



团 体 标 准

T/CNFIA XXXX—XXXX

# 绵柔净雅型白酒

Mianrou jingyaxing baijiu

(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

中国食品工业协会 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。

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。

本文件由中国食品工业协会白酒专业委员会和舍得酒业股份有限公司提出。

本文件由中国食品工业协会归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

# 绵柔净雅型白酒

## 1 范围

本文件界定了绵柔净雅型白酒的术语和定义，规定了技术要求、检验规则、标志、标签、包装、运输和贮存，描述了相应的检验方法。

本文件适用于绵柔净雅型白酒的生产、检验和销售。

## 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 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量

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 5749 生活饮用水卫生标准

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 8951 食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒生产卫生规范

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

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〔2023〕第70号）

## 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 绵柔净雅型白酒 mianrou jingyaxing baijiu

以粮谷为原料，以混合曲为糖化发酵剂，经固态发酵、固态蒸馏、量质摘酒、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的物质，具有香气清新淡雅，口感柔和细腻，酒体纯净舒适的绵柔净雅风格白酒。

注：混合曲指以大曲、小曲、麸曲、糖化酶、酿酒酵母等其中两种或两种以上制剂混合而成的糖化发酵剂。

## 4 要求

### 4.1 生产企业要求

生产企业应具备良好的环境条件、匹配的生产能力、完善的产品质量管理体系，应通过ISO 22000、ISO 9001、ISO 14001和HACCP中至少两套体系的认证。

### 4.2 原料要求

以粮谷和水为原料，应符合国家标准或企业标准要求。

### 4.3 生产过程控制要求

生产过程控制要求见附录A。

#### 4.4 生产过程卫生要求

应符合GB 8951的规定。

#### 4.5 质量要求

##### 4.5.1 感官要求

应符合表1的规定。

表 1 感官要求

项目	要求	
	特级	优级
色泽	无色或微黄，清亮透明，无悬浮物，无沉淀，无杂质 <sup>a</sup>	
香气	清新幽雅，具有自然发酵产生的粮香、花香、果香、蜜香等舒适复合香	清新怡人，具有自然发酵产生的粮香、花香、果香、蜜香等舒适复合香
滋味	绵柔、醇净、甘爽	柔和、醇净、回甜
风格	具有本品的独特风格	具有本品的明显风格
<sup>a</sup> 当酒的温度低于10℃时，允许出现失光或白色絮状沉淀物质，10℃以上时应逐渐恢复正常。		

##### 4.5.2 理化要求

应符合表2的规定。

表 2 理化要求

项目	要求	
	特级	优级
酒精度 <sup>a</sup> / (%vol)	25~53	
固形物 <sup>b</sup> / (g/L)	≤ 0.40	
总酸 <sup>a</sup> (以乙酸计) / (g/L)	≥ 0.40	0.30
总酯 <sup>a</sup> (以乙酸乙酯计) / (g/L)	≤ 1.50	1.50
β-苯乙醇 <sup>a</sup> / (mg/L)	≥ 30.0	20.0
<sup>a</sup> 酒精度实测值与标签标示值允许差为±1.0%vol； <sup>b</sup> 按50%vol酒精度折算。		

#### 4.6 食品安全要求

应按照GB 2757、GB 2762、GB 8951等国家食品安全有关法规标准执行。

#### 4.7 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定。

## 5 检验方法

### 5.1 感官检验

按GB/T 10345的规定执行。

### 5.2 理化检验

#### 5.2.1 酒精度

按GB 5009.225的规定执行。

#### 5.2.2 总酸

按GB 12456的规定执行。

#### 5.2.3 总酯、固形物、 $\beta$ -苯乙醇

按GB/T 10345的规定执行。

### 5.3 净含量检验

按JJF 1070的规定执行。

## 6 检验规则

按GB/T 10346规定执行。

## 7 标志、标签、包装、运输和贮存

### 7.1 标志、标签

7.1.1 产品标签应符合 GB 7718、GB 2757 的规定，包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.1.2 预包装产品应标识产品类型为“固态法白酒”，可同步标识“绵柔净雅型白酒”。

