

Q/YSA

云南信功圣安食品集团有限公司企业标准

Q/YSA 0005S—2020

油炸食用菌

云南省食
备 案 号:
备案日期:

云南省食品安全企业标准备案章
备 案 号: 53030011S-2020
备案日期: 2020年 01 月 25 日

2019 - 12 -30 发布

2020- 01- 25 实施

云南信功圣安食品集团有限公司 发 布

前 言

我公司生产的油炸食用菌是以新鲜（或干制）食用菌为主要原料，添加食盐、辣椒、味精、鸡精、香辛料等，经分选、清洗、切片或不切片、油炸、冷却、调味、包装、灭菌等工艺加工而成。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、贸易和仲裁的依据。

本标准安全性指标按照GB 2762-2017《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 7096-2014《食品安全国家标准 食用菌及其制品》和GB 16565-2003《油炸小食品卫生标准》制定，其中铅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。

本标准起草单位：云南信功圣安食品集团有限公司。

本标准主要起草人：王明岗。

油炸食用菌

1 范围

本标准规定了油炸食用菌的产品分类、技术要求、检验规则、标志标签、包装、运输和贮存。

本标准适用于以新鲜（或干制）食用菌为主要原料，添加食盐、辣椒、味精、鸡精、香辛料等，经分选、清洗、切片或不切片、油炸、冷却、调味、包装、灭菌等工艺加工而成的油炸食用菌产品。

2 规范性引用文件

本标准中所列文件对于本文本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

根据生产原料的不同可分为：油炸松茸菌、油炸鸡枞菌、油炸干巴菌、油炸牛肝菌、油炸鸡油菌、油炸茶树菇、油炸鸡腿菇、油炸平菇、油炸杏鲍菇、油炸猴头菇、油炸青头菌、油炸老人头菌、油炸虎掌菌、油炸扫把菌等产品。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

4.1.1 食用菌：应符合 GB 7096 的规定。新鲜食用菌应菌体完整、无污染、无霉变，无非食用杂菌；干制食用菌应具有食用菌制品的正常形态、无污染、无霉变，无非食用的杂菌。

4.1.2 植物油：应符合 GB 2716 的规定。

4.1.3 味精：应符合 GB 2720 的规定。

4.1.4 食用盐：应符合 GB 2721 的规定。

4.1.5 辣椒：应无霉变、无虫害、无杂符合相应食品标准及有关规定。

4.1.6 辣椒粉：应符合 GB/T 23183 的规定。

4.1.7 花椒：应符合 GB/T 30391 的规定。

4.1.8 香辛料：应符合 GB/T 15691 的规定。

4.1.9 生产加工用水：应符合 GB 5749 的规定。

4.1.10 鸡精：应符合 SB/T 10371 的规定。

4.1.11 其他原辅料：应符合相应的标准及有关规定。

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	具有各产品特有的色泽，无焦糊、无夹生现象。	将被测样品置于洁净的 白色搪瓷盘中，在然光 线下目视、鼻嗅、口尝。
组织形态	具有各产品应有的组织和形态，含少量的辣椒、香辛料，不得混有非食用杂菌。	
滋味和气味	具有各产品应有的香气和滋味，咸淡适中，无霉味，无哈喇味及其它异味。	
杂质	无肉眼可见的外来杂质。	

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
水分，g/100g	≤ 60.0	GB 5009. 3
固形物含量，g/100g	≥ 50.0	GB/T 10786
氯化钠（以氯离子计），g/100g	≤ 10.0	GB 5009. 44
酸价（以脂肪计），(KOH) mg/kg	≤ 3.0	GB 5009. 229
过氧化值（以脂肪计），g/100g	≤ 0.25	GB 5009. 227
羰基价（以脂肪计），meq/kg	≤ 20.0	GB 5009. 230

