

T/ACCEM

团 体 标 准

T/ACCEM XXXX-XXXX

酱意浓香型白酒

Strong-flavored and strong-aroma type Baijiu

(征求意见稿)

20XX-XX-XX 发布

20XX-XX-XX 实施

中国商业企业管理协会

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 基本规定 1

5 总工艺流程 2

6 制曲工艺规程 5

7 技术要求 7

8 试验方法 8

9 检验规则 8

10 标志、包装、运输和贮存 9

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。

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。

本文件由河南豫坡酒业有限责任公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：河南豫坡酒业有限责任公司。

本文件主要起草人：×××

酱意浓香型白酒

1 范围

本文件规定了酱意浓香型白酒的基本规定、总工艺流程、制曲工艺流程、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以粮谷为原料、经传统固态法发酵、蒸馏、陈酿、勾调配制而成的，具有酱意浓香独特风格的白酒。

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 191-2008 包装储运图示标志

GB 1351-2023 小麦

GB/T 1354-2018 大米

GB 2760-2024 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

GB 2761-2017 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量

GB 2762-2022 食品安全国家标准 食品中污染物限量

GB/T 5009.48-2003 蒸馏酒与配制酒卫生标准的分析方法

GB/T 8231-2024 高粱

GB/T 10345-2022 白酒分析方法

GB/T 10346-2023 白酒检验规则和标志、包装、运输、贮存

JJF 1070-2023 定量包装商品净含量计量检验规则

《定量包装商品计量监督管理办法》国家市场监督管理总局令（2023）第 70 号

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

酱意浓香型白酒 Strong-flavored and strong-aroma type Baijiu

以高粱、小麦等粮谷为主要原料，用中温大曲加部分高温大曲为糖化发酵剂，经固态发酵、固态蒸馏、长期陈酿、勾调而成，兼具酱香和浓香风格特点，且具有独特复合香气的蒸馏配制酒。

4 基本规定

4.1 原辅料质量控制

4.1.1 高粱

4.1.1.1 应均匀、颗粒饱满、纯净、无霉变、无虫蛀。

4.1.1.2 应符合 GB/T 8231-2024 中的规定。

4.1.2 大米

4.1.2.1 应为无公害优质大米、新鲜、无杂质、无霉变、无异味、颗粒均匀、有光泽。

4.1.2.2 应符合 GB/T 1354-2018 中的规定。

4.1.3 稻壳

应新鲜、无杂质、无霉变、无异味、壳完整呈黄色。

4.1.4 小麦

4.1.4.1 应符合 GB 1351-2023 中的规定。

4.1.4.2 应来自绿色食品生产基地，颗粒呈棕红色和淡黄色，形状整齐颗粒饱满，无霉变、虫蛀、无农药，水份含量小于 13%。

注：绿色食品生产基地，指符合绿色食品产地环境质量规范，按照绿色食品技术、全程质量控制体系等要求实施生产与管理，并建立健全并有效运行基地管理体系的种植区域或养殖场所。

4.2 原辅料配比

4.2.1 投粮比例为高粱 85%、大米 15%，每甑投粮 500 斤，共计 2 000 斤。

4.2.2 稻壳用前必须清蒸 40 min，用量为投粮比的 22% ~ 25%。

4.3 稻壳使用原则

4.3.1 热减秋加的原则：一年中，9 月 ~ 10 月加糠量为 21% ~ 23%（与投粮比，下同）；1 月 ~ 4 月为 20% ~ 22%；5 月 ~ 7 月为 17% ~ 20%。

注：经过热季后，糟醅酸度高，转排生产应加糠稀释酸度，增加疏松度，增加糟醅的力度（即骨力）以利糟醅发酵。

4.3.2 根据糟醅含残余淀粉的高低确定用糠量的原则：如若糟醅所含残余淀粉高，则多用稻壳。反之，则少用。

4.3.3 根据糟醅的含水量的大小（或水量多少）确定用糠量的原则：糟醅在发酵过程中，由于诸多原因，其糟醅含水量的大小并不完全相同。如果糟醅的含水量大（超过 62%），则应该多使用稻壳；反之，则少用。

