

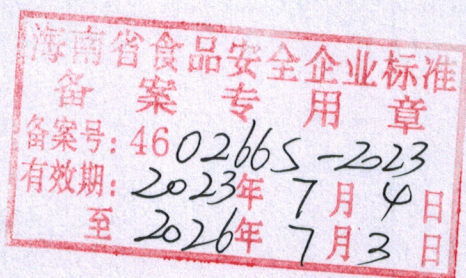
# Q/JHM

## 海南省食品安全企业标准

Q/JHM 0019S—2023

代替 Q/JHM 0019S—2021

### 西沙酒（清香型白酒）



2023-06-10 发布

2023-07-10 实施

海南金海马酒业有限公司 发布

## 前 言

本标准按照《中华人民共和国食品安全法》和 GB/T 1.1《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。

本标准代替 Q/JHM 0019S—2021《西沙酒（清香型白酒）》。

本标准与 Q/JHM 0019S—2021 相比，主要变化如下：

- 修改了范围。
- 修改了规范性引用文件；
- 修改了 3.1 原料要求；
- 修改了 3.2 感官要求；
- 修改了 3.3 理化要求；
- 修改了 6 标签、标志、包装、运输和贮存。

本标准由海南金海马酒业有限公司提出。

本标准由海南金海马酒业有限公司起草。

本标准起草人：涂霞、谭勇、吴花香、马小花。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- Q/JHM 0019S—2021。



# 西沙酒（清香型白酒）

## 1 范围

本标准规定了西沙酒（清香型白酒）的技术要求、生产加工过程中的卫生要求、检验规则以及标签、标志、包装、运输和贮存的要求。

本标准适用于以小曲清香型原酒（水、高粱、稻谷）为基酒，以酱香型原酒为调味酒，经勾调、陈酿、过滤、灌装等生产的西沙酒（清香型白酒）的生产过程控制、检验和贮运等环节。

## 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构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的文件，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（包括所有修改单）适用于本文件。

- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB 4806.4 食品安全国家标准 陶瓷制品
- GB 4806.5 食品安全国家标准 玻璃制品
- 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 酒中甲醇的测定
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- 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
- GB/T 10346 白酒检验规则和标志、包装、运输、贮存
- GB/T 10781.2 质量要求：第2部分：清香型白酒
- GB 12456 食品中总酸的测定
- GB/T 26760 酱香型白酒
- JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则
- 国家市场监督管理总局令第70号《定量包装商品计量监督管理办法》

## 3 技术要求

### 3.1 原料要求

- 3.1.1 小曲清香型原酒：应符合 GB/T 10781.2 的规定。
- 3.1.2 酱香型原酒：应符合 GB/T 26760 的规定。
- 3.1.3 水：应符合 GB 5749 的规定。

### 3.2 感官要求

应符合表 1 的要求。

表1 感官要求

项 目	优级	一级	检验方法
色泽和外观	无色或微黄，清澈透明，无悬浮物，无沉淀 <sup>a</sup>		取适量试样置于50ml烧杯中，在自然光下观察色泽、性状和杂质，并嗅其气味，用温开水漱口，品其滋味
香 气	清香纯正，协调和谐，空杯留香长	清香纯正，空杯有余香	
口 味	酒体醇甜爽净，自然谐调，回味悠长	酒体醇甜爽净，自然谐调，回味长	
风 格	具有本品的典型风格	具有本品的明显风格	
<sup>a</sup> 当酒温度低于10℃时，允许出现失光或白色絮状沉淀物质；10℃以上时应逐渐恢复正常。			

