

Q/CHD

朝阳市宏达菌业有限公司企业标准

Q/CHD0004S—2023

干制食用菌

2023-11-25发布

2023-12-25实施

朝阳市宏达菌业有限公司食品有限公司

发布

前 言

本标准按照GB/T1.1—2009《标准化工作导则第1部分：标准的机构和编写》给出的规则编写。本标准食品安全指标依据GB2762-2022《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB7096-2014

《食品安全国家标准 食用菌及其制品》制定，其中铅的指标严于国家标准。其它指标根据产品实测值制定。

本标准由朝阳市宏达菌业有限公司提出并起草。本标准主要起草人：徐向军

本标准所代替标准的历史版本发布情况为：Q/CHD0004S—2020

干制食用菌

1 范围

本标准规定了干制食用菌的要求、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于以鲜食用菌（不包含银耳）为原料，经挑选、整形、烘干、包装而成的干制食用菌。

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。

GB/T191 包装储运图示标志

GB2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

GB2761 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量

GB2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量

GB2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量

GB5009.3 食品安全国家标准 食品中水分的测定

GB5009.11 食品安全国家标准 食品中总砷及无机砷的测定

GB5009.12 食品安全国家标准 食品中铅的测定

GB5009.15 食品安全国家标准 食品中镉的测定

GB5009.17 食品安全国家标准 食品中汞及有机汞的测定

GB5749 生活饮用水卫生标准

GB/T6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB7096 食品安全国家标准食用菌及其制品

GB7718 食品安全国家标准预包装食品标签通则

GB9683 复合食品包装袋卫生标准

GB9688 食品包装用聚丙烯成型品卫生标准

GB13113 食品容器及包装材料用聚对苯二甲酸乙二醇酯成型品卫生标准

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

JJF1070 定量包装商品净含量计量检验规则

国家质量监督检验检疫总局令（2005）第75号 《定量包装商品计量监督管理办法》国家质量监督检验检疫总局令（2009）第123号《食品标识管理规定》

3 要求

3.1 原辅料要求

3.1.1 食用菌：应符合GB7096的规定。

3.1.2 生产用水：应符合GB5749的规定。

3.2 感官要求

应符合表1的规定。

表1 感官要求

项目	指 标	检验方法
色泽	具有该食用菌应有的色泽	在自然光下，打开包装，将产品倒入白瓷盘中，观察色泽和外观及杂质。用鼻嗅检测气味，口尝其滋味。
滋、气味	具有该品种固有的滋味和气味，无异味	
外 观	形态完整，大小基本均匀一致	
杂质	无肉眼可见外来杂质	

3.3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)		
香菇干制品 ≤	13	GB/T5009. 3
其他食用菌干制品 ≤	12	
无机砷(以As计)，(mg/kg) ≤	0.5	GB 5009. 11
铅（以Pb计）/(mg/kg) ≤	0.5	GB 5009. 12
镉（以Cd计）/(mg/kg) ≤	0.2	GB 5009. 12
甲基汞（以Hg计）/(mg/kg) ≤	0.1	GB 5009. 17

3.4 食品添加剂

3.4.1 食品添加剂质量应符合相应的安全标准和有关规定。

3.4.2 食品添加剂的品种和使用量应符合GB2760的规定。

3.5 其他污染物限量

应符合GB2762的规定。

3.6 真菌毒素限量

应符合GB2761的规定。

3.7 农药最大残留限量

应符合GB2673的规定。

3.8 生产加工过程

应符合GB14881的规定。

3.9 净含偏差

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定。按JJF1070中规定的方法测定。

4 检验规则

4.1 入库检验

原辅料和包装材料等入库前应由生产企业的质量检验部门按标准要求检验或验收供方证明，验证合格证明后可入库。

4.2 组批与抽样

以同一批投料、同一工艺，同一生产线、同一班次生产的同一规格的产品为一批。每批产品中随机抽取一定数量样品，分成两份，一份检验，一份留样备检，抽样数量应满足检验和备检需要。

4.3 出厂检验

4.3.1 产品应经厂质量检验部门检验合格后并附有合格质量证明后方可出厂。

4.3.2 出厂检验项目为感官要求、水分、净含量、

4.4 型式检验

4.4.1 型式检验项目为要求中的全部项目。

4.4.2 型式检验正常生产时每半年进行一次，有下列情况应进行型式检验：

- a) 产品定型投产时；
- b) 停产6个月以上恢复生产时；
- c) 原辅料产地、供应商发生改变或更新主要生产设备时；
- d) 出厂检验结果与上次型式结果差异较大时；
- e) 供需双方对产品质量有争议，请第三方进行仲裁时；
- f) 国家食品安全监督部门提出要求时。

4.5 判定规则

产品经检验全部指标符合本标准要求时，判定为合格品。若有不合格项时，可在同批产品中加倍取样对不合格项进行复检，以复检结果为准。微生物指标不得复检。

5 标志、包装、运输及贮存

5.1 标志

产品标志应符合GB7718《食品标识管理规定》的规定。包装箱表面储运图示标志应符合GB/T191的规定。

5.2 包装

产品内包装采用聚丙烯塑料瓶、PET塑料瓶、复合食品包装袋，应分别符合GB9688、GB13113、GB 9683的规定。运输包装为瓦楞纸板箱，应符合GB/T 6543的规定。其他包装材料应符合相应标准规定。

5.3 运输

运输产品的箱体必须符合卫生要求，运输工具应洁净，不应与有毒、有异味、有腐蚀性的物品混放、混装、混运，防止挤压，搬运时应轻拿轻放。运输过程中不得暴晒、雨淋、受潮。

5.4 贮存

产品贮存在干燥、通风、防潮、防鼠，无异味的库房中，不与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品同贮，不得接近热源，离墙、离地不少于20cm。

在上述规定的运输和贮存条件下，产品自生产之日起，保质期为24个月。