

硬 质 干 酪

QB/T 3776-99

Hard cheese

代替GB 5420-85

本标准适用于以牛乳为原料，经巴氏杀菌、添加发酵剂、凝乳、成型、发酵等过程而制得的产品。

1 技术要求

1.1 用于制造牛乳硬质干酪的原料应符合下述要求：

1.1.1 加工硬质干酪的牛乳应当不低于GB 5408—85《消毒牛乳》附录A（补充件）特级品要求。

1.1.2 发酵剂：须采用纯乳酸菌。

1.1.3 凝乳酶：应符合《中华人民共和国药典》（1977年版）规定的皱胃酶或胃蛋白酶，其效价不应低于3000单位。

1.1.4 食盐：应符合GB 5461—85《食用盐》中精制盐优级品的规定。

1.1.5 色素：应符合GB 2760—81《食品添加剂使用卫生标准》中食用色素的有关要求。

1.1.6 石蜡：应符合食用蜡的技术要求。

1.2 干酪生产要符合《乳与乳制品卫生管理办法》的各项规定。

1.3 硬质干酪外型尺寸和重量可按合同规定生产。

1.4 硬质干酪感官指标及评分

1.4.1 感官指标按百分制评定，其中各项分数见表1。

表 1

项 目	分 数
滋 味 及 气 味	50
组 织 状 态	25
纹 理 图 案	10
色 泽	5
外 型	5
包 装	5

1.4.2 各级产品应得感官评分见表2。

表 2

等 级	总 评 分	滋味和气味最低得分
特 级	>87	42
一 级	>75	35

1.4.3 硬质干酪感官评分见表3。

表 3

项 目	特 征	扣 分	得 分
滋味和气味 (50分)	具有该种干酪特有的滋味和气味, 香味浓郁	0	50
	具有该种干酪特有的滋味和气味, 香味良好	1~2	49~48
	滋、气味良好但香味较淡	3~5	47~45
	滋、气味合格, 但香味淡	6~8	44~42
	具有饲料味	9~12	41~38
	具有异常酸味	6~10	44~40
	具有霉味	9~12	41~38
	具有苦味	9~15	41~35
	氧化味	9~18	41~32
	有明显的其他异常味	9~15	41~35
组织状态 (25分)	质地均匀, 软硬适度, 组织极细腻, 有可塑性	0	25
	质地均匀, 软硬适度, 组织细腻, 可塑性较好	1	24
	质地基本均匀, 稍软或稍硬, 组织较细腻, 有可塑性	2	23
	组织状态粗糙, 较硬	3~9	22~16
	组织状态疏松、易碎	5~8	20~17
	组织状态呈碎粒状	6~10	19~15
	组织状态呈皮带状	5~10	15~20
纹理图案 (10分)	具有该种干酪正常的纹理图案	0	10
	纹理图案略有变化	1~2	9~8
	有裂痕	3~5	7~5
	有网状结构	4~5	6~5
	契达干酪具有孔眼	3~6	4~7
	断面粗糙	5~7	5~3

注: ① 有轻度苦味、轻度饲料味、轻度霉味者作合格论, 滋、气味评分低于39分者不得用作加工干酪原料。

② 荷兰干酪允许有微酸味。

③ 不杀菌加工的荷兰干酪, 允许有气孔。

续表 3

项目	特征	扣分	得分
色泽 (10分)	色泽呈白色或淡黄色，有光泽	0	5
	色泽略有变化	1~2	3~4
	色泽有明显变化	3~4	2~1
外型 (5分)	外形良好，具有该产品正常的形状	0	5
	干酪表皮均匀，细致，无损伤，无粗厚表皮层，有石蜡混合物涂层或塑料膜真空包装	0	5
	无损伤但外形稍差者	1	4
	表层涂蜡有散落	1~2	4~3
	表层有损伤	1~2	4~3
	轻度变形	1~2	4~3
	表面有霉菌者	2~3	3~2
包装 (5分)	包装良好	0	5
	包装合格	1	4
	包装较差	2~3	3~2

1.5 理化指标应符合表 4 要求。

表 4

项 目	指 标
水分，%	< 42.00
脂肪，%	> 25.00
食盐，%	1.50~3.00
汞（以Hg计），ppm	按鲜乳折算 <0.01

1.6 硬质干酪的微生物指标应符合表 5 要求。

表 5

项 目	指 标
大肠菌群（近似数），个/100g	< 90
霉菌数，个/g	< 50
致病菌*	不得检出

* 致病菌系指肠道致病菌和致病性球菌。

1.7 凡产品带有腐败味、霉味、化学药品味和石油产品等气味者作为废品处理。

2.2 检验程序

2.2.1 拆箱所取样品，均应做净重测定，其重量与标签所标明的重量差，允许在 $\pm 2\%$ 以内。

2.2.2 每批样品至少有一件做微生物检验，其余做感官和理化检验。

2.2.3 干酪的感官鉴定、水分、脂肪、大肠菌群和食盐为必检项目，致病菌应由工厂化验室或卫生防疫部门定期抽检，汞应由卫生防疫部门定期抽检。

2.2.4 成品出厂时，须有工厂化验室或检验科的质量合格证。证明上应标明品名、数量、生产日期、批号及化验结果。

2.2.5 复验

检验结果不符合技术条件规定时，可取样复验，复验只能以一次为限。复验时可单独检验不符合标准的项目。复验取样量可为原样品的一倍，复检符合要求时，作合格论。但卫生指标不得复验。

3 包装与标志

3.1 干酪包装：先用硫酸纸包装一层，再用普通包装纸包两层，包好放于纸盒内。纸盒系由瓦楞纸制成。

3.2 每件产品均应标明下列项目：品名、商标、生产厂名、生产日期、批号、毛重、净重、产品简单说明（包括主要成分和贮存条件）。

3.3 干酪外包装箱要求同GB 5410—85《全脂乳粉》3.3条。

箱外应标明品名、批号、数量、外容积大小、毛重、净重、制造厂名和制造年、月、日。

3.4 每一个包装箱内，只能包装同一类型、同一质量等级和接近同一成熟期的产品。

3.5 干酪包装规格

净重2~2.5kg干酪，一层放置，每箱6个。其他规格产品的包装要求按合同办理。

4 保管要求

4.1 干酪在仓库、商业网点和冷库贮存时，应以包装箱形式存放或单摆在格架上。

以包装箱形式贮存时，应当整齐堆垛，离地面至少10cm，垛与垛之间要有0.8~1.0m间距。

4.2 当干酪表面长霉时，可取出，洗净、擦干后，再重新包装和堆放。

4.3 干酪在生产仓库和冷藏库中存放温度应为8~12℃，相对湿度为85~87%；在仓库、商业网点、冷库存放温度应不低于2℃，不高于10℃。

4.4 干酪仓库不得与有毒、有异味物品混放。

4.5 干酪在铁路、公路和水路运输时，一定要以包装形式运输，温度应不高于8℃，不低于2℃。

附加说明：

本标准由中华人民共和国轻工业部和卫生部提出，由黑龙江省乳品工业研究所归口。

本标准由黑龙江省乳品工业研究所、黑龙江省卫生防疫站负责起草。

本标准主要起草人韩光烈、张保锋、殷家俊。