ICS 67.160.10
CCS X61

团 体 标 准

T/5115YBAPS XXXX—XXXX

宜宾酱酒 高温大曲

征求意见稿

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

2024－XX－XX 发布 2024－XX－XX 实施

宜宾市标准化促进会 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　产品分级 1
5　技术要求 1
6　分析方法 2
7　检验规则 2
8　标志、包装、运输、贮存 3
附录 A（规范性）　宜宾酱酒 高温大曲生产工艺 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。

本文件的附录A为规范性附录。

本文件由提出

本文件由归口

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

宜宾酱酒 高温大曲

1 范围

本文件规定了宜宾酱香型白酒用高温大曲的术语和定义、技术要求、分析方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于宜宾酱香型白酒用高温大曲的生产、销售和检验。

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/T 191 包装储运图示标志

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB/T 8231 高粱

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

QB/T 4257—2011 酿酒大曲通用分析方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

宜宾酱酒 高温大曲 Yibin Sauce Wine High Temperature Daqu

以优质小麦为原料，经润粮、加水拌和、压曲、入室安曲、保湿培菌、入库储存等传统工艺生产，曲块表面以黄色为主，断面曲心有乳白色菌丝，具有曲香浓郁、酱香突出等典型特征的高温大曲。

4 产品分级

根据产品感官和理化要求分为特级曲和优级曲。

5 技术要求

5.1 原料

5.1.1 水

应符合GB 5749的规定。

5.1.2 小麦

应符合GB/T 8231的规定。

5.2 生产工艺

5.2.1 工艺要求

宜宾酱香型白酒用高温大曲主要生产工艺见附录A。

5.2.2 生产过程的管理要求

应符合GB 8951、GB 14881的规定。

5.3 产品

5.3.1 感官要求

应符合表1的规定。

表 1 感官要求

项目	要求	
	特级曲	优级曲
外观	表面80%以上呈黄色， 色泽较一致	表面50%以上呈黄色、兼有黑色、白色，色泽一致性稍差
香气	曲香浓郁、酱香突出，兼有叶子烟味、焦香味、豆鼓味	曲香较浓郁、酱香纯正，兼有叶子烟味、焦香味
断面色泽	曲块断面色泽为黄色，色泽较一致，断面曲心有乳白色菌丝	曲块断面色泽一致性较差

5.4 理化要求

应符合表2的规定。

表 2 理化要求

项目	要求	
	特级曲	优级曲
水分（%）≤	13.5	
糖化力 /U ≥	300	200
发酵力 / U≥	0.30	0.20
酸度（mmol/10g）≤	1.5	2.0
注：液化力、糖化力、发酵力、酯化力单位见QB/T 4257--2011		

6 分析方法

按QB/T4257--2011执行。

7 检验规则

7.1 组批

以同一批原料，同一制曲工艺，同一储曲房间的成品曲块为一个批次。

7.2 抽样

按表3抽取样品。

表 3 抽样表

批量范围/块	样本数/块
1200以下	10
1201～35000	16
35000以上	26

7.3 采样

7.3.1 样品从成品曲块中抽取。
7.3.2 每个仓库(车间)成品大曲应采取随机抽样，从曲堆端面和顶面列、层分别抽样。
7.3.3 采样后应记录样品名称、品种/规格、数量、制造者名称、采样时间与地点、采样人。采样后及时送检。

7.4 检验

产品经检验合格后方可出厂。检验项目包括：外观、香气、断面色泽、水分、糖化力、发酵力、酸度。

7.5 判定规则

7.5.1 检验结果若有不合格项时，应重新从同批产品中抽取两倍量样品复验。
7.5.2 若复验结果中有任一项目不符合特级曲要求，但符合优级曲要求时，按优级曲判定为合格，若复检结果有任一项目不符合优级曲要求时，则判整批产品不合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 成品曲块被运送到储存的库房(车间)或规定地点时，应标明：产品类型、生产厂名称、产地、主要原料、制曲时间、入库时间。
8.1.2 销售成品曲块应标明：生产厂家、厂址、产品名称、产品类型、商标、批号、净重、执行标准编号，并附有质量检验合格证。
8.1.3 储运图示标志应符合 GB/T 191 的有关规定。

