

江苏省渔业协会团体标准

《高邮大虾加工分级标准》编制说明

一、工作简况

1、任务来源

高邮大虾作为高邮市的特色富民产业，历经三十余年发展，已形成集苗种生产、饲料产销、加工流通于一体的完整产业链，全产业链年产值近 40 亿元，是推动乡村振兴、促进农民增收的重要支柱。为进一步提升高邮大虾产品品质，规范加工分级标准，推动产业向“生态化、园区化、科技化、品牌化、融合化”方向转型升级，特制定本文件。本标准旨在规范高邮大虾蒸煮加工后成品虾的分级要求，明确分级环节的环境条件、分级前提、分级指标、检验规则，以及标志、包装、贮存等要求。通过建立科学、统一、可操作的分级标准，填补高邮大虾加工产品分级标准的空白，为加工企业、养殖户及市场流通提供明确的技术依据，推动高邮大虾产品实现优质优价。

当前，高邮大虾产业正处于从传统养殖向生态养殖、从初级加工向品牌化经营转型升级的关键时期。全市全面推广“两降一禁”“种草养虾”等生态养殖模式，但加工环节分级标准长期缺位，导致市场上产品质量参差不齐，优质产品难以体现应有价值，制约了品牌溢价能力和市场竞争力。同时，随着与盒马鲜生等大型渠道合作的深入，市场对加工产品的规格一致性、品质稳定性和可追溯性提出更高要求。本标准的制定，不仅能够通过产品等级倒逼养殖环节提升品质意识、推动生态养

殖模式落地，更能为“高邮大虾”区域公用品牌建设提供技术支撑，实现“好虾卖好价”的目标，对促进产业集聚化、生态化、品牌化发展，助力乡村振兴具有重要意义。

因此，制定本标准具有重要的现实意义和必要性。按《标准化法》《团体标准管理办法》等法律法规要求，起草了本标准。

2、主要起草单位

本标准由江苏省渔业协会牵头，高邮市高邮大虾行业协会，扬州大学、高邮市农业农村局、江苏欣喜水产科技有限公司、神鹭食品（高邮）有限公司、扬州兴湖食品有限公司、扬州凡泽食品科技有限公司、高邮经济开发区乡村经济局参与起草。主要起草人为沈长华、苗淑彦、郑飞、张友富、戴大喜、王耀华、陈建、崔爱兵、王安然、王玉凤、侍广强、刘殿春。以上主要起草人均参与了调查研究和本标准起草、修改等全部工作。

3、主要工作过程

2026年3月5日启动了预草案的编制工作，在标准制定过程中，起草组先后多次深入高邮市主要加工企业开展实地走访调研，与企业负责人、生产管理人员、质量检验人员等进行座谈交流，详细了解企业在成品虾分级方面的实际操作流程、质量把控要点及市场反馈情况。同时，针对分级指标设置、检验方法、包装标识等关键技术内容，广泛征求行业专家和一线从业人员的意见建议，系统梳理区域内加工企业多年积累的分级管理经验和市场分级惯例。在此基础上，认真研究将成熟的

企业内部规范升级为团体标准的可行性和必要性,确保标准既符合产业发展实际,又具有科学性和可操作性。通过上述调研论证,2026年3月26日形成了《高邮大虾加工分级标准》团体标准草案。于2026年7月2日,经江苏省渔业行业协会审查,正式列入协会2026年第一批团体标准制订计划,并予以立项公告。

二、标准编制原则和确定标准主要内容的论据

(一) 标准编制原则

《高邮大虾加工分级标准》标准制订工作依据遵循“统一性、协调性、适用性、一致性、规范性”的原则,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》的要求和规定编写。

(二) 本标准主要内容的论据

1 范围

本文件规定了高邮大虾蒸煮后成品虾分级的术语和定义、分级环境条件、分级前提要求、分级检验方法、检验规则及分级后成品的标志、包装、贮存要求。

本文件适用于以高邮大虾为原料,经清洗、蒸煮加工后制成的成品虾的等级划分。

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 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 10136 食品安全国家标准 动物性水产品

GB 31605 食品安全国家标准 食品冷链物流卫生规范

GB/T 30891 水产品抽样规范

SB/T 10379 国内贸易行业推荐性标准 速冻调制食品

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

T/JSYX 1 高邮大虾

3 术语和定义

T/JSYX 1界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 成品 processed products

