

Q/WXL

云南万兴隆生物科技集团有限公司企业标准

Q/WXL 0002 S-2020

代替 Q/WXL 0002 S-2017

备案号
备案日期

白兰地

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 5303130 S-2020
备案日期: 2020年12月11日

2020-12-10 发布

2020-12-11 实施

云南万兴隆生物科技集团有限公司 发布

前 言

我公司生产的白兰地是以罗平小黄姜和一种（或一种以上的）新鲜水果为主要原料，经榨汁、混合、发酵、蒸馏、装橡木桶、调配、添加食用酒精（或不添加）、包装制成。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，特制定本标准，作为企业组织生产、检验、贸易及仲裁的依据。

本标准的安全性指标按照GB 2762-2017《食品安全国家标准 食品中的污染物限量》、GB 2757-2012《食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒》、GB/T 11856《白兰地》制定。本标准中铅指标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/WXL 0002 S—2017《白兰地》。

本标准由云南万兴隆生物科技集团有限公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：唐玉生、唐闻兵、赵永能、刘家兵等。

白兰地

1 范围

本标准规定了白兰地的产品分类、技术要求、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以罗平小黄姜和一种（或一种以上）的新鲜水果为主要原料，经榨汁、混合、发酵、蒸馏、装橡木桶、调配、添加食用酒精（或不添加）、包装制成的白兰地。

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（包含所有的修改单）适用于本文件。

3 产品分类

3.1 按照原料分类

3.1.1 水果、姜汁复合白兰地

单一类：水果、姜汁复合白兰地是以罗平小黄姜和一种的新鲜水果主要原料，经榨汁、混合、发酵、蒸馏、装橡木桶、调配、包装制成。

复合类：水果、姜汁复合白兰地是以罗平小黄姜和两种及以上的新鲜水果主要原料，经榨汁、混合、发酵、蒸馏、装橡木桶、调配、包装制成。

3.1.2 调配白兰地

调配白兰地是以水果、姜汁复合白兰地为基酒，加入一定量食用酒精等调配而成。

3.2 按照等级分类

按照等级分为XO（特级酒）、VSOP（优级酒）、VO（一级酒）、VS（二级酒）。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

4.1.1 罗平小黄姜和水果：应使用新鲜，无腐烂、生霉、变质、变味的果实，并符合相应的食品安全标准和有关规定。

4.1.2 酵母：应符合GB 31639、GB/T 20886的规定。

4.1.3 生活用水：应符合GB 5749的规定。

4.1.4 食用酒精：应符合GB 31640的规定。

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

4.2 感官要求

应符合表1的要求。

表1 感官要求

项 目	要 求				分析方法
	特级（XO）	优级（VSOP）	一级（VO）	二级（VS）	
外 观	澄清透明、晶亮，无悬浮物、无沉淀				GB/T 11856
色 泽	金黄至赤金色	金黄至赤金色	金黄色	浅黄色至金黄色	
香 气	具有和谐的原料香，陈酿的橡木香，醇和的酒香，优雅浓郁	具有明显的原料香，陈酿的橡木香，醇和的酒香，优雅	具有原料香、橡木香及酒香，香气协调、浓郁	具有原料香、酒香及橡木香，无明显刺激感和异味	
口 味	醇和、甘冽、沁润、细腻、丰满、绵延	醇和、甘冽、丰满、绵柔	醇和、甘冽、完整、无杂味	较纯正、无邪杂味	
风 格	具有本品独特的风格	具有本品突出的风格	具有本品明显的风格	具有本品应有的风格	

4.3 理化要求

应符合表2的规定。

表2 理化要求

项 目	要 求				分析方法
	特级 (XO)	优级 (VSOP)	一级 (VO)	二级 (VS)	
酒精度/（%vol） ≥	36.0				GB/T 11856
非酒精挥发物总量（挥发酸+酯类 + 醛 类 + 糠 醛 + 高 级 醇 ） /[g/L(100%vol 乙 醇)] ≥	2.50	2.00	1.25	—	GB/T 11856
铜（以Cu计）/(mg/L) ≤	6.0				GB 5009.13
甲醇/(g/ L) ≤	2.0				GB/T5009.48
氰化物（以HCN计）/(mg/L) ≤	8.0				GB 5009.36
展青霉素/(μg/kg) ≤	50				GB 5009.185
注：酒精度实测值与标签示值允许差为±1.0%vol。氰化物按100%（v/v）酒精度折算。展青霉素仅含苹果和山楂的蒸馏酒。					

4.4 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

项 目	指 标	检验方法
铅(以 Pb 计) ， mg/kg ≤	0.16	GB 5009.12

4.5 真菌毒素限量

应符合GB 2761的规定

4.6 净含量

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

4.7 食品添加剂

食品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 8951、GB12696及GB 14881的规定。

5 检验规则

5.1 组批

以同一批投料、同一工艺生产的同一规格的产品为一批。

5.2 抽样

抽样基数不少于200瓶，从每批产品中随机抽取8瓶，样品总量不低于3000ml，样品分成2份，1份检验，1份留样。

5.3 出厂检验

每批产品均需质量检验部门检验合格，并附上质量检验合格证方可出厂。出厂检验项目为：感官要求、净含量、酒精度、非酒精挥发物总量、甲醇、氰化物（外委检测）。

5.4 型式检验

型式检验每半年进行一次，检验项目为本标准规定的全部项目，有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 原料、配方、工艺有较大改变，可能影响产品质量时；
- b) 产品停产半年以上，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) 国家质量监督部门提出型式检验要求。

5.5 判定规则

该产品检验项目中全部检验合格，判定该批产品为合格产品。检验结果中有一项不合格时，允许用留样复检，以复检结果为准。

准备
月

6. 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标签应符合GB 7718、GB 2757、GB 1034和原国家质检总局第123号令《关于修改<食品标识管理规定>的决定》的规定。营养标识应符合GB 7718和GB 28050的规定。

6.1.2 外包装储运图示标志应符合GB/T 191的规定。

6.2 包装

包装材料和容器应符合相应的食品安全标准及有关规定，封口严密，包装牢固。

内包装应采用符合相关食品安全标准的规定和要求；外包装采用合格的瓦楞纸箱或其他材料装运；箱内应有防震、防撞的间隔材料，以保证产品运输过程中不污染和破损。

6.3 运输

运输工具应清洁、干燥、不得与有毒、有害的物品混装、混运，运输时应防止日晒雨淋。装卸时应轻搬、轻放、不得抛掷、重压和挤压。

6.4 贮存

产品应贮存于清洁卫生、通风、干燥、有防尘、防蝇、防鼠设施的仓库内，不得与有毒、有害物品混贮。堆放时应离地、离墙，堆码高度不得超过10层，成品酒适宜在5-25℃温度范围内贮存。

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)

唐玉生

备案单位主要负责人(签字)

2020年11月12日

2020年11月12日