|  |  |
| --- | --- |
| ICS  | 67.120.30 |
| CCS  | X 20 |

|  |
| --- |
|  4408 |

湛江市地方标准

DB 4408/T XXXX—XXXX

即食金鲳鱼块加工技术规程

Technical code of practice for ready-to-eat golden pompano fillets

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

湛江市市场监督管理局  发布

1. 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。

请注意本文件的某些内容有可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由广东恒兴集团有限公司提出。

本文件由湛江市市场监管局归口。

本文件起草单位：广东恒兴集团有限公司、广东省湛江市质量技术监督标准与编码所、广东海洋大学、湛江市食品药品检验所、南方海洋科学与工程广东省实验室(湛江)。

本文件主要起草人：

即食金鲳鱼块加工技术规程

* 1. 范围

本文件确立了即食金鲳鱼块的总体要求和加工程序，规定了加工操作和溯源管理等技术内容。

本文件适用于即食金鲳鱼块加工企业生产操作，以及判定加工企业是否履行规定程序的依据。

* 1. 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 2716 食品安全国家标准 植物油

GB 2733 食品安全国家标准 鲜、冻动物性水产品

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

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/T 18108 鲜海水鱼通则

GB/T 18109 冻鱼

GB 20941 食品安全国家标准 水产制品生产卫生规范

GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则

GB/T 36193 水产品加工术语

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

SC/T 3035 水产品包装、标识通则

* 1. 术语和定义

GB/T 36193界定的术语和定义适用于本文件。

* 1. 总体要求
		1. 加工车间、设施与设备、卫生管理及生产过程的食品安全控制等应符合 GB 20941 的规定。
		2. 加工用水为饮用水或清洁海水。饮用水应符合 GB 5749 的规定，清洁海水应符合 GB 5749 中微生物、污染物的要求且不含异物。
		3. 加工用食品添加剂的品种及用量应符合GB  2760的规定。
		4. 加工用植物油应符合GB 2716的规定。
		5. 其他辅料应符合相应标准和有关规定。
		6. 包装材料应符合相应标准和有关规定。
		7. 加工过程所用设备、设置和器具应洁净、无污染。
	2. 加工工艺流程

加工工艺包括 17 个工序。其中工序 2 为可选工序，可根据实际生产需要进行选用。即食金鲳鱼块加工工艺流程图见图 1 。

储存(见6.17)

标签、标识(见6.16)

外包装(见6.15)

产品静置(见6.14)

异物探测(见6.13)

杀菌(见6.12)

真空包装(见6.11)

油炸(见6.8)

干法腌制(见6.7)

去腥(见6.6)

清洗(见6.5)

切块（见6.4)

去鳃、去内脏（见6.3）

解冻(见6.2)

原料鱼验收（见6.1)

拌料(见6.9)

消毒(见6.10)

1. 即食金鲳鱼块加工工艺流程图
	1. 加工操作
		1. 原料鱼验收
			1. 原料鱼来源养殖场应符合国家法律法规要求。
			2. 原料进厂时，由经过培训且考核合格的验收人员查验供货方出具的原料金鲳鱼产地、供货证明等文件，并记录原料鱼来源、外观、规格等基本信息。
			3. 鲜活鱼品质应符合GB 2733和GB/T 18108的规定。冻鱼品质应符合GB 2733和GB/T 18109的规定。
			4. 将鱼眼发白、鱼体畸形、体表有寄生虫等质量不符合的个体挑出。
			5. 禁止验收不合格的原料鱼进厂加工，验收合格的原料鱼按不同来源、规格分开存放，按先进先出的原则及时加工。
			6. 鲜活鱼原料直接进入清洗工序，冻鱼原料进入解冻工序。
		2. 解冻（可选）
			1. 本工序针对冻鱼原料。
			2. 宜采用流水解冻的方式解冻。
			3. 解冻时环境温度宜控制在 18 ℃以下，解冻至鱼体用手指轻轻按压柔软，产品中心温度以不超过 4 ℃为宜。
			4. 不能及时加工的原料鱼加碎冰暂存，暂存时间不宜超过24 h。
		3. 去鳃、去内脏

