

강남에서 블렌딩을 업으로 삼아 온 지 오래다. 카페에서 바로 내리는 하우스 블렌드든, 온라인으로 나가는 시그니처든, 결국 고객은 한 잔의 일관성을 기억한다. 그 일관성을 지키는 가장 견고한 장치가 품질 인증이다. 인증은 마케팅 문구가 아니라 시스템이다. 작업자의 감과 성실함을 체계에 얹어, 어느 날 갑자기 좋은 품질이 아니라 매일 비슷하게 좋은 품질을 만든다. 강남블렌딩에서 찜오블렌딩, 강남찜오블렌딩 같은 제품을 내세울수록 트레이스와 검증, 데이터가 말해 주는 뒷받침이 필요하다.

아래 내용은 커피 로스팅과 블렌딩을 전제로 한 품질 인증 준비 항목을 경험적으로 정리한 것이다. HACCP, ISO 9001, ISO 22000, FSSC 22000 같은 제도를 거냥하되, 국내 식품위생법과 표시 기준, 수출 요건까지 염두에 둔다. 실제 현장에서 부딪히는 사소한 문제들, 예산과 공간의 한계, 공급의 요동까지 고려해 현실적인 체크 포인트를 깔끔히 묶었다.

목표 인증의 선택, 스코프를 먼저 그린다

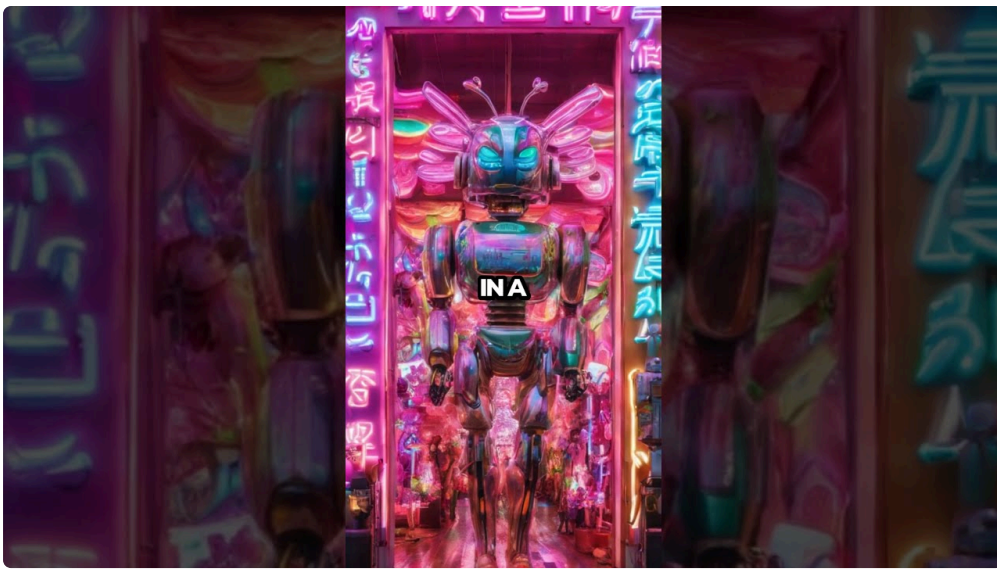
인증을 논하기 전에 제품군과 공정을 확정해야 한다. 생두 입고부터 로스팅, 디개싱, 블렌딩, 분쇄, 포장, 출하로 이어지는 흐름 중 어느 구간을 인증 범위로 잡을지 정리한다. 소분 전용 라인만 포함할지, 분쇄를 별도 라인으로 분리할지, 위탁공정이 있다면 협력사의 적격성까지 챙겨야 한다. 국내 대형 카페 체인에 납품한다면 HACCP이 우선이다. 수출을 고려한다면 ISO 22000 혹은 FSSC 22000이 유리하다. 운영의 성숙도를 끌어올리고 싶다면 ISO 9001을 병행하는 편이 기록과 개선 사이클을 정교하게 만든다.

