

食品生产许可现场核查合规指南

（三）白酒

一、产品概述

（一）定义

实施食品生产许可管理的白酒，是指以粮谷为主要原料，以大曲、小曲、麸曲、酶制剂及酵母等为糖化发酵剂，经蒸煮、糖化、发酵、蒸馏、陈酿、勾调而成的蒸馏酒。

（二）分类

白酒的食品类别为酒类，类别名称为白酒，类别编号为1501，具体品种明细见表1。

表1. 白酒生产许可品种明细

食品类别	类别编号	类别名称	品种明细
酒类	1501	白酒	1. 白酒
			2. 白酒（液态）
			3. 白酒（原酒）

（三）产品执行标准

按《食品安全法》规定，食品安全标准是唯一强制执行的标准，包括食品安全国家标准、食品安全地方标准。无论企业是否明示，其产品均应符合相应的食品安全标准的要求。

表2. 常见白酒产品执行标准

序号	标准号	标准名称
1	GB 2757	《食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒》
2	GB/T 10781.1	《白酒质量要求 第1部分：浓香型白酒》
3	GB/T 10781.2	《白酒质量要求 第2部分：清香型白酒》

4	GB/T 10781.3	《米香型白酒》
5	GB/T 14867	《凤香型白酒》
6	GB/T 16289	《鼓香型白酒》
7	GB/T 26760	《酱香型白酒》
8	GB/T 10781.8	《白酒质量要求 第8部分：浓酱兼香型白酒》
9	GB/T 10781.9	《白酒质量要求 第9部分：芝麻香型白酒》
10	GB/T 20825	《老白干香型白酒》
11	GB/T 20823	《特香型白酒》
12	GB/T 10781.11	《白酒质量要求 第11部分：馥郁香型白酒》
13	GB/T 26761	《小曲固态法白酒》
14	QB/T 4258	《酿酒大曲术语》
15	QB/T 4259	《浓香大曲》
16	经备案或公示有效的企业标准	

（四）重要提示

1、取消产业政策限制。按照国家发展改革委发布《产业结构调整指导目录》中“白酒生产线”不再列为国家限制类产业的要求，取消白酒生产许可的产业政策限制。

2、固态法白酒中不得添加非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质，液态法白酒中只能添加谷物食用酒精，不得添加薯类食用酿造酒精、糖蜜食用酿造酒精、其他食用酿造酒精。

固态法白酒、固态法白酒原酒不得直接或间接添加食用酒精。

3、仅申请白酒原酒生产许可的申请人可不具备勾调、灌装等生产工艺以及相应的生产场所、设备设施。

4、申请固液法白酒生产许可的，应已获得或需同时申请获得固态法白酒或液态法白酒生产许可。申请固液法白酒原酒生产许可的，应已获得或需同时申请获得固态法白酒原酒或液态法白酒原酒生产许可。

- 5、不得采购使用小作坊和无证生产者生产的白酒原酒。
- 6、不得以分装方式生产白酒。

二、生产车间区域划分

申请人应具有与生产能力、生产工艺、产品特性相适应的生产车间、辅助设施等生产场所，其设计应按工艺流程及卫生要求有序合理布局。根据生产工艺需要，原料贮存、原料处理、培菌或制曲、制酒、基酒贮存、勾调、成品包装、成品贮存应设置独立的厂房或车间，并有效分隔（见表3）。

表 3. 车间区域划分表

产品名称	清洁作业区	准清洁作业区	一般作业区
白酒	包装车间（含压盖）、内包装材料暂存区	原料粉碎间、制曲车间、制酒车间、勾调车间、洗瓶车间等	化验室、原辅料仓库、酒曲库、酒库、包装材料仓库、外包装车间、成品库等

（一）纯菌种培养车间（室）

自建纯菌种培养车间（室）的，其无菌室的设计与设施应符合无菌操作的工艺技术要求，环境应避免杂菌污染纯菌种，应符合纯种微生物生长、繁殖、活动的工艺技术要求。

（二）制曲车间

制曲车间设计与设施应能满足配料、成型、培养、贮存、粉碎的工艺技术要求，应利于制曲微生物的生长和繁殖。应按照工艺要求划分相应的功能区域，包括粉碎区、曲块成型区、培养区、贮存区等。粉碎区应有除杂、防尘设施，粉尘浓度应符合相关要求。培养区、贮存区应有符合工艺要求的通风措施。

（三）原料粉碎车间

根据工艺要求，原料需要粉碎的，应有独立的原料粉碎车间，车间应能满足原料除杂、粉碎、防尘的工艺技术要求。车间内的除尘设施应保证室内粉尘浓度符合相关要求；架空构件和设备的安装应便于清理，防止和减少粉尘聚集。

