ICS 03.120.10
CCS A20

团 体 标 准

T/GDCAA 00X—2026

湾区认证技术规范 青梅酒

Bay Area Certification Technical Specification - Green Plum Wine

2026－XX－XX发布 2026- XX - XX实施

广东省认证认可协会 发布

目　　次

目　　次 I
前　　言 II
1 范围 1
2 规范性引用文件 1
3 定义和术语 1
4 生产过程 2
5 食品安全危害控制 4
6 食品防护 4
7 食品欺诈 4
8 可追溯要求 4
9 产品召回管理 5
10 管理文件和记录 5
11 技术要求 6
12 检验规则 7
13 标识和标签 8
14 包装、贮存和运输、保质期 8
附 录 A （规范性） 青梅酒分级管理要求 9

前　　言

“湾区认证”是在国家市场监管总局和粤港澳有关部门指导下开展的高端品质自愿性认证，旨在推动大湾区一体化发展。基于粤港澳大湾区共通执行标准，涵盖绿色建材、工业品、农食类产品和服务业等领域，满足三地质量安全等市场准入要求。以粤港澳认证联盟形式开展认证活动，致力于打造消费者“优选”“盲选”高质量产品予以信赖的质量标志。

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。

本文件由广东粤港澳大湾区认证促进中心提出并组织实施。

本文件由广东省认证认可协会归口。

本文件起草单位：广东粤港澳大湾区认证促进中心、方圆标志认证集团有限公司、香港品质保证局、广州市顺昌源酒业有限公司、中国检验有限公司(香港)、中国检验认证集团澳门有限公司。

本文件主要起草人：陆永驰、陈明东、梁捷、邓国祥、赵志伟、周明辉、丁孝宇、梁桂洪、朱立超、林士莹，武春联。

本文件为首次发布。

湾区认证技术规范 青梅酒

1 范围

本文件规定了青梅酒的评价要求，包括生产过程、食品安全危害控制、食品防护、食品欺诈、可追溯要求、产品召回管理、管理文件和记录、技术要求、检验规则、标识和标签、包装、贮存和运输、保质期等要求。

本文件适用于青梅酒生产经营者的内部自我评价和湾区认证。

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 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量
GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
GB 4789.1 食品安全国家标准 食品微生物学检验 总则
GB 5009.12 食品安全国家标准 食品中铅的测定
GB 5009.28 食品安全国家标准 食品中苯甲酸、山梨酸和糖精钠的测定
GB 5009.34 食品安全国家标准 食品中二氧化硫的测定
GB 5009.35 食品安全国家标准 食品中合成着色剂的测定
GB 5009.225 食品安全国家标准 酒和食用酒精中乙醇浓度的测定
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 13104 食品安全国家标准 食糖
GB/T 15038 葡萄酒、果酒通用分析方法
GB 23350 限制商品过度包装要求 食品和化妆品
GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则
国家质量监督检验检疫总局令第 75 号（2005）《定量包装商品计量监督管理办法》
香港《食物及药物(成分组合及标签)规例》
澳门《供应予消费者之熟食产品标签所应该遵守之条件》

