

# DB34

安徽省地方标准

DB 34/ T XXXX—2019

## 白酒酒糟循环利用技术规范

Recycling technical practice for Distiller's Grains

(征求意见稿)

2019 - XX - XX 发布

2019 - XX - XX 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。

# 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、基本要求和处置技术。  
本标准适用于白酒酒糟的循环利用。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本标准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标准。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本标准。

GB 2757 食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒  
GB/T 6432 饲料中粗蛋白的测定 凯氏定氮法  
GB/T 6434 饲料中粗纤维的含量测定 过滤法  
GB/T 6435 饲料中水分的测定  
GB/T 6438 饲料中粗灰分的测定  
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 10648 饲料标签  
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/T 10647 饲料工业术语  
GB 27631 发酵酒精和白酒工业水污染物排放标准  
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 15109 、GB/T 10647 界定的以及以下规定的术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**酒糟** *vinasse*

白酒固态发酵过程中，原料经蒸馏取酒后，作为废物丢弃的物料。

### 3.2

**循环利用** *recycle*

将白酒酒糟变为可再利用物料的过程。

### 3.3

#### 干白酒糟 dried distillers' grains

在白酒生产过程中产生的酒糟，经过滤、干燥、筛分后得到的除稻壳外的产物。

## 4 基本要求

### 4.1 设施设备要求

4.1.1 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。

4.1.2 应有处置酒糟的厂房，包括生产车间、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。

4.1.3 应配备与处理能力相适应的设备及相关的工器具。

### 4.2 消防安全要求

4.2.1 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。

4.2.2 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。

### 4.3 从业人员要求

4.3.1 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。

4.3.2 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。

4.3.3 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。

### 4.4 环境卫生要求

4.4.1 现场应符合 GB 8951、GB 14881 的有关规定。

4.4.2 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。

4.4.3 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。

4.4.4 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 处置技术

### 5.1 生产丢糟酒

5.1.1 用于生产丢糟酒的白酒酒糟应无霉变，外观、色泽、气味正常。

5.1.2 生产丢糟酒的基本流程是：选择符合 5.1.1 要求的酒糟，按一定比例添加糖化发酵剂搅拌均匀，采取原有酿酒工艺进行固态发酵和蒸馏取酒，把得到的半成品酒单独储存到酒坛或酒罐内备用。

5.1.3 半成品酒的卫生指标应符合 GB 2757 的规定。

5.1.4 产生的废糟不得再次用于生产丢糟酒，应妥善放置和处置。

## 5.2 加工饲料原料干白酒糟

5.2.1 用于加工饲料原料干白酒糟的白酒酒糟应无霉变，外观、色泽、气味正常。

5.2.2 生产丢糟酒后产生的废糟在符合 5.2.1 要求的情况下，可用作加工饲料原料干白酒糟。

5.2.3 加工饲料原料干白酒糟的基本流程是：选择符合 5.2.1 要求的酒糟，利用烘干技术在 40~60℃ 下把水分降低到 12% 以下，再通过分离粉碎设备将其筛分成饲料原料干白酒糟和稻壳。

5.2.4 分离出的饲料原料干白酒糟的卫生指标应符合 GB 13078 的规定。分离出的饲料原料干白酒糟，应分别按照 GB/T 6432、GB/T 6438、GB/T 6434、GB/T 6435 进行粗蛋白质、粗灰分、粗纤维和水分指标的分析检测。

5.2.5 分离出的稻壳，经清蒸除杂后可作为辅料，按不超过辅料用量的 40% 投入正常酿酒生产。

---