

ICS 61.160.10  
X 61

# DB51

四川省地方标准

DB51/T 1406—2011

---

## “中国白酒金三角”（川酒）生产技术规程 酱香型白酒

地方标准信息服务平台

2011-12-28 发布

2012-01-01 实施

---

四川省质量技术监督局 发布



## 目 次

前 言 .....	II
1 范围 .....	3
2 规范性引用文件 .....	3
3 术语 .....	3
4 基本要求 .....	3
5 制曲操作规程 .....	6
6 酿酒操作规程 .....	8

地方标准信息服务平台

## 前 言

为了指导与规范中国白酒金三角（川酒）酱香型白酒的生产加工，特制定本标准。

本标准由四川省食品发酵工业研究设计院提出。

本标准由四川省质量技术监督局归口。

本标准由四川省质量技术监督局批准。

本标准由四川省食品发酵工业研究设计院、四川省产品质量监督检验检疫院、四川省标准化研究院起草

本规程主要起草人：刘念、钟杰、王超凯、彭奎、郎定常、瞿进、杨路、朱利民、胡承、杨官荣、刘凤翔、张宿义、李冰川、刘宇驰、范威、李家民、饶家权、黄英、刘娟。

本标准于2011年12月28日首次发布。

地方标准信息服务平台

# “中国白酒金三角”（川酒）生产技术规程酱香型白酒

## 1 范围

本标准规定了酱香型白酒生产加工的术语和定义、基本要求和生产技术。

本标准适用于中国白酒金三角（川酒）酱香型白酒的生产加工。

## 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，仅所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 1351 小麦  
GB 5749 生活饮用水卫生标准  
GB/T 7416 啤酒大麦  
GB/T 8231 高粱  
GB 8951 白酒厂卫生规范  
GB 14881 食品企业通用卫生规范  
GB/T 15109 白酒工业术语  
GB 50016 建筑设计防火规范  
GBZ 1 工业企业设计卫生标准  
DB51/T 5050 白酒厂设计防火规范

## 3 术语和定义

GB/T 15109 确立的术语和定义适用于本生产技术规程。

## 4 基本要求

### 4.1 厂房要求

#### 4.1.1 数量

应有与生产产品、数量相适应的原料库、辅料库、粉碎车间、制曲车间、酿酒车间、半成品库、包装车间、成品库及其它生产生活辅助用房。

#### 4.1.2 环境

内外环境应满足食品企业生产许可证（QS）认证细则对生产厂房的要求。

#### 4.1.3 设计与建设标准

厂房的设计和建设应符合GB 8951、GBZ 1和DB51/T 5050、GB 50016及GB 14881等的规定。

## 4.2 工器具和设备

### 4.2.1 数量

- 4.2.1.1 应配备与生产能力相适应的工器具和设备。
- 4.2.1.2 酿酒车间的中转储存酒罐容量不应超过车间日产量的2倍。
- 4.2.1.3 白酒库区应设置应急酒罐（或酒桶、酒坛），其容量不应小于库内单个最大容器容量。

### 4.2.2 材料

- 4.2.2.1 所有接触或可能接触白酒的设备、管道、工器具和容器等，应使用无铅、无毒、无异味、耐腐蚀、易清洗、不与白酒起化学反应的材料制作，表面应光滑，无凹坑、裂缝。
- 4.2.2.2 发酵容器多为长方体窖池，其内壁用优质条石砌成，窖底由富含芽孢杆菌等酿酒有益微生物的优质窖泥构成，也可用其它符合食品卫生安全的材料制作。
- 4.2.2.3 蒸馏设备宜采用不锈钢或其它不燃材料制作。
- 4.2.2.4 陶坛应上釉精良，无裂缝、砂眼，并符合食品卫生要求。
- 4.2.2.5 金属酒罐宜选用浮顶储罐，但不宜选用浅盘或浮舱用易熔材料制作的内浮顶罐。
- 4.2.2.6 白酒取样器、酒罐盖子及现场工具等不宜使用碰撞易产生火花的材料制作。

