1 主题内容与适用范围

本标准规定了面条类生产工业的用语。

本标准适用于生产、教学、科研及其他有关领域。

2 品种

2.1 生切面

以小麦粉为主要原料，机制成各种条状的未经干燥的湿面条。

同义词：面条、水面、鲜面。

2.2 挂面

机制湿面条经过悬挂干燥，切成一定长度的干面条。

同义词：卷面、筒子面。

2.3 花色挂面

在小麦粉中添加一定数量的辅料，制成具有独特风味或营养保健的挂面。

2.4 手工面

以小麦为主要原料，以手工拉制的面条。

同义词：面线、线面、空心面。

2.5 方便面

可直接食用或者用沸水浸泡一定时间和速煮，即可食用的熟面条。

同义词：速煮面、快餐面。

2.5.1 油炸方便面

用食用油煎炸脱水的方便面。

2.5.2 着味面

在原料中添加或在面条表面喷涂调味料的油炸方便面。

2.5.3 热风干燥面

用热风干燥脱水的方便面。

同义词：波纹面。

2.6　面饼

用湿面条盘成块状，经过（蒸熟）烘干的面条制品。

同义词：雀巢面。

2.7　通心粉

用挤压方法制成空心或实心的多种形状的干面制品。

同义词：通心面。

3　调味料

在方便面中添加或以小包形式附加的调味品。

4　面条类产品（面制品）生产工艺

4.1　物料

面条类产品生产过程中，原料、辅料、再制品、成品、碎面等的统称。

4.2　和面

将小麦粉与适量水和辅料搅拌混合，使之形成面团的过程。

同义词：和粉、打粉。

4.3　熟化

面团借助时间推移自动地改善面团内在质量的过程。

同义词：醒面、存粉。

4.4　面团水分（%）

小麦粉水分与和面时添加水分的总和。

4.5　熟粉

经熟化的面团。

通过压面机压辊将熟粉或厚面片压制成符合规定厚度的面片的过程。

4.6　复合

将两片以上的面片复合压制成一片的过程。

4.7　压片道数

从熟粉到压成规定厚度的面片所经过压辊的道数。

4.8　压延比

面片进出某道压辊的厚度差与进入前厚度的比值。

同义词：压薄率。

4.9　压延速度

末道压辊周长乘以转速，以 m/min 表示。

4.10　压延倍数

初道压辊后的面片厚度（两片相加）是末道压辊后的面片厚度的倍数。

4.11　切条

将末道压辊后的面片，切成一定宽度和长度的湿面条的过程。

4.12　湿面条

经切条工序后未经干燥的面条。

4.13　挂条

将湿面条挂在面杆上，进入烘干室的过程。

4.14　干燥

采用热源加热空气或自然通风晾晒以及油炸等方法，降低湿面条水分的过程。

同义词：烘干。

4.15　干燥介质

能从湿面条中带走水分的物质。

4.16　干燥温度

采用一定热源提高湿面条温度，促使水分蒸发，达到干燥的目的，是干燥过程的主要技术参数，以摄氏度（℃）表示。

4.17　干燥湿度

指烘干室空气中水蒸气分子含有的程度，烘干室主要技术参数以相对湿度百分率表示。

4.18　空气流动速度

烘干室的风速是采用一定压力、风量的风机强制通风的结果，烘干室主要技术参数以 m/s 表示。

同义词：风速。

4.19　三段干燥法

是依据湿面条在烘干室运行中的物理性质、失水状态划分的三个区段，即预备干燥区段、主干燥区段和完成干燥区段。

4.20　预备干燥区段

湿面条由可塑体转变为弹性体的定型阶段。

4.21　主干燥区段

有较高的温湿度，是湿面条去水的主要阶段。

4.22　完成干燥区段

不加温，利用面条余热去除水分，并经冷却、缓苏，最终完成挂面干燥过程。

4.23　排潮

排出烘干室多余的热湿空气，使之符合干燥工艺规定要求的过程。

4.24　冷却

面制品干燥后的降温过程。

4.25　缓苏

挂面烘干后，面条内部和面条之间进一步的热湿交换和均质化的过程。

4.26　蒸面

通过蒸汽作用，使面条由生变熟的过程。

4.27　炸面

经过蒸煮的面条，为进一步提高 α 度，改善复水性能，采用油炸方法，使其迅速脱水的过程。

4.28　β 型

未经糊化的面制品，淀粉分子呈微晶束定向排列，这种淀粉结构状态称 β 型结构。

4.29　α 型、α 化

面条在糊化后，淀粉吸水膨胀，微晶束结构解体，排列混乱，这种淀粉结构状态称 α 型，其变化称 α 化。即由生变熟的过程。

4.30　成型

利用机械或手工的方法，将面团或湿面条制成一定规则形状面制品的过程。

4.31　切割

将波纹面带折叠，再按一定长度切断的过程。

4.32　回生

淀粉结构呈 α 型的面制品，受外因影响部分淀粉分子结构回到 β 型状态，这种现象称为回生。

4.33　酥面

手触即碎，或烹煮后断裂的面制品。

4.34　碎面

包括干、湿面头，是挂面、方便面生产过程中的“次品”，一般需回机处理。

4.35　收缩率

面条干燥前后长度差与干燥前长度的百分比。

