

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2027—94

猕猴桃酒

1 主题内容与适用范围

本标准规定了猕猴桃酒产品的分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于以猕猴桃鲜果为原料,经精选、破碎、发酵(或部分发酵)酿制而成的饮料酒。

2 引用标准

GB 191 包装储运图示标志
GB 2758 发酵酒卫生标准
GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
GB 4789.2 食品卫生微生物学检验 菌落总数测定
GB 4789.3 食品卫生微生物学检验 大肠菌群测定
GB 5009.12 食品中铅的测定方法
GB 10344 饮料酒标签标准
GB/T 15038 葡萄酒、果酒通用试验方法

3 分类

- 3.1 猕猴桃干酒
- 3.2 猕猴桃半干酒
- 3.3 猕猴桃半甜酒
- 3.4 猕猴桃甜酒
- 3.5 猕猴桃汽酒

4 技术要求

表 1

项 目		优 等 品	合 格 品
外 观		澄清,透明,无悬浮物,无沉淀	
色 泽	干、半干酒	微黄或浅黄色	
	半甜、甜酒	浅黄或金黄色	
	汽 酒	浅黄或金黄色	
香 气		具有猕猴桃清新的果香和醇厚、清雅、 协调的酒香	具有猕猴桃果香和纯正的酒香,无异 香

中华人民共和国轻工业部 1994-10-26 批准

1995-06-01 实施

续表 1

项 目 \ 级 别		优 等 品	合 格 品
滋 味	干、半干酒	具有纯净新鲜爽怡口感,酒体纯正,完整,协调适口	酒体醇和爽口,无异味
	半甜、甜酒	具有纯净新鲜爽怡口感,酒体醇厚,酸甜协调	酒体醇和爽口,酸甜协调,无异味
	汽 酒	分别具有干、半干、半甜、甜酒的滋味,还应有二氧化碳气特有的杀口力	
泡 沫	汽 酒	注入洁净杯中,应有洁白泡沫升起	

4.1 感官要求见表 1。

4.2 理化要求见表 2。

表 2

项 目 \ 级 别		优 等 品	合 格 品
酒精度 20℃,%(V/V)	酒 度	8.0~18.0	
	允 许 差	±1.0	
总 糖 (以葡萄糖计) g/L	干 酒	≤4.0	
	半 干 酒	4.1~12.0	
	半 甜 酒	12.1~50.0	
	甜 酒	>50.0	
干浸出物,g/L		≥14.0	≥12.0
滴定酸(以酒石酸计),g/L		4.0~8.0	
挥发酸(以乙酸计),g/L		≤0.8	≤1.1
维生素 C mg/L	干、半干酒	≥200	
	半甜、甜酒	≥150	
总二氧化硫,mg/L		≤250	
游离二氧化硫,mg/L		≤50	
二氧化碳 20℃,MPa	汽酒	≥0.30	

注:猕猴桃汽酒的总糖、维生素 C、干浸出物含量分别以猕猴桃干、半干、半甜、甜酒所规定的指标计

4.3 卫生要求

铅、细菌指标按 GB 2758 的规定执行。

5 试验方法

感官和理化要求的检验按 GB/T 15038 执行。

卫生要求的检验按 GB 4789.3 和 GB 5009.12 中的有关规定执行。

6 检验规则

6.1 组批

同原料、同配方、同工艺并一次调配所生产的,同一厂名、产品名称、规格、商标,同一包装线,并具有

同一质量合格证的产品为一批。

6.2 抽样

按表 3 抽取样品。

表 3

批 量 箱	抽取样本数 箱	抽取单位包装数 瓶	合格判定数 A_c	不合格判定数 R_c
≤ 500	8	8	1	2
> 500	13	13	2	3

注：① “样本”指产品的最大包装(箱)。

② “单位包装数”指从大包装中任意抽取的最小包装单位(瓶)。

6.3 交收检验

6.3.1 产品出厂前,应由生产厂的质检部门负责按本标准规定逐批进行检验。符合标准要求,并签署质量合格证的产品方可出厂。

6.3.2 交收检验项目包括:包装、标志、净容量、感官要求和理化要求。

6.3.3 不合格分类

A 类不合格:卫生要求、感官要求、干浸出物、挥发酸、总二氧化硫、二氧化碳。

B 类不合格:酒精度、总糖、滴定酸、维生素 C、游离二氧化硫。

6.3.4 交收检验判定规则

6.3.4.1 按表 3 抽取样本,进行包装、标志和净容量的检查。达到不合格判定数者,则判整批产品为不合格品。

6.3.4.2 按表 3 抽取样本,将样品分作两份,一份封存备查,另一份做感官和理化分析。按表 1 和表 2 中规定的指标进行检测。如有某项指标不符合标准要求时,可重新自两倍量包装中抽取样品进行复验,以复验结果为准。若仍有一项 A 类不合格或两项 B 类不合格时,则判该批产品为不合格品。

6.4 型式检验

6.4.1 一般情况下,企业一个季度进行一次型式检验,但有下列情况之一时,亦须进行型式检验。

- 更改主要原辅材料及配料;
- 更改关键工艺;
- 国家质量监督机构提出要求进行型式检验。

6.4.2 型式检验项目包括:除交收检验项目外,还有卫生要求。

6.4.3 型式检验判定规则

按 6.3.3 进行。

6.5 当供需双方对产品质量发生争议时,可由双方协商或选定仲裁单位,按本标准进行分析和判定。

6.6 出口产品按合同执行。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 标签标志必须符合 GB 10344 的有关规定。

7.1.2 销售产品的外包装(瓦楞纸箱、木箱)上要标明:产品名称、厂名、厂址、生产日期(批号)、商标、净重、毛重、规格。

7.1.3 储运图示的标志必须符合 GB 191 的有关规定。

7.2 包装

7.2.1 包装材料须符合《中华人民共和国食品卫生法(试行)》的有关规定。

- 7.2.2 外包装用瓦楞纸箱或木箱,箱内应衬有“防震”、“防撞”的间隔材料。
- 7.2.3 内包装用玻璃瓶,要求瓶体端正整齐,瓶外清洁、净亮、瓶口封闭严密,不得有漏气、漏酒现象。
- 7.2.4 瓶装酒的容量允许偏差:20℃时,20瓶酒的平均容量允许偏差,大于或等于500mL/瓶为±2%,小于500mL/瓶为±3%。
- 7.3 运输
 - 7.3.1 瓶装酒应在5~35℃下运输和贮存。
 - 7.3.2 产品在运输过程中要防止雨、雪、日晒、高温、受潮和人为损坏。
 - 7.3.3 产品在运输过程中车厢或其他运输工具应保持清洁,避免强烈震荡。
 - 7.3.4 产品在运输过程中不得与有毒、有害、易燃、易爆等物品混装混运。
- 7.4 贮存
 - 7.4.1 贮存仓库要保持清洁、阴凉、干燥、通风,防潮湿,不得露天堆放。
 - 7.4.2 仓库要定期进行检查,不得和具有腐蚀、有毒物品堆放一起,纸箱垒高不超过6层。
 - 7.4.3 保质期:瓶装酒的保质期不低于6个月。
 - 7.4.4 瓶装酒在保质期内不应发生混浊、酸败等现象。

附加说明:

本标准由中华人民共和国轻工业部质量标准司提出。

本标准由全国食品发酵标准化中心归口。

本标准由轻工业部食品发酵工业科学研究所负责起草。

本标准主要起草人康永璞。