

Q/LCJ

云南澜沧江酒业集团有限公司白酒分公司企业标准

Q/LCJ 0006 S—2020

澜沧江米酒

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 5309 0020 S-2020
备案日期: 2020年 7月27日

云
备
备

2020-07-27 发布

2020-07-28 实施

云南澜沧江酒业集团有限公司白酒分公司
发布

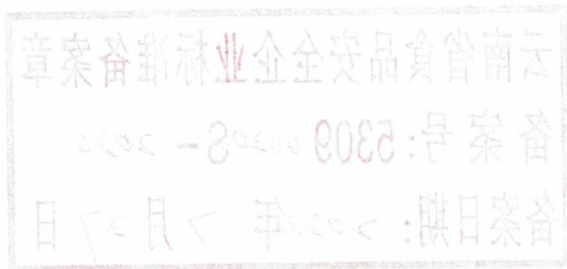
前 言

我公司生产的澜沧江米酒，是以大米为主要原料，采用根霉小曲为糖化发酵剂，原料经清洗浸泡、蒸煮，摊凉、加曲培菌、发酵、蒸馏所得酒基，加入以糯米糖化培菌的醪糟（甜白酒），经浸泡、澄清，适量添加或不添加食品添加剂，勾兑、过滤或未过滤、包装而成的。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》的规定，特制订本标准，作为本企业组织生产、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》、GB 2757《食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒》的规定制定，其中铅限量严于食品安全国家标准，其余指标根据产品实际制定。

本标准由云南澜沧江酒业集团有限公司白酒分公司提出、起草并解释。

本标准起草人：吴永安、刘光付、杨汝贤、杨红梅、徐博、徐仁龙。



澜沧江米酒

1 范围

本标准规定了澜沧江米酒的技术要求、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以大米为主要原料，采用根霉小曲为糖化发酵剂，原料经清洗浸泡、蒸煮，摊凉、加曲培菌、发酵、蒸馏所得酒基，加入以糯米糖化培菌的醪糟（甜白酒），适量添加或不添加食品添加剂，勾兑、过滤或未过滤、包装等工艺生产而成的澜沧江米酒。

2 规范性引用文件

本标准中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 原料及辅材料

- 3.1.1 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定；
- 3.1.2 大米、糯米：应符合 GB 2715 的规定；
- 3.1.3 蒸馏酒：应符合 GB 2757 的规定；
- 3.1.4 其他原辅材料：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 的规定。

表1 感官要求

项 目	要 求	检验方法
色泽和外观	无色或微呈米汤色，清亮透明或有明显米浆悬浮、沉淀物，无恶心杂质 ^a	取适量样品倒入洁净样品杯中，置于自然光线下目视、鼻嗅、口尝。
香 气	米饭香、清雅，纯正、自然	
口 味	酒体醇、甜谐调，回味怡畅	
风 格	具有本品独特的风格	
a 当酒液温度低于 10℃以下，允许出现白色絮状物或失光，10℃以上时逐步恢复正常。		

3.3 理化指标

省食品安全企业标准
号: 5309 S-
期: 年 月

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 ^a （20℃）， %vol	12.0-25.0	GB 5009.225
总酸/（以乙酸计），（g/L） ≥	0.20	GB/T 15038
总糖 ^b /（以葡萄糖计），（g/L） ≤	50	GB/T 15038
甲醇 ^c /（g/L） ≤	0.6	GB 5009.266
氰化物 ^c ，（以HCN计）/（mg/L） ≤	8.0	GB 5009.36
^a 酒精度标签标示值与实测值允许偏差±1.0%vol； ^b 总糖标签标示值与实测值允许偏差±20%； ^c 甲醇、氰化物指标均按100%酒精度折算。		

3.4 污染物限量

污染物限量应符合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Pd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 净含量

按国家质量技术监督检验检疫总局[2005]第75号《定量包装商品计量监督管理办法》执行；并按JJF 1070规定的方法检验。

3.7 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 中配制酒的规定。

3.8 食品生产加工过程中的卫生要求：应符合 GB 8951 的规定。

4 检验规则

4.1 组批：同一品种的原料，同一次投料、同一工艺生产的同一规格产品为一批。

4.2 抽样

从同一批次产品中随机抽取，样品基数不少于200瓶：净含量<500mL的，抽样量为8瓶，净含量≥500mL的，抽样量为6瓶，样品总量不低于3000mL。抽取的样品分为两份，一份检验，一份留样备查。

4.3 出厂检验

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

4.4 型式检验

型式检验每半年进行一次，检验项目为本标准中规定的全部项目，有下列情况之一时，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，可能影响产品质量时；
- b) 新试制的产品或正常生产的产品停产6个月以上，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。

4.5 判定规则

检验结果中有任一项不符合本标准要求时，用留样进行复检，以复检结果为准。

5 标签、标识、包装、运输、贮存

5.1 标签、标识

5.1.1 产品标签标志应符合 GB 7718 和 GB 2757 的规定。

5.1.2 外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，装卸时应轻拿轻放，不得扔摔、撞击、挤压。

5.4 贮存

原料、辅料、半成品、成品应分开贮存，产品应贮存在清洁、卫生、阴凉、干燥、通风、无异味处，有防尘、防虫、防鼠设施的库房内；产品离地离墙20cm以上，禁止与有毒、有害、有腐蚀性、易污染的物品混贮、混放。



备案单位承诺书

本食品安全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。

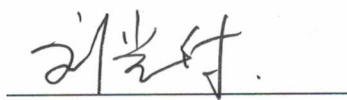
二、按照本备案标准生产的食品不含有未经许可的食品（包括原料）、食品添加剂和法律、法规禁止使用的食品（包括原料）、食品添加剂。

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》。



备案单位（盖章）

2020年6月18日



备案单位主要负责人（签字）

2020年6月18日