GBACA

广东粤港澳大湾区认证促进中心规范

GBACA-TS02-0140-2026

版本号：A0

湾区认证技术规范 固体饮料

2026-10-13 发布　　2026-10-14 实施

广东粤港澳大湾区认证促进中心　　发 布

目　　录

前　　言 II
引　　言 III
1 范围 1
2 规范性引用文件 1
3 术语和定义 1
4 产品分类 2
5 加工管理要求 2
6 “湾区认证”标志和质量要求 7
7 抽样检测和质量监控要求、产品一致性要求 12
附　录　A　（规范性）　现场审核与抽样检测技术要求 13
附　录　B　（规范性）　湾区认证证书等级划分规则 15

前　言

本文件由广东粤港澳大湾区认证促进中心发布，版权归广东粤港澳大湾区认证促进中心所有，任何组织及个人未经广东粤港澳大湾区认证促进中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本文件起草单位：中检技术服务（深圳）有限公司、中国质量认证中心有限公司、中国检验认证集团广东有限公司、广东粤港澳大湾区认证促进中心、广东质检中诚认证有限公司、贵州奥博特认证有限公司、方圆标志认证集团（广西）有限公司、南京玉鹤鸣医学营养科技股份有限公司。

本文件主要起草人：吴佳茵、何建文、林立光、周冀、曾恒、陆永驰、万幼敏、骆海彬、高敏、王雪枫、王意凡、熊科胜、蔡雨璐。

本文件为首次发布。

引　　言

本文件根据《湾区认证实施通则 农食产品》要求编制，并与《湾区认证实施通则 农食产品》、《湾区认证实施规则 固体饮料》配套使用。

湾区认证技术规范 固体饮料

1 范围

本文件规定了固体饮料湾区认证技术规范的术语和定义，分类、加工管理要求、标志和质量要求、产品一致性、抽样检测和质量监控要求等。

本文件适用于固体饮料产品及其加工活动质量保证能力实施“湾区认证”。

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。

GBACA-IR02-2023 湾区认证实施通则 农食产品

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用卫生标准

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 5749 生活饮用水卫生标准

GB 7101 食品安全国家标准 饮料

GB 5009.5 食品安全国家标准 食品中蛋白质的测定

GB 5009.3 食品安全国家标准 食品中水分的测定

GB 5009.11 食品安全国家标准 食品中总砷及无机砷的测定

GB 5009.12 食品安全国家标准 食品中铅的测定

GB 14880 食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB 29602 固体饮料

GB 29921 食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量

食物内有害物质规例（香港特别行政区第132章，附属法例AF）

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 固体饮料（solid beverages）

用食品原辅料、食品添加剂等加工制成的粉末状、颗粒状或块状等，供冲调或冲泡饮用的固态制品。

4 产品分类

4.1 风味固体饮料（powdered flavored beverages）

以食用香精(料)、糖(包括食糖和淀粉糖)、甜味剂、酸味剂、植脂末等一种或几种物质作为调整风味主要手段，添加或不添加其他食品原辅料和食品添加剂，经加工制成的固体饮料。

注：风味固体饮料可包括果味固体饮料、乳味固体饮料、茶味固体饮料、咖啡味固体饮料、发酵风味固体饮料等。

4.2 果蔬固体饮料（powdered fruit/vegetable beverages）

以水果和（或）蔬菜（包括可食的根、茎、叶、花、果）或其制品等为主要原料，添加或不添加其他食品原辅料和食品添加剂，经加工制成的固体饮料。

4.3 蛋白固体饮料（powdered protein beverages）

以乳和（或）乳制品，或其他动物来源的可食用蛋白，或含有一定蛋白质含量的植物果实、种子或果仁或其制品等为原料，添加或不添加其他食品原辅料和食品添加剂，经加工制成的固体饮料。

