

## 安徽省地方标准编制说明

标准名称	白酒酒糟循环利用技术规范				
任务来源	安徽省市场监督管理局关于下达 2018 年第三批 安徽省地方标准制修订计划的函（皖市监函〔2019〕10 号） 项目计划号：2018-3-001				
负责起草单位	安徽古井贡酒股份有限公司				
单位地址	亳州市古井镇三曹大道26号				
参加起草单位	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				
<b>标准起草人</b>					
序号	姓名	单位	职务	职称	电话
1	黄杰	安徽古井贡酒股份有限公司	主管	工程师	0558-3031836
2	景成魁	安徽古井贡酒股份有限公司	经理	工程师	0558-5368507
3	邢化峰	亳州市环境信息中心	主任	高级工程师	17756770100
4	陆玮	安徽瑞思威尔科技有限公司	研究员	工程师	0558-5368497
5	王录	安徽瑞思威尔科技有限公司	主管	高级工程师	0558-5368496
6	刘周	安徽古井贡酒股份有限公司	经理	工程师	0558-5358489
7	杨恩贺	安徽古井贡酒股份有限公司	专员	工程师	0558-5368491
8	李安军	安徽古井贡酒股份有限公司	总工程师	正高级工程师	0558-5358486
9	汤有宏	安徽润安信科检测科技有限公司	经理	正高级工程师	0558-5368494
10	刘国英	安徽瑞思威尔科技有限公司	经理	正高级工程师	0558-5368492

## 编制情况

### 1、编制过程简介

自《安徽省市场监督管理局关于下达 2018 年第三批 安徽省地方标准制修订计划的函》（皖市监函〔2019〕10 号）任务下达后，成立了标准研制小组。

**标准起草过程：**由安徽古井贡酒股份有限公司联合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组织召开了《白酒酒糟循环利用技术规范》地方标准制定专题研讨会。会议成立了标准研制小组，经研讨制定了标准研制推进计划及小组人员分工，计划于 2019 年 3 月完成标准研制工作。

标准研制小组依据标准制定程序和要求，对近年来的相关科研成果进行了系统总结，对省内知名白酒生产企业展开了调研，并查阅了国内外的文献资料，本着标准应符合我国国情，节能环保、严谨实用的原则，对标准的技术参数进行了研制，按标准化工作导则编写了标准文本和编制说明。

### 2、制定标准的必要性和意义

**必要性：**据统计，我国传统白酒行业每年的酒糟产量在 3000 万吨以上，安徽省在 200 万吨以上。酒糟不易储存且易于腐败，如果处置不当很容易造成环境污染。目前行业内酒糟处理的难点主要包括两部分内容，一是基于现有酿酒工艺的特点造成大量酒糟的产生，二是后续的处置利用手段不规范，容易造成二次污染。白酒生产会产生大量酒糟，酒糟中水分含量大、酸度高，堆积存放时极易霉变腐烂，不易贮存，如果不能及时处理及利用，随意丢弃或掩埋都会对区域内的土壤、水、空气造成严重的污染。此外酒糟中残余较多淀粉、蛋白质、氨基酸、维生素以及菌体等营养成分，对这些营养成分的充分利用还可以起到提高资源利用率和节约粮食的目的。

**意义：**习近平总书记提出“绿水青山就是金山银山”的重要论断，绿色发展已成为发展的主旋律之一。安徽省也提出“坚持生态优先绿色发展，打造生态文明建设安徽样板”的号召。推进绿色发展，实现绿水青山与金山银山的有机统一，是推动经济结构调整的重要举措。白酒产业作为传统食品制造业，也要积极向绿色酿造转型，但是酿造副产物酒糟的处理却成为制约白酒企业绿色发展的一大难题。本标准通过系统、科学的研究，对从酒糟的产生到循环利用的全过程控制进行规范，在防止酒糟带来的环境污染的同时，提升酒糟的应用附加值，解决白酒产业绿色发展的关键性难题，从而实现社会效益和经济效益的双丰收。

### 3、制定标准的原则和依据，与现行法律、法规、标准的关系，特别是强制性标准的协调性

本标准按照 GB/T 1.1-2009《标准化工作导则第 1 部分：标准的结构和编写》的要求进行编写。

本标准的制定主要遵循以下原则：一是科学实用原则。在尊重科学、紧密结合实际、广泛征求意见及调查研究的基础上，紧紧围绕白酒酒糟的循环利用，充分考虑现有技术的经济性和适用性，符合现有技术条件并能解决相关问题，具有显著的可操作性和实用性。二是确保质量和安全原则。以质量和安全为核心，各指标对应的分析方法积极参照采用国家标准，符合我国现行有关法律、法规和相关的标准要求。三是节能环保原则。标准应坚持从白酒酒糟处置的生产实际出发，坚持绿色生产和节能降耗，以技

