Q/QAS

曲靖奥晟生物科技有限公司企业标准

Q/QAS 0001 S—2021

代替 Q/ QAS 0001 S-2018

鲜花发酵饮料

云南省食品安全企业标准备案章
备案号:5303001bS-2021
备案日期:2021年 03月 02日

2021 - 03 - 01 发布　　2021 - 03 - 02 实施

曲靖奥晟生物科技有限公司　　发布

前　言

我公司生产的鲜花发酵饮料是以新鲜的重瓣红玫瑰花、茉莉花、菊花、桂花等食用花卉为主要原料，添加或不添加各种水果或原果汁（或浓缩果汁）、食糖、蜂蜜、果葡糖浆、低聚木糖、低聚果糖、饮用水、酵母菌、醋酸菌、植物乳杆菌、嗜酸乳杆菌、青春双歧杆菌、婴儿双歧杆菌、食品添加剂等辅料，经原料清洗、发酵、过滤、调配、灭菌（或不灭菌）、灌装（或灌装后灭菌）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。

本标准的安全性指标按照GB 2762-2017《食品安全国家标准 食品中污染物限量》和GB 7101-2015《食品安全国家标准 饮料》的规定制定；其中铅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。

本标准由曲靖奥晟生物科技有限公司提出、起草并解释。

本标准代替Q/ QAS 0001 S-2018《鲜花发酵饮料》。

本标准主要起草人：高伟、 张军。

鲜花发酵饮料

1 范围

本标准规定了鲜花发酵饮料的产品分类、技术要求、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以新鲜的重瓣红玫瑰花、茉莉花、菊花、桂花等食用花卉为主要原料，添加或不添加各种水果或原果汁（或浓缩果汁）、食糖、蜂蜜、果葡糖浆、低聚木糖、低聚果糖、饮用水、酵母菌、醋酸菌、植物乳杆菌、嗜酸乳杆菌、青春双歧杆菌、婴儿双歧杆菌、食品添加剂等辅料，经原料清洗、发酵、过滤、调配、灭菌（或不灭菌）、灌装（或灌装后灭菌）等工艺加工制成的鲜花发酵饮料。

2 规范性引用文件

本标准中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 根据加工工艺的不同分为：活菌（未杀菌）型鲜花发酵饮料和非活菌（杀菌）型鲜花发酵饮料。

3.2 根据使用原料的不同分为：单一型鲜花发酵饮料和复合型鲜花发酵饮料。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

4.1.1 水果、重瓣红玫瑰花、茉莉花、菊花、桂花等：应洁净、无污染、无虫蛀、无腐烂，并符合相关的食品标准及有关规定。

4.1.2 浓缩果汁（浆）：应符合 GB 17325 的规定。

4.1.3 植物乳杆菌、嗜酸乳杆菌、醋酸菌、酵母菌、青春双歧杆菌、婴儿双歧杆菌：应洁净、无污染、无霉变，并符合相关的食品标准及有关规定。

4.1.4 食糖：应符合 GB 13104 的规定。

4.1.5 果葡糖浆：应符合 GB/T 20882 的规定。

4.1.6 蜂蜜：应符合 GB 14963 的规定。

4.1.7 酵母：应符合 GB 31639 的规定。

4.1.8 低聚木糖：应符合 QB/T 2984 的规定。

4.1.9 低聚果糖：应符合 GB/T 23528 的规定。

4.1.10 生产用水：应符合 GB 5749 的规定。

4.1.11 其他原辅材料：应符合相应的食品标准和有关规定，不得使用非食品原料和辅料。

4.2 感官要求

应符合表 1 的规定。

表 1 感官要求

项目	要　　求	检验方法
色 泽	具有相应品种应有的正常色泽	取适量样品倒入无色透明的玻璃器皿中，织于自然光线明亮处，目视、鼻嗅、口尝
滋味、气味	具有相应品种应有的香气与滋味，无异味。	
组织形态	澄清液体、久置后有少量植物成分沉淀。	
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
可溶性固形物（20℃折光计法），%	≥	5.0	GB/T12143
总酸（以柠檬酸计），g/L	≤	10	GB/T12456

4.4 污染物限量

污染物限量应符合GB 2762 的规定；严于食品安全国家标准的指标应符合表 3 的要求。

表 3 污染物限量

项目		指标	检验方法
铅（以Pb计），mg/L	≤	0.04	GB 5009.12

4.5 农药最大残留限量

应符合GB 2763的规定。

4.6 真菌毒素限量

应符合 GB 2761 的规定。

4.7 微生物限量

4.7.1 经商业无菌生产的饮料应符合商业无菌要求，按 GB 4789.26 规定的方法检验。

4.7.2 其他饮料的微生物限量应符合 GB 7101 的规定。

4.7.3 致病菌限量应符合 GB 29921 的规定。

4.8 净含量

按国家质量监督检验检疫总局令[2005]第 75 号《定量包装商品计量监督管理办法》执行。按JJF 1070 中规定的方法检验。

4.9 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

4.10 生产加工过程的卫生要求

应符合GB 14881、GB 12695 的规定。

5 检验规则

5.1 组批

同一次投料、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

从同一批产品中，抽样基数不得低于 200 罐（瓶、盒），抽取数量不少于 18 罐(瓶、盒)，且总量不少于 2L，样品分为 2 份，一份检验，另一份留样备查。

5.3 出厂检验

产品出厂前必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

正常情况下，形式检验每半年进行一次，检验项目为本标准技术要求规定的所有项目；发生以下情况之一时，亦应进行型式检验：

a) 产品原料、配方和生产工艺有较大改变时；
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，判该批产品不合格产品，其余指标任一项不合格时，允许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 产品标签应符合 GB 7718 和原国家质检总局第 123 号令《关于修改<食品标识管理规定>的决定》的规定。营养标识应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定。

6.1.2 包装储运图示标志符合 GB/T 191 的规定。

6.2 包装

包装材料和容器应符合相关产品食品安全标准和有关规定；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、产品应分开放置，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，禁止与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易污染的物品混贮，混放。

备案单位承诺书

本食品安全企业标准备案单位承诺：

一、本备案登记表中所填写的内容、所附的资料（包括研究和检验数据）均为真实，并符合《食品安全法》。如有不实之处，本单位愿承担全部法律责任。

二、按照本备案标准生产的食品不含有未经许可的食品（包括原料）、食品添加剂和法律、法规禁止使用的食品（包括原料）、食品添加剂。

三、本单位将按照备案标准组织生产，并保证所生产的食品符合《食品安全法》。

曲靖奥晟生物科技料有限公司

备案单位（盖章）　　备案单位主要负责人（签字）

年　月　日　　年　月　日