

# 团 体 标 准

T/CCIAS ×××—××××

## 鸡精调味料生产技术规范

Code for Production technical of Chicken essence seasoning

(征求意见稿)

××××—××—××发布

××××—××—××实施

中国调味品协会 发布

## 前 言

本标准按照 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。

本标准由中国调味品协会提出并归口。

本标准起草单位：

本标准主要起草人：

本标准为首次发布。

# 鸡精调味料生产技术规范

## 1 范围

本标准规定了鸡精调味料生产技术规范的术语和定义、产品工艺分类、基本要求、产品追溯与召回管理、标签、包装、运输与贮存。

本标准适用于鸡精调味料的生产全过程。

## 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 2720 食品安全国家标准 味精

GB 2721 食品安全国家标准 食用盐

GB 2749 食品安全国家标准 蛋与蛋制品

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂的使用

GB 13104 食品安全国家标准 食糖

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

SB/T 10371-2003 鸡精调味料

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**鸡精调味料** Chicken essence seasoning

以味精、食用盐、鸡肉/鸡骨的粉末或其浓缩抽提物、呈味核苷酸二钠及其它辅料为原料，添加或

不添加香辛料和/或食用香料等增香剂经混合、干燥加工而成，具有鸡的鲜味和香味的复合调味料。  
以下简称“产品”。

### 3.2

#### 生产技术规范 Code for production technical

为在鸡精调味料全过程范围内获得最佳秩序，对实际或潜在的问题制定共同的和重复使用的技术规则，称为生产技术规范。

### 3.3

#### 预处理 Pretreatment

为使原料适应加工要求，保证成品质量安全，在主要加工工序之前对原料进行的准备工序，包括清洗、分选、粉碎、研磨等工序。

### 3.4

#### 分选 Sorting

用物理方法去除原料中的砂石、植物的根、茎、叶、皮壳、金属等杂物的过程。

### 3.5

#### 粉碎 Crush

将固体原料破碎，使大颗粒物料破碎成小颗粒物料的过程。

### 3.6

#### 研磨 Grind

利用强烈的剪切力、摩擦、撞击和高频振动等复合力的作用将物料粉碎、分散、细化和均质的过程。

### 3.7

#### 干燥 Dry

从食品或食品物料中除去水分的过程，包括自然干燥（晒干、风干）和人工干燥（常压加热干燥、真空加热干燥、红外线干燥、微波干燥、冷冻升华干燥等）。

### 3.8

#### 造粒 Granulation

将具有一定的湿度和粘度的物料，投入造粒机制成颗粒状鸡精调味料的过程。

### 3.9

#### 成型 Shape

将物料混合均匀后送入标准成型模具内压制，形成特定形状鸡精调味料的过程。

### 3.10

#### 制品 Products

根据不同的加工方式，将生鲜农副产品经干燥、粉碎、研磨等工艺加工而成的原料。如干制蔬菜、浓缩

抽提物、鸡肉粉、全蛋液等。

#### 4 产品工艺分类

根据 SB/T 10371-2003《鸡精调味料》中产品的定义及结合市场上现有产品的生产工艺过程，将其按生产工艺分两类，分别为：“湿法工艺鸡精调味料”和“干法工艺鸡精调味料”。

##### 4.1 湿法工艺鸡精调味料

以鲜（冻）鸡肉为原料，添加蔬菜、鸡蛋等全部（或部分）生鲜原料，经或不经加热、粉碎等工艺制成的浆状物料，添加或不添加其他辅料，经混合、干燥等工艺加工而成的鸡精调味料。

##### 4.2 干法工艺鸡精调味料

以鸡肉制品为原料，添加蔬菜、鸡蛋等全部（或部分）制品原料，添加或不添加其他辅料，经混合、干燥等工艺加工而成的鸡精调味料。

#### 5 基本要求

##### 5.1 主要原辅料要求

产品中使用的原辅料应符合相应的食品安全国家标准和相关规定。如原辅料为实施生产许可管理的产品，应选用已获得生产许可证企业生产的产品。生鲜类原料的细则指南参见附录 A。

