



当前位置: 主页 > 协会新闻 > 通知公告 >

附件2: 安徽省食品行业协会团体标准及编制说明-浓香型白酒企业生产管理规范 (征求意见稿)

18/08/30 来源: 安徽食品协会

协会新闻 NEWS [+MORE](#)

- 行业观察 | 为什么古井、洽洽、三只松鼠等大
- “古井贡酒·年份原浆”杯安徽省第五届工业
- 安徽省食品行业协会酒类流通分会召开成立大
- 省经信委开展全省食品工业企业诚信培训
- 协会赴霍山参加霍山石斛食品安全标准项目推
- 会员单位 | 记安徽汇慧食品配送有限公司
- 关于霍山石斛(米斛)团体标准立项计划公示
- 协会与五河县政府签订发展食品行业共建协议

附件2



安徽省食品行业协会 团体标准

T/XXX XXXX-XXXX

专项工作 WORK

行业评优	行业标准	技术咨询
产业基地	交流培训	会展信息
诚信体系	项目申报	两化融合
优秀品牌	信用等级评价	经济统计平台

浓香型白酒企业生产管理规范

Production management standards for luzhou-flavor liquor enterprisess

(送审稿)



XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

安徽省食品行业协会 发布

T/XXX XXXXX—XXXX

前 言

本标准的附录A为资料性附录。

本标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由安徽省食品行业协会提出并归口。

本标准起草单位: 安徽古井贡酒股份有限公司、安徽瑞思威尔科技有限公司、安徽润安信科检测科技有限公司、安徽国科检测科技有限公司。

本标准起草人: 李安军、刘国英、姜利、沈小梅、周庆伍、邵栋梁、王录、杨恩贺等。

浓香型白酒企业生产管理规范

1 范围

本标准规定了浓香型白酒企业生产管理规范的基础设施管理、食品原料及相关产品验收、生产关键过程控制、贮存和运输、出厂检验控制、其他管理制度。

本标准适用于浓香型白酒企业的生产管理。

2 规范性引用文件

下列文件对于本标准的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件, 仅所注日期的版本适用于本标准。凡是不注日期的引用文件, 其最新版本(包括所有的修改单)适用于本标准。

GB 2715 食品安全国家标准 粮食

GB 2757 食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件

3.1

大曲

以大麦、小麦、豌豆等一种或多种为原料, 经过粉碎, 加水湿捏, 压成曲醅, 形似砖块, 大小不等, 让自然界各种微生物在上面生长而制成的糖化发酵剂。

3.2

勾兑

按照产品质量要求, 把相同或不同工艺、相近或有区别的各类型基酒按不同比例掺兑调配, 使之符合同一标准, 保持成品酒一定风格的专门技术。

3.3

酿酒

利用微生物发酵生产含一定浓度酒精饮料的过程。

3.4

污染

在食品生产过程中发生的生物、化学、物理污染因素传入的过程。

4 基础设施管理

4.1 总则

- 4.1.1 厂房建筑应按照白酒生产工艺流程合理布局,能满足配料、制曲、酿造、蒸馏生产工艺要求。
- 4.1.2 厂房设计和设施应符合国家消防法规要求,配备有消防设施。
- 4.1.3 厂房和车间根据生产特点合理划分工作区域。
- 4.1.4 厂房内的检验室应与生产区域分隔。
- 4.1.5 企业应制定设备操作规程,包括操作方法、故障处理和维护保养等要求。