제도마다 초점이 다르다. HACCP은 위해요소 분석과 중요관리점 설정에 집중하고, ISO 9001은 고객 요구와 내부 프로세스의 일관성을 요구한다. ISO 22000은 식품안전 경영시스템 전반을 다룬다. 세 제도를 한 번에 노리면 문서가 늘어나고 교육 부담이 커진다. 보통은 HACCP으로 기본기를 다지고, 수출 타이밍에 맞춰 ISO 22000을 엮는다. 국내 유통망이 크고 B2B 비중이 높다면 두 제도를 동시 추진해도 효율이 난다. 이 선택이 뒤로 갈수록 바뀌면 교육과 문서 전부를 다시 손봐야 하니 초기에 시간을 들여 스코프를 명확히 그린다.

원료가 반이다, 생두 관리와 공급업체 승인

커피는 원재료 품질 편차가 극심하다. 비 오는 날 향만 하역이 늦어지고, 곡물 가격 변동에 따라 혼합 원산지 빈티지가 바뀐다. 강남블렌딩에서 찜오블렌딩을 만드는 경우, 핵심 생두의 프로파일이 바뀌면 배합 비율, 로스팅 포인트, 디개싱 시간까지 일괄 조정해야 한다. 이런 변수 앞에서 인증기관은 두 가지만 본다. 공급업체 승인 절차와 원료 규격서 준수다.

공급업체 승인 절차에는 다음이 포함되어야 한다. 업체 기본정보, 식품안전 관련 인증 사본, 최근 1년 내 외부감사 결과, 오차 이력과 시정조치 내역, 표준 CoA 항목(수분, 결점두 비율, 스크린 사이즈, 밀도, 곰팡이 독소 검사 결과 등)이다. 신규 로트가 입고될 때마다 샘플을 취해 수분과 밀도, 가벼운 센서리 평가를 실시한다. 수분은 9.0에서 11.5% 범위를 권장한다. 12%를 넘기면 저장 중 이취와 수율 변동이 커지고, 9% 미만이면 로스팅 프로파일이 민감해진다. 곰팡이 독소는 수출을 고려하면 OTA 기준이 더 엄격해진다. EU를 노린다면 자체 스폿 검사를 분기 1회 이상으로 유지하는 편이 안전하다.



원료 라벨에는 로트번호, 생산국, 수확 연도, 가공 방식이 반드시 기록되어야 한다. 입고 시 라벨과 실물 봉투의 일치 확인 체크리스트를 비치하고, 입고 담당의 서명까지 남긴다. 막상 사고가 터지면 이런 사소한 서명이 제품 회수의 속도를 좌우한다.

배합의 정확도, 저울과 데이터가 만든다

블렌딩은 결국 계량이다. 점오블렌딩 같은 시그니처는 0.5%p 오차로도 맛결이 흔들린다. 인증에서는 계량 장비의 교정 이력을 묻는다. 벤치 스케일과 바닥 스케일 모두 분기별 내부 점검, 연 1회 공인 교정을 유지한다. 10 kg 배치 기준으로 희석법을 써서 최대 허용계량오차를 5 g로 [강남점오블렌딩](#) 제한하면, 컵에서 느껴질 수 있는 차이를 체감상 잡아낸다.

계량 정확도는 숙련도와도 연결된다. 아침 첫 배치 직전에는 더미 배합을 만들어 계량자별 편차를 측정한다. 3일 누적 데이터로 개인별 보정 팁을 공유하면 오차가 줄어든다. 숙련도 평가는 인증 항목은 아니지만, 내부 감사에서 개선의 근거로 삼기 좋다. 특히 강남점오블렌딩처럼 출고량이 큰 SKU는 계량 로그와 배합서가 살아 있어야 재작업, 클레임 분석 때 유효하게 작동한다.

로스팅 공정의 중요관리점 설정

HACCP 관점에서 로스팅은 물리적, 생물학적 위해요소를 크게 낮추는 공정이다. 그럼에도 과소 또는 과다 로스팅은 품질 위해로 본다. 과소 로스팅은 내부 수분 잔존과 저장 중 결함 발생 위험을 키우고, 과다 로스팅은 아크릴아마이드와 PAH 관리의 논거가 된다. 국내에서 아크릴아마이드가 법적 한도는 아니어도 참고 기준이 존재하고, EU로 가면 벤치마크 레벨을 언급하게 된다. 실무에서는 로스팅 종료 시 빈 온도 범위, 배출 색도 값, 배출 후 24시간 경과한 색도 안정 범위를 관리한다.

