

Q/XLY

云南龙云大有实业有限公司企业标准

Q/XLY0001 S—2021

代替 Q/XLY 0001 S—2018

速冻食用菌

云南省食品安全企业标准备案章

备案号: 5329 0023 S—2021

备案日期: 2021 年 06 月 03 日

云南省食品

备案号: 53

备案日期:

2021 - 05 - 20 发布

2021 - 06 - 03 实施

云南龙云大有实业有限公司

发布

前 言

我公司生产加工的速冻食用菌是以新鲜食用菌为原料，经挑选、清理、分切（或不分切）、熟制（或不熟制）、速冻、分拣、包装等工艺制成。根据《中华人民共和国标准化法》、《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 2763《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》制定，其中微生物指标按照GB 19295《食品安全国家标准 速冻面米制品》制定。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。

本标准代替Q/XLY 0001 S—2018《速冻食用菌》。

本标准由云南龙云大有实业有限公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：刘绍龙、胡子云、刘绍杨。

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、运输和贮存。

本标准适用于以新鲜食用菌为原料，经挑选、清理、分切（或不分切）、熟制（或不熟制）、速冻、分拣、包装等工艺加工而成的速冻食用菌。

2 规范性引用文件

本标准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 根据加工工艺不同分为：熟制速冻食用菌和生制速冻食用菌。

3.2 根据产品外观形态不同分为：整菇、块状食用菌和片状食用菌三类产品。

3.3 根据食用菌品种不同分为：速冻牛肝菌、速冻乳牛肝菌、速冻松茸、速冻鸡油菌、速冻桂花菌、速冻块菌、速冻羊肚菌、速冻平菇、速冻香菇、速冻滑子菇（珍珠菇、滑菇）、速冻白蘑菇等。

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 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定。

4.1.3 其他原辅料：应符合相应的食品标准及有关规定，不得添加非食品原料和辅料。

4.1.4

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
	生制	熟制	
色泽	具有各类生制食用菌速冻后固有的色泽，无腐烂和霉变。	具有各类熟制食用菌速冻后特有的色泽，无腐烂和霉变。	1. 熟制速冻食用菌：打开包装将被测样品置于洁净的白色搪瓷盘中，在自然光线下目视、鼻嗅、经熟制后口尝。 2. 生制速冻食用菌：打开包装将被测样品置于洁净的白色搪瓷盘中，在自然光线下目视、鼻嗅。
冷冻质量	冷冻良好，无粘连、结块、结霜和风干现象。		
滋味与气味	解冻后，具有各类食用菌特有的香气，无异味。		
组织形态	整菇外形完整，块菇、片菇厚薄基本一致		
杂质	不得混入非食用菌及其它杂菌，无肉眼可见外来杂质		

4.3 理化指标

应符合表2的规定。

表2 理化指标

项目	指标	检验方法
总砷(以 AS 计), mg/kg	≤ 0.5	GB 5009.11
铅(以 Pb 计), mg/kg	≤ 0.8	GB 5009.12
镉(以 Cd 计), mg/kg	≤ 0.2 (香菇 0.5)	GB 5009.15
总汞(以 Hg 计), mg/kg	≤ 0.1	GB 5009.17
亚硫酸盐 (以 SO ₂ 计), mg/kg	按 GB 2760 的规定执行	GB/T 5009.34

4.4 农药残留

农药限量应符合GB 2763的规定。

4.5 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的冷冻食用菌的规定。

4.6 净含量

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

4.7 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

以同一品种的原料、同一次投料、同一工艺生产的同一规格产品为一批。

5.2 抽样

从同一批产品中随机抽取不少于20个独立包装样品，样品总量不得少于5kg，分为两份，一份检验，一份留样备查。

5.3 出厂检验

产品出厂前需经本公司质检部门检验合格并签发合格证后方可出厂；出厂检验项目为：感官、净含量、菌落总数、大肠菌群（熟制速冻食用菌）。

5.4 型式检验

型式检验每半年进行一次，检验项目为本标准规定的所有项目。有下列情况之一时，亦应进行检验：

- a) 当原料、工艺、配方有重大改变，可能影响产品质量时；
- b) 停产半年以上又重新恢复生产时；
- c) 出厂检验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

检验结果中若有任一项不合格时，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 包装的标签标识应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定。

6.1.2 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.2 包装

包装材料和容器应符合相应的食品安全标准和有关规定，封口严密，包装牢固。

6.3 运输

6.3.1 运输用冷藏专用车辆，运输箱体必须符合卫生要求、应清洁、卫生、无异味、无污染、箱体必须保持在 $\leq -18^{\circ}\text{C}$ 。

6.3.2 产品装卸或进出冷藏库时要迅速，产品从冷藏库运出后，运输途中允许升到 -15°C ，但交货后必须尽快降到 -18°C 或更低。产品运送到销售点时，最高温度 $\leq -12^{\circ}\text{C}$ 。

6.3.3 运输过程中应防挤压、防雨、防潮、防晒，装卸时应轻搬、轻放。运输时严禁与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易污染的货物混装混运。

6.4 贮存

6.4.1 原料、辅料、半成品、成品应分开放置，原料、成品应贮存在清洁、卫生、无异味的冷藏库内。辅料应贮存在清洁、卫生、无异味的库房内。禁止与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易污染的货物混贮、混放。

6.4.2 原料冷藏库内温度应保持 2°C – 5°C ，成品冷藏库内温度应保持 $\leq -18^{\circ}\text{C}$ 。

6.4.3 冷藏库的室内温度要定时核查、记录。

6.4.4 冷藏库内产品的堆码不应阻碍空气循环和冷藏库墙、顶棚和地面的间隔不小于 10cm。冷藏库的室内空气流动速度以使库内得到均匀的温度为宜。
