



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 10781.7—202×

代替 GB/T 20823—2017

## 白酒质量要求 第7部分：特香型白酒

Quality requirements for baijiu—Part 7: Texiangxing baijiu

××××-××-××发布

××××-××-××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。

本文件是 GB/T 10781《白酒质量要求》的第 7 部分。GB/T 10781 已经发布了以下部分：

- 第 1 部分：浓香型白酒；
- 第 2 部分：清香型白酒；
- 第 3 部分：米香型白酒；
- 第 4 部分：酱香型白酒；
- 第 5 部分：豉香型白酒；
- 第 7 部分：特香型白酒；
- 第 8 部分：浓酱兼香型白酒；
- 第 9 部分：芝麻香型白酒；
- 第 10 部分：老白干香型白酒；
- 第 11 部分：馥郁香型白酒。

本文件代替 GB/T 20823—2017《特香型白酒》。与 GB/T 20823—2017 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了“陈香”“大米香”的术语和定义(见 3.3、3.4)；
- b) 删除了“酸酯总量”的术语和定义(见 2017 年版的 3.3)；
- c) 删除了产品分类(见 2017 年版的第 4 章)；
- d) 增加了生产过程控制要求(见第 4 章)；
- e) 更改了感官要求(见 5.1, 2017 年版的 5.1)；
- f) 更改了理化要求，删除了其中的丙酸乙酯的理化指标；增加了其中的总酸、总酯、己酸乙酯/乙酸乙酯的理化指标；总酸、总酯、己酸乙酯/乙酸乙酯、酸酯总量按自生产日期一年内和一年后的产品提出不同要求(见表 3, 2017 年版的表 3、表 4)；
- g) 更改了“酸酯总量”的试验方法(见 6.2.2, 2017 年版的 6.2.2)；
- h) 增加了“总酯”“总酸”和“己酸乙酯/乙酸乙酯”的试验方法(见 6.2.2、6.2.3、6.2.4)；
- i) 删除了“丙酸乙酯”的试验方法(见 2017 年版的 6.2.3)；
- j) 增加了产品出厂前检查生产记录文件的规定(见 7.1, 2017 年版的第 7 章)；
- k) 删除了白酒中酸酯总量的测定方法附录(见 2017 年版的附录 A)。

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/TC 358)归口。

本文件起草单位：四特酒有限责任公司、中国食品发酵工业研究院有限公司、南昌大学国际食品创新研究院、江西省酒业协会、广东省食品工业研究所有限公司、江西农业大学、鹰潭市潭花酒业有限责任公司、江西陶令酒业有限公司、江西省绳金塔三花酒集团有限公司、南昌莲塘高粱酒业有限公司、四川省食品检验研究院、广东省东莞市质量监督检测中心。

本文件主要起草人：廖昶、郭新光、吴生文、孟镇、李科发、胡雯钦、付桂明、万兆宝、杨楠、吴晓玉、

**GB/T 10781.7—202×**

胡贤民、林培、陈盈、刘涛、李武杰、罗承虎、刘志锋、肖琳、赖毅东。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2007年首次发布为 GB/T 20823—2007，2017年第一次修订；

——本次为第二次修订。

## 引 言

白酒是我国传统蒸馏酒,其独特的多种微生物固态(半固态)发酵、蒸馏等生产工艺形成了白酒的各种风格。我国传统白酒以十二大香型为代表,特香型白酒为其中之一。

为更好引导消费者直观地认知特香型白酒的产品特性,本文件在资料性附录中描述其主要生产工艺流程和工艺要点。同时,参考 GB/T 39625—2020 中给出的建立感官剖面的原则和方法,以消费者易于理解的感官术语描述特香型白酒典型产品的香气特征,并在资料性附录中给出香气特征剖面示意图,便于清晰地向消费者传递特香型白酒的产品特性。

酯类和有机酸是白酒中重要的呈香呈味物质。在自然条件下,有机酸和醇两者与酯之间发生可逆的转化反应,在一定时间内,有利于产品质量风格趋于稳定协调。本文件在修订过程中,遵循白酒中酸酯转化的客观规律,对自生产日期一年内和一年后的产品提出不同的理化指标要求。

