

T/JXAS

团 体 标 准

T/JXAS XXXX—2025

地理标志产品 嘉善黄酒

Product of geographical indication——Jiashan rice wine

（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。

2025 – XX – XX 发布

2025 – XX – XX 实施

嘉兴市标准化协会 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 产地范围 1

5 自然环境 1

6 产品分类 2

7 技术要求 2

8 试验方法 4

9 检验规则 4

10 标志、标签、运输、贮存 5

11 产品的保质期 5

12 销售 5

附录 A（规范性） 制曲工艺..... 6

附录 B（规范性） 酿酒工艺..... 7

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。

本文件规定了食品质量相关技术要求，食品安全相关要求见有关法律法规、政策和食品安全标准等文件。

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××××提出。

本文件由××××归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

地理标志产品 嘉善黄酒

1 范围

本文件规定了地理标志产品嘉善黄酒的术语和定义、产地范围、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、标签、包装、运输、贮存、产品的保质期和销售。

本文件适用于地理标志产品嘉善黄酒的生产、加工、流通、检验，也适用于地理标志产品嘉善黄酒的知识产权保护和管理。

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 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 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
- JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

嘉善黄酒 Jiashan rice wine

采用嘉善大米和太湖流域大米为原料，以深层地下水为酿造用水、辅以自制优质麦曲经独特工艺酿制而成。

3.2

聚集物 sediment

成品酒在贮存过程中自然产生的凝聚沉淀物。

3.3

酒龄 age

发酵后的原酒在酒坛、酒缸、酒池或酒罐中贮存陈酿的年龄。销售包装标注的酒龄，以勾兑酒的加权平均酒龄计算。

4 产地范围

嘉善黄酒地理标志产品产地范围限定于国家相关行政管理部门发布的批准公告中的产地范围，中心位置为北纬30° 56'，东经120° 53'。

5 自然环境

产地位于浙江省嘉善县西塘镇，水资源丰富，气候温润，土地肥沃，酿造微生物资源丰富。

6 产品分类

- 按含糖量分为：
- a)干黄酒：总糖含量≤15.0g/L。
 - b)半干黄酒：总糖含量在15.1g/L~40.0g/L。
 - c)半甜黄酒：总糖含量在40.1g/L~100g/L。
 - d)甜黄酒：总糖含量>100g/L。

7 技术要求

7.1 原辅料要求

- 7.1.1 酿造用水应采用深层地下水，并符合 GB 5749 的规定。
- 7.1.2 大米应采用嘉善大米和太湖流域大米，并符合 GB 2715 的规定。
- 7.1.3 小麦应符合 GB 2715 的规定。
- 7.1.4 焦糖色应符合 GB 2760 的规定。
- 7.1.5 其他原、辅料应符合国家相关标准和食品安全法规的规定。

7.2 工艺要求

7.2.1 制曲工艺

参见附录A

7.2.2 酿酒工艺

参见附录B

7.3 感官要求

感官要求应符合表1的规定。

表1 感官要求

项目	干型酒	半干型酒	半甜型酒	甜黄酒
外观	淡黄色至深褐色，清亮透明，允许瓶（坛）底有少量聚集物			
香气	具有黄酒特有的醇香，无异味			
口味	尚醇和，爽口，无异味	尚醇厚鲜爽，无异味	醇厚，尚鲜甜爽口，无异味	鲜甜，尚醇厚，无异味
风格	酒体尚协调，具有黄酒品种的典型风格			

7.4 理化指标

7.4.1 干型黄酒理化指标应符合表 2 的规定。

表2 干型黄酒理化要求

项目	指标
总糖（以葡萄糖计）/(g/L)	≤ 15.0
非糖固形物/(g/L)	≥ 5.0
酒精度（20℃）/(%vol)	≥ 6.0
总酸（以乳酸计）/(g/L)	2.5~7.0
PH	3.5~4.6

表2 干型黄酒理化要求（续）

项目	指标
氨基酸态氮/(g/L)	≥ 0.30
氧化钙/(g/L)	≤ 0.5
苯甲酸 ^b /(g/kg)	≤ 0.05
^a 酒精度低于14%vol时，非糖固形物和氨基酸态氮的值按14%vol折算，酒精度标签所示值与实测值之间差为+1.0% vol。	
^b 指黄酒发酵及贮存过程中自然产生的苯甲酸。	

7.4.2 半干型黄酒理化指标应符合表3的规定。

表3 半干型黄酒理化指标

项目	指标
总糖（以葡萄糖计）/(g/L)	15.1~40.0
非糖固形物/(g/L)	≥ 10.5
酒精度（20℃）/（%vol）	≥ 6.0
总酸（以乳酸计）/(g/L)	2.5~7.5
pH	3.5~4.6
氨基酸态氮/(g/L)	≥ 0.30
氧化钙/(g/L)	≤ 0.5
苯甲酸 ^b /(g/kg)	≤ 0.05
^a 酒精度低于14%vol时，非糖固形物和氨基酸态氮的值按14%vol折算，酒精度标签所示值与实测值之间差为+1.0%vol。	
^b 指黄酒发酵及贮存过程中自然产生的苯甲酸。	

