

T/ZNZ

浙江省农产品质量安全学会团体标准

T/ZNZ 417—2025

调理大口黑鲈鱼片加工技术规范

Technical specification for the prepared largemouth bass slices

2025-12-15 发布

2026-01-15 实施

浙江省农产品质量安全学会 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。

本文件由浙江省农产品质量安全学会提出并归口。

本文件起草单位：浙江省淡水水产研究所、湖州市南浔区农业技术推广服务中心、湖州客奕莱食品有限公司、湖州欣诚水产有限公司、德清县农业技术推广中心、浙江沈锦记食品科技有限公司、宁波大学。

本文件主要起草人：黄爱霞、郝贵杰、赵颖、张海琪、林锋、郑阿钦、沈亚芳、沈水娥、崔雁娜、周冬仁、赵林旭、任如鸣、许则友、沈佳敏、刘连亮。

调理大口黑鲈鱼片加工技术规范

1 范围

本文件规定了调理大口黑鲈鱼片的加工环境、原辅料、加工过程、贮存、出厂检验、运输和生产记录要求。

本文件适用于调理大口黑鲈鱼片的生产。

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 鲜、冻动物性水产品
- GB 2760 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 20941 水产制品生产卫生规范
- GB 26687 复配食品添加剂通则
- GB/T 27636 冻罗非鱼片加工技术规范
- GB 28050 预包装食品营养标签通则
- GB/T 31637 食用淀粉
- 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

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 加工环境条件

选址与厂区环境、厂房和车间、设施与设备、卫生管理及生产过程的食品安全控制应符合 GB 20941 的规定。同时加工场所的温度应控制在 10℃ 以下。

5 原辅料要求

5.1 原料

原料为淡水养殖的鲜活大口黑鲈鱼，符合 GB 2733 的规定。

5.2 辅料

5.2.1 加工用水应符合 GB 5749 的规定。

5.2.2 食用盐应符合 GB 5461 的规定。

5.2.3 食用淀粉应符合 GB/T 31637。

5.3 食品添加剂

食品添加剂应符合 GB 26687 和 GB 2760 的规定。

6 加工过程

6.1 暂养

大口黑鲈鱼宜在清水中停食暂养不少于 24 h，暂养水温应控制在 15℃~22℃。暂养时应充氧。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。

6.2 宰杀取鱼柳

大口黑鲈鱼经过宰杀后去掉中骨、内脏、黑膜、血块、脂肪团等杂质，取两边肌肉，即为大口黑鲈鱼柳。

6.3 清洗

用流动冰水对鱼柳清洗 20 min ~ 30 min，去除其中夹杂的血块和脂肪团。

6.4 切片

将清洗后的鱼柳用切片机切成厚度不低于 3 mm 的鱼片，斜切（角度）为 25° ~ 28°。

6.5 滚揉腌制

切好的鲈鱼片称重加入配料后放进真空滚揉机中，在真空约 0.8 kPa 状态下以每分钟 3 圈~5 圈滚揉约 60 min 后，4℃腌制约 10 h。

6.6 挂浆

腌制后的鱼片，每千克加入 40±5 g 的淀粉后滚揉机再滚揉约 30 min。

6.7 真空包装

6.7.1 将处理好的鱼片进行称重后真空包装。

预包装产品净含量应符合 JJF 1070 的规定。

6.7.2 金属探测

应在装箱前或者装箱后进行金属探测，当探测到含有金属的产品时，应挑出加贴醒目标识另行处理，并查找金属来源，确保产品无金属碎片。

6.8 速冻

参考GB/T 27636将真空包装好的鱼片进行速冻，冻结时间宜控制在50 min以内，速冻后中心温度应该低于-18 ℃。

6.9 包装与标识

产品包装与标识应符合SC/T 3035和GB 28050规定。

7 贮存

贮存温度应保持-18 ℃或以下条件，不得与有毒、有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品同库贮存。

8 出厂检验

每批产品应进行出厂检验。出厂检验项目为规格、感官和净含量, 检验合格签发检验合格证, 产品凭检验合格证出厂。

9 运输

应采用保温车船运输, 运输过程中厢体温度不应高于-15 ℃。运输工具应清洁, 无异味, 不应靠近或接触有腐蚀性的物质或其他有害物质。运输过程中应防止日晒、虫害、有害物质的污染和其他损害, 不应与气味浓郁物品混运。

10 生产记录

10.1 按 GB 20941 中的规定执行。

10.2 每批进厂的原料应有产地来源或养殖场、供应单位、规格、数量和检验验收的记录。

10.3 加工过程的质量、卫生关键控制点的监控记录、纠正活动记录和验证记录、监控仪器校正记录、废品及半成品的检验记录应保留原始记录。

10.4 按批次出具合格证明，不合格产品不应出厂。