5.1.1 冷鲜鸡、冰冻鸡应符合 GB 2707 的规定；

5.1.2 全蛋液应符合 GB 2749 的规定；

5.1.3 白砂糖应符合 GB 13104 的规定；

5.1.4 味精应符合 GB 2720 的规定；

5.1.5 食用盐应符合 GB 2721 的规定；

5.1.6 食品用香精应符合 GB 30616 的规定；

5.1.7 食品添加剂应符合 GB 2760 的规定。

##### 5.2 加工工艺及其工艺关键控制点

5.2.1 湿法工艺流程及其工艺操作要点要求参见附录 B.1。

5.2.2 干法工艺流程及其工艺操作要点要求参见附录 B.2。

##### 5.3 关键性技术参数分析与控制

产品在生产过程中应全程监控，应通过 HACCP 分析，有效避免食品安全风险引入，关键性技术参数控制指南参见附录 C。

#### 5.4 厂房和车间

应符合 GB 14881 的规定，应具备与产品加工能力及工艺要求相适应的生产车间和场所。

##### 5.4.1 工器具清洗间

应配备足够的水源和能够满足生产需要的清洗槽和容器及工器具清洗、消毒设施。地面应光滑平整，易于排水。

##### 5.4.2 预处理间

应具备满足生产需要的清洗、分选、粉碎、研磨、搅拌等设施，操作场所应具备通风或排气设施，地面应坚硬、平坦，易于排水。在有可能有蒸汽或粉尘产生，有可能污染食品的区域，应有适当的排除、收集或控制装置。

##### 5.4.3 调配加工间

应具备满足生产需要的调配场所及搅拌、混合、造粒等加工设施，根据工艺需要在适当位置配备杀菌/灭菌装置、通风和温控设施，并配备温度、压力等检测装置。

##### 5.4.4 烘干线

应具备杀菌/霉菌/干燥等加热工艺要求的设施。

##### 5.4.5 包装间

应配备满足生产包装需要的包装设备，如灌装机、封口机等。鸡精调味料应具备独立的内包装（灌装）间，并具备控制微生物的措施或杀菌/灭菌装置，入口处应单独设置足够数量的洗手、消毒、更衣设施。

##### 5.4.6 原料仓库

仓库地面、墙面应采用无毒、无异味、不透水、易清洗消毒的材料建造，库内应通风良好，干燥、清洁，有防虫、防鼠、防热、防潮等设施。食品添加剂必须指定专人专库（柜）管理，标明“食品添加剂”字样，防止滥用或交叉污染。

使用生鲜原料应配备满足生鲜原料的贮存条件，仓储设施应具备温度、湿度等监测装置，安装温度显示装置，并对温度进行监控，必要时应配备湿度计；温度计和湿度计应定期校准。

##### 5.4.7 成品仓库

仓库的材料建造应符合相关要求，同时具备满足生产能力的仓储容量，库内应阴凉、干燥，防虫、防鼠。

##### 5.4.8 检验场所

应具备与生产能力相适应的检验场所。实验室应具备开展原辅料、生产过程和成品检验的设备。至

少包括（不限于）常量天平（0.1 g）、分析天平（0.1 mg）、酸度计（PH0.01）、振荡器、干燥箱、温度计、电冰箱、冷藏箱、通风柜、无菌室（或超净工作台）、微生物培养箱、灭菌器、生物显微镜、水浴锅、生物安全柜等设备。

#### 5.4.9 废弃物临时存放场所

应在远离生产车间的适当地点设立废弃物临时存放设施场所，并采取有效防护措施，避免交叉污染。

#### 5.4.10 个人卫生清洁场所

工厂应配备与生产人数相适应的更衣室、淋浴室、卫生间、洗手池等个人卫生清洁必须的场所和设备。个人卫生清洁场所应灯光明亮、通风良好、清洁卫生、无异味。

### 5.5 设备和设施

应符合 GB 14881 规定的要求。应具有与生产能力、生产工艺相适应的设备。所有接触或可能接触产品的设备、工具、管道和容器应无毒、无异味、耐腐蚀、易清洁、不会与产品产生化学反应。表面应平滑、无裂缝、易于清洗、消毒。

#### 5.5.1 关键设备要求

##### 5.5.1.1 原料预处理设备

使用蒸箱蒸煮鸡肉设备应同时具备温度、压力等监控装置，并配备排气或通风设施，减少生产过程中人员的安全隐患。蒸箱内部设计应易于清洁与消毒。湿法粉碎设备建议使用胶体磨研磨设备。

