



中华人民共和国国家标准化指导性技术文件

GB/Z 21702—2008

GB/Z 21702—2008

GB/Z 21702—2008

- 每批次热力杀菌的时间、温度和其他有关细节应永久保持。
- 温度计应定期校准以确保精确,校准记录应保持。记录的温度显示应以不超过温度计的显示为准。
- 应定期检查确保每一杀菌锅的装备齐全,运行时能保证所有负载迅速达到热力杀菌温度,并在整个热力杀菌期间维持这一温度。
- 在主管技术人员的指导下进行检验。

E.6.4.5 冷却

潜在危害:因密封不好和不清洁水造成的再次污染。

潜在缺陷:形成结晶、罐头变形、腐熟。

技术指南:

- 热力杀菌以后,无论什么情况下,水产品罐头的冷却应防止罐头变形,否则影响紧密性。用于冷却的水应氯化(或其他合适方法处理)。应检查冷却水中余氯含量和接触时间以减小再次污染的风险。除了加氯,冷却水其他处理方法的有效性应被监控和验证。
- 为了避免感官缺陷(如腐熟、杀菌过度),应尽快降低罐头的内部温度。
- 对于玻璃罐头,杀菌锅中冷却介质的温度,在开始时缓慢降低以减少由于热作用而破裂的风险。
- 热力杀菌后,如不用水冷却,其叠放方式应确保它们能够在空气中迅速冷却。
- 热力杀菌后,在冷却和彻底干燥之前应避免与手或衣服发生不必要的接触。
- 搬运应避免产品表面,尤其是接缝处受污染。
- 应快速冷却以避免产生结晶。
- 应采取防止未杀菌的罐头与已杀菌的罐头混合。

E.6.4.6 热力杀菌和冷却后的监控

- 水产品罐头生产完成后,应在贴标签前尽快进行缺陷检查和品质评估;如果由于部分生产工人或罐头生产设备的缺陷而产生问题,这些问题应尽快予以纠正。确保所有不适合于人类消费的有缺陷的罐头或批次应被隔离和合适的方法处理。
- 每批应抽样检查以确保罐头没有外部缺陷,产品内容物的重量标准、真空度、工艺和卫生应符合要求。还应评估填充介质的品质、颜色、气味、味道和其状态。

E.6.4.7 标签、成品的外包装和贮存

潜在危害:由于罐头的受损或暴露于极端环境而引发的再次污染。

潜在缺陷:标签不符。

技术指南:参见第9章。

E.6.4.8 成品的运输

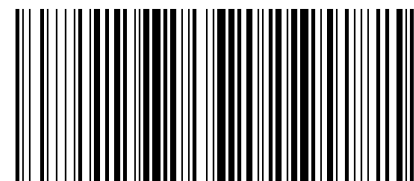
潜在危害:由于罐头的受损或暴露于极端环境而引发的再次污染。

潜在缺陷:不确定。

技术指南:参见9.3。容器和纸箱应完全干燥,受潮将影响纸箱的使用性能而产生损害;金属容器应保持干燥以避免腐蚀和生锈。

出口水产品质量安全控制规范

Code on quality and safety control of fishery products for export



GB/Z 21702-2008

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-31680

定价: 28.00 元

2008-04-09 发布

2008-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

- 应在加工现场的生产线上对包装容器永久性地标注本企业的卫生注册编号、生产日期或有效期、批号等内容,根据包装容器的特性标注产品代号等内容;
- 编码设备应仔细调整,不引起罐头的损害,编码清晰;
- 水产品罐头上有时候可在冷却后编码。

E.6.4.3 封口后罐头的处理(热力杀菌之前阶段)

潜在危害:致病菌。

潜在缺陷:不确定。

技术指南:

- 封口后的罐头应避免受损引起缺陷,尽快杀菌;
- 如果罐装后或密封后的罐头在杀菌之前需长时间保存,产品应保存在避免微生物繁殖的温度下;
- 如果必要,装罐和密封了的金属罐头在热处理之前应彻底冲洗以去除润滑油、污垢或外壁上的残余物;
- 应采取措施防止未杀菌的水产品罐头混入贮存区域。

E.6.4.4 热力杀菌

潜在危害:肉毒梭菌孢子的存活。

潜在缺陷:腐败微生物的存活。

技术指南:

a) 杀菌工艺规程

- 杀菌工艺规程的制定应包括下列基本因素和数据:罐头食品中微生物的种类及其耐热性的有关参数;产品的种类、技术条件和配方;罐型大小和形状;产品的 pH 值、成分或配方;固形物量;储藏温度;最大装罐量(包括液体),装罐方法;罐头在杀菌锅内的排列方式;最低温度,排气方法;杀菌系统的形式和特征,杀菌温度和时间,反压和冷却方法等。
- 应定期对杀菌锅的热分布进行检测并向主管机构备案。符合要求的、并在检测有效期内的杀菌锅方可用于罐头食品生产。
- 改变杀菌操作之前,主管技术人员应考虑重新评估工艺规程的必要性。