### 4.2.3 选型与安装

- 4.2.3.1 应根据用汽量及用汽压力选用换热效率高、污染物排放少的低压蒸汽锅炉。
- 4.2.3.2 酒泵等库区内电器设备应选用防爆级。
- 4.2.3.3 所有设备、管道、工器具和固定设备的安装位置，都应便于拆卸、维修、清洗和消毒。
- 4.2.3.4 可选择具有先进水平的成套设备。
- 4.2.3.5 酒罐的白酒输酒管入口距酒罐底部的高度不应大于0.15m。确有困难时，输酒管出口标高应大于入口标高，高差不应小于0.1m。
- 4.2.3.6 酒罐底部每根输酒管道至少应设置两个阀门，阀门宜采用球阀。
- 4.2.3.7 酒罐应设置固定液面测量装置。

## 4.3 人员

### 4.3.1 卫生

- 4.3.1.1 生产人员应身体健康，无传染性疾病，持健康证上岗。
- 4.3.1.2 灌装车间生产人员进入生产场所应换鞋、穿戴工作衣、帽，并保持工作服的清洁。
- 4.3.1.3 不应在生产场所进食食品，不化妆、不佩戴首饰、饰品等进行生产操作。

### 4.3.2 知识与技能

- 4.3.2.1 企业负责人应了解产品质量责任和义务，以及白酒质量安全知识。
- 4.3.2.2 质量管理人员应具有一定的质量管理知识、食品安全管理知识及相关的白酒生产知识。
- 4.3.2.3 技术人员应掌握白酒生产专业知识和白酒质量安全知识。
- 4.3.2.4 生产人员上岗前应经过有关白酒生产专业知识的培训，了解加工工艺和要点。制曲、酿酒、勾兑调味等工序的关键岗位，每个班组应至少有两人取得初级以上（含初级）白酒酿造职业资格认证证书。
- 4.3.2.5 特种设备操作人员应持证上岗，并定期参加相关培训。

#### 4.4 原料

##### 4.4.1 水

制曲、酿酒及加浆用水：符合GB 5749的规定。

##### 4.4.2 粮食

高粱、小麦、大麦应分别符合GB/T 8231、GB 1351及GB/T 7416 啤酒大麦的规定。

##### 4.4.3 稻壳

颜色呈金黄色，新鲜，干燥，无霉变，无虫蛀，骨力好，杂质较少，具有一定的疏松度及吸水能力，无异杂气味。

#### 4.5 安全生产

##### 4.5.1 消防

- 4.5.1.1 应配备并规范安装足够的消防设备、设施。
- 4.5.1.2 定期检查消防设施、消防标识，保证消防设备、标识完好正常。
- 4.5.1.3 企业应制定消防安全规范，并定期对员工进行培训。
- 4.5.1.4 做好消防检查和记录，将安全生产工作责任到人。

##### 4.5.2 用电安全

- 4.5.2.1 用电设备应按国家相关规范正确安装，并配备短路、过负载等保护装置。
- 4.5.2.2 配电线路的铺设应符合国家相关规范。
- 4.5.2.3 电工应定期做好电器及线路检查并做好记录。

##### 4.5.3 设备操作

- 4.5.3.1 所有设备应做到专人操作，操作人员应经培训合格后上岗，并严格按照作业指导书运行设备。
- 4.5.3.2 机修工做好设备的定期养护和不定期检查，并做好记录，保证设备完好，全年无重大设备损坏事故发生。
- 4.5.3.3 锅炉操作工应持证上岗，不准无证操作，严格执行各项操作规程，做好锅炉运行记录。
- 4.5.3.4 各种压力容器应按规定定期检查，并设立安全泄压装置。
- 4.5.3.5 开行车人员应经过培训并考核合格后上岗。
- 4.5.3.6 应定期检查蒸馏设备各转动部件是否灵活，有无异响，检查各部位是否完好，有无零件脱落、缺件变形等情况，检查过汽筒、冷却器、甑子上下与甑盖底锅的密闭性能。
- 4.5.3.7 在开启或盖下甑盖时小心操作，防止用力过大或用力不稳造成撞伤、压伤等事故。
- 4.5.3.8 活动甑子在起吊前，应先检查挂环是否牢固，挂钩是否挂牢，运行过程中应保持速度平稳，甑子放下时要缓慢接触，不应歪拉斜吊。
- 4.5.3.9 打扫干净甑子周围的卫生，防止操作人员滑落底锅，造成烫伤。
- 4.5.3.10 下窖作业现场应有两人以上，上下配合，防止二氧化碳中毒。

