

ICS
CCS

T/HNSPXB

河南省食品科学技术学会团体标准

T/HNSPXB XXX—XXXX

手工软麻花

Handmade Soft Twisted Doughnut

征求意见稿

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

河南省食品科学技术学会 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。本文的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由河南省食品科学技术学会提出并归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

手工软麻花

1 范围

本文件规定了手工软麻花的术语和定义、描述了产品分类、生产工艺、技术要求、检验规则、标签标志、包装、贮存和运输及销售要求。

本文件适用于手工软麻花的生产、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 包装储运图形符号标志

GB 2716 食品安全国家标准 植物油

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

GB 4806.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求

GB 5009.227 食品安全国家标准 食品中过氧化值的测定

GB 5009.3 食品安全国家标准 食品中水分的测定

GB 5009.6 食品安全国家标准 食品中脂肪的测定

GB 5009.229 食品安全国家标准 食品中酸价的测定

GB 7099 食品安全国家标准 糕点、面包

GB 7718 食品安全国家标准预包装食品标签通则

GB/T 12140 糕点术语

GB 14880 食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准

GB 14881 食品生产通用卫生规范

GB/T 20981 面包质量通则

GB 23350 限制商品过度包装要求 食品和化妆品

GB/T 23780 糕点质量检验方法

GB 28050 食品安全国家标准预包装食品营养标签通则

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

软麻花

以小麦粉为主要原料、配以水、白砂糖、食用油脂、酵母为辅料，添加或不添加馅料，经配料、和面、成型、醒发、熟制工序制成的，具有组织绵软、口感劲道、多股缠绕麻花外形的产品。

3. 2

手工软麻花

在成型工序中，依赖操作人员的手工技巧进行搓条、编织、缠绕和定型，而非使用全自动成型设备生产的软麻花。

3. 3

裹糠

将面包糠撒在制品表面上的过程。

4 产品分类

手工软麻花可按熟制工艺不同，分为油炸手工软麻花和烘烤手工软麻花。

5 生产工艺

手工软麻花的生产工艺应按照附录A实施。

6 技术要求

6. 1. 1 原料要求

原料应符合相应的食品标准和有关规定。

6. 1. 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
形态	具有多股缠绕的典型造型，形态完整，大小基本均匀，允许有因手工制作导致的轻微不对称。不得有严重变形。	将样品置于洁净的白瓷盘中，在自然光下，用目测检查形态、色泽；然后用餐刀按四分法切开，观察组织、杂质；闻其气味，用温开水漱口后品其滋味。品尝滋味，做出评价。
色泽	呈金黄色、淡黄色或品种应有的色泽，色泽基本均匀。	
组织	外皮微酥，内部组织呈绵软的多孔结构，富有弹性。不粘牙，无大面积僵硬结块。	
滋味、气味	具有该品种特有的风味，无异味。	
杂质	正常视力无可见异物	

6.2 理化要求

理化要求应符合表2的规定。

表 2 理化要求

项目	指标		检验方法
	油炸软麻花	烘烤软麻花	
水分/(g/100g) ≤	50	50	GB 5009.3
脂肪/(g/100g) ≤	45	45	GB 5009.6
总糖/(g/100g) ≤	50	50	GB/T 23780
酸价(以脂肪计)(KOH)/(mg/g) ≤	5	--	GB 5009.229
过氧化值a(以脂肪计)/(g/100g) ≤	0.25	--	GB 5009.227
酸度 ≤	/	6	GB/T 20981 附录B

6.3 净含量

按照JJF 1070规定的方法检验。

6.4 微生物限量

微生物限量应符合GB 7099的规定。

6.5 食品添加剂和食品营养强化剂

6.5.1 食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

6.5.2 食品营养强化剂的使用应符合 GB 14880 的规定。

7 检验规则

7.1 组批

同一生产日期、同一品种的产品为一个批次。

7.2 抽样

从每批成品中随机抽取样品，抽样数量应满足检验和留样的需求。

7.3 出厂检验

7.3.1 出厂检验的项目包括感官要求、水分及净含量和菌落总数。

7.3.2 每批产品应按本文件规定的出厂项目进行检验合格后方可出厂。

7.4 型式检验

7.4.1 型式检验的项目包括第6章所规定的全部检验项目。

7.4.2 每年应对产品进行一次型式检验。发生下列情况之一时亦应进行型式检验：

- a) 新产品试制鉴定时；
- b) 正式生产后，如原料、工艺有较大变化，可能影响产品质量时；
- c) 停产半年以上恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- e) 国家有关监管机构提出进行型式检验的要求时。

