

墨红花浸膏

1 主题内容与适用范围

本标准规定了墨红花浸膏的技术要求、试验方法和检验规则等内容。

本标准适用于对以石油醚（沸点为68~71℃）为溶剂，在室温浸提所得的墨红花浸膏的质量进行分析评价。

2 引用标准

QB 793 香料统一检验方法 标准溶液制备方法

QB 814 香料统一检验方法 香花浸膏检验方法

3 定义

墨红花浸膏是从墨红鲜花（*Rosa Chinensis* Jacq Crimson Glory H. T.）用石油醚在室温浸提而得。

4 技术要求

指标名称	技术要求	级 别	
		优 级 品	一 级 品
色 状		浅褐色至橙红色膏状物	
香 气		具纯正墨红鲜花香气	
熔 点 (℃)		40.0~50.0	
酸 值		<20.0	≤25.0
酯 值		>20.0	≥20.0
净 油 含 量 (%)		>30.0	≥30.0

5 试验方法

除特别注明外，试验所用试剂均为分析纯试剂；水为蒸馏水或相当纯度的水。

5.1 色状的检查见QB 814。

5.2 香气的检定见QB 814。

5.3 溶点的测定见QB 814。

试样吸入毛细管后放入烧杯，置于冰浴中冷却2 h以上。

传温液用预经煮沸并冷却至室温的蒸馏水。

搅拌用磁力搅拌器。

平行试验结果的容许差为0.3℃。

5.4 酸值的测定见QB 814。

其中标准溶液配制，指示剂溶液制备见QB 793。但在精制乙醇时。加硝酸银和氢氧化钾后，应用力振荡并静置过夜。倾取上层清液蒸馏。

平行试验结果的容许误差为0.5。

5.5 酯值的测定见QB 814。

其中标准溶液配制，指示剂溶液制备，见QB 793。

平行试验结果的容许误差为0.2。

5.6 净油含量的测定

5.6.1 仪器

5.6.1.1 温度计：0～100℃。

5.6.1.2 恒温水浴。

5.6.1.3 高型玻璃杯：150ml。

5.6.1.4 搅拌机。

5.6.1.5 砂芯漏斗：3号，100ml。

5.6.1.6 吸滤瓶：125ml。

5.6.1.7 广口试剂瓶：125ml，在100ml处作标记。

5.6.1.8 冷冻设备：冰箱冷冻室，温度在-20℃以下。

5.6.1.9 减压蒸馏装置。

5.6.1.10 三口蒸馏烧瓶：100ml，250ml。

5.6.1.11 冷凝管：直形，300mm，400mm。

5.6.1.12 水银压力表。

5.6.1.13 真空干燥器。

5.6.2 试剂

无水乙醇：化学纯，含量不小于99.5%。

5.6.3 操作程序

称取预经在60℃以下水浴中融匀的试样约5g（精确至0.001g）置于高型玻璃杯内，加约80ml无水乙醇，移入50～55℃水浴中，用搅拌机搅拌1h，取出，在冰水浴中冷却1h，用3号砂芯漏斗减压过滤，将滤液倒入广口试剂瓶中。滤渣用30ml无水乙醇分三次洗涤，先用10ml无水乙醇洗涤、抽滤，待滤渣抽干后再加10ml无水乙醇洗涤，前后共三次。待抽滤干，将滤液并入广口试剂瓶中，加入无水乙醇至广口试剂瓶100ml标记处，置于20±1℃温度下冷冻3h，然后用预先在同样温度冷冻30min的砂芯漏斗及吸滤瓶装置在冷冻设备内进行减压过滤，滤渣用20ml同样温度的无水乙醇分二次洗涤。滤液、洗液合并，移入已称至恒重的三口蒸馏烧瓶中，在50～55℃水浴中减压（13332.2Pa）蒸馏至不见溶剂滴出，则提高水浴温度至60℃，在压力为5332.88Pa下蒸馏至不见溶剂滴出后再保持10min，取出放置真空干燥器中，在减压（5332.88Pa）下干燥15min，取出称重。重复以上干燥手续，至

前后二次失重在 3 mg 以下为恒重。

计算：

$$\text{净油}(\%) = \frac{m_1}{m} \times 100$$

式中： m_1 ——净油重量，g；

m ——试样重量，g。

平行试验结果的容许差为 2 %。

6 检验规则

6.1 每批墨红花浸膏产品，应由生产厂技术检验部门负责进行检验，并保证出厂产品符合本标准的要求。每批出厂产品应有质量合格证明书。内容包括：生产厂名、产品名称、商标、生产日期、批号、净重、产品质量符合本标准的证明和编号。

6.2 验收单位有权按本标准的各项规定，核验所收到的产品质量是否符合本标准的要求。每一批号作一次验收，不同批号分别验收。

6.3 每批包装单位在 100 个以下抽取样品二个，100 个以上抽取三个。每个取样 20~30 g，取样总量不得少于 50 g。取样时应将样品上下搅匀或在 60℃ 以下水浴中融匀后立即采样，分别装于二个清洁干燥的样品瓶中。瓶上注明：产品名称、生产厂名、批号、数量、取样日期及取样人。一瓶作检验用，另一瓶留存备查。

6.4 试验结果如有不符合本标准的指标要求时，可会同生产厂自两倍的包装中重新取样，对不符合本标准规定的指标进行复验。经复验如仍有指标不合格时，则该批产品不予验收。如双方对检验结果有争议时，可由双方协商解决或请法定检测单位仲裁，费用由责任方负责。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 墨红花浸膏用专用马口铁听包装，净重为 1.0 kg。听子再装入清洁坚固的干燥箱中，妥善垫衬。包装外注明：生产厂名、产品名称、出厂批号、净重、毛重、出厂日期及本标准编号。

7.2 墨红花浸膏应单独存放于阴凉、干燥通风处，温度不得超过 40℃。运输时必须严防日晒雨淋，不得和有腐蚀性及有强烈气息等的物品混合装运，以免杂气污染。

7.3 在符合规定的贮运条件，包装完整未经启封的情况下，本产品保质期为一年。

附加说明：

本标准由中华人民共和国轻工业部质量标准司提出。

本标准由全国香料标准化中心归口。

本标准由杭州香料厂负责起草。

本标准主要起草人：项美珍、付竹倩。