

白酒生产许可审查细则（2021 版）

（征求意见稿）

第一章 总 则

第一条 为了做好白酒生产许可审查工作，依据《中华人民共和国食品安全法》及其实施条例、《食品生产许可管理办法》等法律法规和标准规范，制定白酒生产许可审查细则（以下简称细则）。

第二条 本细则应与《食品生产许可审查通则》结合使用，适用于白酒生产许可审查工作。企业仅有包装场地、工序、设备或企业具有完整的制曲、发酵、蒸馏等生产场所、设施设备、生产工艺等条件，但以勾调、灌装等包装工序作为生产开始的，均属于分装行为，不予生产许可。

第三条 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。其类别名称为白酒（类别编号 1501），品种明细分为：1.白酒；2.白酒原酒。

申请白酒生产许可的企业应当具备与生产规模、品种、产量相适应的生产场所、设备设施，原则上应具备从制曲、发酵、蒸馏、陈酿、勾调、灌装等完整生产工艺。

仅申请白酒原酒生产许可的企业可不具备勾调、灌装等生产

工艺以及相应的生产场所、设备设施。

第四条 本细则正文中引用的文件、标准通过引用成为本细则的内容。凡是引用文件、标准，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本细则。

第二章 生产场所

第五条 企业厂房选址和设计、厂区环境、功能区划分、建筑内部结构、辅助生产设施等应当符合《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881）和《食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒生产卫生规范》（GB 8951）相关规定。厂区环境应保持清洁，不应有严重积水、渗漏、淤泥、污秽、损毁。厂房建筑、设备应能满足生产工艺、卫生管理、设备运行的要求，人流、物流设置合理，避免交叉污染。

第六条 应有与企业生产能力、生产工艺、产品特性相适应的生产车间、辅助生产设施，其设计应按工艺流程及卫生要求有序而合理布局。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，并有效分离。生产车间通常包括原辅料库、粉碎车间、制曲车间、制酒车间、酒库、勾调车间、包装车间、成品库等。

（一）原辅料库

根据原辅料的物理、化学特性，选择合适的贮存条件分别贮存，对物料的品种和质量状态做出标识，清洁剂等化学物品应与

原辅料分库存放，并应显著标识。原辅料库应阴凉、通风、干燥、洁净，并有防水、防潮、防火、防虫、防鼠等设施，根据需要设置防爆设施。

（二）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（土杂物）、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，防止和减少粉尘积聚。

（三）制曲车间

制曲车间的设计与设施应能满足相应香型白酒酒曲配料、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。制曲车间应按照工艺要求划分相应的功能区域，通常包括粉碎区、曲块成型区、培养区、贮存区等。根据工艺需要，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。

（四）制酒车间

制酒车间的设计与设施应能满足配料、糖化、发酵、蒸馏的工艺技术要求。车间内应根据生产需要设置相应的功能区域，如晾堂操作区、发酵区、馏酒区等功能区域。操作区域应有自然或人工通风设施，蒸馏区域应保持清洁、无积水。发酵窖、池、缸、箱、罐、槽应按特定技术要求制作。

固态法制酒车间的设计与设施应满足固态法制酒条件下配料、糊化、糖化、发酵、蒸馏的工艺技术要求，窖、池、缸、箱

等发酵容器应有利于酿酒微生物的生长与繁殖。半固态法制酒车间的设计与设施应满足半固态法制酒条件下配料、蒸煮、接种、糖化、发酵、蒸馏的工艺技术要求，槽、池、缸、罐等发酵容器应有利于酿酒微生物的生长与繁殖。液态法制酒车间应满足液态法制酒条件下配料、蒸煮、糖化、发酵、蒸馏的工艺技术要求，发酵区域应与其他区域分开，并有良好的调温设施。

（五）酒库

贮存条件应符合相关工艺要求，须有防火、防爆、防尘、防渗漏设施，保持安全、整洁。基酒不得与其它物品混贮。如有基酒暂存区域的，应划分固定区域，贮存容器应做好标识并加盖，该区域应通风良好，便于清洁。

（六）勾调车间

应配备勾调的仪器和用具，扩大勾调应有适宜的搅拌、过滤（必要时）设备设施和贮存场所，具有通风、防火、防爆设施。

（七）包装车间

应设有与生产能力相匹配的包装车间，应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。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。包装车间应满足工艺和食品安全要求，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。包装车间各区域按不同的卫生要求进行控制和管理，成品灌装区地面应使用易清洗和消毒的材料铺设，墙壁和天花板应有防霉措施，从