#### 4.6 卫生要求

##### 4.6.1 卫生设备与设施

应配备足量的洗手、消毒、更衣、洗脚等设备设施。

#### 4.6.2 原料与辅料

所有原辅材料应按相关标准检验合格后投入使用。

#### 4.6.3 现场卫生

- 4.6.3.1 保证原料库和成品库干燥、卫生，做好防霉、防虫、防鼠等工作。
- 4.6.3.2 制曲、酿酒、勾兑调味等各个工序的操作应符合相关卫生要求。
- 4.6.3.3 班后做好设备和场地清洁工作，以免杂菌感染。
- 4.6.3.4 在交接班时互相检查监督，提出意见并改正，保证清洁生产。
- 4.6.3.5 生产及生活污水、垃圾应经处理达标后排放。

### 5 制曲操作规程

#### 5.1 曲工艺流程

制曲工艺流程见图1。

小麦或以其配比大麦、高粱、陈曲等 → 润料 → 翻拌 → 堆积 → 粉碎 → 加水拌和 → 装曲模踩曲（或机压） → 晾汗 → 入室安曲 → 保温培菌 → 翻曲 → 收堆 → 出曲 → 入库贮存

图1 制曲工艺流程

#### 5.2 润料

##### 5.2.1 工艺要求

- 5.2.1.1 原料：小麦或以其配比大麦、高粱、陈曲等。
- 5.2.1.2 润料场地和润料设备应清洁卫生。
- 5.2.1.3 润料水温为 60~80℃，用水量为粮重的 5%~8%。

##### 5.2.2 操作方法

- 5.2.2.1 将粮食置于润料场地或润料容器内，边加水边翻拌，拌和均匀。
- 5.2.2.2 润料时间以粮食表面柔润收汗为准。

#### 5.3 粉碎

##### 5.3.1 工艺要求

呈“烂心不烂皮”的“梅花瓣”。

##### 5.3.2 操作方法

将润粮完毕的粮食粉碎，粉碎度以呈“烂心不烂皮”的“梅花瓣”状为准。

#### 5.4 加水拌和

##### 5.4.1 工艺要求

- 5.4.1.1 拌料水温为常温。



5.4.1.2 用水量以粮食重量的 5 %~10 %为宜。

#### 5.4.2 操作方法

将准确定量的原料与水拌和均匀，拌和完毕的曲料应无灰包、疙瘩，用手捏成团而不粘手。

### 5.5 成型

#### 5.5.1 工艺要求

5.5.1.1 人工曲：曲坯要踩紧、踩光、踩出麦浆，不缺边掉角。

5.5.1.2 机制曲：曲坯应松紧适中，水分均匀，表面光滑整齐，不缺边掉角。

5.5.1.3 可做平板曲或包包曲，曲模大小各厂有差异。

#### 5.5.2 操作方法

5.5.2.1 人工曲：将曲料装入曲模内，压紧；用脚踩紧、踩平、踩光，特别是四角更要踩紧。

5.5.2.2 机制曲：上料要均匀，曲坯成型松紧一致，薄厚均匀，表面光滑整齐。

### 5.6 入室安曲

#### 5.6.1 工艺要求

5.6.1.1 曲房要保温保湿，通风良好，地面平坦。

5.6.1.2 安放要求端正整齐，边安放边盖稻草，曲坯之间不应粘连。

#### 5.6.2 操作方法

5.6.2.1 先将压制（踩制）好的曲坯放在曲场晾汗，晾汗时间随季节、气温而变，以表皮湿润而不粘手为宜，表面不应出现干裂。

5.6.2.2 曲坯入室前应先将曲房打扫干净，并在地面撒上一层新鲜稻壳或其它支撑透气物。

5.6.2.3 将曲坯由内到外楞放，横四块，竖四块，依次排列。在曲坯间顺缝卡草，曲坯之间不应粘连。曲坯堆放结束后，平整地覆盖上稻草，按比例泼洒量水，插好温度计，关闭门窗保温培菌。

