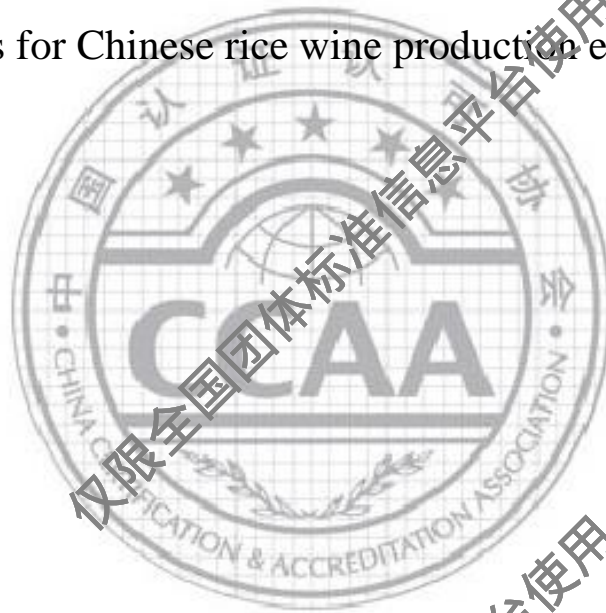


食品安全管理体系 黄酒生产企业要求

Food safety management system—

Requirements for Chinese rice wine production establishments



2016年10月14日发布

2016年10月14日实施

中国认证认可协会发布

目 次

前 言	I
引 言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 人力资源	2
4.1 食品安全小组	2
4.2 人员能力、意识、和培训	3
4.3 人员健康和卫生	3
5 前提方案	4
5.1 基础设施与维护	4
5.2 其他前提方案	6
6 关键过程控制	6
6.1 总则	6
6.2 原（辅）材料、食品添加剂及包装材料控制	6
6.3 关键生产过程控制	7
7 检验	8
8 产品追溯与撤回	9
参考性文献	错误！未定义书签。

前 言

本标准依据CNCA/CTS 0024-2008《食品安全管理体系 黄酒生产企业要求》起草，与CNCA/CTS 0024-2008相比，主要技术性变化如下：

——依据《中华人民共和国食品安全法》和《中华人民共和国食品安全法实施条例》的要求，对4.3.1条款“人员的健康要求”进行了修改。

——将4.3.2修改为“人员卫生”。

——修改了第5章的基础设施与维护的要求。

——修改了第6章的原（辅）材料、食品添加剂及包装材料控制和关键生产过程的控制。

——修改了第8章的产品追溯与撤回的要求。

本标准的附录A为资料性附录。

本标准由中国认证认可协会提出。

本标准由中国认证认可协会归口。

本标准起草单位：杭州万泰认证有限公司、浙江青越龙山绍兴酒股份有限公司、北京中大华远认证中心、中国质量认证中心、中质协质量认证中心、长城（天津）质量认证中心。

本标准主要起草人：卢振辉、胡志明、吕静、丁光海、曹雅洁、王笑菲、闫明磊、张永、王月辉、李辰暄。

引 言

本标准从我国黄酒生产食品安全存在的关键问题入手，采取自主创新和积极引进并重的原则，结合黄酒生产企业特点，提出了建立我国黄酒生产企业食品安全管理体系的特定要求。

GB/T 22000-2006《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》为食品链中的各类组织提供了通用要求。黄酒生产企业及相关方在使用GB/T 22000中，提出了针对本类型企业特点对通用要求进一步细化的需求。

鉴于黄酒生产企业在生产加工过程方面的差异，本标准提出了针对本类型企业特点的“关键过程控制”要求，主要包括原(辅)料控制、培菌、制曲、浸米、蒸饭、糖化发酵、压滤、灌装、杀菌、验酒、包装等关键过程的食品安全控制要求。

