

Q/DJY

大理嘉益生物有限公司企业标准

Q/DJY 0003 S—2022

代替 Q/DJY 0003 S-2021

玫瑰花汁及其饮料

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 5329 00 20 S- 2022
备案日期: 2022 年 7 月 14 日

云南省食品
备案号: 5
备案日期:

2022-07-10 发布

2022-07-14 实施

大理嘉益生物有限公司 发布

前 言

我公司生产加工的玫瑰花汁及其饮料是以重瓣红玫瑰、食醋为主要原料，经粉碎（或不粉碎）、添加白砂糖、添加或不添加饮用水及食品添加剂等其他辅料、混合、糖渍（或不糖渍）、浸泡（或不浸泡）、过滤、调配（或不调配）、杀菌（或灭菌）、灌装（或灌装后二次杀菌或灭菌）等工艺制成。根据《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国食品安全法》的规定，特制定本标准，作为本企业检验、贸易、仲裁的依据。

本标准的安全性指标按照GB 2762《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 7101《食品安全国家标准 饮料》的规定制定。其中铅限量严于食品安全国家标准，其余指标根据产品实际制定。

本标准代替Q/DJY 0003 S-2021《玫瑰花汁及其饮料》。

本标准由大理嘉益生物有限公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：金建、金慧萍。

玫瑰花汁及其饮料

1 范围

本标准规定了玫瑰花汁及其饮料的产品分类、技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于以重瓣红玫瑰、食醋为主要原料，经粉碎（或不粉碎）、添加白砂糖、添加或不添加饮用水及食品添加剂等其他辅料、混合、糖渍（或不糖渍）、浸泡（或不浸泡）、过滤、调配（或不调配）、杀菌（或灭菌）、灌装（或灌装后二次杀菌或灭菌）等工艺制成的玫瑰花汁及其饮料。

2 规范性引用文件

并标准所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。

3 产品分类

- 3.1 根据加工工艺和配料不同分为：玫瑰花汁（浆）、玫瑰花汁饮料、玫瑰花醋饮料。
- 3.2 按杀菌工艺不同分为：罐头工艺加工的产品、非罐头工艺加工的产品。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

- 4.1.1 重瓣红玫瑰花：应洁净、无虫蛀、无污染、无霉变、无异味，并应符合相应的食品安全标准及有关规定。
- 4.1.2 食醋：应符合 GB 18187 的规定。
- 4.1.3 白砂糖：应符合 GB/T 317 的规定。
- 4.1.4 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定。
- 4.1.5 其他原辅料：应符合相应的食品安全标准及有关规定，不得使用非食品原料和辅料。

4.2 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	具有本品种应有的色泽	取适量样品置于无色透明玻璃器皿中，在自然光线下目视、鼻嗅、口尝。
滋味与气味	具有本品特有的滋味和气味，无异味。	
组织形态	呈均匀液体、长期放置允许有少量沉淀或絮状物，但摇动后呈均匀液体。	
杂 质	无肉眼可见的外来杂质。	

行业标准
S-
F 月

4.3 理化指标

- 4.3.1 污染物限量应符合 GB 2762
- 4.3.2 严于食品安全国家标准的指标应符合表 2 的规定。

表2 理化指标

项 目	指 标		检验方法
	玫瑰花汁（浆）	玫瑰花汁饮料、 玫瑰花醋饮料	
可溶性固形物(20℃折光计法)，% ≥	≥10.0	≥2.0	GB/T 12143
总酸（以乙酸计），g/L ≥	0.1		GB/T 12456
铅（以 Pb 计），mg/L ≤	0.24		GB 5009.12
锡（以 Sn 计） ^a ，mg/L ≤	150		GB 5009.16
二氧化硫	按 GB 2760 执行		GB 5009.34
^a 仅限于采用镀锡薄板容器包装的产品。			

4.4 微生物指标

- 4.4.1 罐头工艺加工的产品应符合罐头食品商业无菌的规定，并按 GB 4789.26 规定的方法测定。
- 4.4.2 非罐头工艺加工的产品应符合表 3 的规定。

表3 微生物指标

项 目	采样方案 ^a 及限量				检验方法
	n	c	m	M	
菌落总数，CFU/ml ≤	5	2	10 ²	10 ⁴	GB 4789.2
大肠菌群，CFU/ml ≤	5	2	1	10	GB 4789.3 中的平板计数法
霉菌，CFU/ml ≤	20				GB 4789.15
酵母，CFU/ml ≤	20				
致病菌限量（沙门氏菌、金黄色葡萄球菌）	按GB 29921的规定执行。				
^b 样品的采集及处理按 GB 4789.1 和 GB/T 4789.21 执行。					

4.5 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定，并按JJF 1070规定的方法测定。

4.6 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 中植物饮料的规定。

4.7 生产加工过程的卫生要求

应符合 GB 12695 的规定。

5 检验规则

5.1 组批

以同一品种的原料、同一次投料、同一工艺所生产的同一规格产品为一批。

5.2 抽样

同一批产品中随机抽取：抽样基数不得少于200瓶，抽样数量为18瓶，样品分成2份，1份用于检验，1份用于留样备查。

5.3 出厂检验

产品须经本公司质量检验部门检验合格并签发合格证后方可出厂。检验项目为：感官要求、净含量、可溶性固形物、菌落总数、大肠菌群、商业无菌（仅限罐头工艺加工的产品）。

5.4 型式检验

型式检验每半年至少进行一次，型式检验项目为技术要求中的全部项目。有下列情况之一时，亦要进行型式检验：

- a) 当原料、配方、主要生产工艺、主要生产设备发生较大改变，可能影响产品质量时；
- b) 停产半年以上重新恢复生产时；
- c) 出厂检验结果与上一次型式检验结果有较大差异时；
- a) 国家食品安全监管部门提出型式检验要求时。

5.5 判定规则

检微生物指标若有任一项不合格，判该批产品为不合格产品；其余项目指标有不合格时，用留样进行复检，以复检结果为准。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

6.1.1 包装标签、标识应符合 GB 7718 及 GB 28050 的规定。

6.1.2 包装图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.2 包装

包装材料和容器应符合相应的食品安全标准及有关规定，封口严密，包装牢固。

6.3 运输

运输工具应清洁、卫生、无异味、无污染。运输过程中应防挤压、防雨、防潮、防晒，装卸时应轻搬、轻放。运输时严禁与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易污染的货物混装混运。

6.4 贮存

原料、辅料、半成品、成品应分开放置，应贮存在清洁、卫生、阴凉、干燥、通风、无异味的库房内。产品离地离墙堆放，禁止与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易污染的物品混贮、混放。