

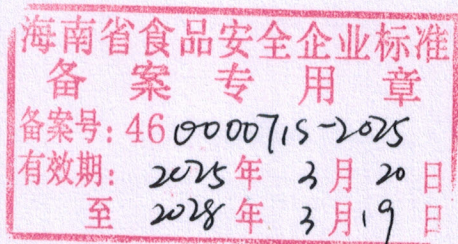
Q/HNNG

海南省食品安全企业标准

Q/HNNG 0002S—2025

代替 Q/HNNG 0002S-2022

南国速溶茶固体饮料



2025 - 03 - 20 发布

2025 - 03 - 27 实施

海南南国食品实业有限公司 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。

本标准代替Q/HNNG 0002S—2022《南国速溶茶固体饮料》。

本标准与Q/HNNG 0002S—2022相比较，主要变化如下：

——删除了规范性引用文件GB/T 4789.21《食品卫生微生物学检验 冷冻饮品、饮料检验》、GB 9683《复合食品包装袋卫生标准》、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》、国家市场监督管理总局公告2021年第46号《关于加强固体饮料质量安全监管的公告》

——增加了规范性引用文件 GB 4789.25《食品安全国家标准 食品微生物学检验 酒类、饮料、冷冻饮品采样和检样处理》、GB 4806.13《食品安全国家标准 食品接触用复合材料及制品》、GB 23350《限制商品过度包装要求 食品和化妆品》、国家市场监督管理总局令第70号《定量包装商品计量监督管理办法》。

——修改了微生物项目中菌落总数指标的限量；

本标准由海南南国食品实业有限公司和海南南国健康产业有限公司共同提出。

本标准由海南南国食品实业有限公司和海南南国健康产业有限公司共同起草。

本标准主要起草人：刘汉惜、罗曦、林书德。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——Q/HNNG 0002S—2019、Q/HNNG 0002S—2022。

南国速溶茶固体饮料

1 范围

本标准规定了南国速溶茶固体饮料的技术要求、生产加工过程中的卫生要求、检验规则以及标签、标志、包装、运输、贮存和保质期的要求。

本标准适用于以植脂末、白砂糖、红茶粉为原料，添加或不添加椰浆粉、食用葡萄糖等，经配料、混合、包装等生产工艺制成的南国速溶茶固体饮料的生产控制、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 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 4789.25 食品安全国家标准 食品微生物学检验 酒类、饮料、冷冻饮品采样和检样处理

GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

GB 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品

GB 4806.10 食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层

GB 4806.13 食品安全国家标准 食品接触用复合材料及制品

GB 5009.3 食品安全国家标准 食品中水分的测定

GB 5009.12 食品安全国家标准 食品中铅的测定

GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB 7101 食品安全国家标准 饮料

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB/T 8313 茶叶中茶多酚和儿茶素类含量的检测方法

GB 12695 食品安全国家标准 饮料生产卫生规范

GB/T 20880 食用葡萄糖

GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则

GB 23350 限制商品过度包装要求 食品和化妆品

QB/T 4067 食品工业用速溶茶

QB/T 4791 植脂末

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

国家市场监督管理总局令第70号《定量包装商品计量监督管理办法》

3 技术要求

3.1 原料要求

- 3.1.1 植脂末：应符合 QB/T 4791 的要求。
- 3.1.2 红茶粉：应符合 QB/T 4067 的要求。
- 3.1.3 椰浆粉：应符合 GB 7101 的要求。
- 3.1.4 白砂糖：应符合 GB/T 317 的要求。
- 3.1.5 食用葡萄糖：应符合 GB/T 20880 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	具有原料经混合加工后应有的色泽	取5g左右的被测样品置于一洁净的白色瓷盘中，在自然光线下用肉眼观察其色泽和外观形态，按标签上所述的使用方法与透明的玻璃烧杯内冲溶稀释后，立即嗅其香气，辨其滋味，静置2min后，看烧杯底部有无异物
气味与滋味	具有该品种应有的气味和滋味，无异味，无异臭	
性 状	疏松的粉状或颗粒状固体、无结块	
杂 质	无正常视力可见的外来杂质	

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
水分，g/100g	≤ 7.0	GB 5009.3
茶多酚，mg/kg	≥ 200.0	GB/T 8313
铅（以Pb计），mg/kg	≤ 0.9	GB 5009.12

3.4 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/25g 表示）				检验方法
	n	c	m	M	
菌落总数，CFU/g	5	2	10000	50000	GB 4789.2
大肠菌群，CFU/g	5	2	10	100	GB 4789.3
霉菌，CFU/g ≤	50				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 4789.25 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 检验规则

5.1 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。

5.2 抽样

每批产品按独立包装件数的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2kg），3个包装样品用于感官检查和理化指标检验，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。

5.3 出厂检验

产品须经公司质检部门按本标准检验合格方可出厂。出厂检验项目包括感官要求、净含量、水分、菌落总数、大肠菌群。

5.4 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) 正式生产后，如原料、工艺有较大变化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异时；
- 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。

5.5 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。

6 标签、标志、包装、运输、贮存

6.1 标签、标志

标签应符合GB 7718、GB 28050，包装储运图示标识应符合GB/T 191 规定。

6.2 包装

产品包装用复合膜袋应符合 GB 4806.13 的规定，金属罐应符合 GB 4806.9 及 GB 4806.10 的规定，塑料包装材料应符合 GB 4806.7 的规定。产品销售包装应符合 GB 23350 的要求，产品外包装瓦楞纸箱应符合 GB/T 6543 的要求。

6.3 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，防挤压、碰撞、冻结。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。

6.4 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，仓库内应保持清洁卫生，有防尘、防蝇、防鼠等设施。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。

7 保质期

在符合本标准要求的条件下，金属罐及塑料包装材料产品保质期为24个月，复合膜包装产品保质期根据包装材质特性按产品标签标识执行。
