

ICS 67.120.30

X 20

备案号: 32904-2012

DB44

广 东 省 地 方 标 准

DB44/T 949—2011

鱼粉加工技术规范

Code of practice for fish meal

2011-12-06 发布

2012-03-15 实施

广东省质量技术监督局 发布

前 言

本标准依据 GB/T 1.1-2009 的规定进行起草。

本标准由广东省海洋与渔业局提出。

本标准由中国水产科学研究院南海水产研究所质量与标准化技术研究中心归口。

本标准起草单位：中国水产科学研究院南海水产研究所。

本标准主要起草人：吴燕燕、杨贤庆、刁石强、石红、周婉君。

鱼粉加工技术规范

1 范围

本标准规定了鱼粉加工中的基本条件、原料、加工技术和生产记录的要求。

本标准适用于以鲜、冻的鱼、虾、蟹等水产动物及其加工的下脚料为原料，经蒸煮、压榨、烘干、粉碎、包装工序加工制成饲料用鱼粉的生产过程。

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 5749 生活饮用水卫生标准

GB 8978 污水综合排放标准

GB 10648 饲料标签

GB 16297 大气污染物综合排放标准

GB/T 19164-2003 鱼粉

GBZ 1 工业企业设计卫生标准

国务院 1979 年发布的《中华人民共和国水产资源繁殖保护条例》。

3 鱼粉加工企业基本条件要求

3.1 生产许可证

鱼粉生产企业须取得鱼粉（饲料用）生产许可证。

3.2 加工企业基本条件要求

3.2.1 鱼粉加工企业的设计、环境、车间、设施、生产设备要求应符合 GBZ 1 的规定。

3.2.2 企业应设有能满足生产正常运转及产品质量安全控制的化验室。

3.2.3 企业生产过程产生的废气、废水需经严格处理达到 GB 8978 和 GB 16297 规定才可排放。

4 原料要求

4.1 原料接收

所采购的原料（鱼、虾、蟹等水产动物及其加工的下脚料）来源要符合国务院1979年发布的《中华人民共和国水产资源繁殖保护条例》的规定，要求原料鲜度良好，不得使用受到石油、农药、有害金属或其他化合物污染的原料，经检验合格的原料方可接收。

4.2 原料存放

收购的冰鲜原料应贮存在0℃~4℃的条件下，一般应在当天加工完；冷冻原料应在-15℃以下的冷库内贮藏。

4.3 加工用水要求

加工用水应符合 GB 5749 的规定。

5 加工技术要点

5.1 原料预处理

5.1.1 鲜原料

鲜原料应进行分选，去除沙石、草木、金属等杂物。

5.1.2 冷冻原料

冷冻原料应先进行解冻，解冻工序必须在卫生条件下进行。在静止空气中解冻时空气温度不应高于18℃，在流动空气中解冻时空气温度不应高于21℃，流水解冻时水温不应高于21℃。解冻后的原料温度不应高于10℃。

5.2 清洗

原料用水充分洗净，以去除原料中污物杂质，然后捞起沥干。

5.3 干法生产

5.3.1 蒸干

将原料放入蒸干机中，蒸干温度宜为100℃~105℃，蒸干时间宜为2 h~3.5 h，控制物料的水分含量在10%左右。

5.3.2 压榨

将蒸干的物料粗粉碎，过粗筛后，趁热用压榨机压榨，脱除油脂。

5.3.3 冷却粉碎

将压榨后的物料冷却至室温，然后进行粉碎，过筛。

5.4 湿法生产

5.4.1 蒸煮

将洗净的原料切碎，送入蒸煮器中，先直接通入蒸汽，开启搅拌器不停地搅拌，约10 min后，再改为间接蒸汽，蒸煮约10 min~15 min，蒸煮器内的温度控制在80℃~95℃。加热的温度应因鱼的种类作适当调整，一般多脂鱼和鲜度较好的鱼种，蒸煮温度可以高些；低脂鱼和鲜度较差的鱼种，蒸煮温度可以低些。蒸煮至鱼肉易从骨骼上脱落而又没有血迹即可。

5.4.2 脱除油脂和水分

将经过蒸煮的物料送到压榨机中进行压榨，或放到离心机中进行脱水，脱除去30%~40%鱼油和水份。

5.4.3 干燥

将脱除鱼油和水分的固相物料先粗粉碎，再放入烘干机中干燥，温度宜控制在60℃~75℃，使其含水量低于10%，在干燥过程中定期检查粗鱼粉的颜色和水分含量。

5.4.4 粉碎

将干燥后的鱼粉粉碎，过筛。

5.5 检验及分级

按 GB/T 19164 的规定执行。

5.6 标签、标志、包装、运输、贮存

5.6.1 鱼粉的标签应按 GB 10648 的规定执行。

5.6.2 标志应以无毒印刷，字体大小适中，字迹清晰且必须耐久。

5.6.3 包装、运输和贮存应按 GB/T 19164—2003 中 6.2、6.3、6.4 的规定执行。

6 生产记录

6.1 每批进厂的原料应有品种、产地来源、供应单位、规格、数量和检验验收的记录。

6.2 加工过程中的质量、卫生关键控制点的监控记录、纠正活动记录和验证记录、监控仪器校正记录、成品及半成品的检验记录应保持原始记录。

6.3 按批次出具合格证明,不合格产品不得出厂，产品出厂应有销售途径记录。

6.4 应建立完整的质量管理档案，设有档案柜和档案管理人员，各种记录分类按月装订、归档，保留时间应二年以上。
