

白酒生产企业许可的要求及常见问题剖析

肖剑峰*, 李文祥, 徐 晗

(湖南省食品安全审评认证中心, 长沙 410013)

摘 要: 中国白酒与白兰地、威士忌、朗姆酒、伏特加、杜松子酒并称为世界 6 大蒸馏酒, 其生产工艺比其他的蒸馏酒都要复杂。从 2003 年开始, 我国对多数食品生产企业实施生产许可。通过政府制定的白酒技术规则和措施, 影响白酒企业的技术效率, 从而保障白酒生产安全。本文从我国白酒的生产许可要求以及生产过程中存在的常见问题出发, 探讨白酒生产企业在食品安全管理上需要努力的方向, 为食品生产现场核查人员及白酒生产企业提供技术参考。

关键词: 白酒; 生产企业许可; 要求; 常见问题; 剖析

Requirements and common problems of liquor making enterprises licensing

XIAO Jian-Feng*, LI Wen-Xiang, XU Han

(Review of Food Safety Certification Center in Hunan Province, Changsha 410013, China)

ABSTRACT: Chinese liquor and brandy, whiskey, rum, vodka, gin are called the world's six largest distilled spirits, and the production process of Chinese liquor is more complex than other distilled spirits. Since 2003, China has implemented the production license for most food manufacturers. Through the technical rules and measures formulated by the government, the technical efficiency of liquor enterprises is affected to ensure the safety of liquor production. According to the problems of common Chinese liquor production license requirements and production process, the direction of liquor production enterprises in food safety management was discussed, in order to provide technical references for food production on-site inspectors and liquor producers.

KEY WORDS: liquor; manufacturing enterprise license; requirements; common problems; analysis

1 引 言

中国白酒为世界 6 大蒸馏名酒之一, 具有深厚的文化内涵。其历史悠久、种类繁多, 酒精度含量较高, 具有入口绵甜的特点。从 2003 年开始, 我国对多数食品生产企业实施生产许可。在许可和监管工作中, 生产许可审查通则和白酒、其他酒审查细则是许可和监管检查的关键依据^[1]。在白酒行业, 政府通过制定各项技术规则措施, 影响白酒的技术效率, 进而保障白酒生产安全^[2]。白酒企业的健康良性发展, 对民族、社会、国家、广大消费者都有积

极的意义。本文从白酒的生产工艺、生产许可要求、企业生产过程存在的问题几个方面进行讨论分析, 为白酒生产企业现场布局和监管人员、审核人员具体工作实施提供技术参考。

2 白酒的生产工艺及关键控制点

2.1 生产工艺

中国白酒是以富含淀粉质的粮谷类为原料, 以酒曲或者酵母为糖化发酵剂, 经蒸煮、发酵(固态、半固态或液态)、蒸馏、贮存和勾调而成的含酒精饮料。白酒的生产工

*通讯作者: 肖剑峰, 主管医师, 主要研究方向为营养与食品卫生。E-mail: 51094367@qq.com

*Corresponding author: XIAO Jian-Feng, Chief Physician, Review of Food Safety Certification Center in Hunan Province, No. 469 Yuelu District, Changsha 410013, China. E-mail: 51094367@qq.com

艺有固态法、液态法、固液态法3类^[3]。

2.2 生产流程

原料处理→配料→蒸煮→糖化发酵→蒸馏→陈酿→贮存→灌装→成品。

2.3 关键控制环节

配料、发酵、贮存、勾调。

3 生产许可现场核查重点

3.1 厂区要求

厂区25 m内无污染源,重点是不能有垃圾填埋场、坑式厕所、化粪池、无防范的污染处理池及有毒有害气体污染源和微生物污染源等;保持生产场所的环境整洁,道路应绿化或硬化,以防扬尘、积水、虫害滋生;生产区和生活区要进行有效隔离,生产环境内不能有家畜家禽走动;废旧的设备、杂物,特别是燃料等应专区密封存放,要对厂区环境进行有效控制。

