

DB34

安徽省地方标准

DB 34/T 3376—2019

白酒酒糟循环利用技术规范

Recycling technical practice for Distiller's Grains

地方标准信息服务平台

2019 - 07 - 01 发布

2019 - 08 - 01 实施

安徽省市场监督管理局 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由安徽省白酒标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：安徽古井贡酒股份有限公司、安徽瑞思威尔科技有限公司、安徽润安信科检测科技有限公司、亳州市环境信息中心。

本标准起草人：黄杰、景成魁、邢化峰、陆玮、王录、刘周、杨恩贺、李安军、汤有宏、刘国英。

地方标准信息服务平台

白酒酒糟循环利用技术规范

1 范围

本标准规定了白酒酒糟循环利用的术语和定义、循环利用技术分类、基本要求和技术要求等。
本标准适用于固态发酵白酒酒糟的循环利用技术。

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，仅所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 2757 食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒
- 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 8978 污水综合排放标准
- GB/T 10647 饲料工业术语
- GB 12348 工业企业厂界环境噪声排放标准
- GB 13078 饲料卫生标准
- 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 16297 大气污染物综合排放标准
- GB 50016 建筑设计防火规范
- GB 50694 酒厂设计防火规范
- HJ 575 酿造工业废水治理工程技术规范

3 术语和定义

GB/T 10647 、GB/T 15109 界定的及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

白酒酒糟 distiller's grain

白酒固态发酵过程中，原料经蒸馏取酒后，待处理的物料。

3.2

循环利用技术 recycle technology

将白酒酒糟变为可再利用物料的技术。

3.3

干白酒糟 dried distillers' grains

在白酒生产过程中产生的酒糟，经干燥、筛分后得到的除稻壳外的产物。

4 循环利用技术分类

按照循环技术的工艺流程分为生产丢糟酒的循环利用技术和生产干白酒糟的循环利用技术两类。

5 基本要求

5.1 设施设备

5.1.1 应有专门放置酒糟的场所，且适当密封。该场所应设有防雨、防蝇虫、防鼠等措施，能有效防止污水外泄。

5.1.2 应有处置酒糟的厂房，包括生产车间、贮存仓库等。厂房的设计和建设应符合 GB 8951、GB 14881、GB 50016、GB 50694 的规定。

5.1.3 应配备与处理工艺和能力相适应的设备及相关工器具。

5.2 环境保护

5.2.1 污水综合排放标准应符合 GB 8978 的规定，废水治理应符合 HJ 575 的规定。

5.2.2 噪声污染应符合 GB 12348 的规定。

5.2.3 大气污染应符合 GB 16297 的规定。

5.3 消防安全

5.3.1 应符合 GB 50694 的规定，配备与生产能力相适应的消防设施和器材。

5.3.2 应设置专职或兼职安全管理人员，制定相应的消防安全管理制度。

5.4 从业人员

5.4.1 管理人员应了解白酒酒糟循环利用的知识，并具有相关的生产管理经验。

5.4.2 技术人员应掌握白酒酒糟循环利用相关的专业技术和质量知识。

5.4.3 生产人员应掌握处置工艺和要点，作业过程应按相应的操作标准实施。

5.5 环境卫生

5.5.1 现场应符合 GB 8951、GB 14881 的有关规定。

5.5.2 酒糟的放置、处置和转运应实施统一有效的管理，以减少在处理前、处理中和处理后对环境的污染。

5.5.3 酒糟应及时、集中转运到生产处理车间，在转运和装卸过程中应采取必要的措施，以避免酒糟散落造成的污染及雨淋等造成的流失。

5.5.4 污水综合排放标准应符合 GB 8978 的规定，污水治理应符合 HJ 575 的规定。

6 技术要求

6.1 生产丢糟酒的循环利用技术

6.1.1 用于生产丢糟酒的白酒酒糟应无霉变，外观、色泽、气味正常。

6.1.2 丢糟酒的生产应与原有香型酿酒工艺保持基本一致。

6.1.3 生产丢糟酒的工艺流程见图 1。

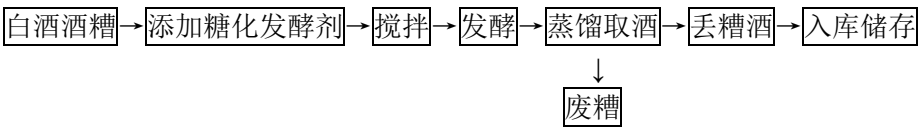


图1 丢糟酒工艺流程

- 6.1.4 丢糟酒的卫生指标应符合 GB 2757 的规定，理化指标应符合原有香型白酒国家标准的要求。
- 6.1.5 丢糟酒应单独储存，并进行标识。
- 6.1.6 产生的废糟不得再次用于生产丢糟酒。

6.2 加工干白酒糟的循环利用技术

- 6.2.1 用于加工干白酒糟的白酒酒糟应无霉变，外观、色泽、气味正常。
- 6.2.2 生产丢糟酒后产生的废糟在符合 6.2.1 要求的情况下，可用作加工干白酒糟。
- 6.2.3 加工干白酒糟的工艺流程见图 2。

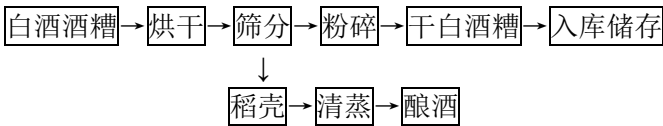


图2 白酒糟的工艺流程

- 6.2.4 分离出的干白酒糟的感官要求：黄色或黄褐色，粉状或颗粒状，无异物、无异味、无霉变。
- 6.2.5 分离出的干白酒糟的卫生指标应符合 GB 13078 的规定。
- 6.2.6 分离出的干白酒糟应储存于通风、干燥、防暴晒、防雨淋、能防虫防鼠的仓库中，不应与有毒有害物质混储。
- 6.2.7 分离出的稻壳，经清蒸除杂后可作为辅料投入正常酿酒生产。