

福建省卫生健康委员会

闽卫政法函〔2026〕839号

福建省卫生健康委员会关于征求《食品安全 地方标准 福州鱼丸生产卫生规范 (征求意见稿)》意见的函

省市场监管局，厦门大学、福州大学、福建农林大学、福建医科大学、福建中医药大学，福州海关、厦门海关，各设区市卫健委、平潭综合实验区社会事业局：

根据《中华人民共和国食品安全法》及其实施条例等规定，我委组织起草了《食品安全地方标准 福州鱼丸生产卫生规范(征求意见稿)》。按照食品安全标准制定相关程序，除在福建省卫生健康委员会网站（<http://wjw.fujian.gov.cn>）“意见征集”栏目公开征集意见，公众可通过网络留言反馈修改意见和建议外，现征求各有关单位意见，请各单位于2026年11月15日前将修改意见书面反馈省卫生健康监督所，逾期未反馈视为无修改意见。

联系人：陈松青，联系电话：0591—87629572，传真：0591—87629865，邮寄地址：福州市仓山区麦园路84号省卫生健康监督所。

附件：食品安全地方标准 福州鱼丸生产卫生规范（征求意见稿）

福建省卫生健康委员会

2026 年 10 月 15 日

（此件主动公开）

ICS 点击此处添加 ICS 号

CCS 点击此处添加 CCS 号

DBS35

福建省地方标准

DBS35/T XXX—XXXX

食品安全地方标准
福州鱼丸生产卫生规范

(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

福建省卫生健康委员会 发布

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。

本文件由福州市鱼丸产业协会提出。

本文件由福建省卫生健康委员会归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

食品安全地方标准 福州鱼丸生产卫生规范

1 范围

本文件规定了福州鱼丸生产过程中原辅料采购、加工、包装、贮存和运输等环节的场所、设施设备、人员等基本要求和管理的准则。
本文件适用于福州鱼丸预包装产品的生产。

2 术语和定义

GB 14881 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

2.1

福州鱼丸

以鱼肉和/或冷冻鱼糜为主要原料（去除馅料后，鱼糜（含鱼肉）占鱼丸外皮质量比例不低于 50 %），添加猪肉、水、淀粉等辅料，添加或不添加食品添加剂，经原辅料预处理、配料、打浆制馅、成型、定型、冷却、速冻、包装等工序制成，并在冻结条件下贮存和运输的包馅鱼糜制品（馅料含量不低于 12 %）。

3 选址及厂区环境

应符合 GB 14881、GB 20941 的相关规定。

4 厂房和车间

- 4.1 应符合 GB 14881、GB 20941、GB 31646 的相关规定。
- 4.2 应根据福州鱼丸生产工艺流程，单一顺向设置功能区域。
- 4.3 依据厂房和车间清洁度要求，分为一般作业区、准清洁作业区及清洁作业区，清洁度区分见表 1。

表 1 厂房间清洁度区分

序号	厂房间（按照福州鱼丸生产工艺流程排列）	清洁度
1	原辅料仓库	一般作业区
2	食品添加剂、包装材料贮存场所	
3	原辅料预处理间	准清洁作业区
4	配料间	
5	打浆制馅间	
6	成型定型间	
7	冷却区（含半成品暂存区）	清洁作业区
8	速冻区	
9	内包装间	

序号	厂房间（按照福州鱼丸生产工艺流程排列）	清洁度
10	外包装间	一般作业区
11	成品仓库	

4.4 生产车间内设备与设备之间、设备与墙壁之间，应留有适当的通道或工作空间，便于员工操作和物料输送。

4.5 清洗、成型、定型、冷却等高湿作业区域地面采用防滑耐酸碱材料，无积水死角。

5 设施和设备

5.1 通用设施

5.1.1 供水设施：接触食品用水与生活污水、清洁废水管路完全物理分离，管道进行标识区分。

5.1.2 排水设施：生产车间应采用密闭管道排放，地漏配备防虫、防臭水封装置。不应采用开放式明沟排水。

5.1.3 清洗消毒设施：各作业区设置独立工器具清洗消毒池；清洁作业区入口配置一体式非手动洗手、干手、手部消毒、更衣、换鞋、风淋设施；一般作业区、准清洁作业区入口设置非手动洗手消毒设施。