包括十二大香型在内的固态法白酒,液态法白酒以及固液法白酒等三种不同工艺类型白酒的生产过程及产品风格各有特点,GB/T 10781《白酒质量要求》旨在确立不同白酒的生产过程控制要求、质量要求和试验方法,拟由 15 个部分构成。

- 第 1 部分:浓香型白酒。目的在于规范浓香型白酒的质量要求。
- 第 2 部分:清香型白酒。目的在于规范清香型白酒的质量要求。
- 第 3 部分:米香型白酒。目的在于规范米香型白酒的质量要求。
- 第 4 部分:酱香型白酒。目的在于规范酱香型白酒的质量要求。
- 第 5 部分:豉香型白酒。目的在于规范豉香型白酒的质量要求。
- 第 6 部分:凤香型白酒。目的在于规范凤香型白酒的质量要求。
- 第 7 部分:特香型白酒。目的在于规范特香型白酒的质量要求。
- 第 8 部分:浓酱兼香型白酒。目的在于规范浓酱兼香型白酒的质量要求。
- 第 9 部分:芝麻香型白酒。目的在于规范芝麻香型白酒的质量要求。
- 第 10 部分:老白干香型白酒。目的在于规范老白干香型白酒的质量要求。
- 第 11 部分:馥郁香型白酒。目的在于规范馥郁香型白酒的质量要求。
- 第 12 部分:董香型白酒。目的在于规范董香型白酒的质量要求。
- 第 13 部分:液态法白酒。目的在于规范液态法白酒的质量要求。
- 第 14 部分:固液法白酒。目的在于规范固液法白酒的质量要求。
- 第 15 部分:小曲固态法白酒。目的在于规范小曲固态法白酒的质量要求。

# 白酒质量要求 第7部分：特香型白酒

## 1 范围

本文件规定了特香型白酒的生产过程控制要求、技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存，描述了试验方法。

本文件适用于特香型白酒的生产、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 5009.225 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

## 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

#### **特香型白酒** **texiangxing baijiu**

以大米为主要原料，以面粉、麦麸和酒糟培制的大曲为糖化发酵剂，经红褚条石（3.2）窖池固态发酵，固态蒸馏、陈酿、勾调而成的，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的白酒。

[来源：GB/T 15109—2021, 3.5.15]

### 3.2

#### **红褚条石** **strip stone in dark brownish-red**

由丹霞地貌中的红色砂砾岩制成的条状石材。

### 3.3

#### **陈香** **chen-aroma**

陈酿工艺使白酒自然形成的老熟的香气特征。

[来源：GB/T 33405—2016, 4.2.1.24]

### 3.4

#### **大米香** **rice aroma**

大米等经糖化发酵使白酒呈现类似蒸熟大米的香气特征。

[来源：GB/T 33405—2016, 4.2.1.3]

