

ICS XX. XXX. XX

CCS X XX

团 体 标 准

T/GZSX XXX—2021

醇柔酱香型白酒

(征求意见稿)

2021-XX-XX 发布

2021-XX-XX 实施

贵州省食品工业协会 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 产品分类-----	2
5 要求-----	2
6 检验规则-----	3
7 标签、标志、包装、运输和贮存-----	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》起草。

本文件由贵州金沙窖酒酒业有限公司提出。

本文件由贵州省食品工业协会归口。

本文件起草单位：贵州金沙窖酒酒业有限公司、贵州省产品质量检验检测院、贵州省食品检验检测院、贵州省酒类产品质量检验检测院（仁怀）、贵州轻工职业技术学院。

本文件主要起草人：龚 荣、陈 汀、孙宗奇、李卫东、田志强、孟望霓、戴奕杰、韦贺丽、龚文成、沈辉。

按照本文件实施生产活动或将本标准号标示于标签的各方，除本文件的起草单位外需获得本文件发布机构授权。

醇柔酱香型白酒

1 范围

本文件规定了醇柔酱香型白酒的术语和定义、要求、检验规则及标签、标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于醇柔酱香型白酒的生产、检验与销售。

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文件，不注明日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB 1351 小麦

GB 2757 食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒

GB 5009.225 食品安全国家标准 酒中乙醇浓度的测定

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 8951 食品安全国家标准 蒸馏酒及配制酒生产卫生规范

GB/T 10345 白酒分析方法

GB/T 10346 白酒检验规则和标志、包装、运输、贮存

GB/T 15109 白酒工业术语

JJF 1070 定量包装商品净含量检验规则

原国家质量监督检验检疫总局令【2005】第 75 号 定量包装商品计量监督管理办法

DB 52/T 867 酱香型白酒酿酒用高粱

3 术语和定义

GB/T 15109界定的术语和定义以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

醇柔酱香型白酒

在贵州省金沙县行政区域内，以高粱、小麦、饮用水为原料，以高温大曲为糖化发酵剂，经传统固态法发酵、蒸馏，分轮次贮存、精心勾调而成，未添加食用酒精及非白酒发酵产生的呈香呈色呈味物质，具有醇柔酱香风格的酱香型白酒。

3.2

酸酯总量

单位体积白酒中总酸和总酯的总含量。

4 要求

4.1 原辅料

4.1.1 饮用水（酿造用水）

取自赤水河上游河流水系的水，应符合 GB 5749 的规定。

4.1.2 高粱

主要产自于金沙县境内，少数产自于金沙县相邻地区的糯高粱，应符合DB 52/T 867的规定。

4.1.3 小麦

应符合 GB 1351的规定。

4.1.4 高温大曲

以优质小麦为原料，按传统工艺生产，发酵最高温度可达60℃-65℃，发酵期40天以上，贮存期六个月以上。高温大曲分为黄、白、黑三种曲型，以黄曲为主，曲色呈均匀的黄色或金黄色，曲香浓郁，带有明显的酱味和优雅的兰花香。

4.1.5 其他辅料

应符合相关的食品标准和有关规定。

4.2 酿造环境

该酿造区域位于贵州省西北部，在赤水河上游，地处乌蒙山与娄山山脉的交汇处，夹在乌江与赤水河之间。海拔高度457-1884米，年平均温度15.1℃，最低为4.3℃，最高气温约34℃，年平均相对湿度在81%左右，区域气候的主要特点为：温和、四季分明、无霜期长，昼夜温差大，雨量充沛，干湿季明显，日照较少，为酿造醇柔酱香型白酒提供了独特的生态环境。

4.3 酿造工艺

醇柔酱香型白酒主要生产工艺特点：季节性生产（端午制曲、重阳下沙），三高一长（高温制曲、高温堆积发酵、高温馏酒；基酒贮存期长达三年以上）。两次投料、九次蒸煮、八次发酵、七次取酒，制酒生产周期为一年；基酒入陶坛长期贮存不少于三年；精心勾调，包装出厂，从投料到产品出厂不少于五年。

4.4 感官要求

应符合表 1 的规定。

表1 感官要求

项 目	指 标	检验方法
色泽和外观	无色或微黄，无悬浮物，无沉淀	GB/T 10345
香气	酱香典雅，陈香、花果香、鲜香复合幽雅，空杯留香舒适	
口味	酒体丰满，醇柔怡人，回味绵长	
风格	具有醇柔酱香型白酒典型风格	
注：当酒液温度低于10℃以下时，允许出现白色絮状沉淀物质或失光；10℃以上时应逐渐恢复正常。		

4.5 理化指标

应符合表2的规定。

表 2 理化指标

项 目	指 标	检验方法
酒精度 ^a (20℃)/(% vol)	45.0~58.0	GB 5009.225
酸酯总量/(mol/L)	≥48	附录A
己酸乙酯/(g/L)	≤0.3	GB/T 10345
固形物/(g/L)	≤0.7	GB/T 10345
^b 酒精度实测值与标签标示值允许差为±1.0(%vol)。		

4.6 净含量

应符合原国家质量监督检验检疫总局令【2005】第75号《定量包装商品计量监督管理办法》的规定；检验按JJF 1070执行。

4.7 生产过程的卫生要求

应符合GB 8951的规定。

5 检验规则

检验规则按GB/T 10346的规定执行。

6 标签、标志、包装、运输、贮存

6.1 标签、标志

产品标签应符合GB 2757和GB 7718的规定；产品包装应有明显标志，产品包装运输图示应符合GB/T 191的规定，并按相关规定标注“过量饮酒有害健康”警示标志。

6.2 包装、运输、贮存

按GB/T 10346的规定执行。

附录 A
(规范性附录)
白酒中酸酯总量的测定方法

A.1 原理

以碱中和试样中的游离酸，再加入一定量的碱，加热回流使酯类皂化，以酸中和剩余的碱。通过计算碱的总消耗量得出酸酯总量。

A.2 分析步骤

A.2.1 以碱中和试样中的游离酸，试剂和溶液、仪器、分析步骤同GB/T10345-2007中的

7.1.2、7.1.3或7.2.2~7.2.4，记录消耗的氢氧化钠体积 V_1 。

A.2.2 加热回流及中和剩余碱，试剂和溶液、仪器、分析步骤同GB/T10345-2007中的

8.1.2~8.1.4或8.2.2~8.2.4，记录空白试验样品消耗硫酸标准溶液体积 V_0 、样品消耗硫酸标准溶液体积 V_2 。

A.3 结果计算

样品中的酸酯总量按式(A.1)计算：

$$X = \frac{[c_1 \times V_1 + c_2 \times (V_0 - V_2)] \times 1000}{50.0} \dots\dots\dots (A.1)$$

式中：

X—样品中的酸酯总量，单位为毫摩尔每升(mmol/L)；

C_1 —氢氧化钠标准溶液的实际浓度，单位为摩尔每升(mol/L)；

V_1 —样品中总酸所消耗的氢氧化钠标准溶液的体积，单位为毫升(mL)；

C_2 —硫酸标准溶液的实际浓度，单位为摩尔每升(mol/L)；

V_0 —空白试验样品消耗硫酸标准溶液的体积，单位为毫升(mL)；

V_2 —样品消耗硫酸标准溶液的体积，单位为毫升(mL)；

50.0—吸取样品的体积，单位为毫升(mL)。

所得结果保留至一位小数。

A.4 精密度

在重复性条件下获得的两次独立测定结果的绝对差值，不应超过平均值的2%。

