

深圳经济特区技术规范

SZJG 19—2006

非发酵性豆制品生产技术规范

Production specification for non-fermented bean products

深圳市标准技术研究院
馆藏资料业务专用章

2006-06-01 发布

2006-07-01 实施

深圳市质量技术监督局 发布

目 次

前言 II

引言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 环境卫生要求 2

5 生产资源要求 2

6 原辅材料要求 4

7 生产加工要求 5

8 产品要求 5

9 人员要求 5

10 检验要求 5

11 包装及标签标识要求 5

12 储运要求 6

13 质量管理要求 6

14 评价 6

附录 A （规范性附录） 非发酵性豆制品生产场所清洁度区分 7

附录 B （规范性附录） 非发酵性豆制品基本生产流程 8

附录 C （资料性附录） 评价表 9

C.1 评价表使用说明 9

C.2 评价表 9

参考文献 25

前 言

本标准5.3.1.2、7.1、11.2、12.2、12.5、13.4和第14章为推荐性条款，其余为强制性的。

附录A、附录B为规范性附录，附录C为资料性附录。

本标准由深圳市人民政府提出并批准。

本标准由深圳市质量技术监督局归口并负责解释。

本标准由深圳市计量质量检测研究院负责起草。

本标准主要起草人：杨万颖、蓝勇波、周鹏、罗美中、孟海鸥、黄小龙、伍发兴、刘铁东。

引 言

为规范市场经济秩序,推动我市非发酵性豆制品企业生产的规模化、冷链化和预包装化,确保食品安全,根据《深圳经济特区产品质量管理条例》和《深圳市行政机关制定标准技术文件指导规则》的有关规定,制定本标准。

附录C是为方便本标准使用方准确把握各技术要素而制定的,可作为豆制品市场准入、企业自我评价和政府招标的技术依据。附录C《评价表》仅对所列项目作单项判定。政府相关职能部门可根据社会发展实际,通过法规或规范性文件形式确定综合判定准则。

非发酵性豆制品生产技术规范

1 范围

本标准规定了非发酵性豆制品生产企业的环境卫生、生产资源、原辅材料、生产加工、产品、人员、检验、包装及标签标识、储运、质量管理的基本要求，以及企业生产管理的评价方法。

本标准适用于采用制浆工艺生产非发酵性豆制品的生产企业的开业、生产管理和质量管理；不适用采用非制浆工艺生产非发酵性豆制品（如豆粉等）的生产企业。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB 1352	大豆
GB 2715	粮食卫生标准
GB 2760	食品添加剂使用卫生标准
GB 2761	食品中真菌毒素限量
GB 2762	食品中污染物限量
GB 2763	食品中农药最大残留限量
GB 5749	生活饮用水卫生标准
GB 7718	预包装食品标签通则
GB 14881-1994	食品企业通用卫生规范
GB/T 19538	危害分析与关键控制点（HACCP）体系及其应用指南（GB/T 19538-2004, Annex to CAC/RCP 1-1969, rev.3(1997), Amd. 1999, IDT）
DB 44/26	水污染物排放限值
SZJG 20	非发酵性豆制品通用技术条件
SZJG 21.1	非发酵性豆制品 第1部分：豆腐
SZJG 21.2	非发酵性豆制品 第2部分：豆浆
SZJG 21.3	非发酵性豆制品 第3部分：豆腐干
SZJG 21.4	非发酵性豆制品 第4部分：油豆腐
SZJG 21.5	非发酵性豆制品 第5部分：干豆腐
SZJG 21.6	非发酵性豆制品 第6部分：腐竹

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

非发酵性豆制品 Non-fermented bean products

以大豆为主要原料，经制浆工艺生产的，不经发酵过程制成的食品。

[修改SB/T 10325-1999 一般常用名词术语1.3]