3 定义和术语

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

青梅酒 Green Plum Wine

以青梅或青梅汁（浆）为主要原料，不添加食品防腐剂和食品色素，按照加工工艺的不同，分为青梅发酵酒和青梅发酵酒的配制酒。

3.2

青梅发酵酒 Green Plum Fermented Wine

以青梅或青梅汁（浆）为主要原料，不添加食品防腐剂和食品色素，经原料处理、发酵、分离、贮存、调配、杀菌、灌装等工序制作而成的，含有一定酒精度的饮料酒。

3.3

青梅发酵酒的配制酒 Green Plum Fermented Wine

以青梅发酵酒为酒基，加入可食用的辅料进行调配、混合或加工制成的，不添加食品防腐剂和食品色素，已改变其原酒基风格，含有一定酒精度的饮料酒。

4 生产过程

4.1 通用要求

4.1.1 企业应具备相应合法的营业执照和食品生产许可证。
4.1.2 企业应识别评审法规和客户的要求，并采取措施持续提供符合要求的产品。
4.1.3 企业应配备与生产的食品类别、加工方式、工艺、产量和质量要求相适应的生产场所。
4.1.4 从业人员应具备本岗位所要求的专业知识和能力，并掌握相关设备的安全使用要求。
4.1.5 企业应符合 GB 14881 和 GB 12696 的要求，相关初级农产品加工厂应符合国家及行业部门的有关规定。

4.2 加工过程

4.2.1 研发管理

适用时，应制定食品研发管理程序并有效实施，以确保新产品研发、产品发生变化或产品生产工艺发生变更时，能够持续生产符合食品安全法规要求的加工食品。

4.2.2 设施设备

4.2.2.1 应根据生产工艺合理布局设备和流程，预防和降低产品受污染的风险。
4.2.2.2 应合理划分清洁区域，并设计适当的分离或分隔措施，防止交叉污染。
4.2.2.3 应根据加工产品特点和生产需要，配备与生产能力相适应的设施，如供水设施、排水设施、清洁消毒设施、废弃物存放设施、个人卫生设施、通风设施、照明设施、仓储设施和温控设施等应满足生产需要。
4.2.2.4 应配备与生产能力相适应的生产设备，并按工艺流程合理有序排列，避免引起交叉污染。与原料、半成品和成品接触的设备与用具，应使用无毒、无味、抗腐蚀、不易脱落的和符合食品安全的材料制作，并应易于清洁消毒、检查和维护。
4.2.2.5 应对食品安全有重要影响的测量与监测设备进行识别、校准，并进行有效维护。

4.2.3 原辅料要求

4.2.3.1 青梅等水果原料的贮存与生产处理操作，应符合相关食品安全国家标准的要求，不得使用腐败变质和真菌毒素、污染物、农残含量超标的原料。
4.2.3.2 酵母应符合相关规定，应制定严格的菌种管理操作制度，菌种保存、菌种扩培应按照制度严格执行并记录。

4.2.3.3 使用的加工助剂等应符合 GB 2760 的要求，贮存食品添加剂、消毒剂等食品相关产品的工具和容器，应保持清洁、维护良好，并能提供必要的保护，避免污染。

4.2.3.4 玻璃瓶、橡木桶、纸箱、瓶盖等包装物料应符合国家相关标准要求，重复使用的橡木桶,使用前应彻底清洗、消毒。

4.2.3.5 应建立原辅料、包装物供应商档案，制定原辅料的合格供应商的评定准则，对供应商进行选择、评价和重新评价。确保采购的原辅料符合规定的采购要求和相应的湾区标准要求。

4.2.4 生产过程的安全控制

4.2.4.1 产品污染风险的控制

应制定工艺过程中各步骤的操作规范，明确人员、环境、配料、设备和操作等要求，明确每个工艺过程的输出结果（半成品和成品）的要求。

应通过危害分析方法明确产品生产过程中的食品安全关键环节，如投料、接种、发酵、灌装等，并设立食品安全关键环节的控制措施。 在关键环节所在区域，应配备相关的文件以落实控制措施，如配料（投料）表、岗位操作规程等。

4.2.4.2 生物污染的控制

4.2.4.2.1 清洁和消毒

应针对生产设备和环境制定有效的清洁消毒制度，降低微生物污染的风险。清洁消毒制度应包括下列内容：

a) 清洁消毒的区域、设备和器具名称；

b) 清洁消毒工作的职责；

c) 使用的清洁、消毒剂；

d) 清洁消毒的方法和频率；

e) 清洁消毒效果的验证及不符合的处理；

f) 清洁消毒工作及监控记录；

应确保实施清洁消毒制度，如实记录；及时验证消毒效果，发现问题及时纠正。

4.2.4.2.2 加工过程的微生物控制

应建立产品加工过程的微生物监控程序，包括生产环境的微生物监控和过程中的微生物监控，参照 GB 12696 附录 A 的要求。

4.2.4.3 化学污染的控制

4.2.4.3.1 应建立防止化学污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，制定适当的控制计划和控制程序。

