

中华人民共和国国家标准

GB/T XXXX-202X

白酒质量通则

General quality requirements for baijiu

(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

202X - XX - XX 发布

202X- XX - XX 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会

发布

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。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国白酒标准化技术委员会（SAC/TC358）归口。

本文件主要起草单位：略

本文件主要起草人：略

本文件所代替标准的历次版本发布情况为：

本文件为首次发布。

引 言

我国是世界上最早利用蒸馏技术生产蒸馏酒的国家，白酒是我国特有的传统蒸馏酒，具有悠久的历史，是中国传统酒文化的重要载体，其独特的微生物制曲、发酵、蒸馏等生产工艺，形成了不同白酒的典型风格，传统固态法白酒以十二大香型为典型代表。不同香型的白酒，从原料、酿酒生态、糖化发酵剂、生产工艺等方面各具特点，产品风格各异。

随着全球经济一体化进程的不断深入以及我国综合国力的持续提升，白酒作为我国传统文化的代表和符号之一，白酒国际化成为文化输出的重要内容之一。

GB/T XXXX《白酒质量通则》旨在从我国白酒标准体系的顶层设计出发，提出白酒品质表达新形式，建立我国白酒统一形象，增强民族和文化自信，推动和加快白酒的国际化进程。

白酒质量通则

1 范围

本文件规定了白酒的术语和定义、产品分类、通用要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于各类白酒产品。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅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

