

T/CBJ 3111 《有机啤酒》（征求意见稿）团体标准编制说明

一、工作简况

（一）任务来源

随着我国居民生活水平的不断提高和消费升级趋势的加速推进，消费者对于啤酒品质提出了更高的要求。高质量、标准化和差异化的啤酒产品成为了啤酒企业发展的关键要素之一。在此背景下，有机啤酒作为一种更加注重原料来源和生产工艺的产品类型，越来越受到消费者的青睐。

有机食品以其来自良好生态农业体系的特点，不使用化学农药、化肥、化学防腐剂等合成物质，也不使用基因工程生物及其产物，因此被认为是真正来自于自然、富营养、高品质和安全环保的生态食品。有机啤酒正是遵循这一理念生产的啤酒产品，其不仅有益于人体健康，而且在生产过程中能够提高土壤肥力，增加物种多样性，减少碳排放，符合可持续发展的要求。

目前，虽然市场上已经存在GB 4927-2008《啤酒》这一国家标准，但对于有机啤酒特有的感官要求和理化要求尚未有明确的规定，这导致市场上有机啤酒产品质量参差不齐、稳定性较差等问题，对企业的长远发展造成了不利影响。因此，有必要制定一套专门针对有机啤酒的标准，以规范产品质量并推动行业的健康发展。

2023年12月26日，中国酒业协会团体标准审查委员会根据《中国酒业协会团体标准审查细则（2017版）》的立项审查程序，对百威投资中国有限公司提交的《有机啤酒》团体标准项目建议书进行了审查。审查意见基本表示赞同。

根据《中国酒业协会团体标准管理办法（2019修订版）》的规定，经协会研究决定，批准百威投资中国有限公司作为该标准的牵头单位，负责组织起草工作组，制定详细的工作进度和时间表，开展标准的起草和制订工作。

（二）起草单位及起草人情况介绍

起草单位：暂略。

起草人：略。

（三）主要工作过程

1. 起草阶段

项目承担单位百威投资（中国）有限公司2023年12月26日接到团体标准立项的通知后，联合其他啤酒生产企业和中国食品发酵研究院随即组建了《有机啤酒》标准起草工作组。工作组首先系统地收集和分析了国内外关于啤酒、有机食品的标准法规及相关科研成果，以全面了解行业现状和市场趋势。

2024年1月，标准起草小组在百威投资（中国）有限公司召开了首次工作会议，明确了标准的名称、范围和主要框架。会议重点讨论了有机啤酒的定义、分类以及标准的适用范围，为后续工作奠定了基础。

2. 研究与分析阶段

2024年2月，标准起草小组开展了广泛的文献综述工作，搜集了大量国内外关于啤酒、有机食品等相关产品文献、企业标准、行业标准、国家标准等资料，以确保标准的科学性和前瞻性。

2024年3月至4月期间，工作组对收集到的有机啤酒样品进行了全面的感官、理化和风味分析，为标准的技术要求提供了实证依据。

3. 标准草拟与内部审议

2024年5月，结合前期的会议研讨、文献调研、企业调研和检测数据分析，工作组确立了有机啤酒标准的主要技术要求。经过多次内部论证和修订，最终形成了工作组讨论稿。

4. 征求意见稿形成

2024年6月，标准起草小组继续深化讨论，广泛征求了行业专家、生产企业和消费者的建议。在综合各方意见的基础上，对标准草案进行了进一步的修改和完善，形成了《有机啤酒》团体标准征求意见稿，面向全社会公开征求意见。

二、标准编制原则和确定标准主要内容

(一) 标准编制原则

在标准制定过程中，标准起草小组紧密贴合酿造企业的实际生产情况以及产品特性，对有机啤酒原材料，生产和有机加工严格把控，进而对有机啤酒产成品的感官、理化、风味等指标做了较详细的要求，并对其分析方法做了详细规定，确立有机啤酒产品品质的关键参数，在符合国家标准的前提下，突出产品的特点和优势，力求使得本标准具有创新性、科学性和普遍性，可促进啤酒尤其是有机啤酒产业的可持续、健康发展。本标准的制定旨在：

