

# CBJ

## 中国酒业协会团体标准

T/CBJ 3110-20××

---

### 黑啤酒

### Black 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

# 目录

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

本文件按照GB/T 1.1—2020给出的规则起草。

本文件由中国酒业协会提出。

本文件由中国酒业协会团体标准审查委员会归口。

本文件负责起草单位：百威投资（中国）有限公司。

本文件参加起草单位：

本文件主要起草人：暂略。

# 黑啤酒

## 1 范围

本文件规定了黑啤酒的术语和定义、要求、分析方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于黑啤酒的生产、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/T 4927 啤酒

GB/T 4928 啤酒分析方法

GB 2758 食品安全国家标准 发酵酒及其配制酒

GB 29921 食品安全国家标准 食品中致病菌限量

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

国家质量监督检验检疫总局[2005]第 75 号令—《定量包装商品计量监督管理办法》

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

#### **黑啤酒 Black Beer**

以麦芽、水为主要原料，加啤酒花(包括啤酒花制品)，经酵母发酵酿制而成的、含有二氧化碳可形成泡沫的色度大于等于41EBC的黑色啤酒。

注：包括无醇啤酒

## 4 产品分类

### 4.1 按照杀菌工艺分类

4.1.1 黑色生啤酒：不经过巴氏灭菌或瞬时高温灭菌的黑啤酒

4.1.2 黑色熟啤酒：经过巴氏灭菌或瞬时高温灭菌的黑啤酒

### 4.2 按照酵母类型分类

4.2.1 艾尔黑啤酒（黑色艾尔啤酒）：采用上面发酵酵母发酵生产的黑啤酒。

4.2.2 拉格黑啤酒（黑色拉格啤酒）：采用下面发酵酵母发酵生产的黑啤酒。

4.2.3 混合发酵黑啤酒：在酿造过程中，使用一种以上微生物混发酵生产的黑啤酒。

### 4.3 按照色度分类

4.3.1 浅黑色啤酒：色度在41EBC~60EBC的黑啤酒，也称暗色啤酒。

4.3.2 黑色啤酒：色度在61EBC~80EBC的黑啤酒。

4.3.3 深黑色啤酒：色度在81EBC及以上的黑啤酒，也称不透明啤酒。

### 4.4 按照酒精度分类

4.4.1 无醇黑啤酒：酒精度小于0.5%vol的黑啤酒。

4.4.2 低醇黑啤酒：酒精度为0.5%vol~2.5%vol的黑啤酒。

4.4.3 淡爽黑啤酒：酒精度为2.5%vol~4.0%vol的黑啤酒。

4.4.4 经典黑啤酒：酒精度为4.0%vol~6.0%vol的黑啤酒。

4.4.5 烈性黑啤酒：酒精度大于等于6.1%vol的黑啤酒。

### 4.5 按照其他特性分类

4.5.1 小麦黑啤酒：小麦和（或）小麦芽占麦芽比例30%以上，具有典型的小麦香、面包香，泡沫细腻的黑啤酒。

4.5.2 纯（全）麦黑啤酒：以水、大麦芽、小麦芽等发芽麦类为原料、添加啤酒花及制品，不添加其他原辅料、食品添加剂或香料，具有烘烤，咖啡或巧克力等香气的黑啤酒。

4.5.3 原浆黑啤酒：不稀释、不经过巴氏灭菌或瞬时高温灭菌的黑啤酒。

4.5.4 德式小麦黑啤酒（Dunkles Weissbier）：以水、大麦芽、小麦芽为原料、添加啤酒花及制品，上面酵母发酵，具有香蕉、丁香酵母特性、烤面包或焦香麦芽味道，伴随奶油轻柔质感的黑啤酒。

4.5.5 特种黑啤酒：经加入燕麦、黑麦、乳糖等特殊原辅料，或使用特殊工艺，具有相应特殊风格特征的黑啤酒。

## 5 要求

### 5.1 感官要求

应符合表1的规定。

表1 感官要求

项目		优级	合格
外观	悬浮物或沉淀物	允许有肉眼可见的微细悬浮物和沉淀物（非外来异物）	
	色度（EBC）	浅黑色啤酒	41-60
		黑色啤酒	61-80
	深黑色啤酒	≥81	
泡沫	形态	泡沫细腻	泡沫较细腻
	泡持性 <sup>a/s</sup> ≥	瓶装	180
		听装	150
香气和口味	香气	特征香气明显，口味纯正、爽口，酒体协调，柔和，无异味。	
a 对桶装啤酒、无醇啤酒、低醇啤酒、果蔬汁型啤酒、果蔬味型啤酒、酸啤酒和酒精度≥7.1%vol的黑啤酒无要求。			

## 5.2 理化要求

应符合表2规定。

表2 理化要求

项目		优级	合格
酒精度 <sup>a</sup> （%vol）	无醇黑啤酒	小于 0.5	
	低醇黑啤酒	≥0.5, ≤2.5	
	淡爽黑啤酒	>2.5, ≤4.0	
	经典黑啤酒	>4.0, ≤7.0	
	烈性黑啤酒	>7.0	
原麦汁浓度 <sup>b</sup> /°P		X	
总酸 <sup>c</sup> （mg/L）≤		4	
二氧化碳 <sup>d</sup> （mg/L）		0.35~0.65	
蔗糖转化酶活性 <sup>e</sup>		呈阳性	
a 酒精度标注最低值时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；酒精度标签标示目标值时，实测值与标签标示值允许偏差±0.5%vol。			
b “X”为标签上标注的原麦汁浓度，≥10.0°P 允许的负偏差为“-0.3”；<10°P 允许的负偏差为“-0.2”。			
c 对酸啤酒、小麦啤酒、果蔬汁型啤酒、果蔬味型啤酒、艾尔啤酒无要求；			
d 对桶装（生、熟）啤酒无要求，充氮啤酒下限无要求。			
e 仅对生啤酒有要求			

### 5.3 食品安全要求

应符合 GB2758、GB29921 的规定。

### 5.4 食品添加剂

应符合 GB 2760 的规定。

### 5.5 净含量

应符合 JJF1070 的规定。

## 6 分析方法

感官要求、理化要求和净含量按 GB/T 4928 检验。

## 7 检验规则

### 7.1 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。

### 7.2 抽样

7.2.1 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

7.2.2 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。

### 7.3 检验分类

#### 7.3.1 出厂检验

7.3.1.1 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。

7.3.1.2 检验项目：感官要求、理化要求和净含量。

### 7.3.2 型式检验

7.3.2.1 检验项目：5.1-5.5 的全部要求。

7.3.2.2 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) 国家食品药品监督管理机构提出抽检要求时。

## 7.4 “不合格项目”分类

7.4.1 “严重瑕疵”项目：食品安全要求、净含量、标签。

7.4.2 “一般瑕疵”项目：除“严重瑕疵”以外的其余项目。

## 7.5 判定规则

7.5.1 受检样品如有两项以下(含两项)指标检验不合格时，应重新自同批产品中抽取两倍量样品进行复验，以复验结果为准。

7.5.2 若复验结果仍有 1 项“严重瑕疵”时，判该批产品为不合格。

7.5.3 若复验结果仍有 1 项“一般瑕疵”，但不低于下一个质量等级指标时，判该批产品为合格；若低于下一个质量等级指标或者超过 1 项“一般瑕疵”时，则判该批产品为不合格。

## 8 标志、包装、运输、贮存

应符合GB/T 4927中的相关规定。