3.2 厂房、车间和设备要求

3.2.1 库房要求

应有与生产能力相匹配的食品原料、食品添加剂、内外包装材料及成品库房。库房应通风、干燥、洁净,并有防虫、防鼠、防雀、防火设施,同时在物品保管上要落实分类分区、离地离墙的保管原则。

3.2.2 原料粉碎车间要求

为了防止和减少原料粉碎过程中产生粉尘污染环境,原则上建议企业采取湿法粉碎,设备安装时要与墙壁和地面留有距离或者空隙,便于清理。

3.2.3 制酒车间要求

制酒车间应按照配料、糖化、发酵、蒸馏等工艺进行合理布局,保证人流和物料运输畅通,生产工序间的人流和物流尽可能减少重复往返,避免交叉污染;操作场所应有排气设施。

3.2.4 灌装车间要求

灌装车间应远离锅炉房、原材料粉碎等粉尘较多的场所,与洗瓶间、外包装间有效隔离,内设专门的工具清洗消毒间。

3.2.5 窖池要求

申请白酒、白酒(原酒)单元的企业,应具备与其生产能力相适应的窖池数量。

3.2.6 灌装设备和贮酒设备要求

应有定量或半定量灌装设备,设备应定期清洗维护,其灌装能力及贮酒罐数量应能满足每年的产量。

3.2.7 设施设备要求

生产设施设备应满足生产工艺、过程控制、环境卫生管理以及防控污染的要求,其性能和加工精度应满足生产需求;设备、工器具等与食品接触的表面应光滑、易清洗、

无毒。

3.3 管理制度

白酒生产企业应按照要求建立进货查验记录、生产过程控制、出厂检验记录、食品安全自查、从业人员健康证明、不安全食品召回、食品安全事故处置、食品安全追溯、食品销售、食品原料采购检验、食品运输贮存交付控制及工具设备清洗消毒等管理制度。制度应符合企业实际,具有可操作性,各项记录真实可追溯。有具体数值要求的,应以数值作出规定,不得用“符合标准”、“符合规定”、“定期”等含糊词语。

3.4 检验

3.4.1 检验人员

企业应聘用获得食品质量检验资质的化验员和评酒员,能够独立操作,准确开展全部出厂检验项目。现场对产品做容量分析和重量分析,确保出厂产品的检验可信度及准确度。

3.4.2 出厂检验

企业要落实出厂检验记录制度,严格按照白酒强制性标准和企业明示标准,进行产品出厂检验,检验不合格的,一律不得出厂销售。要依照GB 2757-2012《食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒》^[4]进行检验。固态法白酒不允许添加食用酒精及非白酒发酵产生的呈香呈味物质;液态法、固液法白酒均不准违法违规使用甜蜜素、安塞蜜、糖精钠等食品添加剂。

4 白酒生产企业常见问题

4.1 厂房、车间布局不合理,生产现场卫生管理不到位

清洁程度不同的生产工序在同一作业区,灌装车间未完全隔离;人流物流未有效分开;生产车间的地面坡度不能满足生产排污及地面清洁的需求;防鼠防虫设施破损或者不到位等。一般建议企业按照GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》^[5]的要求,设立一般作业区、准清洁区和清洁作业区。一般作业区是指原料处理粉碎间、洗瓶间;准清洁作业区是指配料间、糖化间、发酵间、贮酒间;清洁作业区是指勾兑间和灌装间。对各洁净区的要求,应根据生产工艺及实际情况来设计。

4.2 生产设备设施和原辅料中塑化剂污染控制不到位

生产白酒时使用的设备出现问题,可造成白酒中塑化剂及重金属超标。白酒的贮存、灌装、运输环节管控不到位,使用非食品级塑料管道和容器,在生产过程中可出现塑料制品中塑化剂特定迁移问题,进而造成白酒中塑化剂超标。如密封陶坛所使用的塑料薄膜、窖皮泥上所覆盖的塑料薄膜、塑料瓶盖内塞及垫圈等。在现场核查过程中,

企业在生产过程中使用的食品容器及食品包装材料应严格执行 GB 9685-2008《食品安全国家标准 食品容器、包装材料用添加剂使用卫生标准》^[6]规定的品种、范围和特定迁移量或残留量。

