

T/CBJ

团 体 标 准

T/CBJ 2106—2020

青 穗 香 型 白 酒

2020-01-16 发布

2020-02-16 实施

中国酒业协会 发布

目 次

| | |
|---------------------|-----|
| 前言 | III |
| 1 范围 | 1 |
| 2 规范性引用文件 | 1 |
| 3 术语和定义 | 1 |
| 4 产品分类 | 2 |
| 5 技术要求 | 2 |
| 6 卫生要求 | 3 |
| 7 检验规则 | 3 |
| 8 标志、包装、贮存和运输 | 4 |

前　　言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国酒业协会提出。

本标准由青海省酒类行业协会与中国青稞酒研究院、青海互助青稞酒股份有限公司、中国食品发酵工业研究院、青海互助县威达青稞酒有限责任公司、青海互助龙的青稞酒业有限公司、青海省互助崑崙青稞酒业有限公司、互助县威远青稞酒业酿造有限公司、青海可可西里青稞酒业有限公司、青海喜玛拉雅青稞酒业有限公司联合负责起草。

本标准主要起草人:宋书玉、孙宝国、徐岩、张五九、王德良、陈文博、李银会、冯声宝、喇录忠、许锦文、王平、刘岩松、苟锐锋、赵国华、车发芳、张继红、贺恒辉、文胜帮、刘宗贵、邵勇、肖海青、杨清远。

青稞香型白酒

1 范围

本标准规定了青稞香型白酒的产品分类、技术要求、生产加工过程的卫生要求、检验规则、标志、包装、贮存和运输。

本标准适用于以青稞为主要原料,经发酵、蒸馏、贮存、勾调、灌装等工艺生产的青稞香型白酒的生产、检验与销售。

2 规范性引用文件

下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。

GB/T 191 包装储运图示标志

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 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/T 10345 白酒分析方法

GB/T 10460 豌豆

GB/T 11760 裸大麦

GB 28050—2011 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

定量包装商品计量监督管理办法(国家质量监督检验检疫总局【2005】第 75 号令)

3 术语和定义、产品分类

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

青稞香型白酒 highland barley type Baijiu

以青稞为主要原料(不少于 70%),采用青稞大曲为糖化发酵剂,经石窖固态发酵、清蒸清烧、固态蒸馏、贮存陈酿、精心勾调而成,未添加非白酒发酵产生的呈香呈味物质,以乙酸乙酯为主体香且具有青稞粮香的复合香白酒。

3.2

青稞 hulless barley

禾本科大麦属的一种禾谷类作物,因其内外颖壳分离,籽粒裸露,故又称裸大麦、元麦、米大麦,主要产自中国青海、西藏、四川、云南等地。

3.3

青稞大曲 hulless barley Daqu

以优质青稞、豌豆、小麦等为原料,按传统制曲工艺制成的糖化发酵剂。

3.4

窖池 pit

以无毒无害、无辐射且符合食品国家安全标准石材建造的窖池,石材表面平整光滑,用窖单薄膜密封窖池,不用窖泥浮层、封窖。

3.5

清蒸清烧

原料蒸煮与酒醅蒸馏分步进行,即一次投粮,多次馏酒。

4 产品分类

根据酒精度的不同,产品可分为:

- a) 高度酒:酒精度 $\geqslant 50\% \text{ vol}$
- b) 中高度酒: $40\% \text{ vol} < \text{酒精度} < 50\% \text{ vol}$
- c) 低度酒: $25\% \text{ vol} < \text{酒精度} \leqslant 40\% \text{ vol}$

5 技术要求**5.1 原料要求****5.1.1 水**

应符合 GB 5749 的规定。

5.1.2 青稞

应产于青藏高原,符合 GB/T 11760 的规定。

5.1.3 豌豆

应符合 GB/T 10460 的规定。

5.1.4 大曲

采用青稞大曲。

5.2 生产工艺

青稞香型白酒是在传统工艺的基础上与现代生物工程技术相结合酿造而成,采用经贮存三个月以上的青稞大曲,酿造工艺为“清蒸清烧”,经发酵、蒸馏、量质摘酒、分级贮存、陈酿老熟。成品酒经过尝评、勾调、陈酿、理化指标及食品安全项目检测、感官品评合格后包装出厂。

