

ICS

T/GXDSL

团 体 标 准

T/GXDSL —2026

白茶酒标准

Standard for White Tea Liquor

(工作组讨论稿)

(本草案完成时间：2026-4-15)

2026 - - 发布

2026 - - 实施

广西电子商务企业联合会 发布

目 次

前 言	II
1 引言	1
2 范围	1
3 规范性引用文件	1
4 术语和定义	2
4.1 白茶酒	2
4.2 茶多酚	2
5 产品分类	3
5.1 干型白茶酒	3
5.2 半干型白茶酒	3
5.3 甜型白茶酒	3
6 要求	3
6.1 原辅料要求	3
6.2 感官要求	3
6.3 理化要求	4
6.4 食品安全要求	4
6.5 净含量	5
7 生产加工过程	5
8 检验规则	5
8.1 组批	5
8.2 抽样	6
8.3 出厂检验	6
8.4 型式检验	6
8.5 判定规则	6
9 标志、包装、运输和贮存	6
9.1 标志	6
9.2 包装	7
9.3 运输	7
9.4 贮存	7

前 言

本文件依据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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由广西产学研科学研究院提出。

本文件由广西电子商务企业联合会归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

本文件为首次发布。

白茶酒标准

1 引言

本引言明确《白茶酒》团体标准的研制背景、目的及编制依据，立足国家质量强国建设与乡村振兴战略，助力特色农产品深加工产业高质量发展。广西白茶资源优良，推动白茶与蒸馏酒工艺融合开发白茶酒，是延伸茶产业链的重要举措。为规范白茶酒生产经营、填补行业标准空白，解决产品质量不均等问题，特制定本标准。本标准由广西产学研科学研究院牵头，严格遵循相关法规，结合产品特性制定量化指标，为产业发展提供支撑，助力特色配制酒产业提升竞争力。

2 范围

规定了白茶酒的术语和定义、产品分类、要求（含原辅料、感官、理化、安全及净含量）、生产加工过程、检验规则以及标志、包装、运输和贮存等内容。适用于本标准第4章定义的“白茶酒”产品的生产、加工、检验、销售及相关管理活动，为行业监管、企业生产、市场流通提供统一技术依据，规范产业发展秩序，提升产品质量稳定性。

3 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（包括所有修改单）适用于本文件。

GB/T 191-2008 包装储运图示标志

GB 2757-2012 食品安全国家标准蒸馏酒及其配制酒

GB 2760-2024 食品安全国家标准食品添加剂使用标准

GB 2762-2025 食品安全国家标准食品中污染物限量

GB 2763-2023 食品安全国家标准食品中农药最大残留限量

GB 4789.1-2016 食品安全国家标准食品微生物学检验总则

GB 4789.2-2022 食品安全国家标准食品微生物学检验菌落总数测定

GB 4789.3-2016 食品安全国家标准食品微生物学检验大肠菌群计数

GB 5009.12-2023 食品安全国家标准食品中铅的测定

GB 5009.36-2023 食品安全国家标准食品中氰化物的测定

GB 5009.225-2023 食品安全国家标准酒中乙醇浓度的测定

GB 5009.266-2016 食品安全国家标准食品中甲醇的测定

GB 5749-2022 生活饮用水卫生标准

GB 7718-2025 食品安全国家标准预包装食品标签通则

GB/T 14487-2017 茶叶感官审评术语

GB 14881-2025 食品安全国家标准食品生产通用卫生规范

GB/T 15038-2006 葡萄酒、果酒通用分析方法

GB/T 21733-2008 茶饮料

GB/T 22291-2017 白茶

GB 31640-2016 食品安全国家标准食用酒精

JJF 1070-2023 定量包装商品净含量计量检验规则

4 术语和定义

GB/T 22291-2017 和 GB 2757-2012 界定的术语和定义适用于本文件，本文件补充下列术语和定义。

4.1 白茶酒

以蒸馏酒或食用酒精为酒基（占比不低于 30%），以白茶（*Camellia sinensis*）为主要呈香呈味物质原料，经浸提、复蒸馏、调配、陈酿等标准化工艺制成，具有白茶特有风味且符合本标准质量要求的配制酒。其生产过程应遵循绿色、安全、高效的原则，突出白茶的营养特性与风味特色，助力产业绿色低碳发展。