仅限全国团体标准信息平台使用！

仅限全国团体标准信息平台使用！

仅限全国团体标准信息平台使用！

食品安全管理体系 黄酒生产企业要求

1 范围

本标准规定了黄酒生产企业食品安全管理体系的特定要求，包括人力资源、前提方案、关键过程控制、检验、产品追溯与召回。

本标准适用于黄酒生产企业建立、实施与自我评价其食品安全管理体系，也适用于对此类食品生产企业食品安全管理体系的外部评价和认证。

本文件用于认证目的时，应与 GB/T 22000 一起使用。

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。凡是标注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版本均不适用于本文件，然而，鼓励根据本文件达成协议的各方研究是否可使用上述文件的最新版本。凡是未标注日期的引用文件，使用其最新版本。

- GB 2758 食品安全国家标准 发酵酒及其配制酒
- GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用卫生标准
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 9687 食品用包装用聚乙烯成型品卫生标准
- GB 9688 食品用包装用聚丙烯成型品卫生标准
- GB 19778 包装玻璃容器、铅、镉、砷、锑溶出允许限量
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 8817 食品添加剂 焦糖色（亚硫酸铵法、氨法、普通法）
- GB 14936 硅藻土卫生标准
- GB 10343 食用酒精
- GB 14881 食品安全国家标准 食品企业通用卫生规范
- GB/T 13662 黄酒
- GB/T 23542 黄酒企业良好生产规范
- GB/T 22000 食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。本文件中未注释的术语和定义与 GB/T 22000 中的相关术语相同。

3.1

黄酒

老酒 Chinese rice wine

以稻米、黍米等为主要原料，经加曲、酵母等糖化发酵剂酿制而成的发酵酒。

3.2

酒龄 age of Chinese rice wine

发酵后的成品原酒在酒坛、酒罐等容器中贮存的年限。

3.3

标注酒龄 marking age

销售包装标签上标注的酒龄，以勾兑酒的酒龄加权平均计算，且其中所标注酒龄的基酒不低于50%。

3.4

聚集物 aggregate

成品酒在贮存过程中自然产生的沉淀（或沉降）物。

3.5

麦曲 wheat koji

以小麦为原料，经过保温自然发酵而成的一种糖化剂。

3.6

勾兑 blending

将具有不同香气、口味、风格的酒按不同比例进行调配，使之符合一定标准，以保持成品酒的特定风格。

3.7

传统型黄酒 traditional type Chinese rice wine

以稻米、黍米、玉米、小米、小麦等为主要原料，经蒸煮、加酒曲、糖化、发酵、压榨、过滤、煎酒（除菌）、贮存、勾兑而成的黄酒。

注：传统型黄酒分为干黄酒、半干黄酒、半甜黄酒、甜黄酒。

3.8

清爽型黄酒 qingshuang type Chinese rice wine

以稻米、黍米、玉米、小米、小麦等为主要原料，加入酒曲（或部分酶制剂和酵母）为糖化发酵剂，经蒸煮、糖化、发酵、压榨、过滤、煎酒（除菌）、贮存、勾兑而成的、口味清爽的黄酒。

注：清爽型黄酒分为干黄酒、半干黄酒、半甜黄酒。

3.9

特型黄酒 special type Chinese rice wine

由于原辅料和（或）工艺有所改变，具有特殊风味且不改变黄酒风格的酒。

4 人力资源

4.1 食品安全小组

食品安全小组成员应具备多学科的知识和建立与实施黄酒食品安全管理体系的经验，包括食品卫生质量控制、产品研发、工艺制定、原(辅)料采购、生产控制、检验、设备维护、仓储运输、产品销售等知识、技能或工作经验。

4.2 人员能力、意识和培训

4.2.1 食品安全小组人员应熟悉法律法规和标准要求，具有守法意识，理解 HACCP 原理、前提方案和食品安全管理体系标准。

4.2.2 企业应配备满足需要的黄酒生产基本知识及加工工艺的人员。

4.2.3 食品检验人员应具有大专以上学历食品检验相关学历，或食品相关专业中专学历且从事食品检验工作两年以上，或经检验技术专业培训，并取得相关专业检验资格证的专业技术人员。

4.2.4 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。新进人员应进行岗前培训，合格后方可上岗工作。应定期对员工进行黄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。培训应有记录，并存档。

4.2.5 需持证上岗的人员应具备相应资质，并持有有效资质证明。

4.3 人员健康和卫生

4.3.1 人员健康

4.3.1.1 黄酒生产企业应建立并执行从业人员健康管理制度。

4.3.1.2 黄酒生产企业从业人员应每年进行健康检查，必要时应做临时性健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。凡患有国务院卫生行政部门规定的有碍食品安全疾病的人员，不得从事接触直接入口产品的工作。

