

ICS 67.020
X 20
备案号: 32903-2012

DB44

广东省地方标准

DB44/T 948—2011

蚝油加工技术规范

Code of practice for oyster sauce

2011-12-06 发布

2012-03-15 实施

广东省质量技术监督局 发布

前 言

本标准依据 GB/T 1.1-2009 的规定进行起草。

本标准由广东省海洋与渔业局提出。

本标准由中国水产科学研究院南海水产研究所质量与标准化技术研究中心归口。

本标准起草单位：中国水产科学研究院南海水产研究所。

本标准主要起草人：杨贤庆、魏涯、李来好、岑剑伟、郝淑贤、黄卉、石红

蚝油加工技术规范

1 范围

本标准规定了蚝油加工企业的术语和定义、基本条件、原辅料、加工技术要点、贮藏及检验记录等要求。

本标准适用于以牡蛎为原料，经蒸煮或酶解后浓缩，配以白砂糖、食用盐、淀粉、味精等其他调味料加工蚝油的生产过程。其他贝类调味料的生产可参照执行。

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 317 白砂糖
- GB 2713 淀粉制品卫生标准
- 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/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 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 14881 食品企业通用卫生规范
- GB/T 20941 水产食品加工企业良好操作规范
- GB/T 23527 商品性蛋白酶
- NY 5154 无公害食品 牡蛎
- SN/T 0400.5 进出口罐头食品检验规程 第五部分：罐装
- SN/T 0400.6 进出口罐头食品检验规程 第六部分：热力杀菌

3 术语和定义

下列标准术语和定义适用于本标准。

3.1

闪蒸式杀菌 flash sterilization

将物料与蒸汽直接接触，在几秒钟内完成杀菌的方式称为闪蒸式杀菌。

3.2

列管式杀菌 out of bactericidal

将杀菌管道并列以减少杀菌器的占地面积，增大加热面积的间接杀菌方式称为列管式杀菌。

4 加工企业的基本条件

人员、环境、车间及设施、生产设备及生产过程质量管理与产品质量安全控制应符合 GB/T 20941 的规定。

5 原辅料

5.1 原辅料要求

5.1.1 牡蛎

应符合 NY 5154 或 GB 2733 的规定。

5.1.2 白砂糖

应符合 GB 317 的规定。

5.1.3 食用盐

应符合 GB 5461 的规定。

5.1.4 淀粉

应符合 GB 2713 的规定。

5.1.5 商品性蛋白酶

应符合 GB/T 23527 的规定。

5.1.6 食品添加剂

食品添加剂的品种和用量应符合 GB 2760 的规定。

5.1.7 其他辅料

其他辅料的质量应符合相应的标准或有关规定。

5.2 原辅料接收

所接收的每一批次的原辅料必须经质检人员进行抽检，不符合要求的原辅料应拒收。

5.3 原辅料存放

原辅料接收后如不能及时加工时宜按如下规定进行存放。

5.3.1 不同来源的牡蛎进厂后应分别存放，购进的原料如为新鲜牡蛎，应加冰存放在 0℃~4℃冷库，时间不超过 12 h；如为冷冻牡蛎，应存放在-18℃以下的冷库内贮藏，时间不超过半年。

5.3.2 辅料进厂后应分类存放，并做好防虫、防蝇、防尘措施。

6 加工技术要点

6.1 前处理

6.1.1 冷冻牡蛎应先进行解冻，解冻工序必须在卫生条件下进行。在静止空气中解冻时空气温度不应高于 18℃，在流动空气中解冻时空气温度不应高于 21℃，流水解冻时水温不应高于 21℃。原料解冻至 0℃~4℃为宜，解冻过程牡蛎的温度不应高于 10℃。

