



国家市场监督管理总局

食品生产安全监督管理局

[首页](#)[司局介绍](#)[工作动态](#)[政策文件](#)[通知公告](#)你的位置: [首页](#) > [通知公告](#)

酒类生产许可审查细则（白酒、葡萄酒及果酒、啤酒、黄酒）

发布时间: 2020-11-25 10:56 信息来源: 食品生产司

1501白酒生产许可审查细则

一、发证产品范围及申证单元

实施食品生产许可证管理的白酒包括以淀粉原料或糖质原料加入糖化发酵剂（糖质原料无须糖化剂），经固态、半固态或液态发酵、蒸馏、贮存、勾调而制成的产品。白酒的申证单元为1个。在生产许可证上应当注明获证产品名称：白酒、白酒（液态）、白酒（原酒）。白酒生产许可证有效期为3年，其产品编号为：1501。

二、基本生产流程与关键控制环节

（一）基本生产流程。

原料处理→配料→蒸煮→糖化发酵→蒸馏→贮存→勾调→灌装→成品

（二）关键控制环节。

1. 配料； 2. 发酵； 3. 贮存； 4. 勾调。

（三）容易出现的质量安全问题。

- 感官质量缺陷：如色泽、香气、口味、风格等与产品标识不符；
- 酒精度与包装标识不符；
- 固形物超标；
- 卫生指标超标：如甲醇、杂醇油超标。

三、必备的生产资源

（一）生产场所。

1. 厂房总体布局要求

要有与生产相适应的原料库、制酒车间、酒库、包装车间和成品库。原料库应阴凉、通风、干燥、洁净，并有防虫、防鼠、防雀设施。

（1）原料粉碎车间

原料粉碎车间的设计与设施应能满足原料除杂（土杂物）、粉碎、防尘的工艺技术要求。架空构件和设备的安装位置必须便于清理，防止和减少粉尘积聚。

（2）制酒车间

白酒车间的设计与设施应能满足白酒配料、糖化发酵、蒸馏的工艺技术要求。操作场所应有排气设施；场地坚硬、宽敞、平坦、排水良好。采用地锅蒸酒的工厂，地锅火门和贮煤场地必须设在车间外。发酵窖、池、缸、罐应按特定技术要求制作。

(3) 酒库

必须有防火、防爆、防尘设施，库内应阴凉干燥。

(4) 包装车间

包装车间必须远离锅炉房和原材料粉碎、制曲、贮曲等粉尘较多的场所，应能防尘、防虫、防蚊蝇、防鼠、防火、防爆。灌酒间应与洗瓶间、外包装间分开。

(5) 成品库

成品库的容量应与生产能力相适应；库内应阴凉、干燥，并有防火设施。

2. 生产设备、工具、管道等的要求

(1) 所有接触或可能接触白酒的设备、管道、工器具和容器等，必须用无铅、无毒、无异味、耐腐蚀、易清洗、不与白酒起化学反应的材料制作。表面应光滑，无凹坑、裂缝。蒸馏冷却器必须用高纯锡、铝、不锈钢材料制作。

(2) 各生产车间、酒库应根据工艺技术要求，配备温度计、湿度计、糖度计、酒度计等。

(3) 酒库、包装车间、成品库应使用防爆开关和灯具，并装有安全防护罩。

3. 酒糟存放设施

应在远离生产车间的适当地点，设置便于销售、清理、避免霉烂的酒糟存放销售设施。

注：白酒（液态）可不要求原料粉碎车间、制酒车间、酒糟存放设施；白酒（原酒）可不要求包装车间和成品库。

(二) 必备的生产设备。

(1) 原料粉碎设备：粉碎机

(2) 蒸馏设备：蒸酒机（甑、甑桶、甑锅）

(3) 发酵设备：窖、池、缸、罐等

(4) 贮酒设备：池、缸、罐、酒海等

(5) 灌装设备：洗瓶机、灌装机

白酒（液态）生产企业必须具备上述（4）（5）规定的设备。

白酒（原酒）生产企业必须具备上述（1）（2）（3）（4）规定的设备。

四、产品相关标准

序号	标准编号	标准名称
1	GB10344	饮料酒标签标准（预包装饮料酒标签通则）
2	GB2757-1981	蒸馏酒及配制酒卫生标准
3	GB18356-2001	茅台酒（贵州茅台酒）
4	GB19508-2004	原产地域产品西凤酒
5	GB18624-2002	水井坊
6	GB19327-2003	原产地域产品古井酒
7	GB19328-2003	原产地域产品口子窖酒

