

Q/ DHG

德宏后谷咖啡有限公司企业标准

Q/DHG 0003 S—2020

代替 Q/ DHG 0003 S—2017

咖啡饮料

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 533100/0 S-2020
备案日期: 2020年 7 月 1 日

云南
备案
备案

2020 - 06 - 22 发布

2020 - 07 - 01 实施

德宏后谷咖啡有限公司 发布

前 言

本公司生产的咖啡饮料是以咖啡提取液或速溶咖啡粉为主要原料，添加植脂末、乳粉、可可粉、巧克力粉、白砂糖、稳定剂、乳化剂及食用香料，经调配混合、乳化、均质、灌装、灭菌、包装而制成的易拉罐咖啡饮料产品。根据《中华人民共和国食品安全法》和《中华人民共和国标准化法》的规定，特制订本标准，作为组织生产、检验、贸易、仲裁的依据。

本标准的安全性指标参照GB 2762-2017《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 7101-2015《食品安全国家标准 饮料》制定，其中铅限量严于国家标准，其余指标按照产品实际制定。

本标准代替Q/DHG 0003 S-2017《咖啡饮料》

本标准由德宏后谷咖啡有限公司起草。

本标准主要起草人：熊兴伟、杨强国、杨亚仙、李小凤。

本标准适用于德宏后谷咖啡有限公司。

省食品安全

号: 5331

日期:

咖啡饮料

1 范围

本标准规定了咖啡饮料的产品分类、技术要求、检验规则、标志、包装、运输、贮存要求。

本标准适用于速溶咖啡（或咖啡提取液）、植脂末、乳粉、可可粉、巧克力粉、白砂糖、稳定剂、乳化剂及食用香料等均匀混合、乳化、均质、灌装、灭菌、包装而制成的易拉罐咖啡饮料产品。

2 规范性引用文件

本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 按添加辅料的不同分为：咖啡饮料、咖啡乳饮料。

3.1.1 咖啡饮料：以咖啡提取液或速溶咖啡粉为主要原料制成的液体饮料。

3.1.2 咖啡乳饮料：以咖啡提取液和全脂乳粉、脱脂乳粉或植脂末为主要原料制成的液体饮料。

4 要求

4.1 原料要求

4.1.1 乳粉：应符合 GB 19644 的规定。

4.1.2 白砂糖：应符合 GB/T 317 的规定。

4.1.3 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定。

4.1.4 咖啡速溶粉或提取液：应符合相关标准的要求。

4.1.5 其它原辅料：应符合相应的食品安全标准及有关规定，不得添加非食用原料和辅料。

4.2 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		检测方法
	咖啡饮料	咖啡乳饮料	
色泽	棕褐色至棕乳色，色泽均匀一致		取一定量混合均匀样品倒入洁净的烧杯中，置于自然光线明亮处，目视、鼻嗅、口尝。
气味、滋味	纯正的咖啡香味，味甜、略苦、有少许焦糊味	咖啡牛乳的混合香气、口感滑爽、稍甜、略苦、略稠	
组织形态	浑浊型液体		
杂质及沉淀	允许有少量沉淀，无肉眼可见的外来杂质		

4.3 理化指标

企业标
S-
年

理化指标应符合表2的规定。

表2 理化指标

项 目	指 标		检测方法
	咖啡乳饮料	咖啡饮料	
可溶性固形物, % ≥	5.0		GB/T 12143
蛋白质（质量分数）% ≥1.0	≥1.0	≤1.0	GB 5009.5
咖啡因, mg/kg ≤50	≤50	≥200	GB 5009.139
铜、锌、铁总和 ^a , mg/L ≤	20		GB 5009.13、GB 5009.14、GB 5009.90
^a 仅适用于金属灌装；			

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		检测方法
	咖啡乳饮料	咖啡饮料	
铅(以Pb计), mg/L $\leq$	0.2		GB 5009.12

4.5 微生物指标

4.5.1 微生物限量应符合 GB 7101 的规定。

4.5.2 致病菌限量应符合 GB 29921 的规定。

4.6 净含量

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

4.7 食品添加剂

4.7.1 食品添加剂质量应符合相应食品安全标准和有关规定。

4.7.2 食品添加剂的使用应符合 GB 2760 中咖啡(类)饮料的规定。

4.8 生产加工过程的卫生要求

应符合GB 14881的规定。

5 检验规则

5.1 组批

按同一产品同一生产日期且同一班次生产的最终产品的一组批。

5.2 抽样

按产品的堆放的不同部位随机抽取, 抽样基数不少于200个包装, 每批抽取18罐。分为2份, 一份检样, 一份留样备查。

准备案

月

5.3 出厂检验

产品出厂前必须经生产厂的质量检验部门检验合格，并签发合格证方可出厂。出厂检验项目有：感官要求、可溶性固形物、净含量、菌落总数、大肠菌群。

5.4 型式检验

正常生产情况下每半年进行一次，型式检验项目为本标准规定的所有项目。有下列情况之一时也应进行：

- a) 停产半年以上，恢复生产时；
- b) 当原料、工艺及设备有较大改动、可能影响产品质量时；
- c) 出厂检验结果与上次形式检验结果差异较大时；
- d) 国家食品安全监督管理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时，判该批产品为不合格品。其余指标若有不合格时，可以从同批产品中加倍抽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

产品标签、标识应符合GB 7718和GB 28050的规定，外包装标志应符合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和有关规定；封口严密、无泄漏。

6.3 运输

运输工具应具有防尘、防雨、防晒设施，保持清洁，不得与有毒、有害、有异味、易污染的物品混运。

6.4 贮存

产品应储存于干燥通风、防潮阴凉、洁净无异味的仓库内；并有防尘、防蝇、防鼠设施。仓库内产品应堆码整齐。产品离地、隔墙不得小于20cm。