



中华人民共和国国家标准

GB/T 27636—2011

冻罗非鱼片加工技术规范

Code of practice for quick frozen tilapia fillets

2011-12-30 发布

2012-04-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
冻罗非鱼片加工技术规范
GB/T 27636—2011

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 9 千字
2012 年 3 月第一版 2012 年 3 月第一次印刷

*

书号: 155066 • 1-44346 定价 14.00 元

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中华人民共和国农业部提出。

本标准由全国水产标准化技术委员会水产品加工分技术委员会(SAC/TC 156/SC 3)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:李来好、刁石强、杨贤庆、郝淑贤、石红、吴燕燕、戚勃。

冻罗非鱼片加工技术规范

1 范围

本标准规定了冻罗非鱼片加工的基本条件、原辅料要求、加工过程要求、冷藏和生产记录等技术要求。本标准适用于冻罗非鱼片产品的加工生产。

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 2760 食品添加剂使用卫生标准
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB 7718 预包装食品标签通则
- GB 9687 食品包装用聚乙烯成型品卫生标准
- NY 5053 无公害食品 普通淡水鱼
- SC/T 3009 水产品加工质量管理规范
- SC/T 9001 人造冰

3 基本条件

人员、环境、车间及设施、生产设备及卫生控制程序应符合 SC/T 3009 的规定。

4 原辅料要求

4.1 原料接收

- 4.1.1 进厂的原料应为清洁、无污染的活体罗非鱼,其品质应符合 NY 5053 规定。
- 4.1.2 每一批次的原料应进行抽检,不符合品质规定的原料应拒收。
- 4.1.3 捕获后的罗非鱼应保活、并尽快送到加工厂进行暂养。

4.2 辅料要求

- 4.2.1 暂养、加工生产和制冰用水的水质应符合 GB 5749 的规定。
- 4.2.2 加工过程使用的冰的卫生要求应符合 SC/T 9001 的规定。
- 4.2.3 加工时所用食品添加剂的品种和用量应符合 GB 2760 的规定。

5 加工过程要求

5.1 暂养

- 5.1.1 暂养前应先对暂养池进行清洁消毒,然后放进所需的水量。

5.1.2 将来自不同产区(或养殖场)的鱼货应分池暂养,不应混养;在标志牌上注明该批原料的产地(或养殖场)、规格、数量。

5.1.3 暂养的鱼量按鱼水重量比例 1:3 以上投放,投鱼后应及时调节水位。

5.1.4 原料鱼在加工前应在暂养池中暂养 2 h 以上,在暂养过程应不断充氧和用循环水泵喷淋曝气,并及时清除喷淋曝气时产生的泡沫。

5.1.5 暂养池的水温应控制在 22℃ 以下,温度过高时应采取降温措施。

5.2 分选

将经过暂养的鱼捞起,分检出不宜加工的小规格鱼和已经死亡的鱼另行处理,将符合规格的鱼送往放血工序。

5.3 放血

5.3.1 进行放血时,在操作台上用左手按紧鱼头,右手握尖刀在两边鱼鳃和鱼身之间的底腹部斜插切一刀至心脏位置,然后将鱼投入在有流动水的放血槽中,并不时搅动让鱼血尽量流净。