### 5.7 培菌管理

#### 5.7.1 工艺要求

5.7.1.1 曲坯入室后应每天进行曲房检查，并做好检查记录。

5.7.1.2 根据曲温、穿衣、湿度等情况进行曲房管理，曲坯温度变化应按“前缓，中挺、后缓落”的原则。

#### 5.7.2 操作方法

5.7.2.1 排潮：曲房应及时排潮，排潮频率依曲房和外部环境温度、湿度而定，单次排潮时间一般不超过 30 min。

5.7.2.2 适时翻曲，控制最高品温在 68℃以上（各厂控制曲坯最高品温不一）。总的要求是温度波动不可过大，曲坯培养 30 天以上。

### 5.8 入库贮存

### 5.8.1 工艺要求

5.8.1.1 成曲检验合格后，按生产日期分批入库，分批堆放，并做好库房、批次、时间等记录。

5.8.1.2 做好贮存期的排潮、防潮及清洁卫生工作。

### 5.8.2 操作方法

5.8.2.1 入库前，将曲库清扫干净，铺上稻壳或其它支撑透气物，并保证曲库通风良好。

5.8.2.2 入库时，按要求留出相应间距，将曲堆两端和顶部遮好，以免受空气中微生物的直接侵入而被污染。

5.8.2.3 入库前期一个月内每天根据天气情况做好库房管理，晴天、气温较高情况下开窗排潮；阴雨天、湿度大的情况下关严门窗。

5.8.2.4 库房内应保持干燥、阴凉、不应有异物混放。

## 6 酿酒操作规程

### 6.1 工艺流程

酱香型白酒的酿造，一般一年为一个周期，只投两次料，即第一次生沙投料（粮食用量占总投粮量的50%），第二次糙沙投料（粮食用量占总投粮量的50%）。熟沙操作（第3至第8轮）只是将发酵糟反复蒸酒、出甑摊晾、撒曲堆积和入窖发酵，不再投粮。具体工艺流程见图2。

### 6.2 班前准备

#### 6.2.1 工艺要求

6.2.1.1 保证晾堂、设备及工器具洁净。

6.2.1.2 保证设备、电器线路运行良好。

#### 6.2.2 操作方法

6.2.2.1 检查电器线路是否完好，设备是否运转正常，发现问题，立即通知维修人员检查并进行维修，以确保安全生产；将蒸馏设备冲洗干净，底锅加水以淹没蒸汽盘管为标准，安放好甑桶。

