

Q/MHX

弥渡红鑫食品有限责任公司企业标准

Q/MHX 0001 S—2020

果味饮料

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 5329 0023 S- 2020
备案日期: 2020 年 5 月 16 日

云南省食品
备案号: 5
备案日期:

2020 - 04 - 20 发布

2020 - 05 - 16 实施

弥渡红鑫食品有限责任公司 发布

前 言

我公司生产加工的果味饮料是以饮用水为原料，添加甜味剂、食用香精（香料）、酸味剂、食用色素、防腐剂，添加或不添加白砂糖、果汁，经调配、搅拌、过滤、杀菌、灌装等工艺加工制成。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，作为本企业生产、检验、贸易、仲裁的依据。

本标准的安全性指标按照GB 2762《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 2763《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》的规定制定。其中铅的限量严于食品安全国家标准，其余指标根据GB 7101《食品安全国家标准 饮料》及产品实际制定。

本标准由弥渡红鑫食品有限责任公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：李光宏。

安全企

329

年

果味饮料

1 范围

本标准规定了果味饮料的产品分类、技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以是以饮用水为原料，添加甜味剂、食用香精（香料）、酸味剂、食用色素、防腐剂，添加或不添加白砂糖、果汁，经调配、搅拌、过滤、杀菌、灌装等工艺加工制成的果味饮料。

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

- 3.1 按使用香精不同及是否添加果汁分为：清汁类果味饮料、浑汁类果味饮料。
- 3.2 按是否添加白砂糖分为：含糖型果味饮料、无糖型果味饮料。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

- 4.1.1 白砂糖：应符合 GB 317 的规定。
- 4.1.2 柠檬酸：应符合 GB 1886.235 的规定。
- 4.1.3 食用香精：应符 GB 30616 的规定。
- 4.1.4 果汁：应符合食品安全标准及有关规定。
- 4.1.5 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定。
- 4.1.6 其他原辅料：应符合相关食品标准及有关规定，不得使用非食品原辅料。

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
	清汁类	浑汁类	
组织形态	澄清透明、无沉淀。	浑浊均匀， 允许有少量沉淀。	取一定量混合均匀的被测样品置于 50mL 无色透明烧杯中，在自然光下观察色泽，鉴别气味，用温开水漱口，品尝滋味，检查其有无异物。
气味与滋味	具有相应风味应有的滋味和气味，酸甜适口，无异味。		
色 泽	具有本品种应有的色泽。		
杂 质	无肉眼可见的外来杂质。		

4.3 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
	含糖型	无糖型	
可溶性固形物(20℃折光计法)，%	≥2.0	≤0.5	GB/T 12143
总酸(以一分子水柠檬酸计)，g/L	≥	0.6	GB/T 12456
铅(以 Pb 计) ， mg/L	≤	0.24	GB 5009.12
锌、铜、铁总和 ^a ， mg/L		20	GB/T5009.13 或 GB/T 5009.14 或 GB/T 5009.90
展青霉素 ^b ， μg/L	≤	50.0	GB/T 5009.185
二氧化硫 ^c	按 GB 2760 的规定执行		GB 5009.34
农药残留限量	按 GB 2763 的规定执行		
^a 仅适用于金属罐装的果蔬汁饮料。 ^b 仅适用于添加苹果汁、山楂汁的果味饮料。			

4.4 微生物指标

应符合表3的规定的。

表3 微生物指标

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

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。按JJF 1070规定的方法检验。

4.6 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 其他饮料类的规定。

4.7 生产加工过程的卫生要求

应符合GB 14881和GB 12695的规定。

5 检验规则

5.1 组批

同一品种原料、同一工艺，生产的同一规格的产品为一批。

5.2 抽样

从同一批次产品中随机抽取，抽样基数不得少于200个独立包装，抽取不少于18个独立包装样品，分为两份，一份检验，一份留样备查。

5.3 出厂检验

产品须经本公司质量检验部门检验合格并签发合格证后方可出厂。出厂检验项目：感官、净含量、可溶性固形物、总酸、菌落总数、大肠菌群。

5.4 型式检验

型式检验每半年至少进行一次，型式检验项目为技术要求中的全部项目。有下列情况之一时，亦要进行型式检验：

- a) 当原料、配方、主要生产工艺、主要生产设备发生较大改变，可能影响产品质量时；
- b) 停产半年以上重新恢复生产时；
- c) 出厂检验结果与上一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时，判该批产品为不合格品。其余项目不合格时，可以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 销售包装标签标识应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定。

6.1.2 外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。

6.3 运输

运输工具应清洁、卫生、无异味、无污染。产品运输应避免日晒雨淋，不得与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易污染或影响产品质量的物品混装运输。装卸时应轻搬、轻放。

6.4 贮存

原料、辅料、半成品、成品离地、离墙分开放置，应贮存在清洁、卫生、阴凉、干燥、通风、无异味的库房内。产品离地离墙堆放，不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品同处贮存。