



国家市场监督管理总局

食品生产安全监督管理局

[首页](#)[司局介绍](#)[工作动态](#)[政策文件](#)[通知公告](#)你的位置: [首页](#) > [通知公告](#)

调味品生产许可证审查细则

发布时间: 2020-11-25 16:53 信息来源: 食品生产司

酱油生产许可证实施细则

一、发证产品范围及申证单元

实施食品生产许可证管理的酱油产品包括酿造酱油和配制酱油。酿造酱油是指以大豆（饼粕）、小麦和（或）麸皮等为原料，经微生物发酵制成的具有特殊色、香、味的液体调味品；配制酱油是指以酿造酱油为主体，与酸水解植物蛋白调味液、食品添加剂等配制而成的液体调味品。酱油产品申证单元为1个。

在生产许可证上应当注明获证产品名称及品种，即酿造酱油、配制酱油。酱油生产许可证的有效期为3年，其产品类别编号为0301。

二、基本生产流程及关键控制环节

（一）基本生产流程。

- 酿造酱油：原料→蒸料→制曲→发酵→淋油→灭菌→灌装
- 配制酱油：酿造酱油+酸水解植物蛋白调味液→调配→灭菌→灌装

（二）关键控制环节。

- 酿造酱油：制曲、发酵、灭菌。
- 配制酱油：原料（管理）、酿造酱油的比例控制、灭菌。

（三）容易出现的质量安全问题。

- 食品添加剂超范围和超量使用；
- 微生物指标超标。

三、必备的生产资源

（一）生产场所。

企业应具备与生产能力相适应的厂房、原辅材料仓库、成品仓库和实验室。生产用厂房能满足原料处理、种曲（外协的除外）、制曲、发酵、浸滤、调配、灭菌和灌装（包装）的工艺要求。厂房与设施必须根据工艺流程合理布局，并便于卫生管理和清洗、消毒。灌装和主要车间进口处必须设有消毒设施（如鞋靴消毒池、洗手消毒池等），并具备防蝇、防虫、防鼠等保证生产场所卫生条件的设施。

（二）必备的生产设备。

酿造酱油或配制酱油的生产企业均必须具备下列生产设备：

1.原辅料加工设备（筛选、破碎、蒸煮设备等）；2.种曲（外协提供不要求）、制曲设备；3.发酵酿造设施；4.淋油或压榨设备；5.调配贮存设备；6.灭菌设备；7.灌装、包装设备。

酱油产品在灭菌后应在密封状态下灌装。生产瓶装酱油的企业必须具备有效的自动或者半自动的洗瓶、消毒设备，具备有效的自动或半自动的瓶装灌装设备。

四、产品相关标准

GB 2717-2003《酱油卫生标准》；GB18186-2000《酿造酱油》；SB10336-2000《配制酱油》；备案有效的企业标准。

五、原辅材料的有关要求

企业生产酱油所用的原辅材料必须符合国家标准、行业标准规定；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合格产品。配制酱油中酿造酱油的比例（以全氮计）不得少于50%，不得使用非食用性原料生产的蛋白水解液和生产氨基酸的废液，所用的酸水解植物蛋白调味液必须符合SB 10338-2000标准要求。

六、必备的出厂检验设备

（一）酸度计；（二）凯氏定氮装置；（三）分析天平（0.1mg）；（四）干燥箱；（五）无菌室或超净工作台；（六）微生物培养箱；（七）生物显微镜；（八）灭菌锅。

七、检验项目

酱油产品的发证检验、监督检验、出厂检验分别按照下表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。

酱油质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备注
1	感官	√	√	√	
2	净含量	√	√	√	
3	氨基酸态氮	√	√	√	
4	总酸（以乳酸计）	√	√	√	适用于烹调酱油
5	总砷（以As计）	√	√	*	
6	铅（以Pb计）	√	√	*	
7	黄曲霉毒素B1	√	√	*	
8	食品添加剂（苯甲酸、山梨酸等）	√	√	*	
9	菌落总数	√	√	√	适用于餐桌酱油
10	大肠菌群	√	√	√	
11	致病菌（系指肠道致病菌）	√	√	*	
12	铵盐	√	√	√	
13	可溶性无盐固形物	√		√	
14	全氮	√		√	
15	※3-氯-1，2-丙二醇	√			
16	标签	√	√		

