

中绿国证（北京）认证 中心有限公司

A 版

纯粮固态发酵酒产品认证技术规范

Technical specification for certification of pure grain
solid-state fermented liquor products

2025 年 12 月 01 日修订

2025 年 12 月 01 日实施

中绿国证（北京）认证中心有限公司 发布

目 录

纯粮固态发酵酒产品认证技术规范.....	1
前 言	3
1 范围	4
2 规范性引用文件	4
3 术语和定义	4
4 分类	5
5 生产要求	5
5.1 原辅料要求	5
5.2 厂区与设施的要求	5
5.3 加工过程控制	5
5.4 安全卫生管理	7
6 包装、贮存、运输	7
7 标识、标志和标签	7
8 管理体系	7
8.1 基本要求	7
8.2 可追溯体系与产品召回	8
文件修订表	9
附件	

前 言

本技术规范由中绿国证（北京）认证中心有限公司组织制定、发布，版权归中绿国证所有，任何组织和个人未经中绿国证许可，不得以任何形式全部或部分使用。

《纯粮固态发酵酒产品认证技术规范》是根据《纯粮固态发酵酒认证实施规则》要求，建立纯粮固态发酵酒产品生产过程管理机制，质量监控要求和追溯体系的规范。目的是引导企业采用纯粮固态发酵酒生产技术，加强纯粮固态发酵酒产品生产全过程质量控制，生产纯粮固态发酵酒产品。适用范围主要涉及纯粮固态发酵酒生产企业和作为认证机构开展纯粮固态发酵酒产品认证的依据。

纯粮固态发酵白酒是中华名族传统食品产业的代表，为确保采用纯粹的粮食为原料、用曲经固态糖化、固态发酵、固态蒸馏后存贮、勾兑生产出中国优质白酒的特定品质。通过一次认证活动对酒类生产过程保证能力及产品安全、质量安全等做出全面评价，以评定企业产品是否符合《纯纯粮固态发酵酒认证实施规则》的要求。

本技术规范为首次制定，可根据实际情况进行修订并发布修订版。

1 范围

本标准规范规定了纯粮固态发酵酒生产技术规范的生产要求，产品分类，原料和生产工艺及卫生要求、产品质量管理，以及标签、标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于纯粮固态发酵白酒的生产。

2 规范性引用文件

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

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 2757 食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 8951 食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒生产卫生规范

GB/T 10346 白酒检验规则和标志、包装、运输、贮存

GB/T 15109 白酒工业术语

GB/T 23544 白酒企业良好生产规范

3 术语和定义

GB/T 15109 标准中术语和定义和下列术语和定义适用于本文件。

3.1

纯粮固态发酵白酒 solidstatefermentationofpure grain baijiu

指以 100% 粮谷为原料（不包括薯类），以大曲、小曲、麸曲等为糖化发酵剂，采取固态蒸料糊化、固态糖化、固态发酵、固态蒸馏，经陈酿、勾调或不勾调而成的，不直接或间接添加食用酒精及非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质的，具有本品固有风格特征的白酒。

3.2

纯粮固态发酵白酒产品 Pure grain solid fermentation Baijiu products

系指符合本规范生产要求，并经机构认定，准许使用纯粮固态发酵酒产品标志的特定的传统酿制优质白酒产品。

3.3

标识 labeling

在销售的产品及包装、标签或随同产品提供的说明性材料上，以书写、印刷的文字或图形的形式对产品所做的标示。

3.4

认证标志 certification mark

证明产品生产或者加工过程符合本标准并通过认证的专有符号、图案或者符号、图案以及文字的组合。

3.5

销售 marketing

批发、直销、展销、代销、分销、零售或以其他任何方式将产品投放市场的活动。

3.6

生产单元 production unit

由纯粮固态发酵酒产品生产者实施管理的生产区域。

4 分类

纯粮固态发酵白酒按糖化发酵剂可分为大、小、麸曲酒及其混合曲发酵白酒等。按香型可分为浓香型白酒、清香型白酒、酱香型白酒、米香型白酒、兼香型白酒、芝麻香型白酒、特香型白酒、凤香型白酒、药香型白酒等。

5 生产要求

5.1 原辅料要求

5.1.1 采用粮谷作为纯粮固态发酵白酒的主要酿酒原料，铺料（填充物）应是农作物脱粒后的或粮食加工后的物质。

5.1.2 不得使用发霉、变质或含有毒、有害物以及被有毒、有害物污染的原料生产。

5.1.3 同一库内的不同原辅料应分别存放避免混杂。

5.1.4 原辅料的存放在室外场地时，场地应高于地面，干燥，并有防雨设施和防止霉烂变质措施。

5.1.5 对局部发热变霉或含土杂较多的原辅料，必须及时分离，筛选处理。

5.2 厂区与设施的要求

5.2.1 根据产品生产工艺流程合理布局，生产车间的设计和设施性能指标应满足其生产能力、生产工艺的要求。

5.2.2 所有接触或可能接触白酒生产的设备、管道、器具和容器等，宜使用无铅、无毒无异味、耐腐蚀，易清洗的材料制作。

5.3 加工过程控制

5.3.1 选料

5.3.1.1 高粱是酿酒的主要原料，还可配合使用糯米、小麦、大米和去除胚芽的玉米等做原料。

5.3.1.2 投产前原辅料应经过检验筛选，严禁使用变质，受污染的原辅料。

5.3.1.3 酿酒工艺用水应符合 GB 5749 生活用水标准的要求。

5.3.1.4 原辅料配比应按生产工艺要求进行，实际操作应作书面记录。

5.3.2 制曲

5.3.2.1 应建立制曲工艺规程和操作规范，如外购酒曲时应提供酒曲来源证明材料。

5.3.2.2 制曲车间的设备，墙壁及地面应符合制曲工艺要求；原料拌和前场地、踩曲场及曲模等应打扫冲洗干净，以减少有害杂菌的侵染。

5.3.2.3 酿制曲酒用的糖化、发酵剂在制造过程中依靠自然界带入的各种野生菌或单一菌种，在不同原料中进行富集、扩大培养，并保藏了相应酿酒用的有益微生物。再经过风干或烘干、贮藏，即成为成品曲。

5.3.2.4 在制曲和曲块存储过程中应采取相应措施防止再次发酵，防止霉变和减轻酒曲的害虫。

5.3.3 入窖固态发酵

5.3.3.1 从配料、蒸粮、糖化、发酵、蒸酒等生产过程中都采用固体状态流转而酿制的白酒，才能称为固态发酵白酒。鼓励采用合理的生物技术提高酒醅的质量。

5.3.3.2 酿酒的发酵窖、池、缸以及设备、工具应根据特定工艺技术要求进行清理，去除不应有的残留物后，方可进行白酒的发酵。

5.3.4 蒸馏

5.3.4.1 主要采用甑桶作容器进行缓慢蒸馏，量质摘酒，分批入库，还可采取将黄水、尾酒倒入锅底进行蒸馏等措施。

5.3.4.2 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。

5.3.5 贮藏

5.3.5.1 贮酒容器最好是放在陶坛中，更大的贮存容器可用不锈钢等作材质，尽量不采用金属铝质容器。

5.3.5.2 贮酒应采用自然老熟，禁止使用催化剂等化学方法催陈。

5.3.5.3 原酒应按等级分别贮存，应对每罐（缸）原酒进行明码编号，并记录原酒名称、酒度、等级、生产日期等详细信息以确保原酒信息的可追溯性。

5.3.6 勾兑

5.3.6.1 允许用不同轮次和不同等级的白酒进行勾调，绝不允许配加混合香脂和非白酒发酵的香味物质。

5.3.6.2 加浆用水应符合 GB 5749 的要求。

5.3.6.3 助滤剂应符合相关标准要求，妥善保管，防止污染。

5.3.7 灌装

5.3.7.1 灌装前应对包装容器进行彻底清洗，清洗后的容器应及时使用，以免受污染。

5.3.7.2 灌装好的成品酒应在规定时间内及时压盖（封装），封装质量应符合有关标准要求。

5.3.7.3 灌装后的瓶酒应进行灯光检测。

5.3.7.4 成品酒经过检验合格后，方可灌瓶贴标。

5.3.7.5 应定期对灌装机进行清洗、检验、维护，防止污染。

5.4 安全卫生管理

5.4.1 应对与酒体直接接触的容器、机械设备、管道、工器具等按工艺要求进行清理和消毒灭菌,生产过程保持整洁卫生。

5.2.2 生产过程应防止有害生物污染,出现异常时应及时处理。

5.2.3 厂区内霉烂变质的酒糟、铺料和垃圾应及时清除出厂。

6 包装、贮存、运输

6.1.1 内包装容器必须符合食品卫生要求的玻璃瓶或其他材料包装,且应考虑包装材料的生物降解和回收利用。

6.1.2 包装容器体端正、清洁、封装严密,无渗漏酒情况。

6.1.3 外包装应使用合格的瓦楞纸箱或其他包装材料装运,箱内宜有防震、防碰撞的间隔材料。

6.1.4 成品应贮存在干燥、通风、阴凉的清洁的库房中,严防日晒、雨淋、严禁火种。

6.1.5 成品不得与潮湿地面直接接触。

6.1.6 运输时应避免强烈震荡、日晒、雨淋、装卸时轻拿轻放,不得与有毒、有害有腐蚀性物品和污染物混运。

7 标识、标志和标签

7.1.1 纯粮固态发酵酒产品认证标志仅应用于按照本规范的要求生产或加工并获得认证产品的标识。

7.1.2 认证标志可以根据产品的特性,采取粘贴或印刷等方式直接加施在产品或产品的最小销售包装上。不直接零售的原料,可以不加施。

7.1.3 使用纯粮固态发酵白酒标志,图形必须准确,并根据规定的式样,按比例放大或缩小,不得更改图形的比例关系和色系。

7.1.4 应符合法律、法规和相应食品安全标准的规定,不得使用虚假、夸大等欺骗性的语言文字、图形、符号等方式介绍产品或暗示食品中的某些成分或配料具有预防、治疗疾病的作用。

7.1.5 应标示“过量饮酒有害健康”,可同时标示其他警示语。

8 管理体系

8.1 基本要求

8.1.1 生产者应有合法的土地使用权和/或合法的经营证明文件,所有权和经营权应明确。

8.1.2 产品生产者应按本规范的要求建立和保持生产管理指导文件,并加以实施和保持。

8.1.3 生产单元或加工等场所的区域范围描述,包括地理位置、地块分布及产地周围临近地块的情况;加工场厂区平面图、工艺流程图等图表文件。

8.1.4 产品生产加工应建立并保持记录。记录应真实、准确、详细,为生产活动提供有效证据。

8.2 可追溯体系与产品召回

8.2.1 应建立完善可追溯体系，保持可追溯的生产全过程的详细记录以及可跟踪的生产批号系统。

8.2.2 生产者应建立和保持有效的产品召回制度。

附件 1

ICS 13.060
CCS C 51



中华人民共和国国家标准

GB 5749—2022
代替 GB 5749—2006

生活饮用水卫生标准

Standards for drinking water quality

2022-03-15 发布

2023-04-01 实施



国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布



前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB 5749—2006《生活饮用水卫生标准》，与 GB 5749—2006 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下。

- a) 水质指标由 GB 5749—2006 的 106 项调整为 97 项，包括常规指标 43 项和扩展指标 54 项（见第 4 章）。其中：
- 增加了 4 项指标，包括高氯酸盐、乙草胺、2-甲基异莰醇、土臭素；
 - 删除了 13 项指标，包括耐热大肠菌群、三氯乙醛、硫化物、氯化氰（以 CN^- 计）、六六六（总量）、对硫磷、甲基对硫磷、林丹、滴滴涕、甲醛、1,1,1-三氯乙烷、1,2-二氯苯、乙苯；
 - 更改了 3 项指标的名称，包括耗氧量（ COD_{Mn} 法，以 O_2 计）名称修改为高锰酸盐指数（以 O_2 计）、氨氮（以 N 计）名称修改为氨（以 N 计）、1,2-二氯乙烯名称修改为 1,2-二氯乙烯（总量）；
 - 更改了 8 项指标的限值，包括硝酸盐（以 N 计）、浑浊度、高锰酸盐指数（以 O_2 计）、游离氯、硼、氯乙烯、三氯乙烯、乐果；
 - 增加了总 β 放射性指标进行核素分析评价的具体要求及微囊藻毒素-LR 指标的适用情况；
 - 删除了小型集中式供水和分散式供水部分水质指标及限值的暂行规定（见 2006 年版的第 4 章）。
- b) 水质参考指标由 GB 5749—2006 的 28 项调整为 55 项（见附录 A）。其中：
- 增加了 29 项指标，包括钒、六六六（总量）、对硫磷、甲基对硫磷、林丹、滴滴涕、敌百虫、甲基硫菌灵、稻瘟灵、氟乐灵、甲霜灵、西草净、乙酰甲胺磷、甲醛、三氯乙醛、氯化氰（以 CN^- 计）、亚硝基二甲胺、碘乙酸、1,1,1-三氯乙烷、乙苯、1,2-二氯苯、全氟辛酸、全氟辛烷磺酸、二甲基二硫醚、二甲基三硫醚、碘化物、硫化物、铀、镭-226；
 - 删除了 2 项指标，包括 2-甲基异莰醇、土臭素；
 - 更改了 3 项指标的名称，包括二溴乙烯名称修改为 1,2-二溴乙烷、亚硝酸盐名称修改为亚硝酸盐（以 N 计）、石棉（ $>10 \mu\text{m}$ ）名称修改为石棉（纤维 $>10 \mu\text{m}$ ）；
 - 更改了 1 项指标的限值，为石油类（总量）。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中华人民共和国国家卫生健康委员会提出并归口。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——1985 年首次发布为 GB 5749—1985，2006 年第一次修订；

——本次为第二次修订。



生活饮用水卫生标准

1 范围

本文件规定了生活饮用水水质要求、生活饮用水水源水质要求、集中式供水单位卫生要求、二次供水卫生要求、涉及饮用水卫生安全的产品卫生要求、水质检验方法。

本文件适用于各类生活饮用水。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 3838 地表水环境质量标准

GB/T 5750.1~GB/T 5750.13 生活饮用水标准检验方法

GB/T 14848—2017 地下水质量标准

GB 17051 二次供水设施卫生规范

GB/T 17218—1998 饮用水化学处理剂卫生安全性评价

GB/T 17219—1998 生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

生活饮用水 drinking water

供人生活的饮水和用水。

3.2

集中式供水 centralized water supply

自水源集中取水，通过输配水管网送到用户或者公共取水点的供水方式。

3.3

小型集中式供水 small centralized water supply

设计日供水量在 1 000 m³ 以下或供水人口在 1 万人以下的集中式供水。

3.4

分散式供水 decentralized water supply

用户直接从水源取水，未经任何处理或仅有简易设施处理的供水方式。

3.5

出厂水 finished water

集中式供水单位完成处理工艺流程后即将进入输配水管网的水。

3.6

末梢水 tap water

出厂水经输配水管网输送至用户水龙头的水。

3.7

常规指标 regular indices

反映生活饮用水水质基本状况的指标。

3.8

扩展指标 expanded indices

反映地区生活饮用水水质特征及在一定时间内或特殊情况下水质状况的指标。

4 生活饮用水水质要求

4.1 生活饮用水水质应符合下列基本要求,保证用户饮用安全:

- a) 生活饮用水中不应含有病原微生物;
- b) 生活饮用水中化学物质不应危害人体健康;
- c) 生活饮用水中放射性物质不应危害人体健康;
- d) 生活饮用水的感官性状良好;
- e) 生活饮用水应经消毒处理。

4.2 生活饮用水水质应符合表 1 和表 3 要求。出厂水和末梢水中消毒剂限值、消毒剂余量均应符合表 2 要求。

注:当生活饮用水中含有附录 A 所列指标时,可参考表 A.1 中该指标的限值评价。

表 1 生活饮用水水质常规指标及限值

序号	指标	限值
一、微生物指标		
1	总大肠菌群/(MPN/100 mL 或 CFU/100 mL) ^a	不应检出
2	大肠埃希氏菌/(MPN/100 mL 或 CFU/100 mL) ^a	不应检出
3	菌落总数 (MPN/mL 或 CFU/mL) ^b	100
二、毒理指标		
4	砷/(mg/L)	0.01
5	镉/(mg/L)	0.005
6	铬(六价)/(mg/L)	0.05
7	铅/(mg/L)	0.01
8	汞/(mg/L)	0.001
9	氰化物/(mg/L)	0.05
10	氟化物/(mg/L) ^b	1.0
11	硝酸盐(以 N 计)/(mg/L) ^b	10
12	三氯甲烷/(mg/L) ^c	0.06
13	一氯二溴甲烷/(mg/L) ^c	0.1

表 1 生活饮用水水质常规指标及限值(续)

序号	指标	限值
14	二氯—溴甲烷/(mg/L) ^e	0.06
15	三溴甲烷/(mg/L) ^e	0.1
16	三卤甲烷(三氯甲烷、一氯二溴甲烷、二氯—溴甲烷、三溴甲烷的总和) ^e	该类化合物中各种化合物的实测浓度与其各自限值的比值之和不超过 1
17	二氯乙酸/(mg/L) ^e	0.05
18	三氯乙酸/(mg/L) ^e	0.1
19	溴酸盐/(mg/L) ^e	0.01
20	亚硝酸盐/(mg/L) ^e	0.7
21	氯酸盐/(mg/L) ^e	0.7
三、感官性状和一般化学指标 ^d		
22	色度(铂钴色度单位)/度	15
23	浑浊度(散射浑浊度单位)/NTU ^b	1
24	臭和味	无异臭、异味
25	肉眼可见物	无
26	pH	不小于 6.5 且不大于 8.5
27	铝/(mg/L)	0.2
28	铁/(mg/L)	0.3
29	锰/(mg/L)	0.1
30	铜/(mg/L)	1.0
31	锌/(mg/L)	1.0
32	氯化物/(mg/L)	250
33	硫酸盐/(mg/L)	250
34	溶解性总固体/(mg/L)	1 000
35	总硬度(以 CaCO ₃ 计)/(mg/L)	450
36	高锰酸盐指数(以 O ₂ 计)/(mg/L)	3
37	氨(以 N 计)/(mg/L)	0.5
四、放射性指标 ^e		
38	总 α 放射性/(Bq/L)	0.5(指导值)

表 1 生活饮用水水质常规指标及限值 (续)

