

浓香型白酒食品生产安全风险及控制措施分析

涂永鉴, 王颖正, 姜维海, 许愿

四川国检检测有限责任公司, 四川泸州 646000

【摘要】在社会经济高质量发展的进程中, 人民群众对生活质量提出了更高的要求。随着社会生活水平的提升, 白酒类产品种类愈加丰富, 各具特色。在白酒行业快速发展的同时, 也衍生出了各种质量安全问题。例如轰动一时的塑化剂事件的出现, 迫使人们不再仅仅关注白酒的种类、纯度、口感等因素, 而是对白酒生产食品安全问题更加重视。本文以浓香型白酒食品生产企业的现状为切入点, 从出厂制度、人员素质、食品监管、全追踪和反馈机制等方面的阐述以此指出当前企业在生产白酒过程中存在的主要问题。同时从白酒生产过程中外来风险、内在风险和品控风险深刻分析了浓香型白酒食品生产安全关键风险点。着重阐述了从提升白酒食品检验的实效性、强化白酒食品生产企业从业人员专业水平、健全白酒企业的质量安全管理体系、落实白酒生产企业生产过程中的全链条管控等方面作为浓香型白酒食品生产企业控制措施。以期为白酒企业生产安全贡献一份力量。

【关键词】浓香型白酒; 食品生产安全; 安全风险控制措施

【中图分类号】TS262.3 **【文献标识码】**A **【DOI】**10.12325/j.issn.1672-5336.2022.14.006

随着社会经济的高质量发展, 人民生活水平和生活质量有了一定的提升。作为当代社会生活不可或缺的一种饮品, 白酒受到人们的广泛关注^[1]。白酒生产的安全性、可靠性、质量保障性不仅仅关系到整个白酒行业的高质量、健康的发展, 更是与人们的生命财产安全有着直接的关联。白酒在社会食品市场中, 销售量是非常大的。同时, 白酒这一饮品拥有庞大的消费群体。故白酒食品的质量安全状况与人们的生命健康安全紧紧关联, 应该受到白酒市场和国家食品安全管理部分的严格监督管理。白酒是我国酒类中特有的一种, 目前已经有两千多年的历史。在一代又一代的传承中, 酿酒工艺不断更新迭代, 但是, 在白酒生产中, 各类质量安全问题依然存在, 面临着复杂的形势。白酒生产的质量安全出现问题后, 对人们的生命健康构成严峻的威胁, 轻一点可能会使饮用者身体发生不适症状, 再严重的话可能会造成饮用者死亡。白酒生产质量安全问题主要有内部添加剂超标、包装容器质量不达标即塑化剂或者重金属等有毒物质的存在、甚至可能出现假冒伪劣白酒。通过深刻了解我国白酒生产现状, 对生产中的各个环节进行深度分析, 进而提出生产安全解决方案, 以此来促进白酒行业健康绿色发展^[2]。

1 浓香型白酒食品生产企业的现状

1.1 未严格落实出厂检验制度

在实际白酒生产过程中, 有部分企业未严格落实白酒出厂检验制度。没有严格依照白酒生产强制性标准和企业制定的出厂标准进行白酒产品的出厂检验。实际生

产过程中, 部分企业管理人员对于白酒出厂制度的重视程度不足, 对于出厂质量控制措施的制定也不严格, 未按照《食品安全国家标准蒸馏酒及其配制酒》(GB2757-2012)等食品安全标准进行检验。因为对于出厂制度制定不严格, 白酒企业管理人员未严格落实国家标准, 可能在白酒出厂时“放过”那些不合格, 不达标的白酒产品。比如对于甲醇、氰化物等安全指标检验程度不够, 检验水平不足, 可能致使不合格的白酒食品后“溜”出厂。同时部分企业因为对于出厂检验管理标准不重视, 不具备氰化物自检能力的, 没有积极对接有资质的食品检验机构进行检验, 而是找一些“好糊弄”的食品检验机构敷衍了事。没有良好的、合理的出厂检验制度, 一些企业不能及时发现有问题的白酒, 即甲醇或氰化物等安全指标不合格。以至于不能做到立即停产此批次产品, 彻查超标不合格原因, 并及时召回产品, 以防发生食品安全事件^[3]。

