

ICS 67.020

X 20

备案号: 44704-2015

DB44

广东省地方标准

DB44/T 1431—2014

墨鱼丸加工技术规范

Code of practice for cuttlefish ball

2014-11-10 发布

2015-02-10 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、汕尾南储食品冷链有限公司、广州市海洋与渔业环境监测中心、电子科技大学中山学院。

本标准主要起草人：陈胜军、杨贤庆、姜胜、马海霞、施坚武、吕建海、马晓斌、邓建朝、魏涯、黄增芳。

墨鱼丸加工技术规范

1 范围

本标准规定了墨鱼丸加工生产企业的基本要求、加工技术要求及生产记录。
本标准适用于以鲜、冻墨鱼为原料加工墨鱼丸的生产。

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 191 包装储运图示标志
- 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 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量
- GB 5461 食用盐
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- 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
- JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则
- SC/T 3107 鲜、冻乌贼

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 加工用水的质量和制冰用水的质量应符合 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 原料接收

所接收的墨鱼原料的品质应符合 GB 2762、GB 2733和 SC/T 3107 的规定，要求墨鱼体完整，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 原料加工与保存

墨鱼原料进厂后应在24 h内加工完毕，加工前原料鱼应在0℃~4℃的条件下保鲜保存。不立即进行加工的原料应存放在-18℃以下的冻藏库中。

4.3 前处理

4.3.1 解冻

冻墨鱼原料应采用流水解冻后进行加工。

4.3.2 清洗

先将墨鱼原料用清水进行清洗，除去原料中的杂质、污物。清洗过程中水温宜控制在10℃以下。

4.3.3 去头、去皮、去内脏

清洗后的墨鱼原料再逐只去头、去皮、去内脏，并清洗干净。去除内脏时，取出内脏，并小心不要弄破墨囊。清洗过程中水温宜控制在10℃以下。

4.3.4 洗涤

去除内脏的墨鱼应用水充分冲洗，洗净粘着在墨鱼体上的墨汁污物，沥干。

4.4 绞碎

沥干后的墨鱼肉放入绞碎机内绞碎。加入碎冰使温度保持在10℃以下。

4.5 擂溃

擂溃过程温度宜控制在10℃以下，总擂溃时间宜控制在30 min~50 min。

4.5.1 空擂

将墨鱼肉放入擂溃机中进行擂溃，时间宜控制在5 min~10 min。

4.5.2 盐擂

空擂后的墨鱼肉中加入鱼肉量1%~3%的食盐继续擂溃，时间控制在10 min~20 min。

4.5.3 调味擂溃

在盐擂后，再加入辅料与鱼肉充分混匀继续擂溃，时间控制在10 min~20 min。

4.6 成型

将擂溃好的调味墨鱼糜经鱼丸成型机或手工成型。

4.7 加热

成型后的墨鱼丸放入加热锅中煮制，加热方法分为一段加热法和二段加热法。加热结束时要求墨鱼丸中心温度达到75℃以上。当墨鱼丸蛋白凝固后鱼丸浮起，即可捞出。

4.7.1 一段加热法

成型后的墨鱼丸放入沸水中煮制时间5 min~10 min。

4.7.2 二段加热法

成型后的墨鱼丸放入加热锅中加热到45℃~50℃，保持10 min~20 min，再将鱼丸捞起，放入沸水中煮制墨鱼丸中心温度达到75℃以上。

4.8 冷却

煮制后的墨鱼丸立即放于 0℃~4℃的冰水中冷却至中心温度 8℃以下。

4.9 称重

4.9.1 使用的衡器应经过计量鉴定，衡器的最大称重值不得超过被称样品质量的 5 倍。

4.9.2 衡器在使用中应定期校验，并应符合有关计量管理规定。

4.9.3 每一包装单位的重量根据销售对象而定，净含量应与产品标签标示一致，净含量偏差应符合 JJF 1070 的要求。

4.10 装袋

4.10.1 冷却后的墨鱼丸立即进行包装。所用食品包装袋应符合 GB 9687 规定。

4.10.2 产品包装应在清洁和有防止外来污染的环境下进行。

4.11 速冻

墨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，冻结后墨鱼丸的中心温度应低于 -18℃。

4.12 包装

4.12.1 包装材料应符合相关的卫生标准规定。

4.12.2 包装物料应有足够的强度，保证在运输和搬运过程中不破损。

4.12.3 内、外包装物料应分别专库存放，包装物料库应干燥、防虫、防鼠，保持清洁卫生。

4.12.4 包装车间的温度宜控制在 10℃以下。

4.12.5 成品应按规格、品种进行包装，不同规格等级的产品不应混装在同一箱中，包装内应有合格证，包装过程应保证产品不受到二次污染。

4.12.6 产品包装标识应符合 GB 7718 的规定，储运图示标志应符合 GB 191 的规定，出口产品的外包装标识应符合进口国和地区相关要求。

4.12.7 每一箱的总重量宜控制在 20 kg 以下，箱中产品应排列整齐。

4.12.8 纸箱底部用粘合剂粘牢，上下用封箱带粘牢或用打包带捆扎。

4.13 金属探测

内包装完毕的产品应逐袋经过金属探测器进行金属成分探测，经检验无金属异物的产品装入纸箱，若探测到金属，应挑出另行处理。

4.14 贮藏

4.14.1 外包装后的产品应迅速送到在 -18℃ 以下的冷库中贮藏，库房温度波动应控制在 3℃ 以内，并定期监测和记录温度。不同批次、规格的产品应分别堆垛，排列整齐，各批次、规格应挂标识牌。进出库搬运过程中，应注意小心轻放，不可碰坏包装箱。

4.14.2 堆叠作业时，应将产品置于垫架上，与墙壁距离不少于 30 cm，与地面距离不少于 10 cm，堆放高度以纸箱受压不变形为宜，且应距离冷库顶板有 1 m 以上。垛与垛之间应有 1 m 以上的通道。

4.14.3 在进出货时，应做到先进先出。

4.15 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 生产记录管理

按 GB/T 27304 中的规定执行。

广东省地方标准
墨鱼丸加工技术规范
DB44/T 1431—2014

*

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

南方医科大学广州广卫印刷厂