

ICS 67.040
X 00

NY

中华人民共和国农业行业标准

NY/T 1340—2007

家禽屠宰质量管理规范

Specifications of Quality Management for Poultry Slaughtering

2007-04-17 发布

2007-07-01 实施



中华人民共和国农业部 发布

前 言

本标准由中华人民共和国农业部提出。

本标准由全国畜牧业标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：全国畜牧总站。

本标准主要起草人：徐百万、辛盛鹏、田莉、武玉波、余锐萍、刘彬、田双喜、林剑波、李一平、冯秀燕。

家禽屠宰质量管理规范

1 适用范围

本标准规定了家禽屠宰的设备设施、卫生管理、屠宰过程、包装、储存、运输的基本要求。
本标准适用于家禽屠宰的质量管理。

2 引用标准

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可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标准。

- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 7718 食品标签通用标准
- GB 12694 肉类加工厂卫生规范
- GB 13457 肉类加工工业水污染物排放标准
- GB 16548 畜禽病害肉尸及其产品无害化处理规范
- GB 16869 鲜、冻禽产品

3 基本要求

3.1 厂址

3.1.1 厂址应选择在生态环境良好、地势较高、较干燥、水源充足、交通方便,没有或不直接受工业“三废”及农业、城镇生活、医疗废弃物污染的区域。

3.1.2 厂区应远离居民生活区、水源防护区、风景名胜区、人员密集区等环境敏感地区 500 米以上,符合环境保护要求,便于排放污水。

3.2 厂区

3.2.1 生产区建筑物与外界之间应设有围墙等防护地带,防止外来污染物侵入。

3.2.2 厂区道路采用便于清扫的硬质材料铺设,便于机动车通行,防止积水及尘土飞扬。

3.2.3 厂区应分设生产区和生活区,各区应有相关的办公等配套设施。

3.2.4 厂区应分设运送活禽和成品出厂的大门,场内不共用一个通道,并在送活禽入口处设置有效消毒池等消毒设施。

3.2.5 病禽隔离间、化制间、污水与污物处理设施与贮煤场所应位于厂区主导风向的下风向,并与生产车间间隔一定距离。锅炉房应设有消烟除尘设施,排烟除尘装置应设置在主导风向的下风向。

3.2.6 生产车间应按照生产工艺的先后次序和产品特点,设活禽待宰场、家禽吊挂间、浸烫脱毛间、去内脏间、冷却间、半成品加工间、成品包装检验间和贮存间等,保持各区域的连贯并根据不同卫生要求相对隔离,防止交叉污染。

