DBS63

青海省地方标准

DBS63/***-2021

食品安全地方标准 牦牛奶酪

****年**月**日发布

****年**月**日实施

青海省卫生健康委员会 发布

前 言

本标准遵循《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国食品安全法》、《青海省食品安全地方标准管理办法》等法律、法规规定，按照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》的要求编制。

本标准由青海高原牧歌乳制品有限责任公司提出。

本标准起草单位：青海高原牧歌乳制品有限责任公司

本标准主要起草人：贾彩惠、王茜、金乐、高昆、金青龙、李希、刘海棠、王健斌、李婧、李静娅、赵静宣、王文凯。

本标准在青海省卫生健康委员会备案后发布并实施。

本标准于××××年×月×日首次发布。

食品安全地方标准

牦牛奶酪

1 范围

本标准规定了牦牛奶酪的术语和定义、技术要求、生产加工过程卫生要求、检验方法、检验规则、标志、包装和贮运。

本标准适用于以牦牛生乳为原料，经杀菌、凝乳、乳清分离、发酵加工制成的成熟牦牛奶酪产品。

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 2761	食品安全国家标准	食品中真菌毒素限量
GB 2762	食品安全国家标准	食品中污染物限量
GB 2763	食品安全国家标准	食品中农药最大残留限量
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 4789.30	食品安全国家标准	食品微生物学检验 单核细胞增生李斯特氏菌检验
GB 5009.3	食品安全国家标准	食品中水分的测定
GB 5009.5	食品安全国家标准	食品中蛋白质的测定
GB 5009.6	食品安全国家标准	食品中脂肪的测定
GB 5009.24	食品安全国家标准	食品中黄曲霉毒素M族的测定
GB 7718	食品安全国家标准	预包装食品标签通则
GB 12693	食品安全国家标准	乳制品良好生产规范
GB 28050	食品安全国家标准	预包装食品营养标签通则
GB/T 191	包装储运图示标志	
GB/T 28118	食品包装用塑料和铝箔复合膜、袋	
DBS63/0001	食品安全地方标准	牦牛生乳
JJF1070	定量包装商品净含量计量检验规则	
	国家质量监督检验检疫总局令2005年第75号	定量包装商品计量监督管理办法

3 术语和定义

牦牛奶酪（*Bos grunniens*）指以牦牛生乳为原料，经杀菌、凝乳、乳清分离、发酵加工制成，不能马上使（食）用，应在一定温度下储存一定时间，以通过生化和物理变化后得到的可食牦牛奶酪。

4 技术要求

4.1 原料要求

牦牛生乳应符合 DBS63/0001 的规定。

4.2 感官要求

应符合表1的要求。

表1 感官要求

项 目	要 求	检测方法
色 泽	乳黄色	取适量试样置于洁净烧杯中，在自然光下用肉眼观察色泽和组织状态。嗅其气味，尝其滋味。
滋味、气味	具有正常的乳香味，滋味纯正，无异味	
组织状态	组织细腻，质地均匀	

4.3 理化指标

应符合表2的规定。

表2 理化指标

项 目	指 标	检测方法
蛋白质/(g/100g)	≥ 20.0	GB5009.5
脂肪（干物质中） ^a (X ₁) / (%)	$11.0 \leq X_1 < 40.0$	GB 5009.6
铅（以Pb计） / (mg/kg)	≤ 0.3	GB 5009.12
黄曲霉毒素M ₁ / (μg/kg)	≤ 0.5	GB 5009.24

注：a干物质中脂肪含量（%）=[耗牛奶酪脂肪质量/（耗牛奶酪总质量-耗牛奶酪水分质量）]×100%

4.4 微生物指标

应符合表3的规定。

表3 微生物指标

项 目	采样方案及限量				检测方法
	n	c	m	M	
大肠菌群（CFU/g）	5	2	100	1000	GB4789.3平板计数法
沙门氏菌（/25g）	5	0	/25g	---	GB4789.4
金黄色葡萄球菌（/25g）	5	2	100	1000	GB4789.10平板计数法
单核细胞李斯特氏菌（/25g）	5	0	0/25g	-	GB4789.30

4.5 污染物限量

应符合GB2762的规定。

4.6 真菌毒素限量

应符合GB2761的规定。

4.7 净含量

应符合国家质量监督检验检疫总局令2005第75号《定量包装商品计量监督管理办法》的规定，检验方法按JJF1070规定的方法测定。

5 生产加工过程卫生要求

应符合GB12693的规定。

6 检验规则

6.1 组批

以同一班次、同一生产线、同一品种的产品为一批。

6.2 抽样方法和抽样

以同一批加工的随机抽样，抽样数量为2000g，样品分成二份，一份检验，一份复验或备查。

6.3 检验

6.3.1 出厂检验

产品应逐批检验，合格后方可出厂。出厂检验项目为感官要求，净含量，理化指标中的蛋白质，微生物指标中的大肠菌群。

6.3.2 型式检验

正常生产时应每6个月进行1次，在有下列情况之一时亦应随时进行：

- a) 新产品投产时；
- b) 正式生产后，原料、工艺、设备有较大变化时；
- c) 停产6个月以上，恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 国家市场监管部门提出型式检验要求时。

6.4 判定

检验结果全部符合本标准要求的，判该批产品为合格；检验结果中有任何一项不符合本标准要求规定的，使用备检样品对不合格项进行复验，如复检仍不合格，则判定为不合格产品。微生物指标不合格的不予复检，判定为不合格产品。

7 标志、包装和贮运

7.1 标志

产品标签的标示内容应符合GB 7718和GB 28050的规定；包装贮存标志应符合GB/T 191规定。

7.2 包装

包装要能保护牦牛奶酪的品质，便于装卸、仓储和运输。

包装袋应符合GB/T28118的规定。

7.3 运输

运输工具应清洁、无异味、无污染。运输时应防雨防潮，严禁与有毒、有害、有异味、易污染的物品混装混运，搬运时应轻拿轻放，不得抛摔。运输温度 $\leq 35^{\circ}\text{C}$ 、湿度 $\leq 50\%$ 为宜。

7.4 贮存

产品应贮存在阴凉、通风、干燥的库房内，不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品同处存放。产品码放应离地面10cm以上，离墙壁20cm以上。贮存温度在 $1^{\circ}\text{C} \sim 5^{\circ}\text{C}$ 、湿度 $\leq 50\%$ 为宜。