|  |  |
| --- | --- |
| ICS | 65.020.99 |
| CCS | B 39 |

|  |
| --- |
| 43 |

湖南省地方标准

DB 43/T XXXX—XXXX

艾绒手工臼制技术规程

Technical regulations for manual milling of moxa wool

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

       发布

目次

[前言 II](#_Toc202449599)

[引言 III](#_Toc202449600)

[1 范围 1](#_Toc202449601)

[2 规范性引用文件 1](#_Toc202449602)

[3 术语和定义 1](#_Toc202449603)

[4 环境卫生和器具要求 1](#_Toc202449604)

[5 加工流程 2](#_Toc202449605)

[6 质量要求 3](#_Toc202449606)

[7 记录要求 3](#_Toc202449607)

1. 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。

本文件由湖南省农业农村厅提出。

本文件由湖南省农业标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：娄底市娄星区拾遗灸舍保健养生馆、娄底市农业农村局、娄底市文化旅游广播体育局、娄底市农业技术推广中心、湖南人文科技学院、娄底市博物馆、中南大学湘雅三医院、湖南省财贸医院、娄底市地域文化传承研究中心、娄底市娄星区艾健康文化驿站。

本文件主要起草人：周霞、杨萍、彭一伶、刘晓玲、戴凌、俞姿、周伟、肖定华、彭新元、罗湘华、肖卫红。

1. 引言

艾绒是艾草加工而成的传统艾灸疗法的核心介质，艾灸凭借其独特的温经通络、扶阳固脱、行气活血、祛湿逐寒等功效，历经数千年传承而不衰，至今仍在保障人民健康、弘扬中医药文化方面发挥着重要作用。艾绒的品质，直接关乎艾灸的疗效与安全性，其制作工艺的精良与否至关重要。

在艾绒制作的诸多方法中，手工臼制法是最古老、最具代表性的传统技艺之一。它利用石臼、木杵等简单工具，通过人力反复捣制、筛选艾叶，最终得到纯净、柔软、燃烧均匀且药效得以较好保留的优质艾绒。此法虽效率不及现代机械，但其在最大程度保护艾绒纤维完整性、保留艾叶挥发性有效成分、赋予艾绒特定“火性”特质等方面，被历代艾灸实践者所推崇，承载着丰富的传统医药知识和独特的文化价值，堪称非物质文化遗产的重要组成部分。

然而，随着工业化生产的普及，传统手工臼制艾绒技艺正面临严峻挑战。一方面，掌握核心技艺的老匠人日益减少，传承面临断层风险；另一方面，市场上对手工艾绒缺乏统一、规范的操作标准，导致产品质量参差不齐，工艺随意性大，既不利于消费者识别和选择高品质产品，也制约了传统技艺的科学化、标准化发展和有效保护。同时，现代消费者对艾灸产品品质、安全性和文化内涵的要求不断提高，亟需对传统工艺进行科学总结和规范。

周霞作为娄星区第八批非物质文化遗产传承人、娄底市文旅康养协会会长，为有效保护、科学传承和合理发展艾绒手工臼制这一宝贵的传统技艺，提升手工艾绒产品的整体质量水平，保障消费者权益，促进艾灸产业的健康可持续发展，提出牵头制定《艾绒手工臼制技术规程》。