序号	指标	限值
39	总 β 放射性/(Bq/L)	1(指导值)
<p>^a MPN 表示最可能数;CFU 表示菌落形成单位。当水样检出总大肠菌群时,应进一步检验大肠埃希氏菌;当水样未检出总大肠菌群时,不必检验大肠埃希氏菌。</p> <p>^b 小型集中式供水和分散式供水因水源与净水技术受限时,菌落总数指标限值按 500 MPN/mL 或 500 CFU/mL 执行,氟化物指标限值按 1.2 mg/L 执行,硝酸盐(以 N 计)指标限值按 20 mg/L 执行,浑浊度指标限值按 3 NTU 执行。</p> <p>^c 水处理工艺流程中预氧化或消毒方式:</p> <ul style="list-style-type: none"> ——采用液氯、次氯酸钙及氯胺时,应测定三氯甲烷、一氯二溴甲烷、二氯一溴甲烷、三溴甲烷、三卤甲烷、二氯乙酸、三氯乙酸; ——采用次氯酸钠时,应测定三氯甲烷、一氯二溴甲烷、二氯一溴甲烷、三溴甲烷、三卤甲烷、二氯乙酸、三氯乙酸、氯酸盐; ——采用臭氧时,应测定溴酸盐; ——采用二氧化氯时,应测定亚氯酸盐; ——采用二氧化氯与氯混合消毒剂发生器时,应测定亚氯酸盐、氯酸盐、三氯甲烷、一氯二溴甲烷、二氯一溴甲烷、三溴甲烷、三卤甲烷、二氯乙酸、三氯乙酸; ——当原水中含有上述污染物,可能导致出厂水和末梢水的超标风险时,无论采用何种预氧化或消毒方式,都应对其进行测定。 <p>^d 当发生影响水质的突发公共事件时,经风险评估,感官性状和一般化学指标可暂时适当放宽。</p> <p>^e 放射性指标超过指导值(总 β 放射性扣除 K 后仍然大于 1 Bq/L),应进行核素分析和评价,判定能否饮用。</p>		

表 2 生活饮用水消毒剂常规指标及要求

序号	指标	与水接触时间/	出厂水和末梢水	出厂水余量/	末梢水余量/
		min	限值/(mg/L)	(mg/L)	(mg/L)
40	游离氯 ^{a,d}	≥30	≤2	≥0.3	≥0.05
41	总氯 ^b	≥120	≤3	≥0.5	≥0.05
42	臭氧 ^c	≥12	≤0.3	—	≥0.02 如采用其他协同消毒方式,消毒剂限值及余量应满足相应要求
43	二氧化氯 ^d	≥30	≤0.8	≥0.1	≥0.02
<p>^a 采用液氯、次氯酸钠、次氯酸钙消毒方式时,应测定游离氯。</p> <p>^b 采用氯胺消毒方式时,应测定总氯。</p> <p>^c 采用臭氧消毒方式时,应测定臭氧。</p> <p>^d 采用二氧化氯消毒方式时,应测定二氧化氯;采用二氧化氯与氯混合消毒剂发生器消毒方式时,应测定二氧化氯和游离氯。两项指标均应满足限值要求,至少一项指标应满足余量要求。</p>					

表 3 生活饮用水水质扩展指标及限值

序号	指标	限值
一、微生物指标		
44	贾第鞭毛虫/(个/10 L)	<1
45	隐孢子虫/(个/10 L)	<1
二、毒理指标		
46	铊/(mg/L)	0.005
47	钡/(mg/L)	0.7
48	铍/(mg/L)	0.002
49	硼/(mg/L)	1.0
50	钼/(mg/L)	0.07
51	镍/(mg/L)	0.02
52	银/(mg/L)	0.05
53	铊/(mg/L)	0.000 1
54	硒/(mg/L)	0.01
55	高氯酸盐/(mg/L)	0.07
56	二氯甲烷/(mg/L)	0.02
57	1,2-二氯乙烷/(mg/L)	0.03
58	四氯化碳/(mg/L)	0.002
59	氯乙烯/(mg/L)	0.001
60	1,1-二氯乙烯/(mg/L)	0.03
61	1,2-二氯乙烯(总量) ¹⁾ /(mg/L)	0.05
62	三氯乙烯/(mg/L)	0.02
63	四氯乙烯/(mg/L)	0.04
64	六氯丁二烯/(mg/L)	0.000 6
65	苯/(mg/L)	0.01
66	甲苯/(mg/L)	0.7
67	二甲苯(总量)/(mg/L)	0.5
68	苯乙烯/(mg/L)	0.02
69	氯苯/(mg/L)	0.3
70	1,4-二氯苯/(mg/L)	0.3
71	三氯苯(总量)/(mg/L)	0.02
72	六氯苯/(mg/L)	0.001
73	七氯/(mg/L)	0.000 4
74	马拉硫磷/(mg/L)	0.25
75	乐果/(mg/L)	0.006

表 3 生活饮用水水质扩展指标及限值(续)

序号	指标	限值
76	灭草松/(mg/L)	0.3
77	百菌清/(mg/L)	0.01
78	呋喃丹/(mg/L)	0.007
79	毒死蜱/(mg/L)	0.03
80	草甘膦/(mg/L)	0.7
81	敌敌畏/(mg/L)	0.001
82	莠去津/(mg/L)	0.002
83	溴氟菊酯/(mg/L)	0.02
84	2,4-滴/(mg/L)	0.03
85	乙草胺/(mg/L)	0.02
86	五氯酚/(mg/L)	0.009
87	2,4,6-三氯酚/(mg/L)	0.2
88	苯并(a)芘/(mg/L)	0.000 01
89	邻苯二甲酸二(2-乙基己基)酯/(mg/L)	0.008
90	丙烯酰胺/(mg/L)	0.000 5
91	环氧氯丙烷/(mg/L)	0.000 4
92	微囊藻毒素-LR(藻类暴发情况发生时)/(mg/L)	0.001
三、感官性状和一般化学指标 ^a		
93	钠/(mg/L)	200
94	挥发酚类(以苯酚计)/(mg/L)	0.002
95	阴离子合成洗涤剂/(mg/L)	0.3
96	2-甲基异莰醇/(mg/L)	0.000 01
97	土臭素/(mg/L)	0.000 01
^a 当发生影响水质的突发公共事件时,经风险评估,感官性状和一般化学指标可暂时适当放宽。		

5 生活饮用水水源水质要求

- 5.1 采用地表水为生活饮用水水源时,水源水质应符合 GB 3838 要求。
- 5.2 采用地下水为生活饮用水水源时,水源水质应符合 GB/T 14848—2017 中第 4 章的要求。
- 5.3 水源水质不能满足 5.1 或 5.2 要求,不宜作为生活饮用水水源。但限于条件限制需加以利用时,应采用相应的净水工艺进行处理,处理后的水质应满足本文件要求。

6 集中式供水单位卫生要求

集中式供水单位卫生要求应符合《生活饮用水集中式供水单位卫生规范》规定。

7 二次供水卫生要求

二次供水的设施和处理要求应符合 GB 17051 规定。

8 涉及饮用水卫生安全的产品卫生要求

8.1 处理生活饮用水采用的絮凝、助凝、消毒、氧化、吸附、pH 调节、防锈、阻垢等化学处理剂不应污染生活饮用水,应符合 GB/T 17218—1998 中第 3 章的规定;消毒剂和消毒设备应符合《生活饮用水消毒剂 and 消毒设备卫生安全评价规范(试行)》规定。

8.2 生活饮用水的输配水设备、防护材料和水处理材料不应污染生活饮用水,应符合 GB/T 17219—1998 中第 3 章的规定。

9 水质检验方法

各指标水质检验的基本原则和要求按照 GB/T 5750.1 执行,水样的采集与保存按照 GB/T 5750.2 执行,水质分析质量控制按照 GB/T 5750.3 执行,对应的检验方法按照 GB/T 5750.4~GB/T 5750.13 执行。



附录 A

(资料性)

生活饮用水水质参考指标及限值

生活饮用水水质参考指标及限值见表 A.1。

表 A.1 生活饮用水水质参考指标及限值

序号	指标	限值
1	肠球菌/(CFU/100 mL 或 MPN/100 mL)	不应检出
2	产气荚膜梭状芽孢杆菌/(CFU/100 mL)	不应检出
3	钒/(mg/L)	0.01
4	氯化乙基汞/(mg/L)	0.000 1
5	四乙基铅/(mg/L)	0.000 1
6	六六六(总量)/(mg/L)	0.005
7	对硫磷/(mg/L)	0.003
8	甲基对硫磷/(mg/L)	0.009
9	林丹/(mg/L)	0.002
10	滴滴涕/(mg/L)	0.001
11	敌百虫/(mg/L)	0.05
12	甲基硫菌灵/(mg/L)	0.3
13	稻瘟灵/(mg/L)	0.3
14	氟乐灵/(mg/L)	0.02
15	甲霜灵/(mg/L)	0.05
16	西草净/(mg/L)	0.03
17	乙酰甲胺磷/(mg/L)	0.08
18	甲醛/(mg/L)	0.9
19	三氯乙醛/(mg/L)	0.1
20	氰化氰(以 CN ⁻ 计)/(mg/L)	0.07
21	亚硝基二甲胺/(mg/L)	0.000 1
22	碘乙酸/(mg/L)	0.02
23	1,1,1-三氯乙烷/(mg/L)	2
24	1,2-二溴乙烷/(mg/L)	0.000 05
25	五氯丙烷/(mg/L)	0.03
26	乙苯/(mg/L)	0.3
27	1,2-二氯苯/(mg/L)	1
28	硝基苯/(mg/L)	0.017
29	双酚 A/(mg/L)	0.01

表 A.1 生活饮用水水质参考指标及限值(续)

序号	指标	限值
30	丙烯腈/(mg/L)	0.1
31	丙烯醛/(mg/L)	0.1
32	戊二醛/(mg/L)	0.07
33	二(2-乙基己基)己二酸酯/(mg/L)	0.4
34	邻苯二甲酸二乙酯/(mg/L)	0.3
35	邻苯二甲酸二丁酯/(mg/L)	0.003
36	多环芳烃(总量)/(mg/L)	0.002
37	多氯联苯(总量)/(mg/L)	0.000 5
38	二噁英(2,3,7,8-四氯二苯并对二噁英)/(mg/L)	0.000 000 03
39	全氟辛酸/(mg/L)	0.000 08
40	全氟辛酸磺酸/(mg/L)	0.000 04
41	丙烯酸/(mg/L)	0.5
42	环烷酸/(mg/L)	1.0
43	丁基黄原酸/(mg/L)	0.001
44	β -萘酚/(mg/L)	0.4
45	二甲基二硫醚/(mg/L)	0.000 03
46	二甲基三硫醚/(mg/L)	0.000 03
47	苯甲醚/(mg/L)	0.05
48	石油类(总量)/(mg/L)	0.05
49	总有机碳/(mg/L)	5
50	碘化物/(mg/L)	0.1
51	硫化物/(mg/L)	0.02
52	亚硝酸盐(以 N 计)/(mg/L)	1
53	石棉(纤维 $>10 \mu\text{m}$)/(万个/L)	700
54	铀/(mg/L)	0.03
55	镭-226/(Bq/L)	1

参 考 文 献

- [1] 生活饮用水集中式供水单位卫生规范(卫法监发〔2001〕161号)
 - [2] 生活饮用水消毒剂和消毒设备卫生安全评价规范(试行)(卫监督发〔2005〕336号)
-

中华人民共和国
国家标准
生活饮用水卫生标准

GB 5749—2022

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

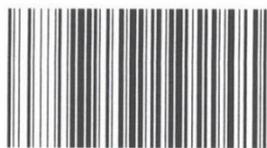
*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 23 千字
2022年3月第一版 2022年3月第一次印刷

*

书号: 155066·1-70299 定价 22.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



GB 5749-2022



码上扫一扫 正版服务到

附近 2



中华人民共和国国家标准

GB 2757—2012

食品安全国家标准 蒸馏酒及其配制酒

2012-08-06 发布

2013-02-01 实施

中华人民共和国卫生部 发布

前 言

本标准代替 GB 2757—1981《蒸馏酒及配制酒卫生标准》及第 1 号、第 2 号修改单。

本标准与 GB 2757—1981 相比，主要变化如下：

- 修改了标准名称；
- 修改了氰化物的限量指标；
- 取消了锰的限量指标；
- 增加了标签标识的要求。

本标准 4.2~4.4 于 2013 年 8 月 1 日起实施。

4 标签

- 4.1 蒸馏酒及其配制酒标签除酒精度、警示语和保质期的标识外，应符合GB 7718的规定。
 - 4.2 应以“%vol”为单位标示酒精度。
 - 4.3 应标示“过量饮酒有害健康”，可同时标示其他警示语。
 - 4.4 酒精度大于等于10%vol的饮料酒可免于标示保质期。
-



中华人民共和国国家标准

GB 7718—2011

食品安全国家标准 预包装食品标签通则

2011-04-20 发布

2012-04-20 实施

中华人民共和国卫生部 发布

前 言

本标准代替 GB 7718-2004《预包装食品标签通则》。

本标准与 GB 7718-2004 相比，主要变化如下：

- 修改了适用范围；
- 修改了预包装食品和生产日期的定义，增加了规格的定义，取消了保存期的定义；
- 修改了食品添加剂的标示方式；
- 增加了规格的标示方式；
- 修改了生产者、经销者的名称、地址和联系方式的标示方式；
- 修改了强制标示内容的文字、符号、数字的高度不小于 1.8mm 时的包装物或包装容器的最大表面面积；
- 增加了食品中可能含有致敏物质时的推荐标示要求；
- 修改了附录 A 中最大表面面积的计算方法；
- 增加了附录 B 和附录 C。

食品安全国家标准 预包装食品标签通则

1 范围

本标准适用于直接提供给消费者的预包装食品标签和非直接提供给消费者的预包装食品标签。

本标准不适用于为预包装食品在储藏运输过程中提供保护的食品储运包装标签、散装食品和现制现售食品的标识。

2 术语和定义

2.1 预包装食品

预先定量包装或者制作在包装材料和容器中的食品，包括预先定量包装以及预先定量制作在包装材料和容器中并且在一定量限范围内具有统一的质量或体积标识的食品。

2.2 食品标签

食品包装上的文字、图形、符号及一切说明物。

2.3 配料

在制造或加工食品时使用的，并存在（包括以改性的形式存在）于产品中的任何物质，包括食品添加剂。

2.4 生产日期（制造日期）

食品成为最终产品的日期，也包括包装或灌装日期，即将食品装入（灌入）包装物或容器中，形成最终销售单元的日期。

2.5 保质期

预包装食品在标签指明的贮存条件下，保持品质的期限。在此期限内，产品完全适于销售，并保持标签中不必说明或已经说明的特有品质。

2.6 规格

同一预包装内含有多件预包装食品时，对净含量和内含件数关系的表述。

2.7 主要展示版面

预包装食品包装物或包装容器上容易被观察到的版面。

3 基本要求

3.1 应符合法律、法规的规定，并符合相应食品安全标准的规定。

3.2 应清晰、醒目、持久，应使消费者购买时易于辨认和识读。

3.3 应通俗易懂、有科学依据，不得标示封建迷信、色情、贬低其他食品或违背营养科学常识的内容。

3.4 应真实、准确，不得以虚假、夸大、使消费者误解或欺骗性的文字、图形等方式介绍食品，也不得利用字号大小或色差误导消费者。

3.5 不应直接或以暗示性的语言、图形、符号，误导消费者将购买的食品或食品的某一性质与另一产品混淆。

3.6 不应标注或者暗示具有预防、治疗疾病作用的内容，非保健食品不得明示或者暗示具有保健作用。

3.7 不应与食品或者其包装物（容器）分离。

- 3.8 应使用规范的汉字（商标除外）。具有装饰作用的各种艺术字，应书写正确，易于辨认。
- 3.8.1 可以同时使用拼音或少数民族文字，拼音不得大于相应汉字。
- 3.8.2 可以同时使用外文，但应与中文有对应关系（商标、进口食品的制造者和地址、国外经销者的名称和地址、网址除外）。所有外文不得大于相应的汉字(商标除外)。
- 3.9 预包装食品包装物或包装容器最大表面面积大于 35cm²时（最大表面面积计算方法见附录 A），强制标示内容的文字、符号、数字的高度不得小于 1.8mm。
- 3.10 一个销售单元的包装中含有不同品种、多个独立包装可单独销售的食品，每件独立包装的食品标识应当分别标注。
- 3.11 若外包装易于开启识别或透过外包装物能清晰地识别内包装物（容器）上的所有强制标示内容或部分强制标示内容，可不在外包装物上重复标示相应的内容；否则应在外包装物上按要求标示所有强制标示内容。

4 标示内容

4.1 直接向消费者提供的预包装食品标签标示内容

4.1.1 一般要求

直接向消费者提供的预包装食品标签标示应包括食品名称、配料表、净含量和规格、生产者和（或）经销者的名称、地址和联系方式、生产日期和保质期、贮存条件、食品生产许可证编号、产品标准代号及其他需要标示的内容。

4.1.2 食品名称

4.1.2.1 应在食品标签的醒目位置，清晰地标示反映食品真实属性的专用名称。

4.1.2.1.1 当国家标准、行业标准或地方标准中已规定了某食品的一个或几个名称时，应选用其中的一个，或等效的名称。

4.1.2.1.2 无国家标准、行业标准或地方标准规定的名称时，应使用不使消费者误解或混淆的常用名称或通俗名称。

4.1.2.2 标示“新创名称”、“奇特名称”、“音译名称”、“牌号名称”、“地区俚语名称”或“商标名称”时，应在所示名称的同一展示版面标示 4.1.2.1 规定的名称。

4.1.2.2.1 当“新创名称”、“奇特名称”、“音译名称”、“牌号名称”、“地区俚语名称”或“商标名称”含有易使人误解食品属性的文字或术语（词语）时，应在所示名称的同一展示版面邻近部位使用同一字号标示食品真实属性的专用名称。

4.1.2.2.2 当食品真实属性的专用名称因字号或字体颜色不同易使人误解食品属性时，也应使用同一字号及同一字体颜色标示食品真实属性的专用名称。

4.1.2.3 为不使消费者误解或混淆食品的真实属性、物理状态或制作方法，可以在食品名称前或食品名称后附加相应的词或短语。如干燥的、浓缩的、复原的、熏制的、油炸的、粉末的、粒状的等。

4.1.3 配料表

4.1.3.1 预包装食品的标签上应标示配料表，配料表中的各种配料应按 4.1.2 的要求标示具体名称，食品添加剂按照 4.1.3.1.4 的要求标示名称。

4.1.3.1.1 配料表应以“配料”或“配料表”为引导词。当加工过程中所用的原料已改变为其他成分（如酒、酱油、食醋等发酵产品）时，可用“原料”或“原料与辅料”代替“配料”、“配料表”，并按本标准相应条款的要求标示各种原料、辅料和食品添加剂。加工助剂不需要标示。

4.1.3.1.2 各种配料应按制造或加工食品时加入量的递减顺序一一排列；加入量不超过 2% 的配料可以不按递减顺序排列。

4.1.3.1.3 如果某种配料是由两种或两种以上的其他配料构成的复合配料（不包括复合食品添加剂），应在配料表中标示复合配料的名称，随后将复合配料的原始配料在括号内按加入量的递减顺序标示。当某

种复合配料已有国家标准、行业标准或地方标准，且其加入量小于食品总量的25%时，不需要标示复合配料的原始配料。

4.1.3.1.4 食品添加剂应当标示其在 GB 2760 中的食品添加剂通用名称。食品添加剂通用名称可以标示为食品添加剂的具体名称，也可标示为食品添加剂的功能类别名称并同时标示食品添加剂的具体名称或国际编码（INS 号）（标示形式见附录 B）。在同一预包装食品的标签上，应选择附录 B 中的一种形式标示食品添加剂。当采用同时标示食品添加剂的功能类别名称和国际编码的形式时，若某种食品添加剂尚不存在相应的国际编码，或因致敏物质标示需要，可以标示其具体名称。食品添加剂的名称不包括其制法。加入量小于食品总量 25% 的复合配料中含有的食品添加剂，若符合 GB 2760 规定的带入原则且在最终产品中不起工艺作用的，不需要标示。