3.2

管制作业区 restricted operation zone

生产过程中清洁度要求较高,对人流、物流及有害动物侵入等须严格管制的作业区域。包括清洁作业区及准清洁作业区,见附录A。

3.2.1

清洁作业区 hygienic operation zone

指在生产过程中清洁度要求最高的作业区域。

3.2.2

准清洁作业区 pre-hygienic operation zone

指在生产过程中清洁度要求仅次于清洁作业区的区域。

4 环境卫生要求

4.1 选址

4.1.1 应选择地势干燥、交通方便、有充足水源的地区。厂区不应设于受污染河流的下游。

4.1.2 厂区应远离粉尘、有害气体、放射性物质和其他扩散性污染源;不应有昆虫孳生的潜在场所。

4.1.3 生产区建筑物与外缘公路或道路应有防护地带。

4.2 布局

4.2.1 厂区布局合理,生产区与生活区分开。

4.2.2 建筑物、设备布局与工艺流程三者衔接合理,建筑结构完善,并能满足生产工艺和质量卫生要求;原料与半成品和成品、生原料与熟食品均应防止交叉污染。

4.2.3 建筑物和设备布置应考虑生产工艺对温、湿度和其他工艺参数的要求,防止毗邻车间受到干扰。

4.2.4 厂区道路应通畅,便于机动车通行;道路应采用便于清洗的硬质材料铺设,防止积水及尘土飞扬。

4.2.5 厂房之间,厂房与外缘公路或道路应保持一定距离;厂区内各车间的裸露地面应进行绿化。

4.2.6 污水净化和排放设施不应位于生产车间主风向的上方。

4.2.7 污物存放应远离生产车间,且不应位于生产车间上风向。

4.2.8 排烟除尘装置应设置在主导风向的下风向。

5 生产资源要求

5.1 生产场所

5.1.1 面积

生产场所应满足生产需要。生产车间人均占地面积(不包括设备占位)不应小于 1.5 m^2 ,包装间的面积不应小于 20 m^2 。

5.1.2 高度

生产车间高度不应低于 3 m 。

5.1.3 地面

5.1.3.1 生产车间地面应使用不渗水、不吸水、无毒、防滑材料铺砌,应有适当坡度,在地面最低点设置地漏,以保证不积水。

5.1.3.2 地面应平整、无裂隙、略高于道路路面,便于清扫和消毒。

5.1.4 墙壁

5.1.4.1 车间墙壁应使用浅色、不吸水、不渗水、无毒材料覆涂。墙裙高度不低于 1.5 m 。

5.1.4.2 墙壁表面应平整光滑,其四壁和地面交界面要呈漫弯形,防止污垢积存,并便于清洗。

5.1.5 门窗

5.1.5.1 门、窗、天窗应严密不变形,防护门应能两面开,设置位置适当,并便于卫生防护设施的设置。

5.1.5.2 窗台应设于地面 1 m 以上,内侧应下斜 45° 。

5.1.6 屋顶或天花板

屋顶或天花板应选用不吸水、表面光洁、耐腐蚀、耐温、浅色材料覆涂或装修，并有适当的坡度，在结构上防止凝结水滴落，防止虫害和霉菌孳生，以便于洗刷、消毒。

5.2 生产设施

5.2.1 给排水设施

5.2.1.1 应有足够的供水设备，能提供卫生清洁和生产加工所需的充足水量。供水应保持适当的压力。

5.2.1.2 贮水设施应有防污染、清洗、消毒等卫生防护措施。

5.2.1.3 排水设施应合理有效，保持畅通，有防止污染水源和鼠类、昆虫通过排水管道潜入车间的有效措施。

5.2.2 污水与废弃物处理设施

5.2.2.1 应设有满足需要的污水处理设施，污水排放应符合 DB. 44/26 的规定。

5.2.2.2 应设有密闭式废弃物贮存设施，能防止有害动物的侵入，不应有不良气味或有毒、有害气体溢出，便于清洗消毒。

5.2.3 厕所

5.2.3.1 厕所设置应有利生产和卫生，其数量应根据生产需要和人员情况适当设置。

5.2.3.2 生产车间的厕所应设置在车间外侧，并一律为水冲式，备有洗手设施和通风装置，其出入口不得正对车间门，要避开通道；其排污管道应与车间排水管道分设。

5.2.4 洗手设施

洗手设施应设置在生产车间进口处或生产车间内适当的地点，其开关应采用非手动式。洗手设施还应包括干手设备。应有简明易懂的洗手消毒程序标示，张贴在洗手设施附近明显的位置。

5.2.5 清洗、消毒设施

5.2.5.1 生产车间进口应设有工作靴（鞋）消毒池。消毒池设计应确保人员必须通过消毒池才能进入。消毒池内消毒剂应保持有效浓度。

5.2.5.2 生产车间内应配备设备、设施、工器具的清洗、消毒设施。清洗、消毒设施应采用无毒、无害、耐腐蚀、易清洗的材料制作。

5.2.5.3 厂区内应设有车辆清洗设施。

5.2.6 更衣室

更衣室应设于生产车间进口处，并提供与生产人员相适应的储衣柜或衣架、鞋箱（架），有供工作人员自检用的穿衣镜。

5.2.7 采光、照明设施

5.2.7.1 车间或工作地应有充足的自然采光或人工照明。车间采光系数不应低于标准Ⅳ级；检验场所工作面混合照度不应低于 540 lx；加工场所工作面不应低于 220 lx；其他场所一般不应低于 110 lx。

5.2.7.2 工作台、敞开式生产线及裸露食品与原辅料上方的照明设备应有防护装置。

5.2.8 通风设施

5.2.8.1 生产车间、仓库应通风良好，必要时安装有效的换气设施，防止室内温度过高、蒸汽凝结或异味产生。内包装间室温度不应高于 25℃。

5.2.8.2 机械通风时换气量不应小于每小时换气 3 次。

5.2.8.3 机械通风管道进风口要距地面 2 m 以上，并远离污染源和排风口，开口处应设防护罩。

5.2.8.4 厂房内的空气流向不得由低清洁区流向高清洁区。

5.2.9 防鼠、防虫设施

5.2.9.1 应根据生产工艺卫生要求和原材料贮存等特点，设置有效的防鼠、防蚊蝇、防尘、防飞鸟、防昆虫的侵入、隐藏和孳生的设施。

5.2.9.2 原材料、半成品和成品仓库应设有挡鼠板、捕鼠笼等防鼠设施；下水道处应设有地漏等防鼠设施。可开启的门、窗应有纱窗、纱门等防蚊蝇、防尘设施，并便于拆下洗刷。

5.2.10 安全设施

5.2.10.1 厂房内供电系统应有防水设施。

5.2.10.2 电源应接地线和漏电断电系统。

5.2.10.3 不同电压的插座应明确标示。

5.2.10.4 所有作业场所应安装火警警报系统。

5.3 生产设备

5.3.1 基本要求

5.3.1.1 所有用于生产及可能接触产品的设施、设备、工器具，应使用无毒、耐腐蚀、不生锈、易清洁消毒的材料制成。与食品直接接触的设备、设施、工器具表面应边角圆滑、无焊疤和裂缝。

