

Q/YOY

云南欧亚乳业有限公司企业标准

Q/YOY 0001 S—2020

代替 Q/ YOY0001 S—2017

风味饮料

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 5329 0040 S- 2020
备案日期: 2020 年 7 月 20 日

云南省
备案
备案日

2020-07-12 发布

2020-07-20 实施

云南欧亚乳业有限公司

发布

前言

我公司生产的风味饮料是以生活饮用水为原料，白砂糖、食用香精香料、甜味剂、酸味剂、乳化剂、色素、防腐剂等食品添加剂为辅料，添加或不添加鲜牛奶或乳粉，经调配、杀菌、灌装等工艺加工制成。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，特制定本标准作为企业组织生产、检验、贸易、仲裁的依据。

本标准安全性指标按照GB 2762《食品安全国家标准 食品污染物限量》和GB 7701《食品安全国家标准 饮料》制定，其中铅的指标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/YOY 0001 S-2017。

本标准由云南欧亚乳业有限公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：彭金国、杨发光、赵秉义。

风味饮料

1 范围

本标准规定了风味饮料的产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以水为原料，以白砂糖、食用香精香料、甜味剂、酸味剂、乳化剂、色素、防腐剂等为辅料，添加或不添加生鲜乳或乳粉，经调配、杀菌、灌装等工艺加工制成的风味饮料。

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

按照使用调味原料不同，风味饮料可以分为果味饮料、乳味饮料、茶味饮料和其它风味饮料。

3.1 果味饮料

以水、食糖、甜味剂、酸味剂、果汁（肉）、食用香精为原料加工而成的果味饮料。

3.2 乳味饮料

以水、鲜牛奶、乳粉、食糖、甜味剂、乳化剂、稳定剂、食用香精为原料加工而成的乳味饮料。

3.3 茶味饮料

以茶粉、食糖、甜味剂、酸味剂、食用香精、为原料加工而成的茶味饮料。

3.4 其它风味饮料

除以上三种以外的具有其它香味的风味饮料。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

4.1.1 水：应符合 GB 5749 的要求。

4.1.2 白砂糖：应符合 GB 317 要求

4.1.3 其它原辅料：应符合相应的食品安全标准和有关规定，不得添加非食品原料和辅料。

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	应具有相应风味产品应有的色泽	取适量样品置于无色、透明、洁净的容器中，自然光下，目测、鼻嗅、口尝。
滋味和气味	具有相应风味应有的滋味和气味，无异味	
组织状态	产品状态稳定，均匀一致，允许有少量沉淀	
杂 质	无肉眼可见外来杂质	

4.3 理化指标

应符合表2规定。

表2 理化指标

项 目	指 标				检验方法
	乳味饮料	果味饮料	茶味饮料	其它风味饮料	
蛋白质 /(g/100g) $\geq$	0.2	—	—	—	GB 5009.5
可溶性固形物 (20℃折光计法) $\geq$	1				GB/T 12143
食品添加剂限量	按GB 2760的规定执行				

4.4 污染物限量

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应符合表3的规定。

表3 污染物限量

项 目	指 标				检验方法
	乳味饮料	果味饮料	茶味饮料	其它风味饮料	
铅 (以 Pb 计) / (mg/kg) $\leq$	0.24				GB 5009.12

4.5 真菌毒素限量

真菌毒素限量应符合GB 2761的规定。

4.6 微生物指标

4.6.1 经商业无菌生产的产品应符合商业无菌的要求，按 GB 4789.26 规定的方法检验。

4.6.2 非经商业无菌生产的产品，其微生物限量还应符合表 4 规定。

表4 微生物限量

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
* 样品的采样及处理按GB 4789.1和GB/T 4789.21执行	

4.7 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规定的方法测定。

4.8 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 中风味饮料的规定。

4.9 食品生产过程的卫生要求

应符合GB 12695的要求。

5 检验规则

5.1 组批

以同一批原料、同一投料、同一生产工艺生产的同一包装规格为一批。

5.2 抽样

抽样基数不少于 200 个最小包装，对同一批次的产品，取样量 18 盒（袋、瓶），分为两份，一份检验，一份留样。

5.3 出厂检验

产品出厂前，应由生产厂的检验部门按本标准规定对产品进行逐批检验，检验合格后方可出厂。出厂检验项目为感官要求、净含量、菌落总数、大肠菌群。

5.4 型式检验

型式检验每半年进行一次，型式检验包括本标准要求的全部项目。有下列情况之一时，也应进行型式检验：

- 长期停产后恢复生产时；
- 更改主要原辅料和更改关键工艺，可能影响产品质量时；
- 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- 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，判定该批产品不合格。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 标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

包装封口严密，不得泄漏，包装材料应符合食品安全标准和有关规定。

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。