注：1.※有能力时可列入，但不判定。2.产品标签内容除符合GB7718要求外，还应注明酿造酱油或配制酱油，氨基酸态氮含量、质量等级、用于“佐餐和/或烹调”、产品标准号（生产工艺）。

八、抽样方法

根据企业申请产品品种，在企业成品库内，从同一规格、同一批次的合格产品中随机抽取。抽样时应优先抽取质量等级较低的品种。若企业同时生产酿造酱油和配制酱油，两种酱油都要抽样进行发证检验。抽样基数不得少于200瓶（袋），抽样数量为12瓶（袋）。样品分成2份，1份检验，1份备查。

样品及抽样单内容经确认无误后，由抽样人员与被抽查单位在抽样单上签字、盖章、当场封存样品，并加贴封条，封条上应有抽样人员签名、抽样单位盖章及抽样日期。

食醋生产许可证实施细则

一、发证产品范围及申证单元

实施食品生产许可证管理的食醋产品包括酿造食醋和配制食醋。酿造食醋是指以粮食、果实、酒类等含有淀粉、糖类、酒精的原料，经微生物酿造而成的一种酸性液体调味品；配制食醋是指以酿造食醋为主体，与食用冰乙酸、食品添加剂等混合配制而成的调味醋。食醋产品的申证单元为1个。醋精不纳入发证范围。

在生产许可证上应当注明获证产品名称及品种，即酿造食醋、配制食醋。食醋生产许可证的有效期3年，其产品类别编号为0302。

二、基本生产流程及关键控制环节

（一）基本生产流程。

酿造食醋：原料→原料处理→酒精发酵→醋酸发酵→淋醋→灭菌→灌装

配制食醋：酿造食醋+食用冰醋酸→调配→灭菌→灌装

（二）关键控制环节。

酿造食醋：原料控制、醋酸发酵、灭菌。

配制食醋：原料控制、酿造食醋的比例控制、灭菌。

（三）容易出现的质量安全问题。

1. 食品添加剂超范围和超量使用。
2. 微生物指标超标。

三、必备的生产资源

（一）生产场所。

企业应具备与生产能力相适应的厂房、原辅材料仓库、成品仓库和化验室。生产用厂房能满足原料处理、种曲（外协的除外）和制曲、液化及糖化、酒精发酵、醋酸发酵、淋醋、调配、灭菌处理和灌装（包装）的工艺要求。具备防蝇、防鼠、防虫等保证生产场所卫生条件的设施。

（二）必备的生产设备。

酿造食醋或配制食醋的生产企业均必须具备下列生产设备：

1.原辅料加工设备（筛选、破碎、蒸煮设备等）；2.种曲（外协提供的不要）、制曲设备（或酶法液化、糖化设备）；3.酒精发酵设施；4.醋酸发酵设施；5.淋醋设施；6.贮存设备；7.灭菌设备；8.灌装设备和包装设备。

仅以酒精为原料的食醋生产企业可不要求1～3项生产设备以及相应的生产场所和设施。

食醋产品在灭菌后应在密封状态下灌装。生产瓶装食醋的企业必须具备有效的自动或半自动的洗瓶、消毒设备，具备有效的自动或半自动的瓶装灌装设备。

四、产品相关标准

GB 2719-2003《食醋卫生标准》；GB18187-2000《酿造食醋》；SB10337-2000《配制食醋》；备案有效的企业标准。

五、原辅材料的有关要求

企业生产食醋所用的原辅材料必须符合相应国家标准、行业标准规定；食用酒精应符合GB10343-2002食用酒精标准；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合格产品。配制食醋中酿造食醋的比例（以乙酸计）不得少于50%，必须使用食用级冰乙酸（符合GB1903-1996《食品添加剂 冰乙酸（冰醋酸）》），并具有合格证明。

