

# Q/DQY

## 云南大理青源酒业有限公司企业标准

Q/DQY 0001S—2020

### 青梅酒（发酵酒及其配制酒）

云南省食品安全企业标准备案章  
备案号: 5329 0031 S- 2020  
备案日期: 2020 年 5 月 25 日

云南省食  
备案号:  
备案日期:

2020 - 05 - 15 发布

2020 - 05 - 25 实施

云南大理青源酒业有限公司 发布

## 前 言

我厂生产的青梅酒（发酵酒及其配制酒）是选用云南青梅鲜果为原料，经过洗果、分选、制浆、发酵、陈酿、过滤等工艺制成的原酒，再添加白砂糖、蜂蜜、柠檬酸等辅料，经二次调配、杀菌、过滤、灌装制成。根据《中华人民共和国标准化法》和《中华人民共和国食品安全法》的规定，特制定此标准，作为企业组织生产、检验、贸易、仲裁的依据。

标准的安全指标按 GB 2762《食品安全国家标准 食品中污染物限量》制定，其中铅的指标限量严于食品安全国家标准。其他指标根据 GB 2578《食品安全国家标准 发酵酒及其配制酒》及产品实际制定。

本标准由云南大理青源酒业有限公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：尹春芬、范立敏、胡代丽、陈刚。

安全企业  
29 S  
年

# 青梅酒（发酵酒及其配制酒）

## 1 范围

本标准制定了青梅酒（发酵酒及其配制酒）的技术要求、检验规则、标识、包装，运输及贮存。

本标准适用于以云南青梅鲜果为原料，经选果分选、制浆、发酵、陈酿、过滤的原酒，再添加白砂糖、蜂蜜、柠檬酸等食品添加剂，经过二次调配、杀菌、过滤、灌装制成的青梅酒（发酵酒及其配制酒）。

## 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 技术要求

### 3.1 原辅料要求

- 3.1.1 青梅：应新鲜，无腐烂，无变质。
- 3.1.2 食用酒精：应符合 GB 31640 的规定。
- 3.1.3 白砂糖：应符合 GB 317 的规定。
- 3.1.4 蜂蜜：应符合 GB 14963 的规定。
- 3.1.5 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定。
- 3.1.6 其他原辅料：应符合相应食品安全标准及有关规定，不得使用非食品原料及辅料。

### 3.2 感官要求

应符合表 1 规定。

表1 感官要求

项目	要求	检验方法
色泽和外观	酒体清亮透明，呈金黄色至黄褐色，允许有少量沉淀。	取适量的样品，倒入洁净的烧杯内，置于自然光明处，用目视、鼻嗅、口品尝。
香气	具该产品应有的香气。	
口味	酸甜适中，微涩，酒体协调。	
风味	具本品典型风味	
杂质	无肉眼可见外来杂质	

### 3.3 理化要求

应符合表 2 的规定。

表2 理化指标

项目	指标	检验方法
酒精度 (20℃) <sup>a</sup> ,%vol	4-24	GB 5009.255
总酸 (以柠檬酸计), g/L	≤ 7.5	GB/T 15038
总糖 (以蔗糖计), g/L	≤ 200	
铅 (以 Pb 计), mg/kg	≤ 0.16	GB 5009.12

<sup>a</sup> 酒精度实测值与标签标示值允许差为±1.0%vol。总糖标签标示值与实测值之间允许误差±20g/L

## 3.4

## 3.5 微生物指标

应符合表 3 的规定。

表3 微生物指标

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

注<sup>a</sup>: 样品的分析及处理按 GB 4789.1 执行。

## 3.6 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 规定的方法测定。

## 3.7 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

## 3.8 生产加工过程的卫生要求

应符合 GB 12696 的规定。

## 4 检测规则

## 4.1 组批

以同一工艺、同一次调配、同一条生产线,所生产的产品为一个批次。

## 4.2 抽样

从同一批次产品中随机抽样,抽样基数不少于 200 瓶,将含量≤500ml,抽取 8 瓶,净含量≥500ml,抽取 6 瓶,总量不得少于 3000ml,样品分为两批份,一份检验,一份留样备查。

## 4.3 出厂检验

每批产品出厂前,需经本公司质量检验部门检验合格并签发合格证后方可出厂。出厂检验项目:感官要求、净含量、酒精度、总酸、总糖。

#### 4.4 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) 国家食品安全监督管理部门提出型式检验要求时。

#### 4.5 判定规则

检验结果中微生物指标有任一项不合格时，则判定该批产品为不合格，其余指标不合格时，可以用留样进行复检，以复检结果为准。

### 5 标志、包装、运输、贮存

#### 5.1 标志

5.1.1 销售包装标签、标识应符合 GB 7718 和 GB 2757 的规定。

5.1.2 运输包装图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

#### 5.2 包装

内包装材料和容器应符合相应食品安全标准及有关规定，封口严密，包装牢固。

#### 5.3 运输

运输工具应清洁、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。运输时不得日晒、雨淋、受潮、避免强烈震荡，装卸时轻拿轻放，不得扔摔、撞击、挤压。

#### 5.4 贮存

原料、辅料、半成品、成品应该分开放置，成品应该贮存在清洁、卫生、阴凉、干燥、通风、无异味处，产品离地离墙。禁止与有毒、有害、有腐蚀性、易污染的物品混贮、混放。