5.3.1.2 与食品直接接触的设施、设备、工器具宜采用不锈钢制作。采用木质或竹质材料的设施、设备、工器具时应采取必要食品卫生、安全保证措施。

5.3.2 常用生产设备

应具备的常用生产设备包括：

——原料处理设备：如振洗筛、去石机、浸泡罐等；

——制浆设备：如磨浆机、煮浆罐等；

——蒸煮设备：如蒸煮罐等；

——成型设备：如切块机、压榨机等；

——干燥设备：如干燥机等；

——杀菌设备：如豆浆杀菌机等；

——包装设备：如包装机等；

——其它设备：如点卤缸、油炸设备、冷却槽、均质机、削布机、锅炉、输送设备等。

5.3.3 专用设备

应具备的专用设备包括：

——生产豆腐、干豆腐专用设备：如磨浆机、煮浆罐、切块机、压榨机等。

——生产豆浆专用设备：如磨浆机、煮浆罐、豆浆杀菌机、包装机等。

——生产腐竹、豆皮专用设备：如磨浆机、煮浆罐、干燥炉等。

5.3.4 其它产品的生产应根据其不同的工艺流程要求，配备其相应的生产设备。

5.3.5 监视和测量装置应准确有效，并定期检定、校准。

6 原辅材料要求

6.1 采购

6.1.1 大豆：应符合 GB 1352、GB 2715、GB 2761、GB 2762、GB 2763 和相关标准的要求。不得使用饲料豆。

6.1.2 生产用水：应符合 GB 5749 要求。

6.1.3 食品添加剂：食品添加剂的品种和使用量应符合 GB 2760 要求。

6.1.4 其他原辅料：应符合相应产品的国家、行业标准的规定要求。

6.2 运输

6.2.1 运输工具(车厢、船舱)等应符合卫生要求，应具备有防雨防尘设施。

6.2.2 运输作业应防止污染，操作要轻拿轻放，不使原料受损伤，不得与有毒、有害物品同时装运。

6.3 贮存

6.3.1 应设置与生产能力相适应的原辅材料场地和仓库。

6.3.2 各种原辅材料应按品种分类分批贮存，每批原辅材料均有明显标识，同一库内不得贮存相互影响风味的原辅材料。

6.3.3 先进先出。不符合质量和卫生标准的原辅材料不得入库，防止污染。

7 生产加工要求

7.1 宜采用附录 B 给出的工艺流程。

7.2 工艺流程应当科学、合理，严格控制加工过程，防止交叉污染。不得使用国家禁止使用或明令淘汰的生产工艺和设备。

7.3 生产过程的卫生要求应符合 GB 14881-1994 第 6 章规定。

8 产品要求

产品质量应分别符合 SJZG 20、SJZG 21.1、SJZG 21.2、SJZG 21.3、SJZG 21.4、SJZG 21.5、SJZG 21.6 等标准和法律法规的相关要求。

9 人员要求

9.1 企业负责人应明确所承担的产品质量责任与义务，贯彻相关的法律法规。

9.2 企业生产技术人员应具备相关的专业知识。

9.3 产品检验员应有相应的资格，能胜任检验工作。

9.4 与食品接触的生产和管理人员上岗前，应经过卫生培训教育，合格后方可上岗。

9.5 与食品接触的生产和管理人员(包括临时工)应每年至少进行一次体格检查，没有取得卫生监督机构颁发的健康证者，一律不得从事食品生产工作。

9.6 与食品接触的生产和管理人员上岗时，应做好个人卫生，防止污染食品。

9.6.1 进车间前，必须穿戴整洁划一的工作服、帽、靴、鞋，工作服应盖住外衣，头发不得露于帽外，双手应洗净。

9.6.2 直接与原料、半成品和成品接触的人员不准戴耳环、戒指、手镯、项链、手表。不准浓艳化妆、染指甲、喷洒香水进入车间。

9.6.3 手接触脏物、进厕所、吸烟、用餐后，必须洗净双手才能进行工作。

9.6.4 操作人员手部受到外伤后，不得接触食品或原料，经过包扎治疗戴上防护手套后，方可参加不直接接触食品的工作。

10 检验要求

10.1 企业应设立与生产能力相适应，且能独立行使检验职权的检验机构，并配备经专业培训、考核合格的检验人员，从事质量的检验工作。

10.2 企业应根据需要配置相应的检验的仪器、设备和检验方法。

10.2.1 需检测净含量的企业应具备检测设备：天平等。

10.2.2 需检测水分的企业应具备检测设备：分析天平、干燥箱等。

10.2.3 需检测蛋白质的企业应具备检测设备：分析天平、定氮装置等。

10.2.4 需检测菌落总数和大肠菌群的企业应具备检测设备：天平、灭菌锅、生物显微镜、超净工作台或无菌室、培养箱等。

10.3 须检定或校准的检验设备，应定期送有资质的机构检定或校准，使经常处于良好状态，以保证检验数据的准确。

11 包装及标签标识要求

11.1 即食产品应采用定量预包装。

11.2 非即食产品宜采用预包装形式。

11.3 需预包装的产品应在包装间内进行包装。豆浆应采用全自动设备灌装。

11.4 应定时对包装间进行清洗、消毒。

11.5 直接接触食品的包装材料应在内包装材料准备间拆包,准备间内应配备紫外灯等空气消毒设施并定期消毒。

11.6 应使用食品级包装材料,并符合相应的卫生标准和有关法律法规要求。

11.7 定量预包装产品标签应符合 GB 7718 的规定。

12 储运要求

12.1 经检验合格包装的成品应贮存于成品库,成品库容量应与生产能力相适应。按品种、批次分类存放,防止相互混杂。成品库不得贮存易腐、易燃、有毒、有害物品。

12.2 需低温贮存的产品,企业应配备满足生产需要 $0^{\circ}\text{C}\sim 4^{\circ}\text{C}$ 的冷藏库,并设有温、湿度监测装置,定期检查和记录。