4.4 污染物限量

污染物限量应符合 GB2762 的规定。严于食品安全国家标准的指标应符合表 3 的要求。

表3 污染物限量

项 目	指 标	检验方法
铅（以 Pb 计）， mg/kg	≤ 0.8	GB 5009.12

4.5 农药最大残留限量

应符合 GB 2763 的规定。

4.6 微生物限量

4.6.1 致病菌限量应符合 GB 29921 的规定。

4.6.2 微生物限量应符合 GB 16565 的规定。

4.7 食品添加剂

4.7.1 食品添加剂应符合 GB 2760 的规定。

4.8 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。

4.9 生产加工过程中的卫生要求

应符合 GB 14881 的规定。

5 检验规则

5.1 原辅料检验

原辅料入库需经本单位检验部门检验合格或索取产品检验合格证明材料后方可入库。

5.2 组批

由以同一原料，同一班次，同一天，同一生产线生产的包装完好的同一品种为一批。

5.3 抽样方法和数量

5.3.1 抽样

从同一批次产品中随机抽取同一批次保质期内的产品，抽样基数不得少于 50 袋（瓶）独立包装，且总量不低于 10kg，样品数量不少于 20 个独立包装袋（瓶）且总量不低于 2 kg，样品分成 2 份，1 份检验，1 份留样备查。

5.3.2 型式试验抽样要求

从出厂检验合格批次中随机抽取不少于 20kg，抽样基数不得少于 100 个独立包装袋（瓶），其中 10 个独立包装袋（瓶）作为检验样品，另外 10 个独立包装袋（瓶）作为备样。

5.4 检验项目

5.4.1 产品须出厂检验合格并附有产品质量合格证明后方可出厂销售。

5.4.2 出厂检验项目：标签、标识、感官要求、水分、固形物、菌落总数、大肠菌群、净含量。

5.5 型式检验

5.5.1 型式检验要求每半年进行一次，检验项目为本标准规定的全部项目。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 主要原辅料、关键工艺、设备有较大变化时；
- b) 更换设备或长期停产后，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) 国家有关行政管理部门提出进行型式检验要求时。

5.6 判定规则

检验结果中，全部指标检验合格，即判定该产品合格，微生物限量不合格时则判定该批产品不合格，不得进行复检；其它指标若有不合格时，可对备样进行复检，以复检结果为准。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标签、标识应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定。

6.1.2 产品外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食品安全标准及有关规定，封口严密，包装牢固。

6.3 运输

产品运输工具应清洁、卫生、无异味、无污染，运输过程中必须有防雨、防潮、防晒，严禁与有毒、有害、有异味、易污染的物品混装、混运。装运时应轻拿、轻放、轻卸、防止重压。

6.4 贮存

原料、辅料、半成品、成品应分开放置，产品应贮存于清洁卫生、干燥、通风良好、防潮，防蝇、防鼠、无味的库房中。产品离地离墙堆放，禁止与有毒、有害、有异味、有腐蚀性、易污染的货物混贮、混存。

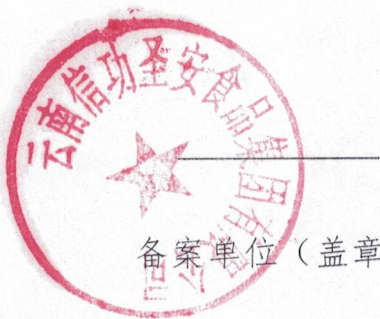
备案单位承诺书

本食品安全企业标准备案单位承诺：

一、本备案登记表中所填写的内容、所附的资料（包括研究和检验数据）均为真实，并符合《食品安全法》。如有不实之处，本单位愿承担全部法律责任。

二、按照本备案标准生产的食品不含有未经许可的食品（包括原料）、食品添加剂和法律、法规禁止使用的食品（包括原料）、食品添加剂。

三、本单位将按照备案标准组织生产，并保证所生产的食品符合《食品安全法》。



备案单位（盖章）

2020 年 1 月 15 日

备案单位主要负责人（签字）

2020 年 1 月 15 日