

# LS

## 中华人民共和国粮食行业标准

LS/T 1206—1992  
原 SB/T 10072—92

---

### 挂面生产工艺技术规程

1992-08-14 发布

1992-12-01 实施

---

国 家 粮 食 局 发 布

# 中华人民共和国行业标准

## 挂面生产工艺技术规程

SB/T 10072—92

---

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了挂面生产中原料、工艺、检验要求。

本标准适用于以小麦粉为原料，经和面、压片、烘干、切断等工序生产挂面的工艺。

### 2 引用标准

- GB 1355 小麦粉
- GB 2760 食品添加剂使用卫生标准
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 7718 食品标签通用标准
- SB/T 10068 挂面
- SB/T 10069 花色挂面

### 3 原料要求

#### 3.1 小麦粉

小麦粉是生产挂面的主要原料。小麦粉的质量指标要符合GB 1355 小麦粉的规定。应选用面筋质含量较高的小麦粉生产挂面。

3.1.1 每批小麦粉在入库前要进行主要理化指标的检测，符合质量规定要求的方可入库，并作好记录备查。

3.1.2 刚出机的小麦粉应存放2~3周，以改善小麦粉的工艺品质。

3.2 辅料应符合产品质量标准和食品卫生要求及挂面生产工艺要求，食品添加剂和强化剂应按照GB 2760 和《食品营养强化剂使用卫生标准》的规定执行。

3.3 用于生产挂面的水质要符合GB 5749的规定。

### 4 计量

4.1 挂面生产过程中原辅料、产成品及能耗等都必须计量，及时作出记录和数据处理。

- 4.2 所有计量器具必须经过检定，并取得合格证书。
- 4.3 严格按照工艺配方，专用配料容器应保持清洁卫生。

## 5 和面

和面是将小麦粉、辅料等加水经机械拌和形成散碎的面团，面团要求水分均匀，色泽一致，不含生粉，具有良好的可塑性和延伸性。和面质量的好坏，直接影响其它工序的操作和产品质量，是挂面生产的重要环节。

- 5.1 和面用的小麦粉、回机面头等要定量。要求面团的含水量不得低于30%。干面头回机量不得超过15%。
- 5.2 湿面头要及时回机，干面头粉必须通过CQ20筛绢，其他方法处理干、湿面头必须保证卫生。无论干、湿面头都必须按比例加入。
- 5.3 添加盐、碱等可溶性辅料时，须溶于水后按比例加入，不得直接加入小麦粉混合。
- 5.4 和面用水，应保持适宜温度，一般在20~30℃。
- 5.5 开机之前先行检查机内有无杂物，然后启动和面机试转1~2min。在运行中发现异常时，应立即停机检查，排出机内湿粉，再行启动。
- 5.6 和面时间、和面机转速应根据季节、原料、设备类型等情况确定，适当调整。技术参数可按表1选用：

表 1

和面机类型	转速要求 ( r/min )	和面时间 ( min )
卧式双轴	< 150	> 10
卧式单轴	< 250	> 5
卧式半轴	< 20	> 15
立式、连续式	> 600	—

- 5.7 和面结束停机后，要认真清理机内残留湿粉，清理前要切断电源开关，确保安全。

## 6 熟化

熟化是使面团进一步成熟，水分得到均匀分布，面筋充分形成，改善面团工艺性能

的必备工序。

- 6.1 面团熟化应在相对静止的条件下进行。熟化机转速一般不得超过10 r/min（卧式熟化机可适当提高），机体内储料要控制在2/3以上。
- 6.2 熟化时间要求10min以上，要与上下工序配套衔接，灵活掌握。
- 6.3 面团如有成团结块现象，应用手工揉碎，以防堵塞下料口，影响压辊进料，但要注意操作安全。
- 6.4 物料未放尽，不得停机。停机后，要及时清理残留面团，保证清洁卫生。
- 6.5 熟化机下面的喂料器，要经常查看进料情况，防止流量不一，影响头道面片的密实程度。

## 7 压片

压片是把经过熟化的面团，通过多道压辊，逐步压成符合规定厚度的面片，压片对挂面的外观和内在质量都有直接关系，是使挂面成形的重要环节。

- 7.1 初压面片的厚度一般不低于4 mm（两片复合前相加厚度不低于8 mm），以保证面片最终承受8—10的压延倍数，使面片密实、光洁。
- 7.2 面机的线速度与挂面产量成正比，一般规定末道压辊线速度不大于0.6m/s，应保证产品质量。
- 7.3 面片要逐道压延，较理想的压延比如下：  
50；40；30；25；15；10（%）。
- 7.4 开机前要全面检查压辊中是否有杂物，彻底清扫干净。传动机构要加注润滑油，并试车2~3min。
- 7.5 接送面片进入压辊，要动作迅速，手指不超过安全保护装置。
- 7.6 面团进入压辊后，要逐道调整轧距，直至面片达到规定厚度；运行均衡，不余不绷。面片要求光滑、紧密、厚薄均匀。无孔洞，无毛边。对不合格的面片，要及时回机。
- 7.7 调整压辊轧距一定要保持两辊轴线平行，在生产过程中要经常检查校正，以保证面片两边厚薄一致。
- 7.8 压辊的刮刀与压辊的贴合要松紧适度。要经常清理刮刀的面屑，以保证清洁卫生。
- 7.9 在末道压辊之前，要加磁选装置，以清除面片中的金属物，每班清理1~2次。