4.1.3.1.5 在食品制造或加工过程中，加入的水应在配料表中标示。在加工过程中已挥发的水或其他挥发性配料不需要标示。

4.1.3.1.6 可食用的包装物也应在配料表中标示原始配料，国家另有法律法规规定的除外。

4.1.3.2 下列食品配料，可以选择按表 1 的方式标示。

表1 配料标示方式

配料类别	标示方式
各种植物油或精炼植物油，不包括橄榄油	“植物油”或“精炼植物油”；如经过氢化处理，应标示为“氢化”或“部分氢化”
各种淀粉，不包括化学改性淀粉	“淀粉”
加入量不超过2%的各种香辛料或香辛料浸出物(单一的或合计的)	“香辛料”、“香辛料类”或“复合香辛料”
胶基糖果的各种胶基物质制剂	“胶姆糖基础剂”、“胶基”
添加量不超过10%的各种果脯蜜饯水果	“蜜饯”、“果脯”
食用香精、香料	“食用香精”、“食用香料”、“食用香精香料”

4.1.4 配料的定量标示

4.1.4.1 如果在食品标签或食品说明书上特别强调添加了或含有一种或多种有价值、有特性的配料或成分，应标示所强调配料或成分的添加量或在成品中的含量。

4.1.4.2 如果在食品的标签上特别强调一种或多种配料或成分的含量较低或无时，应标示所强调配料或成分在成品中的含量。

4.1.4.3 食品名称中提及的某种配料或成分而未在标签上特别强调，不需要标示该种配料或成分的添加量或在成品中的含量。

4.1.5 净含量和规格

4.1.5.1 净含量的标示应由净含量、数字和法定计量单位组成（标示形式参见附录 C）。

4.1.5.2 应依据法定计量单位，按以下形式标示包装物（容器）中食品的净含量：

- 液态食品，用体积升（L）（l）、毫升（mL）（ml），或用质量克（g）、千克（kg）；
- 固态食品，用质量克（g）、千克（kg）；
- 半固态或黏性食品，用质量克（g）、千克（kg）或体积升（L）（l）、毫升（mL）（ml）。

4.1.5.3 净含量的计量单位应按表 2 标示。

表2 净含量计量单位的标示方式

计量方式	净含量（Q）的范围	计量单位
体积	$Q < 1000 \text{ mL}$	毫升（mL）（ml）
	$Q \geq 1000 \text{ mL}$	升（L）（l）
质量	$Q < 1000 \text{ g}$	克（g）
	$Q \geq 1000 \text{ g}$	千克（kg）

4.1.5.4 净含量字符的最小高度应符合表 3 的规定。

表3 净含量字符的最小高度

净含量 (Q) 的范围	字符的最小高度 mm
$Q \leq 50 \text{ mL}; Q \leq 50 \text{ g}$	2
$50 \text{ mL} < Q \leq 200 \text{ mL}; 50 \text{ g} < Q \leq 200 \text{ g}$	3
$200 \text{ mL} < Q \leq 1 \text{ L}; 200 \text{ g} < Q \leq 1 \text{ kg}$	4
$Q > 1 \text{ kg}; Q > 1 \text{ L}$	6

- 4.1.5.5 净含量应与食品名称在包装物或容器的同一展示版面标示。
- 4.1.5.6 容器中含有固、液两相物质的食品，且固相物质为主要食品配料时，除标示净含量外，还应以质量或质量分数的形式标示沥干物（固形物）的含量（标示形式参见附录 C）。
- 4.1.5.7 同一预包装内含有多个单件预包装食品时，外包装在标示净含量的同时还应标示规格。
- 4.1.5.8 规格的标示应由单件预包装食品净含量和件数组成，或只标示件数，可不标示“规格”二字。单件预包装食品的规格即指净含量（标示形式参见附录 C）。
- 4.1.6 生产者、经销者的名称、地址和联系方式**
- 4.1.6.1 应当标注生产者的名称、地址和联系方式。生产者名称和地址应当是依法登记注册、能够承担产品安全质量责任的生产者的名称、地址。有下列情形之一的，应按下列要求予以标示。
- 4.1.6.1.1 依法独立承担法律责任的集团公司、集团公司的子公司，应标示各自的名称和地址。
- 4.1.6.1.2 不能依法独立承担法律责任的集团公司的分公司或集团公司的生产基地，应标示集团公司和分公司（生产基地）的名称、地址；或仅标示集团公司的名称、地址及产地，产地应当按照行政区划标注到地市级地域。
- 4.1.6.1.3 受其他单位委托加工预包装食品的，应标示委托单位和受委托单位的名称和地址；或仅标示委托单位的名称和地址及产地，产地应当按照行政区划标注到地市级地域。
- 4.1.6.2 依法承担法律责任的生产者或经销者的联系方式应标示以下至少一项内容：电话、传真、网络联系方式等，或与地址一并标示的邮政地址。
- 4.1.6.3 进口预包装食品应标示原产国国名或地区区名（如香港、澳门、台湾），以及在中国依法登记注册的代理商、进口商或经销者的名称、地址和联系方式，可不标示生产者的名称、地址和联系方式。
- 4.1.7 日期标示**
- 4.1.7.1 应清晰标示预包装食品的生产日期和保质期。如日期标示采用“见包装物某部位”的形式，应标示所在包装物的具体部位。日期标示不得另外加贴、补印或篡改（标示形式参见附录 C）。
- 4.1.7.2 当同一预包装内含有多个标示了生产日期及保质期的单件预包装食品时，外包装上标示的保质期应按最早到期的单件食品的保质期计算。外包装上标示的生产日期应为最早生产的单件食品的生产日期，或外包装形成销售单元的日期；也可在外包装上分别标示各单件装食品的生产日期和保质期。
- 4.1.7.3 应按年、月、日的顺序标示日期，如果不按此顺序标示，应注明日期标示顺序（标示形式参见附录 C）。
- 4.1.8 贮存条件**
- 预包装食品标签应标示贮存条件（标示形式参见附录 C）。
- 4.1.9 食品生产许可证编号**
- 预包装食品标签应标示食品生产许可证编号的，标示形式按照相关规定执行。
- 4.1.10 产品标准代号**
- 在国内生产并在国内销售的预包装食品（不包括进口预包装食品）应标示产品所执行的标准代号和顺序号。
- 4.1.11 其他标示内容**
- 4.1.11.1 辐照食品**
- 4.1.11.1.1 经电离辐射线或电离能量处理过的食品，应在食品名称附近标示“辐照食品”。
- 4.1.11.1.2 经电离辐射线或电离能量处理过的任何配料，应在配料表中标明。

4.1.11.2 转基因食品

转基因食品的标示应符合相关法律、法规的规定。

4.1.11.3 营养标签

4.1.11.3.1 特殊膳食类食品和专供婴幼儿的主辅类食品，应当标示主要营养成分及其含量，标示方式按照 GB 13432 执行。

4.1.11.3.2 其他预包装食品如需标示营养标签，标示方式参照相关法规标准执行。

4.1.11.4 质量（品质）等级

食品所执行的相应产品标准已明确规定质量(品质)等级的，应标示质量(品质)等级。

4.2 非直接提供给消费者的预包装食品标签标示内容

非直接提供给消费者的预包装食品标签应按照 4.1 项下的相应要求标示食品名称、规格、净含量、生产日期、保质期和贮存条件，其他内容如未在标签上标注，则应在说明书或合同中注明。

4.3 标示内容的豁免

4.3.1 下列预包装食品可以免除标示保质期：酒精度大于等于 10% 的饮料酒；食醋；食用盐；固态食糖类；味精。

4.3.2 当预包装食品包装物或包装容器的最大表面面积小于 10cm² 时（最大表面面积计算方法见附录 A），可以只标示产品名称、净含量、生产者（或经销商）的名称和地址。

4.4 推荐标示内容

4.4.1 批号

根据产品需要，可以标示产品的批号。

4.4.2 食用方法

根据产品需要，可以标示容器的开启方法、食用方法、烹调方法、复水再制方法等对消费者有帮助的说明。

4.4.3 致敏物质

4.4.3.1 以下食品及其制品可能导致过敏反应，如果用作配料，宜在配料表中使用时易辨识的名称，或在配料表邻近位置加以提示：

- a) 含有麸质的谷物及其制品（如小麦、黑麦、大麦、燕麦、斯佩耳特小麦或它们的杂交品系）；
- b) 甲壳纲类动物及其制品（如虾、龙虾、蟹等）；
- c) 鱼类及其制品；
- d) 蛋类及其制品；
- e) 花生及其制品；
- f) 大豆及其制品；
- g) 乳及乳制品（包括乳糖）；
- h) 坚果及其果仁类制品。

4.4.3.2 如加工过程中可能带入上述食品或其制品，宜在配料表邻近位置加以提示。

5 其他

按国家相关规定需要特殊审批的食品，其标签标识按照相关规定执行。

附录 A
包装物或包装容器最大表面面积计算方法

A.1 长方体形包装物或长方体形包装容器计算方法

长方体形包装物或长方体形包装容器的最大一个侧面的高度 (cm) 乘以宽度 (cm)。

A.2 圆柱形包装物、圆柱形包装容器或近似圆柱形包装物、近似圆柱形包装容器计算方法

包装物或包装容器的高度 (cm) 乘以圆周长 (cm) 的 40%。

A.3 其他形状的包装物或包装容器计算方法

包装物或包装容器的总表面积的 40%。

如果包装物或包装容器有明显的主要展示版面, 应以主要展示版面的面积为最大表面面积。

包装袋等计算表面面积时应除去封边所占尺寸。瓶形或罐形包装计算表面面积时不包括肩部、颈部、顶部和底部的凸缘。

附录 B
食品添加剂在配料表中的标示形式

B.1 按照加入量的递减顺序全部标示食品添加剂的具体名称

配料：水，全脂奶粉，稀奶油，植物油，巧克力（可可液块，白砂糖，可可脂，磷脂，聚甘油蓖麻醇酯，食用香精，柠檬黄），葡萄糖浆，丙二醇脂肪酸酯，卡拉胶，瓜尔胶，胭脂树橙，麦芽糊精，食用香料。

B.2 按照加入量的递减顺序全部标示食品添加剂的功能类别名称及国际编码

配料：水，全脂奶粉，稀奶油，植物油，巧克力（可可液块，白砂糖，可可脂，乳化剂（322，476），食用香精，着色剂（102）），葡萄糖浆，乳化剂（477），增稠剂（407，412），着色剂（160b），麦芽糊精，食用香料。

B.3 按照加入量的递减顺序全部标示食品添加剂的功能类别名称及具体名称

配料：水，全脂奶粉，稀奶油，植物油，巧克力（可可液块，白砂糖，可可脂，乳化剂（磷脂，聚甘油蓖麻醇酯），食用香精，着色剂（柠檬黄）），葡萄糖浆，乳化剂（丙二醇脂肪酸酯），增稠剂（卡拉胶，瓜尔胶），着色剂（胭脂树橙），麦芽糊精，食用香料。

B.4 建立食品添加剂项一并标示的形式**B.4.1 一般原则**

直接使用的食品添加剂应在食品添加剂项中标注。营养强化剂、食用香精香料、胶基糖果中基础剂物质可在配料表的食品添加剂项外标注。非直接使用的食品添加剂不在食品添加剂项中标注。食品添加剂项在配料表中的标注顺序由需纳入该项的各种食品添加剂的总重量决定。

B.4.2 全部标示食品添加剂的具体名称

配料：水，全脂奶粉，稀奶油，植物油，巧克力（可可液块，白砂糖，可可脂，磷脂，聚甘油蓖麻醇酯，食用香精，柠檬黄），葡萄糖浆，食品添加剂（丙二醇脂肪酸酯，卡拉胶，瓜尔胶，胭脂树橙），麦芽糊精，食用香料。

B.4.3 全部标示食品添加剂的功能类别名称及国际编码

配料：水，全脂奶粉，稀奶油，植物油，巧克力（可可液块，白砂糖，可可脂，乳化剂（322，476），食用香精，着色剂（102）），葡萄糖浆，食品添加剂（乳化剂（477），增稠剂（407，412），着色剂（160b）），麦芽糊精，食用香料。

B.4.4 全部标示食品添加剂的功能类别名称及具体名称

配料：水，全脂奶粉，稀奶油，植物油，巧克力（可可液块，白砂糖，可可脂，乳化剂（磷脂，聚甘油蓖麻醇酯），食用香精，着色剂（柠檬黄）），葡萄糖浆，食品添加剂（乳化剂（丙二醇脂肪酸酯），增稠剂（卡拉胶，瓜尔胶），着色剂（胭脂树橙）），麦芽糊精，食用香料。

附录 C
部分标签项目的推荐标示形式

C.1 概述

本附录以示例形式提供了预包装食品部分标签项目的推荐标示形式，标示相应项目时可选用但不限于这些形式。如需要根据食品特性或包装特点等对推荐形式调整使用的，应与推荐形式基本涵义保持一致。

C.2 净含量和规格的标示

为方便表述，净含量的示例统一使用质量为计量方式，使用冒号为分隔符。标签上应使用实际产品适用的计量单位，并可根据实际情况选择空格或其他符号作为分隔符，便于识读。

C.2.1 单件预包装食品的净含量（规格）可以有如下标示形式：

- 净含量（或净含量/规格）：450g；
- 净含量（或净含量/规格）：225克（200克+送25克）；
- 净含量（或净含量/规格）：200克+赠25克；
- 净含量（或净含量/规格）：（200+25）克。

C.2.2 净含量和沥干物（固形物）可以有如下标示形式（以“糖水梨罐头”为例）：

净含量（或净含量/规格）：425克 沥干物（或固形物或梨块）：不低于255克（或不低于60%）。

C.2.3 同一预包装内含有多件同种类的预包装食品时，净含量和规格均可以有如下标示形式：

- 净含量（或净含量/规格）：40克×5；
- 净含量（或净含量/规格）：5×40克；
- 净含量（或净含量/规格）：200克（5×40克）；
- 净含量（或净含量/规格）：200克（40克×5）；
- 净含量（或净含量/规格）：200克（5件）；
- 净含量：200克 规格：5×40克；
- 净含量：200克 规格：40克×5；
- 净含量：200克 规格：5件；
- 净含量（或净含量/规格）：200克（100克+50克×2）；
- 净含量（或净含量/规格）：200克（80克×2+40克）；
- 净含量：200克 规格：100克+50克×2；
- 净含量：200克 规格：80克×2+40克。

C.2.4 同一预包装内含有多件不同种类的预包装食品时，净含量和规格可以有如下标示形式：

- 净含量（或净含量/规格）：200克（A产品40克×3，B产品40克×2）；
- 净含量（或净含量/规格）：200克（40克×3，40克×2）；
- 净含量（或净含量/规格）：100克A产品，50克×2B产品，50克C产品；
- 净含量（或净含量/规格）：A产品：100克，B产品：50克×2，C产品：50克；
- 净含量/规格：100克（A产品），50克×2（B产品），50克（C产品）；
- 净含量/规格：A产品100克，B产品50克×2，C产品50克。

C.3 日期的标示

日期中年、月、日可用空格、斜线、连字符、句点等符号分隔，或不用分隔符。年代号一般应标示4位数字，小包装食品也可以标示2位数字。月、日应标示2位数字。

日期的标示可以有如下形式：

2010年3月20日；

2010 03 20; 2010/03/20; 20100320;
20日3月2010年; 3月20日2010年;
(月/日/年); 03 20 2010; 03/20/2010; 03202010。

C.4 保质期的标示

保质期可以有如下标示形式:

最好在……之前食(饮)用; ……之前食(饮)用最佳; ……之前最佳;
此日期前最佳……; 此日期前食(饮)用最佳……;
保质期(至)……; 保质期××个月(或××日,或××天,或××周,或×年)。

C.5 贮存条件的标示

贮存条件可以标示“贮存条件”、“贮藏条件”、“贮藏方法”等标题,或不标示标题。

贮存条件可以有如下标示形式:

常温(或冷冻,或冷藏,或避光,或阴凉干燥处)保存;
××-××℃保存;
请置于阴凉干燥处;
常温保存,开封后需冷藏;
温度: ≤××℃, 湿度: ≤××%。



国家卫生计生委食品安全标准与监测评估司

网站首页

首页

机构设置

政策法规

通告公告

工作动态

征求意见

其他

您当前的位置: 首页 >> 动态

字体大小: [大](#) [中](#) [小](#) [打印页面](#) [我要分享](#) [关闭](#)

《预包装食品标签通则》(GB7718-2011) 问答(修订版)

中华人民共和国国家卫生和计划生育委员会 2014-02-26

一、修订《预包装食品标签通则》的目的和依据

食品标签是向消费者传递产品信息的载体。做好预包装食品标签管理,既是维护消费者权益,保障行业健康发展的有效手段,也是实现食品安全科学管理的需求。根据《食品安全法》及其实施条例规定,原卫生部组织修订预包装食品标签标准。新的《预包装食品标签通则》(GB7718-2011)充分考虑了《预包装食品标签通则》(GB7718-2004)实施情况,细化了《食品安全法》及其实施条例对食品标签的具体要求,增强了标准的科学性和可操作性。

二、《预包装食品标签通则》(GB7718-2011)与相关部门规章、规范性文件的关系

《预包装食品标签通则》(GB7718-2011)属于食品安全国家标准,相关规定、规范性文件规定的相应内容与本标准不一致的,应当按照本标准执行。

本标准规定了预包装食品标签的通用性要求,如果其他食品安全国家标准有特殊规定的,应同时执行预包装食品标签的通用性要求和特殊规定。

三、标准修订的主要过程

按照《食品安全法》及其实施条例和食品安全监管工作需要,原卫生部委托中国疾病预防控制中心、中国食品工业协会等单位成立标准起草组,承担标准修订任务。标准起草组多次组织专家研究,召开研讨会和专家咨询会,充分听取相关部门、行业协会和企业意见。本标准通过原卫生部及机构改革后的国家卫生和计划生育委员会网站向社会公开征求意见,共收到700余条反馈意见和修改建议。标准起草组逐一分析反馈意见,及时召开专题会议进行研究处理,进一步完善标准文本。本标准经食品安全国家标准审评委员会第五次主任会议审查通过,于2011年4月20日公布,自2012年4月20日正式施行。

四、标准修订完善的主要内容

(一) 修改标准的适用范围。本标准适用于两类预包装食品:一是直接提供给消费者的预包装食品;二是非直接提供给消费者的预包装食品。不适用于散装食品、现制现售食品和食品储运包装的标识。

(二) 按照《食品安全法》要求,标准修改了“预包装食品”和“生产日期”的定义,增加了“规格”定义和“规格”标示方式。

(三) 按照《食品安全法》要求,标准增加了“不应标注或者暗示具有预防、治疗疾病作用的内容,非保健食品不得明示或者暗示具有保健作用”的内容。

(四) 按照《食品安全法》规定,标准细化了食品添加剂标示要求,明确食品添加剂应标示其在《食品添加剂使用标准》(GB2760)中的食品添加剂通用名称。

(五) 参照国际食品法典标准,标准增加了食品致敏物质推荐性标示要求,以便于消费者根据自身情况科学选择食品。

五、关于预包装食品的定義

根据《食品安全法》和《定量包装商品计量监督管理办法》，参照以往食品标签管理经验，本标准将“预包装食品”定义为：预先定量包装或者制作在包装材料和容器中的食品，包括预先定量包装以及预先定量制作在包装材料和容器中并且在一定量限范围内具有统一的质量或体积标识的食品。预包装食品首先应当预先包装，此外包装上要有统一的质量或体积的标示。

