

ICS 点击此处添加 ICS 号

CCS 点击此处添加 CCS 号

团 体 标 准

T/ZHAS XXXX—XXXX

拉花金鲳鱼加工规范

点击此处添加标准名称的英文译名

（征求意见稿）

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

珠海市标准化协会 发 布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由××××提出。

本文件由××××归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

拉花金鲳鱼加工规范

1 范围

本文件规定了拉花金鲳鱼加工的通则、原料鱼要求、加工过程、记录等方面的要求。
本文件适用于以金鲳鱼为原料加工拉花金鲳鱼产品的生产过程。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 2733 食品安全国家标准 鲜、冻动物性水产品
- GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
- GB/T 5461 食用盐
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- GB 14930.2 食品安全国家标准 消毒剂
- GB/T 18108 鲜海水鱼通则
- GB/T 18109 冻鱼
- GB 20941 食品安全国家标准 水产制品生产卫生规范
- GB/T 36193 水产品加工术语
- GB/T 40745 冷冻水产品包冰规范
- SC/T 3035 水产品包装、标识通则
- JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

3 术语和定义

GB/T 36193界定的术语和定义适用于本文件。

4 通则

- 4.1 加工车间、设施与设备、卫生管理及生产过程食品安全控制按 GB 14881 和 GB 20941 的规定执行。
- 4.2 生产用水和制冰用水的水质应符合 GB 5749 的规定。
- 4.3 食用盐应符合 GB/T 5461 的规定。
- 4.4 设备和器具消毒所用的消毒剂产品应符合 GB 14930.2 的规定。

5 原料鱼要求

- 5.1 原料鱼进厂时，由具有验收资质的人员查验供货方出具的原料鱼产地、供货证明等文件，并记录原料鱼来源、外观、规格等基本信息。
- 5.2 活鱼、鲜鱼品质应符合 GB 2733 和 GB/T 18108 的规定。冻鱼品质应符合 GB 2733 和 GB/T 18109 的规定。
- 5.3 禁止验收不合格的原料鱼进厂加工。

6 加工过程要求

6.1 加工工艺流程

金鲳鱼鱼片加工工艺流程见附录A。

6.2 暂养（可选）

6.2.1 如需暂养，暂养池应提前进行清洁消毒，并放入所需的水量。暂养水温应控制在 15℃~22℃。暂养时应充氧。

6.2.2 不同批次的活鱼应分池暂养，记录该批原料鱼的来源、规格、数量等信息。

6.3 解冻与保鲜（可选）

6.3.1 冻鱼应先解冻，可采用自然解冻或水解冻。自然解冻时，室温 $\leq 18^{\circ}\text{C}$ ，解冻至鱼体用手指轻轻按压柔软，产品中心温度 $\leq 4^{\circ}\text{C}$ ，避免体表干燥；采用水解冻时，鱼体温度 $\leq 10^{\circ}\text{C}$ 。

6.3.2 不能及时加工的原料鱼置于 $0^{\circ}\text{C}\sim 4^{\circ}\text{C}$ 的冰水保温桶或冷藏库中暂存，暂存时间不应超过 12 h。

6.4 清洗

采用流水清洗原料鱼，除去体表污物及粘液。清洗用水符合GB 5749的规定

6.5 分选

6.5.1 清洗干净的原料鱼按重量大小使用分选设备或人工分捡分级，分拣出不适合生产的过大或过小，剔除病鱼、死鱼等不适宜加工的鱼。

6.5.2 同批原料鱼个体大小应均匀。

6.6 去内脏

6.6.1 用刀切除鱼头两侧鱼鳃，从腹鳍或胸鳍处向肛门处切开，清除内脏，过程中避免割破鱼内脏以免其内脏物质污染鱼肉。

6.6.2 用符合 GB 5749 规定的清水将鱼体冲洗干净，沥干水分。

6.7 拉花

可使用机械设备或手工操作将原料鱼进行拉花切割，同一部位的鱼块大小应基本均匀，刀口应整齐，各部位应相连，确保整鱼的连续性。

6.8 盐渍（可选）

6.8.1 将拉花后的鱼体摆放在腌制容器中，注入预先配制好的盐渍液将鱼体完全浸没，液面离容器顶部距离应不少于 5cm，加盖密封。

6.8.2 每批原料鱼应使用新配的盐渍液，盐渍液配方可根据客户要求或不同产品的要求而定。

6.8.3 盐渍过程中盐渍液温度宜控制在 $0^{\circ}\text{C}\sim 10^{\circ}\text{C}$ 。盐渍时间根据原料鱼的大小和产品的要求而定，宜控制在 4h~24h。

