

Q/KXN

昆明雪兰牛奶有限责任公司企业标准

Q/KXN 0006 S—2023

代替 Q/KXN 0006 S-2022

新鲜凝酪

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 53000023S-2023
备案日期: 2023年8月8日

云南省食品安全
备案号: 5300
备案日期:

2023 - 08 - 08 发布

2023 - 08 - 10 实施

昆明雪兰牛奶有限责任公司

发布

前 言

我公司生产的新鲜凝酪是以60%以上单一品种生乳或乳粉和含有酪蛋白和/或乳清蛋白的一种或几种同一乳源为原料，经过杀菌、凝乳、发酵或不发酵等工艺，杀菌前或后添加/不添加其它食用原料、食品添加剂、营养强化剂等为辅料制成，其中乳清蛋白/酪蛋白的比例不超过牛奶中的相应比例。根据相关法律法规，特制定本标准，作为企业组织生产、质量检验、贸易和仲裁的依据。

本标准的安全性指标按照GB 2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量》和GB 5420-2021《食品安全国家标准 干酪》制定，其中铅指标限量严于食品安全国家标准。其余指标根据产品实际制定。

适用该标准的企业有：四川新希望乳业股份有限公司，昆明雪兰牛奶有限责任公司，昆明市海子乳业有限公司，河北新希望天香乳业股份有限公司，杭州新希望双峰乳业股份有限公司，云南新希望邓川蝶泉乳业股份有限公司，青岛新希望琴牌乳业股份有限公司，安徽新希望白帝乳业股份有限公司，四川新华西乳业股份有限公司，四川新希望乳业股份有限公司洪雅阳平分公司，七彩云乳业股份有限公司，西昌新希望三牧乳业股份有限公司，湖南新希望南山液态乳业股份有限公司，新希望双喜乳业（苏州）有限公司，四川新希望营养饮品有限公司，山东绿源唯品乳业股份有限公司，宁夏夏进乳业集团股份有限公司，宁夏夏进昊尔乳品有限公司，福建新希望澳牛乳业股份有限公司。

本标准代替Q/KXN 0006 S—2022。

本标准由新希望乳业股份有限公司提出。

本标准由昆明雪兰牛奶有限责任公司起草，并解释。

本标准主要起草人：李启明、高航、朱雅丽、李中柱、杨洋、梁蓉、尤凤波。

新鲜凝酪

1 范围

本标准规定了新鲜凝酪的术语和定义、技术要求、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以60%以上单一品种生乳或乳粉和含有酪蛋白和/或乳清蛋白的一种或几种同一乳源为原料，经过杀菌、凝乳、发酵或不发酵等工艺，杀菌前或后添加/不添加其它食用原料、食品添加剂、营养强化剂等为辅料制成的新鲜凝酪。

2 规范性引用文件

本标准中所引用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 术语和定义

3.1 新鲜凝酪

本标准适用于以60%以上单一品种生乳或乳粉和含有酪蛋白和/或乳清蛋白的一种或几种同一乳源为原料，经过杀菌、凝乳、发酵或不发酵等工艺，杀菌前或后添加/不添加其它食用原料、食品添加剂、营养强化剂等为辅料制成，其中乳清蛋白/酪蛋白的比例不超过牛奶中的相应比例。

3.1.1 原味新鲜凝酪

以60%以上单一品种生乳或乳粉和含有酪蛋白和/或乳清蛋白的一种或几种同一乳源为原料，经过杀菌、凝乳、发酵或不发酵等工艺，杀菌前或后添加/不添加食品添加剂、营养强化剂等为辅料制成的原味新鲜凝酪。

3.1.2 风味新鲜凝酪

以60%以上单一品种生乳或乳粉和含有酪蛋白和/或乳清蛋白的一种或几种同一乳源为原料，经过杀菌、凝乳、发酵或不发酵等工艺，杀菌前或后添加/不添加白砂糖、稀奶油、果蔬料、谷物及其制品、坚果及其制品、食用花卉及其制品等一种或几种食用原料、食品添加剂、营养强化剂等制成的风味新鲜凝酪。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

