

ICS 67.020

X 20

备案号: 42140-2014

DB44

广东省地方标准

DB44/T 1261—2013

鱼丸加工技术规范

Code of practice for fish ball

2013-12-20 发布

2014-03-20 实施

广东省质量技术监督局 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由广东省海洋与渔业局提出。

本标准由广东省水产标准化技术委员会(GD/TC37)归口。

本标准起草单位：中国水产科学研究院南海水产研究所、阳江市永昊食品有限公司、中山市渔农产冷冻有限公司。

本标准主要起草人：杨贤庆、陈胜军、魏涯、马海霞、冯仕苏、陈曼华。

鱼丸加工技术规范

1 范围

本标准规定了鱼丸加工生产企业的基本要求、加工技术要求及生产记录。
本标准适用于以冷冻鱼糜和鲜、活及冷冻鱼为原料加工鱼丸的生产。

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。

GB 2733 鲜、冻动物性水产品卫生标准
GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
GB 5461 食用盐
GB 5749 生活饮用水卫生标准
GB 9687 食品包装用聚乙烯成型品卫生标准
GB/T 27304 食品安全管理体系 水产品加工企业要求
SC/T 3702 冷冻鱼糜

3 基本要求

- 3.1 人员、环境、车间及设施、生产设备应符合 GB/T 27304 的规定。
- 3.2 加工用水的水质和制冰用水的水质应符合 GB 5749 的规定。
- 3.3 加工时所用食品添加剂的品种和用量应符合 GB 2760 的规定。
- 3.4 加工用盐应符合 GB 5461 的规定。
- 3.5 允许使用经国家及有关部门批准取得生产许可证、批准文号和生产执行标准的辅料。

4 加工技术要求

4.1 冷冻鱼糜原料

4.1.1 原料接收

所接收的原料的品质应符合 SC/T 3702 的规定，每一批次的原料必须经质检人员进行抽检，经检验合格的原料方可接收。

4.1.2 原料处理

先将冷冻鱼糜作半解冻处理，或采用冷冻鱼糜切削机，将冷冻鱼糜切块成2 mm~3 mm厚的薄片。在解冻和处理过程注意卫生并防止异物混入。后续工序按4.3进行。

4.2 鲜、活及冷冻鱼原料

4.2.1 原料接收

所接收的原料鱼的品质应符合 GB 2733 的规定，要求鱼体完整，色泽正常，每一批次的原料必须经质检人员进行抽检，经检验合格的原料方可接收。

4.2.2 原料鱼加工与保存

鲜、活原料鱼进厂后应在24 h内加工完毕，加工前原料鱼应在0℃~4℃的条件下保鲜。冷冻鱼原料需解冻后进行加工，进厂后的原料不立即加工时，应存放在-18℃以下的冻藏库中。

4.2.3 前处理

先将原料鱼清洗干净，然后去鳞、去头、去内脏。再用水冲洗腹腔内的残余内脏、污物和黑膜。清洗过程中水温应控制在10℃以下。

4.2.4 采肉

采用采肉机采肉，采肉机网眼孔径一般在3 mm~5 mm之间。

4.2.5 漂洗

4.2.5.1 采用冰水进行漂洗，水温宜控制在10℃以下，漂洗次数和用水量根据原料鱼种类、鲜度和产品要求而定。

4.2.5.2 对于白色肉鱼类和介于白色肉与红色肉之间的鱼类，宜采用清水漂洗。漂洗次数根据产品要求而定，宜为2次~3次。鱼肉与水比例为1:5~1:10。

4.2.5.3 对于多脂红色肉鱼类，采用稀盐碱水漂洗，一般鱼肉与稀盐碱水的比例为1:4~1:6，漂洗2次~3次。稀盐碱水由食盐水溶液和碳酸氢钠溶液混合而成，其中食盐浓度为0.1%~0.15% (W/V)，碳酸氢钠浓度为0.2%~0.5% (W/V)。

4.2.6 精滤

用精滤机将鱼肉中的细碎鱼皮、碎骨头等杂质除去。红色肉鱼类所用过滤网孔直径一般为1.0 mm~1.5 mm，白色肉鱼类网孔直径一般为0.5 mm~0.8 mm。在精滤分级过程中应经常向冰槽中加冰，使鱼肉温度保持在10℃以下。

4.2.7 脱水

脱水一般有两种方法：一种是用螺旋压榨机除去水分，另一种是用离心机离心脱水。脱水过程结束后，含水量一般控制在80%以下，温度应控制在10℃以下。

4.3 擂溃

4.3.1 空擂

将鱼肉放入擂溃机内或斩拌机中进行擂溃，时间一般控制在5 min~20 min。

4.3.2 盐擂

在空擂后的鱼肉中加入鱼肉量1%~3%的食盐继续擂溃，时间一般控制在15 min~20 min。

4.3.3 调味擂溃

在盐擂后，根据产品风味再加入相应的调味辅料与鱼肉充分混匀擂溃。

4.4 成型

用鱼丸成型机或手工成型。将成型后的鱼丸立即放入一定温度的水中浸泡。具体浸泡时间和温度根据不同鱼种而定。一般在 35℃~50℃的温水中浸泡 40 min~60 min。

4.5 煮制

成型后的鱼丸一般在 80℃~90℃的热水中煮 15 min~20 min 进行熟化,使鱼丸的中心温度达到 75℃以上。

4.6 冷却

煮制后的鱼丸立即放于 0℃~4℃的冰水中冷却至中心温度 8℃以下。

4.7 装袋

4.7.1 冷却后的鱼丸进行包装。所用食品包装袋应符合 GB 9687 规定。

4.7.2 产品包装应在清洁和有防止外来污染的环境下进行。

4.8 速冻

鱼丸应尽可能在最短时间内冻结。通常使用平板冻结机,冻结时间宜控制在4 h以内,冻结后鱼丸的中心温度应低于-18℃。

4.9 金属探测

产品必须经过金属探测器进行金属成分探测,若探测到金属,则应挑出另行处理。

4.10 外包装

将装袋后的鱼丸装入纸箱,封口、打包,按要求贴上有关产品的标识。

4.11 贮藏

4.11.1 产品应存放在温度为-18℃以下的冷库中,并定期监测和记录温度。

4.11.2 不同批次、规格的产品应分别堆垛,排列整齐,各品种、批次、规格应有标识牌。

4.11.3 在进出货时,应做到先进先出。

4.12 运输

运输工具应具备低温保藏功能,运输过程要求保持产品温度在-18℃以下。

5 生产记录

5.1 每批进厂的原料应有产地来源、供应单位、规格、数量和检验验收的记录。

5.2 加工过程中的质量、卫生关键控制点的监控记录、纠正活动记录和验证记录、监控仪器校正记录、成品及半成品的检验记录应保留有原始记录。

5.3 按批量出具合格证明,不合格产品不得出厂,产品出厂应有销售记录。

应建立完整的质量管理档案,设有档案柜和档案管理人员,各种记录分类按月装订、归档,保留时间应 2 年以上。

广东省地方标准
鱼丸加工技术规范
DB44/T 1261—2013

*

广东省标准化研究院组织印刷
广州市海珠区南田路 563 号 1104 室
邮政编码：510220
网址：www.bz360.org
电话：020-84250337
南方医科大学广卫印刷厂