12.3 成品码放时,与地面,墙壁应有一定距离,便于通风。要留出通道,便于人员、车辆通行。

12.4 应使用密闭的专用车辆或清洁容器运输。

12.5 对有特殊贮存温度要求的产品,应使用密闭专用冷藏设施(温度低于 10°C) 运送。

12.6 运输作业应避免强烈震荡、撞击,轻拿轻放,防止损伤成品外形;且不得与有毒有害物品混装、混运,作业终了,搬运人员应撤离工作地,防止污染食品。

12.7 有温度要求的仓库或运输设施应设有温度检测装置,并定期检查和记录。

13 质量管理要求

13.1 企业应当根据有关法律法规的要求,建立和完善企业质量管理体系和企业标准体系,实施从原材料到最终产品的全过程质量管理。

13.2 工厂的卫生管理应符合 GB 14881-1994 第 5 章规定。

13.3 企业对规定的所有质量记录应至少保存 2 年。

13.4 鼓励企业依据 GB/T 19538,建立“危害分析和关键控制点(HACCP)”管理体系。

14 评价

可按附录C 进行评价。

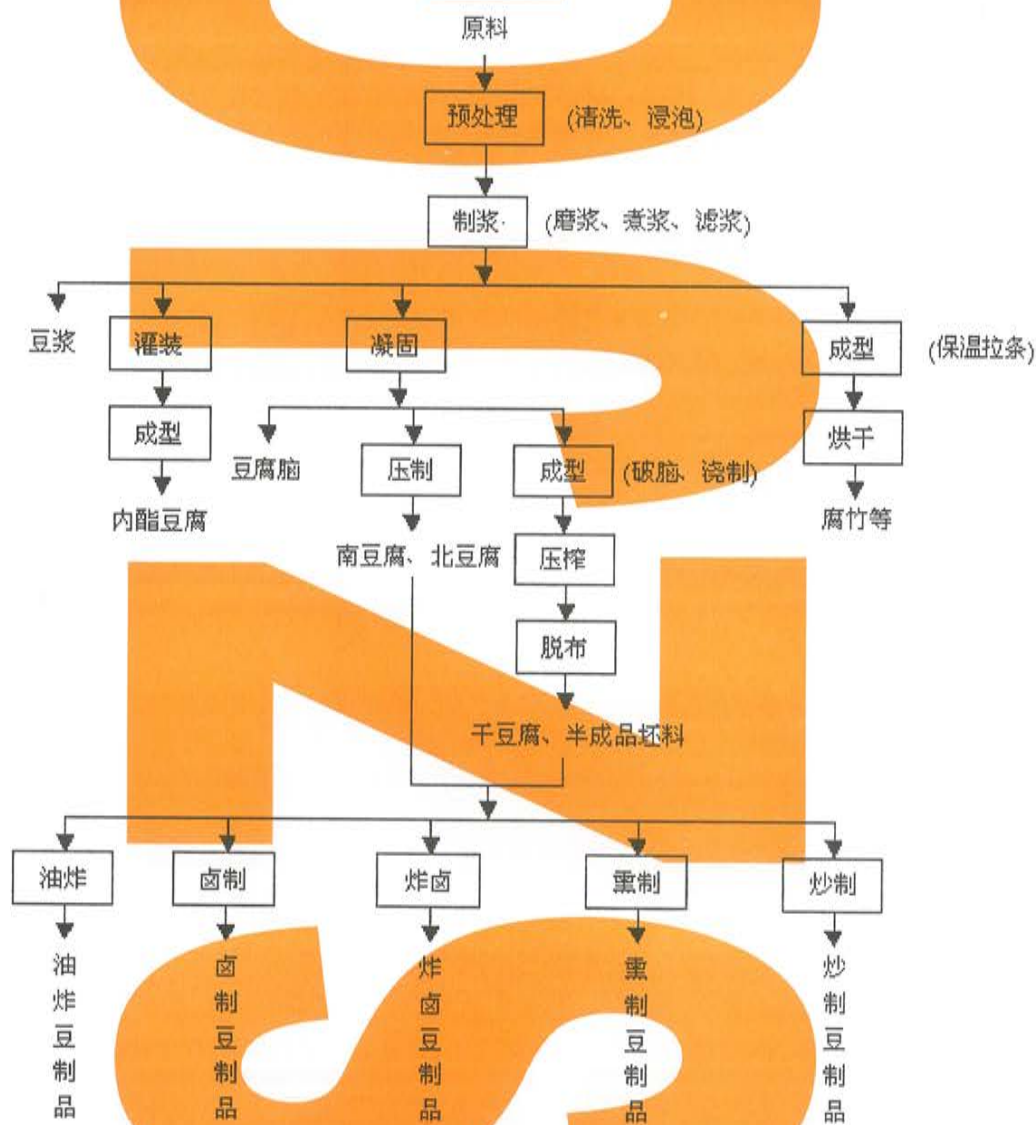
附 录 A
(规范性附录)

非发酵性豆制品生产场所清洁度区分

场 所	清洁度区分	
a) 原、辅料仓库 b) 包装材料仓库 c) 大豆筛选区	一般作业区	
d) 大豆预处理（清洗、浸泡）区 e) 制浆（磨浆、滤浆、煮浆）区 f) 加工处理（凝固、成型、再制）区 g) 内包装材料准备区 h) 缓冲区	准清洁作业区	管 制 作 业 区
i) 最终半成品冷却及贮存区 j) 内包装室、灌装室	清洁作业区	
k) 外包装区 l) 成品仓库	一般作业区	
m) 品质检验室 n) 办公室 o) 更衣室及洗手消毒室 p) 厕所 q) 其他	非食品处理区	
注 1：生产区按清洁度要求的高低，依次分为清洁作业区、准清洁作业区、一般作业区和非食品处理区。		
注 2：办公室不应设在管制作业区内，不包括生产管理与品质管理场所。		

附录 B
(规范性附录)

非发酵性豆制品基本生产流程



附录 C
(资料性附录)
评价表

C.1 评价表使用说明

- C.1.1 本评价表包括环境卫生要求、生产资源要求、原辅材料要求、生产加工要求、产品要求、人员要求、检验要求、包装及标签标识要求、储运要求、质量管理要求等10个部分，共144个项目。
- C.1.2 如有的核查项目不适用时，可在“客观描述”写上“不适用”，作为不考核项目；如核查项目为推荐性条款的项目时，只在“客观描述”一栏上作具体描述，而不作单项判定。
- C.1.3 本评价表中“A类不符合”是指食品生产加工企业出现的一种偶然的、孤立的、性质轻微的不符合；“B类不符合”是指食品生产加工企业出现的性质严重的不符合，或是区域性的、系统性的不符合。