4.3.1.3 企业应建立日常员工健康报告制度，从业人员上岗时应报告身体健康、疾病或受伤状况，卫生管理人员应对之加以关注和检查。凡患有影响食品卫生疾病者，应调离本岗位。

4.3.1.4 应建立并保持从业人员健康档案。

4.3.2 人员卫生

4.3.2.1 应保持良好的个人卫生（不应留长指甲，应勤理发、勤洗澡、勤更衣），防止污染。

4.3.2.2 进入灌装车间前，应穿戴整洁工作服，并保持双手洁净。

4.3.2.3 工作时不得戴首饰、手表，不得化妆；上岗后，若从事与生产无关的活动，应重新洗手消毒；不得穿工作服进入卫生间，离开车间时应换下工作服。

4.3.2.4 不应将与生产无关物品带入车间。

4.3.2.5 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。

4.3.2.6 工作帽、服、鞋应集中管理，统一发放。

4.3.2.7 不同卫生要求的区域或岗位的人员应穿戴不同颜色或标志的工作服、帽，以便区别。

4.3.2.8 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。

5 前提方案

5.1 基础设施与维护

5.1.1 厂区环境

5.1.1.1 选址，工厂应建在水源充足，无有害气体、烟雾、灰沙等污染物和其他危及黄酒生产安全卫生的地区。

5.1.1.2 厂区环境应随时保持清洁，厂区的道路应硬化，空地应绿化。

5.1.1.3 厂区内不应有不良气味、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。

5.1.1.4 厂区内禁止饲养动物。

5.1.1.5 厂区应具备与生产系统相匹配的排水系统，排水道应有适当斜度，不应有严重积水、渗漏、淤泥、污秽、破损。

5.1.1.6 厂区周界应有适当防范外来污染源的设计与构筑。

5.1.1.7 生活区应与生产区域隔离。

5.1.2 厂房与设施

5.1.2.1 厂房建筑、设备应依照黄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。

5.1.2.2 厂房和设施应有足够空间，以便有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。

5.1.2.3 厂区应保持道路、院落和停车场清洁卫生，应管理好废物处理处置系统，使其不成为黄酒的污染源。

5.1.2.4 厂房内配电设施应能防水，电源应有漏、断电防护系统，不同电压的电源应明确标示。

5.1.2.5 厂房设计及设施应符合国家消防法规要求，配备消防设施。

5.1.2.6 粉碎操作区域的电气设备应有防爆措施，生产过程中敞开式操作区域，应采用防护型照明设备。

5.1.2.7 相关生产车间应配置防水、防滑工作鞋。

5.1.2.8 厂房地板、墙壁、天花板易清扫，能保持清洁和维修良好，能满足与物料加工条件相匹配的卫生要求，浸米、发酵、压榨、灌装车间地面应使用易清洗、消毒的材料铺设。

5.1.2.9 生产车间地面应有适当的排水坡度及排水系统，车间污水排放应遵循高清洁区向低清洁区排放的原则。

5.1.2.10 生产场所应保持通风良好，必要时应装设有效的换气设施。

5.1.2.11 灌装车间的墙壁和天花板应有防霉措施，防止霉菌生长。

5.1.2.12 生产场所应提供充足的照明或自然光，保证照明灯的光泽不改变产品的本色，亮度满足工作场所和操作人员的正常需要。

5.1.2.13 应注重环境保护，应有“三废”处理措施，“三废”的排放应符合国家或地方排放标准。

5.1.3 人员卫生设施要求

5.1.3.1 车间入口应设有更衣室，更衣室通风良好，有适当的照明。

5.1.3.2 生产车间入口应设有洗手设施。小包装车间等高清洁区入口处应设有洗手和消毒设施及鞋靴消毒设施，洗手消毒设施应与加工人员数目相适应，备有洗手液、消毒液以及符合卫生要求的干手用品。洗手水龙头应为非手动开关。

