

《坛贮老酒（浓香型白酒）》团体标准（征求意见稿）

编制说明

一、任务来源及起草单位

（一）任务来源

由舍得酒业股份有限公司和中国食品工业协会白酒专业委员会向中国食品工业协会提出申请，由中国食品工业协会批准舍得酒业股份有限公司和中国食品发酵工业研究院有限公司作为主要牵头单位起草编制《坛贮老酒（浓香型白酒）》团体标准。

（二）起草单位及起草人

起草单位：舍得酒业股份有限公司、中国食品发酵工业研究院有限公司、江南大学、四川轻化工大学、四川食品检验检测研究院、四川豫得检测技术有限公司、中国食品工业协会白酒专业委员会。

主要起草人：马勇、宋全厚、徐岩、蒲吉洲、郭新光、饶家权、陈双、王晓平、张明、何超、王健、任正茂、李青松、李作洪、王东、杜德军、牟兵、孟镇、熊雅婷、王寿峰、王毅、徐跃成。

（三）起草分工

中国食品工业协会白酒专业委员会负责标准制定工作的组织、协调，相关资料和文件的收集，标准文本的修改、校准。

舍得酒业股份有限公司、中国食品发酵工业研究院有限公司、江南大学和四川轻化工大学负责标准的起草、撰写、修改及相关产品的检验和数据分析。

四川食品检验检测研究院、四川豫得检测技术有限公司参与坛贮老酒（浓香型白酒）典型样品的检测和数据统计分析。

二、标准制定的目的和意义

白酒是我国特有的蒸馏酒，具有悠久的历史 and 深厚的文化底蕴，在我国居民饮食消费中占据重要的地位。近年来，随着我国城镇居民收入的不断增长以及消费市场个性化、多元化和高品质的需求，追求好的老酒、好的产品，追求更高品质和更好的消费体验成为新的消费时尚。

坛贮老酒（浓香型白酒）以优质粮谷为原料，采用浓香大曲为糖化发酵剂，经泥窖固态发酵，固态蒸馏，量质摘得的基酒，在陶坛、不锈钢坛（罐）等容器中陈酿5年以上，经勾兑调味(勾调)、灌装包装而成的白酒，具有以陈香为主体的复合香及幽雅舒适、自然谐调的浓香型白酒。根据其生产工艺特点，现有国标、行标、地标、团标等，对全部使用长期贮存的基酒经勾调而成的老酒产品，没有相应定义及要求，无法体现坛贮老酒的独特工艺和产品特点以及质量要求。

为规范和促进坛贮老酒（浓香型白酒）产品健康、科学和可持续发展，科学表达坛贮老酒生产规范、工艺要求和产品特性，使坛贮老酒生产和流通有章可循、有标可依，满足市场消费升级需求，有必要制定《坛贮老酒（浓香型白酒）》团体标准。

三、编制过程

2023年11月，舍得酒业股份有限公司联合各起草单位研讨《坛贮老酒（浓香型白酒）》团体标准研制工作方案。

2023年12月，舍得酒业股份有限公司组织中国食品发酵工业研究

院有限公司和四川食品检验检测研究院等单位相关专家开展研讨会，并针对坛贮老酒（浓香型白酒）的定义与分类、具体工艺及特点、感官术语、理化指标等进行了充分讨论，进一步明确了团体标准研制工作方案。

2024年1月15日，中国食品工业协会白酒专业委员会向中国食品工业协会提出《坛贮老酒（浓香型白酒）》团体标准立项申请，并公开征求立项意见。

2024年2月，正式成立标准编制小组，并根据进展情况确定了具体的工作计划和技术路线。选定不同批次、不同年份的代表性坛贮老酒（浓香型白酒），由四川食品检验检测研究院、四川豫得检测技术有限公司等开展测定、比对和数据分析。

