

<<白酒厂建厂指南>>

图书基本信息

书名：<<白酒厂建厂指南>>

13位ISBN编号：9787122169938

10位ISBN编号：7122169936

出版时间：2013-7

出版单位：化学工业出版社

作者：杜连启，钱国友

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<白酒厂建厂指南>>

内容概要

本书详细地介绍了白酒厂建设过程中涉及的主要问题，重点介绍了白酒厂厂房建设、生产设备、白酒生产机械化、白酒化验室建立和检测仪器、相关计算、白酒生产管理、新型白酒设计、新产品开发、新技术应用以及白酒企业人才培养和酿酒工业质量体系建设等方面的内容。

本书不仅可作为白酒企业的参考书，同时可作为从事白酒生产的技术人员、管理人员以及相关院校师生的参考书。

<<白酒厂建厂指南>>

书籍目录

第一章绪论1 第一节我国白酒业生产概论及发展趋势3 一、酒的分类3 二、近年国家对白酒产业的调整政策6 三、白酒的发展趋势9 四、未来白酒发展规划13 五、白酒业的环保政策24 六、加强白酒食品安全管理28 第二节白酒市场分析35 一、白酒市场产大于销, 竞争激烈36 二、白酒行业的“四次战役”划分41 三、白酒市场竞争方式的演变43 四、加入WTO对我国白酒业的影响47 五、白酒业与信息现代化47 第二章白酒厂厂房建设49 第一节选址及总平面布置49 一、厂址选择的要求49 二、厂房总平面布置的要求49 三、厂、库最低卫生要求51 第二节白酒固态发酵法和半固态发酵法生产厂房52 一、粮库52 二、曲房52 三、制酒车间57 四、酒库58 五、评酒室61 六、包装车间等建筑物及设施62 七、白酒半固态发酵法生产厂房实例63 第三节白酒液态发酵法生产厂房的特点63 一、地面建筑64 二、总平面布置的特殊要求64 第三章白酒生产设备66 第一节概述66 一、白酒生产设备现状66 二、存在的主要问题及展望68 三、白酒设备及工器具的卫生要求69 第二节原料贮存与处理设备70 一、原料的筒仓70 二、输送设施和设备71 三、除杂设备80 四、筒仓输送及除杂设备的设置81 五、粉碎设备82 第三节制曲、制酒母用具及设备87 一、大曲白酒制曲用具及设备87 二、麸曲白酒制曲、制酒母用具及设备89 三、小曲白酒制曲用具及设备94 四、液态白酒制曲及制酒母设备95 第四节蒸料和糖化设备97 一、麸曲白酒蒸料设备97 二、小曲白酒蒸料及糖化设备99 三、液态白酒蒸煮及糖化设备104 第五节发酵设备105 一、大曲白酒发酵设备105 二、麸曲白酒发酵设备108 三、小曲白酒发酵设备108 四、液态白酒发酵设备108 第六节蒸馏设备109 一、大曲白酒蒸馏设备109 二、麸曲白酒蒸馏设备117 三、小曲白酒蒸馏设备117 四、液态白酒蒸馏设备119 第七节贮酒容器121 一、陶瓷器121 二、血料容器122 三、金属容器122 四、钢筋水泥池123 五、其他容器124 六、实例124 七、酒池涂料的使用125 第八节输酒、过滤、净化及勾兑、包装设备128 一、输酒、过滤设备128 二、加浆、勾兑、过滤设备130 三、白酒净化器131 四、包装设备132 第九节低度白酒生产设备138 一、水处理设备138 二、低度白酒除浊设备140 第十节其他设备143 第四章白酒生产机械化146 第一节白酒生产机械化概况146 一、中国白酒机械化回顾146 二、白酒机械化生产的现状147 三、白酒生产机械化的具体内容149 第二节白酒生产机械化设备系统150 一、白酒酿酒机械化主要设备的原理和设备选型150 二、白酒酿酒机械化设备系统155 第三节生产实例160 一、大曲白酒生产机械化实例160 二、麸曲固态发酵法白酒机械化实例165 三、液态发酵法白酒厂设备配置实例165 第五章白酒化验室的建立和检测仪器171 第一节白酒化验室的建立171 一、化验室主要工作和职责171 二、化验室的设计172 三、化验室常用药品及仪器设备174 四、对化验人员的要求175 五、有关管理制度及主要内容176 第二节常规分析仪器178 一、电子天平178 二、凯氏定氮仪179 三、粗纤维测定仪180 四、酸度计(pH计) 180 五、紫外—可见分光光度计180 六、脂肪测定仪181 第三节精密分析仪器181 一、气相色谱仪181 二、色谱—质谱联用仪 三、色谱—傅里叶红外光谱联用 四、高效液相色谱186 五、超临界流体色谱187 六、原子吸收分光光度计188 第六章白酒生产相关计算190 第一节若干主要定额及规定190 一、主要物料及能耗定额190 二、主要设备的生产能力191 第二节白酒生产计算192 一、白酒生产的物耗计算192 二、白酒生产的能耗计算198 三、劳动生产率计算198 第三节各种酒精含量的相互换算199 一、质量分数和体积分数的相互换算199 二、高度酒与低度酒的相互换算200 三、不同酒度的勾兑201 第四节其他相关计算201 第七章白酒生产管理综述203 第一节白酒生产管理203 一、白酒生产管理的地位203 二、白酒生产管理的指导思想204 三、白酒生产管理的指导原则204 第二节白酒生产过程的组织205 一、白酒生产劳动组织及其内容206 二、白酒生产的定员编制206 三、酿酒班组的组织208 四、生产班次的安排与调整208 第三节白酒生产计划209 一、白酒生产计划概述209 二、白酒生产计划的编制209 第四节白酒生产的控制与调度211 一、白酒生产的控制211 二、白酒生产的调度214 三、白酒生产作业统计工作215 第五节白酒生产现场管理219 一、白酒生产现场管理的内容219 二、白酒生产现场定置管理220 三、白酒生产现场管理的诊断程序221 四、加强白酒生产现场管理的方法和措施223 第六节白酒生产过程的安全管理226 一、机械设备安全226 二、电气安全227 三、作业环境安全230 第八章白酒生产工艺管理234 第一节白酒生产工艺的制定234 一、有关白酒生产工艺的概念234 二、白酒工艺与生产效益的关系235 三、制定工艺的指导思想235 四、制定工艺的依据236 五、制定工艺必须注意的几个问题237 第二节制定与工艺相适应的操作规程240 一、操作规程是落实工艺的基础240 二、操作工具要求242 三、操作方式方法要求243 四、操作质量标准244 第三节工艺实施的检查与指导244 一、工艺的

