

ICS 67.060

CCS X 28

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 8007—2024

代替 SB/T 10650—2012

冰淇淋筒

Ice-cream cone

2024-03-29 发布

2025-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

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：

- a) 更改了原料要求（见5.1，2012年版的第5章）；
- b) 更改了理化指标（见5.3，2012年版的6.2）；
- c) 删除了食品添加剂要求（2012年版的6.4）；
- d) 更改了试验方法（见第7章，2012年版的第8章）；
- e) 更改了检验规则（见第8章，2012年版的第9章）；
- f) 更改了运输和贮存要求（见9.3，2012年版的10.3和10.4）；
- g) 删除了销售要求（见2012年版的10.5）；
- h) 删除了召回要求（见2012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/TC 64）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。

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 理化指标

应符合表2的规定。

表 2 理化指标

项目	要求		
	威化筒	脆皮筒	
水分/ (g/100 g)	≤5.5	≤4.5	
碱度 (以碳酸钠计) / (g/100 g)	≤0.3		
尺寸偏差 ^a / (%)	尺寸 < 40 mm	—	≤8
	尺寸 40 mm ~ 60 mm	—	≤6
	尺寸 > 60 mm	—	≤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

预包装产品净含量见《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描述的方法测定。

7.3 碱度

按照GB/T 20980描述的方法检验。

7.4 尺寸偏差

7.4.1 仪器和设备

游标卡尺：分度值 0.1 mm。

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：

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

式中：

X ——尺寸偏差；

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描述的方法测定。

7.6 净含量

按JJF 1070描述的方法测定。

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) 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。不应将食品与有毒、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。

参考文献

- [1] 《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）
-