六、关于“直接提供给消费者的预包装食品”和“非直接提供给消费者的预包装食品”标签标示的区别

直接提供给消费者的预包装食品，所有事项均在标签上标示。非直接向消费者提供的预包装食品标签上必须标示食品名称、规格、净含量、生产日期、保质期和贮存条件，其他内容如未在标签上标注，则应在说明书或合同中注明。

七、关于“直接提供给消费者的预包装食品”的情形

一是生产者直接或通过食品经营者（包括餐饮服务）提供给消费者的预包装食品；二是既提供给消费者，也提供给其他食品生产者的预包装食品。进口商经营的此类进口预包装食品也应按照上述规定执行。

八、关于“非直接提供给消费者的预包装食品”的情形

一是生产者提供给其他食品生产者的预包装食品；二是生产者提供给餐饮业作为原料、辅料使用的预包装食品。进口商经营的此类进口预包装食品也应按照上述规定执行。

九、关于不属于本标准管理的标示标签情形

一是散装食品标签；二是在储藏运输过程中以提供保护和方便搬运为目的的食品储运包装标签；三是现制现售食品标签。以上情形也可以参照本标准执行。

十、本标准对生产日期的定义

本标准规定的“生产日期”是指预包装食品形成最终销售单元的日期。原《预包装食品标签通则》(GB7718-2004)中“包装日期”、“灌装日期”等术语在本标准中统一为“生产日期”。

十一、如果产品中沒有添加某种食品配料，仅添加了相关风味的香精香料，是否允许在标签上标示该种食品实物图案？

标签标示内容应真实准确，不得使用易使消费者误解或具有欺骗性的文字、图形等方式介绍食品。当使用的图形或文字可能使消费者误解时，应用清晰醒目的文字加以说明。

十二、关于标签中使用繁体字

本标准规定食品标签使用规范的汉字，但不包括商标。“规范的汉字”指《通用规范汉字表》中的汉字，不包括繁体字。食品标签可以在使用规范汉字的同时，使用相对应的繁体字。

十三、关于标签中使用“具有装饰作用的各种艺术字”

“具有装饰作用的各种艺术字”包括篆书、隶书、草书、手书体字、美术字、变体字、古文字等。使用这些艺术字时应书写正确、易于辨认、不易混淆。

十四、关于标签的中文、外文对应关系

预包装食品标签可同时使用外文，但所用外文字号不得大于相应的汉字字号。

对于本标准以及其他法律、法规、食品安全标准要求的强制标识内容，中文、外文应有对应的关系。

十五、关于最大表面面积大于10cm²但小于等于35cm²时的标示要求

食品标签应当按照本标准的要求标示所有强制性内容。根据标签面积具体情况，标签内容中的文字、符号、数字的高度可以小于1.8mm，应当清晰，易于辨认。

十六、强制标示内容既有中文又有字母字符时，如何判断字体高度是否满足大于等于1.8mm字高要求？

中文字高应大于等于1.8mm，kg、mL等单位或其他强制标示字符应按其中的大写字母

或“k、f、l”等小写字母判断是否大于等于1.8mm。

十七、销售单元包含若干可独立销售的预包装食品时，直接向消费者交付的外包装（或大包装）标签标示要求

该销售单元内的独立包装食品应分别标示强制标示内容。外包装（或大包装）的标签标示分为两种情况：

一是外包装(或大包装)上同时按照本标准要求标示。如果该销售单元内的多件食品为不同品种时，应在外包装上标示每个品种食品的所有强制标示内容，可将共有信息统一标示。

二是若外包装(或大包装)易于开启识别、或透过外包装(或大包装)能清晰识别内包装物(或容器)的所有或部分强制标示内容，可不外包装(或大包装)上重复标示相应的内容。

十八、销售单元包含若干标示了生产日期及保质期的独立包装食品时，外包装上的生产日期和保质期如何标示

可以选择以下三种方式之一标示：一是生产日期标示最早生产的单件食品的生产日期，保质期按最早到期的单件食品的保质期标示；二是生产日期标示外包装形成销售单元的时间，保质期按最早到期的单件食品的保质期标示；三是外包装上分别标示各单件食品的生产日期和保质期。

十九、关于反映食品真实属性的专用名称

反映食品真实属性的专用名称通常是指国家标准、行业标准、地方标准中规定的食品名称或食品分类名称。若上述名称有多个时，可选择其中的任意一个，或不引起歧义的等效的名称；在没有标准规定的情况下，应使用能够帮助消费者理解食品真实属性的常用名称或通俗名称。能够反映食品本身固有的性质、特性、特征，具有明晰产品本质、区分不同产品的作用。

二十、如何避免商品名称产生的误解

当使用的商品名称含有易使人误解食品属性的文字或术语（词语）时，应在所示名称的同一展示版面邻近部位使用同一字号标示食品真实属性的专用名称。如果因字号或字体颜色不同而易使人误解时，应使用同一字号及同一字体颜色标示食品真实属性的专用名称。

二十一、关于单一配料的预包装食品是否标示配料表

单一配料的预包装食品应当标示配料表。

二十二、关于配料名称的分隔方式

配料表中配料的标示应清晰，易于辨认和识读，配料间可以用逗号、分号、空格等易于分辨的方式分隔。

二十三、关于可食用包装物的含义及标示要求

可食用包装物是指由食品制成的，既可以食用又承担一定包装功能的物质。这些包装物容易和被包装的食品一起被食用，因此应在食品配料表中标示其原料。对于已有相应的国家标准和行业标准的可食用包装物，当加入量小于预包装食品总量25%时，可免于标示该可食用包装物的原始配料。

二十四、关于胶原蛋白肠衣的标示

胶原蛋白肠衣属于食品复合配料，已有相应的国家标准和行业标准。根据《预包装食品标签通则》(GB7718-2011) 4.1.3.1.3的规定，对胶原蛋白肠衣加入量小于食品总量25%的肉制品，其标签上可不标示胶原蛋白肠衣的原始配料。

二十五、确定食品配料表中配料标示顺序时，配料的加入量以何种单位计算

按照食品配料加入的质量或重量计，按递减顺序一一排列。加入的质量百分数（m/m）不超过2%的配料可以不按递减顺序排列。

二十六、关于复合配料在配料表中的标示

复合配料在配料表中的标示分以下两种情况：

（一）如果直接加入食品中的复合配料已有国家标准、行业标准或地方标准，并且其加入量小于食品总量的25%，则不需要标示复合配料的原始配料。加入量小于食品总量25%的复合配料中含有的

食品添加剂,若符合《食品添加剂使用标准》(GB2760)规定的带入原则且在最终产品中不起工艺作用的,不需要标示,但复合配料中在终产品起工艺作用的食品添加剂应当标示。推荐的标示方式为:在复合配料名称后加括号,并在括号内标示该食品添加剂的通用名称,如“酱油(含焦糖色)”。

(二)如果直接加入食品中的复合配料没有国家标准、行业标准或地方标准,或者该复合配料已有国家标准、行业标准或地方标准且加入量大于食品总量的25%,则应在配料表中标示复合配料的名称,并在其后加括号,按加入量的递减顺序一一标示复合配料的原始配料,其中加入量不超过食品总量2%的配料可以不按递减顺序排列。

二十七、复合配料需要标示其原始配料的,如果部分原始配料与食品中的其他配料相同,如何标示?

可以选择以下两种方式之一标示:一是参照问答二十六(二)标示;二是在配料表中直接标示复合配料中的各原始配料,各配料的顺序应按其在终产品中的总量决定。

二十八、关于食品添加剂通用名称的标示方式

应标示其在《食品添加剂使用标准》(GB2760)中的通用名称。在同一预包装食品的标签上,所使用的食品添加剂可以选择以下三种形式之一标示:一是全部标示食品添加剂的具体名称;二是全部标示食品添加剂的功能类别名称以及国际编码(INS号),如果某种食品添加剂尚不存在相应的国际编码,或因致敏物质标示需要,可以标示其具体名称;三是全部标示食品添加剂的功能类别名称,同时标示具体名称。

举例:食品添加剂“丙二醇”可以选择标示为:1.丙二醇;2.增稠剂(1520);3.增稠剂(丙二醇)。

二十九、关于食品添加剂通用名称标示注意事项

(一)食品添加剂可能具有一种或多种功能,《食品添加剂使用标准》(GB2760)列出了食品添加剂的主要功能,供使用参考。生产经营企业应当按照食品添加剂在产品中的实际功能在标签上标示功能类别名称。

(二)如果《食品添加剂使用标准》(GB2760)中对一个食品添加剂规定了两个及以上的名称,每个名称均是等效的通用名称。以“环己基氨基磺酸钠(又名甜蜜素)”为例,“环己基氨基磺酸钠”和“甜蜜素”均为通用名称。

(三)“单、双甘油脂肪酸酯(油酸、亚油酸、亚麻酸、棕榈酸、山嵛酸、硬脂酸、月桂酸)”可以根据使用情况标示为“单双甘油脂肪酸酯”或“单双硬脂酸甘油酯”或“单硬脂酸甘油酯”等。

(四)根据食物致敏物质标示需要,可以在《食品添加剂使用标准》(GB2760)规定的通用名称前增加来源描述。如“磷脂”可以标示为“大豆磷脂”。

(五)根据《食品添加剂使用标准》(GB2760)规定,阿斯巴甜应标示为“阿斯巴甜(含苯丙氨酸)”。

三十、关于配料表中建立“食品添加剂项”

配料表应当如实标示产品所使用的食品添加剂,但不强制要求建立“食品添加剂项”。食品生产经营企业应选择附录B中的任意一种形式标示。

三十一、添加两种或两种以上同一功能食品添加剂,可否一并标示?

食品中添加了两种或两种以上同一功能的食品添加剂,可选择分别标示各自的具体名称;或者选择先标示功能类别名称,再在其后加括号标示各自的具体名称或国际编码(INS号)。举例:可以标示为“卡拉胶,瓜尔胶”、“增稠剂(卡拉胶,瓜尔胶)”或“增稠剂(407,412)”。如果某一种食品添加剂没有INS号,可同时标示其具体名称。举例:“增稠剂(卡拉胶,聚丙烯酸钠)”或“增稠剂(407,聚丙烯酸钠)”。

三十二、关于复配食品添加剂的标示

应当在食品配料表中一一标示在终产品中具有功能作用的每种食品添加剂。

三十三、关于食品添加剂中辅料的标示

食品添加剂含有的辅料不在终产品中发挥功能作用时，不需要在配料表中标示。

三十四、关于加工助剂的标示

加工助剂不需要标示。

三十五、关于酶制剂的标示

酶制剂如果在终产品中已经失去酶活力的，不需要标示；如果在终产品中仍然保持酶活力的，应按照食品配料表标示的有关规定，按制造或加工食品时酶制剂的加入量，排列在配料表的相应位置。

三十六、关于食品营养强化剂的标示

食品营养强化剂应当按照《食品营养强化剂使用标准》(GB14880)或原卫生部公告中的名称标示。

三十七、关于既可以作为食品添加剂或食品营养强化剂又可以作为其他配料使用的配料的标示

既可以作为食品添加剂或食品营养强化剂又可以作为其他配料使用的配料，应按其在终产品中发挥的作用规范标示。当作为食品添加剂使用，应标示其在《食品添加剂使用标准》(GB2760)中规定的名称；当作为食品营养强化剂使用，应标示其在《食品营养强化剂使用标准》(GB14880)中规定的名称；当作为其他配料发挥作用，应标示其相应具体名称。如味精(谷氨酸钠)既可作为调味品又可作为食品添加剂，当作为食品添加剂使用时，应标示为谷氨酸钠，当作为调味品使用时，应标示为味精。如核黄素、维生素E、聚葡萄糖等既可作为食品添加剂又可作为食品营养强化剂，当作为食品添加剂使用时，应标示其在《食品添加剂使用标准》(GB2760)中规定的名称；当作为食品营养强化剂使用时，应标示其在《食品营养强化剂使用标准》(GB14880)中规定的名称。

三十八、关于食品中菌种的标示

《卫生部办公厅关于印发〈可用于食品的菌种名单〉的通知》(卫办监督发〔2010〕65号)和原卫生部2011年第25号公告分别规定了可用于食品和婴幼儿食品的菌种名单。预包装食品中使用了上述菌种的，应当按照《预包装食品标签通则》(GB7718-2011)的要求标注菌种名称，企业可同时在预包装食品上标注相应菌株号及菌种含量。自2014年1月1日起食品生产企业应当按照以上规定在预包装食品标签上标示相关菌种。2014年1月1日前已生产销售的预包装食品，可继续使用现有标签，在食品保质期内继续销售。

三十九、关于定量标示配料或成分的情形

一是如果在食品标签或说明书上强调含有某种或多种有价值、有特性的配料或成分，应同时标示其添加量或在成品中的含量；二是如果在食品标签上强调某种或多种配料或成分含量较低或无时，应同时标示其在终产品中的含量。

四十、关于不要求定量标示配料或成分的情形

只在食品名称中出于反映食品真实属性需要，提及某种配料或成分而未在标签上特别强调时，不需要标示该种配料或成分的添加量或在成品中的含量。只强调食品的口味时也不需要定量标示。

四十一、关于葡萄酒中二氧化硫的标示

根据《预包装食品标签通则》(GB7718-2011)和《发酵酒及其配制酒》(GB2758-2012)及其实施时间的规定，允许使用了食品添加剂二氧化硫的葡萄酒在2013年8月1日前在标签中标示为二氧化硫或微量二氧化硫；2013年8月1日以后生产、进口的使用食品添加剂二氧化硫的葡萄酒，应当标示为二氧化硫，或标示为微量二氧化硫及含量。

四十二、关于植物油配料在配料表中的标示

植物油作为食品配料时，可以选择以下两种形式之一标示：

(一) 标示具体来源的植物油，如：棕榈油、大豆油、精炼大豆油、葵花籽油等，也可以标示相应的国家标准、行业标准或地方标准中规定的名称。如果使用的植物油由两种或两种以上的不同来源的植物油构成，应按加入量的递减顺序标示。

(二) 标示为“植物油”或“精炼植物油”，并按照加入总量确定其在配料表中的位置。如果使用的植物油经过氢化处理，且有相关的产品国家标准、行业标准或地方标准，应根据实际情况，标示为“氢化植物油”或“部分氢化植物油”，并标示相应产品标准名称。

四十三、关于食用香精、食用香料的标示

使用食用香精、食用香料的食品，可以在配料表中标示该香精香料的通用名称，也可标示为“食用香精”，或者“食用香料”，或者“食用香精香料”。

四十四、关于香辛料、香辛料类或复合香辛料作为食品配料的标示

(一) 如果某种香辛料或香辛料浸出物加入量超过2%，应标示其具体名称。

(二) 如果香辛料或香辛料浸出物(单一的或合计的)加入量不超过2%，可以在配料表中标示各自的具体名称，也可以在配料表中统一标示为“香辛料”、“香辛料类”或“复合香辛料”。

(三) 复合香辛料添加量超过2%时，按照复合配料标示方式进行标示。

四十五、关于果脯蜜饯类水果在配料表中的标示

(一) 如果加入的各种果脯或蜜饯总量不超过10%，可以在配料表中标示加入的各种蜜饯果脯的具体名称，或者统一标示为“蜜饯”、“果脯”。

(二) 如果加入的各种果脯或蜜饯总量超过10%，则应标示加入的各种蜜饯果脯的具体名称。

四十六、关于净含量标示

净含量标示由净含量、数字和法定计量单位组成。标示位置应与食品名称在包装物或容器的同一展示版面。所有字符高度(以字母L、k、g等计)应符合本标准4.1.5.4的要求。“净含量”与其后的数字之间可以用空格或冒号等形式区隔。“法定计量单位”分为体积单位和质量单位。固态食品只能标示质量单位，液态、半固态、粘性食品可以选择标示体积单位或质量单位。

四十七、赠送装或促销装预包装食品净含量的标示

赠送装(或促销装)的预包装食品的净含量应按照本标准的规定进行标示，可以分别标示销售部分的净含量和赠送部分的净含量，也可以标示销售部分和赠送部分的总净含量并同时用适当的方式标示赠送部分的净含量。如“净含量500克、赠送50克”，“净含量500+50克”；“净含量550克(含赠送50克)”等。

四十八、关于无法清晰区别固液相产品的固形物含量的标示

固、液两相且固相物质为主要食品配料的预包装食品，应在靠近“净含量”的位置以质量或质量分数的形式标示沥干物(固形物)的含量。

半固态、粘性食品、固液相均为主要食用成分或呈悬浮状、固液混合状等无法清晰区别固液相产品的预包装食品无需标示沥干物(固形物)的含量。预包装食品由于自身的特性，可能在不同的温度或其它条件下呈现固、液不同形态的，不属于固、液两相食品，如蜂蜜、食用油等产品。

四十九、关于规格的标示

单件预包装食品的规格等同于净含量，可以不另外标示规格，具体标示方式参见附录C的C.2.1；预包装内含有若干同种类预包装食品时，净含量和规格的具体标示方式参见附录C的C.2.3；预包装食品内含有若干不同种类预包装食品时，净含量和规格的具体标示方式参见附录C的C.2.4。

标示“规格”时，不强制要求标示“规格”两字。

五十、关于标准中的产地

“产地”指食品的实际生产地址，是特定情况下对生产者地址的补充。如果生产者的地址就是产品的实际产地，或者生产者与承担法律责任者在同一地市级地域，则不强制要求标示“产地”项。以下情况应同时标示“产地”项：一是由集团公司的分公司或生产基地生产的产品，仅标示承担法律责任的集团公司的名称、地址时，应同时用“产地”项标示实际生产该产品的分公司或生产基地所在地；二是委托其他企业生产的产品，仅标示委托企业的名称和地址时，应用“产地”项标示受委托企业所在地。

域。

五十一、集团公司与子公司签订委托加工协议且子公司生产的产品不对外销售时，如何标示生产者、经销者名称地址和产地？

按照食品生产经营企业间的委托加工方式标示。

五十二、关于标准中的地级市

食品产地可以按照行政区划标示到直辖市、计划单列市等副省级城市或者地级城市。地级市的界定按国家有关规定执行。

五十三、关于联系方式的标示

联系方式应当标示依法承担法律责任的生产者或经销者的有效联系方式。联系方式应至少标示以下内容中的一项：电话（热线电话、售后电话或销售电话等）、传真、电子邮件等网络联系方式、与地址一并标示的邮政地址（邮政编码或邮箱号等）。

五十四、关于质量（品质）等级的标示

如果食品的国家标准、行业标准中已明确规定质量(品质)等级的，应按标准要求标示质量(品质)等级。产品分类、产品类别等不属于质量等级。

五十五、关于豁免标示的情形

本标准豁免标示内容有两种情形：一是规定了可以免除标示保质期的食品种类；二是规定了当食品包装物或包装容器的最大表面面积小于 10cm^2 时可以免除的标示内容。两种情形分别考虑了食品本身的特性和在小标签上标示大量内容存在困难。豁免意味着不强制要求标示，企业可以选择是否标示。

本标准豁免条款中的“固体食糖”为白砂糖、绵白糖、红糖和冰糖等，不包括糖果。

五十六、进口预包装食品应如何标示食品标签

进口预包装食品的食品标签可以同时使用中文和外文，也可以同时使用繁体字。《预包装食品标签通则》(GB7718-2011)中强制要求标示的内容应全部标示，推荐标示的内容可以选择标示。进口预包装食品同时使用中文与外文时，其外文应与中文强制标识内容和选择标示的内容有对应关系，即中文与外文含义应基本一致，外文字号不得大于相应中文汉字字号。对于特殊包装形状的进口食品，在同一展示面上，中文字体高度不得小于外文对应内容的字体高度。

对于采用在原进口预包装食品包装外加贴中文标签方式进行标示的情况，加贴中文标签应按照《预包装食品标签通则》(GB7718-2011)的方式标示；原外文标签的图形和符号不应有违反《预包装食品标签通则》(GB7718-2011)及相关法律法规要求的内容。

进口预包装食品外文配料表的内容均须在中文配料表中有对应内容，原产品外文配料表中没有标注，但根据我国的法律、法规和标准应当标注的内容，也应标注在中文配料表中（包括食品生产加工过程中加入的水和单一原料等）。

进口预包装食品应标示原产国或原产地区的名称，以及在中国依法登记注册的代理商、进口商或经销者的名称、地址和联系方式；可不标示生产者的名称、地址和联系方式。原有外文的生产者的名称地址等不需要翻译成中文。

进口预包装食品的原产国国名或地区区名，是指食品成为最终产品的国家或地区名称，包括包装（或灌装）国家或地区名称。进口预包装食品中文标签应当如实准确标示原产国国名或地区区名。

进口预包装食品可免于标示相关产品标准代号和质量（品质）等级。如果标示了产品标准代号和质量（品质）等级，应确保真实、准确。

五十七、进口预包装食品如仅有保质期和最佳食用日期，如何标示生产日期？

应根据保质期和最佳食用日期，以加贴、补印等方式如实标示生产日期。

五十八、关于日期标示不得另外加贴、补印或篡改

本标准4.1.7.1条“日期标示不得另外加贴、补印或篡改”是指在已有的标签上通过加贴、补印等手段单独对日期进行篡改的行为。如果整个食品标签以不干胶形式制作,包括“生产日期”或“保质期”等日期内容,整个不干胶加贴在食品包装上符合本标准规定。

五十九、标示日期时使用“见包装”字样,是否需要指明包装的具体位置?