六、必备的出厂检验设备

（一）酸度计；（二）蒸馏装置（仅以酒精为原料的液态发酵食醋不要求）；（三）分析天平（0.1mg）；（四）干燥箱；（五）无菌室或超净工作台；（六）微生物培养箱；（七）生物显微镜；（八）灭菌锅。

七、检验项目

食醋的发证检验、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。

食醋质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备注
1	感官	√	√	√	
2	净含量	√	√	√	
3	总酸（以乙酸计）	√	√	√	
4	游离矿酸	√	√	*	
5	总砷（以As计）	√	√	*	
6	铅（以Pb计）	√	√	*	
7	黄曲霉毒素B1	√	√	*	
8	食品添加剂（苯甲酸、山梨酸等）	√	√	*	
9	菌落总数	√	√	√	
10	大肠菌群	√	√	√	
11	致病菌（系指肠道致病菌）	√	√	*	
12	不挥发酸	√		√	适用于固态发酵的酿造食醋，以乳酸计
13	可溶性无盐固形物	√		√	以酒精为原料的液态发酵食醋不要求
14	标签	√	√		

注：产品标签内容除GB7718《食品标签通用标准》的要求外，还应注明酿造食醋或配制食醋，总酸含量、产品标准号（生产工艺）。

八、抽样方法

根据企业申请产品品种，在企业成品库内，从同一规格、同一批次的合格产品中随机抽取。抽样时应优先抽取质量等级较低的品种。若企业同时生产酿造食醋和配制食醋，两种食醋都要抽样进行发证检验。抽样基数不得少于200瓶（袋），抽样数量为12瓶（袋）。样品分成2份。1份检验，1份备查。

样品及抽样单内容经确认无误后，由抽样人员与被抽查单位在抽样单上签字、盖章，当场封存样品，并加贴封条，封条上应有抽样人员签名、抽样单位盖章及抽样日期。

一、发证产品范围及申证单元

实施食品生产许可证管理的味精产品是指以粮食及其制品为原料，经发酵提纯的含谷氨酸钠的产品。包括谷氨酸钠（99%味精）、味精（强力味精和特鲜味精）。味精的申证单元为1个。

在生产许可证上应当注明获证产品名称及产品品种，即味精[谷氨酸钠（99%味精）、味精]。分装企业应单独注明。味精生产许可证的有效期为3年，其产品类别编号为0304。

二、基本生产流程及关键控制环节

（一）基本生产流程。

原料→淀粉糖化→发酵→谷氨酸提取→味精制造→包装

（二）关键控制环节。

发酵控制、谷氨酸提取

（三）容易出现的质量安全问题

- 1. 谷氨酸含量未达到产品要求。
- 2. 成品中铅、锌、硫酸盐等超标。

三、必备的生产资源

（一）生产场所。

企业应当有原辅材料库、成品库，生产用厂房能满足菌种选育、菌种扩大培养、发酵、谷氨酸分离、味精制造、排放物处理的工艺要求。

（二）必备的生产设备。

1.原料处理（糖化）设备；2.培养基制备设备；3.菌种选育及培养扩大设备；4.发酵设备；5.空气净化系统；6.谷氨酸分离设备；7.味精制造设备（中和、脱色、除铁、结晶设备等）；8.自动或半自动包装设备。

半成品（麸酸）再加工和味精再加工的企业可根据原料工艺和最后成品需求配备生产设备和设施。分装企业应当具有原辅材料库、包装车间、成品库、化验室，并且生产场所必须符合卫生条件和工艺要求。

四、产品相关标准

GB2720-2003《味精卫生标准》；GB/T8967-2000《谷氨酸钠（99%味精）》；QB/T1500-1992《味精》；备案有效的企业标准。

五、原辅材料的有关要求

生产味精所用的淀粉与糖类原料、化工原辅材料应当符合相关的标准要求。使用的食盐应符合GB5461—2000《食用盐》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合格产品。

六、必备的出厂检验设备

（一）旋光仪；（二）分光光度计；（三）分析天平（0.1mg）；（四）干燥箱；（五）酸度计（仅生产含盐味精的企业可不要）；（六）紫外分光光度计（生产特鲜（强力）味精的企业必备）。

