

ICS 号

中国标准文献分类号

T/GDIFST

团 体 标 准

T/GDIFST XXX-20XX

麦香型白酒

Wheat Flavored Baijiu

(征求意见稿)

202×-××-××发布

202×-××-××实施实施

广 东 省 食 品 学 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。

本文件由广东省食品学会提出并归口。

本文件起草单位：广州一麦香城生物科技有限公司、广东汇标检测认证集团有限公司、华南理工大学、华南农业大学、金堂县沱源酒坊、铠佑（广州）生物研究有限公司。

本文件主要起草人：古志平、廖振林、赵向东、王智民、李兆刚、王临好、陈先贵、杨继国、王洁、郝燕娟。

麦香型白酒

1 范围

本文件描述了麦香型白酒的范围、术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于以水、小麦、高粱等多种或一种粮谷为原料，按照制标准曲方法、液液态法生产工艺，经固态/液态发酵、蒸馏、贮存、罐装而成的麦香型白酒的生产、检验与销售。

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/T 191	包装储运图示标志
GB 1351	小麦
GB 2757	蒸馏酒及配制酒卫生标准
GB/T 5009.48	蒸馏酒及配制酒卫生标准的分析方法
GB 5009.223	食品安全国家标准 食品中氨基甲酸乙酯的测定
GB 5749	生活饮用水卫生标准
GB 7718	预包装食品标签通则
GB 8231	高粱
GB 8951	蒸馏酒及其配制酒生产卫生规范
GB 10344	预包装饮料酒标签通则
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 15109	白酒工业术语
JJF 1070	定量包装商品净含量计量检验规则
国家市场监督管理总局（2023）第 70 号令 定量包装商品计量监督管理办法	
国家质量监督检验检疫总局令（2025）第100号《食品标识监督管理办法》	

3 术语和定义

3.1 麦香型白酒

以水、小麦、高粱等一种或多种粮谷为原料，采用纯种复合菌剂为糖化发酵剂，经蒸煮、固态培菌糖化、固态发酵、固态蒸馏、陈酿而成，未添加食用酒精及非白酒发酵产生的呈香呈味物质的白酒。

4 产品分类

按产品的酒精度分为：

高度酒：酒精度40%vol~66%vol。
低度酒：酒精度30%vol~40%vol（含40%vol）。

5 技术要求

5.1 原辅料要求

- 5.1.1 水：生产用水水质符合GB 5749的规定。
- 5.1.2 小麦：符合GB 1351的规定。
- 5.1.3 生产工艺要求：麦香型白酒采用独特的传统固态发酵工艺生产，纯种制曲、高温堆积糖化、高温发酵、高温流酒；不添加任何外来物质。

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	感 官 要 求
色泽和外观	无色或微黄，清亮透明，无悬浮物，无沉淀
香 气	麦香突出，幽雅细腻，空杯留香持久
口 味	酒体醇厚，丰满舒畅，回味悠长 酒体较醇和谐调、绵甜爽净，余味较长
风 格	具有本品典型的风格
注：当酒的温度低于 10℃时，允许出现白色絮状沉淀物质或失光。10℃以上时应逐渐恢复正常。	

5.3 理化指标

理化指标应符合表2的规定。

表2 理化指标

项 目	低度酒		高度酒	
	优级	一级	优级	一级
质量等级				
酒精度/（%vol）	30-40		40~66	
总酸（以乙酸计）/（g/L）	≥ 0.80	0.6	1.00	0.9
总酯（以乙酸乙酯计）/（g/L）	≥ 1.20	1.00	1.50	1.30
乙酸乙酯/（g/L）	≥ 1.00	0.80	1.20	1.00
固形物/（g/L）	≤ 0.50	0.60	0.30	0.40

5.4 卫生指标

卫生指标应符合表3的规定。

表3 卫生指标

项 目	卫 生 指 标
甲醇/(g/L) ≤	0.50
氰化物(以 HCN 计)/(mg/L) ≤	0.60
铅(以 Pb 计)/(mg/L) ≤	0.40
氨基甲酸乙酯(μg/L) ≤	100
注：甲醇和氰化物指标均按 100%酒精度折算。	

