

中华人民共和国行业标准
面条类生产工业用语

SB/T 10175—93

调整转号: LS/T 1104—93

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,适用于生产,教学、科研及其它有关领域。

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。

中华人民共和国国内贸易部1993—07—24批准

1994—06—01实施

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和，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汽分子含有的程度，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

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。