（四）制酒车间

制酒车间的设计与设施应满足制酒条件下配料、蒸煮、接种（与酒曲混合）、糖化发酵、蒸馏的工艺技术要求。场地坚硬、宽敞、平坦、排水良好。应有通风和温控设施，应有良好的防蝇、防火、防鼠、防虫设施，且应与其它工作间隔开。蒸馏区域应保持清洁，无积水。

（五）酒库

必须有防火、防爆、防尘设施，库内应阴凉干燥，通风良好，便于清洁。酒库应干净卫生，对储酒设备应维护良好，定期监控酒库内的酒精浓度。

（六）包装车间

应设有与生产能力相匹配的包装车间，远离锅炉房和原材料粉碎、制曲、贮曲等粉尘较多的场所。包装车间的设计与设施应满足洗瓶、灌装、压盖、装箱等工艺技术要求。

根据生产需要应具备相应的功能区域，如更衣区、包装材料暂存区、待包装酒暂存区、洗瓶区、成品灌装区等。

（七）成品库

成品库的容量应与生产能力相适应，成品库内应阴凉、干燥，不得与可能影响酒体质量的物品混存。

（八）其他事项

1、申请人外购酒曲生产白酒，可不要求制曲车间，外购粉碎好的原粮和曲粉的企业，可不要求原料粉碎车间和曲块粉碎区，但需要适宜的原料库和曲库。

2、仅申请获得白酒原酒生产许可的，可不要求包装车间和成品库。

3、厂房内设置的检验室应与生产区域分隔，车间内设置的过程检验室应符合相关区域卫生要求，有防止污染的措施。

三、生产设备设施

根据实际工艺需要配备生产设备和设施，应与生产的产品品种、数量相适应，设备的性能和精度应当满足生产加工的要求，应保持清洁卫生。白酒生产常见设备设施见表 4。

表 4. 白酒生产常见设备设施

品种名称	常见设备设施	备注
白酒	原料粉碎设备（如粉碎机等）、配料设备（如称量器、搅拌器等）、制曲设备（如曲模、制曲机等）、发酵设备（如窖、池、缸、罐、槽等）、蒸馏及蒸煮设备（如甑、甑桶、甑锅、蒸馏釜等）、陈酿或贮存设备（如池、坛、缸、罐、酒海等）、过滤设备（如活性炭过滤机、精密过滤器等）、勾调设备（如量筒、混合罐等）、灌装设备（如洗瓶机、灌装机等）、水处理设备、酒糟存放设施、供汽设施等。	注：除以上设备设施外，生产企业应根据其不同生产工艺配备相应的生产设备和设施。

1、不应使用国家及地方禁止或明令淘汰的生产工艺和设备，鼓励研发并使用数字化、信息化、智能化的先进生产工艺和技术装备。

2、接触白酒的管道、包装材料、容器、工具和设备等应符合相关的食品安全标准，应使用无异味、耐腐蚀、易清洗、不与白酒起化学反应的材料制作，确保邻苯二甲酸酯类塑化剂、铅等污染物符合标准或相关规定要求。表面应光滑、无裂缝、易于清洗、必要时可消毒或灭菌，便于生产操作、维修和保养。蒸馏冷却器宜用不锈钢或其他无毒害的惰性材料制作。设备使用的可能直接或间接接触白酒的润滑剂、冷却剂等不得对白酒或容器造成污染。

3、直接接触原材料、半成品、成品的易损设备，必须有安全防护设施，防止有毒有害物质渗出和异物混入，并应定期检查和记录。

4、制曲车间、制酒车间、勾调车间、酒库、成品库等生产场所，应根据生产需要，配备温度计、湿度计等温湿度监控设施。

5、做好供水设施防护，保证酿造用水等食品加工用水水质符合《生活饮用水卫生标准》（GB 5749）及国家相关规定，勾调用水一般应经软化处理并具备相应处理设备设施。食品加工用水与非食品接触用水的输送管道应完全分离并明显标识。

