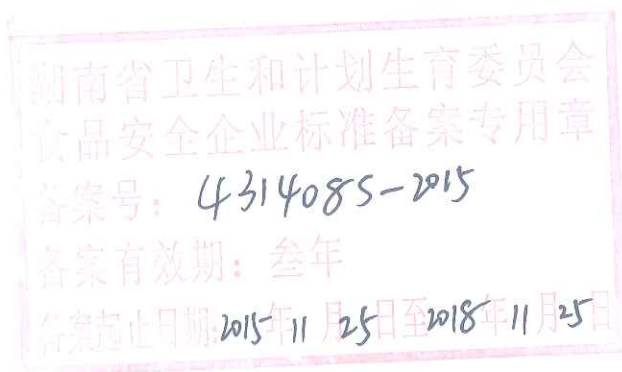


隆回县兴发饮料有限公司企业标准

Q/SLXF 0001S-2015

果味饮料



2015-09-25 发布

2015-12-05 实施

隆回县兴发饮料有限公司 发布



前 言

本标准按照 GB/T1.1《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写规则》进行格式编写。

本标准由隆回县兴发饮料有限公司提出。

本标准起草单位：隆回县兴发饮料有限公司。

本标准由隆回县兴发饮料有限公司负责解释。

本标准主要起草人：钱文波、钱文浩。

本标准的复审周期为三年。



果味饮料

1 范围

本标准规定了果味饮料的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于以水、白砂糖、浓缩果汁、果粒为原料，添加食品添加剂，经配料、均质、灌装、封口、杀菌等工艺生产而成果味饮料。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用卫生标准
GB 4789. 1 食品安全国家标准 食品微生物学检验 总则
GB 4789. 2 食品安全国家标准 食品微生物学检验 菌落总数测定
GB/T 4789. 3-2003 食品卫生微生物学检验 大肠菌群测定
GB 4789. 4 食品安全国家标准 食品微生物学检验 沙门氏菌检验
GB 4789. 10 食品安全国家标准 食品微生物学检验 金黄色葡萄球菌检验
GB 4789. 15 食品安全国家标准 食品微生物学检验 霉菌和酵母计数
GB 5009. 12 食品安全国家标准 食品中铅的测定
GB 5009. 16 食品安全国家标准 食品中锡的测定
GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
GB/T 12143 饮料通用分析方法
GB/T 12456 食品中总酸的测定
GB 12695 饮料企业良好生产规范
GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
GB 31621 食品安全国家标准 食品经营过程卫生规范
JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则
国家质量监督检验检疫总局令 第75号（2005）《定量包装商品计量监督管理办法》
国家质量监督检验检疫总局令 第102号（2007）《食品标识管理规定》
国家质量监督检验检疫总局令 第123号（2009）《关于修改〈食品标识管理规定〉的决定》

3 要求

3.1 原料要求

原料应符合相应的食品标准和有关规定。

3.2 感官要求

感官要求应符合表 1 的规定。

表 1 感官要求

项目	要求	检验方法
色泽	具有产品应有的色泽，均匀一致	取约 50mL 混合均匀的被测样品

滋味与气味	具有产品应有的滋味和气味，无异味	于无色透明容器中，在自然光下，观察其色泽、组织形态、杂质，嗅其气味，品其滋味
组织形态	浑浊液体，允许有少量沉淀	
杂质	无正常视力可见外来杂质	

3.3 理化指标

理化指标应符合表 2 规定。

表 2 理化指标

项目	指标	检验方法
可溶性固形物(20℃折光计法)/(%)	≥ 4.0	GB/T 12143
总酸(以柠檬酸计)/(g/L)	≥ 1.0	GB/T 12456
铅(以 Pb 计)/(mg/L)	≤ 0.04	GB 5009.12
锡 ^a (Sn)/(mg/L)	≤ 150	GB 5009.16
^a 仅限于镀锡薄板容器包装的产品。		

3.4 微生物限量

3.4.1 微生物限量应符合表 3 的规定。

表 3 微生物限量

项目	要求	检验方法
菌落总数/(cfu/mL)	≤ 100	GB 4789.2
大肠菌群/(MPN/100 mL)	≤ 3	GB/T 4789.3-2003
霉菌/(cfu/mL)	≤ 10	GB 4789.15
酵母/(cfu/mL)	≤ 10	GB 4789.15

3.4.2 致病菌限量应符合表 4 的规定。

表 4 致病菌限量

项目	采样方案 ^a 及限量				检验方法
	n	c	m	M	
沙门氏菌	5	0	0/25 mL	—	GB 4789.4
金黄色葡萄球菌	5	1	100CFU/mL	1000CFU/mL	GB 4789.10 第二法

^a 样品的采样按 GB 4789.1 执行。

3.5 食品添加剂

3.5.1 食品添加剂的质量应符合相关食品安全国家标准及规定。

3.5.2 食品添加剂品种及其使用量应符合 GB2760 中 14.08 果味饮料的规定。

3.6 净含量及允许短缺量

净含量及允许短缺量按《定量包装商品计量监督管理办法》规定执行。按 JJF 1070 规定的方法测定。

4 生产加工过程的卫生要求

生产加工过程的卫生要求符合 GB 12695 的规定。

5 检验规则

5.1 组批

同一班次、同一生产线、同一品种、同一规格的产品为一批。



5.2 抽样

每批随机抽取12个最小独立包装,6个供感官要求、净含量、理化指标的检验(净含量测定3个)。3个供微生物检验,另3个留样备用。

5.3 出厂检验

5.3.1 每批产品必须经生产企业质量部门按本标准规定的方法检验,检验合格后方可出厂。

5.3.2 出厂检验项目包括:感官要求、净含量、可溶性固形物、总酸、菌落总数、大肠菌群、霉菌、酵母。

5.4 型式检验

型式检验项目包括本标准要求规定的全部项目。型式检验每半年进行一次,有下列情况之一时亦应进行:

- a) 产品定型投产时;
- b) 更换主要设备时;
- c) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- d) 原料产地或供货商发生变化时;
- e) 停产三个月以上恢复生产时;
- f) 食品安全监督机构提出要求时。

5.5 判定规则

5.5.1 所检项目全部符合本标准,判定为合格品。

5.5.2 检验结果中如果微生物指标不符合本标准,判定该批产品为不合格品,不得复检。

5.5.3 除微生物指标外的其他检验项目如不符合本标准时,允许对该批次产品留样复检。复检结果仍不符合本标准,判定该批产品为不合格品。

6 标志、包装、运输及贮存

6.1 标志

6.1.1 产品的预包装标志应符合 GB 7718、GB 28050、国家质检总局第 102 号令和 123 号令《食品标识管理规定》的规定。

6.1.2 外包装标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.2 包装

6.2.1 产品包装材料应符合食品安全国家标准的规定。

6.2.2 包装箱应符合 GB/T 6543 的规定。

6.3 运输

应符合 GB 31621 的规定。

6.4 贮存

应符合 GB 31621 的规定。

6.5 保质期

在上述贮运条件下,塑料袋装产品保质期为 45 天;塑管装产品保质期为 6 个月;纸盒装产品保质期为 12 月;塑料瓶装产品保质期为 12 月。

