

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 2906—2011

出口禽蛋类罐头检验规程

Rules for inspection of poultry and eggs canned for export

2011-05-31 发布

2011-12-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位：中华人民共和国辽宁出入境检验检疫局。

本标准主要起草人：邴晓红、王永江、丛立生、李劲革。

出口禽蛋类罐头检验规程

1 范围

本标准规定了对出口禽蛋类罐头检验的抽样、检验和检验结果的判定及处置。
本标准适用于以禽蛋为主要原料,经加工制成的出口禽蛋类罐头的成品检验。

2 规范性引用文件

下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,仅注日期的版本适用于本文件,凡是不注明日期的引用文件,其最新版本(包括所有修改单)适用于本文件。

- GB 4789.1—2010 食品安全国家标准 食品微生物学检验 总则
- GB 4789.2 食品安全国家标准 食品微生物学检验 菌落总数测定
- GB 4789.3 食品安全国家标准 食品微生物学检验 大肠菌群计数
- GB 4789.4 食品安全国家标准 食品微生物学检验 沙门氏菌检验
- GB/T 4789.5 食品卫生微生物学检验 志贺氏菌检验
- GB 4789.10 食品安全国家标准 食品微生物学检验 金黄色葡萄球菌检验
- GB/T 4789.11 食品卫生微生物学检验 溶血性链球菌检验
- GB/T 4789.12 食品卫生微生物学检验 肉毒梭菌及肉毒毒素检验
- GB 4789.15 食品安全国家标准 食品微生物学检验 霉菌和酵母菌计数
- GB/T 4789.26 食品卫生微生物学检验 罐头食品商业无菌的检验
- GB/T 5009.1 食品卫生检验方法 理化部分 总则
- GB/T 5009.11 食品中总砷及无机砷的测定
- GB 5009.12 食品安全国家标准 食品中铅的测定
- GB/T 5009.13—2003 食品中铜的测定
- GB/T 5009.15 食品中镉的测定
- GB/T 5009.16 食品中锡的测定
- GB/T 5009.17 食品中总汞及无机汞的测定
- GB 5009.33 食品安全国家标准 食品中亚硝酸盐与硝酸盐的测定
- GB/T 5009.34 食品中亚硫酸盐的测定
- GB/T 10786 罐头食品的检验方法
- QB/T 1006 罐头食品检验规则
- QB/T 1007 罐头食品净重和固形物含量的测定
- QB/T 3599—1999 罐头食品的感官检验
- SN/T 0400.1—2005 进出口罐头食品检验规程 总则
- SN/T 0400.4—2005 进出口罐头食品检验规程 容器

3 术语和定义

本标准采用 SN/T 0400 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

裂口 breach

在剥蛋时出现的裂痕,经过杀菌出现的裂口。

3.2

气室 air room

蛋的大头有空气占据,因而蛋经预煮后出现大头少肉呈平或碗状。

3.3

禽蛋类罐头 canned poultry and eggs

将禽蛋类原料经过处理、修整、烹调(或不经过烹调)装入罐头容器(包括金属容器、玻璃容器、复合材料容器或其他包装材料容器),经密封、杀菌、冷却而制成的食品。

3.4

生物危害 biological hazard

食品中可引起人类急性或慢性中毒的生物。如细菌和真菌的毒素、寄生虫、立克次体及其他生物致病因子。

3.5

化学危害 chemical hazard

食品中可引起人类急性中毒或慢性积累性中毒的化学物质。如天然存在的化学物质、残留的化学物质、加工过程中人为添加的化学物质、偶然污染的化学物质。

3.6

物理危害 physical hazard

食品中可导致物理性伤害的异物。如:加工过程中来自动、植物产品中掺杂的玻璃、陶瓷碎片、铁钉、铁丝、铅块、石块、塑料等异物。

4 成品检验

4.1 品质要求

出口禽蛋类罐头品质应符合进口国(地区)的标准或合同的要求。

4.2 抽样

4.2.1 一般要求

应在检查批中不同部位、不同箱中随机抽取外观正常的样品,注意使样品尽可能包括不同生产日期的样品。

4.2.2 物理感官和容器密封性检验抽样

4.2.2.1 连续批抽样

连续批的抽样一般缺陷的检查水平(IL)为 S-1,合格质量水平(AQL)为 6.5,正常和加严抽样方案见表 1,选用抽样方案应遵照 QB/T 1006 中的“转移规则”。

