



酒类生产许可审查细则（其他酒、食用酒精）

发布时间：2020-11-25 11:03 信息来源：食品生产司

1505其他酒生产许可证审查细则（2006版）

一、发证产品及申证单元

实施食品生产许可证管理的其他酒包括配制酒、其他蒸馏酒和其他发酵酒。

配制酒是指以蒸馏酒、发酵酒或食用酒精为酒基，以食用动植物、食品添加剂作为呈香、呈味、呈色物质，按一定工艺加工而成，改变了其原酒基风格的饮料酒。配制酒中包括露酒，主要产品例如：参茸酒、竹叶青、利口酒等。

其他蒸馏酒是指除白酒外的，以淀粉质、糖质或水果等为原料，加入糖化发酵剂，经发酵、蒸馏制成的产品。主要产品例如：白兰地、威士忌、俄得克、朗姆酒、各种水果白兰地和水果蒸馏酒等。

其他发酵酒是指以淀粉质、糖质或水果等为原料，加入发酵剂（淀粉质原料需加糖化剂），经发酵制成的产品。主要产品例如：清酒、米酒（醪糟）、奶酒等。

其他酒的申证单元3个，在生产许可证上注明获证产品名称，即其他酒（配制酒、其他蒸馏酒、其他发酵酒），生产许可证有效期3年，其产品类别编号1505。

二、基本生产流程及关键控制环节。

（一）基本生产流程。

1. 配制酒。

酒基↘

提取→分离汁→调配→贮存→澄清处理→封装→成品

原料→预处理↗

也可经蒸馏后，再进行调配及以后的各工序。如购入原酒加工的，可只进行调配及以后各工序。

酒精度 $\leq 20\%vol$ 的产品，应在封装前增加杀菌工序；但同时糖度 $\geq 18\%$ 或 $pH \leq 3.5$ 的产品可没有杀菌工序。

如购入的是经过预处理的原料，可没有预处理工序。

根据不同的产品，分离汁和澄清处理的工序可不进行。

2. 其他蒸馏酒。

原料→预处理→发酵→蒸馏→贮存→调配→过滤→封装→成品

白兰地和威士忌需经橡木桶贮存。

如以淀粉质为原料，需经糖化后再发酵。如购入原酒加工的，可只进行蒸馏或调配及以后的各工序。

3. 其他发酵酒。

原料→预处理→发酵→分离→贮存→调配→除菌（杀菌）→封装→成品

以淀粉质为原料的，需经糖化后再发酵。如产品为澄清的，需经澄清处理。杀菌工序也可放在装瓶后进行。

（二）关键控制环节。

1. 原材料的质量；2. 发酵或提取过程的控制；3. 贮存过程的控制；4. 稳定性处理；5. 调配

（三）容易出现的质量安全问题。

1. 使用食品添加剂不规范；2. 微生物超标

三、必备的生产资源

（一）生产场所。

1. 厂房总体布局要求。

除生产场所必须具备的生产环境外，还应当具有与产品加工能力相适应的原料处理车间、制酒车间、贮酒车间（酒库）、包装车间、成品仓库等场所。污水排放应必须符合国家有关标准的规定。

如企业是购买经过预处理的原料，可不建原料处理车间。

（1）原料处理车间

原料处理车间的设计与设施应能满足去除杂物（杂质、泥土等）、破碎、防尘的工艺技术要求。如处理干燥的原料应满足防尘要求；如原料需要浸泡清洗，应满足排水的工艺要求。

（2）制酒车间

制酒车间的设计与设施应能满足配料、发酵或提取、调配、澄清处理的工艺要求。地面要坚硬、防滑、排水设施良好。如生产蒸馏酒，还需满足蒸馏的工艺技术要求 and 防火、防爆措施。如以淀粉质为原料的，应满足糖化工艺要求。

（3）贮酒车间（酒库）

必须有防火、防爆设施和防尘、防虫、防鼠设施，库内温度、湿度应满足所生产酒种的贮存要求。

（4）包装车间

应能防尘、防虫、防蝇、防鼠；要清洁卫生。应与洗瓶间分开。

（5）成品仓库

库内应阴凉、干燥，有防鼠、防虫、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产品的设备、工具、管道和容器等，必须用无毒、无异味、耐腐蚀、易清洗、不会与产品产生化学反应或污染产品的材料制作。表面应平滑、无裂缝、易于清洗、消毒。

（2）各车间、仓库应根据产品及其生产工艺的要求，配备温度计、湿度计、糖度计、酒度计等。

（3）贮酒车间、制酒车间、成品库应使用防爆灯具、开关和防爆泵；灯具需使用安全防护罩。

（二）必备的生产设备。

1. 原料处理设备；2. 发酵设备或提取设备；3. 贮酒设备；4. 灌装设备；5. 生产蒸馏酒需有蒸馏器；6. 生产其他发酵酒需有除菌或杀菌设备；7. 生产白兰地、威士忌需有橡木桶。

如企业是购买经过预处理的原料，可不具备原料处理设备。

四、相关产品标准

GB10344-2005《预包装饮料酒标签通则》；GB/T 17204-1998《饮料酒分类》；GB2757-81《蒸馏酒及配制酒卫生标准》；GB 2758-2005《发酵酒卫生标准》；GB11856-1997《白兰地》；GB /T 11857-2000《威士忌》；GB/T 11858-2000《俄得克(伏特加)》；QB/T 1981-94《露酒》；备案有效的企业标准。

五、原辅料的有关要求

生产中所使用的原辅料必须是符合国家标准、行业标准和国家相关的规定。如使用的原辅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；采购的原辅料必须检验或验证合格后方可投入生产。

