

ICS 67.120.30
X 20



ZZB

浙江 制造 团体 标准

T/ZZB 0868—2018

即食鱿鱼仔

Instant fishery food of baby squid

ZHEJIANG MADE

2018 - 12 - 24 发布

2018 - 12 - 31 实施

浙江省品牌建设联合会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	2
4 基本要求	2
5 技术要求	3
6 试验方法	4
7 检验规则	5
8 标志、包装、运输和贮存	6
9 质量承诺	6

ZHEJIANG MADE

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本标准由浙江蓝箭万帮标准技术有限公司牵头组织制定。

本标准主要起草单位：浙江富丹旅游食品有限公司。

本标准参与起草单位：舟山国鸿远洋渔业有限公司、舟山市华泽水产食品有限公司（排名不分先后）。

本标准主要起草人：徐静波、王振勇、程福增、张友军、张芯瑜。

本标准由浙江蓝箭万帮标准技术有限公司负责解释。

ZHEJIANG MADE

即食鱿鱼仔

1 范围

本标准规定了即食鱿鱼仔的术语和定义、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存及质量承诺。

本标准适用于以鱿鱼为原料，经熟制后预包装的即食鱿鱼仔产品。

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 2733—2015 食品安全国家标准 鲜、冻动物性水产品
- GB 2760—2014 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
- GB 2762—2017 食品安全国家标准 食品中污染物限量
- GB 4789.4—2016 食品安全国家标准 食品微生物学检验 沙门氏菌检验
- GB 4789.7—2013 食品安全国家标准 食品微生物学检验 副溶血型弧菌检验
- GB 4789.10—2010 食品安全国家标准 食品微生物学检验 金黄色葡萄球菌检验
- GB 4789.30—2010 食品安全国家标准 食品微生物学检验 单核细胞增生李斯特氏菌检验
- GB 5009.3—2016 食品安全国家标准 食品中水分的测定
- GB 5009.5—2016 食品中蛋白质的测定方法
- GB 5009.11—2014 食品安全国家标准 食品中总砷及无机砷的测定
- GB 5009.12—2017 食品安全国家标准 食品中铅的测定
- GB 5009.17—2014 食品安全国家标准 食品中总汞及有机汞的测定
- GB 5009.27—2016 食品安全国家标准 食品中苯并(a)芘的测定
- GB 5009.44—2016 食品安全国家标准 食品中氯化物的测定
- GB 5009.123—2014 食品安全国家标准 食品中铬的测定
- GB 5009.190—2014 食品安全国家标准 食品中指示性多氯联苯含量的测定
- GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 20941 食品安全国家标准 水产制品生产卫生规范
- GB/T 27304 食品安全管理体系 水产品加工企业要求
- GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
- GB/T 30891 水产品抽样规范
- GB 36193 水产品加工术语
- SN/T 1022 进出口食品中霍乱弧菌的检验方法
- JJF 1070 定量包装商品净含量计算检验规则
- 国家质量监督检验检疫总局令 第75号（2005） 定量包装商品计量监督管理办法

3 术语和定义

GB/T 36913界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

即食鱿鱼仔 instand fisher food of baby squid

以鱿鱼为原料，添加或不添加食品添加剂，经蒸煮、清洗、调味、烘干、冷藏、解冻、油炸、真空包装、杀菌等工序所制成的即食水产品。

4 基本要求

4.1 设计研发

- 4.1.1 应有专门研发团队，根据消费者体验及食品安全管理要求，进行新口味、新包装的研发。
- 4.1.2 具备工艺、装备改进优化的设计能力。

4.2 原辅料

- 4.2.1 选用南海海域捕获的单体重量为 50 g~90 g、蛋白质含量 ≥ 12 g/100 g 的鱿鱼，并符合 GB 2733 的规定。
- 4.2.2 鱿鱼冷冻保存，中心温度 ≤ -20 °C。
- 4.2.3 食品添加剂的使用应符合 GB 2760—2014 的规定。
- 4.2.4 其他辅料应符合国家标准及相关规定。

4.3 工艺及装备

4.3.1 装备要求

具备完整的自动化蒸煮、自动化调味、自动化清洗、大容量喷淋式自动分段杀菌、包装等加工设备。

4.3.2 工艺要求

- 4.3.2.1 采用自动化蒸煮、冷却工艺，熟制后的鱿鱼胴体呈暗红色、完整、饱满。
- 4.3.2.2 采用自动调味机，可根据需要对胴体与内塞物分别调味。
- 4.3.2.3 使用大容量喷淋式自动杀菌釜，采用高温高压的模式分段杀菌。
- 4.3.2.4 采用能适用不同规格、全自动计量充填封口的包装工艺。

4.3.3 生产加工过程的卫生要求

应符合GB 20941、GB/T 27304的规定。

4.4 检测能力

- 4.4.1 具备感官、水分、氯化物、金属探测、净含量检测的能力。
- 4.4.2 具备实时监测原料、半成品、产品储存温度的能力。

5 技术要求

5.1 感官要求

感官要求应符合表1的规定。

表1 感官要求

项目	要求
外观	密封完好，无泄漏，无胀袋，外表干净无油腻
色泽	表面呈金黄色或红褐色，色泽自然
组织、形态	组织紧密，软硬适度，形态完整，呈圆胴状
滋味、气味	滋味鲜美、甜咸适宜，具有该产品应有的香味，无异味
杂质	无正常视力可见外来杂质

