ICS 67.060
CCS X 28

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T XXXXX—XXXX
代替SB/T 10650-2012

冰淇淋筒

Ice-cream cone

（报批稿）

XXXX－XX－XX 发布　　XXXX－XX－XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部　　发布

工业和信息化部标准报批公示

前　言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则　第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替SB/T 10650-2012《冰淇淋筒》，与SB/T 10650-2012相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

——更改了原料要求（见5.1，2012版的第5章）；

——更改了理化要求（见5.3，2012版的6.2）；

——删除了食品添加剂要求（2012版的6.4）；

——更改了检验方法（见第7章，2012版的第8章）；

——更改了检验规则（见第8章，2012版的第9章）；

——更改了运输和贮存要求（见9.3，2012版的10.3和10.4）；

——删除了销售要求（2012版的10.5）；

——删除了召回要求（2012版的第11章）；

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国食品工业标准化技术委员会（SAC/TC64）归口。

本文件起草单位：河南哥润食品有限公司、星洲康派克（湖北）食品饮料有限公司、江西康怡食品有限公司、中国焙烤食品糖制品工业协会、天津市永康食品有限公司、内蒙古伊利实业集团股份有限公司、内蒙古蒙牛乳业（集团）股份有限公司、雀巢（中国）有限公司、和路雪（中国）有限公司、广东美怡乐食品有限公司、钟薛高食品（上海）有限公司、天津市食品安全检测技术研究院、江苏省食品药品监督检验研究院、中国商业联合会。

本文件主要起草人：魏立立、吴泽尧、尤丽萍、曹孝斌、杨桂有、张奎、康慧玲、于倩、李支霞、欧阳淑珍、石慧、申雷、刘园、李瑞光、靳晓蕾。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2012年首次发布为国内贸易行业标准SB/T 10650-2012；

——本次为第一次修订（转为轻工行业标准）。

工业和信息化部标准报批公示

冰淇淋筒

1 范围

本文件规定了冰淇淋筒的原料、感官、理化、安全和净含量要求，描述了相应的试验方法，规定了生产加工过程、检验规则、标签、标志、包装、贮存和运输的内容，并给出了便于技术规定的分类。

本文件适用于冰淇淋筒的生产、检验和销售。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB 5009.3 食品安全国家标准 食品中水分的测定

GB 7100 食品安全国家标准 饼干

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 8957 食品安全国家标准 糕点、面包卫生规范

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T 20980 饼干质量通则

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

《定量包装商品计量监督管理办法》 （国家市场监督管理总局[2023]第70号令）

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

冰淇淋筒 ice-cream cone

以小麦粉为主要原料，添加或不添加淀粉、蛋制品、糖、油脂及其他配料，经威化（3.2）或脆皮（3.3）工艺成型制成的主要用于盛装冰淇淋等的食品。

3.2

威化 wafer technology

经配制的料浆在模腔中进行高温膨化的一种工艺 。

3.3

脆皮 crispy technology

经配制的料浆在模具中一次烘烤成型，或经配制的料浆在模具中烘烤压成薄片再经卷制或压制成型的一种工艺。

4 分类

按生产工艺分为威化冰淇淋筒（简称威化筒）和脆皮冰淇淋筒（称脆皮筒）。

5 要求

5.1 原料

5.1.1 小麦粉：应符合 GB 2715 的规定。

5.1.2 其他原料应符合相关标准的规定。

5.2 感官要求

应符合表1的规定。

表 1 感官要求

项目	要求	
	威化筒	脆皮筒
形态	外形完整，花纹清晰，厚薄基本均匀，无变形	
色泽	具有该产品应有的色泽	
滋味、气味和口感	具有该产品应有的滋味及气味，无异味，口感酥松	具有该产品应有的滋味及气味，无异味，口感脆、味甜
杂质	无正常视力可见外来异物	

5.3 理化要求

应符合表2的规定。

表 2 理化要求

项目		要求	
		威化筒	脆皮筒
水分/（g/100g） ≤		5.5	4.5
碱度（以碳酸钠计）/（g/100g） ≤		0.3	
尺寸偏差[a]/% ≤	尺寸 ＜ 40mm	-	8
	尺寸 40mm～60mm	-	6
	尺寸 ＞60mm	-	4
[a]杯型、锥型、碗型指外口径尺寸；方型指长、宽的尺寸；异型不做规定			