8	GB19329-2003	原产地域产品道光廿五贡酒
9	GB17924-1999	原产地域产品通用要求
10	GB/T10781.2-1989	清香型白酒
11	GB/T10781.1-1989	浓香型白酒
12	GB/T10781.3-1989	米香型白酒
13	GB/T11859.2-1989	低度清香型白酒
14	GB/T11859.1-1989	低度浓香型白酒
15	GB/T11859.3-1989	低度米香型白酒
16	GB/T14867-1994	凤香型白酒
17	GB/T16289-1996	豉香型白酒
18	QB1498-1992	液态法白酒
19	QB/T2187-1995	芝麻香型白酒
20	QB/T2305-1997	特香型白酒
21	QB/T2524-2001	浓酱兼香型白酒
22	QB2656-2004	老白干香型白酒
23	DB14/T80-1996	新型白酒
24	DB15/T253-1997	新工艺白酒
25	DB13/T306-1997	新型白酒
26	DB22/T221-2000	吉林烧酒
27	DB50/T15-2001	小曲酒
28	DB53/T092-2001	云南小曲白酒
29	DB23/T308-2002	清香型白酒
30	企业标准	

五、原辅材料的有关要求

企业生产白酒所用的原辅材料必须符合相关的国家标准、行业标准、企业标准的规定。

使用的原辅材料为实施生产许可证管理的产品，必须选用获得生产许可证企业生产的合格产品。企业购进食用酒精必须符合食用酒精GB10343-2002，并且要加强自检，确保不会误把甲醇当食用酒精生产白酒。

六、必备的出厂检验设备

（一）分析天平（0.1mg）；（二）分光光度计（或光电比色计）；（三）气相色谱仪（标准中不需检测单体物质可不要此仪器）；（四）恒温干燥箱；（五）恒温水浴锅；（六）比重瓶或酒精计；（七）比色管。

七、检验项目

白酒的发证检验、监督检验、出厂检验分别按照下列表格中所列出的相应检验项目进行，出厂检验项目中注有“*”标识的，企业应当每年检验2次。

白酒产品质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备注
1	感官	√	√	√	
2	酒精度	√	√	√	
3	总酸	√	√	√	
4	总酯	√	√	√	
5	单体物质	√	√	√	
6	固形物	√	√	√	
7	甲醇	√	√	√	
8	杂醇油	√	√	√	
9	铅	√	√	*	
10	锰	√	√	*	
11	氰化物	√	√	*	以木薯或代用品为原料者
12	净含量	√	√	√	白酒（原酒）不要求
13	标签	√	√		白酒（原酒）不要求

注：1. 产品标签标注内容应符合GB10344的规定； 2. 白酒（原酒）的检验按有效的企业标准或合同要求进行判定。

八、抽样方法

在企业的成品库或成品贮罐中抽取发证检验样品。所抽样品须为同一批次保质期内的产品，抽样基数不得少于200瓶（总量不少于100kg）。

（一）抽样品种

根据企业申请的取证产品品种，选择1个主导产品进行抽样。

（二）抽样数量

1. 瓶装酒：随机抽取6件产品，每件抽取1瓶，共取6瓶，总量不少于3000ml。

2. 从成品贮罐抽样时，抽样率为50%，但最多不超过3罐；从成品贮桶抽样时，抽样率为5%，最多不超过5桶。从每罐（桶）中抽取等量样品，混合均匀，总量不少于3000ml，分别装入6个样品瓶中。样品分成2份，1份检验，1份备查。样品确认无误后，由审查组抽样人员与被抽查单位在抽样单上签字、盖章，当场封存样品，并加贴封条，封条上应有抽样人员签名，抽样单位盖章及抽样日期。