6.9 真空包装

包装操作应在温度可控的环境中进行，车间温度应控制在 21°C 以下，包装封口处不应烫漏、褶皱，袋内不应有明显的气泡，袋口洁净。内包装材料应洁净、防水、无毒、无异味，并符合GB 4806.7的规定。

6.10 速冻

6.10.1 速冻时，鱼体应均匀、整齐摆放在冻结输送带上。

6.10.2 冻结时间宜控制在 50min 以内，冻结完成后，鱼体的中心温度应低于 -18°C 。

6.11 称重

6.11.1 产品在速冻之后称重，使用经过计量检定合格的衡器称重。

6.11.2 预包装产品净含量应符合 JJF 1070 的规定。

6.12 包装、标识

应符合SC/T 3035的规定。

6.13 金属探测

采用X光、金属探测器等设备进行异物检查。仪器在开机、关机及使用过程中，用标准测试块进行定期校准，使其灵敏度达到满足产品安全要求。探测到含有异物的产品时，应加贴醒目标识另行处理，并查找来源，采取纠偏措施。

6.14 贮存

6.14.1 包装后的产品应贮存于清洁、卫生、无异味的冷库内，防止虫害、有害物质的污染和其他损害。

6.14.2 不同品种、规格、批次的产品应分垛存放，标示清楚，并用垫板垫起，与地面距离不少于10cm，与库墙距离不少于30cm，堆放高度以纸箱受压不变形为宜。在进出货时，应做到先进先出。

6.14.3 冷库温度应 $\leq -18^{\circ}\text{C}$ ，库温波动应控制在 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ 以内。

7 记录

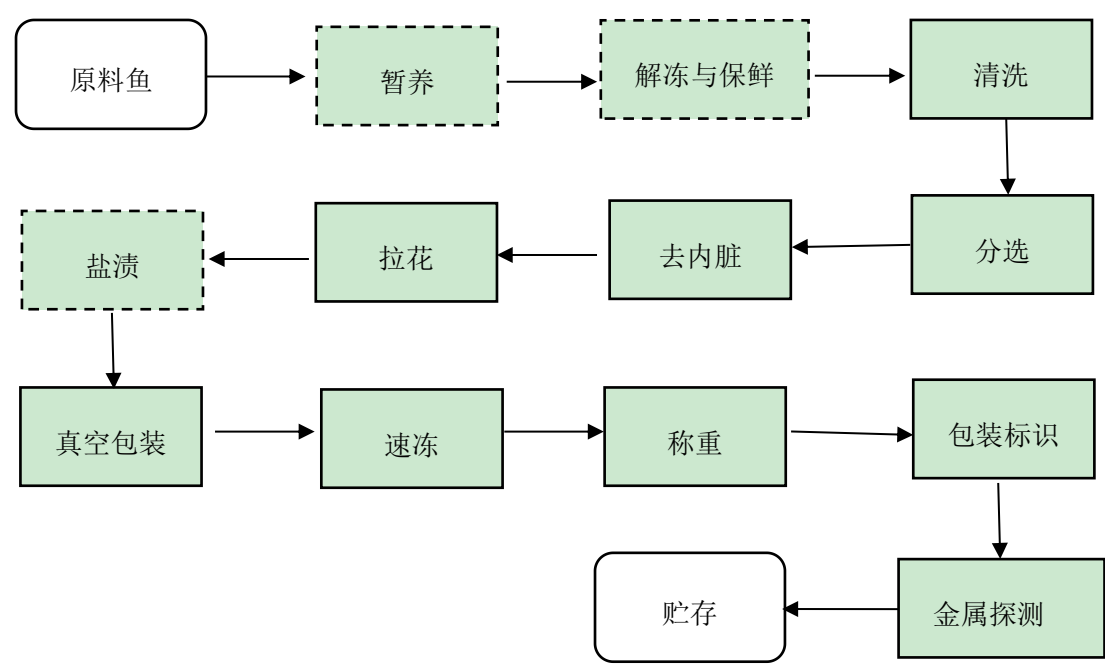
7.1 应对原料鱼接收信息、加工过程要求信息进行记录：

- a) 原料鱼接收信息记录内容应包括每批进厂原料鱼的接收日期、来源、规格、数量和检验验收情况等；
- b) 加工过程要求信息记录内容应包括生产批号、生产日期、生产班组、产品数量和规格、执行的具体操作、操作的结果或观察到的现象、成品检验记录等。

7.2 所有记录文件保存期限不应少于2年。

附录 A
(资料性)
拉花金鲷鱼加工工艺流程

金鲷鱼鱼块加工工艺流程见图A. 1。



注：[solid box] 代表必要工序；[dashed box]代表可选工序。

图 A. 1 金鲷鱼鱼块加工工艺流程