洗瓶到压盖生产过程的设备和链道应采用防尘、防异物的设施；从更衣区进入成品灌装区入口处应设置洗手和干手设施；人员进入成品灌装区应着工作服、鞋、帽，保持整洁并定期消毒；包装车间应严格控制非工作人员进出。

（八）成品库

成品库应避免日光直射、雨淋、冰冻和撞击，容量应与生产能力相适应，符合相关规定。库内应阴凉、干燥，不得与可能影响酒体质量的物品混存。

注：外购酒曲生产白酒的企业可不要求制曲车间；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；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，但需要原料库和曲库。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。

第七条 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。

第三章 设备设施

第八条 生产设备和设施根据实际工艺需要配备并布局合理，通常包括：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）、酒糟存放设施、供汽设施等。酒糟以及废弃物应便于存放和清理，鼓励企业对酒糟进行综合利用；供汽系统应与生产能力相适应，供汽设施、设备应定期检查、维护、保养。

第九条 生产设备的配备及其数量应与生产规模、工艺流程、工艺参数相适应，具备一定数量的发酵蒸馏设备应产出与之相适应产量的白酒或白酒原酒。不应使用国家及地方禁止或明令淘汰的生产工艺和设备，鼓励企业研发并使用数字化、信息化、智能化的先进生产工艺和技术装备。

第十条 所有接触或可能接触白酒的管道、包装材料、容器、工具和设备等应符合相关的食品安全标准，应使用无邻苯二甲酸酯类物质（俗称塑化剂）、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，确保塑化剂、铅等污染物符合标准等要求。表面应光滑，无裂缝。蒸馏冷却器应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、冷却剂等不得对料液或容器造成污染。

第十一条 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。设备和工器具应易于清洗、必要时可消毒或灭菌，便于生产操作、维修和保养。

第十二条 设备台账、说明书、档案应保管齐全，维护保养完好，其性能与精度符合生产工艺要求。维修、保养的措施不得影响产品质量安全，应有设备使用、维修、保养记录。直接接触

生产原材料、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。

第十三条 生产设备、设施应有运行状态标识，需要检定或校准的仪器、装置、仪表、量具等生产、监控和检验设备，应有检定或校准状态标识。与设备连接的主要固定管道设施应有管道内物料名称和流向标识。相关标识应有专人进行管理，并定期对标识进行检查和记录。

第十四条 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。

第十五条 有合理的排水设施和废水处理设施，物流管道和生产车间地面应有适当的排水坡度及排水系统，车间污水应遵循从清洁程度要求高的区域向清洁程度要求低的区域排放的原则。排水道应通畅，排水系统入口应安装防护设施，防止固体废弃物进入及浊气逸出。

第十六条 应配备生产设备和工器具的清洁和消毒用设备、设施、用具，放置在专用场所或区域妥善保管。应及时、有效进行清洗和消毒，确保生产场所、设备、管路清洁卫生。清洁剂选择应符合国家相关安全标准。

第十七条 生产加工过程中产生的废弃物应使用专用设施存放，盛装废弃物的容器或区域应有明显标识，不应与盛装产品和原料的容器混用。废弃物放置场所不应有不良气味或有毒、有害

气体逸出，废弃物应定期清除，易腐败、变质的废弃物应及时清除，不得流向其他食品生产企业。

第十八条 包装车间成品灌装区的入口处，应设置足够数量的非手动式洗手、干手设施，并在临近洗手设施的显著位置标示洗手消毒程序。进入成品灌装区的更衣、洗手、干手顺序应符合作业指导书的规定，一般流程为换鞋、更外衣、洗手、干手、更清洁工作服帽。

第十九条 根据需要设置的卫生间应保持清洁，并与生产场所保持一定距离，不得与生产、包装或贮存等区域直接连通。卫生间应有洗手设施，门、窗不得与生产作业区域入口相对，采光、排气良好。

第二十条 厂房内应提供充足的人工照明设施或自然采光，光泽应使食品呈现真实颜色，亮度应能满足生产和操作需要。如需在暴露白酒和原料的正上方安装照明设施，应使用安全型照明设施或采取防护措施。酒库、包装车间、成品库使用的机电和照明设施应符合酒厂防火设计规范。

