

东乡花馍企业生产及产 品技术规范标准

Q/J 622926-2020-01

目 录

1 范围.....	2
2 引用、参照标准.....	2
3 术语和定义.....	2
4 花饅饅做法及分类.....	2
4.1 做法	3
4.2 分类.....	3
5 要求.....	4
5.1 原辅料要求.....	4
5.2 净含量.....	5
6 试验方法.....	5
6.1 感官检验.....	6
6.2 卫生指标检验.....	6
6.3 净含量检验.....	6
7 检验规则.....	6
7.1 出厂检验.....	6
7.2 型式检验.....	6
7.3 抽样方法和规则.....	7
7.4 判定规则.....	7
8 标签.....	8
9 包装.....	8
10 贮藏及运输.....	8

1 范围

本标准规定了东乡花饅饅的产品分类、做法、要求、试验方法、检验规则和标签、包装、贮存及运输的要求。

本标准适用于花饅饅的生产、检验和销售。

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 2760 食品添加剂使用卫生标准

GB/T 5009. 3—2003 食品中水分的测定

GB/T 5009. 5—2003 食品中蛋白质的测定

GB/T 5009. 6—2003 食品中脂肪的测定

GB/T 5009. 37 食用植物油卫生标准的分析方法

GB 14881 食品企业通用卫生规范

GB 7718 预包装食品标签通则

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

3 相关定义

花饅饅：经手工（如：翻、搓、切、揉、捏等）特殊加工的，具有东乡特色的油炸面食小吃。

4 花饅饅做法及分类

4.1 花饅饅的做法：

a)：面粉准备。

b)：加入水、鸡蛋、面粉、蜂蜜、白糖、红糖。

c)：醒面

d)：取大小适中的面团，放在涂了油的板子上。

e)：擀成长方形。

f)：成型，饅饅坯制作完成。

g)：起油锅，多加油。将饅饅坯入油锅。入锅时，要将饅饅坯抻开。

h)：饅饅坯入油锅炸时要适时将饅饅翻身，掌握好油温。

i)：炸至面熟，饅饅金黄即可出锅，沥油后享用。

4.2 花饅饅分类

4.2.1 石头花

将面坯揉成石头的形状，炸出来的花饅饅形状如石头，

4.2.2 翻花

将两层颜色不同的面坯切成长方形状，从中间切出空隙，将一头从空隙中翻过来。

4.2.3 荷包花

颜色不一的两层面坯在制作过程中捏成荷包状。

4.2.4 桃心酥

桃心酥外层做法与其他面食相同，中间夹心将 4.1.b) 中的面调至稀状即可

4.2.5 锯齿花

将两层面坯上下叠放在一起，切成长条状备用，再用锯齿刀切成短条状即可。

4.2.6 馓子

将醒好的面捏成环形后匀速搓成细条状，缠绕在竹筷上下油炸至成形。

4.2.7 麻花

将面坯切成长条拧成麻花状。

4.2.8 姜片酥

将面坯揉成长条，切成薄片炸至金黄。

5 要求

5.1 原辅料要求

5.1.1 水

无污染纯净水质。

5.1.2 鸡蛋

应按 SB/T 10638-2011 相关规定执行

5.1.3 面粉

应按 GB/T 10361-2008 相关规定执行

5.1.4 蜂蜜

应按 GB 23200.7-2016 相关规定执行

5.1.5 白糖

应按 GB/T 1445-2018 相关规定执行

5.1.2 感官要求

应符合表 1 规定。

表 1 感官要求

项 目	要 求
形 态	外形整齐，表面油润，表面层次分明，形状完好无破损
色 泽	颜色均匀，有光泽，具有该品种应有的色泽特征
组 织	组织疏松，不夹生，具有该品种应有的组织特征
滋味与口 感	味纯正，无异味，具有该品种应有的风味和口感特征
杂 质	无杂质

5.1.3 理化要求

应符合表 2 规定

表 2 理化要求

项 目	指 标
酸价(以脂肪计) (KOH)/(mg/g)	≤ 3
过氧化值(以脂肪计)/(g/100 g)	≤ 0.25
羰基价(以脂肪计)/(meq/kg)	≤ 20
总砷(以 As 计)/(mg/kg)	≤ 0.2
铅(Pb)/(mg/kg)	≤ 0.2

5.2 净含量

净含量参见《定量包装商品计量监督管理办法》的规定，采用称量销售的要求参见《零售商品称重计量监督管理办法》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 卫生指标的检验

按 GB 14881 规定的方法测定。

6.3 净含量检验

按 JJF 1070 规定的方法测定。

7 检验规则

7.1 出厂检验/现场检验

7.1.1 产品出厂应经工厂检验部门逐批检验，并签发产品合格证。

7.1.2 出厂/现场检验

7.1.2.1 预包装产品出厂前应进行逐批抽样检验，出厂检验项目包括：感官和净含量允许短缺量。而感官检验中的形态、色泽和杂质的检验则需要覆盖到每一个产品。此检验应在包装前进行。

7.1.2.2 现场制作产品售卖前应进行现场抽样检验，现场检验项目包括感官和净含量允许短缺量。而感官检验中的形态、色泽和杂质的检验则需要覆盖到每一个产品。

7.2 型式检验

型式检验项目包括本标准中规定的全部项目。正常生产时应每12个月进行一次型式检验；菌落总数和大肠菌群应每两周检验一次。此外有下列情况之一时，也应进行型式检验：

- a) 新产品试制鉴定；

b) 正式投产后,如原料、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) 检验结果与前一次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 同一班次、同一批投料生产的同一品种的产品为一个批次。

7.3.2 预包装产品应在成品仓库内,现场制作产品应在售卖区内或成品出货区内随机抽取样品,抽样件数见表3。

表3 抽样件数

每批生产包装件(千克)数	抽样件(千克)数
200(含200)以下	3
201~800	4
801~1800	5
1801~3200	6
3200以上	7

7.3.3 馅或夹心产品,对该产品应皮、馅、夹心同时取样。

7.4 判定规则

7.4.1 出厂检验判定和复检

7.4.1.1 出厂检验项目全部符合本标准,判为合格品。

7.4.1.2 感官要求检验中如有异味、污染、霉变、外来杂质指标有一项不合格时,则判为该批产品不合格,并不得复检。其余指标不合格,可在同批产品中对不合格项目进行复检,复检后如仍有1项不合格,

则判为该批产品不合格。

7.4.2 型式检验判定和复检

7.4.2.1 型式检验项目全部符合本标准，判为合格品。

7.4.2.2 型式检验项目不超过两项不符合本标准，可以加倍抽样复检。复检后仍有一项不符合本标准，则判定该批产品为不合格品。超过两项或微生物检验有一项不符合本标准，则判定该批产品为不合格品。

7.4.2.3 在检验和判定食品中食品添加剂指标时，应结合配料表各成分中允许使用的食品添加剂范围和使用量综合判定。

8 标签

预包装产品的标签应符合 GB 7718 的规定。称量销售产品的标签可以不标示净含量。散装销售产品的标签要求参见《散装食品卫生管理规范》。

9 包装

9.1

包装容器和材料应符合相应的卫生标准和有关规定。

9.2

应使用防透水性材料包装，封口严密，包装袋内不得装入与食品无关的物品（如玩具、文具等），装入干燥剂，则应无毒、无害，且使用食品级包装材料包装，使之与食品有效分隔。

10 贮存及运输

10.1 贮存

产品应贮存在干燥、通风良好的场所。不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品同处贮存。

10.2 运输

运输产品时应避免日晒、雨淋。不得与有毒、有害、有异味。