

《地理标志产品 仁怀酱香酒生产技术规范》

团体标准修订编制说明

一、任务来源及起草单位

（一）任务来源

贵州仁怀市酒文化研究会于 2026 年 6 月份申请立项，中国食品工业协会批准，由仁怀市酒文化研究会和中国食品工业协会联合制定《地理标志产品 仁怀酱香酒生产技术规范》团体标准。

（二）起草单位及人员名单

本标准起草单位：

本标准主要起草人：

本标准起草人员专业结构合理，由牵头编写单位组织编制，涵盖白酒品评勾调、生产质量管理、检验检测等领域专业人员，具备相应专业技术能力与标准化工作经验，能够胜任本标准编制工作。

二、标准制订的目的和意义

立足酱香型白酒发源地、世界酱香白酒核心产区定位，构建科学先进、专属适配、引领行业的标准体系，支撑世界级酱香白酒产业集群建设。

- 1、建立“仁怀酱香酒”地理标志证明商标产品的产品分级体系；
- 2、迭代核心品质指标，建成仁怀酱香“仁怀酱香酒”地理标志证明商标产品品质评价体系；
- 3、健全管控机制，守住纯粮酿造底线，释放地标稀缺价值；
- 4、统一检测规则，树立酱酒质控监管标杆；
- 5、规范工艺流程，推动产业向“数智化酿造”转型；
- 6、融合溯源、绿色、安全要求，实现标准与政策监管深度协同；
- 7、建立标准动态更新机制，形成产业标准化长效发展格局。

三、编制过程

- 6 月：调研取证、完成立项与可行性论证；
- 7 月：完成标准初稿及编制说明；
- 8 月：完成内部专家论证，形成征求意见稿；
- 9 月：完成公开征求意见并优化完善；
- 10 月：专家终审，形成送审稿；
- 11—12 月：完成报批、备案与正式发布。

四、标准修订的基本原则和依据

本文件依据GB/T 17924-2025、GB/T 10781.4-2024等国家标准；T/CBJ系列产区团体标准；DB52/T原料、用水地方标准；产区建设政策等专项文件；同时依托产区科研成果、六年标准实施数据、溯源系统实践数据及国家检测合规清单开展修订。

五、修订主要条款的说明

本文件代替 T/RMJH 2—2020《地理标志产品 仁怀酱香酒技术规范》，与 T/RMJH 1—2020 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

1、修改了范围：2020 年版本 “本标准规定了仁怀酱香酒生产的术语和定义、基本要求、生产工艺、典型体及轮次基酒的质量要求、工艺参数、制酒技术要求、关键控制点和不合格项目处理。本标准适用于仁怀酱香酒的生产。” 修改为 “本文件界定了地理标志产品仁怀酱香酒的生产使用范围、术语和定义，规定了基本要求、生产工艺、典型体及轮次基酒的质量要求、工艺参数、制酒技术要求、关键控制点、产品质量要求、文件和记录以及不合格项目处理的要求。本文件适用于地理标志产品仁怀酱香酒的生产，也适用于地理标志产品仁怀酱香酒的保护、管理和评审。”

2、修改了规范性引用文件：2020 版引用 GB 5009.3、GB 5009.9、GB/T 5492、DB52/T 1298、《白酒生产许可证审查细则》等旧版文件，未纳入仁怀产区专用大曲、基酒、安全生产、废糟处理专项团体标准。

修订后更新全套国标、地方标准，新增 GB 2757、GB 12801、DB52/T 867、DB52/T 868、DB52/T 869、DB52/T 1780、T/GZRHJX 001、T/GZRHJX 006、T/CBJ 004 等现行标准，剔除废止、过时文件。修订说明：配套新版仁怀高粱、小麦、谷壳、大曲专用地方标准，新增酱酒安全生产、废糟处置、固态酒醅分析、轮次基酒检测专用标准，全部引用文件更新为现行有效版本，构建原料 - 酿造 - 检测 - 环保 - 安全闭环标准支撑体系。

3、增加了独立章节“3 地理标志产品保护范围”：2020 版仅将产地范围放置附录 A，无独立正文章节；2026 版增设第 3 章，完整载明法定 20 个乡镇 / 街道名录、产区经纬度、海拔、专属气候风土参数。修订说明：地理标志核心属性为限定产区，单独设立正文章节固化法定生产地域边界，明确赤水河畔不可复制的风土条件，作为判定产品是否具备仁怀酱香酒地理标志资质的首要依据。

