

团体标准

T/FSRS 2.4—2019

“抚松人参”加工技术规程 第4部分：生晒参片

Code of practice for processing technical of fu song ginseng

part 4: white ginseng slices

2019 - 11 - 26 发布

2019 - 12 - 26 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 术语定义.....	1
4 程序构成.....	2
5 生晒参片加工.....	2
5.1 生产卫生.....	2
5.2 原料选择.....	3
5.3 修剪.....	3
5.4 软化.....	3
5.5 切片.....	3
5.6 晾晒.....	3
5.7 分级分等.....	3
5.8 烘干.....	4
6 追溯方法.....	4

前 言

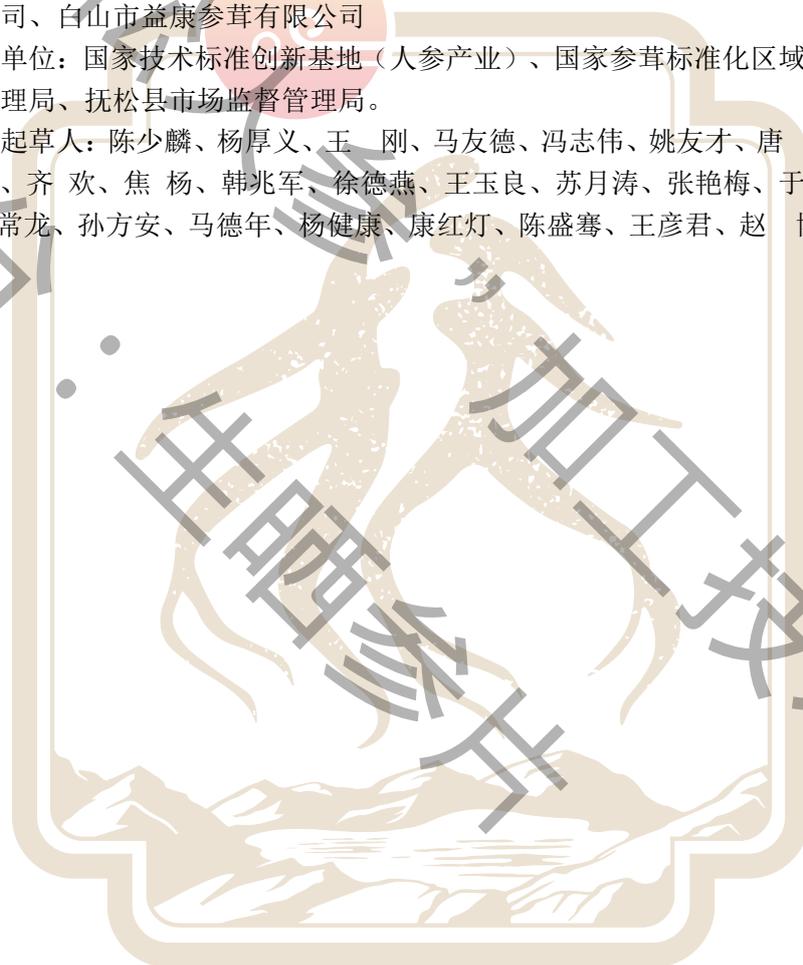
本规程按照 GB/T 1.1-2009 和 GB/T 20001.6-2017 给出的规则起草。

本规程由抚松县人参协会提出并归口。

本规程起草单位：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、抚松县参王植保有限责任公司、抚松县广茂参业有限公司、抚松县和利源参业有限公司、白山市益康参茸有限公司

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。

本规程主要起草人：陈少麟、杨厚义、王 刚、马友德、冯志伟、姚友才、唐 岳、杜立财、周 强、刘廷惠、付 龙、齐 欢、焦 杨、韩兆军、徐德燕、王玉良、苏月涛、张艳梅、于东灵、闫政良、任广勇、邓士龙、王常龙、孙方安、马德年、杨健康、康红灯、陈盛骞、王彦君、赵 博、秦字宝、侯彦君、丁振远。



“抚松人参”加工技术规程 第4部分：生晒参片

1 范围

本规程确立了“抚松人参”生晒参片加工程序，规定了原料选择、软化、切片、烘干、分等等阶段的操作指示，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规程的引用而成为本规程的条款。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，但鼓励根据本规程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规程。

GB 5749 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 22536-2018 生晒参分等质量

NY/T 2301-2013 参业 名词术语

3 术语定义

GB/T 22536-2018 和 NY/T 2301-2013界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

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。抚松县人参协会是“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，低温烘干而成适宜切片的人参。

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

生晒参片 white ginseng slice

生晒参片，是以生晒参为原料，经过软化切制成的薄片，重新干燥而成的产品。

3.6

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”生晒参片加工程序包括 7 个阶段，程序流程图如图 1 所示。



图 1 “抚松人参”生晒参片加工程序流程图

5 生晒参片加工

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 原料选择

选择 30-120 支头无病疤的软支生晒参做为生晒参切片原料。

5.3 修剪

将已经选好的人参原料参芦、支根及须根用剪刀进行修剪。

5.4 软化

5.4.1 方法

将生晒参切片原料分为大、中、小三个等级规格，具体见表 1。不同规格分别进行喷温水湿润，水质标准应符合 GB 5749 的要求，湿润后装入软化设备内进行软化。

5.4.2 时间

根据原料生晒参大、中、小分别软化，软化最终程度为没有硬心，软化时间温度见表 1。

表 1 生晒参片原料挑选规格及软化时间

名称	大	中	小
支数/500g	30~40	40~60	60~120
软化时间 (min)	10	8	6
蒸汽软化温度 (°C)	100	100	100

5.4.3 温度

生晒参放入蒸汽软化箱内，用 100℃ 蒸汽 进行软化，软化温度时间见表 1。

5.5 切片

软化好的原料人参进行人工切制或机械切制。

5.6 晾晒

切制后的生晒参片，进行晾晒干燥，时间 5h，晾晒期间用风扇排风、排潮。

5.7 分级分等

依据晾晒后的生晒参片的大小进行分级，分为六级，具体见表 2。依据生晒参片的外观质量是否完整无缺、厚薄均匀、环纹明显、颜色深浅一致、质地坚实进行分等，分为三等，具体见表 3。

表 2 生晒参片分级规格

规格	片厚 (cm)	直径 (cm)
特级	0.05~0.1	≥2.0
一级	0.05~0.1	1.8~2.0
二级	0.05~0.1	1.4~1.6
三级	0.05~0.1	1.0~1.4
四级	0.05~0.1	0.8~1.0
四级以下	0.05~0.1	<0.8

表3 生晒参片分等要求

项目	一等品	二等品	三等品
形状	整齐，薄厚均匀，无裂片、无碎片。	较整齐，薄厚略均匀，无裂片、无碎片。	不整齐，薄厚不均匀，有轻度碎片。
颜色	黄白色		
虫蛀、霉变	无		
杂质	无		

5.8 烘干

将分级分等的生晒参片，统一规格等级分别摆帘后，再进入温度 30℃~35℃的烘干室烘干，保持 4 h，生晒参片含水量到 12% 为止。

6 追溯方法

过程记录和档案管理按照《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。