

来源：国质检食监〔2006〕646 号

附件 23：

其他豆制品生产许可证审查细则（2006 版）

一、发证产品范围及申证单元

本细则是对豆制品生产许可证审查细则的补充，在原审查细则的基础上增加了 1 个申证单元：其他豆制品。实施食品生产许可证管理的其他豆制品是指以大豆或其他杂豆为原料经加工制成的，包括大豆组织蛋白（挤压膨化豆制品）、豆沙类产品等。

在生产许可证上应注明获证产品和申证单元名称，即豆制品（其他豆制品）。豆制品生产许可证有效期为 3 年，其产品类别编号为 2501。

二、基本生产流程及关键控制环节

（一）基本生产流程。

1. 大豆组织蛋白（挤压膨化豆制品）：原料→粉碎→调和→挤压膨化→烘干→（调味加工）→包装→成品

2. 豆沙：原料豆→预处理→蒸煮→破碎→洗沙→分离→干燥→调配→包装→成品

3. 豆馅、豆蓉：原料豆→预处理→蒸煮→破碎→调配（炒蓉）→包装→杀菌→成品

（二）关键控制环节。

1. 加工过程中温度的控制；2. 各道工序加工时间的控制；3. 加工过程中压力的控制。

（三）容易出现的质量安全问题。

1. 加工中生理有害因子灭活问题；2. 加工中微生物指标控制问题；3. 超量、超范围使用食品添加剂（食品加工助剂）。



本审查细则免费下载

食品生产许可证厂房设计 咨询热线:4006076067
检验室规划 检验员培训

赵大相
186016
63797

咨询师热线

免费下载方法: ①浏览器输入网址: WWW.SCXKZ.CN ②浏览器输入网址: 生产许可证.中国

三、必备的生产资源

(一) 生产场所。

厂房设计合理, 应有与生产产品相适应的原料库、加工车间、成品库、包装车间。加工车间必须具备良好的通风, 包装车间应密闭有消毒措施, 生产场所应与生活区分开。

(二) 必备的生产设备。

1. 大豆组织蛋白(挤压膨化豆制品)生产企业必备生产设备为: 粉碎设备、挤压膨化设备、干燥设备、包装设备。

2. 豆沙、豆馅、豆蓉生产企业必备生产设备为: 原料处理设备、蒸煮设备、粉碎设备、杀菌设备、干燥设备、包装设备。

除以上设备以外, 生产企业根据其不同的生产工艺流程, 必须具备其相应的生产设备和设施。

四、产品相关标准

GB2761-2005《食品中真菌毒素限量》; GB2762-2005《食品中污染物限量》; GB2763-2005《食品中农药最大残留限量》; GB15199-1994《食品中铜限量卫生标准》; 备案有效的企业标准。

五、原辅材料的有关要求

企业生产其他豆制品所用的原辅材料、包装材料必须符合国家标准、行业标准及有关规定; 不得使用变质或未去除有害物质的原料、辅料。原料大豆粕应符合 GB14932.1-2003《食用大豆粕卫生标准》。食品添加剂应当选用 GB2760 中允许使用的品种, 并应符合相应的国家标准或行业标准的规定。

如使用的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。

六、必备的出厂检验设备

(一) 干燥箱; (二) 天平(0.1g); (三) 灭菌锅; (四) 微生物培养箱; (五) 无菌室或超净工作台; (六) 生物显微镜。

七、检验项目

其他豆制品的发证检验、监督检验、出厂检验分别按照下表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。

质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备注
1	标签	√	√		提供给消费者的预包装食品应符合 GB7718 及相关产品标准的规定;其他食品应符合相关产品的规定
2	净含量	√	√	√	
3	感官	√	√	√	
4	无机砷	√	√	*	GB2762-2005 (参考豆类)
5	铅	√	√	*	
6	铜 (以 Cu 计)	√	√	*	GB15199-1994 (参考豆类)
7	黄曲霉毒素 B1	√	√	*	GB2761-2005
8	六六六	√	√	*	GB2763-2005 (参考豆类)
9	滴滴涕	√	√	*	
10	菌落总数	√	√	√	企业标准
11	大肠菌群	√	√	√	
12	致病菌	√	√	*	不得检出
13	苯甲酸	√	√	*	根据产品实际情况选择
14	山梨酸	√	√	*	
15	糖精钠	√	√	*	
16	甜蜜素	√	√	*	
17	着色剂	√	√	*	

注:依据标准 GB2760、GB2761、GB2762、GB2763、GB 7718、GB15199 等国家标准、行业标准、企业标准。

八、抽样方法

根据企业所申请取证产品的品种,在企业成品库内分别随机抽取 1 种主导产品。所抽样品应为同一规格、同一批次的产品。抽样基数不得少于 50kg。抽样数量:同一批次的产品不少于 2kg,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。