5.1.3.3 卫生间应为水冲式，设有洗手设施，保持清洁卫生。

5.1.3.4 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。

5.1.4 生产设备和工器具的卫生要求

5.1.4.1 企业应具备基本的黄酒生产设备和分析检验设备。

5.1.4.2 设备的选型、安装应符合生产要求，与物料或黄酒接触的表面应平滑、边角圆滑、无死角和裂缝，易于清洗、消毒，便于生产操作、维修和保养。

5.1.4.3 凡与原（辅）料、半成品和成品直接接触的机械设备、容器、管路及工器具，应采用无毒、易清洗、无异味且不与其起反应的材料制作。

5.1.4.4 设备所用的润滑剂等不得对料液或容器造成污染。

5.1.4.5 连接设备的主要固定管道应标明管内物料名称及流向。

5.1.4.6 用于生产及检验的监视、测量装置等，其适用范围和精密度应符合生产和检验要求，有有效合格标识。

5.1.4.7 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的质量，应有使用、维修、保养和验证记录，并由专人管理。

5.1.4.8 应保存现有设备清单及其布置的图纸。

5.1.5 水的供应

5.1.5.1 供水能力应与生产能力相适应，确保加工水量充足，生产用水应符合 GB 5749 的要求。如使用自备水源作为加工用水，应进行有效处理，并实施卫生监控。

5.1.5.2 加工用水的管道应有防虹吸或防回流装置，不得与非饮用水的管道相连接，并有标识。

5.1.5.3 储水设施应采用无毒、无污染的材料制成，并有防止污染的措施。应定期清洗、消毒，避免加工用水受到污染。

5.1.6 贮存设施

5.1.6.1 原（辅）料应贮存在阴凉、通风、干燥、洁净，并有防虫、防鼠、防雀设施的仓库内。同一库内的不同原（辅）料应分别存放，避免混杂。原料存放在室内场地时，场地应高于地面，干燥，并有防雨设施和防止霉烂变质措施。对局部发热霉变或含水率较高的原材料，应及时分离、筛选处理。

5.1.6.2 蒸馏黄酒应专区存放，贮存库及其设施应满足对贮存环境安全卫生的要求，贮存条件应能

达到干燥、通风、防火、防爆的要求，所用容器、管道均应为食品级。

5.1.7 包装运输

5.1.7.1 包装（灌装）用的罐车、容器以及封盖密封材料应符合相应卫生标准和进口国的规定。禁止使用不符合卫生要求的容器灌装。所使用的容器应经过严格检查后才能使用，并保持检查记录。

5.1.7.2 装卸和运输时，避免猛烈撞击，防止日晒。

5.1.8 其它

应符合GB/T23542、GB 14881等标准的规定。

5.2 其他前提方案

其他前提方案至少应包括以下几个方面：

5.2.1 接触原（辅）料、半成品、成品或与产品有接触的物体表面的水应当符合安全卫生要求。

5.2.2 接触产品的器具、手套和内外包装材料等应清洁卫生和安全。

5.2.3 确保食品免受交叉污染。

5.2.4 保证与产品接触的操作人员的洗手消毒，保持卫生间设施的清洁。

5.2.5 防止润滑剂、燃料、清洗消毒用品、冷凝水及其他化学、物理和生物等污染物对食品造成安全危害。

5.2.6 正确标注、存放和使用各类有毒化学物质。

5.2.7 保证与食品接触的员工的身体健康和个人卫生。

5.2.8 对鼠害、虫害实施有效控制。

6 关键过程控制

6.1 总则

企业应针对黄酒生产的全过程进行充分的危害分析，并考虑可能受到的人为破坏或蓄意污染情况。依据危害分析的结果，针对危害的关键过程进行控制，确保食品安全危害得到有效控制。

6.2 原（辅）材料、食品添加剂及包装材料控制

6.2.1 原（辅）材料、食品添加剂及包装材料采购

6.2.1.1 与生产相关的原（辅）料、加工助剂、添加剂、包装材料均应符合国家的有关法规或标准的要求，国家和行业标准未涵盖到的，应建立内控标准。

6.2.1.2 应建立对物料供货商定期评价管理制度，制定相应的物料采购要求，并确保实施。

6.2.1.3 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。检验不合格的原（辅）材料不得投产，应明确标识“不合格”并作隔离处理。超过保质期的原辅材料不得用于食品生产。

