

T/SYMBJY

河南省食品科学技术学会团体标准

T/SYMBJY 000.006-2020

小麦捻转

2020-04-26 发布

2020-05-01 实施

河南省食品科学技术学会 发布

前 言

本标准按 GB/T 1.1-2009 规则起草。

本标准由河南省食品科学技术学会提出并归口。

本标准主要起草单位：河南省农业科学院农副产品加工研究中心、河南省全谷物小麦制品加工国际联合实验室、河南省全谷物鲜食加工工程技术研究中心、郑州大学、河南省农业广播电视学校、河南工业大学、河南谷满多食品有限公司、濮阳市瑞丰园饮食服务有限公司、西藏鑫旺生物科技有限公司、河南厨帮厨食品有限公司、河南粮艺坊农业科技有限公司、河南省粮油饲料产品质量监督检验中心、河南省农业广播电视学校鹿邑分校、江苏省农业科学院、河南久创科技有限公司、郑州福润德生物工程有限公司、河南科技大学、淮阳县金农实业有限公司、孟州田旺原生态加工厂、淮阳县农业技术推广中心、河南海瑞正检测技术有限公司、河南省农业科学院长垣分院、河南省安康食品科技研究院、辉县市金囤种植专业合作社、国家轻工业食品质量监督检测郑州站、河南省食品工业科学研究所有限公司

本标准主要起草人：张康逸、温青玉、高玲玲、何梦影、屈凌波、李铁庄、康志敏、郭东旭、张灿、赵迪、黄庆荣、黄继红、曹云宇、李民强、孟稣、袁越、吴向习、孙巍巍、胡建中、肖亚东、段继武、罗登林、李天义、崔志恒、付强、兰尊海、王秀萍、杨淑祯、王新海

小麦捻转

1 范围

本标准规定了小麦捻转的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、标签、包装、运输、贮存、保质期等。

本标准适用于以小麦青麦仁为主要原料，添加或不添加辅料，经烘烤、冷却、机械碾磨成形、速冻或不速冻等工艺加工而成的即食小麦捻转或非即食小麦捻转。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件，凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本标准。

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 食品中农药最大残留限量
GB 2763	食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
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 4789.4	食品安全国家标准 食品微生物学检验 沙门氏菌检验
GB 4789.10	食品安全国家标准 食品微生物学检验 金黄色葡萄球菌检验
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 5009.9	食品安全国家标准 食品中淀粉的测定
GB 5009.11	食品安全国家标准 食品中总砷及无机砷的测定
GB 5009.12	食品安全国家标准 食品中铅的测定
GB 5009.15	食品安全国家标准 食品中镉的测定
GB 5009.17	食品安全国家标准 食品中总汞及有机汞的测定
GB 5009.22	食品安全国家标准 食品中黄曲霉毒素 B 族和 G 族的测定
GB 5009.88	食品安全国家标准 食品中膳食纤维的测定
GB 5009.111	食品安全国家标准 食品中脱氧雪腐镰刀菌烯醇及其乙酰化衍生物的测定
GB 5749	生活饮用水卫生标准
GB 7718	食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 9683	复合食品包装袋卫生标准
GB/T 10004	包装用塑料复合膜、袋 干法复合、挤出复合
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 19295	食品安全国家标准 速冻面米制品
GB 31646	食品安全国家标准 速冻食品生产和经营卫生规范
JJF 1070	定量包装商品净含量计量检验规则

3 术语和定义

3.1 小麦捻转

以小麦青麦仁为主要原料，经烘烤、冷却，机械碾磨成形、速冻或不速冻等工艺加工而成的小麦青麦仁制品。

3.2 小麦青麦仁

乳熟期至蜡熟期收获的小麦粒，经脱壳、清洗、漂烫或不漂烫的麦仁。

4 产品分类

产品按食用方式不同分为即食小麦捻转、非即食小麦捻转。

4.1 即食小麦捻转

指小麦青麦仁经碾磨加工后无需进一步处理即可食用的捻转。

4.2 非即食小麦捻转

指小麦青麦仁经碾磨加工后，利用速冻工艺处理并在-18℃条件下冷藏和销售的捻转。

5 要求

5.1 原辅料要求

5.1.1 生产用水应符合 GB 5749 的规定。

5.1.2 主要原料应符合小麦青麦仁团体标准的规定。

5.1.3 其它食品辅料应符合相应的国家标准和（或）其他有关规定。

5.2 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	固体圆条状，粗细均匀，质构组织疏松	从样品中取出150g，倒入一洁净500mL烧杯中，自然光下用肉眼观察形态、色泽、杂质，嗅其风味，品其口感，然后以温开水
色泽	具有该产品应有的色泽	
风味	具有青麦仁特殊风味，无异味	

