

来源: 国质检监[2005]15 号公告

附件 5:

食醋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。



本审查细则免费下载

食品生产许可证办理咨询热线:4006076067

下载①微信搜索公众号“生产许可证”或扫描左侧二维码 ②浏览器输入网址: SCXKZ.CN
方法③微信搜索小程序“生产许可证”或扫描右侧二维码 ④浏览器输入网址: 生产许可证.中国

大相
18601
663797



小程序

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（外协提供的不要求）、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 B ₁	√	√	*	
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。