##### 5.5.1.2 混合设备

应结构坚固，满足混合工艺要求。建议使用卧式或立式混合机。

##### 5.5.1.3 干燥设备

应具备杀菌/干燥等加热工艺要求的设施，同时具备温度、压力等检测装置以及排气或通风设置。颗粒状鸡精调味料，推荐使用二段式流化床干燥，物料在二段式流化床中热空气的强穿透力作用下，达到干燥、灭菌的作用。

##### 5.5.1.4 包装设备

包装设备中所用的润滑油应为食品级润滑油。

##### 5.5.1.5 其他设备和工器具

用于测定、控制、记录的监控设备（如温度计、压力表、磁力装置等），应定期校准、维护，确保准确有效。建立设备的日常维护和保养，定期检修，每次生产前应检查设备是否处于正常状态。

### 5.6 环境安全和卫生控制

#### 5.6.1 基本要求

应符合 GB 14881 规定的有关要求，并根据产品特点采取措施，对微生物污染、化学污染、物理污染进行控制。

## 5.6.2 危害分析

### 5.6.2.1 微生物污染的控制应满足以下要求：

- a) 应根据产品和工艺的特点，规定用于杀灭或抑制微生物的方法，严格控制加工环节的温度和时间；
- b) 生产车间应保持空气的清洁，防止污染食品；
- c) 应对从原料和包装材料进厂到成品出厂的全过程采取必要的控制措施，防止微生物的污染；
- d) 用于输送、装载或贮存原料、半成品、成品的设备、容器及用具，其操作、使用与维护应避免对加工或贮存中的食品造成污染。

### 5.6.2.2 化学污染的控制应满足以下要求：

- a) 可能与食品接触的洗涤剂、消毒剂、杀虫剂、润滑油都应有食品级或符合相关安全标准的证明，并按照产品说明书的要求使用；
- b) 上述物品使用中应避免污染食品，并进行登记，使用记录应妥善保存；
- c) 化学物质应与食品分开贮存，明确标识，并应有专人对其保管。

### 5.6.2.3 物理污染的控制应满足以下要求：

- a) 应通过设备维护、卫生管理、现场管理、外来人员管理及加工工程监督等措施，确保产品免受外来物（如玻璃或金属碎片、尘土等）的污染；
- b) 应采取有效措施（如设置筛网、捕集器、磁铁、电子金属检查器等）防止金属或其他外来杂物混入产品中；
- c) 不应在生产过程中进行电焊、切割、打磨等易产生异味、碎屑的工程作业，确保产品免受外来物的污染。

## 5.6.3 人员健康与个人卫生

### 5.6.3.1 人员健康

应符合《食品安全法》和 GB 14881 的有关要求，应建立并执行食品生产人员健康管理制度。食品生产人员应每年进行健康检查，取得健康证明后方可参加生产工作。患有痢疾、伤寒、甲型病毒性肝炎、戊型病毒性肝炎等消化道传染病的人员，活动性肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等有碍食品安全疾病的人员，以及皮肤有未愈合伤口的人员，应将其调整到其他不影响食品安全的工作岗位。

### 5.6.3.2 个人卫生



食品生产人员上岗前应接受卫生培训，进入生产加工场所应保持个人卫生，防止污染原料及成品。来访者进入生产加工场所应遵守食品生产人员的卫生要求。同时满足以下要求：

- a) 进入生产区域应洗手消毒、穿着洁净的工作服；
- b) 工作服应盖住外衣，头发不应露出帽子外或使用发网约束；
- c) 不应佩戴手表及饰物，不得携带与生产无关的个人用品进入车间；
- d) 不应化妆、染指甲、喷洒香水；
- e) 如厕、接触可能污染食品的物品或从事与生产无关的其他活动后，应洗手消毒；

## 5.7 检验与监控

5.7.1 应符合 GB 14881 的规定。应建立食品出厂检验记录制度，查验出厂食品的检验合格证和安全状况。制定并实施原料、包装材料验收标准、抽样及检测方法。应对原料进行规格、外来杂物的检查。每批原料、包装材料均应有企业自检合格报告或供应商提供的合格证明。

