来源：国质检监[2005]15 号公告

附件 1：

酱油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。

1．酿造酱油：原料→蒸料→制曲→发酵→淋油→灭菌→灌装

2．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。

1．酿造酱油：制曲、发酵、灭菌。

2．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。

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

公众号 本审查细则免费下载 食品生产许可证厂房设计 检验室规划 检验员培训 咨询热线:4006076067 赵大相 18601663797 咨询师热线
免费下载方法： ①浏览器输入网址：WWW.SCXKZ.CN ②浏览器输入网址：生产许可证.中国

（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 B_1	√	√	*	
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

公众号 本审查细则免费下载 食品生产许可证厂房设计 检验室规划 检验员培训 咨询热线:4006076067 赵大相 18601663797 咨询师热线
免费下载方法： ①浏览器输入网址：WWW.SCXKZ.CN ②浏览器输入网址：生产许可证.中国

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。