

# Q/BMN

## 保山迷你食品有限公司企业标准

Q/BMN 0001S—2021

代替 Q/ BMN0001S-2018

### 果汁饮料

云南省食品安全企业标准备案章  
备案号: 5305<sup>0022</sup>S-2021  
备案日期: 2021 年 05 月 06 日

云南省  
备案号  
备案日期

2021 - 05 - 06 发布

2021 - 05 - 12 实施

保山迷你食品有限公司

发布

## 前 言

我公司生产的果汁饮料是以水果或浓缩果汁为主要原料，添加白砂糖、食品添加剂等辅料，经预处理、榨汁（或制浆）、调配、杀菌、灌装等工艺制成。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，特制订本标准，作为企业组织生产、检验、贸易、仲裁的依据。

本标准的安全性能指标按照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。

本标准代替Q/BMN0001S-2018《果汁饮料》。

本标准由保山迷你食品有限公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：田学明。

# 果汁饮料

## 1 范围

本标准规定了果汁饮料的产品分类、技术要求、检验规则、包装、贮藏、运输。

本标准适用于以水果或浓缩果汁为主要原料，添加白砂糖、食品添加剂等辅料，经预处理、榨汁（或制浆）、调配、杀菌、灌装等工艺制成的果汁饮料。

## 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

根据原料的不同产品分为：葡萄汁饮料、荔枝汁饮料、酸角汁饮料、水蜜桃汁饮料、苹果汁饮料、菠萝汁饮料、草莓汁饮料、甜橙汁饮料、柠檬汁饮料、芒果汁饮料、梨汁饮料、蓝莓汁饮料等。

## 4 技术要求

### 4.1 原辅料要求

- 4.1.1 水果：应新鲜、成熟度适中、无腐烂变质、无霉变、无污染并符合相应的食品标准及有关规定。
- 4.1.2 浓缩果汁（浆）：应符合 GB 17325 的规定。
- 4.1.3 白砂糖：应符合 GB/T 317 的规定。
- 4.1.4 生产及原料用水：应符合 GB 5749 的规定。
- 4.1.5 其它原辅料：应符合相应的食品标准及有关规定，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	具有相应品种应有的色泽，色泽均匀一致。	取 200ml 样品置于洁净无色透明烧杯中，在自然光线下目视、鼻嗅、口尝。
气味和滋味	具有相应品种固有的气味和滋味，酸甜可口，味感协调，无异味。	
组织形态	个别品种允许有少量沉淀或轻微分层，摇动后浑浊均匀，无结块。	
杂质	无正常视力可见的外来杂质。	

### 4.3 理化指标

食品安全企业标  
: 5305 S-  
: 年

应符合表2的规定。

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), %	≥ 2.0	GB/T 12143
原果汁(浆)含量 <sup>a</sup> , %	≥ 10.0	
总酸(以一分子水柠檬酸计), g/L	≥ 0.1	GB/T 12456
锡(以 Sn 计) <sup>b</sup> , mg/L	≤ 150	GB 5009.16
二氧化硫	按 GB 2760 的规定执行	GB 5009.34
<sup>a</sup> 仅限于橙、柑、桔为原料的产品; <sup>b</sup> 仅限于镀锡薄板容器包装的产品。		

## 5 污染物指标

应符合表4的规定。

表3 污染物指标

项目	指标	检验方法
铅(以 Pb 计), mg/L	≤ 0.04	GB 5009.12

### 5.1 微生物限量

应符合表3的规定。

表4 微生物限量

项目	采样方案 <sup>a</sup> 及限量				检验方法
	n	c	m	M	
菌落总数, CFU/mL	5	2	10 <sup>2</sup>	10 <sup>4</sup>	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/MI	≤	20			
致病菌(沙门氏菌、金黄色葡萄球菌)	按 GB 29921 的规定执行。				
<sup>a</sup> 样品的采样及处理按GB 4789.1和GB/T 4789.21执行。					

### 5.2 真菌毒素限量

应符合 GB2761 的规定。

### 5.3 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定,按 JJF1070 规定的方法检验。

### 5.4 食品添加剂

5.4.1 食品添加剂质量应符合相关的食品安全标准及有关规定。

5.4.2 食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

## 5.5 生产加工过程的卫生要求

应符合GB 12695的规定。

## 6 检验规则

### 6.1 组批

以同一品种的原料、同一次投料、同一工艺生产的同一规格的产品为一批。

### 6.2 抽样

从每一批产品中随机抽样，抽样基数不得少于200罐（瓶、盒、袋），抽样数量为18罐（瓶、盒、袋），样品分成2份，1份用于检验，1份留样备查。

### 6.3 出厂检验

每批产品出厂前，须经本公司质量检验部门检验合格并附合格证后方可出厂，出厂检验项目为：感官要求、净含量、总酸、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）。

### 6.4 型式检验

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

- a) 当原辅料、生产工艺、生产设备发生重大改变时；
- b) 停产半年以上重新恢复生产时；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- d) 国家食品安全监管部门提出进行型式检验要求时。

### 6.5 判定规则

检验结果中微生物指标有任一项不合格时，则判定该批产品为不合格品，不得复检；其余指标若有任一项不合格时，可用留样复检，以复检结果为准。

## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 标志

7.1.1 产品包装标签、标识应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定。

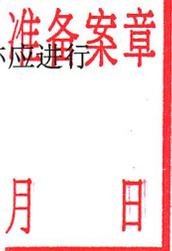
7.1.2 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

### 7.2 包装

产品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。

### 7.3 运输

产品运输工具应具有防尘、防雨、防晒设施，应清洁、卫生，不得与有毒、有害、有异味、易污染的物品混装混运；装运时要轻拿、轻放、轻装、轻卸，防止重压。



#### 7.4 贮存

产品应贮存在清洁、卫生、通风、阴凉、干燥、有防尘、防蝇、防虫、防鼠设施的库房内；不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀、易污染的物品混贮；产品应离地、离墙堆放。

---

# 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《中华人民共和国食品安全法》。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、法规禁止的食品（包括原料）、食品添加剂。

三、本单位按照备案标准组织生产，并保证所生产的食品符合《中华人民共和国食品安全法》。

备案单位（盖章）

2021年5月6日



备案单位主要负责人（签字）：周学明

2021年5月6日

