

## 前 言

本标准是对水产行业标准 SC/T 3901—1989《虾片》(原 GB/T 11772—1989)进行修订。

本次修订在技术内容上与 SC/T 3901—1989 比较,取消了蛋白质含量的规定;对水分指标进行了修改,其测定方法引用相关标准,超限片率的两种测定方法改为一种,对食品添加剂(着色剂)的要求移至原辅材料中。

本标准自实施之日起,代替 SC/T 3901—1989。

本标准由农业部渔业局提出。

本标准由中国水产科学研究院黄海水产研究所归口。

本标准由大连水产公司负责起草。

本标准主要起草人:王世勤、孔祥玲、钱一怡、孙贵贞、仲崇岗。

本标准于 1989 年 11 月首次发布,本次修订为第一次修订。



# 中华人民共和国水产行业标准

SC/T 3901—2000

## 虾 片

代替 SC/T 3901—1989

Prawn crackers

### 1 范围

本标准规定了虾片的要求、试验方法、检验规则及标签、包装、运输、贮存。

本标准适用于以食用虾的肉、汁调合食用淀粉为主料，配以其他辅料，经合料、制卷、熟化、硬化、切片、干燥等生产过程制成的虾片产品。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 2760—1996 食品添加剂使用卫生标准

GB 5461—1992 食用盐

GB 5749—1985 生活饮用水卫生标准

GB 7718—1994 食品标签通用标准

GB/T 8884—1988 食用马铃薯淀粉

GB/T 8885—1988 食用玉米淀粉

GB/T 14769—1993 食品中水分的测定方法

### 3 定义

本标准采用下列定义。

#### 3.1 碎片 broken pieces

a) 小于整片面积二分之一的不完整片。

b) 片表面有明显碎裂纹或缝孔，按规定试验方法撞击后产生碎裂的片。

#### 3.2 夹生片 half-cooked pieces

未熟片，片表面呈白色，经油炸后线膨胀度达不到规定指标。

#### 3.3 超限片 over limit pieces

片厚度的实际测量值与片厚值之差超过 $\pm 0.3$  mm 的虾片。

### 4 要求

#### 4.1 原辅材料

##### 4.1.1 虾

采用品质良好，无异味的虾。

##### 4.1.2 淀粉

采用以粮食或薯类制成的食用淀粉，其质量应符合 GB/T 8884 或 GB/T 8885 的规定。

## 4.1.3 精制盐

应符合 GB 5461 的规定。氯化钠含量 97% 以上。

## 4.1.4 生产用水

应符合 GB 5749 的规定。

## 4.1.5 食品添加剂(着色剂)

应符合有关质量标准,用量符合 GB 2760 的规定。

## 4.2 感官要求

感官要求见表 1。

表 1 感官要求

项 目	指 标
外观与色泽	呈本品应有的色泽,半透明,表面略有光泽,洁净,无霉变、污染等迹象,无夹生片
组织及形态	干燥坚脆的薄片,大小、厚薄基本一致,片形大体平整
口味与气味	经油炸后,口感酥脆,具本品应有的虾鲜味,无硬心、无异味、无硬块
杂 质	无肉眼可见杂质

## 4.3 理化指标

理化指标的规定见表 2。

表 2 理化指标

%

项 目	一 级 品	二 级 品
线膨胀度	≥200	≥180
碎片率	≤5(出厂检验),≤10(销售环节)	
超限片率	≤5	
水 分	≤12	
净含量允差	-5	

## 5 试验方法

## 5.1 感官

## 5.1.1 口味与气味

随机抽取适量样品,放入 180~200℃ 的精炼食用植物油中膨化,起浮后捞出,即时品尝鉴定口味与气味。

## 5.1.2 其余感官项目

将样品平摊于白糖瓷盘中,在光线充足的环境中按 4.2 条要求逐项检验。

## 5.2 理化指标

## 5.2.1 线膨胀度

从不少于 200 g 的样品中,选取片形比较平整,片身大小、厚薄比较均匀适中的试样 3~5 片,编号,按片平面的长、短径,用直尺(测量精度 1 mm)分别量取其长度,若片平面有弯曲,应量取其弧线长度。然后将试样油炸膨化(油温 180~200℃),起浮后即捞出,按编号照前法再分别量取长短径的膨化后长度,与膨化前的径长比较。线膨胀度按式(1)计算。

$$A(\%) = \frac{L_3 + L_4}{L_1 + L_2} \times 100 \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中: A——线膨胀度, %;

$L_1$ ——样品膨化前长径测量值, mm;

$L_2$ ——样品膨化前短径测量值,mm;

$L_3$ ——样品膨化后长径测量值,mm;

$L_4$ ——样品膨化后短径测量值,mm。

### 5.2.2 碎片率

取约 200 g(称准至 1 g)的试样,直观挑拣其中的碎片,对拣出的有明显裂纹或缝孔的片,使其从 1 m 高处单片平向自由跌落于玻璃板面,碎裂者按碎片规定拣出,将所有碎片合并称量。碎片率按式(2)计算。衡器分度值为 1 g。

$$B(\%) = \frac{m_1}{m_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots(2)$$

式中:  $B$ ——碎片率, %;

$m_0$ ——试样重, g;