4.2 厂房和车间

- 4.2.1 厂房和车间的布局应合理,防止交叉污染。
- 4.2.2 厂房和车间内的通道、传送系统等设施结构设计合理,易于通行、运输。
- 4.2.3 原料车间应有防尘、防虫、防蚊蝇、防鼠、防火设施。
- 4.2.4 原料车间应有窗户,便于空气交换。窗户应装有易于清洁的防虫害窗纱。
- 4.2.5 破碎车间的设计与设施应能满足除杂、破碎、防尘的工艺技术要求。
- 4.2.6 破碎车间应设有噪音消除设备或防护设施。
- 4.2.7 酿酒车间的设计与设施应能满足润料、配料、蒸煮、糖化发酵、蒸馏的工艺技术要求。操作场所应宽敞、明亮且配有排气设施。
- 4.2.8 酿酒车间应有有效的排水系统,车间污水应遵循从高清洁区向低清洁区排放的原则。
- 4.2.9 原酒贮存、灌装及成品酒储存区域应严禁烟火,设置明显的警示标志,并采用防爆型机电和照明设施。
- 4.2.10 酒库应设置防止液体流散的设施。
- 4.2.11 包装车间应远离锅炉房和原材料破碎、制曲、贮曲等粉尘较多的场所。
- 4.2.12 包装车间应通风良好,地面应使用易清洗、消毒的材料铺设,墙壁和天花板应有防霉措施,防止霉菌生长,应设独立的洗手更衣间,包装车间内洗瓶间、外包装间应合理布局,满足工艺需求。

4.3 供水设施

- 4.3.1 供水系统的压力和水量应满足生产需求,加工用水的水质应满足 GB5749 的规定。供水设施中使用的涉及饮用水卫生安全产品还应符合国家相关规定。
- 4.3.2 加工用水应有防回流装置,不得与其他管路相连接,防止交叉污染,各管路系统应加以区分并标明流向。
- 4.3.3 储水设施和输水管道的材质和内壁的涂层应无毒无害,保证水体安全。

T/XXX XXXXX—XXXX

4.3.4 储水设施和输水管道要及时清洁、消毒,水质经检验合格后方可使用,应保留清洗消毒和水质检验记录。

4.4 消防设施与要求

4.4.1 酒库、原辅料及相关产品生产加工、储存区、成品库、变配电房等重点防火部位应设置醒目的防火标志。

4.4.2 酒罐车输酒时,车体与静电接地装置应良好连接。

4.4.3 酒库、车间严禁乱拉、乱接电源线路,不得随意架设临时线路。

4.4.4 进行明火作业,必须实行严格的动火审批管理,办理动火许可证后方可作业。

4.4.5 酒库、车间严禁携带火种和穿着可产生静电火花的服装和带铁钉的鞋。

5 食品原料及相关产品验收

5.1 企业应建立原辅料合格供应商名录并制定原辅料验收标准、抽样方案和检验方法等。

5.2 原料应干燥、洁净,并符合国家有关标准法规或企业内控标准的要求,储存过程中应避免受到有毒、有害物质的污染。

5.3 每批原料需向供应商索证,经质量检验部门检验、验证合格后方可进厂使用。检验不合格的原料不得投入生产,应明确标识并及时处置,防止混用、误用。

5.4 检验合格的原料应以“先进先出”为原则,如经长期储存,使用前应重新检验,检验合格后方可使用。

5.5 包装材料和加工助剂应符合国家标准,验收时应索要产品合格证明和检验合格证明。必要时,企业可对包装材料和加工助剂进行化学物质迁移实验。

5.6 酿造用水应符合 GB5749 的规定,每年应委托有资质的检验机构对水质进行检验或进行自行检验。

6 生产关键过程的控制

6.1 总则

白酒生产企业应针对生产的全过程进行充分的危害分析,并考虑可能受到的人为破坏或蓄意污染情况,依据危害分析的结果确定针对危害的关键过程进行控制,确保食品安全危害得到有效控制。

6.2 配料

6.2.1 按照产品工艺要求控制各种原料的配料比例,并作投料记录。

6.2.2 酿酒及制曲用原辅料,投产前应经过检验筛选、除杂,不应使用变质、受污染的原料。

6.2.3 原辅料的破碎程度应满足生产工艺要求。

6.2.4 稻壳使用前应进行清蒸,以除去稻壳中的异杂味。

6.3 制曲(必要时)

- 6.3.1 根据中高温大曲特点制定制曲工艺规程和操作规范,并严格执行。
- 6.3.2 制曲车间的设备、墙壁及地面应符合制曲工艺要求。
- 6.3.3 在制曲和曲块储存过程中应采取相应措施防止再次发酵、霉变和减轻酒曲害虫危害。

