ICS 71.100.60
CCS Y 41

T/CHBAS

团　　体　　标　　准

T/CHBAS 93—2026

药香合香手工工艺技术规程

Technical Specification for Handcrafted Medicinal and Compound Incense

全国团体标准信息平台

2026－04－15 发布　　2026－04－15 实施

河北省标准化协会　　发 布

全国团体标准信息平台

目　　次

前言 II
1　范围 1
2　规范性引用文件 1
3　术语和定义 1
4　总体要求 1
5　工艺过程管理 1
5.1　管理体系 1
5.2　人员 1
6　工艺环境 1
6.1　工艺场所 2
6.2　工艺器具与检验器具 2
6.3　消防管理 2
7　工艺流程 2
7.1　手工生产工艺流程 2
7.2　选材 2
7.3　炮制 2
7.4　粉碎 2
7.5　配伍 3
7.6　和面 3
7.7　醒面 3
7.8　成型 4
7.9　晾干 4
7.10　窖藏 4

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。

本文件由河北古城香业集团股份有限公司提出。

本文件由河北省标准化协会归口。

本文件起草单位：河北古城香业集团股份有限公司、河北馨盈轻工产品检验检测有限公司、河北中医药大学、河北大学中医学院、河北农业大学、河北香圣堂医疗器械有限公司、清苑县菩提制香有限公司、河北祁隆药业有限公司。

本文件主要起草人：杨雪明、杨兰英、孙丽、魏长宇、牛丽颖、宋强、赵汉青、王行、赵明亮。

全国团体标准信息平台

药香合香手工工艺技术规程

1 范围

本文件界定了药香合香手工工艺的术语和定义，规定了药香合香手工工艺的总体要求、 工艺过程管理、工艺环境和工艺流程。

本文件适用于药香合香手工加工制作的工艺过程。

2 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。

《中华人民共和国药典》（2025年版）一部

《国家中药饮片炮制规范》（2022版）

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

手工工艺 handicraft process

依靠工匠的经验和手工技巧，完成药香合香产品制造的工艺技术。

4 总体要求

4.1 药香合香手工工艺应采用列入省级及以上非物质文化遗产代表性项目名录记载的传统制香技艺。

4.2 药香合香手工工艺实施主体应为该非遗项目的代表性传承人，或由代表性传承人授权的传承法人单位和群体，确保非遗技艺传承的正统性。

4.3 药香合香手工工艺核心工序应采用纯手工操作。

4.4 药香合香手工工艺整个制作流程应严格遵循对应非遗技艺的传统制香技艺，保证工艺的完整性、稳定性与传承性。

5 工艺过程管理

5.1 管理体系

生产企业应建立从原料采购、生产到成品出厂的全流程质量管理制度，且配备专业质检人员。生产企业的质量管理体系宜符合ISO9001国际标准，并获得第三方认证机构颁发的认证证书。

5.2 人员

5.2.1 核心制香工匠应掌握基本的香药辨识、中医药配伍理论及传统制香技艺。鼓励从业人员取得相关职业技能认定。

5.2.2 应定期对上岗人员进行技术工艺、标准化、相关法规、岗位职责和安全教育的培训，保证上岗人员能够按照操作规程正确操作。

5.2.3 所有人员都应接受卫生要求的培训，企业应建立人员卫生操作规程，配备足够的卫生质量检察人员和专职卫生监督员，最大限度地降低人员对产品生产造成污染的风险。

6 工艺环境

6.1 工艺场所

6.1.1 厂房按生产工艺流程合理布局，划分原辅料库、生产区、成品库等各功能区域，各功能区域应划分明确，并具有足够的空间。
6.1.2 确保有序地存放器具、原辅料、中间产品、待包装产品和成品，避免不同产品或物料的混淆、交叉污染。
6.1.3 生产车间地面需及时清理，避免细菌滋生。
6.1.4 不应吸烟和饮食，不应存放食品、饮料和香烟等非生产用物品。
6.1.5 应有适当的照明、温度、湿度和通风，确保生产和贮存的产品质量以及相关器具性能不会直接或间接地受到影响。
6.1.6 未经批准的人员不应进入。

6.2 工艺器具与检验器具

6.2.1 工艺器具的设计、选型和维护应符合预定用途，便于操作、清洁、维护。
6.2.2 工艺器具不应对产品质量产生任何不利影响。与产品直接接触的生产工具表面应平整、光洁、易清洗、耐腐蚀，不应与原辅料发生化学反应。
6.2.3 工艺器具、检验仪器应有使用记录。
6.2.4 工艺器具应定期维护保养、清洗，计量器具、检验仪器应按规定定期校检。
6.2.5 主要工艺器具和检验仪器都应有明确的操作规程。

