

ICS 67.020

X 20

备案号: 42150-2014

DB44

广东省地方标准

DB44/T 1275—2013

冻去头虾加工技术规范

Code of practice for frozen decapitated shrimps or prawns

2013-12-20 发布

2014-03-20 实施

广东省质量技术监督局 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由广东省海洋与渔业局提出。

本标准由广东省水产标准化技术委员会（GD/TC37）归口。

本标准起草单位：中国水产科学研究院南海水产研究所、广东轻工职业技术学院、中山市渔农产冷冻厂有限公司。

本标准主要起草人：杨贤庆、马海霞、魏强华、魏涯、郝淑贤、戚勃、邓标、陈曼华。

冻去头虾加工技术规范

1 范围

本标准规定了冻去头虾加工企业的基本条件、质量控制管理、加工技术要求和生产记录管理。

本标准适用于以凡纳滨对虾(*Litopenaeus vannamei*)、斑节对虾(*Penaeus monodon Fabricius*)、罗氏沼虾(*Macrobrachium rosenbergii*)为原料,经加工制成的冻生去头虾的加工生产。以其他对虾为原料加工冻生去头虾的生产也可参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 鲜、冻动物性水产品卫生标准

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB/T 20941 水产食品加工企业良好操作规范

GB/Z 21702 出口水产品质量安全控制规范

GB/T 27304 食品安全管理体系 水产品加工企业要求

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

DB44/T 478 冻去头虾

3 加工企业基本条件

人员、环境、车间和设施、生产设备应符合 GB/T 27304 的规定。

4 质量控制管理

生产过程卫生管理与产品质量安全控制应符合 GB/T 20941 的规定,生产出口产品的质量安全控制应符合 GB/Z 21702 的规定。产品质量要求和检验规则应按 DB44/T 478 的规定执行。

5 加工技术要求

5.1 原料接收

5.1.1 原料虾质量应符合 GB 2733 的规定,每一批次的原料应经质检人员进行检验,经检验合格的原料方可接收。

5.1.2 原料虾应及时加工,不能及时加工时应在 0℃~4℃的条件下冷藏,时间不应超过 12 h。

5.2 操作要求

5.2.1 去头

5.2.1.1 将原料虾分送到操作台上，去头，拣出烂虾、断裂虾和杂质。

5.2.1.2 手工操作时应戴手套，手套用不渗透的材料制作，应完整、清洁，颜色宜与虾体颜色明显不同。

5.2.1.3 去头工序的时间应控制在 1 h 以内，加工过程中应保持虾体温度应低于 10℃。

5.2.2 清洗

将去头后的虾装入有孔沥水的筐中，用水喷淋清洗或者浸泡在流水的水槽中摇晃、搅动清洗，水温宜控制在10℃以下。清洗后沥干。

5.2.3 规格分级

按 DB44/T 478 的规定执行。

5.2.4 食品添加剂的使用

本工序可根据客户的要求进行选用。一般配置保水剂溶液进行浸泡，推荐单独或混合使用多聚磷酸盐，品种包括焦磷酸钠、三聚磷酸钠、六偏磷酸钠等。多聚磷酸盐溶液配制浓度为1%~3%，浸泡溶液温度宜控制在10℃以下。

5.2.5 速冻

5.2.5.1 采用平板冻结机冻结时，将产品装盘后送入平板机内冻结，冻结机最终温度应降至-30℃以下，冻结时间宜控制在 4 h 以内，冻结后产品的中心温度应低于-18℃。

5.2.5.2 采用冻结库搁架式吹风冻结时，将产品装盘后送入冻结库冻结，库内冻结最终温度应降至-28℃以下，冻结时间宜控制在 8 h 以内，冻结后产品的中心温度应低于-18℃。

5.2.5.3 采用隧道单体冻结时，应先将冻结隧道的温度降至-30℃以下，按不同规格分先后将产品均匀、整齐摆放在冻结输送带上，不宜过密或重叠，冻结过程中冻结室内温度应低于-30℃。冻结时间宜控制在 60 min 以内，冻结后产品的中心温度应低于-18℃。

5.2.6 脱盘

装盘冻结的产品出库后，将冻盘立即放入水温不超过20℃的水中1 s~3 s，取出冻盘反转轻叩脱盘，操作过程中应注意保持冻块的完整。

5.2.7 镀冰衣

5.2.7.1 冻结后的单冻去头虾或脱盘后的块冻去头虾立即在冰水中镀冰衣，使其表面包有适量而均匀透明的冰衣。

5.2.7.2 冰水温度应在 4℃以下，浸水时间第一次宜控制在 8 s 以内，若要镀两次冰衣，第二次浸水时间宜控制在 5 s 以内。

5.2.7.3 应将镀冰衣后粘连的去头虾及时分开。

5.3 称重

5.3.1 使用的衡器应经过计量鉴定，衡器的最大称重值不得超过被称样品质量的 5 倍。

5.3.2 衡器在使用中应定期校验，并应符合有关计量管理规定。

5.3.3 每一包装单位的重量根据销售对象而定，净含量与产品标签一致，净含量偏差应符合 JJF 1070 的要求。

5.3.4 对于装盘冻结产品，应在装盘前进行称量。

5.3.5 经镀冰衣的产品，其净含量不应包含冰衣的重量。

5.4 包装

5.4.1 包装车间的温度宜控制在 10℃ 以内。

5.4.2 包装材料应符合相关的卫生标准规定。

5.4.3 称重后的产品应迅速包装。

5.4.4 产品销售包装上的标签应符合 GB 7718 的规定，储运图示标志应符合 GB 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。

5.4.5 成品应按规格、品种进行包装，不同规格等级的产品不应混装在同一箱中，包装内应有合格证，包装过程应保证产品不受到二次污染。

5.5 金属探测

5.5.1 金属探测器应定期进行校准以确保其能正常操作。

5.5.2 装箱前，对产品进行金属检测，若探测到金属，应挑出另行处理。

5.6 贮存

5.6.1 包装后的产品应迅速送到-18℃ 以下的冷库贮藏，库房温度波动控制在 3℃ 以内，产品不得与有毒、有害、有异味的物品混合存放。

5.6.2 堆叠作业时，应将产品置于垫架上，与墙壁距离不少于 30 cm，与地面距离不少于 10 cm，堆放高度以纸箱受压不变形为宜，且应距离冷库顶板有 1 m 以上。垛与垛之间应有 1 m 以上的通道。

5.6.3 进出库搬运过程中，应注意小心轻放，不可碰坏包装箱，不同品种、规格、批次的产品应分别堆垛，排列整齐，各品种、规格、批次应挂标识牌。在进出货时，应做到先进先出。

6 生产记录管理

按 GB/T 20941 的规定执行。

广东省地方标准
冻去头虾加工技术规范
DB44/T 1275—2013

*

广东省标准化研究院组织印刷
广州市海珠区南田路 563 号 1104 室
邮政编码：510220
网址：www.bz360.org
电话：020-84250337
南方医科大学广卫印刷厂