

食品生产许可现场核查合规指南

（四）调味料

一、产品概述

（一）产品定义

调味料，是指除酱油、食醋、味精、酱类外的其他调味品，包含液体调味料、半固体（酱）调味料、固体调味料、食用调味油和水产调味品。

（二）产品分类

调味料的申证类别为调味料，类别编号0305，主要品种明细包含五类：液体调味料；半固体（酱）调味料、固体调味料、食用调味油、水产调味品。调味料生产许可品种明细定义见表1。

表 1. 调味料生产许可品种明细

食品类别	类别编号	类别名称	品种明细
调味品	0305	调味料	1. 液体调味料：鸡汁调味料、牛肉汁调味料、烧烤汁、鲍鱼汁、香辛料调味汁、糟卤、调味料酒、液态复合调味料、其他
			2. 半固体（酱）调味料：花生酱、芝麻酱、辣椒酱、番茄酱、风味酱、芥末酱、咖喱卤、油辣椒、火锅蘸料、火锅底料、排骨酱、叉烧酱、香辛料酱（泥）、复合调味酱、其他
			3. 固体调味料：鸡精调味料、鸡粉调味料、畜（禽）粉调味料、风味汤料、酱油粉、食醋粉、酱粉、咖喱粉、香辛料粉、复合调味粉、其他
			4. 食用调味油：香辛料调味油、复合调味油、其他
			5. 水产调味品：蚝油、鱼露、虾酱、鱼子酱、虾油、其他

(三) 产品执行标准

表2. 调味料产品执行标准

序号	标准号	标准名称
1	GB 10133	食品安全国家标准 水产调味品
2	GB 2718	食品安全国家标准 酿造酱
3	GB 31644	食品安全国家标准 复合调味料
4	GB/T 15691	香辛料调味品通用技术条件
5	GB/T 20293	油辣椒
6	GB/T 21999	蚝油
7	GB/T 22266	咖喱粉
8	NY/T 2111	绿色食品 调味油
9	NY/T 1886	绿色食品 复合调味料
10	NY/T 901	绿色食品 香辛料及其制品
11	LS/T 3220	芝麻酱
12	NY/T 1070	辣椒酱
13	QB/T 1733.4	花生酱
14	NY/T 958	花生酱
15	LS/T 3311	花生酱
16	NY/T 956	番茄酱
17	SB/T 10755	芥末酱
18	SB/T 10416	调味料酒
19	SB/T 10484	菇精调味料
20	SB/T 10485	海鲜粉调味料
21	SB/T 10513	牛肉粉调味料
22	SB/T 10525	虾酱
23	GB/T 42463	鱼露质量通则
24	SB/T 10324	鱼露
25	SB/T 10415	鸡粉调味料
26	SB/T 10371	鸡精调味料

27	SB/T 10458	鸡汁调味料
28	SB/T 11194	方便面调味料
29	SB/T 10526	排骨粉调味料
30	SB/T 10757	牛肉汁调味料
31	GB/T 15691	香辛料调味品通用技术条件
32	GB/T 22300	丁香
33	GB/T 23183	辣椒粉
34	GB/T 7652	八角

（四）重要提示

1、调味料生产许可品种明细应与《食品生产许可分类目录》保持一致。品种明细中各产品的定义，在食品安全标准中已有明确规定的需严格按照其定义执行分类，没有食品安全标准的，可参照表1定义进行划分。由于调味料产品种类繁多，品种明细不可能涵盖所有产品，若无申报产品的具体品种明细可参照与产品原料、生产工艺相似产品品种明细申报其他即可。

2、《食品安全国家标准 复合调味料》（GB 31644）中将复合调味料定义为用两种或两种以上的调味料为原料，添加或不添加辅料，经相应工艺加工制成的可呈液态、半固态或固态产品，该定义囊括了调味料品种明细中的液态复合调味料、复合调味酱、复合调味粉。调味料品种明细中的产品有交叉和包含关系，为保持与许可分类目录的一致未调整但在定义中进行了归纳，如液态复合调味料包含包括鸡汁调味料、牛肉汁调味料、烧烤汁、鲍鱼汁、香辛料调味汁、糟卤、调味料酒；复合调味酱包括火锅蘸料、火锅底料、排骨酱、叉烧酱、香辛料酱（泥）、复合调味酱；