b) 热力杀菌操作

- 杀菌操作人员应经主管机构培训考核,持证上岗;杀菌操作应当规范,记录应当真实。
- 应执行计划表中的起始温度。罐装后冷藏的罐头在热力杀菌前应考虑罐头的初始温度。
- 为有效杀菌和控制处理时间,应按照主管技术人员认为有效的排气程序将空气从杀菌锅中排出。
- 应根据罐头的大小和种类,确定杀菌锅的附属设施和杀菌程序。
- 达到了最短的安全排气时间,杀菌锅升到规定的热力杀菌温度且整个锅内的温度一致时,热力杀菌时间方可开始计时。
- 对于其他种类的杀菌锅(水、蒸汽、火焰等)参见 CAC/RCP 23—1979(Rev. 2—1993)。
- 如果水产品罐头的尺寸大小不同,并在同一杀菌锅进行处理时,所使用的杀菌公式应确保能让所有罐头达到商业无菌。
- 如果对玻璃罐头进行热力杀菌时,应注意确保杀菌锅中的起始温度低于进料的产品温度。在水温升高之前,应用空气加压。

c) 热力杀菌操作的监控

- 在热力杀菌过程中,应确保杀菌过程和因素,如装罐、内部最小压力、杀菌锅负载及产品起始温度等符合灭菌程序。
- 杀菌锅温度应通过温度显示仪确定,而不是温度记录仪。

中华人民共和国
国家标准化指导性技术文件
出口水产品质量安全控制规范

GB/Z 21702—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 2.5 字数 69 千字

2008年6月第一版 2008年6月第一次印刷

*

书号:155066·1-31680 定价 28.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

- 应注意剔除有质量缺陷的空罐,因为其将堵塞罐装或密封设备,或在杀菌时引起问题。
- 车间清洁前,空罐应不能留在包装台或传送系统上以避免污水和碎片溅到罐听上而受污染。
- 如果需要,为避免微生物繁殖,罐应装入热的鱼和贝类(>63℃,如鱼汤),或预处理结束后迅速装罐。
- 如果鱼和贝类在装罐之前需要长时间保存的,应冷却。
- 根据杀菌规程,应及时将鱼和贝类装罐。
- 应定期检查机械和人工装罐情况,使装罐量符合杀菌规程的要求。
- 正常装罐的重要性不仅在于商业原因,而且因为过度的装罐量影响热穿透和罐的完整性。
- 顶部留出的空间部分取决于内容物的性质及容器的大小和种类等一系列因素。通常在装罐时需留出一些顶部空间,以防止容器在热处理时发生变形或损坏。
- 应装入符合要求的成品或可接收标准的内容物重量。
- 如果手工装罐的,鱼、贝类和最终其他辅料的供应应稳定,应避免鱼、贝类和装罐后的产品在包装台的堆积。
- 应特别注意装罐设备的操作,维护,定期检查,校准和调整,遵守机器制造商的使用说明。
- 应严格控制其他辅料的质量和添加数量如油、沙司、醋等,以产生最佳效果。
- 用盐水冷冻或贮存在冷却的盐水中的鱼,当添加盐进行产品调味时,应确定并考虑被吸收的盐的数量。
- 装罐后的产品应被检验,以确保合理装罐和符合可接受的重量标准;在密封之前验证产品质量和重量。
- 手工装罐的产品如小的深海鱼,应仔细检查以验证容器边缘和封口表面无任何产品的残留,否则将影响罐头的密封性。自动罐装产品,应执行取样计划。

E.6.4.2.2 密封

潜在危害:密封不良产生的再次污染。

潜在缺陷:不确定。

技术指南:

- 应尤其注意封口设备的操作,维护,定期检查和调整。封口设备应根据罐头品种和使用密封方法的不同而调整,认真遵守制造商和设备供应商的使用说明。
- 对特定的罐听,接缝缝隙和其他封口指标应在允许的接收范围之内。
- 有资质的人员从事这项工作。
- 应使用真空包装,以充分防止罐头产品在销售环境中(高温或低压)膨胀,尤其是深度罐或玻璃罐头。软包装的大部分浅罐很难且也不必产生真空。
- 高真空度会引起罐头瘪听,尤其是顶部空间较大的产品。如果接缝有轻微缺陷,也可能将污染物吸入容器。
- 生产过程应进行检查以检测罐头上的外部缺陷。
- 生产线上两个罐头应有足够的间隙,以利于操作者根据规定要求检验封口程度。主管技术人员根据产品密封性能的控制需要确定外观目测检验以及密封性能检验的检验项目。
- 生产线的开始和罐头规格的改变、中断、新的调整或密封设备长时间停止后重新开始,应进行检查。
- 检验应使用取样计划,所有的检测值应记录。

E.6.4.2.3 编码

潜在的危险:包装破损导致日后污染。

潜在的缺陷:编码不合理导致不能追溯。

技术指南:

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 总则	1
5 原辅料	2
5.1 养殖水产品原料	2
5.2 捕捞水产品原料	4
5.3 来(进)料加工水产品原料	4
5.4 辅(配)料	5
5.5 其他特殊要求	5
6 加工企业	5
6.1 厂区环境	5
6.2 车间	5
6.3 车间设施	5
6.4 设备和工器具	6
7 生产管理人员	6
7.1 人员卫生和健康	6
7.2 培训	6
8 生产加工过程	6
8.1 防止污染	6
8.2 清洗消毒	7
8.3 厂房、设施、设备和工器具的维护	7
8.4 虫害控制	7
8.5 水、冰和蒸汽的控制	7
8.6 有毒有害物品的控制	7
8.7 时间和温度控制	7
8.8 水产品处理	8
8.9 金属异物控制	8
8.10 废物管理	8
9 包装、贮存和运输	8
9.1 包装	8
9.2 贮存	8
9.3 运输	9
10 检验	9
11 产品的追溯和召回	9
12 主要出口水产品的加工质量安全控制标准	9
附录 A(规范性附录) 出口水产品追溯规程	10