6、应配备与生产能力相适应的供汽系统。供汽设施、设备应定期检查、维护、保养。

7、根据白酒生产工艺要求，对生产场所、设备、管路进行清洗、清洁。清洁剂、消毒剂选择应符合国家相关安全标准。

8、应有便于存放和清理的酒糟存放设施。

四、工艺流程及关键控制环节

（一）工艺流程

应根据产品特性、质量要求、风险控制等因素制定合理的工艺流程。白酒基本工艺流程及关键控制环节一般为：

原料验收及贮存→粉碎→配料→蒸煮→摊凉拌曲→糖化发酵→蒸馏→贮存→勾调→灌装→成品

（二）关键控制环节及控制要求

1、原辅料验收及贮存环节。设立原辅料贮存专人管理制度，定期检查质量和卫生情况，及时清理变质或超过保质期的原辅料。

2、配料环节。原料粉碎度、配比符合相应要求，控制曲粮比例、润料时间、水温。工艺文件中应有配料工序的控制管理规定，如实记录投料的种类和数量。

3、制曲环节。原料拌和前的场地、曲场及曲模等设备设施应清洁，以减少有害杂菌的侵染；制曲和曲块储存过程应采取控制措施确保酒曲质量，防止再次发酵、霉变和虫害。

4、发酵环节。对水分（非液态法发酵）、温度、发酵周期等发酵过程关键指标进行监测，防止发酵异常或遭受污染。

5、蒸馏环节。制定上甑操作规范和量质摘酒技术要求，对蒸馏气压、蒸馏时间、温度、酒质特点等蒸馏过程关键指标进行监控，具备适当的蒸馏排杂措施。

6、贮存环节。不同质量等级的白酒原酒应分类贮存，并记录生产日期、生产轮次（批次）、质量等级、酒精度、

贮存数量、容器类别及编号、贮存地点等详细信息。因工艺或生产需要转移的，应记录转移日期、数量、原贮存地点、现容器类别及编号、现贮存地点等详细信息。贮存过程中宜监测易迁移的醇溶性有害成分的含量，如重金属、邻苯二甲酸酯类塑化剂等。

7、勾调环节。勾调用基酒、调味酒应符合相应质量安全标准，不得添加食品添加剂等非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质进行调色调香调味。

8、灌装环节。严格控制人流、物流，防止污染，包装容器检验合格后方可使用，制定灯光检测等在线检测要求和控制措施。

五、进货查验

1、应建立原辅料供应商审核制度，定期对供应商进行审核。原辅料供应商的确定及变更应进行食品安全评估。应与主要原辅料供应商签订食品安全协议，明确双方所承担的责任。对供应商的审核至少应包括：供应商的资质证明文件、执行的质量安全标准、检验报告。

2、不得采购使用食品添加剂进行调色调香调味。不得采购、贮存、使用甲醇、工业酒精等添加或者可能添加到食品中的非食品用化学物质和其他可能危害人体健康的物质。仅生产固态法白酒的生产者不得采购使用食用酒精。采购使用白酒原酒、谷物食用酿造酒精生产的企业，应如实记录所采购白酒原酒、谷物食用酿造酒精的生产日期、质量等级、数量及去向等信息，其接收、发放和使用应经双方核实并在

相应记录上签字确认。

六、产品检验

应建立检验管理制度。对原辅料、半成品、成品出厂等进行检验并实施控制要求，检验记录应真实、准确，检验报告保存不得少于2年。

（一）原辅料的检验。应建立进货查验记录制度，包括制定原辅料验收标准，以及进厂的原辅料进行验证、检验、记录等内容。采购的原料、食品相关产品实施生产许可管理的，应查验供货者的许可证和产品合格证明。对无法提供合格证明的原料，应按照食品安全标准进行检验，不得采购或者使用不符合食品安全标准的食品原料和食品相关产品，进货查验记录制度应规定以下内容：

1、采购的粮谷应符合《食品安全国家标准粮食》(GB 2715)等规定。

2、采购的酒曲或糖化发酵剂及辅料应符合执行标准或相关规定，确保产品质量安全。

3、采购的白酒原酒应符合《食品安全国家标准蒸馏酒及其配制酒》(GB 2757)和执行的相应产品标准要求。不得采购使用小作坊和无证生产者生产的白酒原酒。

4、采购的食用酒精应为谷物酿造酒精，应符合《食品安全国家标准 食用酒精》(GB 31640)和执行的相应产品标准要求，不得采购使用无证生产者生产的食用酒精。

5、采购的容器、包装材料、密封垫片、过滤材料等食品接触材料为塑料材料的，应符合《食品安全国家标准 食

品接触材料及制品通用安全要求》(GB 4806.1)、《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》(GB 4806.7)、《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准》(GB 9685)等要求,不能提供产品合格证明的应按食品安全标准进行验收检验。不得使用含有邻苯二甲酸酯类塑化剂的塑料包装材料、密封垫片等包装白酒,并尽量减少使用塑料包装材料,鼓励使用可循环再生的绿色包装材料。采购的食品工业用加工助剂(如硅藻土、活性炭等)应符合相应的食品安全国家标准等规定。

