

DB4420

中山市地方标准

DB4420/T 25—2023
代替 DB442000/T 24—2012

冻去头虾加工技术规范

地方标准信息服务平台

2023-06-26 发布

2023-08-26 实施

中山市市场监督管理局 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 1

4 加工企业基本条件 1

5 质量控制管理 2

6 加工技术要求 2

7 生产记录管理 4

附录 A（资料性） 冻去头虾生产工艺流程 5

地方标准信息服务平台

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。

本文件代替DB442000/T 24—2012《冻去头虾加工技术规范》，与DB442000/T 24—2012相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了“范围”的部分内容（见第1章，2003年版的第1章）；
- b) 更新和增加了“规范性引用文件”的引用标准（见第2章）；
- c) 增加了“术语和定义”一章（见第3章）；
- d) “加工技术要求”中更改了“原料接收”、“操作要求”等部分内容（见第6章）；
- e) 增加了“冻去头虾生产工艺流程”作附录内容（见附录A）。

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。

本文件由中山市农业农村局提出并归口。

本文件起草单位：中山市农业科技推广中心、中山市小榄镇农业服务中心、中山新洋水产食品有限公司、中山市农产品质量安全检验所、中山市西区街道农业服务中心、中山市小榄镇脆肉鲩养殖流通与加工协会。

本文件主要起草人：黄晓声、林伟松、王承德、丘金珠、阳宗州、黄伟棠、谢培泉、曾卓鹏、叶树才、唐怀庆、卢伟强、欧浩枝、林晓琴、李健强。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2012年首次发布为DB442000/T 24—2012；
- 本次为第一次修订。

地方标准信息服务平台

冻去头虾加工技术规范

1 范围

本文件规定了冻去头虾加工技术规范的术语和定义、加工企业基本条件、质量控制管理、加工技术要求和生产记录管理。

本文件适用于以凡纳滨对虾（*Litopenaeus vannamei*）、斑节对虾（*Penaeus monodon Fabricius*）、罗氏沼虾（*Macrobrachium rosenbergii*）为原料，经加工制成的冻去头虾的加工生产。以其他对虾为原料加工冻去头虾的生产也可参照执行。

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/T 191 包装储运图示标志
- GB 2733 食品安全国家标准 鲜、冻动物性水产品卫生标准
- 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/Z 21702 出口水产品质量安全控制规范
- GB/T 27304 食品安全管理体系 水产品加工企业要求
- GB 29202 食品安全国家标准 食品添加剂 氮气
- GB/T 30889 冻虾
- NY/T 3204 农产品质量安全追溯操作规程 水产品
- JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

镀冰衣 ice glazing

将去头虾浸渍在冷冻的饮用水中或将水喷淋在产品的表面形成一层薄冰层。镀冰衣使去头虾和空气隔绝，防止空气的氧化作用，也可防止冻藏期间的干耗，同时去头虾表面的冰衣可使产品外观更加平整光滑，光泽感强。

4 加工企业基本条件

人员、环境、车间和设施、生产设备应符合GB/T 27304的规定。

5 质量控制管理

- 5.1 生产过程卫生管理与产品质量安全控制应符合 GB 20941 的规定，生产出口产品的质量安全控制应符合 GB/Z 21702 的规定。
- 5.2 每批次产品应进行出厂检验，产品质量要求和检验规则应按 GB/T 30889 的规定执行，检验合格签发检验合格证，产品凭检验合格证入库或出厂。

6 加工技术要求

6.1 原料接收

- 6.1.1 原料虾质量应符合 GB 2733 的规定。每一批次的原料应经质检人员进行检验，经检验合格的原料方可接收。
- 6.1.2 加工原料、产品应符合 NY/T 3204，应记录明确的原料来源。
- 6.1.3 原料虾从捕获后至加工前应置于 0℃~4℃ 的条件下保存，且在清洁、卫生的条件下贮存运输。
- 6.1.4 原料虾应及时加工，不能及时加工时应在 0℃~4℃ 的条件下冷藏，冷藏时间不应超过 12 h。

6.2 操作要求

6.2.1 去除杂质

去除原料虾中包括的小杂鱼、烂虾、断裂虾、不新鲜虾、软壳虾等杂质。

6.2.2 去头

- 6.2.2.1 将原料虾分送到操作台上，采用手工等方式进行去头并带出内脏。
- 6.2.2.2 操作时应戴手套。手套应选用不渗透材质，且完整、清洁，颜色与虾体颜色明显不同。
- 6.2.2.3 去头工序的时间应控制在 1 h 以内，加工过程中应保持虾体温度低于 10℃。

6.2.3 清洗

将去头后的虾装入疏水的塑料筐中，用水喷淋清洗或者浸泡在流水的水槽中摇晃、搅动清洗，水温宜控制在10℃以下，清洗后沥干。

6.2.4 规格分级

按GB/T 30889的规定执行，具体分级参见表1。

表 1 冻去头虾规格分级

项目	只/LB (454 g)	只/kg
规格一	8~12	18~27
规格二	13~15	28~34
规格三	16~20	35~44
规格四	21~25	45~55
规格五	26~30	56~66
规格六	31~35	67~77
规格七	36~40	78~88

表 1 冻去头虾规格分级（续）

项目	只/LB (454 g)	只/kg
规格八	41~50	89~110
规格九	51~60	111~132
规格十	61~70	133~154
规格十一	71~90	155~198
规格十二	91~110	199~242