口感	口感筋道，不粘牙	漱口，品其滋味，评价其风味。
杂质	无肉眼可见的异物杂质	

5.3 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	检验方法
水分含量/(g/100g)	40~45	GB 5009.3
淀粉含量/(%)	50~60	GB 5009.9
膳食纤维含量/(%) $\geq$	10	GB 5009.88
总砷(以 As 计)/(mg/kg) $\leq$	0.15	GB 5009.11
铅(以 Pb 计)/(mg/kg) $\leq$	0.1	GB 5009.12
镉(以 Cd 计)/(mg/kg) $\leq$	0.05	GB 5009.15
总汞(以 Hg 计)/(mg/kg) $\leq$	0.01	GB 5009.17
黄曲霉毒素 B ₁ /(μg/kg) $\leq$	2.00	GB 5009.22
脱氧雪腐镰刀菌烯醇/(μg/kg) $\leq$	400	GB 5009.111

5.4 微生物限量

即食小麦捻转、非即食小麦捻转微生物限量应分别符合表 3、表 4 要求。

表 3 即食小麦捻转微生物限量

项目	采样方案 ^a 及限量(若非指定,均以 CFU/g 表示)				检验方法
	n	c	m	M	
菌落总数	5	2	10 ⁴	10 ⁵	GB 4789.2
大肠菌群	5	2	10	10 ²	GB 4789.3 平板计数法
霉菌	≤ 50				GB 4789.15
沙门氏菌	5	0	0/25g	—	GB 4789.4
金黄色葡萄球菌	5	1	100	1000	GB 4789.10 第二法
^a 样品的采样及处理按 GB 4789.1 执行。					

表 4 非即食小麦捻转微生物限量

项目	采样方案 ^a 及限量(若非指定,均以 CFU/g 表示)				检验方法
	n	c	m	M	
金黄色葡萄球菌	5	1	100	1000	GB 4789.10 平板计数法

沙门氏菌	5	0	0/25g	—	GB 4789.4
^a 样品的采样及处理按 GB 4789.1 执行。					

5.5 净含量及允许短缺量

净含量与允许短缺量应符合 JJF 1070 的规定。

5.6 生产加工过程中的卫生要求

应符合 GB 14881 的规定。

5.7 其它要求

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定；食品营养强化剂的使用应符合 GB 14880 的规定；真菌毒素限量应符合 GB 2761 的规定；污染物限量应符合 GB 2762 的规定；农药最大残留限量应符合 GB 2763 的规定。

6 检验规则

6.1 原料的入库要求

原料入库前，必须索取供货方出具的合格证明或经企业质检部门检验合格后方可入库。

6.2 批次

同一批原料、同一班次、同一条生产线生产的包装完好的同一种产品为一组批。

6.3 抽样

6.3.1 在成品库内抽样，抽样单位以最小销售单元计。

6.3.2 每批按千分之三抽样，每批抽样数不应少于 15 件最小销售单元（总数不少于 5kg），其中 5 件用于备用样品，10 件用于检验。

6.4 出厂检验

每批产品出厂前须经公司检验员按照本标准进行检验合格并签发质量合格证方可出厂，检验项目包括：即食小麦捻转检验感官、水分、菌落总数、大肠菌群，净含量及允许短缺量；非即食小麦捻转检验感官、水分，净含量及允许短缺量。

6.5 型式检验

型式检验项目为本标准中规定的的全部技术指标，正常生产时每半年进行一次，有下列情况之一时，亦应进行型式检验：

- a)产品定型投产时；
- b)主要原材产地或供应商发生变化时；
- c)停产三个月以上，重新生产时；
- d)监督机构提出要求时。

6.6 判定

当检验项目全部符合本标准的规定，则判该批产品为合格产品。微生物指标如有一项不符合要求，即判该批产品为不合格，不得复验。

7 标志、标签、包装、运输、贮存、保质期

7.1 标志、标签

产品标志及标签应符合GB/T 191、GB 7718的有关规定。应标明：产品名称、配料表、净含量、生产厂家名称及地址、产品生产日期、批号、保质期、贮存方法、产品标准代号、商标、生产许可证号。

7.2 包装

应符合相应的产品执行标准和相关规定。

7.3 运输

运输用冷藏专用车辆。运输工具应符合卫生要求，清洁、卫生、无异味、无污染。速冻捻转装卸或进出冷藏库时要迅速，产品从冷藏库运出后，运输途中允许升到-15℃，但交货后必须尽快降到-18℃或更低。产品运送到销售点时，最高温度 $\leq -12^{\circ}\text{C}$ 。运输产品时应避免挤压、防潮、日晒、雨淋，不得与有毒、有害、有异味、有腐蚀性或影响产品质量的物品混装混运。搬运时应轻拿轻放，严禁扔摔、撞击、挤压。

7.4 贮存

7.4.1 原料、辅料、半成品、成品应分开放置，原料、辅料、成品应贮存在清洁、卫生、无异味的冷藏库内。禁止与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易污染的物品混贮混放。

7.4.2 速冻捻转冷藏库内温度应保持-18℃，温度波动应控制在2℃以内；非速冻（即食捻转）的库存应控制在常温。

7.4.3 冷藏库的室内温度要定时核查、记录。

7.4.4 冷藏库内产品的堆码不应阻碍空气循环，与地面距离 $\geq 10\text{cm}$ ，离墙 $\geq 20\text{cm}$ 。冷藏库的室内空气流动速度以使库内得到均匀的温度为宜。

7.5 保质期

在上述规定的条件下，自生产之日起，即食捻转正常贮存条件下保质期为1天；非即食捻转-18℃保质期为12个月。