4.4 茶固体饮料（powdered tea beverages）

以茶叶的提取液或其提取物或直接以茶粉（包括速溶茶粉、研磨茶粉）为原料，添加或不添加其他食品原辅料和食品添加剂，经加工制成的固体饮料。

4.5 咖啡固体饮料（powdered coffee beverages）

以咖啡豆及咖啡制品（研磨咖啡粉、咖啡的提取液或其浓缩液、速溶咖啡等）为原料，添加或不添加其他食品原辅料和食品添加剂，经加工制成的固体饮料。

4.6 植物固体饮料（powdered botanical beverages）

以植物及其提取物（水果、蔬菜、茶、咖啡除外）为主要原料，添加或不添加其他食品原辅料和食品添加剂，经加工制成的固体饮料。

4.7 特殊用途固体饮料（powdered beverages for special uses）

通过调整饮料中营养成分的种类及其含量，或加入具有特定功能成分适应人体需要的固体饮料，如运动固体饮料、营养素固体饮料、能量固体饮料、电解质固体饮料等。

4.8 其他固体饮料（other powdered beverages）

上述固体饮料以外的固体饮料。

5 加工管理要求

5.1 选址及厂房环境

应符合GB 14881中第3章的相关规定。

5.2 加工场所布局及结构

5.2.1 应符合 GB 14881 中第 4 章的相关规定，还应符合以下规定：

5.2.2 固体饮料企业一般应设置原料处理区、仓储区、包装区、配料区、干燥脱水区/混合区、包装区、原辅材料及包装材料仓库、成品仓库、检验室等。应按 GB 14881 要求按不同洁净区分别设置更衣、洗手、干手、消毒设施，各区位置应远离卫生间、废弃物存放间等可能产生污染的区域。

5.2.3 厂房和车间内部结构、材料应符合 GB 14881 中建筑结构的规定。

5.3 设施与设备

5.3.1 设施应满足以下要求：

a）供水设施

食品加工用水的水质应符合GB 5749的规定，食品加工用水与其他不与食品接触的用水应避免交叉污染，各管路系统明确标识以便区分。

b）排水设施

排水系统入口应安装带水封的地漏等装置，以防止固体废弃物进入及浊气逸出。排水系统出口应有适当措施以降低虫害风险。

c）通风设施

具有适宜的自然通风或人工通风措施；进、排气口应装有防止虫害侵入的网罩等设施。通风排气设施应易于清洁、维修或更换。

d）温控设施

应根据食品生产的特点，配备适宜的加热、冷却、冷冻等设施，以及用于监测温度的设施。必要时设置控制室温的设施。

e）照明设施

厂房内有充足的自然采光或人工照明，如需在暴露食品和原料的正上方安装照明设施，使用安全型照明设施或采取防护措施。

f）废弃物设施

配备设计合理、防止渗漏、易于清洁的存放废弃物的专用设施；车间内存放废弃物的设施和容器标识清晰。

g）空气消毒设施

准清洁作业区和清洁作业区应相对密闭，清洁作业区应设有空气处理装置和空气消毒设施。

h）个人卫生设施

根据清洁度要求，必要时应在生产场所或生产车间入口处应设置更衣室，设置洗手、干手和消毒设施，按需设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施，必要时应设置风淋设施。清洁作业区入口处应设置二次更衣室，设置洗手、干手、消毒设施，设置风淋设施、换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。风淋设施应定期进行清洁和维护。