C.2 评价表

评价表见表 C。

C 评价表

表 C1 环境卫生要求

序号	内容	项目	客观描述	判定
1	1. 选址	1. 工厂应选择在地势干燥、交通方便、有充足水源的地区。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		2. 厂区不应设于受污染河流的下游。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		3. 厂区周围不应有粉尘、有害气体、放射性物质和其他扩散性污染源。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		4. 厂区周围不应有昆虫大量孳生的潜在场所。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		5. 厂区应远离有害场所，如垃圾场、水泥厂等。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		6. 生产区建筑物与外缘公路或道路应有防护地带。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		1. 厂区布局合理，生产区与生活区分开，生产区应在生活区的下风向。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		2. 建筑物、设备布局与工艺流程三者衔接合理，建筑结构完善，并能满足生产工艺和质量卫生要求。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合

序号	内容	项目	客观描述	判定
	环境卫生要求	3. 原料与半成品和成品、生原料与熟食品均应杜绝交叉污染。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		4. 建筑物和设备布置应考虑生产工艺对温、湿度和其他工艺参数的要求,防止毗邻车间受到干扰。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		5. 厂区道路应通畅,便于机动车通行。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		6. 道路应采用便于清洗的混凝土及其他硬质材料铺设,防止积水及尘土飞扬。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		7. 厂房之间,厂房与外缘公路或道路应保持一定距离;厂区内各车间的裸露地面应进行绿化。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		8. 污水净化和排放设施不应位于生产车间主风向的上方。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		9. 污物存放应远离生产车间,且不应位于生产车间上风向。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
	2. 厂区布局	10. 排烟除尘装置应设置的主导风向的下风向。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合

表 C2 生产资源要求

序号	内容	项目	客观描述	判定
2	生产资源要求	1. 面积 生产场所应满足生产需要。生产车间人均占地面积(不包括设备占位)不应小于 1.5 m ² ,包装间的面积不应小于 20 m ² 。	生产车间总面积约_____m ² , 人均占地面积约_____m ² , 包装间面积约_____m ² 。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		2. 高度 生产车间高度不应低于 3 m。	生产车间高度约_____m。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		1. 生产场所 3. 地面 1. 生产车间地面应使用不渗水、不吸水、无毒、防滑材料(如耐酸砖、水磨石、混凝土等)铺砌,应有适当坡度,在地面最低点设置地漏,以保证不积水。	地面铺砌材料为_____。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合

序号	内容	项目	客观描述	判定
2	生产资源要求		2. 地面应平整、无裂隙、略高于道路路面，便于清扫和消毒。	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		4. 墙壁	1. 车间墙壁应使用浅色、不吸水、不渗水、无毒材料覆涂。	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
			2. 墙裙高度不低于 1.5 m。	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
			墙裙高度_____m。	
			3. 墙壁表面应平整光滑，其四壁和地面交界面要呈漫弯形，防止污垢积存，并便于清洗。	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		5. 门窗	1. 门、窗、天窗应严密不变形，防护门应能两面开，设置位置适当，并便于卫生防护设施的设置	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
			2. 窗台应设于地面 1 m 以上，内侧应下斜 45°	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		6. 屋顶或天花板	屋顶或天花板应选用不吸水、表面光洁、耐腐蚀、耐温、浅色材料覆涂或装修，并有适当的坡度，在结构上减少凝结水滴落，防止虫害和霉菌孳生，以便于洗刷、消毒。	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
			屋顶或天花板材料为_____。	
	生产资源要求	1. 给排水设施	1. 应有足够的供水设备，能提供卫生清洁和生产加工所需的充足水量。供水应保持适当的压力，输水管道应能清洁到生产车间最远角落。	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
			2. 如有贮水设施，贮水设施应有防污染、清洗、消毒等卫生防护措施。	贮水设施为_____； 贮水设施材料为_____； 防污染措施为_____； 清洗消毒措施_____； 清洗消毒频次_____； ☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合

序号	内容	项目	客观描述	判定		
2	生产资源要求	3. 排水设施应合理有效,经常保持畅通,有防止污染水源和鼠类、昆虫通过排水管道潜入车间的有效措施。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合		
		2. 污水与废弃物处理设施	1. 应设有满足需要的污水处理设施,并保持良好运转状态。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合	
			2. 有无主管部门颁发的排污许可证。	排污许可证编号: _____ 有效期: _____ 发证机关: _____	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合	
			3. 应设有密闭式废弃物贮存设施。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合	
			4. 废弃物贮存设施能防止有害动物的侵入,不应有不良气味或有毒、有害气体溢出,便于清洗消毒。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合	
		2. 生产设施	3. 厕所	1. 厕所设置应有利生产和卫生,其数量和便池坑值应根据生产需要和人员情况适当设置。	厕所数量为 _____ 个; 生产人员数量为 _____ 个;	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
				2. 生产车间的厕所应设置在车间外侧,并一律为水冲式,备有洗手设施和排臭装置,其出入口不得正对车间门,要避开通道。	厕所设置在车间 _____ 侧,为 _____ 式,备有的洗手设施为 _____,排臭装置为 _____。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
				3. 生产车间的厕所排污管道应与车间排水管道分设。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
				4. 设置坑式厕所时,应距生产车间 25 m 以上,并应便于清扫、保洁,还应设置防蚊、防蝇设施。	坑式厕所距生产车间约 _____ m,设置的防蚊、防蝇设施为 _____。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		4. 洗手设施	1. 洗手设施应设置在生产车间进口处或生产车间内适当的地点,其开关应采用非手动式。	洗手设施应设置在 _____,其为 _____ 式。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合	