GB/T 23544 白酒企业良好生产规范

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

3 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。

3.1

白酒 baijiu

以谷物为制酒原料，以酒曲为糖化发酵剂，经蒸煮、糖化、发酵、蒸馏、陈酿、勾调而成的蒸馏酒。

3.2

酒曲 qu

以小麦、大麦、大米等其中一种或多种为主要原料，添加或不添加豌豆等其他辅料，在一定温度、湿度环境下，经培养富集多种微生物而成的，用于酿酒糖化和发酵的制剂。

3.3

发酵容器 fermentation container

用于白酒生产过程中发酵用的容器。包括窖池、发酵缸、发酵槽等。

3.4

蒸馏容器 distiller

用于白酒生产过程中蒸馏用的容器。包括甑、蒸馏釜等。

3.5

贮存容器 aging container

用于白酒生产过程中陈酿和存储用的容器。包括陶坛、陶缸、不锈钢贮酒罐、酒海、贮酒池等。

4 质量分级

4.1 根据基酒质量等级、贮存时间、风格等因素，将不同基酒进行组合、勾调不同质量等级的产品。

4.2 以感官评价、生产过程，结合理化指标对产品质量等级进行综合评价。

4.3 不同产品类型应根据产品特点划分等级数量，在有效区分产品质量等级的前提下，等级数量宜不超过2个。

5 要求

5.1 生产过程

5.1.1 生态环境

5.1.1.1 工厂应建在水源充足，水质优良的地区。

5.1.1.2 工厂的建设宜满足生态酿酒的要求，包括保护与建设适宜酿酒微生物生长、繁殖的酿造生态环境。

5.1.1.3 其他要求应符合 GB/T 23544 的规定。

5.1.2 原料

5.1.2.1 所用粮谷和水等原料应符合相应标准和要求。

5.1.2.2 制酒原料主要包括：高粱、大米、小麦、糯米、玉米、青稞等。

5.1.2.3 制曲原料主要包括：小麦、大麦、大米、豌豆等。

5.1.3 原料处理

原料应进行除尘除杂、破碎或不破碎后进行润料、蒸煮。

5.1.4 酒曲

制曲过程通过环境、空气、土壤、原料中的自然微生物进行自然接种发酵。根据制曲工艺，可添加多菌种微生物培养。培养过程应控制温度、湿度。

5.1.5 发酵

传统白酒应采用固态（或半固态）发酵法，即在发酵过程中物料呈固态（或半固半液状态）。根据生产工艺，应采用窖池或陶缸作为发酵容器，也可采用不锈钢容器进行发酵。

5.1.6 蒸馏

固态发酵法蒸馏使用甑桶进行，半固态发酵法蒸馏使用釜式蒸馏器等进行间歇蒸馏，掐头去尾，量质摘酒。蒸馏至最高酒精度不大于75% vol。

5.1.7 贮存

根据工艺、质量等级等，应采用陶坛、陶缸、酒海、不锈钢贮酒罐等容器中的一种或多种进行陈酿。

5.1.8 勾调

根据终产品风格，应按照一定质量要求，使用不同特性的基酒进行调配、组合形成勾调方案，并进行扩大生产。不应使用非自身发酵产生的呈香呈味呈色物质。

注：固态法白酒主要生产工艺流程图、大曲主要生产流程示例图和大曲示意图分别见附录A、附录B。

5.2 感官要求

感官要求应符合表1的规定。

表1 感官要求

项目	要求
色泽和外观	无色或微黄，清亮透明，无悬浮物和沉淀 ^a ，无杂质
香气	应具有原料、酒曲、生产工艺等所带来的复合香气特征 ^b ，香气协调、自然、舒适，无不适香气
口味口感	酒体完整，层次清晰，无异味
风格	具有产品相应工艺、地域等赋予的典型风格
注：白酒风味轮见附录C。	
^a 当酒的温度低于15℃时，允许出现沉淀物质或失光。15℃以上时应逐渐恢复正常。	
^b 如粮香、曲香、果香、花香、焙烤香等。	

5.3 理化要求

理化要求应符合表2的规定。

表2 理化要求

项目		要求
酒精度 ^a / (%vol)		18.0~68.0
固形物 / (g/L)		≤1.0
总酸+总酯 / (g/L)	产品自生产日期小于或等于一年执行的指标	≥0.45
酸酯总量 / (mmol/L)	产品自生产日期大于一年执行的指标	≥8.0
^a 酒精度实测值与标签标示值允许差为 ±1.0 %vol。		

5.4 净含量

净含量允许差要求见《定量包装商品计量监督管理办法》的规定。

6 试验方法

6.1 感官要求

按GB/T 10345执行。

6.2 理化要求

6.2.1 酒精度

按 GB 5009.225 执行。

6.2.2 固形物、总酯、酸酯总量

按 GB/T 10345 执行。

6.2.3 总酸

按 GB 12456 描述的方法进行，以乙酸计。

6.3 净含量

按 JJF 1070 执行。

7 检验规则和标志、包装、运输、贮存

7.1 检验规则和包装、运输、贮存按 GB/T 10346 执行。

7.2 预包装白酒产品标志应按 GB/T 10346 的要求。

附录 A

(资料性)

固态法白酒主要生产工艺流程示例图

固态法白酒的生产工艺因其产品风格（香型）的不同而各具特色，图A.1总结和概括固态法白酒生产中的共性核心工艺流程。

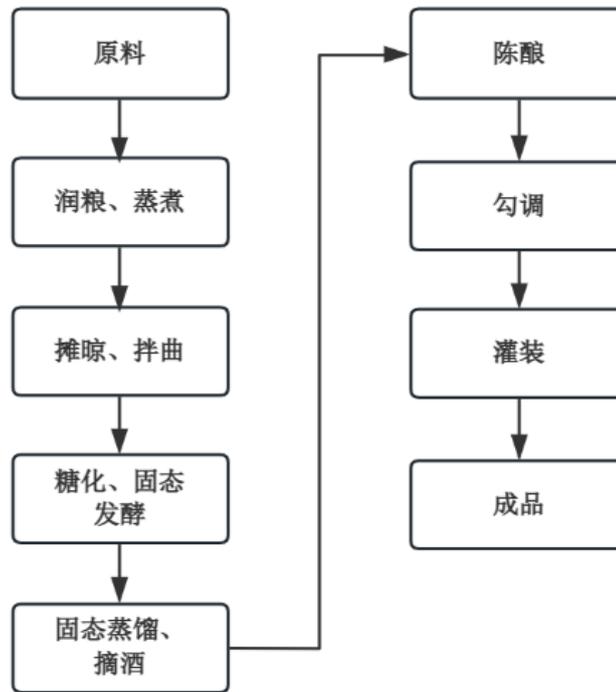


图 A.1 固态法白酒主要生产工艺流程示例图

附录 B

(资料性)