九、其它要求

国家发展和改革委员会在《产业结构调整指导目录（2005年本）》中，将白酒生产线列入了限制类目录。根据国务院发布的《促进产业结构调整暂行规定》，对属于限制类的新建项目，禁止投资。投资管理部门不予审批、核准或备案，各金融机构不得发放贷款，土地管理、城市规划和建设、环境保护、质检、消防、海关、工商等部门不得办理有关手续。

1502葡萄酒及果酒生产许可证审查细则

一、发证产品范围及申证单元

实施食品生产许可证管理的葡萄酒、果酒是指以葡萄、各种水果或浆果为原料，经发酵酿制而成的饮料酒。葡萄酒及果酒的申证单元为1个：葡萄酒及果酒。主要品种有葡萄酒、山葡萄酒、苹果酒、山楂酒等。以浸泡或者蒸馏工艺生产的果酒不纳入发证范围。

葡萄酒或果酒的生产企业在生产许可证上注明的获证产品名称：葡萄酒及果酒（原酒、加工灌装）；只进行葡萄酒或果酒原酒加工、不进行灌装的企业，生产许可证上注明产品名称：葡萄酒及果酒（原酒）；只进行葡萄酒或果酒加工灌装、不进行原酒加工的企业（以下简称加工灌装），生产许可证上注明的产品名称：葡萄酒及果酒（加工灌装）。生产许可证有效期为3年，其产品类别编号为：1502。

二、基本生产流程及关键控制环节

（一）基本生产流程。

1. 葡萄酒及果酒的基本生产流程

原料→破碎（压榨）→发酵→分离→贮存→澄清处理→调配→除菌→灌装→成品

2. 原酒加工的基本生产流程

原料→破碎（压榨）→发酵→分离→贮存（澄清处理）→原酒

3. 加工灌装的基本生产流程

原酒→澄清处理→调配→除菌→灌装→成品

（二）关键控制环节。

1. 原材料的质量。
2. 发酵与贮存过程的控制。
3. 稳定性处理。
4. 调配。

（三）容易出现的质量安全问题。

1. 超范围使用食品添加剂。
2. 以调配酒冒充发酵酒。
3. 葡萄汁或果汁含量不足。
4. 微生物超标。

三、必备的生产资源

（一）生产场所。

生产场所绿化带不宜种植有飞絮和有浓郁气味的植物。葡萄酒及果酒生产企业应具备原料加工、酿酒、贮酒、调酒、灌装、仓库等场所，原酒加工企业应具备原料加工、酿酒、贮酒、仓库等场所，加工灌装企业应具备贮酒、调酒、灌装、仓库等场所。污水排放必须符合国家有关标准的规定，其他条件应满足食品质量市场准入审查通则的相关规定。

（二）必备的生产设备。

葡萄酒、果酒生产企业必备的生产设备有：

- 1. 原料处理设备：破碎机、压榨机、输送泵。
- 2. 发酵设备：控温发酵罐。
- 3. 贮酒设备：贮酒罐、输送泵。
- 4. 过滤设备：硅藻土过滤机、板框过滤机等。
- 5. 冷冻设备：冷冻机、隔热罐或速冻机。
- 6. 杀菌系统：锅炉或其他供热设施。
- 7. 除菌设备：杀菌设备或除菌过滤设备。
- 8. 灌装设备：半自动或自动洗瓶机、自动装酒机。

原酒加工企业必备的生产设备为上述1、2、3条中规定的设备，并具备粗滤设备，如硅藻土过滤机。

加工灌装企业必备的生产设备为上述3、4、5、6、7、8条中规定的设备。

四、产品相关标准

GB10344-1989《饮料酒标签标准》；GB2758-1981《发酵酒卫生标准》；GB/T15037-1994《葡萄酒》；QB/T1982-1994《山葡萄酒》；QB/T1983-1994《山楂酒》；QB/T2027-1994《猕猴桃酒》。

