

分类号: X77

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 3619—1999
代替 ZB/TX 77008—1990

滑 子 蘑 罐 头

1999-04-21 发布

1999-04-21 实施

国 家 轻 工 业 局 发 布

前 言

本标准是原专业标准 ZB/TX 77008—1990《滑子蘑罐头》，经由国轻行〔1999〕112 号文发布转化标准号为 QB/T 3619—1999，内容不变。

本标准由国家轻工业局行业管理司提出。

本标准由全国食品发酵标准化中心归口。

本标准由丹东罐头厂负责起草。

本标准主要起草人：王 达。

本标准自实施之日起，同时代替原轻工业部发布的轻工专业标准 ZB/TX 77008—1990《滑子蘑罐头》。

滑 子 蘑 罐 头

代替 ZB/TX 77008—1990

1 主题内容与适用范围

本标准规定了滑子蘑罐头的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存的基本要求。

本标准适用于以滑子蘑为原料，经清洗、分级、挑选、装罐、注液、密封、杀菌制成的滑子蘑罐头。

2 引用标准

ZBX 70004 罐头食品的感官检验

ZBX 70005 罐头食品包装、标志、运输和贮存

GB 4789.26 食品卫生微生物学检验 罐头食品商业无菌的检验

GB 5009.16 食品中锡的测定方法

GB 5009.13 食品中铜的测定方法

GB 5009.12 食品中铅的测定方法

GB 5009.11 食品中总砷的测定方法

QB 1006 罐头食品检验规则

QB 1007 罐头食品净重和固形物含量的测定

GB 11671 果蔬类罐头食品卫生标准

3 术语

3.1 开伞

指菌膜脱落，菌褶明显散开者。

3.2 破碎

指菇体不完整，有明显残缺者。

3.3 长柄

指L和M级的菇柄长度超过菌盖直径的二分之一，S和T级的超过菌盖直径8mm。

3.4 混级

指同一罐内有两种以上级别。

3.5 变色

指菌盖色泽灰暗，呈深蓝色。

3.6 畸形

指菌体形状明显异常。

3.7 未开伞菇的分级

按菌盖直径 (mm) 的大小分为四级：大级 (L) 28~30mm，中级 (M) 16~22mm，小级 (S) 10~15mm，特小级 (T) 10mm 以下。

3.8 开伞菇的分级

按菌盖直径 (mm) 大小分为三级：大级 (J) 30~40mm，中级 (E) 20~30mm，小级 (P) 20mm 以下。

4 产品分类

滑子蘑罐头按菇体形状分未开伞菇和开伞菇两类。未开伞菇按菌盖直径分为四级，开伞菇按菌盖直径分为三级。

- a. 未开伞特小级滑子蘑罐头，产品代号为838 T；
- b. 未开伞小级滑子蘑罐头，产品代号为838 S；
- c. 未开伞中级滑子蘑罐头，产品代号为838 M；
- d. 未开伞大级滑子蘑罐头，产品代号为838 L；
- e. 开伞小级滑子蘑罐头，产品代号为838 P；
- f. 开伞中级滑子蘑罐头，产品代号为838 E；
- g. 开伞大级滑子蘑罐头，产品代号为838 J。

5 技术要求

5.1 原料

滑子蘑新鲜饱满或冷藏良好，菇体完整，无虫害、破碎和变质现象。

5.2 感官性能

应符合表1的要求。

表1 感官性能

项 目	等 级	优 级 品	一 级 品	合 格 品
色 泽		菌盖呈棕黄色或黄褐色，有光泽	菌盖呈棕黄色或黄褐色，较有光泽	菌盖呈棕黄色或褐色，尚有光泽
滋 气 味 味		具有滑子蘑罐头应有的滋味及气味，无异味		
组 织 形 态		菇体完整，有弹性，大小大致均匀。 未开伞类：其中开伞和长柄各不超过10%，混级和破碎各不超过5%，变色和畸形各不超过2%，但其总和不得超过25%。	菇体完整，较有弹性，大小大致均匀。 未开伞类：其中开伞和长柄各不超过12%，混级和破碎各不超过6%，变色和畸形各不超过3%，但其总和不得超过30%。	菇体完整，尚有弹性，大小大致均匀。 未开伞类：其中开伞和长柄各不超过12%，混级和破碎各不超过7%，变色和畸形各不超过4%，但其总和不得超过32%。

续表 1

项 目 \ 等 级	优 级 品	一 级 品	合 格 品
组 织 形 态	开伞类, 其中破碎不超过 10%, 变色和畸形各不超过 2%, 但其总和不得超过 12% (以上均以个数计)。汤汁粘稠, 允许有少量培养基碎屑存在	开伞类, 其中破碎不超过 15%, 变色和畸形各不超过 3%, 但其总和不得超过 18% (以上均以个数计)。汤汁粘稠, 允许有少量培养基碎屑存在	开伞类, 破碎不超过 18%, 变色和畸形各不超过 3% (以上均以个数计)。汤汁粘稠, 允许有培养基碎屑存在

5.3 理化指标

5.3.1 净重应符合表2中有关净重的规定, 每批产品平均净重应不低于标明重量。

5.3.2 固形物含量应符合表2中有关固形物含量的要求, 每批产品平均固形物重应不低于规定重量。

表 2 净重和固形物含量

罐 号	净 重		固 形 物		
	标 明 重 量 g	允 许 公 差 %	含 量 %	规 定 重 量 g	允 许 公 差 %
7116	400	± 3.0	50	200	± 11.0
9121	800	± 2.0	50	400	± 9.0
15178	2800	± 1.5	48.2	1350	± 4.0
500ml罐头瓶	500	± 5.0	45	225	± 9.0

5.3.3 重金属含量应符合GB 11671的要求。

5.4 微生物指标

应符合罐头食品商业无菌要求。

5.5 缺陷

样品的感官性能和理化指标如不符合技术要求, 应记作缺陷, 缺陷按表3分类。

表 3 样品缺陷分类

类 别	缺 陷
严重缺陷	有明显异味 砷化铁明显污染内容物 有有害杂质, 如碎玻璃、头发、外来昆虫、金属屑及长度大于 3 mm 已脱落的锡珠
一般缺陷	有一股杂质, 如棉线、合成纤维丝、长度不大于 3 mm 已脱落的锡珠、畜禽毛等 感官性能明显不符合技术要求、有数量限制的超标 净重负公差超过允许公差 固形物公差超过允许公差

6 试验方法

6.1 感官性能

按ZBX 70004规定的方法检验。

6.2 净重

按QB 1007规定的方法检验。

6.3 固形物

按QB 1007规定的方法检验。

6.4 重金属含量

按GB 5009.16, GB5009.13, GB5009.12和GB5009.11中规定的方法测定锡、铜、铅、砷的含量。

6.5 微生物指标

按GB 4789.26规定的方法检验。

7 检验规则

应符合QB 1006的规定。

8 标志、包装、运输、贮存

按ZBX 70005的规定进行。
