



# 广东省食品生产协会团体标准

T/XXX XXXX—XXXX

## 浸泡用白酒

点击此处添加标准名称的英文译名

(征求意见稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

广东省食品生产协会 发布

## 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。

本文件由广东省九江酒厂有限公司提出。

本文件由广东省食品生产技术协会归口。

本文件起草单位：略。

本文件主要起草人：略。

# 浸泡用白酒

## 1 范围

本文件规定了浸泡用白酒的术语和定义、技术要求、生产加工过程的卫生要求、分析方法、检验规则、标志与标签、包装、运输和贮存。

本文件适用于浸泡用白酒的生产、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/T 191 包装储运图示标志

GB/T 1354 大米

GB 2757 食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒

GB 4806.4 食品安全国家标准 陶瓷制品

GB 4806.5 食品安全国家标准 玻璃制品

GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

GB 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品

GB 5009.12 食品安全国家标准 食品中铅的测定

GB 5009.36 食品安全国家标准 食品中氰化物的测定

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 5009.266 食品安全国家标准 食品中甲醇的测定

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 蒸馏酒及其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 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

国家市场监督管理总局令〔2023〕第70号《定量包装商品计量监督管理办法》

国家质量监督检验检疫总局2009年第123号令《食品标识管理规定》

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 浸泡用白酒

以大米和水为主要原料，采用酒曲为糖化发酵剂，经半固态法发酵、蒸馏、陈酿、勾调而成的，不直接或间接添加食用酒精及非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质的，适用于浸泡各类可食用或药食两用（或符合相关规定）原辅料的白酒。

### 3.2

#### 酒曲

以大米为主要原料，加入曲母和或接种霉菌、酵母菌等微生物培养制成酒曲。

注：按传统工艺，在制作过程中可适量加入草本植物，又称“酒药”、“药曲”。

#### 4 技术要求

##### 4.1 原辅材料

- 4.1.1 大米应符合 GB/T 1354 的要求。  
4.1.2 水应符合 GB 5749 的要求。  
4.1.3 所有原辅料还应符合有关国家标准和相关规定。

##### 4.2 感官要求

应符合表1的规定。

表 1 感官要求

| 项目                                   | 特级                   | 优级              | 一级              |
|--------------------------------------|----------------------|-----------------|-----------------|
| 色泽和外观                                | 无色或微黄、清亮透明、无悬浮物、无沉淀* |                 |                 |
| 香气                                   | 复合香气清雅，谐调            | 复合香气纯正，和谐       | 复合香气较纯正，和谐      |
| 口味、口感                                | 酒体醇厚、绵甜、爽冽、回味舒畅      | 酒体醇和，甜润、爽净，回味顺畅 | 酒体柔和，醇甜、爽净，回味适中 |
| 风格                                   | 具有本品的独特风格            | 具有本品的突出风格       | 具有本品的明显风格       |
| *当酒温低于15℃时，允许出现沉淀物质或失光，15℃以上应逐渐恢复正常。 |                      |                 |                 |

##### 4.3 理化要求

应符合表2的规定。

表 2 理化要求

| 项目                                | 特级                      | 优级  | 一级 |
|-----------------------------------|-------------------------|-----|----|
| 酒精度/（20℃，%vol）                    | 25.0~70.0（标签标示允许差为±1.0） |     |    |
| 酸酯总量/（mmol/L）                     | ≥11                     | ≥8  | ≥5 |
| β-苯乙醇/（mg/L）                      | ≥15                     | ≥10 | ≥5 |
| 甲醇 <sup>a</sup> ，g/L              | ≤0.5                    |     |    |
| 氰化物 <sup>a</sup> （以HCN计），mg/L     | ≤6.0                    |     |    |
| 铅（以Pb计），mg/kg                     | ≤0.5                    |     |    |
| <sup>a</sup> 甲醇、氰化物指标均按100%酒精度折算。 |                         |     |    |