6.2.1.4 检验合格的物料，应以“先进先用”为原则，对储存时间较长质量有可能发生变化的物料

(保质期内),使用前应重新抽样检验,确认质量合格。

6.2.1.5 酿造用水应符合 GB 5749 有关规定,每年至少一次委托有资质的检验机构对水质进行检验。

6.2.1.6 建立文件化的物料接收、检验、储存、运输及不合格处理程序。

6.2.1.7 生产特型黄酒的特殊辅料应使用国家批准既是食品又是药品名单中的物品,并符合相应的标准。

6.2.1.8 包装容器应符合 GB9687、GB9688、GB19778 等标准的要求,验收时应索取相应的产品合格证明和检验报告,并确保符合相应的标准要求。必要时,应对包装容器进行化学物质迁移测试。

6.2.1.9 外购黄酒应符合 GB 2758 相关质量标准的规定。

6.2.1.10 外购酒精应符合 GB 10343 的规定

6.2.2 食品添加剂和加工助剂的管理

6.2.2.1 食品添加剂和加工助剂的使用范围和使用限量应符合 GB 2760 规定的要求。

6.2.2.2 食品添加剂和加工助剂储存时,应采取有效措施防止污染、损失。

6.2.3 根据原(辅)料的特性,选择合适的储存条件,不同用途物料分别储存。储存仓库应通风良好并具备防潮、防鼠、防虫等措施。

6.2.4 用于原(辅)料运输的工具要干燥、洁净,在运输中不得与有毒、有害的物品同时装运,防止污染。

6.3 关键生产过程控制

6.3.1 原(辅)料处理

6.3.1.1 原(辅)料投产前须经筛选处理,严禁使用霉变或被有毒、有害物污染的原(辅)料进行生产。

6.3.1.2 应制定生产曲药和纯种糖化发酵剂(菌种)的质量标准,并确保实施。

6.3.1.3 饭蒸熟后需冷却,使用工器具及盛器应符合食品卫生要求。

6.3.2 发酵

应根据工艺要求,对发酵过程工艺参数进行有效监控,防止发酵异常或遭受微生物污染。

6.3.3 压榨、煎酒、陈酿(贮酒)

6.3.3.1 压滤所用滤布、橡胶板应符合食品卫生要求。

6.3.3.2 煎酒过程中应有效控制煎酒温度和时间,确保产品质量安全。

6.3.3.3 贮存仓库应通风良好,保持适宜湿度和温度。

6.3.3.4 对原酒信息做好记录和标识,确保相关信息齐全、准确,内容应包括品名、生产单位、生产日期、批次、入库时间、入库量等。

6.3.4 勾兑、过滤

6.3.4.1 调色用焦糖色应符合 GB 8817 和 GB 2760 的相关规定。

6.3.4.2 助滤用硅藻土应符合 GB 14936 规定。

6.3.4.3 勾兑完成的半成品，在大罐中存放时间不宜过长，必要时进行冷冻处理。

6.3.5 灌装

6.3.5.1 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。

6.3.5.2 灌装容器应符合相应的安全卫生要求，使用前应经过严格挑选、清洗，必要时进行消毒，检验合格后方可使用。清洗后容器应及时使用，以免受污染。

6.3.5.3 灌装应在专用的包装间内进行，灌装间及其设施应满足不同产品需要，并同时满足对灌装环境温度、湿度的要求。灌装区域应保持洁净。

6.3.5.4 灌装设备使用前应进行清洗，必要时进行消毒，应定期验证灌装设备的清洁程度，防止微生物污染。

6.3.5.5 过滤后的黄酒应及时灌装，避免受到污染，其卫生指标应符合相应国家标准的规定。

6.3.5.6 应对封口工序应进行严格监控，防止瓶口因尺寸、设备和开启等原因产生破损。应设专人检查瓶口的密闭性，检查酒体是否存在异物。

6.3.5.7 灌装后或杀菌后的瓶酒应进行灯光检验（采用陶瓷瓶等不透明容器灌装而不能进行灯检的产品除外），灯检人员工作一定时间后应做适当调整或休息。

6.3.8.8 产品标签应符合 GB 7718 的要求。

6.3.6 杀菌

应控制杀菌温度和时间，确保产品质量安全。

6.3.7 验酒

对高温杀菌后的瓶酒应进行检验（因该工序不仅仅只包含灯检一项），挑出裂口、无盖、容量不足、太满、碎玻璃片、酒中含有不符合食品卫生要求杂物的瓶酒，按次酒处理。其连续工作时间应不超过经过疲劳测定所确认的时间。