## 8 切条

切条是挂面的成型工序，直接关系到挂面产品的外观质量。要求切出的面条平整、光滑、无毛刺、无疙瘩、无并条、无油污。

- 8.1 面刀是保证切条质量的关键，要保证面刀的机械加工精度，生产前要调试好面刀的啮合深度，两根齿辊的轴线要平行，运行时无径向跳动。
- 8.2 每班要清理面刀中的面屑，检查梳齿与齿辊的配合，要求松紧适度，角度合

理（30°左右）。

- 8.3 面刀的传动机构及刀齿，每班要加食用油润滑1~2次。
- 8.4 面片送入面刀时的操作方法与接送面片进入压辊的方法相同，切勿重叠多层进入面刀，防止梳齿顶出，失去清理面屑的作用。
- 8.5 下班后要将面刀卸下，清理面屑，涂食用油，妥善保管，以保证面刀转动自如和防止锈蚀。

## 9 烘干

烘干是挂面脱水定型的关键。已烘干的挂面要求平直光滑、不酥、不潮、不脆，有良好的烹调性能和一定的抗断强度。

- 9.1 面条烘干要根据不同品种、不同季节、不同天气情况，灵活控制各个温区的温、湿度，确保挂面烘干质量。温度和排潮量，保持一定的
- 9.2 “保湿烘干”是行之有效的工艺手段。即在挂面烘干过程中，调节烘干室内部的温度和排潮量，保持一定的相对湿度，以控制挂面表层水分的蒸发，防止表里干燥速度不一，影响挂面质量。关于“保湿烘干”的技术参数，由各厂根据烘干室具体情况试验制定。
- 9.3 根据面条的物理特性和干燥的特殊要求，烘干室应分成预干燥区、主干燥区和完成干燥区。烘干室的温湿度应逐步实现监控和自控，以保证烘干工艺稳定，主要技术参数应符合表2的要求：

表2

干燥阶段	温度（℃）	相对湿度（%）	占总干燥时间（%）
预干燥	25~30	80~85	15~20
主干燥	35~45	75~80	40~50
完成干燥	20~30	55~65	20~40

- 9.4 挂面烘干时间是保证挂面质量的一个主要条件，应不低于3个半小时以上，烘干时间过短容易造成挂面“外干内潮”和表里收缩不一，甚至产生酥面，烘干时间过长则降低生产效率和效益。
- 9.5 挂面在烘干室中的运行情况，要经常进行检查，落杆要及时摆正，每班清扫烘干室断碎挂面2~3次，防止酸变发霉。
- 9.6 挂面进入完成干燥区以后，要注意冷却和缓苏，降温速度不宜过快，以每分钟降

低 $0.5^{\circ}\text{C}$ 为宜。

9.7 烘干室中的空气既是载热体,又是载湿体,通风及空气对流情况的好坏,直接关系到挂面烘干效果。主干燥区风速、风量宜大,另两个干燥区风速、风量宜小,具体参数见表3。

表3

干燥区段	风速 (m/s)
预备干燥	1.0~1.2
主干燥	1.5~1.8
完成干燥	0.8~1.0

隧道式烘干室预干燥区和完成干燥区的风向应与主干燥区相反,起“截流”作用,减少向烘干室两头扩散。

## 10 切断

- 10.1 切断机械必须与下架装置联结、配套,使用前要试车 1 min。
- 10.2 挂面必须规定标准长度切断,切断的挂面,要长短一致,切口平滑,摆放整齐。
- 10.3 下架前的挂面要经常行进检查,凡潮面、酥面不得切断、包装。
- 10.4 人工下架、切断时,要轻拿轻放,排放整齐,要按规定地点收面,不得超前抢收。
- 10.5 经常注意切面机工作状况,防止有挂面杆进入切刀。

## 11 包装

包装是挂面生产的最后一道工序。使挂面产品便于运输、销售和储存。包装质量反映产品的外观。

- 11.1 包装装璜要力求美观,标志要按照CB 7718的规定执行。凡不合格的挂面不予包装。
- 11.2 称量标准:净重偏差不超过 $\pm 2\%$ 。
- 11.3 各种包装应该整齐美观、不松散、无破损。塑料包装要封口严密。

## 12 检验

- 12.1 每班取样2~3次,进行常规项目检验。样品要有代表性,能够正确反映挂面质量状况。检验记录按月装订、存档。

- 12.2 检验人员要经常深入到挂面质量控制点检查中间产品的质量状态，按生产工艺要求及时调整，以保证挂面产品的质量。
- 12.3 挂面成品应严格按照标准规定的指标和方法进行检验，同时按照企业制定的内控指标认真加以控制，按批量出具合格证明，不合格产品不得出厂。
- 

**附加说明：**

本标准由中华人民共和国商业部提出并归口。

本标准由商业部商办工业管理司负责起草。

本标准主要起草人居然、梁中华、徐保朝、施其平。