

# Q/DHY

## 翰宇生物科技（大理）有限公司企业标准

Q/DHY 0001 S—2024

### 酶解酪蛋白肽粉

云南省食品安全企业标准备案章  
备案号: 5329 0004 S- 2024  
备案日期: 2024 年 1 月 8 日

云南省食品安  
备案号: 532  
备案日期:

2024 - 01 - 08 发布

2024 - 01 - 10 实施

翰宇生物科技（大理）有限公司 发布

## 前 言

本公司生产的酶解酪蛋白肽粉，是以酪蛋白为原料，经酶解、灭酶、过滤、灭菌、干燥、包装等工艺制成的白色或淡黄色粉末或颗粒，用于食品配料。根据相关的法律法规的规定，特制定本标准，作为企业组织生产、质量检验、贸易、仲裁的依据。

本标准的安全性指标按照 GB 2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 31638-2016《食品安全国家标准 酪蛋白》制定，其中铅的指标限量严于食品安全国家标准，其余指标根据产品实际制定。

本标准由翰宇生物科技（大理）有限公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：唐小明。

# 酶解酪蛋白肽粉

## 1 范围

本标准规定了酶解酪蛋白肽粉的技术要求、生产加工过程的卫生要求、检验方法、检验规则以及标签、标志、包装、运输、贮存及保质期。

本标准适用于以酪蛋白为原料，经酶解、灭酶、过滤、灭菌、干燥、包装等工艺制成的白色或淡黄色粉末或颗粒的酶解酪蛋白肽粉。

## 2 规范性引用文件

本标准中所列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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。

## 3 产品分类

按加工工艺和产品肽含量的不同，将产品分为酪蛋白酶解物、酪蛋白肽。

**3.1 酪蛋白酶解物：**以酪蛋白为原料，加水溶解后添加蛋白酶(加工助剂)，经酶解、灭酶、过滤、灭菌、干燥、包装等工艺加工得到的酪蛋白酶解物，主要作为食品配料使用。

**3.2 酪蛋白肽：**以酪蛋白为原料，加水溶解后添加蛋白酶(加工助剂)，经酶解、灭酶、过滤、灭菌、干燥、包装等工艺加工得到的酪蛋白肽，主要作为食品配料使用。

## 4 技术要求

### 4.1 原辅料要求

- 4.1.1 酪蛋白应符合 GB 31638 的规定。
- 4.1.2 蛋白酶应符合 GB 1886.174、GB/T 23527、GB/T 23527.1 的规定。
- 4.1.3 生产加工用水应符合 GB 5749 的规定。
- 4.1.4 所添加可食用原料、新食品原料应符合相应国家食品安全标准的规定。
- 4.1.5 食品添加剂应符合 GB 2760 的规定。
- 4.1.6 其他辅料及助剂：应符合相应食品标准及规定，不得使用非食品原料及辅料。

### 4.2 生产工艺

原料验收→酶解→灭酶→过滤→灭菌→干燥→包装→检验→入库。

### 4.3 感官要求

应符合表1的规定。

表1 感官要求

项 目	要 求	检验方法
色 泽	白色或淡黄色	称取样品5g, 散放在白色平盘中, 在自然光下目测。加水100ml充分溶解后, 嗅其味。用清水漱口后品其滋味。
形 态	粉末或颗粒	
滋味和气味	具有产品应有的气味和滋味, 无异味	
杂 质	无正常视力可见的外来异物	

## 4.4 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	
	酪蛋白酶解物	酪蛋白肽		
水分, %	≤	7.0	7.0	GB 5009.3
灰分, %	≤	15.0	15.0	GB 5009.4
蛋白质(以干基计, $N \times 6.40$ ), %	≥	70.0	70.0	GB 5009.5
肽含量(以干基计), %	≥	15.0	25.0	GB/T 22492附录B
黄曲霉毒素M <sub>1</sub> , μg/kg	≤	0.5	0.5	GB 5009.24

## 4.5 污染物限量

应符合GB 2762的规定, 严于食品安全国家标准的指标应符合表3的规定。

表3 污染物限量

项 目	指 标	检验方法	
铅(以Pb计), mg/kg	≤	0.16	GB 5009.12

## 4.6 微生物限量

微生物限量应符合GB 31638的规定。

## 4.7 农药残留限量

农药残留限量应符合 GB 2763 的规定。

## 4.8 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

## 4.9 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定, 并按 JJF 1070 规定的方法检验。

## 4.10 生产加工过程的卫生要求

应符合 GB 14881 的规定。

## 5 检验规则

### 5.1 原、辅料入库检验

原辅料应由企业的质检部门按要求进行验收，合格方可入库使用。

### 5.2 组批

以同一批原料、同一生产线、同一班次生产的同一生产日期、同一规格产品为一批。

### 5.3 抽样

从同一批次产品中随机抽取千分之一的样品，不满一千者，亦以千计，每批抽样量不少于 500g，分为两份，一份送检，一份用于留样。

### 5.4 出厂检验

每批产品须经公司质检部门检验合格、出具检验合格证后方可出厂，并附合格证书。出厂检验项目按相关规定和要求执行。

### 5.5 型式检验

型式检验每半年进行一次，检验项目为本标准规定的全部项目。有下列情况之一时，亦应进行型式检验：

- a) 当原辅料、生产工艺、生产设备发生较大变化时。
- b) 停产半年以上重新恢复生产。
- c) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时。
- d) 国家食品安全监管部门提出型式检验要求时。

### 5.6 判定规则

检验结果中微生物指标若有任何一项不合格，则判定该批产品不合格。其余指标不符合本标准要求的，可以用留样进行复检，以复检结果为准。

## 6 标签、标志、包装、运输、贮存、保质期

### 6.1 标签、标志

6.1.1 标签、标志应符合 GB 7718、GB 28050 的相关规定，并对来自原辅料或共线产品的过敏原进行提示。

6.1.2 包装图示标志符合 GB/T 191 的规定。

### 6.2 包装

产品包装符合相关的食品安全要求及技术规范。

### 6.3 运输

运输工具、车辆等必须清洁、卫生、干燥、无污染，运输过程必须有效遮盖避免日晒雨淋，且不得与有毒、有害、有异味或其他可致交叉污染的物品混运。

#### 6.4 贮存

产品应存放在阴凉、干燥、通风、无鼠、无虫害、无有害物质污染的仓库中，不得露天堆放。产品不得与有毒、有害、潮湿、有异味、易腐败或其他可致交叉污染的物品同库存放。产品离地离墙码放，码垛高度不超过外包装标识的说明。

---

案章

日

## 备案单位承诺书

本食品安全企业标准备案单位承诺：

一、本备案登记表中所填写的内容、所附的资料（包括研究和检验数据）均为真实，并符合《食品安全法》。如有不实之处，本单位愿承担全部法律责任。

二、按照本备案标准生产的食品不含有未经许可的食品（包括原料）、食品添加剂和法律、法规禁止使用的食品（包括原料）、食品添加剂。

三、本单位将按照备案标准组织生产，并保证所生产的食品符合《食品安全法》。

翰宇生物科技（大理）有限公司

备案单位（盖章）



2024年 01月 08 日



备案单位主要负责人（签字）

2024年 01月 08 日