#### 4 生产过程控制要求

##### 4.1 原料

以大米和水为原料,并应符合相应标准和要求,其中大米不经破碎。

##### 4.2 糖化发酵剂

以小麦制得的面粉、麦麸为主要原料制成曲坯,在曲房中培养不应少于 25 d,最高品温不应小于 55 ℃,发酵结束后在储曲房中贮存不应少于 3 个月。

##### 4.3 蒸馏(蒸粮、蒸酒)

采用混蒸混烧,酒醅分面醅、粮醅和底醅 3 层,其中粮醅与大米、稻壳混合后,蒸粮和蒸酒同时进行,使大米充分糊化。面醅和底醅仅进行蒸酒操作,量质摘酒。

##### 4.4 摊晾、拌曲

蒸馏结束后,粮糟和面糟摊晾至适宜温度,分别加入经粉碎的大曲并拌和均匀,分层入窖。

注:粮糟和面糟为粮醅和面醅分别蒸馏取酒后的物料。

##### 4.5 入窖发酵

入窖后密闭发酵,窖池以红褚条石垒砌而成,发酵周期应 30 d 以上。

##### 4.6 基酒贮存

按照摘酒工艺、质量等级等要求入库贮存,贮存容器可选择陶坛、不锈钢罐等。生产一级的基酒,贮存不应少于半年,生产优级的基酒,贮存不应少于一年。

##### 4.7 勾调

按照质量要求调配、组合形成勾调方案,并进行扩大生产。

注:特香型白酒主要生产工艺要点和流程见附录 A。

#### 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  $X(45\%vol \leq X \leq 68\%vol)$

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	浓、清、酱三香均不露头的复合香气幽雅舒适,具有陈香、大米香、窖香、曲香等多种香气谐调、舒适	浓、清、酱三香均不露头的复合香气舒适,具有大米香、窖香等香气较谐调、舒适
口味口感	入口酒体丰满醇厚,绵甜圆润、香味谐调、后味干净、回味悠长	入口酒体醇和,绵甜,香味谐调、后味干净、回味较长

表 1 酒精度  $X(45\%vol \leq X \leq 68\%vol)$  (续)

项目	优级	一级
风格	具有本品的典型风格	具有本品的明显风格
注：不同级别特香型白酒香气特征剖面示意图，见附录 B。		
° 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  $X(25\%vol \leq X < 45\%vol)$ 

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°	
香气	浓、清、酱三香均不露头的复合香气幽雅舒适，具有陈香、大米香、窖香、曲香等多种香气谐调、舒适	浓、清、酱三香均不露头的复合香气舒适，具有大米香、窖香等香气较谐调、舒适
口味口感	入口酒体柔顺，绵甜、香味谐调、后味干净、回味悠长	入口酒体较柔顺，绵甜，香味谐调、后味干净、回味较长
风格	具有本品的典型风格	具有本品的明显风格
° 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 理化要求

应符合表 3 的规定。

表 3 理化要求

项目		优级	一级
酒精度 <sup>a</sup> (20℃)/( %vol)		25.0~68.0	
固形物/(g/L)		≤0.80	
总酸/(g/L)	产品自生产日期小于或等于一年执行的指标	≥0.5	≥0.3
总酯/(g/L)		≥1.2	≥1.0
己酸乙酯/乙酸乙酯		≤2	
酸酯总量/(mmol/L)	产品自生产日期大于一年执行的指标	≥26.0	≥18.0
° 酒精度实测值与标签标示值允许差为±1.0%vol。			

## 5.3 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 描述的方法进行。

## 6.2 理化要求

### 6.2.1 酒精度

按 GB 5009.225 描述的方法进行。

### 6.2.2 固形物、总酯、酸酯总量

按 GB/T 10345 描述的方法进行。

### 6.2.3 总酸

按 GB 12456 描述的方法进行,以乙酸计,单位为克每升(g/L)。

### 6.2.4 己酸乙酯/乙酸乙酯

#### 6.2.4.1 己酸乙酯的含量

按 GB/T 10345 描述的方法进行。

#### 6.2.4.2 乙酸乙酯的含量

按 GB/T 10345 描述的方法进行。

#### 6.2.4.3 结果计算

样品中己酸乙酯/乙酸乙酯的比值按式(1)计算:

$$X = \frac{X_1}{X_2} \dots\dots\dots(1)$$

式中:

X ——样品中己酸乙酯/乙酸乙酯的比值;

X<sub>1</sub> ——样品中己酸乙酯的含量,以质量浓度表示,单位为克每升(g/L);

X<sub>2</sub> ——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)。

计算结果表示到整数。

## 6.3 净含量

按 JJF 1070 的规定执行。

## 6.4 生产过程控制

通过检查生产记录文件的方式进行。

## 7 检验规则、标志、包装、运输和贮存

7.1 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。

7.2 检验规则和标志、包装、运输、贮存按 GB/T 10346 的规定执行。

## 附录 A

(资料性)

## 特香型白酒主要生产工艺流程示例

## A.1 生产工艺要点

## A.1.1 原辅料

以大米为制酒原料,面粉、麦麸、酒糟为制曲原料,原料主要条件如下:

- a) 大米具有其固有的色泽和气味,颗粒饱满、无霉变、无虫蛀、无异味,并符合相应标准;
- b) 麦麸、面粉符合相应标准和有关规定,酒糟正常、无霉变;
- c) 稻壳在使用前进行清蒸处理。

