

Q/YHL

云南皇氏来思尔乳业有限公司企业标准

Q/YHL 0003 S—2020

巴氏杀菌热处理发酵乳饼

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 5329 0058 S— 2020
备案日期: 2020 年 10 月 30 日

云南省食
备案号
备案日期

2020-10-01 发布

2020-10-30 实施

云南皇氏来思尔乳业有限公司 发布

前 言

我公司生产的巴氏杀菌热处理发酵乳饼是以鲜牛奶为原料，经杀菌、冷却、接种发酵、巴氏杀菌热处理凝乳、排乳清、过滤、压制成型制成的固体乳制品。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 5420《食品安全国家标准 干酪》、GB 2762《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 2761《食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量》、DBS 53/009《乳饼》，其中铅的指标限量严于食品安全国家标准，其余指标根据《企业生产乳制品许可条件审查细则》(2010版)及产品实际制定。

本标准由云南农业大学和云南皇氏来思尔乳业有限公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：黄艾祥、魏光强、施娅楠、赵世伟、李路梅。

巴氏杀菌热处理发酵乳饼

1 范围

本标准规定了巴氏杀菌热处理发酵乳饼的术语和定义、技术要求、检验规则、标志、包装、运输、贮存和保质期。

本标准适用于本标准第3章定义的乳饼。

2 规范性引用文件

本标准中引用的文件对于本标准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标准。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本标准。

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

巴氏杀菌热处理发酵乳饼：以鲜牛奶为原料，经杀菌、冷却、接种发酵、巴氏杀菌热处理凝乳、排乳清、过滤、压制成型制成的固体乳制品。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

4.1.1 食品加工用水：应符合 GB 5749 的规定。

4.1.2 鲜牛奶：应符合 GB 19301 的规定。

4.1.3 其他原辅料：应符合相应的食品安全标准和有关规定，不得使用非食品原料和辅料。

4.2 感官要求

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
外观	块状，无霉斑	取适量试样置于白色盘子（瓷盘或同类容器）中，在自然光下观察色泽和组织状态。闻其气味，用温开水漱口，品尝滋味。
滋味和气味	具有该类产品特有的滋味和气味，无异味	
色泽	呈均匀一致的乳白色或微黄色	
组织状态	组织细腻，质地均匀，软硬适中	
杂质	无正常视力可见杂质	

4.3 理化指标

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
水分, g/100g	≤ 55	GB 5009.3
蛋白质, g/100g	≥ 18	GB 5009.5
脂肪, g/100g	≥ 18	GB 5009.6
酸度, °T	≥ 45	GB 5009.239
游离氨基酸含量 mg/kg	≥ 180	GB 5009.124

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（若非指定，均以 CFU/g 表示）				检验方法
	n	c	m	M	
大肠菌群	5	2	100	1000	GB 4789.3 平板计数法
沙门氏菌	5	0	0/25g	—	GB 4789.4
金黄色葡萄球菌	5	2	100	1000	GB 4789.10 平板计数法
单核细胞增生李斯特氏菌	5	0	0/25g	—	GB 4789.30
酵母菌 ^b ≤	50				
霉菌 ^b ≤	50				
注： ^a 样品的分析及处理按 GB 4789.1 和 GB 4789.18 执行。					
^b 不适用于霉菌成熟干酪。					

4.5 污染物限量、真菌毒素限量

4.5.1 污染物限量应符合 GB 2762 的规定，其中严于食品安全标准的指标限量应符合表 4 的规定。

4.5.2 真菌毒素限量应符合 GB 2761 的规定。

表4 污染物限量、真菌毒素限量

项 目	指 标	检验方法
铅, mg/kg	≤ 0.24	GB 5009.12

4.6 净含量

应符合《定量包装食品计量监督管理办法》的规定，按JJF1070 规定的方法测定。

4.7 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

4.8 生产加工过程的卫生要求

应符合GB 12693 乳制品良好生产规范的规定。

5 检验规则

5.1 组批及抽样

5.1.1 组批

以同一批投料、同一班次生产线的同一种、同一规格的产品为一批。

5.1.2 抽样

抽样基数不得少于 200 个最小包装袋，随机抽取 20 个最小包装（总净含量不少于 2000g），分为两份，一份送检，另一份留样备检。

5.2 出厂检验

5.2.1 产品出厂需经工厂检验部门逐批检验合格，附产品合格证方能出厂。

5.2.2 出厂检验项目包括标感官要求、净含量、脂肪、蛋白质、水分和大肠菌群。

5.3 型式检验

正常生产时每半年进行一次型式检验，型式检验项目为技术要求中的全部项目。有下列情况时也应进行型式检验：

- a) 当原料乳、生产工艺、生产设备发生较大变化时；
- b) 当原料来源发生变化或主要设备更换，可能影响产品质量时；
- c) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 停产半年以上恢复生产时；
- e) 国家食品安全监督机构提出要求时；

5.4 判断规则

检验结果中，微生物指标有一项不合格时，则判定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、贮存和保质期

6.1 标志

产品标签应符合GB 7718、GB28050 的规定；包装储运图示标志应符合GB/T 191 的规定。

6.2 包装

包装材料应符合相应的食品安全标准和相关规定。封口严密，包装牢固。

6.3 运输

运输工具必须清洁、卫生、无异味、无污染；运输过程中必须防雨、防潮、防暴晒，严禁与有毒有害、有异味、易污染的物品混装、混运。

6.4 贮存

产品严禁与有毒有害、有异味、易污染的物品混存，堆放应离墙离地，产品贮存于清洁卫生、通风、温度为2~6℃的阴凉库房中。