4、修改了术语和定义（第 4 章）：4.1 修改 4.1 仁怀酱香酒、4.2 高温大曲定义：（1）2020 版仁怀酱香酒定义：“在‘仁怀酱香酒’地理标志保护范围内，以高粱、小麦、水等为原料，以酱香大曲为糖化发酵剂，经传统固态发酵、蒸馏、贮存、勾兑而成的，不直接或间接添加食用酒精及非自身固态发酵产生的呈香呈味呈色物质，具有酱香风格的白酒。”修订后：“在‘仁怀酱香酒’地理标志产品生产使用范围内，以仁怀糯高粱、小麦为原料，完全采用高温大曲（4.3）作为糖化发酵剂，经传统固态发酵、固态蒸馏、陈酿、勾调而成，不直接或间接添加食用酒精及非自身固态发酵产生的呈香呈味呈色物质，具有大曲酱香特征风格的白酒。注：生产全过程中不进行人工接种微生物，且不使用外源酶。”（2）2020 版酱香大曲定义：“以小麦为生产原料，通过 40 天高温发酵，贮存 6 个月后作为生产仁怀酱香酒的糖化发酵剂。”修订后高温大曲定义：“以小麦为原料，通过 40 天以上高温（品温控制大于 60℃）发酵，贮存 4 个

月以上后作为生产仁怀酱香酒的糖化发酵剂。” 4.2 新增全部术语英文释义：2020 版 3.1~3.17 仅中文术语，2026 版 4.1~4.17 全部配套英文译名(Renhuai Jiang Xiang baijiu、high-temperature duji 等)。4.3 新增独立术语 4.2 高温堆积；修改 4.4 轮次基酒、4.15 母糟、4.16 窖泥、4.17 尾酒文字表述；新增 4.13 小盘勾、4.14 大盘勾、4.14 综合基酒标准化释义；尾酒指标由 2020 版 15% vol~30% vol 调整为 8%~25% vol。修订说明：对标 GB/T 10781.4—2024 新版酱香型白酒国标，强化产区专属工艺门槛，明确禁止外源微生物、外源酶；修正大曲贮存周期，统一行业术语内涵；新增英文适配产业对外交流；细化勾调、母糟、窖泥、尾酒定义，统一全行业工艺认知。

5、修改第 5 章基本要求（原 2020 版第 4 章），分模块逐项调整：5.1 修改 5.1 厂房设计要求：2020 版仅引用 GB 8951、GB 50016、GB 50694、GB 14881；修订后新增 GB 12801、GB/T 23544、DB52/T 1780，整合厂房防火、食品生产、安全生产、酱酒专项安全规范。5.2 修改 5.2 原辅料要求：① 修改 5.2.1 糯高粱：2020 版设置表 1、表 2 高粱感官、理化指标，2026 版删除两张表格，统一执行 DB52/T 867，文字明确限定本地仁怀糯高粱品种特征（皮厚、粒小、高支链淀粉、高单宁）；② 修改 5.2.2 小麦：统一执行 DB52/T 868；③ 修改 5.2.3 高温大曲：同步绑定 T/GZRHJX 006 大曲专项标准，新增表 3 感官、表 4 理化指标，统一水分 12% 折算规则；④ 修改 5.2.4 谷壳、稻草：2020 版单独设置稻草专项要求，2026 版删除稻草相关内容，仅保留谷壳并执行 DB52/T 869；⑤ 修改 5.2.6 母糟、5.2.7 窖泥：优化母糟感官、理化管控描述，细化窖泥原料产地、品质约束；5.3 新增 5.3.3 工器具和设备专项要求：2020 版仅在厂房章节简单提及设备，新版单独设立条款，明确符合 GB/T 23544 第 6 章；5.4 人员管理条款重构：2020 版 4.4 仅简单设置人员要求，2026 版删除原笼统人员条款，新增 5.4 人员管理与培训