5.3.2 设备应满足以下要求

a）应配备与生产能力和实际工艺相适应的设备，固体饮料生产一般包括：混合配料设备、焙烤设备（有该工艺的）、干燥脱水设备（湿法工艺）、自动包装设备、自动喷码设备等。设备布局应按工艺流程设计，科学合理，符合相关规定。

b）设备、工具、容器应按不同用途专用，有明显标识区分，并符合相关食品安全标准的要求。用前应消毒，用后应洗净。

c）工具、容器、操作台等与食品的接触面应平滑、无凹陷或裂缝，内部角落避免有尖角，便于清洁，防止积聚食品碎屑、污垢等。

d）设备、工具、容器宜使用食品接触用不锈钢材料或食品接触用塑料材料。

e）清洁作业区根据不同种类的固体饮料特点和工艺要求分别制定不同的空气洁净度要求，清洁作业区必须安装初效和中效空气净化设备。

f）出厂检验设备硬板应具有超净工作台、灭菌锅、微生物培养箱、生物显微镜、干燥箱、分析天平等检验设备，检验能力至少满足感官、水分、菌落总数、大肠菌群、特征性指标（需要时）等项目的测定。

5.4 生产工艺管理

5.4.1 生产工艺流程科学合理，与现有生产设备相吻合。

5.4.2 应建立完整的工艺规程，包括原料预处理、工艺过程、食品添加剂的使用及关键控制点的要求，工艺参数设置合理，能满足生产工艺需要。

5.4.3 固体饮料的加工工艺

湿法工艺一般包括：原料验收、调配、杀菌（浓缩）、脱水干燥、冷却、成型包装。干法工艺一般包括：原料验收、备料、混料和包装。

5.4.4 湿法工艺应满足以下控制要求

a）原料验收

原辅料应制定进货检验计划，并按国家相关标准或企业内控标准要求取样检测、记录，按标签标示要求进行贮存。

b）调配

原辅料经核对有关信息无误后，输送到配料车间。食品添加剂及食品营养强化剂专人负责管理，并对添加剂及营养强化剂的名称、批号等严格核对，准确称量并记录。

c）杀菌（浓缩）

产品杀菌温度、杀菌时间应控制在设备参数范围内，并记录。

d）脱水干燥

喷雾干燥及其后续的冷却、包装工序应严格控制蒸汽、水的使用，以减少有害微生物的繁殖。

e）冷却

冷却降温应在清洁作业区作业，冷却后的产品应采用粉仓等密闭暂存设备储存。

f）成型包装

通过筛网、磁栅或X射线检测器等进行异物控制，并配备剔除设备，保证包装后的产品不含金属和其他异物。包装后的产品应取样并进行密封性测试，按产品标准要求进行检验。

5.4.5 干法工艺应满足以下控制：

a）备料

应对原辅料进行验收，验收合格后除去外包装，经过洁净的通道进入清洁作业区。

b）混料：

配方由专人发放管理，确保配方准确。配料过程应确保物料称量与配方要求一致。整个配料（预混）生产及领用建立相关记录。鼓励实施混合全过程自动化控制，混合工艺应保证物料的混合均匀性。混合后的半成品不能裸露在清洁作业区内，应采用粉仓等密闭暂存设备储存，作好标识，备用。

5.4.6 应建立食品添加剂使用记录，如实记录食品添加剂的名称、批次、用量、使用人等信息。

5.4.7　应有异物控制措施，根据生产工艺需要必要时可采用筛网、过滤、灯检、金属探测、X 光探测等方式。

5.5　人员管理

5.5.1　应配备所需人员，具有相应的能力，熟悉产品生产基本知识、食品安全和质量控制、产品加工工艺、产品检验等。

5.5.2　上岗前，食品加工人员应进行食品安全知识培训，培训内容应包括关键工序操作、安全生产、食品安全和质量控制等。

5.5.3　从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。

5.5.4　应每天对食品加工人员的健康状况进行检查。

5.6　卫生控制

5.6.1　应根据产品和工艺特点，针对食品接触面和环境制定适宜的清洁消毒制度并验证，保证生场所、生产设备、包装容器、工作服和人员的清洁卫生和安全，防止产品及包装在生产过程中被污染。

