

T/CASME

团 体 标 准

T/CASME XXXX—XXXX

青藏牦牛肉丸加工技术规程

Technical specification for processing of tibetan yak meatball

征求意见稿

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

中国中小商业企业协会 发 布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 原辅料要求 1

 4.1 牦牛肉 1

 4.2 牦牛油 1

 4.3 枸杞 1

 4.4 羊肚菌 2

 4.5 黄蘑菇 2

 4.6 牛肝菌 2

 4.7 虎掌菌 2

 4.8 玉米粉 2

 4.9 生产用水 2

 4.10 复配水分保持剂 2

 4.11 酱油 2

 4.12 食用盐 2

 4.13 海藻糖 2

 4.14 味精 2

5 基本要求 2

6 制作工艺 2

 6.1 预处理 2

 6.2 擂溃 2

 6.3 挤丸、定形 3

7 食品添加剂 3

8 生产环境要求 3

9 加工人员卫生要求 3

10 标签、包装和贮存 3

 10.1 标签 3

 10.2 包装 3

 10.3 贮存 3

附录 A（资料性） 制作技艺流程图 4

前 言

本文件按照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》的规定起草。

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专利的责任。

本文件由果洛藏牛香食品有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：果洛藏牛香食品有限公司、XXX、XXX。

本文件主要起草人：XXX、XXX、XXX。

青藏牦牛肉丸加工技术规程

1 范围

本文件规定了青藏牦牛肉丸加工的术语和定义、原辅料要求、工艺基本要求、制作工艺以及包装、标识、运输与储存等内容。

本文件适用于以青藏牦牛牛肉为主要原料，经擂溃、挤丸、定形等工艺制成的牦牛肉丸产品。

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，仅该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/T 191 包装储运图示标志
- GB 2707 食品安全国家标准 鲜（冻）畜、禽产品
- GB 2717 食品安全国家标准 酱油
- GB 2721 食品安全国家标准 食用盐
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB 7096 食品安全国家标准 食用菌及其制品
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 10146 食品安全国家标准 食用动物油脂
- GB 10463 玉米粉
- GB 14881-2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- GB/T 18672 枸杞
- GB/T 23529 海藻糖
- GB 23350 限制商品过度包装要求 食品和化妆品
- GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
- GB/T 28118 食品包装用塑料与铝箔复合膜、袋
- SN/T 2360.16-2009 进出口食品添加剂检验规程 第16部分：水分保持剂

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

擂溃 *pounding—kneading process*

通过自动化搅拌机或手工对牦牛肉进行搅动和拍打，使肉的肌纤维蛋白溶出形成粘性的加工过程。

4 原辅料要求

4.1 牦牛肉

牦牛肉应符合GB 2707的规定。

4.2 牦牛油

应符合GB 10146的规定。

4.3 枸杞

应符合GB/T 18672的规定。

4.4 羊肚菌

应符合GB 7096的规定。

4.5 黄蘑菇

应符合GB 7096的规定。

4.6 牛肝菌

应符合GB 7096的规定。

4.7 虎掌菌

应符合GB 7096的规定。

4.8 玉米粉

应符合GB 10463的规定。

4.9 生产用水

应符合GB 5749的规定。

4.10 复配水分保持剂

应符合SN/T 2360.16的规定。

4.11 酱油

应符合GB 2717的规定。

4.12 食用盐

应符合GB 2721的规定。

4.13 海藻糖

应符合GB/T 23529的规定。

4.14 味精

应符合GB 2720的规定。

5 基本要求

5.1 冰块应使用 GB 5749 的纯净水制作。

5.2 牦牛屠宰后应在 3 h 内开始加工处理，确保肉质新鲜度。

5.3 牦牛肉宜选择肌肉纤维粗状、油脂较少牛后腿肉。

5.4 牦牛肉使用前应去筋膜、去油脂。

6 制作工艺

6.1 预处理

6.1.1 处理前应先核对产地证明、检疫合格证明等文件，检查原料的新鲜度、色泽、气味等感官指标，不符合要求的原料不得进入加工环节。

6.1.2 将选好的牛肉切成适当大小的块状，使用锋利刀具或专业去筋膜设备去除筋膜和油脂，操作过程中避免对肉的过度挤压和损伤。

6.2 擂溃

6.2.1 自动化搅拌机应具备可调节转速功能，转速范围为(80~120) 转/min，搅拌桨叶宜采用弧形或

螺旋形设计，以模拟传统手工插溃动作。

6.2.2 搅拌开始后，在 10 min 左右加入适量的食盐，继续搅拌。

6.2.3 搅拌过程中观察牛肉浆状态，当牛肉浆开始起胶，具有轻微流动性，挑起后缓慢流下且能形成连续不断的线状时，判定为起胶完成。

6.2.4 将搅拌好的牛肉浆置入清洁卫生的不锈钢桶中，按照肉重与水 1: 0.2~1:0.3 的比例加入纯净水，再加入占肉重 5 %~8 %的淀粉和适量的佐料（如胡椒粉、葱姜蒜汁等，具体配方可根据产品风味要求确定）。