畜（禽）粉调味料包括鸡精调味料、鸡粉调味料。

3、畜（禽）粉调味料，应含有相应的动物源性成分，不可仅用香精香料调制形成不同的风味。

4、对于氯化钠含量大于50%的调味料产品（不包括风味食用盐）归为固体调味料（其他）。

5、调味料产品不允许分装。

二、生产车间区域划分

厂房和车间应根据产品特点、生产工艺、生产特性以及生产过程对清洁程度的要求合理划分作业区。通常可划分为清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区。不同洁净级别的作业区域之间应设置有效的物理隔离，防止交叉污染。调味料生产车间及作业区划分见表3。

表3. 调味料生产车间及作业区划分

品种明细	一般作业区	准清洁作业区	清洁作业区
液体调味料	原辅材料及包材和成品仓储区、外包装区、原料预处理区（筛选、除杂、清洗）	原料预处理区（煮沸、抽提、过滤区等）、调配区、均质区、灭菌区	内包材灭菌区、灌装区
食用调味油	原辅材料及包材和成品仓储区、外包装区、原料预处理区（选料、洗料）	烘炒区、提取区、淋油区、调配区、冷却区	内包材灭菌区、灌装区
半固体调味料	原辅材料及包材和成品仓储区、外包装区、原料预处理区（筛选、除杂等）	原料预处理区（清洗、磨碎、焙炒、脱皮、分选等）、发酵区、研磨区、调配区、灭菌区	内包材灭菌区、灌装区

固体调味料	原辅材料及包材和成品仓储区、外包装区、原料预处理区（分选）	清洗区、混料区、干燥区、粉碎区、制粒区、暂存区	内包材灭菌区、内包装区
水产调味品	原辅材料及包材和成品仓储区、外包装区、原料预处理区（清洗）	配料区、蒸煮区、发酵区、提取区、压榨区、磨碎区、加热浓缩区、调配区、灭菌区	内包材灭菌区、灌装区
注：1. 本表所列加工区域可根据实际生产工艺合理增加或减少； 2. 具体作业区划分应根据企业实际生产工艺需要设置。			

（一）物流（原辅料、包材）控制

为了保障清洁作业区的空气洁净度要求，防止污染物进入清洁作业区，对于出入清洁作业区物料应有合理的限制和控制措施。原辅料、包装材料等应按要求采取清洁消毒措施方可进入清洁作业区，如外包装清扫、吹净、紫外杀菌等措施。

（二）人流控制

车间入口设置更衣设施，人员应更衣后进入相应的生产加工区。

特定的作业区入口处，如由一般作业区进入准清洁作业区或由准清洁作业区进入清洁作业区，可按需要设置更衣室洗手消毒设施。即食类产品在清洁作业区入口设置二次更衣洗手、干手和消毒设施；与消毒设施配套的水龙头其开关应为非手动式和（或）消毒设施。

（三）其他事项

1、即食类产品杀菌后的工序应按清洁作业区管理，如产品杀菌后的冷却、内包装区。

2、非即食类产品灌装区可按照准清洁作业区管理。

3、生产过程在全封闭状态运行的，可以设为一般作业区。

三、生产设备设施

企业生产设备设施的配备应与产品加工工艺相符，应具备与生产工艺相适应的生产设备，设备的性能和精度应当满足生产加工的要求。与原料、半成品、成品直接或间接接触的所有设备与工器具，应使用安全、无毒、无臭味或异味、耐磨损、防吸收、耐腐蚀且可承受反复清洗和消毒的材料制造，直接接触面的材质应符合食品相关产品的有关标准。调味料一般生产设备设施见表4。

表4. 调味料生产常见设备设施

类别名称	常见设备设施
液体调味料	液体调味料：原辅料预处理设备（筛选、清洗设备）、蒸煮设备、抽提设备、过滤设备、调配贮存设备、均质设备、过滤设备、灭菌设备（按需要）、灌装设备、包装设备。直接以发酵酒、蒸馏酒或食用酒精为原料生产的调味料酒可参照以上设备设施；直接以粮食谷物为原料生产的调味料酒还应具备相应酒类的生产设备设施。食用调味油：原辅料预处理设备（分选、清洗等）、炒制设备、淋油混合设备、灌装设备、包装设备。
半固体调味料	原辅料预处理设备（筛选、清洗、焙炒、脱皮、破碎、分选设备等）、研磨设备、调配混合设备、贮存设备、灭菌设备（按需要）、灌装设备、包装设备。
固体调味料	原辅料预处理设备（分选、粉碎等）、调配混合设备、干燥设备、喷雾干燥设备、制粒设备、包装设备。
水产调味品	原辅料预处理设备（冷冻、解冻、混合、蒸煮等）、发酵设备、提取设备、压榨设备、过滤设备、浓缩设备、调配贮存设备、灭菌设备、灌装设备、包装设备。
注：1. 本表所列为生产所需基本设备，可根据实际生产工艺流程合理增减，增加设备时应与工艺流程有对应关系，减少设备时不应破坏工艺流程的完整性。	

