

ICS03.120.10

A 00

DB3309

浙江省舟山市地方标准

DB3309/T XXXX-20XX

冻切割鱿鱼加工技术规范

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

(公示稿)

20XX-XX-XX发布

20XX-XX-XX实施

舟山市市场监督管理局 发布

前 言

本文件依照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由舟山市经济和信息化局提出并归口。

本文件主要起草单位：浙江大学舟山海洋研究中心、浙江大洋水产有限公司、浙江大学、浙江兴业集团有限公司、中国水产舟山海洋渔业制品有限公司、浙江省海洋开发研究院、舟山市水产流通与加工行业协会。

本文件主要起草人：蔡勇、孙智勇、刘硕、姜凯友、杨会成、周小敏、陈云云、张宇、林王林、缪琦璞、杨志坚、张国斌。

冻切割鱿鱼加工技术规范

1 范围

本文件规定了冻切割鱿鱼的基本条件、技术要求、冷链运输、溯源管理。

本文件适用于以冻柔鱼（*Ommastrephes orbigny*）、太平洋褶柔鱼（*Todarodes pacificus*）、阿根廷滑柔鱼（*Illex argentinus*）、茎柔鱼（*Dosidicus gigas*）、鸢乌贼（*Sthenoteuthis oualaniensis*）为原料，经前处理、切割、速冻等工艺制成的冻鱿鱼片（块、条、粒、花、圈）的加工生产，乌贼科、蛸科等其他种类为原料的加工可参照执行。

本文件不适用于鱿鱼头足和鱿鱼鳍的切割加工。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅注日期对应的版本适用于本文件；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 5749 生活饮用水卫生标准

GB 20941 食品安全国家标准 水产制品生产卫生规范

GB/T 31080 水产品冷链物流服务规范

GB/T 36193 水产品加工术语

SC/T 3035 水产品包装、标识通则

SC/T 3054 冷冻水产品冰衣限量

SC/T 3122 鱿鱼等级规格

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

3 术语和定义

GB/T 36193界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

鱿鱼原片

经剖割，去头、内脏、软骨和尾鳍的去皮或不去皮的鱿鱼片。

3.2

剖花

在鱿鱼原片表面切割一定深度的某种图案条纹的加工。

4 基本条件

4.1 生产条件

加工企业的选址与厂区环境、厂房和车间、设施与设备、卫生管理及生产加工的食品安全控制应符合GB 20941的规定。

4.2 原辅料要求

4.2.1 原料收购应来自合格供应方，并索取相关供货证明。每批原料由经过培训的验收人员查验原料的来源、新鲜度、感官、规格、重量等，品质应符合SC/T 3122规定。

