

Q/DMJ

大理雕梅酒有限公司企业标准

Q/DMJ 0001 S—2020

配制酒

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 5329 0012 S- 2020
备案日期: 2020 年 4 月 4 日

2020-03-08 发布

2020-04-04 实施

大理雕梅酒有限公司 发布

前 言

我公司生产的配制酒是以云南小曲清香型白酒为酒基，以新鲜青梅、雕梅和重瓣红玫瑰花瓣为主要原料，经发酵、浸泡、分离、调配、澄清、陈酿、过滤、灌装等工艺加工制成。根据《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国食品安全法》的规定，特制定本标准，作为组织生产、检验、贸易、仲裁的依据。

本标准的安全性指标按照GB 2762《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 2757《食品安全国家标准 蒸馏酒及配制酒》制定，其中铅的含量严于食品安全国家标准。其余指标根据《其他酒生产许可审查细则(2006版)》及产品实际制定。

本标准由大理雕梅酒有限公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人:早振华、刘彤辉、阿玲芳、车宝强。

省食品
案号:
日期:

配制酒

1 范围

本标准规定了配制酒的技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于以云南小曲香型白酒为酒基，以新鲜青梅、雕梅和重瓣红玫瑰花瓣为主要原料，经发酵、浸泡、分离、调配、澄清、陈酿、过滤、灌装等工艺加工制成的配制酒。

2 规范性引用文件

本标准所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 品种分类

根据使用的原料不同产品分为雕梅酒和玫瑰花酒。

4 技术要求

4.1 原料要求

- 4.1.1 酒基:应符合 DBS 53/007 的规定。
4.1.2 青梅、雕梅:应新鲜成熟、无腐烂、无变质，并应符合相应食品标准和有关规定。
4.1.3 重瓣红玫瑰:初开新鲜，无腐烂，无变质。
4.1.4 生产加工用水:应符合 GB 5749 的规定。
4.1.5 其他原辅料:应符合相应食品标准和有关规定，不得使用非食品原料和辅料。

4.2 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
	雕梅酒	玫瑰花酒	
色泽和外观	微黄或清凉，清澈透明，无悬浮物，无沉淀	玫瑰红色，有光泽，清澈透明，无悬浮物，无沉淀	将样品 100ml 倒入洁净的烧杯内，置于自然光明亮处，用目视、鼻嗅、口尝。
香气	具有本品特有的香味，香气和谐纯正		
口感	酒体醇和，净爽，无异味		
风格	具有本品特有的风格		

4.3 理化指标

应符合表2的规定。

表2 理化指标

项目	指标	检验方法
滴定酸(以乙酸计), g/L	≤ 6.0	GB/T 15038
总糖(以葡萄糖计), g/L	≤ 200	
总酯(以乙酸乙酯计), g/L	≥ 0.35	GB/T 27588
酒精度(20℃), %vol	5.0~60	GB 5009.225

注:酒精度允许误差为标签标示值:瓶装酒±1.0%vol; 总糖允许误差为标签标示值的±20g/L; 氰化物按 100%vol 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3的要求。

表3 污染物限量

项目	指标	检验方法
铅	≤ 0.16	GB 5009.12
甲醇, g/L	≤ 0.6	GB 5009.226
氰化物(以HCN计), mg/L	≤ 8.0	GB 5009.36

4.5 农药残留限量

应符合GB 2763的规定。

4.6 微生物指标

应符合表4的规定。

表4 理化指标

项目	采样方案及限量 a			检验方法
	n	C	m	
沙门氏菌	5	0	0/25ml	GB 4789.25
金黄色葡萄球菌	5	0	0/25ml	

a 样品的分析及处理按 GB4789.1 执行。

4.7 净含量

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

4.8 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合GB 2760 配制酒的规定。

4.9 生产过程中的卫生要求

应符合GB 8951 的规定。

5 检验规则

5.1 组批

同一投料、同一工艺、生产的同一规格的产品为一批。

5.2 抽样

从同一批次产品中随机抽收样品为:抽样基数不少于 200 瓶,净含量 $<500\text{ml}$,抽取 8 瓶;净含量 $\geq 500\text{ml}$,抽收 6 瓶,总量不得少于 3000ml,分为两份,一份检验,一份留样备查。

5.3 出厂检验

产品须经本公司质量检验部检验合格并签发合格证后方可出厂。出厂检验的项目:感官、净含量、酒精度、滴定酸、总糖、甲醇。

5.4 型式检验

型式检验每半年进行一次,其项目为本标准技术要求规定的全部项目。有下列情况之一者,必须进行型式检验:

- 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。

5.5 判定规则

该产品检验项目中全部检验合格,判定该产品为合格产品,若检验项目中有任一项不符合本标准,用留样样品检验,以复检结果为准。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

6.1.1 标签标识应符合 GB 7718、GB 28050 的规定。

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及有关规定,封口严密,包装牢固。

6.3 运输

备案

运输工具应清洁、卫生、无异味、无污染。运输过程中应防挤压、防雨、防潮、防晒、严禁火种。卸时应轻搬、轻放，不得抛掷、重压和挤压，避免强烈震荡。运输时严禁与有毒、有害、有异味、腐蚀性、易挥发、易污染的货物混装混运。

6.4 贮存

应符合GB 2757 的规定。