4.2 茶多酚

白茶酒中来源于白茶叶片的多酚类物质的总和，是表征酒体中茶叶特征成分、营养功能及品质等级的关键理化指标，其含量直接反映白茶酒的品质水平和营养价值，也是区分白茶酒与其他配制酒的核心

指标之一。

5 产品分类

为满足市场多样化消费需求，规范产品等级划分，按酒中总糖含量（以葡萄糖计）分为以下三类，分类指标兼顾行业惯例与消费升级趋势，便于企业生产管控和消费者识别选择。

5.1 干型白茶酒

总糖含量 $\leq 15.0\text{g/L}$ ，突出白茶本身的鲜爽风味，适配追求健康、清淡口感的消费需求。

5.2 半干型白茶酒

总糖含量 $> 15.0\text{g/L}$ 且 $\leq 45.0\text{g/L}$ ，平衡白茶鲜爽与酒体绵柔特质，兼顾风味与口感，适配大众消费场景。

5.3 甜型白茶酒

总糖含量 $> 45.0\text{g/L}$ ，口感醇厚甘甜，突出白茶的蜜韵特色，适配偏好甜型酒饮的消费群体。

6 要求

6.1 原辅料要求

原辅料质量是保障白茶酒品质的基础，应严格遵循“源头可控、品质优良、绿色安全”的原则，符合国家相关标准要求，助力构建安全、优质、高效的产业链供应链体系。

6.1.1 白茶：应符合 GB/T 22291-2017 及 GB 2763-2023 的规定，优先选用广西本地优质白茶原料，助力地方特色农产品产业化发展。宜选用存放 3 年以上的陈香型白茶，以提升酒体风味的醇厚度和独特性，突出产品地域特色与品质优势。

6.1.2 生产用水：应符合 GB 5749-2022 的规定，优先选用符合饮用标准的天然水源，保障酒体纯净度，提升产品品质稳定性。

6.1.3 酒基：食用酒精应符合 GB 31640-2016 的规定；蒸馏酒应符合 GB 2757-2012 的规定，优先选用优质谷物蒸馏酒，提升酒体绵柔度与协调性，推动酿酒产业提质升级。

6.1.4 食品添加剂：应符合 GB 2760-2024 的规定，坚持“最小必要”原则，严禁添加非食用物质。其中，甜味剂仅限使用配制酒允许品种，不得添加非发酵糖精类物质掩盖劣质原料缺陷，杜绝违规添加行为，保障产品质量安全，维护消费者合法权益。

6.2 感官要求

感官要求体现白茶酒的独特品质特征，应符合下列规定，检验方法兼顾科学性与可操作性，确保检验结果准确可靠，规范产品品质管控流程。

6.2.1 色泽：产品呈淡黄色至琥珀色，清亮透明，无明显杂质，久置后允许存在微量沉淀或茶析出物（属正常现象）。检验方法按 GB/T 15038-2006 执行。

6.2.2 香气：具有优雅的白茶毫香、嫩香或药香（陈香）与酒香复合协调的香气，层次分明，无异香、杂香，突出白茶的天然香气特征。检验方法按 GB/T 14487-2017 执行。

6.2.3 滋味：入口绵柔醇和，口感协调，具有白茶的鲜爽回甘或陈醇特征，酒体丰满，无异味、辛辣感，兼顾风味与饮用舒适度。检验方法采用感官品评法，品评人员需经专业培训，确保品评结果客观公正。

6.2.4 风格：具有本品典型的“茶韵酒香”风格，茶味与酒味融合自然，辨识度高，形成区别于其他茶酒的独特品质特征。检验方法采用感官品评法。

6.3 理化要求

理化指标是保障白茶酒品质和安全性的核心，指标设置兼顾科学性、先进性与行业可行性，既严格对标国家强制性标准，又突出产品特色，推动产品品质升级。

6.3.1 酒精度（20℃）：应在 18.0%vol~52.0%vol 范围内，覆盖不同消费场景需求，保障酒体稳定性和风味协调性。检验方法按 GB 5009.225-2023 执行。

