



中华人民共和国粮食行业标准

LS/T 3322—2023

冷冻熟面条

Frozen cooked noodle

2023-11-14 发布

2024-05-14 实施

国家粮食和物资储备局 发布
中国标准出版社 出版

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，本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由国家粮食和物资储备局提出。

本文件由全国粮油标准化技术委员会(SAC/TC 270)归口。

本文件起草单位：河南工业大学、云鹤食品有限公司、伽力森主食企业(无锡)股份有限公司、正大食品企业(青岛)有限公司、河南省产品质量监督检验院、郑州得选食品有限公司、项城市百家实业有限公司。

本文件主要起草人：陈洁、李雪琴、吕莹果、许飞、汪磊、潘丽、宋克杰、张力争、张俊琛、曹丹丹、苗笑亮、王海、杜俊青、常振刚。

冷 冻 熟 面 条

1 范围

本文件规定了冷冻熟面条的质量要求、检验规则、标签、标识、包装、运输及储存等，描述了相应的检验方法。

本文件适用于预包装冷冻熟面条制品。

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 包装储运图示标志
- GB/T 1355 小麦粉
- 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 食品中污染物限量
- GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
- GB 5009.3 食品安全国家标准 食品中水分的测定
- 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/T 13868 感官分析 建立感官分析实验室的一般导则
- GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
- GB 29921 食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量
- GB 31605 食品安全国家标准 食品冷链物流卫生规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

冷冻熟面条 **frozen cooked noodle**

以小麦粉为主料，添加或不添加辅料，经加工成型、熟制、速冻而成，食用时需加热的面条制品。

3.2

熟短条率 **ratio of short noodle**

一定质量的冷冻熟面条在规定条件下煮制后，长度 10 cm 及以下的面条质量占总质量的百分数。

3.3

熟粘条率 **ratio of sticky noodle**

一定质量的冷冻熟面条在规定条件下煮制后，相互粘连的面条质量占总质量的百分数。

4 质量要求

4.1 主料及辅料要求

4.1.1 小麦粉:应符合 GB/T 1355 的规定。

4.1.2 辅料:应符合相关标准的规定。

4.2 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
色泽	均匀一致
滋味、气味	具有产品固有的滋味和气味,无异味
口感	口感不粘牙,不夹生,柔软爽口
杂质	无肉眼可见的异物

4.3 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
水分含量/%	\geq 45.0
熟短条率/%	\leq 10.0
熟粘条率/%	\leq 10.0

4.4 食品安全要求

应符合 GB 2761、GB 2762、GB 2763、GB 29921 等相关标准规定。

4.5 生产用水及食品添加剂要求

4.5.1 生产过程用水应符合 GB 5749 的规定。

4.5.2 食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

5 检验方法

5.1 色泽、滋味、气味、口感、杂质检验:按附录 A 执行。

5.2 水分检验:按 GB/T 5009.3 执行。

5.3 熟短条率和熟粘条率检验:按附录 B 执行。

6 检验规则

6.1 组批

同一班次用相同原料生产的同一批次、同一规格的产品为一批。

6.2 抽样方法与数量

从每批产品中随机抽取样品,每批抽样量应满足检验和留样的要求。

6.3 出厂检验

6.3.1 出厂检验项目为 4.2 和 4.3 规定的项目。

6.3.2 每批按出厂检验项目进行检验。

6.4 型式检验

6.4.1 型式检验项目为 4.2、4.3、4.4、4.5 规定的项目。

6.4.2 正常生产时,每 6 个月应进行一次型式检验。有下列情况之一时,也应进行型式检验:

- a) 新产品投入生产前;
- b) 原料来源有重大改变或生产工艺有重大改变;
- c) 产品停产半年以上又恢复生产;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异;
- e) 有关监管或行政主管部门提出进行型式检验的要求。