4.3 食品安全管理制度执行不到位,生产过程记录不规范

企业未制定配料、发酵、贮存、勾调等关键控制环节的控制程序,这些程序必要的内容记录不规范等。在进行现场核查时,应注重企业食品原料采购、贮存、配料、生产流程关键控制点等的操作规范及相关原始记录,确保企业从食品源头、生产设备状况、生产环节及操作等环节都符合食品安全生产的要求。

4.4 检验能力较弱,缺少必备的检验设备,化验室不能正常运转

化验室布局不合理;缺少检验设备和检验试剂;检验设备不全或者检验设备未进行有效检定;检验人员技术能力不强,不熟悉检验标准,检验记录内容不规范等。

4.5 原料、食品添加剂、辅料及包装材料采购验证制度执行不到位

企业索证索票制度不健全;记录台账不完整;供货商提供的是超范围生产的产品,企业未及时核对供货商资质证明文件的真实性。原材料的选择是白酒生产质量管理的重要环节^[7],企业所使用的原辅材料一定要符合相关的有效标准,生产过程中应选择新鲜、籽粒饱满、无杂质、无霉变的原料制酒;酿酒用水需达到 GB 5749-2006《国家食品安全标准 生活饮用水卫生标准》^[8]规定的生活用水标准。

4.6 不能有效执行标准,违规使用食品添加剂、虚假标注标识

4.6.1 固态发酵法生产的白酒标准

采用固态发酵法生产的白酒应执行 GB/T 10781.1-2006《食品安全国家标准 浓香型白酒》^[9]和 GB/T 10782-2006《食品安全国家标准 清香型白酒》^[10];在生产过程中不准添加食用酒精和脂类。但在现场核查中发现很多企业原料库房中存放食用酒精和乙酸乙酯等食品添加剂,未严格执行标准组织生产。

4.6.2 液态法生产的白酒标准

采用液态法生产的白酒应执行 GB/T 20821-2007《食品安全国家标准 液态法白酒》^[11],其主要原料是食用酒精、水和添加剂,但很多企业产品标签标识上标注的执行标准是 GB/T 10781.1-2006《食品安全国家标准 浓香型白酒》或 GB/T 10781.2-2006《食品安全国家标准 清香型标准》,配料中标注为水、高粱和小麦,回避食用酒精及香料白酒,未按生产实际标识。

4.6.3 产品的标签标准

产品的标签可参照 GB 7718-2011《食品安全标准 预包装食品标签通则》^[12]和 GB 2757-2012《食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒》^[13]执行,标注产品名称、酒精度、配料表、净含量和规格、生产者、经销者名称、地址、联系方式、日期标示、贮存条件、食品生产许可证编号、产品标准代号、产品质量等级(食品所执行的标准中若没有明确规定质量等级的,则不可标注)、保质期,应标示“过量饮酒有害健康”。

5 讨论

5.1 严把现场核查关,切实掌握企业情况

对食品企业的生产场所、设备设施、设备布局和工艺流程严格把关,实验室、原料库房、水处理设备等项目,应重点开展细致地对照检查。对工艺布局不合理、无原材料索证验证、虚假编造生产过程控制记录的,应不予通过。准确把握企业生产近况,对不合格或整改不到位的食品生产企业,依法吊销生产许可证,并记录档案,在以后补办或重新办理时加以严格审查。

5.2 切实控制白酒中塑化剂污染

5.2.1 加强生产设备设施塑化剂的污染控制

建议使用食品级不锈钢材质管道、容器和不含有邻苯二甲酸酯类物质的瓶盖垫;在个别环节确实需要使用少量塑料管材的,必须使用不含有邻苯二甲酸酯类物质的产品,并经有资质的检验机构检验合格。

5.2.2 加强生产过程中塑化剂的检测和控制

结合生产加工全过程,评估有可能导致溶出塑化剂的因素,及时采取措施控制塑化剂对白酒的污染。完善生产操作规程,在生产结束时,将管道中的余酒排净,不得存留在管道及过滤设备中。

