

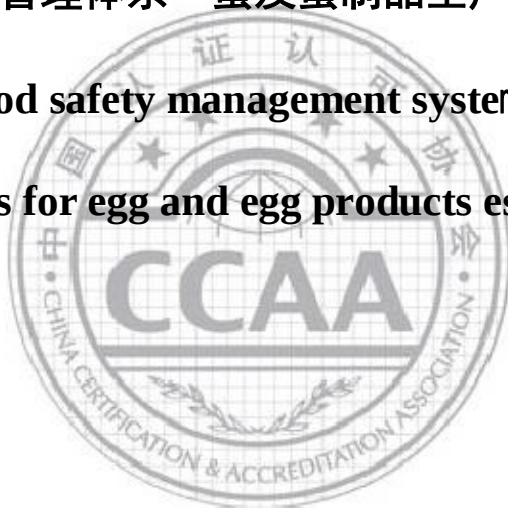
中国认证认可协会社会团体标准

CCAA 0007-2014(CNCA/CTS 0012-2008A)

食品安全管理体系 蛋及蛋制品生产企业要求

Food safety management system—

Requirements for egg and egg products establishments



2014年4月1日发布

2014年4月1日实施

中 国 认 证 认 可 协 会 发 布

目 次

前 言	II
引 言	IV
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 人力资源	2
4.1 食品安全小组	2
4.2 人员能力、意识和培训	2
4.3 个人卫生与健康要求	2
5 前提方案	3
5.1 基础设施与维护	3
5.2 其他前提方案	6
6 关键过程控制	6
6.1 总则	6
6.2 原辅材料	7
6.3 内包装材料的控制	7
6.4 食品添加剂的控制	7
6.5 加工过程控制	7
6.6 贮存	8
6.7 运输	8
7 检验	8
8 产品追溯与撤回	8
附 录 A （资料性附录）相关法律法规和标准	10

前 言

本技术要求是 GB/T 22000-2006《食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求》在蛋及蛋制品生产企业应用的专项技术要求，是根据蛋及蛋制品行业的特点对 GB/T 22000 相应要求的具体化。本技术要求在编制过程中充分考虑了相应的法律法规要求。

本技术要求替代了 CNCA/CTS 0012-2008，CNCA/CTS 0012-2008 同时废止。

本次修订与 CNCA/CTS 0012-2008 相比，主要变化如下：

- 标题中增加“蛋”，扩大了本技术要求的使用范围覆盖种类；
- 范围，增加了蛋、以 HACCP 原理为基础；
- 规范性引用文件，增加了 GB/T 21710 蛋制品卫生操作规范、GB/T 25009 蛋制品生产管理规范，修改了 GB 14881、GB 2760；
- 术语和定义，删除了“鲜蛋”，对“蛋制品”的定义进行了修改；
- 第 4 章，对 4.1 进行了修改，4.2 增加了人员培训、持证上岗等要求；4.3 分为 4.3.1 人员健康，增加了员工健康报告制度和档案；4.3.2 个人卫生增加了更衣室、加工车间等要求；
- 第 5 章，增加了 5.1 总要求；5.1.2.2 增加了专用原料蛋清洗间和打蛋间；删除原“5.2.7 保证与食品接触的员工的身体健康和卫生”，因在 4.3 中已阐述；
- 第 6 章，增加了 6.1 总则；6.2.1.1 原料蛋符合要求进行了修改；6.2.1.2 库温改为符合相应保鲜要求；6.4.3 增加了药食同源及新食品原料要求；6.5 删除原内容，改为原料蛋清洗消毒、再制蛋要求、杀菌、温度、冷冻、金属探测等关键过程的相应要求；6.6 删除原内容，改为选择合适贮存方式，符合相应贮存要求；6.7 删除原内容，改为选择合适运输方式，符合相应运输要求；
- 第 7 章，改为检验，7.3 增加了委托检验合同；删除了原 7.4、7.5、7.6，增加了原料检验、验收规则方法等、成品抽样、留样要求；
- 第 8 章，对原 8.1、8.2、8.3 进行了简介概括性修改；
- 附录，增加了食品标识管理规定、食品召回管理规定、食品生产许可审查细则、食品添加剂新品种管理办法、GB 5749、GB 14930.1、GB 14930.2、GB 28050、GB/T 9694、GB/T 19050、GB/T 23970、SB/T 10277、SB/T 10369、SN/T 0422、NY/T 754，删除了 GB/T 21710、《食品卫生通则》、《HACCP 体系及其应用准则》、《食品添加剂卫生管理办法》、《蛋与蛋制品卫生管理办法》，修改了 GB 7718。

