

Q/HDJY

广西鸿稻酒业有限公司企业标准

Q/HDJY 0001S—2021



白酒



2021 - 10 - 01 发布

2021 - 10 - 30 实施



广西鸿稻酒业有限公司 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件依据《中华人民共和国标准化法》和《中华人民共和国食品安全法》制定。

请注意本文文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由广西鸿稻酒精业有限公司提出并起草。

本标准主要起草人：朱茂锋。

本标准于2021年10月1日发布，2021年10月30实施。

白酒

1 范围

本文件规定了白酒的术语和定义、产品分类、要求、食品添加剂、生产加工过程卫生要求、检验方法、检验规则、标签、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以大米为主要原料，经浸泡、蒸煮、摊晾、添加酒曲，经糖化发酵、蒸馏、勾兑、过滤（或不过滤）、灌装等工艺加工制成的白酒。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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。

- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 1354 大米
- GB 2715 食品安全国家标准 粮食
- GB 2757 食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒
- GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
- GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量
- GB 5009.12 食品安全国家标准 食品中铅的测定
- GB 5009.36 食品安全国家标准 食品中氰化物的测定
- GB 5009.225 食品安全国家标准 酒中乙醇浓度的测定
- GB 5009.266 食品安全国家标准 食品中甲醇的测定
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 8951 食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒生产卫生规范
- GB/T 10345 白酒分析方法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类

- 4.1 根据包装材料不同分为：玻璃瓶装、塑料瓶装。
- 4.2 根据生产工艺不同分为：无色清亮透明液体产品、乳浊液体产品。

5 要求

5.1 原辅料要求

5.1.1 大米

应符合GB/T 1354、GB 2715的规定，其中碎米率不作要求。

5.1.2 酒曲

质量应符合国家有关标准规定。

5.1.3 加工用水

应符合GB 5749的规定。

5.2 感官要求

应符合表1的规定。

表1 感官要求

项 目	要 求	
	玻璃瓶装	塑料瓶装
色泽和外观 ^a	无色、清亮透明液体，无悬浮物，无沉淀	乳浊液，无悬浮物，无沉淀
香 气	米香纯正	
口 味	酒体较醇和，绵甜、清冽、有回味	
风 格	具有本品明显的风格	
杂 质	无杂质	
^a 当酒的温度低于10℃时，允许出现白色絮状沉淀物质或失光。10℃以上时逐渐恢复正常。		

5.3 理化指标

应符合表2的规定。

表2 理化指标

项 目	指 标
酒精度 ^a (20℃)/(%vol)	15~39
总酸(以乙酸计)/(g/L) ≥	0.10
总酯(以乙酸乙酯计)/(g/L) ≥	0.10
甲醇 ^b /(g/L) ≤	0.6
氰化物 ^b (以HCN计)/(mg/L) ≤	6.4
铅(以Pb计)/(mg/kg) ≤	0.5
其他污染物限量	应符合GB 2762的规定
^a 酒精度实测值与标签标示值允许差为±1.0%vol。	
^b 甲醇、氰化物指标均按100%酒精度折算。	

6 食品添加剂

食品添加剂使用应符合GB 2760的规定。

7 生产加工过程卫生要求

应符合GB 8951的规定。

8 检验方法

8.1 感官要求

按GB/T 10345规定的方法测定。

8.2 理化要求

8.2.1 酒精度

按GB 5009.225规定的方法测定。

8.2.2 总酸、总酯

按GB/T 10345规定的方法测定。

8.2.3 甲醇

按GB 5009.266规定的方法测定。

8.2.4 氰化物

按GB 5009.36规定的方法测定。

8.2.5 铅

按GB 5009.12规定的方法测定。

8.2.6 其他污染物

按GB 2762规定的方法测定。

8.3 食品添加剂

按国家相关标准规定的方法测定。

9 检验规则

9.1 检验分类

产品应经本企业质检部门检验合格,并附有检验合格证或盖有合格章后方准出厂,检验分出厂检验与型式检验。

9.2 组批

以同一批次原料、同一工艺配方、同一生产日期、同一班次、在同一条生产线上加工的同一种、同一包装规格的产品为检验批。

9.3 抽样方法及数量

抽样基数不得少于200瓶，每批随机抽取6件产品，每件抽取1瓶，共抽取6瓶，总量控制不少于3L。将所抽样品分成两份，1份检验，1份备查。

9.4 出厂检验

每批产品应进行出厂检验。检验项目为：感官要求、净含量、酒精度、总酸、总酯。

9.5 型式检验

9.5.1 正常生产时每年应进行两次型式检验，有下列情况之一时也应进行型式检验：

- a) 正式生产后，如原料、工艺有可能影响产品质量时；
- b) 产品长期停产后，恢复生产时；
- c) 出厂检验的结果与上次型式检验的结果有较大差异时；
- d) 国家食品安全监管部门提出要求时。

9.5.2 型式检验项目包括本标准中的 5.2、5.3 和 6 规定的项目。

9.6 判定原则

9.6.1 全部项目检验结果符合本标准要求时，判定该批产品为合格。

9.6.2 检验结果如有不符合本标准要求时，可从该批次产品中加倍抽样进行复检。如复检结果符合本标准要求时，判定该批产品为合格；如复检结果仍有不符合本标准要求时，判定该批产品为不合格。

9.6.3 当供需双方对检验结果有争议时，可由有关各方协商解决，或委托其他有资质的单位进行仲裁检验，以仲裁检验结果为准。

10 标签、标志、包装、运输、贮存

10.1 标签、标志

10.1.1 销售包装的标签应符合 GB 7718、GB 2757 的规定。

10.1.2 产品外包装储运图示应符合 GB/T 191 的规定。

10.2 包装

10.2.1 产品预包装材料应清洁，无毒、无害、无异味，防透水性好，封装严密，无漏酒现象，并符合国家相关食品安全标准规定的要求。

10.2.2 净含量应符合国家相关规定。

10.3 运输

10.3.1 产品运输工具应清洁卫生、干燥无异味，运输过程应避免强烈振荡，有防尘、防晒、防潮、防冰冻的措施，不得与有毒、有害、有异味、易污染的物品混装混运。

10.3.2 装卸产品时应轻拿轻放，不得丢甩、挤压，产品不得直接接触地面。

10.4 贮存

10.4.1 产品应贮存于通风、干燥、清洁、防潮、防晒、防虫、防鼠的仓库中，严禁火种，库内温度宜保持在 10℃~25℃。不得与有毒、有害、有异味、有腐蚀、有污染的物品混贮。

10.4.2 产品不得直接接触墙或地面，离地面、墙面间的距离应大于 15cm，堆码高度以不挤压和提取方便为宜。

