

Q/JJY

剑川剑原农副产品有限公司企业标准

Q/JJY 0001 S—2020

速冻食用菌

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 5329 0001 S- 2020
备案日期: 2020 年 3 月 14 日

云南
备案
备案

2020-01-20 发布

2020-03-14 实施

剑川剑原农副产品有限公司 发布

前 言

我公司生产的速冻食用菌是以新鲜食用菌为原料，经过原料验收、分级、清理、清洗、切片（或不切片）、速冻、包装等工艺制成。根据《中华人民共和国标准化法》和《中华人民共和国食品安全法》的规定，特制定本标准，作为企业组织生产、检验、贸易、仲裁的依据。

本标准的安全性指标按照GB 2762《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 7096《食品安全国家标准 食用菌及其制品》、DBS 53/022《食品安全地方标准 松茸及其制品》的要求制定，微生物指标参照GB 19295《食品安全国家标准 速冻面米制品》，其中铅的指标限量严于食品安全国家标准，其余指标根据产品实际制定。

本标准由剑川剑原农副产品有限公司提出并起草。

本标准主要起草人：林发勇。

食品安
号: 532
期:

速冻食用菌

1 范围

本标准规定了速冻食用菌的产品分类、技术要求、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于以新鲜食用菌为原料，经过原料验收、分级、清理、清洗、切片（或不切片）、速冻、包装等工艺制成的速冻食用菌。

2 规范性引用文件

本标准中所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。

3 产品分类

3.1 根据产品外观形态不同分为：整菇、块状食用菌、片状食用菌、丁状食用菌。

3.2 根据食用菌品种不同分为：速冻松露、速冻松茸、速冻牛肝菌、速冻鸡枞、速冻羊肚菌、速冻鸡油菌、速冻香菇、速冻青头菌、速冻平菇、速冻干巴菌、速冻虎掌菌、速冻奶浆菌、速冻北风菌、速冻白参、速冻双孢菇等。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

4.1.1 新鲜食用菌：应菇型完整，无污染、无霉变，不得混入非食用杂菌，并符合 GB 7096 的规定。

4.1.2 松茸：应符合 DBS 53/022 的规定

4.1.3 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定。

4.1.4 其他原辅料：应符合相关的食品标准及有关规定，不得使用非食品原料和辅料。

4.2 感官要求

应符合表1的规定。

表1 感官要求

项目	要求	检验方法
色泽	具有各类产品速冻后固有的色泽，无腐烂和霉变	打开包装取适量样品放入洁净的白瓷盘内，置于自然光线明亮处，目视、鼻嗅，经熟制后口尝。
形态	整菇外形基本完整，片菇、块菇、丁状菇大小基本一致	
滋味和气味	具有该类产品应有的滋味和气味，无异味、异臭	
杂质	无肉眼可见外来杂质	

4.3 理化指标

理化指标应符合GB 7096的规定。

4.4 污染物限量

污染物限量应符合表2的规定。

表2 污染物限量

项目	指标	检验方法
杂质, g/100g	≤ 1.0	GB/T 12533
总砷(以As计), mg/kg	≤ 0.5 (除松茸及其制品)	GB 5009.11
无机砷(以As计), mg/kg	≤ 1.0 (仅限于松茸及其制品)	
铅(以Pb计), mg/kg	≤ 0.8	GB 5009.12
镉(以Cd计), mg/kg	≤ 0.2、0.5 (限香菇、松茸及其制品)	GB 5009.15
总汞(以Hg计), mg/kg	≤ 0.1、0.3 (限松茸及其制品)	GB 5009.17
亚硫酸盐(以SO ₂ 计)	按GB 2760的规定执行	GB 5009.34
农药残留限量	按GB 2763的规定执行	

4.5 农药残留限量

农药残留限量应符合GB 2763的规定。

4.6 微生物指标

应符合表3的规定

表3 微生物指标

项目	采样方案 ^a 及限量(若非指定,均以CFU/g表示)				检验方法
	n	c	M	M	
金黄色葡萄球菌	5	1	1000	10000	GB4789.10 平板计数法
沙门氏菌	5	0	0/25g	-	GB4789.4
^a 样品的采样及处理按 GB4789.1 规定执行					

4.7 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定,并按JJF 1070规定的方法测定。

4.8 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合GB 2760 冷冻食用菌的规定。

4.9 食品生产加工过程的卫生要求

应符合GB 14881的规定。

5 检验规则

5.1 组批

以同一批原料、同一工艺生产的同一规格的产品为一批。

5.2 抽样

从同一批产品中随机抽取，抽样基数不得少于200袋（瓶），抽样数量为12袋（瓶）。将样品分成2份，1份检验，1份留样备查。

5.3 出厂检验

每批产品出厂前必须经公司质量检验部门检验合格，并签发合格证方可出厂；出厂检验项目为：感官、净含量、杂质。

5.4 型式检验

型式检验每半年进行一次，检验项目为本标准技术要求的全部项目，有下列情况之一时亦应进行型式检验：

- a) 原料、配方、工艺有较大改变，可能影响产品质量时；
- b) 产品停产半年以上再恢复生产时；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- d) 国家食品安全监管部门提出型式检验要求时。

5.5 判定规则

检验结果中，微生物指标若有任一项指标不合格时，则判定该批产品为不合格产品，其余指标若有不合格项目，可用留样进行复检，以复检结果为准。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

- 6.1.1 产品包装标签标识应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定。
- 6.1.2 外包装贮运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.2 包装

包装材料及容器应符合食品安全标准及有关规定。封口严密，包装牢固。

6.3 运输

运输工具为冷藏专用车。运输箱体必须符合相应的卫生要求，应清洁、卫生、无异味、箱体内必须保持在-18℃以下（含-18℃）。产品装卸或进出冷藏库时要迅速，产品从冷藏库运出后，运输途中允许温度升到-15℃，但交货后必须降到-18℃或更低。产品运送到销售点时，最高温度≤-12℃。运输工具应清洁、卫生，有防雨、防潮、防晒设施；装运时应轻拿轻放，不得抛掷、重压和挤压，不得与有毒、有害的物品混装、混运。

6.4 贮存

原料、辅料、半成品、成品应分开放置，原料、成品应存放在清洁、卫生、无异味的冷藏库内；辅料应存放在清洁、卫生、无异味的仓库内。严禁与有毒、有害、有异味、易腐蚀、易污染的物品混贮。



成品冷藏库内温度应保持 $\leq -18^{\circ}\text{C}$ ，冷藏库的室内温度要定时核查、记录。
