

ICS 67.120
X 20
备案号: 32905-2012

DB44

广东省地方标准

DB44/T 950—2011

冻面包屑罗非鱼片加工技术规范

Code of practice for frozen bread-tilapia fillet

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、中山市渔农产冷冻厂有限公司。

本标准主要起草人：马海霞，杨贤庆，刁石强，陈胜军，黄卉、陈曼华。

冻面包屑罗非鱼片加工技术规范

1 范围

本标准规定了冻面包屑罗非鱼片加工企业的基本条件、原辅料、加工技术要点、生产记录。
本标准适用于裹面包屑或挂浆的冻结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 2716 食用植物油卫生标准
- GB 2733 鲜、冻动物性水产品卫生标准
- GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
- GB 5461 食用盐
- GB 7099 糕点、面包卫生标准
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 10146 食用动物油脂卫生标准
- GB/T 21290 冻罗非鱼片
- 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
- NY 5053 无公害食品 普通淡水鱼
- NY 5301 无公害食品 麦类及面粉
- SC/T 3037 冻罗非鱼片加工技术规范

3 加工企业基本条件

人员、环境、车间和设施设备、生产过程质量管理与产品质量安全控制应符合 GB/T 27304 的规定。

4 原辅料

4.1 原辅料接收

每一批次的原辅料应经质检人员进行抽检，经检验合格的原辅料方可收购。

4.2 原辅料要求

4.2.1 鱼

活体罗非鱼应健康、无污染，质量应符合 GB 2733 或 NY 5053 的规定。冻罗非鱼片质量应符合 GB/T 21290 的规定。

4.2.2 面包屑

应符合 GB 7099 的规定。

4.2.3 面粉

应符合 NY 5301 的规定。

4.2.4 食用盐

应符合 GB 5461 的规定。

4.2.5 油炸用油

应符合 GB 2716 或 GB 10146 的规定。

4.2.6 食品添加剂

加工生产过程中所使用的食品添加剂的品种及用量应符合 GB 2760 的规定。

4.2.7 其他辅料

其他辅料应为食品级，并符合相应标准的规定。

4.3 原辅料存放

购入的冷冻原料应尽快移入冻藏库，冻藏温度应保持在 -18°C 以下。辅料应贮藏在清洁、干燥、通风良好、无鼠害、毒害和虫害的贮藏库中，不应与有毒、有害、腐败变质、有不良气味或潮湿的物品同库存放。贮藏的原辅料应在保质期内使用，做到“先进先出”的原则。

5 加工技术要点

5.1 原料预处理

5.1.1 鲜罗非鱼片

原料为活体罗非鱼时，在运送到加工厂后应立即进行暂养。暂养结束后立即进行分选、放血、清洗消毒、剖片、去皮、磨皮、整形、去骨刺、挑刺修补、灯检等加工工序，各道工序的操作应按 SC/T 3037 的规定执行。

5.1.2 冻罗非鱼片

若原料为冻罗非鱼片，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°C ，在流动空气中解冻时空气温度不应高于 21°C ，流水解冻时水温不应高于 21°C 。冻罗非鱼片解冻至 $0^{\circ}\text{C}\sim 4^{\circ}\text{C}$ 为宜，解冻后的鱼片温度不应高于 10°C 。

5.1.3 鱼块处理

本工序可根据客户要求，将鲜罗非鱼片切成不同规格的条块，可用调味食品添加剂配制的溶液进行浸渍，浸渍温度宜控制在5℃左右，时间不宜超过10 min，然后沥干鱼块表面水分。

5.2 裹面糊、裹面包屑

5.2.1 按产品风味要求配置好面糊，面糊在制备和使用过程中温度宜控制在10℃以下。

5.2.2 可采用机器或人工方法，将鱼块均匀地裹上面糊和面包屑，裹衣量符合产品标签规定。面糊宜现配现用。

5.2.3 面包屑或面粉开包后当天取剩下的余料应防止污染，并置于0℃~4℃的温度下储存。

5.3 预炸

5.3.1 油炸时应轻轻翻动，炸至外表皮呈金黄色即可。应定期去除炸槽底部聚积的残渣。

5.3.2 经油炸的产品应冷却至室温后进入下一道工序，无需预炸的产品直接进入下一道工序。

5.4 速冻

5.4.1 产品冻结时应均匀、整齐地摆放在冻结输送带上，不宜过密或重叠，同时挑出裹面包屑不均匀的产品。

5.4.2 冻结前应先将冻结隧道的温度降至-35℃以下，冻结过程中冻结室内温度应低于-35℃。冻结时间宜控制在50 min以内。单冻产品的中心温度应低于-18℃。

5.5 称重

5.5.1 使用的衡器应经过计量检定，衡器的最大称重值不得超过被称样品质量的五倍。

5.5.2 衡器在使用前、使用中应经常定期校验。

5.5.3 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。

5.6 包装

5.6.1 包装车间的温度宜控制在18℃以下。

5.6.2 包装材料应符合相关的卫生标准规定。

5.6.3 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/T 191的规定。

5.6.4 成品应按规格、品种进行包装。

5.6.5 产品包装内应有合格证，包装过程应保证产品不受到二次污染。

5.7 金属探测

5.7.1 金属探测器应定期进行校准以确保其能正常操作。

5.7.2 装箱后，对包装好的产品进行金属检测，若探测到金属，应挑出另行处理。

5.8 贮存

5.8.1 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。

5.8.2 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

按 GB/T 27304 中的规定执行。