五、原辅材料的有关要求

生产中所使用的原辅材料必须是食用级的产品并符合国家标准或行业标准的规定。如使用的原辅材料为实施生产许可证管理的产品，必须选用获证企业生产的产品。所有采购的原辅材料必须经检验或验证合格后方可投入生产。

酿酒原料葡萄或其他水果应新鲜，无霉变腐烂、无夹杂物、无药害、无病害、无污染。

六、必备的出厂检验设备

（一）葡萄酒及果酒、加工灌装企业必备的出厂检验设备

- 1. 分析天平（0.1mg）；2. 干燥箱；3. 微生物培养箱；4. 消毒锅；5. 电冰箱；6. 恒温水浴；7. 生物显微镜；8. 压力测定装置（适用于起泡酒）；9. 无菌室或超净工作台。

（二）原酒加工企业必备的出厂检验设备

- 1. 分析天平（0.1mg）；2. 干燥箱；3. 恒温水浴；4. 电冰箱。

七、检验项目及判定原则

（一）检验项目。

葡萄酒及果酒、加工灌装生产企业的发证检验、监督检验、出厂检验分别按表1中所列出的相应检验项目进行，原酒生产企业的发证检验、监督检验、出厂检验分别按表2所列出的检验项目进行。出厂检验项目栏中注明“*”标记的，企业应该进行自检或委托具有法定资格的机构检验，每年不得少于2次。

微生物项目为带“*”标记的项目，生产企业无须对每批产品都进行检验，但企业必须具备检验微生物的能力，能够对产品中的微生物包括酵母菌进行有效的监控。

表1 葡萄酒质量检验项目表

序号	项目名称	发证	监督	出厂	备 注
1	感官	√	√	√	
2	酒精度	√	√	√	

3	总糖	√	√	√	
4	滴定酸	√	√	√	
5	挥发酸	√	√	√	
6	游离二氧化硫	√	√	√	
7	总二氧化硫	√	√	√	
8	干浸出物	√	√	√	
9	铁	√	√	*	
10	二氧化碳	√	√	√	仅对起泡酒
11	细菌总数	√	√	*	
12	大肠菌群	√	√	*	
13	铅	√	√	*	
14	净含量	√		√	
15	苯甲酸、山梨酸、着色剂、甜味剂等添加剂	√	√	*	根据具体情况确定
16	标签	√	√		

表1、表2 中的检验项目是按葡萄酒标准列出的，其他果酒的检验项目可按相应的产品标准，参照表1、表2 的项目确定。

（二）判定原则。

对于葡萄酒及果酒当检验项目全部合格，或者当酒精度、总糖、滴定酸、游离二氧化硫、铁中仅有1项不符合标准要求时，判定结论为：符合发证条件；当酒精度、总糖、滴定酸、游离二氧化硫、铁项目中超过1项不合格，或者有其他项目不合格时，则判定结论为：不符合发证条件。

对于原酒，判定依据按相应的成品酒标准执行。

八、抽样方法

根据企业申证产品的种类，随机抽取不同类型的主导产品进行发证检验，原则上每个企业抽取2个样品。

葡萄酒及果酒、加工灌装生产企业的抽样应在企业的成品仓库内随机抽取，所抽样品应为同一批次的产品，抽样基数不少于1500瓶（以750ml/瓶计），净含量在750ml/瓶左右的平静葡萄酒随机抽取12瓶，起泡葡萄酒随机抽取18瓶，净含量大于1000mL或小于600ml/瓶的样品应适当减少或增加取样数量，减少时不得少于8瓶，增加时，样品总量应与750ml/瓶的样品总量相当。对于生产原酒的企业，样品应在企业的贮酒罐中抽取，所抽样品应为混合均匀的产品，抽样基数不少于10吨，抽样量为5L。将抽取的样品平均分成2份，1份检验，1份备查，原酒应进行有效的密封。样品确认无误后，由抽样人员与被抽查企业人员在抽样单上盖章、签字。样品当场封存，并加贴封条，封条上应有抽样人员及企业人员的签字及抽样单位盖章。

