

DB1309

沧州市地方标准

DB1309/T 62—2025

代替 DB 1309/T 62-2016

优质肉鸡 屠宰与加工

2025-06-24 发布

2025-07-24 实施

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。

本文件代替DB1309/T 62-2016《优质肉鸡 屠宰与加工》。与DB1309/T 62-2016相比，除结构性调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了规范性引用文件（见第2章，2016年版的第2章）
- 删除了GB 2707 食品安全国家标准 鲜（冻）畜、禽产品（见第2章，2016年版的第2章）
- 删除了NY/T 1174-2006 肉鸡屠宰质量管理规范（见第2章，2016年版的第2章）
- 更改了厂区厂房要求（见第3章，2016年版的第3章）
- 更改了“畜牧兽医主管部门”为“动物防疫检疫机构”（见5.1.1，2016版的4.1.1）
- 更改了鸡群的断食时间为12h（见5.1.3，2016版的4.1.3）
- 更改了鸡与水的比例为每只鸡2.5l水（见5.2.4，2016版的4.2.4）
- 更改了生产过程（见5.3，2016年版的4.3）
- 更改了温度检验的规定（见6.3，2016版的5.2.4）
- 更改了检疫和宰后检验检疫要求（见6.1、6.2，2016版的5.1、5.2）
- 更改了包装、标志、运输、贮藏的要求（见第8章，2016版的第7章）
- 更改了人员健康、卫生管理及培训要求（见第9章，2016版的第8章）

本文件由沧州市农业农村局提出并归口。

本文件起草单位：任丘市质量技术监督检验所、任丘市农业农村局。

本文件主要起草人：迟敏、王娜、曹亚洲、姚俊峰、贝景莉、李永超、李翠晴、苏洪军、季玉才、张维平、王文建、边江、肖信、李丽华、高莉莉、韩永仙、兰敏娟。

本文件于2010年首次发布，2016年第一次修改，本次为第二次修改。

优质肉鸡 屠宰与加工

1 范围

本文件规定了优质肉鸡及分割产品的产品分类，技术要求，检疫检验要求和包装、标志、运输、贮藏。

本文件适用于优质肉鸡的屠宰、加工和运输、贮藏。

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 4789.17 食品安全国家标准 食品微生物学检验 肉与肉制品采样和检样处理
- GB/T 19478 畜禽屠宰操作规程 鸡
- JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 厂区、厂房要求

4.1 厂区设施应符合下列要求

- 4.1.1 应远离污染源, 并应避开产生有害气体、延误、粉尘等污染源的工业企业或其他产生污染源的地区或场所, 远离居民区 500m 以上, 厂区外围设有围墙。
- 4.1.2 原料鸡与成品应分设出入口, 并在运输原料鸡车辆出入口处设置车轮消毒池, 消毒池应与门同宽, 长度超过车轮周长。
- 4.1.3 设置生产区和生活区, 各区应有相关的办公等配套设施。
- 4.1.4 厂区内运输原料鸡与成品的通道不得交叉。

4.2 厂房及设施应符合下列要求

- 4.2.1 厂房面积和设备能力应与生产能力相适应。
- 4.2.2 厂内应设有原料鸡接收场所(待宰间)、隔离间、急宰间、实验室、官方兽医师、化学品存放间和无害化处理间等。
- 4.2.3 厂内应设置专门存放、运输病死鸡及其他不可食用鸡肉的密闭容器, 该容器应用不渗透材料制成, 设计上易于清洗、无渗漏。
- 4.2.4 厂内应设置专门存放内、外包装材料的库房, 库内保持干燥、通风良好, 清洁卫生。
- 4.2.5 设施设备应符合卫生要求, 工艺布局应做到不同加工处理区分隔, 避免交叉污染。

