

编号：CNCA-N-003：2005

食品质量认证实施规则——酒类

2005-9-发布

2005-10-实施

中国国家认证认可监督管理委员会发布

目 录

1. 目的和范围
 2. 认证机构要求
 3. 认证人员要求
 4. 认证模式
 5. 认证程序
 6. 认证实施
 7. 认证证书
 8. 认证标志
 9. 认证收费
- 附件 1：酒类产品认证目录
- 附件 2：酒类产品认证检验方法
- 附件 3：酒类产品认证抽样方法
- 附件 4：酒类产品质量保证能力要求

1. 目的和范围

1.1 为维护消费者权益、引导消费，规范酒类认证工作，进一步促进中国酒类行业质量安全水平的提高，创建中国酒类名牌产品和企业，根据《中华人民共和国认证认可条例》，制定本规则。

1.2 本规则规定了从事酒类质量认证的认证机构的认证受理、检查和评定的程序及管理的基本要求。

1.3 本规则对酒类生产企业的良好生产规范(GMP)、良好卫生规范(GHP)、危害分析与关键控制点(HACCP)原理的应用，以及产品卫生、理化、感官等方面提出了要求，通过一次认证活动对酒类生产质量保证能力及产品安全卫生质量水平做出全面评价。

1.4 本规则适用于蒸馏酒、发酵酒、配制酒等饮料酒及食用酒精的质量安全等级认证。

2. 认证机构要求

从事酒类质量安全认证活动的认证机构，应当具备《中华人民共和国认证认可条例》规定的基本条件和从事酒类质量认证的专业技术能力，应当满足 GB/T27065《产品认证机构通用要求》的技术要求。国家认证认可监督管理委员会在批准认证机构从事酒类质量安全认证过程中，应当征求商务部的意见。

3. 认证人员要求

认证检查人员应当具备必要的酒类生产、食品质量安全及认证审核、检查等方面的教育、培训或工作经历，并按照《认证及认证培训、咨询人员管理办法》(质检总局 2004 年第 61 号令)有关规定，取得国家认证认可监督管理委员会确定的人员认证机构的执业注册资格。

4. 认证模式

抽样检验+初始工厂检查+获证后的监督

必要时，认证机构可根据认证产品特点，采用 GB/T27065《产品认证机构通用要求》规定的其他认证模式或增加技术要求实施认证。认证机构应就此制定相应的认证程序文件，并报国家认证认可监督管理委员会备案。

5. 认证程序

5.1 认证申请

5.2 抽样检验

5.3 初始工厂检查

5.4 认证结果评价与批准

5.5 获证后监督

6. 认证实施

6.1 认证

6.1.1 认证产品单元划分

6.1.1.1 认证产品单元按《酒类产品认证目录》划分。若同一产品单元有多种规格类型，按照国家标准或行业标准划分；同一产品单元内，若工艺和原料有较大差异，应视作不同的产品单元。

6.1.1.2 同一制造商，在不同生产场地生产的酒类产品，应视作不同的认证产品单元。

6.1.2 申请人应向认证机构提交正式申请书，并附以下申请资料：

1) 法律地位证明文件（如《营业执照》复印件、企业年检登记证明复印件、税务登记证明复印件）；

2) 法规要求的行政许可证件（如《卫生许可证》、《生产许可证》复印件）；

3)组织简介 (包括企业名称、地理位置、历史沿革、生产的产品、员工的情况、设备设施的状况等);

4)厂区地理位置及厂区平面布局图;

5)申请认证产品清单 (清单内容至少包括: 商标、品名、含量、规格类型) 描述和工艺描述 (包括产品的主要原辅材料、加工过程和成品的质量特性、产品执行标准复印件及标签、适用消费对象、贮存和使用要求、产品生产工艺流程图及关键控制点的技术参数);

6)同一申请单元内各个类型产品之间的一致性说明及其差异说明;

7)近一年内产品送质检、卫生监督检测机构检测的检验报告复印件;

8)省级商务主管部门出具的企业信誉证明材料;

9)其它。

6.2 抽样检验

6.2.1 检验样本的获得

检验样本采用抽样的方式获得。抽样人员应为检查组成员或认证机构指派的人员; 抽样可以在企业现场检查前进行, 也可以在企业现场检查时进行。

样本应当从工厂成品仓库的合格品中随机抽取。

6.2.1.1 抽样原则

认证产品单元为单一规格类型时, 应从该规格类型的产品中抽样。

认证产品单元有多种规格类型的, 应从中确定有代表性的产品规格类型, 再从该规格类型的产品中抽样。

6.2.1.2 抽样方法

按《酒类产品认证抽样方法》执行。

6.2.1.3 样本及相关资料的处置

检验完毕且结果无争议后，除留存样本外，其余样本可按双方约定的方式处理。其相关资料应归入检验记录档案。

6.2.2 产品检验

承担认证检测工作的检测机构应满足 GB/T 15481《检测和校准实验室能力的通用要求》的技术要求，认证机构应优先选择取得认可资质的检测机构承担认证检测工作。

检测机构应当在 30 个工作日内完成检验。

6.2.2.1 检验依据

按《酒类产品认证目录》和《酒类产品认证检验方法》执行。

当产品执行标准与《酒类产品认证目录》中规定的产品标准不一致时，认证机构应对认证产品与执行标准的一致性进行验证。

6.2.2.2 检验项目

按照《酒类产品认证目录》执行。

6.2.2.3 检验方法

按照《酒类产品认证检验方法》及产品标准中的检验方法执行。

6.2.3 利用其他检验结果

如果申请人能就认证产品单元的产品提供满足以下规定的检验报告，认证机构可以此检验报告作为该产品抽样检验的结果。

- 1) 检验报告由具有认可资质的检测机构出具的；
- 2) 检验报告中所示抽样方法、检验依据标准、检验项目、检验方法符合本文件 6.2.1、6.2.2.1、6.2.2.2、6.2.2.3 的规定；
- 3) 检验报告的签发日期为最近 6 个月内；

4) 检验样本由第三方机构抽取的；

如果申请人提供的检验报告仅在检验项目方面不满足本文件 6.2.2.2 的规定，则认证机构应按本文件规定补充检验缺失的项目，其他项目检验结果可利用上述报告的结果。

6.2.4 感官品评

6.2.4.1 从事认证感官品评的品酒师应取得国家认证认可监督管理委员会指定的人员认证机构的执业注册资格。

6.2.4.2 认证机构应组织注册品酒师组成七人以上专家组对认证产品按照《酒类产品认证目录》中规定的产品标准或增加的技术要求进行感官品评检测，自接收样本之日起，应当在 30 个工作日内出具报告。

认证机构增加的感官品评要求应报国家认监委备案。

6.3 初始工厂检查

6.3.1 检查内容

初始工厂检查的内容为：产品质量保证能力检查+产品一致性检查。

6.3.1.1 产品质量保证能力检查

由认证机构派出检查组按照《酒类产品质量保证能力要求》对受检方进行产品质量保证能力检查。有相关法律法规要求的，认证机构必须遵照检查。

6.3.1.2 产品一致性检查

应在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查。若同一产品单元有多种规格类型的，至少应抽取一个规格类型重点核实以下内容：

1) 认证产品的单件包装标签和外包装箱标示上所标明信息应符合该产品的标准、技术规范和适用的国家有关标签标准规定；

2)认证产品标示的产品名称、规格类型及性能指标应与抽样检验报告一致;

3)认证产品的主要原辅材料、加工工艺等应与申报资料一致。

当有证据表明认证产品存在或可能存在不一致时,应对该产品抽取样本进行现场见证试验。样本应从生产线末端或成品仓库合格品中抽取。

6.3.2 初始工厂检查应覆盖申请认证产品的所有加工场所和所涉及的活动。

6.3.3 初始工厂检查所需时间

认证机构应根据受检查方的生产规模和认证产品单元数等因素确定检查人日数,检查时间应确保检查的有效性。每个生产场所检查人日数一般不得少于2人日数。

6.4 认证结果评价与批准

6.4.1 认证机构应对产品抽样检验和初始工厂检查的结果进行综合评价,并做出认证决定。

6.4.2 产品认证等级分为:优级、一级、二级。

一级、二级产品在符合相应检测要求和感官品评要求的基础上,工厂质量保证能力应符合《酒类产品质量保证能力要求》中“初级要求”的有关规定;优级产品在符合相应检测要求和感官品评要求的基础上,工厂质量安全管理体系统应符合《酒类产品质量保证能力要求》“初级要求”和“高级要求”中不加“*”的规定;加“*”的规定作为企业持续改进的建议,不作为产品认证要求。

6.4.3 对于合格的申请人,认证机构应按照有关要求确定认证等级,并颁发认证证书(每个申请单元颁发一张认证证书),准予使用认证标志。

对于不合格的申请人，认证机构应书面通知其不能颁证的原因。对于工厂检查、产品检验和感官品评未达到申请人申请认证级别时，由认证机构与申请人协商降等级处理；如申请人不同意降等级，按该不合格处理。

