

Q/BYL

保山云潞咖啡产业开发有限责任公司企业标准

Q/BYL 0001S—2021

代替 Q/ BYL 0001S-2018

速溶咖啡

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 53050035S-2021
备案日期: 2021年 07 月 13 日

云南省
备案
备案日

2021 - 07 - 13 发布

2021 - 07 - 19 实施

保山云潞咖啡产业开发有限责任公司
发布

前 言

我公司生产的速溶咖啡是以咖啡粉为原料，添加或不添加白砂糖、植脂末、食品添加剂等辅料，经调配、混合、包装等工艺制成。根据《中华人民共和国标准化法》和《中华人民共和国食品安全法》的规定，特制定本标准，作为企业组合生产、质量检测、贸易、仲裁的依据。

本标准安全性指标按照GB 2762-2017《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 7101-2015《食品安全国家标准 饮料》制定，其中铅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。

本标准代替Q/BYL 0001S-2018《速溶咖啡》

本标准由保山云潞咖啡产业开发有限责任公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：陈思甲。

速溶咖啡

1 范围

本标准规定了速溶咖啡的产品分类、技术要求、检测规则、标签、标志、包装、运输及贮存。
本标准适用于以咖啡粉为原料，添加或不添加白砂糖、植脂末、食品添加剂等辅料，经调配、混合、包装等工艺制成的速溶咖啡。

2 规范性引用文件

本标准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

3.1 速溶咖啡

以咖啡生豆为原料，经焙炒、磨粉、萃取、浓缩、喷雾干燥、包装而制成的产品。

3.2 二合一速溶咖啡

以咖啡粉为原料，添加白砂糖或植脂末，经调配、混合、包装工艺制成的产品。

3.3 三合一速溶咖啡

以咖啡粉为原料，添加白砂糖、植脂末，经调配、混合、包装工艺制成的产品。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

- 4.1.1 速溶咖啡：应符合 DBS 53/021 的规定。
- 4.1.2 白砂糖：应符合 GB/T 317 的规定。
- 4.1.3 植脂末：应符合 QB/T 4791 的规定。
- 4.1.4 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定。
- 4.1.5 其他辅料：应符合相应的食品安全标准及有关规定，不得使用非食品原料及辅料。

4.2 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
----	----	------

食品安全企业标
号: 5305 S-
期: 年

表1（续）

色泽	棕褐色至灰褐色，色泽均匀一致。	取适量样品于洁净的白瓷盘中，在自然光线下目视、鼻嗅，沸水溶解后口尝。
气味和滋味	溶解后具有纯正咖啡的芳香及滋味，无异味。	
外观形态	疏松的细小颗粒状，细度均匀，无结块。	
杂质	无肉眼可见外来杂质。	

4.3 理化指标

应符合表2的规定。

表2 理化指标

项目	要求			检验方法
	速溶咖啡	二合一速溶咖啡	三合一速溶咖啡	
咖啡因, g/100g ≥	1	0.2	0.1	GB 5009.139
总糖（以蔗糖计）, g/100g ≤	—	70	50	GB/T 5009.8
水分, g/100g ≤	4.5	7.0	7.0	GB 5009.3
蛋白质, g/100ml ≥	7.0	1.5	1.5	GB 50009.5
溶解度, g/100g ≥	95			GB 5413.29

4.4 污染物指标

应符合表3的规定。

表3 污染物指标

项目	指标	检验方法
铅（以 Pb 计）, mg/kg ≤	0.8	GB 5009.12

4.5 微生物限量

应符合表4的规定。

表4 微生物限量

项目	采样方法 ^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
致病菌（沙门氏菌、金黄色葡萄球菌）	按 GB 29921 规定执行				
^a 样品的采样及处理按 GB 4789.1 执行					

4.6 真菌毒素限量

应符合 GB 2761 的规定。

4.7 净含量

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

4.8 食品添加剂

4.8.1 食品添加剂的质量应符合相应食品安全标准和有关规定。

4.8.2 食品添加剂的使用应符合 GB 2760 中固体饮料的规定。

4.9 生产加工过程中的卫生要求

应符合GB 12695的规定。

5 检验规则

5.1 组批

以同一原料、同一班次、同一工艺生产的同一规格的产品为一个批次。

5.2 抽样

从同一批次产品中随机抽取样品，抽样基数不得少于200个独立包装，总质量不得少于30kg，抽取不少于18个独立包装的样品（总质量不少于2kg），样品分成2份，1份用于检验，1份留样备查。

5.3 出厂检验

产品出厂前须经本公司质检部门检验合格，并签发合格证后方可出厂。出厂检验项目为：感官要求、水分、净含量、水分、菌落总数、大肠菌群。

5.4 型式检验

型式检验每半年进行一次，检验项目为本标准技术要求中的全部项目。有下列情况之一者，亦应进行型式检验：

- a) 当原料、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时；
- 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。

5.5 判定规则

检验结果中，微生物指标有一项不合格，则判定该产品不合格，其余指标任一项不合格，可用留样进行复检，以复检结果为准。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

6.1.1 产品销售包装的标签标识应符合 GB 7718、GB 28050 的规定。

6.1.2 产品外包装图标标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.2 包装

产品包装材料和容器应符合相应食品安全标准及有关规定，封口严密，包装牢固。

6.3 运输

运输工具应清洁、卫生、无异味、无污染，有防尘、防雨、防晒设施。产品不得与其它有毒、有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装混运。装卸时应轻拿、轻放、轻卸、防止重压，严禁抛掷。

6.4 贮存

产品应贮存在清洁、卫生、阴凉、干燥、通风、无异味的仓库内；离地、离墙堆放，堆码高度以提取方便为宜。禁止与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易污染的物品混贮、混放。

备案承诺书

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》。



备案单位（盖章）

2021年7月13日

陈恩甲

备案单位主要负责人（签字）

2021年7月13日