6.4 糖化发酵

- 6.4.1 酿酒过程应符合工艺规程要求,对发酵过程关键指标进行有效监控,防止发酵异常或遭受污染。
- 6.4.2 发酵泥窖应按特定技术要求制作,增加窖泥与入池酒醅的接触面积。
- 6.4.3 发酵泥窖应相对封闭,有利于微生物群落的形成。
- 6.4.4 酿酒发酵的泥窖应根据特定工艺技术要求进行清理,注意保护窖泥。进行泥窖养护后,方可入池发酵。
- 6.4.5 酒糟存放设施应在远离生产车间的适当地点,及时清理,防止黄水外溢。

6.5 蒸馏

- 6.5.1 蒸馏器的材质不得使用含有重金属等其他污染物的金属。
- 6.5.2 蒸馏过程应按照工艺要求控制蒸汽压力和流酒速度,确保产品的稳定性。
- 6.5.3 白酒蒸馏应严格掌握量质摘酒,并采取适当的蒸馏排杂措施。
- 6.5.4 正确掌握掐头去尾的操作,降低氨基甲酸乙酯、硫化氢、甲醛等有害物质。

6.6 原酒贮存

- 6.6.1 半成品、原酒的贮存条件应符合相关工艺要求和消防要求。
- 6.6.2 原酒贮存过程中,应对每罐(坛)原酒进行明码编号,对入库酒的生产日期、批次、入库时间、入库量、酒精度等信息做详细记录,以确保原酒信息的可追溯性。
- 6.6.3 原酒应按等级分别贮存,并记录原酒名称、酒精度、等级、生产日期等详细信息。
- 6.6.4 酒库应经常清理查看,保持安全、整洁。

6.7 过滤、勾调

- 6.7.1 滤酒设备、工器具、管道应保持清洁。
- 6.7.2 食品加工助剂应符合 GB2760 的规定,并应妥善保管,防止污染。
- 6.7.3 勾调用水应符合 GB5749 的规定。
- 6.7.4 严格按照工艺配方进行勾调。
- 6.7.5 生产不同批次白酒时,应将过滤器排净,以防混酒。

6.8 灌装

T/XXX XXXXX—XXXX

- 6.8.1 制定灌装工序操作规程,对实际操作进行记录,由生产负责人审核。
- 6.8.2 包装容器使用前应验收合格后方可使用。
- 6.8.3 灌装前应对包装容器采取措施,保持清洁,以免受污染。
- 6.8.4 灌装好的半成品酒,应及时压盖(封装),封装质量应符合有关标准规定。
- 6.8.5 灌装后的瓶酒应进行灯光检测,灯检人员工作一定时间后应调换工种或休息一段时间。
- 6.8.6 保持罐酒区域的洁净。
- 6.8.7 应定时对灌装机进行清洗、检验、维护,防止污染。

7 贮存和运输

- 7.1 产品的贮存环境和运输应避免日光直射、雨淋、冰冻和撞击。
- 7.2 成品酒应按生产日期、品名、包装形式及批号分别码放,加以适当标示,并做记录。
- 7.3 每批成品酒应进行检验,符合产品质量标准后,方可出库,并遵循“先进先出”的原则。
- 7.4 应详细记录成品酒的出入库信息,内容包括名称、批号、进出库时间、地点、对象、数量等。
- 7.5 成品酒装卸时应轻拿轻放,严禁倒置。
- 7.6 不应与有腐蚀、有毒、有害的物品一起运输或存放。

8 出厂检验控制

8.1 产品检验管理制度

- 8.1.1 制定检验制度,对出厂产品进行检验,产品经检验合格后方可出厂。
- 8.1.2 企业应具备与产能相适应的检验室和具备资质的检验人员。
- 8.1.3 检验人员应按照相关国家标准要求进行检验,检验记录和检验报告保存完备。
- 8.1.4 企业应建立仪器设备台账和管理档案,便于仪器设备管理。
- 8.1.5 按照国家要求对检验设备进行检定或校准,并定期维护保养。
- 8.1.6 自行检验的企业应建立设备期间核查制度,确保仪器的准确度。
- 8.1.7 自行检验的企业按要求保留样品。留样至少保留2年或至保质期。
- 8.1.8 委托检验的企业应送具备相应资质的第三方检验机构检测。

