|  |  |
| --- | --- |
| 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.pngLSZX |   X 61 |

团体标准

T/LSZXXXXX—XXXX

松阳糟烧

点击此处添加标准名称的英文译名

    -XX-XX发布

XXXX-XX-XX实施

丽水市质量协会  发布

目次

[1 范围 1](#_Toc207294534)

[2 规范性引用文件 1](#_Toc207294535)

[3 术语和定义 1](#_Toc207294536)

[4 生产工艺 1](#_Toc207294537)

[5 技术要求 1](#_Toc207294538)

[6 试验方法 2](#_Toc207294539)

[7 检验规则、标志、包装、运输和贮存 3](#_Toc207294540)

[附录A（资料性） 松阳糟烧生产工艺 4](#_Toc207294541)

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。

请注意本文件的内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由松阳县市场监督管理局提出并组织实施。

本文件由丽水市质量协会归口。

本文件起草单位：松阳县市场监督管理局、丽水市质量检验检测研究院。

本文件主要起草人：

松阳糟烧

* 1. 范围

本文件规定了松阳糟烧的术语和定义、生产工艺、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于松阳糟烧的生产、检验与销售。

* 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 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/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 12456 食品安全国家标准 食品中总酸的测定

GB/T 15109 白酒工业术语

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

* 1. 术语和定义

GB/T 15109 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

松阳糟烧

以松阳白老酒酒糟为主要原料，经二次发酵、蒸馏、勾调等工艺制作而成，具有独特风味的白酒产品。

* 1. 生产工艺

见附录 A 。

* 1. 技术要求
     1. 感官要求

应符合表1的规定。

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，无杂质a | |
| 香气 | 曲香纯正；具有米香、醇香、蜜香、甜香、糟香等多种香气形成的自然、协调、舒适的复合香气 | 曲香正；具有米香、醇香、蜜香、甜香、糟香等多种香气形成的自然、协调的复合香气 |
| 口味口感 | 绵甜柔和，谐调净爽，回味悠长 | 绵甜柔和，谐调净爽，有余味 |
| 风格 | 具有本品的典型风格 | 具有本品的明显风格 |
| 1. 当酒的温度低于10 ℃时，允许出现白色絮状沉淀物或失光；10 ℃以上时应逐渐恢复正常。 | | |

* + 1. 理化要求

应符合表2的规定。

1. 理化要求

| 项目 | | 优级 | 一级 |
| --- | --- | --- | --- |
| 酒精度a/（%vol） | | 40～68 | |
| 固形物/（g/L） | | ≤0.50 | |
| β-苯乙醇/（mg/L） | | ≥25 | ≥20 |
| 总酸b/（g/L） | 产品自生产日期≤一年执行的标准 | ≥0.40 | ≥0.20 |
| 总酯b/（g/L） | ≥0.60 | ≥0.30 |
| 乳酸乙酯+乙酸乙酯b/（g/L） | ≥0.50 | ≥0.30 |
| 酸酯总量b/（mmol/L） | 产品自生产日期＞一年执行的标准 | ≥14.0 | ≥8.0 |
| 1. 酒精度实测值与标签标示值允许差为±1.0%vol。 2. 按40.0%vol 酒精度折算。 | | | |

* + 1. 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定。

* 1. 试验方法
     1. 感官要求

按GB/T 10345规定的方法进行。

* + 1. 理化要求
       1. 酒精度

按GB 5009.225规定的方法进行。

* + - 1. 固形物、β-苯乙醇、总酯、己酸乙酯、酸酯总量

按GB/T 10345的规定执行。

* + - 1. 总酸

按GB 12456的规定执行，以g/L表示。

* + - 1. 乳酸乙酯+乙酸乙酯
         1. 乳酸乙酯的含量

按GB/T 10345描述的方法进行。

* + - * 1. 乙酸乙酯的含量

按GB/T 10345描述的方法进行。

* + - * 1. 结果计算

样品中乳酸乙酯+乙酸乙酯（按40%vol酒精度折算）的含量按式（1）计算：

()

式中：

X——样品中乳酸乙酯+乙酸乙酯（按40%vol酒精度折算）的含量，以质量浓度表示，单位为克每升（g/L）；

X1——样品中乳酸乙酯的含量，以质量浓度表示，单位为克每升（g/L）；

X2——样品中乙酸乙酯的含量，以质量浓度表示，单位为克每升（g/L）；

X3——样品实测酒精度，以%vol表示；

k——折算酒精度，取40，以%vol表示。

计算结果表示到小数点后两位。

* + - * 1. 精密度

在重复性条件下获得的两次独立测定结果的绝对差值不应超过其算术平均值的5%。

* + - 1. 己酸+己酸乙酯

按GB/T 10345描述的方法进行。

* + - 1. 总酸+乙酸乙酯+乳酸乙酯
         1. 总酸、乙酸乙酯、乳酸乙酯的含量

按GB 12456规定的方法测得样品中总酸的含量W1，以g/L表示；按GB/T 10345规定的方法测得样品中乙酸乙酯的含量W2和乳酸乙酯的含量W3。

* + - * 1. 结果计算

样品中总酸+乙酸乙酯+乳酸乙酯（按45.0%vol酒精度折算）的含量按式（2）计算：

()

