

Q/GLS

云南无忧酒业有限责任公司企业标准

Q/GLS 0001 S—2024

白 酒

云南
备案
备案

云南省食品安全企业标准备案章

备案号: 53010242S-2024

备案日期: 2024年05月09日

2024-05-09 发布

2024-05-11 实施

云南无忧酒业有限责任公司 发布

前 言

我公司生产的白酒是以高粱、大米、青稞、荞麦、大麦、玉米、饮用水为主要原料，采用双曲固态发酵工艺，不添加任何食品添加剂，制曲过程中加入小麦、豌豆、核桃脱脂蛋白粉，经制曲、糖化、发酵、蒸馏、过滤、陈酿、贮存、勾调、灌装、包装等工艺制成。根据相关法律规定本企业标准，作为企业组织生产、检验、贸易和仲裁的依据。

本标准的安全性指标按照GB 2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 2757-2012《食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒》制定，其中铅限量指标严于食品安全国家标准，其余指标根据产品实际制定。

本标准由云南无忧酒业有限责任公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：李志民、王震坤、杨丽叶。

食品安全

号: 530

期:

白 酒

1 范围

本标准规定了白酒的产品分类、技术要求、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以高粱、大米、青稞、荞麦、大麦、玉米、饮用水为主要原料，采用双曲固态发酵工艺，不添加任何食品添加剂，制曲过程中加入小麦、豌豆、核桃脱脂蛋白粉，经制曲、糖化、发酵、蒸馏、过滤、陈酿、贮存、勾调、灌装、包装等工艺制成的白酒。

2 规范性引用文件

本标准中所引用的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，仅所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。

3 产品分类

3.1 清香型白酒

以高粱、大米、青稞、荞麦、大麦、玉米、水为主要原料，制曲过程中加入小麦、豌豆、核桃脱脂蛋白粉，经制曲、糖化、发酵、蒸馏、过滤、陈酿、贮存、勾调、灌装、包装而成的，未添加食用酒精及非白酒发酵产生的呈香呈味呈色物质，具有清香型特点的白酒。

3.2 酱香型白酒

以高粱、水为主要原料，制曲过程中加入小麦、豌豆、核桃脱脂蛋白粉，经制曲、糖化、发酵、蒸馏、过滤、陈酿、贮存、勾调、灌装、包装而成的，未添加食用酒精及非白酒发酵产生的呈香呈味呈色物质，具有酱香型特点的白酒。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

- 4.1.1 核桃脱脂蛋白粉：应符合 GB 20371 的规定。
- 4.1.2 高粱、大米、青稞、荞麦、大麦、玉米等粮食：应符合 GB 2715 的规定。
- 4.1.3 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定。
- 4.1.4 其他原辅料：应符合相应的食品标准及有关规定，不得使用非食品原料及辅料。

4.2 感官要求

- 4.2.1 清香型白酒应符合表 1 的规定。

表1 清香型白酒感官要求

项 目	要 求	检验方法
色泽和外观	无色透明或微黄，无悬浮物，无沉淀。	GB/T 10345
香 气	粮香，曲香，果香，舒适的复合香气。	
口 味	酒体柔顺，爽净，余味悠长。	
风 格	具有本品明显风格。	

4.2.2 酱香型白酒应符合表2的规定。

表2 酱香型白酒感官要求

项 目	要 求	检验方法
色泽和外观	无色透明或微黄，无悬浮物，无沉淀。	GB/T 10345
香 气	酱香突出，香气舒适优雅，空杯留香长。	
口 味	酒体醇厚，丰满，诸味协调，余味悠长。	
风 格	具有本品明显风格。	