六、必备的出厂检验设备

1. 分析天平（0.1mg）；2. 干燥箱；3. 恒温水浴锅；4. pH计；5. 酒精计；6. 酒精蒸馏装置；7. 分光光度计。

酒精度≤20%vol的产品，还需具备以下检验设备：

1. 无菌室或超净工作台；2. 微生物培养箱；3. 消毒锅；4. 生物显微镜。

七、检验项目及判定原则

（一）检验项目。

发证检验、监督检验、出厂检验分别按表所列出的相应检验项目进行。出厂检验项目栏中注有“*”标记的，企业应当每年检验2次。

产品质量检验项目表

序号	项目名称	发证	监督	出厂	备注
1	感官	√	√	√	
2	酒精度	√	√	√	
3	铅	√	√	*	
4	食品添加剂	√	√	*	
5	标签	√	√		
6	净含量	√		√	
7	细菌总数	√	√	√	仅对酒精度≤20%vol露酒
8	大肠菌群	√	√	√	仅对酒精度≤20%vol露酒
9	肠道致病菌	√	√	*	仅对发酵酒
10	总糖	√	√	√	仅对露酒
11	滴定酸	√	√	√	仅对露酒
12	甲醇	√	√	√	仅对蒸馏酒、配制酒
13	杂醇油	√	√	√	仅对蒸馏酒、配制酒
14	氰化物	√	√	*	仅对以木薯或代用品为原料的蒸馏酒和配制酒
15	锰	√	√	*	仅对蒸馏酒、配制酒
16	总酯	√	√	*	仅对威士忌、俄得克
17	总醛	√	√	*	仅对威士忌、俄得克
18	总酸	√	√	*	仅对威士忌
19	碱度	√	√	*	仅对俄得克
20	非酒精挥发物总量	√	√	*	仅对白兰地
21	铜	√	√	*	仅对白兰地
22	企标中的其他项目				企业标准中应有酒精度、感官指标；酒精度≤20%vol蒸馏酒和配制酒应有微生物指标。

(二)判定原则: 按相应的国家标准，行业标准或企业标准进行判定。

八、抽样方法

根据企业申请发证产品品种, 每个申证单元分别抽取一种产量最大的产品进行发证检验。

在企业的成品仓库内随机抽取发证检验样品，所抽样品应为同一批次的产品。抽样基数不少200瓶。净含量<500mL，抽取8瓶，净含量≥500mL，抽取6瓶，总量不得少于3000mL。将抽取的样品分成2份，1份检验，1份备查。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。

1506食用酒精产品生产许可证换(发)证实施细则

2004年2月24日关于发布《食用酒精产品生产许可证换（发）证实施细则》及检验单位的通知（全许办〔2004〕09号）

1 总则

1.1 为了做好食用酒精产品生产许可证换(发)证工作，根据国务院授权国家质量监督检验检疫总局管理工业产品生产许可证工作的职能，依据国务院国发[1984]54号《工业产品生产许可证试行条例》、国家质量监督检验检疫总局第19号令、《工业产品生产许可证管理办法》等有关规定，特制定本实施细则。

1.2 凡在中华人民共和国境内生产食用酒精产品的所有企业、事业单位和个人（以下简称企业），不论其性质和隶属关系如何，都必须取得生产许可证才具有生产该产品的资格。任何企业不得生产或销售无生产许可证的食用酒精产品。

2 管理机构和检验单位

2.1 国家质量监督检验检疫总局负责食用酒精产品生产许可证的颁发和监督管理工作。

全国工业产品生产许可证办公室（以下简称全国许可证办公室）负责食用酒精产品生产许可证的颁发和监督管理的日常工作。

全国工业产品生产许可证审查中心（以下简称全国许可证审查中心）为全国许可证办公室下设的办事机构。

2.2 全国工业产品生产许可证办公室食用酒精产品生产许可证审查部（以下简称审查部）设在中国酿酒工业协会，受全国许可证办公室的委托，负责起草《食用酒精产品生产许可证换（发）证实施细则》；组织对《食用酒精产品生产许可证换（发）证实施细则》的宣贯；审查、汇总各省（自治区、直辖市）质量技术监督局（以下简称省级质量技术监督局）受理的企业申请；组织对申请取证企业的生产条件进行审查；对申请取证企业生产条件审查报告 and 产品质量检验报告进行审查汇总，将符合发证条件企业的有关资料报全国许可证办公室；承担全国许可证办公室交办的其他事宜。

全国工业产品生产许可证办公室食用酒精产品生产许可证审查部

地 址：北京市阜外大街乙22号

邮政编码：100833

电 话：010-68057559

传 真：010-68054904

负 责 人：王延才

联 系 人：赵建华、唐小雨（010-6857559）、李传林（010-68396514）

2.3 各省级质量技术监督局负责受理本行政区域内食用酒精生产企业的生产许可证申请和监督检查工作。

各省（自治区、直辖市）工业产品生产许可证办公室（以下简称省级许可证办公室）负责受理本行政区域内食用酒精生产企业的生产许可证申请和监督检查的日常工作。

2.4 食用酒精产品生产许可证的检验工作由以下单位承担（见附件1）。企业可将所抽取样品送附件1中所批准的任一个检验单位检验。

3 企业取得食用酒精产品生产许可证的基本条件

企业取得食用酒精产品生产许可证必须具备以下基本条件：

3.1 企业必须符合1999年中华人民共和国国家经贸委令第14号，持有工商行政管理部门核发的有效营业执照，经营范围应当包括申请取证产品；

3.2 产品质量符合现行的国家标准 (见附件2);

3.3 具有正确、完整的技术文件和工艺要求;

3.4 具备保证该产品质量的生产设备、工艺装备、计量和检验手段(见附件3);

3.5 具有保证正常生产和保证产品质量的专业技术人员、熟练技术工人以及计量、检测人员;

3.6 具有健全有效的质量管理制度;

3.7 符合法律、行政法规及国家有关政策规定的相关要求。

4 申请和受理

4.1 企业需提交以下申请材料:

4.1.1 《全国工业产品生产许可证申请书》一式三份;

4.1.2 营业执照复印件三份(企业申请时需携带原件);

4.1.3 换证企业提交生产许可证复印件三份;

(以上材料省级质量技术监督局、审查部及审查中心各一份。)

4.1.4 按产品标准GB10343-2002《食用酒精》要求检验合格的报告复印件一式三份(审查部、审查中心、企业各一份)。

4.2 申请和受理程序:

4.2.1 企业应到其所在省级质量技术监督局领取《全国工业产品生产许可证申请书》，并按规定要求填写(一式三份)。

4.2.2 企业应在规定的期限内将4.1要求的申请材料报送所在省级质量技术监督局。

4.2.3 省级质量技术监督局对上报的申请材料进行书面审查，并在7个工作日内对申请材料齐全并符合要求的企业发放《生产许可证受理通知书》；对不符合要求的申请材料立即退回企业重新填写。因退回申请书而贻误申报生产许可证的责任由企业自负。

