

ICS 67.120.10

CCS B 45

团体标准

T/SDYZXCP 018.3—2024

莱芜猪肉品加工技术规范 第3部分：肉制品加工控制

2024-1-16 发布

2024-2-16 实施

山东省优质畜产品协会 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》和 GB/T 20001.5—2017《标准编写规则 第5部分：规范标准》给出的规则起草。

T/SDYZXCP 018《莱芜猪肉品加工技术规范》分为如下部分：

- 第1部分：宰前管理；
- 第2部分：屠宰分割；
- 第3部分：肉制品加工控制；
- 第4部分：雪花猪肉等级评定。

本文件是 T/SDYZXCP 018 的第3部分。

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。

本文件由山东省优质畜产品协会提出并归口。

本文件起草单位：济南三黑畜禽产业技术研究院有限公司、济南市莱芜金三黑食品有限公司、济南莱芜猪产业技术研究院有限公司、山东省畜产品质量安全中心、济南市动物疫病预防与控制中心。

本文件主要起草人：魏明远、张玉、高俊荣、李萌、李会荣、魏述东、李祥明。

莱芜猪肉品加工技术规范 第3部分：肉制品加工控制

1 范围

本文件规定了莱芜猪肉制品加工的原辅料、内包装材料、主要产品加工过程、过程控制以及产品检测、产品运输和追溯方法。

本文件适用于以莱芜猪肉、鲁莱黑猪肉为主原料的熟肉制品、调理食品的加工控制。

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 2707 食品安全国家标准 鲜(冻)畜、禽产品
- GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
- GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
- GB 19303 食品安全国家标准 熟肉制品生产卫生规范
- GB/T 19480 肉与肉制品术语

3 术语和定义

GB/T 19480 确立的术语和定义适用于本文件。

4 原辅料

4.1 原料肉

以莱芜猪肉、鲁莱黑猪肉为原料，检验合格，标识齐全，并应符合 GB 2707 的规定。

4.2 辅料

相关辅料应符合国家相关规定，食品添加剂应符合 GB 2760 的要求。

4.3 储藏

- 4.3.1 原、辅料放置应离地面高度 10 cm 以上，距离四周墙体 30 cm 以上，并标识清晰。
- 4.3.2 配备温度监测装置，冷鲜库温度应保持在 0℃~4℃，冷冻库应保持在-18℃以下。

5 内包装材料

5.1 内包装用塑料制品应符合 GB 4806.7 的规定。

5.2 应建立内包装材料储存库，分类存放，标识清晰，有相关防护措施。使用前应进行消毒杀菌处理。

6 主要产品加工过程

6.1 酱卤肉制品

6.1.1 焯水

将清洗干净的头、耳、心、肚、肝、肺、舌等，凉水入锅，开锅后煮 3 min~5 min 后捞出，用凉水洗净，备用。

6.1.2 煮制

6.1.2.1 把焯水后的肉（大肠除外）放入专用锅内，加水漫过，加入辅料调色，大火烧开。其中肝中火煮制 10 min 即可；其他中火煮制 30 min，再小火焖 1 h；头应剔除骨。

6.1.2.2 把焯水后的大肠放入专用锅内，加水漫过，加入辅料调色，大火烧开，中火煮制 10 min，再小火焖 30 min。

6.2 肉丸制品

6.2.1 将肥肉、瘦肉切成小块，按比例与辅料搅拌或/和斩拌均匀，制成肉馅。

6.2.2 人工或机器做成大小均匀的肉丸，放入煮锅加热、定形。

6.3 香肠

6.3.1 切丁

鲜肉洗净、沥水，切成 1 cm 的肉丁。

6.3.2 拌馅、腌制

肉丁、香料及其他辅料混合搅拌均匀，腌制 1 h。

6.3.3 灌制

肠衣用温水泡软，用灌肠机灌制。

6.3.4 打结

将灌好的香肠打结，一般长度为 10 cm~20 cm。

6.3.5 晒干

在室外通风朝阳处，晾晒 5 d~7 d，手触感坚硬，单根香肠不打弯。冬季时间应适当延长。

6.3.6 剪节

两端的肠衣不宜过长，也不宜过短，香肠两端不能露出肉糜。

6.3.7 蒸煮

用预制老汤中火煮 30 min，也可根据香肠粗细确定蒸煮时间。

6.3.8 晾干

在通风干燥处晾干。

6.4 调理肉制品

6.4.1 斩切

鲜肉洗净、沥水、切块、绞制、斩拌等。

6.4.2 调制

根据调理制品种类加工调制。

6.5 储存

根据产品类型、市场要求，合理存放。

7 过程控制

7.1 生产卫生应符合 GB19303 要求。

7.2 根据各类产品的执行标准及安全卫生要求，确定加工过程中的关键控制点。

7.3 根据产品加工的关键控制点、检测项目、方法标准等，做好产品加工记录。

7.4 产生或残留异物的环节、温度及时间有特殊要求等对产品质量产生影响的环节，应严格按照产品加工工艺操作，并根据标准要求二次检测或检查。

7.5 应建立加工过程的应急处理措施，根据要求对加工过程不合格的产品进行有效处理。

7.6 有加热要求的产品，速冻前应在符合卫生要求的条件下进行预冷处理。预冷过程中应防止交叉污染，并采取有效的除冷凝水措施，速冻调制食品应在预冷后及时速冻。

7.7 对产品加工过程中出现的废料、异物等应采取有效措施。

8 产品检测

8.1 应配置专门检测人员，配备相关检测设施设备，按照产品标准进行留样、检测。

8.2 需要委托第三方检测的，应保证抽取的样品具有代表性，并留样保存。

8.3 根据产品保质期及相关要求确定留样时间。

9 产品运输

9.1 产品配送宜选用冷藏车，并保持清洁干燥。

9.2 配送前应对冷藏车进行预冷，在达到运输温度后装车。

9.3 运输车辆应配备温度监测装置，运输过程中及时检查和控制车厢温度。

9.4 配送速冻食品应低于 -18°C 、酱卤肉制品应在 $0^{\circ}\text{C}\sim 4^{\circ}\text{C}$ 。

10 追溯方法

10.1 原辅料记录

应包括但不限于原辅料品类、用量等。

10.2 产品记录

应包括但不限于产品品类、数量、加工和品管人员等。

10.3 入库记录

应包括但不限于产品品类、数量、入库人员等。

10.4 记录保存时间

应至少保存 2 年。