应当区分以下两种情况:一是包装体积较大,应指明日期在包装物上的具体部位;二是小包装食品,可采用“生产日期见包装”、“生产日期见喷码”等形式。以上要求是为了方便消费者找到日期信息。

六十、关于产品标准代号的标示

应当标示产品所执行的标准代号和顺序号,可以不标示年代号。产品标准可以是食品安全国家标准、食品安全地方标准、食品安全企业标准或其他国家标准、行业标准、地方标准和企业标准。

标题可以采用但不限于这些形式:产品标准号、产品标准代号、产品标准编号、产品执行标准号等。

六十一、关于绿色食品标签的标识

根据《预包装食品标签通则》(GB7718-2011) 4.1.10规定,预包装食品(不包括进口预包装食品)应标示产品所执行的标准代号。标准代号是指预包装食品产品所执行的涉及产品质量、规格等内容标准,可以是食品安全国家标准、食品安全地方标准、食品安全企业标准,或其他相关国家标准、行业标准、地方标准。按照《绿色食品标志管理办法》(农业部令2012年第6号)规定,企业在产品包装上使用绿色食品标志,即表明企业承诺该产品符合绿色食品标准。企业可以在包装上标示产品执行的绿色食品标准,也可以标示其生产中执行的其他标准。

六十二、关于致敏物质的标示

食品中的某些原料或成分,被特定人群食用后会诱发过敏反应,有效的预防手段之一就是在食品标签中标示所含有或可能含有的食品致敏物质,以便提示有过敏史的消费者选择适合自己的食品。本标准参照国际食品法典标准列出了八类致敏物质,鼓励企业自愿标示以提示消费者,有效履行社会责任。八类致敏物质以外的其他致敏物质,生产者也可自行选择是否标示。具体标示形式由食品生产经营企业参照以下自主选择。

致敏物质可以选择在配料表中用易识别的配料名称直接标示,如:牛奶、鸡蛋粉、大豆磷脂等;也可以选择在邻近配料表的位置加以提示,如:“含有……”等;对于配料中不含某种致敏物质,但同一车间或同一生产线上还生产含有该致敏物质的其他食品,使得致敏物质可能被带入该食品的情况,则可在邻近配料表的位置使用“可能含有……”、“可能含有微量……”、“本生产设备还加工含有……的食品”、“此生产线也加工含有……的食品”等方式标示致敏物质信息。

六十三、关于包装物或包装容器最大表面积的计算

附录A给出了包装物或包装容器最大表面面积计算方法,其中A.1和A.2分别规定了长方体和圆柱形最大表面面积计算方法,是规则形状(体积)的计算方式。A.3给出了不规则形状(体积)的计算方法。在计算包装物或包装容器最大表面面积时应遵照执行。

六十四、关于预包装食品包装物不规则表面积的计算

不规则形状食品的包装物或包装容器应以呈平面或近似平面的表面为主要展示版面,并以该版面的面积为最大表面面积。如有多个平面或近似平面时,应以其中面积最大的一个为主要展示版面;如这些平面或近似平面的面积也相近时,可自主选择主要展示版面。包装总表面面积计算可在包装未放置产品时平铺测定,但应除去封边及不能印刷文字部分所占尺寸。

六十五、关于标准附录B

食品生产者在配料表中标示食品添加剂时,必须从附录B中选择一种标示形式。附录B用具体示例详细说明了食品添加剂在配料表中的不同标示方式,食品生产经营企业可以按食品的特性,选择其中的一种来标示配料表。但配料表中各配料之间的分隔方式和标点符号不做特别要求。

六十六、关于标准附录C

附录C集中了一些标签项目推荐标示形式的示例。食品生产者在标示相应的标签项目时，应与推荐形式的基本涵义保持一致，但文字表达方式、标点符号的选用等不限于示例中的形式。

附录C运用了大量的示例来说明净含量和规格、日期、保质期及贮存条件的标示方式。食品生产经营企业可以根据需要，选用其中的一种，但并非必须与之完全相同，也可以按照食品或包装的特性，在不改变基本涵义的前提下，对推荐的形式做适当的修改。

六十七、关于如何实施标准

在本标准实施日期之前，允许并鼓励食品生产经营企业执行本标准。为节约资源、避免浪费，在实施日期前可继续使用符合原《预包装食品标签通则》（GB7718-2004）要求的食品标签。在本标准实施日期之后，食品生产企业必须执行本标准，但在实施日期前使用旧版标签的食品可在产品保质期内继续销售。

相关链接

- | | |
|--|------------------|
| • 国家卫生计生委公布四项新食品安全国家标准 | 2014-01-10 10:38 |
| • 卫生部办公厅关于预包装食品标签标识有关问题的复函 | 2013-01-18 07:55 |
| • 卫生部办公厅关于征求《预包装特殊膳食用食品标签》等2项食品安全国家标准（征求意见稿）意见的函 | 2012-09-04 12:00 |

[联系我们](#) | [网站地图](#) | [原卫生部网站](#) | [原人口计生委网站](#)

地址：北京市西城区西直门外南路1号 邮编：100044 信箱：☒ 电话：010-68792114

中华人民共和国国家卫生和计划生育委员会版权所有，不得非法镜像。技术支持：国家卫生计生委统计信息中心



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 发布
国家食品药品监督管理总局

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、人员的基本要求和卫生管理准则。

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 厂区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 生产场地环境等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。

附件 5

ICS 67.160.10
CCS X 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 10346—2023
代替 GB/T 10346—2006

白酒检验规则和标志、包装、运输、贮存

General principle of inspection and sign, packaging, transport, storage for baijiu

2023-09-07 发布

2024-10-01 实施

国家市场监督管理总局 发布
国家标准化管理委员会

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件规定了食品质量相关技术要求，食品安全相关要求见有关法律法规、政策和食品安全标准等文件。

本文件代替 GB/T 10346—2006《白酒检验规则和标志、包装、运输、贮存》，与 GB/T 10346—2006 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了规范性引用文件(见第 2 章,2006 年版的第 2 章)；
- b) 增加了术语和定义(见第 3 章)；
- c) 更改了抽样(见 4.2,2006 年版的 3.2)；
- d) 更改了出厂检验(见 4.3.1,2006 年版的 3.3.1)；
- e) 更改了判定规则(见 4.4,2006 年版的 3.4)；
- f) 更改了标志、包装、运输、贮存(见第 5 章,2006 年版的第 4 章)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国白酒标准化技术委员会(SAC/TC 358)归口。

本文件起草单位：中国食品发酵工业研究院有限公司、贵州茅台酒股份有限公司、宜宾五粮液股份有限公司、泸州老窖股份有限公司、贵州习酒投资控股集团有限责任公司、江苏洋河酒厂股份有限公司、安徽古井贡酒股份有限公司、四川郎酒股份有限公司、四川绵竹剑南春酒厂有限公司、劲牌有限公司、济南趵突泉酿酒有限责任公司、山东百脉泉酒业股份有限公司、四特酒有限责任公司、广东省九江酒厂有限公司、北京红星股份有限公司、北京顺鑫农业股份有限公司牛栏山酒厂、安徽文王酿酒股份有限公司、湖北稻花香酒业股份有限公司、湖北枝江酒业股份有限公司、山东金彩山酒业有限公司、贵州钓鱼台国宾酒业有限公司、江苏汤沟两相和酒业有限公司、江苏今世缘酒业股份有限公司、山东扳倒井股份有限公司、成都市华测检测技术有限公司、山东景芝白酒有限公司、四川全兴酒业有限公司。

本文件主要起草人：孟镇、王莉、陈洪坤、郭新光、何诚、汪地强、张联东、李安军、沈毅、徐占成、杨强、吕志远、汪慧慧、李科发、方毅斐、杜艳红、寇晨光、崔磊、陈萍、张明、孟宪军、郭松波、朱耀汇、吴建峰、张锋国、何芸芸、杨仁君、邱显平、蒋英丽、钟真全、姬钰、左文霞、童国强、许玲、胡雯钦、蒋学剑。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——1989 年首次发布为 GB/T 10346—1989,2006 年第一次修订；

——本次为第二次修订。

白酒检验规则和标志、包装、运输、贮存

1 范围

本文件规定了白酒产品的检验规则和标志、包装、运输、贮存要求。

本文件适用于白酒产品的检验、验收与检查。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 17204—2021 饮料酒术语和分类

GB/T 30642 食品抽样检验通用导则

SB/T 10713 白酒原酒及基酒流通技术规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

白酒 baijiu

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。

[来源：GB/T 15109—2021, 3.5.1]

4 检验规则

4.1 组批

以勾调配方、质量、品种、规格、包装均相同的产品为一批。

4.2 抽样

4.2.1 在成品库中或包装生产线中，同批产品按表 1 随机抽取样品，其中在包装生产线中取样时，应根据生产计划的批量箱数进行间隔取样。

4.2.2 当总取样量不足 2.0 L 时，应按比例增加抽样量至 2.0 L；单件包装净含量大于或等于 2.0 L 时，同一批产品可随机抽取一个单位样本（瓶、坛等）。

4.2.3 供需双方也可按照 GB/T 30642 的规定制定抽样方案。

表 1 抽样方案

批量范围/箱	样本数/箱	单位样本数/瓶(坛等)
50 以下	3	3
50~1 200	5	2
1 201~35 000	8	1
35 000 以上	13	1

4.2.4 采样后应立即贴上标签,标签信息包括但不限于:样品名称、产品执行标准、品种规格、数量、批号或生产日期、采样时间与地点、采样人。将样品分为两份,一份样品封存,至少保留一个月,备查。另一份样品送检验部门,进行感官、理化等检验。

4.3 检验分类

4.3.1 出厂检验

4.3.1.1 产品出厂前,应由生产厂的检验部门按本文件的规定逐批进行检验,检验结果符合所执行产品标准的要求,方可出厂。

4.3.1.2 检验项目:感官要求、酒精度、净含量和其他,其中,其他项目可根据所执行的产品标准和/或相关规定进行确定。

4.3.2 型式检验

4.3.2.1 检验项目:产品标准中要求的全部项目。

4.3.2.2 一般情况下,同一类产品的型式检验每年进行一次,有下列情况之一者,亦应进行:

- a) 原辅材料有较大变化时;
- b) 更改关键工艺或设备时;
- c) 新试制的产品或正常生产的产品停产三个月后,重新恢复生产时;
- d) 出厂检验与上次型式检验结果有较大差异时;
- e) 国家监督机构按有关规定需要抽检时。

4.4 判定规则

4.4.1 检验结果有三项及三项以上指标不符合要求时,不应复检,直接判该批产品不符合所执行的产品标准。

4.4.2 检验结果有两项及两项以下指标不符合要求时,应重新自同批产品中抽取两倍量样品进行复检,以复检结果为准,复检结果仍有一项指标不符合,则判该批产品不符合所执行的产品标准。

4.4.3 若所执行的产品标准中指标按出厂时间不同分别进行要求,以复检时的时间所对应的指标进行判定,复检结果仍有一项指标不符合要求时,则判该批产品不符合所执行的产品标准。

示例:GB/T 10781.1—2021《白酒质量要求 第1部分:浓香型白酒》国家标准于2021年3月9日发布,2022年4月1日实施,该标准理化要求中部分指标按产品自生产日期1年前和1年后分别作出要求,产品自生产日期 \leq 一年执行的指标为总酸、总酯、己酸乙酯;产品自生产日期 $>$ 一年执行的指标为酸酯总量、己酸+己酸乙酯。

某浓香型白酒产品生产日期为2022年5月1日,若产品的总酸、总酯和己酸乙酯等三项指标中存在不符合要求的指标且满足复检条件,当复检时间距生产日期超过1年时,以酸酯总量或己酸+己酸乙酯分别进行判定,即总酸或总酯不符合要求,以酸酯总量进行判定,己酸乙酯不符合要求,以己酸乙酯+己酸进行判定;当复检时间距生产日期未超过1年(包括1年),仍以总酯、总酸或己酸乙酯分别进行判定。

5 标志、包装、运输、贮存

5.1 标志

5.1.1 预包装白酒产品应按照 GB/T 17204—2021 中第 5 章的表 1 中按生产工艺标示产品类型“固态法白酒”“液态法白酒”或“固液法白酒”，可同时按照其他分类标示产品类型。

5.1.2 以固态法白酒和液态法白酒直接按一定比例调配而成的固液法白酒，宜标示所用固态法白酒的比例（体积分数）。

5.1.3 固液法白酒和液态法白酒生产中若使用谷物食用酒精，应在标签中标示为谷物食用酒精或谷物食用酿造酒精，如玉米食用酒精。

5.1.4 应在原料中一并标示酿酒用曲所用的粮谷。

5.1.5 外包装纸箱上除标明产品名称、制造者名称和地址外，还应标明单位包装的净含量和总数量。

5.1.6 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 要求。

5.2 包装

5.2.1 包装容器应清洁，封装严密，无渗漏酒现象，并符合相应标准。

5.2.2 换用其他食品接触材料容器时，所用材料应符合相应标准，并进行酒体和材料的相容性测试。

5.2.3 外包装应使用合格的包装材料，箱内宜有防震、防碰撞的间隔材料，并符合相应标准。

5.3 运输、贮存

5.3.1 成品酒运输和贮存时应保持清洁，避免强烈振荡、日晒、雨淋，防止冰冻，装卸时应轻拿轻放。

5.3.2 成品酒不应与有毒、有害、有腐蚀性物品、污染物、火种混运、混贮。

5.3.3 成品酒应贮存在干燥、通风、阴凉和清洁的库房中，库内温度宜保持在 10℃~25℃。容器封口严密并朝上存放，防止漏酒。

5.3.4 成品酒不应与潮湿的地方接触。

5.3.5 原酒的运输与贮存应符合 SB/T 10713 中的相关要求。

5.3.6 原酒贮存时宜根据产品特点选用陶土、藤条或木材等制作的传统容器或金属等材质容器，并应符合食品接触材料的相关要求。

GB/T 10346—2023

参 考 文 献

- [1] GB/T 10781.1—2021 白酒质量要求 第1部分：浓香型白酒
 - [2] GB/T 15109—2021 白酒工业术语
-

附件 6

ICS 67.160.10
CCS X 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 15109—2021
代替 GB/T 15109—2008



白酒工业术语

Terminology of baijiu industry

2021-05-21 发布

2022-06-01 实施

国家市场监督管理总局 发布
国家标准化管理委员会

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 15109—2008《白酒工业术语》。与 GB/T 15109—2008 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 增加了术语粮谷(见 3.1.1)；
- 增加了术语谷物(见 3.1.2)；
- 修改了大麦的定义(见 3.1.9,2008 年版的 3.1.6)；
- 修改了麦麸的定义(见 3.1.10,2008 年版的 3.1.7)；
- 增加了术语储曲房(见 3.2.1.4)；
- 增加了术语发酵槽(见 3.2.2.3)；
- 增加了术语装甑机(见 3.2.3.2)；
- 修改了酒海的定义(见 3.2.4.3,2008 年版的 3.2.4.3)；
- 修改了糖化发酵剂的定义(见 3.3.1,2008 年版的 3.3.1)；
- 修改了低温曲的定义(见 3.3.1.1.3,2008 年版的 3.3.1.1.3)；
- 增加了术语清茬曲(见 3.3.1.1.3.1)；
- 增加了术语后火曲(见 3.3.1.1.3.2)；
- 增加了术语红心曲(见 3.3.1.1.3.3)；
- 增加了术语曲母(见 3.3.1.2)；
- 增加了术语大酒饼(见 3.3.1.4)；
- 修改了帘子曲的定义(见 3.3.1.5.1,2008 年版的 3.3.1.4.1)；
- 修改了通风曲的定义(见 3.3.1.5.2,2008 年版的 3.3.1.4.2)；
- 删除了术语曲坯(见 2008 年版的 3.3.1.5)；
- 删除了术语上霉(见 2008 年版的 3.3.2)；
- 删除了术语晾霉(见 2008 年版的 3.3.3)；
- 删除了术语翻曲(见 2008 年版的 3.3.4)；
- 增加了术语强化曲(见 3.3.1.6)；
- 增加了术语酒母(见 3.3.2)；
- 修改了固态发酵法定义(见 3.4.1,2008 年版的 3.4.1)；
- 修改了半固态发酵法的定义(见 3.4.3,2008 年版的 3.4.3)；
- 修改了老五甑法的定义(见 3.4.6,2008 年版的 3.4.6)；
- 修改了清蒸二次清的定义(见 3.4.13,2008 年版的 3.4.13)；
- 增加了术语堆积(见 3.4.15)；
- 增加了术语下沙(见 3.4.17)；
- 修改了造沙的定义(见 3.4.18,2008 年版的 3.4.16)；
- 增加了术语轮次(见 3.4.19)；
- 增加了术语轮次酒(见 3.4.20)；
- 增加了术语酒糟(见 3.4.22)；
- 删除了术语生心(见 2008 年版的 3.4.22)；