5.7.2 生产过程的质量安全监控应满足以下要求：

- a) 应对生产过程中的关键控制点进行危害分析，制定相应的控制措施和操作规程，并严格执行。
- b) 每批投料应按配方和工艺规定要求进行，配方和工艺条件未经核准不得随意更改。
- c) 应对各环节的设备运转情况进行监控，并有实施记录。
- d) 应对加工过程中人员、环境、设备、工器具的清洗消毒情况进行监控，并有实施记录。

## 5.8 管理制度

应符合 GB 14881 的规定。具有专职或兼职的食品安全专业技术人员、食品安全管理机构和保证商品安全的规章制度。并依据 GB 14881 制定相关的食品安全管理制度，制度应至少包括（不限于）以下内容：

- a) 产品及过程不合格管理制度；
- b) 文件和记录管理制度；
- c) 原辅材料及包装材料的采购管理制度；
- d) 生产过程质量管理体系及相应的考核办法；
- e) 产品检验制度和检测设备管理制度；
- f) 生产过程卫生控制管理制度；
- g) 生产过程过敏原控制管理制度；
- h) 仓储、运输管理制度；
- i) 从业人员健康管理制度及人员培训制度；

j) 产品追溯和召回制度。

## 6 产品追溯与召回管理

产品召回应符合 GB 14881 和《食品召回管理规定》的相关规定，并建立食品安全追溯体系和制度，依照《食品安全法》的规定如实记录并保存进货查验、出厂检验、食品销售等信息，保证食品可追溯。

## 7 标签、包装、运输、贮存

应符合 SB/T 10371-2003 中有关条款的相关规定。

---

## 附录 A

生鲜类原料的细则指南  
(资料性引用文件)

表 A-1 原料采购实施指南

品类	项目	要求	
		冷鲜鸡	冷冻鸡
冷鲜鸡/冷冻鸡	分类	冷鲜鸡	冷冻鸡
	最适贮存条件	0℃~4℃； 相对湿度 75%~84%	-18℃以下； 相对湿度 95%以上
	保质期	不超过 6 天	12 个月
	最适净重	1.0kg~2.0kg	1.0kg~2.0kg
	色泽	表皮和肌肉切面有光泽，具有鸡固有的色泽。	
	气味	具有新鲜鸡肉的正常气味，无异味。	
	粘度	外表皮和肌肉切面湿润无粘性。	/
	组织状态	肌肉富有弹性，指压后凹陷部位立即恢复原状。	肌肉指压后凹陷部位恢复较慢，不易完全恢复原状。
	煮沸后鸡肉、肉汤	鸡肉鲜嫩，肉汤透明澄清，脂肪团聚于液面，香味纯正。	
葱	最适贮存条件	0℃~4℃，湿度 85%左右	
	色泽	鲜嫩翠绿，色泽均匀较一致。	
	气味	具有小葱特有的辛香味，无异味。	
	形态	有弹性，呈管状，形状圆整，长短基本一致。 葱根洗净，泥沙极少，无长时间在水中浸泡形成的葱叶萎瘪；不允许开花、纤维硬化；无腐烂、畸形、发芽、抽薹、散瓣、冷冻害、病虫害及机械伤。	
姜	气味	具有生姜特有的清香辛辣味，无异味。	
	形态	表面光滑、形态良好，有较高的整齐度，新鲜、去根须及茎叶，无发霉、腐烂、病虫害、冷冻害，无明显异物及发芽现象。	
蒜	分类	大蒜	脱皮蒜米
	最适贮存条件	阴凉干燥处。	-1℃~3℃
	色泽	外皮呈灰白色或淡棕色干膜，蒜瓣呈乳白色。	蒜瓣呈乳白色。
	形态	蒜瓣形状规整，坚实饱满，干燥洁净，无异物；霉变、腐烂、发芽、日灼伤、虫蚀、散瓣、皱缩空腔、僵蒜、多层蒜、独头蒜和机械伤≤5%。	蒜瓣形状规整，坚实饱满，干燥洁净，无异物；应去根须、去皮、无包膜残留；霉变、腐烂、日灼伤、虫蚀、散瓣、皱缩空腔、僵蒜、机械伤≤5%。
洋葱	最适贮存条件	0℃~2℃，相对湿度 70%~80%	
	气味	具有洋葱特有的浓烈刺鼻的辛辣味，无异味。	
	形态	鳞茎紧实且形态良好，大小均匀一致，横径差异小于 3%，表面光滑、	
全蛋液	最适贮存条件	0℃~4℃	