科学性与创新性：依据最新的科研成果和行业实践，确保标准的技术要求既前沿又严谨，反映有机啤酒的独特属性和品质要求。

普遍性与适应性：考虑到不同地域、不同规模企业的生产条件，标准设计兼顾了普遍适用性和特殊场景下的灵活性，力求覆盖广泛的应用范围。

规范性与可操作性：标准内容清晰、具体，易于理解和执行，确保所有参与方能够有效遵循，促进有机啤酒产业的标准化生产。

协调一致性：与现有国家标准、行业标准及相关法规保持协调，避免冲突，确保标准的连贯性和互补性。**促进可持续发展：**通过设定合理的生产规范和环境友好指标，引导行业向低碳、绿色方向转型，推动可持续发展。

技术引领与健康导向：标准的制定充分考虑了消费者对健康饮品的需求，旨在提升产品品质，保障消费者健康，同时引领行业技术进步。

遵循标准制定规则：标准格式严格遵守 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》，确保文件的规范性和专业性。依据国家标准 GB 4927-2008《啤酒》、GB/T 19630《有机产品》等相关标准制定。

通过上述原则的贯彻，本标准旨在促进有机啤酒产业的规范化、标准化和可持续发展，为消费者提供高品质、健康、环保的饮品选择。

(二) 标准主要内容说明

当前消费者对健康和环保的关注度日益提升，有机啤酒作为一种高品质、环保的选择，满足了这部分市场的需求。

健康与有机啤酒精酿市场显示出较大的增长潜力，尤其是对于小型和中型啤酒酿造企业而言，通过提供特色化和个性化产品来吸引消费者成为可能。

随着科技的进步，环保技术如高效过滤技术、生物处理等在啤酒行业的应用日益广泛，这为有机啤酒的生产提供了技术支持。

绿色食品、有机食品的发展，以及相关的证后监管要求，为有机啤酒设定了较高的门槛，同时也提供了行业发展的规范框架。

1 范围

规定了有机啤酒的术语和定义、要求、分析方法、检验规则、标志、销售、包装、运输和贮存及管理体系。

2 术语和定义

本标准中，明确“有机啤酒”是指“以经过有机认证的麦芽、大米等为主要原料，加啤酒花（包括酒花制品），经酵母发酵酿制而成的、含有二氧化碳的、起泡的、低酒精度并获得有机产品认证的啤酒。”其定义包括了有机无醇啤酒（有机脱醇啤酒）。“有机熟啤酒”是指“经过巴氏灭菌或瞬时高温灭菌的有机啤酒。”“有机生啤酒”是指“不经巴氏灭菌或瞬时高温灭菌，而采用其他物理方法除菌，达到一定生物稳定性的有机啤酒。”

“有机鲜啤酒”是指“不经巴氏灭菌或瞬时高温灭菌，成品中允许含有一定量活酵母菌，达到一定生物稳定性的有机啤酒。”

以上定义是在现有行业理解的基础上制定的，进一步适用于有机啤酒的标准体系，确保标准的清晰性和统一性，便于行业内不同参与者理解与执行。

3 要求

3.1 原料要求

本标准中，明确“用于生产有机啤酒的原料（如麦芽、大米等）必须是经过有机认证，且在终产品中所占的比例不得少于95%。”作为配料的水应符合GB 5749的要求，且不计入上述要求的配料中。“为保证原料的新鲜度，运输原料的车辆和容器需干净、无污染；长途运输需要帐或其他覆盖物，防止污染。”“有机原料与常规原料在运输过程中应有效隔离，防止交叉污染。”“有机原料与常规原料在储藏过程中应有效隔离，并明确标识，避免有机产品受到污染。”“有机原料入厂时需做好相关记录，便于进行可追溯管理，需要记录的信息包含但不限于以下内容：采收（购）时间、基地名称、原料品种、数量、运输车辆信息等，外购原料须保存原料的有机产品认证证书、销售证、采购票据等。”以上规定是在现有行业规范的基础上制定的，进一步适用于有机啤酒的生产标准体系，确保原料的有机认证状态，保证产品无化学农药和化肥残留，符合环保和健康标准。对原料新鲜度和存储、运输条件的要求，旨在维持原料的质量，减少污染风险，确保最终产品的纯净度和安全性。

