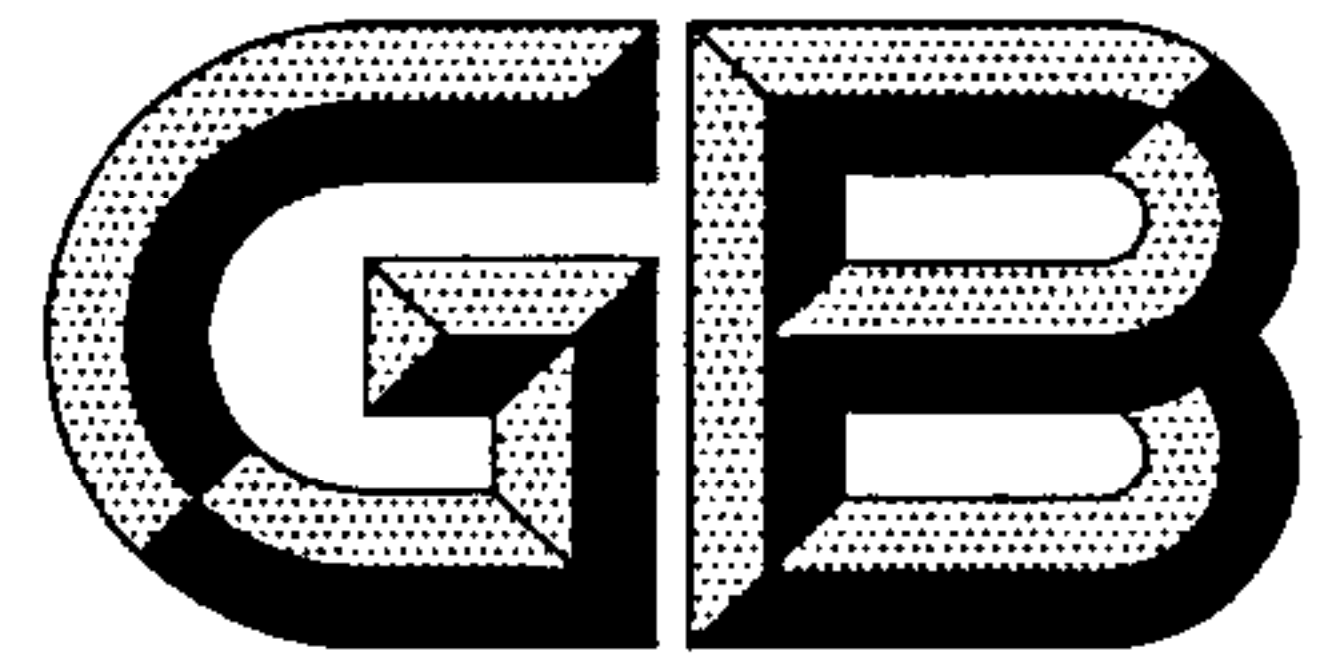


ICS 67.060
X 28



中华人民共和国国家标准

GB/T 20981—2007

面 包

Bread

2007-06-12 发布

2008-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准是在 QB/T 1252—1991《面包》的基础上制定。

自本标准实施之日起, QB/T 1252—1991 同时作废。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国食品发酵标准化中心归口。

本标准由中国焙烤食品糖制品工业协会组织起草。

本标准负责起草单位:中国食品发酵工业研究院、哈尔滨商业大学、北京义利面包食品有限公司。

本标准参加起草单位:哈尔滨秋林食品厂、广州华美烘焙技术学校、北京好利来企业投资管理有限公司、西安米旗食品有限公司、上海静安面包房有限公司、广州市产品质量监督检验所、沈阳市桃李食品有限公司、安琪酵母股份有限公司、中国百胜餐饮集团。

本标准起草人:陈岩、张守文、朱念琳、李奇、侯勇、周发茂、罗红、郑晓峰、桑君兴、吴玉銮、吴学群、冷建新、田明福。

本标准首次制定。

面 包

1 范围

本标准规定了面包的术语和定义、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标签、包装、运输及贮存与展卖。

本标准适用于面包产品。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 601 化学试剂 标准滴定溶液的制备

GB 2760 食品添加剂使用卫生标准

GB/T 5009.3 食品中水分的测定

GB 7099 糕点、面包卫生标准

GB 7718 预包装食品标签通则

GB 14880 食品营养强化剂使用卫生标准

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

国家质量监督检验检疫总局[2005]第75号令 定量包装商品计量监督管理办法

卫法监发[2003]180号 散装食品卫生管理规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

面包 bread

以小麦粉、酵母、食盐、水为主要原料,加入适量辅料,经搅拌面团、发酵、整形、醒发、烘烤或油炸等工艺制成的松软多孔的食品,以及烤制成熟前或在面包坯表面或内部添加奶油、人造黄油、蛋白、可可、果酱等的食品。