特指以高邮大虾为原料经蒸煮加工后的即食或非即食虾制品。

3.2 通体均匀度 overall uniformity

同一等级产品中，个体大小、色泽、形态的一致性程度。

4 分级环节环境条件

4.1 分级区域应保持清洁卫生，地面平整、易清洗、无积水，防止污物积聚和微生物滋生。

4.2 分级区域应配备足够的照明、通风设施，照明灯具应加装防护罩，防止破碎后污染产品；分级工序应单独分区设置，避免与其他工序交叉污染。

4.3 分级过程中使用的工器具、容器应定期清洗消毒，保持清洁卫生；不同等级成品虾使用的工器具应分开存放、单独使用。

5 分级前提要求

5.1 用于蒸煮加工的原料虾应符合 T/JSYX 1 中活虾的要求。

5.2 蒸煮后的成品虾，致病菌限量等安全指标及挥发性盐基氮理化指标应符合 GB 10136 的标准规定，方可进入分级环节。

6 分级

6.1 分级总则

分级应在原料虾蒸煮加工为成品并冷却至常温后进行，操作过程应保持成品虾清洁，无二次污染。成品虾分级以规格、感官为核心维度，通体均匀度为辅助判定指标，存在本文件6.4规定感官缺陷的成品虾直接剔除，不参与等级划分。

6.2 规格等级

高邮大虾加工成品的规格等级应符合表1的规定。

表 1 规格等级

项 目	AAA 级	AA + 级	AA 级	A+级	A 级
规格 / （ 尾 /500g ）	≤5	5~10	10~20	20~30	30~40
体重 /（ g/尾 ）	≥100	50~100	25~50	16.5~25	12.5~16.5
注：上限不包含数值本身，下限包含数值本身。					

6.3 感官与通体均匀度

感官与通体均匀度应符合表2的规定。

表 2 感官与通体均匀度要求

项目	要 求
色泽	通体呈鲜艳橙红色，均匀一致，有光泽，鳃丝洁净清晰，无黑头，腹部无黑籽。
形态	虾体完整，呈自然弯曲状，虾身紧实，头胸甲与腹部连接紧密，硬壳，无软壳。
肉质	肉质紧实，有弹性，口感鲜甜
气味	具有熟制高邮大虾特有的浓郁香味，无异味
通体均匀度	个体大小均匀，体重差异应符合 JJF1070 的要求。

6.4 感官缺陷剔除

成品存在下列任一缺陷的,直接剔除,不得参与等级划分:

- a) 虾体无头、断裂;
- b) 虾体发黑、发白或异常色泽;
- c) 有明显异味;
- d) 肉质糜烂、松软无弹性。

7 分级检验方法

7.1 体重

用精度0.01g的天平称量单尾虾的重量，记录数值并用于规格及通体均匀度判定。

7.2 感官检验

7.2.1 检验环境与器具

在光线充足、无异味的环境中，将试样置于白色搪瓷盘或不锈钢工作台上进行检验。

7.2.2 色泽检验

在自然光或标准照明条件下，目测观察虾体表面颜色，判断是否符合相应等级规定的色泽特征，包括颜色类型、均匀度及光泽度。

7.2.3 形态检验

目测观察成品虾体形态，检查体形是否完整、正常，后腹部弯曲度是否自然，虾身是否挺实，用手按压一下虾壳是否有硬度。

7.2.4 肉质检验

取成品虾肉品尝，判断紧实度和弹性。

7.2.5 气味检验

用鼻嗅闻成品虾体气味，距离虾体约5~10cm处轻轻吸气，分别嗅闻虾体整体气味、头胸部及腹部，必要时可轻轻掰开虾壳嗅闻内部气味。

7.3 通体均匀度检验

取同一批次成品样品不少于20尾，测量单尾体重，按式（1）计算均匀度：

$$\frac{m_{\max} - m_{\min}}{m} \times 100\% = U \dots\dots (1)$$

式中：

$m_{\max}$ ——最大单尾体重，单位为克（g）；

$m_{\min}$ ——最小单尾体重，单位为克（g）；

m_{avg} ——平均体重，单位为克（g）；

U——通体均匀度。

8 检验规则

8.1 组批规则与抽样方法

8.1.1 组批

以同一批次原料、同一生产线、同一加工时段生产的蒸煮后成品虾为一批，按批进行分级检验。

8.1.2 抽样方法与试样制备

抽样方法按GB/T 30891的规定执行；试样制备按GB/T 30891中附录B的规定执行。

8.2 检验类别

8.2.1 车间检验

每批成品虾在分级完成后，由分级车间在作业区域内完成检验，检验内容涵盖规格和感官指标，检验合格后方可流转。

8.2.2 型式检验

检验项目为本标准中规定的全部项目以及速冻食品生产许可审查细则中规定的出厂检验项目。有下列情况之一时应进行型式检验：

- e) 新建加工生产线投产时；
- f) 原料来源或加工工艺发生重大变化时；
- g) 车间检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- h) 正常生产时，每年至少进行一次周期性检验；
- i) 对质量有争议需要仲裁时；