4.36　低温慢速

一般指主干燥区段温度在 35℃以下，烘干时间 5～8 h 的挂面干燥方法。

同义词：低温长时间。

4.37　中温中速

一般指主干燥区段温度在45℃左右，烘干时间3.30～5 h的挂面烘干方法。

4.38　高温快速

一般指主干燥区段温度在45℃以上，烘干时间在3 h以下挂面烘干方法。

4.39　调湿烘干

挂面干燥的主要手段。即在主干燥区段保持一定湿度，用以控制湿面条表面水分蒸发速度，保持湿面条内外蒸发的连续性。

同义词：保湿烘干。

4.40　挤压成型

将面团通过螺旋输送推进的方法，经模具挤压制成各种形状的通心粉。

5　面条类产品生产设备

5.1　和面机

用以和面的机械。分为卧式、立式、单轴、双轴、半轴等。

同义词：和粉机、搅拌机。

5.2　熟化机

供和面后颗粒面团熟化用的机械，同时起储料、喂料作用。

5.3　压片机

将熟粉压成一定厚度面片的机械。

5.4　压面机组

由多道压片机和切条机组成的生产挂面和方便面的机组。

5.5　同径压辊

压面机组多道压片机所有压辊直径相同，具有互换性。

5.6　异径压辊

压面机组多道压片机的压辊直径不同，为由大到小进行排列，压辊直径的大小必须与作用于面片上的压力大小成正比。

5.7　切条机

用于切条的机械，由面刀和切断刀组成。

5.7.1　面刀

是一对相向等速运转相互啮合的齿辊，将面片纵切成面条的刀具。

同义词：切丝刀。

5.7.2　梳齿

用于清理面刀齿沟的金属梳子。

同义词：刀梳、刀篦子。

5.7.3　面杆

用于悬挂面条的杆子，有金属杆、木杆、竹杆等。

同义词：面筷、面辊。

5.8　蒸面机（蒸锅）

方便面和面饼等使用的连续蒸面设备。

5.9　炸面机

方便面油炸脱水设备。

5.10　烘干机

生产通心粉、面饼、方便面等的干燥设备。

5.11　切割分排机

将面带切割成型再分排送入下道工序的设备。

5.12　挂面烘干室

用于挂面烘干的设施，分固定形式和移动式，移动式包括单排回行和多排直行，内装加热、送汤、排潮设备。

同义词：烘房。

5.13　冷却器

用于方便面、面饼等面制品降温的设备。

5.14　挂面切断机

把干面条切成规定长度的机械。

同义词：切面机。

5.15　挤压机

制作通心粉等面制品的挤压成型设备。

5.16　包装机

用包装材料将面制品按一定重量和形状进行包装的设备。

5.17　排潮扇

用于调节烘干室的温度，及时将面条蒸发的水分排至室外的设备。

5.18　索道牵行机

烘干室面条移行设备。

5.19　多排链条牵引机

隧道式烘干室面条移行设备。

5.20　单排链条牵引机

房式烘干室面条移行设备。

5.21　下架机

挂面烘干后自动下架的机械。

6　产品质量

6.1　水分

面制品中的水分包括游离水和结合水。产品水分是以面条中的游离水占面条重量的百分率计算。

6.2　色泽

面制品的外观颜色。要求符合自然本色或添加剂应有的色泽。

6.3　气味

面制品固有的正常的综合气味。

6.4　牙碜

面制品在口中咀嚼时有碜牙的感觉。

6.5　烹调性

反映面条在煮熟后的性能。要求不粘、不浑汤，具有面条特有的韧性和滋味。

6.6　酸度

面制品中有一定的酸性物质，以中和试样中的水溶性酸所需氢氧化钾的毫升数来表示。酸度值的大小可以判断面制品的新鲜程度。

6.7　酸价

油炸方便面含油中的游离脂肪酸的量，以 mgKOH/g 油表示。

同义词：酸值。

6.8　过氧化值

表示油炸方便面含油中被氧化程度的一种指标，以 1000 g 油脂中过氧化物毫克当量数表示。

6.9　烹调损失

面条在烹煮过程中溶于面汤中的物质，以干基百分率表示，用以衡量面条品质的耐煮性。

6.10　不整齐度

挂面中不影响食用的不光洁的面条，如毛刺、疙瘩、扭曲、拼条等占试样重量的百分率。

6.11　自然断条率

挂面中其长度不足规定 2/3 以上的断条占试样重量的百分率。

6.12　弯曲折断率

挂面作弓形弯曲未达到规定角度折断根数占试样根数的百分率。用以判断面条的内在质量。

6.13　α 度

经油炸或热风干燥的方便面的总体成熟程度，以百分率表示。

6.14　复水时间

方便面在沸水中浸泡软化至可以食用的时间。

6.15　烹调时间

面条在规定重量的沸水中烹煮到内部硬白心消失为止的时间。

6.16　面制品添加剂

为改善面制品品质和色、香、味以及加工工艺和储藏需要而加入的规定剂量的天然营养物质或化学合成物质。

6.17　熟断条率

面条煮熟后断条根数占试样总数的百分率。

附加说明：

本标准由中华人民共和国国内贸易部提出并归口。

本标准由原商业部商办工业管理司负责起草。

本标准主要起草人梁中华、居然、徐保朝。