

来源：国质检监[2004]557 号，依据国质检监函（2005）776 号修订

附件 4：

啤酒生产许可证审查细则

一、发证产品范围及申证单元

实施食品生产许可证管理的啤酒产品包括所有以麦芽（包括特种麦芽）、水为主要原料，加啤酒花（包括酒花制品），经酵母发酵酿制而成的，含有二氧化碳的、起泡的、低酒精度的发酵酒。不包括酒精度含量 $<0.5\%$ （V/V）的产品。

啤酒的申证单元为 1 个。

在生产许可证上应当注明获证产品名称即啤酒，并注明生产的产品品种（熟啤酒、生啤酒、鲜啤酒、特种啤酒），生产许可证有效期为 3 年。其产品类别编号 1503。

二、基本生产流程及关键控制环节

（一）基本生产流程。

糖化→发酵→滤酒→包装

（二）关键控制环节。

1. 原辅料的控制。
2. 添加剂的控制。
3. 清洗剂、杀菌剂的控制。
4. 工艺（卫生）要求的控制。
5. 啤酒瓶的质量控制。



本审查细则免费下载

食品生产许可证厂房设计 咨询热线: 4006076067

下载 ① 微信搜索公众号“生产许可证审查细则”或扫描左侧二维码 ② 浏览器输入网址: SCXKZ.CN
方法 ③ 微信搜索小程序“生产许可证”或微信扫描右侧二维码 ④ 浏览器输入网址: 生产许可证.中国



小程序

(三) 容易出现的质量安全问题。

1. 在原辅料的贮运过程中，出现污染。
2. 食品添加剂的超范围使用和添加量超标。
3. 清洗剂、杀菌剂等啤酒中存在残留。
4. 在啤酒生产中，清洗过程和杀菌过程不符合要求。
5. 啤酒瓶的质量以及啤酒瓶的刷洗过程不符合要求。

三、必备的生产资源

(一) 生产场所。

啤酒生产企业应建在地势高、水源充足的地区。厂区应设绿化带，应有良好的排水系统，必须设有废水、废气处理系统。废水、废气的排放应符合国家排放标准。

(二) 必备的生产设备。

1. 原料粉碎设备；
2. 糖化设备；
3. 糊化设备；
4. 麦汁过滤设备；
5. 煮沸设备；
6. 回旋沉淀设备；
7. 麦汁冷却设备；
8. 酵母扩培设备；
9. 发酵罐；
10. 啤酒澄清设备；
11. 清酒罐；
12. 灌装设备；
13. 杀菌设备（熟啤酒应具备）；
14. 无菌过滤和无菌包装设备（生啤酒应具备）。

生啤酒的生产还应有全面的生产过程无菌控制。

特种啤酒的生产应有与特种啤酒生产工艺相适应的生产设备，如：冰啤酒的生产应有冰晶化处理设备。

四、产品相关标准

GB4927-2001 《啤酒》； GB2758-2005 《发酵酒卫生标准》； GB10344-1989 《饮料酒标签标准》； GB4544-1996 《啤

酒瓶》；备案有效的企业标准。

五、原辅材料的有关要求

生产啤酒所用的原辅材料应符合相应的国家标准和行业标准的规定。麦芽应符合 QB1686-1993《啤酒麦芽》的规定；大米应符合 GB1354-1986《大米》的规定；啤酒花应符合 QB/T3770.1-1999《压缩啤酒花及颗粒啤酒花》的规定；啤酒瓶应符合 GB4544-1996《啤酒瓶》的规定；如使用的原辅材料为实施生产许可证管理的产品，必须选用获得生产许可证企业生产的产品。

六、必备的出厂检验设备

（一）分析天平（0.1mg）；（二）浊度计；（三）色度计；（四）秒表；（五）紫外分光光度计；（六）CO₂测定仪；（七）灭菌锅；（八）微生物培养箱；（九）生物显微镜；（十）无菌室或超净工作台；（十一）酸度计；（十二）恒温水浴锅：控温精度±0.5℃。