##### 4.4 净含量

应符合国家市场监督管理总局令[2023]第70号《定量包装商品计量监督管理办法》的要求。

#### 5 生产加工过程的卫生要求

生产加工过程的卫生要求应符合GB 8951和GB 14881的规定。

#### 6 分析方法

##### 6.1 感官要求的测定

按GB/T 10345的规定进行。

##### 6.2 理化指标的测定

###### 6.2.1 酒精度

按GB 5009.225的规定进行。

#### 6.2.2 酸酯总量

按GB/T 10345的规定进行。

#### 6.2.3 $\beta$ -苯乙醇

按GB/T 10345执行。

#### 6.2.4 甲醇

按GB 5009.266的规定进行。

#### 6.2.5 氰化物

按GB 5009.36的规定进行。

#### 6.2.6 铅

按GB 5009.12的规定进行。

#### 6.3 净含量

按JJF 1070的规定进行。

### 7 检验规则

#### 7.1 原辅材料入库检验

原辅料经工厂检验部门检验，包装完好，并检查其相关合格证明文件，遵循先入先出的原则。

#### 7.2 组批

以同一原料、同一生产线、同一班次生产的同一规格、同一生产日期的产品为一批。

#### 7.3 抽样

净含量项目检验的抽样方法按JJF 1070的有关规定进行。其他检验项目的抽样按GB/T 10346的规定。

#### 7.4 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

#### 7.5 出厂检验

##### 7.5.1 基本要求

每批产品由生产厂质检部门检验合格并附有合格证方可出厂。

##### 7.5.2 出厂检验项目

感官要求、酒精度、酸酯总量、 $\beta$ -苯乙醇、甲醇、净含量和标签。

##### 7.5.3 出厂检验的判定规则

7.5.3.1 检验结果中所有项目全部符合本文件要求，则判该批次检验合格。

7.5.3.2 检验结果中若甲醇、净含量和标签中有一项检验不合格，则判该批产品检验不合格；若其它项目检验不合格，允许从该批产品中加倍抽样，对不合格项目进行复检。复检结果全部合格，则判该批次出厂检验合格。若复检结果中仍有项目不合格，则判该批产品出厂检验不合格。

#### 7.6 型式检验

##### 7.6.1 基本要求

正常生产每半年进行一次，有下列情况之一者应进行型式检验：

- a) 新产品投产时；
- b) 原料供应商或主要加工工艺或主要生产设备发生较大变化；
- c) 产品停产三个月以上，恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上一次型式检验结果有较大差异时；
- e) 食品安全监督机构提出要求时。

#### 7.6.2 型式检验项目

本文件4.2~4.4和标签。

#### 7.6.3 型式检验判定规则

7.6.3.1 检验结果中全部项目符合本文件要求，则判该次检验合格。

7.6.3.2 检验结果中若甲醇、氰化物、铅、净含量和标签中有一项检验不合格，则判该次产品检验不合格；若其它项目检验不合格，允许从该批产品中加倍抽样，对不合格项目进行复检。复检结果全部合格，则判该次检验合格。若复检结果中仍有项目不合格，则判该次检验不合格。

### 8 标志与标签

#### 8.1 标志

产品标志应符合GB/T 191和GB/T 10346的规定。

#### 8.2 标签

产品标签应按GB 2757、GB 7718和《食品标识管理规定》的有关规定执行。

### 9 包装、运输、贮存

9.1 产品的包装、运输和贮存应按GB 14881、GB/T 10346和有关规定执行。

9.2 包装容器的质量必须符合GB 4806.4、GB 4806.5、GB 4806.7、GB 4806.9等相应标准的有关规定。

9.3 在运输和贮存过程中，应保持场地清洁、干燥、通风良好，严防日光直射，产品应放置在垫板上，不得直接接触地面，不得直接接触墙壁，应与墙壁保持10cm以上距离，不能接触和靠近有腐蚀性或易于发霉、发潮的货物。严禁与有害、有毒物品堆放在一起或混装、混运。