5.4 安全要求

应符合GB 7100的规定。

5.5 净含量

预包装产品应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定。

6 生产加工过程

生产加工过程应符合GB 8957和GB 14881的规定。

7 试验方法

7.1 感官要求

在自然光下观察形态、色泽，检查有无异物。闻其气味，用温开水漱口后品其滋味。

7.2 水分

按照GB 5009.3规定的方法测定。

7.3 碱度

按照GB/T 20980规定的方法检验。

7.4 尺寸偏差

7.4.1 仪器和设备

游标卡尺：分度值 0.1mm。

7.4.2 试验步骤

随机抽取10支冰淇淋筒，用游标卡尺测量其尺寸，计算算术平均值。

7.4.3 计算

尺寸偏差按公式(1)计算：

$$X = \frac{|d_1 - d_0|}{d_0} \times 100\% \quad \cdots\cdots (1)$$

式中：

X——尺寸偏差，以百分数（%）表示；

d_1——实际测量尺寸，单位为毫米（mm）；

d_0——标称尺寸，单位为毫米（mm）。

7.5 安全要求

按GB 7100中规定的方法测定。

7.6 净含量

按JJF 1070规定的方法测定。

8 检验规则

8.1 组批

同一班次、同一生产日期生产的同一规格的产品为一批。

8.2 抽样方法和数量

从每批产品中随机抽取样品，每批抽样量应满足检验和留样的要求。

8.3 出厂检验

8.3.1 成品出厂前应逐批检验，检验合格后方可出厂或销售。

8.3.2 出厂检验项目应包括感官要求、水分、净含量、菌落总数和大肠菌群。

8.4 型式检验

8.4.1 正常生产时，每半年应进行一次型式检验，但有下列情况之一时，也应进行型式检验：

a) 新产品试制鉴定时；

b) 产品长期停产后，恢复生产时；

c) 当原料、工艺有较大变化，可能影响产品质量时；

d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；

e) 监管部门提出检验要求时。

8.4.2 型式检验项目应包括本文件 5.2～5.5 的全部项目。

8.5 判定规则

8.5.1 出厂检验判定

8.5.1.1 出厂检验项目全部符合本文件，判为合格品。

8.5.1.2 出厂检验项目有 1 项（菌落总数和大肠菌群除外）不符合本文件，可以加倍抽样复验，复验后仍不符合本文件，判为不合格品。超过 1 项不符合本文件规定 ，判该批产品为不合格品，不应复验 。

8.5.1.3 菌落总数和大肠菌群中有 1 项不符合本文件，判为不合格品，不应复验。

8.5.2 型式检验判定

8.5.2.1 型式检验项目全部符合本文件，判为合格品。

8.5.2.2 型式检验项目不超过 3 项（含 3 项，菌落总数、大肠菌群、霉菌和致病菌除外）不符合本文件，可以加倍抽样复验，复验后仍不符合本文件，判为不合格品。型式检验项目超过 3 项不符合本文件，不应复验，判为不合格品。

8.5.2.3 菌落总数、大肠菌群、霉菌和致病菌中若有 3 项不符合本文件，判为不合格品，不应复验。

9 标签、标志、包装、贮存和运输

9.1 标签、标志

9.1.1 预包装产品的标签应符合 GB 7718 的规定；应同时标注产品类别。

9.1.2 储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

9.2 包装

包装材料和包装形式应符合国家相关标准的规定。

9.3 贮存和运输

9.3.1 贮存和运输过程中应避免日光直射、雨淋、显著的温湿度变化和剧烈撞击等，防止食品受到不良影响。不得将食品与有毒、有害或有异味的物品一同贮存运输。

9.3.2 贮存、运输和装卸食品的容器、工器具和设备应当安全、无害，保持清洁，降低食品污染的风险。

工业和信息化部标准报批公示
工业和信息化部标准报批公示
工业和信息化部标准报批公示
工业和信息化部标准报批公示
工业和信息化部标准报批公示
工业和信息化部标准报批公示