|  |  |
| --- | --- |
| ICS  | 67.160.10 |
| CCS  |

|  |
| --- |
| D:\000000部门项目\09标准化插件开发\程序源代码\StandardEditor_ShanDongKeXieYuan\团标首页面字母T.pngD:\000000部门项目\09标准化插件开发\程序源代码\StandardEditor_ShanDongKeXieYuan\团标首页面字母T后面的反斜杠.png GARIRPA |

X 62 |

广西农业农村产业振兴促进会团体标准

T/GARIRPA XXXX—XXXX

融水重阳酒

Rongshui Chongyang wine

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

广西农业农村产业振兴促进会  发布

1. 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。

本文件由融水苗族自治县市场监督管理局提出。

本文件由融水苗族自治县农业农村局归口。

本文件起草单位：融水苗族自治县公共检验检测中心（融水苗族自治县标准化研究推广中心）、融水苗族自治县农业农村局、北京中绿华夏有机产品认证中心有限责任公司、柳州市质量检验检测研究中心(柳州市农产品质量安全检测中心）、广西壮族自治区农业科学院、融水苗族自治县科技工贸和信息化局、融水苗族自治县农业技术推广中心、南宁市标准化协会、广西融水苗窖重阳酒厂、广西融水元宝山苗润特色酒业有限公司、广西融水融优农业有限公司。

本文件主要起草人：黄红滇。

融水重阳酒

* 1. 范围

本文件界定了融水重阳酒的术语和定义，规定了产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于融水重阳酒的生产与销售。