《葡萄酒及果酒生产许可证审查细则》修改单（第1号）

《葡萄酒及果酒生产许可证审查细则》修改条款及其内容如下：

四、产品相关标准

用GB2758-2005《发酵酒卫生标准》代替GB2758-1981《发酵酒卫生标准》”。

七、检验项目及判定原则

（一）检验项目

在表1中增加“肠道致病菌（沙门氏菌、志贺氏菌、金黄葡萄球菌）”项目，作为*号项目和发证、监督检验项目。

将表2下方的文字说明“……参照表1、表2、的项目确定。”改为“参照表1、表2的项目确定，其中苹果酒和山楂酒要检展青霉素，并作为发证检验和监督检验的项目。”

1503啤酒生产许可证审查细则

一、发证产品范围及申证单元

实施食品生产许可证管理的啤酒产品包括所有以麦芽（包括特种麦芽）、水为主要原料，加啤酒花（包括酒花制品），经酵母发酵酿制而成的，含有二氧化碳的、起泡的、低酒精度的发酵酒。不包括酒精度含量 $<0.5\%$ （V/V）的产品。

啤酒的申证单元为1个。

在生产许可证上应当注明获证产品名称即啤酒，并注明生产的产品品种（熟啤酒、生啤酒、鲜啤酒、特种啤酒），生产许可证有效期为3年。其产品类别编号1503。

二、基本生产流程及关键控制环节

（一）基本生产流程。

糖化→发酵→滤酒→包装

（二）关键控制环节。

1. 原辅料的控制。
2. 添加剂的控制。
3. 清洗剂、杀菌剂的控制。
4. 工艺（卫生）要求的控制。
5. 啤酒瓶的质量控制。

（三）容易出现的质量安全问题。

1. 在原辅料的贮运过程中，出现污染。
2. 食品添加剂的超范围使用和添加量超标。
3. 清洗剂、杀菌剂等啤酒中存在残留。
4. 在啤酒生产中，清洗过程和杀菌过程不符合要求。
5. 啤酒瓶的质量以及啤酒瓶的刷洗过程不符合要求。

三、必备的生产资源

（一）生产场所。

啤酒生产企业应建在地势高、水源充足的地区。厂区应设绿化带，应有良好的排水系统，必须设有废水、废气处理系统。废水、废气的排放应符合国家排放标准。

（二）必备的生产设备。

1. 原料粉碎设备；2. 糖化设备；3. 糊化设备；4. 麦汁过滤设备；5. 煮沸设备；6. 回旋沉淀设备；7. 麦汁冷却设备；8. 酵母扩培设备；9. 发酵罐；10. 啤酒澄清设备；11. 清酒罐；12. 灌装设备；13. 杀菌设备（熟啤酒应具备）；14. 无菌过滤和无菌包装设备（生啤酒应具备）。

生啤酒的生产还应有全面的生产过程无菌控制。

特种啤酒的生产应有与特种啤酒生产工艺相适应的生产设备，如：冰啤酒的生产应有冰晶化处理设备。

四、产品相关标准

GB4927-2001《啤酒》；GB2758-1981《发酵酒卫生标准》；GB10344-1989《饮料酒标签标准》；GB4544-1996《啤酒瓶》；备案有效的企业标准。

五、原辅材料的有关要求

生产啤酒所用的原辅材料应符合相应的国家标准和行业标准的规定。麦芽应符合QB1686-1993《啤酒麦芽》的规定；大米应符合GB1354-1986《大米》的规定；啤酒花应符合QB/T3770.1-1999《压缩啤酒花及颗粒啤酒花》的规定；啤酒瓶应符合GB4544-1996《啤酒瓶》的规定；如使用的原辅材料为实施生产许可证管理的产品，必须选用获得生产许可证企业生产的产品。

六、必备的出厂检验设备

（一）分析天平（0.1mg）；（二）浊度计；（三）色度计；（四）秒表；（五）紫外分光光度计；（六）CO₂测定仪；（七）灭菌锅；（八）微生物培养箱；（九）生物显微镜；（十）无菌室或超净工作台；（十一）酸度计；（十二）恒温水浴锅：控温精度±5℃。