j) 国家行政主管部门要求时。

8.3 判定规则

8.3.1 检验项目全部合格时，判定该批产品符合本文件相应等级的规定。

8.3.2 感官检验项目中有一项不合格，应重新从同批次产品中抽取两倍数量样品进行复检，以复检结果为准。若仍有不合格项，则判定该批产品不符合本文件相应等级的规定。

8.3.3 通体均匀度定量指标不合格时，允许复检一次，以复检结果为准。

9 标志、包装

9.1 标志

9.1.1 标签应注明：产品名称、等级、净含量、生产单位、生产日期、保质期、贮存条件。

9.1.2 标签上应符合 GB 7718 的规定。

9.2 包装

9.2.1 包装材料应清洁、无毒、无异味，符合 GB 4806.7 食品安全相关标准的要求。

9.2.2 成品应根据需要采用真空包装或充气包装，防止二次污染。

9.2.3 预包装产品的净含量应符合 JJF 1070 的规定。

10 贮存

10.1 贮存条件

10.1.1 成品冷藏产品贮存温度应保持在 $0^{\circ}\text{C} \sim 4^{\circ}\text{C}$ ，冷冻产品贮存温度应保持在 -18°C 以下，应符合 GB 31605 的规定。

10.1.2 不同等级的成品虾应按品种、生产日期分类堆放，标识清晰，遵循先进先出原则。

10.2 贮存环境

10.2.1 产品应贮存在清洁、卫生、无异味、有防鼠防虫设施的库房。

10.2.2 不得与有毒有害物质混放。

10.3 贮存期限

在规定的贮存条件下，产品的保质期应根据工艺验证确定，并在标签上注明。

三、主要试验（或验证）的分析、综述报告，技术经济论证，预期的经济效果

（一）主要试验（验证）的分析、综述报告

起草组依据标准草案中拟定的品质有关要求开展了调研，充分考虑到区域产业的发展现状与特点。调研发现，高邮大虾蒸煮后成品虾规格跨度大、消费场景多样，存在等级尺度不一、软壳虾与黑头虾混级等问题。因此，规定了高邮大虾蒸煮后成品虾分级的术语和定义、分级环境条件、分级前提要求、分级检验方法、检验规则及分级后成品的标志、包装、贮存要求。

（二）技术经济论证和预期的经济效果

高邮大虾是江苏省高邮市特色优势农产品，产业规模大、加工主体多、消费市场广，但长期以来加工成品虾在规格划分、

感官判定和均匀度控制等方面缺乏统一、可操作的分级依据，导致同一批次、同一规格产品在不同企业、不同车间之间可能出现等级认定不一致的情况，既影响销售和收购价格，也容易引发质量争议。本标准以规格、感官和通体均匀度为核心，明确了 AAA 级至 A 级的规格区间、色泽形态肉质气味要求及感官缺陷剔除规则，并规定了分级环境、前提要求、检验方法、检验规则和包装贮存要求，使高邮大虾加工分级有依据。实施本标准有利于统一企业、合作社、收购商和销售平台对高邮大虾加工成品的等级划分，减少因分级不一致造成的价格相差较大等情况，提高原料虾蒸煮加工后的分选效率和产品一致性；有利于优质优价形成，引导养殖环节和加工环节更加重视原料规格、蒸煮工艺和保鲜贮运，推动高邮大虾由初级加工向标准化、品牌化方向升级。通过提高分级效率和产品合格率，降低人工分选成本和质量纠纷处理成本；也通过等级标识和包装规范化，提升高邮大虾加工产品在超市、电商、餐饮供应链中的议价能力和复购率；同时促进了高邮大虾区域公用品牌价值提升，带动养殖、加工、冷链物流和销售全流程增效，对高邮及周边地区虾产业高质量发展具有积极的推动作用和较好的经济效益。

四、采用国际标准和国外先进标准的程度，以及与国际、国外同类标准水平的对接情况

本标准未采用国际和国外标准，不涉及国际国外标准采标情况。

五、与有关的现行法律法规和标准的关系

与有关现行法律法规及强制性国家标准协调一致。

六、重大分歧意见的处理经过和依据

本标准在起草过程中无重大意见分歧。

七、标准作为强制性标准或推荐性标准的建议

标准作为推荐性标准推广实施,标准在实施过程中根据国家相关法规与强制性标准的继续完善,相关指标、内容可根据高邮大虾加工工艺、加工方式的改进以及市场变化适时予以重新界定。

八、贯彻标准的要求和措施建议

标准的推广实施应在协会的统一领导和协调下进行,以加工生产单位为主要实施对象,合理规范利用标准,有效推进并带动高邮大虾产业的健康发展。

九、废止现行有关标准的建议

无。

十、其他应予说明的事项

无。