1.2 生产企业从业人员素质水平不均及专业技术人员数量匮乏

在白酒实际生产过程中, 因其具有的劳动密集型、设备数量多、生产窖池多而密、生产空间有限、有害气体副产品产出等特点, 要求现场生产工作人员具有较高的生产专业素质能力和良好的责任感。但实际生产中, 由于白酒生产工艺的复杂性和操作规范的严格性, 部分企业相关工作人员的专业技术水平并不足以参与生产。加上一线白酒生产操作人员有一部分未经过正规的生产知识培训学习, 在实际生产时, 操作不规范, 重要参数

点注意不到, 出现问题时也不能及时判断分析解决问题, 加大了白酒生产过程中安全风险^[4]。

1.3 浓香型白酒生产企业对食品生产管理工作不到位

在白酒生产中, 部分企业管理人员对于食品生产管理工作做得并不到位。主要体现在以下几方面:

第一, 部分企业卫生管理制度不完善。这主要体现在食品加工人员和食品生产卫生管理制度以及相应的考核标准不清晰不明确, 实行岗位责任制, 追究制度不完善。没有严格按照《食品安全国家标准食品生产通用卫生规范》中食品生产的特点以及生产、贮存过程的卫生要求, 建立对保证白酒生产安全具有显著意义的关键控制环节的监控制度, 未能够良好实施生产监控制度, 同时也没有做到定期检查白酒生产的关键性关节, 不能及时发现问题作出相应的整改, 增加了白酒生产过程的安全性风险。在生产过程中忽视持续改进白酒生产过程中的清洁消毒制度和清洁消毒用具管理制度, 可能会出现消毒器具与未消毒器具共同放置的情况, 造成交叉污染。

第二, 白酒生产原料控制不严格。在白酒生产过程中, 部分企业在采购白酒生产原料时没有做到严格查验原料供货者的许可证和产品合格证明文件, 对于采购回来的白酒原料没有经过严格的验收就进行使用。在白酒生产原料的储存和运输中部分企业并不能够做到足够的重视, 例如储存白酒原料的仓库没有做到定期检查原料质量和卫生工作, 也不能及时清理变质或超过保质期的食品原料, 而且在原料出库时并没有遵循先进先出的原则。

第三, 白酒产品贮存和运输制度不完善。部分企业在白酒产品的贮存和运输这些过程中没有严格落实相关的制度, 而且也没有根据企业自身的情况建立合理的仓储制度, 这就导致白酒在仓储中不能及时发现异常情况, 也不能及时处理。

部分企业对于贮存、运输和装卸成品白酒的容器、工器具和设备等没有做到常态化的监测, 这些都会增加白酒食品污染的风险。

第四, 白酒生产现场安全管理落实不到位。部分企业未在作业区张贴警告指示牌, 未提前告知操作人员操作岗位存在的安全风险, 同时, 未对用火、登高作业、易燃易爆、危害产品处理等行为作出明确的安全规定, 没有明确的安全风险报告审批制度规定, 致使现场工作人员实际操作时, 往往是先操作后报告, 报告制度流于形式。

1.4 浓香型白酒生产过程全追踪和反馈机制有待提高

在白酒销售市场上, 假冒伪劣现象频繁发生, 高端白酒的仿冒也是层出不穷。尽管国家相关部门和白酒生产企业对假冒伪劣现象进行了严厉的打假, 作出了相应

的措施。但是假酒仍旧频繁出现, 这不仅严重扰乱了社会主义市场经济秩序, 也严重影响了消费者对白酒消费的信心, 更使国家、企业和消费者蒙受了重大的经济损失。虽然国家颁布了各项政策来支持企业建立白酒行业质量追溯体系, 从白酒原材料采购、生产、储存、运输、销售的各个环节进行全过程电子追溯。但是, 由于部分企业并未严格执行相关要求, 对于生产全过程没有做到严格监管, 没有完善相应的追溯系统, 并不能及时对问题产品作出反馈, 导致整体反馈机制不能落到实处。