	色泽	均匀一致的黄色或淡黄色液体。
	滋味、气味	具有蛋液应有的腥臊味，无异味。
	状态	均匀流动的液体，无酸败、霉变，生虫及其他危害食品安全的异物。

备注：以上生鲜原料均不应存在异物，如地膜、虫体（螺蛳、蚯蚓）、石子、塑料、金属及其他异物。

表A-2 原料监控实施指南

品类	项目	监测要求
鸡肉及其干制品	农药最大残留限量	依据附录 C 中食品安全国家标准要求，应确保单一供应商（或同源农场）满足每年至少一次的全项目检验合格，作为监测要求。
	兽药最大残留限量	
	污染物限量	
蔬菜及其干制品	农药最大残留限量	
	污染物限量	

附录 B  
鸡精调味料的加工工艺  
(资料性引用文件)

目录

附录 B.1 湿法加工工艺

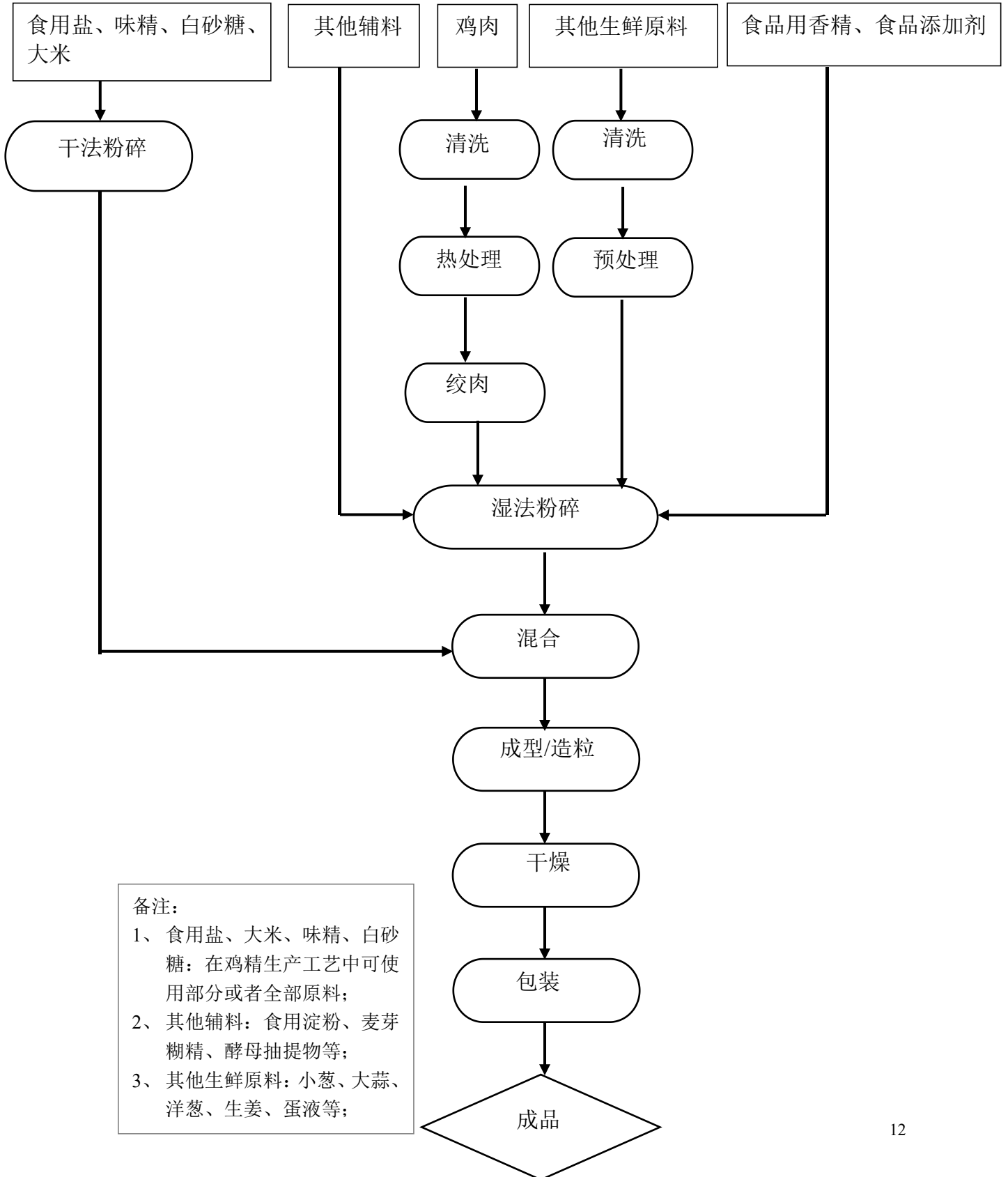
- B.1.1 湿法加工工艺流程图
- B.1.2 湿法加工工艺操作要点及工艺要求
  - B.1.2.1 原料预处理
    - B.1.2.1.1 生鲜原料预处理
  - B.1.2.2 湿法粉碎过程
  - B.1.2.3 干法粉碎过程
  - B.1.2.3 混合过程
  - B.1.2.4 成型/造粒过程
  - B.1.2.5 干燥过程
  - B.1.2.6 包装过程

