ICS 67.100.40
CCS X 53

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T XXXXX—XXXX
代替SB/T 10017-2008

冷冻饮品 食用冰

Frozen drinks-Edible ice

（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 10017-2008《冷冻饮品 食用冰》，与SB/T 10017-2008相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

——更改了技术要求（见第4章，2008年版的第4章）；

——更改了检验方法（见第6章，2008年版的第5章）；

——更改了检验规则（见第7章，2008年版的第6章）；

——更改了标签要求（见第8章，2008年版的第7章）；

——更改了运输和贮存要求（见第10章，2008年版第9章和第10章）；

——删除了销售要求（2008年版的第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：中国焙烤食品糖制品工业协会、内蒙古蒙牛乳业（集团）股份有限公司、内蒙古伊利实业集团股份有限公司、和路雪（中国）有限公司、沈阳德氏企业集团有限公司、上海益民食品一厂有限公司、广东美怡乐食品有限公司、辽宁天淇食品集团有限公司、江西康怡食品有限公司、钟薛高食品（上海）有限公司、创味舌尖冻干食品科技（中山）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、天津商业大学、福建省工业产品生产许可证审查技术中心、中国商业联合会。

本文件主要起草人：张帅、罗春连、曹东丽、尚晨辉、张奎、李支霞、王国明、祝焱波、欧阳淑珍、张营、曹孝斌、石慧、郑萍、刘园、刘立增、魏立立、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：

——1992年首次发布为国内贸易行业标准SB/T 10017-92；1999年第一次修订；2008年第二次修订；

——本次为第三次修订（转为轻工行业标准）。

工业和信息化部标准报批公示

冷冻饮品 食用冰

1 范围

本文件规定了食用冰的感官、安全和净含量的要求，描述了相应的试验方法，规定了生产过程控制、检验规则、标签、包装、运输和贮存的内容。

本文件适用于食用冰的生产、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 2759 食品安全国家标准 冷冻饮品及制作料

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB 31605 食品安全国家标准 食品冷链物流卫生规范

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

食用冰 edible ice

以饮用水为原料，经灭菌、注模或不注模、冻结、脱模或不脱模、包装等工艺制成的冷冻饮品。

4 要求

4.1 饮用水

应符合GB 5749的规定。

4.2 感官要求

感官要求应符合表1的规定。

工业和信息化部标准报批公示

表1 感官要求

项目	要求
色泽	略透明
组织形态	形态完整，冻结坚实
滋味、气味	无异味
杂质	无正常视力可见外来异物

4.3 安全要求

应符合GB 2759的规定。

4.4 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。

5 生产过程控制

生产企业在生产过程中应符合GB 14881的规定。

6 试验方法

6.1 感官要求

在冻结状态下，取适量试样，置于清洁、干燥的白瓷盘中，在自然光线下观察色泽、组织形态，检查有无杂质，闻其气味，用温开水漱口后品其滋味。

6.2 安全要求

按照GB 2759规定的方法检验测定。

6.3 净含量

按JJF 1070规定的方法测定。

7 检验规则

7.1 组批

同一班次、同一品种、同一生产线的产品为一批。

7.2 抽样方法和数量

从批中随机抽取样品，每批抽样量应满足检验和留样的要求。

7.3 出厂检验

7.3.1 成品出厂前应逐批检验，检验合格后方可出厂或销售。

7.3.2 出厂检验项目应包括感官要求、净含量、菌落总数和大肠菌群。

工业和信息化部标准报批公示

7.4 型式检验

7.4.1 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) 质量检验机构提出检验要求时。

7.4.2 型式检验项目包括本文件 4.2～4.4 的全部项目。

7.5 判定规则

7.5.1 出厂检验判定

7.5.1.1 出厂检验项目全部符合本文件，判为合格品。

7.5.1.2 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。

7.5.1.3 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，不应复检。

7.5.2 型式检验判定

7.5.2.1 型式检验项目全部符合本文件，判为合格品。

7.5.2.2 型式检验项目不超过 2 项（致病菌、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。型式检验项目超过 2 项不符合本文件，不应复验，判为不合格品。

7.5.2.3 致病菌、菌落总数和大肠菌群中若有 1 项不符合本文件，判为不合格品，不应复验。

8 标签

8.1 预包装产品的标签应符合 GB 7718 的规定。

8.2 运输包装的标签应符合 GB/T 191 的规定。

9 包装

9.1 包装材料应符合有关国家标准的规定。

9.2 单件包装应完整，封口严密，不破损，内容物无裸露现象。

9.3 包装箱应牢固、整齐、完整、无破损，且外表清洁。

10 运输和贮存

应符合 GB 31605 的规定。

工业和信息化部标准报批公示