### 7.2 包装

包装材料和容器应符合相应的食品安全国家标准及有关规定，封口严密，包装牢固。

### 7.3 运输和贮存

运输时应清洁，避免强烈振荡、日晒、雨淋、防止冰冻，装卸时应轻拿轻放；成品应贮存在干燥通风、阴凉和清洁的环境中；不得与有毒、有害、有腐蚀性物品混贮混运。

**附录 A**  
**(规范性)**  
**绵柔净雅型白酒生产过程控制**

**A.1 原辅料质量控制**

**A.1.1 原粮**

以高粱、大米、糯米等粮谷为绵柔净雅型白酒的主要原料。原料要求颗粒饱满、无霉变、无虫蛀、无异味，具有其正常的色泽气味，符合国家相关食品安全标准和规定。

**A.1.2 稻壳**

色泽应为金黄色或黄褐色；形状成块瓣状，大小均匀；无霉变、无虫蛀、无异味、无污染。

**A.1.3 糖化发酵剂**

根据原粮、季节、发酵期等工艺需求选择糖化发酵剂，糖化发酵剂应符合国家相关食品安全标准和规定。

**A.1.4 水**

生产用水应符合GB 5749的规定。

**A.2 工艺控制**

**A.2.1 原辅料处理**

- a) 原辅料预处理：高粱、大米、糯米等粮谷和稻壳进行除尘和除杂处理，保证原辅料干净、无杂物。
- b) 稻壳清蒸：稻壳在使用前应通过清蒸处理去除异杂味。

**A.2.2 配料**

根据工艺要求，高粱、大米、糯米等粮谷按比例混合，加水润粮后拌入稻壳。

**A.2.3 原粮糊化**

根据工艺需求选择适宜的糊化设备，糊化后的原粮应熟而不粘、内无生心。

**A.2.4 打量水**

糊化后的粮食需迅速进行打量水操作，严格控制量水用量及温度（不低于80℃），发酵糟醅初始水分不低于50%，保证粮食与量水混合均匀，无明显游离水渗出。

**A.2.5 摊晾**

打量水后的粮食迅速摊匀，并降温至适合酿酒微生物繁殖的温度（不高于35℃），要求尽量缩短摊晾时间，减少杂菌感染。

**A.2.6 拌曲**

根据工艺需求，精准控制混合曲配比、接种量及接种温度。

**A.2.7 发酵**

**A.2.7.1 发酵容器**

采用不锈钢发酵箱、陶坛等洁净发酵容器。

**A.2.7.2 固态发酵**

将拌曲后糟醅装入洁净的发酵容器中进行固态发酵，发酵时间不超过20d。

#### A.2.7.3 控温发酵

通过精准控制发酵温度（不高于30℃），调控微生物代谢，确保绵柔净雅型白酒风格的稳定。

#### A.2.7.4 抽排黄水

发酵完成后，应抽排干净糟醅内黄水。

### A.2.8 固态蒸馏

#### A.2.8.1 上甑

上甑前，应将酒甑及甑篾清洗干净，并加入一定量的清洁水作为底锅水。上甑时，应轻撒匀铺、探汽上甑、穿汽均匀，上甑时间控制在30min~45min。上甑结束后3min~5min流酒。

#### A.2.8.2 量质摘酒

应缓火（汽）馏酒，掐头去尾，分质摘酒，馏酒温度以20℃~35℃为宜，馏酒速度3kg/min~5kg/min为宜。

#### A.2.9 陈酿

采用不锈钢酒罐、陶坛等容器分质陈酿贮存，时间不低于100d。

#### A.2.10 勾调

依据所设计产品的风格和定位，选择适宜的基酒，设计、确定勾调方案，并实施量产。

### A.3 洁净度要求

#### A.3.1 设备清洁要求

所用接触发酵物料的设备均应彻底清洁，并保持清洁状态，防止污染源及异杂味混入。

#### A.3.2 工艺清洁要求

发酵物料的加工及流转应全程不落地，防止异物污染。

#### A.3.3 环境清洁要求

生产区域应保持清洁，空气流通良好，防止有害微生物的滋生与传播。

---