5.6.2　食品生产加工工艺流程设置应当科学、合理，人流、物流分开通道。生产加工过程应当严格、规范，采取必要的措施防止食品交叉污染。

5.6.3　虫鼠害控制

厂区应定期进行除虫灭害工作，实施除虫灭害作业应有相应的记录，记录内容应完整、齐全。应由有资质的人员负责虫鼠害计划的实施，必要时可外包虫鼠害服务公司。

5.6.4　食品防护应满足以下要求

a）物理污染的控制

应在原料验收标准中设定异物的要求，采购符合要求的原料，建立合适的异物检测方法。如采用金属探测器、X射线异物检测机等处理或人工挑拣。

b）化学污染的控制

应建立防止化学污染的管理制度。应选择符合要求的洗涤剂、消毒剂、润滑油，并与食品分开贮存，明确标识，专人保管。化学品的使用应做登记，并保存好使用记录。

c）微生物污染的控制

根据产品特点，必要时建立并实施食品加工过程的微生物监控方案。

5.6.5　不合格品控制

应建立不合格品处理程序，规定不合格品处理的职责、权限、流程。车间划定单独的区域或其他隔离方法存放不合格品，并清晰标识。不合格品处置后，应保留处置记录。

5.7　原辅料管理要求

5.7.1　原辅料采购

应对供应商建立评价管理制度，包括对供应商原料达到中国大陆、港澳要求的管控措施实施评估。针对原料的风险水平，每年至少一次索取原料检测报告。

5.7.2 原辅料验收

应建立食品原辅料、食品添加剂、食品包装材料验收标准。食品原辅料、食品添加剂、包装材料必须经过验收合格方可入库、使用，并保存记录。

5.7.3 原辅料存储

根据原辅料特点选择适宜的贮存条件，必要时配备保温、保鲜、冷藏等设施，并对存储温湿度进行监控、记录。仓库环境保持整洁、卫生，储存物料应离地存放，与墙壁保持足够距离。物料出库顺序应遵循先进先出，近保质期先出的原则。

5.8 仓储管理

应按照原料及产品的贮存要求配置仓储设施，仓储环境、虫鼠害控制及仓储过程应符合GB 14881要求。原料库、成品库应有冷藏设施，并对仓储环境的温湿度实施检测，形成记录。

5.9 废弃物管理

应设有专用加盖废弃物容器，并与加工用容器有明显的区分标识。应及时处理前处理区的废料，避免与加工及内包装清洁区域形成交叉污染。

5.10 可追溯要求

应建立并实施可追溯性体系，能够有效运行以确定产品在采购、加工和交付的各个范围内的活动，确保能够识别产品批次及其与原料批次、生产和交付记录的关系，应按照规定的期限保持可追溯性记录，应符合法律、法规的

5.11 标识、包装、运输和贮存

5.11.1 标识

产品包装储运图示标志应符合 GB/T 191的规定，产品标签上应注明产品本身属性“固体饮料”及其相应等级。

5.11.2 包装

包装应洁净、牢固、无破损，封口严密，不应对产品造成污染，且便于装卸、仓储和运输。包装材料和容器应符合相关国家标准和行业标准的规定。

5.11.3 运输

应采用符合卫生要求的车辆运输，不应雨淋日晒，严禁与有毒、有害、有异味或影响产品质量的物品混装、混运。

5.11.4 贮存

应贮存在卫生、阴凉、干燥、避光的成品库中，不应与有害、有毒物品一同存放，尤其要避开有异味的物品。

如果产品有效期限依赖于某些特殊条件，应在标签上注明。

6 “湾区认证”标志和质量要求

6.1 贴有“湾区认证”标志的固体饮料加工过程应符合本文件要求。

6.2 未获得固体饮料“湾区认证”的产品，不得使用“湾区认证”标志。

6.3 产品质量要求

6.3.1 感官要求

感官要求应符合表1的要求。

表1 感官要求

项目	指标	检验方法	来源
色泽	具有该品种应有的色泽	取 5 g 左右的被测样品置于洁净的白色瓷盘中,在自然光线下用肉眼观察其色泽和外观形态,按标签上所述的使用方法于透明的玻璃烧杯内冲溶稀释后，立即嗅其气味,辨其滋味，静置 2 min 后，观察组织状态。	NY/T 1323
组织状态	冲溶后呈澄清或均匀悬浊液，无肉眼可见的外来杂质		
滋味、气味	具有该品种特有的气味和滋味，无刺激、焦糊、酸败及其他异味		