<<白酒厂建厂指南>>

宣传、贯彻244 二、工艺实施的检查与指导245 三、现场观摩与交流246 第四节及时修订与完善工艺246
一、及时修订与完善工艺的重要性246 二、修改工艺文件的条件与范围247 三、工艺文件的更改程序248 第五节强化工艺的全面实施249 一、全面落实工艺的重要性249 二、执行岗位操作合格证制度250
三、实施工艺的原则250 四、制定严格的管理制度与激励机制251 第六节技术革新251 第七节白酒生产过程中的环境保护253 一、污染物的来源及排放标准253 二、污染物的“防”与“治”254 第九章白酒生产的质量管理259 第一节白酒生产质量管理的发展阶段259 一、单纯的质量检验阶段259 二、统计质量控制阶段260 三、白酒生产的全面质量管理阶段260 第二节白酒生产质量管理的内容261 一、建立质量保证体系261 二、生产过程质量控制的内容263 第十章白酒生产的设备管理267 第一节白酒设备管理的任务和内容267 第二节设备管理机构及职责267 一、主管设备的厂长（经理）职责268 二、设备科科长职责268 三、车间设备主任职责268 第三节购置设备的前期管理269 一、购置设备规划269 二、外购设备的选型与购置269 三、自制设备的管理270 四、设备的安装、调试和验收移交271 第四节设备的使用和维护保养271 一、设备的使用271 二、设备维护保养的四项要求272 三、特种设备的维护、检查监测272 第五节设备的修理及更新改造273 一、设备的检查、维修273 二、设备的项修和大修273 三、设备的更新改造275 第六节设备的基础管理275 一、设备的编号与登记275 二、设备的档案管理276 三、闲置设备的封存与处理276 四、设备的移装与调拨277 五、设备的事故分析及处理277 六、设备的报废278 第七节检查与评比279 第十一章新型白酒的设计281 第一节现状分析281 一、科学技术对中国白酒发展的重要意义281 二、运用现代科学技术改进白酒是中国白酒发展的方向283 三、新型白酒是现代科学技术在发展中国白酒上的集中体现286 四、以科学的态度开展舆论宣传，发展中国白酒288 第二节酒体设计289 一、酒体设计概述289 二、酒体设计的目的290 三、设计原则298 四、配方设计依据300 第十二章新产品开发和新技术应用301 第一节新产品开发301 一、白酒与黄酒结合的新型白酒302 二、白酒与白兰地酒相结合的新型白酒302 第二节醇净酒的研制开发305 一、降低或剔除白酒中的有害成分306 二、加入有益成分弥补损失的部分香和味307 三、调味酒（液）308 四、酒体设计310 第三节新技术应用312 一、物联网技术313 二、六西格玛管理法316 三、白酒计算机品评技术321 第十三章酿酒人才的职业教育和队伍建设325 第一节职业教育325 一、职业教育325 二、酿酒行业的职业教育326 第二节酿酒工种的要求328 一、白酒行业职业（工种）标准的要求328 二、现行标准要求的差距及存在的问题331 第三节全方位人才队伍建设334 一、酿酒企业人力资源规划的原则与流程335 二、酿酒企业人力资源规划与战略的一致性分析336 三、酿酒企业总体规划和业务规划的重点337 四、酿酒企业人力资源规划实施时需要注意的问题338 第十四章中国酿酒工业质量体系建设339 第一节强制认证：工业产品生产许可证339 一、实施工业产品生产许可证的重要性339 二、政府有关部门对食品安全制定若干政策342 三、白酒生产许可证专项整治344 第二节相关质量体系345 一、ISO质量保证体系及HACCP、QS345 二、原产地与地理标志352 三、纯粮标志与酒类质量认证354 四、其他358 附录最新白酒国家相关标准364 主要参考文献366

