

DB 44

广东省食品安全地方标准

DBS 44/005—2024

汕头牛肉丸

2024-08-06 发布

2025-01-06 实施

广东省卫生健康委员会 发布

前 言

本标准代替 **DBS 44/005-2016**《汕头牛肉丸》。

本标准与 **DBS 44/005-2016** 相比，主要变化如下：

- 修改了范围；
- 修改了术语和定义；
- 修改了技术要求中“脂肪”指标，增加“过氧化值”指标；
- 修改了“标签、运输和贮存”中部分内容；
- 修改了“生产加工过程的安全控制”中部分内容；
- 修改了附录 **A** 部分内容。

食品安全地方标准

汕头牛肉丸

1 范围

本标准适用于汕头牛肉（筋）丸。

本标准规定了汕头牛肉（筋）丸的术语和定义、技术要求、检验方法、检验规则、标签、包装、运输、贮存、生产加工过程的食品安全控制和销售。

2 术语和定义

2.1 汕头牛肉丸

汕头牛肉（筋）丸是指以鲜、冻分割牛肉（含或不合牛筋）为原料（牛肉含量大于**90%**，或牛肉与牛筋含量之和大于**90%**），不包括牛的食用副产品（内脏、脂、血液、骨、皮、头、蹄、尾等），添加适量水、食用盐、淀粉及其它辅料，以汕头传统槌打或机械方式糜化，制成丸状、固化成型的具有独特地方特色的非即食调制肉制品。

3 技术要求

3.1 原料要求

原料应符合相应的食品标准和有关规定。

3.2 感官要求

感官要求应符合表1的规定。

表1 感官要求

项 目	要 求	检验方法
色 泽	色泽均匀，呈灰褐色。	取适量试样： 1 、按产品包装或标签上标明的食用方法进行加热或熟制，分别嗅闻和品尝，检查其气味和滋味； 2 、用手指捏压至牛肉丸直径 2/3 ，应迅速恢复原状； 3 、置于白色瓷盘中，切开肉丸后在自然光下观察组织形态、色泽及杂质情况。
滋味、气味	具有产品特有的滋味和气味，无异味。	
状 态	形态完整，呈球丸状，大小均匀；富弹性，手指压后迅速恢复原状；不发粘；切面气孔大小不一，分布不均。表面及丸内无正常视力可见外来异物。	

3.3 理化指标

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) ≤	72	GB 5009.3
蛋白质/(g/100g) ≥	14	GB 5009.5
脂肪/(g/100g) ≤	12	GB 5009.6
淀粉/(g/100g) ≤	3	GB 5009.9
过氧化值(以脂肪计)/(g/100g) ≤	0.25	GB 5009.227

3.4 污染物限量

污染物限量应符合 **GB 2762** 的规定。

3.5 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 **GB 2760** 的规定。

3.6 微生物限量

菌落总数、大肠菌群应符合 **GB 2726** 的规定。

3.7 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定。

4 检验规则

4.1 批次、抽样

4.1.1 预包装产品

同日或同一班次、同一品种、同一规格的产品为一批。从生产企业成品库抽取。抽样数量为批量的 **1/1000**，但不应少于 **4** 份独立包装，总重量不低于 **2000** 克。

4.1.2 散装产品

同日或同一品种的产品为一批。从作坊成品区抽取。抽样数量为每批抽取 **2** 份，总重量不低于 **1000** 克。

4.2 检验分类

4.2.1 出厂检验

4.2.1.1 产品出厂前，应由生产企业的质量检验部门或生产作坊的质量检验员按本标准规定逐批进行检验。无检测能力的生产企业或生产作坊应委托具备相关资质的检测机构检验。检验合格并签发质量合格证明的产品，方可出厂或出售。

4.2.1.2 出厂检验项目：感官要求、理化指标、微生物限量、净含量、标签。

4.2.2 型式检验

4.2.2.1 型式检验项目：**3.2-3.7** 要求的全部项目。

4.2.2.2 一般情况下，型式检验半年进行一次。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 原辅料有较大变化时；
- b) 更改关键工艺或设备时；
- c) 新试制的产品或正常生产的产品停产 3 个月后，重新恢复生产时；
- d) 出厂检验与上次型式检验结果有较大差异时；
- e) 国家食品药品监督机构有关规定需要抽检时。

4.3 判定规则

4.3.1 微生物限量不符合本标准时，判定整批产品不合格，不得复检。

4.3.2 感官要求、理化指标、净含量如不符合本标准时，可以在同批产品中抽取双倍量的样品进行复检，以复检结果为准；如复检结果中仍有一项不合格，则判该批产品不合格。

5 标签、包装、运输、贮存

5.1 标签

5.1.1 预包装产品标签的标注内容除符合 GB 7718 及 GB 28050 要求外，还应标示产品原、辅料名称、牛肉（筋）含量、非即食提示信息及烹煮方法。

5.1.2 散装产品应在盛装容器、外包装上标明产品的名称、原、辅料名称、牛肉（筋）含量、生产日期或者生产批号、保质期以及生产经营者名称、地址、联系方式等内容。

5.2 包装

5.2.1 预包装产品包装材料应符合相应标准和有关规定。包装箱应清洁、干燥、严密无破损。

5.2.2 散装销售产品盛装容器和包装材料应清洁、无毒、无害，符合卫生要求和食品用包装材料标准，应当一次性使用的包装容器和材料不得回收或者循环使用。盛装前应洗涤容器，避免污染产品。

