

Q/KJX

昆明酵醒生物科技有限公司企业标准

Q/KJX 0001 S—2020

植物饮料（发酵饮料）

云南省
备案号
备案日期

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 53010076 S- 2020
备案日期: 2020 年 04 月 23 日

2020 - 03 - 17 发布

2020- 04 - 23 实施

昆明酵醒生物科技有限公司 发布

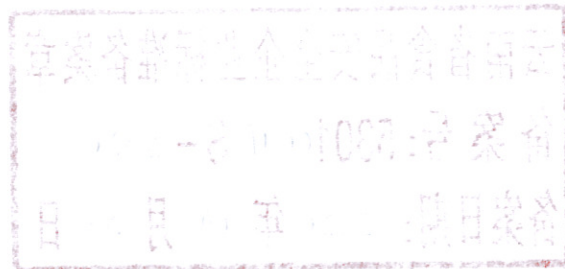
前 言

我公司生产的植物饮料（发酵饮料）是以重瓣红玫瑰、茉莉花、菊花、桂花等食用花卉的一种为主要原料，经挑选、清洗，添加（或不添加）白砂糖、蜂蜜、饮用水等辅料后，经发酵、过滤、调配、灭菌（或不灭菌）、灌装（或罐装后灭菌）等工艺加工制成。根据《中华人民共和国标准化法》和《中华人民共和国食品安全法》的规定，特制定本标准，作为企业组织生产、检验、贸易和仲裁的依据。

本标准的安全性指标按照GB2762-2017《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB7101-2015《食品安全国家标准 饮料》制定，其中铅的指标严于食品安全国家标准，其余指标根据产品实际制定。

本标准由昆明醇醒生物科技有限公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：莫新春、魏小东



植物饮料（发酵饮料）

1 范围

本标准规定了鲜花发酵饮料的技术要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于以重瓣红玫瑰、茉莉花、菊花、桂花等食用花卉的一种为主要原料，经挑选、清洗，添加（或不添加）白砂糖、蜂蜜、饮用水等辅料后，经发酵、过滤、调配、灭菌（或不灭菌）、灌装（或罐装后灭菌）等工艺加工制成的鲜花发酵饮料。

2 规范性引用文件

本标准中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

根据加工工艺不同：活菌（未杀菌）型鲜花发酵饮料和非活菌（杀菌）型鲜花发酵饮料。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

- 4.1.1 重瓣红玫瑰、茉莉花、菊花、桂花等：应洁净、无污染、无虫蛀、无腐烂，并符合相关的食品标准及有关规定
- 4.1.2 白砂糖：应符合 GB/T 317 的规定。
- 4.1.3 蜂蜜：应符合 GB 14963 的规定。
- 4.1.4 生产加工用水：应符合 GB5749 的规定。
- 4.1.5 其他原辅材料：应符合相应的食品标准和有关规定，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 感官指标

项 目	要 求	检 验 方 法
色泽、滋味、气味	具有该产品应有的色泽、气味、无异味	打开包装，将内容物倒入洁净烧杯中，目视、鼻嗅、品尝。
组织形态	均匀、静止后允许有少许沉淀	
杂质	无肉眼可见外来杂质	

4.3 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2的规定。

表2 污染物限量

项 目	指 标	检验方法
铅（以Pb计），mg/kg	≤ 0.24	GB 5009.12

4.4 微生物限量

4.4.1 微生物限量应符合 GB 7101 的规定。

4.4.2 致病菌限量应符合 GB 29921 的规定。

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

4.6.1 食品添加剂质量应符合相应的食品安全标准和有关规定。

4.6.2 食品添加剂的使用应符合 GB 2760 饮料的规定。

4.7 食品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

以同一批原料、同一工艺生产的同一规格的产品为一批。

5.2 抽样

从同一批产品中随机抽取，抽样基数不少于200袋（瓶），抽样数量为12袋（瓶）。将样品分成2份，1份检验，1份留样备查。

5.3 出厂检验

每批产品出厂前必须经公司质量检验部门检验合格，并签发合格证方可出厂；出厂检验项目为：感官、净含量、总酸、可溶性固形物、菌落总数。

5.4 型式检验

型式检验每半年进行一次，检验项目为本标准技术要求的全部项目，有下列情况之一时亦应进行型式检验：

- a) 原料、配方、工艺有较大改变，可能影响产品质量时；
- b) 产品停产半年以上再恢复生产时；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- d) 国家食品安全监管部门提出型式检验要求时。

5.5 判定规则

检验结果中微生物指标有任一项不合格，则判定该批产品为不合格品。其余指标有不合格项时，可用留样对不合格项进行复检，以复检结果为准。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

6.1.1 食品标签标识应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定。

6.1.2 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.2 包装

包装材料及容器应符合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，有防雨、防潮、防晒设施；装运时应轻拿轻放，不得抛掷、重压和挤压，不得与有毒、有害的物品混装、混运。贮存

原料、辅料、成品应分开放置，应贮存于清洁卫生的库房内，不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品同处贮存，堆放时应离地离墙，堆放高度以提取方便为准。

含有活菌（未杀菌）型乳酸菌、需冷藏储存和运输的饮料产品应在标签上标识贮存和运输条件。

6.4 贮存

产品应贮存在阴凉干燥、清洁、通风良好的库房内，并有防尘、防蝇、防虫、防鼠设施，不得与有毒、有害、易污染的物品混贮；堆放时应离地、离墙，堆码高度以提取方便为宜。

备案章

月 日

备案单位承诺书

本食品安全企业标准备案单位承诺：

一、本备案登记表中所填写的内容、所附的资料（包括研究和检验数据）均为真实，并符合《食品安全法》。如有不实之处，本单位愿承担全部法律责任。

二、按照本备案标准生产的食品不含有未经许可的食品（包括原料）、食品添加剂和法律、法规禁止使用的食品（包括原料）、食品添加剂。

三、本单位将按照备案标准组织生产，并保证所生产的食品符合《食品安全法》。



备案单位主要负责人（签字）

2020年3月13日

2020年3月13日