

ICS XXX

CCS XXX

# 团体标准

T/CCOA XXX—XXXX

## 馕饼专用小麦粉

Wheat flour for naan bread

(征求意见稿)

20XX-XX-XX 发布

20XX-XX-XX 实施

中国粮油学会 发布

# 前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国粮油学会提出。

本文件起草单位：中粮营养健康研究院有限公司、中粮八一面业（呼图壁）有限公司、中国农业科学院农产品加工研究所、乌鲁木齐馕掌门食品有限公司、新疆天山面粉（集团）有限责任公司、新疆疆小馕食品有限公司、新疆农业大学

本文件主要起草人：郁美丽、郭子璇、韩妙珍、张春江、茹春雷、王华、王晓庆、冯作山、谢天。

# 饅餅專用小麥粉

## 1 範圍

本文件規定了饅餅專用小麥粉的術語和定義、產品分類、質量指標、檢驗方法、檢驗規則、標籤包裝運輸和貯存等規定。

本文件適用於以小麥粉為原料，添加或不添加食品用酶制劑、食品添加劑加工而成的饅餅專用小麥粉。

## 2 規範性引用文件

下列文件中的內容通過文中的規範性引用而構成本文件必不可少的條款。其中，注日期的引用文件，僅該日期對應的版本適用於本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改單）適用於本文件。

GB 2715	食品安全國家標準 糧食
GB 2760	食品安全國家標準 食品添加劑使用標準
GB 5009.3	食品安全國家標準 食品中水分的測定
GB 5009.4	食品安全國家標準 食品中灰分的測定
GB 5009.5	食品安全國家標準 食品中蛋白質的測定
GB/T 5491	糧食、油料檢驗 扦樣、分樣法
GB/T 5492	糧油檢驗 糧食、油料的色澤、氣味、口味鑑定
GB/T 5504	糧油檢驗 小麥粉加工精度檢驗
GB/T 5506.2	小麥和小麥粉 面筋含量 第2部分 儀器法測定濕面筋
GB/T 5507	糧油檢驗 粉類粗細度測定
GB/T 5508	糧油檢驗 粉類糧食含砂量測定
GB/T 5509	糧油檢驗 粉類磁性金屬物測定
GB/T 5510	糧油檢驗 糧食、油料 脂肪酸值測定
GB 7718	食品安全國家標準 預包裝食品標籤通則
GB/T 10361	小麥、黑麥及其面粉，杜倫麥及其粗粒粉 降落數值的測定
Hagberg-Perten法	
GB 13122	食品安全國家標準 谷物加工衛生規範
GB/T 14614	糧油檢驗 小麥粉面团流變學特性測試 粉質儀法
GB/T 14615	糧油檢驗 小麥粉面团流變學特性測試 拉伸儀法
GB/T 17109	糧食銷售包裝
GB/T 24905	糧食包裝 小麥粉袋
GB 28050	食品安全國家標準 預包裝食品營養標籤通則
JJF 1070	定量包裝商品淨含量計量檢驗規則

## 3 術語和定義

GB/T 22515和GB/T 26631界定的以及下列術語和定義適用於本文件。

### 3.1

#### 饅餅專用小麥粉 (Wheat flour for naan bread)

以小麥粉為原料，添加或不添加食品用酶制劑、食品添加劑加工的，用於饅餅製作的專用小麥粉。

## 4 質量指標

### 4.1 原輔料要求

應符合相應的國家有關規定。

### 4.2 感官要求

應符合表1要求。

#### 感官要求

項目	指標
色澤	白色或淡黃色
氣味及滋味	正常（具有小麥粉固有的氣味，無異味異嗅）
組織狀態	粉末狀

### 4.3 質量要求

應符合表2要求。

#### 質量要求

項目		北疆饅餅粉質量指標	南疆饅餅粉質量指標
水分g/100g	≤	14.5	
灰分g/100g(以干基計)	≤	0.55	0.82
粗細度		全部通過CB36號篩，留存CB42號篩不超過10%	
濕面筋%	≥	30	34
含砂量，%	≤	0.02	
磁性金屬物，g/kg	≤	0.003	
吸水量，%	≥	59	61
形成時間，min	≥	4.0	2.7
穩定時間，min	≥	8.0	4.0
12min弱化度，BU	≤	80	95
135min抗張力，BU	≥	450	300
135min延展性，mm	≥	140	150
脫氧雪腐鐮刀菌烯醇	≤	800	

## 5 淨含量要求

应符合JJF 1070和国家相关规定。

## 6 生产过程中的卫生要求

应符合GB 13122的规定。

## 7 检验方法

### 7.1 感官要求

按GB/T 5492规定的方法检验。

### 7.2 理化指标

#### 7.2.1 水分

按GB 5009.3规定的方法检验。

#### 7.2.2 灰分

按GB 5009.4规定的方法检验。

#### 7.2.3 粗细度

按GB/T 5507规定的方法检验。

#### 7.2.4 湿面筋

按GB/T 5506.2规定的方法检验。

#### 7.2.5 脂肪酸值

按GB/T 5510规定的方法检验。

#### 7.2.6 含砂量

按GB/T 5508规定的方法检验。

#### 7.2.7 磁性金属物

按GB/T 5509规定的方法检验。

#### 7.2.8 降落数值

按GB/T 10361规定的方法检验。

#### 7.2.9 吸水率、形成时间、稳定时间、12min 弱化度

按GB/T 14614规定的方法检验

#### 7.2.10 135min 抗张力、135min 延展性

按GB/T 14615规定的方法检验。

### 7.3 净含量

按JJF 1070中规定的方法检验。

## 8 检验规则

### 8.1 产品批次

同原料、同工艺、同生产订单加工的同种产品为一批。

### 8.2 抽样量

按每批产品中随机抽取样品（总净含量不少于2000g）。样品分为2份，1份用作检验，1份留样备查。

### 8.3 出厂检验

8.3.1 产品出厂需经工厂检验部门逐批检验合格，附产品合格证明方能出厂。

8.3.2 出厂检验项目为感官、水分、灰分、湿面筋、粗细度、脂肪酸值、磁性金属物、含砂量、降落数值、吸水率、形成时间、稳定时间、12min 弱化度、135min 抗张力、135min 延展性、脱氧雪腐镰刀菌烯醇。

### 8.4 型式检验

型式检验的项目为4.2-4.5中的所有项目，正常情况下每半年检验1次。有下列情况之一者，应进行型式检验：

- a) 原料、工艺发生较大改变，可能影响产品质量时；
- b) 产品停产 3 个月以上再生产时；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 国家质量监督部门提出要求时。

### 8.5 判定规则

检验结果全部合格时，判定整批产品合格。

检验项目若有不符合本文件，可在原批次产品中加倍抽样复验，以复验结果为准。若复验结果中仍有一项不符合本文件，判定整批产品为不合格品。

## 9 标签、包装、运输和贮存

### 9.1 包装

包装应符合 GB/T 17109 和GB/T 24905的规定。若采用包装袋，则包装袋应坚固结实，封口或缝口应严密标签。

9.1.1 包装的标签标识应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定。

9.1.2 凡是使用本文件的产品，应按本文件规定的名称。

### 9.2 运输和贮存

9.2.1 应使用符合卫生要求的运输工具和容器运送产品，运输过程中应注意防止雨淋和被污染。

9.2.2 产品应储存在清洁、干燥、防雨、防潮、防虫、防鼠、无异味的合格仓库内，不得与有毒物质、有害物质或水分较高的物质混贮。

9.2.3 产品在规定的包装、运输和贮存条件下的保质期不应低于 6 个月。

---