

团 体 标 准

T/5115YBAPS XXX—2020

柠檬酵素

Lemon enzyme

（征求意见稿）

2020 - XX - XX 发布

2020 - XX - XX 实施

宜宾市标准化促进会 发布

目 次

目 次	I
前 言	II
柠檬酵素	1
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
3.1	1
柠檬酵素	1
4 要求	2
4.1 一般要求	2
4.2 感官要求	2
4.3 理化指标	2
4.4 微生物限量	2
4.5 污染物限量	2
4.6 净含量	3
5 生产加工过程的卫生要求	3
6 检验规则	3
6.1 组批	3
6.2 抽样	3
6.3 出厂检验	3
6.4 判定规则	3
7 标志和标签	3
8 包装、运输和贮存	3
8.1 包装	3
8.2 运输	3
8.3 贮存	3

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由宜宾市标准化促进会归口并提出。

本文件由宜宾市标准化促进会发布。

本文件起草单位：宜宾学院、四川安岳中柠柠檬产业技术研究有限公司、四川华通柠檬有限公司、宜宾市标准化促进会。

本文件主要起草人：袁华伟、陈静、李峻峰、唐江、吴强、李莉、张长贵、王斌、朱盛艳

柠檬酵素

1 范围

本文件规定柠檬酵素的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、标签、包装、运输和贮存要求。

本文件适用于柠檬酵素。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件；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 29370 柠檬

GB 31639 食品安全国家标准 食品加工用酵母

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

GB 5009.237 食品安全国家标准 食品pH值的测定

GB/T 12143 饮料通用分析方法

GB/T 12456 食品中总酸的测定

GB 29921 食品安全国家标准 食品中致病菌限量

GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量

GB 12695 食品安全国家标准 饮料生产卫生规范

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则

GB 23350 限制食品过度包装要求 食品和化妆品

GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

GB 9683 复合食品包装袋卫生标准

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

《卫生部办公厅关于印发<可用于食品的菌种名单>的通知》(原卫办监督发〔2010〕65号)

定量包装商品计量监督管理办法（国家质量监督检验检疫总局[2005]第75号令）

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

柠檬酵素 Lemon enzyme

以柠檬为主要原料，添加或不添加辅料，经微生物发酵制得的含有特定生物活性可供食用的酵素产品。

4 要求

4.1 一般要求

4.1.1 柠檬

应符合GB/T 29370的要求。

4.1.2 微生物

加工过程中使用的微生物应符合可用于食品的菌种名单(原卫办监督发〔2010〕65号)的规定。

微生物包括乳酸菌和酵母菌：

乳酸菌包括植物乳杆菌、嗜热链球菌、嗜酸乳杆菌、保加利亚乳杆菌、鼠李糖乳杆菌、长双歧杆菌等；

酵母菌应符合GB 31639的规定。

4.1.3 食品添加剂

应符合GB 2760的规定。

4.2 感官要求

应符合表1的规定。

表1 柠檬酵素的感官要求

项目	指标	试验方法
外观	均匀浊状液体，不分层，允许存在少量的沉淀	取本品适量，置于洁净、干燥、透明的玻璃容器中，目测其外观、色泽和杂质，鼻嗅其气味、口尝其滋味
色泽	淡黄色至棕褐色	
滋味与气味	味酸甜，具有发酵产品特有的滋、气味、无异味	
杂质	无肉眼可见的外来杂质	

4.3 理化指标

应符合表2 的规定。

表2 柠檬酵素的理化指标

项目	指标	试验方法
pH值	≤ 4.5	GB 5009.237
乙醇含量/(g/100g)	≤ 0.5	GB/T 12143
可溶性固形物(20℃折光计法)/(%)	≥ 1.0	GB/T 12143
总酸(以乳酸计)/(g/100g)	≥ 0.4	GB/T 12456

4.4 微生物限量

应符合GB 29921的规定。

4.5 污染物限量

应符合GB2762的规定。

4.6 净含量

应符合国家质量监督检验检疫总局第 75 号令（2005）定量包装商品计量监督管理办法的规定。检验方法按 JJF 1070 执行。

5 生产加工过程的卫生要求

应符合GB 12695的规定。

6 检验规则

6.1 组批

以同一生产班次、同一批投料生产的产品为一批次

6.2 抽样

抽样基数不小于200瓶，从每批次产品中随机抽取至少8瓶，抽样量不小于3000 mL，分成两份，一份检验，一份留样备查。

6.3 出厂检验

每批产品出厂前，需经生产厂质量检验部门按本文件出厂检验项目进行检验，经检验合格，并附上合格证后方可出厂。出厂检验项目为本文件感官指标、理化指标、净含量。

6.4 判定规则

检测结果全部合格时则判该批产品合格。感官、净含量、理化指标等项目有2项（含2项）以上不合格时，则判该批产品不合格；如有1项不合格时，可重新加倍取样复验，以复验结果为准。如有1项微生物指标不合格时，则判该批产品不合格，并不得复检。

7 标志和标签

应在包装物上或随行文件中标注产品名称、执行标准号、产地、生产单位、生产日期。标签应符合GB 7718和GB 28050的规定

8 包装、运输和贮存

8.1 包装

应符合GB 23350的规定，包装材料应符合GB 4806.7和GB 9683的规定。

8.2 运输

运输工具应清洁卫生，运输时应避免日晒，雨淋，不得与有毒、有害、有异味的物品混装、混运。

8.3 贮存

产品应贮存在清洁、通风、干燥的库房内。不得和有毒、有害、有异味的物品混贮。