检验设备中（七）、（八）、（九）、（十）用于生产过程控制中的微生物检验。

七、检验项目及判定原则

（一）检验项目。

啤酒的发证检验、监督检验、出厂检验分别按照下列表格中所列出的相应检验项目进行。出厂检验项目中注有“*”标记的，企业应当每年检验 2 次。



本审查细则免费下载

食品生产许可证厂房设计 检验室规划 检验员培训 咨询热线: 4006076067

下载 ① 微信搜索公众号“生产许可证审查细则”或扫描左侧二维码 ② 浏览器输入网址: SCXKZ.CN
方法 ③ 微信搜索小程序“生产许可证”或微信扫描右侧二维码 ④ 浏览器输入网址: 生产许可证.中国



小程序

啤酒产品质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备注
1	色度	√	√	√	
2	净含量负偏差	√	√	√	
3	外观透明度	√	√	√	对非瓶装的鲜啤酒不要求
4	浊度	√	√	√	对非瓶装的鲜啤酒不要求
5	泡沫形态	√	√	√	
6	泡持性	√	√	√	对桶装（鲜、生、熟）的啤酒不要求
7	香气和口味	√	√	√	
8	酒精度	√	√	√	
9	原麦汁浓度	√	√	√	
10	总酸	√	√	√	
11	二氧化碳	√	√	√	大桶包装的鲜啤酒可不检此项目
12	双乙酰	√	√	√	对浓色和黑色啤酒不要求
13	蔗糖转化酶活性	√	√	√	仅对生啤酒和鲜啤酒有要求
14	真正发酵度	√	√	√	仅对干啤酒有要求
15	菌落总数	√	√	*	对生、鲜啤酒不要求
16	大肠菌群	√	√	√	适用鲜啤酒
				*	适用鲜啤酒以外的啤酒
17	铅	√	√	*	
18	甲醛	√	√	*	
19	肠道致病菌（沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌）	√	√	*	
20	标签	√	√		

注:1. 标签必须标注的内容: 产品名称、原料、酒精度、原麦汁浓度、净含量(净容量)、制造者名称和地址、灌装(生产)日期、保质期、采用标准号及质量等级;

2. 啤酒在标签、附标或外包装上应印有“警示语”——“切勿撞击, 防止爆瓶”。

(二) 项目分类。

1. 缺陷项目: 菌落总数、大肠菌群、铅、甲醛、肠道

致病菌 (沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌)。

2. 严重瑕疵项目: 净含量负偏差、包装、标签、特种啤酒的特征性指标 (系指: 干啤酒的“真正 (实际) 发酵度”、冰啤酒的“浊度”)、生啤酒及鲜啤酒的“蔗糖转化酶活性”和双乙酰。

3. 一般瑕疵项目: 除缺陷项目和严重瑕疵项目以外的其余项目。

(三) 判定原则。

1. 检验项目全部符合规定的, 或只有 1 项一般瑕疵项目不符合规定且不低于下一个质量等级指标的, 判为符合发证条件。

2. 其他情况均判为不符合发证条件。

八、抽样方法

根据企业申请取证的产品品种, 每类随机抽取 1 种产品进行发证检验。

在企业的成品库内, 从同一规格、同一批次的合格产品中随机抽取样品。所抽每个品种应为企业生产的主导产品。听、瓶装啤酒的抽样基数不得少于 200 箱。桶装啤酒的抽样基数不得少于 100 桶。净含量 $\geq 500\text{mL}$ 的抽样数量为 24 瓶, 净含量 $< 500\text{mL}$ 的抽样数量为 32 瓶、听。桶装啤酒的抽样数量为 2 桶。所抽样品 1/2 用于检验, 1/2 用于备查。核查组抽样人员与被抽查企业陪同人员确认无误后, 双方在抽样单上签字、盖章, 并当场加贴封条封存样品后送检验机构。封



本审查细则免费下载

食品生产许可证厂房设计 咨询热线: 4006076067
检验室规划 检验员培训

下载 ① 微信搜索公众号“生产许可证审查细则”或扫描左侧二维码 ② 浏览器输入网址: SCXKZ.CN
方法 ③ 微信搜索小程序“生产许可证”或微信扫描右侧二维码 ④ 浏览器输入网址: 生产许可证.中国



小程序

条上应有抽样人员签名、抽样单位盖章和抽样日期。

九、其他要求

瓶装啤酒外包装应使用符合 GB/T6543 要求的瓦楞纸箱、符合 GB/T5738 要求的塑料周转箱，或者使用软塑整体包装。瓶装啤酒不得用绳捆扎销售。