4.2.4 省级质量技术监督局在符合要求的申请书上签署意见，留存一份申请书备案，并在受理企业申请后15日内将相关材料转交审查部。

4.3 无论其性质和隶属关系如何，凡企业具有独立的营业执照，均可单独申请生产许可证。

4.4 经济联合体有关企业生产许可证的申请:

4.4.1 对于能依法独立承担法律责任的经济联合体的子公司或生产厂，应单独申请生产许可证，其产品应标注各自的生产许可证编号。经济联合体也可申请生产许可证，但必须将全部所属子公司及生产厂在申请时注明，全部所属子公司及生产厂都取得了生产许可证或经审查全部达到合格要求时，经济联合体方可取证，只有以经济联合体的名称出厂的产品，方可标注经济联合体的生产许可证编号。

对于不能依法独立承担法律责任的经济联合体的分公司或生产厂、点，可由经济联合体分别和每一个分公司(生产厂、点)一起申请生产许可证(持经济联合体营业执照复印件和该经济联合体的证明)，其产品应标注各自的生产许可证编号。也可由经济联合体统一申请生产许可证，但必须将其全部的分公司及生产厂、点在申请时注明，全部分公司及生产厂、点都必须接受企业生产条件审查和产品检验，分别缴纳相关费用，并全部达到合格要求方可取证，其产品可以标注经济联合体的生产许可证编号。

4.4.2 经济联合体统一申请生产许可证时，除填写《全国工业产品生产许可证申请书》外，还应填写《经济联合体生产许可证申请书附页》(见附件4)。

5 企业生产条件审查

5.1 由审查部组织审查组，审查组的组成应符合下述原则：

5.1.1 审查组成员必须严格遵守《生产许可证工作人员守则》。所有审查组成员的身份应具有公正性，与企业有利益关系者，企业可要求予以回避；

5.1.2 审查组应由生产许可证高级审查员、审查员组成。审查时请企业所在省级质量技术监督局的代表参加；

5.1.3 审查组实行组长负责制；

5.1.4 审查组成员一般为2~4人。

5.2 现场审查

5.2.1 审查部自接到省级质量技术监督局报送的材料之日起2个月内组织对申请取证企业的生产条件进行审查。

5.2.2 由审查部确定现场审查日程安排，制定审查计划，并提前通知企业所在省级质量技术监督局及企业。

5.2.3 现场实际审查时间一般为1~3天。

5.2.4 审查组的现场审查活动应覆盖企业生产条件中有关申证产品的全部要求，按《食用酒精产品生产许可证企业生产条件审查办法》(见附件5)进行审查，并做好记录。审查组组长应确保审查活动符合审查计划要求

5.2.5 审查组在现场审查结束前向企业报告审查情况。对现场审查合格企业中所存在的问题，企业应在规定的时间内向审查部提交整改报告。

5.2.6 对于已提出申请且省级质量技术监督局已受理的企业，如不接受或不配合企业生产条件审查应按不合格处理。

5.2.7 对于不合格的企业，审查部应向企业所在省级质量技术监督局通报，并由省级质量技术监督局在接到审查部通报之日起3个工作日内向企业发出《生产许可证审查不合格通知书》，同时收回《生产许可证受理通知书》。企业自接到《生产许可证审查不合格通知书》之日起，应进行认真整改，2个月后方可再次提出取证申请。

6 产品抽样与检验

6.1 对于生产条件审查合格的企业，审查组在现场审查同时，根据《食用酒精产品生产许可证换(发)证检验规则》(见附件6)抽样，并填写《生产许可证检测样品抽样登记表》(见附件7)一式三份。审查组应对抽样过程的真实性负责。

6.2 企业应在封样后15日内将样品送(寄)至检验机构。

6.3 检验机构在收到企业送交的抽样产品后，应确保产品质量检验活动符合《食用酒精产品生产许可证换(发)证检验规则》的要求，在一个月内完成产品质量检验工作，并提交产品质量检验报告一式三份(审查部二份、企业一份)。检验机构应对检验报告数据的真实性负责。

6.4对于已提出申请且省级质量技术监督局已受理的企业，如不接受或不配合产品检验应按不合格处理。

6.5 对于不合格的企业，审查部应向企业所在省级质量技术监督局通报，并由省级质量技术监督局在接到审查部通报之日起3个工作日内向企业发出《生产许可证审查不合格通知书》，同时收回《生产许可证受理通知书》。企业自接到《生产许可证审查不合格通知书》之日起，应进行认真整改，2个月后方可再次提出取证申请。

7 审定与发证

7.1 证书填写方式：证书中填写产品名称，每个企业一张证书。

7.2 本次换证，因产品标准和对旧实施细则有重大修改，企业应按本实施细则要求重新换证。

7.3 审查部对企业的申请书、营业执照、生产条件审查报告和产品检验报告等申请材料进行汇总和审核。

7.4 审查部应在自收到省级质量技术监督局报送的申请材料之日起3个月内，按全许办[2002]60号文的有关要求，将符合发证条件的企业名单并申请书(原件一份)、营业执照(复印件一份)、企业生产条件审查记录(原件一份)、企业生产条件审查报告(原件一份)、产品检验报告(原件一份)、抽样单(原件一份)报全国许可证审查中心。

7.5 全国许可证审查中心自接到审查部汇总的合格企业名单和有关材料之日起15日内完成审查，并报全国许可证办公室。

7.6 全国许可证办公室自接到全国许可证审查中心上报材料之日起15日内完成审定。

7.7 经审定，符合发证条件的，由国家质量监督检验检疫总局颁发生产许可证并公告。

7.8 经审定，不符合发证条件的，由全国许可证审查中心将上报材料退回审查部。

8 生产许可证的监督与管理

8.1 食用酒精产品生产许可证有效期五年，自证书批准之日算起。

8.2 申请取证企业持《生产许可证受理通知书》，其产品在自受理通知书签发之日起6个月内不以无证论处。

8.3 在生产许可证有效期内，产品标准发生改变的，由审查部提出重新检验和评审方案，由全国许可证办公室审批并安排补充审查。

8.4 企业生产条件发生变化的（包括改建、改制、扩建、迁移获证产品的生产地点等），应在变化后3个月内向省级质量技术监督局提出申请，由省级质量技术监督局将相关申请材料转交审查部，并由审查部组织重新进行企业生产条件审查和产品检验后，报全国许可证审查中心审查合格后，报全国许可证办公室审批更换证书。