4.3.4 根据淀粉的粗细确定用糠量的原则：淀粉经粉碎后，若淀粉较粗，则少使用糠壳；反之，则多用糠。

4.3.5 窖底糟多用糠，面糟少用糠的原则：窖底糟承受压力大，深窖、大窖更为显著；窖底糟接触空气少，微生物在发酵初期生长繁殖受到影响，故增大稻壳用量，使其疏松，透气，有利微生物繁殖生长。

4.3.6 根据糟醅酸度的大小确定用糠量的原则：在同一时期内，酸度大的糟醅多用糠，酸度小的则少用。

注：一般情况下，增加 3% 的用糠量（按投粮比例）可降低 0.1 的酸度。在糟醅残余淀粉高、酸度又大时，可采用加糠的办法，以达到降酸和稀释淀粉的双重目的。

4.4 稳准配料

投粮与母糟的比例应为 1：4.5 ~ 5，大曲与投粮的比例应为 45%。

5 总工艺流程

5.1 总工艺流程图示

应符合图 1 中所示，其中酱意浓香大曲为中温大曲加部分高温大曲，具体应结合产品手册明确。

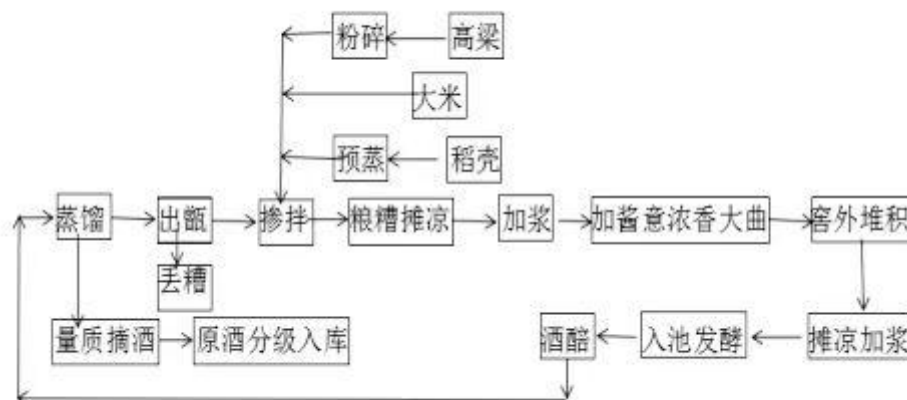


图 1 总工艺流程图示

5.2 总工艺流程概述

5.2.1 开窖、出窖

5.2.1.1 开窖前须将窖池四周卫生清理干净，铺好出窖时使用的挡板或接放物。

5.2.1.2 开窖取泥应把泥小心地从盖布上取干净，清理好四边烂糟及残泥块，取出盖布，扫净所粘酒醅。

5.2.1.3 出窖要快，分层起醅，及时清理窖壁，不应将泥块带入酒醅中。

5.2.1.4 严禁损坏窖壁及窖池，面糟中下层酒醅应分别堆放，严禁混杂堆放。

5.2.1.5 未装甑的酒醅应堆放整齐，表面平整，有角有棱，并撒一层稻壳拍紧。

5.2.2 掺拌均匀配比准确

5.2.2.1 将每甑 500 斤 比例的两种原料掺合均匀，用 40℃ 左右 100 斤 ~ 150 斤 的水润粮，根据季节及工艺要求提前润粮，掺拌均匀并消除蛋团，禁止润粮水外流，5 min ~ 10 min 后均匀撒在母糟上，低锨掺拌均匀，掺拌均匀后，把所需比例的稻壳均匀撒在母糟上，再次底锨掺拌均匀；配料应稳定准确，调节入池糟醅淀粉含量为 18% ~ 20%，酸度为 1.5 ~ 1.8；下层母糟不投粮，蒸馏后作面糟，下次为丢糟。