5.3.2 放血时间应控制在 20 min~40 min 内。

5.4 清洗消毒

5.4.1 放血后应用清水将鱼体冲洗干净。

5.4.2 用 5 倍量的臭氧水(臭氧浓度高于 0.5 mg/L)对鱼体进行消毒 5 min~10 min,水温应控制在 15℃ 以下。

5.4.3 消毒后用清水冲洗干净再送往剖片工序。

5.5 剖片

5.5.1 手工剖片时,双手应戴经消毒的手套,下刀准确,避免切豁、切碎。

5.5.2 剖切下的鱼片应及时放在传输带上送往去皮工序。

5.6 去皮

5.6.1 用去皮机去皮时,用手拿住鱼片的尾部,将鱼片有皮的一面小心轻放在去皮机的刃口上,并注意鱼片的去皮方向。

5.6.2 用手工去皮操作时,应戴好手套,掌握好刀片刃口的锋利程度,刀片太快易割断鱼皮,刀片太钝则剥皮困难。

5.7 磨皮

5.7.1 将去皮鱼片的一面放在磨板上,并一边滴放少量的水,用手轻压鱼片在磨板上回旋磨光,磨去白色或黑色的鱼皮残痕。

5.7.2 将磨皮后的鱼片置于塑料网筐中,用低于 15℃ 流水将鱼片上血污冲洗干净。

5.7.3 冲洗干净的鱼片应及时放在盛有碎冰的容器中,上面覆盖少量的碎冰,然后送到整形工序。

5.8 整形

去除鱼皮、鱼鳍、内膜、血斑、残脏等影响外观的多余部分,整形时应注意产品的出成率。

5.9 去骨刺

用刀切去鱼片前端中线处带有骨刺的肉块。

5.10 挑刺修补

用手指轻摸鱼片切口处,挑出鱼片上残存的鱼刺,并对整形工序的遗漏部分进行修整。

5.11 灯检

在灯检台上进行逐片灯光检查,挑检出寄生虫,光照度应为 1 500 lx 以上。

5.12 分级

按鱼片重量的大小进行规格分级,此工序须由熟练的工人操作,在分级过程的同时,去除不合格的鱼片。

5.13 浸液漂洗

本工序可根据客户的要求,用添加食品添加剂溶液进行浸液漂洗,浸液漂洗的温度宜控制在 5℃左右,超过 5℃时需加冰降温。漂洗时间不宜超过 10 min。

5.14 臭氧消毒杀菌

用 5 倍量的臭氧水(臭氧浓度高于 0.5 mg/L)对鱼片进行消毒杀菌处理 5 min~10 min,水温应控制在 5℃以下。

5.15 速冻

5.15.1 应采用 IQF 冻结,冻结时,鱼片须均匀、整齐摆放在冻结输送带上,不宜过密或重叠。

5.15.2 应先将冻结隧道的温度降至-35℃以下,再放入鱼片,冻结过程冻结室内温度应低于-35℃。

5.15.3 冻结时间宜控制在 50 min 以内,冻结完成后,鱼片的中心温度应低于-18℃。

5.16 镀冰衣

5.16.1 将冻块放入冰水中或用冰水喷淋 3 s~5 s,使其表面包有适量而均匀透明的冰衣。

5.16.2 用于镀冰衣的水应预冷至 4℃以下。

5.17 称重

5.17.1 每一包装单位的重量根据销售对象而定,所称鱼片的总净重不应小于包装上注明的重量。

5.17.2 经镀冰衣的产品,其净含量不应包含冰衣的重量。

5.18 包装

5.18.1 内包装

5.18.1.1 定重后的鱼片应快速装入食品级的聚乙烯薄膜袋内并封口包装,必要时可进行抽真空包装。

5.18.1.2 使用前包装材料应预冷到 0℃以下。

5.18.1.3 销售包装上的标签应符合 GB 7718 的规定,包装内应有产品合格证。

5.18.1.4 内包装采用的聚乙烯塑料袋应符合 GB 9687 的规定。

5.18.2 外包装

5.18.2.1 每一箱的总重量宜控制在 20 kg 以下,箱中产品应排列整齐。

5.18.2.2 不同规格等级的产品不应混装在同一箱中。

- 5.18.2.3 纸箱底部用粘合剂粘牢,上下用封箱带粘牢或用打包带捆扎。
- 5.18.2.4 运输包装上的标志应符合 GB/T 191 的规定。
- 5.18.2.5 外包装采用单瓦楞纸箱,应符合 GB/T 6543 的规定。

5.19 金属探测

装箱后的冻品,应经过金属探测器进行金属成分探测,若探测到金属,应挑出另行处理。

6 冷藏

- 6.1 包装后的产品应贮藏在-18℃以下的冷库中;库房温度波动应控制在3℃以内。
- 6.2 进出库搬运过程中,应注意小心轻放,不可碰坏包装箱,不同批次、规格的产品应分别堆垛,排列整齐,各品种、批次、规格应挂标识牌。
- 6.3 堆叠作业时,应将成品置于垫架上,堆放高度以纸箱受压不变形为宜,且应距离冷库顶板保持有1 m以上。垛与垛之间应有1 m以上的通道。
- 6.4 在进出货时,应做到先进先出。

7 生产记录

- 7.1 每批进厂的原料应有产地(或养殖场)、规格、数量和检验验收的记录。
- 7.2 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留有原始记录。
- 7.3 按批量出具合格证明,不合格产品不得出厂。
- 7.4 产品出厂应有销售记录。
- 7.5 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2年以上。



GB/T 27636-2011

书号:155066 • 1-44346
定价: 14.00 元