|  |  |
| --- | --- |
| ICS |  |
| CCS | 点击此处添加CCS号 |

|  |
| --- |
| 43 |

湖南省地方标准

DB 43/T XXXX—XXXX

虫白蜡加工技术规程

Code of practice for production of processing of *Chongbaila*

（本草案完成时间：2025.5）

2025 - XX - XX发布

2025 - XX - XX实施

湖南省市场监督管理局  发布

目次

前 言 Ⅱ

[1 范围 1](#_Toc25032)

[2 规范性引用文件 1](#_Toc32131)

[3 术语和定义 1](#_Toc2941)

[3.1](#_Toc12795) [蜡花 1](#_Toc12655)

[3.2](#_Toc28091) [精制 1](#_Toc3733)

[4 场地与设施 1](#_Toc22968)

[4.1 场地准备 1](#_Toc8807)

[4.2 设施要求 1](#_Toc28805)

[5 工艺流程 2](#_Toc23130)

[6 原料选择 2](#_Toc31296)

[7 预处理 2](#_Toc13451)

[8 熬蜡与成型 2](#_Toc24872)

[8.1 传统加工 2](#_Toc3208)

[8.2 机械加工 2](#_Toc27567)

[9 精制加工 3](#_Toc2965)

[10 晾干 3](#_Toc4159)

[11 包装与贮藏 3](#_Toc16352)

[11.1 包装 3](#_Toc30735)

[11.2 贮藏 3](#_Toc14972)

[附录A 4](#_Toc12730)

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。

本文件由湖南省中医药管理局提出并归口。

本文件起草单位：湖南省中医药研究院、芷江侗族自治县林业局、怀化市荣华生态农业开发有限公司、怀化市芷润达农林科技开发有限公司、芷江侗族自治县白蜡协会

本文件主要起草人：万丹、彭艳梅、吴金文、蒋赛、李鹏辉、丁再明、雷靖锋、钟芳竹、贺加良、胡娟、胡坤。

、

虫白蜡生产加工技术规程

* 1. 范围

本文件规定了虫白蜡加工的场地与设施、工艺流程、原料选择、预处理、熬蜡与成型、精制加工、晾干、包装与贮藏及生产记录管理。

本文件适用于虫白蜡加工。

* 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 4806.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 8978 污水综合排放标准

中药材生产质量管理规范

* 1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。



蜡花（Lahua)

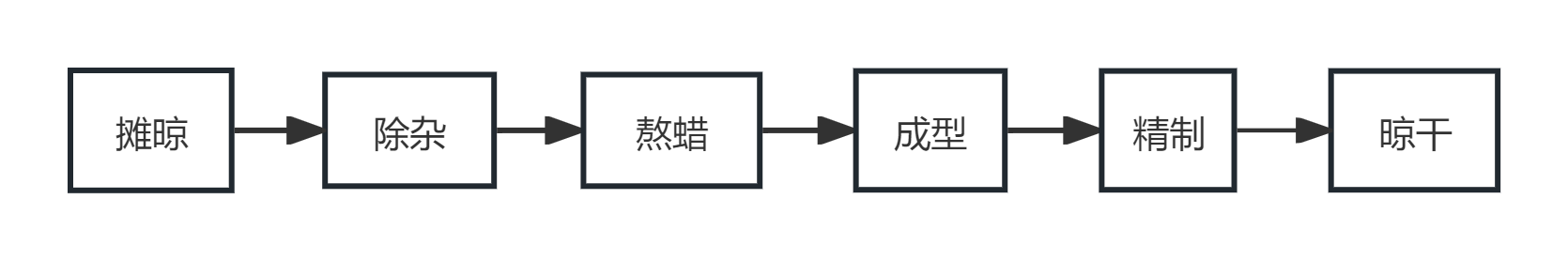
蜡蚧科昆虫白蜡蚧（白蜡虫）*Ericerus pela*（Chavannes）Guerin的雄虫群栖于木犀科植物白蜡树*Fraxinus chinensis* Roxb.、女贞*Ligustrum lucidum* Ait.或女贞属他种植物枝干上分泌的脂类物质。

* 1. 场地与设施
     1. 符合《中药材生产质量管理规范》规定。
     2. 生产用水应符合GB 5749 的规定。
     3. 生产污水排放应符合 GB 8978 的规定。
  2. 原料要求

蜡花应呈乳白色，无霉变、无虫蛀，杂质含量≤1.5 %。寄主植物应生长于无工业污染、空气质量优良区域。

* 1. 加工工艺流程

虫白蜡加工工艺流程见图1



1. 虫白蜡加工工艺流程
   1. 加工工艺
      1. 摊晾

采收的蜡花，摊晾在竹席上或干净的地面上，摊凉厚度≤10 cm。

* + 1. 除杂

去除树叶、枝等杂质。

* + 1. 熬蜡与成型
       1. 传统加工

按照每10 kg蜡花加5 kg~10 kg水的比例，将蜡花放入锅中熬煮10~20 分钟，待全部溶化后装入蜡袋内，放到特制的蜡凳上，利用杠杆原理经反复多次施压挤出蜡液，蜡液舀入缽内，蜡液自然凝固成蜡饼。

* + - 1. 机械加工

将蜡花放入带有加热、离心功能的设备中（转速1000-1500rap/分钟），温度控制在90℃～120℃加热至蜡花全部溶解，离心过滤，去除虫渣及杂质，将滤液倒入模具中，在室温下冷却凝固，即得蜡饼。

* + 1. 精制

将上述蜡饼（传统、现代加工）粉碎、加热溶解后，抽入真空搅拌反应釜内，加入适量热水，充分搅拌后，弃去下层水液，重复3~4 次，收集上层蜡液，注入模具中，在室温下冷却凝固，待成型后，脱模。

* + 1. 晾干

将脱模后的虫白蜡放入清洁、干燥、阴凉、通风的晾架上，自然晾干。

* 1. 包装与贮藏
     1. 包装

符合《中药材生产质量管理规范》的规定。

* + 1. 贮藏

本品应存放在清洁、干燥、阴凉、通风、无异味的仓库中，温度控制在25℃以下，相对湿度控制在70%以下，定期检查贮藏情况。

* 1. 生产记录管理

生产过程应按照批生产详细记录（见附录A）。所有资料、记录存档，由专人保管，保存时限不少于3年。

2. （资料性）  
   表A.1虫白蜡生产记录

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 采收记录 | | | | |
| 采收日期 |  | 采收天气 | |  |
| 采收地点 |  | | | |
| 采收量 |  |  | |  |
| 蜡花外观特征 |  | | | |
| 记录人 |  | 复核人 | |  |
| 加工记录 | | | | |
| 加工日期 |  | 加工量 | |  |
| 环境温度 |  | 环境湿度 | |  |
| 加工地点 |  | | | |
| 加工方法 | □传统加工 □机械加工 □精制加工 | | | |
| 加热温度 |  | 加热时间 |  | |
| 离心转速 |  | 离心时间 |  | |
| 虫白蜡得量 |  |  | |  |
| 虫白蜡外观特征 |  | | | |
| 质量检测结果 |  | | | |
| 记录人 |  | 复核人 | |  |
| 包装记录 | | | | |
| 包装材料 |  | 包装时间 | |  |
| 包装方法 |  | 包装数量 | |  |
| 包装人 |  | 批号 | |  |
| 记录人 |  | 复核人 | |  |
| 贮藏记录 | | | | |
| 库房地点 |  | 入库时间 | |  |
| 入库量 |  | 入库人 | |  |
| 贮藏方法 |  | | | |
| 记录人 |  | 库管员 | |  |