6.2.2.2 将工器具置于甑桶内，开启蒸汽，大汽熏蒸 30 min 后取出，冲洗干净，定置定位摆放，晾干备用。

6.2.2.3 彻底清扫堆积和摊晾场地，并用 85℃ 以上的水泼洒与糟子接触的场地表面，清扫干净残渣和余水。

### 6.3 生沙操作

#### 6.3.1 工艺要求

6.3.1.1 高粱、曲药粉碎粗细度适当，投粮量为总投粮量的 50 %。

6.3.1.2 润粮水温 90℃ 以上，润粮用水量第一次为粮食重量的 35-45%，第二次为粮食重量的 30 %~35 %。

6.3.1.3 熟粮应皮薄心厚，疏松不糙，不宜过熟。

6.3.1.4 量水水温达到 90℃ 以上，量水用量为粮重的 1 %~3 %。

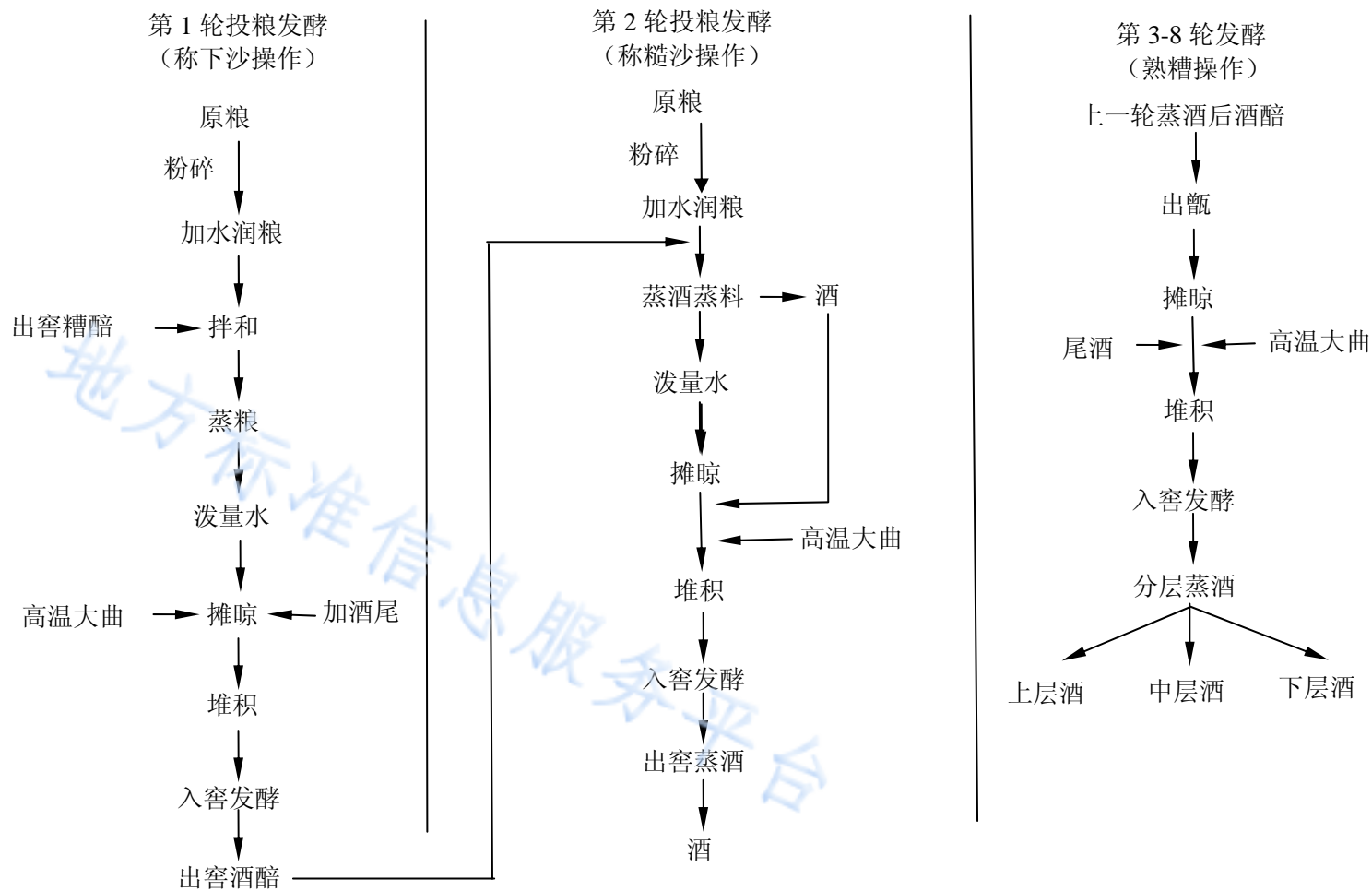


图2 酱香型白酒生产工艺流程

- 6.3.1.5 撒曲温度为 28~32℃，曲药用量为粮食重量的 8.5 %~9 %。
- 6.3.1.6 堆积时间依环境温度及熟沙升温情况而定。
- 6.3.1.7 入窖操作要快，防止杂菌感染和酒分挥发。
- 6.3.1.8 发酵期间应加强对窖池的管理，防止窖皮开口裂缝。

### 6.3.2 操作方法

- 6.3.2.1 原料粉碎：将粮食及曲药粉碎，粮食粉碎度为完整粒在 95 %以上，曲药越细越好。
- 6.3.2.2 润粮：将准确定量的粮食置于晾堂上，边翻拌边泼入适量热水，翻拌均匀后收拢堆积。
- 6.3.2.3 配料：上甑前，按粮糟比 1:1.1 向润粮完毕的粮食中加入母糟，拌和均匀，无团块。
- 6.3.2.4 蒸粮：先在甑算上撒少许稻壳，待上汽后将生沙均匀地装入甑内，要保持疏松，上汽均匀，圆汽后加盖以大火进行蒸粮，蒸粮时间不短于 3 小时。
- 6.3.2.5 泼量水：将熟沙置于清洁的晾堂上，泼入量水，团堆焖焙 10 min 以上，使熟沙吸水充分、均匀。
- 6.3.2.6 摊晾撒曲：熟沙经摊晾降至规定温度后，收成条形埂子，撒入酒尾及曲粉，翻拌均匀后收拢成堆。
- 6.3.2.7 堆积：先在地面撒少许曲粉，以中心向外堆积。要求堆成圆形，疏松透气，无糟砣、无杂质，冬季堆高，夏季堆矮，当各部位温度穿面且有明显甜香味和微酒味，即可入窖发酵。
- 6.3.2.8 入窖发酵：入窖前，在窖底和窖壁四周撒少量酒尾和曲粉。入窖时将堆积糟上、中、下各部稍加混合，再起运入窖。入窖完毕，将表面扒平、压紧，撒薄薄一层稻壳，加上两甑盖糟，用窖皮泥封窖。发酵期间，应每天清抹窖皮，避免开口裂缝。

