

Q/HKKY

海南省食品安全企业标准

Q/HKKY 0040S—2021

代替 Q/HKKY 0040S—2020

现调饮料机专用糖浆

海南省食品安全企业标准
备案专用章
案号: 4603563-2021
效期: 2021年9月13日
至 2024年9月12日

2021-09-15 发布

2021-09-20 实施

海南太古可口可乐饮料有限公司 发布

前 言

本文件代替Q/HKKY 0040S—2019《现调饮料机专用糖浆》。

本文件与Q/HKKY 0040S—2019相比，主要修改如下：

——修改了出厂检验项目。

本文件由海南太古可口可乐饮料有限公司提出。

本文件由海南太古可口可乐饮料有限公司起草。

本文件主要起草人：黄业福、卢荣章。

本文件代替标准历次发布情况：

——Q/HKKY 0040S—2012、Q/HKKY 0040S—2015、Q/HKKY 0040S—2016、Q/HKKY 0040S—2017、
Q/HKKY 0040S—2018、Q/HKKY 0040S—2019、Q/HKKY 0040S—2020。

现调饮料机专用糖浆

1 范围

本文件规定了现调饮料机专用糖浆的术语和定义、产品分类、技术要求、食品添加剂、生产加工过程中的卫生要求、检验样品的制备、检验规则以及标签、标志、包装、运输、贮存和保质期的要求。

本文件适用于以水、白砂糖（和或低聚果糖）、酸味剂（可乐型为磷酸；雪碧系列、芬达系列，醒目系列和茶系列为柠檬酸）、防腐剂（苯甲酸钠等）、着色剂（焦糖色等）、甜味剂（安赛蜜等）、抗氧化剂（维生素C）、茶粉或茶多酚、咖啡因及食用香料等原料调制而成的各种口味、适用于可口可乐系列、雪碧系列、芬达系列，醒目系列和茶系列等现调饮料机专用糖浆的生产控制、检验和贮存等环节。

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 1886.15 食品安全国家标准 食品添加剂 磷酸
- GB 1886.64 食品安全国家标准 食品添加剂 焦糖色
- GB 1886.184 食品安全国家标准 食品添加剂 苯甲酸钠
- GB 1886.211 食品安全国家标准 食品添加剂 茶多酚（又名维多酚）
- GB 1886.235 食品安全国家标准 食品添加剂 柠檬酸
- 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 4789.10 食品安全国家标准 食品微生物学检验 金黄色葡萄球菌检验
- 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 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品
- GB 5009.12 食品安全国家标准 食品中铅的测定
- GB 5009.28 食品安全国家标准 食品中苯甲酸、山梨酸和糖精钠的测定
- GB 5009.139 食品安全国家标准 饮料中咖啡因的测定
- GB/T 5009.140 饮料中乙酰磺胺酸钾的测定
- GB 5009.237 食品安全国家标准 食品pH值的测定
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 9683 复合食品包装袋卫生标准
- GB/T 10792 碳酸饮料(汽水)

GB/T 12143 饮料通用分析方法
GB/T 12456 食品中总酸的测定
GB 12695 食品安全国家标准 饮料生产卫生规范
GB 14754 食品安全国家标准 食品添加剂 维生素C（抗坏血酸）
GB 14758 食品安全国家标准 食品添加剂 咖啡因
GB/T 21733 茶饮料
GB/T 23528 低聚果糖
GB 25540 食品安全国家标准 食品添加剂 乙酰磺胺酸钾
GB 30616 食品安全国家标准 食品用香精
JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则
NY/T 2672 茶粉
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 术语和定义

下述术语和定义适用于本文件。

3.1

现调饮料机

在售卖现场，借助特定的设备，将糖浆和水按照规定的体积比混合而调制出饮料的设备。

4 产品分类

4.1 按口味不同分为以下类型：

- a) 可乐型；
- b) 果味茶饮料型；
- c) 茶味型；
- d) 果味型；
- e) 其它型。

4.2 按配料不同分为以下系列：

- a) 可口可乐系列：指用可口可乐浓缩液生产的各式糖浆；
- b) 雪碧系列：指用雪碧浓缩液生产的各式糖浆；
- c) 芬达系列：指用芬达浓缩液生产的各式果味糖浆；
- d) 醒目系列：指用醒目浓缩液生产的各式果味糖浆；
- e) 茶系列：指用茶浓缩液生产的各式果味茶或茶味糖浆；
- f) 茶味系列：指用茶味浓缩液生产的各式茶味糖浆。

5 技术要求

5.1 原辅料要求

- 5.1.1 白砂糖：应符合 GB/T 317 的要求。
- 5.1.2 低聚果糖：应符合 GB/T 23528 的要求。

- 5.1.3 生产用水：应符合 GB 5749 的要求。
- 5.1.4 磷酸：应符合 GB 1886.15 要求。
- 5.1.5 柠檬酸：应符合 GB 1886.235 要求。
- 5.1.6 食用香精：应符合 GB 30616 要求。
- 5.1.7 苯甲酸钠：应符合 GB 1886.184 的要求。
- 5.1.8 安赛蜜：应符合 GB 25540 的要求。
- 5.1.9 焦糖色：应符合 GB 1886.64 的要求。
- 5.1.10 维生素 C：应符合 GB 14754 的要求。
- 5.1.11 咖啡因：应符合 GB 14758 的要求。
- 5.1.12 红茶粉：应符合 NY/T 2672 的要求。
- 5.1.13 茶多酚：应符合 GB 1886.211 的要求。

