

团 体 标 准

T/QGCML XXXX—XXXX

清香型白酒无辅料小锅精酿生产工艺

Small pot craft brewing technology of pure flavor liquor without auxiliary materials

（征求意见稿）

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 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 基本要求 1

5 原料 2

6 生产工艺 2

7 产品管理 2

8 标志、包装、运输及贮存 2

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：

本文件主要起草人：

清香型白酒无辅料小锅精酿生产工艺

1 范围

本文件规定了清香型白酒无辅料小锅精酿生产工艺的术语和定义、基本要求、原料、生产工艺、产品管理、标志、包装、运输及贮存。

本文件适用于清香型白酒无辅料小锅精酿生产过程。

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/T 2715 食品安全国家标准 粮食
- 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/T 10346 白酒检验规则和标志、包装、运输、贮存
- GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- GB/T 15109 白酒工业术语
- GB/T 23544 白酒企业良好生产规范

3 术语和定义

GB/T 15109界定的术语和定义适用于本文件。

4 基本要求

4.1 生产车检

- 4.1.1 生产车间应安全、清洁、阴凉通风，无污染、无异味，具备防日晒、防雨淋、防潮湿等条件。
- 4.1.2 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。
- 4.1.3 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。
- 4.1.4 应设置相应的区域，包括但不限于：原料区、生产操作区、成品区、废弃物存放区。

4.2 设施设备

- 4.2.1 应具有相应的消毒、防腐、防尘、防蝇、防鼠、防虫、洗涤、存放垃圾和废弃物的设施设备。
- 4.2.2 应具备清香型白酒生产必要的原料处理设备、蒸煮设施、摊凉设施、蒸馏设备、储酒设备等。
- 4.2.3 生产设备检修后应及时清理现场，防止油渍、污物污染。
- 4.2.4 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。

4.3 人员

- 4.3.1 接触直接入口食品的从业人员应取得健康证明后方可上岗。
- 4.3.2 上岗前应进行食品安全知识、卫生规范及相关法律法规培训。
- 4.3.3 生产人员卫生要求应符合 GB 14881 的要求。
- 4.3.4 应当保持个人卫生，穿戴洁净的工作衣、帽，头发应置于帽内。不留长指甲、不涂指甲油、不佩戴外露饰物。
- 4.3.5 生产场所内不应有吸烟、饮食、喝酒等影响食品安全的行为。

4.4 生产过程管理

应按照GB 14881、GB/T 23544及国家相关法律法规，建立质量管理体系、能源管理体系、环境管理体系、食品安全(HACCP)管理体系和职业健康安全管理体系，并有效运行。

5 原料

- 5.1 生产用水应符合 GB 5749 的要求。
- 5.2 粮谷应符合 GB/T 2715 的要求，高粱宜用东北、内蒙、汾阳本地酿酒高粱。
- 5.3 无传统酿造使用的稻壳、糠壳等辅料进厂。

6 生产工艺

6.1 核心工艺

- 6.1.1 高粱去壳不粉碎，用清水浸泡清洗三遍，直至无漂浮、悬浮、灰尘等杂质，直接入甑高温蒸至 20 分钟。
- 6.1.2 不出锅，焖香糊化 30 分钟。
- 6.1.3 第二次复蒸 20 分钟，直至粮食开口率达到 90%以上。
- 6.1.4 出锅，摊凉。拌入上一锅蒸馏取酒后的糟醅 40%。此时粮食与糟醅混合温度要控制在 30 度以下，开始拌曲（改良培育的加强大曲），入地缸或者发酵池（最好用陶砖窖池）发酵 33 天、90 天、180 天、366 天无氧发酵。
- 6.1.5 蒸馏取酒时用全段取酒法，自然降度到 55 度以上断酒入库，严禁添加任何酒体之外的物质。包括不允许加浆降度。不允许加一滴水进入酒体。
- 6.1.6 蒸馏取酒要求用模拟古法直烧锅，可以用火烧锅也可以用电烧锅。锅底水首选优质矿泉水、其次深井岩层水，最次选用过滤水。
- 6.1.7 酒香靠发酵，提香靠蒸馏。地下发酵三个月时，出酒率会降低 5%左右，发酵周期达到一年以上会降低 30%以上。相应对酒体的总酸总脂会升高，酒体中的呈香呈味物质会增加很多。原酒随着时间变化很明显。

6.2 工艺特点

整体工艺特点包括：

- a) 采用清香型酒的大茬头锅的取酒方式，更干净爽咧；
- b) 采用酱香型酒的全坤沙工艺，所有发酵、蒸馏过程没有辅料参与，不会产生醛类物质影响酒体，比酱香酒更干净，酱香优雅；
- c) 采用浓香型酒的续茬工艺，让酒糟当填充物，酒体更提香、干净而浓郁饱满；
- d) 发酵容器是独门传承，陶窑窖池。比地缸更容易培育菌群，比泥窖与石头窖池更干净好打理，不会产生邪杂味。

7 产品管理

- 7.1 产品储存必须陶缸，尤其长期储存不允许进入不锈钢等其他容器。
- 7.2 产品应有独立的存放间或区域，标识明显并具备通风、防火、防爆措施。不得与清洗剂、消毒剂、杀虫剂等有毒有害物品共存。
- 7.3 包装物应选用符合国家食品安全标准，并取得生产许可证的产品。
- 7.4 每年至少应提供 1 次包括食品安全指标的检验报告，检验报告保存期限不得低于 1 年。
- 7.5 应建立完备的产品生产、销售台账。

8 标志、包装、运输及贮存

8.1 标志

- 8.1.1 产品标签标志应符合 GB 2757、GB 7718 规定的要求。

8.1.2 包装贮运图示标志应符合 GB/T 191 的要求。

8.2 包装

应符合GB/T 10346的要求。

8.3 运输

8.3.1 搬运时应轻拿轻放，严禁挤压、碰撞。

8.3.2 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。

8.3.3 运输时应保持清洁，避免强烈振荡、日晒、雨淋。

8.4 贮存

8.4.1 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。

8.4.2 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。

8.4.3 贮存温度宜保持在 5℃～25℃。
