

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1804—xxxx

代替 QB/T1804-1993

工业酶制剂通用检验规则 和标志、包装、运输、贮存

General rules of inspection and sign, packaging, transport, storage for industrial
enzyme preparations

(报批稿)

xxxx - xx - xx 发布

xxxx- xx - xx 实施

中华人民共和国工业和信息化部 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。

本文件代替QB/T 1804—1993《工业酶制剂通用检验规则和标志、包装、运输、贮存》，与QB/T 1804—1993相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 增加了规范性引用文件（见第2章）；
- 更改了组批要求（见4.1，1993年版的2.1）；
- 删除了不合格项目分类（见1993年版的2.2）；
- 更改了抽样规则（见4.2，1993年版的2.4）；
- 更改了出厂检验规则（见4.3，1993年版的2.3.1）；
- 更改了型式检验规则（见4.4，1993年版的2.3.2）；
- 更改了判定规则（见4.5，1993年版的2.4）；
- 更改了标志、包装、运输、贮存（见第5章，1993年版的第3章）。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国食品发酵标准化中心归口。

本文件起草单位：中国食品发酵工业研究院有限公司、山东隆科特酶制剂有限公司、武汉新华扬生物股份有限公司、诺维信（中国）投资有限公司、英联酶制剂贸易（上海）有限公司、广州焙乐道食品有限公司、天野酶制剂（江苏）有限公司上海分公司、青岛蔚蓝生物集团有限公司、杰能科（中国）生物工程有限公司、帝斯曼（中国）有限公司、中国科学院过程工程研究所、中山洪力健康食品产业研究院有限公司。

本文件主要起草人：陈楠楠、王兴吉、詹志春、张峻炎、裴静、童远洋、王友谊、陈亮珍、齐延芳、杜建华、杜昱光、刘高峰、刘明、张法玲、徐丽、王金凤、袁琳、高铁成、李英玉、邵静、李斌、王健蕾、权中华、李建军、田天娥。

本文件所代替标准的历次版本发布情况为：

- 1993年首次发布版本为QB/T 1804—1993；
- 本次为第一次修订。

工业酶制剂通用检验规则和标志、包装、运输、贮存

1 范围

本文件规定了工业酶制剂的检验规则和标志、包装、运输、贮存要求。
本文件适用于各种工业酶制剂。

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

QB/T 1803-202X 工业酶制剂通用试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

工业酶制剂 industrial enzyme preparations

采用微生物发酵或动植物提取等方法工业化生产，广泛应用于各种工业的，具有特殊催化活性的制剂化产品。

[来源：QB/T 1803-202X，3.1]

4 检验规则

4.1 组批

同原料、同工艺，同一班次或同一罐次生产的产品为一批。

4.2 抽样

4.2.1 抽取的样品应具有代表性，保证取样部位和取样瓶的清洁。对于微生物试验的取样，使用无菌操作。

4.2.2 产品按批抽样。无菌条件下，批量少于 600 件时，从不少于 3 件最小规格包装中，抽取 500 g 样品。批量大于等于 600 件时，按包装件数的 0.5% 比例最小规格包装中，抽取 500 g 样品。

4.2.3 将所取样品混匀后，分为两份，一份检验，一份封存备查。密闭保存于包装袋或磨口瓶中，粘贴标签，并注明生产厂名、产品名称、批号、数量、取样日期。

4.3 出厂检验

4.3.1 产品出厂前，应按本文件规定逐批进行检验，检验符合相应产品标准要求后方可出厂。

4.3.2 出厂检验项目：

- 固体剂型：感官、酶活力、干燥失重、细（粒）度、容重；
- 液体剂型：感官、酶活力、pH、容重。

4.4 型式检验

检验项目为本文件要求中规定的全部项目及其他法规标准另外要求的检验项目，一般情况下，型式检验每年至少进行一次。有下列情况之一时，亦应进行型式检验：

- a) 原辅材料有较大变化时；
- b) 更改关键工艺或设备时；
- c) 新试制的产品或正常生产的产品停产三个月后，重新恢复生产时；
- d) 出厂检验与上次型式检验结果有较大差异时；
- e) 国家监督机构按有关规定需要抽检时。

4.5 判定规则

4.5.1 抽取样品经检验，检验项目全部符合要求，判定该批产品符合本文件。

4.5.2 检验项目如有不大于 2 项不符合要求，应重新自同批产品中抽取两倍量样品进行复检，以复检结果为准。若仍有一项不符合要求，判定该批产品不符合本文件。检验结果如有 3 项及以上指标不符合要求，判定该批产品不符合本文件。

4.5.3 若供需双方对产品质量发生争议时，可由双方协商，选定仲裁单位委托其检验仲裁。

5 标志、包装、运输、贮存

5.1 标志

5.1.1 销售包装使用标签时，应注明产品名称、生产厂名、厂址、规格、出厂日期、净含量（净体积）及单位包装数量、执行标准号、分类和酶活力。

5.1.2 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的要求。

5.2 包装

包装容器（瓶、桶、袋等）应整洁、无破损。

5.3 运输

不应与有毒、有害、有腐蚀性和含有异味的物品混装、混运，应避免受潮、受压、曝晒。装卸时，应轻拿轻放，不应直接钩扎包装。

5.4 贮存

应贮存在通风、干燥、清洁的仓库内，不应曝晒雨淋，严禁火种。宜采用阴凉、低温库贮存。