3.2 食品添加剂及加工助剂要求

本标准中，明确“加工过程中使用的食品添加剂及加工助剂应符合GB/T 19630中表E.1和表E.2的要求，使用条件应符合GB 2760的规定。”“使用GB/T 19630中表E.1和表E.2以外的其他物质时，应向认证机构提交评估申请，机构根

据GB/T 19630中附录G对其进行评估，并经国家相关主管部门批准后方可使用。”以上规定是在GB/T 19630国家标准的基础上制定的，进一步适用于有机啤酒的生产标准体系，限制食品添加剂和加工助剂的使用，以保证有机啤酒的自然属性，避免人工合成物质对啤酒风味和健康造成影响。

3.3 其他配料要求

本标准中，明确“推荐使用非转基因酵母及酶制剂，以保持产品的有机和自然特性。”选用此类酵母和酶制剂的目的是体现有机产品的核心理念，即尊重自然生态，避免引入转基因成分，从而确保啤酒的纯净性和传统风味。此规定进一步适用于有机啤酒的生产标准体系，以维护产品的自然特性和消费者的健康利益。

3.4 感官要求

以对多种有机啤酒样品的感官品评为基础，结合品评人员的专业判断，对有机啤酒的感官特性描述如下为参考，以啤酒感官品评通用准则为依据，制定有机啤酒感官品质指标。

表1 对有机啤酒的感官特性

编号	感官品评
有机啤酒 1	酯香，轻微涩感，中等水果味，清新酒花香，微苦，微甜，无沉淀，滞口
有机啤酒 2	轻微果香，酒花香，略酸，微苦，稍许滞口，酸甜平衡
有机啤酒 3	轻微酯香，轻微涩感，中等水果味，清新酒花香，苦感明显，酸甜平衡，无沉淀
有机啤酒 4	轻微酯香，酒体干净，轻微水果味，清新酒花香，苦感适中，无沉淀，酸甜平衡
有机啤酒 5	轻微水果香，轻微酒花香，苦甜平衡，酸甜适中，无沉淀，酒体略淡，酵母味
有机啤酒 6	果香，酒体干净，略苦，略涩，轻微酵母味
有机啤酒 7	酯香，酒体单薄，苦味明显，轻微涩感，轻微滞口，轻微淀粉味
有机啤酒 8	果香，酒体干净，略苦，酒花香味，收口快，酵母味
有机啤酒 9	酯香，酒体干净，苦，酸甜平衡，轻微酒花，轻微酵母味
有机啤酒 10	果香，轻微酯香，轻微酵母味，酸甜平衡，略苦，涩

并依据啤酒感官品评通用准则，我们制定了有机啤酒的感官品质指标。通过下述感官品评结果，我们可以看出不同批次的有机啤酒在酒体、香气、口味等方面存在细微差异。为了确保有机啤酒的质量一致性和高标准，表 2 中所列的感官要求提供了明确的评价基准，有助于生产商在酿造过程中控制产品质量，从而满足

消费者的期望

有机啤酒应符合表2的规定。

表2 有机啤酒感官要求

项目		优 级	一 级	
外观	透明度	清亮，允许有肉眼可见的微细悬浮物和沉淀物（非外来异物）		
	浊度 ^a /EBC	0.9	1.2	
泡沫	形态	泡沫洁白细腻，持久挂杯	泡沫较洁白细腻，较持久挂杯	
	泡持性 ≥	瓶装	180	130
		听装	150	110
香气和口味		有明显的酒花香气，口味纯正，爽口，酒体协调，柔和，无异香、异味	有较明显的酒花香气，口味纯正，较爽口，协调，无异香、异味	
^a 浊度指0°C时90°角时的测量值。				