七、检验项目

味精的发证检验、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。

味精质量检验项目表

序号	项目	谷氨酸钠（99%味精）			味精		
		发证	监督	出厂	发证	监督	出厂
1	感官	√	√	√	√	√	√
2	净含量	√	√	√	√	√	√

3	谷氨酸钠（含量）	√	√	√	√	√	√
4	透光率	√		√	√		√
5	比旋光度	√		√			
6	氯化物（食用盐）	√		*	√		√
7	pH值	√		√			
8	干燥失重	√		√	√		√
9	铁	√		√	√		√
10	硫酸盐	√		√	√		*
11	重金属				√		*
12	5'-鸟苷酸二钠或呈味核苷酸钠				√特鲜（强力）味精		√特鲜（强力）味精
13	总砷（以As计）	√	√	*	√	√	*
14	铅（以Pb计）	√	√	*	√	√	*
15	锌	√	√	*	√	√	*
16	标签	√	√		√	√	

注：产品标签除应符合GB7718的要求外，还应注明谷氨酸钠含量，味精需在配料表中标出食盐含量，特鲜味精需在配料表中标出食盐、5'-鸟苷酸二钠或呈味核苷酸钠含量。

八、抽样方法

根据企业所申请取证产品品种，在企业的成品库内随机抽取发证检验样品，所抽样品须为同一批次保质期内的合格产品。抽样时按特鲜味精、味精、谷氨酸钠（99%味精）的次序抽取1种检验样品，并优先抽取食盐含量高的特鲜味精或味精。

抽样基数：同一批次的味精不少于50kg。抽样数量：不少于5kg。抽样方法：从不同部位选取4个或4个以上的大包装，分别取出相应数量的小包装样品。样品分成2份，1份检验，1份备查。

样品确认无误后，由抽样人员与被抽查单位在抽样单上签字、盖章，当场封存样品，并加贴封条，封条上应有抽样人员签名、抽样单位盖章及抽样日期。

九、其他要求

- （一）本类产品允许分装。
- （二）味精生产过程的结晶母液或者其他含谷氨酸的废液不得用于其他调味品等食品的生产。
- （三）原国家经济贸易委员会1999年8月发布的《工商投资领域制止重复建设目录（第一批）》（国家经贸委令第14号）规定，自1999年9月1日起不得新建味精生产线。

鸡精调味料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鸡精调味料产品包括以味精、食用盐、鸡肉/鸡骨的粉末或其浓缩抽提物、呈味核苷酸二钠及其它辅料，添加或不添加香辛料和(或)食用香料等增香剂经混合、干燥加工而成，具有鸡的鲜味和香味的复合调味料。鸡精调味料产品申证单元为1个。

在生产许可证上应当注明获证产品名称即鸡精。鸡精调味料生产许可证的有效期为3年，其产品类别编号为0305。

二、基本生产流程及关键控制环节

（一）基本生产流程。

原料→前处理→搅拌、混合→浓缩、干燥→包装 →成品

(二) 关键控制环节。

配料、干燥。

(三) 容易出现的质量安全问题。

- 1. 产品中未含鸡肉/鸡骨的粉末或其浓缩抽提物；
- 2. 氯化物含量过高。

三、必备的生产资源

(一) 生产场所。

企业应具备与生产能力相适应的厂房、原辅材料仓库、成品仓库。生产用厂房能满足原料处理、搅拌、混合、浓缩、干燥（造粒）和成品包装的工艺要求，成品包装应与生产区域相对独立。

