

团 体 标 准

T/FSRS 2. 2—2019

“抚松人参”加工技术规程 第 2 部分：生晒参

Code of practice for processing technical of fu song ginseng

part 2: white ginseng

2019 - 09 - 07 发布

2019 - 10 - 07 实施

抚 松 县 人 参 协 会 发 布

目 次

前 言..... II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 程序构成..... 1

4 生晒参加工..... 2

4.1 生产卫生..... 2

4.2 原料参分选..... 2

4.3 产品类别选择..... 2

4.4 困参..... 2

4.5 刷参..... 2

4.6 摆盘（晾晒）..... 2

4.7 干燥..... 2

4.8 下帘..... 4

5 检验分等..... 4

6 包装、入库..... 4

7 贮存、运输..... 4

8 追溯方法..... 4

前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009 和 GB/T 20001.6-2017 给出的规则起草。

本标准由抚松县人参协会提出并归口。

本标准起草单位：抚松县人参产业发展中心、吉林·抚松人参质量检测中心、抚松县人参协会、吉林原参态中药饮片科技有限公司、抚松县广茂参业特产有限公司、抚松县参王植保有限责任公司。

本标准支持单位：国家技术标准创新基地（人参产业）、国家参茸标准化区域服务与推广平台、白山市市场监督管理局、抚松县市场监督管理局。

本标准主要起草人：付 龙、王玉良、徐怀友、韩兆军、刘廷惠、苏月涛、杨厚义、马友德、张丹丹、冯志伟、宋明海、任广勇、徐德燕、王 刚、张艳梅、于东灵、陈少麟、闫政良、焦 杨、王常龙、邵永富、孙方安、马德年、杜立财、姜俊峰、仇弘杨、苏丽敏、王 贺、侯万鹏、张梦玲、朱 宇、王 英、刘维岩、杨忠亮、王培友、邓士龙、余江伟、董明星、高 旭、苏 畅、刘良杰、王继阳、李诗尧、苏德悦、丁艳哲、邢佳丽、安永哲。

“抚松人参”加工技术规程 第2部分：生晒参

1 范围

本标准确立了“抚松人参”生晒参加工程序，规定了原料参分选、产品类别选择、困参、刷参、摆盘、干燥、下盘等阶段的操作指示，描述了过程记录、档案管理等追溯方法。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准部分，但鼓励根据本标准达成协议的各方研究使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB 5749-2006 生活饮用水卫生标准