### 3.3 理化指标

应符合表 2 的规定。

表2 理化指标

项 目		优级	一级	检验方法
酒精度，%vol		50.0~56.0		GB 5009.225
固形物，g/L		≤0.50		GB/T 10345
总酸，g/L	产品自生产日期≤ 一年执行的标准	≥0.40	≥0.30	GB 12456
总酯，g/L		≥0.80	≥0.50	GB/T 10345
乙酸乙酯，g/L		≥0.40	≥0.20	GB/T 10345
总酸+乙酸乙酯+乳酸乙酯 <sup>a</sup> ，g/L	产品自生产日期> 一年执行的标准	≥0.60	≥0.40	GB 10781.2
甲醇 <sup>b</sup> ，g/L	≤	0.6		GB 5009.266
氰化物（以HCN计） <sup>b</sup> ，mg/L	≤	7.0		GB 5009.36
铅（以Pb计），mg/kg	≤	0.2		GB 5009.12
1. <sup>a</sup> 按45.0%vol酒精度折算。				
2. 酒精度实测值与标签标示值允许误差为±1.0%vol。				
3. <sup>b</sup> 甲醇、氰化物指标均按100%酒精度折算。				

### 3.4 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》规定，按 JJF 1070 规定的方法进行测定。

## 4 生产加工过程中的卫生要求

应符合 GB 8951 的要求。

## 5 检验规则

### 5.1 组批

按照相同工艺组织生产，在灌装前经同一设备一次混合所产生的均质产品为同一组批。

### 5.2 抽样

由生产厂的技术检验部门从每一批调配好的酒液中抽取 1500ml 按本标准进行检验，待检验合格后进行灌装和包装，再从灌装，包装好的产品随机抽取样品总量不少于 2000ml，按本标准进行检验，1000ml 用于检验，不少于 1000ml 留样；经检验合格后，签发产品合格证方可入库。

### 5.3 出厂检验

产品出厂前，须经企业质量检验部门按本标准规定逐批进行检验，检验合格后签发检验报告方可出厂。出厂检验项目包括但不限于：感官要求、酒精度、固形物、总酸、总酯、乙酸乙酯、标签、净含量。其中感官要求、酒精度、固形物、总酸、总酯、乙酸乙酯项目在调配批检验，标签和净含量在分装批检验。

### 5.4 型式检验

型式检验是对产品质量进行的全面考核，正常生产时每年进行一次，检验项目包括本标准技术要求中的全部项目。有下列情况之一时亦应进行型式检验。

- a) 产品正式投入生产时；
- b) 主要原辅料来源有较大改变或更换主要生产设备，可能影响产品质量时；
- c) 出厂检验与上一次型式检验结果有较大差距时；
- d) 长期停产 12 个月以上，恢复生产时；
- e) 食品安全监督部门提出进行型式检验的要求时。

### 5.5 判定规则

所检项目检验结果全部符合本标准规定时，判该批产品为合格品。所检项目检验结果不符合本标准要求时，可以在原批次产品中双倍抽样复检一次，判定以复检结果为准。复检后仍有一项或一项以上不符合标准，则判该批产品为不合格品。

## 6 标签、标志、包装、运输、贮存

### 6.1 标签、标志

6.1.1 标签除酒精度、警示语（过量饮酒有害健康）外，应符合 GB 7718 的规定。

6.1.2 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的要求。

### 6.2 包装

6.2.1 产品用玻璃瓶或陶瓷瓶包装，外包装用瓦楞纸箱包装。包装用玻璃瓶应符合 GB 4806.5 的规定；包装用陶瓷瓶应符合 GB 4806.4 的规定。

6.2.2 包装要求外表清洁、无变形损伤，标签内容的字迹和图形清晰整洁、端正，容器密封好、无破损。

### 6.3 运输

运输工具必须清洁、干燥、无异味、无污染。运输时应防雨、防潮、防曝晒，防挤压、碰撞、冻结。装卸时轻放轻卸，不得与有毒、有害、有异味或其他可能影响产品品质的物品混装、混运。

### 6.4 贮存

产品应贮存在常温、干燥、通风的仓库内，仓库周围应无异味污染，仓库内应保持清洁卫生，有防尘、防蝇、防鼠等设施。不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀或其他可能影响产品品质的物品同库储存，堆放高度以纸箱不变形为宜。