附录 B.2 干法加工工艺

- B.2.1 干法加工工艺流程图
- B.2.2 干法加工工艺操作要点及工艺要求
  - B.2.2.1 粉碎过程
  - B.2.2.2 混合过程
  - B.2.2.3 成型/造粒过程
  - B.2.2.4 干燥过程
  - B.2.2.5 包装过程

附录 B.1 湿法加工工艺

B.1.1 湿法加工工艺流程图



## B.1.2. 湿法加工工艺操作要点及工艺要求

### B.1.2.1 原料预处理

表 B.1 生鲜原料及其他原料的预处理方法

原料	预处理方法
鸡肉	冷鲜鸡经斩切、温水浸泡、清洗、沥水等工序，除去血水、冰块和残余内脏等污物后进行蒸煮或其他热处理。根据蒸盘的大小合理摆放鸡肉，采用蒸汽蒸煮鸡肉时，建议当蒸汽温度升高至 100℃ 后保温蒸煮 45~60min，确保最终鸡肉蒸熟、鸡肉无血丝。采用其他热处理方式加热鸡肉时，保障最终鸡肉蒸熟、鸡肉无血丝。将熟制的鸡肉过绞肉机，建议绞肉机使用孔眼直径为 Φ6.0~8.0mm 的孔板，防止肉绞不碎或堵住绞肉机。当使用冰冻鸡时，应先解冻后，按冰鲜鸡处理方式处理。
小葱	将小葱切除葱根，进行清洗，整个清洗过程中水流方向与物流方向相反，减少交叉污染。小葱切段，建议切成 4~8mm 葱段。
大蒜	将新鲜大蒜经过分瓣、去皮、挑拣、清洗等工序预处理。脱皮蒜米经挑拣、清洗等工序预处理。
洋葱	将新鲜洋葱挑拣、去皮、清洗、切块，建议将洋葱经切菜机切成约 4~8mm 的丝状或者将洋葱过胶体研磨呈浆状。
生姜	将新鲜生姜挑拣、去皮、清洗、切块，建议将生姜斩切呈姜末或者将生姜过胶体研磨呈浆状。
其他	将生鲜原料清洗后，预处理成易于粉碎的状态。

### B.1.2.2 湿法粉碎

将预处理好的鸡肉、小葱、大蒜等生鲜原料、食品用香精、食品添加剂及其他辅料，按照一定的投料顺序投入湿法粉碎设备进行研磨粉碎，制成粘稠状有细小微粒的浆料，浆料细度满足 100 目筛上残留率 ≤5%。

