

Q/SBG

云南思茅北归咖啡有限公司企业标准

Q/SBG 0002 S—2020

云南省食品
备案号: 5308 0018 S-2020
备案日期: 2020 年 04 月 26 日

小曲固态法白酒

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 5308 0018 S-2020
备案日期: 2020 年 04 月 26 日

2020 - 04 - 17 发布

2020 - 04 - 26 实施

云南思茅北归咖啡有限公司 发布

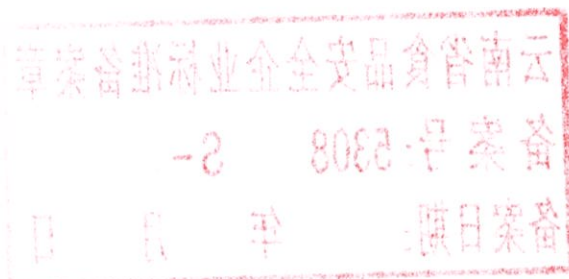
前 言

我公司生产的小曲固态法白酒是以玉米、大米、焙炒咖啡豆为原料，采用小曲或纯种根霉为糖化发酵剂，经蒸煮、加入焙炒咖啡豆进行固态培菌糖化、固态发酵、固态蒸馏、陈酿、勾兑而成，未添加食用酒精，经过滤、澄清、灌装等工艺加工而成。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 2762-2017《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB/T 26761-2011《食品安全国家标准 小曲固态法白酒》、DBS 53/007-2015《云南省食品安全地方标准 云南小曲清香型白酒》制订。

本标准由云南思茅北归咖啡有限公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：邓家录、瞿生陇、高俊明、高梅、杨茜。



小曲固态法白酒

1 范围

本标准规定了小曲固态法白酒的术语和定义、产品分类、技术要求、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于以玉米、大米、焙炒咖啡豆为原料，采用小曲或纯种根霉为糖化发酵剂，经蒸煮、加入焙炒咖啡豆进行固态培菌糖化、固态发酵、固态蒸馏、陈酿、勾兑而成，未添加食用酒精，经过滤、澄清、灌装等工艺加工而成的小曲固态法白酒，不适用于半固态法小曲白酒的生产、检验与销售。

2 规范性引用文件

本标准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 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件

小曲固态法白酒 xiaoqu traditional Chinese Liquid

以粮谷、焙炒咖啡为原料，采用小曲或纯种根霉为糖化发酵剂，经蒸煮、加入焙炒咖啡豆进行固态培菌糖化、固态发酵、固态蒸馏、陈酿、勾兑而成，未添加食用酒精，具有咖啡独特香味的白酒。

4 产品分类

4.1 高度酒：酒精度 41%vol~68%vol；

4.2 低度酒：酒精度 18%vol~40%vol。

5 技术要求

5.1 原料要求

5.1.1 玉米：应符合 GB 1353 规定。

5.1.2 大米：应符合 GB 1354 规定。

5.1.3 焙炒咖啡：应符合 NY/T 605 规定。

5.1.4 生活饮用水：应符合 GB 5749 规定。

5.1.5 其他原料和辅料：应符合相关食品安全标准及有关规定，不得使用非食品原料和辅料。

5.2 感官要求

5.2.1 高度酒的感官要求应符合表 1 的规定。

表1 高度酒感官要求

项 目	优 级	一 级
色泽和外观	无色或微黄，清亮透明，无悬浮物，无沉淀	
香气	具有咖啡香味，香气自然，纯正清雅	具有咖啡香味，香气自然，较纯正清雅
口味	酒体醇和、甘冽净爽	酒体较醇和、较甘冽净爽
风格	具有本品的典型风格	具有本品的典型风格
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℃以上时应逐渐恢复正常。		

5.2.2 低度酒的感官要求应符合表 2 的规定。

表2 低度酒感官要求

项 目	优 级	一 级
色泽和外观	无色或微黄，清亮透明，无悬浮物，无沉淀	
香气	具有咖啡香味，香气自然，纯正清雅	具有咖啡香味，香气自然，较纯正清雅
口味	酒体柔和、净爽	酒体较柔和、较净爽
风格	具有本品的典型风格	具有本品的典型风格
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℃以上时应逐渐恢复正常。		

5.3 理化要求

5.3.1 高度酒的理化指标应符合表 3 的规定。

表3 高度酒理化指标

项 目	优 级	一 级
酒精度/(%vol)	41~68	
总酸（以乙酸计）/(g/L)	≥ 0.40	0.25
总酯（以乙酸乙酯计）/(g/L)	≥ 0.60	0.40
固形物/(g/L)	≤ 0.50	

5.3.2 低度酒的理化指标应符合表 4 的规定。

表4 低度酒理化指标

项 目	优 级	一 级
酒精度/(%vol)	18~40	
总酸（以乙酸计）/(g/L)	≥ 0.25	0.20
总酯（以乙酸乙酯计）/(g/L)	≥ 0.45	0.30
固形物/(g/L)	≤ 0.70	

5.4 污染物指标

应符合GB 2762及DBS53/007的规定；严于食品安全国家标准的指标应符合表5的规定。

表5 污染物限量

项 目	指 标	检 验 方 法
铅（以Pb计），mg/L	≤ 0.4	GB 5009.12

5.5 生产加工过程的卫生要求

应符合GB 8951的规定。

5.6 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

5.7 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》规定，并按JJF 1070规定的方法检验。

备案章
020
26 日

6 检验规则

6.1 组批

同一生产期内所生产的、同一类别、同一品质、且经包装出厂的、规格相同的产品为同一批。

6.2 抽样

从同一批次产品中随机抽取样品，抽样基数不得少于300瓶（以360mL/瓶计）。净含量<360mL，抽取12瓶，净含量≥360mL，抽取10瓶，总量不少于3000mL。样品分成两份，一份检验，一份留样备查。

6.3 出厂检验

每批产品必须由公司质量检验部门检验合格，并随附检验合格证方可出厂。出厂检验项目为：感官要求、净含量、酒精度、总酸、总酯。

6.4 型式检验

型式检验每年进行一次，检验项目为本标准技术要求中的全部项目。当有下列情况之一时，亦应进行型式检验：

- a) 原料、配方、工艺有较大改变，可能影响产品质量时；
- b) 产品停产半年以上，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。

6.5 判定规则

检验结果中，有任意一项指标不合格项时，可从同批产品中加倍抽样对不合格项进行复检，以复检结果为准。

7 标志、包装、运输与贮存

7.1 标志

7.1.1 预包装产品标签应符合 GB 7718 和 GB 2757 的规定。

7.1.2 外包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.2 包装

包装材料应符合食品卫生要求，包装型式主要为瓶装和坛装，包装容器应封装严密、无渗漏。包装箱应符合GB/T 6543要求，封装、捆扎牢固。

7.3 运输

运输工具应清洁卫生、运输过程应避免碰撞，震荡及日晒雨淋。不得与有毒、有害、有异味或影响产品质量的物品混装运输。

7.4 贮存

产品应存放于阴凉、通风干燥的库房中。不得与有毒、有害、易挥发、易腐蚀的物品同处贮存。

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》。



2020年3月31日

备案单位主要负责人(签字)

2020年3月31日