6.2.5 浸泡

用低于5℃的洁净水对去头虾漂洗浸泡5 min~10 min，在冻结前用清洁卫生的塑料筐将去头虾捞起并沥干。

6.2.6 速冻

6.2.6.1 采用平板冻结机冻结时，将产品装盘后送入平板机内冻结，冻结机最终温度应降至-35℃以下，冻结时间宜控制在3 h以内，冻结后产品的中心温度应低于-18℃。

6.2.6.2 采用冻结库搁架式吹风冻结时，将产品装盘后送入冻结库冻结，库内冻结最终温度应降至-28℃以下，冻结时间宜控制在8 h以内，冻结后产品的中心温度应低于-18℃。

6.2.6.3 采用隧道单体冻结时，应先将冻结隧道的温度降至-35℃以下，按不同规格分先后将产品均匀、整齐摆放在冻结输送带上，不宜过密或重叠，冻结过程中冻结室内温度应低于-35℃。冻结时间宜控制在60 min以内，冻结后产品的中心温度应低于-18℃。

6.2.6.4 采用液氮冻结时，液氮柜温度应控制-90℃以下，冻结时间40 min。液氮的使用应符合GB 29202的有关规定。

6.2.7 脱盘

装盘冻结的产品出库后，将冻盘立即放入水温不超过20℃的水中1 s~3 s，取出冻盘反转轻叩脱盘，操作过程中应注意保持冻块的完整。

6.2.8 镀冰衣

6.2.8.1 冻结后的单冻去头虾或脱盘后的块冻去头虾立即在冰水中镀冰衣，使其表面包有适量而均匀透明的冰衣。

6.2.8.2 冰水温度应在4℃以下，浸水时间第一次宜控制在8 s以内，若要镀两次冰衣，第二次浸水时间宜控制在5 s以内。

6.2.8.3 应将镀冰衣后粘连的去头虾及时分开。

6.3 称重

6.3.1 使用的衡器应经过计量鉴定，衡器的最大称重值不应超过被称样品质量的5倍。

6.3.2 衡器在使用中应定期校验，并应符合有关计量管理规定。

6.3.3 每一包装单位的重量宜根据销售对象而定，净含量应与产品标签一致，净含量偏差应符合JJF 1070的要求。

6.3.4 对于装盘冻结产品，应在装盘前进行称量。

6.3.5 经镀冰衣的产品，产品净含量不应包含冰衣的重量。

6.4 包装

- 6.4.1 包装车间的温度宜控制在 10℃ 以下。
- 6.4.2 包装材料应符合相关的卫生标准规定。
- 6.4.3 称重后的产品应迅速包装。
- 6.4.4 产品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。出口产品的外包装标识应符合进口国和地区相关要求。
- 6.4.5 成品应按规格、品种进行包装。
- 6.4.6 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。

6.5 金属探测

- 6.5.1 应按规定对金属探测器进行定期校准。
- 6.5.2 装箱前，应对产品进行金属检测。若探测到金属，应挑出另行处理。

6.6 贮存

- 6.6.1 包装后的产品应迅速转运到-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。
- 6.6.2 堆叠作业时，应将产品置于垫架上，与墙壁距离不少于 30 cm，与地面距离不少于 10 cm，堆放高度以纸箱受压不变形为宜，且应距离冷库顶板有 1 m 以上。垛与垛之间应有 1 m 以上的通道。
- 6.6.3 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。

6.7 流程

冻去头虾生产工艺流程参见附录A。

7 生产记录管理

按GB 20941的规定执行。

附 录 A
(资料性)
冻去头虾生产工艺流程

冻去头虾生产工艺流程见图A. 1。

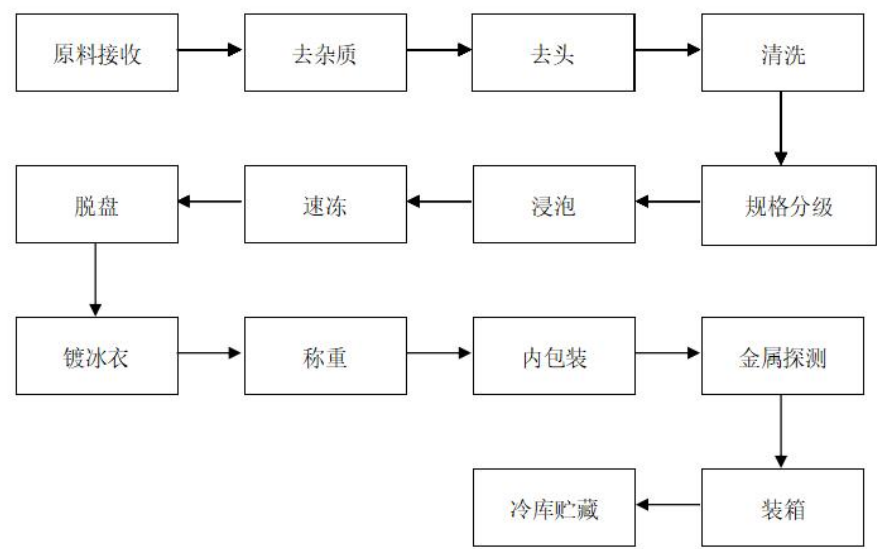


图 A. 1 冻去头虾生产工艺流程