6.3.2 理化指标

理化指标应符合表2的要求。

表2 理化指标

项目		限制要求	来源
水分/（%）		≤7.0%[a]	GB/T 29602
果汁（浆）含量/%	果蔬固体饮料	水果粉=100 果汁固体饮料≥10 复合固体饮料 符合标签标示	
蔬菜汁（浆）含量/%	果蔬固体饮料	蔬菜粉=100 蔬菜汁固体饮料≥5 复合固体饮料 符合标签标示	
蛋白质	蛋白固体饮料	植物蛋白固体饮料≥0.5 复合蛋白固体饮料≥0.7 其他蛋白固体饮料≥0.7	
乳蛋白/%	蛋白固体饮料	含乳固体饮料≥1	
	茶固体饮料	奶茶≥0.5	
果汁/%	茶固体饮料	果汁茶≥5	

项目		限制要求	来源
茶多酚/（mg/kg）	茶固体饮料	速溶茶粉、研磨茶粉（绿茶）≥500 速溶茶粉、研磨茶粉（红茶）≥400 速溶茶粉、研磨茶粉（其他茶茶）≥300 调味茶固体饮料≥200	GB/T 29602
咖啡因/（mg/kg）	咖啡固体饮料	≥200[b]	
a 对于含椰果、淀粉制品、糖渍豆等调味(辅料)包的组合包装产品，水分要求仅适用于可冲调成液体的固体部分。 b 声称低咖啡因的产品，咖啡因含量应小于 50mg/kg。			

6.3.3 污染物限量

污染物限量应符合表3的规定。

表 3 污染物限量指标

项目	最大残留限量/(mg/kg)	检验方法	来源
铅	1	GB 5009.12	GB 2762

污染物限量应符合GB 2762、香港法例《食物掺杂(金属杂质含量)规例》、澳门法规《食品中重金属污染物最高限量》《食品中禁用物质清单》的相应规定。

6.3.4 食品添加剂

食品添加剂限量应符合表4的规定。

表4 食品添加剂限量

项目	最大使用量/(g/kg)	指标来源	备注
β－阿朴－8’－胡萝卜素醛	0.01	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
ε-聚赖氨酸盐酸盐	0.2	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
阿力甜	0.1	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
安赛蜜	0.3	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
刺云实胶	2.5	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
番茄红	0.006	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
番茄红素	0.015	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
海藻酸丙二醇酯	0.3	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
聚甘油脂肪酸酯	10.0	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
可溶性大豆多糖	10	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
磷酸及磷酸盐类	5.0	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
柠檬黄及其铝色淀	0.1	GB 2760	按冲调倍数增加使用量

项目	最大使用量 /(g/kg)	指标来源	备注
葡萄皮红	2.5	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
乳酸链球菌素	0.2	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
三氯蔗糖	0.25	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
山梨酸及其钾盐	0.2	食物内防腐剂规例	按冲调倍数增加使用量
索马甜	0.025	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
天门冬酰苯丙氨酸甲酯	0.68	食品中甜味剂的使用标准 GB 2760	——
甜菊糖苷	0.2	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
甜蜜素	0.65	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
亚麻籽胶	5	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
胭脂虫红及其铝色淀	0.6	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
胭脂树橙	0.6	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
杨梅红	0.1	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
叶黄素	0.05	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
叶绿素铜钠盐，叶绿素铜钾盐	0.5	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
乙二胺四乙酸二钠	0.02	食物内防腐剂规例	——
异构化乳糖	1.5	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
诱惑红及其铝色淀	0.1	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
皂荚糖胶	4	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
蔗糖脂肪酸酯	1.5	GB 2760	按冲调倍数增加使用量
二氧化硅	15.0	GB 2760	——
琥珀酸单甘油酯	20.0	GB 2760	按稀释 10 倍计算
己二酸	0.01	GB 2760	——
亮蓝及其铝色淀	0.2	GB 2760	——
磷酸化二淀粉磷酸酯	0.5	GB 2760	——
日落黄及其铝色淀	0.6	GB 2760	——
乳酸钙	21.6	GB 2760	——
司盘类	3.0	GB 2760	速溶咖啡除外
碳酸镁	10.0	GB 2760	——
苋菜红及其铝色淀	0.05	GB 2760	——
栀子黄	1.5	GB 2760	——

