

DB35

福建省地方标准

DB35/T151.5—2001

光泽冻鸡加工工艺规程

地方标准信息服务平台

2001—09—01发布

2001—09—15实施

福建省质量技术监督局

发布

前 言

本标准目的是为生产光泽冻鸡规范技术操作和要求，从而生产高优高质的光泽冻鸡产品，对提高企业经济效益具有重要意义。

本标准于2001年09月01日首次发布。

本标准由福建省质量技术监督局、福建省农业厅提出。

本标准由福建省圣农实业有限公司、光泽县技术监督局负责起草。

本标准主要起草人员：李文迹、蔡财生、杨虹、叶蔚、余清光、李文晟。

地方标准信息服务平台

光泽冻鸡 加工工艺规程

1 范围

本标准规定了光泽冻鸡的屠宰加工场所与设施、工艺流程。

本标准适用于光泽冻鸡的加工。

2 屠宰加工场所与设施

2.1 肉鸡屠宰加工厂区

2.1.1 肉鸡屠宰加工厂不得建于有污染源的区域,环境卫生应符合国家有关环保规定要求。

2.1.2 加工厂区和生活区应当隔开。

2.1.3 厂区路面应铺设水泥,并保持平整不积水,空地应绿化。

2.1.4 厂区内不得有产生有害(毒)气体或其他有碍卫生的场地和设施。

2.1.5 厂区内禁止饲养与加工无关的动物,定期灭鼠除虫。

2.1.6 厂区内卫生间应有冲水、洗手、防虫、防蝇设施。

2.1.7 厂区的排水系统畅通,厂区地面不得有积水,不得有废弃物堆积。

2.1.8 厂区应分设人员进出、成品出厂与活鸡进厂、废弃物出厂的厂门,活鸡进厂门应设有与门同宽,长3m,深10cm~15cm的车轮消毒池。

2.1.9 厂区设有运输活鸡的车辆和工具的清洗、消毒设施。

2.1.10 锅炉房、贮煤场、污水及污物处理设施应与屠宰、分割车间相隔一定的距离,并位于主风向的下风处。

2.2 屠宰加工车间

2.2.1 车间墙壁、天花板应使用无毒、防水、防霉、不脱落、耐腐蚀、易于清洗的白色或浅色材料修建。墙角、地角、顶角呈弧形。

2.2.2 内窗台与墙面呈45°夹角。

2.2.3 车间门窗应当用浅色、平滑、易清洗、不透水、耐腐蚀的坚固材料制作。

2.2.4 车间非封闭窗户应装设纱窗。

2.2.5 车间地面应不渗水、不积水、防滑、无裂缝,易于清洗消毒。排水坡度为2°~3°。

2.2.6 排水系统应有防止固体废弃物进入的装置。

2.2.7 排水沟为明沟或加盖,沟底角应呈弧形。

2.2.8 排水管应有防鼠及防止自味溢出的水封装置。

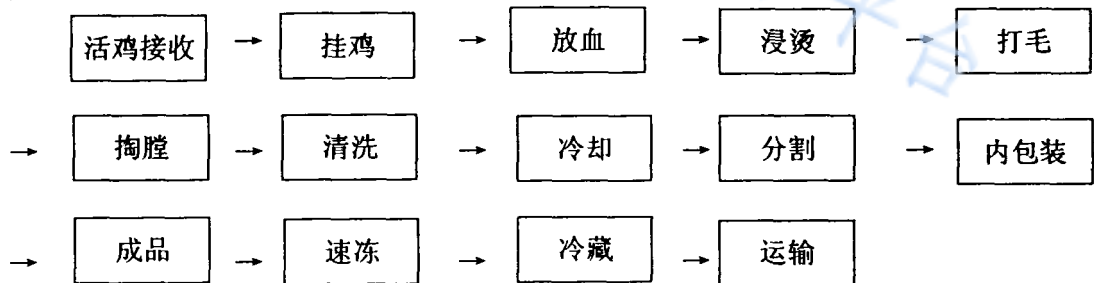
2.2.9 污水处理应符合国家环保要求。

2.2.10 车间应设有通风设施。

- 2.2.11 车间应设与门同宽的鞋底消毒池或鞋底消毒用的垫。
- 2.2.12 排气口应设防蝇虫、防尘的装置。
- 2.2.13 车间内应有适度的照明，检验台的照度保持在540Lux以上，加工操作台应保持200Lux以上。
- 2.2.15 加工用水（冰）必须符合NY5028—2001无公害产品，畜禽产品加工用水水质，水量充足水质卫生检测每年不少于两次。
- 2.2.16 储水设施应采用无毒、不致污染水质的材料制成，并有防止污染的措施。
- 2.2.17 屠宰、分割和下货处理间应有热水供应系统。
- 2.2.18 车间、卫生间入口处应设有洗手、消毒、干手设施。洗手的水龙头要有冷热水供应并采用非手动式开关。
- 2.2.19 洗手设施的排水应连接下水管道。
- 2.2.20 干手设施应采用烘手器或一次性使用的消毒纸巾。
- 2.2.21 更衣室应与加工车间相连接，大小与加工能力相适应并保持通风良好。加工性质不同的车间应设有其单独的更衣室。
- 2.2.22 更衣室内应设有工间休息挂工作服的衣架。
- 2.2.23 淋浴室和卫生间应就近与更衣室相连，卫生间采用水冲式。
- 2.2.24 淋浴室地面排水畅通，沐浴喷头10人设一个。