4.2.4.3.2 应建立食品添加剂和食品工业用加工助剂的使用制度，按照 GB 2760 的要求使用食品添加剂。禁止在产品酿造中添加食品添加剂以外的非食用化学物质和其他可能危害人体健康的物质。

4.2.4.3.3 生产设备上可能直接或间接接触食品的活动部件若需润滑，应当使用食用油脂或能保证食品安全要求的其他油脂。

4.2.4.3.4 建立清洁剂、消毒剂等化学品的使用制度。除清洁、消毒必需和工艺需要，不应在生产场所使用和存放可能污染食品的化学制剂。

4.2.4.3.5 食品添加剂、清洁剂、消毒剂等均应采用适宜的容器妥善保存，且应明显标示、分类贮存；领用时应准确计量、做好使用记录。

4.2.4.4 物理污染的控制

4.2.4.4.1 应建立防止异物污染的管理制度，分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序。

4.2.4.4.2 应通过采取设备维护、卫生管理、现场管理、外来人员管理及加工过程监督等措施，最大程度地降低食品受到玻璃、金属、塑胶等异物污染的风险。

4.2.4.4.3 当进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染产品。

5 食品安全危害控制

5.1 危害分析与关键控制点（HACCP）计划

应根据 HACCP 的预备步骤和七个原理的要求制定并实施加工食品 HACCP 计划，系统控制显著危害，确保将这些危害防止、消除或降低到可接受水平，以确保食品安全。

当任何影响加工食品 HACCP 计划有效性因素发生变化时，如产品配方、工艺和加工条件的改变，均可能导致 HACCP 计划的改变，要对 HACCP 计划进行确认和验证，必要时进行更新。

5.2 致敏物质管理

应建立并实施针对所有食品生产经营过程及设施的致敏物质管理计划，以最大限度地减少或消除致敏物质交叉污染，至少满足以下方面的要求：

a）应对原辅料、半成品、成品、食品添加剂、加工助剂、接触材料及任何新产品开发引入的新成分进行致敏物质评估，以确定致敏物质存在的可能性，并形成记录；

b）应识别原料接收、加工、储存等所有相关过程中的致敏物质及污染途径，并对整个加工流程可能的致敏物质污染进行风险评估，避免致敏物质交叉污染的发生；

c）应制定减少或消除致敏物质交叉污染的控制措施。

6 食品防护

应针对可能出现的人为的破坏或蓄意污染等情况制定、实施和改进食品防护计划，对加工厂的内外部、加工、储存、供应链、水/冰、人员、信息以及实验室进行评估，以识别潜在威胁并优先考虑食品防护措施。

7 食品欺诈

应制定食品欺诈脆弱性评估程序并有效实施，收集有关供应链食品欺诈的以往和现存威胁信息，对食品链所有的原辅料进行脆弱性评估，以评估食品欺诈的潜在风险，制定食品欺诈预防计划以减少或消除识别的脆弱环节并实施。

8 可追溯要求

应建立并实施可追溯性系统，能够有效运行以确定产品在生产加工和运输的各个范围内的活动，确保能够识别产品批次及其与原料批次、生产和交付记录的关系，应按照规定的期限保持可追溯性记录，应符合法律、法规的要求。

9 产品召回管理

9.1 应根据国家有关规定建立产品召回制度。

9.2 当发现生产的产品不符合食品安全标准或存在其他不适于饮用的情况时，应当立即停止生产，召回已经上市销售的产品，通知相关生产经营者和消费者，并记录召回和通知情况。