배출 직후 색도 측정은 오차가 크다. 표면 오일과 온도 때문에 값이 흔들리므로, 기준값은 12에서 24시간 안정화 이후로 잡는 편이 재현성이 높다. 색도기를 쓴다면 주 1회 표준 타일로 교정하고, 측정자는 동일인이 맡는다. 열전대는 반년에 한 번 새것으로 바꾸는 업체도 있지만, 비용 부담이 크다. 실무 타협은 분기별 아이스배스 확인으로 0에서 0.5도 편차 범위를 유지하고, 1도를 넘기면 교체하는 방식이 많다.

냉각기도 중요관리점 후보에 오른다. 비위생적 냉각 그릴은 금속 이물, 유탄유 오염의 잠재원이다. 금속 검출기만 믿지 말고, 냉각 그릴과 배출 슈트의 표면 거칠기와 청소 용이성을 개선한다. 도색 박리 부위는 즉시 스테인리스 수리로 전환한다. 월 1회 UV 손전등으로 오염을 탐지하는 것도 의외로 성능이 좋다.



수분과 수분활성도, 신선함의 숫자화

포장 전 커피의 수분과 수분활성도는 보존성과 향의 잠김 정도를 좌우한다. 일반적으로 수분 1.5에서 2.0%대가 많이 나오지만, 측정기는 브랜드마다 편차가 있다. 내부 기준은 측정기 일관성을 전제로 잡아야 한다. 수분활성도는 0.40에서 0.55 범위를 목표로 추천한다. 0.60을 넘기면 곰팡이 위험은 낮아도 산화와 신맛의 붕괴가 빨라진다. 반대로 0.35 이하에서 지나치게 건조해지면 가스 방출이 급격히 떨어져 컵의 볼륨이 다친다.

디개싱 시간은 배치별로 다르다. 미디엄 로스트 기준으로 원두는 24에서 48시간, 분쇄는 당일 포장을 권장한다. 분쇄 포장은 산소 흡수제에 의존하기보다는 질소 또는 질소-이산화탄소 혼합가스로 치환해 포장 내 산소 1% 이하를 확보한다. 무작위로 10박스를 뽑아 헤드스페이스 산소를 측정하면 실효성이 보인다. 치환 가스 유량계는 월 1회 이상 점검한다.

포장재와 라벨, 법정 표시의 세밀함

국내 유통용이면 원재료명과 함량, 내용량, 제조원 주소, 유통기한, 보관방법, 고객센터 연락처, 로트번호 표시는 필수다. 커피는 알레르기 표시에서 비교적 자유롭지만, 향 첨가 제품이면 다른 규정이 적용된다. 포장재는 식품 적합성 시험성적서를 확보한다. 고온 밀봉 공정이 없다 해도 용출 시험을 거친 자료가 있으면 인증 심사에서 깔끔하다.

밸브형 포장재는 밸브 성능 검사를 해 두는 편이 좋다. 포장 후 24시간 이내 박스에 쌓아 두면 가스 팽창으로 미세 파열이 생길 수 있다. 우리가 겪은 사례로, 한겨울 창고 바닥에서 일교차로 결로가 생겨 밸브 접착부가 떨어졌다. 그 뒤로는 적재 전 6시간 상온 정지, 팔레트 습도 매트 도입, 박스 적재 높이 1.6 m 제한으로 재발을 막았다. 이런 일화와 재발 방지 조치를 기록해 두면 심사관과 대화가 수월해진다.

금속 검출과 이물 관리, 근거 있는 현실주의

로스팅 설비는 금속 마찰원이 많다. 배출 슈트, 체인, 스크루 피더, 선별기의 진동부. 금속 검출기는 마지노선이다. 투과형 금속 검출기를 포장 전 라인에 배치하고, 제품 특성상 알루미늄 밸브나 이형 포장재의 간섭을 감안해 감도를 현실적으로 잡는다. 일반적으로 Fe 2.0 mm, SUS 3.0 mm 검출을 최소 목표로 쓴다. 감도를 무리하게 낮추면 오검출이 늘어나고, 생산이 멈춘다. 오검출 로그를 모아 루트코즈를 잡아야 장비 세팅이 안정된다.

