附件 1：

T/CBJ

团　　体　　标　　准

T/CBJ 3105-20XX

司陶特（世涛）啤酒

Stout Beer

（征求意见稿）

20××年××月××日发布　　20××年××月××日实施

中国酒业协会　发布

目　次

前言……1
1　范围……2
2　规范性引用文件……2
3　术语和定义……2
4　要求……3
5　分析方法……4
6　检验规则……4
7　标志、包装、运输和贮存……5

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。

本标准由中国酒业协会团体标准审查委员会归口。

本标准负责起草单位：广州珠江啤酒股份有限公司。

本标准参加起草单位： 广州南沙珠江啤酒有限公司、中国食品发酵工业研究院、青岛啤酒股份有限公司、华润雪花啤酒（中国）有限公司、北京燕京啤酒股份有限公司、百威（武汉）啤酒有限公司、嘉士伯（中国）有限公司、辽宁天湖啤酒有限责任公司、上海达译机电工程有限公司。

本标准主要起草人：涂京霞、张智皓、郑淼、尹花、钟俊辉、王培武、林智平、姜寿浩、吕彦东、李享宇、鲍春雷、郭新光、邢磊、刘月琴、王欣、李晶晶、包莹、陈鹏、张晶。

司 陶 特（世 涛） 啤 酒

1 范围

本标准规定了司陶特（世涛）啤酒的术语和定义、要求、分析方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于司陶特（世涛）啤酒的生产、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。

GB 2758 食品安全国家标准 发酵酒及其配制酒

GB 2761 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量

GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量

GB/T 4927 啤酒

GB/T 4928 啤酒分析

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

司陶特（世涛）啤酒 Stout Beer

使用烘烤麦芽或烘烤大麦作原料之一，经上面啤酒酵母发酵的酒精度较高的深色啤酒。

3.1.1

经典司陶特（世涛）啤酒 Classic Stout Beer

不添加与调整啤酒风味无关的物质，不添加燕麦、乳糖或咖啡等特殊原辅料或香料，具有烘烤、咖啡或巧克力等香气的司陶特（世涛）啤酒。

3.1.2

烈性司陶特（世涛）啤酒 Imperial Stout Beer

不使用食用酒精勾兑，酒精度≥7.0%vol的司陶特（世涛）啤酒。

China Alcoholic Drinks Association Group Standards 中国酒业协会团体标准 CBJ

3.1.3

特种司陶特（世涛）啤酒 Specialty Stout Beer

不添加与调整啤酒风味无关的物质，添加燕麦、乳糖或咖啡等特殊原辅料或香料,具有相应特征风格的司陶特（世涛）啤酒。

4 要求

4.1 感官要求

香气和口味应符合表1的规定，其他感官要求应符合GB/T 4927的规定。

表1 感官要求

项目	经典司陶特（世涛）	烈性司陶特（世涛）	特种司陶特（世涛）
香气和口味	具有较明显的烘烤、咖啡或巧克力等香气，口味纯正，酒体协调，无异味	具有较明显的烘烤、咖啡或巧克力等香气，口味纯正，酒体浓烈、醇厚、协调，无异味	具有较明显的烘烤、咖啡或巧克力等香气，以及所添加的特殊原辅料或香料香气和（或）口感，口味纯正，酒体协调，无异味

4.2 理化要求

酒精度、色度、苦味质应符合表2规定，其他理化要求应符合GB/T 4927的规定。

表2 理化要求

项目	经典司陶特（世涛）	烈性司陶特（世涛）	特种司陶特（世涛）
酒精度[a]/（%vol）	≥4.0 ，<7.0	≥7.0	≥4.0
色度/（EBC）	≥40		
苦味质/（BU）	≥20	≥30	≥20
a 酒精度实测值与标签标示值不允许负偏差，允许的正偏差为1.0%vol			

4.3 食品安全要求

应符合 GB2758、GB2761、GB2762 的规定。

4.4 净含量

应符合 JJF1070 的规定。

5 分析方法

感官要求、理化要求和净含量按 GB/T 4928 检验。

6 检验规则

6.1 组批

同一清酒罐、同一包装线、连续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。

6.2 抽样

6.2.1 按表 3 抽取样本。桶装啤酒应使用灭菌的器具，在无菌条件下从各样本中采样、封装。箱装（瓶、听）啤酒先按表 3 规定抽取样本，再随机从各样本中抽取单位样品件数。当样品总量不足 4.0L 时，应适当按比例增加取样量。

表 3 抽样表

样本批量范围/箱或桶	样本数/箱或桶	单位样本数/瓶或听
50 以下	3	3
51～1200	5	2
1201～35000	8	1
≥35001	13	1

6.2.2 采样后应立即贴上标签，注明：样品名称、品种规格、数量、制造者名称、采样时间与地点、采样人。将其中三分之一样品封存，保留 10 天备查。其余样品立即进行感官、理化和净含量等要求的检验。

6.3 检验分类

6.3.1 出厂检验

6.3.1.1 产品出厂前，应由生产企业的质量监督检验部门按本标准规定逐批进行检验，检验合格，方可出厂。产品质量检验合格证明（合格证）可以放在包装箱内，也可以在标签上或在包装箱外打印“合格”二字。非预包装工坊啤酒除外。

6.3.1.2 检验项目：感官要求、理化要求（苦味质除外）和净含量。

6.3.2 **型式检验**

6.3.2.1 检验项目：4.1-4.4 的全部要求。

6.3.2.2 型式检验至少每半年进行一次。有下列情况之一者，亦应进行：

a）原辅材料有较大变化时；

b）更换设备或停产后重新恢复生产时；

c）出厂检验与上次型式检验结果有较大差异时；

d）国家市场监督管理机构提出抽检要求时。

6.4 **“不合格项目”分类**

6.4.1 “严重瑕疵”项目:食品安全要求、净含量、标签。

6.4.2 “一般瑕疵”项目:除 “严重瑕疵”以外的其余项目。

6.5 **判定规则**

6.5.1 出厂检验项目或型式检验项目全部符合本标准判为合格品。

6.5.2 出厂检验项目或型式检验项目如有一项不符合本标准，可以加倍抽样复检。复检后如仍不符合本标准，判为不合格品。

7 **标志、包装、运输、贮存**

应符合GB/T 4927中的相关规定。

China Alcoholic Drinks Association Group Standards
CBJ
中国酒业协会团体标准