3.2

软式面包 soft bread

组织松软、气孔均匀的面包。

3.3

硬式面包 hard bread

表皮硬脆、有裂纹,内部组织柔软的面包。

3.4

起酥面包 puff bread

层次清晰、口感酥松的面包。

3.5

调理面包 prepared bread

烤制成熟前或在面包坯表面或内部添加奶油、人造黄油、蛋白、可可、果酱等的面包。不包括加入新鲜水果、蔬菜以及肉制品的食品。

4 产品分类

按产品的物理性质和食用口感分为软式面包、硬式面包、起酥面包、调理面包和其他面包五类，其中调理面包又分为热加工和冷加工两类。

5 技术要求

5.1 感官要求

应符合表 1 的规定。

表 1 感官要求

项 目	软式面包	硬式面包	起酥面包	调理面包	其他面包
形态	完整,丰满,无黑泡或明显焦斑,形状应与品种造型相符。	表皮有裂口,完整,丰满,无黑泡或明显焦斑,形状应与品种造型相符。	丰满,多层,无黑泡或明显焦斑,光洁,形状应与品种造型相符。	完整,丰满,无黑泡或明显焦斑,形状应与品种造型相符。	符合产品应有的形态。
表面色泽	金黄色、淡棕色或棕灰色,色泽均匀、正常。				
组织	细腻,有弹性,气孔均匀,纹理清晰,呈海绵状,切片后不断裂。	紧密,有弹性。	有弹性,多孔,纹理清晰,层次分明。	细腻、有弹性,气孔均匀,纹理清晰,呈海绵状。	符合产品应有的组织。
滋味与口感	具有发酵和烘烤后的面包香味,松软适口,无异味。	耐咀嚼,无异味。	表皮酥脆,内质松软,口感酥香,无异味。	具有品种应有的滋味与口感,无异味。	符合产品应有的滋味与口感,无异味。
杂质	正常视力无可见的外来异物。				

5.2 净含量偏差

预包装产品应符合国家质量监督检验检疫总局[2005]第 75 号令《定量包装商品计量监督管理办法》。

5.3 理化要求

应符合表 2 的规定。

表 2 理化要求

项 目	软式面包	硬式面包	起酥面包	调理面包	其他面包
水分/(%)	≤ 45	45	36	45	45
酸度/(°T)	≤		6		
比容/(mL/g)	≤		7.0		

5.4 卫生要求

应符合 GB 7099 的规定。

5.5 食品添加剂和食品营养强化剂要求

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。

6 试验方法

6.1 感官检验

将样品置于清洁、干燥的白瓷盘中,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;品尝滋味与口感,做出评价。

6.2 净含量偏差

按 JJF 1070 规定的方法测定。

6.3 水分

按 GB/T 5009.3 规定的方法测定,取样应以面包中心部位为准,调理面包的取样应取面包部分的中心部位。

6.4 酸度

6.4.1 试剂

- a) 氢氧化钠标准溶液(0.1 mol/L):按 GB/T 601 规定的方法配制与标定。
- b) 酚酞指示液(1 %):称取酚酞 1 g,溶于 60 mL 乙醇(95%)中,用水稀释至 100 mL。

6.4.2 仪器

碱式滴定管:25 mL。

6.4.3 分析步骤

称取面包心 25 g,精确到 0.1 g,加入无二氧化碳蒸馏水 60 mL,用玻璃棒捣碎,移入 250 mL 容量瓶中,定容至刻度,摇匀。静置 10 min 后再摇 2 min,静置 10 min,用纱布或滤纸过滤。取滤液 25 mL 移入 200 mL 三角瓶中,加入酚酞指示液 2 滴~8 滴,用氢氧化钠标准溶液(0.1 mol/L)滴定至微红色 30s 不退色,记录耗用氢氧化钠标准溶液的体积。同时用蒸馏水做空白试验。

6.4.4 分析结果的表述

酸度 T 按式(1)计算:

$$T = \frac{c \times (V_1 - V_2)}{m} \times 1000 \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

- T ——酸度,单位为酸度(°T);
- c ——氢氧化钠标准溶液的实际浓度,单位为摩尔每升(mol/L);
- V_1 ——滴定滤液时消耗氢氧化钠标准溶液的体积,单位为毫升(mL);
- V_2 ——空白试验消耗氢氧化钠标准溶液的体积,单位为毫升(mL);
- m ——样品的质量,单位为克(g)。