艾绒手工臼制技术规程

* 1. 范围

本文件规定了艾绒手工臼制的环境卫生和器具要求、加工流程、质量要求、记录要求等内容。

本文件适用于以端午节前后10 d采收、陈放时间3 年～5 年、水分含量不大于10 %的艾叶为原料的艾绒手工臼制技术。

* 1. 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 40976-2021 灸用艾绒

* 1. 术语和定义

GB/T 40976界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

臼制 Pestle-ground

指人工使用石臼与木杵的反复杵捣、过筛的传统加工技术。

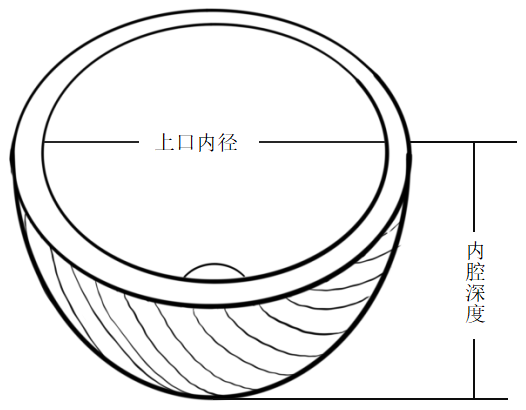
* 1. 环境卫生和器具要求
     1. 环境卫生要求

场所应清洁、干燥、通风，室内温度不高于26℃为宜，室内湿度不大于 65%为宜，并应具备防尘、防火、防爆等设施。

直接接触原料及成品人员应穿戴清洁工作服、帽、口罩及手套。

* + 1. 器具要求
       1. 石臼

宜使用耐磨不易风化、不易掉渣的天然花岗岩制成的石臼。石臼内腔为半球形，按尺寸分为大号和小号，大号石臼上口内径400 mm～450 mm，小号上口内径约300 mm～400 mm，内腔深度200 mm～300 mm，口径与深度比例3:2为宜。石臼如图1所示。



1. 石臼
   * + 1. 木杵

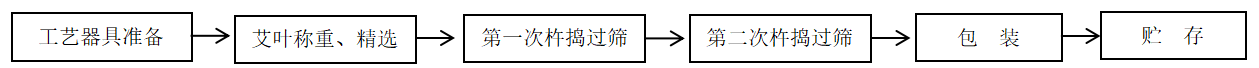
宜使用硬木制成，杵头圆滑、无毛刺、无开裂。杵头直径与所对应的石臼上口直径比例约为1:3，杵头长度与石臼内腔深度基本一致。按杵头直径分为大号木杵和小号木杵，大号木杵杵头直径130 mm～150 mm，小号木杵直径约90 mm～110 mm。

* + - 1. 筛网

准备20目、30目等不同目数的筛网。

* 1. 加工流程
     1. 加工流程图

艾绒手工臼制加工流程图如图2所示。



1. 艾绒手工臼制加工流程图
   * 1. 工艺器具准备

长期未使用的器具使用前应进行擦拭、清洗，各器具应干净、干燥无水渍，检查石臼、木杵、筛网是否符合4.2的要求。

* + 1. 艾叶称重、精选

选择端午节前后10 d采收、陈放时间3 年～5 年、水分含量不大于10 %、无霉变且有香气的干艾叶，称重并记录后，去掉主叶脉、杂质。

* + 1. 第一次杵捣过筛

将干燥干净的艾叶放入大号石臼内，艾叶约占石臼容积的三分之一为宜，用大号木杵垂直石臼底座，用力杵捣，不停的翻滚石臼内的艾叶，使其受力均匀，反复杵捣不少于3000 次后取出。每分钟捶打次数宜为60 次～80 次。

将杵捣后的艾绒放入20目筛网中过筛，留取粗艾绒。

* + 1. 第二次杵捣过筛

过筛后的粗艾绒再次放入小号石臼内，使用小号木杵反复杵捣，杵捣次数及频率按5.4.1的规定执行。

将杵捣后的艾绒放入30目筛网中过筛，留取粗艾绒。

根据艾绒品级要求，确定是否增加杵捣过筛次数。

* + 1. 包装

将成品艾绒用清洁、无异味、无毒、干燥、气密性好、防潮、防水的包装袋打包后称重并记录。

包装应附标签，标明产品名称、产地、生产企业、生产日期、保质期、净重、等级等。

* + 1. 贮存

应符合 GB/T 40976的要求。

* 1. 质量要求

应符合 GB/T 40976的要求。

* 1. 记录要求

记录事项包括原料来源（采集时间、地点、陈放时间）、加工过程、包装、贮存、质量等级等，记录保存应不少于3年。