6.3.2 茶多酚：应 ≥ 500 mg/L，其中一级品 ≥ 800 mg/L，二级品 ≥ 500 mg/L，通过分级指标引导企业提升产品品质，突出白茶的营养优势。检验方法按 GB/T 21733-2008 附录 A 执行。

6.3.3 甲醇：按 100%酒精度折算后，应 ≤ 1.2 g/L，严格控制有毒有害物质含量，保障饮用安全，符合国家食品安全相关要求。检验方法按 GB 5009.266-2016 执行。

6.3.4 总酸（以乙酸计）：应在 0.5g/L~6.0g/L 范围内，调节酒体口感，提升风味协调性，符合配制酒品质管控要求。检验方法按 GB/T 15038-2006 执行。

6.3.5 总糖（以葡萄糖计）：按第 5 章产品分类要求执行，确保产品分类规范，满足不同消费需求。检验方法按 GB/T 15038-2006 执行。

6.3.6 干浸出物：应 ≥ 5.0 g/L，保障酒体丰满度和风味物质含量，体现产品品质水平。检验方法按 GB/T 15038-2006 执行。

6.4 食品安全要求

严格遵循《中华人民共和国食品安全法》及相关国家标准要求，筑牢食品安全底线，保障消费者身体健康，践行质量强国建设中“强化质量发展利民惠民”的工作要求。

6.4.1 污染物限量：应符合 GB 2762-2025 的规定，其中铅（Pb）含量 $\leq 0.2\text{mg/L}$ ，严格控制污染物残留，保障产品安全。检验方法按 GB 5009.12-2023 执行。

6.4.2 微生物限量：应符合 GB 2757-2012 中微生物限量的规定，强化生产过程卫生管控，防范微生物污染风险。菌落总数和大肠菌群按下列采样方案执行：每批产品采样 5 个样品，菌落总数允许最多 2 个样品在 $10^2 \sim 10^4\text{CFU/mL}$ 范围内，严禁任何样品超过 10^4CFU/mL ；大肠菌群允许最多 2 个样品在 $1 \sim 10\text{CFU/mL}$ 范围内，严禁任何样品超过 10CFU/mL 。菌落总数检验方法按 GB 4789.2-2022 执行，大肠菌群检验方法按 GB 4789.3-2016 执行。

6.4.3 食品添加剂：食品添加剂的使用应符合 GB 2760-2024 的规定，严禁超范围、超限量使用，建立食品添加剂使用追溯体系，确保产品安全可控。

6.5 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定，保障消费者合法权益，检验方法按 JJF 1070-2023 执行，确保计量准确无误。

7 生产加工过程

生产加工过程应遵循绿色、高效、安全、标准化的原则，符合国家食品生产通用卫生规范，推动产业数智转型和绿色发展，助力酿酒产业提质升级。生产加工过程的卫生规范应符合 GB 14881-2025 的规定，建立健全生产全过程质量管控体系，实现从原料到成品的全程追溯。生产车间应配备独立的茶原料提取、浓缩设施，与其他生产区域有效隔离，防止茶叶中的微生物污染发酵环境，保障生产卫生安全。茶酒勾兑用水需经过反渗透处理，电导率 $\leq 10\mu\text{S/cm}$ ，确保用水纯净度；关键生产环节应建立标准化操作流程（SOP），加强工艺参数管控，提升产品质量稳定性。鼓励企业采用智能化生产设备，推动生产过程数字化、信息化，提高生产效率和品质管控水平，践行产业高质量发展要求。