手工操作去除鱼内脏、鱼鳃以及体腔膜。去内脏过程中尽量避免割破鱼肠、肝脏和鱼胆以免其内物质污染鱼肉。

* + 1. 切块
			1. 将鱼体开片，修整去除头部、尾部和中骨。
			2. 将鱼体切块。背部肌肉宜切成4块，腹部肌肉宜切成3块。
		2. 清洗
			1. 将切成块的鱼置于清洗池中漂洗干净。清洗池水温不宜超过10 ℃。
			2. 沥干水分，时间控制在10  min以内。
		3. 去腥
			1. 按原料鱼与去腥配料的重量比例要求称取去腥配料至于容器中。
			2. 加水溶解配料，水温宜控制在10 ℃以下。
			3. 将鱼块倒入去腥液中，搅拌均匀。去腥浸泡时间宜为1 h～1.5 h。
			4. 去腥液应全部淹没鱼块。背部肉鱼块、腹部肉鱼块应分别去腥操作。
			5. 捞出去腥的鱼块，用水洗净，水温宜控制在10 ℃以下。
			6. 沥干水分，时间应控制在10  min以内。
		4. 干法腌制
			1. 按照工艺要求称取和配制腌制用调味料。一人称量，另一人复核。
			2. 调味料与鱼块按一定的重量比例倒入搅拌机中，搅拌均匀。静置30  min。
			3. 背部肉鱼块、腹部肉鱼块应分别腌制操作。
		5. 油炸
			1. 经干法腌制处理的背部肉鱼块、腹部肉鱼块应分别进行油炸工序。
			2. 背部肉鱼块油炸温度宜为170 ℃，油炸时间宜为6  min～8  min。
			3. 腹部肉鱼块油炸温度宜为160 ℃，油炸时间宜为6  min～8  min。
			4. 单次油炸鱼块的总重量不宜超过 10 kg。
		6. 拌料
			1. 按照工艺要求称取和配制调味料。一人称量，另一人复核。
			2. 调味料与经油炸处理的鱼块按一定的重量比例倒入搅拌机中，搅拌均匀。静置
			3. 将拌好调味料的鱼块在预冷间静置30  min。预冷间温度宜为0 ℃～4 ℃。
			4. 鱼块应采用食品级保鲜膜密封，避免冷风直吹产品。
		7. 消毒

将内包装材料放入专用容器中，使用紫外线灯或臭氧消毒，消毒时间不少于 30  min。

* + 1. 真空包装
			1. 包装操作应在温度可控的环境中进行，车间温度应控制在21 ℃以下。
			2. 内包装材料应洁净、防水、无毒、无异味，并符合SC/T   3035的规定。
			3. 包装封口处不应烫漏、褶皱，袋内不应有明显的气泡，袋口洁净。
			4. 内包装材料拉伸前宜走膜热机，避免温度较低而影响拉伸膜密封不到位。
			5. 称重鱼块包装，单个鱼块重量宜为8 g～16 g,将鱼块放置于长方形成型槽，擦去凹槽周边多余的油脂和鱼块碎屑，真空密封包装，保证拉伸密封性。
			6. 检查已包装的鱼块，将破袋、漏气、封口不严的产品挑出置于制定容器作废处理。
		2. 杀菌
			1. 宜采用喷淋杀菌釜对包装合格产品进行灭菌处理。杀菌釜参数宜为121 ℃ 持续 8  min （1.5 bar）,宜采用梯度升温、梯度降温程序。
			2. 杀菌釜釜门前后段位置不得堆放产品或其他杂物。
		3. 异物探测
			1. 宜采用X光异物机进行异物检测。
			2. 采用标准测试块对异物探测器进行定期校准，使其灵敏度达到金属最大直径≤ 2.0 mm，玻璃最大直径≤ 3.0 mm，陶瓷最大直径≤ 3.0 mm。
		4. 产品静置

产品完成内包装后宜静置 7 d 后进行二次包装入库。二次包装前应进行质量检查，合格品方可进行二次包装。

* + 1. 外包装
			1. 外包装材料应符合SC/T 3035的规定。
			2. 将密封包装后的产品装入包装箱，箱中产品应排列整齐，并附产品合格证明。
		2. 标签、标识
			1. 预包装产品的标签应符合GB 7718和GB 28050的规定。
			2. 运输包装上的图示标志应符合GB/T 191的规定。
		3. 储存
			1. 包装后的产品应储存于阴凉、干燥、无异味的库房中，库房应保持清洁卫生，防止虫害、有害物质的污染和其他损害。
			2. 不同批次、规格的产品应分垛存放，标示清楚，并用垫板垫起，与地面距离不少于10 cm，与墙壁距离不少于30 cm，堆放高度以纸箱受压不变形为宜。
	1. 溯源管理
		1. 原料记录

每批进厂的原料应进行记录，记录的内容包括：

1. 接收日期；
2. 产地来源；
3. 养殖厂和/或供应商；
4. 规格和重量；
5. 原料鱼新鲜度；
6. 检验验收情况；
7. 其他。
	* 1. 生产过程记录

在执行第 6 章所规定的各个阶段的程序指示过程中，记录并保持以下内容：

1. 生产批号；
2. 生产日期；
3. 生产班组；
4. 产品数量；
5. 关键控制点的监控记录、纠偏措施和验证记录；
6. 监控仪器校正记录；
7. 成品检验记录；
8. 次品处理记录；
9. 其他。
	* 1. 档案管理

建立完整的质量管理档案，各种记录分类装订、归档，记录的保存时间不少于产品保质期满后六个月；没有明确保质期的，保存期限自生产日期始不少于二年。