* 1. 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 2715 食品安全国家标准 粮食

GB 2758 食品安全国家标准 发酵酒及其配制酒

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

GB 2761 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量

GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量（含第1号修改单）

GB 4789.4 食品安全国家标准 食品微生物学检验 沙门氏菌检验

GB 4789.10 食品安全国家标准 食品微生物学检验 金黄色葡萄球菌检验

GB 4789.25 食品安全国家标准 食品微生物学检验 酒类、饮料、冷冻饮品采样和检样处理

GB 5009.28 食品安全国家标准 食品中苯甲酸、山梨酸和糖精钠的测定

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 5749 生活饮用水卫生标准

GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB/T 10786 罐头食品的检验方法

GB 12456 食品安全国家标准 食品中总酸的测定

GB 12696 食品安全国家标准 发酵酒及其配制酒生产卫生规范

GB/T 13662 黄酒

GB/T 13738.2 红茶 第2部分：工夫红茶

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

LY/T 2762 黄精

QB/T 4577 甜酒曲

DBS 45/062 食品安全地方标准 铁皮石斛花

DBS 45/072 食品安全地方标准 灵芝

* 1. 术语和定义

GB/T 13662界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

融水重阳酒 Rongshui Chongyang wine

以融水糯米为主要原料，按5.3进行生产的，产品质量符合本文件要求的发酵酒。

半甜融水重阳酒（清爽型） half-sweet Rongshui Chongyang wine（light type）

以融水糯米为主要原料，按照5.3.2.1酿造，并经过滤，含糖量较低的发酵酒。

甜融水重阳酒 sweet Rongshui Chongyang wine

以融水糯米为主要原料，按照5.3.2.1酿造，并经过滤，含糖量较高的发酵酒。

传统型融水重阳酒 traditional type Rongshui Chongyang wine

以融水糯米为主要原料，按照5.3.2.2酿造的发酵酒，成品未经过滤含有醪糟米。

特型融水重阳酒 special type Rongshui Chongyang wine

以融水糯米为主要原料，添加符合国家规定的、按照传统既是食品又是中药材物质或其他食品类物质，按照5.3.2.3酿造，具有特殊风味且不改变融水重阳酒风格的发酵酒。

融水糯米 Rongshui glutinous rice

在融水苗族自治县行政区域内种植的糯米。

* 1. 产品分类

融水重阳酒按生产工艺分为：

1. 半甜融水重阳酒（清爽型）；
2. 甜融水重阳酒；
3. 传统型融水重阳酒；
4. 特型融水重阳酒。
	1. 要求
		1. 设施设备

应符合GB 12696的规定。

* + 1. 原辅料

融水重阳酒原料为融水糯米，辅料为水、酒曲、灵芝、黄精、茶叶、铁皮石斛，各部分要求如下：

1. 融水糯米：宜使用生长在融水苗族自治县行政区域内种植的籼糯米、粳糯米，应符合GB 2715、GB/T 1354的规定；
2. 水：应符合GB 5749的规定；
3. 酒曲：应符合QB/T 4577的规定；
4. 灵芝：应符合DBS 45/072的规定；
5. 黄精：应符合LY/T 2762的规定；
6. 茶叶：应符合GB/T 13738.2的规定；
7. 铁皮石斛：应符合DBS 45/062的规定。

酿造过程中不准许添加5.2.1以外的原辅料或添加剂。

* + 1. 工艺
			1. 制曲工艺

制曲工艺流程见图1。

制坯成型

保温培菌

成曲

1. 制曲工艺流程图
	* + 1. 酿酒工艺
				1. 半甜/甜融水重阳酒

酿造工艺流程见图2。

选糯米

浸泡糯米

蒸煮

发酵

过滤

灭菌

灌装

外包装

加曲

1. 半甜/甜融水重阳酒酿造工艺流程图
	* + - 1. 传统型融水重阳酒

酿造工艺流程见图3。

选糯米

浸泡糯米

蒸煮

发酵

灭菌

灌装

外包装

加曲

1. 传统型融水重阳酒酿造工艺流程图
	* + - 1. 特型融水重阳酒

酿造工艺流程见图4。

选糯米

浸泡糯米

蒸煮

发酵

灭菌

灌装

外包装

加曲

加其他辅料

1. 特型融水重阳酒酿造工艺流程图
	* 1. 感官

应符合表1的要求。

1. 感官指标

| 项目 | 类型 | 优级 | 一级 | 二级 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 外观 | 半甜融水重阳酒（清爽型） | 液体呈淡黄色、金黄色、桔红色、红棕色、紫红色、紫黑色、棕褐色，酒龄越长颜色越深，清亮透明，有光泽，允许瓶（坛）底有聚集物 |
| 甜融水重阳酒 |

表1 感官指标（续）

| 项目 | 类型 | 优级 | 一级 | 二级 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 外观 | 传统型融水重阳酒 | 液体呈淡黄色、金黄色、桔红色、红棕色、紫红色、紫黑色、棕褐色，清亮透明，有光泽，瓶（坛）内有少量醪糟米聚集 | 液体呈淡黄色、金黄色、桔红色、红棕色、紫红色、紫黑色，清亮透明，有光泽，瓶（坛）内有醪糟米聚集 | 液体呈淡黄色、金黄色、桔红色、红棕色、紫红色、紫黑色，清亮透明，有光泽，瓶（坛）内有较多醪糟米聚集 |
| 特型融水重阳酒 | 液体颜色与辅料颜色相符，清亮透明，有光泽，允许瓶（坛）底有少量聚集物 |
| 组织形态 | 半甜融水重阳酒（清爽型） | - | - | - |
| 甜融水重阳酒 | - | - | - |
| 传统型融水重阳酒 | 产品呈固液混合体，有少量醪糟米 | 产品呈固液混合体，有醪糟米 | 产品呈固液混合体，有较多醪糟米 |
| 特型融水重阳酒 | - | - | - |
| 香气 | 半甜融水重阳酒（清爽型） | 具有融水重阳酒特有的浓郁醇香，无异香 | 具有融水重阳酒特有的较浓郁醇香，无异香 | 具有融水重阳酒特有的醇香，无异味 |
| 甜融水重阳酒 |
| 传统型融水重阳酒 |
| 特型融水重阳酒 | 具有与辅料相符的气味，浓郁醇香，无异香 | 具有与辅料相符的气味，醇香较浓郁，无异香 | 具有与辅料相符的气味，醇香，无异味 |
| 口味 | 半甜融水重阳酒（清爽型） | 鲜甜爽口，无异味 | 较鲜甜爽口，无异味 | 尚鲜甜爽口，无异味 |
| 甜融水重阳酒 | 鲜甜、醇厚，无异味 | 鲜甜、较醇厚，无异味 | 鲜甜、尚醇厚，无异味 |
| 传统型融水重阳酒 |
| 特型融水重阳酒 | 具有一定辅料的味道，醇厚，鲜甜爽口，无异味 | 具有一定辅料的味道，醇厚，较鲜甜爽口，无异味 | 具有一定辅料的味道，醇厚，尚鲜甜爽口，无异味 |
| 风格 | 半甜融水重阳酒（清爽型） | 酒体协调，具有融水重阳酒品种的典型风格 | 酒体较协调，具有融水重阳酒品种的典型风格 | 酒体尚协调，具有融水重阳酒品种的典型风格 |
| 甜融水重阳酒 |
| 传统型融水重阳酒 |
| 特型融水重阳酒 |