4.1.1 生牛（羊）乳：应符合 GB 19301 的规定。

4.1.2 乳粉：应符合 GB 19644 的规定。

4.1.3 白砂糖：应符合 GB/T 317 的规定。

4.1.4 发酵菌种：乳酸乳球菌乳酸亚种、乳酸乳球菌乳脂亚种、保加利亚乳杆菌（德氏乳杆菌保加利亚亚种）、嗜热链球菌或其它由国务院卫生行政部门批准使用的菌种。

- 4.1.5 乳清粉和乳清蛋白粉：应符合 GB 11674 的规定。
- 4.1.6 酪蛋白：应符合 GB 31638 的规定。
- 4.1.7 稀奶油：应符合 GB 19646 的规定。
- 4.1.8 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定。
- 4.1.9 其它原辅料：应符合相关食品标准及有关规定，不得使用非食品用原料和辅料。

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	具有该产品正常的色泽。	取适量试样置于 50 mL 烧杯中，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。
滋味、气味	具有该产品特有的滋味和气味。	
组织形态	组织细腻、质地均匀、呈凝固或部分凝固酱状。	

4.3 理化指标

应符合表2的规定。

表2 理化指标

项 目		指 标		检验方法
		原味新鲜凝酪	风味新鲜凝酪	
蛋白质/(g/100 g)	≥	3.8	3.0	GB 5009.5
酸度 ^a /°T	≥	60		GB 5009.239

^a 仅适用于乳酸菌发酵的产品。

4.4 污染物限量

应符合GB 2762的规定，严于食品安全国家标准的指标，应符合表3的规定。

表3 污染物限量

项 目		指 标	检验方法
铅（以 Pb 计）	≤	0.15	GB 5009.12

4.5 真菌毒素限量

应符合GB 2761的规定。

4.6 微生物限量

应符合GB 5420的规定。

4.7 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。

4.8 食品添加剂和营养强化剂

4.8.1 食品添加剂的使用应符合 GB 2760 中乳及乳制品的规定。

4.8.2 食品营养强化剂的使用应符合 GB 14880 的规定。

4.9 生产加工过程

应符合GB 12693的规定。

5 检验规则

5.1 组批

产品应以同一生产线、同一天连续生产的同一品种为一批。

5.2 抽样

同批次产品中随机抽取，抽样基数不少于200瓶（盒、袋），抽样数量为12瓶（盒、袋），或总重量不少于1 kg，样品分为两份，一份检验，一份留样备查。

5.3 出厂检验

每批产品出厂前应按照本标准规定进行检验，检验合格后方可出厂。出厂检验项目按相关要求和规定执行。

5.4 型式检验

型式检验每一年进行一次，其项目为本标准的全部规定。有下列情况之一时，亦要进行型式检验：

- a) 当原料、生产工艺、生产设备发生较大变化时；
- b) 产品停产半年后，重新恢复生产时；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- d) 国家食品安全监督部门提出进行型式检验规定时。

5.5 判定规则

检验项目中微生物指标有一项不合格时，直接判定本批产品不合格。其它指标有不合格项时，允许用留样进行复检，以复检结果为准。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标志及标签应符合 GB 7718 及 GB 28050 的规定；

6.1.2 外包装箱储运图示应符合 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

根据产品标示的储存条件需冷藏（温度在2℃-6℃）或冷冻（温度≤-15℃），运输途中不得脱离冷链，产品运输工具和贮存场所应清洁，防止日晒和雨淋，严禁与有毒、有害和有挥发性气味的物品混运。

6.4 贮存

本产品应贮存于清洁干净的冷库内，根据产品标示的储存条件温度在 2°C - 6°C 或温度 $\leq -15^{\circ}\text{C}$ 。产品堆放时必须有垫板，与地面距离10cm以上，与墙壁距离20 cm以上，不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品同库贮存。