项目	最大使用量/(g/kg)	指标来源	备注
栀子蓝	0.5	GB 2760	——
爱德万甜	0.004	GB 2760	——
茶黄素	0.8	GB 2760	——
皂树皮提取物	0.05	关于海藻酸钙等食品添加剂新品种的公告	按冲调倍数增加使用量
苯甲酸及其钠盐	0.25	食品中防腐剂及抗氧化剂使用标准	——
环已基氨基磺酸盐	0.65	食品中甜味剂的使用标准	——
月桂酰精氨酸乙酯	0.05	食品中防腐剂及抗氧化剂使用标准	——
对羟基苯甲酸乙酯	0.8	食物内防腐剂规例	——
对羟基苯甲酸甲酯	0.8	食物内防腐剂规例	——
甲酸	0.01	食物内防腐剂规例	——
二甲基二碳酸盐	0.25	食物内防腐剂规例	——
丙基棓酸盐	1	食物内防腐剂规例	——
柠檬酸异丙酯类	0.2	食物内防腐剂规例	——
硫代二丙酸	1	食物内防腐剂规例	——
氯化亚锡	0.02	食物内防腐剂规例	——

食品添加剂应符合GB 2760的规定，不得添加中国大陆、港澳法规规定的食品中禁用物质。

6.3.5 营养强化剂限量

营养强化剂限量应符合表5的规定。

表5 营养强化剂限量

项目	最大残留限量	指标来源	备注
维生素 A	4000-17000 μg/kg	GB 14880	
β-胡萝卜素	3-6 mg/kg	GB 14880	
维生素 D	10-20 μg/kg	GB 14880	
维生素 E	76-180 mg/kg	GB 14880	
维生素 B1	9-22 mg/kg	GB 14880	
维生素 B2	9-22 mg/kg	GB 14880	
维生素 B6	7-22 mg/kg	GB 14880	
维生素 B12	10-66 μg/kg	GB 14880	
维生素 C	1000-2250 mg/kg	GB 14880	
烟酸（尼克酸）	110-330 mg/kg	GB 14880	

项目	最大残留限量	指标来源	备注
叶酸	600-6000 μg/kg	GB 14880	
泛酸	22-80 mg/kg	GB 14880	
铁	95-220 mg/kg	GB 14880	
钙	2500-10000 mg/kg	GB 14880	
锌	60-180 mg/kg	GB 14880	
镁	1300-2100 mg/kg	GB 14880	
磷	1960-7040 mg/kg	GB 14880	
牛磺酸	1.1-1.4 g/kg	GB 14880	
左旋肉碱	6000-30000 mg/kg	GB 14880	
酪蛋白钙肽	≤1.6 g/kg	GB 14880	按冲调倍数增加使用量
酪蛋白磷酸肽	≤1.6 g/kg	GB 14880	按冲调倍数增加使用量

营养强化剂使用标准应符合GB 14880、香港、澳门等相关规定。

6.3.6 真菌毒素残留限量

真菌毒素残留限量应符合表6的规定。

表6 真菌毒素残留限量

项目	最大残留限量/(μg/kg)	指标来源	备注
总黄曲霉毒素	10	食物内有害物质规例	——
赭曲霉毒素 A	5.0	GB 2761	研磨咖啡（烘焙咖啡）
赭曲霉毒素 A	10.0	GB 2761	速溶咖啡