6.5 申请人如对认证决定有异议，可在接到认证决定 10 个工作日内向认证机构申诉。认证机构自收到申诉之日起，应在一个月内进行处理，并将处理结果书面通知申诉人。对处理结果仍有异议的，可以向国家认证认可监督管理委员会提出申诉。

6.6 申请人认为认证机构行为严重侵害了自身合法权益的，可以直接向国家认证认可监督管理委员会投诉。

6.7 获证后的监督

获证后的监督内容为：产品质量保证能力监督检查+产品一致性监督检查+产品监督检验

6.7.1 监督的频次

一般情况下，每年至少对工厂进行一次监督检查，两次监督检查时间间隔不能超过 12 个月。若发生下述情况之一可增加监督频次：

1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为认证证书持有人责任的；

2) 认证机构有足够理由对获证产品与认证要求的符合性提出质疑时；

3) 有足够的信息表明生产者、生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

6.7.2 产品质量保证能力监督检查

认证机构应按《酒类产品质量保证能力要求》的规定进行监督检

查。

《酒类产品质量保证能力要求》中的 1.1、1.3、2.1.2、2.4、5.2、5.4、5.5、5.9、7.5 是每次监督检查时必查的项目，其他项目可以选查。获得优级产品认证的，监督检查时还必查《酒类产品质量保证能力要求》中 3.2.4、3.2.8、3.3.4.1、3.3.6.3、3.3.7 项目内容。

在证书有效期内，产品质量保证能力监督检查应至少覆盖《酒类产品质量保证能力要求》中的全部要求，以确保质量管理体系的有效。

工厂监督检查时间应根据受检查方的生产规模和认证产品单元数等因素确定检查人日数，检查时间应确保检查的有效性。

每个生产场所检查人日数一般不得少于 1 人日数。

6.7.3 产品一致性监督检查

应在生产现场对认证产品进行一致性进行监督检查。若同一产品单元有多种规格类型的，至少应抽取一个规格类型重点核实以下内容：

1)认证产品的单件包装标签和外包装箱标示上所标明信息应符合该产品的标准、技术规范和适用的国家有关标签标准规定；

2)认证产品标示的产品名称、规格类型及性能指标应与抽样检验报告/认证证书一致；

3)认证产品的主要原辅材料、加工工艺等应与申报资料一致。

当有证据表明认证产品存在或可能存在不一致时，应对该产品抽取样本进行现场见证试验。样本应从生产线末端或成品仓库合格品中抽取。

6.7.4 产品监督检验

每次的产品监督检验应对证书覆盖产品的 1/2 以上进行产品监督

检验。

产品监督检验应在证书有效期内对其覆盖的所有产品检验一遍。

承担产品监督检验的检测机构应满足 GB/T 15481《检测和校准实验室能力的通用要求》的技术要求，认证机构应优先选择取得认可资质的检测机构承担监督检验工作。

检测机构应当在 20 个工作日内完成检验工作。

认证机构可根据产品质量特性，按照《酒类产品认证目录》规定检验项目或全项目实施检验。当产品执行标准与《酒类产品认证目录》中规定的产品标准不一致时，认证机构还应对认证产品与执行标准的一致性进行验证。

检验样本应在工厂成品仓库的合格品中随机抽取。

6.7.5 利用其他检验结果

同 6.2.3 规定。

6.7.6 获证后监督结果的评价

获证后的监督结果由认证机构进行评价。

评价合格者，可以继续保持认证资格、使用认证标志。若在获证后监督时发现不符合要求的，则应在规定的时间内完成纠正措施。逾期将撤销认证证书、停止使用认证标志，并对外公告。

7. 认证证书

7.1 认证证书格式应当符合国家有关规定，由认证机构制发。

认证证书包括以下基本内容：

- 1) 中国食品质量认证标志；
- 2) 申请人名称；
- 3) 认证产品名称、规格、商标或者系列名称；

- 4) 生产者名称、生产场所地址;
- 5) 认证模式;
- 6) 认证依据的标准或者技术法规;
- 7) 认证等级;
- 8) 发证日期和有效期;
- 9) 发证机构和证书编号。

7.2 认证证书的保持

7.2.1 证书的有效性

证书有效期为 3 年。认证机构通过每年的监督来确保酒类产品生产质量的持续有效性。

认证证书持有人拒绝认证机构对其实施监督检查的，认证机构有权撤销其认证证书。

7.2.2 认证产品的变更

获证产品的主要原辅材料、加工工艺或商标、名称、规格类型等变更，证书持有人应向认证机构提出变更申请。

认证机构对变更的内容及提供的资料进行评审，确定是否可以变更或需抽样检验，如需抽样检验，检验合格后方可进行变更。

7.2.3 认证范围的扩展与缩减

7.2.3.1 需要扩展的产品与已获得认证的产品为同一单元时，应从认证申请开始办理手续，认证机构应检查扩展的产品与已认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异做补充产品检验和（或）工厂检查。

如果扩展的产品与已获得认证的产品不为同一单元时，应按初次认证的产品对待。

对于新开发的产品，必须在产品研发达到模拟生产实际操作情况后，方可提出认证申请。

7.2.3.2 产品缩减生产场所，认证机构应收回原有该生产场所的产品认证证书。

同一申请单元的产品，停产 12 个月以上或不再生产，应更改/减少认证证书覆盖的产品范围。由认证机构收回原认证证书，换发更改/减少覆盖范围的认证证书。

7.3 认证证书的使用

按《认证证书和认证标志管理办法》(国家质检总局 2004 年第 63 号令) 执行。

7.4 认证的复评

认证证书有效期截止前 3 个月，认证证书持有人可申请复评，复评程序同初次认证。

8. 认证标志

8.1 认证标志式样



一级产品认证标志



二级产品认证标志



优级产品认证标志



色 标

在使用认证标志时，必须在认证标志下标注认证机构名称和认证证书号。

8.2 标注方式

认证证书持有人可在获得认证的产品最终包装物上标注认证标志。认证机构应当对认证证书持有人使用认证标志的情况进行有效管理。

8.3 认证标志的使用

按《认证证书和认证标志管理办法》(国家质检总局 2004 年第 63 号令) 执行。认证标志使用时可以等比例放大或缩小, 但不允许变形、变色。

9. 认证收费

按照《国家计委 国家质量技术监督局 关于印发产品质量认证收费管理办法和收费标准的通知》(计价格[1999]1610 号) 收取认证费用。

附件 1:

酒类产品认证目录

序号	产品单元	初审检验项目	监督检验项目	认证依据的标准
1	葡萄酒 山葡萄酒	酒精度、总糖、滴定酸、挥发酸、游离二氧化硫、干浸出物、铁、二氧化碳(起泡酒); 净含量; 总二氧化硫、铅、菌落总数、大肠菌群、肠道致病菌(沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌); 感官。	酒精度、总糖、滴定酸、挥发酸、游离二氧化硫、干浸出物、铁、二氧化碳(起泡酒); 净含量; 总二氧化硫、铅、菌落总数、大肠菌群、肠道致病菌(沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌); 感官。(至少五项)	GB/T 15037 QB/T 1982 GB 2758
2	啤酒	酒精度、原麦汁浓度、双乙酰、总酸、泡持性、浊度、二氧化碳、蔗糖转化酶活性(生/鲜)、色度; 净含量; 铅、甲醛、菌落总数、大肠菌群、肠道致病菌(沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌); 感官。	酒精度、原麦汁浓度、双乙酰、总酸、泡持性、浊度、二氧化碳、蔗糖转化酶活性(生/鲜)、色度; 净含量; 铅、甲醛、菌落总数、大肠菌群、肠道致病菌(沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌); 感官。 (至少五项)	GB 4927 GB 2758
3	白酒	酒精度、总酸、总酯、固形物; 净含量; 甲醇、杂醇油、铅、锰; 己酸乙酯、乙酸乙酯、乳酸乙酯、β-苯乙醇、二元酸二乙酯、3-甲硫基丙醇、丙酸乙酯、丁酸乙酯、正丙醇; 感官	酒精度、总酸、总酯、固形物; 净含量; 甲醇、杂醇油、铅、锰; 己酸乙酯、乙酸乙酯、乳酸乙酯、β-苯乙醇、二元酸二乙酯、3-甲硫基丙醇、丙酸乙酯、丁酸乙酯、正丙醇; 感官(至少四项)	GB 2757(全部适用)
				酒精度>40% (含 40%) GB/T 10781.1(浓香型) GB/T 10781.2(清香型) GB/T 10781.3(米香型)
				酒精度<40% GB/T 11859.1(浓香型) GB/T 11859.2(清香型) GB/T 11859.3(米香型)
				GB/T 14867(凤香型)
				GB/T 16289(豉香型)
				QB/T 2187(芝麻香型)
				QB/T 2305(特香型)
				QB/T 2524(浓酱兼香型)
				QB 2656(老白干香型)