(二) 必备的生产设备。

鸡精调味料类生产企业必须具备下列生产设备：

- 1. 原辅料加工设施（选料、切碎、蒸煮设施等）；
- 2. 混合均质设备；
- 3. 浓缩、干燥（造粒）设施；
- 4. 包装设备；
- 5. 冷藏设施。

使用鸡肉/鸡骨的粉末或其浓缩抽提物为原料的企业, 原辅料加工设施和冷藏设施可不作要求。

四、产品相关标准

SB/T10371-2003《鸡精调味料》；备案有效的企业标准。

五、原辅材料的有关要求

企业生产鸡精调味料产品所用的原辅料必须符合国家标准或行业标准规定，使用的食盐应符合GB5461—2000《食用盐》的规定；使用的原料鸡应符合GB16869—2005《鲜、冻禽产品》的规定，并符合有关的检疫规定；使用的原辅材料为实施生产许可证管理的产品（如味精），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) 酸度计（pH0.01）；
- (二) 天平(0.1g)；
- (三) 分析天平(0.1mg)；
- (四) 干燥箱；
- (五) 无菌室（或超净工作台）；
- (六) 微生物培养箱；
- (七) 生物显微镜；
- (八) 灭菌锅。

七、检验项目

鸡精调味料产品的发证检验、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。

鸡精调味料质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备注
1	感官	√	√	√	
2	净含量	√	√	√	
3	谷氨酸钠	√	√	√	

4	干燥失重	√	√	√	
5	氯化物	√	√	√	
6	呈味核苷酸二钠	√	√	*	
7	总氮	√	√	*	
8	其它氮	√	√	*	
9	总砷（以As计）	√	√	*	
10	铅（以Pb计）	√	√	*	
11	着色剂（日落黄、柠檬黄等）	√	√	*	
12	菌落总数	√	√	√	
13	大肠菌群	√	√	√	
14	致病菌（系指肠道致病菌和其他致病性球 菌）	√	√	*	
15	标签	√	√		

八、抽样方法

对于现场审查合格的企业，审查组在完成必备条件现场审查工作后，在企业成品库内，从同一规格、同一批次的合格产品中随机抽取1种样品进行发证检验。抽样基数不得少于200袋（瓶），抽样数量为12袋（瓶）。样品分成2份，1份用于检验，1份备查。

样品及抽样单填写内容经确认无误后，由审查组抽样人员与被抽查单位在抽样单上签字、盖章、当场封存样品，并加贴封条，封条上应有抽样人员签名、抽样单位盖章及抽样日期。

酱类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酱类产品包括以粮食为主要原料经发酵酿造而成的各种调味酱，以及以调味酱为主体基质添加各种配料（如蔬菜、肉类、禽类等）加工而成的酱类产品，主要包括甜面酱、黄酱、豆瓣酱等。酱类产品申证单元为1个。

在生产许可证上应当注明获证产品名称即酱。酱生产许可证的有效期为3年，其产品类别编号为0306。

二、基本生产流程及关键控制环节

（一）基本生产流程。

原料→前处理→蒸料→制曲（或酶法）→发酵→后处理→包装→成品

调味酱→配料处理→熟制、搅拌→灭菌→包装→成品

（二）关键控制环节。

前处理、制曲、发酵、配料处理。

（三）容易出现的质量安全问题。

- 1. 食品添加剂超范围和超量使用；
- 2. 微生物指标超标；

三、必备的生产资源

（一）生产场所。

企业应具备与生产能力相适应的厂房、原辅材料仓库、成品仓库。生产用厂房能满足原料处理、种曲（外协的除外）、制曲、发酵、后处理和灌装（包装）的工艺要求。成品包装应与生产区域相对独立。厂房与设施必须根据工艺流程合理布局，并便于卫生管理和清洗、消毒。并具备防蝇、防虫、防鼠等保证生产场所卫生条件的设施。

(二) 必备的生产设备。

酱类生产企业必须具备下列生产设备：

1. 原辅料加工设备（筛选、破碎、蒸煮设备等）。2. 种曲（外协提供不要求）、制曲设施。3. 发酵酿造设施。4. 包装设施。

其它酱类生产企业必须具备下列生产设备：

1. 配料加工设施；2.熟制设施；3.灭菌设施；4. 包装设施。

四、产品相关标准

GB 2718-2003《酱卫生标准》、SB/T10296-1999《甜面酱》、SB/T10309-1999《黄豆酱》、备案有效的企业标准。

五、原辅材料的有关要求

企业生产酱类产品所用的原辅料必须符合国家标准或行业标准以及相关规定，使用的食盐应符合GB5461—2000《食用盐》的规定；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）酸度计(pH0.01)；（二）天平(0.1g)；（三）分析天平(0.1mg)；（四）干燥箱；（五）无菌室(或超净工作台)；（六）微生物培养箱；（七）生物显微镜；（八）灭菌锅。