5.2.2.2 未装甑拌好粮的母糟或酒醅应堆放整齐，撒一层稻壳，表面平整，棱角分明堆放在甑边，与甑边保持 30 cm 左右的距离。

5.2.2.3 出甑前 5 min ~ 10 min 左右将母糟或酒醅与稻壳进行第 2 次拌和，拌和时应矮铲低翻，稻壳拌和后应分布均匀，不应起疙瘩。

注：目的是使淀粉能充分吸收糟醅中的水份，以利于淀粉糊化。

5.2.3 分层蒸馏，量质摘酒

5.2.3.1 分层装甑，装甑人员应手、眼、身法、步灵活到位，做到轻、松、匀薄、准、平、探汽装甑，见湿撒料，不跑气、不压气，装甑时间应为 30 min ~ 40 min。

5.2.3.2 分层蒸馏、截头去尾、量质摘酒，流酒时间应为 30 min ~ 35 min，流酒的温度 25℃ ~ 35℃，应做到缓火稳压蒸馏，大气追尾。

5.2.3.3 大气蒸粮，进行糊化和排酸，应蒸熟蒸透，熟而不粘，内无生心，蒸粮时间从流酒起应控制在 50 min 左右。

5.2.4 出甑摊凉、加浆加曲、窖外堆积

5.2.4.1 将糊化好的粮糟堆积在凉床上，开动搅拌机，先搅拌一遍后开启风机进行通风，首次摊凉的水份应控制在 53% ~ 54% 之间。

5.2.4.2 待粮糟的温度达到 35 °C 上下时，加入酱香高温大曲 35% 和浓香中高温大曲 10%，搅拌均匀，消除蛋团。

5.2.4.3 待粮糟温度降到 25 °C ~ 30 °C 时，转移到窖外堆积车间进行窖外堆积发酵，经过 2 d ~ 4 d 的堆积发酵，品温升到 46 °C ~ 50 °C 时，方可达到堆积的要求。

5.2.5 再次摊凉、加浆入池发酵

5.2.5.1 堆积发酵温度达到 46 °C ~ 50 °C 时，把粮糟再次转移到凉床，根据情况增添 85 °C 以上的水，入窖水份应控制在 55% ~ 57%。

5.2.5.2 摊凉人员应精细工作，做好两次摊凉的水份、温度、大曲用量及掺拌均匀度，确保达到入池发酵的标准参数要求。

5.2.6 入池发酵

5.2.6.1 养窖应明确窖壁及底应清理干净，用酒尾 25 公斤淋窖壁四周及底部，然后采用大曲 3 公斤 ~ 5 公斤撒窖壁四周及底部，所放的抽黄水管要池与池之间整齐成一条线。

5.2.6.2 入池的水份应控制在 55% ~ 57%，淀粉控制在 18 ~ 20，酸度控制在 1.5 ~ 1.8，温度控制在 18 °C ~ 22 °C，夏季平室温。

5.2.6.3 粮糟入池后应迅速摊平，四周踩窖，表面密踩。

5.2.6.4 粮糟面糟入完后，应四周踩实，上面密踩，踩实踩到位；应做到表面平整，有角有棱，铺上盖布。

5.2.6.5 封窖应泥和均匀，封窖泥厚度应控制在 8 cm ~ 10 cm，封好后的窖池应有角有棱，表面光滑，整齐化一。

5.2.6.6 应清理好窖池四周卫生，应干净、整洁、不留泥及杂物。

5.3 总工艺流程注意事项

5.3.1 酿造中心班组应设专人管理窖池，每天应进行压窖池四边，涂摸表面，做到四周无裂缝，表面光滑，保持窖池四周卫生整洁。

5.3.2 酿造中心全体员工须服从管理，听从分配。

5.3.3 班组班长应负责好酿造人员的工作分配、工艺操作规程管理、设备安全管理、卫生清洁管理等工作。

5.3.4 装甑人员应负责场地、甑、冷却器等场所的卫生工作，做到地面干净、无积水、设备设施干净。

5.3.5 摊凉人员应每天对摊凉设施进行清理、清洗工作，清扫下的粮糟应放到一起，次日待用，应做到摊凉设备无粉尘、表面干净、四周地面整洁。

5.3.6 管理窖池人员，每天早上上班及下班时应对所负责窖池车间卫生进行清扫，应达到窖池表面干净、无杂物；工作中应及时清扫所洒物料，做到不碾压、保持道路干净、窖池四周整洁。

