



食品生产许可证审查通则及细则 2024 年 确认有效 适时更新

扫码了解最新食品安全相关信息!!!

网站: <https://ngsa.i234.me:8305>



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 $\rightarrow$ 预处理 $\rightarrow$ 发酵 $\rightarrow$ 蒸馏 $\rightarrow$ 贮存 $\rightarrow$ 调配 $\rightarrow$ 过滤 $\rightarrow$ 封装 $\rightarrow$ 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 $\rightarrow$ 预处理 $\rightarrow$ 发酵 $\rightarrow$ 分离 $\rightarrow$ 贮存 $\rightarrow$ 调配 $\rightarrow$ 除菌(杀菌) $\rightarrow$ 封装 $\rightarrow$ 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 $\leq 20\%vol$ 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 $\leq$ 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 $\geq$ 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。