

# Q/FXH

## 云南抚仙湖精酿啤酒有限公司企业标准

Q/FXH 0001 S—2022

---

### 配制酒



2022 - 01 - 25 发布

2022 - 02 - 10 实施

云南抚仙湖精酿啤酒有限公司

发 布

## 前 言

本公司生产的配制酒是以（伏特加、白兰地、威士忌、食用酒精）中的其中一种为主要原料，以饮用水、白砂糖或果葡糖浆、浓缩果汁、食用盐为辅料，添加（或不添加）食品用香精（含瓜拉纳提取物）、食品添加剂，经调配、过滤、灌装、包装等工艺加工制作而成。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。

本标准安全性指标按照GB 2762-2017《食品安全国家标准 食品污染物限量》、GB 2757-2012《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。

本标准由云南抚仙湖精酿啤酒有限公司提出、起草并解释。

本标准起草人：张菊花。



配制酒

1 范围

本标准规定了配制酒的产品分类、技术要求、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于以以（伏特加、白兰地、威士忌、食用酒精）中的其中一种为主要原料，以饮用水、白砂糖或果葡糖浆、浓缩果汁、食用盐为辅料，添加（或不添加）食品用香精（含瓜拉纳提取物）、食品添加剂，经调配、过滤、灌装、包装等工艺加工制作而成的配制酒。

2 规范性引用文件

本标准中所列的文件对于本标准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

产品根据添加香精不同，分为苹果味、水蜜桃味、葡萄味等品种。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

- 4.1.1 食用酒精：应符合 GB10344、GB31640 的要求。
- 4.1.2 伏特加：应符合 GB/T 11858 的要求。
- 4.1.3 白兰地：应符合 GB/T 11856 的要求。
- 4.1.4 威士忌：应符合 GB/T 11857 的要求。
- 4.1.5 生产加工用水：应符合 GB 5749 的要求。
- 4.1.6 白砂糖：应符合 GB 13104 的要求。
- 4.1.7 果葡糖浆：应符合 GB/T 20882、GB 15203 的要求。
- 4.1.8 浓缩果汁：应符合 GB 17325 的要求。



4.2 感官要求

应符合表1的要求

表1 感官要求

项目	要求
色泽	紫红色或具有产品应有的色泽
滋味及气味	具有本品应有的香气、香气协调、无异味
性状	澄清透明、静置允许有少量沉淀
杂质	无肉眼可见外来杂质



4.3 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
	以食用酒精为酒基	以白兰地、伏特加、威士忌 为酒基	
酒精度, %vol	1~15	0.5~12	GB 5009.225
总糖, g/L ≤	300		GB/T 15038
甲醇, g/L ≤	2.0		GB 5009.266
氰化物(以HCN计)mg/L ≤	7.0		GB 5009.36
酒精度≥1.5%vol的产品允许差为±1.0%vol。 总糖、氰化物指标均按100%酒精度折算。			

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的要求

表3 污染物限量

项目	指标	检验方法
铅(以Pb计), mg/kg ≤	0.4	GB 5009.12

4.5 真菌毒素限量

应符合GB 2761的规定

4.6 农药残留限量

应符合GB 2763的规定。

4.7 微生物限量

应符合GB 29921的规定

4.8 净含量要求

应符合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》的规定。

4.9 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合GB 2760的规定。

4.10 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



以同一原料、同一次投料、同一工艺、同一班次生产的同一规格的产品为一批次。

## 5.2 抽样

以同班次、同规格的产品为抽样基数，抽样基数不少于25 kg，随机抽样至少2 kg（至少4个独立包装）。样品分为两份，送检验机构，一份用于检验，一份留样备查。

## 5.3 出厂检验

每批产品须经公司质量检验部门检验合格，并出具检验合格证后方可出厂。出厂检验项目：感官要求、净含量、总糖、酒精度。

## 5.4 型式检验

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

- a) 产品原料、生产工艺、生产设备有较大改变时；
- b) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- c) 停产半年以上重新恢复生产时；
- d) 国家食品安全监管部门提出型式检验时。

## 5.5 判定规则

检验结果中，微生物指标若有任一项不合格，则判定该批产品为不合格；其余指标若有任一项不合格时，允许用留样进行复检，以复检结果为准。

# 6 标志、包装、运输和贮存

## 6.1 标志

6.1.1 产品包装标签、标识应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定。

6.1.2 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 规定。

## 6.2 包装

包装材料及容器应符合食品安全标准及有关规定；封口严密，包装牢固。

## 6.3 运输

运输工具应保持清洁、干燥。运输过程中应避免日晒、雨淋。不得与有毒、有害、有异味或影响产品质量的物品混装运输。装卸时应轻搬、轻放，不得重压。

## 6.4 贮存

产品应贮存在清洁、卫生、阴凉、干燥、通风、无异味的库房内。产品离地、离墙堆放，禁止与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易污染的货物混贮、混放。