- 删除了术语穿汽不匀(见 2008 年版的 3.4.28)；
- 修改了酒头的定义(见 3.4.38,2008 年版的 3.4.35)；
- 修改了酒尾的定义(见 3.4.39,2008 年版的 3.4.36)；
- 修改了封窖的定义(见 3.4.42,2008 年版的 3.4.39)；
- 修改了窖泥的定义(见 3.4.43,2008 年版的 3.4.40)；
- 修改了跌窖的定义(见 3.4.50,2008 年版的 3.4.47)；
- 修改了开窖鉴定的定义(见 3.4.52,2008 年版的 3.4.49)；
- 增加了术语香醅(见 3.4.57)；
- 增加了术语浸蒸(见 3.4.59)；
- 增加了术语原酒损耗(见 3.4.63)；
- 增加了术语陈肉醅浸(见 3.4.64)；
- 修改了生态酿酒的定义(见 3.4.65,2008 年版的 3.4.58)；
- 修改了白酒的定义(见 3.5.1,2008 年版的 3.5.1)；
- 修改了麸曲酒的定义(见 3.5.4,2008 年版的 3.5.4)；
- 修改了混合曲酒的定义(见 3.5.5,2008 年版的 3.5.5)；
- 修改了固态法白酒的定义(见 3.5.6,2008 年版的 3.5.6)；
- 修改了液态法白酒的定义(见 3.5.7,2008 年版的 3.5.7)；
- 修改了固液法白酒的定义(见 3.5.8,2008 年版的 3.5.8)；
- 修改了浓香型白酒的定义(见 3.5.9,2008 年版的 3.5.10)；
- 修改了清香型白酒的定义(见 3.5.10,2008 年版的 3.5.11)；
- 修改了米香型白酒的定义(见 3.5.11,2008 年版的 3.5.12)；
- 修改了凤香型白酒的定义(见 3.5.12,2008 年版的 3.5.13)；
- 修改了豉香型白酒的定义(见 3.5.13,2008 年版的 3.5.14)；
- 修改了芝麻香型白酒的定义(见 3.5.14,2008 年版的 3.5.15)；
- 修改了特香型白酒的定义(见 3.5.15,2008 年版的 3.5.16)；
- 增加了术语兼香型白酒(见 3.5.16)；
- 修改了浓酱兼香型白酒的定义(见 3.5.17,2008 年版的 3.5.17)；
- 修改了老白干香型白酒的定义(见 3.5.18,2008 年版的 3.5.18)；
- 修改了酱香型白酒的定义(见 3.5.19,2008 年版的 3.5.9)；
- 增加了术语董香型白酒(见 3.5.20)；
- 增加了术语馥郁香型白酒(见 3.5.21)；
- 增加了术语固态(半固态)法白酒原酒(见 3.5.22)；
- 增加了术语液态法白酒原酒(见 3.5.23)；
- 增加了术语固液法白酒原酒(见 3.5.24)；
- 增加了术语调香白酒(见 3.5.25)；
- 修改了调味酒的定义(见 3.5.28,2008 年版的 3.5.21)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国白酒标准化技术委员会(SAC/TC 358)归口。

本文件起草单位:中国食品发酵工业研究院有限公司、中国酒业协会、泸州老窖股份有限公司、贵州茅台酒股份有限公司、宜宾五粮液股份有限公司、山西杏花村汾酒厂股份有限公司、安徽古井贡酒股份有限公司、济南趵突泉酿酒有限责任公司、四川剑南春(集团)有限责任公司、江苏洋河酒厂股份有限公司、湖北稻花香酒业股份有限公司、河北衡水老白干酒业股份有限公司、山东景芝酒业股份有限公司、

广东省食品工业研究所有限公司、贵州茅台酒厂(集团)习酒有限责任公司、舍得酒业股份有限公司、北京顺鑫农业股份有限公司牛栏山酒厂、四川省古蔺郎酒厂有限公司、广东省九江酒厂有限公司、四特酒有限责任公司、山东兰陵美酒股份有限公司、山东扳倒井股份有限公司、四川省食品发酵工业研究设计院、四川省绵阳市丰谷酒业有限责任公司、四川源坤教育科技有限公司。

本文件主要起草人：宋全厚、宋书玉、郭新光、王耀、王莉、常建伟、孟镇、高杰楷、邓波、李安军、邢宪卿、徐姿静、陈萍、王占刚、赵德义、钟方达、刘念、卢中明、王晓平、魏金旺、蒋英丽、何松贵、吴生文、管桂坤、张锋国、林丹、钟杰。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——1994年首次发布为GB/T 15109—1994，2008年第一次修订；

——本次为第二次修订。



引 言

白酒是我国传统蒸馏酒,其独特的多种微生物固态(半固态)发酵、蒸馏等生产工艺形成了白酒的各种风格。我国传统白酒以十二大香型为代表。以香型划分白酒始于1979年召开的全国第三届评酒会,这届评酒会提出了浓香型白酒(泸型白酒)、清香型白酒(汾型白酒)、酱香型白酒(茅型白酒)等定义,并确立了香型划分的依据和原则。随着对白酒成分、生产工艺等研究的不断深入,陆续提出十二大香型的定义。根据白酒行业发展现状,本次修订完善了十二个香型白酒以及其他工艺白酒从原料到成品的生产过程中涉及的相关术语和定义。

白酒工业术语

1 范围

本文件规定了白酒工业的基本术语和定义。
本文件适用于白酒行业的生产、科研、教学及其他有关领域。

2 规范性引用文件

本文件没有规范性引用文件。

3 术语和定义

3.1 主要原辅料

3.1.1

粮谷 grain

谷物和豆类的原粮和成品粮。

3.1.2

谷物 cereal

禾本科草本植物种子。

注：包括稻谷、小麦、玉米、高粱、大麦、青稞等。

[来源：GB 13122—2016, 2.1, 有修改]

3.1.3

高粱 sorghum; kaoliang; milo

禾本科草本植物栽培高粱作物的果实。籽粒有红、黄、白等颜色，呈扁卵圆形。

注：亦称红粮、小蜀黍(shūshǔ)、红棒子，可按其粒质分为糯性高粱和非糯性高粱。

[来源：GB/T 22515—2008, 2.2.5.1, 有修改]

3.1.4

小麦 wheat

禾本科草本植物栽培小麦的果实。呈卵形或长椭圆形，腹面有深纵沟。

注：按照小麦播种季节的不同分为春小麦和冬小麦；按小麦籽粒的粒质和皮色分为硬质白小麦、软质白小麦、硬质红小麦、软质红小麦。

[来源：GB/T 22515—2008, 2.2.2, 有修改]

3.1.5

玉米 maize; corn

禾本科草本植物栽培玉米的果实。籽粒形状有马齿形、三角形、近圆形、扁圆形等，种皮颜色主要为黄色和白色。

注：亦称玉蜀黍、大蜀黍、棒子、包谷、包米、珍珠米。按其粒形，粒质分为马齿型、半马齿型、硬粒型、爆裂型等类型。

[来源：GB/T 22515—2008, 2.2.3, 有修改]

GB/T 15109—2021

3.1.6

大米 milled rice; white rice; rice

稻谷经脱壳碾去皮层所得的成品粮的统称。

注：可分为籼米、粳米和糯米，糯米又分为籼糯米和粳糯米。

[来源：GB/T 22515—2008, 2.2.6.1, 有修改]

3.1.7

豌豆 peas

豆科草本植物栽培豌豆荚果的种子。球形，种皮呈黄、白、青、花等颜色，表面光滑，少数品种种皮呈皱缩状。

注：亦称麦豆、毕豆、小寒豆、淮豆。

[来源：GB/T 22515—2008, 2.2.5.14, 有修改]

3.1.8

青稞 hulless barley

禾本科草本植物栽培大麦一个变种的果实，成熟后果实和颖壳易于脱落与分离。

注：又称裸大麦。

[来源：GB/T 11760—2008, 3.1, 有修改]

3.1.9

大麦 barley

禾本科草本植物栽培大麦的颖果。

注：包括皮大麦和裸大麦。

[来源：GB/T 22515—2008, 2.2.5.4, 有修改]

3.1.10

麦麸 wheat bran

小麦加工成面粉的副产物，可作为制麸曲的原料。

注：又称麸皮。

3.1.11

稻壳 rice hull

稻谷在加工大米时脱下的外壳，可作为酿造白酒过程中的辅料。

3.1.12

谷糠 millet hull

谷子在加工小米时脱下的外壳，可作为酿造白酒过程中的辅料。

3.2 生产设备、设施及器具

3.2.1 制曲设备与设施

3.2.1.1

曲模 brick shaped model

曲坯成型用的模具。

3.2.1.2

制曲机 raw starter maker

将制曲原料压制成曲坯的机械设备。

3.2.1.3

曲房 fermentation room

培养曲的房间。

注：又称发醇室。

3.2.1.4

储曲房 store room

曲库

储存曲块的专用房间。

[来源:QB/T 4258—2011,3.3.5]

3.2.2 发酵容器

3.2.2.1

窖池 fermentation pit

固态法发酵容器之一,用黄泥、条石、砖、水泥、木材等材料建成,形状多呈长方体。

3.2.2.2

发酵缸(罐) fermentation vat

糖化发酵容器之一,用陶土烧制或金属材料制成。

注:埋在地下的缸称为地缸。

3.2.2.3

发酵槽 fermentation tank

固态发酵容器之一,以金属材料制成。

3.2.3 蒸馏、蒸煮相关设备

3.2.3.1

甑 distilling pot

蒸粮、蒸酒和清蒸辅料的固态蒸馏设备,由木材、石材、水泥、金属等材料制成,由甑盖、甑桶、甑篦、底锅等部分组成。

3.2.3.2

装甑机 equipment for loading alcoholic fermentative material

用于装甑的设备。

3.2.3.3

蒸饭机 rice still

使用蒸汽加热的方式将米蒸煮成饭并降温的设备。

3.2.3.4

蒸馏釜 still

使用蒸汽加热的方式进行蒸酒的设备,用金属材料制成。有卧式、立式,单釜或双釜等类型。

注:又称蒸馏甑。

3.2.3.5

过气筒 vapour guide

连接甑、蒸馏釜与冷却器的过气导管。

3.2.3.6

冷却器 distillate cooler

将蒸出的酒蒸气冷却成酒液的设备,用不锈钢等金属材料制成。

注:又称冷凝器。

3.2.3.7

晾糟设备 distiller's grain cooling equipment

用于出甑物料晾冷、打散疏松的设备。

注:主要有晾堂、晾糟机、晾糟床、晾糟棚。

3.2.4 陈酿设备

3.2.4.1

陶坛(缸) **pottery jar**

传统的贮酒容器,用陶土烧制而成。

3.2.4.2

不锈钢贮酒罐 **baijiu store stainless steel tank**

不锈钢制成的贮酒容器。

3.2.4.3

酒海 **big conservator for baijiu storage**

用藤条编制或木材制成,以猪血等物质配成黏合剂,用麻纸等裱糊,再以蜂蜡等涂抹内壁,干燥后用于贮酒的容器。

3.2.4.4

贮酒池 **baijiu store pool**

用混凝土建成,内壁涂食品级涂料,或贴以陶板、玻璃、瓷板、不锈钢等材料,用作贮酒的大型容器。

3.3 制曲

3.3.1

糖化发酵剂 **sacchariferous and fermentative agent**

以大米、小麦、大麦、豌豆等为原料,在一定温度、湿度环境下,经培养富集多种微生物而成的,用于酿酒糖化和发酵的制剂。

3.3.1.1

大曲 **daqu**

酿酒用的糖化发酵剂,一般为砖形的块状物。

3.3.1.1.1

高温曲 **high temperature daqu**

在制曲过程中,最高品温控制大于 60 °C 而制成的大曲。

3.3.1.1.2

中温曲 **medial temperature daqu**

在制曲过程中,最高品温控制在 50 °C ~ 60 °C 而制成的大曲。

3.3.1.1.3

低温曲 **low temperature daqu**

在制曲过程中,最高品温控制在 40 °C ~ 50 °C 而制成的大曲。

3.3.1.1.3.1

清茬曲 **qingcha daqu**

曲块断面茬口清亮的低温曲。

3.3.1.1.3.2

后火曲 **houhuo daqu**

曲块断面茬口火色较重的低温曲。

3.3.1.1.3.3

红心曲 **hongxin daqu**

曲块断面茬口有明显火红心的低温曲。

3.3.1.2

曲母 ripe starter for inoculation

在制曲时,作种子用的少量优质曲。

注:又称母曲。

3.3.1.3

小曲 xiaoqu

酿酒用的糖化发酵剂,多为较小的圆球、方块、饼状。

注:部分小曲在制造时加入了中草药,故又称药曲或酒药。

3.3.1.4

大酒饼 da jiu bing

以大米和大豆为主要原料,接种曲种,经培养制成的块状酒曲。

3.3.1.5

麸曲 fuqu

以麦麸为原料,采用纯种微生物接种制备的一类糖化剂或发酵剂。

注:按生产工艺一般分为帘子曲、通风曲。

3.3.1.5.1

帘子曲 fuqu incubated on bamboo curtain

已接入曲种的物料平铺在竹帘子上,通过调节温度和湿度培养制备的麸曲。

3.3.1.5.2

通风曲 fuqu prepared by blown wind

在长方形池或圆盘制曲机中控制通风培养制备的麸曲。

3.3.1.6

强化曲 fortified qu

在制曲配料过程中,添加优质曲母或者某些微生物菌种,培菌发酵制作出来的某项性能较突出的大曲。

3.3.2

酒母 yeast culture

含有大量活性酵母的人工培养物。

3.4 酿酒

3.4.1

固态发酵法 solid state fermentation

以固态蒸料糊化、固态糖化、固态发酵、固态蒸馏生产白酒的工艺。

3.4.2

液态发酵法 liquid state fermentation

以液态蒸煮糊化、液态糖化、液态发酵、液态蒸馏生产白酒的工艺。

3.4.3

半固态发酵法 semisolid fermentation

采用先固态培菌、固态糖化、液态发酵,或半固态边糖化边发酵,蒸馏生产白酒的工艺。

3.4.4

原窖法 ferment in the same pit order way

本窖发酵后的糟醅,经出窖系列操作后,重新放回原来的窖池内发酵的工艺。

3.4.5

跑窖法 ferment in the different pit order way

本窖发酵后的糟醅,经出窖系列操作后,放到另外的窖池内发酵的工艺。

3.4.6

老五甑法 old five-pot order way

将发酵完毕的酒醅按工艺要求,分成五甑、蒸酒的传统生产工艺,是续糟法的一种工艺。

3.4.7

清蒸清烧 distilling raw and fermented material apart and then fermenting apart

原料和酒醅分别蒸料和蒸酒的工艺。

3.4.8

清蒸混入 distilling raw and fermented material apart and then fermenting together

原料和辅料清蒸后与酒糟混合入窖发酵的工艺。

3.4.9

混蒸混烧 distilling raw and fermented material together

原辅料和酒醅混合在一起同时蒸料和蒸酒的工艺。

3.4.10

清糟(楂)法 unmixed distilland order way

单独立糟(楂)、单独蒸酒的工艺。

3.4.11

续糟(楂)法 mixed distilland order way

原料和发酵好的酒醅混蒸混烧,蒸粮和蒸酒在甑内同时进行的工艺。

3.4.12

辅料清蒸 steaming of adjunct material

为消除稻壳等辅料的异杂味和杂菌进行的蒸料操作。

3.4.13

清蒸二次清 double separating distilling raw and fermented material

原料清蒸,辅料清蒸,清楂发酵,清蒸流酒,一次投粮、两次发酵、两次蒸酒的工艺。

3.4.14

粮粉(楂、糝) crushed grains

酿酒原料经粉碎后的粉粒。

3.4.15

堆积 dui ji

将入池发酵前的物料堆放一定时间的工艺过程。

3.4.16

立糟 establish order

新投产时,粮粉经拌料、蒸煮糊化、加糖化发酵剂,第一次酿酒发酵的操作。

注:又称立楂、立排、立窖、立醅。

3.4.17

下沙 sorghum frist added in jiang-flavour baijiu production

酱香型白酒酿酒生产的第一次投料过程。

3.4.18

造沙 sorghum secondly added in jiang-flavour baijiu production

酱香型白酒酿酒生产的第二次投料过程。

注:又称插沙。

- 3.4.19
轮次 rounds
酱香型白酒生产中原料经投料(下窖)、蒸煮、摊凉、拌曲、堆积发酵、入窖发酵、蒸馏的生产过程。
- 3.4.20
轮次酒 baijiu distilled in a round
经过一个轮次发酵后蒸馏得到的酒。
- 3.4.21
酒醅 alcoholic fermentative material
已发酵完毕等待配料、蒸酒的物料。
- 3.4.22
酒糟 distilled alcoholic fermentative material
酒醅蒸馏取酒之后的物料。
- 3.4.23
粮糟 mixture of raw and fermented materials
在配糟时,按工艺的配料比加入原料的物料。
注:又称粮楂、粮醅。
- 3.4.24
回糟 refermentation grains
酒醅蒸酒后,只加糖化发酵剂,再次发酵的物料。
注:又称红糟、面糟。
- 3.4.25
丢糟 spent grains
不再用于酿酒发酵的物料。
- 3.4.26
培菌糟 distilland after inoculation and cultivation
在小曲酒生产中,将蒸熟的原料经摊凉后拌入小曲,在缸中或箱上培菌糖化后的物料。
- 3.4.27
开窝 construct digging
米香型白酒生产过程中,熟料下曲入缸后,在物料中间均匀地挖一个空穴,使空气流通,便于微生物繁殖和糖化的操作。
- 3.4.28
排 cycle
从新原料投料开始至发酵、蒸酒完成的一次酿酒生产周期。
- 3.4.29
掉排 abnormal decreasing productivity
生产过程中出现一排或连续几排生产不正常,出酒率和酒质明显下降的现象。
- 3.4.30
上甑 operating process of steaming fermented material
将待蒸物料铺撒入甑桶的操作过程。
注:又称装甑。
- 3.4.31
跑气 alcoholic steam wasted in the air
上甑过程中,酒蒸气明显逸出物料层表面的现象。
注:又称亮气。