7.5 判定规则

7.5.1 出厂检验

出厂检验项目全部符合本文件，判定该批产品符合本文件要求，出厂检验项目如有不合格，可在原批次产品中双倍抽样复验，复验后仍不合格的，判定该批产品不符合本文件要求。

7.5.2 型式检验判定

型式检验项目全部符合本文件，判定该批产品符合本文件要求。型式检验如有不合格项目，可在原批次产品中双倍抽样复验，复验后仍不合格的，判定该批产品不符合本文件要求。

8 标签标志、包装、贮存和运输

8.1 标签标志

8.1.1 预包装手工软麻花的标签应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定。

8.1.2 储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.2 包装

8.2.1 内包装材料应符合 GB 4806.1 及相应材料标准的规定，外包装材料应具有足够的机械强度，能有效保护产品在运输和仓储过程中不受挤压、撞击和污染。

8.2.2 包装设计应符合 GB 23350 关于限制过度包装的要求，优化包装空间，减少材料用量。

8.2.3 包装箱应清洁、干燥、严密、无异味、无破损。

9 贮存及运输

9.1 贮存

9.1.1 仓库内应保持清洁、通风、干燥、凉爽，有防潮、防霉、防尘、防蝇，防鼠等设施，避免阳光直射和雨淋。

9.1.2 产品不得与有毒、有害物品混放。产品不应接触墙面或地面，堆放高度应以提取方便、不压坏包装及产品。

9.1.3 产品应在常温库中存放，温湿度要求应符合相关规定。

9.1.4 常温保存条件下，保质期为 120 天。

9.2 运输

9.2.1 运输工具应清洁、卫生，不应与有毒、有害、有刺激性气味的物品混装。

9.2.2 运输过程应防雨、防潮、防晒。

9.2.3 装卸时应轻搬、轻放，不得重压和挤压。

10 销售

产品应在清洁、卫生、阴凉的环境中销售。

附录 A
(规范性)
生产技术规范

A. 1 生产卫生要求

生产过程的卫生要求应符合GB 14881的规定。

A. 2 工艺流程

原料验收→配料 → 和面 → 压面与分割→手工搓制成型 →装饰→ 醒发 → 熟制 → 冷却 → 包装

A. 3 生产技术要求

A. 3. 1 原料验收

原料应符合相应的食品标准和有关规定。

A. 3. 2 配料

应按照配方进行配料，并填写记录。

A. 3. 3 和面

按生产工艺要求，控制搅拌时间，出面时的中心温度宜控制在26°C – 32°C。

A. 3. 4 压面与分割

A. 3. 4. 1 应确保压面机（擀面机）清洁干净，扎辊表面光滑无残留物。

A. 3. 4. 2 压面后的面团应光滑、柔软、不粘手为宜。

A. 3. 4. 3 将面团分割剂子，剂子的重量应满足净含量的要求。

A. 3. 5 手工搓制成型

A. 3. 5. 1 搓条时应用力均匀，使面剂紧密、光滑。

A. 3. 5. 2 将搓好的面条对折，双手反向搓动上劲，然后提起两端，使其自然绞合成麻花形。可根据产品设计要求制成两股、三股等不同形状。

A. 3. 5. 3 成型后的生坯应形态整齐一致。

A. 3. 6 裹糠

将生坯喷水后均匀裹上面包糠。

A. 3. 7 醒发

A. 3. 7. 1 将生坯均匀码放在烤盘上，注意保持间距。

A. 3. 7. 2 醒发条件：温度 30°C - 39°C，相对湿度 75% - 85%。

A. 3. 7. 3 醒发时间通常为 5 h - 10 h，以生坯体积明显增大（约为原体积的 1.5 - 2 倍）。

A. 3. 7. 4 醒发完毕的生坯应 1 小时内熟制。

A. 3. 8 熟制

A. 3. 8. 1 油炸

A. 3. 8. 1. 1 油炸温度宜控制在 160°C - 180°C。

A. 3. 8. 1. 2 油炸时间根据麻花大小和油温调整，通常为 7 min - 15 min，

A. 3. 8. 1. 3 炸至表面呈均匀的金黄色或棕红色；

A. 3. 8. 1. 4 油炸后其中心温度应≥90°C。

A. 3. 8. 1. 5 加工用油应符合 GB 2716 及相关规定的要求。

A. 3. 8. 2 烘烤

A. 3. 8. 2. 1 烤炉应具备自动控温装置，旋转炉烘烤温度宜控制在 190°C - 210°C。平炉烘烤温度宜控制在 180°C - 220°C。

A. 3. 8. 2. 2 烘烤时间通常为 13 min - 20 min，烤至表面呈均匀的金黄色；

A. 3. 8. 2. 3 烘烤后产品的中心温度应≥90°C。

A. 3. 9 冷却

A. 3. 9. 1 熟制后的麻花应在清洁、通风、干燥的冷却间进行自然冷却或强制冷却。

A. 3. 9. 2 产品中心温度≤35°C后，方可进行包装。

A. 3. 10 包装

包装后的产品应通过金属检测仪检测。