

团 体 标 准

T/HBSPX 0001—2025

柔雅型白酒

Rouyaxing baijiu

2025-07-25 发布

2025-08-24 实施

湖北省食品工业协会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1 《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。

本标准由湖北枝江酒业股份有限公司提出。

本标准由湖北省食品工业协会归口。

本标准起草单位：湖北枝江酒业股份有限公司、湖北省食品工业协会、湖北省产品质量监督检验研究院、赤壁市三国酒业有限公司、湖北虎东酒业有限公司、湖北枝江鸿岭酒业有限公司。

本标准主要起草人：张道红、陈茂彬、李净、王红、张明、胡格、周方谱、宋林林、吴红林、潘争光、彭瑾、李小强。

本标准属首次发布。

柔雅型白酒

1 范围

本标准规定了柔雅型白酒的术语和定义、产品分类、要求、检验方法、检验规则及标志、标签、包装、运输以及贮存要求。

本标准适用于柔雅型白酒的生产、检验和销售。

2 规范性引用文件

下列文件中对于本文件的应用是必不可少。凡是注明日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件，凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修订单）适用于本标准。

GB 1351 小麦

GB 1353 玉米

GB/T 1354 大米

GB 2715 食品安全国家标准 粮食

GB 2757 食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒标准

GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量

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/T 8231 高粱

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/T 10781.1 白酒质量要求 第1部分：浓香型白酒

GB 12456 食品安全国家标准 食品中总酸的测定

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T 15109 白酒工业术语

GB 19298 食品安全国家标准 包装饮用水

JJF 1070 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》

3 术语和定义

GB/T 15109 白酒工业术语界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

柔雅型白酒 rouyaxing baijiu

以高粱、大米、糯米、小麦、玉米为原料，采用中高温曲为糖化发酵剂，经泥窖固态发酵，固态蒸馏，三步法净化后陶坛陈酿、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，具有柔和、淡雅、圆润、舒适特点的柔雅型风格白酒。

3.2

中高温曲 medium high temperature daqu

以小麦为原料，经润粮、粉碎、拌和后制成曲胚，曲胚入室后控制品温在55℃~65℃而制成的大曲。

3.3

三步法净化 three steps to purify

将蒸馏出的新酒降至60%vol，通过净化器利用介质进行净化吸附，再升温至45-55℃间歇式搅拌20-30天（详见附录A）。

4 分类

4.1 按产品的酒精度分为：

高度酒：45.0%vol≤酒精度≤68.0%vol；低度酒：25.0%vol≤酒精度<45.0%vol。

4.2 按产品感官和理化指标分为：

优级、一级

5 要求

5.1 原辅料要求

5.1.1 生产用水应符合GB 5749的规定。

5.1.2 调配用水应符合GB 19298的规定。

5.1.3 高粱应符合GB/T 8231的规定。

5.1.4 大米、糯米应符合GB/T 1354的规定。

5.1.5 小麦应符合GB 1351的规定。

5.1.6 玉米应符合GB 1353的规定。

5.1.7 中高温曲的质量要求应符合附录B的规定。

5.2 生产工艺要求

柔雅型白酒生产流程图见附录C。

5.3 感官要求

应符合表1的规定。

表1 感官要求

项 目	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 ^a	
香气	具有以粮香、窖香、曲香为主的，焦香、果香、青草香等多香复合的幽雅香气	具有以粮香、醇香为主的，果香、青草香、糟香等多香复合的协调香气
口味	绵甜、醇厚、爽净	醇甜、柔和、爽净
风格	具有本品典型的风格	具有本品突出的风格
a 当酒的温度低于10℃时，允许出现白酒絮状物质或失光，10℃以上时应逐渐恢复正常。		

5.4 理化要求

高度酒、低度酒理化要求应分别符合表2、表3的规定。

表2 高度酒理化指标

项 目	优级	一级
酒精度/(20℃, %vol)	45.0-68.0	
酸酯总量/(mmol/L)	≥ 25.0	20.0
己酸+己酸乙酯/(g/L)	≥ 1.00	0.60
固形物 / (g/L)	≤ 0.50	

表3 低度酒理化指标

项 目	优级	一级
酒精度/(20℃, %vol)	25.0-45.0 (不含45.0)	
酸酯总量/(mmol/L)	≥ 20.0	15.0
己酸+己酸乙酯/(g/L)	≥ 0.80	0.40
固形物 / (g/L)	≤ 0.70	

5.5 卫生要求

卫生指标应符合表4的规定。

表4 卫生指标

项 目	要求
甲醇/(g/L)	≤ 0.6
氰化物（以HCN计）/(mg/L)	≤ 7.0
铅（以Pb计）/(mg/kg)	≤ 0.4
注：甲醇、氰化物指标均按100%vol酒精度折算。	

