

Q/MJG

墨江酒江酒业有限公司企业标准

Q/MJG 0002 S—2024

代替 Q/MJG 0002 S-2021

紫米封缸酒（黄酒）

云南省食品安全企业标准
备案号: 5308 0082 S
备案日期: 2024年 01月

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 5308 0082 S-2024
备案日期: 2024年 06月 17日

2024 - 06 - 17 发布

2024 - 06 - 22 实施

墨江酒江酒业有限公司

发布

前 言

我公司生产的紫米封缸酒（黄酒）是以紫米、糯米等为主要原料，经浸米、蒸煮、加甜酒曲糖化、封缸发酵、压榨、煎酒、陈化贮存、勾兑（添加或不添加蜂蜜）、过滤、杀菌等工艺制成的。根据相关法律法规的规定，特制定本标准，作为企业组织生产、检验、贸易、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 2761-2017《食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量》、GB/T 13662-2018《黄酒》、GB 2758-2012《食品安全国家标准 发酵酒及其配制酒》制定，其中铅指标限量严于食品安全国家标准，其余指标根据产品实际制定。

本标准代替Q/MJG 0002 S-2021《紫米封缸酒（黄酒）》。

本标准由墨江酒江酒业有限公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：李忠富、罗万忠。

紫米封缸酒（黄酒）

1 范围

本标准规定了紫米封缸酒（黄酒）的技术要求、检验规则、标识、标志、包装、运输及贮存。
标准适用于以紫米、糯米等为主要原料，经浸米、蒸煮、加甜酒曲糖化、封缸发酵、压榨、煎酒、陈化贮存、勾兑(添加或不添加蜂蜜)、过滤、杀菌等工艺制成的紫米封缸酒（黄酒）。

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 技术要求

3.1 原料与辅料

- 3.1.1 紫米、糯米：应颗粒饱满、成熟，无虫蛀、无发霉、变质，并应符合 GB 2715 的规定。
- 3.1.2 蜂蜜：应符合 GB 14963 的规定。
- 3.1.3 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定。
- 3.1.4 其他原辅料：应符合相应食品安全标准和有关规定，不得使用非食品用原料和辅料。

3.2 感官要求

应符合表1的规定。

表 1 感官要求

项 目	要 求	检验方法
口 味	鲜甜、醇厚、无异味。	GB/T 13662
色 泽	淡黄色至深褐色，清亮，允许瓶底有微量聚集物。	
香 气	具有本品特有的浓郁醇香，无异香。	
风 格	具有本品特有的风格。	

3.3 理化指标

应符合表2的要求。

表 2 理化指标

项 目	指 标	检验方法
酒精度（20 °C），%vol ≥	10	GB 5009.225
总糖(以葡萄糖计)，g/L >	100.0	GB/T 13662

准备
20
月

非糖固形物, g/L	≥	13.0	
总酸(以乳酸计), g/L		2.5~10.0	
氨基酸态氮, g/L	≥	0.20	
pH		3.0~4.8	
氧化钙, g/L	≤	1.0	
苯甲酸, g/kg	≤	0.05	GB 5009.28
注: 酒精度允许误差为标签标示值的±1%vol, 总糖允许误差为标签标示值的±20g/L。			

3.4 污染物限量

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3的要求。

表 3 污染物限量

项目	指标	检验方法
铅(以Pb计), mg/kg	≤ 0.4	GB 5009.12

3.5 真菌毒素限量

应符合 GB 2761的规定。

3.6 微生物限量

应符合表4的规定。

表 4 微生物限量

项 目	采样方案及限量 ^a			检 验 方 法
	n	c	m	
沙门氏菌	5	0	0/25 mL	GB/T 4789.25
金黄色葡萄球菌	5	0	0/25 mL	
^a 样品的分析及处理按GB 4789.1执行。				

3.7 净含量

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

3.8 食品添加剂

3.8.1 食品添加剂质量应符合相应的食品安全标准及有关规定。

3.8.2 食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

3.9 生产加工过程的卫生要求

应符合GB 14881及GB 12696的规定。

4 检验规则

4.1 抽样及组批

4.1.1 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。

4.1.2 抽样

每批产品中随机抽取6瓶样品（样品总量不低于3000 ml）。将抽取的样品分为两份，一份送检，一份留样备查。

4.2 出厂检验

每批产品出厂前必须经公司质检部门进行检验，并出具合格证后方可出厂销售。产品的出厂检验项目按相关规定和要求执行。

4.3 型式检验

形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。有下列情况之一者，亦应进行型式检验。

- 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提出型式检验要求时；

4.4 判定规则

检验结果中，微生物限量不合格时则判定该批产品不合格，不得进行复检；其它指标若有不合格时，可对备样进行复检，以复检结果为准。

5 标识、标签、包装、运输和贮存

5.1 标识

产品标签、标识应符合GB 7718和GB 2758的规定，包装储运图示标志应符合GB/T 191的规定。

5.2 包装

包装材料和容器应符合相应食品安全标准和有关规定，封口严密、无渗漏、包装牢固。

5.3 运输

运输工具应具有防雨、防晒、防潮设施，保持清洁、卫生；产品不得与有毒、有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装混运；搬运时应轻拿轻放，严禁扔、摔、挤防止重压。

5.4 贮存

原料、辅料、半成品、成品应分开贮存；产品应贮存在清洁、卫生、通风干燥、有防尘、防蝇、防虫防鼠设施的库房内；禁止与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易污染的物品混贮、混放；产品堆放时应离地、离墙，堆码高度以提取方便为宜。



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》。



2024年06月12日

李永富

备案单位主要负责人（签字）

2024年06月12日