8.2 信息记录管理制度

- 8.2.1 记录信息应当覆盖生产全过程,保证记录的信息完整。所有记录应真实、准确、规范并具有可追溯性,记录保存期不少于2年。

T/XXX XXXXX—XXXX

- 8.2.2 原辅料采购记录应包括供应商评价记录、合格供应商名单、采购记录、采购合同、验收记录、供应商证明。
- 8.2.3 成品检验记录应包括检验原始记录、检验报告、检验留存样品记录。
- 8.2.4 产品追溯记录应包括产品生产记录、产品销售记录、产品召回记录、退货处置记录、消费者投诉受理记录、食品质量安全风险收集记录、食品安全事故处置记录。
- 8.2.5 鼓励建立电子信息记录制度,对原辅料查验、生产过程的关键工序及过程检验、出厂检验等全过程记录形成真实的数据信息。

9 其他管理制度

9.1 人员管理

9.1.1 健康管理

- a) 企业应建立并执行食品从业人员健康管理制度。
- b) 企业应建立食品从业人员健康档案。
- c) 从业人员应每年进行健康检查,取得健康证明后方可从事接触直接入口食品的工作。

9.1.2 卫生管理

- a) 从业人员不应留长指甲或染指甲,应勤理发、勤洗手、勤更衣,保持个人卫生。
- b) 从业人员在进入包装车间前,应进行洗手更衣,穿戴整洁工作服。
- c) 工作期间不应有抽烟、饮食、饮酒或其他有碍操作的行为。
- d) 从业人员工作时不得化妆或佩戴首饰。
- e) 生产区域不应带入和存放个人生活用品。

9.1.3 培训管理

- a) 明确生产、质量、技术、检验等各部门职责及相关人员岗位职责及其任职资格。
- b) 结合岗位实际制定不同岗位人员的培训、考核制度。
- c) 制定食品安全、加工技术、法律法规和职业道德等方面培训计划。

9.2 食品安全管理制度

9.2.1 安全防护制度

- a) 制定厂区环境、生产车间、库房等的安全卫生管理制度。
- b) 制定防火防爆安全管理制度。
- c) 制定生产人员安全操作与个人卫生管理制度。
- d) 制定虫害控制制度。
- e) 制定生产设备设施和工具的清洗清洁制度。
- f) 制定清洁剂、消毒剂等化学品的使用制度。
- g) 制定原辅物料及半成品、成品周转、贮存、运输管理制度,贮存条件应符合相应标准规定。

9.2.2 酒体接触材料的管理

T/XXX XXXXX—XXXX

- a) 设备和工具应易于拆卸、清洗和消毒, 清洗剂应安全、不污染产品。
- b) 与原辅料、半成品和成品直接接触的机械设备、容器、管道和工具等, 应采用稳定性较好、不易迁移有害成分的材料制成。
- c) 各车间根据工艺技术要求, 应配备有明显合格标志的温度计、酒度计、压力表等。
- d) 设备所用的润滑剂、冷却剂等不应与原辅料或容器造成污染, 必要时采取防护措施。
- e) 与设备连接的主要固定管道应标明管内物料名称及流向。

9.2.3 食品安全自查制度

- a) 企业应组建食品安全小组, 对本企业生产全过程进行监督管理。
- b) 企业应积极开展食品安全事故自查, 制定食品安全事故处置方案, 保障食品安全。
- c) 企业应关注食品安全舆情信息, 建立应急处理预案。
- d) 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。

9.2.4 产品追溯与召回

- a) 建立产品追溯制度, 确保从原料 (配料) 采购到最终产品及销售都有记录, 信息详实程度能够实现全过程跟踪。
- b) 建立产品召回制度, 确保出厂产品在出现食品安全问题时及时发出警示, 必要时召回; 对召回的产品采取补救、无害化处理、销毁等措施, 并向食品安全监管部门报告召回和处理情况。
- c) 鼓励建立产品信息网站查询系统, 提供标签、外包装、质量标准、出厂检验报告等信息, 方便网上查询。

