《MY05 脱脂奶粉》标准修订一览表

序号	版本号	修订内容	修订者	修订时间
1	D1	1、修订 2.3 检验方法：发酵试验修订为：脱脂奶粉 33g，加入温水固形物调至 10.5-11%,3g 已配好的菌种（已配好的菌种：0.3g MILD 1.0 菌种，加入 100ml 利乐纯奶中），定容至 300mL;发酵时间修订为 5-6h。	梁慧珊	2024.05.26

1.参照 GB 19644《食品安全国家标准 乳粉》; GB 2762《食品安全国家标准 食品中污染物限量》的乳粉、GB 2761《食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量》的乳粉质量指标。

本标准中 A 级脱脂奶粉适用于利乐产品和炼奶产品; B 级脱脂奶粉适用于巴氏产品（包括酸奶产品）、甜品系列产品，不可用于利乐、炼奶产品。

1.1 感官要求

项目	指标
色泽	呈均匀一致的乳黄色
滋味和气味	具有纯正的乳香味
组织状态	干燥、均匀的粉末
冲调性	经搅拌可迅速溶解于水中，不结块；水合 4 小时内粉状颗粒完全溶解
倾斜静置沉淀	溶解后倾斜静置 4 小时，倾斜位置没有沉淀

1.2 理化指标

项目	指标	
	A 级	B 级
蛋白质，%，≥	非脂乳固体的 34%	
脂肪，%，≤	1.5	
酒精试验（复原乳用相应酒精等级，按 1：1 测定）	80%酒精阴性	74%酒精阴性
复原乳酸度，°T，≤	18.0	
水份，%，≤	5.0	
杂质度，mg/kg，≤	16.0	
抗生素（以 Delvotest 测试）	不得检出	
三聚氰胺	不得检出（检出限 2mg/kg）	
黄曲霉毒素 M_1(以生鲜乳计)，μg/kg，≤	0.5	

总砷（以 As 计），mg/kg，≤	0.5
铬（以 Cr 计），mg/kg，≤	2.0
铅（以 Pb 计），mg/kg，≤	0.5
亚硝酸盐（以 NaNO2 计），mg/kg，≤	2.0
注：非脂乳固体（%）=100（%）-脂肪（%）-水份（%）	

1.3 微生物指标

项目	指标	
	A 级	B 级
芽孢 (UHT 产品)，CFU/g，≤	1000	——
耐热芽孢 (UHT 产品)，CFU/g，≤	300	——
菌落总数，CFU/g	n=5，c=2，m=50000，M=200000	
大肠菌群，CFU/g	n=5，c=1，m=10，M=100	
金色葡萄球菌	n=5，c=2，m=10，M=100	
沙门氏菌	n=5，c=0，m=0/25g	
发酵时间，h	7-8	
发酵酸度，°T，≥	70	
发酵后组织状态	凝固状态良好，无乳清水析出	

注：禁止使用除乳或乳制品以外的动物性蛋白质或其他非食用物质，禁止掺假掺杂

1.4 标签、包装、装卸、运输、贮存

1.4.1 标签：须符合 GB 7718《食品安全国家标准 预包装食品标签通则》的规定，且必须标注如下内容：

----产品名称；

----配料表；

----净含量（千克或克）；

----制造者的名称、地址和联系方式【进口预包装食品应标示原产国国名或地区区名（如香港、澳门、台湾），以及在中国依法登记注册的代理商、进口商或经销者的名称、地址和联系方式，可不标示生产者的名称、地址和联系方式】；

----产品标准代号（进口预包装食品可不标示）；

----生产日期或批号；保存期或保质期；

----食品生产许可证编号（进口预包装食品可不标示）；

----贮存条件。

1.4.2 包装：必须用符合食品卫生标准的内包装袋包装，外包装须采用牢固的外包装袋（如牛皮纸袋），内外包装必须完整、无破损、无泄漏现象。1*25kg/袋规格的脱脂奶粉单件计量负偏差不超过 250g，批量平均偏差必须符合标称值。

1.4.3 装卸、运输与贮存：装卸应避免锐器损伤包装，运输工具和贮存地点必须干燥、清洁、干净；严禁脱脂奶粉与有毒、有害、有异味和其它影响产品质量的物品混运、混贮；仓贮时脱脂奶粉堆下面应有垫板，严防受潮；应堆放在距离墙壁、暖气管、水泥柱 30cm 以外；高度应以安全为原则；发放遵循先入先出、近效先出的原则；贮存仓内应保持干燥和通风良好；保质期为 2 年。

2. 检验规则

2.1 每一次交货的脱脂奶粉为一个交收批；每个生产日期批为一个检验批；每个交收批脱脂奶粉必须附有生产厂按每个生产日期出示的产品合格证或其复印件,进口产品还应附有入境检验证明，

仓管员凭此收货。

2.2 抽样规则：脱脂奶粉抽样以单件包装为抽样单位，以生产日期或批号为检验批，按固定抽样每批随机抽取 5 包，每包抽取 1 个样检验卫生指标，共 5 个；并从 5 包中随机选择 2 包，每包抽取 1 个样品检验理化指标，共 2 个；每个样品抽取脱脂奶粉 350g。

2.3 检验项目、检验频率、检验方法等

检验项目	检验频率	检验方法		可接受质量		不可接受
				A 级	B 级	
感官指标	按检验批每批必检	取适量样品，在自然光下观察色泽和组织状态，闻其气味；并用 250mL 的 50-55℃水溶解 23g 样品，调整可溶性固形物到 9%的复原乳在自然光下观察色泽和组织状态，闻其气味，用温开水漱口，品尝滋味				奶香味不纯有异味、溶解不良、有片状或絮状物浮面或较多杂质沉淀
倾斜静置沉淀		化粉后装入玻璃瓶中，倾斜玻璃瓶放置 4 小时后，观察		没有沉淀		倾斜静置有沉淀
脂肪		GB 5009.6				
蛋白质		GB 5009.5				
酒精试验		复原乳用相应酒精等级，按 1：1 测定		80% 酒精阴性	74% 酒精阴性	
非脂乳固体		100%-脂肪%-水份%				
芽孢（UHT 产品）	需要时检验	NY/T1331		≤1000 CFU/g	——	
耐热芽孢（UHT 产品）	按检验批每批必检	NY/T1331	36℃培养	≤300 CFU/g	——	
			55℃培养	≤ 1000 CFU/g		
抗生素（以 Delvotest 测试）		GB/T 4789.27				
水份		GB 5009.3				
三聚氰胺		GB 22388				
黄曲霉毒素 M_1		GB 5009.24				
复原乳酸度		GB 5009.239				
菌落总数		GB 4789.2				
大肠菌群		GB 4789.3 平板计数法				
杂质度		GB 5413.30				
亚硝酸盐	每年不少于 1 次第三方检验报告	通过文件审查的形式验证供应商所提供的第三方质量检验报告				
总砷（以 As 计）						
铬（以 Cr 计）						
致病菌（沙门氏菌、金色葡萄球菌）						
铅（以 Pb 计）						
发酵时间	用于	发酵试验【脱脂奶粉 33g，加入温		5-6h		

发酵酸度	发酵类产品时	水固形物调至 10.5-11%,3g 已配好的菌种（已配好的菌种：0.3g MILD 1.0 菌种,加入 100ml 利乐纯奶中），定容至 300mL】	≥70° T	
发酵后组织状态			凝固状态良好，无乳清水析出	

3. 检验批合格与否判定

除年度委托检验项目外，其它项目在日常检验中发现一项不合格，可扩大 1 倍抽样复检，如不合格则该检验批不合格