3.5 理化要求

以对多种有机啤酒样品的理化检测结果为基础，并结合品评人员的专业判断，以下是对有机啤酒理化特性的描述。依据啤酒理化要求，我们制定了有机啤酒的理化指标，以确保其品质稳定且符合高标准。

表3 有机啤酒理化要求

编号	原麦汁浓度 (OG) °P	表观糖 度 (AE) °P	发酵度 (RDF) %	酒精度 (ABV) mL/100 mL	酸度pH	二氧化碳 (g/l)
有机啤酒 1	14.30	3.48	63.0	5.86	4.22	5.53
有机啤酒 2	13.35	3.40	62.3	5.36	4.29	5.34
有机啤酒 3	12.00	2.58	65.0	5.02	4.18	5.49
有机啤酒 4	11.32	2.6	63.4	4.64	4.32	5.38
有机啤酒 5	11.10	2.24	66.0	4.70	4.26	5.2
有机啤酒 6	10.80	2.04	67.0	4.64	4.19	5.39
有机啤酒 7	10.20	1.87	67.43	4.39	4.28	5.23
有机啤酒 8	9.50	1.69	67.80	4.10	4.21	5.42
有机啤酒 9	8.00	1.36	68.30	3.46	4.09	5.42
有机啤酒 10	7.00	1.25	67.50	2.98	4.22	5.35

通过上述理化指标结果，我们可以看出不同批次的有机啤酒在原麦汁浓度、酒精度、酸度、二氧化碳含量以及双乙酰等理化参数方面存在细微差异。为了确保有机啤酒的质量一致性和高标准，我们制定了以下理化指标要求：

表4 有机啤酒理化要求

项 目		优 级	一 级
酒 精 度 / (%vol) ≥	大于等于14.1°P	5.2	
	12.1°P~14.0°P	4.5	
	11.1°P~12.0°P	4.1	
	10.1°P~11.0°P	3.7	
	8.1°P~10.0°P	3.3	
	小于等于8.0°P	2.5	
原麦汁浓度 ^a /°P		X	
总 酸 / (mg/100 mL) ≤	大于等于14.1°P	3.0	
	10.1°P~14.0°P	2.6	
	小于等于10.0°P	2.2	
二氧化碳 / (质量分数)		0.35~0.65	
双乙酰 / (mg/L) ≤		0.10	0.15
蔗糖转化酶活性 ^b		呈阳性	
^a “X”为标签上标注的原麦浓度，≥10.0°P允许的负偏差为“-0.3”；<10.0°P允许的偏差为“-0.2”。 ^b 仅对“生啤酒”和“鲜啤酒”有要求。			