9.3 对被召回的产品，应当进行无害化处理，防止其再次流入市场。 对因标签、标识不符合食品安全标准而被召回的产品，应采取能保证食品安全、且便于重新销售时向消费者明示的补救措施。

9.4 应合理划分记录生产批次，采用产品批号等方式进行标识，便于产品追溯。

10 管理文件和记录

10.1 管理文件

企业应建立并保持管理文件。应确保在使用时可获得适用文件的有效版本。除满足通则相关文件的要求外，还应满足以下要求：

a） 生产单元平面图；

应绘制生产单元的平面图，至少标明以下内容：

1） 厂区位置图、平面图；
2） 加工车间平面图；
3） 操作管理文件。

b） 应制定并实施操作管理文件，操作管理文件中至少应包括：

1） 卫生管理操作规范；
2） 事故和紧急情况的处理规程；
3） 生产加工各个工序的操作规程；
4） 防止“湾区认证”产品与常规产品混杂所采取的措施；
5） 产品标识和可追溯性的管理规程；
6） 撤回/召回程序；
7） 建立并有效实施的危害控制计划；
8） 建立并有效实施的致敏物质管理计划；
9） 建立并有效实施食品防护计划以控制识别的食品防护风险；
10）建立并有效实施的食品欺诈以评估食品欺诈的潜在风险。

10.2 记录

企业应建立并保持记录。记录应清晰准确，为生产活动提供有效证据。记录至少保存3年并应包括但不限于以下内容：

1） 食品生产中采购、加工、储存、检验、销售等环节详细记录；
2） 食品原料、食品添加剂和食品包装材料等食品相关产品的名称、规格、数量、供货者名称及联系方式、进货日期等内容记录；
3） 加工过程（包括工艺参数、环境监测等）、产品储存情况及产品的检验批号、检验日期、检验人员、检验方法、检验结果记录；

4） 出厂产品的名称、规格、数量、生产日期、生产批号、购货者名称及联系方式、检验合格单、销售日期等内容；
5） 供应商评审和原辅料验收记录；
6） HACCP计划、致敏物质、食品防护和食品欺诈记录；
7） 员工培训记录；
8） 销售记录和“湾区认证”标识的使用管理记录；
9） 其他相关记录。

11 技术要求

11.1 感官要求

感官指标应符合表1的要求。

表1 感官要求

项目	要求	检验方法
外观	呈淡黄、金黄、橙黄或琥珀色，澄清、有光泽，无明显悬浮物及沉淀物	GB/T 15038
香气	具有青梅应有的果香、协调的酒香	
滋味	纯净爽口、醇厚，干型酒应酸而不涩，甜型酒应甜而不腻，酒体协调	
典型性	具有青梅酒的典型风格	

11.2 理化指标

理化指标应符合表2的要求。

表 2 理化指标

项目	指标		检测方法
	发酵酒	配制酒	
酒精度（20℃），%vol	5.0～20.0	5.0～20.0	GB 5009.225
总糖（以葡萄糖计），g/L	≥45.1	-	GB/T 15038
干浸出物，g/L	≥12.0	-	GB/T 15038
挥发酸（以乙酸计），g/L	≤1.2	-	GB/T 15038
总酸（以酒石酸计），g/L	4.0～15.0	-	GB/T 15038
二氧化硫残留量，g/kg	不得检出	不得检出	GB 5009.34
铅（以 Pb 计），mg/L	≤0.2	≤0.2	GB 5009.12
苯甲酸及其钠盐（以苯甲酸计），g/kg	不得检出	不得检出	GB 5009.28

山梨酸及其钾盐（以山梨酸计），g/kg	不得检出	不得检出	GB 5009.28
柠檬黄及其铝色淀（以柠檬黄计），g/kg	不得检出	不得检出	GB 5009.35
日落黄及其铝色淀（以日落黄计），g/kg	不得检出	不得检出	GB 5009.35
苋菜红及其铝色淀（以苋菜红计），g/kg	不得检出	不得检出	GB 5009.35
诱惑红及其铝色淀（以诱惑红计），g/kg	不得检出	不得检出	GB 5009.35
胭脂红及其铝色淀（以胭脂红计），g/kg	不得检出	不得检出	GB 5009.35
注：酒精度标签标示值与实测值不得超过±1%vol。			