序号	产品单元	初审检验项目	监督检验项目	认证依据的标准
4	黄酒	酒精度、总糖、总酸、非糖固形物、氨基酸态氮、pH、氧化钙、β-苯乙醇；净含量；铅、菌落总数、大肠菌群、肠道致病菌(沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌)；感官。	酒精度、总糖、总酸、非糖固形物、氨基酸态氮、pH、氧化钙、β-苯乙醇；净含量；铅、菌落总数、大肠菌群、肠道致病菌(沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌)；感官。 (至少五项)	GB/T 13662 GB 2758
5	白兰地	酒精度、非酒精挥发物总量(挥发酸、酯类、醛类、糠醛、高级醇)、总酸、固定酸、铜、甲醇；净含量；感官。	酒精度、非酒精挥发物总量(挥发酸、酯类、醛类、糠醛、高级醇)、总酸、固定酸、铜、甲醇；净含量；感官。(至少四项)	GB 11856
6	威士忌	酒精度、总酸、总酯、总醛、甲醇、杂醇油；净含量；感官。	酒精度、总酸、总酯、总醛、甲醇、杂醇油；净含量；感官。 (至少四项)	GB/T 11857
7	俄得克	酒精度、碱度、总酯、总醛、甲醇、杂醇油；净含量；感官。	酒精度、碱度、总酯、总醛、甲醇、杂醇油；净含量；感官。 (至少五项)	GB/T 11858
8	果酒	酒精度、总糖、滴定酸、挥发酸、游离二氧化硫、干浸出物、二氧化碳(起泡酒、葡萄汽酒)、维生素 C；净含量；总二氧化硫、铅、展青霉素(苹果酒、山楂酒)、菌落总数、大肠菌群；肠道致病菌(沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌)；感官。	酒精度、总糖、滴定酸、挥发酸、游离二氧化硫、干浸出物、二氧化碳(起泡酒、葡萄汽酒)、维生素 C；净含量；总二氧化硫、铅、展青霉素(苹果酒、山楂酒)、菌落总数、大肠菌群；肠道致病菌(沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌)；感官。 (至少五项)	QB/T 1983 QB/T 2027 GB/T 15037 (参照) GB 2758
9	配制酒 (露酒)	酒精度、滴定酸、总糖；净含量；甲醇、杂醇油、铅、锰、菌落总数、大肠菌群、肠道致病菌(沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌)；感官。	酒精度、滴定酸、总糖；净含量；甲醇、杂醇油、铅、锰、菌落总数、大肠菌群、肠道致病菌(沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌)；感官。 (至少四项)	QB/T 1981 (全部适用)
				酒精度≤20%(V/V) 卫生指标按 GB 2758 执行
				酒精度>20%(V/V) 卫生指标按 GB 2757 执行
10	食用酒精	色度、乙醇、硫酸试验、氧化时间、醛、甲醇、正丙醇、异丁醇+异戊醇、酸、酯、不挥发物、重金属、氰化物；感官。	色度、乙醇、硫酸试验、氧化时间、醛、甲醇、正丙醇、异丁醇+异戊醇、酸、酯、不挥发物、重金属、氰化物；感官。 (至少四项)	GB 10343

附件 2:

酒类产品认证检验方法

附件 2.1 葡萄酒、山葡萄酒、果酒类产品认证检验方法

序号	检验项目	检验方法名称	标准编号
1	感官(葡萄酒、果酒)	葡萄酒、果酒通用试验方法 感官	GB/T 15038
2	酒精度(葡萄酒、果酒)	葡萄酒、果酒通用试验方法 酒精度	GB/T 15038
3	总糖(葡萄酒、果酒)	葡萄酒、果酒通用试验方法 总糖和还原糖	GB/T 15038
4	滴定酸(葡萄酒、果酒)	葡萄酒、果酒通用试验方法 滴定酸	GB/T 15038
5	挥发酸(葡萄酒、果酒)	葡萄酒、果酒通用试验方法 挥发酸	GB/T 15038
6	游离二氧化硫(葡萄酒、果酒)	葡萄酒、果酒通用试验方法 游离二氧化硫	GB/T 15038
7	总二氧化硫(葡萄酒、果酒)	葡萄酒、果酒通用试验方法 总二氧化硫	GB/T 15038
8	干浸出物(葡萄酒、果酒)	葡萄酒、果酒通用试验方法 干浸出物	GB/T 15038
9	二氧化碳(起泡葡萄酒、果酒)	葡萄酒、果酒通用试验方法 二氧化碳	GB/T 15038
10	铁(葡萄酒、果酒)	葡萄酒、果酒通用试验方法 铁	GB/T 15038
11	铅	食品中铅的测定	GB/T 5009.12
12	菌落总数	食品卫生微生物学检验 菌落总数测定	GB/T 4789.2
13	大肠菌群	食品卫生微生物学检验 大肠菌群测定	GB/T 4789.3
14	肠道致病菌(沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌);	食品卫生微生物学检验 沙门氏菌检验	GB/T 4789.4
		食品卫生微生物学检验 志贺氏菌检验	GB/T 4789.5
		食品卫生微生物学检验 金黄色葡萄球菌检验	GB/T 4789.10
15	净含量	定量包装商品计量监督检验规则	JJF 1070

附件 2.2 啤酒类产品认证检验方法:

序号	检验项目	检验方法名称	标准编号
1	酒精度	啤酒分析方法	GB/T 4928
2	原麦汁浓度	啤酒分析方法	GB/T 4928
3	双乙酰	啤酒分析方法	GB/T 4928
4	总酸	啤酒分析方法	GB/T 4928
5	泡持性	啤酒分析方法	GB/T 4928
6	浊度	啤酒分析方法	GB/T 4928
7	二氧化碳	啤酒分析方法	GB/T 4928

8	蔗糖转化酶活性	啤酒分析方法	GB/T 4928
9	色度	啤酒分析方法	GB/T 4928
10	甲醛	发酵酒卫生标准的分析方法	GB 5009.49
11	铅	食品中铅的测定	GB 5009.12
12	菌落总数	食品微生物学检验 菌落总数的测定	GB 4789.2
13	大肠菌群	食品微生物学检验 大肠菌群的测定	GB 4789.3
14	肠道致病菌 (沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌)	食品微生物学检验 沙门氏菌检验	GB 4789.4
		食品微生物学检验 志贺氏菌检验	GB 4789.5
		食品微生物学检验 金黄色葡萄球菌检验	GB 4789.10
15	净含量	啤酒分析方法	GB/T 4928
16	感官	啤酒分析方法	GB/T 4928

附件 2.3 白酒类产品认证检验方法

序号	检验项目	检验方法名称	标准编号
1	酒精度	白酒试验方法 酒精度	GB/T 10345
2	总酸	白酒试验方法 总酸	GB/T 10345
3	总酯	白酒试验方法 总酯	GB/T 10345
4	固形物	白酒试验方法 固形物	GB/T 10345
5	甲醇	蒸馏酒及配制酒卫生标准的分析方法	GB/T 5009.48
6	杂醇油	蒸馏酒及配制酒卫生标准的分析方法	GB/T 5009.48
7	铅	食品中铅的测定方法	GB/T 5009.12
8	乙酸乙酯	白酒试验方法 乙酸乙酯	GB/T 10345
9	己酸乙酯	白酒试验方法 己酸乙酯	GB/T 10345
10	乳酸乙酯	白酒试验方法 乳酸乙酯	GB/T 10345
11	丙酸乙酯	特香型白酒 丙酸乙酯的试验方法	QB/T 2305
12	丁酸乙酯	特香型白酒 丁酸乙酯的试验方法	QB/T 2305
13	β -苯乙醇	豉香型白酒 β -苯乙醇的试验方法	GB/T 16289
14	二元酸二乙酯	豉香型白酒 二元酸二乙酯的试验方法	GB/T 16289
15	3-甲硫基丙醇	芝麻香型白酒 3-甲硫基丙醇的试验方法	QB/T 2187
16	感官	白酒试验方法 感官评定	GB/T 10345
17	净含量	定量包装商品计量监督检验规则	JJF 1070

附件 2.4 黄酒类产品认证检验方法

序号	检验项目	检验方法名称	标准编号
1	酒精度	黄酒 试验方法 酒精度	GB/T 13662
2	总糖	黄酒 试验方法 总糖	GB/T 13662
3	非糖固形物	黄酒 试验方法 非糖固形物	GB/T 13662
4	总酸	黄酒 试验方法 总酸	GB/T 13662
5	氨基酸态氮	黄酒 试验方法 氨基酸态氮	GB/T 13662
6	pH	黄酒 试验方法 pH	GB/T 13662
7	氧化钙	黄酒 试验方法 氧化钙	GB/T 13662
8	β -苯乙醇	黄酒 试验方法 β -苯乙醇的	GB/T 13662
9	铅	食品中铅的测定方法	GB/T 5009.12
10	菌落总数	食品卫生微生物学检验 菌落总数测定	GB/T 4789.2
11	大肠菌群	食品卫生微生物学检验 大肠菌群测定	GB/T 4789.3
12	肠道致病菌 (沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌)	食品卫生微生物学检验 沙门氏菌检验 食品卫生微生物学检验 志贺氏菌检验 食品卫生微生物学检验 金黄色葡萄球菌检验	GB/T 4789.4 GB/T 4789.5 GB/T 4789.10
13	感官	黄酒 试验方法 感官评价	GB/T 13662
14	净含量	定量包装商品计量监督检验规则	JJF 1070