这些理化指标为有机啤酒的生产设定了明确的质量控制标准，有助于确保每一批次的有机啤酒均能达到预期的质量水平，从而保证产品的稳定性和高品质，满足消费者的期望。

3.6 卫生要求

设备、工具应使用GB/T 19630中表E.3列出的清洁剂和消毒剂清洁消毒，空间杀菌不应使用硫磺熏蒸。

清洁消毒和空间杀菌的规定，是食品安全的基础，防止生产过程中发生交叉污染，保障消费者健康。

3.7 净含量

按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》执行。

4 分析方法

感官要求、净含量和理化要求按GB/T 4928检验。

5 检验规则、标志和销售

5.1 检验规则

5.1.1 检验规则应按GB 4927执行。

5.1.2 应制定规范化的成品留样保存计划，每批成品按规定留样。

5.2 标志

5.2.1 有机啤酒的标志除满足GB 7718和GB 4927关于标志的要求外，还必须满足GB/T 19630中关于标识与标志的要求。

5.2.2 在获证产品或者产品的最小销售包装上，加施中国有机产品认证标志、有机码和认证机构名称。

5.3 销售

5.3.1 有机啤酒的销售应按GB/T 19630中关于销售的内容执行。

6 包装、运输和贮存

6.1 包装

6.1.1 包装应按GB 4927与GB/T 19630中关于包装的内容执行。

6.1.2 包装应简单、实用，避免过度包装。

6.2 运输

6.2.1 运输应按GB 4927与GB/T 19630中关于运输的内容执行。

6.2.2 运输工具在装载有机产品前应清洗干净。

6.2.3 有机产品在运输过程中应避免与常规产品混杂和受到污染。

6.2.4 在运输和装卸过程中，外包装上的有机认证标志及有关说明不得被玷污或损毁。

6.2.5 运输和装卸过程必须有完整的档案记录，并保留相应的单据。

包装、运输和贮存的要求，确保了产品在整个供应链中的完整性和安全性，

避免外界因素对产品质量的损害。

6.3 贮存

6.3.1 贮存应按GB 4927与GB/T 19630中关于贮存的内容执行。

6.3.2 在储存过程中不得受到其他物质的污染，要确保有机认证产品的完整性。

6.3.3 应尽可能单独存放。若与常规产品共同存放，必须在仓库内划出特定区域，采取必要的包装、标签等措施，确保有机产品不与非认证产品混放。

6.3.4 储存仓库建议建立温湿度控制系统，产品储存温度保持在5℃~25℃为宜，湿度保持在60%~80%为宜。

6.3.5 成品储存区应有存量记录，成品应做进出库记录，内容应包括批号、出货时间、地点、对象、数量等，便于质量追踪。

6.3.6 仓库应经常清理，储存物品不得直接放置地面。有机产品储存场所应采取生态和物理措施去除苍蝇、老鼠、蟑螂和其他有害昆虫及其孳生条件。

6.3.7 产品出入库和库存量必须有完整的档案记录，并保留相应的单据。

7 管理体系

7.1 基本要求

7.1.1 有机啤酒生产者、加工者、经营者的基本要求应按GB/T 19630中关于管理体系基本要求的内容执行。

7.2 资源管理

7.2.1 资源管理按GB/T 19630中关于资源管理的内容执行。

7.3 内部检查

7.3.1 内部检查按GB/T 19630中关于内部检查的内容执行。

7.4 追溯和召回

7.4.1 企业应根据国家相关要求建立可追溯、产品召回管理办法等相关的文件，并根据企业及行业发展持续改进以保障体系的有效性。

7.4.2 企业应根据规定定期进行模拟产品追溯及产品召回演练，并记录归档。

7.4.3 企业宜建立产品信息化管理程序，确保产品质量安全信息管理。

建立管理体系，包括内部检查、追溯和召回机制，以及持续改进策略，是实现有机产品标准化生产的关键，有助于企业及时发现和解决问题，提升产品质量和消费者信任度。

7.5 投诉

7.5.1 有机啤酒生产、加工、经营者应建立和保持有效地处理客户投诉的程序，并保留投诉处理全过程的记录，包括投诉的接受、登记、确认、调查、跟踪、反馈。

7.6 持续改进

7.6.1 持续改进按GB/T 19630中关于持续改进的内容执行。

三、主要试验（或验证）的分析、综述报告、技术经济论证和预期经济效果

本标准对有机啤酒的术语和定义、感官要求和理化要求等继续梳理和规范，形成标准化的产品质量判定规则，以期能够规范有机啤酒感官及理化品质在行业范围内的统一，并为未来有机啤酒新产品的开发、标准制定、产品分类、检验规则等提供理论依据，真正从规范层面上指导有机啤酒生产及质量管控，满足了社会对于高品质啤酒尤其是高品质有机啤酒的消费需求，促进啤酒产业发展。

有机食品是一种根据有机农业生产要求和相应的标准生产、加工，并经过具有资质的独立认证机构认证的产品及其加工产品，具有质优物美的特点。目前，我国虽有较多有机食品生产企业，但总体上规模较小，精深加工能力不强，在啤酒相关生产中研究较少，且目前并无有机啤酒的生产标准和评判标准，导致质量参差不齐、稳定性较差，造成原料以及人力资源的浪费，对企业的长久发展有不利影响。“有机啤酒”作为具有天然、健康、环保特点的啤酒，其标准化可规范和提升产品的质量要求，满足消费者对于高品质啤酒的需求，为进一步推动有机啤酒乃至整个啤酒行业健康可持续发展夯实基础和提供支撑。

