

Q/XJF

祥 云 县 家 锋 酒 厂 企 业 标 准

Q/XJF 0001 S—2020

果 酒

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 5329 22 S- 2020
备案日期: 2020 年 5 月 7 日

云南省食品安全
备案号: 532
备案日期:

2020-04-01 发布

2020-05-07 实施

祥云县家锋酒厂

发 布

前 言

我厂生产的果酒是以蒸馏酒（云南小曲清香型白酒）为酒基，以青梅、杨梅、葡萄、橄榄、桑葚等水果和松茸、灵芝、松露等的一种或几种为主要原料，添加或不添加冰糖、白糖等辅料，经浸泡、勾调、过滤、包装等生产工艺加工而成的。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》的有关规定，特制定本标准，作为本企业组织生产、质量检验、贸易和仲裁的依据。

本标准的安全性指标按照 GB 2757 《食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒》、GB 2758 《食品安全国家标准 发酵酒及其配制酒》以及 GB/T 27588《露酒》制定，本标准中铅的含量指标严于国家标准，其余指标根据《其他酒生产许可证审查细则（2010）版》及产品实际制定。

本标准由祥云县家锋酒厂提出、起草并解释。

本标准主要起草人：熊家锋。

全企
9
年

果酒

1 范围

本标准规定了果酒的技术要求、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于以蒸馏酒（云南小曲清香型白酒）为酒基，以青梅、杨梅、葡萄、橄榄、桑葚等水果和松茸、灵芝、松露等的一种或几种为主要原料，添加或不添加冰糖、白糖等辅料，经浸泡、勾调、过滤、包装等生产工艺加工而成的果酒。

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 产品分类

浸泡型植物类果酒

4 技术要求

4.1 原辅料要求

- 4.1.1 蒸馏酒(云南小曲清香型白酒)：应符合 DBS 53/007 的规定。
- 4.1.2 冰糖/白糖：应符合 QB/T 1173、 QB/T 1174、GB 317 的规定。
- 4.1.3 水果：应新鲜、成熟度好，无污染、无病变、无腐烂霉变，并符合相应的食品安全标准和有关规定。
- 4.1.4 松茸、灵芝、松露：应新鲜、无污染、无霉变，并符合相应的食品安全标准和有关规定。
- 4.1.5 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定。
- 4.1.6 其他原辅料：应符合相应的食品安全标准和有关规定。

4.2 质量要求

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
色泽、外观	具有本产品特有的色泽，无沉淀物及悬浮物	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	具有相应的植物香和酒香，诸香和谐	
滋味	醇和，舒顺协调，酒体完整	
风格	具有本产品特有风格	
*对贮存6个月以上的果酒允许少量沉淀		

4.3 理化指标

理化指标应符合表2的规定。

表2 理化要求

项目	指标	检验方法
酒精度 ^a （20℃）， %vol	4~50	GB 5009.225
总酸/滴定酸（以乙酸计）， g/L	≤ 6.00	GB/T 15038
总糖 ^b （以葡萄糖计）， g/L	≤ 300	
干浸出物， g/L	≥ 0.30	
总酯 ^c （以乙酸乙酯计）， g/L	≥ 0.35	GB/T 27588
甲醇 ^d ，（g/L）	≤ 0.6	GB 5009.266
氰化物 ^d （以HCN计）， mg/L	≤ 8.0	GB 5009.36
注： a 酒精度标签示值与实测值不得超过±1.0%vol。 b 总糖标签示值与实测值不得超过±10.0%。 c 总酯限于以蒸馏酒为酒基（酒精度≥25%vol）的露酒。 d 甲醇、氰化物的指标限于酒精度>24%vol的果酒， 甲醇、氰化物的指标均按100%的酒精折算。		

4.4 污染物限量

污染物限量应符合 GB 2762 的规定；其中严于食品安全国家标准的铅限量应符合表 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	≤ 0.16	GB 5009.12

4.5 微生物指标

微生物指标应符合表3的规定。

表4 微生物指标

项 目	采样方案及限量 ^a			检验方法
	n	c	m	
沙门氏菌 ^b	5	0	0/25ml	GB/T 4789.25
金黄色葡萄球菌 ^b	5	0	0/25ml	
a 样品的分析及处理按GB 4789.1执行。b 沙门氏菌、金黄色葡萄球菌的指标限于酒精度≤24%vol的果酒。				

4.6 净含量

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

4.7 食品添加剂

添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

4.8 生产加工过程的卫生要求

应符合 GB 14881 的规定。

5 检验规则

5.1 组批

同一次投料生产、同一工艺所生产的同一包装规格的产品为一批。

5.2 抽样

抽样基数不少于200瓶。净含量 $<500\text{mL}$ ，抽取8瓶，净含量 $\geq 500\text{mL}$ ，抽取6瓶，总量不得少于3000mL。样品分为两份，一份检验，一份留样备查。

5.3 出厂检验

每批产品出厂前，应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。出厂检验项目为感官要求、净含量、酒精度、总糖、总酸、总酯、干浸出物。

5.4 型式检验

型式检验每半年至少进行一次，检验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，亦进行型式检验：

- a) 更改主要原料、配方或调整关键工艺时；
- 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) 食品安全监管部门提出型式检验要求时。

5.5 判定规则

检验结果中微生物指标有任一项不合格时，判定该批产品不合格。其余项目不合格时，可以用留样对不合格项进行复检，以复检结果为准。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

6.1.1 产品销售包装的标签、标识应符合 GB 7718、GB 2757 或 GB 2758 的规定。

6.1.2 产品外包装的标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.2 包装

包装材料和容器应符合相应食品安全标准及有关规定。封口严密，包装牢固。

6.3 运输

运输工具应符合相应卫生要求。运输过程中应轻拿轻放，防止颠簸，不应与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易污染的货物混放、混装。运输中应防挤压、防雨、防潮、防晒、防冻。

6.4 贮存

应储存在阴凉、干燥、通风条件良好的场所，保持清洁卫生，不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀性的物品混贮。

7 保质期

应符合GB 2757或GB 2758的规定。

END