3.2.7 厂区应设置密闭式的污物收集设施,并定期清洗、消毒,污物不应外溢,防止蚊虫集聚孳生。

3.2.8 厂房设计及材料符合 GB 12694 关于厂房的要求。

3.3 屠宰加工设备设施

3.3.1 总体要求

- 3.3.1.1 设备设置应根据工艺要求,布局合理,利于清洗、消毒。
- 3.3.1.2 接触肉品的设备、工器具和容器,应使用无毒、无气味、不吸水、耐腐蚀、经得起反复清洗与消毒的材料制作,不应使用竹木工器具和容器。
- 3.3.1.3 设备、工具、管道表面要清洁,边角圆滑,无死角,不易积垢,不漏隙,便于拆卸、清洗和消毒。
- 3.3.1.4 各种管道、管线尽可能集中走向。冷水管不宜在生产线和设备包装台上方通过,防止冷凝水滴入食品。其他管线和阀门也不应设置在暴露原料和成品的上方。
- 3.3.1.5 工作区应有保障正常工作需要的通风和照明设备,照明设备应加防护罩。
- 3.3.1.6 生产线上应设置检验检疫所需的设备设施及操作空间。
- 3.3.1.7 盛装废弃物的容器不应与盛装肉品的容器混用。废弃物容器应选用金属或其他不渗水的材料制作。不同的容器应有明显的标志。
- 3.3.1.8 传动部分应有防水、防尘罩,便于清洗和消毒。
- 3.3.2 宰杀设备**
 - 3.3.2.1 宰杀间应设置能使活禽致昏设备,如麻电器等。
 - 3.3.2.2 宰杀间应设置不渗透、易于清洗并能防止血液飞溅的放血槽。
 - 3.3.2.3 宰杀间应设置宰杀刀具的清洗、消毒设备。
- 3.3.3 浸烫、脱毛设备**
 - 3.3.3.1 有与生产能力相适应并能保持适宜浸烫温度的浸烫设备。
 - 3.3.3.2 浸烫池的设置应能够使禽体逆水流移动。
 - 3.3.3.3 根据生产能力及不同家禽特点设置适宜的脱毛及羽毛输送设备,配备用于输送设备冲洗及防止羽毛飞扬的设施。
 - 3.3.3.4 浸烫、脱毛间与去内脏间之间应有有效屏障。
 - 3.3.3.5 浸烫、脱毛间应设有良好的通风设施。
- 3.3.4 内脏去除及冲洗设备**
 - 3.3.4.1 内脏去除设备应与屠宰家禽个体相适应,避免伤及内脏。
 - 3.3.4.2 去内脏间应设置专门用于冲洗体腔、体表的压力冲洗设备。
 - 3.3.4.3 冲洗体腔、体表的设备应具有往压力水中自动添加消毒液的功能。
- 3.3.5 冷却设备**
 - 3.3.5.1 冷却设备中至少包括预冷和冷却两个冷水池。
 - 3.3.5.2 冷却池应安装易于计量冷却水用量的装置。
 - 3.3.5.3 冷却设备应能使屠体在冷却池内逆水流移动。
 - 3.3.5.4 冷却设备的能力应与生产能力相适应。
 - 3.3.5.5 预冷及冷却池均应设置促使水温均匀、稳定的附属装置。
 - 3.3.5.6 预冷设施应设有消毒液自动添加控制装置。
 - 3.3.5.7 副产品冷却应有单独的冷却设备。副产品冷却与整理加工应分设不同区域,防止交叉污染。
- 3.3.6 冷冻、冷藏设备**
 - 3.3.6.1 冷冻库、冷藏库应设置供码放产品所使用的货架或垫板。
 - 3.3.6.2 冷冻库、冷藏库应设有报警装置、温度显示和记录装置,并定期校准。
 - 3.3.6.3 冷冻、冷藏设备应满足生产中的降温要求。

3.4 给排水

- 3.4.1 应有足够的供水,水质应符合 GB 5749 的规定。
- 3.4.2 应有提供适宜压力和温度的供水设备,保障生产加工中浸烫、脱毛、工器具冲洗消毒、洗手等用。
- 3.4.3 用于生产蒸汽、制冷、消防和其他类似用途而不与食品接触的非饮用水,应使用完全独立、有鉴别颜色的管道输送,并不应与生产(饮用)水系统交叉联结。
- 3.4.4 供水管道应避免死角或盲端,设排污阀或排污口,便于清洗、消毒,防止堵塞。
- 3.4.5 污水排放应符合 GB 13457 标准的要求,达标后才可排放。净化和排放设施不应位于生产车间主风向的上方。
- 3.4.6 车间排水系统通畅,排水沟出口应与污水处理设施相连,并有防止有害动物侵入装置。
- 3.4.7 车间内地面应有一定坡度(1%~3%)并设明沟或暗沟,以避免积水。明沟或暗沟的侧面和底面应平滑且有一定弧度,暗沟用盖子须坚固耐用不易生锈。
- 3.4.8 排水地漏口设置防止固体物流入的设施以及防止污水、臭气倒流的设施,数量和流量满足通畅排水的需求。
- 3.4.9 车间内排水沟管流向应由清洁区向非清洁区流动,并防止倒流。