5.5 污染物限量

应符合GB 2762的规定。

5.6 净含量要求及允许短缺量

按国家市场监督管理总局（2023）第70号令执行，依照JJF 1070中规定的方法检验。

5.7 农药残留限量

应符合GB 2763的规定。

6 生产加工过程的卫生要求

生产加工过程的卫生要求符合GB GB8951的规定。

7 检验方法

7.1 感官评定

取 50mL 倒入洁净烧杯中，在自然光条件下用肉眼观察其色泽及性状及杂质，嗅其气味，然后用温开水漱口，品其滋味。

7.2 酒精度

按 GB 5009.225 进行检验。

7.3 总酸

按 GB 12456 进行检验。

7.4 总酯、乙酸乙酯和固形物

按国标 GB/T 10345 进行检验。

7.5 甲醇

按 GB 5009.266 检验。

7.6 氰化物

按 GB 5009.36 方法检验。

7.7 铅

按照 GB 5009.12 进行检验。

7.8 氨基甲酸乙酯（EC）

按 GB5009.223 进行检验。

8 检验规则

8.1 原辅料入库检验

原辅料应经企业质检部门按要求进行验收，合格后方可入库使用。

8.2 出厂检验

8.2.1 产品应经本公司质量检验部门检验合格并出具合格证后，方可出厂。

8.2.2 出厂检验项目包括感官要求、酒精度、甲醇、总酸、总酯、固形物、乙酸乙酯、净含量及允许短缺量。

8.3 型式检验

型式检验项目为第 5 章中规定的所有项目。

在正常生产情况下，每半年至少进行 1 次型式检验；下列情况之一时，也应进行型式检验：

- 产品定型投产时；
- 生产工艺、配方或主要原料有较大改变可能影响产品质量时；
- 停产 3 个月以上，重新恢复生产时；
- 更换主要生产设备时；
- 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- 国家行政管理部门提出检验要求时。

8.4 组批

以相同材料、相同的生产工艺、连续生产或同一班次生产的产品为一批。

8.5 抽样方法和抽样数量

8.5.1 出厂检验每次在每批中随机抽取不少于2L(不低于2个最小销售包装)的成品进行检测,样品分为两份,一份作为检验样品,一份作为备样样品。

8.5.2 型式检验抽样应在出厂检验合格批次中随机抽取不少于4L(不低于4个最小销售包装)的产品作为检测样品,样品分为两份,一份作为检验样品,一份作为备样样品。

8.6 判定规则

8.6.1 出厂检验的判定和复验

8.6.1.1 各项目指标的极限数值判定按 GB/T 8170 中修约值比较法执行。

8.6.1.2 出厂检验项目均符合本文件规定,则判定为合格品。

8.6.1.3 出厂检验项目中有一项不符合文件规定,可以加倍抽样复验,复验后仍有一项或一项以上不符合本文件规定的,则判定为不合格。

8.6.2 型式检验的判定和复验

8.5.2.1 型式检验项目均符合本文件规定,则判定为合格品。

8.5.2.2 型式检验项目中不超过两项(含两项)不符合本文件规定的,进行加倍抽样复验,复验后仍有一项或一项以上不符合文件规定的,则判定为不合格。

8.5.2.3 超过两项不符合本文件规定的,无需抽样复验,判定为不合格。

9 标签、标志、包装、运输、贮存

9.1 标签、标志

9.1.1 标签标志按GB 7718和GB 10344的规定执行,并符合国家相关法律法规的要求。

9.1.2 包装储运图示标志按GB/T 191的规定执行。

9.1.3 预包装产品标识产品类型“固态法白酒”。

9.2 包装

包装材料和容器应符合相应的食品国家标准及有关规定,封口严密,包装牢固。

9.3 运输

运输工具必须清洁、卫生、无异味、无污染;运输过程中必须防雨、防潮、防暴晒;严禁与有毒有害、有异味、易污染的物品混装、混运。

9.4 贮存

产品应贮存于清洁卫生、通风、防潮、防鼠、无异味的库房中,食品贮存时应留有一定间隙,隔墙离地,严禁与有毒有害、有异味、易污染的物品混存。

9.5 保质期

未开启包装的产品,在规定的运输、贮存条件下,产品保质期与标签中标明的保质期一致。