

T/GPCPEC

团 体 标 准

T/GPCPEC 004—2021

酱香型酒用高粱加工生产技术规范

征求意见稿

2021 - xx - xx 发布

2021 - xx - xx 实施

贵州省经济文化促进会 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 要求..... 3

前 言

本标准按照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》给出的规则起草。

本标准由贵州省红梁一号农业科技有限公司、贵州旱粮（高粱）研究所、仁怀市红缨子高粱协会、贵州红缨子农业科技发展有限公司、贵州省分析测试研究院、贵州优品指南咨询服务有限公司提出。

本标准由贵州省经济文化促进会归口。

本标准起草单位：贵州省红梁一号农业科技有限公司、贵州旱粮（高粱）研究所、仁怀市红缨子高粱协会、贵州红缨子农业科技发展有限公司、贵州省分析测试研究院、贵州优品指南咨询服务有限公司。

本标准主要起草人：文竞、王杰、任明见、邵明波、涂佑能、李荣华、周棱波、徐林、吴宏骏、黄辉。

酱香型酒用高粱加工生产技术规范

1 范围

本标准规定了酱香型酒用高粱采收、脱粒、干燥、初选、精选、打包、运输、储存。
本标准适用于酱香型酒用高粱加工。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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/T 8231 高粱

GB 17440 粮食加工、储运系统粉尘防爆安全规程

GB/T 24904 粮食包装 麻袋

GB/T 25227 粮食加工、储运设备现场监测装置技术规范

GB/T 26633 工业用高粱

AQ 4221 粮食加工防毒防尘技术规范

3 术语和定义

GB/T 8231、GB/T 26633 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

酱香型白酒用高粱 *sorghum for Jiang-flavour Chinese liquor*

用作酱香型白酒生产原料的高粱。

3.2

粳高粱 *non glutinous sorghum*

粒色呈白色或浅黄色，粒大皮薄，剖开后呈粉状，胚乳中直链淀粉含量较高，蒸煮后粘性弱。

3.3

糯高粱 *glutinous sorghum*

粒色呈红色、深褐色或褐紫色，粒小皮厚，剖开后呈玻璃状，胚乳中支链淀粉含量较高，蒸煮后粘性强，为酿造优质酱香型白酒的主要原料。

4 要求

4.1 现场采收前确认

穗基部茎秆变黄，植株下部的4~6片叶片枯死，穗上下两端小穗外颖呈棕色。穗子成熟度达95%以上，可组织采收。

4.2 采收

晴天砍下穗子带基部茎秆1.5~2.0cm，装运到路边。

4.3 采收场验收

选择坚硬收浆，成熟程度达到要求的。将青穗、坏株、参假、浸水剔除。

4.4 运输至脱粒场

单日采收当日运输，避免存放过久堆放发热。

4.5 脱粒场验收

确认符合质量要求的过磅、计数后转移到脱粒区。

4.6 脱粒

采用脱粒机进行脱粒。

4.7 初选

采用初选机进行初选。

4.8 烘干机粮仓暂存

初选后的高粱运送到烘干区粮仓进行暂存，用循环风进行降温，存放不超过3天。

4.9 初测水分

初测水分，根据不同的水分含量确定初定烘干条件。一般来说每烘干1h，水分降低1%。

4.10 烘干

烘干机中按照初定条件进行烘干，烘干时温度控制在50℃以下。

推荐选择成套烘干设施：原粮→皮带输送机→圆筒清理筛→一级振动清理筛→二级振动清理筛→皮带输送机→网带式热泵烘干机→干粮→皮带输送机→斗式提升机→干粮仓。

4.11 检测水分

取烘干后的样品检测水分，水分达到13%以下即可停止烘干。

4.12 待精选仓暂存

烘干的产品转移至待精选仓暂存。

4.13 一次精选

产品经机械传送至精选区按比重筛-分级筛-斜面筛-除尘筛进行一级精选。

4.14 二次精选

产品经机械传送至分级筛-除尘筛-色选机进行精选

4.15 打包

精选后的产品经机械传送至打包平台进行打包，包装物应密实牢固，不应产生撒漏，不应应对高粱造成污染。使用麻袋包装时，应符合 GB/T 24904 的规定。

4.16 成品库存放

打包产品传送至成品库进行暂存，应储存于阴凉干燥处，不应与有毒、有害物品混存，堆放的高度应适宜。成品库保持干燥。做好仓库防虫、防鼠。

4.17 产品检验

按照出厂检验要求抽检产品。

4.18 标识

应符合GB/T 191的要求。

4.19 运输

抽样检验合格的产品出厂发货。运输中应注意安全，防止日晒、雨淋、渗漏、污染。运输所用车、船和其他装具不能对高粱造成污染。

4.20 加工过程控制

加工、储运系统粉尘防爆安全、防毒防尘、设备现场监测装置应符合GB 17440、AQ 4221和GB/T 25227要求。
