《宜宾酱酒酿造工艺和质量要求》标准编制说明

一、标准编制的目的与意义

白酒是中国富具地方特色和传统优势的饮料类食品，历史悠久、源远流长。宜宾地处中国白酒金三角核心产区，自然环境优越，三江生态得天独厚，特别适宜酿酒微生物的繁衍生息，被联合国教科文及粮农组织誉为“在地球同纬度上最适合酿造优质纯正蒸馏白酒的地区”，素有“中国酒都”之美誉。白酒是宜宾市的重要支柱产业，持续得到国家和省上重视支持；宜宾市委、市人民政府历来高度重视白酒产业的发展。

宜宾酿酒历史跨越 3 千年，产区酿酒环境得天独厚，具有打造世界优质白酒核心产区的先天条件，具备酿造高品质酱香型白酒的良好基础和天赋资源。20 多年来，辖区内酱香型白酒生产企业不断增多，产业规模得到持续壮大，产业特色化、差异化发展能力持续增强，较好地发挥了白酒核心产区的先决优势。但因缺乏统一的技术质量标准，各生产企业酱香型白酒的生产工艺未得到完全统一，不能更好地体现宜宾酱酒的质量风格特色和品牌价值。通过制定《宜宾酱酒酿造工艺和质量要求》地方标准，规范宜宾酱酒生产过程管控，统一产品风格特色，充分保障消费者产品知情权和人体健康安全需求，持续满足人民群众对美好生活

向往，助力宜宾“多彩酒都”和优质白酒核心产区的发展战略，实现宜宾酱酒产业全面高质量发展。

二、工作简况

（一）任务来源

根据宜宾市市场监督管理局2022年5月5日发布的《关于同意45项宜宾市地方标准立项的通知》，宜宾双都标准化技术咨询有限公司牵头承担了《宜宾酱香型白酒酿造工艺和质量要求》地方标准的制定工作。

（二）主要工作过程

1.前期调研

2022年5月至7月，项目牵头单位在成立了标准起草组的基础上，通过与宜宾酱酒生产企业多形式、多渠道调研交流，收集掌握了大量生产一线原始数据和大量技术材料。起草组认真梳理、研究分析相关数据和材料，结合宜宾产区酱酒生产实际，从满足正统的酱酒酿造工艺要求和高品质质量特性等维度出发，初步筛选出生产数据、原料、工艺流程、产品特性、关键控制点等关键共性技术要求，对宜宾酱香型白酒传统生产工艺特征和宜宾酱香型白酒的独特风格有了较深入的理性认识。

2.标准起草

2022年8月至10月，起草组按照目标导向和结果导向的原则，有针对性地收集和查阅了与本标准相关的技术标准和文件等资

料。在现行标准GB/T 26760-2011《酱香型白酒》等基础上，详细研究了地方标准DB52/T 873—2018《大曲酱香型白酒生产技术规范》、DB52/T 874-2014《麸曲酱香型白酒生产技术规范》、DB52/T 875-2014 《混合曲酱香型白酒生产技术规范》三项地方标准。T/SDFIA 002-2020《芝兼酱香型白酒生产技术规范》、T/SDFIA 001-2020《国井绵雅酱香型白酒生产技术规范》等相关技术标准，参阅《酱香型白酒酿造》、《大曲酱香型白酒生产技术》等文献资料，结合宜宾白酒企业实际情况，初步形成了《宜宾酱香型白酒酿造工艺和质量要求》标准草案。

3.形成征求意见稿

2022 年 11 月至 2023 年 1 月，起草组内部专家对《宜宾酱香型白酒酿造工艺和质量要求》标准草案进行了反复论证核实和修改完善，形成了第一版标准征求意见稿。

2023 年 1 月至 2 月，起草组将《宜宾酱香型白酒酿造工艺和质量要求》标准征求意见稿（第一版）分别征求了宜宾相关生产企业意见，进一步修改完善后形成了征求意见稿（第二版）。

20223 年 2 月至 3 月，起草组就征求意见稿（第二版）深入生产现场开展专项调研核实。在走访宜宾相关酱酒生产企业后，详细了解宜宾酱酒从原料进厂到基酒入库的全过程的相关信息，并对国内标准最新动向进行比较研究，广泛征询酱酒生产行业及标准化领域专家的意见，对征求意见稿（第二版）内容进行了进