## A.1.2 糖化发酵剂

以大曲为糖化发酵剂,其主要制作条件如下:

- a) 以面粉、麦麸、酒糟为原料,加水按一定比例拌合,人工或机械压制成砖形曲坯,曲坯表面光滑平整,边角整齐,无断裂,有弹性;
- b) 曲房地面平铺 1 cm~2 cm 厚的稻壳后,将曲坯按一定方式有序排列,并以稻草覆盖;
- c) 入房后监控曲房及曲坯的温度和湿度,适时进行翻曲操作,发酵时间不少于 25 d,最高品温不小于 55 °C;
- d) 曲坯发酵结束后转移至储曲房贮存,贮存期不少于 3 个月,使用前需进行粉碎处理。

## A.1.3 蒸馏(蒸粮、蒸酒)

采用混蒸混烧工艺,在甑内蒸粮和蒸酒同时进行:

- a) 将出窖酒醅从上到下分面醅、粮醅和底醅 3 层,其中粮醅与未经破碎的大米、稻壳混合后进行蒸馏,使大米充分糊化,同时进行量质摘酒;
- b) 面醅和底醅加入稻壳仅进行蒸酒操作,量质摘酒;
- c) 摘酒温度不大于 35 °C,摘酒酒精度不小于 40% vol;
- d) 面醅、粮醅和底醅经蒸馏取酒后,分别称为面糟、粮糟和底糟,其中底糟丢弃,粮糟和面糟进入下一轮次发酵。

## A.1.4 打量水、摊晾、拌曲

粮糟和面糟加不小于 70 °C 的热水,在晾堂上或摊凉机上摊铺、降温,加入粉碎后的大曲,拌合均匀。

## A.1.5 入窖发酵

采用泥底红褚条石窖为发酵容器:

- a) 粮糟和面糟入窖,其中面糟垫底,压紧压实,密闭发酵;
- b) 发酵时间 30 d 以上。

## A.1.6 基酒贮存

制定基酒验收、贮存内控标准:

- a) 按摘酒工艺、质量等级等要求入库贮存;