이물 관리는 근본적으로 청소와 방충에서 판가름 난다. 카카오, 곡물 라인과 달리 커피는 당분이 적어 해충 유인이 약하지만, 포장재와 박스, 접착제는 해충의 표적인 경우가 있다. 문주변, 배수구, 쓰레기 집하장 냄새가 문제다. 해충 트랩의 월간 점검표와 외부 방제 업체의 서비스 리포트는 심사 시 즐겨 보는 문서다. 포획량이 늘면 원인을 지정하고, 교정조치를 담은 루프를 반드시 기록으로 남긴다.

실험실 검사, 필요한 만큼, 제때에

모든 항목을 상시로 돌릴 수는 없다. 실무는 타협이다. 정기 검사 계획을 연간으로 짜고, 고정 항목과 변동 항목을 나눈다. 고정은 수분, 수분활성도, 색도, 헤드스페이스 산소, 관능 평가. 분기 또는 반기 항목은 중금속, 곰팡이 독소, 아크릴아마이드, 포장재 용출 정도가 현실적이다. 수출이면 출고 전 배치별 간이 잔류농약 스크리닝을 었는다. 생 두 단계에서 잔류농약은 리스크가 낮지만, 고객사의 컴플라이언스 요구로 포함되는 경우가 잦다.

내부 관능 패널의 일관성도 검사다. SCA 기준에 맞추되, 우리만의 컵 노트와 결점 정의를 레퍼런스로 쓴다. 예를 들어 찜오블렌딩의 기준 컵은 산미 세기 6에서 7, 바디 7, 단맛 6, 애프터 6 정도의 범위를 유지한다. 기준 컵의 사진, 향미 메모, 추출 레시피를 표준서로 저장해, 신입도 같은 잔을 만들 수 있게 해 둔다.

교육과 문화, 기록이 남도록 설계한다

인증은 사람이 굴린다. 교육은 초기에 몰아서 한 뒤 서명만 받는 방식으로는 남지 않는다. 주간 10분 퀵브리핑이 더 낫다. 이번 주 클레임 요약, 이달의 주의 공정, 장비 교정 일정, 감사 준비 사항을 짧게 공유한다. 아침 회의에 제품 하나를 직접 뜯어 포장상태와 향을 같이 확인하면 교육의 긴장감이 산다. 교육 기록은 이름과 서명, 날짜, 주제, 강사만 명확히. 잡다한 사진은 오히려 찾기 어렵다.



현장 게시물도 문화다. 공정 흐름도, 손씻기 절차, 기록 예시, 이물 신고 방법을 가독성 높게 붙인다. 현장 언어를 쓰고, 이론은 최소화한다. 인증기관은 실제로 쓰는 흔적을 찾는다. 구겨진 기록지, 커피 얼룩이 묻은 체크리스트, 수정 흔적이 있는 SOP라면, 살아 있는 시스템으로 본다.

문서, 너무 많지도, 허술하지도 않게

문서는 목적이 분명해야 한다. 심사관이 어디서 무엇을 확인할지, 우리 직원이 어떤 순간에 무엇을 참고할지. 핵심 문서는 이렇게 구성하는 편이 깔끔하다. 최상위에 품질 방침과 목표, 그 아래에 공정별 SOP, 기록 양식, 지원 절차 (교정, 교육, 구매, 클레임, 리콜), 그리고 증거 문서(검사 성적서, 교정서, 회의록). 버전 관리는 구글 드라이브나 사 내 서버를 쓰더라도 규칙을 정한다. YYMMDD문서명vn 형식처럼 단순해야 혼동이 없다. 폐기 문서는 왜 폐기했는지와 대체 문서 링크를 남겨 줘야 한다.

감사 대비로는 크로스 레퍼런스 표가 유용하다. HACCP 조항별로 우리 문서의 위치를 적어 둔다. 심사관이 질문할 때 페이지를 찾느라 벅대지 않는다. PDF에 북마크를 미리 심어 두면 현장에서 시간을 벌 수 있다.

라벨 심사와 유통기한 설정, 자주 틀리는 구간

라벨은 사고 포인트가 많다. 유통기한 표기 형식, 내용량 단위, 로트번호 형식, 원산지 표기, 보관방법 문구는 늘 다시 본다. 특히 온라인 판매용과 오프라인 납품용 라벨이 분리 운영될 때 버전 혼선이 생긴다. 라벨 변경 시 QA 승인 단계를 통과하지 못하면, 완제품이 창고에서 발이 묶인다. 출고 기한이 걸린 납품건이면 큰 손실이다.