3.5 卫生辅助设施

- 3.5.1 在车间进口处和车间内适当的地点应分别设置洗手设施。
- 3.5.2 要配备冷热水混合器,其开关应采用非手动式,龙头设置以每班人数在 200 人以内者,按每 10 人 1 个,200 人以上者每增加 20 人增设 1 个。
- 3.5.3 洗手设施还应包括干手设备(热风、消毒干毛巾、消毒纸巾等);根据生产需要配备消毒手套、指甲刀、指甲刷、洗涤剂 and 消毒液等。
- 3.5.4 生产车间进口应设有工作靴鞋消毒池。
- 3.5.5 消毒池壁内侧与墙体呈坡形,其规格尺寸应根据情况使工作人员必须通过消毒池才能进入为目的。
- 3.5.6 不同清洁程度要求的区域应设有单独的更衣室,更衣室应设储衣柜或衣架、鞋箱(架),衣柜之间要保持一定距离,离地面 20 cm 以上,如采用衣架应另设个人物品存放柜。
- 3.5.7 更衣室还应备有穿衣镜,供工作人员自检用。
- 3.5.8 淋浴室可分散或集中设置,但不应对产品造成潜在污染,淋浴器按每班工作人员计每 20 人~25 人设置 1 个。
- 3.5.9 淋浴室应设置天窗或通风排气孔和采暖设备。
- 3.5.10 厕所设置应有利于生产正常进行和卫生清扫,其数量和便池坑位应根据生产需要和人员情况适当设置。
- 3.5.11 生产车间的厕所应设置在车间外侧,并一律为水冲式,备有洗手设施和排臭装置,其出入口不应正对车间门,要避开通道;其排污管道应与车间排水管道分设。

4 卫生管理

4.1 人员卫生要求

- 4.1.1 生产人员应身体健康,无影响食品卫生的疾病,经体检取得健康合格证后方可上岗工作。每年应进行一次健康检查并建立健康档案,必要时做临时健康检查。
- 4.1.2 应配备经培训合格的专职卫生管理人员负责卫生消毒工作。工作服、消毒池、更衣室、淋浴室、厕所等卫生设施,应有专人管理,建立管理制度,责任到人,保持良好状态。

- 4.1.3 进车间前更衣消毒,洗净双手。更换的工作服、帽、靴、鞋等应经有效消毒,且工作服应盖住外衣,头发不应露于帽外。
- 4.1.4 生产车间不应带入或存放与工作无关物品。工作时不吸烟、饮酒、吃食物及做其他有碍食品卫生的活动。
- 4.1.5 操作人员手部受到外伤,不应接触食品或原料。
- 4.1.6 离开生产加工场所,应脱下工作服、帽、靴。
- 4.1.7 不同卫生要求的区域或岗位的人员应穿戴不同颜色或标志的工作服、帽,以便区别。不同加工区域的人员不应串岗。
- 4.1.8 生产中使用手套作业的,手套应坚固且不妨碍食品卫生,易于清洁消毒处理,保持完好。
- 4.1.9 生产人员遇有下述情况之一时应洗手、消毒并有监督措施:
- 开始工作之前;
 - 上厕所之后;
 - 手接触脏物、吸烟、用餐后;
 - 处理被污染的原材料之后;
 - 离开加工场所再次返回前;
 - 从事与生产无关的其他活动之后。
- 4.1.10 进入生产加工车间的其他人员(包括参观人员)均应遵守本规范的规定。

4.2 清洗、消毒

- 4.2.1 每班工作结束后,工作服、帽、靴等应集中管理,统一清洗消毒并保持清洁。肉品接触面、加工场地的地面、墙壁、排水沟应彻底清洗,必要时进行消毒。设备、工器具、操作台等肉品接触面用洗涤剂或消毒剂处理后,应再用水彻底冲洗干净。
- 4.2.2 不同清洁程度区域的工器具应专用,接触肉品的工器具在生产中不应接触地面、墙面。
- 4.2.3 生产中手消毒池和靴、鞋消毒池内消毒液的浓度应适宜有效。
- 4.2.4 更衣室、淋浴室、厕所、工间休息室等公共场所,应定期清扫、清洗、消毒、保持清洁。
- 4.2.5 厂房、机械设备、设施、给排水系统保持良好卫生和应用状态,每年至少进行一次全面检修。

4.3 废弃物处理

- 4.3.1 厂房通道及周围场地不应堆放杂物。
- 4.3.2 工作场地的废弃物应随时清除,及时用不渗水的专用车辆运到指定地点加以处理。废弃物容器、专用车辆和废弃物临时存放场应标识明显,并及时清洗、消毒。