* + 1. 理化指标

应符合表2的要求。

1. 理化指标

| 项目 | 要求 |
| --- | --- |
| 半甜融水重阳酒（清爽型） | 甜融水重阳酒 | 传统型融水重阳酒 | 特型融水重阳酒 |
| 优级 | 一级 | 二级 | 优级 | 一级 | 二级 | 优级 | 一级 | 二级 | 优级 | 一级 | 二级 |
| 总糖（以葡萄糖计）/（g/L）≥ | 41 | 101 | 110 | 41 |
| 非糖固形物/（g/L）≥ | 13.1 | 14 | 5.6 |
| 固形物含量/（g/100g）≤ | - | - | 10 | 15 | 20 | - |

表2 理化指标（续）

| 项目 | 要求 |
| --- | --- |
| 半甜融水重阳酒（清爽型） | 甜融水重阳酒 | 传统型融水重阳酒 | 特型融水重阳酒 |
| 优级 | 一级 | 二级 | 优级 | 一级 | 二级 | 优级 | 一级 | 二级 | 优级 | 一级 | 二级 |
| 酒精度a（20℃）/（％vol） | 6.1～24.0 | 5.0～24.0 | 12.0～24.0 |
| 总酸（以乳酸计）/（g/L） | 3.5～8.6 |
| 氨基酸态氮/（g/L）≥ | 0.21 | 0.17 |
| pH | 3.5～4.8 |
| 氧化钙/（g/L）≤ | 1.0 |
| 苯甲酸/（g/kg）≤ | 0.05 |
| 1. 苯甲酸指融水重阳酒发酵及贮存过程中自然产生的苯甲酸。
2. 酒精度低于14％vol时，非糖固形物、氨基酸态氮的值按14％vol折算，酒精度标签所示值与实测值之间差为±1.0％vol。
 |

* + 1. 微生物限量指标

融水重阳酒酒精度≤10％vol时，微生物限量指标应符合表3的规定。

1. 微生物限量指标

| 项目 | 采样方案及限量a |
| --- | --- |
| n | c | m |
| 沙门氏菌  | 5 | 0 | 0/25ml |
| 金黄色葡萄球菌 | 5 | 0 | 0/25ml |
| 1. 样品的采样和处理按GB 4789.25的规定执行。
 |

* + 1. 食品添加剂

应符合GB 2760的规定。

* + 1. 真菌毒素限量

应符合GB 2761的规定。

* + 1. 污染物限量

应符合GB 2762的规定。

* + 1. 净含量

应符合国家市场监督管理总局令2023年第70号的规定。

* + 1. 生产加工过程卫生要求

应符合GB 12696的规定。

* 1. 试验方法

感官、总糖、非糖固形物、氨基酸态氮、pH值和氧化钙按GB/T 13662的规定方法检验。

固形物含量按GB/T 10786规定的方法检验。

酒精度按GB 5009.225规定的方法检验。

总酸按GB 12456规定的方法检验。

苯甲酸按GB 5009.28规定的方法检验。

沙门氏菌按GB 4789.4规定的方法检验。

金黄色葡萄球菌按GB 4789.10规定的方法检验。

真菌毒素按GB 2761规定的方法检验。

污染物按GB 2762规定的方法检验。

净含量按JJF 1070规定的方法检验。

* 1. 检验规则
		1. 组批

同一生产日期内类别相同、质量相同、具有同样质量合格证的产品为一批。

* + 1. 抽样
			1. 抽样方式

生产环节抽样时，在企业的成品库房，从同一批次样品堆的不同部位抽取相应数量的样品。抽取样品量如下：

1. 独立包装小于或等于1000mL时，取同一批次的独立包装；
2. 独立包装大于1000mL时，可采集独立包装，也可在采样前摇动或用无菌棒搅拌液体，混匀后吸取适量样品，盛装于被抽样单位用于销售的包装或放入同一个无菌采样容器内；
3. 抽取样品量不少于4个独立包装，总量约2L。