9.3 环保管理制度

9.3.1 化学品及外来污染物管理

- a) 企业应对化学品及外来污染物进行识别并建立动态管理清单。
- b) 企业应对化学品及外来污染物采取防控措施, 防止对产品造成污染。
- c) 正确标注和存放化学品, 并单独存放, 必要时隔离上锁。
- d) 建立化学品采购、领取、消耗记录。
- e) 使用化学品的相关人员应接受有效培训并保存相关记录。
- f) 化学品存储应有防泄漏装置, 使用人员需配备安全防护用具。

9.3.2 污水与副产物管理

- a) 企业应注重环境保护, 有“三废”处理措施, “三废”的排放应符合国家排放标准。
- b) 鼓励白酒企业对酒糟和过程副产物进行综合利用。

T/XXX XXXXX—XXXX

附 录 A
(资料性附录)
白酒生产涉及的主要标准

序号	类别	标准代号	标准名称
1	基础标准	GB 2760-2014	食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
2		GB 2761-2017	食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量
3		GB 2762-2017	食品安全国家标准 食品中污染物限量
4		GB 2763-2016	食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
5		GB 7718-2011	食品安全国家标准 预包装食品标签通则
6		GB 8951-2016	食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒生产卫生规范
7		GB 14881-2013	食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
8		GB/T 15109-2008	白酒工业术语
9		GB 31621-2014	食品安全国家标准 食品经营过程卫生规范
10	产品标准	GB 2757-2012	食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒
11		GB/T 10781.1-2006	浓香型白酒
12		GB/T 20822-2007	固液法白酒
13	GB/T 19327-2007	地理标志产品 古井贡酒	
14	原辅料标准	GB 2715-2016	食品安全国家标准 粮食
15		GB 5749-2006	生活饮用水卫生标准
16		GB 1353-2009	玉米
17		GB/T 1354-2009	大米
18		GB/T 8231-2007	高粱
19		GB 1351-2008	小麦
20	包材相关	GB/T 24694-2009	玻璃容器白酒瓶
21		GB 4806.3-2016	食品安全国家标准 搪瓷制品
22		GB 4806.4-2016	食品安全国家标准 陶瓷制品
23		GB 4806.5-2016	食品安全国家标准 玻璃制品
24		GB 4806.6-2016	食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂
25		GB 4806.7-2016	食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

T/XXX XXXXX—XXXX

26		GB 4806.9-2016	食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品
27		GB/T 425-2011	陶瓷酒瓶
28	方法标准	GB/T 601-2016	化学试剂 标准滴定溶液的制备
29		GB/T 603-2002	化学试剂 试验方法中所用试剂及制品的制备
30		GB 5009.12-2017	食品安全国家标准 食品中铅的测定
31		GB/T 5009.36-2016	食品安全国家标准 食品中氟化物的测定
32		GB/T 5009.48-2003	蒸馏酒与配制酒卫生标准的分析方法
33		GB/T 5009.225-2016	固液法白酒
34		GB 5009.266-2016	食品安全国家标准 食品中甲醇的测定
35		GB/T 6682-2008	分析实验室用水规格和试验方法
36		GB/T 10345-2007	白酒分析方法
37		GB/T 10346-2006	白酒检验规则和标志、包装、运输、贮存
38		JJF 1070-2005	定量包装商品净含量计量检验规则

