

备案号：

T/SZX

陕西质量技术监督协会团体标准

T/SZX 000—2025

潼关肉夹馍 饼坯成型作业要求

（征求意见稿）

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

陕西质量技术监督协会 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 原材料准备 1

5 和面 1

6 揉面 2

7 擀薄 3

8 设备清洁与维护 3

9 质量控制 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 提出。

本文件由陕西质量技术协会归口。

本文件主要起草单位：。

本文件主要起草人：。

本文件首次发布。

本文件由 解释。

潼关肉夹馍 饼坯成型作业要求

1 范围

本文件规定了潼关肉夹馍饼坯成型作业的原材料准备、和面、揉面、擀薄、设备清洁与维护、质量控制的要求。

本文件适用于潼关肉夹馍机械生产中饼坯的成型作业。

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 22748 饮食加工设备 电动设备 立式和面机

JB/T 14128 饼干面片叠层机

SB/T 10937 揉面机

T/SZX 000—2025 潼关肉夹馍 制作技术规程

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 原材料准备

原材料应符合T/SZX 000—2025 潼关肉夹馍 制作技术规程第4章的要求。

5 和面

5.1 设备要求

和面机的性能应满足GB/T 22748的要求。

5.2 准备

应做好准备工作：

- 检查和面机外壳是否完好，电源线路有无破损，控制面板按钮是否灵敏；
- 搅拌桶与搅拌桨叶是否安装牢固，做到无变形、裂缝；
- 使用温水与食品级清洁剂清洗搅拌桶、桨叶，确保无面粉、油污残留，消毒后用清水冲洗并擦干。

5.3 原料投放

应按要求进行原料投放：

- 将面粉倒入搅拌桶，均匀撒入碳酸钠，运行 20s 让面与添加剂搅拌均匀；
- 放水至合适水量后，将龙头拨回起始位置。

5.4 搅拌控制

应合理进行搅拌控制：

- a) 使用低速（1 档-2 档）搅拌正转 2min, 反转 3min，使原料初步混合成面絮状；
- b) 调至高速（3 档-4 档）继续搅拌 0.5min，直至面团表面光滑、不粘手，能轻松拉出均匀薄膜。

5.5 面团检测

取出面团检查，若表面粗糙或粘手，可延长搅拌时间；合格面团需静置10min~15min。

5.6 面团转移

和面完成后：

- a) 关闭和面机电源，待搅拌桨叶完全停止转动；
- b) 升起和面机缸体，启动出料按钮，将搅拌桶倾斜至合适角度（或使用食品级转移工具），缓慢、均匀地将面团倒入食品级醒发料斗中；
- c) 倒面过程中避免面团过度拉扯或摔落，保持面团完整性。

5.7 分块

将完成和面与醒发的面团均匀倒入料斗，装填量不超过料斗容积的80%，避免因压力过大影响分块精度。

- 自动分块，观察面团是否均匀下落至分块区域。
- 若出现面团卡顿，立即停机检查料斗出口是否堵塞。

6 揉面

6.1 设备要求

揉面机的性能应满足SB/T 10937的要求。

6.2 准备

6.2.1 确认揉面机传动部件（皮带、齿轮）无松动，运行无异常噪声；确认揉面桶内壁光滑、无面团残留。

6.2.2 经过分块机分割成均匀大小的面块经输送带输送进入揉面机，需调整设备速度与揉面机进料节奏匹配，确保面团平稳、连续进入揉面机。

6.2.3 设定揉面机中速（3 档），单次揉面量不超过设备额定容量的 80%。根据潼关肉夹），通过调节旋钮设置双压辊间距，宽度适配压辊尺寸，确保馍饼坯厚度为 $2\text{cm} \pm 0.2\text{cm}$ 。

注：初次使用时，可先试调至略大于目标厚度（如2.5mm），逐步校准。

6.3 初次压制

启动设备，面团在双压辊的挤压下通过辊间缝隙，完成第一次擀制。观察面团通过后的厚度变化，若出现局部过薄或过厚，立即暂停设备，微调压辊间距。

6.4 循环揉压

将初次压制后的面团调转180°，再次送入进料口，重复通过双压辊压制。每次压制后检查面团表面平整度与厚度均匀性。一般需重复3次~5次，直至面团质地细腻、厚度一致。

6.5 揉面完成

揉好的面团应质地细腻、弹性适中，表面光滑无气孔，静置5分钟后即可进入擀薄工序。

注：每循环2次，随机选取面团的3个不同位置，使用卡尺测量厚度（标准值 $2\pm 0.2\text{cm}$ ）；若偏差超过 $\pm 0.3\text{mm}$ ，需调整压辊间距并重新压制。

7 擀薄

7.1 设备要求

擀薄机的性能应满足JB/T 14128的要求。

7.2 准备

检查擀薄机压辊间距是否符合要求（初始设定 $2\text{mm}\sim 3\text{mm}$ ），输送带运行平稳无跑偏；清理设备表面面粉、碎屑。

——第一道擀薄参数设定：将第一道压辊间距调至 5mm ，启动输送带，速度设定为低速（约 0.5m/min ）。

——第二道擀薄参数调整：将第二道压辊间距调至 3mm ，输送带速度提升至中速（约 1m/min ）。

——第三道擀薄最终参数：将第三道压辊间距固定为 2mm （目标厚度），输送带速度保持中速。

7.3 一次压制

将静置后的面团剂子放置于进料口中央，确保与输送带垂直，避免歪斜。面团经第一道压辊压制后，检查其表面平整度与厚度均匀性，允许厚度误差 $\pm 0.5\text{mm}$ ；若出现褶皱或局部过薄，暂停设备调整面团放置角度或微调压辊间距。

7.4 二次压制

将第一道擀制后的面片再次送入第二道压辊，使面团在不同方向受力均匀。

7.5 成型压制

面片经第三道压辊后完成最终擀制，输出的饼坯厚度应达到 $2\text{mm}\pm 0.2\text{mm}$ ，直径 $12.5\text{cm}\pm 0.5\text{cm}$ 。

注1：三道擀薄过程中，观察压辊与输送带运行状态，若出现面片粘连、设备异响或速度异常，立即按下急停按钮，排查故障（如清理残留面团、调整皮带张紧度）。

注2：每小时抽检饼坯厚度，若连续3次测量值超出误差范围，重新校准三道压辊间距，并对已产出的饼坯进行隔离评估。

8 设备清洁与维护

8.1.1 日常清洁：使用后立即关闭电源，清理设备残留面团、面粉；用湿布擦拭机身，不应用水直接冲洗电气部件。

8.1.2 定期维护：

- 每周：检查传动部件润滑情况，添加食品级润滑油；
- 每月：校准和面机、擀薄机参数，检查压辊磨损程度；
- 每季度：由专业人员全面检修设备，确保运行精度与安全性。

9 质量控制

饼坯成型各作业流程的质量控制要求见表1。

表 1 质量控制要求

环节	检测项目	标准要求
和面	面团含水量	45%~48%
	面团酸碱度（pH 值）	7.0~7.5
揉面	面饼厚度	$2\text{cm} \pm 0.2\text{cm}$
擀薄	面饼厚度	$2\text{cm} \pm 0.2\text{mm}$