真菌毒素残留还应符合GB 2761、香港、澳门等相关规定。

6.3.7 微生物残留限量

微生物残留限量应符合表7的规定

表7 微生物残留限量

项目	最大残留限量	指标来源
菌落总数	n=5,c=2.m=10^4,M=5×10^4（CFU/g）	GB 7101
大肠菌群	n=5,c=2.m=10,M=10^2（CFU/g）	GB 7101
沙门氏菌	n=5,c=0,m=0(0/25g)	GB 29921
霉菌	≤50（CFU/g）	GB 7101

6.3.8 固体饮料产品质量应符合相关法律法规、标准规定，检测项目应包括企业声称的固体饮料质量内容、食品添加剂、污染物指标等，同时必须满足香港和澳门的法律法规规定，采用“就高不就低”原则确定限值标准。

7 抽样检测和质量监控要求、产品一致性要求

7.1 抽样检测和质量监控要求

申请湾区认证的固体饮料产品应按照本文件附录A规则列出的抽检项目清单进行检验。清单应覆盖企业承诺的所有产品类别和认证单元，检验应每年至少一次，由广东粤港澳大湾区认证促进中心经过综合评估后确定检测机构实施抽样样品的检测。如果指定的第三方检测机构不能满足检测需要时，可以选择其他的检测机构，检测机构应依法取得CMA资质，且检验检测项目参数在CMA资质认定能力附表内。注：检验检测项目参数依据香港、澳门标准或其他原因而未列入CMA资质认定范围时，检测机构应满足ISO/IEC 17025:2017 General requirements for the competence of testing and calibration laboratories(测试和校准实验室能力的一般要求)相关规定,且检验检测项目参数在认可的检测能力范围内。

抽样检测项目技术要求参照本技术规范执行。当产品检测个别限值不合格时可再次作产品检测(复测),复测样品为同批次留样或存样，不接受认证委托人的送检或再次抽检，微生物指标不能进行复测（参照GB4789.1）。当复测后限值仍不符合技术规范基本要求时,判定该产品为不合格品。

7.2 产品一致性要求

企业应建立并实施关键要素变更控制程序，确保变更不会影响产品对认证要求的符合性及产品的一致性。可能影响产品的符合性或检验样品的一致性的产品变更，应向认证机构申请并经批准后方可实施

认证产品一致性要求的主要内容有:产品种类、原料、配方、工艺等。

附 录 A
（规范性）
现场审核与抽样检测技术要求

本章节适用于指导湾区认证机构实施本文件适用产品认证审核的技术指南，也适用于申请本文件适用产品湾区认证的生产经营企业明确落实食品安全主体责任的相关要求。

1 现场审核技术指南

项目	符合情况
1) 基本要求（包括营业执照、生产许可证等应合法、有效；应覆盖其供应的产品和活动、场所。）	□是 □否 □不适用
2) 原料要求，建立供应链管理要求，原料应符合相应的食品标准和有关规定，应确保来源真实性与可靠性。正确标识过敏原信息。原料农兽药残留的符合性。	□是 □否 □不适用
3) 设备配置完整，能达到工艺要求。按不同用途标识，能做到适宜的清洗与消毒。食品的接触面符合要求。设备、工具、容器使用符合要求的材料。	□是 □否 □不适用
4) 加工用水。符合 GB 5749 要求。	□是 □否 □不适用
5) 加工过程。加工区域、加工人员、加工活动应符合 GB 14881 要求。添加剂使用符合要求。生产各工序作业指导书符合要求，并能有效实施。异物控制措施充分有效。	□是 □否 □不适用
6) 仓储管理。	□是 □否 □不适用
7) 废弃物管理。废弃物管理措施有效，防止交叉污染。	□是 □否 □不适用
8) 建立并实施有效的可追溯性体系。	□是 □否 □不适用
9) 设置原料和成品仓库，并对温度、湿度实施监控。	□是 □否 □不适用
10) 产品标识及质量要求（包括抽样要求、质量监控要求）	□是 □否 □不适用
11) 抽样检测和质量监控要求、产品一致性要求。	□是 □否 □不适用
12) 企业承诺赔付相关（结合企业的承诺，关注原料及生产过程情况。审核记录/结果应对承诺赔付内容做出有效支撑。）	□是 □否 □不适用