附件 2.5 白兰地酒产品认证检验方法

序号	检验项目	检验方法名称	标准编号
1	酒精度	白兰地 试验方法 酒精度	GB 11856
2	挥发酸	白兰地 试验方法 挥发酸	GB 11856
3	酯类	白兰地 试验方法 酯类	GB 11856
4	醛类	白兰地 试验方法 醛类	GB 11856
5	高级醇	白兰地 试验方法 高级醇	GB 11856
6	糠醛	白兰地 试验方法 糠醛	GB 11856
7	总酸	白兰地 试验方法 总酸	GB 11856
8	固定酸	白兰地 试验方法 固定酸	GB 11856
9	铜	白兰地 试验方法 铜	GB 11856
10	甲醇	白兰地 试验方法 甲醇	GB 11856
11	感官	白兰地 试验方法 感官评价	GB 11856
12	净含量	定量包装商品计量监督检验规则	JJF 1070

附件 2.6 威士忌酒产品认证检验方法

序号	检验项目	检验方法名称	标准编号
1	酒精度	威士忌 试验方法 酒精度	GB/T 11857
2	总酸	威士忌 试验方法 总酸	GB/T 11857
3	总酯	威士忌 试验方法 总酯	GB/T 11857
4	总醛	威士忌 试验方法 总醛	GB/T 11857
5	甲醇	蒸馏酒及配制酒卫生标准的分析方法	GB/T 5009.48
6	杂醇油	蒸馏酒及配制酒卫生标准的分析方法	GB/T 5009.48
7	感官	威士忌 试验方法 感官评价	GB/T 11857
8	净含量	定量包装商品计量监督检验规则	JJF 1070

附件 2.7 俄得克酒产品认证检验方法

序号	检验项目	检验方法名称	标准编号
1	酒精度	俄得克 试验方法 酒精度	GB/T 11858
2	碱度	俄得克 试验方法 碱度	GB/T 11858
3	总酯	俄得克 试验方法 总酯	GB/T 11858
4	总醛	俄得克 试验方法 总醛	GB/T 11858
5	甲醇	俄得克 试验方法 甲醇	GB/T 11858
6	杂醇油	俄得克 试验方法 杂醇油	GB/T 11858
7	感官	俄得克 试验方法 感官评价	GB/T 11858
8	净含量	定量包装商品计量监督检验规则	JJF 1070

附件 2.8 露酒类产品认证检验方法

序号	检验项目	检验方法名称	标准编号
1	酒精度	露酒中酒精度的试验方法	QB/T 1981
2	滴定酸	露酒中滴定酸的试验方法	QB/T 1981
3	总糖	露酒中总糖的试验方法	QB/T 1981
4	甲醇	蒸馏酒与配制酒卫生标准的分析方法	GB/T 5009.48
5	杂醇油	蒸馏酒与配制酒卫生标准的分析方法	GB/T 5009.48
6	锰	蒸馏酒与配制酒卫生标准的分析方法	GB/T 5009.48
7	铅	食品中铅的测定方法	GB/T 5009.12
8	菌落总数	食品卫生微生物学检验 菌落总数测定	GB/T 4789.2
9	大肠菌群	食品卫生微生物学检验 大肠菌群测定	GB/T 4789.3

10	肠道致病菌 (沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌)	食品卫生微生物学检验 沙门氏菌检验 食品卫生微生物学检验 志贺氏菌检验 食品卫生微生物学检验 金黄色葡萄球菌检验	GB 4789.4 GB 4789.5 GB 4789.10
11	感官	露酒 试验方法 感官评价	QB/T 1981
12	净含量	定量包装商品计量监督检验规则	JJF 1070

附件 2.9 食用酒精产品认证检验方法

	检验项目	检验方法名称	标准编号
1	色度	酒精通用试验方法 色度	GB/T 394.2
2	乙醇	酒精通用试验方法 乙醇	GB/T 394.2
3	硫酸试验	酒精通用试验方法 硫酸试验	GB/T 394.2
4	氧化试验	酒精通用试验方法 氧化试验	GB/T 394.2
5	醛	酒精通用试验方法 醛	GB/T 394.2
6	甲醇	酒精通用试验方法 甲醇 (GC 法)	GB/T394.2/GB 10343
7	酸	酒精通用试验方法 酸	GB/T 394.2
8	不挥发物	酒精通用试验方法 不挥发物	GB/T 394.2
9	重金属	酒精通用试验方法 重金属	GB/T 394.2
10	氰化物	酒精通用试验方法 氰化物	GB/T394.2
11	正丙醇	酒精通用试验方法 正丙醇 (GC 法)	GB/T 394.2/GB 10343
12	异丁醇	酒精通用试验方法 异丁醇 (GC 法)	GB/T 394.2/GB 10343
13	异戊醇	酒精通用试验方法 异戊醇 (GC 法)	GB/T 394.2/GB 10343
14	感官	食用酒精 试验方法 感官评价	GB 10343

附件 3:

酒类产品质量认证抽样方法

1. 适用范围

本标准适用于酒类产品质量等级认证工作中，对所有认证酒类产品样本的抽样方法。

2. 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本文件的引用而成为本文件的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改或修订版均不适用于本文件。然而，鼓励根据本文件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文件。

(1) 葡萄酒、果酒类：GB/T 15037

(2) 啤酒类：GB 4927

(3) 白酒类：GB/T 10346

(4) 黄酒类：GB/T 13662

(5) 白兰地：GB 11856

(6) 威士忌：GB/T 11857

(7) 俄得克：GB/T 11858

(8) 露 酒：QB/T 1981

(9) 食用酒精：GB 10343

3. 抽样方法

(1) 葡萄酒、果酒类

按照 GB/T 15037 规定的抽样方法(见下表)抽取样本。样本以瓶为单位。

批量	<1 500 箱		≥1 500 箱	
	样本大小 n (瓶数)	≤375 ml /瓶	8	≤375 ml /瓶
≥500 ml /瓶		4	500 ml /瓶	8

抽取方式：从每批产品中随机抽取 n 箱，再从 n 箱中各抽取一瓶，抽取的样品一半作为该批产品的样本进行检测，另一半由供需双方共同封存，留作复

核、仲裁用。

(2) 啤酒类

按照 GB 4927 规定的抽样方法(见下表)抽取样本。

批量范围 (箱)	抽取样品数量 (箱)	抽取单位样品数 (瓶/箱)
50 以下	4	1
50—1 458	8	1
1 458 以上	13	1

表中规定的抽取样品数, 为全部用来做卫生、理化、感官检验, 若需要留样, 可再适量抽取若干瓶。但多抽的瓶数, 不得超过标准中规定数的 1/2。

抽样方式: 瓶装啤酒从每批产品中随机抽取 n 箱, 再从 n 箱中各抽取一瓶, 作为该批产品的样本进行检测。

(3) 白酒类

按照 GB/T 10346 规定的抽样方法抽取样本。

批量在 500 箱以下, 随即抽取 4 箱, 再从每箱中随机取一瓶 (以 500ml 计), 其中两瓶做感官和理化检验用, 其余两瓶由双方共同封印, 作为仲裁样品保存半年。

(4) 黄酒类

按照 GB/T 13662 规定的抽样方法(见下表)抽取样品。样品总量不足 3.0L 时, 应适当按比例加取。并将其中的三分之一样品封存, 保留三个月备查。

样本批量范围 (袋、瓶或坛)	样本数量 (袋、瓶或坛)
≤1200	6
1201—35000	9
≥35001	12

(5) 白兰地

按照 GB 11856 定的抽样方法(见下表)抽取样本(箱), 从每箱中任取一瓶。若瓶净含量小于 500mL, 总取样量不足 1500mL 时, 可按比例加取。

样本批量范围 (箱)	样本大小 (箱)
1—150	3
151—1200	5
1201—35000	8
≥35001	13

(6)威士忌

按照 GB/T 11857 的抽样方法(见下表)抽取样本(箱),再从每箱中任取一瓶。单件包装净含量小于 500mL,总取样量不足 1500mL 时,可按比例增加抽样量。

样本批量范围(箱)	样本大小(箱)
1—150	3
151—1200	5
1201—35000	8
≥35001	13

(7)俄得克

按照 GB/T 11858 规定的抽样方法(见下表)抽取样本(箱),再从每箱中任取一瓶。若单瓶净含量小于 500mL,总取样量不足 1500mL 时,可按比例增加取样量。