检验设备中（七）、（八）、（九）、（十）用于生产过程控制中的微生物检验。

七、检验项目及判定原则

（一）检验项目。

啤酒的发证检验、监督检验、出厂检验分别按照下列表格中所列出的相应检验项目进行。出厂检验项目中注有“*”标记的，企业应当每年检验2次。

啤酒产品质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备注
1	色度	√	√	√	
2	净含量负偏差	√	√	√	
3	外观透明度	√	√	√	对非瓶装的鲜啤酒不要求
4	浊度	√	√	√	对非瓶装的鲜啤酒不要求
5	泡沫形态	√	√	√	
6	泡持性	√	√	√	对桶装（鲜、生、熟）的啤酒不要求
7	香气和口味	√	√	√	
8	酒精度	√	√	√	

9	原麦汁浓度	√	√	√	
10	总酸	√	√	√	
11	二氧化碳	√	√	√	
12	双乙酰	√	√	√	对浓色和黑色啤酒不要求
13	蔗糖转化酶活性	√	√	√	仅对生啤酒和鲜啤酒有要求
14	真正发酵度	√	√	√	仅对干啤酒有要求
15	菌落总数	√	√	*	对生、鲜啤酒不要求
16	大肠菌群	√	√	√	适用鲜啤酒
				*	适用鲜啤酒以外的啤酒
17	铅	√	√	*	
18	二氧化硫残留量	√	√	*	
19	黄曲霉毒素B1	√		*	
20	N-二甲基亚硝胺	√			
21	标签	√	√		

注:1. 标签必须标注的内容: 产品名称、原料、酒精度、原麦汁浓度、净含量(净容量)、制造者名称和地址、灌装(生产)日期、保质期、采用标准号及质量等级; 2. 啤酒在标签、附标或外包装上应印有“警示语”——“切勿撞击, 防止爆瓶”。

(二) 项目分类。

1. 缺陷项目: 菌落总数、大肠菌群、铅、二氧化硫残留量、黄曲霉毒素B₁、N-二甲基亚硝胺。

2. 严重瑕疵项目: 净含量负偏差、包装、标签、特种啤酒的特征性指标(系指: 干啤酒的“真正(实际)发酵度”、冰啤酒的“浊度”)、生啤酒及鲜啤酒的“蔗糖转化酶活性”和双乙酰。

3. 一般瑕疵项目: 除缺陷项目和严重瑕疵项目以外的其余项目。

(三) 判定原则。

1. 检验项目全部符合规定的, 或只有1项一般瑕疵项目不符合规定且不低于下一个质量等级指标的, 判为符合发证条件。

2. 其他情况均判为不符合发证条件。

八、抽样方法

根据企业申请取证的产品品种, 每类随机抽取1种产品进行发证检验。

在企业的成品库内, 从同一规格、同一批次的合格产品中随机抽取样品。所抽每个品种应为企业生产的主导产品。听、瓶装啤酒的抽样基数不得少于200箱。桶装啤酒的抽样基数不得少于100桶。净含量≥500mL的抽样数量为24瓶, 净含量<500mL的抽样数量为32瓶、听。桶装啤酒的抽样数量为2桶。所抽样品1/2用于检验, 1/2用于备查。核查组抽样人员与被抽查企业陪同人员确认无误后, 双方在抽样单上签字、盖章, 并当场加贴封条封存样品后送检验机构。封条上应有抽样人员签名、抽样单位盖章和抽样日期。

九、其他要求

瓶装啤酒外包装应使用符合GB/T6543要求的瓦楞纸箱、符合GB/T5738要求的塑料周转箱，或者使用软塑整体包装。瓶装啤酒不得用绳捆扎销售。

《啤酒生产许可证审查细则》修改单（第1号）

《啤酒生产许可证审查细则》修改条款及其内容如下：

四、产品相关标准

用GB2758-2005《发酵酒卫生标准》代替GB2758-1981《发酵酒卫生标准》。

六、必备的出厂检验设备

将“（十二）恒温水浴锅：控制精度 $\pm 5^{\circ}\text{C}$ ”改为“（十二）恒温水浴锅：控制精度 $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ ”。

