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

|  |
| --- |
|  4408 |

湛江市地方标准

DB 4408/T XXXX—XXXX

 盐制金鲳鱼加工技术规程

Technical code of practice for salted golden pompano

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：

 盐制金鲳鱼加工技术规程

* 1. 范围

本文件确立了盐制金鲳鱼的总体要求和加工程序，规定了加工操作、溯源管理等技术内容。

本文件适用于盐制金鲳鱼加工企业生产操作，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 2721 食品安全国家标准 食用盐

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 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. 加工用食盐应符合GB 2721的规定。
		5. 其他调味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. 腌制过程所使用工具、容器应符合相应标准和有关规定，使用前应清洗干净。
	2. 加工工艺流程

加工工艺包括 17 个工序。其中工序 2、工序 10 为可选工序，可根据实际生产需要进行选用。盐制金鲳鱼加工工艺流程图见图 1 。

冻结(见6.12)

内包装(见6.11)

沥水(见6.8)

清洗(见6.6)

浸泡(见6.7)

储存(6.17)

标签、标识(见6.16)

外包装(见6.15)

金属探测(见6.14)

称重(见6.13)

切段(见6.5)

去鳃、去内脏(见6.4)

分选规格(见6.3)

原料鱼保鲜(见6.2)

原料鱼验收(见6.1)

干制(见6.10)

腌制(见6.9)

1. 盐制金鲳鱼加工工艺流程图
	1. 加工操作
		1. 原料验收
			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。
			4. 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。
		2. 原料鱼保鲜(可选)
			1. 本工序针对不能及时加工的原料鱼。
			2. 不能及时加工的原料鱼宜置于0 ℃～4 ℃的冰水保温桶或冷藏库中暂存，暂存时间不宜超过 24 h。
		3. 分选规格

按鱼体重量和个体大小进行规格划分，分拣出不易加工的小规格另行处理。同批腌制的原料鱼个体大小和重量应基本均匀。

* + 1. 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. 切段

宜将鱼身对称切成 1.0 cm～1.8 cm 的 鱼段，鱼体同一侧面间隔不切断鱼皮。鱼头部对称切开。

* + 1. 清洗
			1. 将切成小段的鱼置于清洗池中，用手将拨散开鱼肉并漂洗干净。清洗池水温不宜超过10 ℃。
			2. 清洗用水每漂洗约200 kg鱼宜更换一次。
		2. 浸泡

将经切段处理的产品浸泡于清水中漂清残存血水，浸泡时间宜控制在1h内，水温宜控制在 10 ℃ 以下。

* + 1. 沥水

将浸泡好的鱼体捞出沥水，时间控制在 10 min 以内。

* + 1. 腌制
			1. 干腌法
				1. 将鱼放进腌制容器前，先在容器底部撒一层腌料。
				2. 按层腌料层鱼摆放鱼体，鱼与鱼之间的缝隙尽量小，应尽量保证将腌料均匀撒在鱼体上。
				3. 腌料与鱼的重量比宜为1:10～1:20，腌料的配方可根据客户要求而定。
				4. 腌制时间根据原料鱼大小、腌料用量而定，宜为0.5 h～48 h。
				5. 腌制车间温度宜控制在10 ℃以下。
				6. 每批原料鱼应使用新的腌料。
			2. 湿腌法
				1. 将鱼体摆放至腌制容器中，注入主要成分为食盐的腌制液，并将鱼体完全淹没。可根据需要，每间隔一段时间搅拌1 min～2 min。
				2. 腌制液与鱼的重量比宜为1:1～1:2，腌料的配方可根据实际需求而定。
				3. 腌制时间根据原料鱼大小、腌料用量而定，宜为6 h～48 h。
				4. 腌制过程中鱼体中心温度宜控制在10 ℃以下。
			3. 清洗
				1. 用水将鱼体表面的腌料或腌料液漂洗干净，时间宜控制在1  min～5 min。水温宜控制在 10 ℃以下。
				2. 将清洗好的鱼体沥干水分，时间宜控制在 10  min以内。
		2. 干制(可选)
			1. 自然干燥
				1. 晾晒场地应通风、干净、卫生、灰尘少、环境好，具备防蝇、防虫、防鼠害设施。
				2. 接触鱼的器具设施应清洁卫生、无毒无害。
				3. 晾晒气温应在25 ℃以上，30 ℃及以上最佳，连续晴热天气，晾晒时间宜控制在6 h以上。
				4. 干制过程中应定期翻晒，并定期检查水分含量或确定产品干燥程度。
			2. 机械干燥
				1. 干燥所用设备应定期进行计量检定或校准。
				2. 接触鱼的器具应清洁卫生、无毒无害。
				3. 干燥温度不宜超过 40℃，干燥时间不宜超过 24  h。
		3. 内包装
			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. 冻结

内包装完成的产品，应及时速冻。保持速冻温度宜低于-35 ℃，确保冻结后产品中心温度应低于-18 ℃。冻结时间与操作要求宜根据不同的冻结方式而定。

* + 1. 称重
			1. 单冻产品在速冻之后称重。
			2. 使用经过计量检定的衡器称重，衡器的最大称重值不宜超过被称样品重量的5倍。
			3. 预包装产品净含量应符合JJF 1070的规定。
		2. 金属探测
			1. 采用固定频率的标准测试块对金属探测器进行定期校准，使其灵敏度达到探片Fe≤2.0 mm，SUS≤3.0 mm，Non-Fe≤3.0 mm。
			2. 探测到含有金属的产品时，应加贴醒目标识另行处理，并采取纠偏措施，查找金属来源。
		3. 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。
		4. 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. 非预包装产品应标示产品名称、原料鱼产地、生产者或销售者名称、生产（捕捞）日期、储存条件等。
			3. 运输包装上的图示标志应符合GB/T 191的规定。
		5. 储存
			1. 包装后的产品应储存于清洁、无异味的冷库内，防止虫害、有害物质的污染和其他损害。
			2. 不同品种、规格、批次的产品应分垛存放，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。
			3. 冷库温度应低于-18 ℃，库温波动应控制在 ±2 ℃ 以内。
	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. 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。