样本批量范围(箱)	样本大小(箱)
1—150	3
151—1200	5
1201—35000	8
≥35001	13

(8)露酒

按照 QB/T 1981 规定的抽样方法(见下表)抽取样本。样本以瓶为单位。

	<1 500 箱	≥1 500 箱
≤375 ml /瓶	8	12
≥500 ml /瓶	6	8

抽取方式:从每批产品中随机抽取 n 箱,再从 n 箱中各抽取一瓶,抽取的样品一半作为该批产品的样本进行检测,另一半由供需双方共同封存,留作复核、仲裁用。

(9)食用酒精

按照 GB 10343 规定的抽样方法取样品。

罐装的产品以每一罐为一批,立式罐由液体的上、中、下部按体积的 1: 3: 1 比例取样,卧式罐按体积的 2: 3: 2 比例取样。

桶装产品,以同时发运的桶数为一批,按桶数的 10%取样,最低不得少于三桶。

每批取样 2L，混匀，装入两个棕色细口瓶内，一瓶供试验，另一瓶保存一个月备核验。

4.样本的包装与签封

样本应装入无污染、不易破损的容器中，将印有抽样人签章的标签随样本一同放入包装严密的包装物中以防破碎。

贴上加盖有抽样单位和被检单位公章（或负责人签字）及抽样人签章的抽样封条，用透明胶条封好，置冷暗处保存。

5.抽样记录

抽样后，及时填写抽样单。记录样本名称、规格类型、批号、产地、抽样基数、抽样人、抽样日期、以及被检单位名称、通讯地址、联系方式等内容。抽样单上应有抽样单位和被检单位公章（或负责人签字），并由抽样人签章确认。

6.样本的传递

抽取的样本应由专人妥善保存并尽快送达指定地点。注意防破碎、防破损、防丢失。

附件 4:

酒类产品质量保证能力要求

1 食品质量安全保证要求

1.1 总要求

初级要求

1.1.1 酒类企业应识别食品质量安全保证体系所需要的过程，并应考虑源于体系之外的过程；适宜时，应包括服务。

1.1.2 酒类企业应确定这些过程的顺序和相互作用。

1.1.3 酒类企业应确保过程有效运行和控制所需的准则和方法。

1.1.4 酒类企业应确保获得支持和监视食品质量安全保证体系相关的信息。

1.1.5 酒类企业应监视和测量这些过程，以实现策划的结果。

高级要求

1.1.6 食品质量安全保证体系应参照食品法典委员会的 HACCP 体系及应用准则，并将之作为食品安全控制的基础。

1.1.7*酒类企业宜监视、测量和分析这些过程，以实现策划的结果，并持续改进。

1.2 食品质量安全方针

初级要求

1.2.1 酒类企业应有明确的、形成文件的食品质量安全方针，以作为质量安全目标建立的框架。

1.2.2 所有监督人员和关键岗位员工应理解食品质量安全方针，并遵照执行。

1.2.3 酒类企业应在对食品安全有重要影响的部门和岗位建立相应的食品质量安全目标。

高级要求

1.2.4 酒类企业的食品质量安全目标应可测量，并有时限性规定。

1.2.5 酒类企业应在内部执行食品质量安全目标，并定期评审。

1.2.6*全体员工宜充分了解食品质量安全方针。

1.3 食品质量安全手册

初级要求

1.3.1 食品质量安全手册应包含食品质量安全保证体系所覆盖的范围，并描述其参考的文献。

1.3.2 食品质量安全手册所规定的要求应充分得以执行。

高级要求

1.3.3 食品质量安全手册应包括删减的内容和理由。删减的内容只限于对本规则第5章的内容；所删减的内容不影响组织提供合格产品的责任。否则，不可以声称符合本规则的要求。

1.3.4 相关人员应能随时获取食品质量安全手册。

1.4 文件要求

1.4.1 文件控制

初级要求

1.4.1.1 食品质量安全保证体系所要求的文件，包括程序、作业指导书和产品规范应受控；记录是一种特殊类型的文件，也应受控。

1.4.1.2 相关文件在使用前应得到审批。

高级要求

1.4.1.3 应建立并实施文件控制程序，其中应规定文件的发布、检查和批准的要求，以及文件作废和更新的处置，并予以执行。

1.4.1.4 应建立程序文件，以确定识别、保存和保护文件所需的控制方法。

1.4.1.5 应记录文件更改的原因。

1.4.1.6 确保外来文件得到识别，并控制其分发。

1.4.2 程序文件

初级要求

1.4.2.1 酒类企业应编制和实施程序文件和（或）作业指导书，并遵照执行；这些文件应包括对产品安全、合法性及质量有影响的所有过程。

高级要求

1.4.2.2 程序文件应保持清晰、易于识别，以便能正确应用；在使用处应有适宜的版本。

1.4.3 记录管理

初级要求

1.4.3.1 酒类企业应建立并实施程序，以规定对产品安全性、合法性及质量有影响的记录的进行标识、储存、保护、检索和处理，并规定保存期限。

1.4.3.2 记录应保持清晰，并能够识别和检索。

高级要求

1.4.3.3 生产和检验的记录的保存期限应符合法律和客户要求。

1.4.3.4 记录应易于识别和检索。

2 管理职责

2.1 管理承诺

初级要求

2.1.1 酒类企业的最高管理者应承诺建立、实施和改进其食品质量安全保证体系。

2.1.2 酒类企业的最高管理者应确保建立和保持食品质量安全目标。

2.2 顾客为关注焦点

初级要求

2.2.1 酒类企业应识别顾客的需求和期望。

高级要求

2.2.2 酒类企业应建立评价顾客满意度的方法。

2.3 组织结构和管理权限

初级要求

2.3.1 酒类企业应明确规定担任产品安全性、合法性及产品质量安全管理工作主要员工的职责权限。

2.3.2 应编制组织结构图。

高级要求

2.3.3 酒类企业应有详细的岗位职责说明，以及在关键岗位员工缺席时的替代安排。

2.3.4 酒类企业宜确保全体员工清楚了解各自的职责。

2.4 管理评审

初级要求

2.4.1 酒类企业应按计划的时间间隔评审食品质量安全保证体系。

2.4.2 应保持所有管理评审记录。

高级要求

2.4.3 应与相关员工沟通管理评审后所做出的决定和措施，评审输出的内容包括（但不限于）：

- 质量安全保证体系及其过程有效性的改进；
- 与顾客要求有关的产品的改进；
- 资源需求。

2.4.4*管理评审过程宜包括（但不限于）对以下信息的评价：

- 食品安全方针；
- 食品安全目标；
- 检查结果；
- 顾客反馈；
- 过程的业绩和产品的符合性；
- 纠正措施的状况；
- 以往管理评审的跟踪措施；

- 经策划的可能影响食品质量安全保证体系的变更；
- HACCP 计划的验证；
- 改进的建议。

3 危害分析和关键控制点体系

3.1 HACCP 小组

高级要求

3.1.1 应指定 HACCP 小组组长或任命的代表，并应在小组内部明确其职责和权限。

3.1.2 酒类企业应组建 HACCP 小组，并规定组员在食品安全管理体系中的职责和权限。

3.1.3 HACCP 小组的主要成员应具备理解 HACCP 原理和其应用的能力，必要时应提供适当的培训和具备经验。

3.1.4 如不具备上述专业知识时，应能从其他途径获得专家的意见。但并不免除酒类企业应承担的体系日常运行和保持的责任。

3.1.5*HACCP 小组宜由多专业人员组成。

3.2 危害分析的预备步骤

初级要求

3.2.1 酒类企业应制定流程图。

3.2.2 应对与食品安全有关的产品特性进行描述，包括：

- 产品名称；
- 成分；
- 包装；
- 保质期；
- 储存条件。

高级要求

3.2.3 酒类企业应按产品（包括现有产品及新产品）、生产线或加工地点来界定危害分析的范围。

3.2.4 危害分析应包括法规的要求及与顾客达成一致的食品安全要求。

3.2.5 产品描述应包括（但不限于）以下内容：

- 物理 / 化学特性（包括 PH 值等）；
- 加工方式（热处理等）；
- 分销方法。

3.2.6 酒类企业应考虑消费者对产品的预期用途，并进行描述。

3.2.7 流程图应包括对有可能造成食品安全危害的出现、增加或引入的所有过程。当 HACCP 应用于特定操作时，应对该特定操作的前后工序予以考虑。

3.2.8 应指定有能力的人按照流程图对工序进行充分的验证。

3.2.9 *宜定期地评审危害分析。

3.2.10*危害分析宜包括对过敏源要求。

3.2.11*预期用途宜考虑易感人群和消费方式，如：团体进餐情况。

3.2.12*除流程图外，还包括厂区平面图、捕鼠图、人流、物流、水流和气流图。

3.3 HACCP(危害分析和关键控制点)

3.3.1 进行危害分析

高级要求

3.3.1.1 酒类企业应列出与各步骤有关的所有潜在的物理性、化学性和生物性危害，进行危害分析。

3.3.1.2*危害分析宜包括对危害的识别和评价过程。

3.3.1.3*应为 HACCP 计划进行基于风险评估的危害分析，确定哪些危害具有如下特性，即：在食品安全生产方面，将它们消除或降低至可接受水平是必不可少的。

危害分析宜包括（但不限于）下列几个方面：

- 危害产生的可能性和影响健康的严重性；
- 危害存在的定量和（或）定性评价；
- 相关微生物的存活或增殖；
- 产品中毒素、化学或物理因子的产生和持久性。

3.3.2 确定关键控制点 (CCP)

