

ICS 67.160.20

X 51

Q/HDW

海南省食品安全企业标准

Q/HDW 0009S—2020

发酵椰汁

海南省食品安全企业标准
备案专用章

备案号: 4602785-2020

有效期: 2020年9月21日

至 2023年9月20日

2020-09-10 发布

2020-09-20 实施

海南亨德威食品有限公司 发布

前 言

本标准由海南亨德威食品有限公司提出。
本标准由海南亨德威食品有限公司起草。
本标准主要起草人：陈孝存、王庆华。
本标准首次发布。

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

NY/T 490 椰子果

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 产品分类

3.1 原味发酵椰汁

以饮用水、鲜椰肉汁、白砂糖、椰子水等为主要原料，添加酪蛋白酸钠、结冷胶、果胶、菌种（保加利亚乳杆菌、嗜热链球菌、植物乳杆菌等）等为辅料，经调配、均质、发酵、分离、灌装、杀菌等生产工艺制成。

3.2 风味发酵椰汁

以饮用水、鲜椰肉汁、白砂糖、椰子水、芒果浆或香蕉浆或凤梨浆等为主要原料，添加酪蛋白酸钠、结冷胶、果胶、菌种（保加利亚乳杆菌、嗜热链球菌、植物乳杆菌等）等为辅料，经调配、均质、发酵、分离、灌装、杀菌等生产工艺制成。

4 技术要求

4.1 原辅材料

- 4.1.1 鲜椰肉汁、椰子水：选用符合 NY/T 490 的椰子果，破开取的椰子肉来榨汁和椰子水。
- 4.1.2 白砂糖：应符合 GB/T 317 的要求。
- 4.1.3 生产用水：应符合 GB 5749 的要求。
- 4.1.4 芒果浆、香蕉浆、凤梨浆：应符合 GB 17325 的要求。
- 4.1.5 结冷胶：应符合 GB 25535 的要求。
- 4.1.6 果胶：应符合 GB 25533 的要求。
- 4.1.7 酪蛋白酸钠：应符合 GB 1886.212 的要求。
- 4.1.8 发酵菌种：保加利亚乳杆菌（德氏乳杆菌保加利亚亚种）、嗜热链球菌、植物乳杆菌或其它由国务院卫生健康行政部门批准使用的菌种。

4.2 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
	原味发酵椰汁	风味发酵椰汁	
色 泽	色泽均匀一致，呈乳白色或微黄色	具有与添加成分相符的色泽	取适量试样置于50ml烧杯中，在自然光下观察色泽、性状和杂质，并嗅其气味，用温开水漱口，品其滋味
滋味与气味	具有发酵椰汁特有的滋味、气味，无异味	具有发酵椰汁特有的和添加成分相符的滋味、气味，无异味	
性 状	液体状，组织细腻、均匀	液体状，组织细腻、均匀	
杂 质	无正常视力可见的外来杂质	无正常视力可见的外来杂质	

4.3 理化指标

应符合表2的要求。

表2 理化指标

项 目	指 标	检验方法
可溶性固形物（20℃，以折光计），%	≥ 5.0	GB/T 12143
蛋白质，g/100g	≥ 0.8	GB 5009.5
总酸（以乳酸计），g/kg	≥ 3.0	GB/T 12456
乙醇，g/kg	≤ 5.0	GB/T 12143
铅（以Pb计），mg/L	≤ 0.2	GB 5009.12
锡（以Sn计），mg/L	≤ 150	GB 5009.16

注：金属罐包装产品需要检锡指标。

4.4 微生物限量

4.4.1 按商业无菌工艺生产的产品应符合商业无菌的要求，按 GB 4789.26 规定的方法检验。

4.4.2 其他工艺生产的产品，其微生物限量应符合表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	10 ²	10 ⁴	GB 4789.2
大肠菌群，CFU/ml	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				GB 4789.15
沙门氏菌	5	0	0	—	GB 4789.4
金黄色葡萄球菌	5	1	100CFU/ml	1000CFU/ml	GB 4789.10 第二法

注：样品的处理及采集按 GB 4789.1 及 GB/T 4789.21 执行。

4.5 净含量

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

5 食品添加剂

5.1 食品添加剂质量应符合相应的标准和有关规定。

5.2 食品添加剂使用的品种、使用范围和使用量应符合 GB 2760 的规定。

6 生产加工过程中的卫生要求

应符合GB 12695的要求。

7 检验规则

7.1 组批

以同一批投料、同一生产日期、同一生产班次生产的包装完好的同一品种、同一规格产品为一组批。

7.2 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。抽样量不得少于12个最小独立包装。每批产品抽样数量不少于2L，抽样数量的1/4用于感官检查和理化指标检验，1/2用于微生物指标检验，1/4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。

7.3 出厂检验

7.3.1 应由检验部门按本标准逐批检验，检验合格后，在产品包装箱外附有合格证的产品方可出厂。

7.3.2 出厂检验项目为：感官要求、净含量、可溶性固形物、总酸、微生物指标（经商业无菌生产的产品检商业无菌，非经商业无菌生产的产品检菌落总数、大肠菌群）为每批必检项目，其他项目做不定期抽检。

7.4 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。

7.5 判定规则

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。微生物指标不符合本标准要求时，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要求时，可以在原批次产品中双倍抽样复检一次，判定以复检结果为准。复检后仍有一项或一项以上不符合标准，则判该批产品为不合格品。

8 标签、标志、包装、运输、贮存

8.1 标签、标志

产品标签应符合GB 7718和GB 28050的规定。外包装运输标志应符合GB/T 191的要求。

8.2 包装

内包装用金属罐包装或纸盒无菌包装或用塑料包装，金属罐包装材料应符合GB/T 17590的要求；纸盒无菌包装应符合GB/T 18192的要求；塑料包装材料应符合GB 4806.7的要求。外包装用的瓦楞纸箱所用材料应符合GB/T 6543的规定。也可以根据市场和客户要求采用其它形式包装均须整洁，符合卫生要求，无破损。

8.3 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、防曝晒；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。

8.4 贮存

产品应贮于清洁、干燥、防潮、无异味的专用仓库内；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。

9 保质期

在符合本标准规定的条件下，塑料包装的产品保质期为9个月，金属罐包装和纸盒无菌包装的产品保质期为12个月。