5.2 理化指标

理化指标应符合表2的规定。

表2 理化指标

项目	指标
水分，%	30%~50%
氯化物，%	1.00~7.00
甲基汞（以Hg计），mg/kg	≤ 0.5
无机砷（以As计），mg/kg	≤ 0.4
铅（以Pb计），mg/kg	≤ 1.0
铬（以Cr计），mg/kg	≤ 1.5
苯并（a）芘，μg/kg	≤ 5.0
多氯联苯，mg/kg	≤ 0.4
其他污染物限量	应符合GB 2762—2017的规定
^a 水产动物及其制品可先测定总汞，当总汞水平不超过甲基汞限量值时，不必测定甲基汞，否则，需再测定甲基汞。 ^b 可先测定其总砷，当总砷水平不超过无机砷限量值时，不必测定无机砷；否则，需再测定无机砷。 ^c 多氯联苯以 PCB28、PCB52、PCB101、PCB118、PCB138、PCB153 和 PCB180 总和计。	

5.3 微生物指标

微生物指标应符合表3的规定。

表3 微生物指标

项目	采样方案及限量（若非指定，均以25 g表示）			
	n	c	m	M
金黄色葡萄球菌	5	1	100 CFU/g	1000 CFU/g
副溶血性弧菌	5	1	100 MPN/g	1000 MPN/g
沙门氏菌	5	0	0	—
单核细胞增生李斯特氏菌	不得检出			
霍乱弧菌	不得检出			

表3 (续)

项目	采样方案及限量 (若非指定, 均以25 g表示)			
	n	c	m	M
注1: 食品类别用于界定致病菌限量的适用范围, 仅适用于本标准。				
注2: n为同一批次产品应采集的样品件数; c为最大可允许超出m值的样品数; m为致病菌指标可接受水平的限量值。 M为致病菌指标的最高安全限量值。				

5.4 添加剂

食品添加剂的品种、范围和使用量应符合 GB 2760—2014的规定

5.5 净含量

按国家质量监督检验检疫总局令第75号 (2005) 《定量包装商品计量监督管理办法》执行。

6 试验方法

6.1 感官要求

在光线充足、无异味的环境中, 将试样置于白色洁净容器中, 按本标准5.1的规定逐项进行感官检验。

6.2 理化指标

6.2.1 水分

按 GB 5009.3—2016 规定的方法测定。

6.2.2 氯化物

按 GB 5009.44—2016 规定的方法测定。

6.2.3 甲基汞

按 GB 5009.17—2014 规定的方法测定。

6.2.4 无机砷

按 GB 5009.11—2014 规定的方法测定。

6.2.5 铅

按 GB 5009.12—2017 规定的方法测定。

6.2.6 铬

按 GB 5009.123—2014 规定的方法测定。

6.2.7 苯并(a)芘

按 GB 5009.27—2016 规定的方法测定。

6.2.8 多氯联苯

按 GB 5009.190—2014 规定的方法测定。

6.2.9 其他污染物限量

按 GB 2762—2017 规定的方法测定。

6.2.10 蛋白质

按 GB 5009.5—2016 规定的方法测定。

6.2.11 微生物指标

按 GB 4789.4—2016、GB 4789.7—2013、GB 4789.10—2010、GB 4789.30—2010、SN/T 1022 规定的方法测定。

6.2.12 添加剂

按 GB 2760—2017 规定的方法测定。

6.2.13 净含量

按 JJF 1070 规定的方法测定。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 产品需经企业检验部门逐批检验合格方能出厂。

7.1.2 出厂检验项目包括感官、水分、氯化物、净含量及标签。

7.2 型式检验

7.2.1 正常生产时每半年进行一次型式检验；有下列情况时也应进行型式检验。

- a) 新产品试制鉴定；
- b) 正式生产时，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品质量；
- c) 长期停产恢复生产时；
- d) 出厂检验的结果和上次型式检验有较大差异时；
- e) 国家监管部门或用户提出要求时。

7.2.2 型式检验项目包括技术要求中的全部项目。

7.3 组批

在原辅料及生产条件基本相等的条件下，同一天或同一班组生产的产品为一批。生产不稳定或批量过大时，可划分为若干小批，作为检查批。

7.4 抽样方法和抽样数量

抽样方法和数量按 GB/T 30891 规定执行。净含量检验后，将样品以缩分法取得适量均匀混合试样，供感官、理化检验用。微生物指标检验用样须单独取样，使用未打开包装的样品。

7.5 判定规则

检验结果全部符合标准要求，则判该批产品合格，若有一项指标有不符合本标准时，可从同批产品中不合格项抽取两倍样品进行复检，若复检结果仍有一项或多不符合本标准规定时，则判该批产品或该次型式检验为不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

产品标签应符合 GB 7718、GB 28050 和《食品标识管理规定》的规定，包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.2 包装

8.2.1 销售包装

采用符合相应食品安全标准的食品包装材料。包装袋表面应清洁，封口良好、平整、无裂口。

8.2.2 运输包装

采用符合 GB/T 6543 规定的单瓦楞或双瓦楞纸箱。纸箱底部粘合剂粘牢，上下用封箱带粘牢或用打包带捆扎。

8.3 运输

运输工具必须清洁、干燥，产品在运输中严防日晒、雨淋；不得与有腐蚀、有毒、易挥发、恶臭等物品混运；运输中禁止撞击、挤压、抛扔。

8.4 贮存

产品在25℃以下贮存，按批次离地离墙10 cm以上堆放在清洁、干燥、通风、阴凉的环境，堆放高度以包装受压不变形为限。不得露天堆放或与有害物混放，不得受潮、受热。

9 质量承诺

9.1 由专人专线负责售后服务，及时解答客户咨询疑问。产品质量有异议的，应在24 h内作出响应。

9.2 因厂方原因、或运输搬运的原因，造成产品包装破损，允许换货。

9.3 网销产品在不影响第二次销售的情况下，按电商平台规定，7天内无理由退货。