第二十一条 企业自行开展原料检验、半成品检验、成品出厂检验，或开展部分自检的，应具备满足自检检验项目所需的检验室、检验设备和试剂。检验室应当布局合理，检验设备的数量、性能、精度等应当满足相应检验需求。检验设备通常可包括：分析天平、电子天平、品酒杯、温度计、酒精计、滴定管、三角瓶、移液管、水浴锅、冷凝管、气相色谱仪、烘箱、蒸发皿、原子吸

收分光光度计、分光光度计、气—质联用仪、相应检测特征性指标的设备（如香型特征指标等）及相关的计量器具等。

企业可以使用经验证的非国家标准方法和检验设备，应保证检验结果准确。

鼓励企业建立甲醇、氰化物、塑化剂、甜味剂等食品安全关键指标的自行检验能力并具备相应的仪器设备；鼓励企业建立感官评价实验室，开展感官检验和品质品评。

第四章 设备布局和工艺流程

第二十二条 生产设备的配备和布局必须符合工艺需要，并便于操作、清洁、维护和消毒或灭菌，避免交叉污染。停用设备应有明显标志。

第二十三条 白酒生产工艺流程一般应包括原料处理、配料、制曲、蒸煮、糖化、发酵、蒸馏、陈酿、勾调、灌装等完整工序，外购酒曲生产白酒的企业可不要求制曲工序，仅申请白酒原酒生产许可的，可不要求勾调、灌装工序。新增或调整产品工艺流程及关键设备时，应进行必要性论证和安全性确认并保留相关记录，保证工艺流程科学合理、产品质量安全符合相关要求。

第二十四条 企业应通过危害分析方法明确白酒生产过程中的食品安全关键环节，并设立食品安全关键环节的控制措施。关键控制点或关键工序应制定相应的操作规程或作业指导书。鼓励企业采用危害分析与关键控制点体系（HACCP）对生产过程进行食品安全控制。

第二十五条 企业应建立生产工艺文件、操作规程或作业指导书等生产技术文件，文件与实际操作应保持一致，实际生产过程应做好记录，相关文件和记录由专人负责管理，定期进行审核。

第二十六条 白酒生产过程关键环节及措施通常包括：

（一）原辅料验收及贮存环节。制定原辅料验收标准和检验方法，有采购记录和验收记录，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。

（二）配料环节。原料粉碎度、原辅料配比符合相应要求，控制曲粮比例、润料时间、水温。企业的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。

（三）制曲环节。原料拌和前的场地、踩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。

（四）发酵环节。对水分、温度、发酵周期以及氨基甲酸乙酯等发酵过程关键指标进行监控，必要时采取控制措施，防止发酵异常或遭受污染。

（五）蒸馏环节。制定上甑操作要领和量质摘酒技术要求，对蒸馏气压、蒸馏时间、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。

（六）贮存环节。不同质量等级的原酒、调味酒应分类贮存，并记录生产日期、生产轮次（批次）、质量等级、酒精度、贮存数量、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、现贮存地点等详细信息。贮存过程中宜监测重金属、塑化剂等易迁移的醇溶性有害成分的含量。

（七）勾调环节。勾调用基酒、调味酒应符合相应质量标准，勾调用水使用经过处理的软化水，并记录勾调用酒名称、酒精度、等级、数量、批次等详细信息，不得添加食品添加剂及其他物质进行调配。

（八）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，压盖封装应在规定时限内完成，制定灯光检测等在线检测要求和控制措施。

第二十七条 企业应有控制措施对制酒、贮存、勾调、灌装等过程中记录的基酒、调味酒、勾调用水等物料和成品的名称、质量等级、数量、批号、生产日期等信息进行管理和复核，保证记录可溯源性。

第二十八条 为了防止生产中不同批次、不同酒度、不同品种白酒之间的混淆，各生产工序在生产结束后、更换品种或批次前，应对现场进行清场并进行记录。记录内容包括：工序、品名、生产批次、清场时间、检查项目及结果等，清场负责人及复查人应在记录上签名。

第五章 人员管理

第二十九条 企业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负责人、食品安全管理人员、技术人员（包括生产和检验人员）、生产操作人员等，

并符合下列要求：

（一）应设立独立的食物质量安全管理部门，配备专职或兼职的食物安全管理人员，负责按照食物安全法律法规和《食物安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒生产卫生规范》（GB 8951）等标准规范要求，建立、实施和持续改进食物安全管理制度和生产质量管理体系。