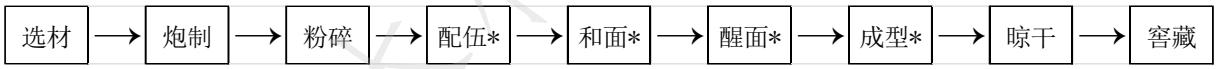
6.3 消防管理

消防器具和器材应配备齐全，按指定位置存放，并有专人管理，定期检查，使其处于完好状态。

7 工艺流程

7.1 手工生产工艺流程

药香合香手工生产工艺流程见图1。



注：带*工序为核心工序。

图1 药香合香手工生产工艺流程

7.2 选材

7.2.1 依据香方。选用领取合格的原料，按下列程序进行：
a) 查验药香合香所用的原辅料是否符合相应的原辅料质量标准，查验是否具有相应检验报告；
b) 查验原料溯源台账，明确所需香药、原料的品名、供应商名称、产地、数量等；
c) 填写原料领用登记记录表，内容包括：原料名称、原料批号、领用量、领用日期、领用人员等。
7.2.2 经选材工序，备齐香方所需的合格原料。

7.3 炮制

7.3.1 依据有关规定，对中药材原料进行炮制处理，按下列程序进行：
a) 按照《国家中药饮片炮制规范》（2022 版）规定的方法，或遵循传统香谱、中医典籍记载的方法，对中药材原料进行炮制处理；
b) 填写原料炮制记录，内容包括：原料名称、原料批号、炮制量、炮制方式、炮制日期、操作人员等。
7.3.2 经炮制工序，所需的香药原料，经检验，应符合《中华人民共和国药典》（2025 年版）一部的相关要求。

7.4 粉碎

7.4.1 粉碎操作

将炮制后的原料进行粉碎，形成细度均匀的原料粉。粉碎按下列程序进行：

a) 应根据不同原料设定转速、粉碎时间等粉碎参数，确保原料粉细度不低于 80 目；
b) 粉碎过程中应实时观察设备运行状态，出现异常噪音、异常振动等情况立即停机检查；
c) 每批原料粉碎后，应随机取样，进行粉碎细度检验；
d) 通过粉碎细度检验的原料粉应立即称重，贴上标识，注明原料名称、批号、粉碎日期、粒度规格，置于洁净、干燥的暂存区。

7.4.2 粉碎记录与追溯

7.4.2.1 应对粉碎全过程进行记录，内容包括：原料名称、原料批号、投料量、粉碎时间、设备编号、细度检测结果、原料粉批号、操作人员等。

7.4.2.2 应建立粉碎工序台账，确保每批次产品可追溯至原料来源及操作过程，记录保存期限不少于 3 年。

7.4.3 经粉碎工序，形成细度均匀（80 目）的原料粉。

7.5 配伍

7.5.1 配伍操作

依据香方，按下列程序进行称量各原料粉，采用手工搅拌对原料进行预混合，形成均匀的混合料。

a) 应使用经校准合格的计量器具（电子秤或天平），精度需满足配方配比要求（如精准至 0.1 g），定期校验并记录；
b) 应按照配方规定的比例称量，每称量一种原料记录一次，避免错称、漏称；
c) 配料完成后应由专人复核原料种类、用量，确保与配方一致，复核无误后方可进行预混合，留存配料复核记录；
d) 应控制预混合时间，检查混合料均匀度，保证物料混合均匀度。

7.5.2 配伍记录与追溯

7.5.2.1 应对配伍全过程进行记录，包括括产品名称、混合料批号、称量用量、混合时间、均匀度检测结果、操作人员、复核人员、操作时长等信息。

7.5.2.2 应建立配伍工序台账，关联原料粉批号，确保产品全程可追溯，记录保存期限不少于 3 年。

7.5.3 经配伍工序，形成配比准确、预混合均匀的混合料。确保不同部位样品色泽、粒度一致，气味均匀融合，无明显原料分层现象。

7.6 和面

7.6.1 和面操作

将配伍工序转来的混合料进行和面，形成均匀、细腻、湿度一致的面团。和面按下列程序进行：

a) 将混合料置于和面器具中，按配方要求准确加入一定比例的清水，经手工揉搓、捶打或碾压成面团；
b) 根据不同产品的工艺单，严格控制水的加入量、水温控制、和面时间、和面环境温湿度；
c) 和面过程中需定时检查面团均匀度，确保面团粒度分布均匀。