本技术要求的附录为资料性附录。

本技术要求由中国认证认可协会提出。

本技术要求由中国认证认可协会归口。

本技术要求主要起草单位：中国认证认可协会、中食恒信（北京）质量认证中心有限公司、上海质量体系审核中心、北京中大华远认证中心、中国质量认证中心、方圆标志认证集团有限公司、长城（天津）质量保证中心、北京中安质环认证中心、中环联合（北京）认证中心有限公司、北京新世纪检验认证有限公司、北京五洲恒通认证有限公司、上海天祥质量技术服务有限公司、北京大陆航星质量认证中心有限公司、中粮营养健康研究院、福建光阳蛋业股份有限公司。

本技术要求主要起草人：吕艳、李鹏伟、于林鑫、奚勤峰、胡军、唐金艳、浦宏娣、贺俊芳、徐海燕、张静、孙文芳、李琼、胡钢、韩李、黄蔚霞、余劼等。

本技术要求系第二次发布。

引 言

为提高我国蛋及蛋制品行业食品安全水平和蛋及蛋制品企业市场竞争力，保障人民身体健康，本技术要求从我国蛋及蛋制品生产企业食品安全存在的关键问题入手，采取自主创新和积极引进并重的原则，结合蛋及蛋制品生产企业特点，针对企业卫生安全生产环境和条件、关键过程控制、检验等，提出了建立我国蛋及蛋制品生产企业食品安全管理体系的专项技术要求。

鉴于蛋及蛋制品生产企业在生产加工过程方面的差异，为确保食品安全，从我国蛋及蛋制品生产企业食品安全存在的关键问题入手，除在高风险食品控制中所必须关注的一些通用要求外，本技术要求进一步明确了对本类产品特点的“关键过程控制”要求。主要包括鲜蛋等原辅料控制，内包装材料和食品添加剂的控制、贮藏和运输过程中的相关卫生要求，确保消费者食用安全，确保证评价依据的一致性。

食品安全管理体系 蛋及蛋制品生产企业要求

1 范围

本技术要求规定了蛋及蛋制品生产企业建立和实施以 HACCP 原理为基础的食品安全管理体系的专项技术要求，包括人力资源、前提方案、关键过程控制、检验、产品追溯与撤回。

本技术要求配合 GB/T 22000 以适用于蛋及蛋制品生产企业建立、实施与自我评价其食品安全管理体系，也适用于对此类食品生产企业食品安全管理体系的外部评价和认证。

本技术要求用于认证目的时，应与 GB/T 22000 一起使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本文件的引用而成为本文的条款。凡是标注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版本均不适用于本技术要求，然而鼓励根据本技术要求达成协议的各方研究是否可使用上述文件的最新版本。凡是未标注日期的引用文件，其最新版本适用于本技术要求。

GB 2748 鲜蛋卫生标准

GB 2749 蛋制品卫生标准

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T 21710 蛋制品卫生操作规范

GB/T 22000-2006 食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求

GB/T 25009 蛋制品生产管理规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。本文件中未注释的术语和定义同 GB/T 22000 中相关术语。

3.1

蛋制品 egg products

以禽蛋为主要原料，经相关加工工艺制成的各类成品或半成品。其中蛋的含量不低于50%。主要包括再制蛋类、干蛋类、冰蛋类和其他类。

4 人力资源

4.1 食品安全小组

食品安全小组成员应具备多学科的知识 and 建立与实施蛋及蛋制品食品安全管理体系的经验，包括食品卫生质量控制、产品研发、工艺制定、原辅料采购、生产控制、检验、设备维护、仓储运输、产品销售等知识、技能或经验。

4.2 人员能力、意识和培训

4.2.1 食品安全小组应熟悉相关法律法规和标准要求，具有守法意识，理解 HACCP 原理、前提方案和食品安全管理体系的标准。

4.2.2 应具有满足需要的熟悉产品生产基本知识及加工工艺的人员。

4.2.3 从事产品研发、工艺制定、卫生质量控制、检验工作的人员应具备相关知识。

4.2.4 采购人员应具备识别原辅材料质量安全基本知识和技能。

4.2.5 企业应制定和实施人员培训计划，提供培训或采取其他措施以持续满足岗位能力要求，保证不同岗位的人员掌握生产安全职位知识和技能。从事产品研发、配料、蛋品加工的人员应持续满足岗位能力要求。