高级要求

3.3.2.1 确定 HACCP 体系中的关键控制点时，应考虑逻辑推理方法的应用（判断树）、法规要求、客户要求。

3.3.2.2*确定关键控制点时，宜考虑危害产生的可能性和影响健康的严重性、控制措施对确定危害的影响程度、以及顾客反馈（包括客户投诉）。

3.3.2.3*宜定期验证关键控制点对确定危害的控制能力。

3.3.3 确定关键控制点(CCP)的关键限值高级要求

3.3.3.1 应对每个关键控制点设定关键限值。关键限值应具体、可测量及（尤其在体系通过外部专有经验获得时）具有操作性。

3.3.3.2*关键限值确定的依据宜作为记录来保存，并定期对关键限值进行确认。

3.3.4 关键控制点(CCP)的监控体系

高级要求

3.3.4.1 对每个关键控制点建立并实施特定的监控程序；监控方法应能够监测关键控制点是否失控。

3.3.4.2 关键控制点的监控程序应快速完成。

3.3.4.3 从监测中获得的数据应由指定的、有技术的和有权执行纠偏行动的人员来评估。

3.3.4.4 与监控关键控制点有关的所有记录和文件应由具有相关知识和权限的指定人员签字。

3.3.4.5 当非连续监控时，宜合理地确定监控频率，以保证关键控制点处于受控状态。确定的监控频率的证据宜作为记录予以保持。

3.3.5 纠正措施

高级要求

3.3.5.1 应对每个关键控制点制定特定的纠正措施，以使偏离恢复受控。

3.3.5.2 纠正措施还应包括对受影响产品的评价和合理的处置。

3.3.5.3*宜查找导致偏离的原因，并将其作为 HACCP 体系改进的输入信息予以记录。

3.3.6 验证与确认

高级要求

3.3.6.1 应建立并实施程序，以确定 HACCP 体系的有效性。验证应包括（但不限于）：

- HACCP 体系和记录的评审；
- 偏离期间产品处置的评审；
- 证实关键控制点处于受控状态。

3.3.6.2 验证的频率应确保 HACCP 体系有效。

3.3.6.3 在体系建立之初和影响体系要素的条件发生变化时，应对 HACCP 体系各要素（包括：关键控制点和关键限值）进行确认。

3.3.7 文件记录

高级要求

3.7.1 所有对 HACCP 体系相关的记录和文件都应有效、准确地保持。

3.7.2 适宜时，HACCP 体系的变化应整合到文件和记录中。

4 资源管理

4.1 总要求

初级要求：酒类企业应确定并提供充足的资源以满足食品安全、合法性和顾客的要求。

4.2 人力资源

4.2.1 培训

初级要求

4.2.1.1 酒类企业应为其活动影响到产品安全、合法性和质量的所有人员，包括临时人员和合同方，提供适宜的培训。

4.2.1.2 应保留适当的培训记录。

高级要求

4.2.1.3 酒类企业应建立并实施培训程序，包括合适于不同岗位的培训计划。程序应得以充分实施。

4.2.1.4 对产品安全和质量至关重要人员的能力应通过适当的教育、培训和技能经验来证实。

4.2.1.5 应定期评审培训程序的有效性。

4.2.1.6 应对新员工进行适当的监督。

4.2.1.7*必要时，宜调整培训内容、方法和培训教师的技巧。

4.2.2 健康检查

初级要求

4.2.2.1 酒类企业应确保其活动对产品安全、合法性和质量至关重要的员工，包括临时人员，仅在初次和例行体检合格后方能在生产线上工作。

高级要求

4.2.2.2 在来访者和合同方声明其无传染性疾病前，不允许其进入原料、制备、加工、包装和存储区域。

4.2.2.3*应建立并实施报告程序，以确保所有其身体健康未满足食品安全要求的相关员工及时通报其状况。

4.3 基础设施及工作环境

4.3.1 位置、场所和地面

初级要求

4.3.1.1 酒类企业应考虑不良因素对新厂厂区或仓库，以及产品可能造成的危害，并采取相应预防措施，以避免对产品造成污染。

4.3.1.2.应明确界定工厂的边界。

4.3.1.3 应采取适宜的保安措施。

高级要求

4.3.1.4 若厂区的自然排水不充分，应设立人工排水系统。

4.3.1.5 应采取适宜的措施，控制厂区内可能对产品造成潜在危害的风险，如：垃圾场所、燃料区等不应在生产车间的上风向。

4.3.1.6 应定期检查工厂环境设施（包括生产区、非生产区及周围地面），并保持记录。

4.3.1.7*在加工车间的外墙宜有足够距离的无植被区。宜监视和维护覆盖草坪和植被的厂区环境。

4.3.2 生产布局和产品流程

初级要求

4.3.2.1 酒类企业应适宜地设计从入料口到出料口的生产流程，以避免产品受到交叉污染。

4.3.2.2 生产应按照工艺流程的顺序，以避免任何潜在的物理性、化学性或生物性的污染。

4.3.2.3 应有足够的工作和储藏空间，以确保操作能在安全、卫生的环境中进行。

4.3.2.4 应确保现场检验设施不能对产品的安全构成危害。

4.3.2.5 不能共存的物料，应以适当的方式存放在适宜的条件下，以防止交叉污染的发生。

4.3.2.6 需要时，应配备专用的冷藏库。

高级要求

4.3.2.7 工艺流程应避免出现折返。

4.3.2.8 应在布局设计时，考虑人流、物流（废弃物、原料、包装、半成品和成品）的分开。

4.3.3 设备

初级要求

4.3.3.1 设备的材质和设计应避免对产品造成污染，并便于清洁。

高级要求

4.3.3.2 设备应安装在适当的位置，以便清洁和维护。

4.3.3.3 应识别并经常评价对产品安全性和质量有影响的设备。

4.3.4 员工设施

初级要求

4.3.4.1 当对员工的穿着有特定要求时，在进入生产、包装区域前（在适用时，应包括进入仓储区域），应为所有员工提供更衣设施。

4.3.4.2 洗手设施应与员工的数量相适宜。

4.3.4.3 卫生间的门和窗不能直接朝向生产、包装和储存区域；卫生间的门应保持关闭状态。

4.3.4.4 在为员工提供配餐和住宿设施时，应有适当控制措施以减少相关活动对产品的污染。

高级要求

4.3.4.5 应为来访者或分包方提供单独的更衣设施。

4.3.4.6 应提供充足的更衣室，其中个人衣物应和工作服分开存放。

4.3.4.7 卫生间的门应能自动关闭；马桶应为水冲式，其数量应与员工数量相适宜。

4.3.4.8 更衣设施应设置在直接进入生产区的地方。

4.3.4.9*吸烟区宜设立在生产区之外；只能在指定的区域吸烟。

4.3.4.10*宜为员工提供休息和饮水的场所，并避免对产品造成的污染。

4.3.5 墙壁

初级要求

4.3.5.1 墙壁的设计、建造、装修和维护应能防止污垢累积，以减少冷凝物的产生和霉菌的滋生并便于清洁。

高级要求

4.3.5.2 墙角与地面的连结处和拐角处应为弧型。

4.3.6 地面

初级要求

4.3.6.1 地面的设计应满足加工的要求；地面应采用无毒的防渗透材料，并能适应不同的清洁用品和不同的清洁方式，且维护良好。