5.3 严格落实原辅料查验制度

及时收集供方有效的资质、合格证明等材料,收集的材料应填写供应商电话、地址、生产日期等详细日期。

5.4 依法标注标签标识

产品标签应与生产配料记录相一致,不准生产无标识、标识不全或标识信息不真实的白酒;不得将液态法白酒、固液法白酒标注为固态法白酒;使用食用酒精勾兑的液态法白酒,其配料表应当标注食用酒精、水和使用的食品添加剂;以固态法白酒(不低于 30%)、食用酒精等勾调而成固液法白酒,其配料表应当标注使用的液态法白酒或食用酒精等内容。

5.5 坚持行业自律,规范生产行为

企业要切实依照相关法律法规的要求,严格进行原辅料采购、生产过程控制,严禁使用甲醛、工业酒精等非

食品原料加工白酒。

5.6 严格执行食品添加剂标准

要按照相关法规和 GB 2760-2004《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》^[9]要求, 严格使用食品添加剂。食品添加剂应严格落实专人专柜, 建立使用台账。在食品配置记录中, 添加剂的采购数量和使用明细配比必须一致。

参考文献

- [1] 鲁燕骅, 方志强, 牛之瑞. 蒸馏酒及其配制酒生产现场核查要点[J]. 食品安全质量检测学报, 2016, 4(7): 41-49.
Lu YH, Fang ZQ, Niu ZR. Main points for production field verification of distilled liquor and its compound wine [J]. J Food Saf Qual, 2016, 4(7): 41-49.
- [2] 张红凤, 孙丽, 王政. 白酒技术规则对白酒行业技术效率影响研究[J]. 经济与管理评论, 2016, 6: 43-50.
Zhang HF, Sun L, Wang Z. Study on the influence of technical rules of liquor on technical efficiency of liquor making industry [J]. Econ Manag Rev, 2016, 6: 43-50.
- [3] 赵维克. 白酒生产过程中勾调工艺[J]. 食品安全导刊, 2016, 36(12): 122-123.
Zhao WK. The process of blending in liquor production [J]. Food Saf Guide, 2016, 36(12): 122-123.
- [4] GB 2757-2012 食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒[S].
GB 2757-2012 National food safety standards-Distillation wine and its compound wine [S].
- [5] GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范[S].
GB 14881-2013 National food safety standards-General hygienic standard for food production [S].
- [6] GB 9685-2008 食品安全国家标准 食品容器、包装材料用添加剂使用卫生标准[S].

GB 9685-2008 National food safety standards-Hygienic standard for additives used in food containers and packaging materials [S].

- [7] 吴文华, 王丽娜. 安徽省白酒生产许可现场审查常见问题分析[J]. 酿酒, 2015, 1(42): 38-40.
Wu WH, Wang LN. Analysis of common problems in field examination of liquor production license in Anhui [J]. Liquor Making, 2015, 1(42): 38-40
- [8] GB 5749-2006 国家食品安全标准 生活饮用水卫生标准[S].
GB 5749-2006 National food safety standards-Hygienic standard for drinking water [S].
- [9] GB/T 10781.1-2006 食品安全国家标准 浓香型白酒[S].
GB/T 10781.1-2006 National food safety standards-Luzhou-flavor liquor [S].
- [10] GB/T 10782-2006 食品安全国家标准 清香型白酒[S].
GB/T 10782-2006 National food safety standards-Qing scent of liquor [S].
- [11] GB/T 20821-2007 食品安全国家标准 液态法白酒[S].
GB/T 20821-2007 National food safety standards-Chinese spirits by liquid fermentation [S].
- [12] GB 7718-2011 食品安全标准 预包装食品标签通则[S].
GB 7718-2011 National food safety standards-General principles for prepackaged food labels [S].
- [13] GB 2760-2004 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准[S].
GB 2760-2004 National food safety standards-Standard for use of food additives [S].

(责任编辑: 霍安琪)

作者简介



肖剑峰, 主管医师, 主要研究方向为营养与食品卫生。

E-mail: 51094367@qq.com