七、检验项目及判定原则

（一）发证检验项目

啤酒产品质量检验项目中删除“二氧化硫残留量”、“黄曲霉毒素B1”、“N-二甲基亚硝胺”项目。增加“甲醛”，“肠道致病菌（沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌）”项目，均为*号项目和发证、监督检验项目。

啤酒产品质量检验项目中“二氧化碳”检验项目备注栏中增加“大桶包装的鲜啤酒可不检此项目”。

（二）项目分类

1、缺陷项目

删除“二氧化硫残留量”、“黄曲霉毒素B1”、“N-二甲基亚硝胺”，增加“甲醛”和“肠道致病菌（沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌）”项目。

1504 黄酒生产许可证审查细则

一、发证产品范围及申证单元

实施食品生产许可证管理的黄酒产品是指以稻米、黍米、玉米、小米、小麦等为主要原料，经蒸煮、加曲、糖化、发酵、压榨、过滤、煎酒、贮存、勾兑等工艺生产的酿造酒。其酒精含量大于等于8%（v/v）小于24%（v/v）。申证单元为1个，即黄酒。

在食品生产许可证上应当注明获证产品名称即黄酒。只进行黄酒加工灌装，不进行原酒加工的企业，食品生产许可证上注明的产品名称为黄酒（加工灌装）。生产许可证有效期为3年，其产品类别编号为1504。

二、基本生产流程及关键控制环节

（一）基本生产流程。

原料米 → 浸米 → 蒸饭 → 落缸（罐） → 糖化发酵 → 压榨 → 调色

↓

曲、酒药、酒母、水

↓

成品黄酒 ← 灌装封口 ← 酒杀菌 ← 过滤 ← 勾兑 ← 陈化贮存 ← 煎 酒

↑

容器清洗消毒

↑

酒坛清洗杀菌

加工灌装的基本流程为：

原酒 → 勾兑 → 过滤 → 酒杀菌 → 灌装封口 → 成品黄酒

↑

容器清洗消毒

（二）关键控制环节。

1. 发酵过程的时间和温度控制。
2. 酒的勾兑配方控制。
3. 容器清洗控制。
4. 成品酒杀菌温度和杀菌时间的控制。

（三）容易出现的质量安全问题。

1. 成品酸败问题。
2. 成品感官及主要质量指标不合格。
3. 成品中有异物残留。
4. 成品微生物超标，以及出现浑浊等问题。

三、必备的生产资源

（一）生产场所。

黄酒生产企业除必须具备必备的生产环境外，还应当有与企业生产能力相适应的原辅料库、生产车间、检验室和成品库。生产区应设置原料处理、制曲（外购曲除外）、糖化发酵、压榨、勾兑、洗瓶（非瓶装酒除外）及灌装间。

制曲间应满足制曲过程中必要的温度、湿度、面积、空间、通风的要求。严格控制培养温、湿度，保证曲种在无污染和良好环境中生长、繁殖。

黄酒企业如有废水、废气排放的，应有废水、废气处理系统，并经常维修，保持良好的工作状态。废水、废气的排放应符合国家排放标准。

黄酒加工灌装企业生产区应设置勾兑、洗瓶（非瓶装酒除外）及灌装间，其他条件应等同于黄酒生产企业要求。

（二）必备的生产设备。

1. 制曲设备（外购曲除外）；2. 浸米设备；3. 蒸煮设备；4. 糖化发酵设备；5. 固液分离压榨设备；6. 过滤设备；7. 杀菌设备；8. 贮酒设备；9. 勾兑配酒设备；10. 容器清洗设备（瓶装酒至少具备半自动洗瓶设备及灯检设备）；11. 生产瓶（袋）装酒企业还必须具备a. 定量灌装、包装设备；b. 封口设备；c. 生产日期标注设备。

黄酒加工灌装企业必须具备上述6~11的必备生产设备。

四、产品相关标准

GB2758-1981《发酵酒卫生标准》，GB10344-1989《饮料酒标签标准》，GB17946-2000《绍兴酒（绍兴黄酒）》，GB/T13662-2000《黄酒》，备案有效的企业标准。