4.2.6 需持证上岗的人员应具备相关资质并按时复审。

4.3 个人卫生与健康要求

4.3.1 人员健康

4.3.1.1 应执行中华人民共和国食品安全法要求，建立并执行从业人员健康管理制度。

4.3.1.2 食品生产经营人员每年应进行健康检查，取得健康证明后方可参加工作。患有痢疾、伤寒、甲型病毒性肝炎、戊型病毒性肝炎等消化道传染病，以及患有活动性肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等有碍食品安全的疾病，或有明显皮肤损伤未愈合的人员，应当调整到其他不影响食品安全的工作岗位。

4.3.1.3 必要时，应做临时健康检查，体检合格后方可上岗。

4.3.1.4 企业应建立日常员工健康报告制度，生产经营人员上岗时应报告身体健康、疾病或受伤状况，卫生管理人员应对之加以关注和检查。

4.3.1.5 应建立并保持从业人员健康档案。

4.3.2 个人卫生

- 4.3.2.1 与食品直接接触人员应保持个人清洁卫生，不应留长指甲，应勤理发、勤洗澡、勤更衣。
- 4.3.2.2 不同区域或岗位的人员宜穿戴不同颜色或标志的工作服装，人员进入车间应更衣，穿工作服和鞋、戴工作帽，工作服应遮住外衣，头发不外露，不应将与生产无关物品带入车间；应洗手、消毒，调配室的工作人员在配料时应佩戴口罩、发套。
- 4.3.2.3 工作时不应戴首饰、手表，不应化妆、染指甲、喷洒香水；加工人员操作前手部应洗净消毒，上岗后，若处理被污染的产品或从事与生产无关的活动，应重新洗手消毒；不得穿工作服进入卫生间，离开车间时应换下工作服。
- 4.3.2.4 更衣室及与更衣室相连的卫生间内不得吸烟或从事其他有碍食品卫生的活动。
- 4.3.2.5 工作帽、服、鞋应集中清洗、消毒，统一发放，企业宜建立洗衣房。
- 4.3.2.6 进入加工车间的其他人员均应遵守上述规定。

5 前提方案

5.1 基础设施与维护

应满足相应国家标准 GB 14881、GB/T 21710 等标准的要求，出口企业还应满足出口食品生产企业备案管理规定和进口国的相关法规要求。

5.1.1 厂区环境

5.1.1.1 厂区不应建在对食品有显著污染的区域，不应选择有害废弃物以及粉尘、有害气体、放射性物质和其他扩散性污染源不能有效清除的地址；厂区周围应保持清洁卫生，交通便利，水源充足，不宜有虫害大量孳生的潜在场所，难以避开时应设计必要的防范措施；厂区内不应生产、存放有碍食品卫生及安全的其他产品。

5.1.1.2 厂区道路应铺设混凝土、沥青或其他硬质材料；空地应采取必要措施，如铺设水泥、地转或草坪等方式，保持环境清洁，防止正常天气下扬尘和积水等现象的发生。

5.1.1.3 厂区卫生间应当有冲水、洗手、防蝇、防虫、防鼠设施，墙壁及地面易清洗消毒，并保持清洁。

5.1.1.4 厂区排水系统畅通，便于清洁维护；应适应产品生产的需要，保证产品及生产、清洁用水不受污染。排水系统入口应安装带水封的地漏等装置，以防止固体废弃物进入及浊气逸出。排水系统出口应有适当措施以降低虫害风险。室内排水流向应由清洁度要求高的区域流向清洁度要求低的区域，且应有防逆流设计。厂区地面不应有积水和废弃物堆积，生产中产生的废水、废料等废弃物存放、处理、外排，都应符合国家环保法律法规的要求。

5.1.1.5 厂区建有与生产能力相适应的符合卫生要求的原料、辅料、化学物品、包装物料储存等辅助设

施和废物、垃圾暂存设施。

5.1.1.6 厂区内不应有裸露的垃圾堆，不应有产生有害(毒)气体或其他有碍卫生的场地和设施。

5.1.1.7 工厂应有虫害控制计划及设施，定期灭鼠除虫。

5.1.1.8 厂区应布局合理，各功能区域划分明显，并有适当的分离或分隔措施，防止交叉污染。生产区与生活区应分开，生活区对生产区不应造成影响。锅炉房、贮煤场所、污水及污物处理设施应与加工车间相隔一定的距离，并位于主风向的下风处。锅炉房中的脱硫除尘设施应符合国家环保法律法规的要求。

