

ICS 67.020
X 20
备案号: 25976-2009

DB44

广东省地方标准

DB44/T 648—2009

冻面包屑虾加工技术规范

Code of practice for frozen breaded shrimp or prawn

2009-08-06 发布

2009-12-01 实施

广东省质量技术监督局 发布

前 言

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：杨贤庆、郝淑贤、李来好、刁石强、陈胜军、马海霞、邓标

冻面包屑虾加工技术规范

1 范围

本标准规定了面包屑虾加工企业的基本条件、原料、加工技术及检验记录等要求。

本标准适用于以对虾为原料，经去头、去壳、肠腺后挂浆裹面包屑、并经预炸或不预炸、再经速冻加工成冻面包屑虾的生产。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB 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 食品添加剂使用卫生标准
- GB 5461 食用盐
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB/T 6543 瓦楞纸箱
- GB 7099 糕点、面包卫生标准
- 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
- GB/T 20941 水产食品加工企业良好操作规范
- NY 5301 无公害食品 麦类面粉
- NY 5058 无公害食品 海水虾
- NY 5158 无公害食品 淡水虾

3 基本要求

3.1 加工企业的厂区环境、厂房和设施、设备与工器具、人员管理与培训、物料控制与管理、加工过程控制、质量管理、卫生管理、成品贮存和运输、文件和记录以及投诉处理和产品召回等方面的基本要求应符合 GB/T 20941 的规定。

3.2 加工过程用水及制冰用水质量应符合 GB 5749 的规定。

3.3 加工过程使用的食品添加剂的品种和用量应符合 GB 2760 的规定。

3.4 所用消毒剂的品种和用量应符合国家相关法规及标准的规定。

4 加工技术操作要点

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，经检验合格的原料方可收购。

4.1.1 原料要求

原料虾捕获后至加工前须置于冰水中保存，其质量海捕虾应符合 GB 2733 的规定，养殖海水虾应

符合 NY 5058 的规定，养殖淡水虾应符合 NY 5158 的规定。

4.1.2 辅料要求

加工用面粉质量符合 NY 5301 的规定，面包屑质量应符合 GB 7099 的规定，植物油卫生标准应符合 GB 2716 的规定，加工用盐应符合 GB 5461 的规定。

4.2 原料清洗

用接近0℃的冷冻水清洗原料虾，并去除破损的虾和杂质。

4.3 去头、剥壳、去肠腺

4.3.1 加工过程人工去头、去肠腺，按面包虾品种对虾体进行剥壳处理。

4.3.2 操作时应戴上手套，手套用不渗透的材料制作，应完整、清洁，颜色与虾体颜色明显不同。

4.3.3 剥虾时，虾体温度应低于 10℃，工序的时间控制在 1 h 以内。

4.4 挑选分级

在精加工车间，按虾体重量的大小进行规格分级，此工序须由熟练的工人操作，在分级过程中，去除不合格的虾。

4.5 冲洗

用10℃以下的低速喷水冲洗或不循环的流水冲洗虾，控干虾体表面水分。

4.6 裹面糊、裹面包屑

4.6.1 按产品要求配制好面糊，所配的面糊量需限定在 4 h 内用完。

4.6.2 虾肉控水后人工裹上调制好的面糊或经裹糊机裹面糊，并在面糊未干前沾上面包屑，去除表面附粉，裹衣量符合产品标识规定。

4.6.3 面包屑从包装袋内取出后，如不能及时用完应予以处理不能再使用。

4.7 预炸

无需预炸的面包屑虾直接进入下一道工序。

4.7.1 预炸过程温度控制在 160℃~180℃之间，时间约为 25 s~30 s。

4.7.2 油炸时应轻轻翻动，炸至外表皮呈金黄色即可。

4.8 速冻

4.8.1 产品冻结时须均匀、整齐摆放在冻结输送带上，不宜过密或重叠，同时挑出面包屑包裹不均匀的产品。

4.8.2 冻结前应先先将冻结隧道的温度降至-35℃以下，冻结过程冻结室内温度应低于-35℃。

4.8.3 冻结时间宜控制在 50 min 以内，虾体中心的冻结终温应低于-18℃。

4.9 称重

4.9.1 称量应由专人负责。

4.9.2 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。

4.9.3 衡器在使用前、使用中要经常定期校验。

4.9.4 每一包装单位的重量根据客户的要求而定，所称面包虾的总净重不应小于包装上注明的重量。

4.10 包装

4.10.1 内包装

4.10.1.1 内包装采用食品用聚乙烯塑料袋，质量符合 GB 9687 的规定。

4.10.1.2 产品销售包装上的标签应符合 GB 7718 的规定。

4.10.2 外包装

4.10.2.1 外包装采用瓦楞纸箱，应符合 GB 6543 的规定，储运图示标志应符合 GB 191 的规定。

4.10.2.2 不同品种、规格的产品不应混装在同一箱中。

4.10.2.3 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。

4.11 金属探测

装箱前的冻品，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。

4.12 贮藏

4.12.1 包装后的产品应在 20 min 内转到 -18°C 以下的冷库贮藏，温度波动控制在 3°C 以内。

4.12.2 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。

4.12.3 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，有利于冷空气循环及库温的均匀。

4.12.4 在进出货时，应做到先进先出。

5 生产记录

5.1 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。

5.2 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有原始记录。

5.3 按批量出具合格证明，不合格产品不得出厂。

5.4 产品出厂应有销售记录。

5.5 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，保留时间应二年以上。