术的环保性促进结果的环保性。

本标准制定的依据：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 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 50694《酒厂设计防火规范》等。

本标准与现在的法律法规和强制性国家标准没有冲突。

#### 4、主要条款的说明，主要技术指标、参数、试验验证的论述

本标准主要条款说明如下：

本标准项目主要是规范白酒酒糟循环利用的全过程管理。

主要内容包括：白酒酒糟循环利用的基本要求和处置技术。

##### （一）基本要求

基本要求包括设施设备要求、消防安全要求、从业人员要求和环境卫生要求。

设施设备要求是从酒糟的前期储存和后期处置利用两方面进行规范，确保场所和设备满足生产要求。

消防安全要求是鉴于白酒企业对消防安全的特殊要求，提出制定适宜的管理要求和配置适宜的人员和设施，以满足国家消防安全法律法规的要求和企业内部安全生产的需求。

从业人员要求主要是对相关的主要三类人员的能力进行了要求规范，以保障生产的正常开展。

环境卫生要求不仅考虑了国家标准对卫生的通用要求，也考虑了酒糟在储存过程中对环境带来的潜在污染以及废水排放相关标准的要求。

##### （二）处置技术

处置技术主要包括生产丢糟酒和加工饲料原料干白酒糟两种技术，这两种处置技术是一个有机整体，构成了白酒酒糟循环利用的整体技术方案。

生产丢糟酒是从原料的感官要求、生产工艺流程以及半成品的卫生指标要求等方面进行规范。原料的感官要求是保障后续正常生产和半成品丢糟酒质量的重要手段，不符合感官要求的酒糟用于丢糟酒的生产将严重影响其品质。生产工艺流程是对浓香型白酒、清香型白酒、酱香型白酒、米香型白酒等多种香型白酒酒糟处置的高度总结，能满足各种香型白酒酒糟生产丢糟酒的需要。

加工饲料原料干白酒糟是从原料的感官要求、生产工艺流程、理化卫生指标和二次利用等方面进行规范。原料的感官要求是保障后续正常生产和饲料原料干白酒糟质量的重要手段，不符合感官要求的酒糟若用于干白酒糟的生产将影响其品质。生产工艺采用低温烘干技术，是避免高温烘干对酒糟中营养成分的过多破坏，在40~60℃范围内是充分考虑了经济性和营养价值的平衡。水分规定在12%以下是参考了国家标准《饲料原料 干黄酒糟》和农业部标准《饲料原料 干啤酒糟》的内容，与两者保持了统一。粗蛋白质、粗灰分、粗纤维三个理化指标是农业部制定发布的《饲料原料目录》对于白酒糟的强制性标识要求。对加工饲料原料干白酒糟产生的稻壳进行二次利用，实现了白酒酒糟的循环利用。

本标准的技术优势主要在于，基本实现了白酒酒糟的100%利用和局部循环利用，不会对环境产生二次污染，做到了经济效益与社会效益的双丰收。

#### 5、标准中如果涉及专利，应有明确的知识产权说明

无。
<b>6、采用国际标准或国外先进标准的，说明采标程度，以及国内外同类标准水平的对比情况</b>
未采用国际标准或国外先进标准。目前国内无同类标准，该标准属于填补省内空白。
<b>7、重大分歧意见的处理经过和依据</b>
无。
<b>8、作为推荐性标准或者强制性标准的建议及其理由</b>
<p>作为推荐性标准。</p> <p>本标准技术内容符合国家有关法律法规和标准的要求，具有科学性、适用性和可操作性，填补了省内空白，能为白酒酒糟循环利用的全过程控制提供有效的依据。</p>
<b>9、贯彻标准的要求和措施建议（包括组织措施、技术措施、过渡办法、实施日期等）</b>
以安徽省白酒标准化技术委员会和安徽省酒业协会等平台为载体，在 2019 年底前组织省内白酒生产企业宣贯学习和推广应用。
<b>10、废止现行相关标准的建议</b>
无。
<b>11、其它应予说明的事项</b>
无。