（一）技术经济论证

1 市场分析与预测

有机啤酒的市场定位清晰，针对追求健康生活方式和环保意识强的消费者群体，预计随着消费者对健康和环保认知的提升，市场需求将持续增长。

通过标准化，可以提高有机啤酒的市场认可度和品牌价值，增强消费者信心，从而开拓更广阔的市场空间。

2 成本效益分析

初始投资成本可能较高，包括原料成本、设备升级、认证费用等，但长期来

看，标准化生产可以提高生产效率，减少原料浪费，降低运营成本。

通过提高产品质量和稳定性，减少不合格产品，可以显著降低后续处理成本和潜在的法律风险。

3 经济效益预期

标准化生产有望提高有机啤酒的售价，因为消费者愿意为高品质、健康、环保的产品支付溢价。

预计随着市场规模的扩大，生产规模效应将显现，单位成本下降，利润空间增加。

(二) 综述报告

标准化有机啤酒的生产与质量控制，不仅能显著提升产品品质，还能促进产业链的优化升级。通过实施标准化，可以减少生产过程中的不确定性，提高生产效率，降低运营成本，同时增强消费者信任，扩大市场份额。此外，标准化还有助于推动行业技术创新和产品创新，引导企业向绿色、健康、可持续发展的方向发展，促进整个啤酒行业的转型升级。

(三) 预期经济效果

提升产品附加值：标准化有机啤酒的生产，使得产品具有更高的市场竞争力，能够获得更高的售价，增加企业收入。

促进产业链升级：标准化推动上下游企业提升技术水平和管理水平，促进产业链整体升级，形成良性的产业生态系统。

扩大市场占有率：标准化有机啤酒满足了消费者对健康和环保的需求，有助于企业扩大市场占有率，增强品牌影响力。

增强企业社会责任感：通过生产有机啤酒，企业能够更好地履行社会责任，响应国家绿色发展号召，提升企业形象和社会地位。

四、采用国际标准与国外先进标准的程度，以及与国际、国外同类标准水平的对比情况，或与测试的国外样品的有关数据对比情况

从国外有机啤酒生产角度来看，国外目前已有相关有机啤酒产品，并符合各个国家的相关有机食品标准。

国内目前已有啤酒的标准，如 GB 4927-2008《啤酒》，但是关于有机啤酒

感官要求及理化要求的质量标准、生产标准的欠缺，可能导致产品稳定性较差、质量参差不齐等明显缺陷。具体而言，目前啤酒标准 GB 4927-2008《啤酒》对于感官和理化均做了相关描述限定，但是存在普适性、限定范围过广、独特性不足等缺陷，有机啤酒虽符合 GB 4927-2008《啤酒》相关要求，但无法突出有机啤酒独特的原料要求，所以亟需专门标准来限定有机啤酒品质，本标准《有机啤酒》应运而生。

（一） 国际标准与国外先进标准的采纳

国际有机农业运动联盟（International Federation of Organic Agriculture Movement，简称IFOAM）标准：IFOAM标准为全球有机农业提供了一套全面的指导原则，包括生产、加工、标识和贸易等多个方面。《有机啤酒》标准将借鉴IFOAM的基本原则，确保与国际有机农业的主流标准保持一致。

美国农业部（USDA）有机标准：USDA有机标准是全球范围内最具影响力的有机食品标准之一，尤其在原料来源、生产过程、标识和市场准入方面有严格规定。《有机啤酒》标准将参照USDA的高标准，确保原料的有机属性和生产过程的透明度。

欧盟有机农业标准：欧盟标准对有机产品的生产、加工、包装和标识有着详细的规定，特别是对动物福利和环境保护有较高要求。《有机啤酒》标准将融合欧盟标准的严谨性，强化有机啤酒的环保属性和动物福利考量。