（二）应以书面文件形式明确企业负责人、食物安全负责人和食物安全管理人员的岗位职责和任职资格，并应能履行其相应的责任和义务。

（三）企业的法定代表人（主要负责人）是食物安全第一责任人，对本企业的食物安全工作全面负责，承担法律责任和义务；应熟悉食物安全有关法律法规和白酒质量安全知识，建立并落实本企业的食物安全责任制。

（四）食物安全负责人应具有食物及相关专业本科以上学历或有 5 年以上相关工作经验，经专业理论和食物安全知识培训合格，掌握食物安全有关法律法规和白酒质量安全知识。食物安全负责人应当是生产企业法定代表人（主要负责人）或经授权的负责人，应独立行使职权，承担质量安全管理及出厂放行责任，其职责不得委托他人，特殊情况需进行授权。

（五）食物安全管理人员应有食物及相关专业专科以上学历或具有 3 年以上的白酒生产工作经历或食物安全管理经验，应跟踪、掌握和贯彻白酒有关法律法规和标准规范规定，履行食物安全控制和食物安全保证相应的职责。

（六）生产技术人员应具有相关专业专科以上学历或 2 年以上相关工作经验，掌握白酒生产专业知识。

（七）从事检验人员应具有食品、化学或相关专业专科以上学历或者具有 1 年以上食品检测工作经历。实验室负责人应具有食品、化学或相关专业本科以上学历或有 3 年以上相关工作经历。企业自行检验的，要求每个检验项目至少 2 人以上具有独立检验的能力。

（八）生产操作人员的数量应适应企业规模、工艺、设备等要求。关键控制环节操作人员应具有一定的技术经验，掌握生产工艺操作规程，能熟练操作生产设备。特殊岗位的生产操作人员资格应符合有关规定。

第三十条 培训管理工作由指定部门或专人负责，负责建立培训管理制度并组织实施。

企业应当制定新员工上岗培训计划、员工定期培训计划、培训方案及考核方法。培训内容应与岗位要求相适应，至少应包括白酒生产工艺及操作规程、食品安全知识等。检验人员培训计划应包括专业知识、专业技能以及有关生物、化学安全和防护、救护知识等的培训。

食品安全管理人员、食品生产技术人员、生产操作人员和检验人员等应经培训考核合格后上岗，检验人员还应进行授权。培训计划和方案应经企业负责人或食品安全负责人审核批准，培训记录应当予以保存，培训效果应当定期考核评估。

第三十一条 企业应建立从业人员健康管理制度，从事接触

直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。灌装和调酒人员必须保持良好的个人卫生，生产操作时，应当将手洗净，穿戴清洁的工作衣、帽，不得留长指甲、涂指甲油和配戴首饰、手表和手机等。建立人员健康检查记录，保证食品加工人员患有法律法规规定的有碍食品安全的疾病时，应调整到其他不影响食品安全的工作岗位。

第六章 管理制度

第三十二条 企业应当按照《食品安全法》等有关法律法规和食品安全国家标准的规定建立并实施食品安全管理制度，包括原辅料的采购、使用及产品生产、贮存、勾调、包装、检验、放行和出厂销售等所有环节，并确保管理职责明确，生产管理和食品安全控制活动符合《食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒》（GB 2757）、《食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒生产卫生规范》（GB 8951）等要求。

第三十三条 企业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、近年被食品安全监督抽检情况等。

第三十四条 企业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、报告以

及接收或拒收的处理意见和审批手续等内容。采购的白酒原料、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白酒原料，应当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粮食、白酒原酒、食用酒精、包装材料等食品原料和食品相关产品。

（一）白酒生产应以粮谷为主要原料，采购的粮谷应符合《食品安全国家标准 粮食》（GB 2715）等规定。

（二）采购的糖化发酵剂（如大曲、小曲、麸曲、酶制剂及酵母等）及辅料应符合执行标准或相关规定，确保产品质量安全。

（三）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，并附有甲醇、塑化剂检验合格的检验报告，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。不得采购使用小作坊生产的白酒原酒。

（四）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，并附有甲醇、氰化物检验合格的检验报告，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。不得采购使用小作坊生产的食用酒精。

（五）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。白酒包装应符合《限制商品过度包装要求 食品和化妆品》（GB 23350），不得过度包装。

（六）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。

第三十五条 企业应建立原辅料管理制度，保证采购使用的原辅料符合相应的食品安全标准及其执行的产品标准规定。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企业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。

