

ICS 67.08.20
CCS X 26

团 体 标 准

T/XMSC 001X-2024

代替T/XMSC 001—2019、T/XMSC 001—2024

新民酸菜

(征求意见稿)

2024年11月13日

2024-XX-XX 发布

2024-XX-XX 实施

新民市酸菜协会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	2
4 厂区选址与环境	2
5 要求及检验方法	2
5.1 原辅料	2
5.1.1 白菜、甘蓝	2
5.1.2 食用盐	2
5.1.3 生产用水	2
5.2 产品要求	2
5.2.1 感官要求及检验方法	2
5.2.2 理化指标及检验方法	3
5.2.3 农药残留限量及检验方	3
5.2.4 食品添加剂	3
5.2.5 生产加工过程	3
5.2.6 净含量偏差	3
6.检验规则	3
6.1 入库检验	3
6.2 组批	3
6.3 抽样	3
6.4 出厂检验	3
6.5 型式检验	3
6.6 判定规则	4
7 标签、包装、运输与贮存	4
7.1 标签	4
7.2 包装	4
7.3 运输	4
7.1 贮存	4
8 保质期	4
附录 A (资料性) 生产规范	5

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。

本文件代替T/XMSC 001—2019《窖腌酸菜》、T/XMSC 001—2024《蔬菜（盐渍菜）初加工规范》，主要技术内容变化如下：

- 修改标准名称；
- 增加新民酸菜术语和定义；
- 调整了标准范围的表述。

本文件由新民市酸菜协会提出并归口。

本文件主要起草单位：新民市市场监管事务服务中心、新民市酸菜协会、沈阳市市场监管事务服务中心（沈阳标准化研究院）、沈阳时丰酸菜产业园有限公司。

本文件主要起草人：。

本文件2024年XX月首次发布。

新民酸菜

1 范围

本文件规定了新民酸菜厂区选址与环境、要求及检验方法、检验规则、标签、包装、运输与贮存、保质期等。

本文件适用于以盐水腌制、发酵而成的非即食性新民酸菜。

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/T 191 包装储运图示标志
- GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
- GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量
- GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
- GB 5009.12 食品安全国家标准 食品中铅的测定
- GB 5009.33 食品安全国家标准 食品中亚硝酸盐与硝酸盐的测定
- GB 5009.44 食品安全国家标准 食品中氯化物的测定
- GB/T 5461 食用盐
- GB 5749 食品安全国家标准 生活饮用水卫生标准
- GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 8978 污水综合排放标准
- GB 9683 食品安全国家标准复合食品包装袋卫生标准
- GB/T 10786 罐头食品的检验方法
- GB 12456 食品安全国家标准 食品中总酸的测定
- GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- 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
- NY/T 583 结球甘蓝
- SB/T 10332 大白菜
- SB/T 10439 酱腌菜
- 国家市场监督管理总局令（2023）第70号《定量包装商品计量监督管理办法》
- 国家市场监督管理总局令（2009）第123号《食品标识管理规定》

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

新民酸菜

新民市辖区范围内合法有效的企业，按本文件进行生产、管理，其质量符合本文件要求的酸菜产品。

4 厂区选址与环境

厂区选址及环境应符合 GB 14881 规定，宜选在交通方便、水源充足，不应为农用地。

5 要求及检验方法

5.1 原辅料

5.1.1 白菜、甘蓝

甘蓝应符合 NY/T 583 规定，白菜应符合 SB/T 10332 规定，还应符合 GB 2762、GB 2763 的规定。

5.1.2 食用盐

应符合 GB/T 5461 的规定。

5.1.3 生产用水

应符合 GB 5749 的规定。

5.1.4 其他原料

其他原料应符合相应安全标准或有关规定。

5.2 产品要求

5.2.1 感官要求及检验方法

应符合表 1 的规定。

表 1 感官指标及检验方法

项目	要求	检验方法
色泽	具有酸菜固有的色泽。	取适量试样置于洁净的白色盘(瓷盘或同类容器)中,在自然光下观察色泽、形态、杂质状态。闻其气味,用温开水漱口后品其滋味。
滋(气)味	具有酸菜固有的气味,口感纯正,酸味适宜,爽口、无异味。	
杂质	无肉眼可见的外来异物。	
形态	具有酸菜固有形态。	

5.2.2 理化指标及检验方法

应符合表 2 的规定。

表 2 理化指标及检验方法

项目	指标要求	检验方法
总酸 (以乳酸计) /(g/kg) \geq	0.8	GB 12456
铅(以 Pb 计)/(mg/kg) \leq	0.48	GB 5009.12
亚硝酸盐/(以 NaNO ₂ 计)(mg/kg) \leq	20	GB 5009.33
食盐 (以 NaCl) /质量占比 (%) \leq	7	GB 5009.44
固体物/质量占比 (%) \geq	70	GB/T 10786