(二) 过程检验。企业应根据产品工艺和产品特点,确定过程控制及检验项目;过程检验包括过程产品的检验和过程控制环节的卫生监测;企业应根据过程检验项目配备相应的化验室和设备等以满足过程检验需要;过程检验项目一般是对终产品质量有重要影响的项目,如水分、酸度、淀粉含量、温度、酒精度等;过程控制环节一般包括对人员、环境的微生物监控等,可制定周期监测计划,对各环节按计划进行监控,以验证环境消毒的结果及消毒措施的有效性。

应建立白酒勾调管理制度。严格按照法律法规和标准规范要求勾调,小样勾调和扩大勾调过程应保持计量准确、酒液均匀,勾调后的酒样应符合相应的质量标准。如实对勾调时间、勾调比例、勾调数量及贮存信息等勾调过程信息,勾调用基酒的名称、生产日期(轮次)、质量等级、使用数量等信息(外购基酒的,还应记录基酒的生产企业名称),勾调成品酒的产品名称、规格、数量、生产日期、生产批次

等信息，以及勾调人员信息进行记录，记录内容应完整、及时、可追溯。

（三）出厂检验。应建立出厂检验记录制度。企业可以自行进行出厂检验，也可以委托检验。自行检验的，应当具备出厂检验项目的检验能力。

委托检验的，可部分项目或全项目委托，应与有资质的检验机构签订检验协议，协议应写明产品批批检验。检验管理制度中应该对委托检验有关事项进行规定，能够落实批批检验的主体责任。委托检验要具有可操作性，应能从时间、空间（企业与检验机构的距离）等因素确保批批检验的可行性。

1、出厂检验项目要求。执行的产品标准有明确出厂检验要求及项目的，应按照标准相关规定执行；执行标准未列明出厂检验要求的，应综合考虑产品特性、工艺特点、原辅料控制等情况，确定出厂检验项目及批次。白酒出厂检验项目至少应包含甲醇、酒精度。产品经检验不合格的，一律不得出厂销售。

2、非标方法的要求。自行检验的，可以使用快速检测方法等非国家标准检验方法进行检验，但应对非标方法进行有效的确认，确保检验数据准确。当检验结果出现不符合食品安全国家标准或企业标准规定的限量时，应采用食品安全国家标准规定的检验方法进行验证；无食品安全国家标准检验方法的应采用必要的质量控制措施进行监控。可委托有资质的食品检验机构进行检验，委托检验的，检验项目、委托

期限等应满足检验要求。

（四）试制品检验。根据审查细则、所执行的食品安全标准，试制产品检验合格报告应为全项检验。

1、按照产品执行标准和工艺特性提供检验报告，即按申报标准分别提供检验报告；执行同一标准但工艺存在明显差别的，应分别提供。

2、新办企业、生产条件发生重大变更、增加产品的，经核实需进行现场核查的，需要提供试制产品检验合格报告；生产条件未发生变化、未增加产品的，无须提供试制产品报告。企业可以全项目自检、自检加委托（需为同批次产品）、全项委托的形式进行检验，但不可同一产品委托多个机构。

七、产品留样管理

应明确白酒原酒、成品酒批次划分原则，合理、科学划分生产批次，采用批号标识。每批产品均应留样，留样数量应满足复检要求。贮存产品留样的场所应满足产品贮存条件要求。产品留样保存期限不得少于 2 年，并有相应记录。

八、人员管理

应设置独立的食品安全管理机构，配备与生产能力和生产规模相适应的食品安全管理人员、食品安全专业技术人员，明确企业主要负责人以及食品安全总监、食品安全员等食品安全管理人员岗位职责。大中型白酒生产企业应按规定配备食品安全总监。

九、准备的材料清单

根据实际情况参照执行，现场核查需准备的材料清单具

体见表 5。

表 5. 现场核查材料清单

序号	项 目
1	食品生产许可申请书及其随附材料（生产设备布局图、生产工艺流程图）
2	食品生产加工场所周围环境平面图
3	食品生产加工场所平面图
4	食品生产加工场所各功能区间布局平面图
5	食品安全管理制度文本
6	产品配方，白酒产品的配方包括两部分，即原料配方和勾调配方（审查组签字，加盖企业公章）
7	试制产品检验报告
8	产品执行非食品安全国家标准的标准文本
9	许可机关要求提交的其他材料（如取水证、采矿证、产业政策证明等）