5.1.1.9 各类原料进厂、人员进出、成品出厂相互之间应避免发生交叉污染。

5.1.1.10 必要时厂区应设有原料运输车辆和工具的清洗消毒设施。

5.1.1.11 工厂的废弃物应及时清除或处理，避免对厂区生产环境造成污染。

5.1.2 车间和设施设备

5.1.2.1 车间面积应与生产能力相适应，生产车间结构和设备布局合理，并保持清洁和完好。车间进出口、与外界相连的车间排水出口和通风口、门窗应安装防鼠、防蝇、防虫等设施。

5.1.2.2 清洁区和非清洁区应有效隔离，防止交叉污染。并应设置专用原料蛋清洗间和打蛋间。

5.1.2.3 不同清洁区域应分设工器具清洗消毒间或设施，清洗消毒间应备有冷、热水及清洗消毒设施和适当的排气通风装置。

5.1.2.4 车间地面应采用防滑、坚固、不透水、耐腐蚀的无毒、无味建筑材料，无积水，易于清洗、消毒和排污。

5.1.2.5 车间内墙壁、屋顶或天花板应使用无毒、无味、浅色、防水、防霉、不脱落、易于清洗的材料修建。墙角、地角、顶角应结构合理，防止污垢结存并便于清洗。屋顶或天花板应易于清洁、消毒，有防止冷凝水垂直滴下的措施，防止虫害和霉菌滋生。

5.1.2.6 车间门窗用浅色、平滑、易清洗、不透水、耐腐蚀的坚固材料制作，结构严密。作业区与其他区域之间的门应能及时关闭。窗户玻璃应使用不易碎材料。窗户如设窗台，其结构能防止灰尘积存且易于清洁。非封闭的窗户应装设易于清洁的防虫害纱窗。

5.1.2.7 车间入口处设有洗手和鞋靴消毒设施及洗手消毒规范示意图，洗手消毒设施应与加工人员数目相适应，备有洗手用品及消毒液和符合卫生要求的干手用品。水龙头为非手动开关，宜备有温水。必要时应在车间内适当位置设有适当数量的洗手消毒设施。

5.1.2.8 设有与车间相连接的卫生设施，卫生设施包括：更衣室、卫生间、淋浴间等，其设施和布局不应应对车间造成潜在的污染。

5.1.2.9 卫生间的门应能自动关闭，门、窗不应直接开向车间，且关闭严密。卫生间的墙壁和地面应采用易清洗消毒、不透水、耐腐蚀的坚固材料。卫生间的面积和设施应与生产人员数量相适应，设有洗手

和干手设施，每个便池设施应设冲水装置，便于清洗消毒。卫生间内应通风良好、清洁卫生。

5.1.2.10 不同清洁程度要求的区域应设有单独的更衣室，个人衣物(鞋、包等物品)与工作服应分别存放，不造成交叉污染。更衣室的面积和设施应与生产能力相适应，并保持通风良好。更衣室内宜配备更衣镜、不靠墙的更衣架和鞋架。更衣室内有更衣柜的，应采用不易发霉、不生锈、内外表面易清洁的材料制作，保持清洁干燥。更衣柜应有编号，便于清洗消毒。更衣室应配备空气消毒设施。

5.1.2.11 生产工艺有要求时，在车间内适当位置设有缓冲间(或区域)。

5.1.2.12 工艺有要求时分设内外包装间，内包装间应备有消毒设施。

5.1.2.13 有温度要求的工序和场所应安装温度显示装置，并采取电脑或手工记录。车间温度按照产品工艺要求控制在规定的范围内。

5.1.2.14 设备

a) 车间内接触加工品的设备、工器具应使用化学性质稳定、无毒、无味、耐腐蚀、不生锈、易清洗消毒、表面光滑而且防吸附、坚固的材料制作。

b) 所有蛋制品加工用机器设备的设计和构造应能防止危害食品卫生，易于清洗消毒（尽可能易于拆卸），并容易检查保养，且不会造成伤害。应有使用时可防止润滑油、金属碎屑、污水或其它可能引起污染的物质混入蛋制品的构造。

