

Q/YHT

大理漾濞核桃有限责任公司企业标准

Q/YHT 0001 S—2020

核桃乳

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 5329 0068 S— 2020
备案日期: 2020 年 12 月 24 日

云南省食品
备案号: 5
备案日期:

2020 - 11 - 18 发布

2020 - 12 - 24 实施

大理漾濞核桃有限责任公司 发布

前 言

我公司生产的核桃乳是以核桃仁为原料，经脱皮、乳化、均质、灌装、灭菌、无菌包装制成。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，作为企业组织生产、检验、贸易、仲裁的依据。

本标准的安全性指标按照 GB2762《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB7101《食品安全国家标准 饮料》规定制定，其中铅的指标限量严于食品安全国家标准。其余指标参照《植物蛋白饮料类生产许可证审查细则》和产品实际制定。

本标准由大理漾濞核桃有限责任公司提出起草、并解释。

本标准主要起草人：倪文郁、和应全、高建新、李汝荣。

核桃乳

1 范围

本标准规定了核桃油的产品分类、技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于是以核桃仁为原料，经脱皮、乳化、均质、灌装、灭菌、无菌包装制成的核桃乳。

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

根据生产工艺不同分为：易拉罐装核桃乳、无菌纸基包装核桃乳、PET瓶装核桃乳、玻璃瓶装核桃乳。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

- 4.1.1 核桃仁：应选用成熟、饱满、断面呈乳白色或微黄色，无异味，无异物、无霉变、无虫蛀，并符合 GB 19300 的规定。
- 4.1.2 生产用水：应符合 GB 5749 的要求。
- 4.1.3 其他原辅料：应符合相应的食品安全标准和有关规定，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 感官要求

项 目	指 标	检验方法
色泽	乳白色、微黄色，或具有与添加成分相符的色泽	取约 50ml 混合均匀的被测样品于无色透明的容器中，置于明亮处，迎光观察其组织状态及色泽，并在室温下，嗅其气味，品尝其滋味
滋味与气味	具有核桃应有的滋味和气味，或具有与添加成分相符的滋味和气味；无异味	
组织状态	均匀液体，无凝块，允许有少量沉淀和脂肪上浮，无正常视力可见外来杂质	

4.3 理化要求

应符合表2的规定。

表2 理化要求

项 目	指 标	检验方法
蛋白质 (g/100g) ≥	0.6	GB5009.5
脂肪 (g/100g) ≥	2.0	GB5009.6
油酸/总脂肪酸/% ≤	28	GB5009.168
亚油酸/总脂肪酸/% ≥	50	
亚麻酸/总脂肪酸/% ≥	5.0	
(花生酸+山嵛酸)/总脂肪酸/% ≤	0.2	

4.4 污染物限量和真菌毒素限量

- 4.4.1 污染物限量应符合 GB 2762 的规定；其中严于食品安全国家标准的指标限量应符合表 3 的规定。
- 4.4.2 真菌毒素限量应符合 GB 2761 的规定。

表3 污染物限量和真菌毒素限量

项 目	指 标	检验方法
铅 (pb), mg/kg ≤	0.24	GB5009.12
黄曲霉毒素 B ₁	不得检出 (<0.001)	GB/T18979

4.5 农药残留限量

农药残留限量应符合GB 2763的规定。

4.6 微生物限量

表4 微生物限量

项 目	指 标				检验方法
	n	c	m	M	
菌落总数, CFU/ml	5	2	10 ²	10 ⁴	GB4789.2
大肠菌群, CFU/ml	5	2	1	10	GB4789.3
霉菌, CFU/ml	20				GB4789.15
酵母, CFU/ml	20				GB4789.15
沙门氏菌	5	0	0	—	GB4789.4
金黄色葡萄球菌	5	1	100 CFU/ml	100 CFU/ml	GB4789.10 第二法
注: n 为同一批次产品应采集的样品件数; c 为最大可允许超出 m 值的样品数; m 为致病菌指标可以接受水平的限值; M 为致病菌指标的最高安全限值					
易拉罐、玻璃瓶包装产品的微生物要求仅为商业无菌, 检验方法按照 GB/T4789.26 的规定执行。					

4.7 净含量

应符合国家质检总局令第75号（2005）的规定，并按照JJF 1070规定的方法检验。

4.8 食品添加剂

食品添加剂品种的使用应符合 GB 2760 中植物蛋白饮料的规定。

4.9 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

以同一批投料、同一班次生产的同一规格的产品为一批。

5.2 抽样

所抽样品须为同一批次保质期内的产品，抽样基数不得少于1000瓶，每批随机抽取12瓶。样品分成2份，1份检验，1份留样备查。

5.3 出厂检验

成品出厂前必须经本企业质检部门检验合格，出具检验合格证，方可出厂。出厂检验项目为：色泽、滋味与气味、组织状态、蛋白质、脂肪、微生物。

5.4 形式检验

型式检验每年进行一次，型式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。

- a) 原料、工艺有较大变化，可能影响产品质量时；
- b) 更改主要配方或调整关键工艺时；
- 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要求时。

5.5 判定规则

该产品检验结果若有不合格项时，用留样进行复检，复检结果仍有不合格项目，判为不合格。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

6.1.1 产品销售标签应符合 GB 7718、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

包装材料应符合相应食品安全标准和有关规定。封口严密，包装牢固。

6.3 运输

运输工具应清洁、卫生，产品不得与有毒、有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装运输；搬运时应轻拿轻放，严禁扔、摔、挤压；运输中应防止暴晒、雨淋以及受潮。

6.4 贮存

贮存产品的仓库应当保持清洁、阴凉、干燥、通风，严防受热或太阳暴晒。本产品应离墙离地码放，不得与有毒有害物质混贮。