七、检验项目

酱产品的发证检验、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。

酱质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备注
1	感官	√	√	√	
2	净含量	√	√	√	
3	氨基酸态氮	√	√	√	
4	食盐	√	√	√	适用于黄酱、甜面酱
5	总酸（以乳酸计）	√	√	√	
6	总砷（以As计）	√	√	*	
7	铅（以Pb计）	√	√	*	
8	黄曲霉毒素B1	√	√	*	
9	食品添加剂（苯甲酸、山梨酸等）	√	√	*	
10	大肠菌群	√	√	√	
11	致病菌（沙门氏菌、金黄色葡萄球菌、志贺氏菌）	√	√	*	
12	水分	√	√	√	
13	还原糖（以葡萄糖计）	√		√	适用于甜面酱
14	标签	√	√		

注: 黄酱、甜面酱氨基酸态氮检验项目按GB 2718-2003《酱卫生标准》判定，其他酱类产品按企标判定。

八、抽样方法

对于现场审查合格的企业，审查组在完成必备条件现场审查工作后，在企业酱类产品成品库内，从同一规格、同一批次的合格产品中随机抽取1种样品进行发证检验。抽样基数不得少于200袋（瓶）， 抽样数量为12袋（瓶）。样品分成2份，1份用于检验，1份备查。

样品及抽样单填写内容经确认无误后，由审查组抽样人员与被抽查单位在抽样单上签字、盖章、当场封存样品，并加贴封条，封条上应有抽样人员签名、抽样单位盖章及抽样日期。

调味料产品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调味料产品是指除酱油、食醋、味精、鸡精调味料、酱类外的其他调味品。按其形态可分成固态调味料、半固态（酱）调味料、液体调味料和食用调味油。固态调味料包括鸡粉调味料、畜、禽粉调味料、海鲜粉调味料、各种风味汤料、酱油粉以及各种香辛料粉等。半固态调味料包括各种非发酵酱（花生酱、芝麻酱、辣椒酱、番茄酱等）、复合调味酱（风味酱、蛋黄酱、色拉酱、芥末酱、虾酱）、油辣椒、火锅调料（底料和蘸料）等；液体调味料包括鸡汁调味料、烧烤汁、蚝油、鱼露、香辛料调味汁、糟卤、调味酒、液态复合调味料等；食用调味油包括花椒油、芥末油、辣椒油、香辛料调味油等。调味料产品申证单元为4个。

在生产许可证上应当注明获证产品名称和产品的品种即调味料（液体、半固态、固态、调味油）。调味料生产许可证的有效期为3年，其产品类别编号为0307。

二、基本生产流程及关键控制环节

（一）基本生产流程。

1. 固态调味料：

原料→前处理（分选、干燥或杀菌）→粉碎（制粉）→调配（筛分）→包装→成品

2. 半固态（酱）调味料：

原料→前处理→加工（盐渍、水解、烘炒、均质或乳化等）→调配→（杀菌）→包装→成品

3. 液体调味料：

原料→前处理（除杂、清洗）→煮沸（抽提）→调配→杀菌→包装→成品

4. 食用调味油：

原料→前处理（选料、洗料）→烘炒→压榨→淋油→调配→包装→成品

（二）关键控制环节：原料控制、调配、杀菌。

（三）容易出现的质量安全问题：1. 食品添加剂超范围和超量使用；2. 微生物指标超标；3. 原料不符合生产要求。

三、必备的生产资源

（一）生产场所。

企业应具备与生产能力相适应的厂房、原辅材料仓库、成品仓库。生产用厂房能满足原料处理、加工、调配、杀菌、后处理和包装的工艺要求。厂房与设施必须根据工艺流程合理布局，并便于卫生管理和清洗、消毒。成品包装与生产区域要相对独立。并具备防蝇、防虫、防鼠等保证生产场所卫生条件的设施。