4.3 理化指标

4.3.1 清香型白酒应符合表3的规定。

表3 清香型白酒理化指标

项 目	指 标	检验方法
酒精度 ^a , vol%	42~52	GB 5009.225 (第二法)
总酸 (以乙酸计), g/L	≥ 0.80	GB 12456 (第一法)
总酯 (以乙酸乙酯计), g/L	≥ 1.60	GB/T 10345
固形物, g/L	≤ 0.001	GB/T 10345
甲醇 ^b , g/L	≤ 0.01	GB 5009.266
氰化物 ^b (以HCN计), mg/L	≤ 0.001	GB 5009.36

^a酒精度实测值与标签标示值允许差为±1.0vol%。

^b甲醇、氰化物指标均按100%酒精度折算。

4.3.2 酱香型白酒应符合表4的规定。

表4 酱香型白酒理化指标

项 目	指 标	检验方法
酒精度 ^a , vol%	43~53	GB 5009.225 (第二法)
总酸 (以乙酸计), g/L $\geq$	2.20	GB 12456 (第一法)
总酯 (以乙酸乙酯计), g/L $\geq$	4.20	GB/T 10345
固形物, g/L $\leq$	0.001	GB/T 10345
甲醇 ^b , g/L $\leq$	0.01	GB 5009.266
氰化物 ^b (以HCN计), mg/L $\leq$	0.001	GB 5009.36
^a 酒精度实测值与标签标示值允许差为 ± 1.0 vol%。		
^b 甲醇、氰化物指标均按100%酒精度折算。		

4.4 污染物限量

应符合 GB 2762 的规定, 严于食品安全国家标准的指标应符合表 5 的规定。

表5 污染物限量

项 目	指 标	检验方法
铅 (以 Pb 计), mg/kg $\leq$	0.2	GB 5009.12

4.5 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定, 按照JJF 1070规定的方法测定。

4.6 生产加工过程的卫生要求

应符合 GB 8951 的规定。

5 检验规则

5.1 组批

以同一品种的原料, 同一次投料, 同一工艺所生产的同一规格产品为一批。

5.2 抽样

从同一批次产品中随机抽样, 抽样基数不少于 50kg (预包装产品不少于 100 瓶), 抽取 2kg (预包装产品不少于 4 瓶), 分成两份, 一份检验, 一份备查。

5.3 出厂检验

每批产品须经公司质量检验部门检验合格, 并附合格证后方可出厂, 出厂检验项目应按照有关规定和要求执行。

5.4 型式检验

型式检验每半年进行一次, 检验项目为本标准技术要求中的全部项目; 有下列情况之一时也应进行

型式检验:

- a) 当原料、生产工艺、生产设备发生较大变化时;
- b) 停产半年以上重新恢复生产时;
- c) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时;
- d) 国家食品安全监管部门机构提出型式检验要求时。

5.5 判定规则

检验结果中,若有任一项指标不符合本标准要求时,允许用留样进行复检,以复检结果为准。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

- 6.1.1 产品包装的标签标识应符合 GB 7718、GB 2757 及有关规定。
- 6.1.2 外包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.2 包装

包装材料和容器应符合相应的食品安全标准和有关规定。封口严密,包装牢固。

6.3 运输

产品运输工具应清洁卫生、密闭,产品不得与有毒、有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混运;做到专车专用;装运时应轻拿轻放,不得抛掷、重压和挤压。

6.4 贮存

产品应贮存在清洁、阴凉、干燥、通风、无异味的库房内,严禁日晒、雨淋、烟火。堆放时离地、离墙。严禁与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易挥发、易污染的物品混贮混放。

章

备案单位承诺书

本食品企业标准备案单位承诺：

一、本备案登记表中所填写的内容、所附的资料（包括研究和检验数据）均为真实，并符合《食品安全法》。如有不实之处，本单位愿承担全部法律责任。

二、按照本备案标准生产的食品不含有未经许可的食品（包括原料）、食品添加剂和法律、法规禁止使用的食品（包括原料）、食品添加剂。

三、本单位将按照备案标准组织生产，并保证所生产的食品符合《食品安全法》。



备案单位（盖章）



备案单位主要负责人（签字）

2024年4月23日

2024年4月23日