

ICS 67.020
X 20
备案号: 32902-2012

DB44

广东省地方标准

DB44/T 947—2011

虾酱加工技术规范

Code of practice for shrimp sauce

地方标准信息服务平台

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：陈胜军、杨贤庆、刁石强、郝淑贤、黄卉、魏涯。

地方标准信息服务平台

虾酱加工技术规范

1 范围

本标准规定了虾酱加工企业基本要求、加工技术要点及文件和纪录要求。

本标准适用于以中国毛虾(*Acetes chinensis Hansen*)、日本毛虾(*Acetes japonicus Kishinouye*)、糠虾(*Mysis relicta Loven*)等鲜及冷冻虾为主要原料,经盐渍发酵,配以其他调味辅料加工虾酱的生产过程。

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 2733 鲜、冻动物性水产品卫生标准
- GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
- GB 5461 食用盐
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB/T 27304 食品安全管理体系水产品加工企业要求
- GB/T 23871 水产品加工企业卫生管理规范
- NY 5058 无公害食品 海水虾
- NY 5158 无公害食品 淡水虾

3 加工企业基本要求

- 3.1 人员、环境、车间及设施、生产设备及生产过程的质量管理与产品质量安全控制应符合 GB/T 27304 和 GB/T 23871 的规定。
- 3.2 加工用水及制冰用水应符合 GB 5749 的规定。
- 3.3 所用消毒剂应符合国家相关法规及标准的规定。
- 3.4 所用辅料应符合国家相关产品标准规定。

4 加工操作技术要点

4.1 原辅料要求与接收

- 4.1.1 所接收的原料虾的品质应符合 GB 2733、NY 5058 或 NY 5158 的规定。
- 4.1.2 每一批次的原辅料均需经质检人员进行抽检,检验合格的原料方可收购。
- 4.1.3 食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。
- 4.1.4 加工用盐应符合 GB 5461 的规定。

4.2 原料保鲜

新鲜原料虾进厂后应在24 h内加工完毕。加工前原料虾应在0℃~4℃的条件下保鲜。若贮藏时间较长时,应经冻结后在-18℃以下的冷库内贮藏,以确保原料质量并尽快加工。

4.3 原料预处理

鲜虾可直接经清洗后备用。冷冻原料应先进行解冻,解冻时可采用在室温下自然解冻或流水解冻。解冻时的原料温度不应高于7℃,自然解冻时室温不应高于18℃,流水解冻水温不应高于21℃。

4.4 盐渍发酵

4.4.1 将清洗后的虾原料加入食盐,搅拌均匀,放入发酵容器中发酵。食盐加入量以30%~35%为宜。

4.4.2 发酵过程中每天用棍棒搅拌并捣碎二次,每次以20 min~30 min为宜,捣碎搅匀后压紧抹平。

4.4.3 发酵过程中,将发酵容器密封置于室外,借助日光加温促进成熟,连续进行15 d~30 d左右,直到发酵至色泽微红为止。

4.5 调味熟制

将发酵完成的虾酱加入糖、醋、料酒、食用油等调味料和姜、葱、花椒、茴香等香辛料,加温熬煮至熟。

4.6 均质

将虾酱用高压均质机进行均质,均质温度以65℃~70℃、压力以10 MPa~15 MPa为宜。均质至以不可见虾眼为宜。

4.7 灌装

将熟制后的虾酱使用罐装机按规定净含量装入瓶或罐中。

4.8 杀菌

在巴氏杀菌机中排气、密封、杀菌,杀菌时间以20 min~30 min为宜,杀菌结束后取出冷却至常温。

4.9 包装、贴标

灌装封口后经灯检、贴标、包装。产品标签应符合 GB 7718 的规定。

4.10 金属探测

包装后的产品应经金属探测器进行金属探测。

4.11 贮藏

4.11.1 贮存环境应通风良好、干燥、阴凉、无异味。

4.11.2 库内产品存放整齐,各种不同规格及不同等级的产品应分别存放,批次清楚,不能混放。

4.11.3 在进出货时,应做到先进先出。

5 生产记录

按 GB/T 27304 中的规定执行。

地方标准信息服务平台