

ICS 67.02
CCS X62

团 体 标 准

T/QGCML 294—2022

黄酒生产工艺规范

Technical specification for chinese rice wine production

2022 - 06 - 17 发布

2022 - 07 - 01 实施

全国城市工业品贸易中心联合会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 原辅料要求	1
5 酿造环境要求	1
6 生产工艺	2
7 技术要求	3
8 试验方法	3
9 检验规则	4
10 标志、包装、运输及贮存	4

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。

本文件由全国城市工业品贸易中心联合会提出并归口。

本文件起草单位：汾阳市杏花村镇杏汾酒业有限公司、山西汾阳市古城堡酒业有限公司、汾阳市杏花老酒坊酒业有限公司。

本文件主要起草人：魏晓东、郑飞豹、王建国。

全国团体标准信息平台

黄酒生产工艺规范

1 范围

本文件规定了黄酒生产工艺规范的术语和定义、原辅料要求、酿造环境要求、生产工艺、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本文件适用于黄酒的生产和检验。

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 2715-2016 食品安全国家标准 粮食

GB 2758-2012 食品安全国家标准 发酵酒及其配制酒

GB 5749-2006 生活饮用水卫生标准

GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 13662-2018 黄酒

JJF 1070-2005 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 国家质量监督检验检疫总局令[2005]第75号

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

黄酒 chinese rice wine

以稻米、黍米等为主要原料，加曲、酵母等糖化发酵剂酿制而成的发酵酒。

[来源：GB/T 13662-2018]

4 原辅料要求

4.1 酿造用水符合 GB 5749-2006 的要求。

4.2 黍米等粮食原料应符合 GB 2715-2016 的规定。

5 酿造环境要求

5.1 生产车间

——生产车间的地面、墙裙、通风、采光、照明、工作衣帽、更衣橱柜、消毒设施等应符合 GB 14881-2013 要求；

——车间附近不应设有厕所和污水池，不应有暴露垃圾、有害有毒污染源；

——生产车间应配备足够的卫生质量检查人员和专职卫生监督员。

5.2 生产设备

- 生产设备、生产用管道、储酒容器等应定期维护保养、清洗、消毒，所用材料、涂料应符合卫生要求，防止有害成分混入酒内；
- 生产设备检修后应及时清理现场，防止油渍、污物污染；
- 消防设备和器材应配备齐全，按指定位置存放，并有专人管理，定期检查，使其处于完好状态；
- 新安装和检修的生产设备应符合安全技术要求，并经试车，检验合格后方可投产，易发生事故的部位应安装安全防护装置，未经批准不应拆除停用；
- 用电设备应保持良好的接地装置，架设临时电源线路应取得有关部门批准。

5.3 生产人员

- 应对生产人员进行健康检查，符合健康条件的方可投入工作；
- 生产人员卫生要求应符合 GB 14881-2013 6.3 内容；
- 进入车间应穿戴整洁，并保持良好的卫生习惯，不应将与生产无关的个人用品和杂物带入车间；
- 应定期对上岗人员进行技术工艺、标准化、食品卫生法和安全教育等的培训。

