

T/SDFIA

团 体 标 准

T/SDFIA 007—2019

低度淡雅浓香型白酒生产技术规范

Technoical Specification for Production of Low Degree-Danya-flavor Baijiu

（征求意见稿）

2019 – 11 – 15 发布

2019 – 12 – 15 实施

山东省食品工业协会 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 2

4 标准化生产要求 2

5 技术要求 3

6 完善的技术管理和质量管理体系 5

附录 A（资料性附录） 中高温大曲生产工艺流程..... 7

附录 B（资料性附录） 低度淡雅浓香型白酒生产工艺流程..... 8

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构与编写》给出的规则起草。

本标准某些内容可能涉及专利，本标准发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由山东扳倒井股份有限公司提出。

本标准由山东省食品工业协会归口。

本标准由山东省食品工业协会、山东扳倒井股份有限公司、山东省产学研合作促进会、山东省包装技术协会联合发起，共同发布组织实施。

本标准起草单位：济南趵突泉酿酒有限责任公司、古贝春集团有限公司、花冠集团酿酒股份有限公司、山东景芝酒业股份有限公司、曲阜孔府家酒业有限公司、青岛琅琊台集团股份有限公司、山东鲁源酒业有限公司、山东洛北春集团有限公司、山东省食品发酵工业研究设计院、山东鄒城水浒酒业有限公司（按依法注册的企业冠名第一个字的拼音首字母顺序进行排序）。

本标准主要起草人：郭友武、赵纪文、李小羽、李琴、刘如唯、张辉、白秀彬、张锋国、信春晖、许玲、石鲁博、王洋美悦、张洁皓、邢宪卿、吴兆征、姚元滋、刘选成、王安京、晁进福、姜伦阳、赵圆、国天庆、王秀丽。

本标准为首次发布。

低度淡雅浓香型白酒生产技术规范

1 范围

本标准规定了低度淡雅浓香型白酒的术语和定义、标准化生产的要求、工艺要点、生产技术管理和质量管理。

本标准适用于低度淡雅浓香型白酒企业酿酒生产、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 1350 稻谷
GB 1351 小麦
GB 1353 玉米
GB 1354 大米
GB 2715 食品安全国家标准 粮食
GB 2757 食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒
GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量
GB 4806.4 食品安全国家标准 陶瓷制品
GB 4806.5 食品安全国家标准 玻璃制品
GB 5009.12 食品安全国家标准 食品中铅的测定
GB 5009.225 食品安全国家标准 食品中乙醇浓度的测定
GB 5009.266 食品安全国家标准 食品中甲醇的测定
GB 5009.36 食品安全国家标准 食品中氰化物的测定
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 8951 食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒生产卫生规范
GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB 50016 建筑设计防火规范
GB 50694 酒厂设计防火规范
GB/T 191 包装储运图示标志
GB/T 5490 粮油检验 一般规则
GB/T 5494 粮油检验 粮食、油料的杂质，不完善粒检验
GB/T 5497 粮食、油料检验水分测定法
GB/T 5498 粮食检验 容重测定
GB/T 5514 粮油检验 粮食、油料中淀粉含量
GB/T 5519 谷物与豆类 千粒重的测定
GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
GB/T 8231 高粱

T/SDFIA 007—2019

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/T 11766 小米
GB/T 15109 白酒工业术语
GB/T 23544 白酒企业良好生产规范
GB/T 24694 玻璃或陶瓷容器 白酒瓶
JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则
QB/T 4257 酿酒大曲通用分析方法
食品生产许可审查通则
白酒生产许可证审查细则
Q/BDJ 0002S 扳倒井酒

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

低度淡雅浓香型白酒 low elegant strong-flavor baijiu

以高粱、小麦、玉米、大米、糯米和小米为主要原料，中高温大曲为糖化发酵剂，经过蒸粮、冷却拌曲、固态发酵、蒸馏、陈酿、勾兑调制、灌装等工艺加工制成，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，舒适淡雅，具有浓香型风格的白酒。

3.2

中高温大曲 medial high temperature daqu

在大曲培养过程中，顶火品温控制在 55~60℃ 范围内制成的大曲。

4 标准化生产要求

4.1 厂房设计要求

4.1.1 厂房设计和建设应符合 GB 8951、GB 14881、GB 50016 和 GB 50694 的规定，内外环境应满足食品企业生产许可对生产厂房的要求。