- b) 选用陶坛、不锈钢罐等贮存容器；
- c) 生产一级的基酒，贮存不少于半年，生产优级的基酒，贮存不少于一年。

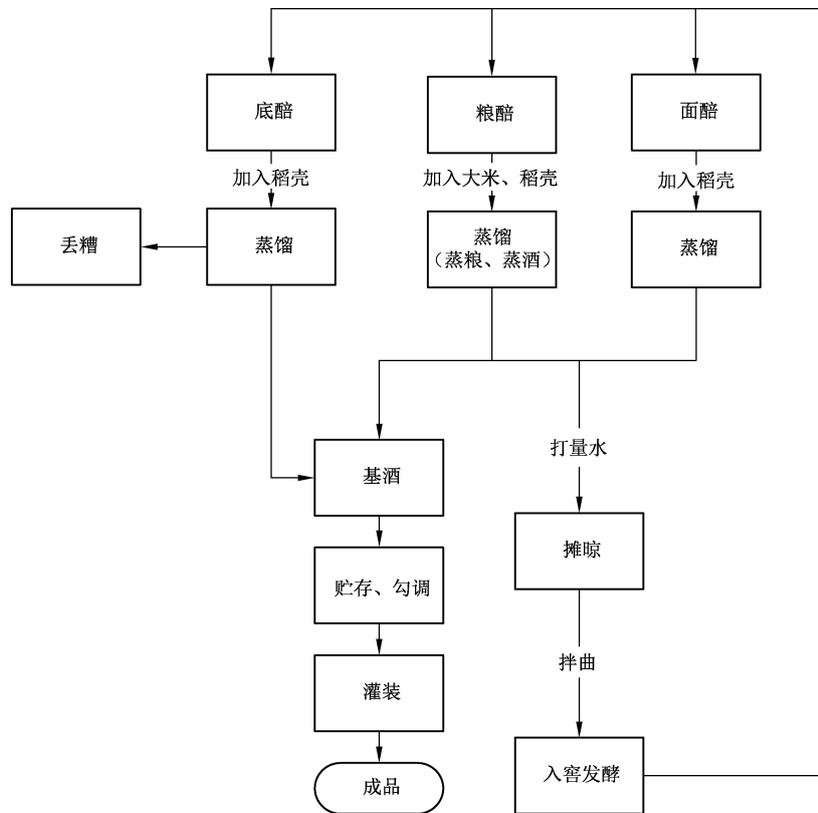
### A.1.7 勾调

依据产品风格和定位的设计，确定勾调方案：

- a) 根据基酒的质量等级、风格等因素，按产品质量标准进行调配、组合一定数量的基酒，形成勾调小样，经感官评价、理化检验等确定勾调方案；
- b) 按照勾调方案进行批量组合，感官特性和理化特性与小样一致。

### A.2 生产工艺流程

特香型白酒主要生产工艺流程示例见图 A.1。



注：粮醪、面醪、底醪分别蒸馏，其中底醪蒸馏后丢弃。

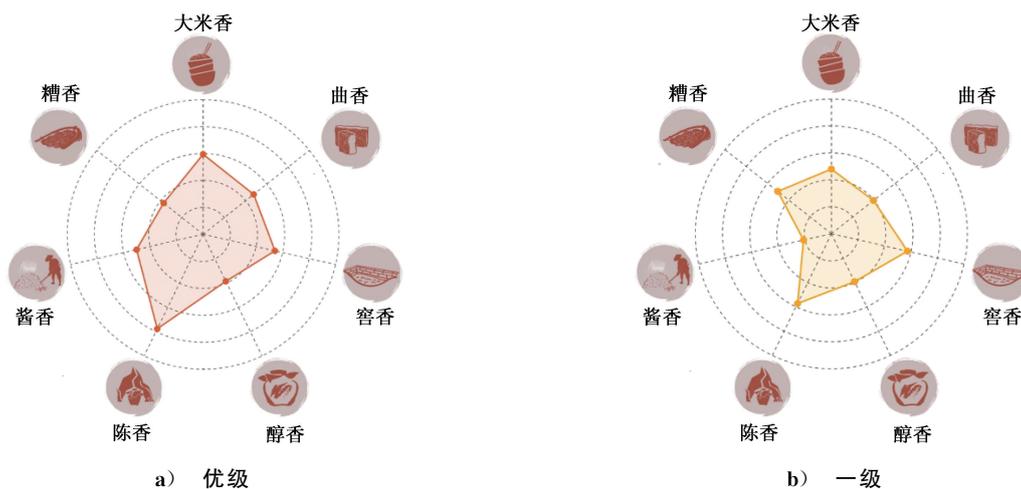
图 A.1 特香型白酒主要生产工艺流程示例图

## 附录 B

(资料性)

## 不同级别特香型白酒香气特征剖面示意图

以不同级别的特香型白酒(酒精度 45%vol~68%vol)为例,参考 GB/T 39625—2020 中给出的建立感官剖面的原则和方法,对其香气特征进行评价和描述,绘制香气特征剖面示意图,见图 B.1,便于直观反映其产品特性。表达形式依所采用的评价方法而异。



注 1: 感官描述术语不限于图 a)和图 b)中所示。

注 2: 不同级别特香型白酒常用感官描述术语说明如下:

- a) 大米香:大米等经糖化发酵使白酒呈现类似蒸熟大米的香气特征;
- b) 曲香:面粉、麦麸和酒糟为原料制成的大曲参与发酵使特香型白酒呈现的香气特征;
- c) 窖香:白酒采用泥底发酵等工艺产生的以己酸乙酯为主的多种成分呈现的香气特征;
- d) 醇香:白酒中醇类成分呈现的香气特征;
- e) 陈香:陈酿工艺使白酒自然形成的老熟的香气特征;
- f) 酱香:采用最高品温不小于 55℃的大曲参与发酵等工艺使白酒呈现的香气特征;
- g) 糟香:白酒呈现的类似发酵糟醅的香气特征。

图 B.1 不同级别特香型白酒香气特征剖面示意图

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）
-