式中：

W——样品中总酸+乙酸乙酯+乳酸乙酯（按45.0%vol酒精度折算）的含量，单位为克每升（g/L）；

W1——样品中总酸的含量，单位为克每升（g/L）；

W2——样品中乙酸乙酯的含量，单位为克每升（g/L）；

W3——样品中乳酸乙酯的含量，单位为克每升（g/L）；

W4——样品实测酒精度，以%vol表示；

k——折算酒精度，取45，以%vol表示。

计算结果表示到小数点后两位。

* + 1. 净含量

按JJF 1070的规定执行。

* + 1. 生产过程控制

通过检查生产记录文件的方式进行。

* 1. 检验规则、标志、包装、运输和贮存

产品出厂前，应由生产厂的检验部门检查生产记录文件，当生产记录文件符合生产过程控制条件时，按本文件的规定逐批检验。

检验规则、标志、包装、运输和贮存按GB/T 10346的规定执行。

2. （资料性）  
   松阳糟烧生产工艺
   1. 投料
      1. 投料

将酒糟用扬渣机打碎呈粉状或细粒状。

按当天投料的酒糟量、水分、料品温计算糖化发酵剂使用量、加水量及水温。糖化发酵剂以糖化酶（5万单位）：酒糟量=0.6：1000，活性干酵母：酒糟量=1：1000的使用量计算，加水量视酒糟干湿程度，加酒糟量20左右的水加水温度控制使酒糟料品温保持28℃～30℃。

将以活化的酵母和糖化酶、调好水温的水等拌入酒糟料中，搅拌均匀，用畚斗倒入发酵缸。每缸糟料加好后用手将糟料按实，加塑料薄膜覆盖，塑膜四周，用泥或酒糟压实。

* + 1. 发酵

发酵醅的发酵品温宜控制在28℃～32℃，发酵周期宜在20天至30天。在发酵期间定期检查发酵醅的品温，如发现薄膜破损，应及时更换。如发现异常应及时采取措施。

* + 1. 蒸馏

在甑底栅板上先铺一层经过清蒸的砻糠，厚度3cm。

均匀、疏松地将酒糟醅散在砻糠上。

上甑完毕后用酒糟或酒醅封口，盖上甑盖接通导汽管，打开冷却水阀门，关小蒸汽的阀门，保持蒸汽压力在一定的范围，开始蒸馏。

出酒后，先摘除酒头的2kg，作为发酵酒醅的增香用，正常接酒后将酒放入酒缸，蒸馏到酒度35°时接尾，摘尾后继续接酒到15°左右、分开量放，次日作酒醅的增香用。

* 1. 勾兑、调配

蒸馏出来的酒经过一、二月时间贮存，按本标准技术要求，结合糟烧的色、香、味，作精心勾兑。

根据酒基的库存情况, 按照已批准的生产配方, 计算相应酒基、头酒、调味酒等，取样作小试。经质保部确认后领用。

由技术人员逐坛视情况品尝，剔除有异味、杂味、怪味等比较严重的酒后，将合格的酒倒入清酒池。

酒经过棉饼过滤机粗滤后用泵入打酒罐，用打回流的方式，将酒充分混合，调整酒度合格。

* 1. 过滤

调配合格后的酒，再用精滤机过滤。

控制酒的精滤速度，待过滤完后，取样100mL，加纯净水100mL，混合，观察是否已然清亮。如发现酒泛白（混浊）需重新过滤。

过滤清亮后，取样化验酒度、总酯、总酸，符合本标准技术要求后，进入下一道工序。

* 1. 灌装

将酒用泵入高位储酒罐，调准酒的容量，计量准确。

放出部分头酒，作以后的基酒用。

待一切正常后，正式灌装。

* 1. 加盖

盖子先用60°～70°的食用酒精浸洗，沥干后使用。

如瓶子为异型瓶，将盖子中的“酒名”对准瓶子的正面，盖子垂直。

* 1. 灯检

检查发现酒中有杂质和悬浮物质，必须及时剔除。酒作酒基用、灌入坛。瓶子退回，重新清洗。

* 1. 压盖

压盖机的高度应调整到合适位子上，压盖时瓶子不应倾歪，防止酒渗漏。

压盖后的酒应逐件检查是否拧紧，剔除松动者，返回前道工序。

* 1. 贴标

人工贴标应在贴标架子上进行，标签贴合平整。

* 1. 装盒（箱）

装盒应先检查贴标是否符合要求，否则退回前道工序。装盒时应避免弄皱盒内说明书。

装箱应先检查装箱单是否遗漏，再小心装入规定的数量。

* 1. 封带

检查酒的数量，合上酒箱，在酒箱的两面间加贴防伪标签，再用封口胶带封口。

封袋的封口应平整。

* 1. 打码

酒瓶打码应根据不同的包装和品种，在规定的位子打上当天的生产日期。

酒箱打码应根据酒的生产日期，在酒箱外规定的位子打上相同的生产日期或批号。

* 1. 洗瓶

洗瓶水应为流动水。

用刷子清洗每只瓶子的内外，干净后放入漂洗池。

漂洗时瓶子内的水量应大于甁容量的50%，并用手来回震荡瓶身，倒尽完水，检查合格后，放入倒冲器上。

倒冲、沥干后，送入输送带，进入灌装工序。