4.4 除虫、灭鼠

- 4.4.1 厂区应定期或在必要时进行除虫灭鼠工作,要采取有效措施防止鼠类、蚊、蝇、昆虫等的聚集和孳生。
- 4.4.2 应由经过培训的人员按照使用方法使用各类杀虫剂或其他药剂,使用前应做好避免肉品、设备工具污染和人员中毒的预防措施,用药后将所用设备、工具彻底清洗,消除污染。

4.5 其他要求

- 4.5.1 厂区、车间和化验室使用的洗涤剂、消毒剂、杀虫剂、燃油、润滑油和化学试剂及其有毒有害物品应有专人管理,设立明显标识并贮存于专柜,制定严格使用管理制度,确保得到有效控制,避免造成污染。
- 4.5.2 除卫生和工艺需要,不应在生产车间使用和存放可能污染肉品的任何药剂。
- 4.5.3 建筑物和各种机械设备、装置、设施、给排水系统等均应保持良好状态,确保正常运行和整齐洁净,并建立健全维修保养制度,定期检查、维修。

4.5.4 厂内不应饲养其他动物。

5 屠宰过程

5.1 宰前检疫与检验

5.1.1 待宰活禽应感官检查健康,来自非疫区,具备附有齐全的动物防疫监督机构出具的证明文件。不应接收运输过程中死亡的、有传染病或疑似传染病的、来源不明或证明文件不全的禽只。

5.1.2 活禽在宰前应断食 12 h 以上,给水适宜。

5.1.3 由动物防疫监督机构进行宰前检疫,凡检疫不合格及不能正常屠宰的活禽,应按照 GB 16548 或有关兽医规定处理,如需急宰应立即处理,严禁将健、病禽混宰。检疫合格后方可屠宰。