7.6.2 和面记录与追溯

7.6.2.1 应详细记录和面工序的关键参数，包括产品名称、面团批号、混合料用量、清水用量、和面时间、环境温湿度、操作人员、质量检测结果等。

7.6.2.2 应建立和面工序台账，关联混合料批号，确保产品全程可追溯，记录保存期限不少于 3 年。

7.6.3 经和面工序，形成均匀、细腻、湿度一致的面团。目测色泽均匀一致、无干面、无硬块。

7.7 醒面

7.7.1 醒面操作

将面团进行醒面，形成均匀、柔软有弹性的面团。醒面按下列程序进行：

a） 用湿布覆盖面团，置于阴凉处静置 0.5 h 以上；
b） 醒面环境应避免阳光直射或通风过强，防止面团水分流失不均；
c） 应根据香方及环境温湿度确定醒面时间，最低不应少于 0.5 h，确保香粉颗粒充分润胀，不应过度醒面，防止面团发酸或成分变质；
d） 不同批次面团应分开醒发，不应混放；
e） 醒面过程中不应频繁掀开湿布，醒面完成的面团应立即转入成型工序。

7.7.2 醒面记录与追溯

7.7.2.1 应详细记录醒面环节的关键参数，包括产品名称、醒面起止时间、环境温湿度、操作人员、香坯批号等信息。

7.7.2.2 应建立醒面工序台账，关联面团批号，确保产品全程可追溯，记录保存期限不少于 3 年。

7.7.3 经醒面工序，形成手感柔软有弹性，按压后凹陷可缓慢回弹，内部无硬芯，香气柔和均匀的面团。

7.8 成型

7.8.1 成型操作

将面团进行成型，形成规整的湿香坯。成型按下列程序进行：

a） 应根据不同产品的规格选择成型工具及模具；
b） 采用人力，将面团压制成规定形状，并转移至香箩上，转移过程中应轻拿轻放，避免挤压变形；
c） 湿香坯应经外观初检，剔除变形、破损、粘连的香体后，按规格、批次分层摆放在香箩上。

7.8.2 成型记录与追溯

7.8.2.1 应详细记录成型环节的关键参数，包括产品名称、规格、环境温湿度、操作人员、成型后香品批号等信息。

7.8.2.2 应建立成型工序台账，关联面团批号，确保产品全程可追溯，记录保存期限不少于 3 年。

7.8.3 经成型工序，形成外观规整、无变形和缺损的湿香坯。

7.9 晾干

7.9.1 晾干操作

将成型后的湿香坯进行晾干，形成香体完整，没有断裂、变形、缺损和霉变的干香坯。晾干按下列程序进行：

a） 香箩应透气，摆放位置需避开风口、阳光直射处，防止局部干燥过快引发变形；
b） 应根据香体厚度、直径等参数调整干燥时长，确保内外干燥均匀；
c） 晾干过程中需每 2h 记录一次温湿度数据；
d） 应对晾干后香品进行检查，剔除弯曲、粘连、霉变产品；
e） 晾干后应将合格产品规定时间内转入窖藏工序，转运过程中应轻拿轻放。

7.9.2 晾干记录与追溯

7.9.2.1 应详细记录晾干工序的关键参数，包括产品名称、干燥起止时间，环境温湿度、操作人员、干燥香品批号等信息。

7.9.2.2 应建立晾干工序台账，关联成型后香品批号，确保全流程可追溯，记录保存期限不少于 3 年。

7.9.3 经晾干工序，形成香体完整，没有断裂、变形、缺损和霉变的干香坯（含水率≤12%）。

7.10 窖藏

7.10.1 窖藏操作

晾干后的干香坯进行窖藏，形成药香合香半成品。窖藏按下列程序进行：

a） 香品应按批次、规格分层放入装入陶瓮，密封后置于地窖或阴凉库房窖藏，定期开罐换气，观察香韵变化；
b） 应根据不同的香方确定窖藏时间；
c） 应由质检部门按照规定对窖藏后的产品进行香气评定，合格后方可转入包装环节。

7.10.2 窖藏记录与追溯

7.10.2.1 应详细记录窖藏环节的关键参数，包括窖藏起止时间，环境温湿度、操作人员、窖藏批号、香韵变化等信息。

7.10.2.2 应建立窖藏工序台账，将窖藏工序的工艺参数、质检记录需纳入产品质量追溯体系，与干燥工序记录衔接，确保全流程可追溯，记录保存期限不少于 3 年。

7.10.3 经窖藏工序，形成药香合香半成品，经质检部门检验合格后，包装入库。

全国团体标准信息平台