6.4.5 允许差

在重复性条件下获得的两次独立测定结果的绝对差值,应不超过 0.1°T。

6.5 比容

6.5.1 方法一

6.5.1.1 仪器

天平:感量 0.1 g。

6.5.1.2 装置

面包体积测定仪:测量范围 0 mL~1 000 mL。

6.5.1.3 分析步骤

- a) 将待测面包称量,精确至 0.1 g。
- b) 当待测面包体积不大于 400 mL 时,先把底箱盖好,打开顶箱盖子和插板,从顶箱放入填充物,

下,在标尺上读出填充物的刻度,即为面包的实测体积。

- c) 当待测面包体积大于 400 mL 时,先把底箱打开,放入 400 mL 的标准模块,盖好底箱,打开顶箱盖子和插板,从顶箱放入填充物,至标尺零线,盖好顶盖后,反复颠倒几次,消除死角空隙,调

整填充物加入量至标尺零线；测量时，先把填充物倒置于顶箱，关闭插板开关，打开底箱盖，取出标准模块，放入待测面包，盖好底盖，拉开插板使填充物自然落下，在标尺上读出填充物的刻度，即为面包的实测体积。

6.5.1.4 分析结果的表述

面包比容 P 按式(2)计算：

$$P = V / m \dots\dots\dots(2)$$

式中：

P ——面包比容，单位为毫升每克(mL/g)；

V ——面包体积，单位为毫升(mL)；

m ——面包质量，单位为克(g)。

6.5.1.5 允许差

在重复性条件下获得的两次独立测定结果的绝对差值，应不超过 0.1 mL/g。

6.5.2 方法二

6.5.2.1 仪器

- a) 天平：感量 0.1 g；
- b) 容器：容积应不小于面包样品的体积。

6.5.2.2 分析步骤

取一个待测面包样品，称量后放入一定容积的容器中，将小颗粒填充剂(小米或油菜籽)加入容器中，完全覆盖面包样品并摇实填满，用直尺将填充剂刮平，取出面包，将填充剂倒入量筒中测量体积，容器体积减去填充剂体积得到面包体积。

6.5.2.3 分析结果的表述

面包比容计算同 6.5.1.4。

6.5.2.4 允许差

在重复性条件下获得的两次独立测定结果的绝对差值，应不超过 0.1 mL/g。

6.6 卫生要求

按 GB 7099 规定的方法检验。

7 检验规则

7.1 出厂或现场检验

- a) 预包装产品出厂前应进行出厂检验，出厂检验的项目包括：感官、净含量偏差、水分、酸度、比容。
- b) 现场制作产品应进行现场检验，现场检验的项目包括：感官、净含量偏差、水分、酸度和比容。其中，感官和净含量偏差应在售卖前进行检验；水分、酸度、比容应每月检验一次。

7.2 型式检验

型式检验的项目包括本标准中规定的全部项目。正常生产时应每 6 个月进行一次型式检验，但菌落总数和土肠菌群应每两月检验一次，此外有下列情况之一时，也应进行型式检验。

- b) 原料、生产工艺有较大改变，可能影响产品质量时；
- c) 产品停产半年以上，恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上一次型式检验结果有较大差异时；
- e) 国家质量监督部门提出要求时。

7.3 抽样方法和数量

7.3.1 同一天同一班次生产的同一品种的产品为一批。

7.3.2 预包装产品应在成品仓库内,现场制作产品(产品应冷却至环境温度)应在售卖区内随机抽取样品,抽样件数见表3。

表3 抽样件数

每批生产包装件数/件	抽样件数/件
200(含200)以下	3
201~800	4
801~1 800	5
1 801~3 200	6
3 200 以上	7

7.4 判定规则

7.4.1 检验结果全部符合本标准规定时,判该批产品为合格品。

7.4.2 检验结果中微生物指标有一项不符合本标准规定时,判该批产品为不合格品。

7.4.3 检验结果中如有两项以下(包括两项)其他指标不符合本标准规定时,可在同批产品中双倍抽样复检,复检结果全部符合本标准规定时,判该批产品为合格品;复检结果中如仍有一项指标不合格,判该批产品为不合格品。

8 标签

8.1 预包装产品的标签应符合 GB 7718 的规定。

8.2 散装销售产品的标签应符合《散装食品卫生管理规范》。

9 包装

9.1 包装材料应符合相应的食品卫生标准。

9.2 包装箱应清洁、干燥、严密、无异味、无破损。

10 运输

10.3 装卸时应轻搬、轻放,不得重压和挤压。

11 贮存与展卖

11.1 仓库内应保持清洁、通风、干燥、凉爽,有防尘、防蝇、防鼠等设施,不得与有毒、有害物品混放。

11.2 产品不应接触墙面或地面,堆放高度应以提取方便为宜。

11.3 产品应勤进勤出,先进先出,不符合要求的产品不得入库。

11.4 散装销售的产品应符合《散装食品卫生管理规范》。