7.4.3 半甜型黄酒理化指标应符合表4的规定。

表4 半甜型黄酒理化指标

项目	指标
总糖（以葡萄糖计）/(g/L)	40.1~100
非糖固形物/(g/L)	≥ 7.0
酒精度（20℃）/（%vol）	≥ 6.0 ^a
总酸（以乳酸计）/(g/L)	3.8~8.0
pH	3.5~4.6
氨基酸态氮/(g/L)	≥ 0.25
氧化钙/(g/L)	≤ 0.5
苯甲酸 ^b /(g/kg)	≤ 0.05
^a 酒精度低于14%vol时，非糖固形物和氨基酸态氮的值按14%vol折算，酒精度标签所示值与实测值之间差为+1.0%vol。	
^b 指黄酒发酵及贮存过程中自然产生的苯甲酸。	

7.4.4 甜型黄酒理化指标应符合表5的规定。

表5 甜型黄酒理化指标

项目	指标
总糖（以葡萄糖计）/(g/L)	100
非糖固形物/(g/L)	≥ 7.0
酒精度（20℃）/（%vol）	≥ 6.0 ^a
总酸（以乳酸计）/(g/L)	3.8~8.0
pH	3.5~4.8
氨基酸态氮/(g/L)	≥ 0.25
氧化钙/(g/L)	≤ 0.5
苯甲酸 ^b /(g/kg)	≤ 0.05
^a 酒精度低于14%vol时，非糖固形物和氨基酸态氮的值按14%vol折算，酒精度标签所示值与实测值之间差为+1.0%vol。	
^b 指黄酒发酵及贮存过程中自然产生的苯甲酸。	

7.5 卫生指标

应符合GB 2758的规定。

7.6 净含量

净含量要求见《定量包装商品计量监督管理办法》。

8 试验方法

8.1 感官要求

外观、香气与口味、风格按GB/T 13662规定的方法测定。

8.2 理化指标

8.2.1 总糖、非糖固形物、酒精度、总酸、pH 值、氨基酸态氮、氧化钙、苯甲酸按 GB/T13662 规定的方法测定。

8.3 净含量

按JJF 1070执行。

9 检验规则

9.1 组批

同一生产日期生产的、质量相同的、具有同样质量合格证的产品为一批。

9.2 抽样

按表6抽取样品。样品总量不足3.0L时，应适当按比例加取。并将其中的三分之一样品封存，保留3个月备查。

表6 抽样表

样本批量范围/桶、袋、箱或坛	样本数量/桶、袋、箱或坛
≤1200	6
1201~35000	9
≥35001	12

9.3 出厂检验

9.3.1 产品出厂前，应由生产企业的质量检验部门按本标准规定逐批进行检验。检验合格并签发质量合格证明的产品，方可出厂。

9.3.2 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、净含量和标签。

9.4 型式检验

9.4.1 检验项目为 7.1~7.5 规定的全部项目。

9.4.2 一般情况下，型式检验每年进行一次。有下列情况之一时，亦应进行型式检验：

- a)原辅料有较大变化时；
- 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3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)国家食品质量监督检验机构按有关规定需要抽检时。

9.5 不合格项目分类：

9.5.1 A类不合格：净含量、标签、感官要求、非糖固形物、酒精度、苯甲酸。

9.5.2 B类不合格：氨基酸态氮、总酸、氧化钙、总糖、pH。

9.6 判定规则

9.6.1 若受检样品项目全部合格时，判整批产品合格。

9.6.2 指标如有两项或两项以下不符合要求时，可以在同批产品中抽取两倍样品进行复验，以复验结果为准；若复验结果仍有一项A类不合格或两项B类不合格时，判整批产品为不合格。

10 标志、标签、运输、贮存

10.1 标签标示

10.1.1 预包装产品标签应按GB7718和GB2758规定执行，还应标明产品风格（传统型黄酒可不标注产品风格）和按产品分类标示含糖量范围；若产品涉及酒龄的标注，标注酒龄的标示值应小于或等于加权平均计算值。