6.2.5 使用手掌进行搅、打、揉、拍操作，操作时间约为 15 min~20 min，直至肉浆黏度达到粘手不掉的状态，用手指蘸取肉浆后，肉浆能在手指上形成一层均匀且不易脱落的薄膜。

6.3 挤丸、定形

6.3.1 挤丸机器应能精确控制丸子的重量和形状，挤出的丸子重量误差范围在 ± 2 g 以内，形状为圆形或椭圆形，表面光滑无裂痕。

6.3.2 挤好的丸子放入温度为 55 °C~65 °C 的温水中定形 15 min，定形过程中应保持水温稳定，水温波动应小于 ± 3 °C。定形后的丸子应具有一定的弹性和形状稳定性。

6.3.3 定形后的丸子转入高温蒸煮设备中，在 95 °C~100 °C 的温度下蒸煮 5 min，确保丸子熟透。蒸煮过程中应注意控制时间和温度，防止丸子破裂或未熟透的情况发生。

6.3.4 蒸煮完成后，将丸子捞出，沥干水分，准备进行包装。制作技艺全过程流程图参见附录 A。

7 食品添加剂

生产过程中使用的食品添加剂应符合 GB 2760 的规定。

8 生产环境要求

生产环境卫生应符合 GB 14881-2013 中 6.1 条、6.2 条的规定。

9 加工人员卫生要求

食品加工人员卫生应符合 GB 14881-2013 中 6.3 条的规定。

10 标签、包装和贮存

10.1 标签

标签应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定。

10.2 包装

10.2.1 产品内包装为塑料或铝箔复合膜包装，应符合 GB/T 28118 规定；

10.2.2 外包装应符合 GB 23350 的规定。

10.2.3 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱应符合 GB/T 6543 的规定。

10.2.4 储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定

10.3 贮存

产品应贮存在清洁、干燥、阴凉、通风、无异味的仓库中，不得与有毒、有害、易挥发物质混贮。

附 录 A
(资料性)
制作技艺流程图

A.1 牦牛肉丸制作技艺流程图见图 A.1。

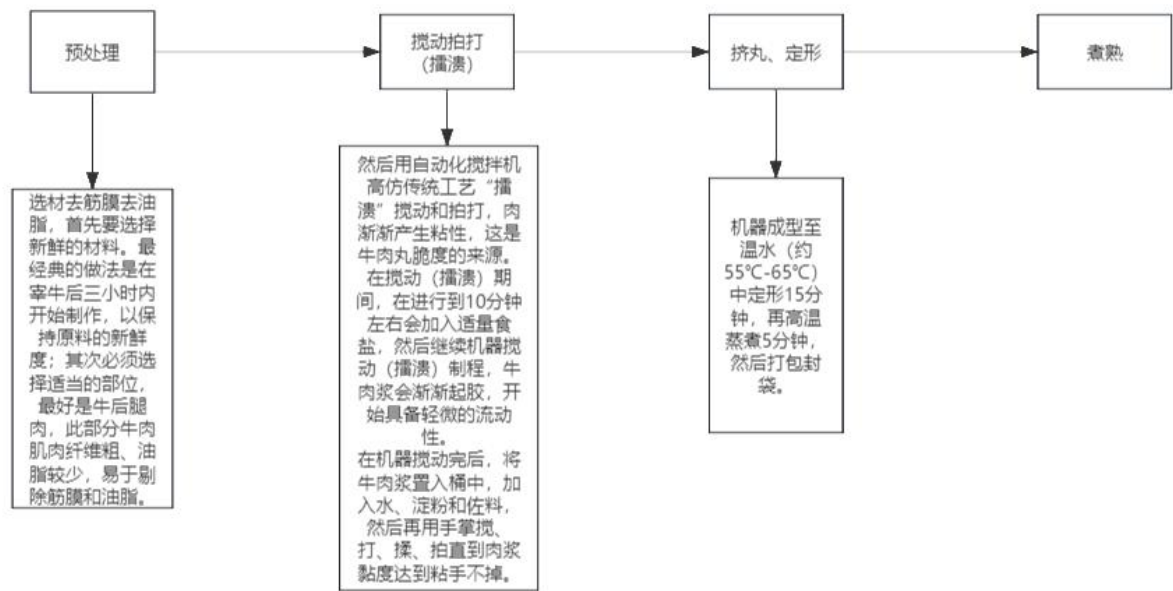


图 A.1 牦牛肉丸制作技艺流程图