4.1.2 工器具和设备应符合《食品生产许可审查通则》和《白酒生产许可证审查细则》的规定。

4.2 原辅料要求

原辅料应符合 GB/T 8231、GB 1350、GB 1351、GB 1353、GB 1354、GB/T 11766 的规定。

4.3 酿造设备

发酵窖池：泥窖。

4.4 人员要求

应符合《食品生产许可审查通则》和《白酒生产许可证审查细则》的规定。

4.5 安全生产

应配备并规范安装足够的消防设备设施；应符合GB 50016和GB 50694的规定。

4.6 卫生要求

洗手、消毒、更衣等设备设施，原料库和成品库的卫生、防霉、防虫、防鼠等，制曲、酿造、勾兑等各工序卫生要求应符合GB/T 23544的规定。

5 技术要求

5.1 中高温大曲生产工艺流程

见附录A。

5.2 主要工艺参数

5.2.1 原料

要求颗粒饱满、新鲜、无霉烂。

5.2.2 润料和粉碎

根据生产情况合理控制小麦水分在13%~15%，将小麦粉碎成烂心不烂皮的梅花瓣，能过20目筛孔的细粉占45%~50%。

5.2.3 拌料、制曲

翻拌均匀，无生面团、疙瘩，以手捏成团，不粘手为标准，曲坯水分37%~39%。

踩曲要求：用料均匀，四角饱满，表面光滑，四周紧、中间略松。平板曲厚度在6~7厘米，包包曲在平板曲的基础上凸起部分高于2厘米。曲块间重量误差不超过0.2kg。

5.2.4 入室安曲

曲坯摆放时离墙壁20厘米左右，平板曲曲坯摆放的间距在1~2厘米；包包曲曲坯间用草扣隔开，摆曲时曲肚朝一个方向。每层曲上放置6~8根苇杆，上面再放一层曲坯，共放两层，使成“品”字形。伏天可摆成上下对齐的轨道式。行与行之间距离在2~3厘米，曲房中间留30厘米左右的空隙。每房至少留两行曲的空地翻曲用。摆曲时上方用喷雾器洒水，盖好干苦子后再在苦子上喷水，每房用水60千克左右。

5.2.5 培菌管理

5.2.5.1 第一次翻曲：曲坯入房后上霉约占表面一半，曲心温度达到45℃左右即可翻曲。翻曲方法：单块曲翻个，上下位置对调，里外对调，周边五块以上翻到里边。层数由原先的两层改为三层，曲坯间距拉大到5厘米左右，行间距为5厘米左右。翻完后四周盖上苦子。保温保潮。

5.2.5.2 第二次翻曲：第一次翻房后品温会先降后升，控制品温不超过55℃。待上层曲坯上霉发白，除曲心外完全上霉即开始翻曲。翻曲方法：单块曲翻个，上下位置对调，里外对调，周边五块以上翻到里边。曲坯侧立的上平面刷红曲。层数由原先的三层改为四层，曲坯间距拉大到5~10厘米，行间距为5厘米左右。翻完后四周盖上苦子。

5.2.5.3 第三次翻曲：曲心温度接近 60℃，进入大火期，尽可能控制品温在 60℃以内。翻曲方法：单块曲翻个，上下位置对调，里外对调，周边五块以上翻到里边。层数由原先的四层改为六层，曲坯间距拉大到 10 厘米左右，行间距为 10 厘米左右。翻完后四周盖上苫子。

5.2.6 收拢

曲心温度降至45-49℃，曲心湿心长度小于5厘米时拢房。翻曲方法：单块曲翻个，上下位置对调，里外对调，周边五块以上翻到里边。层数由原先的六层改为八层，曲坯间距减小到5厘米左右，行间距为5厘米左右。翻完后四周盖上苫子。

5.2.7 成曲入房

品温降至42℃合房，低温房向高温房合。翻曲方法：单块曲翻个，上下位置对调，里外对调，周边五块以上翻到里边。层数为八层，曲坯紧挨。翻完后四周盖上苫子。品温接近室温且稳定，水分在15%以下，即可出房入库。