5.3 感官要求

高度酒、中高度酒、低度酒的感官要求应分别符合表 1 的规定。

表 1 感官要求

| 项目 | 高度酒 | 中高度酒 | 低度酒 | 检测方法 | |
|--|------------------------------------|-----------------------|---------------------|------------|--|
| 色泽 | 无色(或微黄),清亮透明,无悬浮物,无沉淀 ^a | | | | |
| 香气 | 清雅纯正,怡悦复合,具有青稞酒特有香气 | 清香纯正,淡雅舒适,具有青稞酒特有香气 | 清香淡雅,具有青稞酒的香气 | GB/T 10345 | |
| 口味 | 醇厚丰满,香味谐调,回味怡畅,有馥郁青稞香 | 绵柔醇和,香味谐调、余味绵长,有典型青稞香 | 绵甜柔和,诸味谐调,余味爽净,有青稞香 | | |
| 风格 | 具有青稞香型白酒的独特风格 | | | | |
| ^a 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℃以上应逐渐恢复正常。 | | | | | |

5.4 理化指标

应符合表2的规定。

表 2 理化指标

| 项 目 | 指 标 要 求 | | | 检测方法 | |
|---------------------------------|---------|------|------|-------------|-------------|
| 酒精度 ^a /(%vol) | 高度酒 | 中高度酒 | 低度酒 | GB 5009.225 | |
| 总酸/(g/L) | ≥ | 0.50 | 0.40 | GB/T 10345 | |
| 总酯/(g/L) | ≥ | 1.80 | 1.40 | GB/T 10345 | |
| 乙酸乙酯/(g/L) | ≥ | 1.00 | 0.60 | GB/T 10345 | |
| 固形物/(g/L) | ≤ | 0.40 | | | GB/T 10345 |
| 铅(以Pb计)/(mg/kg) | ≤ | 0.40 | | | GB 5009.12 |
| 甲醇 ^b /(g/L) | ≤ | 0.60 | | | GB 5009.266 |
| 氰化物 ^b (以HCN计)/(mg/L) | ≤ | 8.0 | | | GB 5009.36 |

^a 酒精度允许公差±1%vol。
^b 甲醇、氰化物指标均按100%酒精度折算。

5.5 净含量

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

6 卫生要求

生产加工过程的卫生要求应符合GB 14881的规定。

7 检验规则

7.1 组批

由同一班次、同一生产线生产的包装完好的同一品种为一个批次。

7.2 出厂检验

7.2.1 抽样方法和数量

以每次投料生产的产品作为一个检验批次,每批随机抽取不少于 20 个小包装产品进行出厂检验。

7.2.2 检验项目

每批次产品出厂前应进行出厂检验,出厂检验项目包括:感官、酒精度、总酸、总酯、乙酸乙酯、甲醇、固形物、净含量。

7.3 型式检验

7.3.1 抽样方法和数量

从出厂检验合格的产品中随机抽取不少于 20 个小包装产品作为检测样品。

7.3.2 检验项目为本标准技术要求中 5.3~5.5 规定的全部项目。

7.3.3 型式检验每半年进行一次,发生下列情况之一的应进行:

- a) 主要原辅料、关键工艺、设备有较大变化时;
- b) 更换设备或长期停产后,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) 国家有关行政管理部门提出进行型式检验要求时。

7.4 判定规则

所测项目全部合格判为合格,若出现一项不合格项目时,可从该批产品中两倍量抽样进行复检,若仍有不合格项则判定该批产品为不合格或型式检验不予通过。

8 标志、包装、贮存和运输

8.1 标志

8.1.1 产品标签应符合 GB 7718 和 GB 28050—2011 的规定。

8.1.2 包装贮运标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.2 包装

所有包装材料(容器)应符合国家食品卫生要求。无污染、无异味、无霉变。包装应牢固、密闭、防潮,能保护产品的品质;同时,包装应整洁、美观。

8.3 贮存

产品应贮存在清洁、干燥、阴凉、通风、无异味的仓库中,不得与有毒有害物质混贮,防晒、防雨淋。库房内应有防鼠、防尘、防潮设施。

8.4 运输

运输工具应清洁、卫生、干燥、无异味、无污染;运输时应防雨、防潮、防暴晒。装卸时应轻放轻卸,严禁与有毒有害、有异味、易污染的物品混装、混运。