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T 19506-2009 地理标志产品 吉林长白山人参

NY/T 2301-2013 参业 名词术语

3 术语和定义

GB/T 22538-2018 和 NY/T 2301-2013 界定的以及下列术语和定义适于本文件。

3.1

抚松人参 fu song ginseng

“抚松人参”是国家工商行政管理总局商标局注册的证明商标，用于证明“抚松人参”的特定品质。抚松人参协会是“抚松人参”商标的注册人，对该商标享有专用权。

3.2

生晒参 dried ginseng

以鲜人参为原料刷洗后，晒干或烘干而成的人参干品。

3.3

软支生晒参 white dry soft ginseng

以鲜人参为原料，经过淀粉糖化后刷洗下须，低温烘干，加工成适宜切片的人参。

3.4

人参主根 ginseng main root

人参根的主体，根茎（芦头）以下到支根以上的主体部分。

3.5

疤痕 scar

人参根因病、虫、鼠害及机械损伤等原因留下的痕迹。

4 程序构成

“抚松人参”生晒参加工程序包括 7 个阶段，在第 2 个阶段选择加工硬支生参的情况下，阶段 3 可省略，程序流程图如图 1 所示。

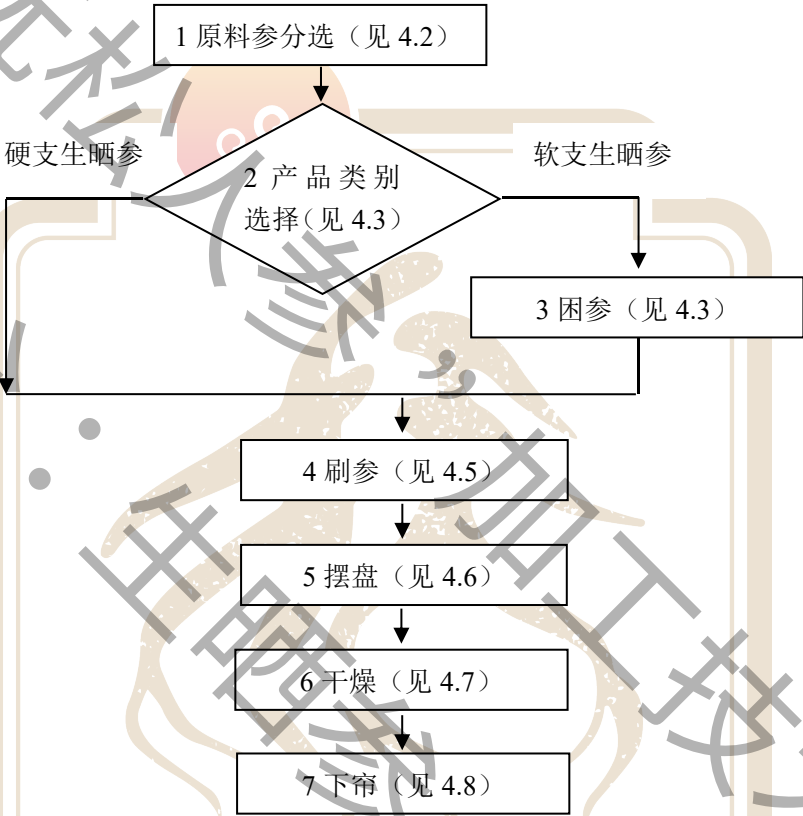


图 1 “抚松人参”生晒参加工程序流程图

5 生晒参加工

5.1 生产卫生

生产卫生应符合 GB 14881 的要求，生产用水应符合 GB 5749 的要求。

5.2 原料参分选

根据鲜参质量和商品要求，对水参大小进行分选。选择浆足体实，根呈圆柱形，无破疤痕，无红皮、无红锈的人参。

特大号人参重量 150g 以上、大号人参重量 100g~150g、中号人参重量 50g~100g、小号人参重量 50g 以下。

5.3 产品类别选择

可根据需求，选择加工硬支生晒参或软支生晒参。

5.4 困参

加工软支生晒参，需要进行困参，即：新采挖的人参存放一段时间，让人参内部淀粉转化成糖类。一般会根据人参分等大小决定困参时间。不同规格人参的困参时间：特大号人参：7d~9d；大号人参：5d~7d；中号人参：3d~5d；小号人参：2d~3d。加工硬支生晒参，不需要困参，可直接进行下一步作业。

5.5 刷参

5.5.1 浸润

将人参在水池内进行浸泡，使人参上的泥土充分软化。

5.5.2 洗刷

将浸泡好的人参用刷参机进行洗刷。

5.6 摆盘（晾晒）

将洗刷好的人参，经过刷参机的风吹沥水装置，将人参表皮的浮水吹除沥干，然后去除杂质，装筐。摆参，将同一等级的人参芦、须方向一致整齐的摆放在晾参盘上，将人参表面的晾干，然后移入烘干室。

5.7 干燥

5.7.1 特大号人参

特大号人参累计烘干时间 83 h，操作规程见表 1。

表 1 特大号人参烘干时间、温度表

时间	温度	烘干室湿度
3h	38℃	40%
5h	40℃	20%
5h	42℃	0
5h	45℃	0
5h	48℃	0
8h	50℃	0
16h	55℃	0
12h	52℃	0
12h	46℃	0
12h	40	0

5.7.2 大号人参

大号人参累计烘干时间 71 h，操作规程见表 2。

表 2 大号人参烘干时间、温度表

时间	温度	烘干室湿度
3h	38℃	40%
5h	40℃	20%

5h	42℃	0
5h	45℃	0
5h	48℃	0
8h	50℃	0
16h	55℃	0
12h	52℃	0
12h	46℃	0

5.7.3 中号人参

中号人参累计烘干时间 59 h，操作规程见表 3。

表 3 中号人参烘干时间、温度表

时间	温度	烘干室湿度
3h	38℃	40%
5h	40℃	20%
5h	42℃	0
5h	45℃	0
5h	48℃	0
8h	50℃	0
16h	55℃	0
12h	52℃	0

5.7.4 小号人参

小号人参累计烘干时间 47 h，操作规程见表4。

表 4 小号人参烘干时间、温度表

时间	温度	烘干室湿度
3h	38℃	40%
5h	40℃	20%
5h	42℃	0
5h	45℃	0
5h	48℃	0
8h	52℃	0
16h	50℃	0

5.7.5 雾化

烘干室温度降至常温下，持续 30 min。

5.8 下盘

将烘干的生晒参从晾晒盘上捡下来，按不同的规格码放。

6 分级分等

按照“抚松人参”生晒参分等质量标准分级分等。

7 包装、入库

7.1 首先检查包装物料是否标准、合格。按纸板桶或纸箱检查标准操作规程操作。

7.2 检查成品人参的质量、规格、重量、含水量是否符合规定，然后包装。

7.3 在包装好的纸箱或纸板桶上贴上标签。标签上标明：品名、厂名、规格、等级、净重、出厂日期。

7.4 成品入库需将包装好的红参成品按等级标准分类入库，经保管员验收签单入库为准。

8 贮存、运输

按照 GB 14881、GB/T 19506 规定制定贮存、运输要求。

9 追溯方法

按照《中华人民共和国档案法》、《中华人民共和国档案法实施办法》、《吉林省人参产业条例》及相关规定进行过程记录和档案管理。