5.2 感官要求

按本文件第8章规定的方法制备的样品，应符合表1的要求。

表1 感官要求

项 目	要 求	检验方法
色 泽	应接近相应终产品的色泽，其中柠檬茶为深棕色	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
气 味	应具有与产品类型相符的香气，香气较协调、柔和；其中，柠檬茶具有特有的红茶香和柠檬清凉混合香味	
滋 味	按比例兑成饮料后具有挂牌上标识的产品之滋味，味感纯正、酸甜适口、爽口、有清凉感；其中，柠檬茶具有特有的红茶味和柠檬清凉混合香味	
性 状	浓稠状液体，按本文件第8章中规定的方法稀释后成为色泽均匀的液体状	
杂 质	无正常视力可见外来异物	

5.3 理化指标

除可溶性固形物项目外，其他项目按本文件第8章中规定的方法制备的样品的指标，理化指标按稀释比例后符合表2的规定。另外，测定茶需在 $25 \pm 2^\circ\text{C}$ 进行，其茶多酚和咖啡因均来自茶浓缩液。

表2 理化指标

项 目	指 标						检验方法
	可口可乐系列	雪碧系列	芬达系列	茶系列	茶味系列	醒目系列	
可溶性固形物（20℃，按折光计），%	56.29±20.00	48.0±20.0	38.62±20.00	45.0±20.0	45.0±20.0	45.2±25.0	GB/T 12143
总酸(可口可乐以磷酸计，其它以柠檬酸计)，g/L	≥0.45	≥0.60	≥0.60	—	—	≥0.60	GB/T 12456
茶多酚，mg/kg	—	—	—	>200	—	—	GB/T 27133
咖啡因，mg/kg	≤150	—	—	>35	≥25	—	GB 5009.139
pH值	4.5						GB 5009.237
铅(以Pb计)，mg/kg	0.2						GB 5009.12
苯甲酸钠(以苯甲酸计)，g/kg	≤0.2	0.2	0.2	1.0	1.0	0.2	GB 5009.28

表2 理化指标 (续表)

项 目	指 标						检验方法	
	可口可乐系列	雪碧系列	芬达系列	茶系列	茶味系列	醒目系列		
安赛蜜, g/kg	≤						0.3	GB/T 5009.140

5.4 微生物限量

按本文件第8章中规定的方法制备的样品,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 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。

5.5 净含量

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

6 食品添加剂

6.1 使用的食品添加剂质量应符合相应的标准和有关规定。

6.2 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。

6.3 现调饮料机专用糖浆用于饮料类等终产品,根据 GB 2760 的 3.4.2 要求,按照终产品的标准使用和限量添加苯甲酸钠和安赛蜜等添加剂,饮料类调配方法按本标准表 4 水/糖浆稀释体积比进行调配。

7 生产加工过程中的卫生要求

应符合 GB 12695 的要求。

8 检验样品的制备

除可溶性固形物、净含量项目外,其余指标在检测前需将样品加无菌水按表4规定的体积比稀释后测定。

表4 水/糖浆稀释体积比

产品名称	水/糖浆稀释体积比
可口可乐系列	5.4
雪碧系列	5.4
芬达系列	5.4
醒目系列	4.4
茶系列	5.0
茶味系列	5.4

9 检验规则

9.1 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品种、同一规格产品为一组批。

9.2 抽样

每批抽样数量不低于18桶，从18桶里面各取1瓶（不低于4kg）样，6瓶用于微生物检验和理化指标检验，3瓶用净含量检验，另外9瓶用于留样备查。

9.3 出厂检验

出厂时对每批产品进行检验，并附产品合格证后方可出厂。出厂检验项目为感官、净含量、可溶性固形物、pH值、大肠菌群等。

9.4 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，检验项目包括本文件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。

- 产品正式投入生产时；
- 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；
- 出厂检验与上一次型式检验结果有较大差距时；
- 长期停产6个月以上，恢复生产时；
- 食品安全监督部门提出进行型式检验的要求时。

9.5 判定规则

所检项目检验结果全部符合本文件规定时，判该批产品为合格品。微生物指标不符合本文件要求时，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文件要求时，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。

10 标签、标志、包装、运输、贮存

10.1 标签、标志

应符合GB 7718的要求。包装的储运标志应符合GB/T 191的规定。

10.2 包装

产品用不锈钢食具容器或复合食品包装袋包装，包装材料应符合GB 4806.9或GB 9683的要求。也可以按客户要求包装，包装材料应符合相应卫生标准要求。

10.3 运输

运输工具必须清洁卫生，搬运时应轻拿轻放，严禁摔撞；运输中必须防止雨淋；避免阳光直晒；严禁与有温度或有异味物品混装混运。不得与有毒、有害、有异味或影响产品质量的物品混装、混运。

10.4 贮存

贮存于阴凉干燥通风的、仓库中，不得露天堆放；每种产品必须规定保质期。不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品混放。

11 保质期

在符合本文件的条件下，产品保质期为150天。