2. 采用商业无菌工艺的调味料，还需要配备密封设备、包装设备、冷却设施或场所

四、工艺流程及关键控制环节

企业应根据产品特性、质量要求、风险控制等因素制定合理的工艺流程，明确关键控制环节，制定工艺控制要求。

（一）调味料工艺流程及关键控制环节

表5. 调味料工艺流程及关键控制环节

类别名称	液体调味料：常规工艺流程	关键控制环节
调味料	原料→（筛选）→（除杂）→（清洗）→（煮沸）→（抽提）→过滤→调配→灭菌→灌装→成品 食用调味油：原料→（选料）→（洗料）→（提取）→淋油→过滤→（混合）→灌装→成品	原料、调配、发酵（有此工艺的）、灭菌（有此工艺的）
	半固体调味料：原料→（筛选）→（焙炒）→（脱皮）→（分选）→（研磨）→调配→灌装→成品 辣椒酱、番茄酱、芥末酱等：原料→清洗→磨碎→（发酵）→调配→灌装→成品	
	油辣椒： ①（干辣椒→清洗→破碎→调配→辣椒碎） ②（植物油→加料→炒制→过滤→熟制食用油）→混合→灌装→成品	
	固体调味料： 原料→（辐照）→（分选）→调配→（干燥）→（粉碎）→（制粒 / 制粉）→包装→成品	
水产调味品	原料→清洗→（加盐）→（发酵）→（提取）→（压榨）→（磨碎）→调配→（过滤）→灭菌→灌装→成品	原料、调配、发酵（有此工艺的）、灭菌（有此工艺的）
注：1. 采用商业无菌工艺的调味品，工艺可调整为：... →调配→装罐 / 袋→密封→灭菌及冷却→成品，关键控制环节为：原料、密封、灭菌及冷却； 2. 括号中为可选流程，企业可根据实际生产需要增加或减少具体内容，原则上关键生产工艺流程不得缺失。		

（二）工艺控制要求

企业应建立生产技术文件，内容包括工艺文件、操作规程等，生产技术文件内容应与实际生产相一致。针对生产加工过程影响产品的质量的关键工艺，制定相应的工艺控制要求。

1、调配工艺控制要求。调配是调味料类生产的关键控制环节。企业应制定调配工艺规程，严格按照配方计量操作，应确保称量环境及设备符合相关标准，并且应有复核，防止投料种类和数量有误。为了避免原辅料污染，投料人员可定期对手部及区域环境和设备进行消毒。

2、灭菌工艺控制要求。灭菌是调味料类生产的关键控制环节。企业应制定灭菌的工艺规程，明确灭菌温度和时间。

3、辐照生产工艺控制要求。粉末状香辛料的灭菌比较困难，一般的灭菌方式都容易导致有效成分损失及灭菌不彻底，辐照是目前公认比较合适香辛料的灭菌方式。企业应委托有资质的机构进行辐照，经辐照的香辛料产品应符合《辐照香辛料类卫生标准》（GB14891.4）以及国家相关法律法规的规定。

（三）关键控制环节要求

建议企业可通过危害分析方法对产品从源头到终端，列出生产所用物料，直接接触产品的物品（设备、工具、包装材料等）、产品生产步骤、运输过程相关的所有潜在危害，确定影响食品安全的显著危害，通过食品安全风险识别、评估分析确定影响产品质量的关键环节，并建立关键限值、关键控制环节的

监控、纠偏措施等，对关键环节实施质量控制，制定操作规程。
企业应记录关键环节的工艺参数，记录应完整、准确便于追溯。

五、进货查验

1、供方管理。企业应建立供方管理制度，定期对原辅料、包装容器供方进行评价、考核，建立合格供方名单及其相关档案。双方签订食品安全协议，明确双方承担的食品安全责任，定期评价协议规定执行情况。原辅料、半成品中涉及生产许可证管理的产品应采购获得生产许可证企业的合格产品。