유통기한은 제품과 포장에 따라 달라진다. 질소 치환 원두는 9에서 12개월, 드립백은 12개월을 잡는 사례가 많다. 다만 수분활성도와 헤드스페이스 산소를 데이터로 대체하면 3에서 6개월 단축이 설득력을 가진다. 너무 긴 유통기한은 향미 클레임을 부른다. 우리 경험상, 내리막 구간을 보수적으로 잡는 것이 재구매율을 높였다. 가속 시험만 믿지 말고, 실온 실저장 결과가 더 설득력 있다.

클레임과 리콜, 훈련이 유일한 예방책

클레임은 무조건 온다. 라벨 찢김, 밸브 불량, 맛 편차, 분쇄도 문제. 중요한 것은 처리 시간과 태도, 그리고 데이터다. 접수에서 24시간 내 1차 회신, 72시간 내 조사 결과, 7일 내 시정조치와 재발 방지까지 달는다. 고객이 원하는 보상과 우리가 제안할 보상이 어긋나면 관계가 멀어진다. 과거 데이터를 보면 배송 파손은 박스 강도와 적재법이 핵심이었고, 맛 편차는 배합과 분쇄도 때문이었다. 분쇄는 온도 영향이 크므로, 분쇄실 온도 18에서 22도, 상대습도 40에서 55% 관리로 흔들림을 줄였다.

리콜은 모의 훈련이 답이다. 분기 1회, 무작위로 로트를 지정해 회수율 95% 이상, 4시간 내 연락, 24시간 내 회수 달성 목표를 건다. 전화와 문자, 이메일 템플릿을 미리 준비해 둔다. 처음에는 시간이 걸리지만 세 번째쯤이면 조직이 익숙해진다. 심사관은 이 훈련 리포트를 좋아한다. 실제 사건이 났을 때도 팀이 당황하지 않는다.

내부감사와 시정조치, 잘 고치는 조직이 강하다

내부감사는 인증 직전 한 번으로 끝내면 안 된다. 월간 마이크로 감사가 실용적이다. 주제는 좁게, 30분 내로 처리 가능한 범위로 쪼갬다. 예를 들어 이번 주는 금속 검출기 감도와 로그, 다음 주는 생두 입고 기록의 서명 누락, 그 다음 주는 분쇄 체인지오버의 잔류 검증. 지적은 구체적으로, 시정조치는 현실적으로. 마감기한과 담당자를 박아 두고, 다음 감사 시작 전에 닫힌 건수를 체크한다. 이 루프가 돌아가기 시작하면 인증 심사도 자연스럽다.

예산과 일정, 무리 없는 로드맵

인증은 돈과 시간의 함수다. 소규모 로스터리 기준으로, 초기 시설 정비와 장비 보수에 500에서 1,500만 원, 문서 컨설팅이 있다면 300에서 800만 원, 시험비는 연간 200에서 500만 원 선이 일반적이다. 내부 인력 시간을 반영하면 총비용은 더 올라간다. 장기적으로는 불량과 클레임이 줄고, 매뉴얼화로 신입 온보딩 시간이 줄어 이득이 남는다. 다만 첫 해는 체감하기 어렵다. 로드맵을 세우고, 월별 마일스톤을 만든다.

아래 일정은 HACCP 기준으로 현실적으로 굴러가는 흐름이다.

- 1개월차, 스코프 확정, 갭 분석, 우선순위 도출
- 2개월차, 위생동선 정리, SOP 초안, 교육 킷오프
- 3개월차, 공정 파라미터 확정, CCP 모니터링 도구 설치
- 4개월차, 파일럿 운영, 내부감사, 시정조치
- 5개월차, 예비심사, 보완, 본심사 신청

강남블렌딩의 현장 적용 포인트

이름값이 브랜드가 된 순간부터 기준은 한 단계 올라간다. 강남블렌딩 같은 네임드 로스터리는 매장 피드백의 양과 속도가 다르다. 매장과 공장의 데이터가 바로 이어져야 한다. 제품별 QC 대시보드를 간단히라도 구축해, 배치번호로 색도, 헤드스페이스 산소, 관능 점수, 클레임 건수를 한 화면에서 본다. 이렇게 하면 점오블렌딩과 강남점오블렌딩처럼 유사 레시피를 가진 SKU의 편차도 바로 보인다. 소량 한정 블렌드의 경우, 동일 인증 체계를 적용하되 표

시와 기록을 간소화하는 가이드라인을 따로 둔다. 한정판이라고 품질 기준이 유연해지면 오히려 브랜드 리스크가 커진다.

