

ICS

DB35

福建省地方标准

DB35/T 930—2009

法式面包

2009-05-26 发布

2009-05-30 实施

福建省质量技术监督局 发布

前 言

为规范全省法式面包的生产和销售，统一法式面包的质量要求，特制订本标准。

本标准主要参照GB/T 20981-2007《面包》，并采用欧盟委员会条例（EC）NO.1881/2006《关于食品中污染物最高限量的确定》规定的限量值；霉菌计数指标值采用欧盟委员会条例（EC）NO.1441/2007《食品微生物标准》。

本标准由长汀县质量技术监督局提出。

本标准由福建省质量技术监督局批准。

本标准起草单位：福建省长汀盼盼食品有限公司、福建省晋江福源食品有限公司、长汀县质量技术监督局。

标准主要起草人：盖桂林、黄登雄、陈文华、赵国富、钟德田。

法式面包

1 范围

本标准规定了法式面包的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标签标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于以小麦粉、白砂糖、酵母、盐、水为主要原料，加入适量辅料，经搅拌面团、发酵、整形、醒发、烘烤而制成的松软多孔的法式面包产品。

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 滴定分析（容量分析）用标准溶液的制备
- GB 1355 小麦粉
- GB 317 白砂糖
- 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/T 10786 罐头食品的pH测定
- GB/T 5009.209 谷物中玉米赤霉烯酮的测定
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- 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
- GB/T 20981 面包
- 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第75号令 定量包装商品计量监督管理办法
- 国家质量监督检验检疫总局第102号令 食品标识管理规定

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1 法式面包

以优质高筋小麦粉为主要原料，采用法国传统工艺配方，经调粉、醒发、整形、压面成型、法式二次醒发、烘烤熟化、冷却、包装等法式生产工艺制成的松软多孔的面包食品，以及烤制成熟前或后在面包坯表面或内部添加奶油、人造黄油、蛋白、可可、果酱等的制品，称为法式面包。

3.1.1 法式软式面包

组织松软、气孔均匀的法式面包。

3.1.2 法式调理面包

在法式面包生产工艺基础上，在烤制成熟前或后的面包成形坯表面或内部添加奶油、人造黄油、蛋白、可可、果酱等制成的法式面包。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

4.1.1 小麦粉：应符合 GB 1355 规定。

4.1.2 生产用水：应符合 GB 5749 规定。

4.1.3 白砂糖：应符合 GB 317 规定。

4.1.4 其他辅料：应符合相应产品标准的规定。

4.2 感官要求

应符合表1的规定。

表1 感官要求

项 目	法式软式面包	法式调理面包
形 态	完整，丰满，无黑泡或明显焦斑，光洁，形状应与品种造型相符。	
色 泽	表面金黄色或淡棕色，面包芯呈乳白色或淡黄色，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，不掉渣。	细腻、有弹性，气孔均匀，纹理清晰，呈海绵状。
滋味与口感	味纯正，具有发酵和烘烤后的面包香味，无异味，松软适口。	具有品种应有的滋味和口味，无异味。
杂 质	无正常视力可见的外来杂质。	

4.3 净含量偏差

应符合国家质量监督检验检疫总局第75号令《定量包装商品计量监督管理办法》规定。

4.4 理化指标

应符合表2的规定。

表2 理化指标

项 目	指 标
水分/ (%)	≤ 35
酸度/ (°T)	≤ 4
比容/ (mL/g)	3.0~7.0
pH值	5.0~6.2

4.5 卫生指标

4.5.1 铅、黄曲霉毒素B₁、玉米赤霉烯酮、霉菌计数应符合表3的规定。

表3 卫生指标

项 目	指 标
铅(Pb)/(mg/kg)	≤ 0.20
黄曲霉毒素B ₁ /(μg/kg)	≤ 2.0
玉米赤霉烯酮/(μg/kg)	≤ 50
霉菌计数/(cfu/g)	≤ 50

4.5.2 其他卫生指标应符合 GB 7099 的规定。

4.6 食品添加剂和食品营养强化剂要求

食品添加剂和食品营养强化剂的使用应符合 GB 2760和GB 14880的规定。

5 试验方法

5.1 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，品尝滋味和口感，对照标准规定，做出评价。

5.2 净含量

按JJF 1070的规定执行。

5.3 水分

按GB/T 5009.3的规定执行，取样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。

5.4 酸度、比容

按GB/T 20981规定执行。

5.5 pH值(pH计法)

5.5.1 主要仪器

a) pH计：刻度为0.1pH单位或更小些。

b) 电磁搅拌器（带磁性搅拌棒）。

5.5.2 样品处理

用150mL烧杯从样品中称取面包芯10g，精确至0.1g。加入无CO₂蒸馏水50mL，用电磁搅拌器搅拌3分钟成匀浆后，移入100mL容量瓶中，定容至刻度，倒顺各摇8下至混匀。静置10分钟后再摇匀2分钟，静置10分钟，用纱布或滤纸过滤，所得滤液即为待测样液。

5.5.3 测量pH值

按GB/T 10786的规定执行。

5.5.4 分析结果的表示法

分析结果保留一位小数，两次测定结果之差应不超过0.1pH单位。

5.6 铅、黄曲霉毒素B₁、霉菌计数和其他卫生指标

按GB 7099的规定执行。

5.7 玉米赤霉烯酮指标

按GB/T 5009.209 的规定执行。

6 检验规则

6.1 出厂检验

产品出厂前应由检验部门进行逐批检验，出具产品合格证后方可出厂。出厂检验项目包括：感官、净含量偏差、水分、酸度、比容、pH值、菌落总数和大肠菌群。

6.2 型式检验

型式检验项目包括本标准中规定的全部项目。正常生产时每6个月应进行一次型式检验，但有下列情况之一时，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) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 国家质量监督部门提出要求时。

6.3 抽样方法和数量

6.3.1 同一天同一班次生产的同一品种的产品为一批。

6.3.2 在成品仓库内随机抽取样品，抽样件数见表3。

表3 抽样件数

每批生产包装件数（指基本包装箱）	抽样件数（指基本包装箱）
200（含200）以下	3

每批生产包装件数（指基本包装箱）	抽样件数（指基本包装箱）
201~800	4
801~1800	5
1801~3200	6
3200以上	7

6.4 判定规则

6.4.1 检验结果全部符合本标准规定时，判该批产品为合格品。

6.4.2 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。

6.4.3 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。

7 标签

产品的标签标识内容应符合 GB 7718 和相关法律法规的规定。

8 包装

8.1 包装材料应符合相应的食品包装材料卫生标准。

8.2 包装箱应清洁、干燥、严密、无异味、无破损。

9 运输

9.1 运输工具及车辆应符合卫生要求，不得与有毒、有污染的物品混装、混运。

9.2 运输过程中应防止曝晒、雨淋。

9.3 装卸时应轻搬、轻放，不得重压和挤压。

10 贮存

10.1 仓库内应保持清洁卫生、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。

10.2 产品不得接触墙面或地面，堆放高度应以提取方便为宜。

10.3 产品应勤进勤出，先进先出，不符合要求的产品不得入库。

10.4 保质期

本标准贮存条件下，保质期不低于180天。