第三十六条 企业应建立生产过程控制管理制度。按照《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881）、《食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒生产卫生规范》（GB 8951）等要求，制定防止微生物污染、化学污染、物理污染的生产过程控制措施，建立重金属、塑化剂、氨基甲酸乙酯等污染物和不良代谢产物的监测制度，对配料、制曲、蒸煮、糖化、发酵、蒸馏、

陈酿、勾调、灌装、贮存等生产过程进行全程控制。

第三十七条 企业应建立白酒勾调管理制度。按照产品执行标准，严格按照法律法规和标准规范要求进行勾调，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，勾调用基酒的生产日期、生产轮次、质量等级、使用数量等信息，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。

第三十八条 企业应建立产品标签标识管理制度。按照食品安全法律法规和标准规范规定，严格规范白酒标签标识，真实、准确标注，不得欺骗和误导消费者。不得虚假标注产品执行标准，不得以固液法白酒、液态法白酒冒充固态法白酒，执行产品标准要求标注固态法白酒、固液法白酒、液态法白酒等产品类别要求的，应符合相应规定。不得虚假标注配料表等强制标示内容，使用食用酒精勾调的液态法白酒和固液法白酒，其配料表应标注食用酒精，不应标注酿造食用酒精的粮谷原料；各种配料应按加入量的递减顺序一一排序。

生产年份酒的企业应建立年份酒质量安全标准，年份酒标签应如实标注所使用各种基酒的真实年份和比例。

白酒标签不得标注“特供”、“专供”、“专用”、“特制”、“特需”等字样。

第三十九条 企业应建立检验管理制度。对原辅材料、半成

品、成品出厂等进行检验控制并实施控制要求，检验记录应真实、准确，检验报告保存不得少于 2 年。

企业应加强过程检验，根据产品质量安全控制和风险情况确定过程检验环节、项目和频次，检验结果异常的，应有相应措施，查找异常原因，整改异常状况，直至检验结果正常。

企业应建立出厂检验记录制度。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，确定出厂检验要求及项目。白酒出厂检验项目至少应包含甲醇、氰化物、酒精度，年份酒出厂检验项目还应包括塑化剂。产品经检验不合格的，一律不得出厂销售。

企业自行检验的，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。企业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、委托期限等应满足企业检验要求。

第四十条 企业应建立产品留样制度。企业应明确原酒、成品酒批次划分原则，合理、科学划分生产批次，确保每批次白酒质量均一、稳定，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。

第四十一条 企业应主动收集国家发布的白酒质量安全法律法规、标准规范、监督检查、抽检监测等信息以及行业和媒体发布的白酒质量安全风险信息，建立政策法规和食品安全风险收集记录，针对相关信息开展自查和评价，并采取有效措施防范食品安全风险。

建立消费者投诉处理制度，对消费者提出的意见、投诉等，企业相关部门应作记录并查找原因，妥善处理。

第四十二条 企业应建立记录管理制度。记录应当覆盖食品生产全过程，记录内容应完整、真实、准确、规范。记录的任何更改都应当标注姓名和日期，并使原有信息仍清晰可查。记录和凭证保存期限不得少于2年。企业建立的台账和生产过程的记录包括但不限于以下内容：

白酒原辅料进货查验记录：包括供应商评价记录、合格供应商名单、供应商资质材料、采购合同、进货查验记录、原辅料检验报告等。

生产过程记录：包括配料、制曲、蒸煮、糖化、发酵、蒸馏、陈酿、勾调、灌装、贮存等过程及关键控制点控制记录、过程检验记录、标签标识管理记录、人员培训及考核记录、从业人员健康检查记录、人员卫生记录、厂区环境卫生记录、车间环境卫生记录、除虫灭害记录、设备设施维护保养记录、设备设施清洗记录、不合格原辅材料处置记录、不合格产品处理记录、停产复产记录、自查记录等。

出厂检验记录及报告：包括产品的名称、规格、数量、质量

等级、执行标准、生产日期或生产批号。

销售记录：包括产品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、质量等级、检验合格证号、销售日期以及购货者名称、地址、联系方式等。

