

# Q/HQG

## 鹤庆乾酒有限公司鹤庆酒厂企业标准

Q/HQG 0001 S—2020

### 鹤庆乾酒

云南省食品安全企业标准备案章  
备案号: 5329 0039 S- 2020  
备案日期: 2020年 7 月 15 日

云南省食  
备案号: 5  
备案日期:

2020-07-04 发布

2020-07-15 实施

鹤庆乾酒有限公司鹤庆酒厂 发布

## 前 言

我厂生产的鹤庆乾酒是以西龙潭泉水,优质大麦为原料,采用鹤庆乾酒为糖化发酵剂,经传统糖化、发酵、固态发酵、固态蒸馏、陈酿、勾兑而成的。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,特制定本标准,走位企业组织生产、检验、贸易、仲裁的依据。

本标准的安全性指标按照GB 2762《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,其余指标根据GB 2757《食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒》及产品实际制定。

本标准由鹤庆乾酒有限公司鹤庆酒厂提出、起草并解释。

本标准主要起草人:杨金林、陈梅娟、王志伟、董丽平、王寿星。

品安

532

:

企

年

# 鹤庆乾酒

## 1 范围

本标准规定了鹤庆乾酒的术语和定义、产品分类、技术要求、检验规则、标志、包装、运输及贮存。本标准适用于鹤庆乾酒的生产、检验、贸易和仲裁。

## 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 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

### 3.1 鹤庆乾酒

以鹤庆县云鹤镇西龙潭泉水及优质啤酒大麦为原料，采用鹤庆乾酒曲为糖化发酵剂，利用西龙潭景区优良的自然环境，按鹤庆乾酒传统工艺经固态糖化、发酵、蒸馏、陈酿、勾兑而成的，不添加食用酒精非白酒发酵产生的呈香呈味物质，具有鹤庆乾酒典型风格的白酒。

### 3.2 鹤庆乾酒曲

以优质大米、麦麸、枸杞、肉桂、砂仁等为原料，在25℃—28℃的自然环境温度下制成酒曲，名为：“鹤庆乾酒曲”。

## 4 产品分类

按产品的酒精度分为：

- 4.1 高度酒：酒精度（%vol）为 41.0~68.0。
- 4.2 低度酒：酒精度（%vol）为 25.0~40.0。

## 5 技术要求

### 5.1 原料要求

- 5.1.1 水：取自鹤庆县西龙潭的泉水。应符合 GB 5749 的规定。
- 5.1.2 啤酒大麦：产自于鹤庆县。应符合 GB/T 7416 的规定。
- 5.1.3 枸杞、肉桂、砂仁：应干燥、无腐烂、无霉变、无污染，并符合相应食品安全标准及有关规定。
- 5.1.4 大米：应符合 GB 1354 的规定。

5.1.5 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和辅料。

## 5.2 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
	高度酒	低度酒	
口味	酒体醇和、甘冽爽净。	酒体柔绵、甘冽爽净。	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
色泽和外观 <sup>a</sup>	无色或微黄，清澈透明，无悬浮物、无沉淀。		
香气	清香纯正，具有酒曲和麦香谐调的优雅香气。		
风格	具有本产品典型的风格。		
当酒液温度低于10℃以下时，允许出现白色絮状沉淀物质或失光。当酒液温度在10℃以上时应逐渐恢复正常。			

## 5.3 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
	高度酒	低度酒	
酒精度，%vol	41.0~68.0	25.0~40.0	GB 5009.255
总酸（以乙酸计），g/L ≥	0.45	0.30	GB/T 10345
总脂（以乙酸乙酯计），g/L ≥	0.70	0.50	
固形物，g/L ≤	0.45	0.60	
甲醇，g/L ≤	0.6		GB 5009.266
氰化物 <sup>b</sup> （以HCN计），mg/L ≤	8.0		GB 5009.36
标签标示值与实测酒精度不得超过±1.0%vol。 甲醇、氰化物指标均按100%酒精度折算。			

## 5.3 污染物限量

5.3.1 污染物限量应符合 GB 2762 的规定。

5.3.2 严于食品安全国家标准的指标应符合表 3 的规定。

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

## 5.4 真菌毒素限量

真菌毒素限量应符合GB 2761的规定。

## 5.5 净含量

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

## 5.6 食品添加剂

食品添加剂使用应符合 GB 2760 其他蒸馏酒的规定。

## 5.7 生产加工过程的卫生要求

应符合GB 8915的规定。

## 6 检验规则

### 6.1 组批及抽样

#### 6.1.1 组批

同一原料，同一生产日期、同意规格，质量相同的产品为一批。

#### 6.1.2 抽样

随机抽取基数不少于200瓶中的样品6瓶，样品总量不低于3000ml，抽取的样品分为两份，一份送检，一份留样备查。

### 6.2 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。出厂检验的项目为：感官、酒精度、总氮、总脂、固形物、甲醇、净含量。

### 6.3 型式检验

型式检验每半年进行一次，项目为本标准规定所有项目，当出现下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 当原料、生产工艺、生产设备发生较大变化时；
- b) 停产6个月以上回复生产时；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- d) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

### 6.4 判定规则

检验结果中有任一项不符合本标准要求时，可以从同批产品中加倍抽样进行复检，以复检结果为准。

## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 标志

应符合GB 7718、GB10344和GB 2757的规定，包装储运图示标志应符合GB/T191的规定。

### 7.2 包装

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。

### 7.3 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，装卸时应轻拿轻放，不得仍摔、撞击、挤压。

#### 7.4 贮存

原料、辅料、半成品、成品应分开放置，成品应贮存在清洁、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、有异味、有腐蚀性、易污染的物品混贮、混放。

---