序号	内容	项目	客观描述	判定
2	生产资源要求	2.	2. 洗手设施还应包括干手设备(热风、消毒干毛巾、消毒纸巾等)。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
			干手设备为_____。	
			3. 应有简明易懂的洗手消毒程序标示,张贴在洗手设施附近明显的位置。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		5. 清洗、消毒设施	1. 生产车间进口应设有工作靴(鞋)消毒池。消毒池设计应确保人员必须通过消毒池才能进入。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
			2. 消毒池内消毒剂应保持有效浓度。	手: 消毒液名称: _____; 规定浓度: _____ 实测浓度: _____。 脚: 消毒液名称: _____; 规定浓度: _____ 实测浓度: _____。
			3. 生产车间内应配备设备、设施、工具器具的清洗、消毒设施。清洗、消毒设施应采用无毒、无害、耐腐蚀、易清洗的材料制作。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
			清洗、消毒设施为_____;	
			制作清洗、消毒设施材料为_____。	
			4. 厂区内应设有车辆清洗设施。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		6. 更衣室	更衣室应设于生产车间进口处,并提供与生产人员相适应的储衣柜或衣架、鞋箱(架),和有供工作人员自检用的穿衣镜。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		7. 采光、照明设施	1. 车间或工作地应有充足的自然采光或人工照明。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
			2. 车间采光系数不应低于标准IV级; 检验场所工作面混合照度不应低于 540 lx; 加工场所工作面不应低于 220 lx; 其他场所一般不应低于 110 lx。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
			3. 工作台、敞开式生产线及裸露食品与原辅料上方的照明设备应有防护装置。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
			防护装置为_____。	

序号	内容	项目	客观描述	判定
2	生产资源要求	8. 通风设施	1. 生产车间、仓库应通风良好, 必要时安装有效的换气设施, 防止室内温度过高、蒸汽凝结或异味产生。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
			2. 内包装间室温度不应高于 25℃。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
			现场检测内包装专用间温度为_____℃。	
			3. 采用自然通风时通风面积与地面积之比不应小于 1:16; 采用机械通风时换气量不应小于每小时换气 3 次。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
			4. 无机械通风管道进风口要距地面 2 m 以上, 并远离污染源和排风口, 开口处应设防护罩。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
			5. 厂房内的空气流向不得由低清洁区流向高清洁区, 防止食品污染。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		9. 防鼠、防虫设施	1. 应根据生产工艺卫生要求和原材料贮存等特点, 设置有效的防鼠、防蚊蝇、防尘、防飞鸟、防昆虫的侵入、隐藏和孳生的设施, 防止受其危害和污染。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
			2. 原材料、半成品和成品仓库应设有挡鼠板、捕鼠笼等防鼠设施; 下水道处应设有地漏等防鼠设施。	原材料仓库的防鼠设施为_____; 半成品仓库的防鼠设施为_____; 成品仓库的防鼠设施为_____; 下水道处的防鼠设施为_____。 ☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
			3. 可开启的门、窗应有纱窗、纱门等防蚊蝇、防尘设施, 纱窗、纱门应便于拆下洗刷。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		10. 安全设施	1. 厂房内供电系统应有防水设施。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
			2. 电源应接地线和漏电断电系统。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
			3. 不同电压的插座应明确标示。	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合

序号	内容	项目	客观描述	判定
2	生产资源要求	4. 所有作业场所应安装火警警报系统。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		1. 企业必须具有生产相应产品的生产设备，企业生产设备的性能和精度应能满足食品生产加工的要求。	常用生产设备有：_____ _____ _____ 专用生产设备有：_____ _____ _____ 其他设备有：_____ _____ _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		2. 所有用于生产及可能接触产品的设备、设施、工器具，应使用无毒、耐腐蚀、不生锈、易清洁消毒的材料制成。	设备、设施、工器具的材质有：_____ _____ _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		3. 与食品直接接触的设备、设施、工器具表面应边角圆滑、无焊疤和裂缝。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		4. 与食品直接接触的设施、设备、工器具宜采用不锈钢制作。采用木质或竹质材料的设施、设备、工器具时应采取必要食品卫生、安全保证措施。	采用木质或竹质材料的设施、设备、工器具时采取的食品卫生、安全保证措施是：_____ _____	
		5. 监视和测量装置应准确有效，并定期校准。	监视和测量装置有：_____ _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合

表C3 原辅材料要求

序号	内容	项目	客观描述	判定
		1. 应符合 GB 1352、GB 2715、GB 2761、GB 2762、GB 2763 和相关标准的要求。不得使用饲料豆。	随机抽查 3 批次的大豆进货验收报告： _____ _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合

序号	内容	项目	客观描述	判定	
3	原辅材料要求		每年两次的生产用水水质检验报告： _____ _____	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合	
		2. 生产用水：应符合 GB 5749 要求。			
		3. 食品添加剂：食品添加剂的品种和使用量应符合 GB 2760 要求。	企业所用的食品添加剂的品种有：_____ 食品添加剂使用量分别为：_____ _____	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合	
		4. 其他原辅料：应符合相应产品的国家、行业标准的规要求。	其他原辅料有：_____ _____ _____	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合	
		5. 供应商应能提供相关证明。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合	
		6. 企业应有健全原辅材料验收标准	缺少的标准有：_____ _____	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合	
		7. 对所有采购的原辅材料应进行检验或验证，且有相应的记录。	抽查各种原辅材料的相应检验或验证的记录各 3-5 份：_____ _____ _____	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合	
		8. 采购已实施生产许可证管理的产品作为生产原辅材料时，企业应索取该产品的生产许可证复印件并查验其有效性。	企业采购已实施生产许可证管理的原辅材料有：_____ _____	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合	
		2. 运输	1. 运输工具(车厢、船仓)等应符合卫生要求，应备有防雨防尘设施。 2. 运输作业应防止污染，操作要轻拿轻放，不使原料受损伤，不得与有毒、有害物品同时装运。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合 ☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		3. 贮存	1. 应设置与生产能力相适应的原辅材料场地和仓库。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合