c) 应经常冲洗的机械动力设备，应使用防水型，电线接点应用防水型。

d) 蛋制品接触面应平滑、无凹陷或裂缝，以减少蛋制品碎屑、污垢及有机物聚积，使微生物的生长降低到最低程度。蛋制品接触面原则上不可使用木质材料，除非其可证明不会成为污染源者方可使用。

e) 加工设备的安装位置应按工艺流程合理排布，防止加工过程中发生交叉污染，便于维护和清洗消毒。

f) 加热设施、制冷设施应有符合热加工工艺和制冷工艺要求，配置符合要求的温度计、压力表。密闭加热设施还应有热分布图，确保密闭加热设施热分布均匀，并配备自动温度记录装置。计量仪器应按规定定期实施计量检定和校准。

5.1.2.15 辅助设施

a) 供、排水设施应符合食品生产通用卫生规范的要求。

b) 通风：应具有适宜的自然通风或人工通风措施。应合理设置进气口位置，进气口应远离污染源和排气口。宜安装空气过滤净化处理装置，过滤装置应定期消毒。气流宜由高清洁区排向低清洁区。进、排气口应设有防蝇、虫和防尘装置。通风排气设施应易于清洁、维修或更换。

c) 照明设施：车间内应有充足的自然采光或人工照明，光泽和亮度应满足生产和操作需要，光源应使产品呈现真实的颜色。位于蛋制品生产线上方的照明设施，应使用安全型照明设施或采取防护措施。

d) 高清洁区宜配备空气消毒设施。

5.1.2.16 车间供水、供汽、供电应当满足生产需要。

5.1.3 维护保养

5.1.3.1 厂房、设施、设备和工器具应保持良好的工作状态。

5.1.3.2 应定期对仪器设备进行维护和校准。

5.1.3.3 应制定设备、设施维修保养计划，保证其正常运转和使用。对于设备、设施维修保养应做好记录。

5.1.4 水的供应

5.1.4.1 供水能力应与生产能力相适应，确保加工水量充足。加工用水（冰）应符合国家生活饮用水标准或者其它相关标准的要求。如使用自备水源作为加工用水，应进行有效处理，并实施卫生监控。企业应备有供水网络图。

5.1.4.2 加工用水的管道应有防虹吸或防回流装置，不应与非饮用水的管道相连接，并有标识。

5.1.4.3 储水设施应采用无毒、无污染的材料制成，并有防止污染的措施。应定期清洗、消毒，避免加工用水受到污染。

5.2 其他前提方案

其他前提方案至少应包括如下内容：

5.2.1 接触原料、半成品、成品或与产品有接触的物品的的水和冰应当符合安全卫生要求。

5.2.2 接触产品的器具、手套和内外包装材料等应清洁、卫生和安全。

5.2.3 确保食品免受交叉污染。

5.2.4 保证与产品接触操作人员手的清洗消毒，保持卫生间设施的清洁。

5.2.5 防止润滑剂、燃料、清洗消毒用品、冷凝水及其它化学、物理和生物等污染物对食品造成安全危害。

5.2.6 正确标注、存放和使用各类有毒化学物质。

5.2.7 对鼠害、虫害实施有效控制。

5.2.8 包装、储运卫生控制，必要时应考虑温度。

6 关键过程控制

6.1 总则

企业应针对生产全过程进行充分的危害分析，并应考虑可能受到的人为破坏或蓄意污染的情况。应

依据危害分析结果确定针对危害的关键过程控制，确保食品安全危害得到有效控制。

6.2 原辅材料

6.2.1 原辅料的接收和检验

6.2.1.1 原料蛋应采用来自非疫区，新鲜、完好的禽蛋。原料应符合 GB 2748 等相应的国家标准和行业规定的规定。兽药与农药残留以及其他有毒有害物质含量应符合相应法律、法规要求。

6.2.1.2 其他辅料应当符合国家有关标准要求。

6.2.1.3 应建立原辅料合格供方名录及可追溯系统，并制定原辅料的验收标准、抽样方案及检验方法等，并有效实施。

6.2.1.4 每批原辅料经验收合格后，方可使用。

6.2.2 原辅料的运输和储藏

6.2.2.1 原料蛋进厂、人员进出、成品出厂相互之间应避免发生交叉污染，必要时厂区应设有原料运输车辆和工具的清洗、消毒设施。

6.2.2.2 经验收合格的原料蛋，应存放于阴凉、干燥、通风良好的场所，库温符合相应的保鲜要求。不应与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品同处贮存。