6.1.2 将牡蛎盛于容器中，加入清水，轻轻搅拌，洗净牡蛎肉身上的泥沙及粘液，同时拣去碎壳，捞起沥干。

6.1.3 检出腐烂及不合格牡蛎。

6.2 原汁蚝油

6.2.1 工艺流程

以洗净沥干牡蛎肉为原料，绞碎加水，经煮熟取汁为头汁，再将牡蛎渣水洗过滤后得到二汁，然后将头汁与二汁混合浓缩，加着色剂，增味剂，增稠剂等辅料调配而成。

6.2.2 绞碎

将洗净沥干的牡蛎肉投入绞肉机中绞成肉浆。

6.2.3 熬汁

将牡蛎肉浆倒入锅中，加水搅拌均匀，熬汁，一般采用夹层锅为宜。

6.2.4 过滤

6.2.4.1 将熬煮的牡蛎肉浆及其汁液进行过滤，滤得头汁，一般采用板框压滤机压滤。

6.2.4.2 将滤渣再加水洗涤，过滤，得到二汁。

6.2.5 浓缩

合并头汁、二汁进行浓缩，一般采用夹层锅熬煮浓缩至要求浓度，即得原汁蚝油。

6.3 酶法蚝油

6.3.1 工艺流程

将牡蛎肉磨碎，加入蛋白酶及调节pH后保温酶解，之后加热使蛋白酶失活，所得的酶解液过滤、浓缩、调配后得到酶法蚝油。

6.3.2 绞碎

将新鲜或解冻的牡蛎肉用绞肉机或在钢磨等器械中磨碎。

6.3.3 酶解

在碎的牡蛎肉中加入适量的商品性蛋白酶，充分拌匀。在酶的最适条件下进行酶解，以采用风味蛋白酶为宜。

6.3.4 灭酶

将酶解液加热灭酶，一般采用90℃~95℃，保持30 s。

6.3.5 过滤

将灭酶后的酶解液进行过滤，一般采用滤网过滤或者离心过滤。滤网过滤宜分两次进行，第一次将酶解液通过大孔滤网粗滤，以除去其中的贝壳，杂质；第二次将滤液再通过小孔滤网精滤。

6.3.6 浓缩

将滤液进行浓缩，一般采用夹层锅熬煮浓缩至要求浓度，即得浓缩酶解液。

6.4 调配

将原汁蚝油或浓缩酶解液加着色剂、增味剂、增稠剂调成符合企业内控标准的蚝油产品。

6.5 杀菌

6.5.1 杀菌要求

采用适当的杀菌方法进行杀菌，可采用闪蒸式杀菌或列管式杀菌，要求见表1。

表1 闪蒸式杀菌或列管式杀菌要求

名称	杀菌温度	杀菌时间	降温
闪蒸式杀菌	104℃~110℃	4 s~6 s	<40℃
列管式杀菌	104℃~110℃	7 min~9 min	<40℃

6.5.2 为保证产品质量，确保产品的安全性，在开机之前要对杀菌器杀菌温度系统进行校验，做到显示值与真实值相同，防止由于杀菌不足而造成变质。

6.5.3 杀菌检验应参照 SN/T 0400.6 规定执行。

6.6 卫生管理

按 GB 14881 的规定执行。

6.7 包装

6.7.1 罐装

6.7.1.1 采用无菌罐装。

6.7.1.2 罐装检验按照 SN/T 0400.5 规定执行。

6.7.1.3 产品检验应按照 GB/T 4789.26 进行检验。

6.7.1.4 产品标签应按照 GB 7718 规定执行。

6.7.2 装箱

6.7.2.1 不同品种、不同规格等级、不同生产日期的产品不应混装在同一箱中。

6.7.2.2 所用的瓦楞纸箱等包装材料应洁净、无毒、无异味，符合国家食品包装材料相应的标准要求。

7 贮藏

- 7.1 贮存环境应通风良好、干燥、阴凉、无异味。
- 7.2 库内产品存放整齐，各种不同规格及不同等级的产品应分别存放，批次清楚，不能混放。
- 7.3 不同批次、规格的产品应分别堆垛，排列整齐，各品种、批次、规格应挂标识牌。
- 7.4 在进出货时，应做到先进先出。

8 生产检验记录

按 GB/T 20941 中的规定执行。
