

ICS 67.220.10

CCS X 66

团 体 标 准

T/CNFIA XXX-XXXX

古法手工酱油

Ancient manual soy sauce

(征求意见稿)

中国食品工业协会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国食品工业协会提出并归口。

本文件起草单位：山东巧媳妇食品集团有限公司、青岛齐民要术酱园食品有限公司、山东省食品发酵工业研究设计院、泰安巧媳妇酱园有限公司。

本文件主要起草人：李洪涛、梁晋鄂、张彦民、郭凤杰、王俊花蕾、黄艳红、张兴荣。

本次为第一次修订。

古法手工酱油

1 范围

本文件规定了古法手工酱油的技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于古法手工酱油的生产、检验、销售和认证。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 1351 小麦

GB 1352 大豆

GB 2717 食品安全国家标准 酱油

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 8953 食品安全国家标准 酱油生产卫生规范

GB/T 18186 酿造酱油

GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

定量包装商品计量监督管理办法（国家市场监督管理总局【2023】第70号令）

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件

3.1 古法手工酱油 ancient manual soy sauce

以非转基因大豆、小麦或小麦粉为主要原料，采用古法酱油生产工艺，经微生物发酵一年以上，不得添加食品添加剂、味精等鲜味物质制成的具有传统特殊色、香、味的液体调味品。

3.2 母油 指已发酵完成的，经压榨或抽油出来的酱油半成品。

4 技术要求

4.1 主要原料和辅料

4.1.1 大豆除符合 GB1352 的规定外,还应符合国家对非转基因大豆相关的要求。

4.1.2 小麦应符合 GB 1351 的要求。

4.1.3 生产用水应符合 GB 5749 的要求。

4.1.4 其他原辅料应符合食品安全国家标准及相关标准的要求。

4.2 古法手工工艺

4.2.1 古法手工工艺流程(见图1)

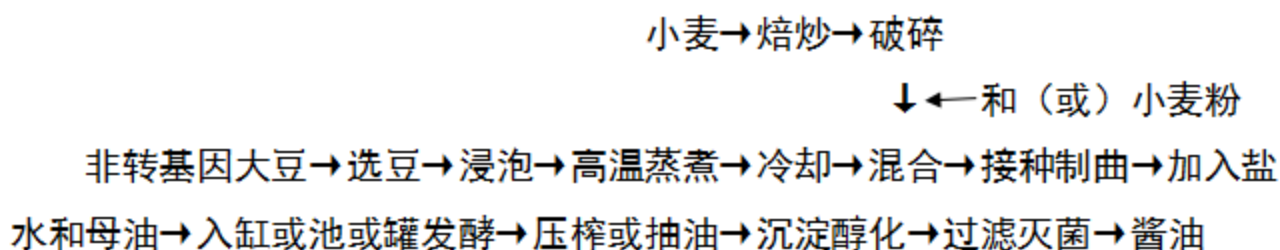


图1 古法手工工艺流程图

4.2.2 古法手工工艺特点

以非转基因大豆、小麦和(或)小麦粉、食盐为主要原料,经选豆、浸泡、高温蒸煮、冷却、与经焙炒粉碎的小麦和(或)小麦粉混合、接种制曲、加盐水和母油、入缸或池或罐发酵、压榨或抽油、沉淀醇化、过滤灭菌等工艺,历时发酵一年以上。

4.3 感官要求

应符合表1的要求。

表1 感官要求

项 目	要 求
色泽	红褐色或深红褐色
气味	浓郁的酱香及酯香、无不良气味
滋味	味鲜美、醇厚、鲜、咸、甜适口
体态	澄清、浓稠适度,无正常视力可见外来异物,无霉花浮膜,允许有微量聚集物 ^a

^a聚集物:成品酱油在贮存过程中自然产生的沉淀(或沉降)物。

4.4 理化要求

应符合表 2 的要求。

表 2 理化要求

项目	指标
可溶性无盐固形物 (g/100mL) \geq	16.0
全氮 (以氮计) / (g/100mL) \geq	1.60
氨基酸态氮 (以氮计) / (g/100mL) \geq	1.00
铵盐 (以氮计) / (g/100mL)	不得超过氨基酸态氮含量的 30%

4.5 食品安全要求

应符合 GB 2717 的规定。

4.6 生产加工过程的卫生要求

应符合 GB 8953 的规定。

4.7 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定。

5 试验方法

5.1 感官检验

按 GB 2717 规定的方法进行检验。

5.2 理化检验

可溶性无盐固形物、全氮、氨基酸态氮、铵盐，按 GB/T 18186 规定的方法进行检验。

6 检验规则

6.1 组批

以同一条件、同一天生产的同一品种、同一规格的产品为一批。

6.2 抽样

从成品库同批产品的不同部位随机抽取 6 瓶（袋）分别做感官要求、理化指标、卫生指标检验，留样。

6.3 检验分类

6.3.1 出厂检验

6.3.1.1 产品出厂前，应由生产企业的质量检验部门按本标准逐批检验。检验合格并签发质量合格证的产品，方可出厂。

6.3.1.2 出厂检验项目包括：感官特性、可溶性无盐固形物、全氮、氨基酸态氮、铵盐、菌落总数、大肠菌群。

6.3.2 型式检验

6.3.2.1 型式检验项目包括技术要求中的全部项目。

6.3.2.2 正常生产时型式检验每半年进行一次，有下列情况之一时，也应进行型式检验：

- a) 新产品试制鉴定时；
- b) 正式生产后，如原料、工艺有较大变化，可能影响产品质量时；
- c) 产品长期停产后，恢复生产时；
- d) 国家市场监督管理总局提出要求时。

6.4 判定规则

6.4.1 检验结果全部符合本标准规定时，则判该批产品为合格品。

6.4.2 检验结果中有一项或一项以上不符合本文件时，可从原批次产品中加倍抽样复检。复检结果合格时，则判定该批产品为合格品；复检结果仍有一项或一项以上不合格，则判定该批产品为不合格品。

7 标签、包装、运输和贮存

7.1 标签

7.1.1 标签的内容应符合 GB 7718、GB 28050 及相关法规的规定。还应标明氨基酸态氮的含量。

7.1.2 标签上应标注本文件的产品名称，产品质量应符合本文件的技术要求。

7.2 包装

7.2.1 包装材料和容器应符合相应的食品安全标准和有关规定。

7.2.2 应封装严密、无渗漏、无鼓盖或无涨袋（桶）。

7.3 运输

产品在运输过程中应轻拿轻放，避免日晒、雨淋。运输工具应清洁卫生，不

得与有毒、有害、有异味 或影响产品质量的物品混装运输。

7.4 贮存

产品应贮存在干燥、通风的专用仓库。不得与有毒、有异味的物品同处贮存。