5.1.4 检验人员应了解家禽饲养情况,如使用的药物及饲料添加剂种类、用药时间及休药期、疫苗种类和接种时间等。必要时,进行实验室检测,确认待宰家禽健康。

5.1.5 应做好宰前检验检疫记录,相关记录及证明文件保存 2 年。

5.2 挂禽与宰杀

5.2.1 轻抓、轻挂家禽,将禽的双腿同时挂在挂钩上,防止损伤。

5.2.2 致昏可采用麻电或其他致昏措施,使其呈昏迷状态,严禁致死。

5.2.3 活禽在击晕后应立即宰杀。

5.2.4 宰杀时应准确切断颈动脉(按照宗教习惯宰杀的例外),沥血时间应充分,保证放血完全,放血后的屠体在浸烫前应已停止呼吸。

5.2.5 放血间的光照度宜保持在 50 lx 以下。

5.2.6 宰杀刀具等工具设备在生产中应按规定的频率清洗、消毒。

5.3 浸烫、脱毛

5.3.1 浸烫水保持清洁卫生,采用流动水,根据禽类的特点调整适宜的换水量。

5.3.2 浸烫水温和时间应根据品种等条件合理确定,防止胸肉烫白且易于脱毛。

5.3.3 浸烫后脱毛应快速、完全,避免禽体损伤,脱毛净度应符合 GB 16869 规定的要求。

5.3.4 脱毛时应用适宜的热热水喷淋禽体。

5.3.5 脱毛后去除禽体残毛、黄皮、脚皮和趾壳等(利用石蜡去毛的工艺应完全去除禽体上残留石蜡碎片),并用清水冲干净,确保屠体不被粪便等污物污染。

5.4 内脏去除

5.4.1 去内脏的所有操作应在单独的房间内进行,防止交叉污染。

5.4.2 割开颈皮、分离颈皮时应避免割破肌肉。

5.4.3 完整去除嗦囊、食道、肠道等消化道及内脏时,应避免消化道及内脏损伤,防止消化道内容物等污染胴体。污染的胴体应从生产线摘下单独清洗处置。

5.4.4 机械或人工划开肚皮时,开口的大小以能伸进机械手、手掌或其他工具为宜,应避免刀具伤及内脏。

5.4.5 去内脏的器具每使用一次或人手每动作一次均应经过清洗、消毒,再进行后续的操作。

5.5 冲洗

5.5.1 去内脏后的体腔、体表应用压力喷射水充分冲洗干净。

5.5.2 冲洗器械每一次操作后应清洁消毒,机械和工具上的污物应用压力喷射水冲洗干净。

5.6 冷却

5.6.1 预冷胴体应采用清洁流动水,不应被消化道内容物、血水等污染。

- 5.6.2 胴体冷却池中冷却水的温度应保持在 4℃ 以下。
- 5.6.3 准确计量冷却用水,确保适宜的换水量。
- 5.6.4 冷却后胴体中心温度达到 10℃ 以下。
- 5.6.5 合理控制消毒液用量,使预冷水中消毒液浓度保持有效。
- 5.6.6 胴体出冷却槽后,应充分沥掉胴体体表及体腔的自由水。
- 5.6.7 制定并有效执行冷却系统监控程序,应记录并保存各种检查结果。
- 5.6.8 生产前、后应对冷却设备进行卫生清洁工作,专人负责检查,并作记录。
- 5.6.9 各种温度计、压力计、流量计及称重磅等设施应定期进行检查、校准。

5.7 宰后检疫

- 5.7.1 应对每只禽体表、内脏和体腔实施同步检疫,必要时进行触检或切开检查。经宰后检疫判定的可疑品,应进行实验室确认。
- 5.7.2 宰后检疫发现国家规定的一、二、三类传染病的胴体,立即向当地动物防疫监督机构报告。
- 5.7.3 为防止污染,在处理不宜人类食用的禽(被脓液污染、存在病变污染)废弃物时,应使用密闭的容器。
- 5.7.4 应做好宰后检疫和无害化处理记录,进行综合分析,必要时反馈给饲养场。
- 5.7.5 检疫过程中所用器具每次使用后均应进行清洗、消毒。

5.8 质量检验

- 5.8.1 应设有与生产能力相适应的质量检验部门,配备经专业培训并具备相应资格的检验人员。
- 5.8.2 应具备检验工作所需要的检验室、仪器设备、实验试剂、标准检测方法资料等,并有健全的管理手册和程序文件。
- 5.8.3 计量器具、检验、化验仪器、设备,必须定期检定、维修,确保使用中符合要求。
- 5.8.4 检验部门应按照国家、行业或企业标准,对原料、成品和生产环境进行检验,不合格的产品一律不应出厂。
- 5.8.5 各项检验报告及原始记录应保存备查。

6 包装、储存、运输

6.1 包装

- 6.1.1 各种包装材料应符合国家卫生标准和卫生管理办法的规定,不应含有有毒有害物质,不应改变肉的感官特性。
- 6.1.2 包装物料应有足够的强度,保证在运输和搬运过程中保持完好。
- 6.1.3 包装材料不应重复使用。
- 6.1.4 内、外包装物料应分别专库存放,包装物料库应干燥、通风,保持清洁卫生。
- 6.1.5 成品的外包装应贴有符合 GB 7718 规定的标签。

6.2 储存

- 6.2.1 先加工、先包装的产品先入库储存,产品出库时应遵循先入库产品先出库的原则。
- 6.2.2 冷冻冷藏储存库的温度应符合被储存肉品的特定要求。
- 6.2.3 储存库内物品与墙壁、地面、天花板保持一定的距离,分类、分批、分垛存放,标识清楚。同一库内不应存放可能造成相互污染、串味及有碍卫生的物品。
- 6.2.4 冷库应定期除霜,并设有防虫、防鼠装置,保持库内清洁、无异味。

6.3 运输

- 6.3.1 运输工具应符合卫生要求,并根据产品特点配备制冷、保温等设施。运输过程中应保持适宜的温度。
- 6.3.2 用于运输的工具不应运输活动物或其他可能污染肉类的物品。
- 6.3.3 包装肉与裸装肉不应同车运输,采取有效物理性隔离防护措施的例外。
- 6.3.4 鲜、冻肉不应敞运,装、卸时确保干净。运输作业应避免强烈震荡、撞击。
- 6.3.5 运输家禽的车辆及容器出厂前应彻底清洗、消毒。产品运输车辆、容器应经有效清洗、消毒后使用。

7 特殊条款

对于需要按照传统工艺或宗教习俗屠宰的家禽,在保证肉品安全卫生的前提下,可按传统工艺或宗教习俗屠宰。
