



中华人民共和国国家标准

GB 17324—2003
代替 GB 17324—1998

瓶(桶)装饮用纯净水卫生标准

Hygienic standard of bottled purified water for drinking

2003-09-24 发布

2004-05-01 实施

中华人民共和国卫生部
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准全文强制。

本标准代替 GB 17324—1998《瓶装饮用纯净水卫生标准》。

本标准与 GB 17324—1998 相比主要修改如下：

——按照 GB/T 1.1—2000 对标准文本格式进行了修改；

——对原标准结构进行了修改，增加了原辅料、生产加工过程的卫生要求、包装、标识、贮存及运输要求；

——标准名称改为“瓶(桶)装饮用纯净水卫生标准”。

本标准自实施之日起，GB 17324—1998 同时废止。

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由中华人民共和国卫生部提出并归口。

本标准起草单位：天津市卫生局公共卫生监督所、辽宁省卫生监督所、杭州娃哈哈集团有限公司、北京市食品卫生监督检验所、广东省食品卫生监督检验所、浙江省食品卫生监督检验所。

本标准主要起草人：崔春明、王旭太、余挺、徐留发、杨玉芝、文颜、张法明。

本标准于 1998 年首次发布。本次为第一次修订。

瓶(桶)装饮用纯净水卫生标准

1 范围

本标准规定了瓶(桶)装饮用纯净水的定义、指标要求、生产过程的卫生要求、包装、标识、贮存、运输要求和检验方法。

本标准适用于瓶(桶)装饮用纯净水。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 4789.21 食品卫生微生物学检验 冷冻饮品、饮料检验

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB/T 5750 生活饮用水卫生标准检验方法

GB/T 8538 饮用天然矿泉水检验方法

GB 17323 瓶装饮用纯净水

3 定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

瓶(桶)装饮用纯净水

以符合生活饮用水卫生标准的水为原料,通过电渗析法、离子交换法、反渗透法、蒸馏法及其他适当的加工方法制得的,密封于容器中且不含任何添加物可直接饮用的水。

4 指标要求

4.1 原料要求

原料用水应符合 GB 5749 的规定。

4.2 感官指标

感官应符合表 1 的规定。

表 1 感官要求

项 目	要 求
色度/度	≤ 5,并不得呈现其他异色
混浊度/NTU	≤ 1
臭和味	不得有异臭异味
肉眼可见物	不得检出

4.3 理化指标

理化指标应符合表 2 的规定。

表 2 理化指标

项 目	指 标
pH 值	5.0~7.0
电导率(25℃±1℃)/(μS/cm) ≤	10
高锰酸钾消耗量(O ₂)/(mg/L) ≤	1.0
氯化物(Cl ⁻)/(mg/L) ≤	6.0
亚硝酸盐(NO ₂ ⁻)/(mg/L) ≤	0.002
四氯化碳/(mg/L) ≤	0.001
铅(Pb)/(mg/L) ≤	0.01
总砷(As)/(mg/L) ≤	0.01
铜(Cu)/(mg/L) ≤	1.0
氰化物 ^a /(mg/L) ≤	0.002
挥发性酚(以苯酚计) ^a /(mg/L) ≤	0.002
三氯甲烷/(mg/L) ≤	0.02
游离氯(Cl ⁻)/(mg/L) ≤	0.005
^a 仅限于蒸馏水。	

4.4 微生物指标

微生物指标应符合表 3 的规定。

表 3 微生物指标

项 目	指 标
菌落总数/(cfu/mL) ≤	20
大肠菌群/(MPN/100 mL) ≤	3
霉菌和酵母/(cfu/mL) ≤	不得检出
致病菌(沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌)	不得检出

