

Q/SBG

云南思茅北归咖啡有限公司企业标准

Q/SBG 0003 S—2021

咖啡酒（配制酒）

云南省食品
备案号: 53
备案日期: 2

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 53080056 S- 2021
备案日期: 2021年 06 月 02 日

2021 - 06 - 02 发布

2021 - 06 - 12 实施

云南思茅北归咖啡有限公司

发布

前 言

我公司生产的咖啡酒是以小曲固态法白酒为基酒，以焙炒咖啡豆为原料，经浸泡、过滤、澄清、勾兑、灌装等工艺加工而成。根据《中华人民共和国标准化法》和《中华人民共和国食品安全法》的规定，特制定本标准，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 2757-2012《食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒》制定，其中铅指标限量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。

咖啡酒（配制酒）

1 范围

本标准规定了咖啡酒（配制酒）的术语和定义、产品分类、技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以小曲固态法白酒为基酒，以焙炒咖啡豆为原料，经浸泡、过滤、澄清、勾兑、灌装等工艺加工而成的咖啡酒。

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 产品分类

按产品的酒精度分为：
高度酒：酒精度41%vol～65%vol；
低度酒：酒精度10%vol～40%vol。

4 技术要求

4.1 原料要求

- 4.1.1 基酒：应符合 GB/T 26761 的规定。
- 4.1.2 焙炒咖啡豆：应无异味、无污染、无变质、无腐烂，并符合 NY/T 605 的规定。
- 4.1.3 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定。
- 4.1.4 其他原辅料：应符合相应的食品标准和有关规定，不得使用非食品原料和辅料。

4.2 感官要求

应符合表1的规定。

表1 感官要求

项 目	要 求
外 观	棕红色，澄清透明，无悬浮物、无沉淀
气 味	具有咖啡的香气和酒香，和谐纯正
滋 味	醇和、舒顺协调，酒体完整
风 格	具有咖啡酒特有的风格

4.3 理化指标

应符合表2规定。

表2 理化指标

项 目	指 标	检验方法
酒精度/(%vol)	10.0~65.0	GB 5009.225
滴定酸（以乙酸计）/（g/L）	≤ 6.0	GB/T 10345
总酯（以乙酸乙酯计）/(g/L)	≥ 0.30	
固形物/（g/L）	≤ 5	
咖啡因/（g/L）	≤ 0.5	GB 5009.139
甲醇/（g/L）	≤ 0.6	GB 5009.226
注：酒精度实测值与标签标示值允许差为：瓶装酒±1%vol、散装酒±2%vol。甲醇指标均按 100%酒精度折算。		

4.4 污染物指标

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 污染物指标

项 目	指 标	检验方法
铅（以Pb计），mg/kg	≤ 0.4	GB 5009.12
氰化物（以HCN计）/(mg/L)	≤ 6.4	GB 5009.36
注：氰化物指标均按 100%酒精度折算。		

4.5 真菌毒素限量

应符合GB 2761的规定。

4.6 生产加工过程的卫生要求

应符合GB 8951的规定。

4.7 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。

4.8 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

5 检验规则

5.1 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。

5.2 抽样

从同一批次产品中随机抽取样品，抽样基数不得少于200瓶（以500mL/瓶计）。净含量<500mL，抽取10瓶，净含量≥500mL，抽取8瓶，总量不少于3000mL。样品分成两份，一份检验，一份留样备查。

5.3 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。

5.4 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) 当原料、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；

5.5 判定规则

5.5.1 出厂检验判定规则：出厂检验项目全部符合标准，判定为合格。出厂检验项目如有一项或一项以上不符合标准，可以在同批产品中加倍抽样复检，复验后如仍不符合标准，判该批产品为不合格。

5.5.2 型式检验判定规则：型式检验项目全部符合本标准的要求时，判该批产品型式检验合格，型式检验项目中有一项或一项以上项目不合格，可取备样复验，复验后仍不符合标准的要求，判该批产品检验不合格。

5.5.3 当供需对双方检验结果有争议时，可由双方协商解决，或委托国家授权的上级质检部门进行仲裁检验，以仲裁检验结果为准。

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 标志

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

6.1.2 外包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.2 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。

6.3 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。

6.4 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。

备案章
2021
02日

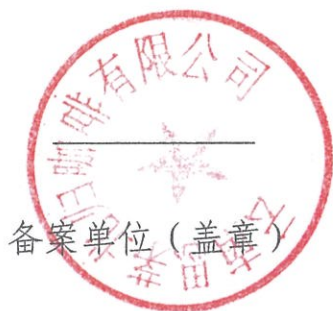
备案单位承诺书

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》。



备案单位（盖章）

2021年5月23日



备案单位主要负责人（签字）

2021年5月23日