表 1 IL 为 S-1 和 AQL 为 6.5 时正常和加严检查抽样方案

批量 罐、袋	抽样量 罐、袋	正常检查		加严检查	
		Ac ^a	Re ^b	Ac	Re
1~50	2	0	1	↓	
51~500	3	1/i=1/3		0	1
501~35 000	5	1/i=1/2		1/i=1/3	
≥35 001	8	1	2	1/i=1/2	

a 合格判定数。
b 不合格判定数。
c 使用箭头下面第一个抽样方案。

4.2.2.2 非连续批抽样

非连续批物理感官、容器密封检验根据产品质量情况和风险程度确定用表 2 方案进行抽样；进口国有明确规定的按进口国的要求进行抽样。

4.2.3 化学检验抽样

按 QB/T 1006 的规定进行抽样。

4.2.4 微生物检验抽样

连续批按 GB/T 4789.26 规定的抽样方案抽样。非连续批按 GB 4789.1 规定的插样方案抽样，必要时可参照 GB/T 4789.26 方案抽样。微生物检验样品可以与容器密封性样品合并使用，但抽样数量应达到各自规定的数量。

表 2 AQL 为 6.5 的正常检验抽样方案

容器 大小	净重 500 g 以 下的包装	净重 500 g~1 000 g 的包装	净重 1 kg~5 kg 的包装	净重 5 kg 以 上的包装	物理感官		容器密封	
					样本 大小 <i>n</i>	合格判 定数 Ac	样本 大小 <i>n</i>	合格 判定数 Ac
批量 罐、袋	48 000 或以下	24 000 或以下	15 000 或以下	36 000 或以下	6	1	6	1
	48 001~156 000	24 001~60 000	15 001~36 000	36 001~8 000	13	2		
	156 001~280 000	60 001~120 000	36 001~60 000	8 001~24 000	21	3	13	2
	280 001~420 000	120 001~240 000	60 001~120 000	24 001~42 000	29	4		
	420 001~840 000	240 001~420 000	120 001~240 000	42 001~72 000	38	5	21	3
	840 000 以上	420 000 以上	240 000 以上	72 000 以上	48	6		

4.3 检验

4.3.1 设备和仪器

4.3.1.1 真空表：最小刻度 0.005 mPa。

- 4.3.1.2 电子秤或台式天平,精度 1 g。
- 4.3.1.3 白瓷盘。
- 4.3.1.4 不锈钢刀、匙、叉。
- 4.3.1.5 不锈钢圆筛:筛孔 2.8 mm×2.8 mm,钢丝直径 1 mm。
- 4.3.1.6 烧杯、量筒:最小刻度 1 mL。
- 4.3.1.7 水浴锅。
- 4.3.1.8 开罐刀、卫生开罐刀、剪刀。
- 4.3.1.9 直尺:最小刻度 1 mm。
- 4.3.1.10 游标卡尺:精度 0.02 mm。
- 4.3.1.11 pH 计:最小刻度 0.02。
- 4.3.1.12 折光仪:精度 0.5%。
- 4.3.1.13 埋头度仪:精度 0.01 mm。
- 4.3.1.14 卷边测微仪:精度 0.01 mm。
- 4.3.1.15 二重卷边检测仪:放大倍率 50 倍或者以上。
- 4.3.1.16 卷边切割机。
- 4.3.1.17 金属容器泄漏检测装置:具备加压以及减压测试。
- 4.3.1.18 恒温箱。
- 4.3.1.19 其他仪器和设备。

4.3.2 物理感官检验

4.3.2.1 一般要求

对样品外观进行检查,核对标识,确认正常后进行编号。

4.3.2.2 真空度测定

真空度测定分别有破坏密封和非破坏密封两种测定方法,前者是将样品竖放在检验台上至室温,然后用真空表在罐盖上测定,测定时用手按着真空表,将针尖对准盖缘膨胀圈或盖中心部位,用力均匀压下,使针尖穿透罐盖,按指针指示刻度迅速读出真空度(MPa)。后者是采用人工打检或仪器测定的方法。

4.3.2.3 顶隙度测定

4.3.2.3.1 金属罐顶隙度测定

用埋头度仪测定罐盖埋头度(C_s),用卷边测微仪测定开启的罐盖铁皮厚度(C_t),将一直尺横搁在罐口,取另一直尺与之垂直,测定罐内食品(液)表面至横尺下边的距离(L_1)。净顶隙度(L)按式(1)计算:

$$L = L_1 - C_s - C_t \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

- L ——罐头的净顶隙度,单位为毫米(mm);
- L_1 ——罐内食品(液)表面至横尺下边的距离,单位为毫米(mm);
- C_s ——试样卷边埋头度,单位为毫米(mm);
- C_t ——试样罐盖厚度,单位为毫米(mm)。

