置 20 min,此时的料坯应是不含生粉的松散颗粒,用小型电动组合面条机在压辊间距 2 mm 处压片→合片→合片,然后,把压辊轧距调至 3.5 mm,从 3.5 mm 开始,将面片逐渐压薄至 1 mm,共轧片六道,最后在 1 mm 处压片并切成 2.0 mm 宽的细长面条束,将切出的面条挂在圆木棍上,记录上架根数,放入 40℃、相对湿度 75%的恒温恒湿箱内,干燥 10 h,关机后,打开箱门,再继续室温下干燥 10 h,取出面条束,记录圆木棍上的面条根数,将干面条切成长 220 mm 长的成品备用。

$$\text{断条率}(\%) = \frac{\text{断条根数}}{\text{上架面条根数}} \times 100 \quad \dots\dots\dots(A1)$$

A2 面条质量评分方法

A2.1 面条制作质量标准:断条率≤5%。

464

A2.2 干面条样品的检验:应符合 SB/T 10068 的规定。

A2.3 面条品尝评分标准与方法

A2.3.1 面条品尝样品制备

量取 500 mL 自来水于小铝锅中(直径 20 cm),在 2 000 W 电炉上煮沸,称取 50 g 干面条样品,放入锅内,煮至面条芯的白色生粉刚刚消失,立即将面条捞出,以流动的自来水冲淋约 10 s,分放在碗中待品尝。

实验的品尝小组由 5~6 位事先经过训练对品尝有经验的人员组成。

A2.3.2 面条评分

面条评分项目及分数分配如表 A2:

总分为 100 分,其中:

色泽 10 分, 表观状态 10 分, 适口性(软硬)20 分, 韧性 25 分, 粘性 25 分, 光滑性 5 分, 食味 5 分。

表 A2 面条品尝项目和评分标准

项 目	满 分	评 分 标 准
色泽	10	指面条的颜色和亮度。面条白、乳白、奶黄色, 光亮为 8.5~10 分; 亮度一般为 6~8.4 分; 色发暗、发灰, 亮度差为 1~6 分
表观状态	10	指面条表面光滑和膨胀程度。表面结构细密、光滑为 8.5~10 分; 中间为 6.0~8.4 分; 表面粗糙、膨胀、变形严重为 1~6 分
适口性 (软硬)	20	用牙咬断一根面条所需力的大小。力适中得分为 17~20 分; 稍偏硬或软 12~17 分; 太硬或太软 1~12 分
韧性	25	面条在咀嚼时, 咬劲和弹性的大小。有咬劲、富有弹性为 21~25 分; 一般为 15~21 分; 咬劲差、弹性不足为 1~15 分
粘性	25	指在咀嚼过程中, 面条粘牙强度。咀嚼时爽口、不粘牙为 21~25 分; 较爽口、稍粘牙为 15~21 分; 不爽口、发粘为 10~15 分
光滑性	5	指在品尝面条时口感的光滑程度。光滑为 4.3~5 分; 中间为 3~4.3 分; 光滑程度差为 1~3 分
食味	5	指品尝时的味道。具麦清香味 4.3~5 分; 基本无异味 3~4.3 分; 有异味为 1~3 分
总分	100	精制级小麦粉制品评分 \geq 85 分, 普通级小麦粉制品评分 \geq 75 分

附加说明:

本标准由中华人民共和国商业部提出并归口。

本标准由商业部谷物油脂化学研究所负责起草。

本标准主要起草人陆晖。