8.5 企业名称发生变化的，应在变更名称后3个月内向省级质量技术监督局提出申请，并将更名申请报告、新旧营业执照复印件、工商行政管理局出具的更名证明原件以及原发生产许可证证书报省级质量技术监督局，省级质量技术监督局审查合格后，报全国许可证办公室审批更换证书。

8.6 企业应妥善保管生产许可证证书，因毁坏或不可抗力等原因造成生产许可证证书遗失或者无法辨认的，应当及时在省级以上主要报纸上登报申明，并向省级质量技术监督局提出申请，将报刊原件及企业营业执

照复印件报省级质量技术监督局，省级质量技术监督局审查合格后，报全国许可证办公室审批更换或补发证书。

8.7 获得食用酒精产品生产许可证的企业，必须在产品包装或说明书上标明生产许可证标记、编号和有效期。

食用酒精产品生产许可证的标记、编号为：XK16-118-XXXXX

其中“XK”表示生产许可证标记，“16”表示行业编号，“118”表示产品编号，“XXXXX”表示企业生产许可证编号。

8.8 获得生产许可证的企业，不得将生产许可证标记和编号转让他人使用。

8.9 销售食用酒精产品的企业，应保证所出售的产品已获取有效的生产许可证。

8.10 参加生产许可证工作的各级人员必须遵守《生产许可证工作人员守则》中关于工作纪律的规定，违者要按规定严肃处理。

9 收费办法

9.1 根据《工业产品生产许可证试行条例》第十一条规定，企业申请生产许可证应向有关部门缴纳费用。

9.2 根据国家和各省、自治区、直辖市：“工业产品生产许可证收费管理规定”，生产许可证收费包括审查费（含证书费、差旅费和资料费）、产品检验费及公告费。

9.3 审查费：根据财政部、国家计委财综[2002]19号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》，生产许可证审查费为每个企业2200元。审查费由企业在申请时向省级质量技术监督局交付。

9.4 公告费：每种产品400元。公告费由获证企业向省级质量技术监督局交付。

9.5 费用的收取方式按《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》财政部、国家计委财综[2002]19号文精神执行。

