



中华人民共和国国家标准

GB/T 21732—20××
代替 GB/T 21732—2008

含乳饮料

Milk beverage

(征求意见稿)

201×-××-××发布

201×-××-××实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 21732—2008 《含乳饮料》。

本标准与 GB/T 21732—2008 相比主要变化如下：

——

——

…

本标准由中国饮料工业协会提出。

本标准由全国饮料标准化技术委员会（SAC/TC 472）归口。

本标准起草单位：

本标准主要起草人： …

含乳饮料

1 范围

本标准规定了含乳饮料的术语和定义、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于第3章所定义的含乳饮料。

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 4789.35	食品安全国家标准	食品微生物学检验 乳酸菌检验
GB 5009.5	食品安全国家标准	食品中蛋白质的测定
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 7101	食品安全国家标准	饮料
GB 7718	食品安全国家标准	预包装食品标签通则
GB/T 10789	饮料通则	
GB 28050	食品安全国家标准	预包装食品营养标签通则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

含乳饮料 milk beverage/drinks

含乳饮品

以乳和（或）乳制品为原料，添加或不添加其他食品原辅料和（或）食品添加剂，经加工或发酵制成的蛋白饮料。

4 分类

4.1 配制型含乳饮料

以乳和（或）乳制品为原料，添加或不添加其他食品原辅料和（或）食品添加剂，经加工制成的饮料。

4.2 发酵型含乳饮料

以乳和（或）乳制品为原料，经国家规定可用于食品的菌种培养发酵，添加或不添加其他食品原辅料和（或）食品添加剂，经加工制成的饮料，如乳酸菌乳饮料、乳酸菌饮料、其他发酵型含乳饮料。根据其是否经过杀菌处理可区分为杀菌（非活菌）型和未杀菌（活菌）型。

4.2.1 乳酸菌饮料

以乳和（或）乳制品为原料，经乳酸菌发酵，添加或不添加其他食品原辅料和（或）食品添加剂，

经加工制成的饮料，根据其是否经过杀菌处理可分为杀菌（非活菌）型和未杀菌（活菌）型。

5 技术要求

5.1 原辅材料要求

5.1.1 应符合相应的标准和有关规定。

5.1.2 乳和（或）乳制品的添加量^a，应使配制型含乳饮料和发酵型含乳饮料产品中来源于乳和乳制品的蛋白质的量不低于1.0g/100g（0.7 g/100g）^b。

^a添加量通过进货台账、配料方案以及日常在线投料进行生产管理。

^b括号中的限值仅适用于乳酸菌饮料。

5.1.3 发酵用菌种应为国家标准或相关规定允许使用的食品用菌种。

5.2 感官要求

应符合表1的规定。

表 1 感官要求

项 目	要 求
色 泽	呈均匀乳白色、乳黄色、带有添加辅料的相应色泽或产品设计中应有的色泽
滋味及气味	呈特有的乳香滋味和气味或具有与加入辅料相符的滋味和气味，其中发酵产品还应具有特有的发酵芳香滋味和气味；无异味
状 态	呈均匀细腻的乳浊液，无明显分层，允许有少量沉淀及轻微脂肪上浮；带谷粒、果粒等的产品允许有相应的粒状物沉淀
杂 质	无外来杂质

5.3 理化要求

应符合表 2 的规定。

表 2 理化要求

项 目	配制型含乳饮料	发酵型含乳饮料
蛋白质/（g/100g）	≥ 1.0	1.0（0.7） ^c
苯甲酸 ^d /（g/kg）	—	0.03
^c 括号中的限值仅适用于乳酸菌饮料。		
^d 属于发酵过程产生的苯甲酸；原辅料中带入的苯甲酸应按 GB 2760 执行。		