## 6.4 糙沙操作

### 6.4.1 工艺要求

- 6.4.1.1 投粮量为总投粮量的 50 %，曲粉用量为粮食重量的 9 %~9.5 %。
- 6.4.1.2 开窖时要做好窖池四周的清洁卫生，母糟中不应混入窖泥、盖糟及其它杂质。
- 6.4.1.3 起至最后一甑母糟时，要同时准备好入窖的堆积糟，避免窖底暴露空气过久，影响产品质量。
- 6.4.1.4 流酒温度控制在 37℃左右，蒸粮以柔熟为好。
- 6.4.1.5 其它工艺要求同生沙操作。

### 6.4.2 操作方法

- 6.4.2.1 润粮：方法同生沙操作。
- 6.4.2.2 开窖：将窖皮泥移至泥坑内，再起盖糟。清理干净盖糟和泥块，每次起半甑母糟，与等量润好的新料拌和均匀，上甑蒸酒、蒸粮。
- 6.4.2.3 蒸酒、蒸粮：上甑方法与生沙操作相同，每甑上满后盖好甑盖，接通冷却器蒸酒。蒸完酒后即进行蒸粮，其质量以柔熟为好。
- 6.4.2.4 堆积、发酵：蒸粮结束后，即可进行出甑、泼量水、摊晾、撒曲、堆积、入窖发酵等工序，其操作方法同生沙操作。

## 6.5 熟糟操作

### 6.5.1 工艺要求

- 6.5.1.1 分层起糟，随起随蒸。
- 6.5.1.2 稻壳清蒸穿汽后蒸 30 min 以上，无异杂味，熟稻壳出甑摊晾冷却后再收堆待用。

6.5.1.3 流酒温度控制在 37℃左右，量质摘酒，边摘边尝。凡带色，有生糠、酸涩、苦辣或其它不正常气味的酒，一律作酒尾回窖发酵用。

6.5.1.4 撒曲温度为 28~32℃，各轮次撒曲量为粮食重量的 10%~13%。

## 6.5.2 操作方法

6.5.2.1 开窖蒸酒：开窖起糟与糙沙操作相同，但每次起糟不可过多，采取随起随蒸，一窖多甑的方法。待起至窖底时留下一甑，并准备好上轮的堆积糟入窖。从第 4 轮开始，蒸酒要加入少许清蒸稻壳，随后的轮次逐渐增加稻壳用量。上甑操作应细致，做到疏松均匀，不压汽，不跑汽，高温流酒，量质摘酒，分级并坛。

