

# Q/XJX

## 西双版纳金星啤酒有限公司企业标准

Q/XJX 0001 S-2021

### 石斛啤酒（特种啤酒）

云南省食  
备案号：  
备案日期：

云南省食品安全企业标准备案章  
备案号：53280049S-2021  
备案日期：2021年 7月7日

2021-06-09 发布

2021-07-07 实施

西双版纳金星啤酒有限公司 发布

## 前 言

我公司生产的石斛啤酒，是以麦芽、大米、水为主要原料，经粉碎、糊化、糖化，添加啤酒花、紫皮石斛经过煮沸、酵母发酵、过滤、灌装、杀菌生产工艺加工制成。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》的有关规定，特制定本企业标准，作为企业组织生产、检验、贸易、仲裁的依据。

本标准的安全性指标按照GB 2758-2012《食品安全国家标准 发酵酒及其配制酒》、GB/T 4927-2008《啤酒》的规定制定，其中铅指标严于食品安全国家标准，其余指标根据产品实际制定。

本标准由西双版纳金星啤酒有限公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：刘向伟、高伟、周正春、熊书银、邹君

云南省  
食品  
备案  
日期

云南省  
食品安全  
备案  
日期

# 石斛啤酒（特种啤酒）

## 1 范围

本标准规定了石斛啤酒（特种啤酒）的技术要求、检验规则、标志、标签、包装、运输及贮存。

本标准适用于以麦芽、大米、水为主要原料，经粉碎、糊化、糖化，添加啤酒花、紫皮石斛经过煮沸、酵母发酵、过滤、灌装、杀菌生产工艺加工制成。

## 2 规范性引用文件

本标准中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 啤酒花：应符合 NY/T 702 的规定；

3.1.2 麦芽：应符合 QB/T 1686 的规定；

3.1.3 大米：应符合 GB 1354 的规定；

3.1.4 紫皮石斛：应符合 DBS 53/027 的规定；

3.1.5 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定

3.1.6 其他原辅料：应符合相应的食品标准及有关规定，不得使用非食品原料和辅料。

### 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
		优级	一级	
外观		酒体有光泽，允许有肉眼可见的微细悬浮物和沉淀物（非外来异物）。		GB/T 4928
泡沫	形态	泡沫细腻挂杯	泡沫较细腻挂杯	
	泡特性/s ≥	瓶装	180	
		听装	150	
香气和口味		具有该产品特有的气味，并具有清淡的麦芽香气，口味纯正，爽口，酒体醇厚，杀口、柔和和无异味。	具有该产品特有的气味，并具有清淡的麦芽香气，口味纯正，较爽口，杀口、无异味。	

### 3.3 理化指标

安全企业标准

328 S-

年 月

应符合表2的规定。

表2 理化指标

项目		指标		检验方法	
		优级	一级		
酒精度/%vol	≥	大于等于14.1°P	5.2		GB/T 4928
		12.1°P~14.0°P	4.5		
		11.1°P~12.0°P	4.1		
		10.1°P~11.0°P	3.7		
		8.1°P~10.0°P	3.3		
		小于等于8.0°P	2.5		
原麦汁浓度/°P		X			
总酸/(ml/100ml)	≤	大于等于14.1°P	3.0		
		10.1°P~14.0°P	2.6		
		小于等于10.0°P	2.2		
二氧化碳/%(质量分数)		0.35~0.65			
双乙酰/(mg/L)	≤	0.10	0.15		
甲醛/(mg/L)	≤	2.0		GB/T 5009.49	
二氧化硫		按GB 2760执行		GB 5009.34	

X: 为标签上标注的原麦汁浓度, ≥10.0°P允许负偏差为“-0.3”; < 10.0°P允许负偏差为“-0.2”

### 3.4 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 5009.12

### 3.5 微生物指标

应符合表3的规定。

表4 微生物指标

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GB 4789.1执行。

### 3.6 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定,并按JJF1070规定的方法测定。

### 3.7 食品添加剂

3.7.1 食品添加剂质量应符合相应的食品安全标准和有关规定。

3.7.2 食品添加剂的使用应符合 GB 2760 啤酒的规定。

### 3.8 生产加工过程的卫生要求

应符合GB 12696的规定。

## 4 检验规则

### 4.1 组批

发酵成熟的嫩啤酒经过过滤,同一清酒罐、同一包装线、联系生产的同一包装形式当天包装出厂(或入库)的、具有同样质量检验报告单的产品为一批。

### 4.2 抽样

听、瓶装啤酒的抽样基数不得少于200箱。桶装啤酒的抽样基数不得少于100桶。净含量 $\geq 500\text{ml}$ 的抽样数量为24瓶,净含量 $< 500\text{ml}$ 的抽样数量为32瓶、听。桶装啤酒的抽样数量为2桶。将样品分为两份,一份检验,另一份留样备查。

### 4.3 出厂检验

每批产品出厂前,须经公司质量检验部门检验合格,并签发合格证后方可出厂。检验项目:净含量、感官要求、理化要求、微生物要求。

### 4.4 型式检验

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

- a) 当原辅材料、生产工艺、生产设备发生较大变化时;
- b) 停产半年以上,重新恢复生产时;
- c) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时;
- d) 国家食品安全监管部门提出型式检验要求时。

### 4.5 判定规则

检验结果中,微生物指标有一项不合格,则判该批产品不合格;其余指标有任一项不合格时,可用留样进行复检,以复检结果为准。

## 5 标志、包装、运输、贮存

### 5.1 标志

5.1.1 产品标签应符合 GB 7718、GB 2758 和有关规定。

5.1.2 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

### 5.2 包装

包装材料和容器应符合相应食品安全标准和有关规定,封口严密、包装牢固。

### 5.3 运输

备案章

日

运输工具应清洁、卫生、无异味、无污染。运输过程中应有防雨、防潮、防晒措施。运输时严禁与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易挥发、易污染的物品混装、混运。搬运时应轻拿、轻放、轻装、轻卸、防止重压。

#### 5.4 贮存

产品应贮存在清洁、阴凉、干燥、通风、无异味、无污染的仓库内，严防日晒、雨淋，不得与潮湿地面直接接触，产品贮存时，应留有一定的间隙，隔墙离地，禁止与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易挥发、易污染的物品混贮、混放。

## 备案单位承诺书

本食品安全企业标准备案单位承诺：

一、本备案登记表中所填写的内容、所附的资料（包括研究和检验数据）均为真实，并符合《食品安全法》。如有不实之处，本单位愿承担全部法律责任。

二、按照本备案标准生产的食品不含有未经许可的食品（包括原料）、食品添加剂和法律、法规禁止使用的食品（包括原料）、食品添加剂。

三、本单位将按照备案标准组织生产，并保证所生产的食品符合《食品安全法》。



2021年06月07日



备案单位主要负责人（签字）

2021年06月07日