$m_1$ ——碎片重, g。

### 5.2.3 超限片率

#### 5.2.3.1 按片厚平均值计算片厚差

取约 200 g(称准至 1 g)的试样,选片厚度均匀适中的样品 10 片,用游标卡尺(精度 0.1 mm)逐片测量其中心部位厚度,求得本批样品的片厚平均值。再从其余的样品中拣出较厚片和较薄片,然后用游标卡尺逐片测量,以每片厚度实际测量值与片厚平均值比较。片厚差按式(3)计算。

$$D = d_2 - d_1 \quad \dots\dots\dots(3)$$

式中:  $D$ ——片厚差, mm;

$d_1$ ——片厚平均值, mm;

$d_2$ ——拣出片的实际厚度测量值, mm。

#### 5.2.3.2 计算超限片率

将片厚差超过  $\pm 0.3$  mm 的超限片称重(称准至 1 g),超限片率按式(4)计算。

$$E(\%) = \frac{m_3}{m_2} \times 100 \quad \dots\dots\dots(4)$$

式中:  $E$ ——超限片率, %;

$m_2$ ——试样重, g;

$m_3$ ——超限片重, g。

### 5.2.4 水分

取混合试样,剪成 3 mm×3 mm 以下的小块,按 GB/T 14769 的规定执行。两平行样结果相对偏差不得超过  $\pm 2\%$ , 否则重做。

### 5.2.5 净含量偏差

取混合试样,以 10(袋)作为一个检验组,用分度值不大于 1 g 的衡器逐盒(袋)称量,净含量偏差按式(5)计算。

$$X(\%) = \frac{m_4 - m_5}{m_5} \times 100 \quad \dots\dots\dots(5)$$

式中:  $X$ ——净含量偏差, %;

$m_4$ ——试样净含量, g;

$m_5$ ——标示净含量, g。

## 6 检验规则

### 6.1 组批规则与抽样方法

#### 6.1.1 组批规则

以每天(班)包装的产量作为一批,按批号抽样。

### 6.1.2 抽样方法

每批抽取样本以箱为单位,100箱以内取3箱,以后每增100箱(包括不足100箱)则加抽1箱。

按所取样本从每箱内各抽取样品不少于3盒(袋),每批取样量不少于10盒,净含量检验后,将样品以缩分法取得适量均匀混合试样,供感官、理化指标检验用。

## 6.2 检验分类

产品分为出厂检验和型式检验。

### 6.2.1 出厂检验

每批产品均应进行出厂检验,出厂检验由生产单位质量检验部门执行,检验项目由生产单位确定,应选择能快速、准确反映产品质量的主要技术指标,检验合格签发检验合格证,产品凭检验合格证入库或出厂。

### 6.2.2 型式检验

有下列情况之一时,应进行型式检验。型式检验项目为本标准中规定的全部项目。

- a) 长期停产,恢复生产时;
- b) 原料变化或改变主要生产工艺,可能影响产品质量时;
- c) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果差异较大时。

## 6.3 判定规则

6.3.1 所检项目的检验结果均应符合标准要求。

6.3.2 检验结果中若有一项指标不符合标准规定时,允许加倍抽样将此项指标复验一次,按复验结果判定本批产品是否合格。

6.3.3 检验结果中若有二项或二项以上指标不符合标准规定时,则判本批产品不合格。

## 7 标志、标签、包装

### 7.1 标志、标签

#### 7.1.1 销售包装要求

盒(袋)外面应标志鲜明,标签内容须符合GB 7718中的有关规定。须有品名、规格、数量、产品标准、主要成分配料、生产日期、保质期、生产厂名、厂址等项。

#### 7.1.2 运输包装要求

箱外两面标明产品名称、规格、数量、批号、生产日期、厂名、厂址等项,并应标明贮运中注意防潮、轻放等规定的图示、文字标志。

### 7.2 包装

#### 7.2.1 销售包装要求

7.2.1.1 采用纸盒或食品用塑料袋定量包装,封口严密牢固。

a) 盒装品采用薄纸板盒包装,根据生产和销售条件,也可以在盒内衬食品塑料薄膜袋(或复合袋)装封;

b) 袋装品采用复合食品塑料薄膜袋包装。

7.2.1.2 所用包装材料均应干燥、清洁、卫生、坚实、无破损。

#### 7.2.2 运输包装要求

7.2.2.1 采用瓦楞纸箱(或其他适用的包装容器)定量包装,箱内装数准确,纸箱容量适当,箱面平整。箱内上下两面衬垫纸板,箱口粘封牢固。每箱内放有一张“产品合格证”,需注明的基本内容为:产品名称、规格、数量、批号、生产日期、检验合格记录、班组生产者 and 质检者责任代号、厂名等。

7.2.2.2 所用包装容器及包装辅助材料均应符合有关卫生标准和使用要求。

### 7.2.3 运输

产品用清洁干燥的运输工具运送,搬运中要轻稳,不可摔跌和剧烈震动,防止潮湿、雨淋。

### 7.2.4 贮存

产品应存放在阴凉、通风、干燥、清洁的食品仓库中,不得在露天或简易仓库中堆放,箱子堆垛应离墙、离地 10 cm 以上。

产品在符合规定的条件下运输与贮存,包装件完好无污损,从生产日期起算,保质期为二年。

---

