|  |  |
| --- | --- |
| ICS  | 点击此处添加ICS号 |
| CCS  |

|  |
| --- |
| D:\000000部门项目\09标准化插件开发\程序源代码\StandardEditor_ShanDongKeXieYuan\团标首页面字母T.pngD:\000000部门项目\09标准化插件开发\程序源代码\StandardEditor_ShanDongKeXieYuan\团标首页面字母T后面的反斜杠.png JGE |

点击此处添加CCS号 |

江西绿色生态品牌建设促进会团体标准

T/XXX XXXX—XXXX

酱制卤味 酱鸭绿色生产技术规程

点击此处添加标准名称的英文译名

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

江西绿色生态品牌建设促进会  发布

目次

[前言 II](#_Toc174521015)

[1 范围 1](#_Toc174521016)

[2 规范性引用文件 1](#_Toc174521017)

[3 术语和定义 1](#_Toc174521018)

[4 原辅料要求 1](#_Toc174521019)

[5 生产过程 1](#_Toc174521020)

[6 质量要求 2](#_Toc174521021)

1. 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。

本文件由江西煌上煌集团食品股份有限公司提出。

本文件由江西绿色生态品牌建设促进会归口。

本文件起草单位：江西煌上煌集团食品股份有限公司、南昌大学国际食品创新研究院、江西省质量和标准化研究院。

本文件主要起草人：褚浚、郭德斌、蓝海军、朱彤晖、罗舜菁、陈婷婷、黄军根、魏波、黄莎莎、李军、李小锋、王珺苒。

酱制卤味 酱鸭绿色生产技术规范

* 1. 范围

本文件规定了酱制卤味 酱鸭生产的术语和定义、原辅料要求、生产过程和质量要求。

本文件适用于酱制卤味 酱鸭的生产。

* 1. 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 5749 生活饮用水卫生标准

GB/T 19303 熟肉制品企业生产卫生规范

GB/T 20940 肉类制品企业良好操作规范

GB/T 29342 肉制品生产管理规范

NY/T 753 绿色食品 禽肉

NY/T 843 绿色食品 畜禽肉制品

NY/T 901 绿色食品 香辛料及其制品

NY/T 1040 绿色食品 食用盐

NY/T 1053 绿色食品 味精

T/JXFIA 0001 绿色设计产品评价技术规范 酱鸭

* 1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

酱制卤味 酱鸭

是指以红毛麻鸭为原料，按照本文件技术规范要求生产加工的酱鸭制品。

* 1. 原辅料要求

原料鸭应符合NY/T 753的要求，并有产地检疫合格标志。

水应符合GB 5749的要求。

食用盐应符合NY/T 1040的要求。

味精应符合NY/T 1053的要求。

香辛料应符合NY/T 901的要求。

其他辅料应符合国家或行业标准要求。

* 1. 生产过程
		1. 基本要求

加工企业应符合GB 19303的规定，厂区环境、设备设施和生产过程应符合GB/T 20940的规定。

生产过程管理应符合GB/T 29342、T/JXFIA 0001的规定。

* + 1. 加工工艺
			1. 解冻

原料投入解冻池（或事先经过自然解冻），解冻方式区分冬夏季，夏季（4月1日至11月1日）带包装浸泡解冻18～24小时，冬季（11月2日至次年3月31日）带包装浸泡解冻15～18小时，流水解冻6～9小时。

* + - 1. 清洗

捞出解冻后原料，拆开包装，逐一清洗，挑出不宜食用的部分（食管、气管、大块脂肪等），切除鸭脚（下刀位置在关节向上2～3cm）。

* + - 1. 滚揉

使用滚揉机进行滚揉，滚揉间温度应控制在0～4℃范围内，时间为50～60分钟。完成滚揉后的原料装入不锈钢料桶，装桶不应超过桶高，装桶后覆盖塑料膜。

* + - 1. 腌制

装桶后的原料送至0～4℃冷库腌制20～24小时，入库前应做好标识，标识至少含有品名、入库时间、操作人员信息，做到先进先出。

* + - 1. 烘烤

使用蒸汽烤房进行烘烤，烘烤参数根据不同的原料规格而定。烘烤温度应控制在85～90℃，烘烤时间12～13h。烘烤后产品应完整、色泽酱红油亮、干湿适中、气味芳香。

* + - 1. 酱制

使用酱制槽或夹层锅进行酱制，酱制温度和时间视原料大小和老嫩现场进行调整，酱制后产品色泽酱红油亮、形态完整、干湿适中、滋气味正常、无异味、无杂质。

* + - 1. 快速冷却

装筐后的产品通过快速冷却隧道进行降温，冷却后的产品中心温度（平均值）应不大于12℃，快速冷却隧道运行时间根据季节温度变化适当调整。

* + - 1. 真空包装

根据产品类别、风味、规格（净含量）的不同，选择相应的内包装袋进行包装，真空度67kPa以上。

* + - 1. 滞留观察

杀菌后的高温产品，应做好标识。标识应至少包括产品名称、生产日期等信息，置于常温条件下滞留观察10天，期间挑出胀袋、破袋等不合格品。

* + - 1. 外包装

装袋前，使用油墨喷码机或激光喷码机，在产品包装指定位置喷印生产日期，字迹应清晰牢固；根据产品风味、规格（净含量）的不同，选择对应的外包装袋进行外包装。包装之前应对产品进行再次检查，挑出胀袋、漏气、内袋不清洁、有异味等不合格品。

* + - 1. 装箱入库

使用瓦楞纸箱进行装箱，装箱后的产品核对数量后，检验合格后，入仓库存放。

* 1. 质量要求

产品质量应符合NY/T 843的要求。