2 浓香型白酒食品安全关键风险点

2.1 浓香型白酒生产过程中的外来风险

白酒生产外来风险主要是物质从外部环境进入到白酒中, 对白酒产生了危害的风险。外来风险中的这些物质包含两类, 一种是实实在在的客观物体, 另一种是生产过程中的环境, 像温度、湿度等因素。在当代社会中, 科技的快速发展, 各类化学用品对白酒生产既体现了有益的一面, 也有着有害的一方面。白酒原料中农药、塑化剂的残留, 添加剂中其余物质的存在, 都会影响到白酒的整体质量, 给白酒生产安全带来很大的风险。包装材料质量是否合格对白酒食品质量安全也有一定的影响。具体而言, 在白酒生产过程中, 发酵时所用的塑料制品包装和封闭时所用的软木塞, 包装材料的涂料、粘合剂等, 配制过程中使用的添加剂等等, 这些都是白酒生产过程中的外来风险的来源。

2.2 浓香型白酒生产过程中自有风险

白酒生产自有风险主要是指酿酒过程中, 使用的原材料中含有的有毒物质。这些主要包括: 原材料中残存的农药、重金属和真菌毒素。因为特香型白酒的酿造原材料是大米、面粉和麦麸。而想要确保这些原材料的质量, 就要使用农药控制害虫。但是, 不合理超量使用农药, 会严重影响农作物的质量安全, 同时也会给环境带来不可预估的危害。这些原材料势必会留存一些农药, 因此酿成的白酒中也会有农药残留的风险。同时, 如果原材料种植的土地受到了严重的重金属污染, 那么土壤中的重金属也会带到作物中, 从而可能会留存到白酒中。

2.3 浓香型白酒的品控风险

2.3.1 浓香型白酒产品品质风险

我国酿造白酒历史已经有几千年了, 随着年代的发展和变化, 酿造白酒的工艺也在不断地迭代中, 形成了我国独特的酿酒工艺, 也展现出了独特的优势。但是, 在酿酒工艺不断迭代的过程中, 出现了一些问题, 白酒品质生产的风险也愈发显现。因白酒酿造过程是开放式的, 加上操作人员专业技术能力不足, 操作过程不规范, 可能会影响白酒的品质。同时, 由于白酒酿造是依据以

往的经验分批次生产的，这不一定能很好地保证酿造结果完全一致。同时，由于酿造过程中是利用多种微生物材料以期酿造的，这就决定了不同流程的精准度是难以精细化管理的，会出现酿造出来的白酒质量参差不齐。最后，由于现代化技术在酿酒工艺上的应用程度还有待于提升，因此目前人工参与部分较多的结果就是酿酒技术标准程度不高，酿酒品质无法稳步上升。

2.3.2 浓香型白酒产品品质真实性风险

实际白酒生产过程中，影响浓香型白酒质量的因素有很多，首先是各类配料比，比如酿醅比不是一成不变的，要充分考虑生产季节和发酵的情况进行变化，而部分企业笼统按照一个比例进行生产，会对白酒产品产生一定的影响。同时入窖工艺也是极为重要的生产环节，要严格把握入窖温度、入窖酸度等参数，温度太高不利于醇甜物质和脂类物质的生成，入窖酸度过高会出现粮耗高，最终酿出的白酒酒质差或直接不出酒。