4.3.2.3.2 玻璃瓶顶隙度测定

将瓶盖开启后,用一直尺横搁在瓶口,取另一直尺与之垂直,测定瓶内食品(液)表面至横尺下边的

距离,即为顶隙度。

4.3.2.4 净重、固形物含量的测定

按 QB/T 1007 规定的方法测定。

4.3.2.5 可溶性固形物含量测定

按 GB/T 10786 规定的折光计法测定。

4.3.2.6 pH 测定

按 GB/T 10786 规定的方法测定。

4.3.2.7 感官检验

按 QB/T 3599 规定的方法检验。

4.3.2.8 容器内壁检验

4.3.2.8.1 用清水冲洗粘附在容器内壁的内容物后观察容器内壁。

4.3.2.8.2 金属容器、玻璃容器内壁检验。观察金属容器内壁腐蚀露铁、硫化斑或硫化铁,内涂料脱落以及内流胶等情况。观察玻璃瓶容器瓶盖内壁涂膜有无露铁及划伤,密封胶涂布是否均匀一致,与瓶盖粘接是否牢固,有无移位和断裂,密封垫圈是否平整光滑,色泽均匀。

4.3.2.8.3 复合材料容器内壁检验。观察容器内壁有无分层开裂、斑点、气泡、发白、凹凸不平、刮伤、穿透、锡铂脱落等。

4.3.2.9 容器密封性检验

按 SN/T 0400.4 方法检验容器密封性能是否符合要求。

4.3.3 化学检验

4.3.3.1 一般要求

根据产品特性以及质量控制的需要确定化学检验项目和检测频率。

4.3.3.2 重金属检验

按 GB/T 5009.16、GB/T 5009.13、GB 5009.12、GB/T 5009.11、GB/T 5009.17、GB/T 5009.15 规定的第一法测定锡、铜、铅、砷、汞、镉的含量。

4.3.3.3 亚硝酸钠检验

按 GB 5009.33 规定的第一法检测。

4.3.3.4 二氧化硫残留检验

按 GB/T 5009.34 规定的第一法检测。

4.3.3.5 其他化学检验项目

硝基呋喃代谢物(呋喃西林、呋喃它酮、呋喃妥因、呋喃唑酮)、沙星类(环丙沙星、氧氟沙星、恩诺沙星、诺氟沙星)、黄胺喹恶啉、盐霉素、氯霉素根据进口国(日本、韩国、德国)的规定及合同规定,进行

检测。

4.3.4 微生物检验

4.3.4.1 一般要求

根据进口国的要求、产品特性以及质量控制的需要选择微生物检验方法,确定微生物检验项目。

4.3.4.2 商业无菌

按 GB/T 4789.26 规定的方法检验。

4.3.4.3 菌落总数

按 GB 4789.2 规定的第一法检验。

4.3.4.4 大肠菌群

按 GB 4789.3 规定的第一法检验。

4.3.4.5 沙门氏菌

按 GB 4789.4 规定的第一法检验。

4.3.4.6 志贺氏菌

按 GB/T 4789.5 规定的方法检验。

4.3.4.7 金黄色葡萄球菌

按 GB 4789.10 规定的第一法检验。

4.3.4.8 溶血性链球菌

按 GB/T 4789.11 规定的第一法检验。

4.3.4.9 肉毒梭菌及肉毒素的检验

按 GB/T 4789.12 规定的第一法检验。

4.3.4.10 霉菌和酵母菌

按 GB 4789.15 规定的第一法检验。

4.3.4.11 其他微生物检验项目

根据进口国及合同的特别要求,按相应的检测方法检测。

4.4 检验结果的判定及处置

4.4.1 缺陷分类

按 SN/T 0400.1—2005 的附录 A 进行分类。

4.4.2 缺陷计数

缺陷按罐计数,每一罐的缺陷只记一个最严重的缺陷。然后根据缺陷的性质确定是严重缺陷还是

一般缺陷。

4.4.3 判定及处置

4.4.3.1 对严重缺陷的判定

按规定抽取样本对成品进行化学检验、微生物检验、物理感官检验、容器密封性能检验、容器内壁检验中,发现任一项严重缺陷,均应判整批不合格。

4.4.3.2 对一般缺陷的判定

应分别根据物理感官、容器密封性能检验、容器内壁检验中发现的一般缺陷是否超过相应样本中的允许缺陷数判定检验结果是否合格。当物理感官、容器密封性能检验、容器内壁检验结果均为合格时,判定整批产品合格。

4.5 检验有效期

检验有效期为 6 个月。

4.6 其他要求

特殊规格的产品抽样、检验、判定参照相近罐型规格执行。