在前期工作基础上，拟定了坛贮老酒（浓香型白酒）标准具体感官要求，确定了理化指标及其数据范围，形成标准讨论稿。

经编制小组征求相关专家意见，对标准讨论稿进行了修改和完善，形成标准征求意见稿，完成编制说明的编写。

四、标准制订的基本原则和依据

（一）基本原则

1.贯彻国家有关法律法规和方针政策。

2.科学实用原则。紧密结合生产实践，根据实际生产质量要求，结合行业和产品特点，并兼顾社会、行业的综合效益，具有可操作性和实用性。

3.相关标准协调配套原则。积极参照和采用国家有关标准，与相关

标准、法规协调一致。

4.确保质量和安全原则。以质量和安全为核心，保障食品安全和人民身体健康，促进行业健康发展与技术进步。

（二）标准依据

标准按照 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》的要求进行编制，具体技术内容参照 GB/T 10781.1-2021《白酒质量要求 第1部分：浓香型白酒》、GB 2757-2012《食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒》、GB/T 10345-2022《白酒分析方法》、GB/T 10346《白酒检验规则和标志、包装、运输、贮存》、T/SPAQ 0016S《坛贮老酒生产与追溯要求》等标准及检测方法，并结合产品实际制定。

五、标准主要条款及其确定原则和说明

（一）术语和定义

本标准结合坛贮老酒（浓香型白酒）的生产工艺和风味感官特点确定具体定义：

以粮谷为原料，采用浓香大曲为糖化发酵剂，经泥窖固态发酵，固态蒸馏，量质摘得的基酒，在陶坛、不锈钢坛（罐）等容器中陈酿5年以上（其中陶坛陈酿不少于1年），经勾兑调味（勾调）、灌装包装而成的白酒。

（二）产品分类

本标准根据实际产品生产，从酒精度和产品等级上进行了区分，具体分类如下：

按酒精度分为： $45\%vol \leq \text{酒精度} \leq 70\%vol$ 和 $35\%vol \leq \text{酒精度} < 45\%vol$ 。

按产品等级分为特级和优级。

(三) 技术要求

标准起草工作组收集了坛贮老酒（浓香型白酒）代表性样品，组织对样品进行了感官品评、指标检测和分析，并结合行业实际形成了如下技术要求：

a) 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(生产装备及窖池数量等)、完善的产品质量检测系统，应通过 ISO 22000、ISO 9001、ISO 14001 和 HACCP 危害分析与关键控制点体系中至少两套体系的认证。

b) 生产过程控制要求

1) 原料

以粮谷和水为原料，应符合相应的标准和要求。

2) 浓香大曲

以小麦等为原料，经润料、粉碎、拌料，压制成曲坯，进入曲房中培菌管理，质量符合相应标准和要求。

3) 泥窖固态发酵

糟醅经蒸馏取酒、添加量水、降温拌曲后进入泥制窖池中，自然糖化发酵60d以上，符合出池糟醅标准要求。

4) 续糟配料

根据不同气温、季节、母糟发酵状况，不同数量母糟中添加规定数量的粮粉、熟糠、量水及曲粉，符合入池糟醅标准要求。

5) 混蒸混烧

续糟与粮粉、熟糠拌合均匀后的糟醅，通过装甑操作，糟醅在甑桶中蒸汽加热固态蒸馏，边蒸酒边蒸粮，符合粮食糊化标准要求。

6) 量质摘酒

糟醅在甑桶中固态蒸馏，调节蒸汽压力在(0.2~0.35)MPa,以控制流酒速度，品尝基酒口感，掐头去尾，分段摘取符合相应等级酒标准的基酒。

7) 基酒陈酿

基酒在陶坛中陈酿1年以上，按口味质量并坛后在陶坛、不锈钢坛（罐）等贮存容器中继续陈酿、自然老熟，基酒原度储存时间不少于5年。

8) 勾兑调味（勾调）

选择符合酒龄要求的基酒，结合香气、口味多样性，按照产品质量要求设计，确定勾兑调味（勾调）方案，并进行量产。

c) 生产过程的卫生要求

应符合 GB 8951 的规定。

d) 质量要求

1) 感官要求

感官要求是产品质量最直接的要求，本标准中感官要求从坛贮老酒（浓香型白酒）的色泽、香气、滋味和风格等方面对产品进行了界定，

具体描述如下：

表 1 感官要求

项目	特级	优级
色泽	无色或微黄，清亮透明，无悬浮物，无沉淀杂质 ^a	
香气	具有幽雅舒适的复合陈香、自然谐调	具有舒适的复合陈香、自然谐调
滋味	丰满醇厚、绵柔甘冽、细腻圆润、陈味愉悦	绵柔甘冽、细腻圆润、陈味愉悦
风格	具有坛贮老酒典型风格	具有坛贮老酒突出的风格
^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℃以上逐渐恢复正常。		

