



411002S-2018



乐氏同仁三门峡制药有限公司企业标准

Q/YSTR 0004S-2018

燕麦复合粉（固体饮料）

2018-04-18 发布

2018-04-18 实施

乐氏同仁三门峡制药有限公司 发布

前 言

本标准按照 GB/T1.1《标准化工作导则第1部分：标准的结构和编写》编写。

本标准由乐氏同仁三门峡制药有限公司提出并起草。

本标准主要起草人：王非。

H N

Q B

燕麦复合粉（固体饮料）

1 范围

本标准规定了燕麦复合粉（固体饮料）的要求、试检方法、检验规则、标签、标志、包装、运输和贮存等。

本标准适用于以熟化燕麦粉为主要原料，添加熟化葛根粉、熟化魔芋精粉、乳清蛋白粉、菊粉、红曲米粉，经粉碎、过筛、干燥、混合、装袋密封、包装而成的燕麦复合粉（固体饮料）。

2 要求

2.1 原辅料要求：

2.1.1 燕麦粉应符合 GB 19640 的规定。

2.1.2 魔芋精粉应符合 GB/T 18104 的规定。

2.1.3 菊粉应符合 GB/T 29602 和卫生部关于批准菊粉、多聚果糖为新资源食品的公告 [2009]5 号的规定。

2.1.4 乳清蛋白粉应符合 GB 11674 的规定。

2.1.5 葛根粉应符合 GB/T 30637 的规定。

2.1.6 红曲米粉应符合 GB 1886.19 的规定。

2.2 感官要求

感官指标应符合表 1 的要求。

表 1 感官要求

项目	要求	检验方法
性状	粉末状、洁净、干燥、无霉变、无虫蛀，无结块	从供试样品中随机抽取 5g，置于白色瓷盘内，在自然光下用目测法检查样品的色泽、和性状，用鼻嗅法检查气味，按食用方法冲泡后品尝其滋味，静置 2min 后，观看底部是否有杂质。
色泽	具有该产品固有的色泽	
滋味、气味	具有该产品固有的滋味、气味	
杂质	无肉眼可见外来杂质	

2.3 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	检验方法
水分, g/100g	≤ 10.0	GB 5009.3
总砷（以 As 计）, mg/kg	≤ 0.5	GB 5009.11
*铅（以 Pb 计）, mg/kg	≤ 0.8	GB 5009.12
黄曲霉毒素 B ₁ , μg/kg	≤ 5.0	GB 5009.22
*铅指标严于食品安全国家标准 GB 2762 的规定。		

2.4 微生物指标

微生物指标应符合表 3 的规定。

表 3 微生物指标

项目	采样方案 ^a 及限量				检验方法
	n	c	m	M	
菌落总数, (CFU/g)	5	2	10 ³	5×10 ⁴	GB 4789.2

大肠菌群, (CFU/g)	5	2	10	10 ²	GB 4789. 3 中的平板计数法
霉菌, (CFU/g) ≤	50				GB 4789. 15
沙门氏菌 (/25g)	5	0	0	-	GB 4789. 4
金黄色葡萄球菌, (CFU/g)	5	1	100	1000	GB 4789. 10 第二法
注: 1、a 样品的采样及处理按 GB 4789. 1 和 GB/T 4789. 21 执行					

2.5 净含量及允许短缺量

净含量及允许短缺量应符合 JJF 1070 的规定。

2.6 生产加工过程的卫生要求

应符合 GB 14881 的规定。

2.7 其它要求

真菌毒素限量应符合 GB 2761 的规定; 污染物限量应符合 GB 2762 的规定; 农药残留限量应符合 GB 2763 的规定。

3 检验

出厂检验项目包括感官、净含量及允许短缺量、水分、菌落总数、大肠菌群的检验。型式检验按国家有关规定执行。

Q B

编制说明

本标准适用于以熟化燕麦粉为主要原料，添加熟化葛根粉、熟化魔芋精粉、乳清蛋白粉、菊粉、红曲米粉，经粉碎、过筛、干燥、混合、装袋密封、包装而成的燕麦复合粉。

根据《中华人民共和国食品安全法》和《中华人民共和国标准化法》的有关规定，参照 GB 7101《食品安全国家标准 饮料》等标准制订本企业标准为组织生产、质量控制和监督检查提供依据。

本标准规定了燕麦复合粉（固体饮料）的要求、试检方法、检验规则、标签、标志、包装、运输和贮存等。

本标准中铅指标严于食品安全国家标准 GB 2762 的规定。

H N

乐氏同仁三门峡制药有限公司

Q B