

Q/SNF

云南顺宁府酒业有限责任公司企业标准

Q/SNF 0002 S—2020

代替 Q/SNF 0002 S-2017

滇橄榄蒸馏酒

云南省食品安全企业标准备案章

备案号: 5309 0002 S-2020

备案日期: 2020 年 10 月 9 日

云南省

备案号

备案日期

2020-10-09 发布

2020-10-10 实施

云南顺宁府酒业有限责任公司 发布

前 言

云南顺宁府酒业有限责任公司生产加工的滇橄榄蒸馏酒是以玉米、高粱和新鲜滇橄榄为原料，玉米和高粱经清洗、浸泡、蒸煮、采用小曲糖化发酵剂，在糖化发酵结束时加入经精选、清洗、破碎的滇橄榄鲜果共同发酵、蒸馏、陈酿、过滤、灌装、包装等工序制作而成。

目前本公司生产的滇橄榄蒸馏酒产品尚无国家标准、行业标准和地方标准，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》及有关规定，为使企业标准符合国家《企业标准化管理办法》和有关国家标准的要求，现根据相关国家标准、行业标准和地方标准的规定，结合本公司实际情况，特制订本企业产品标准，作为组织生产、检验和销售的依据。

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》和 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。

本标准代替 Q/SNF 0002 S-2017《滇橄榄蒸馏酒》。

本标准与 Q/SNF 0002 S-2017《滇橄榄蒸馏酒》相比，主要变化如下：

- 修改了前言、规范性引用文件；
- 修改了表 2 理化指标；
- 增加了污染物限量条款（铅限量严于 GB 2757 食品安全国家标准）。

本标准由云南顺宁府酒业有限责任公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：徐国雄、王应梅、张新沅。

本标准2014年6月首次发布，2020年6月第二次修订。

滇橄榄蒸馏酒

1 范围

本标准规定了滇橄榄蒸馏酒的技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以玉米、高粱和新鲜滇橄榄为原料，玉米和高粱经清洗、浸泡、蒸煮、采用小曲糖化发酵剂，在糖化发酵结束时加入经精选、清洗、破碎的滇橄榄鲜果共同发酵、蒸馏、陈酿、过滤、灌装、包装等工序制作而成的具有滇橄榄清香风格的蒸馏白酒。

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 原料及辅料

3.1.1 玉米：应符合 GB 1353 的规定。

3.1.2 高粱：应符合 GB/T 8231 的规定。

3.1.3 鲜滇橄榄果：应新鲜、无霉变、无虫蛀、无腐烂变质、无病虫害的鲜果，并应符合相应食品安全标准及有关规定。

3.1.4 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定。

3.1.5 其他原辅料：应符合相应食品安全标准和有关规定，不得使用非食品原料和辅料。

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
外观	清亮透明、无悬浮物、无沉淀。	GB/T 10345
色泽	无色或微黄色。	
香气	具有滇橄榄果香或酒香，香气浓郁。	
口味	醇和、甘冽、谐调、酒体丰满、回味怡畅。	
风格	具有本品的典型风格	

3.3 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
酒精度, % vol	25.0~69.0	GB/T 10345
总酸 (以乙酸计), g/L ≥	0.2	
总酯 (以乙酸乙酯计), g/L ≥	0.3	
固形物, g/L ≤	0.5	
甲醇 ^a , g/L ≤	2.0	GB/T 5009.48
氰化物 ^a (以 HCN 计), mg/L ≤	8.0	
注: 酒精度实测值与标签示值允许差为: 瓶装酒±1.0% vol, 散装酒 ±2.0% vol		
^a 甲醇、氰化物的指标均按 100% vol 酒精度折算。		

3.4 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 的规定。

表 3 污染物限量指标

项 目	指 标	检验方法
铅 (以Pb计), mg/L ≤	0.4	GB 5009.12

3.5 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 中的规定方法测定。

3.6 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

3.7 生产加工过程的卫生要求:

应符合GB 8951的规定。

4 检验规则

4.1 组批

以同一品种原料、同一批次投料、同一工艺所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为: 净含量小于500ml, 抽取8瓶; 净含量大于或等于500ml, 抽取6瓶, 总样品量不低于3000ml, 分为两份, 一份检验, 另一份留样。

4.3 出厂检验

产品出厂前须经本公司的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、净含量、酒精度、总酸、总酯、固形物、甲醇（委托外检）、氰化物（委托外检）。

4.4 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，亦进行型式检验：

- a) 当原料、配方、生产工艺、生产设备发生较大改变，可能影响产品质量时；
- b) 停产半年以上重新恢复生产时；
- c) 出本公司检验结果与上一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，可以从同批产品中加倍抽样进行复检，以复检结果为准。

5 标志、包装、运输和贮存

5.1 标志

5.1.1 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

5.1.2 产品包装标签、标识应符合 GB 7718 和 GB 2757 的规定。

5.2 包装

包装材料和容器应符合相应的食品安全标准和规定，封口严密，包装牢固。

5.3 运输

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，装卸时应轻搬、轻放。运输时严禁与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易污染的货物混装混运。

5.4 贮存

产品应贮存在清洁卫生、通风、干燥、有防潮、防蝇、防鼠设施的食品仓库内，堆放时应隔墙离地 10 cm~20 cm 分类摆放，不得与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易污染的物品混贮，产品垒叠高度不得超过 8 层，贮存温度应保持在 1℃~25℃。

