

DB 11

北京市地方标准

DB11/T 2435—2025

清洁鸡蛋生产质量安全控制技术规范

Technical specification for quality and safety control of clean egg
production

2025-06-24 发布

2025-10-01 实施

北京市市场监督管理局 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 控制要素 1

5 控制措施 2

附录 A（规范性） 鸡蛋质量分级标准 7

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。

本文件由北京市农业农村局提出并归口。

本文件由北京市农业农村局组织实施。

本文件起草单位：北京市畜牧总站、正大蛋鸡养殖（北京）有限公司。

本文件主要起草人：王梁、刘沧泉、吴迪梅、刘雪、赵友森、郭江鹏、张建伟、李复煌、程柏丛、刘钧、魏荣贵、吕学泽、杨卫芳、贾帅、蔡春雨、栾云霞。

清洁鸡蛋生产质量安全控制技术规范

1 范围

本文件规定了清洁鸡蛋生产的控制要素及控制措施的要求。
本文件适用于清洁鸡蛋生产的质量安全控制。

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 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
- GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量
- GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
- GB 4806.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 14930.1 食品安全国家标准 洗涤剂
- GB 14930.2 食品安全国家标准 消毒剂
- GB 21710 食品安全国家标准 蛋与蛋制品生产卫生规范
- GB 29921 食品安全国家标准 预包装食品中致病菌限量
- GB 31650 食品安全国家标准 食品中兽药最大残留限量
- GB/T 39438 包装鸡蛋

3 术语和定义

3.1

清洁鸡蛋 clean egg

对蛋壳表面进行清洁、杀菌、涂膜（或不涂膜），并经过检验、分级（或不分级）、包装的新鲜鸡蛋。

4 控制要素

清洁鸡蛋生产质量安全控制涉及产前、产中、产后及通用环节，包括硬件要求等10个控制要素，厂房等31个控制点，见表1。

表1 清洁鸡蛋生产质量安全控制要素表

环节	控制要素	控制点
产前	硬件要求	厂房和车间、设施设备
	原料要求	鲜鸡蛋、清洗剂、消毒剂、涂膜剂、食用油墨、生产用水、包装材料
产中	生产流程	生产流程
	生产过程	清洁（清洗方式、非清洗方式）、脏蛋检测、裂纹蛋检测、杀菌、涂膜、质量分级、蛋表喷码、包装
	生产检验	检验方式、自行检验要求、检验指标
产后	质量要求	感官要求、理化指标要求、微生物指标要求
	出厂检验	检验批次和抽样、检验要求、判定规则
通用	人员管理	健康状况、人员培训
	质量监督	质量监督
	档案管理	档案管理

5 控制措施

5.1 产前环节

5.1.1 硬件要求

5.1.1.1 厂房和车间

应符合GB 21710的相关要求。

5.1.1.2 设施设备

应符合GB 21710的相关要求。保持设备清洁卫生，宜每天清洁消毒1～2次。

5.1.2 原料要求

5.1.2.1 鲜鸡蛋

蛋鸡生产的，未经清洁、消毒、分级等加工处理的带壳鲜鸡蛋。

5.1.2.2 清洗剂

清洗剂应选用食品级，无异味，对蛋壳无污染，清洗效果良好，应符合GB 14930.1的要求。

5.1.2.3 消毒剂

消毒剂应选用食品级，无异味，对蛋壳无污染，消毒效果良好，应符合GB 14930.2的要求。

5.1.2.4 涂膜剂

涂膜剂应选用食品级，无异味，能起到保持新鲜度的作用，应符合GB 2760的要求。

5.1.2.5 食用油墨

蛋壳表面喷码所用的油墨应选用食品级，无异味，不易被擦除，应符合 GB 4806.1 的相关要求。

5.1.2.6 生产用水

应符合 GB 5749 的要求。

5.1.2.7 包装材料

纸箱等包装材料应坚固、干燥、清洁、无霉、无异味，适宜于储存、搬运及运输，应符合 GB/T 39438 的相关要求。

5.2 产中环节

5.2.1 生产流程

具体生产流程见图1。

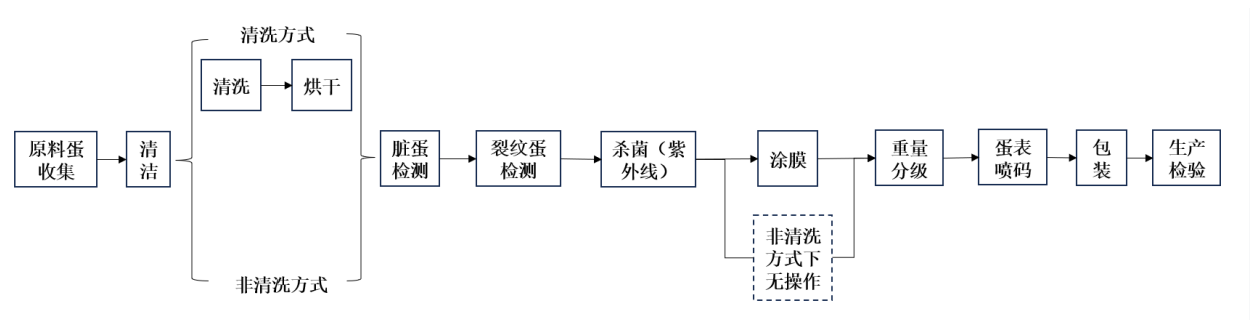


图1 生产流程图

5.2.2 生产过程

5.2.2.1 清洁

5.2.2.1.1 清洗方式

清洗方式步骤如下：

- a) 清洗。选择清洗剂或消毒剂进行清洗，并用毛刷清扫结合清水喷淋去除蛋壳表面污物。水温应控制在 25℃～40℃，时间不超过 2 min，并做好清洗剂或消毒剂浓度、水温、清洗时间等内容的记录；
- b) 烘干。清洗后的鸡蛋通过热风吹干，热风温度宜不超过 60℃，吹干时间不超过 30 s。