安徽省食品行业协会团体标准编制说明

标准名称	浓香型白酒企业生产管理规范				
任务来源	安徽省食品行业协会关于下达2018年第一批团体标准项目计划的通知(皖食协〔2018〕09号)				
负责起草单位	安徽古井贡酒股份有限公司				
单位地址	亳州市古井镇三曹大道26号				
参加起草单位	安徽瑞思威尔科技有限公司、安徽润安信科检测科技有限公司、安徽国科检测科技有限公司				
标准起草人					
序号	姓名	单位	职务	职称	电话
1	李安军	安徽古井贡酒股份有限公司	总工程师	正高级工程师	0558-5368486
2	刘国英	安徽瑞思威尔科技有限公司	主任	正高级工程师	0558-5368492
3	姜利	安徽瑞思威尔科技有限公司	研究员	工程师	0558-5368497
4	沈小梅	安徽润安信科检测科技有限公司	研究员	工程师	0558-5368501
5	周庆伍	安徽古井贡酒股份有限公司	总经理	正高级工程师	0558-5358007
6	邵栋梁	安徽国科检测科技有限公司	总工	高工	15855168883
7	王录	安徽古井贡酒股份有限公司	主管	工程师	0558-5368496
8	杨恩贺	安徽古井贡酒股份有限公司	工作员	工程师	0558-5368491
编制情况					
1、编制过程简介					
安徽省食品行业协会关于下达 2018 年第一批团体标准项目计划的通知(皖食协〔2018〕09号)任务下达后,由安徽古井贡酒股份有限公司联合安徽瑞思威尔科技有限公司组织召开了《浓香型白酒企业生产管理规范》团体标准制定研讨会,会议确定了本标准制定人员的分					

<p>工, 要求课题组在 2018 年 8 月完成标准制定工作。课题组依据标准制定程序和要求, 查阅了国内外的相关资料, 本着标准应符合我国国情、实用性强的原则, 对标准的适用性进行了研讨, 按标准化工作导则编写标准和编制说明。</p>
<p>2、制定标准的必要性和意义</p> <p>全国白酒上市企业共 19 家, 安徽省就有 4 家, 这说明安徽酒业在整个白酒行业占有举足轻重的地位。安徽酒企主要以浓香型白酒生产为主, 各生产企业都在不断加大科研投入努力提升浓香型大曲酒的生产质量, 但受各企业的科研创新能力、管理水平和关键工序控制水平的限制, 使得我省浓香型白酒生产质量良莠不齐。因此, 研究制定浓香型白酒生产管理规范, 制定科学合理的酿酒工艺, 加强控制酿酒生产过程关键工序, 对提高我省浓香型白酒生产质量和生产水平有着极其重要的意义。</p> <p>该项目立足于浓香型白酒产业现状和发展需求, 解决以往靠经验进行生产、靠师傅传授经验进行技艺传承、白酒品质参差不齐等情况。项目组进一步贯彻落实《食品安全法》、《食品生产许可管理办法》等法律法规要求, 结合浓香型白酒生产实际, 制定浓香型白酒企业的生产管理规范, 从根本上保障浓香型白酒的产品质量安全, 提升白酒品质, 满足人民日益增长对美好生活的需求, 促进企业的健康发展。</p> <p>我省目前规模以上的企业发展较为迅速, 但酿酒生产技术标准业内尚未完善, 各企业生产能力和水平参差不齐, 急需构建制定相关生产质量管理规范标准, 促进省内浓香型白酒企业共同进步; 我公司酿酒生产技术、检测技术和产品质量在行业内均位于前列, 鉴于此点, 我公司专门组织人员起草编写了《浓香型白酒企业生产管理规范》标准。标准的制订必将助推浓香型白酒企业生产技术的进步, 强化浓香型白酒生产企业主体责任, 为管理水平的提高提供技术指导, 为浓香型白酒生产监管工作提供统一的技术指南, 并促进省内浓香型白酒生产企业酿酒能力的持续发展和省内白酒行业的标准化体系建设。</p>
<p>3、制定标准的原则和依据, 与现行法律法规、标准的关系</p> <p>本标准的制定以《白酒企业安全管理规范》等标准为基础, 根据浓香型白酒企业生产技术特点, 同时结合我公司多年生产管理经验, 从基础设施管理、食品原料及相关产品验收、生产关键过程控制等多个方面进行管理规范, 所制定的标准具有一定的科学性、通用性和可操作性。</p>
<p>4、主要条款的说明, 主要技术指标、参数、试验验证的论述</p>

本标准主要条款说明如下：该项目根据浓香型白酒企业生产特点，对白酒生产全过程涉及生产关键过程控制、食品安全、质量管控等方面的管理要点进行规范，内容涵盖基础设施管理、食品原料及相关产品验收、生产关键过程控制、贮存和运输、出厂检验控制、其他管理制度。