（二）必备的生产设备。

1. 原辅料处理设备（筛选、破碎、蒸煮设备等）；2. 加工设施（盐渍、水解、烘炒或制粉等设施）；3. 调配设施；4. 杀菌设施（按需要）；5. 包装设施；6. 封口设备。

此外，生产液体调味料的企业还应具备洗瓶机和灌装机。

四、产品相关标准及要求

GB 10133-2005《水产调味品卫生标准》；GB7718-2004《预包装食品标签通则》；GB/T15691-1995《香辛料通用技术条件》；GB/T20293-2006《油辣椒》；QB/T1733.4-1993《花生酱》；SB/T10260-1996《芝麻酱》；SB/T10005-1992《蚝油》；SB/T10324-1999《鱼露》；SB/T10371-2003《鸡精调味料》；备案有效的企业标准。

五、原辅材料的有关要求

企业生产调味料产品所用的原辅料必须符合国家标准或行业标准以及相关规定，使用的食盐应符合GB5461《食用盐》的规定；所用的酸水解植物蛋白调味液必须符合SB10338标准要求。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) 固态调味料。

1. 天平(0.1g)；2. 分析天平(0.1mg)；3. 干燥箱；4. 酸度计(pH0.01)(除香辛料外)；5. 马弗炉(香辛料)。

(二) 半固态调味料。

1. 天平(0.1g)；2. 分析天平(0.1mg)；3. 干燥箱；4. 索氏抽提装置(含油型)；5. 酸度计(pH0.01)(除香辛料外)（非含油型）。

(三) 液体调味料。

1. 天平(0.1g)；2. 分析天平(0.1mg)；4. 酸度计(pH0.01)。

(四) 食用调味油。

1. 天平(0.1g)；2. 分析天平(0.1mg)；3. 干燥箱。

即食类调味料(除调味油)生产企业还应具备：

1. 无菌室(或超净工作台)；2. 微生物培养箱；3. 生物显微镜；4. 灭菌锅。

七、检验项目

调味料产品的发证检验、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。

固态调味料质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备注
1	感官	√	√	√	
2	净含量	√	√	√	
3	水分（干燥失重）	√	√	√	汤料、调味料
4	食盐	√	√	√	汤料、调味料
5	氨基酸态氮	√	√	√	汤料、调味料
6	总氮	√	√	*	汤料、调味料
7	总灰分	√	√	√	香辛料
8	酸不溶性灰分	√	√	√	香辛料
9	总砷（以As计）	√	√	*	
10	铅（以Pb计）	√	√	*	
11	食品添加剂	√	√	*	按需要
12	菌落总数	√	√	√	即食类
13	大肠菌群	√	√	√	即食类
14	致病菌（沙门氏菌、金黄色葡萄球菌、志贺氏菌）	√	√	*	即食类
15	标签	√	√		

半固态调味料（含油型）质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备注
1	感官	√	√	√	
2	净含量	√	√	√	

3	水分（干燥失重）	√	√	√	
4	酸价	√	√	√	
5	过氧化值	√	√	√	除芝麻酱
6	食用盐（氯化物）	√	√	√	除花生酱、芝麻酱
7	脂肪	√	√	√	限花生酱、芝麻酱
8	细度	√	√	√	限花生酱、芝麻酱
9	蛋白质	√	√	*	限花生酱
10	灰分	√	√	*	限花生酱
11	亚硝酸盐	√	√	*	限添加腌腊制品和酱腌制品
12	总砷	√	√	*	
13	铅	√	√	*	
14	黄曲霉毒素B1	√	√	*	限花生酱、油辣椒
15	食品添加剂（苯甲酸、山梨酸）	√	√	*	按需要
16	菌落总数	√	√	√	即食类
17	大肠菌群	√	√	√	即食类
18	致病菌（沙门氏菌、金黄色葡萄球菌、志贺氏菌）	√	√	*	即食类
19	标签	√	√		