7 检验

7.1 应有与生产能力相适应的内设检验机构和具备相应资格的检验人员。

7.2 内设检验机构应具备检验工作所需要的标准资料、检验设施和仪器设备；检验仪器应按规定进行校准或检定。

7.3 应详细制定原料及包装材料的品质规格、检验项目、验收标准、抽样计划（样品容器应适当标示）及检验方法等，并认真执行。

7.4 成品酒应逐批抽取代表性样品，按GB/T 13662或企业产品标准等进行出厂检验（查），凭检验合格报告入库和放行销售。不合格者不得出厂，应以适当方式处理；必要时，可以选取具备资质机构委托检验本单位无法检验的项目。

7.5 成品酒均应留样，存放于专设的留样室内，按品种、批号分类存放，并有明显标志。必要时，应做成品留样观察试验，以检验其保存期的品质稳定性。

7.6 各项检验原始记录至少保存三年，备查。

8 产品追溯与撤回

8.1 组织应建立且实施可追溯性系统，以确保能够识别产品批次及其与原料批次、生产和交付记录的关系。应按规定的期限保持可追溯性记录，以便对体系进行评估，使潜在不安全产品得以处理。可追溯性记录应符合法律法规要求、顾客要求。

8.2 所有的黄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 7718 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。

8.3 组织应按相关法律、法规与标准要求建立产品撤回程序，以保证完全、及时地撤回被确定为不安全批次的终产品。撤回的产品在处置之前，应被封存或在监督下予以保留。撤回的原因、范围和结果，应按规定予以记录。组织应通过应用适宜技术验证并记录撤回方案的有效性（如模拟撤回或实际撤回）。

8.4 应建立并保持记录，以提供符合要求和食品安全管理体系有效运行的证据。记录应保持清晰、易于识别和检索。

仅限全国团体标准信息平台使用！

仅限全国团体标准信息平台使用！

仅限全国团体标准信息平台使用！

附录 A (资料性附录)

参考文献

- 《定量包装商品计量监督管理办法》（国家质量监督检验检疫总局令第75号）
生活饮用水卫生规范（国家卫生部（2004）161号文件）
- GB 317 白砂糖
- GB 1350 稻谷
- GB 1354 大米
- GB 1445 绵白糖
- GB 2023 食品添加剂乳酸
- GB 2758 食品安全国家标准 发酵酒及其配制酒
- GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
- GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量GB 2715 粮食卫生标准
- GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 12698 黄酒厂卫生规范
- GB 13104 食品安全国家标准 食糖
- GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- GB 14936 食品安全国家标准 食品添加剂 硅藻土
- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 4789.25 食品卫生微生物学检验 酒类检验
- GB/T 5738 瓶装酒、饮料塑料周转箱
- GB/T 13662 黄酒
- GB/T 13868 感官分析 建立感官分析实验室的一般导则
- GB/T 15091 食品工业基本术语
- GB/T 16291.1 感官分析 选拔、培训与管理评价员一般导则 第1部分 优选评价员
- GB/T 17204 饮料酒分类
- GB/T 17946 地理标志产品 绍兴酒（绍兴黄酒）
- GB/T 18204.1 公共场所卫生检验方法 第1部分：物理因素
- GB/T 22000 食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求
- GB/T 23542 黄酒企业良好生产规范

QB/T 2745 烹饪黄酒

NY/T 897 绿色食品 黄酒

GB 14147 陶瓷包装容器铅、镉溶出量允许极限

仅限全国团体标准信息平台使用！

仅限全国团体标准信息平台使用！

仅限全国团体标准信息平台使用！

仅限全国团体标准信息平台使用！