5.3 酿酒

5.3.1 低度淡雅浓香型白酒生产工艺流程

见附录B。

5.3.2 原料破碎

高粱、小麦、玉米经除尘、除杂后，根据要求破碎成四六瓣。大米、糯米破碎成两瓣，小米不经破碎。

5.3.3 蒸粮

蒸粮是将原料按照工艺要求配好后，上甑蒸煮的操作。根据要求控制蒸粮气压0.1-0.15MPa，蒸粮时间90min。

5.3.4 稻壳处理

稻壳处理是清蒸稻壳，根据要求控制蒸稻壳气压、蒸稻壳时间。

5.3.5 加浆、降温、加曲

是将蒸好的粮食和蒸过酒的酒糟按要求配合拌匀后趁热打量水，均匀摊晾，粮醅温度降至30℃左右，撒入适量的大曲粉(20-22%)翻拌均匀，收拢入窖。

5.3.6 入窖发酵

将粮糟送入窖内，根据季节、入窖温度踩窖，控制粮醅疏密程度，入窖后扒平粮糟，盖好面糟，撒上稻壳隔离封窖泥。用不含塑化剂的塑料薄膜覆盖在封窖泥表面。加强窖池日常管理，严禁窖泥干裂透气，造成烧窖的情况。

5.3.7 出窖

出窖是糟醅在窖内发酵期(≥80天)满后，打开窖池，按面糟取出丢掉，取出酒醅，有霉变的酒醅要单独取出处理。

5.3.8 上甑蒸馏

严格根据“见汽压醅”、“轻、松、薄、准、匀、平”的要求上甑。按照不同馏分和酒精度要求进行量级摘酒，根据酒质量及酒精度要求进行“看花”、尝酒，接酒时要时常品尝酒质，当出现异杂味时，单独存放该酒。接完酒后，换上酒尾坛接酒尾。根据要求确定上甑时间25min左右、上甑气压0.05MPa左右、蒸馏气压0.02MPa左右、接酒终止酒精度65%vol左右。

5.4 分级贮存

根据感官、色谱数据对入库基酒进行分型分级，做好标识（年度、日期、坛号、车间、班组、级别、数量），进行老熟贮存。酒不宜装的过满，避免爆坛，运输过程中注意小心轻放。根据要求检查酒坛，防止跑冒滴漏。

5.5 勾兑

小样勾兑过程中，应仔细、认真、全面的记录下香气和口味变化，以便找出不同基酒的添加量和变化关系，确定最佳用酒比例，根据检验合格后，进行批量勾兑。

6 完善的技术管理和质量管理体系

6.1 生产管理

6.1.1 生产过程组织：低度淡雅浓香型白酒生产过程的组织包括强化高温大曲、低度淡雅浓香基酒生产，生产班组定员定岗，严格绩效考核。

6.1.2 生产计划编制：每年9月初，白酒厂根据酒业公司战略目标和预算指标编制年度生产计划，分解月度计划，每月按照生产计划组织生产，月末由企业管理部依据绩效（产质量、能源消耗等）考核到班组，兑现到个人。

6.1.3 生产控制与调度：公司根据强化高温大曲，低度淡雅浓香型白酒月度生产计划，编制并下达原辅料采购计划，依据公司质量标准实施采购和验收，经收储、粉碎、投入生产；各生产车间严格按照各工艺技术要求精心控制产、质量、成本，工艺监督员监督工艺执行情况，相关检验科室严格按照质量标准实施检验，达到相应标准准予入库；按照体系要求，各工序建立了完备的产质量记录，顺向可追踪。逆向可追溯。

6.1.4 生产现场管理：各车间严格按照各工艺操作规程加强现场督导，积极推行6S和安全管理，针对生产实际，制定了相应预案，定期演练，能够做到及早发现、及早处理，可有效预防重大质量和安全事故的发生，多年来保持了质量、生产0事故发生，助推企业取得了较好的经济和社会效益。

6.2 工艺管理

白酒厂技术小组根据实际要求制定产酒计划，确定发酵周期、发酵轮次、高粱、小麦用量及处理要求、润粮水量、母糟用量、曲药用量、酒尾用量、稻壳用量、生熟沙比例、堆积参数、入窖参数，对具体操作过程实施检查与指导，针对工艺具体情况及时修订与完善，通过强化工艺的全面实施、倡导技术革新等举措促进质量全面提升。

6.3 质量管理

公司建立了ISO9001质量管理、HACCP等完善的质量保证体系。体系的建立，系统性地对生产过程进行质量控制（包括工艺参数、人员、设备、材料、加工和测试方法、环境等），配备原材料检验、成品

