

团 体 标 准

T/CEAC XXX—2024

烘焙预拌粉

Baking food premix powder

2024-XX-XX 发布

2024-XX-XX 实施

中国商业经济学会 发 布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 技术要求 1

5 生产加工过程的卫生要求 2

6 检验规则 2

7 标志、包装、运输和贮存 3

参考文献 4

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XXXXXX提出。

本文件由中国商业经济学会归口。

本文件起草单位：XXX/XXX/XXX。

本文件主要起草人：XXX/XXX/XXX。

烘焙预拌粉

1 范围

本文件规定了烘焙预拌粉的技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本文件适用于烘焙预拌粉的生产、检验和销售。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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。

- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
- GB 2761 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量
- GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量
- GB 4789.1 食品安全国家标准 食品微生物学检验 总则
- GB 4789.2 食品安全国家标准 食品微生物学检验 菌落总数测定
- GB 4789.3 食品安全国家标准 食品微生物学检验 大肠菌群计数
- GB 4789.15 食品安全国家标准 食品微生物学检验 霉菌和酵母计数
- GB 5009.3 食品安全国家标准 食品中水分的测定
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 14880 食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准
- GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
- GB 29921 食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量
- GB 31621 食品安全国家标准 食品经营过程卫生规范
- JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

烘焙预拌粉 baking food premix powder

以小麦粉和/或其他谷物粉、食用淀粉等为原料，加入适量辅料，添加或不添加食品添加剂、食品营养强化剂，经配料、混合、包装等工序制成的产品。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

- 4.1.1 所用原辅料应符合相应食品标准和有关规定。
- 4.1.2 宜采用有无公害认证、绿色食品认证或有机食品认证的原辅料。
- 4.1.3 不宜使用含有转基因成分的原辅料。

4.2 感官要求

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	具有产品应有的色泽	取适量样品置于洁净的白色瓷盘中，在自然光下观察产品色泽和组织形态，鼻嗅其气味
组织形态	粉末状	
气味	具有产品应有的气味，无异味	
状态	无正常视力可见外来异物	

4.3 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	检测方法
水分	≤14.5	GB 5009.3

4.4 污染物限量和真菌毒素限量

- 4.4.1 污染物限量应符合 GB 2762 中主要原料对应的食品类别的规定。
4.4.2 真菌毒素限量应符合 GB 2761 中主要原料对应的食品类别的规定。

4.5 微生物限量

- 4.5.1 冷加工型预拌粉致病菌限量应符合 GB 29921 中粮食制品的规定。
4.5.2 冷加工型预拌粉微生物限量应符合表3的规定。

表3 微生物限量

项目	采样方案 ^a 及限量				检验方法
	n	c	m	M	
菌落总数/（CFU/g）	5	2	10 ⁴	10 ⁵	GB 4789.2
大肠菌群/（CFU/g）	5	2	10	10 ²	GB 4789.3平板计数法
霉菌 ^b /（CFU/g）	≤150				GB 4789.15
^a 样品的采集及处理按GB 4789.1执行。					
^b 不适用于添加霉菌成熟干酪的产品。					

4.6 食品添加剂和食品营养强化剂

- 4.6.1 食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。
4.6.2 食品营养强化剂的使用应符合 GB 14880 的规定。

4.7 净含量

净含量应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的要求，按JJF 1070规定进行检测。

5 生产加工过程的卫生要求

生产加工过程的卫生要求应符合GB 14881的规定。

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 出厂检验

每批产品应经生产企业检验部门检验合格,出具合格证后方可出厂。出厂检验项目应包括感官指标、水分、菌落总数(仅适用于冷加工型预拌粉)、大肠菌群(仅适用于冷加工型预拌粉)和净含量。

6.1.2 型式检验

型式检验项目为本文件4.2~4.7中规定的项目。正常生产时,型式检验每年进行一次,发生下列情况之一的应进行型式检验:

- a) 主要原辅料、关键工艺、设备有较大变化时;
- b) 停产六个月以上,恢复生产时;
- c) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时;
- d) 国家有关行政管理部门提出进行型式检验要求时;
- e) 新产品试制鉴定时。

6.2 判定规则

6.2.1 检验项目全部符合本文件时,则判定为合格品。

6.2.2 微生物指标有任1项指标不符合本文件要求时,则判定该批次产品为不合格,不得复检。

6.2.3 除微生物以外,其他有不符合本文件要求时,可在原批次产品中加倍抽样复检一次,判定以复检结果为准,若复检项目全部符合本文件要求时,判该批次产品为合格;若仍有1项或1项以上指标不符合本文件要求时,则判定该批次产品为不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 产品标签应符合GB 7718和GB 28050的规定。

7.1.2 包装储运图示标志应符合GB/T 191规定。

7.2 包装

产品内包装材料应清洁、卫生、无毒、无害、无异味,符合国家食品安全标准和相关规定的要求;内、外包装均应紧密、完整、清洁、牢固、不破裂、不变形。

7.3 运输和贮存

应符合GB 31621的规定。

参 考 文 献

- [1] 定量包装商品计量监督管理办法（国家市场监督管理总局令2023年第70号）
-