大曲主要生产流程示例图和大曲示意图

传统白酒主要以大曲为糖化发酵剂，其主要生产工艺流程示例见图 B.1，形态通常为砖形块状，体积较大，外观见图 B.2。

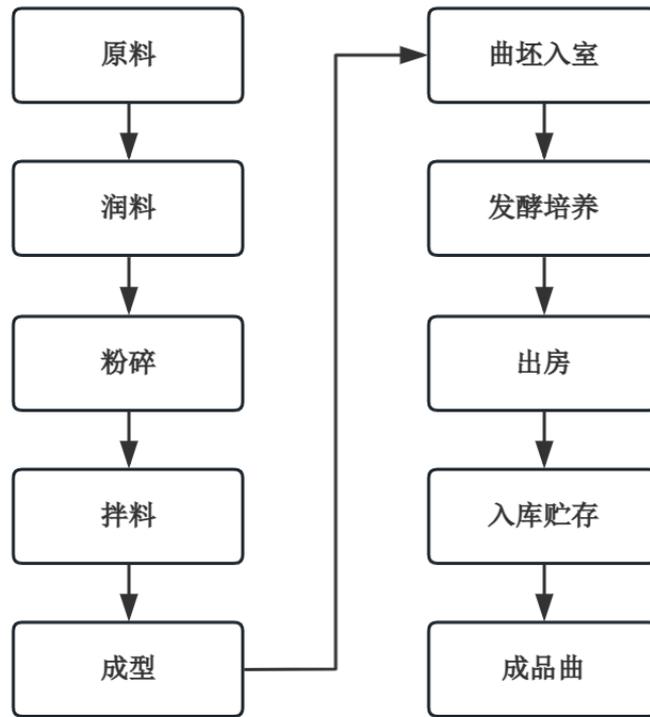


图 B.1 大曲主要生产流程示例图



图B.2 大曲示例图

附录 C

(资料性)

白酒风味轮

白酒风味轮见图C.1。

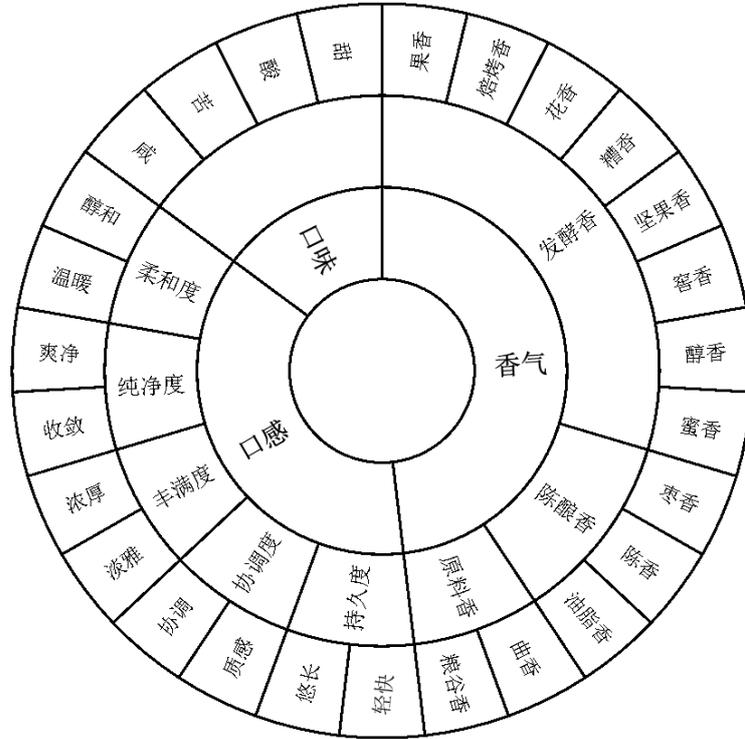


图 C.1 白酒风味轮

注：感官描述术语不限于图 C.1中所示。