9.6 产品检验费：每种产品800元，由企业向检验机构交付。

9.7 国务院物价管理部门出台新的收费办法或调整收费标准时，自物价管理部门的文件下发之日起，按新规定执行。

10 附则

10.1 本实施细则经全国工业产品生产许可证办公室全许办(2004)09号文件批准正式实施。

10.2 本实施细则由全国工业产品生产许可证办公室负责解释。

10.3 本实施细则自发布之日起实施，原实施细则即行作废。

附件1

食用酒精产品生产许可证检验单位

国家食品质量监督检验中心

地 址：北京市朝阳区霄云路32号

邮政编码：100027

电 话：010-64645552

电 传：010-64625604

联 系 人：宋全厚

天津市产品质量监督检验所

地 址：天津市南开区科研西路2号增1号

邮政编码：300192

电 话：022—23005919

电 传：022—23005915

联 系 人：贾庆红

重庆市产品质量监督检验所

地 址：重庆市江北区观音桥小苑二村2号

邮政编码：400020

电 话：023—67513606

电 传：023—67516636

联 系 人：倪 平

河北省产品质量监督检验院

地 址：河北省石家庄市工农路368号

邮政编码：050051

电 话：0311—3027380

电 传：0311—3031583

联 系 人：高增明

山西省产品质量监督检验所

地 址：山西省太原市长治路222号

邮政编码：030012

电 话：0351—7226107

电 传：0351—7226107

联 系 人：王五一

辽宁省产品质量监督检验院

地 址：辽宁省沈阳市和平区文化路3巷9号

邮政编码：110004

电 话：024—23894187

电 传：024—23996587

联 系 人：田 力

吉林省产品质量监督检验院

地 址：吉林省长春市卫星路7370号

邮政编码：130022

电 话：0431—5374702

电 传：0431—5374702

联 系 人：张川洲

黑龙江省食品质量监督检验一站

地 址：黑龙江省哈尔滨市道里区通汇街3号

邮政编码：150010

电 话：0451—84654068

电 传：0451—84654068

联 系 人：顾利文

国家轻工业食品质量监督检测南京站

地 址：江苏省南京市北京西路72号

邮政编码：210024

电 话：025—6409346

电 传：025—6409346

联 系 人：何嘉波

国家轻工业食品质量监督检测济南站

地 址：山东省济南市解放路41号

邮政编码：250013

电 话：0531—8936775

电 传：0531—9853554

联 系 人：杨新力

安徽省产品质量监督检验所

地 址：安徽省合肥市靶场路15号

邮政编码：230001

电 话：0551—3412823

电 传：0551—3412941

联 系 人：呈 静

江西省产品质量监督检测院

地 址：江西省南昌市江大南路9号

邮政编码：330029

电 话：0791—8331595

电 传：0791—8331341

联 系 人：彭志忠

国家轻工业食品质量监督检测郑州站

地 址：河南省郑州市农业路60号付2号

邮政编码：450053

电 话：0371—3839225

电 传：0371—3839225

联 系 人：沈祥坤

湖北省产品质量监督检验所

地 址：湖北省武汉市武昌中山路361号

邮政编码：430061

电 话：027—88216948

电 传：027—88219972

联 系 人：王远盛

湖南省食品质量监督检验授权站

地 址：湖南省长沙市仰天湖新村1号

邮政编码：410015

电 话：0731—5145344

电 传：0731—5135799

联 系 人：伍伟青

国家轻工业甘蔗糖业质量监督检测中心

地 址：广东广州海珠区赤岗石榴岗路10号

邮政编码：510316

电 话：020—84219675

电 传：020—84210056

联 系 人：戚 荣

广西壮族自治区轻工产品质量监督检验站

地 址：广西南宁市亭洪路33号

邮政编码：530031

电 话：0771—4916069

电 传：0771—4916150

联 系 人：刘培杰

海南省质量监督检验所

地 址：海南省海口市兰天路46号

邮政编码：570203

电 话：0898—65342497

电 传：0898—65342497

联 系 人：刘晓云

四川省产品质量监督检验所

地 址：四川省成都市东门街2号

邮政编码：610031

电 话：028—86264749

电 传：028—96244586

联 系 人：陈高原

贵州省产品质量监督检验所

地 址：贵州省贵阳市头桥海马冲街45号

邮政编码：550003

电 话：0851—6516884

电 传：0851—6508230

联 系 人：何开基

云南省产品质量监督检验中心

地 址：云南省昆明市教场东路23号

邮政编码：650223

电 话：0871—5133376

电 传：0871—5113192

联 系 人：曾光琪

陕西省酒类产品质量监督检验站

地 址：陕西省西安市友谊东路金水路6号

邮政编码：710054

电 话：029—2220153

电 传：029—2224231

联 系 人：卢登高

甘肃省产品质量监督检验所

地 址：甘肃省兰州市南昌路701号

邮政编码：730030

电 话：0931—8824596

电 传：0931—8824596

联 系 人：魏华光

宁夏回族自治区食品质量监督检验二站

地 址：宁夏银川市兴庆区长城东路198号

邮政编码：75001

电 话：0951—4117741

电 传：0951—4117845

联 系 人：伊倩如

新疆维吾尔自治区产品质量监督检验所

地 址：新疆乌鲁木齐市新华南路32号

邮政编码：83002

电 话：0991—2817438

电 传：0991—2817437

联 系 人：李 明

浙江省食品质量监督检验站

地 址：浙江省杭州市城头巷128号

邮政编码：310009

电 话：0571—87830982

电 传：0571—87830982

联 系 人：许荣年

江苏省产品质量监督检验中心所

地址：江苏省南京市石鼓路227号

邮政编码：210029

电话：025-86666265

传真：025—86666265

联系人：黄晓风

广西壮族自治区产品质量监督检验所

地 址：广西南宁市新竹路路361号

邮政编码：530022

电 话：0771—5841875

电 传：0771—5860161

联 系 人：周伟邦

河南省产品质量监督检验所

地 址：河南省郑州市东明路17号

邮政编码：450004

电 话：0371—6370826

电 传：0371—6325987

联 系 人：杨长军

山东省产品质量监督检验所

地 址：山东省济南市山大北路81号

邮政编码：250100

电 话：0531—8118751

电 传：0531—8118781

联 系 人：苏本玉

黑龙江省哈尔滨产品质量监督检验所

地 址：黑龙江省哈尔滨市香坊区珠江路5号

邮政编码：150036

电 话：0451—82318953

电 传：0451—82314708

联 系 人：王福龙

浙江方圆食品与农副产品质量安全检测中心

地 址：浙江省杭州市天目山路222号4号楼

邮政编码：310013

电 话：0571—85025980

电 传：0571—85026326

联 系 人：陈小珍

食用酒精产品标准及相关标准

- 1、GB10343—2002《食用酒精》国家标准
- 2、GB/T394.2—1994《酒精通用实验方法》
- 3、GB/T394.1—1994《工业酒精》

附件3

食用酒精产品生产企业应具备的
生产设备、工艺装备和检测设备

申请产品名称	设备类型	设备名称	备注
食用酒精	生 产 设 备	清选：地磅、提升机、粮筛、粮食贮罐、输送机	以糖蜜、薯类为原料的，此项不做要求。
		粉碎：粉碎机、输送机、混配料机、	以糖蜜为原料的，此项不做要求。
		蒸煮：预煮锅、蒸煮罐、加酶罐、 输送泵、冷却器	以糖蜜为原料的，此项不做要求。
		糖化：糖化锅、加酶罐、 输送泵、冷却器	以糖蜜为原料的，此项不做要求。

		发酵：发酵罐、输送泵	以糖蜜为原料的应有磅秤、贮罐、稀释罐。
--	--	------------	---------------------

附件4

经济联合体生产许可证申请书附页

申证企业名称		地址		电话及联系人	
生产厂、点名称		地址		电话及联系人	
申证单元	产品名称		规格型号		
生产厂、点名称		地址		电话及联系人	
申证单元	产品名称		规格型号		
生产厂、点名称		地址		电话及联系人	
申证单元	产品名称		规格型号		

食用酒精产品生产许可证换（发）证
企业生产条件审查办法

说 明

1. 本办法适用于申领工业产品生产许可证企业的生产条件审查评价。
2. 本办法具体按：一、质量管理职责，二、生产资源提供，三、技术文件管理，四、采购质量控制，五、过程质量管理，六、产品质量检验，七、文明安全生产，共7章22条39款进行审查评价。每一款的审查内容按“合格”、“轻微不合格”、“严重不合格”三种结论进行评定。其中“轻微不合格”是指企业出现的不合格是偶然的、孤立的现象，并是性质轻微的问题；“严重不合格”是指企业出现了区域性的或系统性的不合格，或是性质严重的不合格。
3. 审查组依据本办法对企业审查后，要填写本办法后面的《企业生产条件审查不合格项目汇总表》（表一），并对审查出的全部不合格项目（以款计）进行综合评价，然后再填写《企业生产条件审查报告》（表二），其中审查结论为：合格或不合格。审查结论的确定原则是：2.1生产设施、2.2设备工装、2.3测量设备、6.3出厂检验共4条6款为否决项目，全部要求合格；同时，其它非否决项目（共18条33款）中(1)若无严重不合格，而轻微不合格不超过10款；(2)或者若存在1款严重不合格，而轻微不合格不超过8款，审查结论为合格。否则审查结论为不合格。
4. 本办法解释权归国家质量监督检验检疫总局全国工业产品生产许可证办公室

生产许可证企业生产条件审查办法

一、质量管理职责

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	合格	轻微不合格
1.1	组织领导	1. 企业的领导中应有人负责企业的质量工作。	1. 是否指定领导层中一人负责质量工作。 2. 其职责和权利是否明确。	查有关文件和座谈。	有文件明确指定，且职权明确。	有文件，但职权不明确；或若无文件，但能提供证据表明领导层中一人履行质量领导职权。