5.1.4 废弃物存放设施：生产车间内配备带盖、防渗、易清洗专用废弃物收集桶，分区放置；车间外设置独立密闭废弃物暂存间。

5.1.5 温度控制设施：原辅料预处理间、内包装间、速冻区、冷冻库应配备温度控制设施。

5.2 生产设备

5.2.1 应配备与生产能力相适应的福州鱼丸生产加工设备，如绞肉机、打浆机、斩拌机、成型定型设备、冷却设备、速冻设备、包装设备等。

5.2.2 与半成品、成品直接接触的生产设备应使用食品级材质。

5.2.3 称量、温度计、记录仪等计量器具应每年定期检定、校准，留存有效证书。

6 卫生管理

应符合 GB 14881、GB 20941、GB 31646 的相关规定。

7 食品原料、食品添加剂和食品相关产品

7.1 一般规定

应符合 GB 14881、GB 20941、GB 31646 的相关规定。

7.2 原辅料

7.2.1 鱼肉应符合 GB 2733 的规定。

7.2.2 猪肉应符合 GB 2707 的规定。

7.2.3 生产用水应符合 GB 5749 的规定。

7.2.4 其他食品原辅料应符合相关食品安全标准以及国家有关规定。

7.3 食品添加剂

食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

7.4 食品相关产品

7.4.1 食品用洗涤剂、消毒剂分别符合 GB 14930.1 和 GB 14930.2 的规定。

7.4.2 食品接触用包装材料应符合 GB 4806（所有部分）的规定。

8 生产过程食品安全控制

8.1 一般规定

8.1.1 应符合 GB 14881、GB 20941、GB 31646 的相关规定。

8.1.2 对温度和时间有控制要求的工序，如打浆制馅、成型定型、速冻、包装、贮存等，应严格按照产品工艺要求进行操作。

8.1.3 福州鱼丸生产工艺流程包括：原辅料预处理→配料→打浆制馅→成型→定型→冷却→速冻→包装→入库。

8.2 原辅料预处理

8.2.1 需要解冻的鱼肉、猪肉、鱼糜应采用与生产相适宜的方式进行解冻，解冻后猪肉中心温度控制在 4℃及以下，鱼肉、鱼糜中心温度控制在 5℃及以下。

8.2.2 将解冻好的猪肉、鱼肉分别绞制成肉糜、鱼糜。

8.2.3 绞制完成的鱼糜、肉糜应在 1 h 内转入下一道工序。

8.2.4 无法及时绞制和使用的，应暂存于 0℃~4℃冷藏库，暂存时长不超过 24 h。

8.3 配料

按照不同配方要求准确称取原辅料和食品添加剂。食品添加剂严格按照 GB 2760 的使用品种和限量要求执行。

8.4 打浆制馅

8.4.1 按比例投入鱼糜、淀粉、调味料、水及其他原辅料，放入打浆机或斩拌机内进行搅打，直至所有物料混合均匀，作为皮料。

8.4.2 按比例投入肉糜、调味料、水及其他原辅料，放入打浆机或斩拌机内进行搅打，直至所有物料混合均匀，作为馅料。

8.4.3 打浆时，鱼浆和馅料中心温度全程控制在 12℃及以下。

8.4.4 无法及时使用的，应暂存于 0℃~4℃冷藏库，暂存时长不超过 24 h。

8.5 包馅成型

采用手工挤丸或机械自动挤丸包馅成型，成型后的福州鱼丸外形近圆球、大小均匀、外皮完整无露馅。

8.6 定型

8.6.1 采用水煮低温凝胶定型时，温度控制在 45℃及以上，时间不少于 2 min，至福州鱼丸表层蛋白预凝固，进行二次定型，温度控制在 80℃及以上，时间不少于 2 min。

8.6.2 采用水煮高温定型时，温度控制在 80℃及以上，时间不少于 2 min。

8.6.3 采用蒸煮定型时，温度控制在 70℃及以上，时间 2 min~30 min。

8.7 冷却

定型后的福州鱼丸应进行冷却，冷却后福州鱼丸中心温度控制在 55℃及以下。

8.8 速冻

速冻设备温度控制在-30℃及以下，使福州鱼丸迅速通过最大冰晶区域。速冻后福州鱼丸中心温度控制在-18℃及以下。

8.9 包装

8.9.1 内包装材料使用前，应采用臭氧或紫外灯消毒 30min 及以上。

8.9.2 内包装间温度控制在 25℃及以下，速冻结束后半成品包装完成至入库时间控制在 1 h 以内。

8.9.3 产品标签应符合 GB 7718、GB 28050 的相关规定，标注产品名称（福州鱼丸）、贮存温度、充分加热食用提示、致敏提示。

9 生产过程污染控制

9.1 一般要求

9.1.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

9.1.2 应开展福州鱼丸生产加工过程的危害分析，识别原辅料验收、预处理、打浆制馅、成型、定型、冷却、速冻、包装等控制点，编制标准化作业 SOP；完整记录各工序温度、加工时长。

9.2 生物污染控制

9.2.1 生产工器具、设备、周转容器每班次清洗，采用热力或合规食品级消毒剂消毒，消毒后清水充分漂洗。

9.2.2 宜建立福州鱼丸生产过程的微生物监控程序，参照 GB 20941 的相关规定执行。

9.3 化学污染控制

9.3.1 食品添加剂设置独立上锁库房，指定专人管理。配料时，进行双人复核确认。

9.3.2 食品添加剂使用错误或超过添加限量的，应停止配料，隔离并进行报废处理。

9.3.3 洗涤剂、消毒剂应单独分区存放，远离原料、半成品，并严格规范配比、使用、漂洗流程。

9.4 物理污染控制

9.4.1 配料时，粉类物料使用前，应经筛网或过筛机筛除异物。

9.4.2 采用金属检测设备或 X 射线异物检测设备进行成品金属异物检测。

9.4.3 检测出金属异物的，应单独标识，隔离，登记后统一报废处置，不应流入成品库。

9.5 过敏原管理

9.5.1 含过敏原辅料应单独标识、单独分区存放。

9.5.2 含过敏原产品生产结束后，宜对设施设备、工器具、操作台、车间环境等进行清洁消毒，必要时开展擦拭取样验证。

10 检验

应符合 GB 14881 的相关规定。

11 贮存和运输

应符合 GB 14881、GB 20941、GB 31646 的相关规定。

12 产品召回管理

应符合 GB 14881 的相关规定。

13 人员和培训

应符合 GB 14881 的相关规定。

14 记录和文件管理

应符合 GB 14881、GB 31646 的相关规定。

抄送：省疾控中心，省卫生健康监督所。