1、基础设施管理

主要从厂房和车间的管理、供水设施、消防设施与要求等方面入手，提出一系列的基础性要求，保障企业的安全生产；根据原料车间、破碎车间、酿酒车间和包装车间的特性制定适宜的管理要求，满足工艺执行、安全生产的需求。

水是白酒生产过程中的关键因素，参与酿造、勾调多个关键生产环节，直接影响产品的品质。为保证水的品质，标准对供水设施的储水设施、输水管道等方面进行规范，进而实现白酒的质量管控。

白酒属易燃易爆物品，因此白酒企业的消防管理是重中之重。通过消防设施的规范管理，可以有效控制火灾的发生或扩大化，有效控制损失，确保企业生产安全。

2、食品原料及相关产品验收

这部分内容主要从原料、加工助剂、水等方面进行要求，相关产品必须符合法律法规和国家标准的规定，通过规范管理，防止污染、混用、误用的情况发生。通过规范管理有效保障食品安全。

3、生产关键过程控制

生产关键过程控制主要围绕浓香型白酒生产的关键工序，规范了配料、糖化发酵、贮存、勾调等操作，通过对配料和糖化发酵参数的控制，保障酿酒工艺的可重复性，实现基酒的品质稳定，另外可通过优化配料和糖化发酵工艺提升基酒品质；白酒贮存影响基酒的老化成熟，进而影响口感与品质，因此原酒的贮存条件应满足相关工艺要求，对原酒贮存进行规范管理，可实现产品的可追溯；产品的批次稳定性直接影响消费者对产品的评价，通过勾调可实现产品的品质的优化升级，因此需对勾调进行规范管理，保障出厂产品的稳定性和安全性。

4、贮存和运输

为保障出厂产品的品质安全和外观完整，给予消费者更好的消费体验，结合白酒产品特性对其贮存和装卸进行要求，并且制定了成品酒出入库原则，降低产品外包装受损和受污染的风险。

5、出厂检验控制

<p>出厂检验控制是产品进入市场的最重要管控手段, 出厂产品均需进行检验, 符合国家标准要求方可出厂。为保证产品数据的准确性, 本标准对仪器设备进行规范; 并对留样和相关记录保存进行规范, 实现产品的全程可追溯。</p> <p>6、其他管理制度</p> <p>本部分内容的规范着重关注人员管理和食品安全管理制度, 人员的管理主要从健康管理、卫生管理和培训管理三个方面切入, 通过规范个人卫生和行为保证产品安全, 另外通过实施培训不断提高员工的岗位技能。对于食品安全管理主要从安全防护制度、酒体接触材料的管理、食品安全自查制度三个方面进行要求, 通过建立规章制度, 规范管理, 保障食品安全。</p>
<p>5、标准中如果涉及专利, 应有明确的知识产权说明</p> <p>无。</p>
<p>6、采用国际标准或国外先进标准的, 说明采标程度, 以及国内外同类标准水平的对比情况</p> <p>无。</p>
<p>7、重大分歧意见的处理经过和依据</p> <p>无。</p>
<p>8、标准的建议及其理由</p>

<p>作为推荐性标准。</p> <p>该标准技术内容科学,通过制定科学实用的浓香型白酒生产管理制度,规范了浓香型白酒生产条件,保障了浓香型白酒酒体质量。标准中的浓香型白酒企业生产管理规范科学实用,符合我省白酒生产实际,填补了国内白酒行业浓香型白酒企业生产管理规范的空白,能促进我省浓香白酒产品品质的提升,进而提升徽酒在行业中的竞争力。</p>
<p>9、贯彻标准的要求和措施建议(包括组织措施、技术措施、过渡办法、实施日期等)</p>
<p>第一阶段于 2018 年底前在亳州市执行;</p> <p>第二阶段于 2019 年底前在全省范围内执行。</p>
<p>10、其它应予说明的事项</p>
<p>无。</p>

[关于我们](#) | [专项工作](#) | [联系我们](#) | [法律声明](#) | [企业邮箱](#) | [信息管理](#) | [协同办公](#)

安徽食品协会版权所有 ICP备案号 皖ICP备05058319号

战略合作伙伴、技术支持: 安徽万华网络(GPC)