5 技术要求

5.1 原料

- 5.1.1 活鸡应由动物防疫检疫机构出具检疫合格证明。
- 5.1.2 活鸡发育良好，饲养日龄不超过 60d，饲养全过程按《兽药管理条例》严格执行、并在送宰时交付兽药使用记录。
- 5.1.3 鸡群送宰前断食 12h，应供给充足的饮水。
- 5.1.4 宰前检验和待宰期间发现传染病时，按国家有关规定处理。

5.2 加工要求

- 5.2.1 宰杀部位准确，放血充分，烫池温度 $60^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$ ，时间至少 60min，去毛洁净，鸡体无烫生、烫熟现象。
- 5.2.2 取脏时防止断肠和胆囊破裂，对粪便污染、放血不良等的鸡体，随时摘离生产线，不准进入下道工序。
- 5.2.3 冲洗要有足够的水量和压力，逐只冲洗鸡体内外。
- 5.2.4 水冷或风冷的温度均在 $0^{\circ}\text{C} \sim 4^{\circ}\text{C}$ ，预冷至少 30min 以上，胴体温度不高于 10°C ，水冷中，鸡与水的比例是每只鸡 2.5l 水。
- 5.2.5 分割间温度控制在 18°C 以内，操作时分割部位准确，块形整齐。
- 5.2.6 从宰杀到真空包装冻结时间不超过 2h。

5.3 生产过程

生产过程应符合 GB/T 19478 的要求。

5.4 冷加工

- 5.4.1 冻结库温度 -35°C 以下，产品在 24h 内中心温度 -15°C 以下。
- 5.4.2 冷藏库温度保持 $-20^{\circ}\text{C} \sim -18^{\circ}\text{C}$ 。

6 检疫及质量检验要求

6.1 检疫

按照《家禽屠宰检疫规程》执行，检疫合格产品，进入下道工序。对于疑似重大动物疫病的，应按有关规定执行。

6.2 宰后检疫检验

- 6.2.1 微生物要求及检验按 GB 4789.17 的规定执行
- 6.2.2 对于疑似重大动物疫病的，检疫不合格的肉品及副产品，应按《病死畜禽和病害畜禽产品无害化处理管理办法》的规定执行。

6.3 温度检验

- 6.3.1 仪器：使用测温仪器为非水银柱普通玻璃温度计或其它显示测温仪器，测量范围为 $-50^{\circ}\text{C} \sim 50^{\circ}\text{C}$ 。
- 6.3.2 测定：用直径大于测温计约 0.1cm 的、导热性良好的工器具，将测温计深入鸡肉中心部位，时间至少 3min，测定被测物的温度。

6.3.3 测温仪器须经有 CMA 认证资质的机构校准。

6.4 净含量

按JJF 1070的规定执行

7 检验规则

7.1 产品应经出厂检验部门检验合格并出具检验合格证方准出厂。

7.2 以每班当天生产的包装完好的同一型号产品为一批次。

7.3 在各个不同的货位，抽取所需数量的样品。半成品在生产过程中随机抽样。

7.4 检验分出厂检验和型式试验。出厂检验项目为感官指标和冻品中心温度。有下列情况之一时，应进行型式试验：

- a) 新产品或老产品转厂生产试制定性鉴定；
- b) 正常生产后，每半年应周期性进行检验；
- c) 产品长期停产后，恢复生产时；
- d) 生产工艺原料有较大变化时；
- e) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

7.5 若检验结果有一项指标不符合本文件要求时，应加倍抽样进行复验，复验结果仍有一项指标不符合本文件要求时，则整批产品判为不合格品。

8 包装、标志、运输、贮藏

按GB/T 19478的规定执行。

9 人员健康、卫生管理及培训要求

9.1 肉鸡屠宰加工的从业人员上岗前应接受健康检查，取得健康合格证后方可上岗。

9.2 经健康检查合格后的人员每年至少应进行一次健康检查，必要时做临时检查，凡患有影响食品安全的疾病者，应调离食品生产岗位

9.3 肉鸡屠宰加工企业应定期对从业人员进行卫生等相关知识培训。