11.3 净含量

应符合国家质量监督检验检疫总局令第 75 号（2005）《定量包装商品计量监督管理办法》的规定，按 JJF 1070 规定的方法检验。

12 检验规则

12.1 抽样

从成品库同批产品的不同部位随机抽取，抽样数量应满足检验和留样的需要。

12.2 出厂检验

12.2.1 每批产品应进行出厂检验，检验合格并签发质量合格证的产品，方可出厂。
12.2.2 青梅发酵酒出厂检验项目为：感官、酒精度、总酸、总糖、挥发酸、干浸出物、净含量。
12.2.3 青梅发酵酒的配制酒出厂检验项目为：感官、酒精度、净含量。

12.3 型式检验

型式检验项目包括本文件中规定的全部项目。型式检验每年 1 次，有下列情况之一，亦应进行型式检验：

a) 新产品试制评估时；
b) 正式投产后，如原料、生产工艺有较大改变，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有较大差异时；
e) 市场监督管理部门提出要求时。

12.4 判定规则

12.4.1 出厂检验项目或型式检验项目全部符合本文件规定时，判定该批次产品为合格品。
12.4.2 出厂检验项目或型式检验项目如有一项不符合本文件规定时，判定该批次产品为不合格品。

13 标识和标签

13.1 在内地销售的产品，标签标识应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定，外包装储运图示标志标志应符合 GB/T 191 的规定。

13.2 在香港销售的产品，标签标识应符合香港《食物及药物(成分组合及标签)规例》，运输包装标志符合香港相关规定。

13.3 在澳门销售的产品，标签标识应符合澳门《供应予消费者之熟食产品标签所应该遵守之条件》，运输包装标志符合澳门相关规定。

14 包装、贮存和运输、保质期

14.1 包装、贮存和运输

14.1.1 食品原料、食品添加剂、食品相关产品、半成品、成品和包装材料等应依据性质的不同分设储存场所，或分区域码放，并有明确标识，防止交叉污染。

14.1.2 储存、运输和装卸食品的容器、工器具和设备及车辆应当安全和无害，保持清洁和状况良好。

14.1.3 根据食品的特点和卫生需要选择适宜且受控的储存和运输条件，必要时应配备保温、冷藏和保鲜等设施，并对温度、湿度和其他环境条件进行监控。

14.1.4 不得将食品与有毒、有害或有异味的物料一同储存运输。

14.1.5 内包装材料应符合相应食品安全标准要求，不得使用塑料包装。瓶装青梅酒不得使用回收玻璃瓶。青梅酒的包装应符合 GB 23350 的要求。

14.2 保质期

在符合本文件规定的包装、运输和贮存条件下，且包装完好，产品的保质期按产品包装标注执行，酒精度大于等于 10%vol 的产品可免于标示保质期。

附 录 A
（规范性）
青梅酒分级管理要求

本章节适用于青梅酒生产企业实施自我评价和湾区认证分级分类管理的基本要求，根据青梅酒的质量安全要求，青梅酒从高到低分为金标、蓝标、绿标三个等级。

“青梅酒”产品分级质量要求

等级	金标	蓝标	绿标
要求	产品实施检测和采信，检测及采信项目检测结果符合表3和表4中所有指标均不得检出；其他项目检测结果符合中国大陆及港澳法规要求。	产品实施检测和采信，检测及采信项目检测结果符合表3和表4中任一表中所有指标均不得检出；其他项目检测结果符合中国大陆及港澳法规要求。	产品实施检测和采信，检测及采信项目检测结果符合中国大陆及港澳法规要求。