4.3.6.2 应防止来自实验室的污水对产品造成的污染。

高级要求

4.3.6.3 来自高风险区污水的排放口应充分遮蔽。

4.3.6.4 生产区的地面应有足够的坡度，以利于水流入适当的排水系统。

4.3.6.5*机器设备安装和排水系统的设计宜考虑排出或溢出的水能直接进入排水系统，而不是流到地面。

4.3.7 天花板和顶上装置

初级要求

4.3.7.1 天花板和顶上装置的设计、建造、装修和维护应能防止污垢累积，以减少冷凝物的产生和霉菌的滋生，并便于清洁。

高级要求

4.3.7.2 当使用吊顶时，应留有足够空间，以易于清洁、维护和检查虫害。

4.3.8 窗户

初级要求

4.3.8.1 当窗户用来通风时，应安装适宜的纱窗来防止虫害的侵入。

高级要求

4.3.8.2 所有生产和包装区域的玻璃窗户应采取适宜的防护措施，以防止其破碎时对产品造成污染。

4.3.8.3 宜避免使用玻璃窗。

4.3.9 门

初级要求

4.3.9.1 当通往原料处理、加工、包装和储存区域的门敞开时，应采取适当的措施以防止虫害侵入。这些区域的门在关闭时应保证严密或充足的防护。

高级要求

4.3.9.2 门槛宜尽量不使用木质或其他类似的材料。

4.3.10 照明

初级要求

4.3.10.1 工作区域应提供充足的采光或照明。

4.3.10.2 所有生产区域内的灯具（包括灭蝇灯）应安装塑料防爆散射灯罩或套管装置。对那些不适宜使用塑料罩的高温照明灯应使用金属网罩。

高级要求

4.3.10.3 当无法采取措施控制照明设施可能造成的玻璃污染时，应建立并实施玻璃管制程序。

4.3.10.4* 车间如使用灭蝇灯和紫外灯时，宜采用防爆式灯管。

4.3.11 空调和通风系统

初级要求

4.3.11.1 原料、产品存储和加工区域应通风良好。

4.3.11.2 当操作环境要求使用纱窗或安装过滤装置时，对相应的设备应有适宜的维护保养措施。

4.3.11.3 需要时，应控制生产环境中的粉尘排放量。

高级要求

4.3.11.4 在干粉处理区，应安装除尘装置。

5 产品实现

5.1 合同评审

初级要求

5.1.1 酒类企业应评审与产品有关的要求，并予以记录。

高级要求

5.1.2 评审应在与顾客签订合同之前进行，并确保：

- 产品要求得到了充分的识别和规定；
- 酒类企业有能力满足顾客对产品的要求

5.1.3 若顾客提供的要求没有形成文件，在接收顾客要求前应对顾客要求进行确认。若产品要求发生变更，组织应确保相关文件得到修改，并确保相关人员知道已变更的要求。

5.2 产品设计与开发

初级要求

5.2.1 适宜时，应进行试生产和测试，以验证产品配方及制造过程能生产出安全合格的产品。

5.2.2 产品保质期的确定应：

- 考虑产品的配方；
- 包装方式；
- 加工环境；
- 储存条件等。

高级要求

5.2.3 产品设计开发过程和结果应形成文件。

5.2.4 应确保留样具有可追溯性；其保存条件应满足最终使用或测试要求。

5.2.5*在产品的设计阶段，宜进行产品保质期的确认。

5.3 产品规范

初级要求

5.3.1 酒类企业应确保制定包括以下方面的产品要求：

- 原材料（包括包装材料）；
- 初级包装材料及终产品包装材料；
- 半成品（适当时）
- 成品；
- 分销或服务。

5.3.2 产品规范应充分、准确，并确保符合相关的安全及法律法规要求。

高级要求

5.3.3 产品规范应定期评审及更新。

5.4 原料采购控制

初级要求

5.4.1 酒类企业应确保采购的产品符合规定的采购要求和相应国家标准。

高级要求

5.4.2 应制订选择、评价和重新评价原材料的供方的准则。

5.4.3 评价结果及评价所引发的任何必要措施的记录应予以保持。

5.4.4 应建立和实施检验或其他必要的活动，以确保采购的产品符合规定的采购要求。

5.4.5*宜根据采购的产品对随后的产品实现或最终产品的影响确定其产品供方及采购的产品控制的类型和程度。

5.4.6* 宜建立并实施书面的程序，用于酒类企业的原材料供方初始评审和持续评审，以确保采购的产品符合规定的采购要求。

5.5 操作过程控制

初级要求

5.5.1 当原料、半成品或成品、过程和（或）环境的物理和化学控制（包括温度等）对产品安全、合法性及质量有至关重要的影响时，应进行充分地控制、监视和记录。

高级要求

5.5.2 当选择优于微生物指标的物理和化学指标作为食品安全性、质量与合法性的控制参数时，应对这些参数和（或）环境进行监视和记录。

5.5.3*当温度和（或）时间控制对产品安全、质量特性或合法性（例如：杀菌、冷却、储藏、运输等）有至关重要的影响时，应使用连有适宜的失效报警系统的温度和（或）时间记录设备，以适当的频次监视这些过程的状态。

5.6 特殊处置要求

高级要求

5.6.1 组织应建立特殊的处置程序以使产品安全、合法性及质量得到保持，并保持有关的记录。

5.7 产品包装

初级要求

5.7.1 产品包装应符合相关的食品安全法规，并符合产品的预期用途；储运条件应与包装的要求相适宜。

5.7.2 内外包装材料应分开存放。

高级要求

5.7.3 应建立并实施程序以确定产品包装符合规范。

5.7.4 所有转基因产品或含转基因成分的产品应当正确的标识。

5.7.5 任何包装材料包括未用完的包装材料在送抵仓库前应得到有效防护。

5.8 仓储

初级要求

5.8.1 应建立并实施程序以确保产品和物料通过标识和（或）接收单来达到先进先出的原则或按照客户要求执行，以确保其在保质期内使用。

5.8.2 如需露天储存时，应采取保护措施。

5.8.3 应建立适应不同产品特征需要的储藏库。

5.8.4 宜尽量避免露天存放物料。

5.9 产品分析

初级要求

5.9.1 酒类企业应建立并实施适宜的程序、设施、仪器及标准，实施与产品安全、合法性及质量至关重要的分析（至少按照国家标准要求的指标），必要时可分包。

5.9.2 从事分析工作的人员应具有相应的资格，和（或）接受过培训，并能胜任所承担的分析工作。

5.9.3 应定期进行内部感官品评。

高级要求

5.9.4 酒类企业应建立并实施程序确保测试结果的可靠性。

5.9.5*若进行以产品安全或合法性至关重要的确认分析时，宜由认可的第三方实验室进行。

5.9.6*测试结果宜进行定期评估；如果评估认为有食品安全风险存在，宜立即停止产品放行。

5.10 产品放行

初级要求

5.10.1 酒类企业应建立和实施合适的产品放程序，以确保任何未满足规定要求

的产品不得放行。

5.10.2 酒类企业应确保所有产品仅在获得授权的人批准后才能放行。

5.11 运输

初级要求

5.11.1 酒类企业应确保所有用于运输原料（包括包装材料）、半成品和成品的车辆要与其用途相适应，在运输含气酒类时，应考虑相应安全保护措施，并保持良好运行和清洁状态。

