

ICS 67.020

X 20

备案号: 27488-2010

# DB44

## 广东省地方标准

DB44/T 736—2010

---

### 酶香咸鱼加工技术规范

Code of practice for Salted fish by fermentation

2010-03-22 发布

2010-07-01 实施

---

广东省质量技术监督局 发布

## 前 言

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、江门市丰正食品有限公司。

本标准主要起草人：郝淑贤、杨贤庆、李来好、刁石强、吴燕燕、陈胜军、杨海潮。

# 酶香咸鱼加工技术规范

## 1 范围

本标准规定了酶香咸鱼加工企业基本条件、加工技术要点及生产记录等要求。

本标准适用以马鲛 (*Scomberomorus commerson*)、鳙鱼 (*Ilisha elongata*)、黄鱼 (*Clupanodon thrissa*)、黑鲟 (*Apolectus niger*)、石斑鱼 (*Anabarilius macrolepis* Wu) 和其它海水鱼类为原料, 经盐腌、发酵加工制成腌制品的生产过程。

## 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 191 包装储运图示标志
- GB 2733 鲜、冻动物性水产品卫生标准
- GB 2760 食品添加剂使用卫生标准
- GB 5461 食用盐
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 7718 预包装食品标签通则
- GB/T 20941 水产食品加工企业良好操作规范

## 3 加工企业基本条件要求

- 3.1 人员、环境、车间及设施、生产设备及卫生控制程序应符合 GB/T 20941 的规定。
- 3.2 加工用水应符合 GB 5749 的规定。
- 3.3 食用盐质量应符合 GB 5461 的规定。
- 3.4 食品添加剂的品种和用量应符合 GB 2760 的规定。

## 4 加工技术要点

### 4.1 原料接收

- 4.1.1 应选用鲜度良好的新鲜海水鱼为原料, 鱼体鳞片完整, 其质量应符合 GB/T 2733 的规定。
- 4.1.2 每一批次的原料必须经检验合格方可接收。
- 4.1.3 将原料鱼按鱼种、规格、大小进行分类, 同批腌制的原料鱼个体大小和重量应均匀。

### 4.2 原料预处理

原料鱼逐条去鳃及内脏, 打破眼球膜, 用水清洗, 用沥干或凉干等方式去除表面水分。

### 4.3 撞盐

- 4.3.1 将鱼放置在操作台上, 揭开鳃盖, 用圆形小木棒从鳃盖边捅入腹腔, 直达肛门后抽出。
- 4.3.2 用木棒将盐塞入腹腔, 两边鳃内塞满盐, 合闭鳃盖后, 将鱼在盐堆里蘸盐, 使鱼体附着盐粒。
- 4.3.3 撞盐量约为鱼体重的 17%~18%。

### 4.4 腌制发酵

- 4.4.1 在腌渍容器底部撒盐, 厚约 1 cm。

4.4.2 将撞盐后的鱼腹部向上略平斜排列，第二排鱼头紧压第一排鱼尾，如此头尾相间排列，使鱼体排列紧密，各层鱼之间均匀地撒一层隔体盐，隔体盐用量约为鱼体重的11%~13%，排至九成满覆盖封面盐，加盖，腌制发酵。

4.4.3 鱼体发酵初期不应加压石，当产生特有的酶香味时才开始压石（一般20℃左右时为2 d~3 d，25℃~35℃时为1 d~2 d），压石重约为鱼体重的8%~10%。

4.4.4 腌渍发酵温度宜控制在20℃~35℃，时间约4 d~7 d。腌渍发酵结束时，利用腌渍产生的盐卤洗去鱼体的盐粒。如盐卤浑浊时，需换用饱和盐水洗涤，但应保持鳞片完整。洗净，沥水。

#### 4.5 分级

根据鱼的大小、质量用人工方法将鱼分级或分规格。

#### 4.6 称重

4.6.1 称量应由专人负责。

4.6.2 使用的衡器应经过计量检定，衡器的最大称重值不得超过被称样品质量的五倍。

4.6.3 衡器在使用前、使用中要经常定期校验。

4.6.4 每一包装单位的重量根据销售对象而定，所称的总净重不应小于包装上注明的重量。

#### 4.7 包装

4.7.1 包装时加成品鱼重6%~8%的食盐，若是向远处运销时可适当增加盐量。

4.7.2 所用塑料袋、纸盒、瓦楞纸箱等包装材料应洁净、无毒、无异味，应符合国家食品包装材料相应的标准要求。

4.7.3 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 191的规定。

4.7.4 不同品种、规格的产品不应混装在同一箱中。

4.7.5 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。

#### 4.8 金属探测

产品必须经过金属探测器进行金属成分探测，若探测到金属，应挑出另行处理。

#### 4.9 贮存

4.9.1 包装后的产品宜在阴凉、清洁卫生、无异味、有防鼠防虫设备的仓库或0℃~5℃的冷库中贮藏，不应与有毒、有害、有异味的物品混合存放。

4.9.2 进出库搬运过程中，应注意小心轻放，不可碰坏包装箱，不同批次、规格的产品应分别堆垛，排列整齐，各品种、批次、规格应挂标识牌。

4.9.3 堆叠作业时，应将成品置于垫架上，堆放高度以纸箱受压不变形为宜，且应距离冷库顶板保持有1 m以上。垛与垛之间应有1 m以上的通道。

4.9.4 在进出货时，应做到先进先出。

### 5 生产记录

5.1 对每批进厂的原料应做好记录，内容至少应包括原料产地、供应单位、品种、规格、数量和检验验收报告。

5.2 生产记录内容应包括产品名称、原料来源、生产批号、生产日期、生产班组和产品数量的信息；并对有关操作与设备、生产过程的控制及特殊问题进行记录。

5.3 按批量出具合格证明，不合格产品不得出厂，产品出厂应有销售记录。

5.4 应建立完整的质量管理档案，各种记录分类按月装订、归档，保留时间应在二年以上。