6.2.2.3 原料使用应遵循先进先出的原则。

6.3 内包装材料的控制

6.3.1 应建立与蛋制品直接接触内包装材料合格供方名录及可追溯程序，制定验收标准，并有效实施。

6.3.2 内包装材料接收时应检查安全卫生检验报告。

6.3.3 当供方或材质发生变化时，应重新评价，并由供方提供检验报告。

6.4 食品添加剂的控制

6.4.1 食品添加剂应符合相应质量标准要求，其使用应符合 GB 2760 要求。

6.4.2 食品添加剂应设专门场所贮放，由专人负责管理，注意领料正确及有效期限等，并记录使用的种类、许可证号、进货量及使用量等。

6.4.3 药食同源食品及新食品原料的使用应符合国家相应法律法规和标准的要求。

6.5 加工过程控制

6.5.1 原料蛋的清洗和消毒应符合 GB/T 25009 的相关规定。

6.5.2 原料蛋应清洗干净和消毒彻底后才能进入加工环节，包括经初级加工（包装）后直接出售，及下一步深加工。

6.5.3 再制蛋类在腌制（或糟腌或卤制）环节中应保证食品添加剂的使用量和范围符合 GB 2760 和相关标准，亚硝酸盐等指标符合 GB 2749 和相关标准要求。

6.5.4 杀菌（巴氏、高温或低温）环节，注意杀菌时间，温度等，保证微生物符合相关标准要求。

6.5.5 冰蛋类在冷冻环节，注意冷冻的时间、温度等，充填包装时注意封口的密闭性，保证产品符合相关标准要求。

6.5.6 金属探测环节，正确操作仪器，确保每批次抽检，不应有漏检。

6.6 贮存

根据产品特性选择合适的贮存方式。对于冷冻、冷藏品应按冷链物流相关标准要求采取相应贮存方式。

6.7 运输

根据产品特性选择合适的运输方式。对于冷冻、冷藏品应按冷链物流相关标准要求采取相应运输方式。

7 检验

7.1 应有与生产能力相适应的检验室和具备相应资格的检验人员。

7.2 检验室应具备检验工作所需要的标准资料、检验设施和仪器设备；检验仪器应按规定进行校准或检定。

7.3 应制定原料及包装材料的品质规格、检验项目、验收标准、抽样计划(样品容器应适当标示)及检验方法等，并实施。

7.4 成品应逐批抽取代表性样品，按相应标准进行出厂检验，凭检验合格报告入库和放行销售。

7.5 成品宜留样，存放于专设的留样室内，按品种、批号分类存放，并有明显标识。

7.6 委托外部实验室承担检验工作的应当签订委托合同，受委托的外部实验室应具有相应的资格，具备完成委托检验项目的检测能力。

8 产品追溯与撤回

8.1 应建立且实施可追溯性系统，以确保能够识别产品批次及其与原料批次、生产和交付记录的关系。应按规定的期限保持可追溯性记录，以便对体系进行评估，使潜在的不安全产品得以处理。可追溯性记录应符合法律、法规及顾客要求。

8.2 应按相关法律、法规与标准要求建立产品撤回程序，验证撤回方案的有效性，并按规定予以记录。

8.3 应建立并保持记录，以提供符合要求和食品安全管理体系有效运行的证据。记录应保持清晰、易于

识别和检索。

附 录 A
(资料性附录)
相关法律法规和标准

食品标识管理规定（国家质量监督检验检疫总局 2009 年第 123 号令）

食品召回管理规定（国家质量监督检验检疫总局 2007 年第 98 号令）

食品生产许可审查细则（2006 版）

食品添加剂新品种管理办法（卫生部 73 号令）

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	食品安全国家标准 预包装食品标签通则
GB 14930.1	食品工具、设备用洗涤剂卫生标准
GB 14930.2	食品工具、设备用消毒剂卫生标准
GB 28050	食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
GB/T 9694	皮蛋
GB/T 19050	地理标志产品 高邮咸鸭蛋
GB/T 23970	卤蛋
SB/T 10277	鲜鸡蛋
SB/T 10369	抽空软包装卤蛋制品
SN/T 0422	进出口鲜蛋及蛋制品检验检疫规程
NY/T 754	绿色食品 蛋与蛋制品