1.2	方针目标	2. 企业应设置相应的质量管理机构或人员负责质量管理工作,且职权明确。	1. 是否设置了质量管理机构或质量管理人员。 2. 其职责和权利是否明确。	同上。	同上。	企业有机构或人员负责质量管理工作,但职权不明确,或无文件明确规定。
		1. 企业应制定质量方针和可测量的质量目标。	1. 是否制定了质量方针和质量目标。 2. 质量目标是否可测量。	查有关文件。	制定了质量方针和质量目标。质量目标可测量。	制定了质量方针,但质量目标难以测量。
		2. 企业的质量方针和质量目标应贯彻实施。	1. 是否进行了宣贯,各级人员是否知道并理解。 2. 质量目标是否在各相关职能和层次上分解。 3. 是否对质量方针和质量目标进行考评。	1. 查记录。 2. 查文件。 3. 与各级人员交谈。	同时满足3条审查要点的要求。	审查要点中有一条至两条不满足。
		1. 企业应制定质量管理制度,规定各有关部门、人员的质量职责、权限和相互关系。	1. 是否制定了质量管理制度。 2. 是否规定与产品质量有关的部门、人员的质量职责、权限和相互关系。	查文件。	制定了质量管理制度,且明确规定了各部门、人员的质量职责、权限和相互关系。	制定了质量管理制度,各部门、人员的质量职责、权限和相互关系规定不明确。
		2. 在企业制定的质量管理制度中应有相应的考核办法并严格实施。	1. 是否有相应的考核办法。 2. 是否严格实施考核并记录。	1. 查文件。 2. 查考核记录。	满足审查要点。	不满足审查要点。
1.3	管理职责					

二、生产资源提供

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	合格	轻微不合格
2.1*	生产设施	企业必须具备满足生产需要的工作场所和生产设施,且维护完好。	1. 是否具备满足中证产品的生产设施和场所。 2. 生产设施是否能正常运转。	按其中证范围, 检查其现有工作场所和生产设施的最大生产能力。	能满足审查要点要求。	—
2.2*	设备工装	1. 企业必须具有《食用酒精产品生产许可证换(发)证实细则》中规定的必备的生产设备和工艺装备。	1. 是否具有《实施细则》中规定的必备生产设备和工艺装备。 2. 生产设备和工艺装备是否与生产规模相适宜。	按中证范围, 检查其现有生产设备和工艺装备的生产能力(可检查设备档案并进行现场核实)。	能满足审查要点要求。	—

		2.企业的生产设备和工艺装备的性能应能满足生产合格产品的要求。	设备工装性能是否满足加工要求。	现场检查申证产品的生产设备和工艺装备，其生产能力是否满足生产要求，是否产出合格产品。	能满足加工要求。	—	2.3
2.3*	测量设备	1. 企业必须具有《食用酒精产品生产许可证换（发）证实细则》中规定的检验和计量设备。	1. 是否有《实施细则》中规定的检验和计量设备。 2. 是否与生产规模相适宜。	按其申证范围，检查其现有检测设备（及计量设备）的检测能力（可检查档案，必要时进行现场核实）。	能满足审查要点要求。	—	2.3
		2. 企业的检验和计量设备的性能、准确度能满足生产需要，并在检定或校准的有效期内使用。	1. 检验和计量设备的性能、准确度是否满足生产需要。 2. 在用检验和计量设备是否在检定有效期内并有标识。	1. 查管理制度。 2. 查台帐。 3. 查周检计划。 4. 查检定证书/记录。 5. 检查规定的在用的检验和计量设备，其是否按规定周期进行检定、校准、标识和在有效期内。	能满足审查要点要求。	—	2.3
2.4	人员要求	1. 企业领导应具有一定的质量管理知识，并具有一定的专业技术知识。	1. 是否有基本的质量管理常识。 (1)了解产品质量法、标准化法和计量法（简称“三法”）对企业的要求，（如企业的质量责任和义务等）； (2)了解企业领导在质量管理中的职责与作用。 2. 是否有相关的专业技术知识。 (1)了解产品标准、主要性能指标等； (2)了解产品生产工艺流程、检验要求。	与企业领导进行交谈，分析其对相关知识了解的情况。	比较熟悉和了解。	不太清楚和不够了解	2.4
		2. 企业技术人员应掌握专业技术知识，并具有一定的质量管理知识。	1. 是否掌握相关的专业技术知识。 2. 是否有一定的质量管理知识。	抽查5-10名（不足5名全抽）技术人员（必须包括专业技术人员）进行座谈，或查阅有关档案文件和培训记录	抽查的技术人员掌握专业技术知识较好，且参加过质量管理知识的培训，具有一定的质量管理知识。	抽查的技术人员专业技术知识掌握一般，且未参加过质量管理知识的培训，质量管理知识不足。	2.4
		3. 企业的工人应能看懂相关技术文件（图纸和工艺文件等），并能熟练地操作设备。	1.是否能看懂相关图纸和工艺文件。 2. 是否能熟练地操作设备。	抽3-5个工种，每工种选1-2人提问，并进行实际操作考核。	抽查的工人能看懂相关技术文件（图纸和工艺文件等），并能正确熟练地操作设备。	抽查的一般工序操作工人未能全部看懂相关技术文件（图纸和工艺文件等），或操作设备时有差错。	2.4

三、技术文件管理

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	合格	轻微不合格	
3.1	技术标准	企业应具备和贯彻《食用酒精产品生产许可证换（发）证实细则》中规定的国家标准和行业标准。	1. 是否有《实施细则》中所列的与申证产品有关的标准。 2. 是否为现行有效标准并贯彻执行。	1. 对照细则查阅标准及有关文件。 2. 与有关技术人员交谈，了解标准贯彻执行情况。	申证产品有关标准齐全，并贯彻。	相关标准贯彻不彻底。	申不彻
3.2	设计文件	1. 企业的设计文件应具有完整性，文件必须齐全配套。	设计文件是否完整、齐全。	检查所有申证产品的设计文件。	设计文件齐全配套。	缺设计任务书。	缺图
		2. 企业的设计文件应具有统一性，企业各车间、部门使用的文件必须完全一致。	1. 图纸和技术文件是否统一。 2. 各车间、部门使用的文件是否一致。	抽查部门（必须包括车间）在用的设备图纸。	抽查的图纸与实物完全一致。	抽查的在用图纸中，有不一致（含图纸与实物不一致）。	图纸不一致

