ICS 

点击此处添加中国标准文献分类号

|  |
| --- |
|  |

DB43

湖南省地方标准

DB 43/ 2025—

|  |
| --- |
|  |

养殖大鲵油加工技术规程

Code of practice for processing of Cultured-Chinese-giant-salamander Oil

|  |
| --- |
|  |
| （本稿完成日期：2025-04-09 |

xxxx - xx - xx发布

xxxx - xx - xx实施

湖南省市场监督管理局   发布

目  录

[前言 1](#_Toc54338141)

[1 范围 1](#_Toc54338141)

[2 规范性引用文件 1](#_Toc54338142)

[3 术语和定义 1](#_Toc54338143)

[4 原料要求 2](#_Toc54338144)

[5生产过程卫生要求 2](#_Toc54338145)

[6 加工技术要求 2](#_Toc54338146)

前  言

本文件按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。

本文件由湖南省市场监督管理局提出。

本文件由湖南省食品标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：长沙学院、吉首大学、湖南省产商品评审中心、湖南省质量和标准化研究院、张家界市农业局、张家界市农业科学技术研究所、张家界市畜牧水产事务中心、长沙市油林油茶设备有限责任公司、湖南天劲制药有限责任公司、张家界鲵生源生物科技公司。

本文件主要起草人：罗庆华、李璐、刘琦、陈景军、贺静、王筱宇、李虹辉、向静、易著虎、邓克国、王金平、彭红、陈秋宇、张贵财、钟福琳。

本文件为首次颁布。

联系信息如下：

单位：长沙市油林油茶设备有限责任公司

地址：长沙市天心区湘府西路229号

电话：15173153678

养殖大鲵油加工技术规程

1. 范围

本文件规定了养殖大鲵油及其加工过程中的涉及的术语和定义、基本组成和主要理化参数、质量、检验方法、检验规则、储存、包装和运输的要求。

本文件适用于养殖大鲵油的生产加工。

1. 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 2733 食品安全国家标准　鲜、冻动物性水产品

GB2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量

GB5009.181 食品安全国家标准 食品中丙二醛的测定

GB5009.236 食品安全国家标准 动植物油脂水分及挥发物的的测定

GB5009.227 食品安全国家标准 食品中过氧化值的测定

GB5009.229 食品安全国家标准 食品中酸价的测定

GB 7718 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 14881 食品生产通用卫生规范

GB/T 15688 动植物油脂 不溶性杂质含量的测定

1. 术语和定义

3.1

养殖大鲵 cultured Chinese giant salamander

人工驯养繁育的“子二代”大鲵及其繁育的后代大鲵。

3.2

尾部脂肪 caudal region fat

人工驯养繁育的“子二代”大鲵及其繁育的后代大鲵在加工过程中来自尾部所含的脂肪组织。

3.3

养殖大鲵油 cultured Chinese giant salamander Oil

以经动物卫生监督机构检疫、检验合格的养殖大鲵尾部脂肪组织为原料，采用真空蒸煮法炼制成的食用养殖大鲵油。

1. 原料要求

应符合GB 2733 的规定。

1. 生产过程卫生要求

应符合GB14881的规定。

1. 加工技术要求

6.1 工艺流程

养殖大鲵油加工工艺流程见图1。

日程表

AI 生成的内容可能不正确。

**图1 养殖大鲵油加工工艺流程**

6.2 操作要点

6.2.1 预处理

挑选：经人工挑选去除霉变、腐烂和病变的养殖大鲵尾部脂肪，确保原料尾部脂肪优质率≥99.5%。清洗：将养殖大鲵尾部脂肪，经0.2MPa高压清洁水冲洗，去除异物，获得干净清洁的尾部脂肪。沥干：再经网链平台沥干，表观无自由水分即可。

破碎：清洁沥干的尾部脂肪经组织破碎机剪切至额定目数肉泥，本工艺要求肉粒径泥规格在60～100目，肉泥粒径合格率≥98%。

6.2.2 炼制

粉碎符合要求的尾部脂肪肉泥，经输送设备送至炼油罐，封闭好后开启真空泵抽除炼油罐中空气；开启热源加热升温，搅拌。

本工艺要求炼油过程中保持高真空状态，真空度≥0.096 MPa，物料温度≤75 ℃，炼制时间控制在1.0-2.5小时。

炼制过程中，随着温度和真空度的提高，逐渐有金黄色液体油析出，原来泥状固体逐渐变成微小的固体颗粒，最终形成液、固共存状态。

6.2.3 离心分离

将炼制完成后形成液、固共存的液体油脂和固渣，在炼油罐中继续搅拌、停止加热、降温冷却至室温，破除真空后经输送设备转送至离心过滤机进行液固分离。含油30%左右泥状固渣由离心过滤机尾端排出；液体油脂从离心过滤机首端排出，并经过板框过滤机再次过滤，确保液体油中不溶性杂质达到质量标准要求。

本工艺要求离心过滤机分离转速不低于5000转/分钟，板框过滤机过滤介质孔径不低于200目，过滤压力≤0.4 MPa。

6.2.4 液压压榨

含油30%左右泥状固渣，经液压压榨机进行低温挤压，分离出其中液体油，降低固渣中的含油率；挤压出的油脂经离心过滤机分离与前端油脂汇合。

本工艺要求液压榨油机压力不超过50 MPa,物料温度不超过60 ℃。

6.2.5 油脂精制

经固液分离获得液态养殖大鲵油，经脱胶、脱色、脱酸脱臭及冬化等工序进行油脂精制，符合养殖大鲵油成品油质量标准，获得养殖大鲵油成品油。

脱胶：采用低温水化脱胶，食品级85%浓度磷酸添加量为油重比1%-3%，水化温度不超过85 ℃。

脱色：脱胶后的油脂，用输送泵输送至脱色罐，搅拌、加热、开启真空泵，油温加热到105℃真空脱水后，真空吸入油重3%-5%活性白土或活性白土与活性炭混合脱色剂（活性白土与活性炭比例一般采用4：1比例，可根据具体油品质量适当调整），真空度≥0.096 MPa，油料温度≤120 ℃，混合搅拌时间控制在1.0-1.5小时，到达时间后冷却降温80℃，过滤去除脱色剂，获得合格脱色油。

脱酸脱臭：采用物理脱酸脱臭工艺，用输送泵（屏蔽泵）将脱色油输送至析气罐，脱气、升温，油温加热至160 ℃，进入物理脱酸塔，利用真空度≥0.096 MPa，油脂在物理脱酸塔内循环时间控制在1.0-2.5小时，完成脱酸、脱臭，冷却降温至80℃，由输送泵（屏蔽泵）输送至冬化结晶罐。

冬化脱脂：冬化结晶罐中油脂继续缓慢搅拌、冷却降温，搅拌速度控制在10-15rpm,降温速度控制在2℃-3℃/h,油温冷却至5℃，停止搅拌和冷却，再经过板框过滤机过滤，获得最终成品油

控制油中水分及挥发物≤0.15%，酸价≤2.5 KOH mg /g，过氧化值≤0.20 g/100g，不溶性杂质≤0.5%，丙二醛≤0.25 mg/100g ，达到成品油质量指标要求。

6.2.6 包装

利用包装设备包装成成品，包装过程严格遵守GB 7718食品预包装通用技术要求。

---------------------------------------------------------------------