6.5 判定规则

6.5.1 出厂检验

6.5.1.1 出厂检验项目全部符合本文件要求的,判该批为合格产品。

6.5.1.2 出厂检验项目若有 1 项不符合本文件规定的要求,可在抽样批次中加倍抽样复检,仍有不符合本文件要求的,判该批为不合格产品。

6.5.2 型式检验

6.5.2.1 型式检验项目全部符合本文件要求的,判为合格。

6.5.2.2 型式检验感官要求和理化指标中若有 1 项不合格,可在抽样批次中加倍抽样复检,复检后仍不符合本文件要求的,判该次型式检验不合格。

7 标签、标识

7.1 产品标签应符合 GB 7718、GB 28050 的规定。

7.2 产品标识应注明速冻熟制(非即食)以及烹调加工方式。

7.3 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

8 包装、运输及储存

8.1 包装应整洁、完好、无破损,包装材料和容器应符合相关食品安全标准的规定。

8.2 运输及储存应符合 GB 31605 的规定。

附 录 A
(规范性)
感官检验方法

A.1 仪器

- A.1.1 不锈钢锅: $\phi 24$ cm。
- A.1.2 天平: 感量 0.1 g。
- A.1.3 电磁炉: 功率 ≥ 3.5 kW。
- A.1.4 秒表。

A.2 环境和实验室

环境和实验室应符合 GB/T 13868 的规定。

A.3 测定步骤

A.3.1 烹调面条

在不锈钢锅(A.1.1)中倒入样品质量 10 倍的水,用电磁炉(A.1.3)加热至沸腾。随机抽取一包冷冻熟面条,放入沸水中,按产品包装要求煮至规定时间后,将面条捞出,过冷水后备用。

A.3.2 感官检验

取适量试样(A.3.1)置于清洁的白色瓷盘中,在自然光下检查有无异物,闻其气味,品尝其滋味和口感。结果符合表 1 要求的判定为合格,不符合表 1 要求的判定为不合格。

附 录 B

(规范性)

熟短条率和熟粘条率检验方法

B.1 仪器

- B.1.1 不锈钢锅: $\phi 24$ cm。
 B.1.2 天平: 感量 0.1 g。
 B.1.3 电磁炉: 功率 ≥ 3.5 kW。
 B.1.4 秒表。

B.2 测定步骤

B.2.1 熟短条率测定

在不锈钢锅(B.1.1)中倒入样品质量 10 倍的水,用电磁炉(B.1.3)加热至沸腾。随机抽取一包冷冻熟面条,放入沸水中,按产品包装要求煮至规定时间后,将面条捞出,放入冷水中,尽快将长度在 10 cm 以上的面条用筷子捞出,用滤网沥水后称重,记为 m_1 ;用滤网将剩余的面条捞出,沥水后称重,记为 m_2 ;按式(B.1)计算熟短条率。

$$X = \frac{m_2}{m_1 + m_2} \times 100 \quad \dots\dots\dots (B.1)$$

式中:

- X —— 熟短条率, %;
 m_1 —— 煮制后长度在 10 cm 以上的面条质量,单位为克(g);
 m_2 —— 煮制后长度在 10 cm 及以下的面条质量,单位为克(g)。

B.2.2 熟粘条率测定

在不锈钢锅(B.1.1)中倒入样品质量 10 倍的水,用电磁炉(B.1.3)加热至沸腾。随机抽取一包冷冻熟面条,放入沸水中,按产品包装要求煮至规定时间后,将面条捞出,放入冷水中,尽快将相互粘连的面条捞出,用滤网沥水后称重,记为 m_2 ;用滤网将剩余的面条捞出,沥水后称重,记为 m_1 ;按式(B.2)计算熟粘条率。

$$Y = \frac{m_2}{m_1 + m_2} \times 100 \quad \dots\dots\dots (B.2)$$

式中:

- Y —— 熟粘条率, %;
 m_1 —— 煮制后未粘连的面条质量,单位为克(g);
 m_2 —— 煮制后相互粘连的面条质量,单位为克(g)。