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	合格	轻微不合格	
3.3	工艺文件	企业的工艺文件应正确、完整、统一，且签署、更改手续正规完备。	1. 工艺文件是否正确、完整。工艺规程或作业指导书、操作规程、检验规程等内容是否完整。 2. 各部门使用的工艺文件是否统一。 3. 签署、更改手续是否正规完备。	抽取在用的工艺文件（关键工序必抽）进行检查。	抽查的工艺文件正确、完整、一致，且签署、更改手续正确完备。	抽查的工艺文件中（不包括关键工序）有无工艺文件或存在正确性、完整性、一致性方面的错误，或签署不全，或更改手续不全。	抽一件序
3.4	文件管理	1. 企业应制定技术文件管理制度，文件的发布应经过正式批准，使用部门可随时获得文件的有效版本，文件的修改应符合规定要求。	1. 是否制定了技术文件管理制度。 2. 发布的文件是否经正式批准。 3. 使用部门是否能随时获得文件的有效版本。 4. 文件的修改是否符合规定。	1. 查文件管理制度。 2. 分别在文件管理、使用部门各抽3-5种文件，查文件批准、有效性和修改情况，验证技术文件管理制度执行情况。	满足审查要点要求。	无专门的文件化的管理制度；或制度不完善。	无或技份有
		2. 企业应有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。	是否有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。	检查有关文件和记录。	有管理部门或人员负责。	无管理部门或人员负责。	

四、 采购质量控制

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	合格	轻微不合格	
4.1	采购制度	1. 企业应制定采购原、辅材料的质量控制制度。	1. 是否制定了采购质量控制制度。 2. 制度内容是否完整合理。	查有关文件。	制定了采购原材料的质量控制制度，内容齐全。	制定了采购原材料的质量控制制度，内容不完善。	无
		2. 企业如有外协加工等委托服务项目，应制定相应的质量管理控制办法。	1. 是否制定了外协加工等委托服务项目的质量管理控制办法。 2. 该办法内容是否完整合理。	查有关文件。	制定了有关的质量管理控制办法，内容齐全。	制定了有关的质量管理控制办法，内容不完善。	无
	供方评价	1. 企业应制定供方评价准则，并对供方进行评价，在合格供方采购，以满足产品质量需要。	1. 是否制定了供方评价准则。 2. 是否按规定进行了供方评价。	查供方评价准则，并抽查5份供方档案、5份采购合同（关键、安全件必查）。	制定了供方评价准则，对所有供方进行了评价，并从合格供方中进行采购。	一般件未从合格供方中采购的未超过10%。	无
		2. 企业应保存原、辅材料的供方及外协单位的名单和供货、协作质量记录，并对供方及协作方进行质量控制。	1. 是否保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。 2. 是否对供方及协作方进行质量控制。	查有关纪录，抽查5份供方档案、5份采购合同（关键、安全件必查）。	原、辅材料和外购件供方及外协单位的名单和供货、协作质量记录齐全，对供方及协作方质量控制有效。	供货、协作质量记录不全。	无
4.3	采购文件	企业应根据正式批准的采购文件进行采购。	1. 是否有采购文件（如：采购计划、采购清单、采购合同等）。 2. 采购文件是否明确了验收规定。 3. 采购文件是否经正式批准。 4. 是否按采购文件进行采购。	查有关采购文件及记录。	根据正式批准的采购文件进行采购。	有文件，但质量要求不明确，或个别文件未批准。	无
4.4	采购验证	企业应按规定对采购的原、辅材料进行质量检验或者根据有关规定进行质量验证，检验或验证的记录应该齐全。	1. 是否对采购质量检验或验证作出规定。 2. 是否按规定进行检验或验证。 3. 是否保留检验或验证的记录。	检查有关检验或验证规定，并抽查10份检验或验证记录。	按规定对采购的原材料进行质量检验，或者根据有关规定进行质量验证，检验或验证的记录齐全。	规定不够完善；或检验、验证有缺漏项，记录不齐全。	无

							可 司
--	--	--	--	--	--	--	--------

五、过程质量管理

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	合格	轻微不合格
5.1	工艺管理	1. 企业应制定工艺管理制度及考核办法，并严格进行管理和考核。	1. 是否制定了工艺管理制度及考核办法。其内容是否完善可行。 2. 是否按制度进行管理和考核。	1. 查有关制度和考核办法。 2. 查考核记录。	有制度，正常执行和考核。	制度不够完善，考核记录不全。
		2. 企业职工应严格执行工艺管理制度，按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。	是否按制度、规程等工艺文件进行生产操作。	抽查3-5名工人（关键工序操作工人1名）进行现场考核	抽查的工人按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。	抽查的一般工序操作工人未按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。
5.2	质量控制	1. 企业应对生产中的重要工序或产品关键特性进行质量控制，并应在生产工艺流程图上标出关键的质量控制点。	1. 是否对重要工序或产品关键特性设置了质量控制点。 2. 是否在工艺流程图上标出质量控制点。	查工艺流程图或有关工艺文件。	关键工序设立了质量控制点。	设立了质量控制点，但未在工艺流程图或有关工艺文件上标出。
		2. 企业应制订关键质量控制点的操作控制程序，并依据程序实施质量控制。	1. 是否制订关键质量控制点的操作控制程序，其内容是否完整。 2. 是否按程序实施质量控制。	1. 查每个质控点的操作控制程序。 2. 现场抽1-3个质控点，查实施情况。	制定了关键质量控制点的操作控制程序，并依据程序实施质量控制。	操作控制程序内容不够完善，或执行欠佳。

六、产品质量检验

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	合格	轻微不合格
6.1	检验管理	1. 企业应有独立行使权力的质量检验机构或专（兼）职检验人员。并制定质量检验管理制度以及检验、试验、计量设备管理制度。	1.是否有检验机构或专（兼）职检验人员，能否独立行使权力。 2.是否制定了检验管理制度和检测计量设备管理制度。	1.查有关文件。 2.查管理制度。	检验机构或专（兼）职检验人员及检验管理制度（含部门、人员职责权限、检验项目、检验内容等）及检测计量设备管理制度符合要求。	检验机构或专（兼）职检验人员不能独立行使权力，或管理制度不全。
		2. 企业如有委托检验项目，必须委托有合法地位的检验机构并签有正式的委托检验合同。	1.重点审查检验是否委托《实施细则》规定的生产许可证检验机构。 2.委托检验是否签有正式的委托检验合同。	1.查检验报告、记录。 2.查委托检验合同。	委托检验符合要求，并签有正式的委托检验合同。	—

