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）

2021年 7月28 日

备案单位主要负责人（签字）

2021年 7 月28 日

Q/YHS

易门宏硕农产品有限公司企业标准

Q/YHS 0001 S—2021

云南省食
备案号
备案日期

速冻食用菌

云南省食品安全企业标准备案章
备案号:53040062S-2021
备案日期:2021年8月10日

2021-08-05 发布　　2021-08-10 实施

易门宏硕农产品有限公司　　发布

前　言

我公司生产的速冻食用菌是以食用菌为主要原料，经挑选、洗净、清理、分切(或不分切)、速冻、分拣、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 2762－2012 《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》的规定制定，微生物指标参照 GB 19295-2011 《食品安全国家标准 速冻面米制品》的规定制定，其中铅的指标严于食品安全国家标准，其余指标是根据产品实际制定。

本标准由易门宏硕农产品有限公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：罗海平、李海嫣、李凤友、欧敏。

备案章
月　日

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。

本标准适用于以食用菌为主要原料，经挑选、清理、分切(或不分切)、速冻、分拣、包装等工艺制成的速冻食用菌。

安全企业标
304 S-
年

2 规范性引用文件

本标准中所列的文件对于本标准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

根据使用的原材料不同：双孢蘑菇、平菇、香菇、茶树菇、木耳、杏鲍菇、虫草花、猴头菇、鸡枞、干巴菌、松茸，块菌、羊肚菌、青头菌、牛肝菌、老人头、虎掌菌、竹荪、鸡油菌、奶浆菌、铜绿菌、谷熟菌等。

4 技术要求

4.1 原料要求

4.1.1 食用菌：无毒、无污染，无腐烂变质，并符合 GB 7096 的规定。

4.1.2 生产用水：应符合 GB 5749 的规定。

4.1.3 其它原料及辅料：应符合相应的食品标准和有关规定，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
形态	具有相应食用菌正常的外形，无霉变，无虫蛀。大小均匀，形状规则。	取适量样品置于清洁的白瓷盘中，在自然光下目视、鼻嗅。
色泽	与相应食用菌相近或基本一致。	
滋味和气味	具有相应食用菌固有的气味和滋味，无异味。	
杂质	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
杂质，%	≤	1.0	GB/T 12533

品安全企业

4.4　污染物限量

应符合GB 2762的规定；严于食品安全国家标准的指标应符合表3的要求。

5304 S

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

年

4.5　农药残留限量

应符合 GB 2763 的规定。

4.6　微生物限量

4.6.1　微生物限量应符合 GB 19295 的规定。

4.6.2　致病菌限量应符合 GB 29921 的规定

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。

4.8　食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

4.9　食品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

以同一原料、同一工艺、生产的同一规格的产品为一批。

5.2　抽样及数量

从同一批次产品中随机抽取，抽样基数不低于 100 个最小包装，总量不低于 30 kg ，抽取样品不少于 20 个最小包装，总量不低于 5 kg。样品分成 2 份，1 份检验，1 份留样备查。

5.3　出厂检验

产品出厂前须经本公司质量检验部门检验合格，并签发检验合格证后方可出厂。出厂检验项目为：感官要求、杂质、净含量。

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规定的全部项目。有下列情况之一时，亦应进行型式检验：

a) 产品原料、生产工艺、生产设备有较大改变时；
b) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
c) 停产半年以上重新恢复生产时；
d) 国家食品安全监管部门提出型式检验时。

5.5 判定规则

检验结果中，微生物指标若有任一项不合格时，判该批产品为不合格产品，其余指标若有任一项不合格时，可以用留样进行复检，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 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及有关规定，封口严密，包装牢固。

6.3 运输

6.3.1 运输用冷藏专用车辆。运输箱休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≤-18℃。
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℃，但交货后必须尽快降到-18℃或更低。产品运送到销售点时，最高温度≤-12℃。
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、易污染的货物混混放。
6.4.2 原料冷藏库内温度应保持 2℃-5℃。成品冷藏库内温度应保持≤-18℃。
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与冷藏库墙、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库内得到均匀的温度为宜。

云南省
备案号
备案日期