一步的修订完善。组织召开标准研讨会，就标准内容的科学性和可操作性进行了慎重讨论，对标准结构以及涉及的具体内容进行优化完善。同时，积极采纳主要生产企业意见和建议，充分体现宜宾酱香型白酒的正统工艺传承和品质风格特色，进一步明确宜宾酱香型白酒始终坚持遵循**大曲酱香型白酒传统工艺**，经相关方认可，将标准名称更改为《宜宾酱酒酿造工艺和质量要求》，形成标准征求意见稿（第三版）。

4. 标准公开征求意见及修改

2023 年 4 月，起草组将《宜宾酱酒酿造工艺和质量要求》征求意见稿（第三版）和编制说明等资料提交宜宾市市场监督管理局按规定程序，向社会公开征求为期 1 个月意见。

三、编制原则和编制依据

（一）编制原则

1.确保标准内容符合国家法律法规、强制性标准要求;

2.立足宜宾，突出特色，结合宜宾白酒产业实际，总结宜宾酱香型白酒工艺特点，始终坚持遵循**大曲酱香型白酒传统工艺，**突显宜宾酱酒的独特风格和传承与积累。

3.引导企业规范生产，确保白酒安全，促进宜宾酱酒轮次基酒、综合基酒的品质提升，维护宜宾白酒产区品牌，逐步增宜宾酱酒的技术影响力和市场竞争力。

（二）编制依据

标准按GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》、GB/T 20001.5—2017《标准编写规则 第5部分：规范标准》等相应要求进行编写。其技术内容力求体现科学性、先进性和实用性。

四、标准主要内容说明

宜宾酱酒，是指在宜宾市产区内，以川南糯红高粱为主要原料，采用高温大曲为糖化发酵剂酿制而成的酱香型白酒。切合宜宾酱酒的酿造工艺和品质特色要求。

（一）原料及原料处理

1.原料要求符合川南糯红高粱具体化的对应标准，鼓励能够全部使用川南糯红高粱为主要原料。

2.原料处理前经过部分破碎，破碎比例有所不同，但最高不超过 30%（质量分数），使得原料耐受多轮蒸煮和发酵

3.采用高温大曲为糖化发酵剂也是大曲酱香型白酒的关键工艺特征之一。

（二）原料处理

润粮水温≥95 ℃，润粮时间≥16h，次日粮堆温度≥45℃，更利于淀粉的糊化。

（三）下沙要求

在下沙时配入母糟，母糟中的酒及芳香成分可调节生沙气味，母糟中的酸有利于蒸煮糊化和发酵。

（四）糙沙酒要求

糙沙时蒸出的酒有生涩味，宜作为尾酒或其他用途使用，绝不能用于食用酒中。

（五）摊晾拌曲说明

摊晾拌曲加入尾酒，可促进淀粉酶和酒化酶的活性。

（六）堆积反应说明

堆积是通过网罗筛选微生物起到培菌增香作用，在高温堆积（最高温度超过50 ℃）过程中，褐变反应、生物和化学反应也发生在一起，为宜宾酱酒的香味风格奠定了坚实的基础。

（七）窖面醅与窖底醅处理

窖面酒含有的酚类物质特别丰富，其酒体丰满醇厚，酱香更为突出；窖底酒起着调香、调味和使酒体丰满、浓郁的作用，为此在入窖发酵中对窖面醅与窖底醅提出了相应的工艺要求。

（八）确定关键控制点

标准中确定的生产工艺关键控制点是对品质特性具有较大影响的重要节点，在生产中应制定相应的控制规程并做好检测和记录。

（九）轮次酒要求

宜宾酱酒的各轮次酒体风格各不相同，标准中对各轮次基酒的质量做出了相应的要求。

五、采用国际标准和国外先进标准的程度情况，以及与国际、

国外同类标准水平的对比情况

（一）本标准体没有采用国际标准和国外先进标准。

（二）本标准参考、借鉴及引用了多项现行有效的国家标准、地方标准、团体标准等。

六、与现行法律、法规和强制性标准的关系

本标准的编制遵循了国家现行法律、法规及国家标准、行业标准、地方标准要求，具有良好的针对性和可操作性。

七、重大分歧意见的处理经过和依据

本标准的编写过程中未产生重大分歧意见。

八、贯彻标准的要求和建议措施

标准发布后，建议由行业主管部门等组织进行宣传贯彻，加快宜宾酱酒的产品影响力和品牌知名度提升；深入宜宾酱酒生产企业解读应用标准，大力规范统一标准的准确应用，提高标准的实施效果，全面促进宜宾酱酒产业高质量发展。

九、其它说明

无。

标准起草组

2023 年 4 月