10.1.2 外包装箱上除应标明产品名称、酒精度、类型、制造者的名称和地址之外，还应标明单位包装的净含量和总数量。

10.2 包装

10.2.1 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。

10.2.2 包装箱应符合GB/T 6543要求，封装、扎牢固。

10.3 运输

10.3.1 运输车辆和工具应清洁、干燥。

10.3.2 产品不得与有毒、有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装、混运。

10.3.3 搬运时应轻拿轻放，严禁扔摔、撞击、挤压。

10.3.4 运输过程中不得爆晒、雨淋、受潮。

10.4 贮存

10.4.1 产品不得与有毒、有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品同库贮存。

10.4.2 产品宜贮存于阴凉、干燥、通风的库房中；不得露天堆放、日晒、雨淋或靠近热源；接触地面的包装箱底部应垫有100mm以上的间隔材料。

10.4.3 产品宜在5℃~35℃贮存。

11 产品的保质期

瓶、坛装酒密封包装不少于一年，企业可根据自身的技术水平具体标注。

12 销售

散装产品应在清洁、通风、阴凉的环境中销售。

附 录 A
(规范性)
制曲工艺

A.1 小麦筛选

使用振动筛去除小麦中的泥沙、石子、秸秆等杂质及不完善粒。

A.2 润麦

向小麦中加入3%~5%的清水（占小麦重量比），搅拌均匀后堆放2~4小时。

A.3 破碎

使用对辊式破碎机将润好的小麦进行破碎，每粒小麦破碎成3~5瓣或形成“梅花瓣”状。

A.4 拌料

将破碎后的麦粒放入搅拌机中，加入38%~42%的清水（占原料重量比），搅拌至“手捏成团，触之即散”的均匀状态。

A.5 踩制成型

将拌好的曲料填入标准的曲模（通常为砖块形），由人工或踩曲机踩压成型。曲坯四面应光滑、平整、坚实、无裂纹，曲坯内部保持疏松多孔、手掂中间不塌陷。

A.6 入房卧曲（堆曲）

将成型曲坯按丁字形在曲房内堆码，保持2~3厘米间距，并覆盖稻草保温保湿。此步骤旨在为微生物创造适宜的初始生长环境，并促进其均匀繁殖。

A.7 保温培养

保温培养过程分为上霉、潮火、大火及后火四个阶段。各阶段工艺要求如下：

- a) 上霉期：控制室温28~32℃，培养时间24~48小时，使曲坯表面均匀生长出白色菌丝。
- b) 潮火期：品温控制在38~45℃，每日翻曲1~2次，调节曲块间距至5~7厘米。
- c) 大火期：品温控制在45~50℃，最高不超过55℃，每日翻曲1次，持续7~10天。
- d) 后火期：品温从45℃缓慢下降至室温，翻曲次数递减，培养至第25~30天出房。

A.8 入库陈化

经过保温培养的曲坯应放入陈化库进一步陈化老熟，陈化时间3个月~8个月。

附 录 B
(规范性)
酿酒工艺

B.1 浸米

将粳米浸入水中，水面应高出米层一定高度。浸渍时间应符合规定，中途应换水，浸至米粒酥软、完整，浸渍时间按表B.1规定执行。

表B.1 浸渍时间与水温关系

自然温度	20~30℃	10~20℃	0~10℃	0℃以下
浸渍时间	12~14℃	24℃	48℃	60℃

B.2 蒸煮与冷却

- B.2.1 初蒸：将沥干的米进行首次蒸煮，蒸汽压力应符合工艺规定。
- B.2.2 泡米：初蒸米饭用75℃~90℃热水喷洒浸泡约5min，至米饭软化。
- B.2.3 复蒸：将浸泡后的米饭进行第二次蒸煮，直至米饭外硬内软、内无白心、疏松不糊。
- B.2.4 淋冷：用清洁冷水对熟饭进行冲淋，使其温度降至符合拌曲要求。

B.3 前发酵

B.3.1 搭窝

将冷却的米饭与酒药粉末拌匀，置于发酵缸中，并搭成U形凹窝。

B.3.2 翻缸

搭窝后48h~60h，待醪液糖化充分后，将全部物料转入已加入工艺用水（水量按总投料量计算）的洁净后发酵缸中。

B.4 后发酵

B.4.1 第一次喂饭与开耙

翻缸后次日，加入麦曲和米饭。喂饭后的品温应控制在27℃~30℃。喂饭后约13 h~15 h，品温升至33℃~35℃时，进行第一次开耙（搅拌）。

B.4.2 第二次喂饭

第一次喂饭后24h，再次加入麦曲和米饭。

B.4.3 灌坛

第二次喂饭后5h~8h，将发酵醪灌入洁净的陶坛中，转移至室外进行后发酵。后发酵时间应根据气温控制为40d~80d。

B.5 压榨与澄清

B.5.1 压榨

发酵成熟的酒醪采用压滤机进行压榨，分离酒液与酒糟。

B.5.2 澄清与调色

压榨出的生酒流入储缸，加入规定量的酱色，搅拌40min~60min使其均匀，随后静置澄清2d~3d。

B.6 杀菌与贮存

B.6.1 煎酒

采用板式换热器对清酒进行连续杀菌，杀菌温度控制在89℃～91℃。

B. 6. 2 灌坛与封存

空坛经清洗和灭菌后，趁热灌装酒液。坛口用荷叶、箬壳等材料密封，并扎紧泥头。注明批号与品名，置于库房中贮存。
