

ICS 67.160.10

CCS X 61

T/GDIFST

团 体 标 准

T/GDIFST 015-2026

麦香型白酒

Wheat Flavored Baijiu

2026-04-10 发布

2026-05-10 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：广东金麦生物技术有限公司、广东汇标检测认证集团有限公司、广州一麦香城生物科技有限公司、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、济宁玉园生物科技有限公司。

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



# 麦香型白酒

## 1 范围

本文件规定了麦香型白酒的范围、术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则和标签、包装、运输、贮存。

本文件适用于麦香型白酒的生产、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 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 5009.223	食品安全国家标准	食品中氨基甲酸乙酯的测定
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 5009.266	食品安全国家标准	食品中甲醇的测定
GB 7718	食品安全国家标准	预包装食品标签通则
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 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

## 3 术语和定义

### 3.1 麦香型白酒

以小麦为主要原料，采用纯种复合菌剂为发酵剂，经固态发酵、固态蒸馏、陈酿、勾调而成，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，具有麦香特征风格的白酒。

## 4 生产过程控制要求

### 4.1 原料

以小麦、水等为原料，并符合相应标准和要求。

### 4.2 复合菌剂

由鉴定为食品级纯种酵母菌、细菌、根霉菌、米曲霉、红曲霉等多种菌剂混合而成。所采用的菌种

来源于国家卫生健康委发布的《可用于食品的菌种名单》目录中的菌种或传统上在酿造行业中广泛使用的菌种混合而成。其中酵母菌主要有酿酒酵母、马克斯克鲁维酵母等；根霉菌主要有华根霉、米根霉等；细菌主要有植物乳植杆菌、乳酸乳球菌等乳酸菌。纯培养无杂菌、不产毒素，代谢产物安全可控，溯源清晰，在保障麦香型白酒发酵稳定的同时，显著提升酿造安全性与酒体品质。

#### 4.3 生产过程控制

通过检查生产记录文件的方式进行。

注：麦香型白酒主要生产工艺要点和流程见图A.1。

### 5 技术要求

#### 5.1 感官要求

不同酒精度范围产品的感官要求应分别符合表1和表2的规定。

表1 酒精度X (40%vol < X ≤ 66%vol)

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 <sup>a</sup>	
香 气	麦香突出，烘焙香舒适，幽雅细腻，空杯留香持久	麦香明显，烘焙香舒适，幽雅细腻，空杯留香久
口 味	入口绵厚醇甜、滋味丰满舒畅、回味悠长、留有明显烘焙香	酒体较醇和协调、绵甜爽净，余味较长
风 格	具有本品的典型风格	具有本品的明显风格
a 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。		

表2 酒精度X (30%vol < X ≤ 40%vol)

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 <sup>a</sup>	
香 气	麦香突出，烘焙香舒适，幽雅细腻，空杯留香久	麦香明显，烘焙香舒适，幽雅细腻，空杯留香
口 味	入口绵厚醇甜、滋味丰满舒畅、余味净长、留有烘焙香	酒体较醇和协调、绵甜爽净，余味较长
风 格	具有本品的典型风格	具有本品的明显风格
a 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。		

## 5.2 理化指标

应符合表3的规定。

表3 理化指标

项 目	优级	一级
酒精度 <sup>a</sup> (20℃) / (%vol)	30.0~66.0	
固形物/ (g/L)	≤0.5	≤0.6
总酸 (以乙酸计) / (g/L)	≥1.0	≥0.8
总酯 (以乙酸乙酯计) / (g/L)	≥1.5	≥1.3
乙酸乙酯/ (g/L)	≥1.2	≥1.0
甲醇/(g/L)	≤0.50	
氰化物(以HCN计)/(mg/L)	≤0.60	
铅(以Pb计)/(mg/kg)	≤0.40	
氨基甲酸乙酯(μg/L)	≤100	
a 酒精度实测值与标签标示值允许差为± 1.0 %vol。		

## 5.3 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定。

## 6 检验方法

### 6.1 感官要求

按 GB/T 10345 的规定执行。

### 6.2 酒精度

按 GB 5009.225 的规定执行。

### 6.3 总酸

按 GB 12456 的规定执行。

### 6.4 总酯、乙酸乙酯和固形物

按 GB/T 10345 的规定执行。

### 6.5 甲醇

按 GB 5009.266 的规定执行。

### 6.6 氰化物

按 GB 5009.36 的规定执行。

### 6.7 铅

按照 GB 5009.12 进行检验。

## 6.8 氨基甲酸乙酯 (EC)

按 GB 5009.223 的规定执行。

## 6.9 净含量

按 JJF 1070 的规定执行。

## 7 检验规则

### 7.1 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。

### 7.2 采样

按 GB/T 10345 的规定执行。

### 7.3 出厂检验

每批产品应进行出厂检验，出厂检验项目为感官要求、酒精度、总酸、固形物。

### 7.4 型式检验

型式检验项目为本文件第 4 章规定的全部项目。

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；
- 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。

### 7.5 判定规则

7.5.1 所检项目全部合格，判定为该批产品合格。

7.5.2 检验结果中有任何指标不符合本文件规定时，应重新自两倍量的包装中采样进行复验，复验结果即使有一项指标不符合本文件规定，则判定该批产品不合格。

7.5.3 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 标签、包装、运输、贮存

### 8.1 标签

按 GB 7718 和 GB/T 10346 的规定执行。

### 8.2 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。

### 8.3 运输

产品在运输过程中应防潮、防高温、防止包装破损，不与有毒有害物质混运。

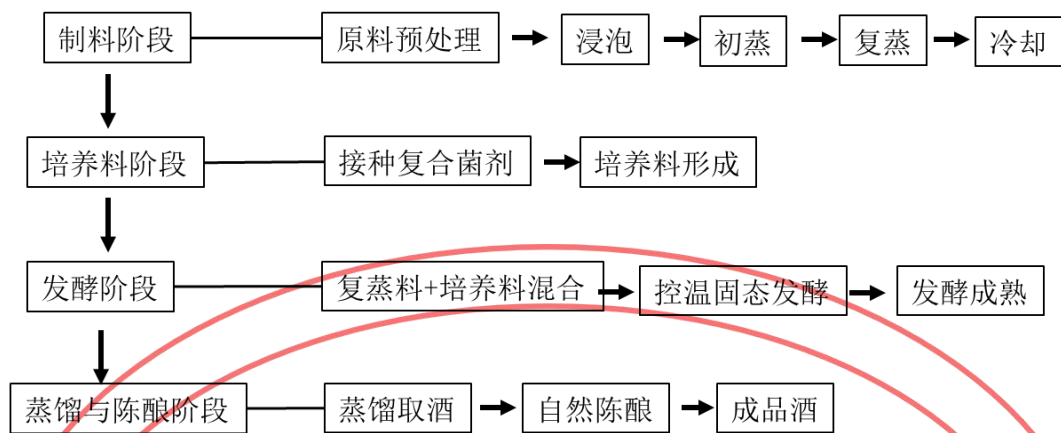
### 8.4 贮存

贮存于干燥、通风处，防止日晒、雨淋，不应与有毒有害物质混储。



附录 A  
(资料性)  
麦香型白酒主要生产工艺流程示例

A.1 生产工艺要点



G D I F S T

### 参 考 文 献

- [1] GB/T 33405—2016 白酒感官品评术语
  - [2] GB/T 39625—2020 感官分析 方法学 建立感官剖面的导则
  - [3] 定量包装商品计量监督管理办法（国家市场监督管理总局令第 70 号）
- 