半固态调味料（非油型）质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备注
1	感官	√	√	√	
2	净含量	√	√	√	
3	干燥失重（水分）	√	√	√	
4	食用盐（氯化物）	√	√	√	
5	氨基酸态氮（或谷氨酸钠）	√	√	√	
6	亚硝酸盐	√	√	*	限添加腌腊制品和酱腌制品
7	总砷	√	√	*	
8	铅	√	√	*	
9	食品添加剂（苯甲酸、山梨酸）	√	√	*	按需要
10	菌落总数	√	√	√	即食类
11	大肠菌群	√	√	√	即食类
12	致病菌（沙门氏菌、金黄色葡萄球菌、志贺氏菌）	√	√	*	即食类

	色葡萄球菌、志贺氏菌)				
13	标签	√	√		

液体调味料质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备注
1	感官	√	√	√	
2	净含量	√	√	√	
3	氨基酸态氮	√	√	√	按需要
4	食用盐（氯化物）	√	√	√	按需要
5	总酸（酸度）	√	√	√	按需要
6	酒精度（酒度）	√	√	√	按需要
7	总氮				按需要
8	挥发性盐基氮				按需要
9	总砷	√	√	*	
10	铅	√	√	*	
11	菌落总数	√	√	√	即食类
12	大肠菌群	√	√	√	即食类
13	致病菌（沙门氏菌、金黄色葡萄球菌、志贺氏菌）	√	√	*	即食类
14	食品添加剂（苯甲酸、山梨酸等）、甜味剂（甜蜜素、糖精钠等）	√	√	*	按需要
15	标签	√	√		

食用调味油质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备注
1	感官	√	√	√	
2	净含量	√	√	√	
3	水分及挥发物	√	√	√	
4	酸值（酸价）	√	√	√	
5	过氧化值	√	√	√	
6	抗氧化剂(BHA、BHT)	√	√	*	按需要
7	标签	√	√		

八、抽样方法

对于现场审查合格的企业，审核组在完成必备条件现场审查工作后，在企业调味料产品成品库内，从同一规格、同一批次的合格产品中，分别随机抽取液体、半固态、固态和调味油调味料各1种样品进行发证检验。抽样基数不得少于200袋（瓶），抽样数量为12袋（瓶）。样品分成2份，1份用于检验，1份备查。

样品及抽样单内容经确认无误后，由抽样人员与被抽查单位在抽样单上签字、盖章、当场封存样品，并加贴封条，封条上应有抽样人员签名、抽样单位盖章及抽样日期。

九、其他要求

- (一) 调味品生产企业若生产番茄酱、辣椒酱、水产调味品（蚝油、鱼露、虾酱等），须按相应的生产许可证审查细则进行审查，核发调味料生产许可证。
- (二) 若企业生产调味料产品没有国家标准或行业标准的，企业应制定企业标准。企业标准应符合以下要求：
- 1. 规定总砷、铅限量；
 - 2. 各类调味料对附表中相应项目提出技术要求。
 - 3. 即食类调味料产品要对菌落总数、大肠菌群、致病菌提出技术要求。

附表

调味料企业标准具体项目要求表			
调味料类型	序号	产品类别	指标
粉（晶）状调味料	1	畜（禽）调味料、风味汤料	水分、氯化物、氨基酸态氮（或谷氨酸钠）、总氮
	2	香辛料	总灰分、酸不溶性灰分、香辛料含量
半固体（酱）状调味料	1	非发酵酱（含油型）	酸价、过氧化值
	2	风味调味酱	氯化物、氨基酸态氮（或谷氨酸钠）
	3	火锅底料	氯化物、酸价、过氧化值
	4	蛋黄酱、色拉酱	酸价、过氧化值
	5	香辛料调味酱	氯化物、水分
液体调味料	1	调味汁（液）	氨基酸态氮（或谷氨酸钠）、氯化物
	2	调味醋、卤水汁、香辛料调味汁	总酸、氯化物
	3	调味酒、糟卤	酒精度、氯化物
	4	水产调味汁	氯化物、氨基酸态氮、总氮、挥发性盐基氮
调味油	1		水分及挥发物、酸价、过氧化值

