

Q/NJZF

聚水阁生物科技（文山市）有限公司 企业标准

Q/NJZF 0020S—2021

植物粉及其制品（片）

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 53260042S-2021
备案日期: 2021年10月2日

云南省食品生
备案号: 53
备案日期:

2021-9-30 发布

2021-10-1 实施

聚水阁生物科技（文山市）有限公司 发布

前 言

我公司生产的“玉叶金花粉”和“双七参花粉”，是以莲子、山楂、葛根为主要原料，薏仁、芡实、人参、怀山药、佛手、茯苓、麦芽、山楂、白扁豆、灵芝、白芷作为辅助原料，“玉叶金花粉”经精选干品、粉碎、调配、混合、灭菌、熟制、包装等工艺生产而成；“双七参花粉”经精选干品、粉碎、调配、混合、灭菌、压片、包装等工艺生产而成；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》的有关规定，特制定本标准，作为企业组织生产、检验、贸易和仲裁的依据。

本标准安全性指标按照GB 2762-2012《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 2763-2014《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》制定，其中铅的总量限量严于国家食品安全标准，其余指标根据产品实际制定。

本标准由聚水阁生物科技（文山市）有限公司提出起草并解释。

本标准主要起草人：黄鹏浩。

植物粉及其制品（片）

1 范围

1 本标准规定了“玉叶金花粉”和“双七参花粉”的要求、试验方法、检验规则和标志标签、包装、运输、贮存及保质期。

2 本标准适用于以莲子、山楂、葛根为主要原料，薏仁、芡实、人参、怀山药、佛手、茯苓、麦芽、山楂、白扁豆、灵芝、白芷作为辅助原料，“玉叶金花粉”经精选干品、粉碎、调配、混合、灭菌、炒制、包装等工艺生产而成；“双七参花粉”经精选干品、粉碎、调配、混合、灭菌、压片、包装等工艺生产而成工艺生产而成。“玉叶金花粉”和“双七参花粉”（以下简称产品）。

2 规范性引用文件

本标准下列文件对于本标准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 原、辅料要求

莲子符合 NY/T 1504-2007
薏仁符合 T/CAI 136-2021
芡实符合 T/TTEA 02-2018
人参符合 NY/T 1043-2016
葛根符合 GB/T 30637-2014
灵芝符合 T/68C 002-2019
三七根须 DBS53/029-2020
怀山药符合 GB/T 20351-2006

佛手、茯苓、麦芽、山楂、白扁豆、白芷应无霉变、无腐烂、无异味、无杂质，符合相应的食品安全标准。

4 产品分类

根据原料不同可分为“玉叶金花粉”和“双七参花粉”。

5 感官指标

企业标准
S
年

应符合表 1 的规定。

表 1 感官指标

项目	要求		检验方法
	植物粉	植物粉制品（片）	
外观	粉末状	呈片状，表面光洁，无霉变	取样品，散放在清洁的白瓷盘中置于明亮处，在自然光下用肉眼观察其色泽、性状及杂质，嗅其气味，品尝滋味。
滋、气味	具有产品加工后应有的气味和滋味，无异味		
色泽	具有产品加工后应有的色泽		
杂质	无肉眼可见的外来杂质		

2.1 6 理化指标

应符合表 2 的规定。

2.2 表 2 理化指标

项 目		指 标		检验方法	
植物粉	植物粉制品（片）	植物粉	植物粉制品（片）	植物粉	植物粉制品（片）
水分，%	≤	10.0		GB 5009.3	
灰分（以干基计），%	≤	10.0		GB 5009.4	

2.3 7 污染物限量

应符合表 3 的规定。

2.4 表 3 污染物限量

项 目		指 标		检验方法	
		植物粉	植物粉制品（片）	植物粉	植物粉制品（片）
铅（以 Pb 计），mg/kg	≤	0.8		GB 5009.12	

2.5

2.6

2.7 8 农药残留限量

应符合表 4 的规定。

2.8 表 4 农药残留限量

项目	指标		检验方法	
	植物粉	植物粉制品（片）	植物粉	植物粉制品（片）
六六六，mg/kg ≤	0.05		NY/T 761	
滴滴涕，mg/kg ≤	0.05		NY/T 761	

2.9 9 微生物指标

应符合表 5 的规定。

表 5 微生物指标

项目	指标		检验方法	
	植物粉	植物粉制品（片）	植物粉	植物粉制品（片）
菌落总数，CFU/g ≤	100000		GB 4789.2	
大肠菌群，MPN/100g ≤	90		GBT 4789.3-2003	
致病菌（沙门氏菌、金黄色葡萄球菌）	按 GB 29921 的规定执行			

2.10 10 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定，净含量允差按照 JJF 1070 规定的方法进行。

11 食品添加剂

食品添加剂的质量应符合相应的国家标准和有关规定。

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

11.1 食品加工过程的卫生要求

应符合 GB 14881 的规定。

12 检验规则

12.1 抽样

12.1.1 组批

以同一品种原料、同一次投料、同一工艺生产的统一包装规格的产品为一批。

12.1.2 抽样

抽样方法按随机抽样的方法进行。从同一批产品中抽样基数不少于 100 个最小包装，总重量不低于 30kg，抽样数量不少于 20 个最小包装，重量不低于 2kg，分为 2 份，一份检验，一份复验或被查用。

原材料入库前应由厂质量检验部门按原材料标准要求检验合格后，方可入库使用。

12.2 出厂检验

12.2.1 产品需经工厂检验部门逐批检验合格，附产品合格证方能出厂。

12.2.2 出厂检验项目包括感官、水分、菌落总数、大肠菌群、净含量。

12.3 型式检验

型式检验项目为本标准的全部项目，检验周期每年不少于一次。有下列情况之一时，应进行型式检验。

- A. 新产品试制鉴定；
- B. 正式生产时，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量；
- C. 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- D. 国家质量监督机构提出要求时；
- E. 产品停产半年以上、恢复生产时。

12.4 判定规则

检验结果中，微生物指标有一项不合格，则判定该批产品不合格，其余指标有一项不合格项，可以从同批产品中加倍抽取复检，以复检结果为准。

13 标志、标签、包装、运输、贮存

13.1 标志、标签

销售的包装标志应符合 GB 7718 及 GB 28050 的规定。

包装储运图示标志应符合 GB/T191 的规定。

13.2 包装

包装材料及容器应符合相应的食品安全国家标准及有关规定，封口严密、牢固。

13.3 运输

运输工具应洁净、卫生，产品不得与有毒、有害、有腐蚀性、易挥发性或有异味的物品混装运输；搬运时应轻拿轻放，严禁扔、摔、挤压；在运输过程中应有遮盖物，防止日晒、雨淋受潮。

13.4 贮存

产品应贮存在阴凉、通风、干燥处，仓库应保持清洁卫生，有防潮、防蛀等设施。产品不得靠墙面或地面，间隔应在 20cm 以上，不得与有毒物质混贮。