

西藏自治区食品安全地方标准

DBS 54/2007—2025

食品安全地方标准 传统青稞酒小曲

Traditional Highland barley Wine Xiaoqu

2025-10-10 发布

2026-04-10 实施

西藏自治区卫生健康委员会 发布

目 次

前言..... II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语和定义..... 1

4 技术要求..... 1

5 试验方法..... 2

6 检验规则..... 3

7 标志、包装、运输、贮存.....4

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由西藏自治区农牧科学院农产品开发与食品科学研究所提出。

本文件由西藏自治区卫生健康委员会提出并归口。

本文件起草单位：西藏自治区农牧科学院农产品开发与食品科学研究所、西藏达热瓦青稞酒业股份有限公司和中国食品发酵工业研究院有限公司。

本文件主要起草人：张玉红、薛洁、于佳俊、靳玉龙、张晓蒙、贾福晨、白婷、刘家乐、赵建平。

食品安全地方标准

传统青稞酒小曲

1 范围

本文件规定了传统青稞酒小曲的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志和标签、包装、运输、贮存的基本要求。

本文件适用于传统青稞酒小曲的生产、检验和销售。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 5009.3 食品安全国家标准 食品中水分的测定
GB 5009.11 食品安全国家标准 食品中总砷及无机砷的测定
GB 5009.12 食品安全国家标准 食品中铅的测定
GB 5009.225 食品安全国家标准 酒和食用酒精中乙醇浓度的测定
GB 5009.22 食品安全国家标准 食品中黄曲霉毒素B族和G族的测定
GB 5749 生活饮用水卫生标准
GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB 31639 食品安全国家标准 食品加工用菌种制剂
GB/T 191 包装储运图示标志
GB/T 11760 青稞
QB/T 4257 酿酒大曲通用分析方法
QB/T 4577 甜酒曲
JJG 453 标准色板检定规程

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 传统青稞酒小曲

以青稞粉为主要原料，添加或不添加其他辅料，接种酿酒酵母 (*Saccharomyces cerevisiae*)，接种或不接种根霉属 (*Rhizopus sp.*) 等微生物，经过通风培养、干燥、包装等工艺制得的发酵剂。

4 技术要求

4.1 原辅料

4.1.1 水

应符合 GB 5749 的规定。

4.1.2 青稞

应符合 GB/T 11760 的规定。

4.1.3 根霉属、酿酒酵母

应符合 GB 31639 的规定。

4.2 感官要求

应符合表1的规定。

表 1 感官指标

项目	要求
色泽	乳白色至浅黄色、无杂色
气味	具有小曲特有的香气、无异味
状态	饼状或球状
杂质	无正常视力可见外来杂质

4.3 理化指标

应符合表2的规定。

表 2 理化指标

项目	要求
水分/% $\leq$	10.0
酸度（以乳酸计）/% $\leq$	0.9
糖化力/U $\geq$	400
酒精度/%vol $\geq$	2.0

4.4 安全性指标

表 3 安全指标

项目	要求
总砷（以As计）/（mg/kg） $\leq$	0.5
铅（以Pb计）/（mg/kg） $\leq$	0.5
黄曲霉毒素B1/（ μ g/kg） $\leq$	5.0

4.5 生产加工过程中的卫生要求

按GB 14881的规定执行。

5 试验方法

5.1 感官要求

称取25.00g样品倒在标准白板上（白板应符合JJG 453的要求），在光线充足的条件下，观察色泽、外观、是否有杂，并闻其气味。

5.2 理化指标

5.2.1 水分

按GB 5009.3规定的方法测定。

5.2.2 酸度

按QB/T 4577中6.4规定的方法测定。

5.2.3 糖化力

按QB/T 4257中5.6规定的方法测定。

5.2.4 酒精度

按GB 5009.225规定的方法进行测定

5.2.5 总砷

按GB 5009.11规定的方法测定。

5.2.6 铅

按GB 5009.12规定的方法测定。

5.2.7 黄曲霉毒素 B1

按GB 5009.22规定的方法测定。

6 检验规则

6.1 组批

同一配方、同一批原料、同一工艺生产，同一规格的产品为一批。

6.2 抽样

产品按批抽样。批量少于600件时，从不少于3件包装中抽取样品；批量大于600件时，从不少于0.50%比例的包装中随机抽取样品。样本总量不应少于500.00g。

6.3 出厂检验

6.3.1 产品出厂前，应按本标准规定进行出厂检验。检验合格，签署质量检验合格报告单的产品方可出厂。

6.3.2 出厂检验项目：感官、水分、酸度、糖化力、酒精度。

6.4 型式检验

6.4.1 型式检验的项目：本文件中规定的全部要求。

6.4.2 一般情况下应每6个月进行1次型式检验，有下列情况之一时也应进行型式检验：

- a) 更改主要原辅材料及配料时；
- b) 更改关键工艺或设备时；
- c) 新试制的产品或正常生产的产品停产 3 个月后，重新恢复生产时；
- d) 出厂检验与上次型式检验结果有较大差异时；

6.5 判定规则

如有一项不合格时，应重新自同批产品中抽取两倍量的样品进行复验，以复验结果为准。若仍有一项指标不合格，则判整批产品不合格。

7 包装、标志、运输、贮存

7.1 包装

产品的包装应采用符合相应的食品包装用卫生标准的材料，包装封口应严密、牢固、无破损。

7.2 标志

运输包装标志应符合GB/T 191的规定。

7.3 运输

运输应防止日晒、雨淋，严禁与不洁或有毒、有害物质物品混装。

7.4 贮存

成品应贮存在清洁干燥、通风、无异味，常温，具有有防鼠、防蝇、防尘设施的成品库内。产品在保存中不应与霉变、被污染的杂物混存。