3.4.32

塌气 sink

上甑蒸酒时,蒸气突然减少,使甑内酒醅下陷,造成酒醅中的酒蒸不出来,或酒度低,流酒尾时间拖长的现象。

3.4.33

溢甑 dashing out of boiling water in still

底锅水煮沸后冲出甑篦的现象。

3.4.34

大汽追尾 drive out remanent alcohol

蒸酒将结束时,加大蒸汽量或加大火力,蒸出酒醅中残余香味物质,同时利于粮谷的糊化的操作。

3.4.35

掐头去尾 cutting-out both end of the distillate

在蒸酒时,截取酒头和酒尾的操作。

3.4.36

酒花 distillate foam

白酒在流酒或振摇后,液面溅起的泡沫。

注: 俗称酒花。根据酒花的形状、大小、持续时间,可判断酒液酒精度的高低。

3.4.37

量质摘酒 gathering distillate according to the quality

蒸馏流酒过程中,根据流酒的质量情况确定摘酒(分级)时机的操作。

3.4.38

酒头 initial distillate

蒸馏初期截取出的酒精度较高的馏出物。

3.4.39

酒尾 last distillate

蒸馏后期截取出的酒精度较低的馏出物。

3.4.40

地温 ground temperature

酿酒车间入窖窖池(地缸)周边地面的温度。

3.4.41

踩窖 trampling fermentation material

待发酵物料进入窖内后及时铺平,根据季节,人工适当踩压,以免发酵物料间存留过多的空气的一道操作工序。

3.4.42

封窖 sealing of fermentation pit

以专用的材料(黏土、塑料布等)或设备将窖面密封,隔绝空气以进行发酵的操作。

3.4.43

窖泥 pit mud

附着于窖壁或窖底的含有酿酒微生物的泥土。

3.4.44

窖皮泥 sealing mud

用于封窖的黏土。

注: 又称封窖泥。

- 3.4.45
打量水 **sprinkling amount of hot water**
 当蒸粮完成后,泼入一定温度的水的操作。
- 3.4.46
烟水 **splash water**
 当蒸粮达到一定程度时,向甑桶内物料进行泼水的操作。
- 3.4.47
下曲 **scattering fermentation agent**
 将糖化发酵剂均匀混入摊晾好的物料中的操作。
 注:又称撒曲、拌曲。
- 3.4.48
摊晾 **rapid cooling**
 使出甑的物料迅速均匀地冷却至下曲温度的操作。
- 3.4.49
窖帽 **fermentation materials above the ground**
 封窖后入窖物料高出窖平面的部分。
- 3.4.50
跌宕 **sinking of fermenting grains**
 发酵期间,窖帽或窖顶面下跌的现象。
 注:又称跌头。
- 3.4.51
清窖 **maintain sealing mud**
 封窖后,所采取的保持封窖材料密闭的定期操作。
- 3.4.52
开窖鉴定 **identification after fermentation**
 开窖后,对出窖酒醅、黄水进行鉴定,总结上排配料和入窖条件的优缺点,以确定下排配料和入窖条件。
- 3.4.53
滴窖 **exuding of fermented liquid**
 在起窖时,沥去黄水的操作。
- 3.4.54
黄水 **huangshui fluid**
 发酵期间,逐渐渗于发酵容器底部的棕黄色液体。
 注:又称黄浆水。
- 3.4.55
吹口 **observing tunnel**
 物料进入发酵容器后,用以了解物料的发酵状况的观察口。
- 3.4.56
发酵周期 **fermentation cycle**
 物料入窖(缸、罐)后,从封窖(缸、罐)到出窖(缸、罐)的这段时间。
- 3.4.57
香醅 **xiang pei**
 将酒醅重新配料经特殊工艺再次进行固态发酵后制成的风味成分含量丰富的物料。

3.4.58

串香(串蒸) distilling aroma of distilland

在甑中以含有乙醇的蒸气穿过固态发酵的酒醅或特制的香醅,使馏出的酒中增加香气和香味的工艺操作。

3.4.59

浸蒸 immersion and distillation

将固态发酵酒醅或特制香醅与液态法白酒或谷物食用酿造酒精进行混合、浸渍、蒸馏的工艺操作。

3.4.60

双轮底 double fermented bottom grains

白酒生产中,发酵正常的窖底母糟不经蒸馏取酒,于窖底再次发酵的工艺操作。

3.4.61

勾兑调味 blending

勾调

把具有不同香气、口味、风格的白酒,按不同比例进行调配,使之符合一定标准,保持白酒特定风格的生产工艺。

3.4.62

陈酿 ageing

在贮酒容器中贮存一定时间,使酒体谐调、口感柔和的生产工艺。

3.4.63

原酒损耗 loss of crude baijiu

原酒在贮存或陈酿过程中,由于酒体挥发等因素造成原酒自然减少的现象。

3.4.64

陈肉酝浸 steeping process with chen rou

基酒在存有经加热至熟、在酒中浸泡一定时间而成的肥猪肉的容器中进行贮存陈酿的工艺过程。

3.4.65

生态酿酒 brewing ecotypically

保护与建设适宜酿酒微生物生长、繁殖的生态环境,以安全、优质、节能、低耗为目标,最终实现资源利用最大化和循环使用。

3.5 成品及半成品

3.5.1

白酒 baijiu

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。

3.5.2

大曲酒 daqu baijiu

以大曲为糖化发酵剂酿制而成的白酒。

3.5.3

小曲酒 xiaoqu baijiu

以小曲为糖化发酵剂酿制而成的白酒。

3.5.4

麸曲酒 fuqu baijiu

以麸曲为糖化剂,加酒母发酵酿制而成的白酒。

3.5.5

混合曲酒 mixed qu baijiu

以大曲、小曲、麸曲等其中两种或两种以上糖化发酵剂酿制而成的白酒,或以糖化酶为糖化剂,加酿酒酵母等发酵酿制而成的白酒。

3.5.6

固态法白酒 traditional baijiu

以粮谷为原料,以大曲、小曲、麸曲等为糖化发酵剂,采用固态发酵法或半固态发酵法工艺所得的基酒,经陈酿、勾调而成的,不直接或间接添加食用酒精及非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质,具有本品固有风格特征的白酒。

3.5.7

液态法白酒 liquid fermentation baijiu

以粮谷为原料,采用液态发酵法工艺所得的基酒,可添加谷物食用酿造酒精,不直接或间接添加非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质,精制加工而成的白酒。

3.5.8

固液法白酒 traditional and liquid fermentation baijiu

以液态法白酒或以谷物食用酿造酒精为基酒,利用固态发酵酒醅或特制香醅串蒸或浸蒸,或直接与固态法白酒按一定比例调配而成,不直接或间接添加非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质,具有本品固有的白酒。

3.5.9

浓香型白酒 nongxiangxing baijiu

以粮谷为原料,采用浓香大曲为糖化发酵剂,经泥窖固态发酵,固态蒸馏,陈酿、勾调而成的,不直接或间接添加食用酒精及非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质的白酒。

3.5.10

清香型白酒 qingxiangxing baijiu

以粮谷为原料,采用大曲、小曲、麸曲及酒母等为糖化发酵剂,经缸、池等容器固态发酵,固态蒸馏、陈酿、勾调而成,不直接或间接添加食用酒精及非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质的白酒。

3.5.11

米香型白酒 mixiangxing baijiu

以大米等为原料,采用小曲为糖化发酵剂,经半固态法发酵、蒸馏、陈酿、勾调而成的,不直接或间接添加食用酒精及非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质的白酒。

3.5.12

凤香型白酒 fengxiangxing baijiu

以粮谷为原料,采用大曲为糖化发酵剂,经固态发酵、固态蒸馏、酒海陈酿、勾调而成的,不直接或间接添加食用酒精及非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质的白酒。

3.5.13

豉香型白酒 chixiangxing baijiu

以大米或预碎的大米为原料,经蒸煮,用大酒饼作为主要糖化发酵剂,采用边糖化边发酵的工艺,经蒸馏、陈肉醱浸、勾调而成的,不直接或间接添加食用酒精及非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质,具有豉香特点的白酒。

3.5.14

芝麻香型白酒 zhimaxiangxing baijiu

以粮谷为主要原料,或配以麸皮,以大曲、麸曲等为糖化发酵剂,经堆积、固态发酵、固态蒸馏、陈酿、勾调而成的,不直接或间接添加食用酒精及非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质,具有芝麻香型风格的

白酒。

3.5.15

特香型白酒 texiangxing baijiu

以大米为主要原料,以面粉、麦麸和酒糟培制的大曲为糖化发酵剂,经红褚条石窖池固态发酵,固态蒸馏、陈酿、勾调而成的,不直接或间接添加食用酒精及非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质的白酒。

3.5.16

兼香型白酒 jianxiangxing baijiu

以粮谷为原料,采用一种或多种曲为糖化发酵剂,经固态发酵(或分型固态发酵)、固态蒸馏、陈酿、勾调而成的,不直接或间接添加食用酒精及非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质,具有兼香风格的白酒。

3.5.17

浓酱兼香型白酒 nongjiangjianxiangxing baijiu

以粮谷为原料,采用一种或多种曲为糖化发酵剂,经固态发酵(或分型固态发酵)、固态蒸馏、陈酿、勾调而成的,不直接或间接添加食用酒精及非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质,具有浓香兼酱香风格的白酒。

3.5.18

老白干香型白酒 laobaiganxiangxing baijiu

以粮谷为原料,采用中温大曲为糖化发酵剂,以地缸等为发酵容器,经固态发酵、固态蒸馏、陈酿、勾调而成的,不直接或间接添加食用酒精及非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质的白酒。

3.5.19

酱香型白酒 jiangxiangxing baijiu

以粮谷为原料,采用高温大曲等为糖化发酵剂,经固态发酵、固态蒸馏、陈酿、勾调而成的,不直接或间接添加食用酒精及非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质,具有酱香特征风格的白酒。

3.5.20

董香型白酒 dongxiangxing baijiu

以高粱、小麦、大米等为主要原料,按添加中药材的传统工艺制作大曲、小曲,用固态法大窖、小窖发酵,经串香蒸馏,长期储存,勾调而成的,不直接或间接添加食用酒精及非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质,具有董香型风格的白酒。

3.5.21

馥郁香型白酒 fuyuxiangxing baijiu

以粮谷为原料,采用小曲和大曲为糖化发酵剂,经泥窖固态发酵、清蒸混入、陈酿、勾调而成的,不直接或间接添加食用酒精及非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质,具有前浓中清后酱独特风格的白酒。

3.5.22

固态(半固态)法白酒原酒 crude traditional baijiu

以粮谷为原料,以大曲、小曲或麸曲为糖化发酵剂,采用固态发酵法或半固态发酵法工艺所得的,不直接或间接添加食用酒精及非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质,具有本品固有风格特征的白酒基酒或白酒调味酒。

3.5.23

液态法白酒原酒 crude liquid fermentation baijiu

以粮谷为原料,采用液态发酵法工艺所得的基酒,可添加谷物食用酿造酒精,不直接或间接添加非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质的白酒基酒。

3.5.24

固液法白酒原酒 crude traditional and liquid fermentation baijiu

在固态发酵酒醅或特制香醅中加入液态法白酒或谷物食用酿造酒精,经串蒸或浸蒸得到的,不直接或间接添加非自身发酵产生的呈色呈香呈味物质,具有本品固有风格的白酒基酒。

3.5.25

调香白酒 flavored baijiu

以固态法白酒、液态法白酒、固液法白酒或食用酒精为酒基,添加食品添加剂调配而成,具有白酒风格的配制酒。

3.5.26

基酒 crude baijiu

经发酵、蒸馏而得到的未经勾调的酒。

注:又称原酒。

3.5.27

组合酒 combined baijiu

按一定质量标准,将不同的基酒进行调配而成的酒。

3.5.28

调味酒 prominent quality baijiu

采用特殊工艺生产制备的某一种或数种香味成分含量特别高,风格特别突出,用于弥补基酒的缺陷和提高酒体质量的酒。



参 考 文 献

- [1] GB 13122—2016 食品安全国家标准 谷物加工卫生规范
- [2] GB/T 11760—2008 裸大麦
- [3] GB/T 22515—2008 粮油名词术语 粮食、油料及其加工产品
- [4] QB/T 4258—2011 酿酒大曲术语



索 引

汉语拼音索引

- B**
- 白酒 3.5.1
 半固态发酵法 3.4.3
 不锈钢贮酒罐 3.2.4.2
- C**
- 踩窖 3.4.41
 陈酿 3.4.62
 陈肉酝浸 3.4.64
 豉香型白酒 3.5.13
 储曲房 3.2.1.4
 串香(串蒸) 3.4.58
 吹口 3.4.55
- D**
- 打量水 3.4.45
 大酒饼 3.3.1.4
 大麦 3.1.9
 大米 3.1.6
 大汽追尾 3.4.34
 大曲 3.3.1.1
 大曲酒 3.5.2
 稻壳 3.1.11
 滴窖 3.4.53
 低温曲 3.3.1.1.3
 地温 3.4.40
 掉排 3.4.29
 跌宕 3.4.50
 丢糟 3.4.25
 董香型白酒 3.5.20
 堆积 3.4.15
- F**
- 发酵槽 3.2.2.3
 发酵缸(罐) 3.2.2.2
 发酵周期 3.4.56
 封窖 3.4.42
- 凤香型白酒 3.5.12
 麸曲 3.3.1.5
 麸曲酒 3.5.4
 辅料清蒸 3.4.12
 馥郁香型白酒 3.5.21
- G**
- 高粱 3.1.3
 高温曲 3.3.1.1.1
 勾兑调味 3.4.61
 勾调 3.4.61
 谷糠 3.1.12
 谷物 3.1.2
 固态(半固态)法白酒原酒 3.5.22
 固态发酵法 3.4.1
 固态法白酒 3.5.6
 固液法白酒 3.5.8
 固液法白酒原酒 3.5.24
 过气筒 3.2.3.5
- H**
- 红心曲 3.3.1.1.3.3
 后火曲 3.3.1.1.3.2
 黄水 3.4.54
 回糟 3.4.24
 混合曲酒 3.5.5
 混蒸混烧 3.4.9
- J**
- 基酒 3.5.26
 兼香型白酒 3.5.16
 酱香型白酒 3.5.19
 窖池 3.2.2.1
 窖帽 3.4.49
 窖泥 3.4.43
 窖皮泥 3.4.44
 浸蒸 3.4.59
 酒海 3.2.4.3

酒花	3.4.36
酒母	3.3.2
酒醅	3.4.21
酒头	3.4.38
酒尾	3.4.39
酒糟	3.4.22

K

开窖鉴定	3.4.52
开窝	3.4.27

L

老白干香型白酒	3.5.18
老五甑法	3.4.6
冷却器	3.2.3.6
立糟	3.4.16
帘子曲	3.3.1.5.1
粮粉(楂、糝)	3.4.14
粮谷	3.1.1
粮糟	3.4.23
晾糟设备	3.2.3.7
量质摘酒	3.4.37
轮次	3.4.19
轮次酒	3.4.20

M

麦麸	3.1.10
米香型白酒	3.5.11

N

浓酱兼香型白酒	3.5.17
浓香型白酒	3.5.9

P

排	3.4.28
跑窖法	3.4.5
跑气	3.4.31
培菌糟	3.4.26

Q

掐头去尾	3.4.35
强化曲	3.3.1.6
青稞	3.1.8

清茬曲	3.3.1.1.3.1
清窖	3.4.51
清香型白酒	3.5.10
清糟(楂)法	3.4.10
清蒸二次清	3.4.13
清蒸混入	3.4.8
清蒸清烧	3.4.7
曲房	3.2.1.3
曲库	3.2.1.4
曲模	3.2.1.1
曲母	3.3.1.2

S

上甑	3.4.30
生态酿酒	3.4.65
双轮底	3.4.60

T

塌气	3.4.32
摊晾	3.4.48
糖化发酵剂	3.3.1
陶坛(缸)	3.2.4.1
特香型白酒	3.5.15
调味酒	3.5.28
调香白酒	3.5.25
通风曲	3.3.1.5.2

W

豌豆	3.1.7
----	-------

X

下曲	3.4.47
下沙	3.4.17
香醅	3.4.57
小麦	3.1.4
小曲	3.3.1.3
小曲酒	3.5.3
续糟(楂)法	3.4.11

Y

烟水	3.4.46
液态发酵法	3.4.2
液态法白酒	3.5.7

液态法白酒原酒	3.5.23	蒸饭机	3.2.3.3
溢甑	3.4.33	蒸馏釜	3.2.3.4
玉米	3.1.5	芝麻香型白酒	3.5.14
原窖法	3.4.4	制曲机	3.2.1.2
原酒损耗	3.4.63	中温曲	3.3.1.1.2
Z		贮酒池	3.2.4.4
造沙	3.4.18	装甑机	3.2.3.2
甑	3.2.3.1	组合酒	3.5.27

英文对应词索引

A

abnormal decreasing productivity	3.4.29
ageing	3.4.62
alcoholic fermentative material	3.4.21
alcoholic steam wasted in the air	3.4.31

B

baijiu	3.5.1
baijiu distilled in a round	3.4.20
baijiu store pool	3.2.4.4
baijiu store stainless steel tank	3.2.4.2
barley	3.1.9
big conservator for baijiu storage	3.2.4.3
blending	3.4.61
brewing ecotypically	3.4.65
brick shaped model	3.2.1.1

C

cereal	3.1.2
chixiangxing baijiu	3.5.13
combined baijiu	3.5.27
construct digging	3.4.27
corn	3.1.5
crude baijiu	3.5.26
crude liquid fermentation baijiu	3.5.23
crude traditional and liquid fermentation baijiu	3.5.24
crude traditional baijiu	3.5.22
crushed grains	3.4.14
cutting-out both end of the distillate	3.4.35
cycle	3.4.28



D

da jiu bing	3.3.1.4
daqu	3.3.1.1
daqu baijiu	3.5.2
dashing out of boiling water in still	3.4.33
distilland after inoculation and cultivation	3.4.26
distillate cooler	3.2.3.6
distillate foam	3.4.36
distilled alcoholic fermentative material	3.4.22
distiller's grain cooling equipment	3.2.3.7
distilling aroma of distilland	3.4.58
distilling pot	3.2.3.1
distilling raw and fermented material apart and then fermenting apart	3.4.7
distilling raw and fermented material apart and then fermenting together	3.4.8
distilling raw and fermented material together	3.4.9
dongxiangxing baijiu	3.5.20
double fermented bottom grains	3.4.60
double separating distilling raw and fermented material	3.4.13
drive out remanent alcohol	3.4.34
dui ji	3.4.15

E

equipment for loading alcoholic fermentative material	3.2.3.2
establish order	3.4.16
exuding of fermented liquid	3.4.53

F

fengxiangxing baijiu	3.5.12
ferment in the different pit order way	3.4.5
ferment in the same pit order way	3.4.4
fermentation cycle	3.4.56
fermentation materials above the ground	3.4.49
fermentation pit	3.2.2.1
fermentation room	3.2.1.3
fermentation tank	3.2.2.3
fermentation vat	3.2.2.2
flavored baijiu	3.5.25
fortified qu	3.3.1.6
fuyuxiangxing baijiu	3.5.21
fuqu	3.3.1.5
fuqu baijiu	3.5.4
fuqu incubated on bamboo curtain	3.3.1.5.1

fuqu prepared by blown wind 3.3.1.5.2

G

gathering distillate according to the quality 3.4.37

grain 3.1.1

ground temperature 3.4.40

H

high temperature daqu 3.3.1.1.1

hongxin daqu 3.3.1.1.3.3

houhuo daqu 3.3.1.1.3.2

huangshui fluid 3.4.54

hulless barley 3.1.8

I

identification after fermentation 3.4.52

immersion and distillation 3.4.59

initial distillate 3.4.38

J

jianxiangxing baijiu 3.5.16

jiangxiangxing baijiu 3.5.19

K

kaoliang 3.1.3

L

laobaiganxiangxing baijiu 3.5.18

last distillate 3.4.39

liquid fermentation baijiu 3.5.7

liquid state fermentation 3.4.2

loss of crude baijiu 3.4.63

low temperature daqu 3.3.1.1.3

M

maintain sealing mud 3.4.51

maize 3.1.5

medial temperature daqu 3.3.1.1.2

mixiangxing baijiu 3.5.11

milled rice 3.1.6

millet hull 3.1.12

millo 3.1.3

mixed distilland order way 3.4.11

mixed qu baijiu 3.5.5
mixture of raw and fermented materials 3.4.23

N

nongjiangjianxiangxing baijiu 3.5.17
nongxiangxing baijiu 3.5.9

O

observing tunnel 3.4.55
old five-pot order way 3.4.6
operating process of steaming fermented material 3.4.30

