

ICS 11.080  
X 53  
备案号: 32906-2012

# DB44

## 广东省地方标准

DB44/T 951—2011

---

### 水产品加工过程臭氧及过氧化氢使用准则

Guidelines for the use of ozone and hydrogen peroxide in fishery products

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：郝淑贤，杨贤庆，李来好，刁石强，岑剑伟，石红。

# 水产品加工过程臭氧及过氧化氢使用准则

## 1 范围

本标准规定了臭氧、过氧化氢在水产品加工中的作用与用途、使用原则、用法与用量、注意事项。本标准适用于水产品加工过程的杀菌、消毒。

## 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 22216 食品添加剂 过氧化氢

## 3 作用与用途

臭氧和过氧化氢具有杀菌谱广、杀菌能力强、杀菌速度快等特点，适宜用于水产品加工过程微生物控制。

## 4 使用原则

4.1 过氧化氢应符合 GB 22216 的规定。

4.2 制备臭氧水或配制过氧化氢溶液的用水应符合 GB 5749 的规定。

## 5 用法与用量

### 5.1 臭氧

#### 5.1.1 加工车间空气消毒

臭氧消毒浓度一般控制在 $20\text{ mg/m}^3\sim 30\text{ mg/m}^3$ ，时间一般宜为30 min。

#### 5.1.2 加工水产品杀菌

5.1.2.1 臭氧水应现制现用，杀菌浓度一般控制在 $0.5\text{ mg/L}\sim 5\text{ mg/L}$ 之间，杀菌时间约5 min~30 min。

5.1.2.2 杀菌过程尽可能维持臭氧浓度不变。

### 5.2 过氧化氢

过氧化氢使用时宜现配现用。

#### 5.2.1 包装材料或加工器具的灭菌消毒

杀菌方式采用浸泡或喷淋，喷淋时消毒液或循环使用。一般过氧化氢浓度宜为0.5%~3%，时间宜为20 min~30 min。

### 5.2.2 水产品杀菌

过氧化氢浓度一般宜控制在0.01%~0.3%，杀菌时间为1 min~6 min，水体量为样品的二倍。

## 6 注意事项

- 6.1 臭氧水、过氧化氢杀菌温度宜控制在10℃以下。
  - 6.2 臭氧作业现场应设有通风装置，空气中臭氧浓度不得超过0.2 mg/m<sup>3</sup>。
  - 6.3 进入臭氧浓度较大的环境时应配戴防毒面具。
  - 6.4 配置和使用过氧化氢时溶液时，要戴胶皮手套等防护用品。
  - 6.5 当过氧化氢沾染人体或溅入眼内时应用大量清水冲洗。
-