5.11.2 当使用分包的冷藏车时，应在合同中约定符合产品的温度和相关安全性要求。

高级要求

5.11.3 应对出货货车的装载、清洗消毒、安全保护措施检查并记录。

5.11.4 如运送的货物受天气影响而易受到损坏时，应在有遮盖的月台上装卸货物。

5.11.5*宜建立并实施车辆抛锚情况下的处理程序，以确保产品的安全性、合法性和质量，并对驾驶员进行相关的培训。

5.11.6*宜按照维护和清洁程序对车辆进行维护保养。

5.12 可追溯性

5.12.1 总体要求

初级要求

5.12.1 酒类企业应建立并实施必要的可追溯程序，并保持记录，以确保成品得以追溯。

高级要求

5.12.2 酒类企业应建立并实施可追溯系统，使该系统能够辨别产品批次和与原材料、内外包装材料的批号、加工和分销记录的关系。

5.12.3 应有充足的产品留样时间（考虑保质期的要求），以备追溯。

5.12.4 宜保持任何返工可追溯。

5.12.5*追溯系统宜定期进行演练，以确保由原材料至成品都具有可追溯性。

6. 运行控制

6.1 个人卫生

初级要求

6.1.1 酒类企业应建立和实施书面的个人卫生规定。

6.1.2 生产员工的指甲应符合食品卫生和质量的要求，保持干净，不能留长指甲。

6.1.3 生产员工不应佩带手表和首饰，以及假指甲。

6.1.4 生产员工不应使用香水，不能化浓妆。

6.1.5 应确保生产员工按规定的频率洗手和消毒。

6.1.6 员工不应在生产场所吸烟、吃零食和串岗。

6.1.7 皮肤上有伤口或（和）破损处的员工，经适当包扎后，佩戴符合要求的手套后方可参加工作。

6.1.8 应确保生产员工在进入卫生间前换下工作服，并确保在满足卫生规定后方可重新进入生产区。

高级要求

6.1.9 酒类企业应视产品受污染的风险程度，制订书面的对外来人员的卫生规定。

6.1.10*皮肤上有伤口或（和）破损处的员工不宜参加工作。

6.1.11*宜定期验证手清洁程序的有效性。

6.2 工作服

初级要求

6.2.1 应提供适当的工作服给所有员工。

6.2.2 工作服应定期清洗，必要时还应消毒。

高级要求

6.2.3 应提供适当的工作服给外来人员。

6.2.4 人员履行特定的规定后，方可进入高风险操作区。

6.2.5*当工作服由分包洗衣房进行洗涤消毒时，宜进行有效控制。

6.3 维修保养

初级要求

6.3.1 酒类企业应确保对所有设备进行维修和保养。

6.3.2 在维修时，应确保不影响产品的安全性或合法性。

6.3.3 清洁或更换照明设施和玻璃时，应把产品受到危害的可能性降低到最小程度。

高级要求

6.3.4 对产品安全性和质量有关键作用的所有设备，酒类企业应制定维修和保养计划。

6.3.5 来自外部的维护人员和工程师应了解和遵守酒类企业的卫生标准。

6.3.6*宜建立并实施与设备维修和保养有关的食物安全书面程序，并保持记录。例如：设备维护后通知生产和消毒人员；维护后对零件和工具核对的工作程序。

6.4 水质要求

初级要求

6.4.1 清洁或生产的加工用水至少应符合生活饮用水标准。适当时，还应根据使用的用途及产品特性进行适当的水处理。

6.4.2 对直接与产品接触的水、蒸汽或冰的质量应按照法规要求进行定期检测。

6.4.3 酒类企业应定期对直接与产品接触的水、蒸汽或冰的质量进行内部监测，以防止对产品安全造成威胁。

6.4.4 生产用水的存放和供应设施不应对水的质量造成危害。

6.5 清洁卫生

初级要求

6.5.1 酒类企业应制订书面的清洁和消毒规定，并予以实施，以确保产品在安全

的条件下进行生产。

6.5.2 清洁剂和消毒剂的使用应符合法规要求，并与其用途相适宜。

6.5.3 应对负责清洁和消毒工作的员工进行适宜的培训。

6.5.4 需要时，应有消毒过程，以有效地控制微生物污染风险。

6.5.5 应制订和实施清洁计划。计划中应明确需清洁的区域、场所和设备及清洁剂和消毒剂的使用程序和种类，此外，清洁的频次和责任人也应明确。

6.5.6 清洁剂及消毒剂的浓度、种类和使用方法应符合消毒程序中规定。

6.5.7*消毒过程宜包括对空气的净化。

6.5.8*验证并记录清洁及消毒程序的有效性；如有效性不能得到满足，宜采取纠正措施。

6.6 隔离要求

初级要求

6.6.1 应防止原材料、包装材料、半成品及成品间的交叉污染。

6.6.2 适宜时，应有效地隔离高低风险加工区域，将产品发生交叉污染的风险降至最低程度。

清洗器具的设施及一般清洁设施的区域应与生产活动相分开。

6.7 废弃物和废弃物的处理

初级要求

6.7.1 酒类企业应建立并实施适当的措施，以减少废弃物在加工区的堆积。

6.7.2 生产区域内部和外部应设置垃圾桶，并清楚地标识和定期清洗；必要时进行消毒。

高级要求

6.7.3 废弃物的处置要符合相关法规的要求。

6.7.4 应使用加盖的垃圾桶，并应定期清除垃圾，以防止虫害的滋生。

6.7.5*当废弃物由分包方来负责处理时，宜进行有效控制。

6.8 虫害控制

初级要求

6.8.1 酒类企业应有效地控制虫害。

6.8.2 工厂内对实施虫害控制人员应予以适当的培训；培训的记录应予保持。

6.8.3 排水口应有合理的设计，并应安装栅栏或闸门以防止虫害的进入。

6.8.4 原料、包装材料和成品要妥善储存以减少虫害侵入的风险。

6.8.5 应对防虫措施的结果进行记录。

高级要求

6.8.6 应建立虫害控制计划，并形成文件。

6.8.7 应对虫害控制计划进行评估，并随实际情况而更新。

6.8.8 应定期检查建筑物的内部和外部环境，以检验害虫控制的有效性。

6.8.9 应对原料的接收进行彻底的检查，以避免虫害的引入。

6.8.10 * 宜由有资质的服务公司来进行虫害控制。

6.8.11 * 灭蝇灯和（或）诱捕器的设置宜和控制布局图一致。

6.9 物理性和化学性物品污染风险的控制

初级要求

6.9.1 应采取适当的措施来控制产品的物理性或化学性污染的风险。

6.9.2 应采取适当的设施并按相关的法规来控制化学品的存储。

6.9.3 筛子和过滤网应保持清洁并定期进行检查，必要时进行更换，避免污染产品。

高级要求

6.9.4 应控制源于操作区域上方的潜在污染风险，定期检查并记录。

6.9.5 应控制生产区内的刀具数量；任何刀具的损坏或缺失应立即报告。

6.9.6*适宜时，在处理裸装产品的加工区域应禁止竹木制品的使用。

6.9.7*所有在原料处理、制备、加工、包装和存储区域的玻璃和类似物品宜登记

在册，并列出现在区域，定期检查。检查频率取决于风险分析的结果。

6.10 金属探测与异物探测的控制

高级要求

6.10.1 酒类企业应在危害分析的基础上，确定异物控制是否作为关键控制点，以评估是否需使用金属或其它异物探测设备。

6.10.2 若需使用金属或异物探测器时，应建立关键限值。对检测到金属或异物的产品应明确隔离和处理的措施。

6.10.3 金属和其他异物探测器应定期监视和测试。应建立并实施设备失灵时应采取的程序。

6.11 事故管理

初级要求

6.11.1 酒类企业应记录发生的事故，并予以防范。

高级要求

6.11.2 酒类企业应建立并实施事故管理程序，以确保能控制所有潜在的产品质量、安全和合法性方面的风险。

6.11.3 酒类企业应向相关工作人员发出书面指导，说明可能构成“事故”的情况，同时建立书面事故报告程序。

6.11.4 酒类企业应建立并实施一套程序，一旦事故发生后，可及时通知已收到可能不安全和非法产品的客户。

6.11.5*如有可能，应配置备用的供电设备。

6.11.6*危机管理程序可包括：提名危机小组、联系名单、必要时的司法商议、可获得性、客户信息、产品回收和（或）召回、沟通计划和消费者信息。

6.12 不合格品控制

初级要求

6.12.1 酒类企业应确保明确地识别、标识和隔离所有不符合规定要求的产品。

6.12.2 应建立并实施明确的不合格品控制程序，包括：退货、让步接受、或考虑改为其它用途；所有获得授权的员工应清楚地了解这些程序。

6.12.3 应采取纠正措施以避免不符合情况再次发生，并保存所采取措施的相关书面证据。

6.12.4 所有不合格品应按问题的性质和（或）客户的特殊要求进行处理。

6.12.5 应由授权的人做出扣留决定。

6.13 产品召回和撤回

初级要求

6.13.1 酒类企业应有能力按照相关要求对产品召回和撤回。

6.13.2 当产品发生召回时，应尽快通知相关方，降低危害的扩散程度。

高级要求

6.13.3 酒类企业应建立并实施产品召回程序，以确保能控制所有潜在的产品质量、安全和合法性方面的风险。

6.13.4*产品召回程序宜易于操作，涵盖产品质量和安全有关的因素，如存放和处置。

6.13.5*程序宜进行定期演练，确保其有效运行。

6.13.6*有关程序宜经常进行评审，如必要，宜进行修改以确保适宜。

7. 监视、验证和改进

7.1 设备和过程的确认

初级要求

7.1.1 应建立并实施程序确保当设备失效或过程偏离时，产品满足安全状态才能放行。

高级要求

7.1.2 酒类企业应建立和实施验证程序，以确保所采用的过程和设备能够稳定地生产安全、符合法规的产品，并符合期望的质量特性。

7.1.3 适用时，酒类企业应识别过程与设备——包括产品配方、加工方法、设备或包装方式的变化，以及人员的变化，以重新确认过程参数，这些过程参数确保产品的安全、合法和质量。

7.2 监测设备和方法的控制

初级要求

7.2.1 酒类企业应确定对产品安全、合法性与质量起关键作用的测量设备。所确定的测量设备应能对照溯源到国家标准的测量标准校准。

7.2.2 应按照校准的要求，校准后对法定的监视和测量设备的状态进行识别。

7.2.3 校准和检定的结果应作为记录予以保存。

7.2.4 应防止非授权人员调整法定的监视和测量设备。应防止法定监视和测量设备在搬运、维护和贮存期间的腐蚀、损坏或误用。

高级要求

7.2.5 酒类企业应对法定的监视和测量设备按规定的周期或在使用前进行检定或校准，以确保精度符合约定的参数。

7.2.6 应有程序，防止当监视与测量设备超出限值时受影响的不合格品的放行。

7.2.7 当发现法定的监视和测量设备没有按照规定的限值操作时，应按程序规定采取措施。

7.2.8*当不存在上述标准时，酒类企业宜记录校准或检定的依据。

7.3 投诉处理

初级要求

7.3.1 酒类企业应建立管理顾客投诉的有效系统。

7.3.2 酒类企业应针对投诉采取相应的措施，并予以记录。

高级要求

7.3.3 应针对问题的严重性和发生的频次，采取及时有效的行动。

7.3.4*投诉信息宜用于改进产品质量安全体系，以避免投诉再次发生。

7.4 内部检查

初级要求

7.4.1 酒类企业应定期进行内部检查，以确保体系的符合性、有效性和适宜性。

7.4.2 内部检查工作应由胜任的人员进行，检查人员需独立于被检查区域(部门)。

7.4.3 应将检查结果通知被检查区域（部门）与负责人，纠正措施和时间期限应达成一致。

7.4.4 应保持所有计划内的相关内部检查以及纠正措施的相关记录。纠正措施的有效性应予以验证。

高级要求

7.4.5*内部检查的范围和频率应按有关活动的风险程度制定。

7.4.6*应监视检查的结果，以确保实现预期的目标。

7.5 纠正措施

初级要求

7.5.1 酒类企业应及时采取纠正措施，以防止不符合再次发生。

7.5.2 与产品安全、合法性及质量相关的纠正措施计划（如：完成的时间、负责人等信息），应获得相关区域负责人员的同意。

7.5.3 有关纠正措施的职责与权限应在文件中予以规定。

高级要求

7.5.4 应验证所有纠正措施，以确保其有效性。

7.5.5*宜验证纠正措施，其结果应确保系统不断改善。

7.5.6*宜建立机制，分析与产品的安全性、合法性和质量有关的不符合的原因。