流通环节抽样时，在货架、柜台、库房或网络食品经营平台抽取同一批次待销产品，抽取样品量原则上同7.2.1.1。

餐饮环节抽样时，抽取同一批次待销或使用的产品，应抽取完整包装产品，如需从大包装中抽取样品，应从完整大包装中抽取样品，抽取样品量原则上同7.2.1.1。

对散装融水重阳酒应考虑所抽样品的均匀性和代表性，从贮酒罐的上、中、下不同部位取样、混匀，用清洁、卫生的容器分装成小包装并保持样品密封良好，抽取样品量原则上同预包装食品。

* + - 1. 检验样品和备份样品

所抽取样品分为2份，约1/2为检验样品，约1/2为复检备份样品(备份样品封存在承检机构)。

抽取样品量、检验及复检备份所需样品量可根据检验和复检需要适量调整。

检验机构在检验过程中对检验结果进行复验所采用的样品，应为抽取的检验样品，不应采用备份样品。

* + 1. 检验分类
			1. 出厂检验

产品出厂前，应由生产企业质量检验部门按本文件的规定检验，检验合格并签发质量合格证明的产品方可出厂。

检验项目：感官、总糖、非糖固形物、酒精度、总酸、氨基酸态氮、pH值、净含量和标签。

* + - 1. 型式检验

检验项目：5.4～5.10中规定的项目。

一般情况下，型式检验每年一次。有下列情况之一，亦应进行型式检验：

1. 原辅料有较大变化时；
2. 关键工艺或设备发生变更时；
3. 正常生产的产品停产6个月以上重新恢复生产时；
4. 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
5. 质量监督管理部门按照有关规定抽检时。
	* 1. 判定规则

微生物限量指标不符合5.6的规定时，不准许复检，判定整批产品不合格。

检验结果有一项或一项以上的项目不符合本文件规定时，应在该批产品中加倍抽样，对不合格项进行复检。若复检结果合格，则判定该批产品合格；若复检结果不合格，则判定该批产品不合格。

7.3.1.2和7.3.2.1规定的检验项目的全部检验结果符合本文件规定时，判定该批产品合格。

* 1. 标志、包装、运输和贮存
		1. 标志

预包装产品标签除符合GB 7718、GB 2758的规定外，还应标注产品类型。

产品运输图示标志除符合GB/T 191的规定外，包装箱还应标注产品名称、类型、酒精度、制造者的名称和地址、单位包装的净含量和总数量。

* + 1. 包装

包装材料应符合食品安全要求。包装容器应封装严密、无渗漏。

包装箱应与所装内容物尺寸匹配，符合GB/T 6543的要求。

包装时应封胶结实，捆扎牢固。

* + 1. 运输

运输工具应清洁、卫生。产品不应与有毒、有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装混运。

搬运时应轻拿轻放，严禁扔摔、撞击、挤压。

运输过程中严防暴晒、淋雨、受潮。

常温运输，运输温度宜保持在5℃～35℃，低于或高于此温度范围，宜采取相应的防冻或防热措施。

* + 1. 贮存

产品不应与有毒、有害、有异味、有腐蚀、有污染的物品同库贮存。

产品应贮存于阴凉、通风、干燥、清洁、防潮、防晒、防虫、防鼠的仓库，不应露天堆放、日晒、雨淋和靠近热源；接触地面的包装箱底部应垫有100mm以上的间隔材料。

常温贮存，贮存温度宜保持在5℃～25℃，低于或高于此温度范围，宜采取相应的防冻或防热措施。

参考文献

[1]国家市场监督管理总局令2023年第70号 定量包装商品计量监督管理办法