5.6 净含量及允许公差

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定。

5.7 生产加工过程的卫生要求

应符合GB 14881和GB 8951的规定。

6 检验方法

6.1 感官检验

按GB/T 10345规定方法检验，应符合表1的规定。

6.2 理化检验

6.2.1 酒精度的检验按照 GB 5009.225 的规定执行。

6.2.2 酸酯总量、己酸、己酸乙酯、固形物的检验按 GB/T 10345 的规定执行。

6.3 卫生检验

6.3.1 甲醇的检验按照 GB 5009.266 的规定执行。

6.3.2 氰化物的检验按照 GB 5009.36 的规定执行。

6.3.3 铅的检验按照 GB 5009.12 的规定执行。

6.4 净含量及允许公差的测定

按JJF 1070规定方法测定。

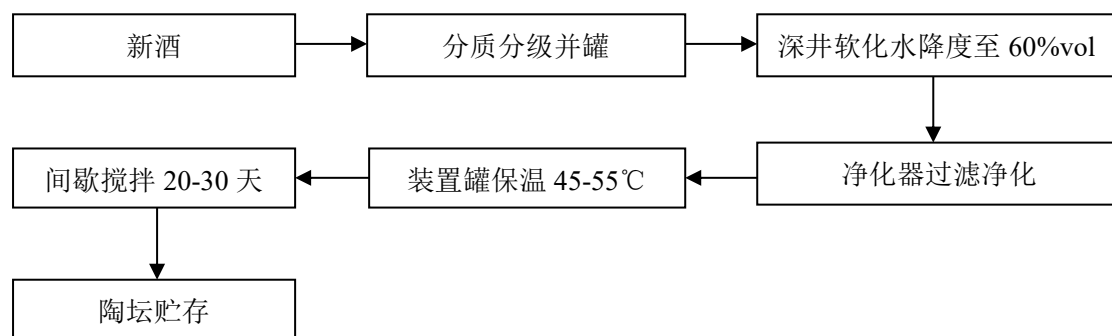
7 检验规则和标志、标签、包装、运输、贮存

7.1 检验规则和标志、标签、包装、运输、贮存按照 GB 7718 和 GB/T 10346 的方法执行。

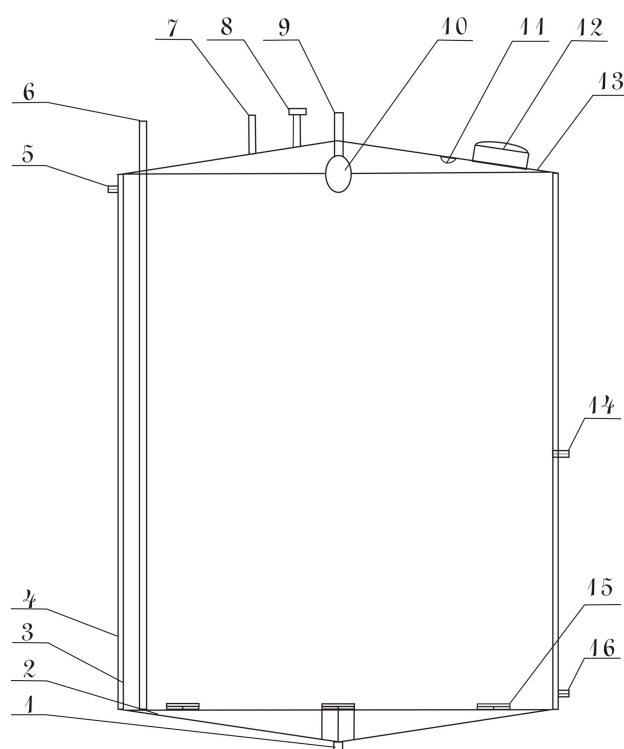
7.2 酒精度实测值与标签标示值允许差为 $\pm 1.0\%vol$ 。

附录 A (资料性) 柔雅型白酒三步法净化工艺

A.1 工艺流程



A.2 装置罐



1、出料口，处理后酒液由此输出；2、下锥体；3、罐体；4、加热夹层；5、热水出口，跟恒温热水储罐相连；6、进气口，跟空气压缩机的空气储罐相连；7、进料口，待处理酒液经加压泵输加压后由此入装置罐；8、呼吸阀；9、进水管；10、旋转清洗球，跟进水管 9 相连，用于对罐体内部清洗；11、照明灯；12、人孔；13、上锥体；14、温度计，用于测量罐体内酒液温度；15、搅拌器，跟进气管相连。高压空气储罐里的高压空气经 6 进入，到达搅拌器后形成

高压气流，实现对罐内酒液混入空气的功能，并完成对酒液的搅拌；16、热水进口，跟恒温热水储罐相连。

附 录 B
(规范性)
柔雅型白酒中高温曲的质量要求

中高温曲的质量要求应符合表B. 1的规定。

表B. 1 柔雅型白酒中高温曲质量要求

项 目	要求
水分/(%) ≤	13.0
酸度/(mmol/10g)	0.8-1.5
淀粉 /(g/100g)	50.0-60.0
糖化力/(mg葡萄糖/ g•h)	600-1200
液化力/(g淀粉/g•h) ≥	0.6
发酵力/(g 二氧二碳/g•72h) ≥	0.5

附录 C
(资料性)
柔雅型白酒生产工艺流程图

