

# Q/DHJ

## 大理宏福酒业有限公司企业标准

Q/DHJ 0007 S—2021

代替：Q/DHJ 0007 S-2018

### 青梅酒（其他发酵酒）

云南省食品安全企业标准备案章

备案号：5329<sup>0048</sup> S-2021

备案日期：2021 年 10 月 15 日

云南省食

备案号：

备案日期：

2021 - 09 - 14 发布

2021 - 10 - 15 实施

大理宏福酒业有限公司 发布

# 前 言

我公司生产的青梅酒（其他发酵酒）是选用新鲜青梅为原料，经过清洗、分离、发酵、分离、调配、澄清、陈酿、过滤、等工序制成的原酒。再添加白砂糖、蜂蜜、柠檬酸等辅料，经二次调配、杀菌、过滤、灌装等工艺制成的青梅酒。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，特制定本标准，作为企业组织生产、检验、贸易、仲裁的依据。

本标准安全性指标按照GB 2762《食品安全国家标准 食品中污染物限量》及GB 2758《食品安全国家标准 发酵酒及配制酒》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《其他酒生产许可证审查细则（2006版）》及产品实际制定。

本标准代替Q/DHJ 0007S-2018。

本标准由大理宏福酒业有限公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：王世华、罗永刚、罗云峰。

# 青梅酒（其他发酵酒）

## 1 范围

本标准规定了青梅酒（其他发酵酒）的技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以新鲜青梅为原料，经过清洗、分离、发酵、分离、调配、澄清、陈酿、过滤、等工序制成的原酒，再添加白砂糖、蜂蜜、柠檬酸等辅料，经二次调配、杀菌、过滤、灌装等工艺制成的青梅酒。

## 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 技术要求

### 3.1 原辅料要求

- 3.1.1 蜂蜜：应符合 GB 14963 的规定。
- 3.1.2 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定。
- 3.1.3 白砂糖：应符合 GB/T 317 的规定。
- 3.1.4 青梅：应新鲜、无霉烂、无变质，并符合相应的食品安全标准和相关规定。
- 3.1.5 其他原辅料：应符合相应食品安全标准和有关规定，不得添加非食品原料和辅料。

### 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
色泽和外观	清亮透明、呈金黄色、允许有少量沉淀	GB/T 15038
香 气	具有该产品应有的香气	
口 感	酸甜适中、醇和、酒体协调。	
风 格	具有本品特有的风格。	

### 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 (20℃), %vol	4.0~24.0	GB 5009.225
总酸 (以柠檬酸计), g/L	≤ 12.0	GB/T 15038
总糖 (以蔗糖计), g/L	≤ 200	
注: 酒精度实测值与标签标示值允许误差为±1.0%vol		

## 3.4 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/T 5009.12

## 3.5 农药残留限量

农药残留限量应符合GB 2763的规定。

## 3.6 微生物指标

表4 污染物限量

项目	采样方案及限量			检验方法
	n	c	m	
沙门氏菌	5	0	0/25ml	GB/T 4789.25
金黄色葡萄球菌	5	0	0/25ml	
样品的分析及处理按照GB/ 4789.1执行				

## 3.7 净含量

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

## 3.8 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

## 3.9 生产过程中的卫生要求

应符合GB 14881的规定。

## 4 检验规则

### 4.1 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。

### 4.2 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3000 ml，样品分成2份，1份检验，1份留样。

### 4.3 出厂检验

每批产品均需要质量检验部门检验合格，并附上质量检验合格证方可出厂。出厂检验的项目：感官要求、净含量、酒精度、滴定酸、总糖、甲醇、氰化物。

### 4.4 型式检验

型式检验每半年进行一次，其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) 产品批量投入生产时；
- b) 原料、配方、工艺有较大改变，可能影响产品质量时；
- c) 产品停产半年以上，恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果较大差异时；
- e) 国家质量监督部门提出型式检验要求时；

### 4.5 判定规则

检验结果中微生物指标有任何一项不合格判定该批产品不合格，不得复检。其余指标如有一项不合格时，可以用留样对不合格进行复检，以复检结果为准

## 5 标志、包装、运输、贮存

### 5.1 标志

5.1.1 预包装产品标签标志应符合 GB 7718、GB 2757 和 GB 10344 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

内包装采用应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。

### 5.3 运输

运输工具应清洁、干燥、不得与有毒、有害的物质混装、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。

### 5.4 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10~25℃温度范围内贮存。

章

日