- 2.2.25 车间内的操作台、传送带、运输车、工器具应当用无毒、耐腐蚀、不生锈、平滑、易清洗消毒、坚固的材料制作。
- 2.2.26 加工设备按工艺流程排列有序。
- 2.2.27 加工车间的工器具应当在固定的清洗消毒槽内进行清洗消毒，清洗消毒后的工器具应当放在搁架上沥水后备用。
- 2.2.28 清洗消毒间应备有冷、热水。
- 2.2.29 分割车间内的容器不得直接接触地面。
- 2.2.30 车间温度保持在15℃以下，并有温度记录。分割车间必须与冷冻库相连接。

3 工艺流程

3.1 流程图



3.2 工艺步骤

3.2.1 活鸡接收：待宰肉仔鸡来自非疫区，健康良好，停食12h，并附肉鸡饲养原始记录。

3.2.2 挂鸡：将宰杀肉仔鸡双脚倒立悬挂入钩。

3.2.3 放血：采用颈部左侧或右侧颈动脉第一至第三颈椎内侧切口，宽度1cm~2cm放血，沥血3min~5min，血液流入接血槽，完成全部割血过程。

3.2.4 浸烫：浸烫水温一般为59℃~61℃，时间不得超过1min。必须保持鸡只皮肤有光泽，肌肉红润有弹性，保持池水清洁。

3.2.5 打毛：通过自动打毛机两侧脱毛橡胶高速旋转，清除浸烫后肉仔鸡羽毛。

3.2.6 掏膛：对胴体进行去头、去爪、割尾后，进行开膛，用去脏器掏出体内内脏。内脏必须掌握掏净，无残留或破损。动作敏捷、熟练，部位准确。

3.2.7 清洗：掏膛后，使用清洁的水冲洗胴体表面上的粪便和内脏残留、异物，避免胴体交叉污染，保持胴体清洁、干净。

3.2.8 冷却：鸡只去内脏后进行预冷，预冷水温度控制在0℃~4℃，肉体温度保持7℃以下，鸡胴体在螺旋冷却器中，冷却运转40min后，进入沥水器中。

3.2.9 分割

3.2.9.1 分割的胴体必须选择肌肉发育良好，胸腿肌发达、饱满，选择色泽正常，体表洁净，无创伤、出血，胸囊炎的鸡只。

3.2.9.2 预处理：摘除胸腺、甲状腺、甲状旁腺及残留气管。

3.2.9.3 分割和整理

3.2.9.3.1 按以下技术规程，从不同部位切割，分解胴体。

3.2.9.3.2 翅：从高关节割下，翅尖伤允许修割，但不得超过腕关节。

3.2.9.3.3 腿：在背部到尾部居中和两腿与腹部之间各划一刀，从坐骨开始切断髋关节，取下鸡腿，皮与肉大小相称，肉与骨和皮与肉不得脱离，剔除骨折、畸形腿。

3.2.9.3.4 去骨胸：切断肩关节，握住翅连胸肉向尾部撕下，剪下翅，皮与肉大小相称，无熟烫。

3.2.9.3.5 去骨腿：从胫骨到股骨内侧划一刀，切断膝关节，剔除股骨、腓骨、胫骨及软骨，修掉多余的皮，无碎骨、软骨、青黑跗关节皮。

3.2.9.3.6 胸肉：在锁骨与乌喙骨处取下胸里肌，条形完整，无破碎。

3.2.9.3.7 脚：将割下的脚挑选分级，剔除残缺和青灰脚。

3.2.9.3.8 整理：按产品不同种类和等级分类整理。

3.2.9.3.9 称重：应具备有各种规格的衡器，使用时要经常校准，按品种规格称重，并有适当的溢重量。

3.2.10 内包装：按产品不同种类规格，采用聚乙烯内包装袋，经称重后，真空包装封口。产品整形美观，排列整齐，封口牢固。内包装袋厚度 $0.04\text{mm} \pm 0.001\text{mm}$ 。

3.2.11 速冻

3.2.11.1 包装成盘（箱）产品，必须在1h~2h内进入冻结库，做到先加工，先包装，先入库，不得积压。

3.2.11.2 冻结库温度最高保持在 -35°C 以下，相对湿度为90%，肌肉中心温度必须尽快降低到 -15°C ，时间 $<6\text{h}$ 。

3.2.12 冷藏：冷藏库温度应保持在 -18°C ，升降温度不宜超过 2°C ，相对湿度为90%。并装备有温度自动记录仪器，做好记录，保存二年。

3.2.13 运输：要求使用具有冷藏或保温的运输车辆运输，车箱内温度保持 0°C 以下，相对湿度90%。

地方标准信息服务平台