4.2.2 加工用水为生活饮用水，应符合GB 5749的规定。

4.2.3 辅料应符合相应的食品标准及有关规定。

5 技术要求

5.1 解冻、挑选

5.1.1 原料采用解冻设备或流水解冻方式。

5.1.2 解冻后的原料温度宜控制在3℃以下，并剔除不符合质量要求的原料，及时送至前处理工序。

5.2 前处理

5.2.1 去掉鱿鱼尾鳍，用刀在鱿鱼背部中间剖开（切圈原料除外），将鱿鱼头连同内脏、软骨整串取下，制成鱿鱼原片（胴）。

5.2.2 鱿鱼原片（胴）可选择去皮或不去皮。去皮应完整，不宜损伤鱿鱼肌肉。

5.2.3 将取下的鱿鱼头、尾鳍、内脏和皮分别放入专用容器，另行处理。

5.3 清洗、修边、分规格

5.3.1 将鱿鱼原片（胴）送入清洁区，用流动水逐片（个）清洗，去净黑膜等污物。

5.3.2 用刀对鱿鱼原片的边缘进行适当修整。修边时应注意产品的出成率。

5.3.3 按鱿鱼原片（胴）质量进行规格划分，及时放置于10℃以下冰水中。不同品种鱿鱼原片（胴）规格参见附录A。

5.4 调制、清洗

5.4.1 将需要调制的鱿鱼原片（胴）按比例放入10℃以下的调制液中进行调制。调制时间不宜超过12h。

5.4.2 调制后的鱿鱼原片（胴）放入多孔周转框，用流动水进行清洗，并及时放置于10℃以下冰水中。

5.5 刮花（可选）

5.5.1 用自动刮花机对鱿鱼原片进行刮花时，应预先调节刮花机刀片方向、间隔等参数。

5.5.2 将鱿鱼原片送入刮花机，在背面或腹面自动刮上花刀，符合刮花要求的鱿鱼原片，应及时放入10℃以下冰水中。

5.6 切圈（可选）

5.6.1 鱿鱼切圈分为直接切或一次冻结后再切。

5.6.2 用自动切圈机对鱿鱼胴体切圈时，应先调节切圈机刀片间隔符合圈的宽度要求。

5.6.3 将鱿鱼胴送入切圈机进行自动切圈，并剔除不符合要求的鱿鱼圈，及时放入10℃以下冰水中。

5.7 一次冻结

5.7.1 冻结设备应预先清洗干净，冻结前应预冷至-20℃以下。

5.7.2 将刮花或未刮花鱿鱼原片（圈、胴）摆放在冻结设备或冷冻盘上，不宜过密或重叠。冻结温度应不高于-30℃，冻结时间宜不超过8 h。

5.7.3 冻结完成后，产品中心温度应不高于-18℃。

5.8 切割（可选）

5.8.1 切割鱿鱼片（块、条、粒、花）可采用自动化设备或人工切割二种方式。

5.8.2 应按鱿鱼原片的厚度、宽度和平整度进行分选，分选后的原片应及时保温。用于设备切割的原片温度宜保持在-10℃以下，手工切割的原片温度宜保持在-5℃~-3℃之间。

5.8.3 自动化设备切割时，设置切割机参数，送入切割机，经输送、平整、扫描、切割成所需的产品规格；人工切割时，按规格和形状要求用刀进行切割。

5.8.4 切割鱿鱼片（块、条）质量偏差不超过±6%，对角线长度偏差不超过±8%。

5.8.5 切割完成的鱿鱼片输送带送至挑选工位或人力送至挑选台，人工挑选符合规格、形状等要求的产品，及时冻结。

5.9 二次冻结（可选）

5.9.1 将切割后的鱿鱼片产品。放在冻结设备进行二次冻结，其操作要求同5.7。

5.9.2 冻结时切割鱿鱼之间不应叠放，以防粘连。

5.10 镀冰衣（可选）

5.10.1 冻结后的切割鱿鱼应立即放入 4℃以下冰水中镀冰衣，使鱿鱼表面形成厚度均匀、完整、透明的冰衣，镀冰衣后粘连的产品应及时分开。

5.10.2 产品冰衣限量应符合 SC/T 3054 的规定。

5.11 称量

5.11.1 本工序针对镀冰衣前/后进行。镀冰衣产品的净含量不应包含冰衣质量。

5.11.2 使用的衡器应经过计量检定或校准合格，衡器的最大称量值不得超过被称样品质量的 5 倍，使用中应定期校验。

5.11.3 每一包装单位的质量根据销售对象而定，净含量与产品标签一致。净含量偏差应符合 JJF 1070 的要求。

5.11.4 称量时应及时挑出不符合规格、形状的产品。

5.12 包装、标识

按 SC/T 3035 的规定执行。包装内应附有产品合格证。

5.13 金属探测

5.13.1 内包装后，应在装箱前或者装箱后进行金属探测。

5.13.2 金属探测仪应定期进行校准，以确保其灵敏度满足要求。

5.13.3 当探测到含有金属的产品时，应挑出加贴醒目标识进行处理。

5.14 储存

5.14.1 产品应存放在温度不高于-18℃的冷库中。冷库应符合卫生要求，清洁、无毒、无异味、无污染，宜配有自动温度记录仪。

5.14.2 不同品种、批次、规格的产品应分别堆垛，排列整齐，标示清楚，并用垫板垫起，堆放高度以纸箱受压不变形为宜。

5.14.3 在进出货时，应做到先进先出。

6 冷链运输

按 GB/T 31080 的规定执行。

7 溯源管理

7.1 生产记录

每批产品应有品名、原料来源、规格、数量、生产日期、销售者（包括运输者）名称等生产记录。记录应规范、完整、准确。

7.2 档案管理

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，保存期限不得少于 2 年。

附录 A

(资料性)

不同品种鱿鱼原片（胴）规格

A.1 不同品种鱿鱼原片（胴）规格

不同品种鱿鱼原片（胴）的规格如表 A.1 所示。

表 A.1 不同品种鱿鱼原片（胴）规格

规格	不同品种单个鱿鱼原片（胴）重量范围（g）				
	柔鱼	太平洋褶柔鱼	阿根廷滑柔鱼	茎柔鱼	鸢乌贼
特大	≥1000	≥1000	≥300	-	≥1500
大	750~<1000	750~<1000	200~<300	1500~<2500	750~<1500
中大	-	-	150~<200	-	300~<750
中	300~<750	300~<750	100~<150	750~<1500	200~<300
中小	-	-	75~<100	-	75~<200
小	100~<300	100~<300	50~<75	300~<750	<75
特小	<100	<100	<50	<300	-