计算方法：称取试样约 100g（精确至 0.01g），过 100 目筛网水洗，得剩余残渣，置于 98℃ 烘箱内，干燥 4 小时，称重。

$$\text{筛上残留率} = \frac{m}{100} * 100\%$$

——式中：m 表示干燥后剩余干物质重量。

### B.1.2.3 干法粉碎

将食用盐、味精等原料经过筛、过磁力装置、过金属检测仪等部分或者全部控制异物装置后，将物料过粉碎机粉碎，建议粉碎后颗粒过 80 目筛网过筛率 ≥80%。

### B.1.2.4 混合

将干法粉碎后的粉料、湿法粉碎后的浆料与适量的水，混合成有一定黏性的均匀物料，

保障终产品的风味、色泽、口感、状态一致。混合均匀性变异系数 CV 值 $\leq$ 5%。

#### B.1.2.5 造粒

将混合好的物料采用造粒机制成颗粒状鸡精调味料，产品的颗粒长度 1.4-4mm，颗粒直径 0.7-2mm 为颗粒最佳呈现效果。

#### B.1.2.6 干燥

将颗粒状或者粉状的物料经干燥工序制成鸡精调味料。干燥后的产品鸡香味纯正，无不良气味。建议颗粒状产品干燥后的水分含量 $\leq$ 1.2g/100g，干燥后满足 30 目通过率 $\leq$ 15%