P

peas 3.1.7
pit mud 3.4.43
pottery jar 3.2.4.1
prominent quality baijiu 3.5.28

Q

qingxiangxing baijiu 3.5.10
qingcha daqu 3.3.1.1.3.1

R

rapid cooling 3.4.48
raw starter maker 3.2.1.2
refermentation grains 3.4.24
rice 3.1.6
rice hull 3.1.11
rice still 3.2.3.3
ripe starter for inoculation 3.3.1.2
rounds 3.4.19

S

sacchariferous and fermentative agent 3.3.1
scattering fermentation agent 3.4.47
sealing mud 3.4.44
sealing of fermentation pit 3.4.42
semisolid fermentation 3.4.3
sink 3.4.32
sinking of fermenting grains 3.4.50
solid state fermentation 3.4.1
sorghum frist added in jiang-flavour baijiu production 3.4.17
sorghum secondly added in jiang-flavour baijiu production 3.4.18

Sorghum, kaoliang, milo	3.1.3
spent grains	3.4.25
splash water	3.4.46
sprinkling amount of hot water	3.4.45
steaming of adjunct material	3.4.12
steeping process with chen rou	3.4.64
still	3.2.3.4
store room	3.2.1.4

T

texiangxing baijiu	3.5.15
traditional and liquid fermentation baijiu	3.5.8
traditional baijiu	3.5.6
trampling fermentation material	3.4.41

U

unmixed distilland order way	3.4.10
------------------------------------	--------

V

vapour guide	3.2.3.5
--------------------	---------

W

wheat	3.1.4
wheat bran	3.1.10
white rice	3.1.6

X

xiang pei	3.4.57
xiaoqu	3.3.1.3
xiaoqu baijiu	3.5.3

Y

yeast culture	3.3.2
---------------------	-------

Z

zhimaxiangxing baijiu	3.5.14
-----------------------------	--------



ICS 67.160.10
X 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 23544—2009

白酒企业良好生产规范

Good manufacturing practice for Chinese spirits enterprises

2009-04-14 发布

2009-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 厂区环境	1
5 厂房与设施	1
6 设备与工器具	2
7 人员管理与培训	2
8 物料控制与管理	3
9 加工过程控制	3
10 质量管理	4
11 卫生管理	5
12 成品的储存和运输	5
13 文件和记录	6
14 投诉处理与产品召回	6
15 产品信息与产品宣传	6

前 言

本标准由全国食品工业标准化技术委员会提出。

本标准由全国白酒标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：中国食品发酵工业研究院、四川宜宾五粮液集团有限公司、泸州老窖股份有限公司、中国贵州茅台酒厂有限责任公司、山西杏花村汾酒厂股份有限公司、北京顺鑫农业股份有限公司牛栏山酒厂、山东景芝酒业股份有限公司、北京中防昊通防伪科技中心。

本标准主要起草人：熊正河、郭新光、钟其顶、陈林、张宿义、汪地强、康健、李怀民、赵德义、刘凤翔、许德富、王莉、李建峰、李兰英、来安贵、王继坤。

白酒企业良好生产规范

1 范围

本标准规定了白酒企业的厂区环境、厂房与设施、设备与工器具、人员管理与培训、物料控制与管理、加工过程控制、质量管理、卫生管理、成品储存和运输、文件和记录、投诉处理和产品召回以及产品信息和产品宣传等方面的基本要求。

本标准适用于白酒企业的设计、建造(改扩建)、生产管理及质量管理。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB 2715 粮食卫生标准
- GB 2757 蒸馏酒及配制酒卫生标准
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 10343 食用酒精
- GB 10344 预包装食品酒标签通则
- GB/T 15109 白酒工业术语

3 术语和定义

GB/T 15109 中确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

白酒 Chinese spirits

以粮谷为主要原料,用大曲、小曲或麸曲及酒母等为糖化发酵剂,经蒸煮、糖化、发酵、蒸馏而制成的蒸馏酒。

4 厂区环境

- 4.1 工厂应建在水源充足,无有害气体、烟雾、沙尘等污染物和其他危及白酒生产安全卫生的地区。
- 4.2 厂区环境应随时保持清洁,厂区道路应铺设硬化路面,空地应绿化。
- 4.3 厂区内应无不良气味、有害(毒)气体或其他有碍卫生的设施,否则应有相应的控制措施。
- 4.4 厂区内禁止饲养与携带禽、畜及其他宠物(守护用犬除外,但应严格管理,不得进入生产区域或接触物料)。
- 4.5 厂区应具备与生产能力相匹配的供、排水系统,排水道应通畅,不应有严重积水、渗漏、淤泥、污秽、破损。
- 4.6 生活区应与生产区域隔离。

5 厂房与设施

5.1 厂房与场地

5.1.1 厂房建筑、设备应按照白酒生产工艺流程合理布局,能满足生产工艺、卫生管理、设备维修的要求,人流、物流设置合理,避免交叉污染。

- 5.1.2 厂房和设施应有足够空间,以便有秩序地放置设备和物料。厂房内设备与设备之间或设备与墙壁之间应留有适当的距离,便于员工通行和维修。
- 5.1.3 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。
- 5.1.4 电源应有接地线和漏、断电防护系统,不同电压的电源应明显标示。
- 5.1.5 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。

5.2 卫生设施与控制

- 5.2.1 根据洁净程度要求,对厂区内的生产车间和公共场所实行分级卫生管理。
- 5.2.2 物料管道和生产车间地面应有适当的排水坡度及排水系统,车间污水应遵循从高清洁区向低清洁区排放的原则。
- 5.2.3 生产车间及储存场所应保持通风良好,必要时配备换气设施。
- 5.2.4 灌装车间地面应使用易清洗、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。
- 5.2.5 厕所应设于较方便的地点,并与生产场所保持一定距离,其数量应能满足员工使用。厕所门窗不应直接开向生产车间,应采用冲水式厕所。厕所采光、排气良好。
- 5.2.6 所有区域都应提供充足的照明或自然光,以便于操作及维护。
- 5.2.7 企业应注重环境保护,有“三废”处理措施,“三废”的排放应符合国家或地方排放标准,鼓励白酒企业对酒糟进行综合利用。

6 设备与工器具

- 6.1 生产企业应具备基本的白酒生产设备和分析检测设备。
- 6.2 设备和工器具应符合生产要求,易于清洗、必要时可消毒或灭菌,便于生产操作、维修和保养,并能减少污染。
- 6.3 凡与原辅料、半成品和成品直接接触的机械设备、容器、管道和工具器等,均采用无毒、易清洗、无异味及不与其起化学反应的材料制作。
- 6.4 设备所用的润滑剂、冷却剂等不得对料液或容器造成污染。
- 6.5 与设备连接的主要固定管道应标明管内物料名称及流向。
- 6.6 用于生产及检验、试验的仪器、装置、仪表、量具、衡器等,其适用范围和精密度应符合生产和检验要求,有明显的合格标志。
- 6.7 生产设备应定期维修、保养和验证,维修、保养的措施不得影响产品质量,应有使用、维修、保养、校验记录,并由专人管理。
- 6.8 应保存现有设备及其布置的图纸。

7 人员管理与培训

7.1 总体要求

- 7.1.1 从事白酒生产的人员应身体健康,须持有有效健康证。
- 7.1.2 企业应根据岗位需要配备与企业规模相适应的专业人员。

7.2 卫生管理

- 7.2.1 应保持良好个人卫生,防止污染。
- 7.2.2 进入灌装车间前,应穿戴整洁工作服,并保持双手洁净。
- 7.2.3 工作期间不得有抽烟、饮食、饮酒或其他有碍生产操作的行为。
- 7.2.4 生产车间不得带入或存放个人生活用品。
- 7.2.5 制定参观人员卫生管理制度,设立参观设施,若进入生产场所应符合相应的卫生要求。

7.3 教育与培训

- 7.3.1 企业应建立各级人员的培训制度,以确保员工具备相应岗位所需技能水平。
- 7.3.2 新进人员应进行岗前培训,合格后方可上岗工作。
- 7.3.3 应定期对员工进行白酒生产和安全理论知识培训,并对培训内容和培训效果进行评估。
- 7.3.4 培训应有记录,并存档。

8 物料控制与管理

8.1 物料采购与安全控制

- 8.1.1 与生产相关的原辅料、加工助剂、添加剂及包装材料等应满足生产工艺技术要求,并符合国家有关标准法规的要求,国家和行业标准未涵盖到的,应建立企业内控标准。
- 8.1.2 应选择有资质、信誉好的供应商采购原辅材料,建立对物料供货商的定期评价及追踪管理制度,制定原辅料验收标准和检验方法,并确保实施。
- 8.1.3 每批物料需向供应商索证,经质量检验部门检验、验证合格后,方可进厂使用。粮食原料应符合 GB 2715 的规定。
- 8.1.4 检验合格的原料应以“先进先用”为原则,如经长期储存,使用前应重新检验。
- 8.1.5 酿造用水应符合 GB 5749 的有关规定,每年至少一次委托有资质的检测机构对水质进行检验。
- 8.1.6 应制定物料的接收、检验、储存、运输以及文件化的不合格处理程序。

8.2 物料储存

根据物料的物理、化学特性,选择合适的储存条件分别储存,并对物料的品种和质量状态做出标志。仓库应通风良好,具备防潮、防鼠、防虫等措施。

9 加工过程控制

9.1 总体要求

- 9.1.1 应制定生产和卫生操作规程,由专人负责管理。生产过程应做好记录,并规定记录留存时间,负责人需定期对记录进行审核。
- 9.1.2 与原料、半成品和成品接触的仪器设备、容器、管道、接口、阀门等应保持清洁卫生,并采取有效的防污染措施。

9.2 配料

- 9.2.1 生产酒及制曲用的原辅料,投产前应经过检验筛选,严禁使用变质、受污染的原辅料。
- 9.2.2 原辅料配比应按生产工艺要求进行,实际操作应作书面记录。

9.3 制曲

- 9.3.1 应建立制曲工艺规程和操作规范,并严格执行。
- 9.3.2 制曲车间的设备、墙壁及地面应符合制曲工艺要求;原料拌和前的场地、踩曲场及曲模等应打扫冲洗干净,以减少有害杂菌的侵染。
- 9.3.3 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。

9.4 酿酒

- 9.4.1 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。
- 9.4.2 酿酒的发酵窖、池、缸、桶以及设备、工器具应根据特定工艺技术要求进行清理,去除不应有的残留物后,方可进行白酒发酵。液态法酿酒发酵容器,须清洗消毒,防止发酵污染。
- 9.4.3 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,产品应符合 GB 2757 卫生要求。
- 9.4.4 液态法白酒使用的食用酒精应符合 GB 10343 要求。

9.5 原酒贮存

- 9.5.1 半成品、原酒的贮存条件应符合相关工艺要求和消防要求。

9.5.2 原酒贮存过程中,应对每罐(缸)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、酒度、酒质以及提取此罐(缸)原酒的时间、数量、勾兑成品酒的批次等有关操作做详细记录,以确保原酒信息的可追溯性。

9.5.3 原酒应按等级分别贮存,并记录原酒名称、酒度、等级、生产日期等详细信息。

9.5.4 酒庄应经常清理查看,保持安全、整洁。

9.6 过滤、勾兑

9.6.1 滤酒车间的墙壁、地面以及设备、工器具、管道应保持清洁。

9.6.2 助滤剂应符合相关标准要求,妥善保管,防止污染。

9.6.3 加浆用水应符合 GB 5749 的要求。

9.7 灌装

9.7.1 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。

9.7.2 包装容器使用前应进行检验,合格后方可使用。

9.7.3 灌装前应对包装容器进行彻底清洗。清洗后的容器应及时使用,以免受污染。

9.7.4 灌装好的半成品酒,应在规定时间内及时压盖(封装),封装质量应符合有关标准要求。

9.7.5 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。

9.7.6 保持灌装区域的洁净,使之符合生产规定要求。

9.7.7 应定时对灌装机进行清洗、检验、维护,防止污染。

10 质量管理

10.1 总体要求

10.1.1 企业应有相应的质量管理机构和人员,进行全面质量管理。

10.1.2 应制定质量管理标准,质量管理标准应涉及:人员要求、设备使用、物料采购、生产过程控制、生产环境要求、产品分析检测等方面内容,经质量管理机构确认后实施。

10.2 检测与质量控制

10.2.1 生产企业应设有与生产能力相适应的卫生、质量检验室,配备经专业培训、考核合格的检验人员。

10.2.2 应具备一定的检验设备,对物料、半成品和成品进行检测。检验设备的精确度和灵敏度符合有关检验要求。

10.2.3 企业的质量管理部门负责白酒生产全过程的质量管理和检验,独立行使质量检测权和合格判定权。

10.3 生产过程质量控制

10.3.1 应找出生产过程中的关键控制点,并制定相应控制措施,包括:检验项目、检验标准、抽样及检验方法等,并做好执行记录。

10.3.2 应检查设备使用前是否保持清洁,并处于正常状态。

10.3.3 生产过程中质量管理结果若发现异常现象时,应迅速追查原因并及时处置。不合格品应按不合格程序处置,并如实记录。

10.4 成品质量管理

10.4.1 应按照国家、行业或企业产品质量标准的要求,制定成品检验项目、检验标准、抽样及检验方法。

10.4.2 应制定成品留样保存计划,每批成品应留样,并规定留样保存时间。

10.4.3 每批成品应经质量部门检验,白酒成品应符合相应的产品标准规定,不合格品不得出厂。

10.5 仪器与设备校准

10.5.1 依据国家或行业相关计量规定对检测仪器进行定期校准,并做好记录。

10.5.2 在没有国家或行业测量设备校准方法时,企业可制定校准检验规程,以企业标准形式发布和实施,以满足测量设备检修的需要。

11 卫生管理

11.1 总体要求

11.1.1 企业应设置专门的卫生管理机构及配备经培训合格的专职卫生管理人员。

11.1.2 制定企业卫生管理制度,宣传和贯彻企业卫生规章,监督、检查实际执行情况,组织卫生宣传教育工作,培训有关人员,定期组织本企业人员的健康检查和管理,确保白酒企业生产卫生质量安全。

11.2 维修、保养

应建立设备、工具器和卫生设施维修保养制度,定期检查、维修,杜绝隐患。

11.3 清洗

11.3.1 应制定有效的清洗制度,以确保生产场所、设备管路清洁卫生,防止污染。

11.3.2 使用清洗剂时,应采取防护措施,防止人身伤害和白酒污染。

11.4 除虫、灭害

厂区应制定病虫害防治计划,包括防治方法、防治区域等,定期或在必要时进行除虫灭害工作,防止鼠、蚊、蝇、昆虫等的聚集和孳生。

11.5 化学品管理

11.5.1 清洗剂、消毒剂以及其他有毒化学品,均应有固定包装,并在明显处标示“危害品”字样,储存于专门库房或柜橱内;对“剧毒品”实施双人双锁专人保管、发放、回收,建立严格管理制度。

11.5.2 化学品应由经培训的人员按照说明进行使用,防止使用过程中环境污染和人身中毒。

11.5.3 除卫生和工艺需要,均不应在生产车间使用和存放可能污染产品的化学品。

11.6 卫生设施管理

更衣室、厕所等卫生设施,应有人员管理,并保持良好状态。

11.7 工作服管理

11.7.1 根据不同工序配备工作服(包括工作衣、裤、帽、鞋、靴等),必要时还应为某些工序(种)配备口罩、围裙、套袖等卫生防护用品。

11.7.2 工作服应有清洗保洁制度。工作服应定期更换,保持整洁。

12 成品的储存和运输

12.1 成品(预包装产品)的储存环境和运输应避免日光直射、雨淋、冰冻和撞击。

12.2 成品应按生产日期、品名、包装形式及批号分别码放,加以适当标示,并做记录。

12.3 为确保成品质量和储存、运输过程安全,应按相关标准规定储存和运输。应定期查看,如有异常情况,及早处理。

12.4 每批成品应经检验,符合产品质量标准后,方可出库,并遵循“先进先出”的原则。

12.5 成品的储存应有记录,成品应做进出库记录。内容应包括批号、出库时间、地点、对象、数量等,便于质量追踪。

12.6 装卸时应轻拿轻放,严禁与有腐蚀、有毒、有害的物品一起放置。

13 文件和记录

13.1 总体要求

企业应保证所有文件和记录及时归档,记录信息真实、准确、详细。

13.2 生产管理、质量管理的各项制度和记录

- 13.2.1 应有厂房、设施和设备的使用、维护、保养、检修等制度和记录。
- 13.2.2 应有物料验收、生产操作、检验、发放、成品销售和用户投诉等制度和记录。
- 13.2.3 应有不合格品管理、物料退库和报废、紧急情况处理等制度和记录。
- 13.2.4 应有环境、厂房、设备、人员等卫生管理制度和记录。
- 13.2.5 应有本标准和专业技术培训等制度和记录。

13.3 生产管理文件

- 13.3.1 应有文件化的工艺文件及操作规程。
- 13.3.2 应有批生产记录,内容包括:产品名称、生产批号、生产日期、生产班组、检验员编号和复核者的签名、有关操作与设备、相关生产阶段的产品数量、物料平衡的计算、生产过程的控制记录及特殊问题记录。

13.4 质量管理文件

- 13.4.1 应有物料、中间产品和成品质量标准及其检验操作规程。
- 13.4.2 应有批检验记录。

13.5 文件的起草、修订、审批、保管

应建立文件的起草、修订审查、批准、撤销、印制及保管的管理制度。分发、使用的文件应为批准的现行文本。已撤销和过时的文件除留档备查外,不应在工作现场出现。

13.6 生产管理文件和质量管理文件的编制要求

- 13.6.1 文件的标题应能清楚地说明文件的性质。
- 13.6.2 各类文件应有便于识别其文本、类别的系统编码和日期。
- 13.6.3 文件使用的语言应确切、易懂。
- 13.6.4 填写数据时应有足够的空格。
- 13.6.5 文件制定、审查和批准的责任应明确,并有责任人签名。

14 投诉处理与产品召回

- 14.1 每批成品均应有销售记录。根据销售记录追溯每批白酒售出情况,必要时应能及时全部追回。
- 14.2 销售记录应保存至酒有效期后一年。未按规定有效期的酒,销售记录至少应保存三年。
- 14.3 企业应建立不良反应监察报告制度,对用户的质量投诉和不良反应应详细记录和调查处理,若出现质量安全问题时,应及时向当地质量监督管理部门报告。
- 14.4 应有书面文件规定何种情况下应考虑召回产品,并根据危害程度,建立召回产品分类、处置及报告制度。
- 14.5 召回程序应规定参与评估的人员、启动召回的方法、召回通知到的对象以及召回后产品的处理方法。
- 14.6 应定期进行模拟召回训练,并记录存档。
- 14.7 鼓励企业建立产品信息化管理程序,确保产品质量安全信息管理。

15 产品信息与产品宣传

15.1 产品信息

所有白酒产品都应具有或提供充分的产品信息,预包装产品标签应符合 GB 10344 的有关规定,以

便经营者或消费者能够安全、正确地对产品进行处理、展示、储存、使用和溯源。

15.2 对消费者的宣传引导

加强健康教育应包括产品安全常识,应能使消费者认识到白酒产品信息的重要性,并能够按照产品说明健康消费。