5.3.7 各酿酒生产小组，应做好日常的生产记录工作；应按要求检查池口的发酵温度，并明确数据真实、可靠、严禁弄虚作假。

5.3.8 班组所使用的接酒容器、接料斗、车子、抓勾、铁锨等工具应每天保持清洁卫生。

- 5.3.9 班组应定期对所管辖的场所进行大清理，清理范围应包括车间外围、墙壁、玻璃、设备设施、场地等，应保持所管辖区干净卫生。
- 5.3.10 工作期间应把工具放到指定地点，禁止乱放，下班时应把工具归位，架子车放到指定的地点，摆放整齐。下班所拉的原料也应放到指定地点堆放整齐。
- 5.3.11 严禁工作期间吸烟。

6 制曲工艺流程

6.1 制曲工艺流程图示

应符合图 2 中所示。

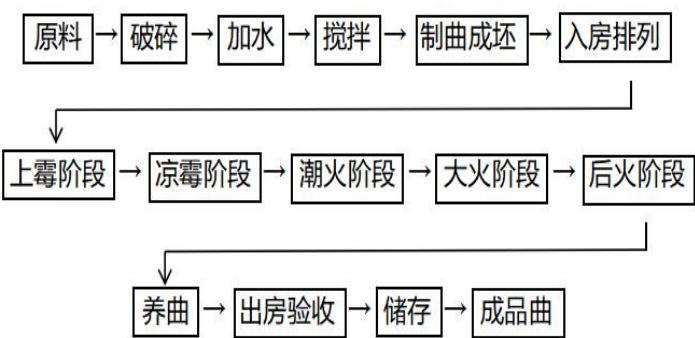


图 2 制曲工艺流程图示

6.2 制曲工艺概述

6.2.1 原料

应符合本文件 4.1.4 中的要求。

6.2.2 粉碎

- 6.2.2.1 小麦在粉碎前，每 100 公斤 应采用 5 公斤 40 ℃ 左右的热水润拌均，堆积 3 h ~ 5 h。
- 6.2.2.2 粉碎程度应为烂心不烂皮的梅花瓣，即麦皮成片状，麦芯成粉状。

6.2.3 拌料制曲

6.2.3.1 拌料

将已粉碎的小麦粉和曲粉混合，加水进行充分搅拌，搅拌后的料以右手捏成团不粘手为标准，水份应控制在 37%到 40%之间。

6.2.3.2 制曲

将拌好的料放入曲模，踩制成表面光洁、曲块平、厚薄均匀一致，四边见线、四角整齐的曲块，待运入曲房。

6.2.4 曲坯入心坯养

6.2.4.1 入房前的准备工作

6.2.4.1.1 曲坯入房前，曲室内应打扫干净，并在地面上铺一层含水 30%、约 30 cm 厚的新鲜稻糠。
6.2.4.1.2 应备好湿草袋或麻袋，竹片或苇子（称曲杆），室内应为自然温度，冬季应控制在 15℃～20℃ 夏季越低越好。

6.2.4.2 入室安曲

6.2.4.2.1 应将制好的曲块及时运送至曲室并排列成两层，中间放曲杆 4 根～5 根，曲坯间距为 1 cm～1.5 cm 左右，行距 5 cm 左右。

6.2.4.2.2 排曲完毕，应立即用湿草袋或麻袋盖好，关闭门窗，保持温度。

6.2.4.2.3 应根据季节气候及曲室情况采用喷雾器喷洒 3% 母曲浸出液。

6.2.5 主发酵(上霉凉阶段)

6.2.5.1 上霉

曲坯入房后，野生霉菌、霉菌等自然繁殖，促进升温，在品温上升 40℃～45℃ 时，夏天 1 d～2 d，冬天 3 d 左右，曲坯表面出星星点点的白色菌丛，表面水份已蒸发到一定程度，且已带硬，为上霉完毕之标准，这时即可揭去盖物，开入门窗，调换空气进入放潮凉霉。

