



# 中华人民共和国国家标准

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

2016-12-23 发布

2017-12-23 实施

---

中华人民共和国国家卫生和计划生育委员会  
国家食品药品监督管理总局 发布

## 前 言

本标准代替 GB 8951—1988《白酒厂卫生规范》。

本标准与 GB 8951—1988 相比,主要变化如下:

- 标准名称修改为“食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒生产卫生规范”;
- 修改了标准结构;
- 修改了标准适用范围;
- 增加了配制酒生产相关要求。

# 食品安全国家标准

## 蒸馏酒及其配制酒生产卫生规范

### 1 范围

本标准规定了蒸馏酒(白酒)、蒸馏酒的配制酒生产过程中原料采购、加工、包装、贮存和运输等环节的场所、设施、人员的基本要求和管理的准则。

本标准适用于蒸馏酒(白酒)、蒸馏酒的配制酒的生产。

### 2 术语和定义

GB 14881—2013 中的术语和定义适用于本标准。

### 3 选址及厂区环境

应符合 GB 14881—2013 第 3 章的相关规定。

### 4 厂房和车间

#### 4.1 设计和布局

4.1.1 应符合 GB 14881—2013 中 4.1 的相关规定。

4.1.2 根据生产工艺需要,原料贮存、原料处理或提取加工、培菌或制曲、制酒、基酒贮存、调配、成品包装、成品贮存应设置独立的厂房或车间,并有效分隔。

#### 4.2 建筑内部结构与材料

应符合 GB 14881—2013 中 4.2 的相关规定。

#### 4.3 白酒厂房设计特性要求

##### 4.3.1 纯菌种培养车间(室)

4.3.1.1 无菌室的设计与设施应符合无菌操作的工艺技术要求。

4.3.1.2 菌种培养车间(室)内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。

##### 4.3.2 制曲车间

4.3.2.1 制曲车间的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。

4.3.2.2 制曲车间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。

4.3.2.3 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。

4.3.2.4 培养区、贮存区应有符合工艺要求的通风措施。

##### 4.3.3 原料粉碎车间

4.3.3.1 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。

4.3.3.2 配制酒的原材料粉碎车间,应安装捕尘设备、排风设施或设置专用厂房(操作间),避免交叉污染。

4.3.3.3 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。

#### 4.3.4 制酒车间

4.3.4.1 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。

4.3.4.2 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和繁殖。

4.3.4.3 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。

4.3.4.4 厂房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。

4.3.4.5 蒸馏区域应保持清洁,无积水。

4.3.5 如有基酒暂存区域的,应划分固定区域,贮酒容器应做好标识并加盖;该区域应通风良好,便于清洁。

#### 4.3.6 包装车间

4.3.6.1 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。

4.3.6.2 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。

4.3.6.3 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。

4.3.6.4 包装车间各区域按不同的卫生要求进行控制和管理。成品灌装区从洗瓶到压盖生产过程的设备和链条应采用防尘、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。

#### 4.3.7 成品库

4.3.7.1 成品库的容量应与生产能力相适应,符合国家相关规定。

4.3.7.2 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。

### 4.4 配制酒厂房设计特性要求

4.4.1 根据生产工艺需要,配制酒生产区应设置原料处理区、制酒区、贮酒区、灌装区等区域。

4.4.2 若设置制酒区,应满足配料、发酵或提取、调配、澄清处理的要求。

## 5 设施与设备

### 5.1 设施

5.1.1 应符合 GB 14881—2013 中 5.1 的相关规定。

#### 5.1.2 酒糟存放设施

应有便于存放和清理的设施。

### 5.1.3 供汽设施

5.1.3.1 应配备与生产能力相适应的供汽系统。

5.1.3.2 供汽设施、设备应定期检查、维护、保养。

## 5.2 设备

应符合 GB 14881—2013 中 5.2 的相关规定。

## 6 卫生管理

6.1 应符合 GB 14881—2013 第 6 章的相关规定。

6.2 应对与酒体直接接触的容器、机械设备、管道、工器具等建立相应的卫生管理制度。

6.3 灌装区应有防虫措施。

## 7 原料、食品添加剂和相关产品

7.1 应符合 GB 14881—2013 第 7 章的相关规定。

7.2 生产使用的原料应符合国家相关标准要求,应有采购记录和验收记录,不得使用发霉、变质或含有毒、有害物质以及被有毒、有害物质污染的原料生产。

7.3 采购与酒体直接接触的材料或物料时,应有易迁移的醇溶性有害成分含量检测报告,如重金属、邻苯二甲酸酯等。

## 8 生产过程的食品安全控制

### 8.1 白酒生产过程的食品安全控制

8.1.1 应符合 GB 14881—2013 第 8 章的相关规定。

8.1.2 生产场地环境应按工艺要求进行清理,保持整洁卫生。

8.1.3 生产过程应防止有害生物污染,出现异常时应及时处理。

8.1.4 生产过程中应监测不良代谢产物产生情况,如氨基甲酸乙酯,必要时采取措施控制。

8.1.5 原酒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、邻苯二甲酸酯等。

### 8.2 配制酒生产过程的食品安全控制

#### 8.2.1 原料处理和提取过程的控制

8.2.1.1 车间应设置专用的工器具清洗或消毒场所,对原料处理车间、提取车间、原料处理和提取过程中使用的设备、工器具、容器、管道及其附件进行清洗或消毒管理。

8.2.1.2 生产过程中使用的原料、辅料、加工助剂等应符合相应的要求,并建立管理制度和操作规程。

#### 8.2.2 澄清处理和灌装

8.2.2.1 调配好的半成品酒应根据稳定性实验结果,采取相应的处理措施。

8.2.2.2 根据酒精度、总糖及 pH,确定杀菌及灌装方式(冷灌装或热灌装)。

9 检验

应符合 GB 14881—2013 第 9 章的相关规定。

10 产品的贮存和运输

应符合 GB 14881—2013 第 10 章的相关规定。

11 产品召回管理

应符合 GB 14881—2013 第 11 章的相关规定。

12 培训

应符合 GB 14881—2013 第 12 章的相关规定。

13 管理制度和人员

应符合 GB 14881—2013 第 13 章的相关规定。

14 记录和文件管理

应符合 GB 14881—2013 第 14 章的相关规定。

---