其中，坛贮老酒（浓香型白酒）的香气主要体现坛贮老酒的幽雅舒适的复合陈香、自然谐调品质。对滋味提出“丰满醇厚、绵柔甘冽、细腻圆润、陈味愉悦”的要求，重点强调其绵柔、细腻和陈味愉悦的要求，体现该类型白酒产品坛贮老酒的典型风格。

2) 理化要求

结合坛贮老酒（浓香型白酒）的酿造工艺、勾调方式、感官特点、样品检测数据等确定理化指标为酒精度、固形物、总酸、总酯、己酸+己酸乙酯和酸酯总量等。具体理化要求详见表 2。

表 2 理化要求

项目		特级		优级		
酒精度/(%vol)		45°~70	35~45	45°~70	35~45	
固形物/(g/L)		≤	0.40	0.40	0.70	
己酸+己酸乙酯/(g/L)		≥	1.50	1.00	0.80	
总酸/(g/L)	产品自生产日期≤一年的执行的指标	≥	0.80	0.70	0.60	
总酯/(g/L)		≥	2.00	1.50	1.10	
酸酯总量/(mmol/L)	产品自生产日期>一年执行的指标	≥	36.0	26.0	30.0	20.0
^a 含 45%vol, 酒精度允许误差为±1.0%vol (20℃)						

根据浓香型白酒产品中酸酯变化的客观规律，在自然条件下，有机酸和醇与酯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，口感更加醇厚、陈味更加愉悦，将坛贮老酒（浓香型白酒）理化指标按生产日期一年内产品和一年后产品进行区分：除酒精度、固形物和己酸+己酸乙酯外，自生产日期不超过一年的产品执行总酸、总酯指标；自生产日期超过一年的产品执行酸酯总量指标。根据实际典型样品测定结果及产品风格勾调设计确定不同酒精度、不同等级产品的理化参数范围值，详见表 2。

e) 食品安全要求

坛贮老酒（浓香型白酒）作为典型的蒸馏酒产品，应符合 GB 2757 食品安全国家标准要求，对甲醇、铅、氰化物等安全指标进行监测和控制。

邻苯二甲酸二(α-乙基己酯) (DEHP)、邻苯二甲酸二丁酯 (DBP) 及邻苯二甲酸二异壬酯 (DINP) 应符合《市场监管总局关于食品中“塑化剂”污染风险防控的指导意见》的规定。

f) 净含量

净含量应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定。。

g) 追溯要求

1) 企业应建立坛贮老酒追溯系统，应用区块链等技术，真实记录、保存坛贮老酒的质量追溯信息，应符合 T/SPAQ 0016S 的要求。

2) 坛贮老酒追溯系统应包括原辅料、包装材料、制曲生产、基酒酿造、基酒陈酿、勾兑调味（勾调）、灌装包装、储运、销售和消费等环节。

(四) 分析方法

本标准根据产品技术要求，分别规定了相应的分析方法：

a) 感官分析方法

按 GB/T 10345 《白酒分析方法》执行。

b) 理化分析方法

酒精度按 GB 5009.225 《食品安全国家标准 酒中乙醇浓度的测定》执行，总酸按 GB 12456 《食品安全国家标准 食品中总酸的测定》执行，固形物、总酯、己酸、己酸乙酯、酸酯总量、按 GB/T 10345 《白酒分析方法》执行。

c) 净含量

净含量按 JJF1070 规定的方法执行。

(五) 检验规则和标志、包装、运输、贮存

a) 检验规则

按 GB/T 10346 《白酒检验规则和标志、包装、运输、贮存》执行。

b) 标志、标签

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。

2) 预包装产品应标识产品类型为“固态法白酒”、“浓香型白酒”。

3) 预包装产品可标识基酒酒龄 \geq X年。

c) 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。

d) 运输和贮存

运输时应避免强烈振荡、日晒、雨淋，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。

六、征求意见处理结果

暂无。

七、标准实施建议

在本标准通过审核、批准发布之后，由中国食品工业协会等相关机构组织力量对本标准进行宣贯，在行业内进行推广。建议本标准自发布之日起开始实施。

八、其他需要说明的问题

暂无。