完整章节，执行 GB/T 23544 第 7 章； 5.5 修改 5.5 安全生产要求：整合建筑防火、酒厂防火、通用生产安全、酱酒专项安全地方标准； 5.6 卫生条款重构：删除 2020 版 4.6 笼统卫生要求，新增 5.6 生产加工过程卫生规范，统一执行 GB 8951； 5.7 新增 5.7 废糟处理专项要求：2020 版仅一句话提及废糟，新版独立条款明确执行 DB52/T 879。 修订说明：全面梳理原辅料、厂房、设备、人员、安全、环保、卫生管控逻辑，删减过时稻草使用要求，配套仁怀本地原料专用标准；补齐设备、人员培训、废糟环保管控空白，实现酿造全链条要素标准化管控。

6、修改第 8 章工艺参数（2020 版第 7 章）：2020 版仅简单说明需制定产酒、用粮用曲计划，无量化定额；2026 版新增完整量化表格：表 8 轮次产酒计划、表 9 高粱用量、表 10 曲药用量、表 11 谷壳用量，细化下沙 / 造沙母糟、尾酒、润粮水、生熟沙比例硬性工艺定额，区分 52 吨、56 吨两种标准班组用量。 修订说明：统一产区主流班组生产投料、出酒量化标准，为企业生产计划、工艺核查、地理标志评审提供可量化判定依据，减少各厂工艺执行差异。

7、修改第 9 章制酒技术要求（2020 版第 8 章）：2020 版仅标注符合 DB52/T 873；2026 版补充同步遵循 DB52/T 876《大曲酱香型白酒贮存勾兑管理规范》，覆盖酿造 + 贮存勾调全流程。 修订说明：补齐基酒贮存、勾调环节工艺约束，实现酿造、贮存、勾调工艺标准闭环。

8、新增第 10 章关键控制点、第 11 章产品质量要求、第 12 章文件和记录：2020 版无独立产品质量、文件记录章节；新版绑定 T/RMJH 1、T/CNFIA xxx 成品质量标准，明确全流程生产记录归档、留存要求。 修订说明：落实食品生产全过程追溯要求，将生产记录、过程质控纳入地理标志审核硬性条件，实现 “过程工艺 + 成品质量” 双重管控。

9、修改第 13 章不合格项目处理（2020 版第 10 章）：优化不合格现象分类，细化下沙、造沙、熟糟操作全工序纠正、预防处置措施，完善窖池、糟醅、蒸粮、堆积异常处置标准。 修订说明：统一产区生产异常处置规范，降低不合格糟醅、基酒对成品品质的影响，标准化车间质量管控流程。

10、四大附录同步修订：① 附录 A（产地范围）：2020 版仅标注沙滩乡、火石岗乡、二合镇等旧行政区划，2026 版更新为现行街道、乡镇官方名称，替换全新产区范围地图；② 附录 B（生产现场环境管理制度）：优化现场卫生、设备、窖池、人员入厂、窖内作业安全、污水分流完整管控条款，细化窖内“三护”安全要求；③ 附录 C（关键控制点）：完善磨粮、润粮、蒸粮、摊晾、堆积、入窖、蒸馏全工序温度、压力、时间量化参数，细化控制方法；④ 附录 D（不合格处理）：补充发霉糟醅消毒、窖池漏气、堆积升温不足分级处置细则； 11、新增参考文献章节：2020 版无参考文献，2026 版列明地理标志管理法规、国标、地方标准全套依据文件。

六、与现行相关法律、法规、规章及标准的协调性

本标准严格遵循国家相关法律法规，条款设置、管控要求、标识管理均与现行法律要求保持一致，无抵触、冲突内容。

七、重大意见分歧的处理情况和依据

本标准在编制过程中，起草单位组织内部技术研讨和实践验证，未出现重大意见分歧。对于理化指标数值、活性成分选取等关键问题，均通过行业调研、生产数据验证和专家咨询确定，确保条款内容符合行业实际和科学要求。

八、与有关的现行法律、法规和强制性标准的关系及与相关指标的关系

本标准各项目指标与现行法律、法规和强制性标准没有冲突。

九、其他需要说明的事项

1、涉及专利的有关说明

本文件不涉及专利及知识产权问题。

2、采用国际标准和国外先进标准情况，与国际、国内同类标准技术内容的对比情况

本文件起草及编制过程中参照了相关国家标准及行业标准，具体引用及对比情况详见标准文件。