6.2.5.2 凉霉

6.2.5.2.1 凉霉时开窗逐渐开大，使曲块表面水份逐渐挥发，目的是排除部分水份，换取新鲜空气，利于霉菌，野生酵母菌繁殖生长。

6.2.5.2.2 曲杆应手摸不粘、利落，且应防止通风过大，曲皮发干，曲面表面呈现裂纹。

6.2.5.2.3 品温过于下降则影响中后期管理，此阶段大约仅需 12 h 左右，宜视季节适当缩短时间。

6.2.6 潮火阶段

翻过头道曲后应关闭门窗、起火保温，此期为整个坯养过程的关键时期，各种微生物繁殖旺盛，室温、品温上升快，升温高，品温高达 45℃～55℃，应每天注意开放潮调温度，隔天翻一次，加高曲层，从放门开始 8 d 左右，翻曲 3 道～4 道，加高 5 层左右，当曲心发透酸味显著减少时曲心呈肉白以及夹杂黄色，闻到干火色即进入中期。

6.2.7 中期管理

6.2.7.1 一般维持 10 d 左右，品温在 53℃ 左右，此阶段各种微生物大部分已有表面生长，逐渐延伸到曲块内部，同时，由于菌种繁殖过程中发热量大、向外散发热比较困难，此项要求品温 50℃ 左右。

6.2.7.2 应保持室温 45℃～52℃，应每天注意放潮调节至室内温度。

6.2.7.3 应隔 2 d～5 d 翻一次曲。

6.2.7.4 待曲块水份大部分散发、曲块明显减轻、曲心温度逐日缩小、稍有干焦味、大部分近成熟、出现曲香味，即进入后期阶段。

6.2.8 后期管理

此阶段绝大部分微生物生长较慢或停止，由于水份较少，品温回升不高，品温应保持在 47℃～53℃，曲间距离应逐渐紧缩，隔 2 d～3 d 翻曲一次，经 5 d～6 d，曲心水份散发完不再升温，关窗保持 2 d～3 d，即可出房验收，入库存放。

6.3 制曲注意事项

- 6.3.1 坯养翻曲时，须将曲里转外，外转里，底、上互调。
- 6.3.2 在坯养过程中，应严防前期品温高而后期品温低，曲内水份发挥不出来，外壳坚硬，出现断面黑圈、生心等现象；应均衡掌握温度，适时开闭门窗，24 h 内温差绝对值不得超过 8 ℃。
- 6.3.3 曲坯管理全流程应均有原始记录，专人管理，分工负责。
- 6.3.4 每房曲出房前，厂化验室协同生产车间有关人员，按规定抽样检验（一般每房曲取 20 块左右），按质量指标，确定优劣，如有问题应及时研究方案，提出改进措施；应由化验室取有代表性的样品，分别测定水份、酸度、糖化力等指标。
- 6.3.5 成品曲应放于干燥通风的库房内，从入库到使用，须保证达到 6 个月以上，在储存期间，应经常检查，切忌受潮，严防退潮起烧，生杂菌等现象。
- 6.3.6 成品曲感官指标：断面色泽为一，有菌丝生长，且为白色，有少量黄褐色，无火圈，具有特有的曲香味，不应有霉、酸和其它异杂味，外表应有白色菌丝或斑点，不应有絮状的灰黑色菌丝，曲皮越薄越好。
- 6.3.7 成品曲理化指标应符合下列各项：
 - a) 水份 $\leq 14\%$ ；
 - b) 酸度 ≤ 0.4 (以乳酸计)；
 - c) 糖化率 800 mg 葡萄糖单位/1 g 1 h 以上。

7 技术要求

7.1 感官指标

应符合表 1 中的要求。

表 1 感官指标

序号	项目名称	指标
1	色泽和外观	无色或微黄色，清亮透明，无悬浮物，无沉淀 ^a
2	香气	具有浓郁的酱香和醇厚的浓香复合香气，香气协调，空杯留香持久
3	口味	口感醇厚丰满，绵甜爽净，诸味协调，回味悠长
4	风格	具有本品典型的酱意浓香风格特点
注： ^a 当酒的温度低于10℃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。		