序号	内容	项目	客观描述	判定
		2. 各种原辅材料应按品种分类分批贮存, 每批原辅材料均有明显标志, 同一库内不得贮存相互影响风味的原辅材料。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		3. 先进先出, 及时剔出不符合质量和卫生标准的原辅材料, 防止污染。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合

表C4 生产加工要求

序号	内容	项目	客观描述	判定
4	生 产 加 工 要 求	1. 宜采用附录 B 给出的工艺流程。		
		2. 工艺流程应当科学、合理, 严格控制加工过程, 防止生物性、化学性、物理性污染及原料与半成品、成品的交叉污染。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		3. 不得使用国家禁止使用或明令淘汰的生产工艺和设备。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		4. 生产过程的卫生要求应符合 GB 14881-1994 第 6 章规定。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		5. 企业职工应严格按工艺规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合

序号	内容	项目	客观描述	判定
		6. 企业应根据非发酵性豆制品质量安全要求确定生产过程中的关键质量控制点, 制定关键质量控制点的操作控制程序或作业指导书, 切实实施质量控制, 并有相应的记录。	关键质量控制点有: _____ _____。 抽查各个关键质量控制点的记录各 3-5 份: _____ 抽查情况: _____ _____ _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		7. 在非发酵性豆制品生产加工过程中应有效地防止食品污染、损坏或变质。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合

表C5 产品要求

序号	内容	项目	客观描述	判定
5	产品要求	1. 应有企业生产的全部品种的产品标准和相应的卫生标准。	缺少的标准有: _____ _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		2. 产品应按要求进行周期检验。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		3. 各种产品的型式检验及其他检验情况。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合

表 C 6 人员要求

序号	内容	项目	客观描述	判定
6	人员要求	1. 企业负责人应明确所承担的产品质量责任与义务, 贯彻相关的法律法规。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		2. 企业生产技术人员应具备相关的专业知识。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		3. 产品检验员应有相应的资格, 能胜任检验工作。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		4. 检验人员应持证上岗。	检验人员为: _____ 毕业证书或资质证书名称: _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		5. 与食品接触的生产和管理人员上岗前, 应经过卫生知识培训, 符合后方可上岗。	现场抽查 2-5 名生产操作人员培训记录: 姓名: _____ 记录情况: _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合

序号	内容	项目	客观描述	判定
6	人员要求	6. 与食品接触的生产和管理人员应每年至少进行一次体格检查, 没有取得卫生监督机构颁发的体检合格证者, 一律不得从事食品生产工作。	现场抽查 2-5 名生产操作人员 姓名: _____ 有效健康证号: _____ _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		7. 抽查生产人员考核其对卫生要求的知会情况。	现场抽查 2-5 名生产操作人员 姓名: _____ 考核情况: _____ _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		8. 所有人员进车间前, 必须穿戴整洁划一的工作服、帽、靴、鞋, 工作服应盖住外衣, 头发不得露于帽外, 双手应洗净。	现场抽查 2-5 名生产操作人员 姓名: _____ 考核情况: _____ _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		9. 直接与原料、半成品和成品接触的人员不准戴耳环、戒指、手镯、项链、手表。不准浓艳化妆、染指甲、喷洒香水进入车间。	现场抽查 2-5 名生产操作人员 姓名: _____ 考核情况: _____ _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		10. 手接触脏物、进厕所、吸烟、用餐后, 必须洗净双手才能进行工作。	现场抽查 2-5 名生产操作人员 姓名: _____ 考核情况: _____ _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		11. 操作人员手部受到外伤后, 不得接触食品或原料, 经过包扎治疗戴上防护手套后, 方可参加不直接接触食品的工作。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		12. 抽查人员卫生检查记录。抽查 2-3 天记录。	检查时间: _____ 抽查情况: _____ _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合

表 C7 检验要求

序号	内容	项目	客观描述	判定
7	检验要求	1. 企业应设立与生产能力相适应, 且能独立行使检验职权的检验机构, 并配备经专业培训、考核符合的检验人员, 从事质量的检验工作。	检验机构为: _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		2. 企业应根据需要配置相应的检验的仪器、设备和检验方法。	检验的仪器、设备有: _____ 检验方法有: _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		3. 检验设备的性能、准确度应能达到规定的要求。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		4. 实验室布局应合理。应能满足检验要求。	实验室面积约 _____ m ² 。	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		5. 企业的检测设备应在检定或校准的有效期内使用。	未在检定或校准的有效期内使用的检测设备有: _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		6. 定期检验项目应按计划或有关规定进行检验。	抽查 1-2 份定期检验报告 报告编号或检验时间: _____ 抽查情况: _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		7. 企业在生产过程中应按规定开展产品质量检验工作, 并作好各项检验记录。	抽查 2-5 份检验记录 记录编号或检验时间: _____ 抽查情况: _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		8. 企业应严格按产品标准及有关规定对出厂食品进行检验, 并出具产品质量检验报告。	抽查 2-5 份产品质量检验报告 报告编号或检验时间: _____ 抽查情况: _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		9. 检验不合格的产品应按有关规定进行处理, 检验不合格的食品不得以合格食品出厂。	抽查 1-2 份不合格产品的记录 记录编号或处理时间: _____ 抽查情况: _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合

表 C8 包装及标签标识要求

序号	内容	项目	客观描述	判定
8	包装及标签标识要求	1. 即食产品应采用定量预包装。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		2. 非即食产品宜采用预包装形式。	采用了预包装的产品有：_____ 未采用预包装的产品有：_____	
		3. 需定型包装的产品应在包装间内进行包装，豆浆应采用全自动设备灌装。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		4. 应定时对包装间进行空气消毒、清洗消毒。	抽查 2-5 份空气消毒、清洗消毒的记录 记录编号或清洗、消毒时间：_____ 抽查情况：_____ _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		5. 内、外包装材料应分开存放。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		6. 内、外包装操作车间应有效隔离。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		7. 直接接触食品的包装材料应在内包装材料准备间拆包，准备间内应配备紫外灯等空气消毒设施并定期消毒。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		8. 应使用食品级包装材料，并符合相应的卫生标准和有关法律法规要求。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		9. 定量预包装非发酵性豆制品的标签应符合 GB 7718 的规定。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合