6.2	过程 检验	1. 企业在生产过程中要按规定开展产品质量检验, 作好检验记录, 并对产品的检验状态进行标识。	1. 是否对产品质量检验作出规定。 2. 是否按规定进行检验。 3. 是否作检验记录。 4. 是否对检验状况进行标识。	1. 抽在制品的检验记录, 查有无检验规定, 查检验是否符合规定。 2. 现场查看是否有检验状态标识。	有规定、有记录和检验状态标识, 检验符合规定。	规定不够完善, 个别检验未按规定进行, 记录不全, 个别漏检验状态标识。
		2. 检验不合格的产品, 按规定进行返工、返修后应重新进行检验。	1. 是否对返工、返修应重新进行检验作出规定。 2. 返工、返修后是否重新进行了检验。	1. 查返工、返修产品检验规定。 2. 抽查有关检验记录。	有有关规定, 且执行, 并记录。	记录不全, 或个别未重检。
6.3*	出厂 检验	企业应按产品标准的要求, 对产品进行出厂检验和试验, 出具产品检验合格证, 并按规定进行包装和标识。	1. 是否有出厂检验规定、包装和标识规定。 2. 出厂检验和试验是否符合标准要求。 3. 产品包装和标识是否符合规定。	检查产品出厂检验报告及其合格证; 现场检查产品包装和标识。	按产品标准要求进行出厂检验和试验, 检验报告和产品合格证齐全, 按规定进行产品包装和标识。	—

七、文明安全生产

序号	审查项目	审查内容	审查要点	审查方法	合格	轻微 不合格
7.1	文明 生产	1. 厂房、车间应清洁、明亮。生产场地布局合理, 道路平坦通畅, 原辅材料、半成品、成品、工装器具等按规定放置。	1. 生产现场是否整洁有序。 2. 布局是否合理。	现场查看。	厂区、车间及库房清洁、明亮, 工作环境条件满足生产需要, 生产场地布局合理, 道路通畅, 原辅材料、半成品和工装器具等按规定放置, 及时清除了回料、废弃物、油垢。	厂区、车间及库房脏乱, 工作环境条件差, 布局不合理。
		2. 在搬运和贮存过程中应加强防护, 防止原辅材料、半成品、成品出现损伤。	1. 有无适宜的搬运工具、必要的工位器具、贮存场所和防护措施。 2. 原辅材料、半成品、成品是否出现损伤。	现场查看。	满足审查要点要求。	不满足审查要点要求。
		1. 企业应根据国家有关法律法規制订及实施安全生产制度。企业生产设施、设备的危险部位应有安全防护装置, 车间、库房等地应配备消防器材, 易燃、易爆等危险品应进行隔离和防护。	1. 是否制订了安全生产制度。 2. 危险部位是否有必要的防护措施。 3. 车间库房等地是否配备了消防器材, 消防器材是否在有效期内。 4. 是否对易燃、易爆等危险品进行隔离和防护。	1. 查安全生产制度。 2. 现场查看。	符合审查要点要求。	有些设备的安全防护装置不完整, 或安全生产制度不完善, 安全措施欠缺。

		2. 企业的废水、废气、废料排放、噪声污染及卫生要求等应符合国家有关规定。	1. 三废排放是否符合规定。 2. 是否存在危害人身健康情况。	1. 查有无环保部门的有关证明。 2. 现场查看。	有证明，符合规定。	有证明，存在一定问题。	シ レ ミ
--	--	---------------------------------------	------------------------------------	------------------------------	-----------	-------------	-------------

注：序号带有“*”者为否决项。

企业生产条件审查不合格项目汇总表

(表一)

序号	审查项目	轻微不合格	严重不合格	其中否决项目			审查组对企业不合格I
1	质量管理职责	(款)	(款)	序号	审查项目	不合格	审查组长： 年 月
2	生产资源提供	(款)	(款)				
3	技术文件管理	(款)	(款)	1	2.1生产设施		
4	采购质量控制	(款)	(款)	2	2.2 设备 工装	2.2 1	
5	过程质量管理	(款)	(款)			2.2 2	
6	产品质量检验	(款)	(款)	3	2.3 测量 设备	2.3 1	
7	文明安全生产	(款)	(款)			2.3 2	
总 计		(款)	(款)	4	6.3最终检验		
企业代表签字确认： (企业盖章) 年 月 日							

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。

企业生产条件审查报告

(表二)

企业名称：	企业地址：	
产品名称：	邮编：	电话：
型号规格：	联系人：	传真：

审 查 结 论	审查组根据《食用酒精产品生产许可证企业生产条件审查办法》和《食用酒精产品生产许可证实换（发）证实施细则》，于____年____月____日至____年____月____日 审查组长：____年 月 日				
	对该企业进行了审查，共计审查出：				
	轻微不合格项目____款、严重不合格项目____款、否决项目____款。 审查组织单位（章）：____				
	经综合评价，本审查组对该企业的审查结论是：____。 (注：审查结论填写：合格或不合格) 年 月 日				
审 查 组 成 员	姓名（签字）	单 位	职称（职务）	审查分工	审查时间

附件6

食用酒精生产许可证换（发）证产品检验规则

1. 检验依据

- GB10343—2002《食用酒精》
- GB/T394.2—1994《酒精通用试验方法》
- GB/T394.1—1994《工业酒精》

2、抽样方法

从成品罐抽样时，抽样率为50%，但最多不超过三罐；从成品桶抽样时，抽样率为5%，每桶抽得样品应取等量并均匀混合成一个样；也可从车间暂贮罐中抽取已经检验合格的样品，抽样率为一罐。

3、抽样数量

每个样1000毫升，分装在两个棕色玻璃瓶中。

4、封、送样

在抽样完毕后，由审查组成员和企业陪同人员一起现场封样，封样必须严密牢固，并填写检测样品抽样登记表（见附件7），加盖封样单位和企业公章后，由企业15天内送检测单位。

5、产品合格的判定

每个送检样品的各项检测指标均符合GB10343-2002《食用酒精国家标准》要求时，定为合格产品（根据指标情况可按级判定），有一项不合格，则定为不合格产品。

附件7

食用酒精生产许可证换（发）证
检测样品抽样登记表

企业名称			
抽样情况	产品名称		
	样品规格		
	抽样基数		
	样品编号		
	生产日期		
	抽样日期		
抽样组人员 (签字)	姓名	单 位	职务 (职称)
企业参加抽样 人员 (签字)			
样品送达 检查情况			
说 明	1. 此表一式三份，一份企业留存，一份交审查部，一份交检验单位。 2. 从封样日起15天内，将样品送（寄）到检验单位。		



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

