

ICS 67.160.20
X 50

Q/HNJW

海南省食品安全企业标准

Q/HNJW 0001S—2023

植物蛋白饮料 超微椰乳

2023-11-15 发布

2023-12-15 实施

佳沃焕鲜（海南）食品科技有限公司 发布

前 言

本标准按照《中华人民共和国食品安全法》和 GB/T 1.1《标准化工作导则第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本标准附录 A 为规范性附录

本标准由佳沃焕鲜（海南）食品科技有限公司提出。

本标准由佳沃焕鲜（海南）食品科技有限公司起草。

本标准主要起草人：张华兴、郑世铉、云天行。

本标准为首次发布。

植物蛋白饮料 超微椰乳

1 范围

本标准规定了植物蛋白饮料超微椰乳的技术要求、食品添加剂、加工生产过程中的卫生要求、检验规则以及标签、标志、包装、运输、贮存和保质期的要求。

本标准适用于以鲜椰肉、鲜椰子水为主要原料，添加水、白砂糖、酪蛋白酸钠、单，双甘油脂肪酸酯、蔗糖脂肪酸酯、双乙酰酒石酸单双甘油酯、微晶纤维素、羧甲基纤维素钠中的一种或多种为辅料，经粗研磨、超微粉碎、调配、均质、杀菌、灌装等生产工艺制成的植物蛋白饮料超微椰乳的生产控制、检验和贮运等环节。

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。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 317 白砂糖

GB 1886.65 食品安全国家标准 食品添加剂 单，双甘油脂肪酸酯

GB 1886.212 食品安全国家标准 食品添加剂 酪蛋白酸钠（又名酪朊酸钠）

GB 1886.27 食品安全国家标准 食品添加剂 蔗糖脂肪酸酯

GB 1886.232 食品安全国家标准 食品添加剂 羧甲基纤维素钠

GB 1886.103 食品安全国家标准 食品添加剂 微晶纤维素

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

GB 4789.1 食品安全国家标准 食品微生物学检验 总则

GB 4789.2 食品安全国家标准 食品微生物学检验 菌落总数测定

GB 4789.3 食品安全国家标准 食品微生物学检验 大肠菌群计数

GB 4789.4 食品安全国家标准 食品微生物学检验 沙门氏菌检验

GB 4789.15 食品安全国家标准 食品微生物学检验 霉菌和酵母计数

GB/T 4789.21 食品卫生微生物学检验 冷冻饮品、饮料检验

GB 4789.26 食品安全国家标准 食品微生物学检验 商业无菌检验

GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

GB 5009.5 食品安全国家标准 食品中蛋白质的测定

GB 5009.6 食品安全国家标准 食品中脂肪的测定

GB 5009.12 食品安全国家标准 食品中铅的测定

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 12695 食品安全国家标准 饮料生产卫生规范

GB/T 18192 液体食品无菌包装用纸基复合材料

GB 23350 限制商品过度包装要求 食品和化妆品（含第1号修改单）
 GB 25539 食品安全国家标准 食品添加剂 双乙酰酒石酸单双甘油酯
 GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
 NY/T 490 椰子果
 JJF1070 定量包装商品净含量计量检验规则
 国家质量监督检验检疫总局令第75号《定量包装商品计量监督管理办法》

3 技术要求

3.1 原辅料要求

- 3.1.1 鲜椰肉：选用符合 NY/T 490 的椰子果破壳取的椰肉。
 3.1.2 鲜椰子水：选用符合 NY/T 490 的椰子果破壳取的椰子水。
 3.1.3 白砂糖：应符合 GB/T 317 的要求。
 3.1.4 单，双甘油脂肪酸酯：应符合 GB 1886.65 的要求。
 3.1.5 酪蛋白酸钠：应符合 GB 1886.212 的要求。
 3.1.6 羧甲基纤维素钠：应符合 GB 1886.232 的要求。
 3.1.7 微晶纤维素钠：应符合 GB 1886.103 的要求。
 3.1.8 双乙酰酒石酸单双甘油酯：应符合 GB 25539 的要求。
 3.1.9 生产用水：应符合 GB 5749 的要求。

3.2 感官要求

应符合表1的要求。

表1 感官要求

项 目	要 求	检验方法
色 泽	具有该产品应有的色泽	取约50ml混合均匀的被测样品置于无色透明的容器，在自然光下观察色泽，鉴别气味，用温开水漱口，品尝滋味，检查其有无外来异物
滋味、气味	应具有该品种椰子应有的滋味、气味，无异味、无异嗅	
状 态	呈均匀的乳浊液，久置后允许少量脂肪上浮和蛋白质下沉，但摇匀后仍保持均匀一致，无正常视力可见外来异物	

3.3 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℃，按折光计)% \geq	8.5	GB/T 12143
pH	6.5~7.5	GB/T 10468
蛋白质，g/100g \geq	0.8	GB 5009.5
脂肪，g/100g \geq	4.0	GB 5009.6
铅（以Pb计），mg/kg \leq	0.25	GB 5009.12