五、原辅材料的有关要求

生产黄酒的原辅材料必须符合相应的标准和有关规定。生产上使用的主要原料应符合GB2715-1981《粮食卫生标准》的规定；不得使用发霉、变质或含有毒、有害物以及被有毒、有害物污染的原料。酒药、麦曲、麸曲、酒母、包装容器等均应符合相应的标准和有关规定。生产酒药、麦曲、麸曲、酒母以及培菌、制酒、酒母的原料，投产前必须经过检验或筛选处理，不合格者不准投入生产。如使用的原辅材料为实施食品生产许可证管理的产品，应选用获得食品生产许可证企业生产的产品。

六、必备的出厂检验设备

（一）分析天平（0.1mg）；（二）干燥箱；（三）水浴锅；（四）电炉；（五）计量器具；（六）酒精计（分度值0.2）；（七）测酒精度用温度计（分度值0.1℃）；（八）酸度计（精度0.02pH）；（九）灭菌锅；（十）无菌室或超净工作台；（十一）微生物培养箱；（十二）电冰箱。

七、检验项目及判定原则

（一）检验项目。

黄酒的发证检验、监督检验和出厂检验项目按下表中列出的检验项目进行。出厂检验项目中注有“*”标记的，企业应当每年检验2次。

黄酒产品质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备注
1	感官	√	√	√	
2	净含量	√		√	
3	总糖	√		√	
4	非糖固形物	√	√	√	
5	酒精度	√	√	√	
6	总酸	√	√	√	
7	氨基酸态氮	√	√	√	
8	挥发酯	√	√	*	绍兴酒（绍兴黄酒）检验项目
9	pH	√		√	
10	氧化钙	√		√	
11	β-苯乙醇	√		*	稻米类黄酒检验项目
12	食品添加剂（苯甲酸、山梨酸、糖精钠、甜蜜素等）	√	√	*	其他食品添加剂根据具体情况而定
13	黄曲霉毒素B1	√	√	*	
14	铅	√	√	*	
15	菌落总数	√	√	√	
16	大肠菌群	√	√	*	
17	标签	√	√		

一、发证产品范围及发证单元

在“加曲”后增加“（或部分酶制剂和酵母）”。

四、产品相关标准

增加QB/T2746-2005《清爽型黄酒》。

七、检验项目及判定原则

（一）检验项目。

将“黄酒产品质量检验项目表”“挥发酯”备注栏中的内容更改为“绍兴酒（绍兴黄酒）和稻米类清爽型黄酒检验项目”。“挥发酯”作为稻米类清爽型黄酒发证、监督、出厂检验项目；作为其他黄酒的*号项目以及发证、监督检验项目。

在“注：1. 依据标准”中增加QB/T2746。“在“注：2.”最后增加下列文字：清爽型黄酒产品名称应明确标示“清爽型黄酒”，还应标注产品“类型”。

（二）判定原则。

将1. 符合发证条件（2）更改为：“清爽型黄酒总糖、pH、氧化钙、 β -苯乙醇、挥发酯5项指标中仅有1项不合格，其余检验项目均合格；其他黄酒总糖、氧化钙、 β -苯乙醇3项指标中仅有1项不合格，其余检验项目均合格”。

将2. 不符合发证条件更改为：“清爽型黄酒检验项目中除总糖、pH、氧化钙、 β -苯乙醇、挥发酯以外的其他项目有1项或1项以上不合格，或5项指标（总糖、pH、氧化钙、 β -苯乙醇、挥发酯）中有2项或2项以上不合格；其他黄酒检验项目中除总糖、氧化钙、 β -苯乙醇以外的其他项目有1项或1项以上不合格，或3项指标（总糖、氧化钙、 β -苯乙醇）中有2项或2项以上不合格。”



联系方式



网站地图



网站声明



版权所有：国家市场监督管理总局

网站标识码bm30000012 京ICP备18022388号  京公网安备 11010202008101号

地址：北京市西城区三里河东路八号 邮政编码：100820