。

#### B.1.2.7 包装

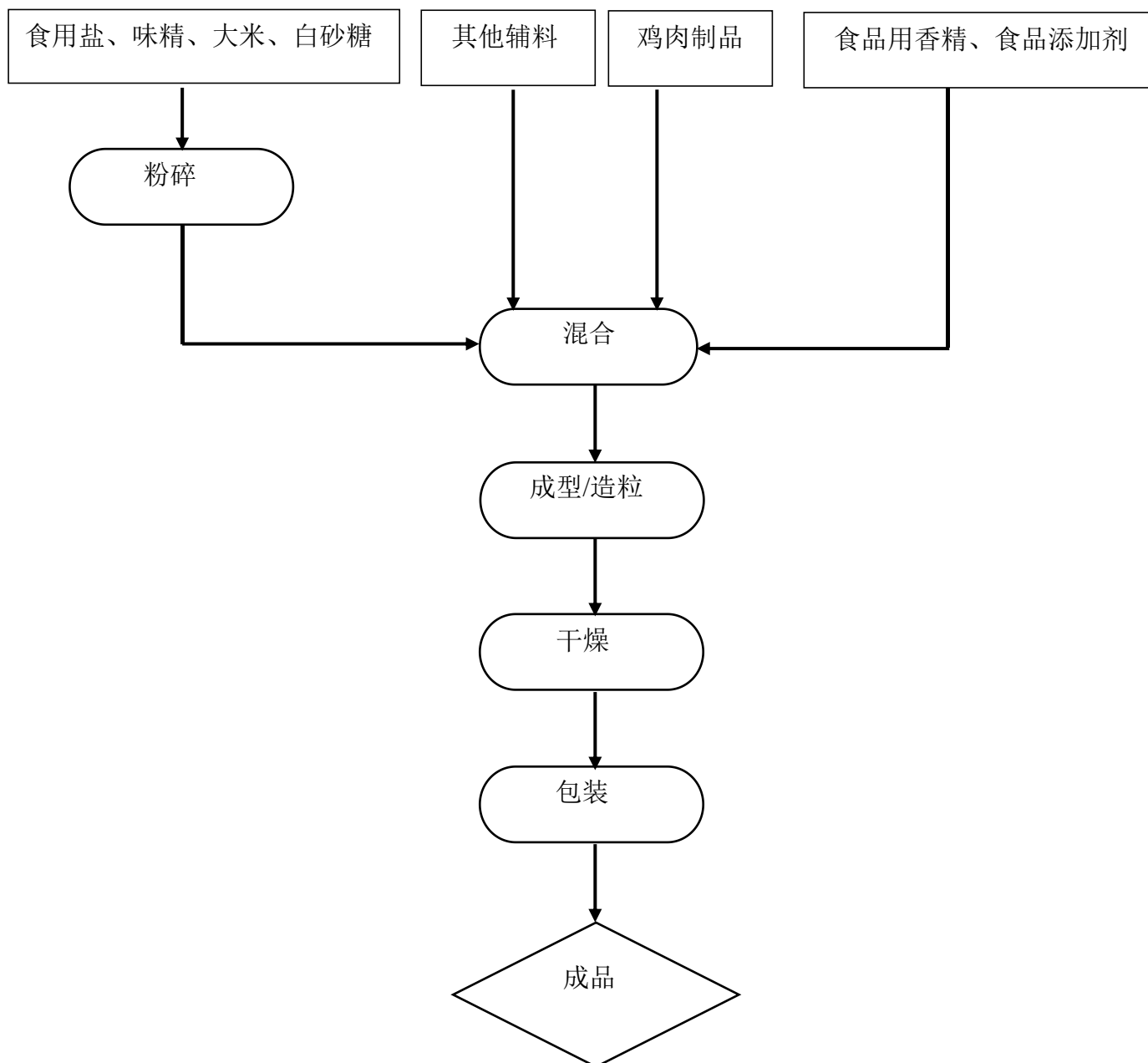
产品经磁力装置、金属检测仪后进行包装，检验合格后放行。

---



## 附录 B.2 干法加工工艺

## B.2.1 干法加工工艺流程



备注：

- 1、食用盐、大米、味精、白砂糖：在鸡精生产工艺中可使用部分或者全部原料；
- 2、其他辅料：食用淀粉、麦芽糊精、酵母抽提物等；

## B.2.2 干法加工工艺主要操作要点及工艺要求

### B.2.2.1 粉碎

食用盐、味精等原料经过筛、过磁力装置、过金属检测仪等部分或者全部控制异物装置后，将物料过粉碎机粉碎，建议粉碎后颗粒过 80 目筛网过筛率 $\geq 80\%$ 。

### B.2.2.2 混合

将粉碎后的粉料、粉状物料与适量的水，混合成有一定黏性的均匀物料，保障终产品的风味、色泽、口感、状态一致。混合均匀性变异系数 CV 值 $\leq 5\%$ 。

### B.2.2.3 造粒

将混合好的物料采用造粒机制成颗粒状鸡精调味料，产品的颗粒长度 1.4-4mm，颗粒直径 0.7-2mm 为颗粒最佳呈现效果。

### B.2.2.4 干燥

将颗粒状或者粉状的物料经干燥工序制成鸡精调味料。干燥后的产品鸡香味纯正，无不良气味。建议颗粒状产品干燥后的水分含量 $\leq 1.2\text{g}/100\text{g}$ ，干燥后满足 30 目通过率 $\leq 15\%$ 。

### B.2.2.5 包装

产品经磁力装置、金属检测仪后进行包装，检验合格后放行。

---

## 附录 C 鸡精调味料关键性技术参数控制指南

(资料性引用文件)

表 C.1 鸡精调味料关键技术参数控制表

主要步骤	分类	关键控制点	技术参数要求
原料	生物性危害	菌落总数	符合相关标准要求
		大肠菌群	符合相关标准要求
		沙门氏菌	符合 GB 29921 食品安全国家标准 食品中致病菌限量要求
		其它	符合相关标准要求
	化学性危害	重金属	符合 GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量要求
		农药残留	符合 GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量要求
		兽药残留	符合 GB 31650 食品安全国家标准 食品中兽药最大残留限量要求
		非法添加物	符合相关标准要求
	物理性危害	异物	清洗、过筛、过磁、过金属检测仪等
		虫害	清洗、挑拣等
鸡肉预处理	生物性危害	鸡肉蒸煮	蒸汽温度升高至 100℃ 后保温蒸煮 45~60min, 确保最终鸡肉蒸熟、鸡肉无血丝
称量	/	食品添加剂限量	符合 GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准要求
		过敏原交叉	符合相关标准要求。
粉碎	湿法粉碎	微生物要求	菌落总数 < 5000CFU/g、大肠菌群 < 30MPN/100g
		筛上残留率	≤ 5%
	干法粉碎	过筛	颗粒过 80 目筛网过筛率 ≥ 80%
		磁选	每棒平均值 ≥ 7200GS;
混合		混合均匀性	CV 值 ≤ 5%
造粒		造粒机筛网孔径	1.3~1.5mm
		颗粒大小	颗粒直径 0.7-2mm, 颗粒长度 1.4-4mm
干燥		干燥温度	物料中心温度 ≥ 70℃, 保温时间 ≥ 5min
		干燥后产品颜色、风味等 (感官)	鸡精调味料应有的风味、色泽
		水分	≤ 1.2g/100g
包装		过磁力装置	磁性要求: 每棒平均值 ≥ 9000GS;
		过金属检测仪	金检机检测能力: 标准测试球 (铁 Φ 1.2mm, 不锈钢 Φ 1.5mm, 非铁 Φ 1.5mm) 连续三次都能被检测出;