

ICS 点击此处添加 ICS 号

CCS 点击此处添加 CCS 号

团 体 标 准

T/XXX XXXX—XXXX

炒酸奶制作技术规程

Technical specification for making fried yoghurt

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

全国城市工业品贸易中心联合会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 原材料要求	1
5 制作技术要求	1
6 试验方法	2
7 检验规则	2

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。

本文件由××××提出。

本文件由××××归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

炒酸奶制作技术规程

1 范围

本标准规定了炒酸奶制作技术规程的术语和定义、原材料要求、制作技术要求、检验方法及检验规则。

本标准适用于炒酸奶制作。

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，仅该日期对应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 5009.1-2003 食品卫生检验方法 理化部分 总则

GB 5009.11-2014 食品安全国家标准 食品中总砷及无机砷的测定

GB 5009.12-2017 食品安全国家标准 食品中铅的测定

GB 19302-2010 食品安全国家标准 发酵乳

NY/T 392-2013 绿色食品 食品添加剂使用准则

SN/T 0172-2010 进出口食品中金黄色葡萄球菌检验方法

SN/T 2552.5-2010 乳及乳制品卫生微生物学检验方法 第5部分：沙门氏菌检验

WS/T 116-1999 食品卫生微生物学检验 大肠菌群LTSE快速检验方法

《可用于食品的菌种名单》

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

酸奶 Yogurt

以生牛（羊）乳或乳粉为原料，经杀菌、发酵后制成的pH值降低的产品。

4 原材料要求

4.1 酸奶要求

酸奶应符合GB/T 5009.1、GB 5009.11、GB 5009.12、GB 19302、NY/T 392的规定。

4.2 果味添加剂

果味添加剂应符合GB/T 5009.1、GB 5009.11、GB 5009.12、NY/T 392的规定。

5 制作技术要求

5.1 灭菌

- 制作酸奶的用具（量杯、温度计、搅拌器、剪刀、长柄勺、不锈钢桶）需要用开水消毒甩干水倒扣放置酸奶机里、点击恒温箱操作面板上的手动键选择灭菌，点击关机键确认进行灭菌，时间30分钟；
- 用75°酒精喷洒操作台面；
- 用100°开水将剪子消毒后再进行使用；

d) 每天下班之前用紫外线臭氧灭菌灯对操作间整体灭菌。

5.2 卫生整理

- a) 酸奶机、操作台内外擦拭光亮、物料摆放整齐；
- b) 水盆内外刷洗；冰箱外部擦拭光亮，物料摆放整齐，15天除霜一次；
- c) 原料包装、储料盒、物料柜、货架擦拭光亮物品根据6S管理归位；
- d) 地表面清洗擦拭光亮拖布用84消毒水清洗，设备下面、死角用抹布处理；
- e) 抹布每天用洗洁精水煮10分钟去味、消毒。

6 试验方法

6.1 感官品质

6.1.1 外观和色泽

取适量样品，在自然光线下，用肉眼观察样品的颜色和形态，检查有无杂质，作好记录。

6.1.2 气味

取适量样品，嗅其气味，并记录其气味特征。

6.1.3 滋味

清水漱口后，取少量样品放入口中，仔细品尝，并记录其滋味特征。

6.2 理化数值

6.2.1 乳酸菌活菌总数计数检验

按SN/T 1941.3-2007规定的方法检验。

6.2.2 6.2.2 大肠菌群

按WS/T 116-1999规定的方法检验。

6.2.3 6.2.3 致病菌

沙门氏菌、金黄色葡萄球菌分别按SN/T 2552.5-2010、SN/T 0172-2010规定的方法检验。

6.3 卫生指标

6.3.1 6.3.1 总砷

按GB 5009.11规定的方法测定。

6.3.2 6.3.2 铅

按GB 5009.12规定的方法测定。

6.4 净含量

按JJF 1070-2005规定的方法进行测定。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 产品出厂需经工厂检验部门逐批检验合格，附产品合格证方能出厂。

7.1.2 出厂检验项目包括：

- a) 感官；
- b) pH值；

- c) 菌落总数;
- d) 大肠菌群;
- e) 净含量及允许短缺量。

7.2 型式检验

7.2.1 正常生产时每半年进行一次型式检验，有下列情况时也应进行型式检验。

- a) 产品定型时;
- b) 当原料来源发生变化或主要设备更换，可能影响产品质量时;
- c) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时;
- d) 停产 3 个月以上恢复生产时;
- e) 国家食品安全监督机构提出要求时。

7.2.2 型式检验项为本标准 6.1（感官要求）、6.2（理化指标）、6.3（卫生指标）规定的全部项目。

7.3 抽样方法及抽样数量

7.3.1 出厂检验每次在每批中随机抽取不少于 1L（不低于 8 个最小销售包装）的成品进行检测，样品分为两份，一份作为检验样品，一份作为备样样品。

7.3.2 型式检验抽样应在出厂检验合格批次中随机抽取不少于 2L（不低于 16 个最小销售包装）的产品作为检测样品，样品分为两份，一份作为检验样品，一份作为备样样品。

7.4 判定规则

所检项目全部合格判为合格。若出现不合格项时，可加倍抽样复验，复验合格则判为该批产品合格；如仍有不合格项目，则判定该批产品为不合格。微生物项目不得复验。