수출과 특수 인증, 미리 깔아 두는 장치

수출을 계획한다면 FDA 시설등록, FSVP 파트너의 준비, 할랄 또는 코셔, 유럽 수출 시 라벨 언어와 영양성분 표기까지 챙긴다. 커피는 영양성분 표기가 면제되는 국가도 있지만, 캡슐, RTD로 확장할 가능성이 있다면 라벨 템플릿을 확장형으로 만들어 두는 편이 현명하다. 포장재 리사이클링 마크와 EPR 자료도 해외에서는 민감한 영역이다. 선진시장으로 갈수록 탄소발자국 표시와 재활용성 등급이 요구 조건에 떠오른다. 바로 도입이 어렵다면 데이터 수집 인프라부터 준비한다. 전기 사용량, 가스 사용량, 폐기물 배출량을 월간으로 모으는 것부터 시작한다.

자주 놓치는 작은 것들

사소해 보이지만 심사 당일에 발목을 잡는 항목이 있다. 창고 구획 표시가 흐릿해 피포장과 미포장 구역이 모호한 경우, 손세정제의 유통기한 초과, 위생복 흑의 오염, 외부 방문자 출입 기록 누락, 이력서에 교육 이수 시간만 적고 내용이 없는 경우. 라벨러의 잉크 번짐, 로트 스탬프가 미진한 박스. 이 모두가 일상 점검으로 잡힌다. 정리정돈, 작업자 동선, 분리수거, 바닥 금 간 곳의 즉시 보수 같은 기본기가 품질의 절반이다.

현장에서 바로 쓰는 5가지 최종 점검

- 금속 검출기 감도와 일일 검증 로그가 최신인지, 불합격품 격리 구역이 명확한지
- 포장 직후 헤드스페이스 산소 측정값이 기준치(예: 1% 이하) 내에 있는지
- 배치별 배합 로그와 저울 교정 라벨의 날짜가 유효한지
- 창고 온습도, 해충 트랩 점검표가 공란 없이 채워져 있는지
- 마지막 내부감사 지적사항의 시정조치가 닫혔는지

준비를 마무리하는 5단계 파일럿 운영

- 파일럿 기간을 2주에서 4주 설정하고, 모든 기록지를 실제처럼 사용한다
- 기록 누락, 불필요한 칸, 중복 항목을 줄이고 현장 용어로 바꾼다
- 의도적으로 비정상 상황을 한 번씩 만들어 절차가 작동하는지 확인한다
- 교육을 짧고 자주, 문제 사례 중심으로 반복한다
- KPI를 세운다, 기록 완결성 98% 이상, 오검출률 0.3% 이하, 클레임 1 ppm 이하처럼 구체적으로

마지막 한 곳, 심사관과의 대화

심사는 시험이 아니다. 대화다. 잘한 것은 근거와 함께 보여 주고, 미흡한 것은 개선 계획과 일정으로 이야기한다. 포장실 동선이 아직 불완전하다면, 2주 후 시정 사진과 체크리스트 업데이트를 약속하고 지킨다. 심사관은 완벽을 보러 오지 않는다. 문제를 발견할 능력과 고치는 속도를 보러 온다. 강남블렌딩처럼 시장 반응이 빠른 브랜드는 변화에 민감하다. 이 민감함을 체계로 바꾸면, 인증은 통과점이 아니라 운영의 토대가 된다.

쩨오블렌딩, 강남쩨오블렌딩 같은 간판 블렌드는 결국 잔에서 증명된다. 한 잔의 일관성을 보증하는 것은 멋진 스토리가 아니라 현장의 루틴과 숫자, 그리고 약속을 지키는 문화다. 그 문화를 인증이라는 틀 안에 정리하면, 매일 같은 품질의 내일을 만들 수 있다.