检验、理化检验、感官检验等设备和人员，检验场所能够满足质量检测所需条件，凡涉及食品安全指标检测等关键重点岗位人员均具备检验资格，定期对相关检验人员进行培训。

6.4 设备管理

安环生技部是公司设备管理部门，配备兼职设备管理员，建立了完善的设备台账，包括设备购置、运行与维护、维修与更新等全部有据可查，日常基础管理运行有序。

6.5 人员素质和培训

山东扳倒井股份有限公司公司技术力量雄厚，现有国家白酒评委11名、省级白酒评委26名、市级白酒评委28名、工程技术人员42名，技能人才138名。为加强技术创新和人才培养，公司成立了以中国首席品酒师领衔的技能大师工作室，工作室采取传帮带工作思路，认真做好现代技术与传统技术结合，注重传承与创新。

6.6 质量标准

6.6.1 酒精度 $<41\%vol$ 。

6.6.2 感官要求：

见表1。

表1 感官要求

项 目	指 标	
	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 ^a	
香气	香气较复合纯正	有较纯正香气
口味	醇和舒顺，余味悠长	较醇和，余味较长
风格	具有本品典型的风格	具有本品明显的风格
a 当酒的温度低于 10℃，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。		

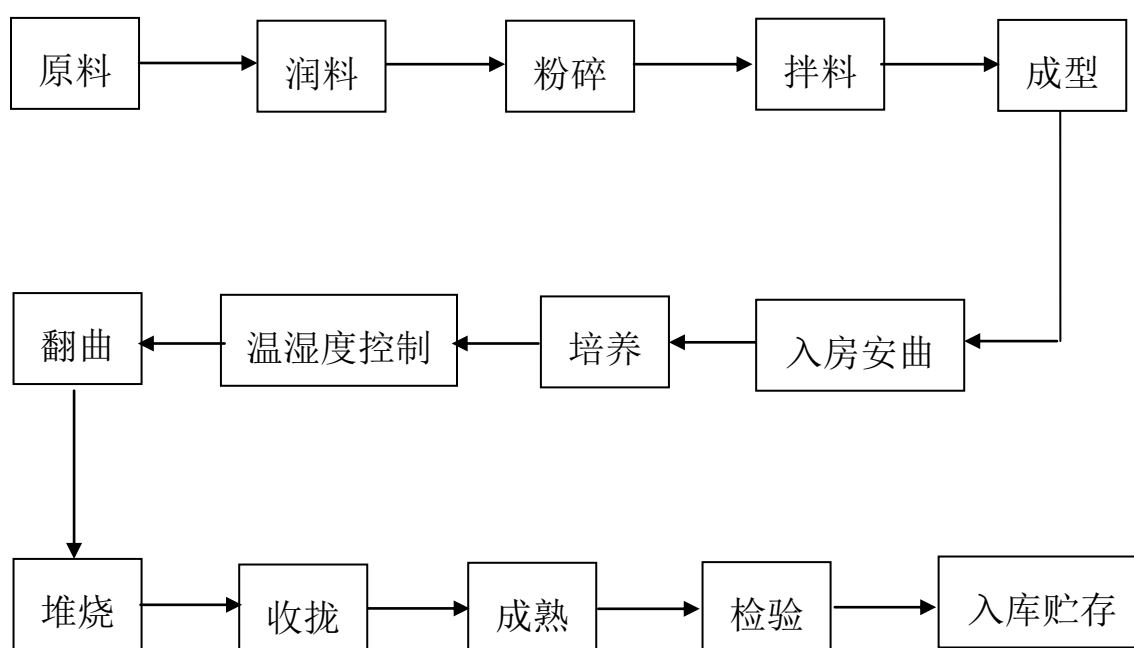
6.6.3 理化要求

见表2。

表2 理化要求

项目	优级	一级
酒精度/（%vol） ^a	<40%vol	
总酸+乙酸乙酯+己酸乙酯 /（g/L） ^b ≥	1.30	1.00
固形物 /（g/L） ≤	0.80	
a 酒精度允许误差为±1.0%vol。		
b 按 45%酒精度折算。		

附 录 A
(资料性附录)
中高温大曲生产工艺流程



附 录 B
(资料性附录)
低度淡雅浓香型白酒生产工艺流程