（二） 与国际、国外同类标准水平的对比情况

原料要求：国际标准通常要求原料100%有机，而国内现有标准如GB 4927-2008《啤酒》对原料的有机属性未做具体要求。《有机啤酒》标准将明确规定不得少于95%的原料必须是经过有机认证，确保与国际标准一致。

生产过程：国际标准强调生产过程中的环保、动物福利和可持续性。《有机啤酒》标准将融入这些理念，提升生产过程的环保性和社会责任感。

标识与认证：国际标准要求有机产品必须有清晰的标识和认证。《有机啤酒》标准将建立相应的标识系统，确保消费者能够轻松识别有机产品。

五、与有关的现行法律、法规和强制性标准的关系

（一） 法律法规与标准的协调性

《有机啤酒》团体标准的编制严格遵循了GB/T 1.1《标准化工作导则 第1部

分：标准的结构和编写》、GB/T 20001.10《标准化工作指南 第10部分：标准中涉及安全的内容》、GB/T 20001.7《标准化工作指南 第7部分：标准中涉及环境的内容》、GB/T 20001.5《标准化工作指南 第5部分：标准中涉及健康的内容》等相关标准的编写要求，确保了标准文本的规范性和专业性。

（二） 强制性标准的遵循

本标准的技术内容充分体现了科学性、先进性和实用性，所有安全、质量、环保和健康等重要指标均严格遵守现行有效的强制性国家标准，包括但不限于：

GB 4927-2008《啤酒》：作为啤酒行业的基础标准，提供了啤酒产品的基本质量要求和技术规范，本标准在原料、食品添加剂及加工助剂要求等方面进行了补充和细化，以适应有机啤酒的特性。

GB 7718-2011《预包装食品标签通则》：明确了预包装食品标签的基本要求，本标准进一步规范了有机啤酒的标签信息，确保消费者能够清晰辨认产品的有机属性。

GB/T 19630《有机产品》系列标准：涵盖了有机产品的生产、加工、标识和管理体系，本标准在原料要求、加工助剂使用、标识等方面紧密衔接，确保有机啤酒符合有机产品的通用要求。

（三） 法律法规的遵照

本标准在编制过程中，充分考虑了与《中华人民共和国食品安全法》、《中华人民共和国农产品质量安全法》、《中华人民共和国标准化法》等相关法律法规的兼容性，确保标准的制定和实施不会与国家现行法律、法规产生冲突，同时能够有效促进有机啤酒行业的健康发展，满足社会对高品质、健康、环保啤酒的需求。

《有机啤酒》团体标准的制定，是在全面理解和贯彻现行法律法规和强制性标准的基础上进行的，通过科学、严谨的方法，填补了国内有机啤酒行业标准的空白，提升了有机啤酒的标准化水平，为行业的规范化、高质量发展奠定了坚实的基础。同时，标准的实施将有力促进有机啤酒的市场竞争力，满足消费者日益增长的健康、环保消费趋势，推动整个啤酒行业向更加绿色、可持续的方向迈进。

六、 重大分歧意见的处理经过和依据

本标准制定过程中，无重大分歧意见。

七、标准作为强制性标准或推荐性标准的建议

建议本标准作为团体标准发布，并在有机啤酒生产企业加以推广应用。

八、贯彻标准的要求和措施建议（包括组织措施、技术措施、过渡办法等内容）

本标准在有机啤酒酿造企业进行推广实施，对进一步规范有机啤酒的品质，推动有机啤酒乃至整个啤酒行业健康可持续发展。

九、废止或替代现行有关标准文件的建议

鉴于《有机啤酒》团体标准是针对有机啤酒这一细分领域的特定需求而制定，与其他现行标准不存在重复或冲突，因此，目前无需废止或替代任何现行有关标准文件。

十、其他应予以说明的事项

在《有机啤酒》团体标准的后续推广和实施过程中，应密切关注市场反馈和技术进展，适时对标准进行修订和更新，以确保其持续的科学性和实用性，更好地服务于有机啤酒行业的高质量发展。

《有机啤酒》团体标准起草工作组

2024年10月