5.2.3 农药残留限量及检验方法

应符合 GB 2762 规定。

5.2.4 食品添加剂

使用品种和剂量应符合 GB 2760 相关规定。

5.2.5 生产加工过程

应符合 GB 14881 规定。生产规范见附录 A。

5.2.6 净含量偏差

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定, 按 JJF 1070 规定的方法检验。

6 检验规则

6.1 入库检验

原料、包装材料等入库前应由生产厂的质量检验部门按标准要求检验, 合格后方可入库。

6.2 组批

同一批投料、同一班次, 同一条生产线生产的包装完好的同一种产品为一组批。

6.3 抽样

从每批次产品中抽取一定数量样品分成2份, 1份检验, 1份备查。抽取样品量应满足检验要求。

6.4 出厂检验

每批产品出厂前需经厂质检部门检验合格, 并出具合格证后方可出厂。出厂检验项目为感官要求、食盐、总酸、亚硝酸盐和净含量。

6.5 型式检验

6.5.1 型式检验项目为要求中的全部项目。

6.5.2 型式检验正常生产时每半年进行一次，有下列情况应进行型式检验：

- a) 产品定型投产时；
- b) 停产 6 个月以上恢复生产时；
- c) 原辅料产地、供应商发生改变或更新主要生产设备时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果差异较大时；
- e) 供需双方对产品质量有争议，需请第三方进行仲裁时；
- f) 国家食品安全监督部门提出要求时。

6.6 判定规则

6.6.1 产品经检验全部指标符合本标准要求时，判定为合格品。

6.6.2 若有一项以上（含一项）不合格时，可在同批产品中加倍取样对不合格项进行复检，以复检结果为准。若复验项目仍有一项不合格，则判该产品为不合格品。

7 标签、包装、运输与贮存

7.1 标签

7.1.1 预包装产品标签应符合 GB 7718、GB 28050 和《食品标识管理规定》的规定。

7.1.2 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.2 包装

7.2.1 包装材料应干燥、清洁、无异味，符合相关食品安全标准规定。

7.2.2 产品内包装采用复合食品塑料袋应符合 GB 9683 的规定，产品外包装物为瓦楞纸箱，应符合 GB/T 6543 标准规定。牢固、完整，外表清洁。

7.3 运输

运输工具应清洁卫生、装卸应轻拿轻放，严禁碰撞、挤压。产品运输时应避免日晒、雨淋，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 贮运

产品应贮存在干燥、通风良好的场所。严禁与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品混贮、混放。包装箱应垫高，离地 10cm，离墙 20cm 以上。

8 保质期

在符合本文件规定的贮运条件且包装完好，产品的保质期应不低于标签标识的保质期。

附录 A
(资料性)
生产规范

A.1 设施

A.1.1 腌制池

- A.1.1.1 腌制池应在规范化厂房内设置。
- A.1.1.2 应根据生产规模及实际操作情况设置腌制池类型（如食品级塑料桶、陶土缸、防渗、防腐水泥池子）。
- A.1.1.3 腌制池上方应设计有防虫、防尘覆盖物。
- A.1.1.4 腌制池内壁及上方覆盖材质应采用无毒、易清洗、无异味及不与其产生化学反应的材料制作。
- A.1.1.5 物料入池前（腌制前）应彻底清洗干净腌制池，腌制结束起料后应及时排放腌制废液，用清水冲洗干净腌制池。

A.1.2 环境

- A.1.2.1 厂区应合理布局，各功能区域划分明显，保持环境清洁，便于清扫、保洁，设置防蚊、防蝇、防鼠、防异物设施，并制定相应的有效措施，防止正常天气下扬尘和积水等现象的发生。
- A.1.2.2 宿舍、食堂、职工娱乐设施等生活区应与生产区保持适当距离或分离，防止交叉污染。

A.2 设备

- A.2.1 应具备加工所需的生产设备。
- A.2.2 设备的选型、安装应符合生产要求，易于清洗、消毒或灭菌，便于生产操作、维修和保养，并能减少污染。
- A.2.3 凡与原辅料和成品直接接触的机械设备、容器和工器具等应采用无毒、易清洗、无异味及不与其产品化学反应的材料制作。
- A.2.4 与料液直接接触的设备表面应光洁、平整、易清洗消毒、耐腐蚀，不应与料液产生化学反应或吸附料液。设备所用的润滑剂等不应对料液或容器造成污染。

A.3 人员管理

- A.3.1 从事生产的人员应身体健康，须持有效健康证。
- A.3.2 应保持良好个人卫生、穿戴整洁、双手洁净（若佩戴手套，手套材质应符合食品生产要求）。
- A.3.3 工作期间不应有抽烟、饮食、饮酒或其他有碍生产操作的行为。

A.4 废弃物处理

- A.4.1 生产加工过程中产生的废水排放应达到 GB 8978 的相关要求，或达到环保要求。
- A.4.2 生产加工过程中产生的污物及废渣、废料应置于带盖的专用容器中并及时处理。容器应及时清洗、消毒。

A.5 管理制度

应建立相应管理制度，并有相关可追溯记录，应包括但不限于以下内容：

- 人员健康管理制度；
 - 清洗和消毒管理制度；
 - 进货查验记录管理制度；
 - 安全自查制度；
 - 污水、污物管理制度；
 - 其他管理制度。
-