表 2 理化指标（续表）

项 目	指 标	检验方法
粒径	D50 (μm) \leq	4
	D90 (μm) \leq	7
		附录 A

3.4 微生物限量

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

3.4.2 非经商业无菌生产的产品，其微生物限量还应符合表 3 的规定。

表 3 微生物限量

项 目	采样方案及限量（若非指定，均以/25mL 表示）				检验方法
	n	c	m	M	
菌落总数，CFU/mL	5	2	100	1000	GB 4789.2
大肠菌群，CFU/mL	5	2	1	10	GB 4789.3
霉菌，CFU/mL \leq	20				GB 4789.15
酵母，CFU/mL \leq	20				GB 4789.15
沙门氏菌	5	0	0	—	GB 4789.4
注：样品的采样及处理按 GB 4789.1 及 GB/T 4789.21 执行。					

3.5 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定。按JJF 1070规定的方法进行测定。

4 生产加工过程中的卫生要求

应符合GB 12695的要求。

5 食品添加剂

5.1 使用的食品添加剂质量应符合相应标准和有关规定。

5.2 食品添加剂的使用品种、使用范围和使用量应符合 GB 2760 的规定。

6 检验规则

6.1 组批

以同一批原料、同一生产日期、同一生产班次生产的包装完好的同一规格产品为一组批。

6.2 抽样

每批产品按包装件数的 1% 随机抽样，不足 1 千件者按 1 千件计。每批产品抽样数量不少于 10 个独立包装（总量不少于 2L），3 个包装样品用于感官检查、理化指标检验，5 个包装样品用于微生物指标检验，2 个包装样品用于留样，另根据产品的具体规格抽取适当的样品进行净含量检验。

6.3 出厂检验

每批产品必须经企业质量检验部门按本标准规定的方法检验合格，出具检验合格证后方可出厂。出厂检验项目包括：感官要求、净含量、微生物指标（经商业无菌生产的产品应符合商业无菌的要求、非经商业无菌生产的产品检验菌落总数、大肠菌群）。

6.4 型式检验

型式检验是对产品质量进行的全面考核，正常生产时每年进行一次，检验项目包括本标准技术要求中的全部项目。有下列情况之一时亦应进行型式检验。

- a) 产品正式投入生产时；
- b) 主要原辅料来源有较大改变或更换主要生产设备，可能影响产品质量时；
- c) 出厂检验与上一次型式检验结果有较大差距时；
- d) 长期停产6个月以上，恢复生产时；
- e) 食品安全监督部门提出进行型式检验的要求时。

6.5 判断规则

所检项目检验结果全部符合本标准规定时，判该批产品为合格品。微生物指标中若有任何一项不符合本标准的要求时，判该批产品为不合格品，不得复检。除微生物指标外，其它项目检验结果不符合本标准的要求时，可以在原批产品中双倍抽样复检一次，判定以复检结果为准。复检后仍有一项以上不符合标准，则判该批产品为不合格品。

7 标签、标志、包装、运输、储存

7.1 标签、标志

产品标签应符合GB 7718、GB 28050的规定。产品运输包装标志应符合GB/T 191的要求。

7.2 包装

最小销售单元用纸塑铝复合软包装，包装材料应分别符合GB/T 18192、GB 4806.7的要求，产品外包装应符合GB 23350的要求。外包装采用瓦楞纸箱，纸箱应符合GB/T 6543的要求。

7.3 运输

运输工具必须清洁、干燥、无异味、无污染；运输时应防雨、防潮、防暴晒；装卸时轻放轻卸，不得与有毒、有害、有异味或其他可能影响产品品质的物品混装、混运。

7.4 贮存

产品应储存于阴凉、干燥、通风的仓库内；仓库周围应无异气污染；不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀或其他可能影响产品品质的物品同库储存。产品堆放时必须有垫板，与地面距离为10cm以上，与墙壁距离为20cm以上。

8 保质期

在符合本标准规定条件下，纸塑铝复合软包装产品保质期为9个月。

附 录 A
(规范性附录)
粒径的检测方法

A.1 方法提要

样品经水稀释处理后,充分混匀后采用 Malvern Mastersizer2000 (马尔文激光粒度分析仪) 进行测定。

A.2 测量原理

在激光照射下,不同大小的粒子产生的衍射光落在不同的位置,位置信息反应了颗粒的大小。相同大小的粒子所产生的衍射光落在相同的位置,叠加的光强度反应了颗粒所占的百分比。因此,通过测量颗粒群角散射光的强度和位置,就可实现颗粒粒径的测量。

A.3 仪器

Malvern Mastersizer2000 (马尔文激光粒度分析仪)

分析天平(感量为 0.01mg)

Braun/博朗 FP3010

A.4 操作方法

A.4.1 样品的制备

称量100mL 样品,加入到容量瓶中,补三级水定容至1000mL,移液至博朗FP3010中,2档搅拌30秒。

A.4.2 样品添加及测量

添加样品至Malvern Mastersizer2000中,直到laser obscuration达到6-8%后,点击start运行检测程序检测样品。

A.4.3 数据读取

选取结果中D50(μm)和D90(μm)值进行记录。