7.2 理化指标

应符合表 2 中的要求。

表 2 理化指标

项目名称	项目指标		单位
	粮谷类	其他	
甲醇 ^a	≤ 0.6	≤ 2.0	g/L
氰化物 ^a	≤ 8.0		mg/L（以 HCN 计）
注： ^a 甲醇、氰化物指标均按100%酒精度折算。			

7.3 污染物限量

应符合 GB 2762-2022 中的规定。

7.4 真菌毒素限量

应符合 GB 2761-2017 中的规定。

7.5 食品添加剂

应符合 GB 2760-2024 中的规定。

7.6 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》中的规定。

8 试验方法

8.1 感官要求

应按 GB/T 10345-2022 中规定的进行。

8.2 理化指标

8.2.1 甲醇

应按 GB/T 5009.48-2003 中规定的进行。

8.2.2 氰化物

应按 GB/T 5009.48-2003 中规定的进行。

8.3 污染物限量

应按 GB 2762-2022 中规定的进行。

8.4 真菌毒素限量

应按 GB 2761-2017 中规定的进行。

8.5 净含量

应按 JJF 1070-2023 中规定的进行。

9 检验规则

9.1 检验分类

产品检验应分为出厂检验和型式检验。

9.2 出厂检验

9.2.1 产品出厂前应由生产厂的检验部门按本文件的规定逐批进行检验,检验结果符合本文件的要求,方可出厂。

9.2.2 出厂检验项目应包括下列各项:

- a) 感官要求;
- b) 甲醇;

c) 氰化物。

9.3 型式检验

9.3.1 正常生产时每半年至少进行一次型式检验，有下列情况时也应进行型式检验：

- a) 原辅材料有较大变化时；
- 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三个月后，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；
- e) 国家监督机构按有关规定需要抽检时。

9.3.2 型式检验项目应包含本文件技术要求中的全部项目。

9.4 组批

以勾调配方、质量、品种、规格、包装均相同的产品为一批。

9.5 抽样

应按 GB/T 10346-2023 中规定的进行。

9.6 判定规则

应按 GB/T 10346-2023 中规定的进行。

10 标志、包装、运输和贮存

10.1 标志

10.1.1 应符合 GB/T 10346-2023 中的规定。

10.1.2 包装储运图示标志应符合 GB/T 191-2008 中的规定。

10.1.3 外包装上应有收发货标志、包装、贮运图示标志等必须的标志和标签。

10.1.4 标志应清晰、牢固，不应因运输条件和自然条件而褪色、变色、脱落。

10.2 包装

10.2.1 产品包装材料应符合食品卫生要求，外包装采用瓦楞纸箱，外包装内附有产品合格证。

10.2.2 包装容器应清洁，封装严密，无渗漏酒现象。

10.2.3 包装箱内应有防尘、防震、防雨、防潮装置。

10.2.4 包装箱应有软性衬垫等装置，防止磕碰、划伤和污损。

10.2.5 运输包装的形式宜由制造厂商自行设计，但应保证产品经过一般运输及正常装卸后完好无损。

10.2.6 包装箱上应有明显的注意标识和装箱方向等信息。

10.2.7 包装宜采用可降解材料或可回收材料。

10.2.8 包装箱与运输包装应符合 GB/T 191-2008 的规定。

10.3 运输

产品在运输途中应平整堆放，应加遮盖物和进行必要的防护，避免冲击、局部重压、曝晒、雨淋及化学品的腐蚀。

10.4 贮存

T/ACCEM XXX-XXXX

- 10.4.1 应符合 GB/T 10346-2023 中的规定。
 - 10.4.2 产品应贮存在干燥、清洁、通风的库房内。
 - 10.4.3 产品宜贮存在环境温度 10℃ ~ 25℃ 的环境中。
 - 10.4.4 产品应存放在平整的地面上。
 - 10.4.5 产品堆放时应加衬垫物，以防挤压或变形。
-