6 生产工艺

6.1 生产流程

生产流程见图1。

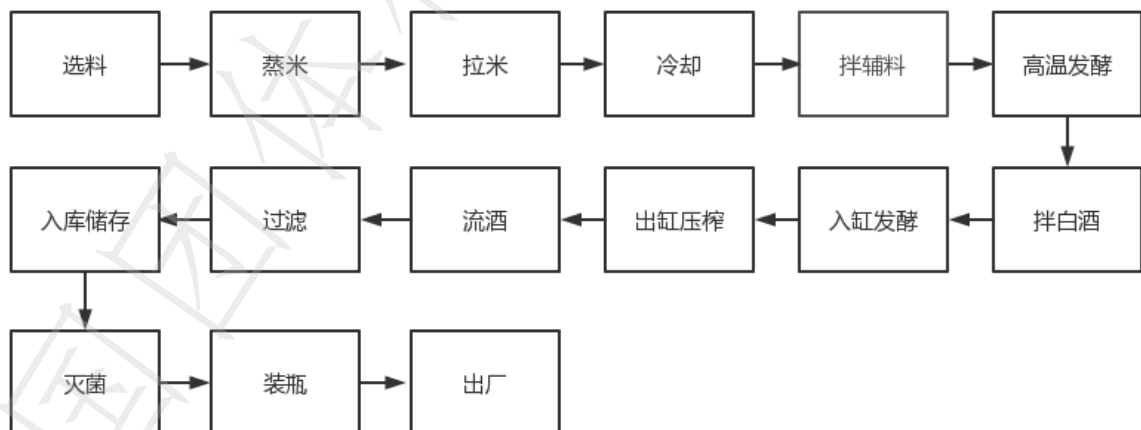


图1 黄酒生产流程

6.2 制作要求

6.2.1 选料

选用上等黄黍米，质量要求无腐烂、无虫蛀、无杂质。

6.2.2 淘米

用清水淘米，要求清除外含淀粉杂质，直至水清，控尽水分待蒸煮。

6.2.3 蒸米

将淘好的黍米上锅蒸煮，蒸煮约50分钟左右，开锅时加闷头水，主要作用将未蒸开的米爆裂，蒸米时间约为50分钟至1小时。

6.2.4 拉米

将产锅的黍米倒入浅缸内用木锤捣糊冷却至30℃，拌曲用量为原材料重量的13%~15%，加花椒水，药材等。

6.2.5 发酵

- a) 将拌好的黍米进行高温发酵，温度约为50℃，用夹层锅进行时间约为6小时；
- b) 出锅后拌入60°以上白酒，用量为原材料重量75%，搅匀后装入发酵缸封闭发酵时间为30天。

6.2.6 压榨

出缸后进行压榨，方法将发酵好材料装入黄酒压榨专用布袋进行榨汁即流酒。

6.2.7 过滤

将流出的酒输入微孔过滤器进行过滤入库。

6.2.8 入库

入库酒储存为6个月，出库时酒液需用专用灭菌锅进行再次灭菌，待检验合格后，方可成装出厂。

7 技术要求

7.1 感官要求

- 外观，液体金黄无杂质；
- 口味，醇厚柔和鲜爽，浓郁醇香；
- 香气香气柔和。

7.2 理化指标

理化指标符合表1中的规定。

表1 理化指标

项目	要求
酒精度	18° ~20°
总糖 g/L	符合GB/T 13662-2018的相关要求
总酸 g/L	符合GB/T 13662-2018的相关要求
PH	符合GB/T 13662-2018的相关要求

7.3 食品安全要求

符合GB 2758-2012食品安全规定。

7.4 净含量

应按国家质量监督检验检疫总局令[2005]第75号的规定执行。

8 试验方法

8.1 感官试验

以目测、口尝、嗅香的方式进行检验。

8.2 理化指标

按照GB/T 13662-2018中的方法执行。

8.3 净含量

按照JJF 1070-2015的方法进行检验。

9 检验规则

9.1 组批

同一日期生产的、质量相同的、具有同样质量合格证的产品为一批。

9.2 检验分类

分为出厂检验和型式检验。

9.3 出厂检验

9.3.1 产品出厂前，应由生产企业质检部门进行产品检验，检验合格并签发质量合格证明方可出厂。

9.3.2 出厂检验的项目有：感官、酒精度、总糖、总酸、净含量、标签。

9.4 型式检验

9.4.1 型式检验项目为7.1~7.4的全部内容。

9.4.2 一般情况下，型式检验每年进行一次，有下列情况之一时，亦应进行型式检验：

- 原辅料有较大变化时；
- 更改关键工艺或设备时；
- 新产品生产或正常产品停产3个月后重新恢复生产时；
- 出厂检验与上次型式检验结果有较大差异时；
- 国家食品质量监督检验机构按有关规定需要抽检时。

9.5 判定规则

指标如有两项或两项以下不符合要求时，可以在同批产品中抽取两倍数样品复检，以复检结果为准，若复检结果不合格，则判该批产品为不合格。

10 标志、包装、运输及贮存

10.1 标志

标签应按GB/T 13662-2018 8.1的规定执行。

10.2 包装

- a) 包装材料应符合食品卫生要求，与产品直接接触的包装材料应符合相应的食品安全国家标准规定；
- b) 包装容器应清洁、卫生，密封、无漏酒现象；
- c) 外包装使用的包装材料符合GB/T 6543-2008的要求。

10.3 运输及贮存

10.3.1 运输

- a) 搬运时应轻拿轻放，严禁挤压、碰撞；

- b) 运输时应避免与地面直接接触，不能与有毒、有害、有异味、有腐蚀性物品同运；
- c) 运输时应保持清洁，避免强烈振荡、日晒、雨淋。

10.3.2 贮存

- a) 贮存场所应通风、干燥、清洁、安全、卫生，严防日晒、雨淋，严禁火种；
 - b) 不应直接接触潮湿地面，不应与有毒、有害、有异味、有腐蚀性的物品同库贮存；
 - c) 贮存温度宜保持在 5℃~35℃。
-