

ICS 67.120.10
X 22

团 体 标 准

T/CAALE 0003—2021

国际快餐 "817"小肉鸡 屠宰加工规范

International fast food "817" small broilers Slaughtering and processing
specification

(报批稿)

2022-01-18 发布

2022-01-18 实施

中国农业产业化龙头企业协会 发布

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。

本文件由河北乾信牧业股份有限公司提出

本文件由中国农业产业化龙头企业协会归口。

本文件起草单位：河北乾信牧业股份有限公司

本文件主要起草人：夏秋霞、陈海娟

国际快餐 "817"小肉鸡 屠宰加工规范

1 范围

本文件规定了“817”小肉鸡屠宰的宰前要求、屠宰操作程序及要求、装袋、速冻、金属检测、包装、标识和贮存，以及其他要求。

本文件适用于国际快餐用鸡肉原材料“817”小肉鸡的屠宰加工。

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/T 191 包装储运图示标志
- GB 2707 食品安全国家标准 鲜（冻）畜、禽产品
- GB/T 7718 预包装食品标签通则
- GB 12694 食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范
- GB/T 19478 畜禽屠宰操作规程 鸡
- NY 467 畜禽屠宰卫生检疫规范

3 术语和定义

GB/T19478界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 “817”肉鸡 broiler

以白羽快大型肉鸡父母代父系公鸡为父本，高产褐壳蛋鸡为母本，杂交配套生产的小型肉鸡。

3.2 “817”小肉鸡 small broiler

适用于国际快餐公司，出栏时不超过1.5kg的“817”肉鸡。

3.3 国际快餐 International Fast Food

跨越国境的、集团化生产经营、高标准的快餐。简单方便、能快速进食，还必须突出色、香、味、形、意、器、养、健、疗的标准。

4 宰前要求

- 4.1 待宰鸡应健康良好，附有产地动物卫生监督机构出具的《动物检疫合格证》，并随车携带。
- 4.2 待宰鸡的鸡笼密度不超过 42kg/m²。
- 4.3 待宰鸡宰杀前应停饲静养，禁食时间控制在 6h~12h，保持正常的饮水充足。
- 4.4 待宰鸡饲养日志应填写完整，不应使用国际快餐公司允许药品清单以外的药品，停药时间应按照《畜禽饲料和饲料添加剂使用准则》和《中华人民共和国兽药典》执行。
- 4.5 宰前兽药残留量检测（按照养殖基地用药相同的栋舍为一批次进行抽样），按以下要求执行：
 - a) 自养鸡在兽药残留可控的情况下，可以不做宰前药残检测；

- b) 外放饲养户饲养或兽药残留不可控情况下，需按照国际快餐公司要求的项目做宰前药残检测，应符合 GB 2707 的要求；

5 屠宰操作程序及要求

5.1 挂鸡

5.1.1 挂活鸡

- 5.1.1.1 挂鸡时要轻抓轻挂，将鸡双爪朝上对准挂鸡钩挂鸡。
- 5.1.1.2 宜增加使鸡安静的装置，防止鸡体受伤，确保毛鸡质量。
- 5.1.1.3 已经死亡的鸡禁止上挂，应放于专用容器中，统一处理。

5.1.2 致昏

- 5.1.2.1 应采用电击致昏或二氧化碳致昏的方法，使待宰鸡在宰杀、沥血直到死亡处于无意识状态。（不需要排除二氧化钛）
- 5.1.2.2 采用水浴电致昏时应根据待宰鸡大小适当调整水面的高度和电参数，保持良好的电接触。
- 5.1.2.3 致昏设备的控制参数应适时监控并保存相关记录。
- 5.1.2.4 致昏区域的光照强度应适当，光照度 30-75Lux，保持鸡的安静。

5.1.3 宰杀、沥血

- 5.1.3.1 宰杀使用锋利刀具，不应使用有齿或槽的刀具。
- 5.1.3.2 鸡致昏后，应立即宰杀，左手握住鸡头，右手执刀，割断颈动脉、颈静脉、气管和食管，一次完成，并保证有效沥血。
- 5.1.3.3 在暗室内倒挂沥血，时间为 4min ~ 6min 左右。
- 5.1.3.4 不应有活鸡进入烫毛设备。

5.1.4 浸烫

- 5.1.4.1 浸烫水温度应根据日龄长短、季节气候、鸡体大小来调节，一般为 $59^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，时间宜为 1min ~ 2min。
- 5.1.4.2 应在烫毛设备上方安装换气设备，保持换气通风。
- 5.1.4.3 浸烫水应为流动水或常换水，水量应充足，并持续补水，以减少浸烫水的微生物污染。