8.2 包装、运输、贮存

8.2.1 成品曲块可以散装、堆垛储存，也可以用麻袋或编制袋包装。
8.2.2 成品曲块运输时，车船或其他运输工具应保持清洁、干燥、无外来污染物，防止日晒、雨淋。
8.2.3 成品曲块不应与有毒、有害、有腐蚀性、有气味的物品混储混运。
8.2.4 仓库(车间)应保持清洁、干燥、通风，防潮、防霉变，发现问题应及时处理。
8.2.5 成品曲块在包装、运输和储存过程中可能发生曲虫等鼠虫害情况，应考虑采取相应的预防管理措施。

附 录 A
（规范性）
宜宾酱酒 高温大曲生产工艺

A.1 宜宾酱香型白酒用高温大曲主要生产工艺。

A.1.1 优选小麦

选用颗粒饱满，色泽新鲜，无杂物、无霉变、无生芽粒、无虫蛀的软质小麦。

A.1.2 除杂

经过滤和除尘设备去除原麦中的石块、铁块以及麦粒表面灰尘等。除杂后麦粒干净，表面感观一致，达到清洁生产要求。

A.1.3 润粮、搅拌、堆积

根据小麦品种、水分含量与季节变化调整润粮水使用量，润粮后水分达14%～17%，润粮时要搅拌均匀，并堆积3 h ～10 h，达到麦粒表面柔润收汗，内心带硬，口咬不粘牙。

A.1.4 粉碎

将小麦表层粉碎呈中小块状，心子磨成粉状，通过20目孔筛的细粉占28%～38%。

A.1.5 加曲母、加水拌和

从陈曲中选择优质曲作为“引种”（曲母）加入曲料中拌和，引种量为1%～3%比例（冬天宜多，夏天宜少）。宜每100 Kg麦粉加水38 Kg～40 Kg，要求拌和均匀，无灰包疙瘩，用手捏成团又不粘手为宜。

A.1.6 压曲、晾汗

在压曲机正常工作情况下，调节曲料流量，以适应压曲。一般每台压曲机每小时压制600块曲坯，约5kg/块，曲胚成龟背形，保持曲坯外观整齐、规则、松紧均匀、无毛边；及时将出现裂缝、缺边掉角以及压制后不成型的曲块返回曲料输送环节。将外观合格的成型曲块装上运曲车晾汗等待入培菌房。

A.1.7 入室安曲

地面铺糠8 cm～10 cm，安曲前在糠壳上铺草5 cm～10 cm，间隔草2 cm～3 cm，层草5 cm～10 cm，离墙草15 cm～20 cm并用麻袋包曲。面层曲与曲楞置安放后洒母曲水25 Kg～30 Kg保湿，盖一层麻袋再盖25 cm～30 cm草保温保湿，新老草15%递增

A.1.8 保温培菌、翻曲

A.1.8.1 保温培菌

利用搭盖物保温（63℃～65℃）、保湿，遵循“前缓、中挺、后缓落”的规律，注意勤排湿，入房后门窗关闭3～4天不排潮，后期根据升温情况来开关门窗排潮。

A.1.8.2 翻曲

入房后11 d～13 d温度升到60℃～65℃翻第一次曲，抱曲翻转时将粘连在曲坯上的草去除并小心轻放，两排同时安放。底部曲坯翻至面上，四周翻至中间，取出湿草换上干草促使发酵均匀。第一次翻曲后13 d～15 d进行第二次翻曲，翻曲时把草全部取出曲坯按横三竖三排列，四周及顶部盖草与安曲时相同。

A.1.9 验收

曲胚发酵到45 d -55 d后，曲块表面呈黄色，兼具少量黑、白色，断面曲心有乳白色菌丝，具有曲香浓郁、酱香突出等感官特征。

A.1.10　入库储存

验收后的曲块应整齐堆放在干燥、通风、无环境污染的库房储存，防止受潮、反潮发烧，生长杂菌。贮存三个月后方可投入酿造生产。