5 生产加工过程的卫生要求

应符合附录 A 的规定。

6 包装

包装容器和材料应符合相应的卫生标准和有关规定。

7 标识

定型包装的标识要求应符合有关规定。

8 贮存及运输

8.1 贮存

成品应贮存在干燥、通风良好的场所。不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品同处贮存。

8.2 运输

运输产品时应避免日晒、雨淋。不得与有毒、有害、有异味或影响产品质量的物品混装运输。

9 检验方法

9.1 感官指标

按 GB/T 8538 规定的方法测定。

9.2 理化指标

9.2.1 pH 值、电导率、高锰酸钾消耗量、氟化物

按 GB 17323 规定的方法测定。

9.2.2 游离氯、总砷、铅、铜、氰化物、亚硝酸盐、挥发性酚、三氯甲烷、四氯化碳

按 GB/T 5750 规定的方法测定。

9.3 微生物指标

按 GB/T 4789.21 规定的方法检验。

附 录 A

(规范性附录)

瓶(桶)装饮用纯净水卫生导则

A.1 目的

为指导瓶(桶)装饮用纯净水的生产,使其符合食品卫生要求,保证人民身体健康,根据《中华人民共和国食品卫生法》有关规定制定本导则。

A.2 适用范围

瓶(桶)装饮用纯净水,即以符合生活饮用水水质标准的水为原料,通过电渗析、离子交换法,反渗透法、蒸馏法及其他适当的加工方法制得的密封于容器中且不含任何添加物可直接饮用的瓶装饮用纯净水。

A.3 指导原则

第一条 新建、扩建、改建的各生产单位的设计,布局应符合 GB 14881《食品企业通用卫生规范》。

第二条 水处理车间应为封闭间,灌装车间应封闭并设空气净化装置,空气清洁度应达到 1000 级,并使用自动化灌装。

第三条 设备、管道、工具、器具和储水设施必须采用无毒、无异味、耐腐蚀、易清洗的材料制成,表面应光滑、无凹坑、无剥脱、无缝隙、无死角、无盲端,不易积垢,便于清洗、消毒;储存罐应易于放水,避免形成死水层引起微生物污染。

第四条 包装材料应符合国家有关卫生标准,禁止使用回收瓶子(桶除外)。瓶、盖灌装前必须使用自动化设备,严格清洗、消毒。

第五条 采取有效的消毒措施,终端水、清洗后的瓶、盖,其菌落总数、大肠菌群、药物残留等不得检出。

第六条 从业人员必须保持良好的个人卫生,进入车间前必须穿戴整洁的工作服、工作帽、工作鞋,工作服应盖住外衣,头发不得露于帽外。进入灌装间的人员必须进行二次更衣,配戴口罩,方准进入。

第七条 纯净水生产单位应建立自身卫生管理组织,配备考核合格的检验人员;建立与生产能力相适应的符合要求的检验室,负责产品检验。其感官指标、pH 值、电导率、菌落总数、大肠菌群必须每批检验,合格后方准出厂。

第八条 纯净水生产单位对原料用水应经常进行检验,同时每年应按 GB 5749 全项检验一次;对纯净水产品除每批进行常规检验外,每年还应按本标准进行全项检验二次;如有停产情况,在生产前必须进行全项检验一次,并将检验报告妥善保存以备食品卫生监督机构查验。

第九条 瓶(桶)装饮用纯净水必须符合《中华人民共和国食品卫生法》和 GB 7718 的规定,除标注商品名称外,还应标注纯净水字样。非蒸馏工艺生产的纯净水不能标注为蒸馏水。

前 言

本标准全文强制。

本标准代替 GB 17324—1998《瓶装饮用纯净水卫生标准》。

本标准与 GB 17324—1998 相比主要修改如下：

——按照 GB/T 1.1—2000 对标准文本格式进行了修改；

——对原标准结构进行了修改，增加了原辅料、生产加工过程的卫生要求、包装、标识、贮存及运输要求；

——标准名称改为“瓶(桶)装饮用纯净水卫生标准”。

本标准自实施之日起，GB 17324—1998 同时废止。

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由中华人民共和国卫生部提出并归口。

本标准起草单位：天津市卫生局公共卫生监督所、辽宁省卫生监督所、杭州娃哈哈集团有限公司、北京市食品卫生监督检验所、广东省食品卫生监督检验所、浙江省食品卫生监督检验所。

本标准主要起草人：崔春明、王旭太、余挺、徐留发、杨玉芝、文颜、张法明。

本标准于 1998 年首次发布。本次为第一次修订。