5.1.5 卧式脱毛

- 5.1.5.1 卧式脱毛设备和烫毛设备尽量靠近，应在鸡体未冷却之前脱毛。
- 5.1.5.2 卧式脱毛设备应按鸡体大小随时调整间距，还应按时更换脱毛棒。
- 5.1.5.3 脱毛时间应控制在 1min ~ 2min。
- 5.1.5.4 脱毛后不应残留余毛、浮皮和黄皮。

5.2 二次转挂

- 5.2.1 将鸡脖挂在链条上。
- 5.2.2 去嗦囊：切开所囊处表皮，将嗦囊拉出并去除。
- 5.2.3 开膛：采用人工或机械方法，用分割刀在鸡肛门处入刀，沿鸡肛门向上划 5cm 左右。

5.2.4 掏膛：采用人工或机械方法，从开膛口处伸入腹腔，将肠、胗、肝、心、食管等拉出，避免脏器或肠道破损污染胴体。

5.2.5 割爪：采用人工或机械方法切除鸡爪。

5.2.6 胴体冲洗：鸡胴体内外应冲洗干净。

5.2.7 检验检疫：同步检验按照 NY 467 要求执行和《家禽屠宰检疫规程》要求执行。

5.2.8 预冷

5.2.8.1 预冷设施的冷却进水应控制在 4℃ 以下

5.2.8.2 鸡胴体在冷却槽中逆水流方向移动，并补充足量的冷却水。

5.2.8.3 在预冷池内添加次氯酸钠的浓度为 50ppm ~ 100ppm。

5.3 三次转挂

5.3.1 割脖：采用人工或机械方法切除头脖，具体位置与锁骨平齐。

5.3.2 重量分级：根据不同要求分出不同规格之产品。

5.3.3 选鸡：将不符合国际快餐公司产品标准的鸡只选出。

5.3.4 开胸：开胸应用左右手分别抓住鸡腿上部，鸡胸向上，将拇指伸入鸡腔内控稳鸡，沿胸正中线进行切割。

注：按国际快餐公司要求适时进行。

5.3.5 去肺、去肾、去尾、去肛门：采用人工或机械方法去除残留鸡肺、鸡肾和鸡尾，打开鸡内膛检查、去除残留内脏、脂肪、黑膜。

5.3.6 清洗：使用流动水清洗鸡体表面，洗掉外部残留物。

5.3.7 体表复检：体表不可以有余毛、破损、浮皮、黄皮。

6 装袋

6.1 一般要求

6.1.1 成品经过校准的电子秤进行称重，然后将称重合格的产品真空包装。

6.1.2 包装车间温度应保持在 12℃ 以下。

6.1.3 包装过程防止异物混入。

6.2 真空封口

6.2.1 按封口要求及时封口，避免产品积压。*

6.2.2 封口整齐严密，真空度符合相关要求，*否则重新包装，重新封口。

6.2.3 将封好口的产品按压平整，检查有无异物，品名与袋内产品是否相符。

6.2.4 包装要整齐，不能多摆、少摆、混摆。

6.2.5 摆型破袋者剔出，产品归类清楚准确。

7 速冻

7.1 产品入库，自上而下摆放。

7.2 入库产品做到无积压，无变形，无污染，空气流通，保障产品及时冻好。

7.3 封库前应检测速冻库库温，库温应保持-28℃ 以下时，方可封库。

7.4 封库后 8 小时之内，速冻产品中心温度达到 -18°C 以下，方可出库。

8 金属探测检查

8.1 产品冻结完毕后应在最短时间内进行检测。

8.2 所有产品均应通过金属探测检查，并做好相应记录。

8.3 金属探测仪的关键限制为 Fe: $\varphi \geq 1.5\text{mm}$ 、Non-Fe: $\varphi \geq 2.0$ 和 Sus(316): $\varphi \geq 2.5\text{mm}$ 。

8.4 应每小时检查一次金属探测仪灵敏度，并做好相应记录。

9 包装、标识和贮存

9.1 包装

9.1.1 纸箱封好底后，倒扣在工作台上，防止异物落入。

9.1.2 检查产品名与箱外标识相符之后，方可进行装箱打件。

9.2 标识

产品包装、标签、标识应符合 GB/T 191、GB/T 7718、GB 12694 等相关标准的要求。

9.3 贮存

贮存环境与设施、库温和贮存时间应符合 GB 12694 中 8.2 的要求。

10 其他要求

10.1 屠宰的卫生要求应符合 GB 12694。

10.2 屠宰过程中落地或被粪便、胆汁污染的肉品及副产品应另行处理。

10.3 经检验检疫不合格的肉品及副产品，应按 GB 12694 的要求和《病死及病害动物无害化处理技术规范》的规定执行。

10.4 产品追溯与召回应符合 GB 12694 的要求。

10.5 记录和文件应符合 GB 12694 的要求。