其他记录：包括产品召回、退货处置、消费者投诉受理、食品安全风险收集、食品安全事故处置、食品安全自查等记录。

第四十三条 企业应建立食品安全追溯体系。企业应明确追溯目标、措施和责任人员，厘清白酒原辅材料来源、生产环节及衔接、物料流向、信息采集及记录规则等，真实、准确、科学、系统地记录生产加工全过程的质量安全信息，包括产品、生产、设备、设施和人员等信息内容，确保从原料采购到最终产品及销售都有记录，实现白酒质量安全顺向可追踪、逆向可溯源、风险可管控。追溯体系信息记录包括且不限于以下内容：

（一）产品信息。企业应当记录白酒产品的相关信息，包括产品名称、执行标准及标准内容、配料、生产工艺、标签标识等。应当将使用的白酒产品标签实物同时存档。

（二）生产信息。信息记录覆盖白酒生产过程，包括粮谷、外购原酒、谷物食用酿造酒精、加工助剂、直接接触酒体的包装材料等原辅料进货查验信息，制曲、发酵、蒸馏、勾调、灌装相关信息以及自产、外购原酒、食用酒精、成品酒的入库、贮存、出库、生产使用、销售等生产信息，出厂检验信息等。

（三）设备信息。记录与白酒生产过程相关设备的材质、采购、安装、使用、清洗、消毒及维护等信息，并与相应的生产信

息关联。

（四）设施信息。记录与白酒生产过程相关的设施信息，包括原辅材料库原料粉碎车间、制曲车间、制酒车间、酒库、勾调车间、包装车间、成品库、检验室等设施基本信息，并与相应的生产信息关联。

（五）人员信息。记录与白酒生产过程相关人员的培训、资质、上岗、编组、在班、健康等情况信息，并与相应的生产信息关联，特别是制曲、配料、投料、发酵、蒸馏、原酒贮存、勾调、灌装、检验等关键岗位负责人员。

鼓励企业根据实际情况选择采用电子或纸质形式记录，鼓励采用二维码、条码、射频识别（RFID）等追溯形式，采用信息化手段采集、留存信息。

企业应对食品安全追溯体系定期实施内部审核，以评价追溯体系的有效性。

第四十四条 企业应建立产品召回制度及不合格品管理制度。

（一）建立产品召回制度。确保出厂产品在发现不符合食品安全标准或者有证据证明可能危害人体健康时立即停止生产，进行召回；应对召回的产品采取补救、无害化处理等措施，记录召回和处理情况，并向所在地县级人民政府市场监管部门报告。

（二）建立不合格品管理制度。制定原辅料、半成品和成品的不合格管理制度及相关处理办法，对发现的不合格品进行标识、贮存、管理和处置。

第四十五条 企业应当建立食品安全自查制度。定期对本单位食品安全状况进行检查评价，检查发现不符合食品生产要求或有发生食品安全事故的潜在风险的，应当立即停止生产，立即采取整改措施，并向所在地县级人民政府市场监管部门报告。

第四十六条 建立食品安全文件管理制度并建立完整的食品质量安全管理档案。文件一般包括企业产品执行有效的产品标准、食品安全国家标准、检测方法及其他相关标准；原辅料、包材的执行标准；设备操作规程、关键控制点作业指导书、工艺配方等。文件应分类归档、保存，分发和使用应为批准的现行有效文本。已废除或失效的文件除留档备查外，不应在工作现场出现。

第四十七条 应制定食品安全事故处理制度，对可能发生的食品安全事故或突发事件，预先制定应对的方案和措施，必要时做出响应，以减少可能发生安全危害的影响。

当生产条件发生变化，不再符合食品安全要求的，应当立即采取整改措施；有发生食品安全事故潜在风险的，应当立即停止生产，并向所在地县级人民政府市场监督管理部门报告。特殊事件包括使产品受到不可抗力因素影响的情况，如突然停电、停水、机械故障、自然灾害、突发疫情、恐怖袭击等。保存应急预案实施记录，定期演练并验证其有效性。

第七章 试制产品检验

第四十八条 企业按所申报白酒的品种明细和执行标准，分别从同一规格、同一批次的试制产品中抽取具有代表性的样品检

验。

第四十九条 企业应对提供的检验报告真实性负责。检验项目应覆盖产品适用的食品安全标准、产品标准、经备案有效的企业标准以及相关管理公告要求的所有检验项目。

检验项目还应包括产品标签标识以及塑化剂、氨基甲酸乙酯等食品安全风险监测指标。

第八章 附 则

第五十条 本细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第五十一条 本细则自发布之日起实施，原《白酒生产许可证审查细则》废止。



大河财经
DaHe Fortune Cube