6.5.2.2 摊晾下曲：出甑后，迅速将粮糟摊晾。应尽量缩短摊晾时间，以免杂菌污染。待品温降至规定温度后，开始撒曲，翻拌均匀后收拢堆积。

6.5.2.3 堆积：堆积操作与生沙、糙沙基本相同，但堆积时间较长，堆积时要求疏松均匀，当各部位温度穿面且有明显甜香味和微酒味时即入窖发酵。

6.5.2.4 入窖发酵：同糙沙操作。

## 6.6 窖池管理

### 6.6.1 工艺要求

6.6.1.1 每天检查窖池密封情况和发酵情况。

6.6.1.2 保持窖皮泥湿润、无裂口或裂缝。

6.6.1.3 窖皮泥表面不应有杂物存在。

6.6.1.4 落实管窖人，杜绝烂糟。

### 6.6.2 操作方法

6.6.2.1 清扫窖坎，保持洁净。

6.6.2.2 每天清抹窖皮，保证其不裂口、不裂缝、不生霉。

6.6.2.3 定时观察窖内升温、吹口情况，及时记录。

## 6.7 入库陈酿

### 6.7.1 工艺要求

6.7.1.1 基础酒经尝评、分析后，按质分级入库陈酿。

6.7.1.2 陈酿设备采用符合食品卫生要求的陶坛或不锈钢贮酒罐。

### 6.7.2 操作方法

6.7.2.1 组织尝评人员对当天收集的基础酒进行尝评、分析，并划分质量等级。

6.7.2.2 将基础酒分级入库陈酿，做好入库记录和标识，并持续跟踪基础酒在陈酿过程中的质量状况。

6.7.2.3 根据生产情况及时并坛。

## 6.8 勾兑、调味

### 6.8.1 工艺要求

6.8.1.1 在进行酒体设计之前应充分了解市场需求。

6.8.1.2 基础酒达到规定贮存期方可用于成品酒的生产。

## 6.8.2 操作方法

6.8.2.1 酒体设计：根据产品需要，确定产品的香型和风格特点，酒体骨架成分的含量范围和量比搭配，基础酒质量与使用比例关系。

6.8.2.2 检验每坛（或罐）基础酒的酒质，测定其理化指标、感官特征，确定其质量等级。

6.8.2.3 小样组合：根据各成品酒的质量标准要求，以每坛（或罐）基础酒的质量记录为依据，逐坛（或罐）品尝，选出各种基础酒。将选好的基础酒，根据每坛（或罐）基础酒的重量，按比列分别取20~50 ml混匀，使其基本符合产品质量标准。将组合好的基础小样，加浆至所需酒度，进行尝评，并进行理化指标检验，若指标符合要求，小样组合即完成。

6.8.2.4 小样调味：根据成品酒的质量要求，结合小样的优、缺点，选择适当的调味酒进行调味，并记录调味酒的种类、添加数量及量比关系。

6.8.2.5 大样组合：根据最后确定的小样组合方案，将各酒样所代表的各坛（或罐）基础酒按比例抽入大型勾兑容器，每抽入1组，要充分搅拌均匀。取酒样与小样相比较，如在理化和感官指标上有较大差异，应查明原因，进行必要调整。

6.8.2.6 加浆降度和澄清过滤：根据成品酒的酒度要求，对组合完毕的基础酒进行加浆降度。并按比例加入酒用活性炭等符合食品卫生要求的沉淀剂，充分混匀，沉淀一定时间后进行过滤和感官检验。

6.8.2.7 大样调味：根据小样调味确定的调味方案，计算出各调味酒的总需量。将其加入勾兑容器中，充分搅拌均匀，取样进行感官和理化指标检验，应与小样调味结果及成品酒质量要求一致，否则重调。

## 6.9 包装

### 6.9.1 工艺要求

6.9.1.1 计量应符合国家相关法律法规的规定。

6.9.1.2 包装容器和包装材料质量应符合国家相关卫生要求。

6.9.1.3 洗瓶和洗盖用水应符合 GB 5749 的规定。

### 6.9.2 操作方法

6.9.2.1 捡瓶：在洗瓶前认真对瓶子进行检查，检出破瓶。瓶子高度、规格、色泽均应一致。

6.9.2.2 洗瓶：洗瓶前检查水温、水质、水压等是否符合洗瓶要求，洗瓶过程中，随时检查所洗酒瓶是否干净，瓶内无积水。

6.9.2.3 灌装：灌装前，先用水彻底清洗灌装机，再用所包装酒反复浸洗灌装机三次，以免开始部分被管道污染。检查酒是否有失光、浑浊、渣子等现象，确定酒质干净后才能开始灌装。应测量酒度和做好冷冻试验，同时应确定不同酒瓶的装酒线，保证定量准确。

6.9.2.4 压盖：将灌装定量完毕的瓶装酒进行压盖，压盖要做到平齐无歪斜、旋到位、压到位、美观、无渗漏脱落、开启方便。

6.9.2.5 照酒：根据不同分工，进行照酒检验，剔除不合格酒。

6.9.2.6 装盒：根据瓶子和包装盒种类，直立、端正、平稳地将酒瓶放入盒内。

6.9.2.7 装箱：将装好的酒盒或灌装好的瓶装酒平稳地放入箱内，不少装、错装，放入合格证。

6.9.2.8 封箱入库：用胶带或其它封箱材料封箱，应封平，包装箱不应有破损现象。成品酒入库前应清点好数量，标上班次、品种和数量等，并做好入库记录。



地方标准信息服务平台