5.4 乳酸菌活菌数要求

未杀菌（活菌）型乳酸菌乳饮料和乳酸菌饮料的乳酸菌活菌数指标应符合表 3 的规定。

表 3 乳酸菌活菌数指标

项 目	未杀菌（活菌）型乳酸菌乳饮料	未杀菌（活菌）型乳酸菌饮料
乳酸菌活菌数/（CFU/mL）	≥	1×10^6

5.5 食品安全要求

应符合GB 7101的规定。

6 试验方法

6.1 感官检验

取约 50 mL 混合均匀的被测样品于无色透明的容器中，置于明亮处，观察其组织状态及色泽，并在室温下，嗅其气味，品尝其滋味。

6.2 理化指标

6.2.1 蛋白质

按 GB 5009.5 规定的方法检测。

6.2.2 苯甲酸

按 GB 5009.28 规定的方法检测。

6.3 乳酸菌活菌数指标

按 GB 4789.35 规定的方法检测。

7 检验规则

7.1 组批与抽样

7.1.1 由生产企业按照其相应的规定确定产品的批次。

7.1.2 每批产品中随机抽取至少 15 个最小独立包装（总体积不少于 2L），分别用于感官、理化、微生物检验以及留样。

7.2 出厂检验

7.2.1 每批产品出厂时由企业按本标准进行检验，符合标准要求方可出厂。

7.2.2 出厂检验项目：感官、蛋白质、菌落总数（非活菌型产品）、乳酸菌活菌数（活菌型产品）、大肠菌群。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验项目：本标准 5.2~5.5 规定的全部项目。

7.3.2 一般情况下，每年需对产品进行一次型式检验。发生下列情况之一时，应进行型式检验。

- 原料、工艺发生较大变化时；
- 停产半年后重新恢复生产时；
- 出厂检验结果与上一次记录有较大差别时。

7.4 判定规则

7.4.1 检验结果全部合格时，判定整批产品合格。

7.4.2 检验结果中微生物项目不符合本标准时，直接判定整批产品不合格，不得复检。

7.4.3 检验结果中有不超过两项（含两项）不符合本标准时，可在同批产品中加倍抽样进行复检，以复检结果为准。若复检结果仍有一项不符合本标准，则判定整批产品不合格。

7.4.4 检验结果中若有三项以上（含三项）不符合本标准时，直接判定整批产品不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标签

8.1.1 标签应符合 GB 7718、GB 28050 的有关规定。

8.1.2 含乳饮料还可标示为乳（奶）饮料、乳（奶）饮品，鼓励标示乳来源，如牛乳饮料、羊奶饮品；

发酵型含乳饮料还可标示为酸乳（奶）饮料、酸乳（奶）饮品。

8.1.3 发酵型含乳饮料标签应标示未杀菌（活菌）型，或杀菌（非活菌）型。

8.1.4 未杀菌（活菌）型发酵型含乳饮料应标示活菌数。

8.1.5 未杀菌（活菌）型发酵型含乳饮料等需冷链运输贮存的产品应标示产品运输、贮存的温度等条件。

8.2 包装

产品包装应符合相关的食品安全国家标准和有关规定。不应采用过度包装和使用过多的防护隔板。

8.3 运输和贮存

8.3.1 产品在运输过程中应避免日晒、雨淋、重压；需冷链运输贮存的产品，应符合产品标示的贮运条件，未杀菌（活菌）型产品应在 2℃~6℃或标签标示的低温条件下运输和贮存。

8.3.2 不应与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品混装、运输或贮存。

8.3.3 应在清洁、避光、干燥、通风、无虫害、无鼠害的仓库内贮存。

附录A
(资料性附录)
含乳饮料分类名称中英文对照表

表A.1 含乳饮料分类名称中英文对照表

分类中文名称	分类英文名称
配制型含乳饮料	formulated milk beverage
发酵型含乳饮料	fermented milk beverage
——乳酸菌乳饮料	——lactobacillus milk beverage
——乳酸菌饮料	——lactobacillus beverage
——其他发酵型含乳饮料	——other fermented milk beverage