<<白酒厂建厂指南>>

章节摘录

版权页：插图：（1）依靠科技进步是胜利成功之本这一时期主要采用酒精固液勾兑的新工艺白酒，生产降度和低度白酒，应用活性干酵母技术等，从而使白酒成本大幅度下降，质量大面积提高，这是山东白酒发展壮大之根本。

而在一些省，视新工艺白酒为邪术，视应用耐高温活性干酵母为歪术，其失败是必然的。

（2）浓香型看好，其他香型不妙 作为规模化生产来看，浓香型生产普遍看好，别的香型则多不妙，这是消费者经历“七五”期间的尝试后做出的选择，似乎提到名优酒就应该是浓香型的白酒。

致使国家名酒厂中的董酒、武陵酒、黄鹤楼、宝丰败下阵来。

西凤虽带有浓香的味但终属凤香型，日子虽不好过，但毕竟现已复苏。

但亦有操作较好的，如湖南清浓兼有的湘泉酒，其酒鬼酒在国内最高炒到480元/瓶，已成为湘酒龙头企业，并带动整个湘酒发展。

总的来看，一些大的国家名优酒企业（集团）败北的因素中，香型不宜是一个重要原因。

此外，茅台、宝丰两厂，在酱香型、清香型生产中，开发了浓香型酒生产，是一个明智之举。

（3）广告宣传把握好度，吆喝卖，打好价位 1995年继孔府宴之后，秦池以6666万元夺得标王，1996年更以3.2亿元的天文数字再夺中央电视台标王。

但因忽略了市场经济规律，受挫也在意料之中，应引以为戒，把握好度。

回顾“八五”初期，山东的孔府家、孔府宴除了采用新工艺生产白酒之外，另一高招就是价位打得好，大声吆喝，瞄准市场无10元左右的酒而打此价位，获得极大成功。

加上他们在全国各地开展广告攻势，因此，吆喝和价位是成功的诀窍。

（4）市场的争夺主要集中在京津和中原地区 市场基本是以浓香型国家名酒厂和山东四大名旦为首对其他白酒企业的扫荡，并以告胜而终。

其中，酱香型茅台和郎酒因消费层次的不同，基本未受影响。

除上述谈到的宝、黄、武、董、西外，老牌清香汾酒也多少受到了些影响。

但是，在这次战役的主战场之外，亦有小气候，成就了个别酒厂的发展和名声。

如西北的武威皇台酒，青海互助的青稞酒，湖南吉首的湘泉酒，便是避开主战场而在当地和在近省区得以发展的二名酒厂。

4.第四次战役——品牌之战 由于国内白酒市场供过于求的结构，加之白酒全国流通的大形势，因此，竞争是不可避免的。

第三战役结束后，形成了以12个国家名白酒（宝、黄、武、董、西除外）集团和以山东四大名旦为首的群雄并立的局面。

这一局面只维持了2~3年，20世纪末期，爆发了第四次战役。

第四次战役的特点之一是以川酒为主对北方各名酒厂和鲁酒的争夺。

主要打品牌战，以川酒六朵金花为首，到20世纪末已发展到60万吨以上，而北方名酒的山东鲁酒，也是以全国为目标市场进行销售，加上皖酒，市场竞争非常激烈。

<<白酒厂建厂指南>>

编辑推荐

《白酒厂建厂指南(第2版)》不仅可作为白酒企业的参考书，同时可作为从事白酒生产的技术人员、管理人员以及相关院校师生的参考书。

<<白酒厂建厂指南>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>