

Q/DYD

大理漾濞多多饮品有限公司食品安全企业标准

Q/DYD 0001 S—2021

代替 Q/ DYD 0001 S-2018

风味饮料

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 53290053S- 2021
备案日期: 2021年 11 月 17 日

云南省食品
备案号: 53
备案日期:

2021 - 11 - 08 发布

2021 - 12 - 16 实施

大理漾濞多多饮品有限公司 发布

前 言

我公司生产的风味饮料是以水为原料，添加（或不添加）奶粉、浓缩果蔬汁、果肉（果粒）茶叶提取物、白砂糖、食品添加剂等辅料，经调配、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》的规定，特制定本标准，作为企业组织生产、检验、贸易和仲裁的依据。

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》、GB2763《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》及GB7101《食品安全国家标准 饮料》制定，其中铅的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。

本标准由大理漾濞多多饮品有限公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：孙文瑞、高茂清。

风味饮料

1 范围

本标准规定了风味饮料的产品分类、技术要求、试验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于以水为原料，添加（或不添加）奶粉、浓缩果蔬汁、茶叶提取物、白砂糖、食品添加剂等辅料，经调配、杀菌、灌装等工艺制成的风味饮料。

2 规范性引用文件

下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

按使用调味原料不同产品分为：果味饮料、果肉（粒）饮料、乳味饮料、茶味饮料等。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

- 4.1.1 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定。
- 4.1.2 奶粉：应符合 GB 19644 的规定。
- 4.1.3 浓缩果蔬汁：应符合 GB 17325 的规定。
- 4.1.4 果肉（果粒）、茶叶提取物：应符合相关产品质量标准及食品安全的要求。
- 4.1.5 白砂糖：应符合 GB 317 的规定。
- 4.1.6 其他辅料：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
	果味饮料	果肉（粒）饮料	乳味饮料	茶味饮料	
色泽	应具有与品名或品种相符的色泽，且均匀一致。				取适量样品置于洁净的透明容器中，在自然光线下，目视、鼻嗅、口尝。
滋味和气味	具有该品种应有的滋味和气味。香气协调，酸甜适口，无异味。				
组织状态	产品状态稳定，形态均匀一致，允许有微量沉淀。	产品状态稳定，有果肉（粒）悬浮，允许有微量沉淀。	产品状态稳定，形态均匀一致，允许有微量沉淀。	产品状态稳定，形态均匀一致，允许有微量沉淀。	
杂质	无肉眼可见外来杂质。				

4.3 理化指标

应符合表2的规定。

表2 理化指标

项 目	指 标	检验方法
铅 (以 Pb 计),mg/L	≤ 0.04	GB 5009.12
锌、铜、铁总和 ^a	≤ 20	GB/T 5009.13 或 GB/T 5009.14 或 GB/T 5009.90
展青霉素 ^b ,μg/L	≤ 50	GB 5009.185
二氧化硫 ^b	按 GB2760 规定执行	GB 5009.34
农药残留	按 GB2763 规定执行	
^a 仅适用于金属灌装的风味饮料。 ^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。

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 ³	GB 4789.2
大肠菌群 MPN/100ml	≤	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GB4789.1和GB4789.21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，并按JJF 1070规定的方法测定。

4.6 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

4.7 生产过程中的卫生要求

应符合GB 12695的规定。

5 检验规则

5.1 组批

以同一原料、同一工艺、生产的同一规格的产品为一批。

5.2 抽样

同一批产品中随机抽取，抽样基数不少于200瓶，抽取18瓶样品，分成2份，1份检验，1份备查。

5.3 出厂检验

产品应经公司内部检验部门检验合格方可出厂，出厂检验项目为：感官要求、净含量、可溶性固形物、菌落总数、大肠菌群。

5.4 型式检验

正常生产情况下每半年进行一次，项目为标准技术要求中的全部项目，发生下列情况之一时亦应进行型式检验：

- a) 原料及生产工艺有重大变化，可能影响产品质量时；
- b) 出厂检验结果与上次形式检验结果差异较大时；
- c) 长期停产后恢复生产时；
- d) 国家质量监督机构提出形式检验要求时。

5.5 判定规则

微生物指标有任何一项不合格时，则判定该批产品为不合格，不得复检；其他指标若有不合格项时，用留样进行复检，并以复检结果为准。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

6.1.1 包装标签、标识应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定。

6.1.2 包装图示标志符合 GB/T 191 的规定。

6.2 包装

包装应严密，不得泄露，包装材料应符合食品卫生标准的规定。

6.3 运输

产品运输应有防雨、防潮、防爆晒、轻装、轻卸、防止污染的措施，运输工具必须清洁，不得与有毒、有害、有异味物品混装混运。

6.4 贮存

产品不得露天贮放，必须存放于通风、干燥、防阳光照射的仓库内，不得与有毒有害物品和异味物品混贮，堆放应离地离墙堆放。