表 C9 储运要求

序号	内容	项目	客观描述	判定
9	储 运 要 求	1. 经检验合格包装的成品应贮存于成品库,成品库容量应与生产能力相适应。按品种、批次分类存放,防止相互混杂。成品库不得贮存易腐、易燃、有毒、有害物品。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		2. 需低温贮存的产品,企业应配备满足生产需要 0℃~4℃的冷藏库,并设有温、湿度监测装置,定期检查和记录。	需低温贮存的产品有: _____ 冷藏库温度: _____℃ 抽查 2-5 份温、湿度监测的记录 记录编号或温、湿度监测时间: _____ 抽查情况: _____	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		3. 成品码放时,与地面,墙壁应有一定距离,便于通风。要留出通道,便于人员、车辆通行。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		4. 应使用密闭的专用车辆或清洁容器运输。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		5. 对有特殊贮存温度要求的产品,应使用密闭专用冷藏设施(温度低于 10℃)运送。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		6. 有温度要求的仓库或运输设施应设有温度检测装置,并定期检查和记录。	抽查 2-5 份温度监测的记录 记录编号或温度监测时间: _____ 抽查情况: _____	☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		7. 自动温度记录装置运行应正常和定期校准。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		8. 库房内存放的物品应按要求离地、离墙存放,并按先进先出的原则出入库。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		9. 库房内货物的检验状态标识应符合规定要求。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合

表C10 质量管理要求

序号	内容	项目	客观描述	判定
10	质量管理要求	1. 企业应设置相应的质量管理机构或人员,负责质量管理体系的建立、实施和保持工作。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		2. 应根据有关法律法规的要求,建立和完善企业质量管理体系和企业标准体系。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		3. 企业应制定了规定各有关部门质量职责、权限的管理制度。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		4. 企业应制定明确的质量目标,并贯彻实施。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		5. 企业应制定不合格管理办法,并对企业出现的各种不合格及时纠正或采取纠正措施。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		6. 企业应具备生产过程中所需的各种工艺规程、作业指导书等工艺文件。企业的各种工艺文件应经过正式批准,并科学、合理。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		7. 企业应制定文件管理制度。并有部门或专(兼)职人员负责企业的文件管理,以保证使用部门随时获得文件的有效版本。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		8. 企业应制定原辅材料及包装材料的采购管理制度。并能保证采购产品的质量。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		9. 企业应制定生产过程质量管理体系及相应的考核办法。并合理。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		10. 企业应制定产品质量检验制度。并合理。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		11. 企业应制定了检测设备管理制度。并合理。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合
		12. 企业应对企业出现的各种不合格及时纠正或采取纠正措施。		☐ 符合 ☐ A类不符合 ☐ B类不符合

序号	内容	项目	客观描述	判定
10	质量管理要求	13. 负责加工设备、设施维护保养的部门应有相关的程序文件，应有配套的记录表格，记录应符合要求。	抽查相关记录各 2-5 份 记录编号或时间：_____ _____ 抽查情况：_____ _____	☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		14. 各种记录应完整真实。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		15. 工厂的卫生管理应符合 GB 14881-1994 第 5 章规定。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		16. 企业应对规定的所有质量记录保存 2 年。		☐ 符合 ☐ A 类不符合 ☐ B 类不符合
		17. 鼓励企业依据 GB/T 19538，建立“危害分析和关键控制点 (HACCP)”管理体系。		

参考文献

- 1) GB 1352-1986 大豆
- 2) GB 2715-2005 粮食卫生标准
- 3) GB 2760-1996 食品添加剂使用卫生标准
- 4) GB 2761-2005 食品中真菌毒素限量
- 5) GB 2762-2005 食品中污染物限量
- 6) GB 2763-2005 食品中农药最大残留限量
- 7) GB 5749-1985 生活饮用水卫生标准
- 8) GB 7718-2005 预包装食品标签通则
- 9) GB/T 8632-1988 豆制食品业用大豆
- 10) GB 8956-2003 蜜饯企业良好生产规范
- 11) GB 14881-1994 食品企业通用卫生规范
- 12) GB 12693-2003 乳制品企业良好生产规范
- 13) GB 12695-2003 饮料企业良好生产规范
- 14) GB 17404-1998 膨化食品良好生产规范
- 15) GB 17405-1998 保健食品良好生产规范
- 16) GB/T 19538-2004 危害分析与关键控制点 (HACCP) 体系及其应用指南 (GB/T 19538-2004, Annex to CAC/RCP 1-1969, rev, 3(1997), Amd, 1999, IDT)
- 17) SB/T 10325-1999 调味品名词术语 豆制品
- 18) DB 44/26-2001 水污染物排放限值
- 19) 国家质检总局.《食品质量安全市场准入审查通则》.2004 年
- 20) 国家质检总局.《豆制品生产许可证审查细则(征求意见稿)》.2005 年 12 月
- 21) 国家质量监督检验检疫总局令第20号.《出口食品生产企业卫生注册登记管理规定》.2002 年4月19日发布
- 22) 中华人民共和国卫生部令第5号.《豆制品、酱腌菜卫生管理办法》.1990年11月20日发布
- 23) 深圳市质量技术监督局.《深圳市豆制品治理工作调研报告》.2005 年 3 月
- 24) 上海市卫生局.《上海市豆制品卫生管理办法》.2002 年 8 月 8 日发布
- 25) 台湾食品良好作业规范发展协会.《黄豆加工食品工厂良好作业规范专则》