8 检验规则

检验规则用于规范产品检验行为，确保产品质量符合本标准要求，为行业监管和企业质量管控提供技术依据，遵循“科学公正、严格规范、全程可控”的原则，保障产品质量安全。

8.1 组批

同一批投料、同一生产线、同一规格、同一生产日期的产品为一批，确保组批规范，便于质量追溯

和检验管控。

8.2 抽样

在成品库中随机抽取样品，抽样基数不少于 50 瓶（或箱），抽样数量为 12 瓶（或相应小包装）。其中，6 瓶用于感官、理化及微生物检验，6 瓶留样备查，留样保存期限不低于产品保质期，确保产品质量可追溯。

8.3 出厂检验

8.3.1 产品出厂前需经企业检验部门逐批检验，合格并签发合格证后方可出厂，严禁不合格产品流入市场，落实企业质量主体责任。

8.3.2 出厂检验项目包括：感官要求、酒精度、茶多酚、净含量、甲醇、菌落总数（结合生产环境周期，建议每周至少检验一次），重点管控产品核心品质和安全指标，确保出厂产品质量合格。

8.4 型式检验

8.4.1 型式检验项目为本标准第 6 章规定的全部项目，全面检验产品质量，确保产品符合本标准要求。

8.4.2 正常生产情况下，型式检验每半年开展一次。出现下列情况之一时，应及时开展型式检验：原料、工艺发生较大改变，可能影响产品质量的；停产三个月及以上，恢复生产的；出厂检验结果与上次型式检验存在较大差异的；国家市场监督管理总局提出型式检验要求的；企业主动申请型式检验的，确保产品质量持续稳定。

8.5 判定规则

检验结果全部符合本标准要求的，判定该批产品合格。若理化指标或感官指标有一项不合格，可加倍抽样进行复检；复检仍不合格的，判定该批产品不合格。微生物指标有一项不合格的，直接判定该批产品不合格，不得复检，严格防范食品安全风险，保障消费者健康。

9 标志、包装、运输和贮存

标志、包装、运输和贮存环节直接影响产品品质和安全，应遵循绿色、环保、安全、规范的原则，兼顾产品保护、消费者识别和产业绿色发展要求，助力构建绿色低碳的产品流通体系。

9.1 标志

9.1.1 预包装产品标签应符合 GB 7718-2025 的规定，确保标签信息真实、准确、完整，便于消费者识别和了解产品相关信息。

9.1.2 标签应标注下列内容：产品名称（需标注“白茶酒”及产品类型，如“干型”）、酒精度、净含量、原料（需明确标注“白茶”，优先标注原料产地）、生产日期、保质期、生产者名称和地址、联系方式、执行标准号、贮存条件等信息，保障消费者知情权。

9.1.3 应标注“过量饮酒有害健康”的警示语，引导消费者理性饮酒，践行健康消费理念。

9.1.4 包装储运图示标志应符合 GB/T 191-2008 的规定，规范包装储运标识，保障产品在流通环节的安全。

9.2 包装

9.2.1 包装材料应符合相应食品安全国家标准，无毒、无害、无污染，玻璃瓶体应符合耐压、防碎要求，包装容器应密封良好，防止酒体泄漏和污染。

9.2.2 销售包装应能有效保护产品在运输和贮存过程中不受损坏，鼓励采用绿色、环保、可回收的包装材料，践行绿色发展理念，推动产业低碳转型。

9.3 运输

9.3.1 运输工具应清洁、干燥、避光、通风，不得与有毒、有害、有异味、有腐蚀性的货物混装混运，防止产品污染。

9.3.2 运输过程中应轻拿轻放，严禁剧烈震动、日晒、雨淋，合理控制运输温度，保障产品品质稳定，确保产品安全送达。

9.4 贮存

9.4.1 产品应贮存在阴凉、干燥、通风、避光的库房内；库房温度宜控制在 5℃~35℃之间，相对湿度控制在 70%以下，避免温度、湿度波动影响产品品质。

9.4.2 不得与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品同库贮存，防止产品串味和污染。

9.4.3 在上述贮存条件下，产品保质期不低于 3 年（或 36 个月），企业可根据自身产品品质提升保质期，鼓励企业通过技术创新延长产品保质期，提升产品市场竞争力。

