

Q/YHL

云南皇氏来思尔乳业有限公司企业标准

Q/YHL 0004 S—2020

机制乳扇

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 5329 0057 S- 2020
备案日期: 2020 年 10 月 30 日

云南省食
备案号
备案日期

2020 - 10 - 01 发布

2020 - 10 - 30 实施

云南皇氏来思尔乳业有限公司 发布

前 言

我公司生产的机制乳扇是以鲜牛奶为原料，经杀菌、添加酸凝剂（自然发酵后生成的酸乳清或冰乙酸）、凝乳、排乳清、机械热烫拉伸成型、晾干（干燥）、真空包装等工艺制成的酸凝拉伸型干酪（固态乳制品）。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 GB 5420《食品安全国家标准 干酪》、GB 2762《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 2761《食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量》、DBS 53/010《乳扇》制定，其中铅的限量严于食品安全国家标准，理化指标高于地方标准，其余指标根据《企业生产乳制品许可条件审查细则》（2010 版）及产品实际制定。

本标准由云南农业大学和云南皇氏来思尔乳业有限公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：黄艾祥、魏光强、施娅楠、赵世伟、李路梅。

机制乳扇

1 范围

本标准规定了机制乳扇的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存和保质期。

本标准适用于以鲜牛奶为原料，经杀菌、添加酸凝剂（自然发酵后生成的酸乳清或冰乙酸）、凝乳、排乳清、机械热烫拉伸成型、晾干（干燥）、真空包装等工艺制成的酸凝拉伸型干酪（固态乳制品）。

2 规范性引用文件

本标准中引用的文件对于本标准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标准。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本标准。

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1 机制乳扇

以鲜牛奶为原料为原料，经杀菌、添加酸凝剂（自然发酵后生成的酸乳清或冰乙酸）、凝乳、排乳清、机械热烫拉伸成型、晾干（干燥）、真空包装等工艺制成的酸凝拉伸型干酪（固态乳制品）。

4 技术要求

4.1 原料要求

- 4.1.1 鲜牛乳：应符合 GB 19301 的规定。
- 4.1.2 冰乙酸：符合 GB 1886.10 的规定。
- 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

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
外观	片状，无霉斑	取适量试样置于白色盘子（瓷盘或同类容器）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。
滋味和气味	具有该产品特有香味，无异味	
色泽	乳白至乳黄色，颜色均匀	
杂质	无肉眼可见外来杂质	

4.3 理化指标

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
水分 g/100g	≤ 20	GB 5009.3
蛋白质 g/100g	≥ 30	GB 5009.5
脂肪 g/100g	≥ 30	GB 5009.6
过氧化值 g/100g	≤ 0.25	GB 5009.227
酸价(以脂肪计)/(KOH)(mg/g)	≤ 3	GB 5009.229

4.4 微生物指标

应符合表 3 的规定。

表3 微生物指标

项 目	采样方案 ^a 及限量(若非指定,均以 CFU/g 表示)				检测方法
	n	c	m	M	
大肠菌群	5	2	100	1000	GB 4789.3 平板计数法
金黄色葡萄球菌	5	2	100	1000	GB 4789.10 平板计数法
沙门氏菌	5	0	0/25g	—	GB 4789.4
单核细胞增生李斯特氏菌	5	0	0/25g	—	GB 4789.30
酵母菌 ^b ≤	50				GB 4789.15
霉菌 ^b ≤	50				

注:^a样品的分析及处理按 GB4789.1 和 GB4789.18 执行
^b不适用于霉菌成熟干酪

4.5 污染物限量和真菌毒素限量

4.5.1 污染物限量应符合 GB 2762 的规定,其中严于食品安全标准的指标限量应符合表 4 的规定。

4.5.2 真菌毒素限量应符合 GB 2761 的规定。

表4 污染物限量、真菌毒素限量

项 目	指 标	检验方法
铅, mg/kg	≤ 0.24	GB 5009.12

4.6 净含量

按国家质量监督检验检疫总局令[2005]年第75号《定量包装商品计量监督管理办法》执行。

4.7 生产加工过程的卫生要求

应符合 GB 12693 乳制品良好生产规范的规定。

5 检验规则

5.1 抽样

5.1.1 组批

以同一批投料、同一班次生产线的同一种、同一规格的产品为一批。

5.1.2 抽样

抽样基数不得少于 200 个最小包装袋，随机抽取 20 个最小包装（总净含量不少于 2000g），分为两份，一份送检，另一份留样备检。

5.2 出厂检验

5.2.1 产品出厂需经工厂检验部门逐批检验合格，附产品合格证方能出厂。

5.2.2 出厂检验项目包括标感官要求、净含量、脂肪、蛋白质、水分、酸价、过氧化值和大肠菌群。

5.3 型式检验

正常生产时每半年进行一次型式检验；型式检验项目包括技术要求中的全部项目，有下列情况时也应进行型式检验。

- a) 产品定型时；
- b) 当原料来源发生变化或主要设备更换，可能影响产品质量时；
- c) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 停产 3 个月以上恢复生产时；
- e) 国家食品安全监督机构提出要求时；

5.4 判定规则

所检项目全部合格判为合格。若出现不合格项时，可加倍抽样复验，复验合格则判为该批产品合格；如仍有不合格项目，则判定该批产品为不合格。微生物项目不得复验。

6 标志、包装、运输、贮存和保质期

6.1 标志

产品标签应符合 GB 7718、GB 28050 的规定；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的食品安全标准和相关规定。封口严密，包装牢固。

6.3 运输

运输工具必须清洁、卫生、无异味、无污染；运输过程中必须防雨、防潮、防暴晒，严禁与有毒有害、有异味、易污染的物品混装、混运。

6.4 贮存

产品严禁与有毒有害、有异味、易污染的物品混存，应离墙离地存放，产品贮存于清洁卫生、通风、温度为2~6℃的阴凉库房中。

章
日