3 浓香型白酒食品生产企业控制措施

3.1 提升浓香型白酒食品检验的实效性

白酒企业为了保证白酒出厂质量安全，就要制定严格的出厂检验制度。首先，有能力的企业应该设立检验工作部门，专门从事检验工作，并配备有资质的检验工作人员和检验设施、仪器，对出厂的所有白酒成品都要按照相应的流程进行检验。没有检验能力的企业，应该委托具有资质的相关部门给予检测，并出具检验结果，以便于后期追踪管理。

3.2 强化浓香型白酒食品生产企业从业人员专业水平

第一，切实加强职工专业知识培训，提升职工专业技能。由于白酒酿造的特殊工艺，决定了生产环境的风险较多、规范条件要求较严格。因此，在上岗前，一定要对操作人员进行严格的培训，并经过多重实际操作考核，通过后方可上岗作业。

第二，对于任何企业来说，人才是推动企业高质量发展的关键性动力。因此，白酒企业要加强从业人员的培训工作和考核工作。在日常工作中要严格按照培训内容开展，要规范操作流程，提升从业人员的整体专业素质，进而提高产品的质量。

3.3 健全浓香型白酒企业的质量安全管理体系

对于白酒生产来说，要想进行生产过程的质量控制，就要从不同的患疾厄入手。首先，在选取生产原料的环节，就要对生产原料中农药、重金属的含量进行精确测量，选取合适的、范围内的原材料。其次，在生产过程中，要严格制定操作规范流程，要合理规划作业区和其他区域的分布，以免造成交叉作业，对白酒的生产安全造成一定的风险。最后，要对外包装材料进行严格分析，

要在各个环节控制风险。

3.4 落实浓香型白酒食品生产企业生产过程中的全链条管控

白酒企业要制定严格的白酒食品安全风险排查与治理机制，在机制作用下，要收集白酒内外部食品安全信息，并应用信息化技术建立白酒生产全过程的追溯系统，促进白酒生产过程质量安全控制机制的有效、健康、安全运行。建立完善的可追溯系统，能够精确地确认白酒产品的原材料信息含量和加工工艺流程中相关因素的含量，以及成品的各类的指标，最后就是成品的销售途径等。企业应建立不安全产品召回程序，明确召回提出的时机、方法、范围及时召回产品的处理结果企业可进行食品安全责任保险。

本市采取“1+3+N”模式建立食品安全清单责任体系，即按“一企一档三清单”思路，建立每个生产企业的食品安全风险清单、措施清单和责任清单三张清单，同时，指导企业将三张清单细化到各个岗位，制定相应的制度、流程、考核等其他N个子清单，并以颜色管理的方式明确不同的风险等级和管控要求，从来达到精细化管理目标。其中“1+3”为基本要求，“N”为创新试点工作。通过清单管理，把食品生产安全政策、法律法规、标准、规范、要求和实际工作需求以清单形式标准化，将责任和工作要求落实到责任单位和责任人员，实行照单履责、按单办事，从而减少工作失误和推诿扯皮，达到明晰责任、规范管理、提高效率、降低成本和防范化解食品安全风险的目的。

4 结束语

文章浓香型白酒食品生产企业的现状为切入点，并指出当前企业在生产白酒过程中存在的主要问题，着重阐述了浓香型白酒食品生产企业控制措施。白酒企业要规范酿酒生产现场管理，加强过程监督检查。在酿酒过程中，为了保证产品质量，需要在每个环节都进行严密的监督检查，规范生产流程，提高产品质量。

参考文献：

- [1] 朱定国,程超,程宏连.中国白酒质量管理和市场发展趋势分析研究[J].酿酒科技,2019(07):141-144.
- [2] 王同成.质量管理在汤沟白酒生产中的应用[J].酿酒,2019,46(01):33-36.
- [3] 陈永利,涂飞勇.感官评价在白酒生产与质量控制中的应用[J].酿酒,2018,45(04):59-61.
- [4] 苏金兰,熊秋萍.白酒中塑化剂处理工艺对微量成分影响的研究[J].酿酒,2019(02):71-72.