5.3 运输

冷藏类产品应保持 0℃ ~ 4℃ 运输，速冻类产品运输过程中温度不得高于 -12℃，装卸后应尽快降至 -18℃ 以下。产品装卸时要小心轻放，运输过程中应防止日晒雨淋及挤压碰撞，运输工具要清洁、卫生，不能与有毒、有害、有异味、易污染的货物混载。

5.4 贮存

冷藏类产品应贮藏在 0℃ ~ 4℃ 库房中，速冻类产品应贮存在温度不高于 -18℃，温度波动控制在 ± 2℃ 的库房内，不应与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品混储。

6 生产加工过程的安全控制

应符合 GB 14881、GB 31646、GB/T 20940 和/或《广东省食品生产加工小作坊和食品摊贩管理条例》及附录 A 要求。

7 销售

7.1 应符合 GB 31621 的要求。

7.2 应配备相应的冷藏、冷冻设备，并保持正常运转。

7.3 在经营过程中包装或分装的食品，不得更改原有的生产日期和延长保质期；包装或分装食品的包装材料和容器应无毒。

7.4 生产企业（作坊）如同时经营汕头牛肉(筋)丸批发及销售业务的，应当建立食品销售记录制度，如实记录批发食品的名称、规格、数量、生产日期或者生产批号、保质期、销售日期以及购货者名称、地址、联系方式等内容，并保存相关凭证。

附录 A

生产加工过程的食品安全控制

汕头牛肉丸生产加工过程应符合 GB 14881、GB 31646、GB/T 20940 和/或《广东省食品生产加工小作坊和食品摊贩管理条例》，并应符合以下要求：

A.1 厂房和制作间

A.1.1 按照产品工艺特点，应在厂房或作坊制作间设置与产品加工能力相适应的原料处理区、肉糜加工区、肉丸固化成型区、肉丸煮制区、预冷场所、包装间、原料仓库、成品冷藏库、工器具清洗间等功能区域。

A.1.2 各功能区域应按工艺流程的要求相对独立、分开，并按原料贮存、原料处理、肉糜加工、肉丸固化成型、肉丸煮制、预冷、包装、成品贮存等先后工序设置，避免交叉污染。

A.2 食品加工人员卫生要求

生产操作前按要求洗手、消毒；手工进行肉糜槌打时不允许脱衣操作。

A.3 重点工序食品安全控制

A.3.1 原、辅料验收

A.3.1.1 在接收或正式入库前必须经过对其卫生、质量的审查，查验供货者的许可证及产品合格证明，对名称、规格、数量、生产日期、保质期、供货者名称、地址、联系方式、卫生检验结果等进行登记后，方可入库。

A.3.1.2 采购原、辅料时，按该种原、辅料标准以及政府部门有关规定进行验收。应保证原、辅料具有该品种应有的色、香味和组织形态特征，不含有毒有害物质。应对供货厂家建立档案并对供应商能力进行评价，以便对产品进行全过程跟踪。

A.3.2 原、辅料及成品贮存

A.3.2.1 原料冷藏库温度应控制在 0℃~10℃，冷冻库温度应控制在-18℃以下，应建立出入库台帐。

A.3.2.2 成品根据贮存方式不同进行贮存，冷藏库温度应控制在 0℃~4℃，冷冻库温度应控制在-18℃以下，应建立出入库台帐。

A.3.2.3 应建立出入库台帐，应遵照“先进先出”或“效期先出”的原则。

A.3.3 原料处理

A.3.3.1 用清水清洗原料肉，采用人工或机械方式对大块原料分切至符合加工要求。

A.3.3.2 原料肉的分割过程应在低于 22℃的环境温度下进行。

A.3.4 肉糜加工

A.3.4.1 应建立每批（日）原料肉的使用台帐，至少包括进货时间、来源、重量、检验、验收、操作者等信息。

A.3.4.2 严格按照产品的配料要求添加辅料，各功能区域不应出现与本产品无关的其它辅料、添加剂及非法添加物。应建立每批（日）配料使用台帐，至少包括配料名称、来源或产地、使用量（配比）、检验、验收、操作者等信息。

A. 3. 4. 3 肉糜加工过程应在低于 **22℃** 的环境温度下进行。

A. 3. 4. 4 牛肉采用传统槌打或机械方式进行糜化。传统槌打方式，采用两支铁锤或者圆木棒，或类似工具反复捶打砧板上的牛肉，直至牛肉打出黏连胶质；机械方式，使用机械手或甩打工具，或类似工具对牛肉进行锤打，直至牛肉打出黏连胶质。

A. 3. 5 肉丸固化成型

A. 3. 5. 1 手工挤丸操作者应穿着工作服和工作鞋（靴），佩戴帽子、口罩，并做好手部清洁、消毒；用手紧握肉糜控制大拇指和食指成环状并挤出肉丸，用羹匙掏进 **50℃-70℃** 温水中定型。

A. 3. 5. 2 机械成型设备应彻底清洗后方可开机使用，**50℃-70℃** 温水中定型；应做好防护，防止杂质等混入。

A. 3. 6 肉丸煮制

肉丸固化成型后，肉丸煮制温度为 **92 ± 5℃**，煮制时间为 **20-30** 分钟，应由专人负责监控。

A. 3. 7 预冷

应在预冷区域进行预冷，预冷过程应防止产品再次污染，冷却后应立即进行包装。