2、原辅料进货查验。企业应建立进货查验记录制度，采购的食品原辅料应当查验供货者的相关资质和产品合格证明文件；对无法提供合格证明文件的食物原料，应当依照食品安全标准进行检验，验收合格后方可使用。粮食类原料必须干燥、无杂质、农药残留、重金属、真菌毒素等有毒有害物质残留应符合《食品安全国家标准 粮食》（GB 2715）的规定。动物性原料应符合有关的检疫规定。鸡精调味料配料中应含鸡肉/鸡骨的粉末或其浓缩抽提物，使用的原料鸡应符合《食品安全国家标准 鲜（冻）畜、禽产品》（GB 2707）的规定，并符合有关的检疫规定。企业应依据原料特性、风险因素制定验收准则，合理界定批次，并按照合格供方名单进行采购。企业应记录供方名称、联系人、联系方式、品种、数量、采购时间等追溯信息。经验收不合格的食物原料应在指定区域与合格品分开放置并明显标记，并应及时进行退、换货等处理。

3、食品添加剂使用管理和配料工艺规程。企业应制定食品添加剂使用管理制度和配料工艺规程，列明配方中使用的食品添加剂、新食品原料的使用依据和规定使用量。严格按照配方计量操作，应确保称量环境及设备符合相关标准，应有复核，防止投料种类和数量有误。使用的食品添加剂的品种、添加量应符合《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（GB2760）及国务院卫生行政部门相关公告的规定。防腐剂、甜味剂、着色剂、抗氧化剂、漂白剂等物料配方须由专门配方管理人员管理，并由相关人员进行配方的核算。核算应综合考虑加工工艺需要、加工过程损失、配料带入、复配食品添加剂各单一品种及同一功能的食品添加剂（相同色泽着色剂、防腐剂、抗氧化剂）混合使用要求等确保物料在终产品的残留量符合相关标准及国务院卫生行政部门相关公告的规定。配料过程的物料称量与配方要求一致，双人称量复核，建立原料领用、配料、投料记录。

4、原辅料储存。若有发酵酒、蒸馏酒、食用酒精等原料不得与其他物品混合贮存，并划分固定区域。以蔬菜水果、畜禽肉类、水产品等原料生产调味料的，应配备满足相应原料贮存条件要求的冷库，并防止交叉污染。

对库房进行定期检查，及时清理霉变等变质或超过保质期的原料。仓库出货顺序应遵循先进先出的原则，必要时应根据不同食品原料的特性确定出货顺序。如有特殊贮存条件要求的，应对其贮存条件进行控制并做好记录。库房应划分不合格品区，

并有明确醒目的标识。

六、产品检验管理

（一）出厂检验

企业应建立出厂检验记录制度。企业可以自行进行出厂检验，也可以委托检验。自行检验的，应当具备出厂检验项目的检验能力。委托检验的，可部分项目或全项目委托，应与有资质的检验机构签订检验协议，协议明确批批检验。检验管理制度中应该对委托检验有关事项进行规定，能够落实批批检验的主体责任。委托检验要具有可操作性，应能从时间、空间（企业与检验机构的距离）等因素确保批批检验的可行性。

（二）试制品检验

根据审查细则、所执行的食物安全标准，试制产品检验合格报告应为全项检验。

1、按照产品执行标准和工艺特性提供检验报告，即按申报标准分别提供检验报告；执行同一标准但工艺存在明显差别的，应分别提供。

2、新办企业、生产条件发生重大变更、增加产品的，经核实需进行现场核查的，需要提供试制产品检验合格报告；生产条件未发生变化、未增加产品的，无须提供试制产品报告。企业可以全项目自检、自检加委托（需为同批次产品）、全项委托的形式进行检验，但不可同一产品委托多个机构。

七、产品留样管理

应明确产品批次划分原则，合理、科学划分生产批次，采用批号标识。每批产品均应留样，留样数量应满足复检要求。贮存产品留样的场所应满足产品贮存条件要求。产品留样保存期限不得少于2年，并有相应记录。

八、人员管理

应设置独立的食品安全管理机构，配备与生产能力和生产规模相适应的食品安全管理人员、食品安全专业技术人员，明确企业主要负责人及食品安全总监、食品安全员等食品安全管理人员岗位职责。大中型生产企业应按规定配备食品安全总监。

九、准备的材料清单

根据实际情况参照执行，现场核查需准备的材料清单具体见表6。

表6. 现场核查材料清单

序号	项 目
1	食品生产许可申请书及其随附材料（生产设备布局图、生产工艺流程图）
2	食品生产加工场所周围环境平面图
3	食品生产加工场所平面图
4	食品生产加工场所各功能区间布局平面图
5	食品安全管理制度文本
6	产品配方（审查组签字，加盖企业公章）
7	试制产品检验报告
8	产品执行非食品安全国家标准的标准文本
9	许可机关要求提交的其他材料（如取水证、采矿证、产业政策证明等）