2 抽样检测技术要求

认证机构应综合评估产品生产加工过程中的特性，落实生产企业主体责任，形成抽样检测项目清单，清单应覆盖企业承诺的所有产品类别。清单包括但不限于下述内容：

2.1 应从本文件第 6.3 章所有项目随机抽取其中 5 个项目；

2.2 应包含过往连续 2 年“国家食品安全监督抽检实施细则”中风险监测项目的要求；

2.3 应包含企业承诺的检测项目，如企业承诺的检测项目不超过 10 项，应包含全部项目；如企业承诺的检测项目超过 10 项，则从企业承诺的检测项目中挑选 10 个项目组成项目清单；

2.4 结合风险评估结果，可抽取部分港澳强制性规例的检测指标列入抽样检测项目清单；

2.5 结合风险评估结果，可抽取有原料及加工过程带入风险的项目列入抽样检测项目清单。

3 抽样检测采信原则要求

3.1 采信的检测报告由认证企业自主提供，检测报告的样品应能准确识别申请认证的产品类别。应按申请的产品类别分别实施采信。

3.2 采信依据本附录第 2 节的抽样检测项目清单实施。

3.3 采信的项目可分布在不同产品生产批次的检测报告中，但相互关联和干涉的检测项目应在同一份检测报告中。

3.4 采信的检测报告应为 1 年内同类别产品（仅限于工艺和配方一致，包装规格、形式不同的产品）有效的检测报告。

3.5 被采信检测报告的检测机构应获得 CMA 资质认定或 CNAS 实验室认可，采信的检测项目应在认定或认可范围内（表 1 感官项目不要求）。

3.6 采信应在本文件第 6 章所述的抽样检测前由认证机构完成，不允许事后补充。

3.7 认证机构采信人员应根据实际情况对拟采信的检测报告实施风险分析，对虽符合上述采信条件但仍具有采信风险的检测报告及项目予以排除。

4 产品应满足的法律法规及技术标准要求

应将本文件第6章规定的内容纳入湾区认证产品的产品执行标准，以满足粤港澳三地的法律法规及技术标准要求。

附 录 B
（规范性）
湾区认证证书等级划分规则

本章节适用于固体饮料生产企业实施“湾区认证”证书等级划分管理的基本要求，根据固体饮料的特征特性及质量安全要求，固体饮料“湾区认证”证书等级从高到低分为金标、蓝标和绿标三个等级。绿标等级为满足《湾区认证技术规范 固体饮料》基础要求，金标和蓝标为固体饮料拔高项，详见分级表：

固体饮料 湾区认证证书分级表

等级	绿标	蓝标	金标
要求	认证产品符合《湾区认证技术规范 固体饮料》基本要求，即满足中国大陆强制性法规要求和港澳强制性法规规例要求。	认证产品符合《湾区认证技术规范 固体饮料》基本要求，即满足中国大陆强制性法规要求和港澳强制性法规规例要求；且符合表6真菌毒素残留限量或表7微生物限量的两个表中任一表中的检测项目指标均不得检出。	认证产品符合《湾区认证技术规范 固体饮料》基本要求，即满足中国大陆强制性法规要求和港澳强制性法规规例要求；且符合表6真菌毒素残留限量和表7微生物限量的两个表中所有检测项目指标均不得检出。