ICS 67.160.20
CCS X 51

T/CASME

中 国 中 小 商 业 企 业 协 会 团 体 标 准

T/CASME XXX—2023

脱骨鸡爪加工技术规范

Technical specification for boneless chicken claw processing

（征求意见稿）

2023－XX－XX 发布　　2023－XX－XX 实施

中国中小商业企业协会　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》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。

本文件由江苏合悦食品科技有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：江苏合悦食品科技有限公司……

本文件主要起草人：……

脱骨鸡爪加工技术规范

1 范围

本文件规定了脱骨鸡爪加工的基本要求、加工技术、标志、标签、包装、运输、贮存和生产记录。本文件适用于脱骨鸡爪的加工。

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 1886.173 食品安全国家标准 食品添加剂 乳酸
GB 2707 食品安全国家标准 鲜（冻）畜、禽产品
GB 2721 食品安全国家标准 食用盐
GB 2726 食品安全国家标准 熟肉制品
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 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 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB/T 15691 香辛料调味品通用技术条件
GB 19303 熟肉制品企业生产卫生规范
GB 20799—2016 食品安全国家标准 肉和肉制品经营卫生规范
GB/T 20809 肉制品生产HACCP应用规范
GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
GB/T 29342 肉制品生产管理规范
SB/T 10416 调味料酒

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 基本要求

4.1 原料

鸡爪应符合GB 2707的规定。

4.2 辅料

4.2.1　食用盐应符合 GB 2721 的规定。
4.2.2　料酒应符合 SB/T 10416 的规定。
4.2.3　香辛料应符合 GB/T 15691 的规定。
4.2.4　水及生产用水应符合 GB 5749 的规定。
4.2.5　其他辅料应符合相关国家标准或行业标准的规定。

4.3　食品添加剂

4.3.1　乳酸应符合 GB 1886.173 的规定。
4.3.2　其他食品添加剂应符合相关国家标准的规定。
4.3.3　使用范围和使用量应符合 GB 2760 的规定。

4.4　卫生要求

加工企业的生产卫生应符合GB 19303和GB 14881的规定。

4.5　生产管理

加工企业的生产生产管理应符合GB/T 29342和GB/T 20809的规定。

5　加工技术

5.1　工艺流程

工艺流程见图1。

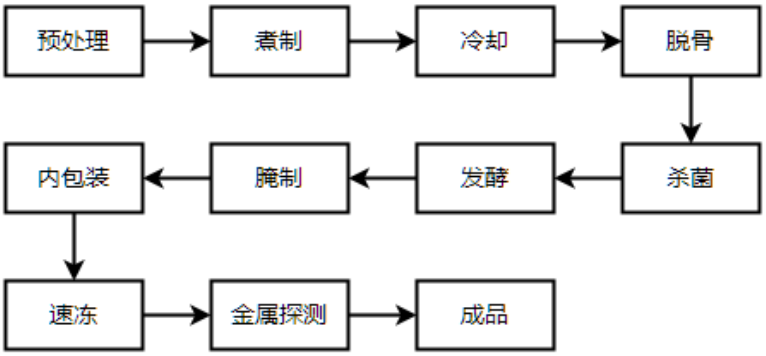

图1　工艺流程图

5.2　预处理

5.2.1　解冻

将冻鸡爪放入解冻池，加入自来水浸泡解冻，水温控制在5 ℃～10 ℃，浸泡至完全解冻。鲜鸡爪不执行此步骤。

5.2.2　清洗

将解冻后的鸡爪或鲜鸡爪用清水漂洗掉表面附着物，沥干水分备用。

5.3　煮制

向煮锅中加入水、食用盐、料酒、香辛料，烧开后加入沥干水分的鸡爪煮熟。

5.4 冷却

煮熟后的鸡爪放入专用容器中，迅速置于冷却间进行降温，使鸡爪中心温度在30 min内迅速降至10 ℃以下。

5.5 脱骨

5.5.1 人工脱骨

先用剪刀尖划开鸡爪大骨，用手扳去大骨，然后剪去鸡爪指甲，再用剪刀划开鸡爪各小指，夹出各关节小骨，脱去所有骨头。要求残留碎骨不超过1%。

5.5.2 机器脱骨

采用气泡清洗机清洗10 min～30 min进行脱骨。要求残留碎骨不超过2%。

5.6 杀菌

脱骨后的鸡爪用清水漂洗掉表面附着物及残留碎骨，于高温杀菌釜中121 ℃杀菌10 min。

5.7 发酵

5.7.1 调浆

向发酵池中加入适量水，再加入乳酸调节pH值为2～4，混合均匀为发酵浸泡液，待用。

5.7.2 浸泡发酵

5.7.2.1 按脱骨后的鸡爪：发酵浸泡液为 1：2～4 的比例倒入发酵池中，在 10 ℃～25 ℃下恒温发酵 6 h～18 h，每间隔 2 h～3 h 搅拌一次。

5.7.2.2 发酵完成的脱骨鸡爪应色泽白净、质地柔软有弹性，无异色、腥味及除碎骨以外的其他杂质。

5.7.3 清洗

将发酵完成的脱骨鸡爪放入气泡清洗机中清洗5 min～15 min，重复两遍。

5.8 腌制

按不同口味配制腌料，将清洗完成的脱骨鸡爪放入腌料中滚揉，在0 ℃～4 ℃中冷藏腌制12 h。

5.9 内包装

5.9.1 脱骨鸡爪称重后装入真空袋中，使用真空包装机抽真空。

5.9.2 每一包装单位的总净重不应小于包装注明的重量。

5.9.3 称量应由专人负责。使用的衡器应经过计量检定，衡器的最大称重值不应超过包装重量的 5 倍。衡器在使用前、使用中应按规定校验。

5.10 速冻

内包装完成的脱骨鸡爪在-40 ℃～-35 ℃环境中冷冻，在30 min～50 min内使中心温度达到-18 ℃以下。

5.11 金属探测

速冻完成的脱骨鸡爪应经过金属探测器进行金属成分探测，若检测到金属，应挑出另行处理。

5.12 外包装

将通过金属探测的脱骨鸡爪装入纸箱，封口、打包、贴标识。成品质量应符合GB 2726的规定。

6 标志、标签、包装、运输和贮存

6.1 标志、标签

应符合GB 7718、GB 28050、GB/T 191的规定。

6.2 包装

6.2.1 直接与脱骨鸡爪接触的包装材料应符合 GB 4806.7 的规定，外包装应符合 GB/T 6543 的规定。
6.2.2 包装形式应牢固、完整，无漏气现象，外表清洁。

6.3 运输

应符合GB 20799—2016中第4章的规定。

6.4 贮存

应符合GB 20799—2016中第6章的规定。

7 生产记录

7.1 每批进场的原辅料应有产地来源、供应单位、规格、数量和检验验收的记录。
7.2 加工过程的质量、卫生关键控制点的监控记录、纠正活动和验证记录、监控仪器校正记录、成品及半成品的检验记录应保留有原始记录。
7.3 按批出具合格证明，不合格产品不允许出厂，鸡爪出厂应有销售记录。
7.4 应建立完整的质量管理档案，设有档案柜和档案管理人员，各种记录应分类按月装订、规定，保留时间应为 2 年及以上。