

DB 4408

湛江市地方标准

DB 4408/T XXXX—XXXX

冻金鲳鱼加工技术规程

Code of practice for frozen golden pompano

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

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。

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。

本文件由广东省湛江市质量技术监督标准与编码所提出。

本文件由湛江市市场监督管理局归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

冻金鲳鱼加工技术规程

1 范围

本文件确立了冻金鲳鱼加工程序，规定了加工操作各步骤的要求以及转换条件，描述了记录和文件管理的内容。

本文件适用于整条金鲳鱼冷冻加工产品的生产加工。

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
GB 2733 食品安全国家标准 鲜、冻动物性水产品
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 20941 食品安全国家标准 水产制品生产卫生规范
GB/T 30891 水产品抽样规范
GB/T 36193 水产品加工术语
GB/T 40745 冷冻水产品包冰规范
JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

3 术语和定义

GB/T 36193界定的术语和定义适用于本文件。

4 加工程序

附录A给出了冻金鲳鱼的加工程序流程图。

5 加工操作

5.1 原料鱼验收

5.1.1 原料鱼应为鲜金鲳鱼，并应符合 GB 2733 的规定。

5.1.2 捕获后的金鲳鱼体温度应在 0℃～4℃，并于 24 h 内进行加工。

5.1.3 每批次原料应由质检人员按 GB/T 30891 的要求进行抽样质检，不符合要求的原料应拒收。

5.2 分选

鲜鱼按鱼体重量的大小进行规格分选，不易加工的小规格鱼、破损的鱼或死亡的鱼应挑出，另行处理。

5.3 清洗

5.3.1 清洗整鱼

分选后的整鱼用清水清洗干净，沥干水分。

5.3.2 去腮、去内脏、清洗（可选）

用刀切除鱼头两侧鱼腮，从腹鳍或胸鳍处向肛门处切开，将内脏及多余脂肪挖出，清除内脏，用清水将鱼体冲洗干净，沥干水分。

5.4 速冻

5.4.1 采用冻结库棚架式吹风速冻时，将鱼送入速冻库冻结，库内冻结最终温度应降至 -28°C 以下，冻结时间宜在6 h~8 h，冻结完成后，鱼体的中心温度应低于 -18°C 。

5.4.2 采用隧道单体冻结时，应先将冻结隧道的温度降至 -35°C 以下，按不同规格分先后将鱼均匀、整齐摆放在冻结输送带上，不宜过密或重叠，冻结过程冻结室内温度应低于 -35°C 。冻结时间宜控制在60 min以内，冻结完成后，鱼体中心温度应低于 -18°C 。

5.5 镀冰衣

5.5.1 包冰方式包括水浸式和喷淋式，按GB/T 40745的规定进行镀冰衣。

5.5.2 水浸式：将小、中、大规格产品浸入包冰用水，时间不超过60 s。

5.5.3 喷淋式：将产品放置在传输带上，调节出水量和传输带运行速度，将预冷至 3°C 的水喷淋产品上下两面，使其表面包裹一层完整、均匀、透明的冰衣。

5.6 称重

5.6.1 净含量不应小于包装上注明的重量；经镀冰衣的产品，其净含量不应包含冰衣的重量，净含量偏差应符合JJF 1070的规定。

5.6.2 使用的称重器应定期检定，并应符合相关计量管理规定。

5.7 包装

5.7.1 包装材料应符合食品包装材料的卫生要求，产品宜有可追溯标识。

5.7.2 成品应按规格进行包装，不同规格的产品不应混装在同一箱中，包装过程应保证产品不受到二次污染。

5.7.3 产品包装标识应符合GB 7718的规定，包装储运图示标志应符合GB/T 191的规定，出口产品的外包装标识应符合进口国和地区相关要求。

5.8 金属探测

装箱前的冻品应进行金属检测，不能通过金属检测仪的产品需进一步检测鉴定。金属探测仪在开机、关机及使用过程中每隔1 h要进行校正。

5.9 冻藏

5.9.1 包装后的产品应贮藏在 -18°C 以下的冷库，库房温度波动应控制在 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ 以内。

5.9.2 不同批次、不同规格的产品应分别堆垛，排列整齐，并用垫板垫起，堆放高度以纸箱受压不变形为宜。

5.9.3 在进出货时，应做到先进先出。

5.10 运输

运输工具应清洁、卫生、无异味，不得与有毒有害、有污染的物品混运。在运输过程中，金鲳鱼体的温度需控制在 -12°C 及以下，厢内温度控制在 -18°C 及以下，温度波动在 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ 以内。

5.11 生产加工过程卫生管理

按 GB 20941 的规定执行。

6 记录和文件管理

6.1 原料记录

每批进厂的原料记录内容包括：

- a) 进货日期；
- b) 产地来源；
- c) 养殖厂和/或供货商名称及联系方式；
- d) 规格和数量；
- e) 检验验收情况；
- f) 其他。

6.2 生产过程记录

在执行第 5 章所规定的各个阶段的程序指示过程中，记录以下内容：

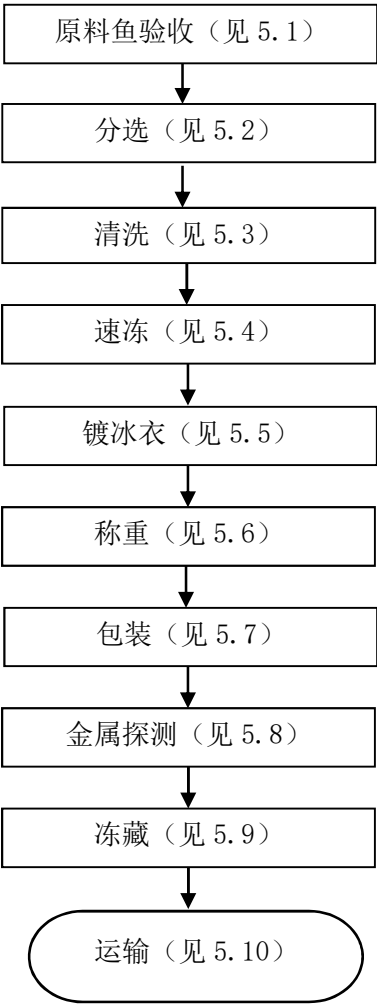
- a) 加工工艺参数；
- b) 设备运行参数；
- c) 产品贮存情况；
- d) 产品的检验批号；
- e) 检验日期；
- f) 检验人员；
- g) 检验方法；
- h) 检验结果；
- i) 其他。

6.3 文件管理

建立文件管理制度，对质量体系和记录文件进行有效管理，确保各相关场所使用的文件均为有效版本。记录的保存时间不少于产品保质期满后六个月。

附 录 A
(规范性)
冻金鲳鱼鱼加工程序流程图

冻金鲳鱼加工程序流程图如图A. 1所示。



图A. 1 冻金鲳鱼加工程序流程图

参 考 文 献

- [1] 粤海渔函〔2011〕734号 《广东省水产品标识管理实施细则》
 - [2] SC/T 3103-2010 鲜、冻鲳鱼
-