5.2.2.1.2 非清洗方式

当原料蛋蛋壳表面无明显粪便、泥土、血迹、羽毛等污染物，且未检出大肠杆菌等特定有害菌，可使用合适的非清洗方式去除蛋壳表面污物，如擦拭法，即用经消毒处理的干爽柔软布巾、毛刷等清洁工具去除蛋壳表面灰尘。

5.2.2.2 脏蛋检测

通过设备或人工将蛋壳表面仍存在污物的鸡蛋筛选剔除。

5.2.2.3 裂纹蛋检测

通过设备或人工将开裂的鸡蛋筛选剔除。

5.2.2.4 杀菌

通过紫外灯管照射等方式对鸡蛋进行消杀。紫外线照射时间应不少于 5 s。

5.2.2.5 涂膜

经清洗、烘干、脏蛋和裂纹蛋检测合格的鸡蛋应进行涂膜。可采取喷淋、雾化、浸涂、涂抹等方式涂膜，涂膜应均匀覆盖整个蛋壳的表面。

5.2.2.6 质量分级

5.2.2.6.1 鸡蛋宜按单枚质量进行分级，分级符合附录A的要求，并进行等级之外鸡蛋的收集。

5.2.2.6.2 分级所用称量设备应定期进行检定或校准。

5.2.2.7 喷码

宜在鸡蛋表面喷码，喷码信息宜包含生产日期、保质期、商标及其它追溯信息。

5.2.2.8 包装

将鸡蛋装盒或装托。装盒或装托时应将鸡蛋的钝端向上装入。包装标签与标识应符合 GB/T 191 的要求。

5.2.3 生产检验

5.2.3.1 检验方式

应自行检验或委托具备相应资质的检验机构对原料和产品进行检验，并建立相应的检验记录制度。

5.2.3.2 自行检验要求

自行检验应具备相应的检测条件和能力，检测流程符合相关的检测标准。

5.2.3.3 检验指标

检验指标见 5.3.1。

5.3 产后环节

5.3.1 质量要求

5.3.1.1 感官要求

感官指标应符合表 2 的要求。

表2 感官指标要求

项目	要求
蛋壳	蛋壳清洁完整，无破损，无裂纹，无霉斑，无粪污、血渍、羽毛等污物
蛋白	蛋白浓稀分明，澄清；具有固有的气味，无异味
蛋黄	蛋黄凸起完整并带有韧性，具有固有的气味，无异味

5.3.1.2 理化指标要求

- 理化指标要求如下：
- 污染物指标应符合 GB 2762 的要求；
 - 农药残留指标应符合 GB 2763 的要求及国家相关规定和公告；
 - 兽药残留指标应符合 GB 31650 的要求及国家相关规定和公告。

5.3.1.3 微生物指标要求

- 微生物指标要求如下：
- 致病菌限量应符合 GB 29921 的要求；
 - 微生物限量应符合表 3 的要求。

表3 微生物限量要求

项目	限量	
	m	M
菌落总数/（CFU/g）	5×10^4	10^6
大肠菌群/（CFU/g）	10	10^2
注：m 为最低限量要求，M 为最高限量要求。		

5.3.2 出厂检验

5.3.2.1 检验批次和抽样

以同一蛋鸡场在同一天所产的鸡蛋为一批，抽样方法和抽样数量应符合 GB/T 39438。

5.3.2.2 检验要求

- 检验要求如下：
- 应经工厂检验部门逐批检验合格后方可出厂；
 - 出厂检验项目包括感官要求、净含量等。

5.3.2.3 判定规则

所检验项目全部合格判为合格。若出现不合格项时，应加倍抽样复验，复验合格则判定为该批产品合格；如仍有不合格项目，则判定该批产品为不合格。

5.4 通用环节

5.4.1 人员管理

5.4.1.1 健康状况

生产人员每年宜至少进行1次健康检查，合格后方可上岗。进入车间穿洁净工作服，手部进行清洗、风干和消毒。

5.4.1.2 人员培训

对从事清洁鸡蛋生产的技术人员应定期进行专业技术和安全生产培训。

5.4.2 质量监督

应对照4中表1，对清洁鸡蛋生产过程及相关记录进行检查，发现问题（隐患）及时整改。检查时应建立生产过程检查记录，至少包括检查内容、检查结果（发现问题）、整改措施、检查人、检查日期等信息。

5.4.3 档案管理

应建立清洁鸡蛋生产质量安全控制档案，包括相关人员信息、培训记录、相关检测报告、仪器设备校准记录、质量监督记录等。

附 录 A
(规范性)
鸡蛋质量分级标准

表A. 1规定了鸡蛋按单枚质量进行分级的标准。

表A. 1 鸡蛋质量分级标准

级别		单枚鸡蛋质量 g
XL		≥70
L	L(+)	65（含）～70
	L(-)	60（含）～65
M	M(+)	55（含）～60
	M(-)	50（含）～55
S	S(+)	45（含）～50
	S(-)	<45
注：在分级过程中生产企业宜根据技术水平将 L、M、S 进一步分为 “+” 和 “-” 两种级别。		