

Q/DYD

大理漾濞多多饮品有限公司食品安全企业标准

Q/DYD 0003 S—2021

代替 Q/ DYD 0003 S-2018

果汁饮料

云南省食品安全企业标准备案章

备案号: 5329 0054 S- 2021

备案日期: 2021 年 11 月 17 日

云南省食品

备案号: 5

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

我公司生产的果汁饮料是以各种新鲜水果或原果汁(浆)、浓缩果汁(浆)为主要原料，经压榨(或不压榨)、添加饮用水、白砂糖、食品添加剂等辅料，经调配、过滤、杀菌、灌装(或灌装后二次杀菌)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 2762《食品安全国家标准 食品中污染物限量》及GB 7101《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《其它饮料类生产许可证审查细则(2006版)》及产品实际制定。

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。

果汁饮料

1 范围

本标准规定了果汁饮料的产品分类、技术要求、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于以各种新鲜水果或原果汁(浆)、浓缩果汁(浆)、干果浸提液为主要原料，经压榨(或不压榨)、添加饮用水、白砂糖、食品添加剂等辅料，经调配、过滤、杀菌、灌装(或灌装后二次杀菌)等工艺制成的果汁饮料。

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 根据使用的原料不同分为：酸角汁饮料、梨汁饮料、芒果汁饮料、草莓汁饮料、西番莲汁饮料、菠萝汁饮料、桔子汁饮料、荔枝汁饮料、苹果汁饮料、椰子汁饮料、山楂汁饮料等。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

- 4.1.1 水果：应新鲜，无霉变、无虫蛀、无腐烂变质。
- 4.1.2 果汁：应符合 GB 17325 的规定。
- 4.1.3 白砂糖：应符合 GB 317 的规定。
- 4.1.4 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定。
- 4.1.5 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
色泽	具有相应商品应有的色泽。	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。
组织形态	清澈或浑浊均匀，允许有少量沉淀或轻微分层，但摇动后浑浊均匀。无结块。	
气味与滋味	具有相应品种特有的滋味和气味，酸甜适口，无异味。	
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
可溶性固形物(20℃折光计法), %	≥ 1.0	GB/T 12143
原果汁(浆)含量 ^a , %	≥ 10.0	GB/T 12143
锌、铜、铁总和 ^b , mg/L	≤ 20	GB 5009.13 或 GB 5009.14 或 GB 5009.90
铅(以 Pb 计), mg/L	≤ 0.04	GB 5009.12
展青霉素 ^b , μg/L	≤ 50.0	GB/T 5009.185
二氧化硫	按 GB 2760 的规定执行	GB/T 5009.34
农药残留限量	按 GB 2763 的规定执行	
^a 橙、柑、桔的原果汁(浆)含量按 GB/T 12143 检验, 其他产品按生产配方控制。 ^b 仅适用于金属灌装的果蔬汁饮料。 ^c 仅适用于苹果汁、山楂汁的果汁饮料。		

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	GB4789.2
大肠菌 MPN/100ml	≤	5	2	1	10	GB4789.3 中的平板计数法
霉菌 CFU/ml	≤	20				GB4789.15
酵母 CFU/ml	≤	20				
致病菌(沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌)	按 GB29921 的规定执行					
^a 样品的采样及处理按 GB4789.1 和 GB4789.21 执行						

4.5 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

4.6 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。

4.7 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 组批及抽样

5.1.1 组批

以同一品种的原料、同一次投料、同一工艺所生产的同一规格产品为一批。

5.2 抽样

同一批产品中随机抽取：抽样基数不得少于200罐(或瓶、盒、袋)，抽样数量为18罐(或瓶、盒、袋)，样品分成两份，一份检验，一份备查。

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，出厂检验项目为：感官要求、净含量、总酸、可溶性固形物、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、生产工艺、生产设备发生较大变化时；
- b) 停产半年以上重新恢复生产；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- d) 国家质量监督机构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何一项不合格时，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 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

包装材料和容器应符合相关产品质量标准及食品安全要求。

6.3 运输

运输工具应清洁、卫生、无异味、无污染。运输过程中应防挤压、防雨、防潮、防晒，装卸时应轻搬、轻放。运输时严禁与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易污染的货物混装混运。

6.4 贮存

原料、辅料、半成品、成品应分开放置，应贮存清洁、卫生、阴凉、干燥、通风、无异味的库房内。产品离地离墙堆放，禁止与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易污染的物品混贮、混放。