|  |  |
| --- | --- |
| ICS  | 67.120.10 |
| CCS  | X 22 |

|  |
| --- |
|  3406 |

淮北市地方标准

DB 3406/T XXXX—XXXX

淮北麻鸡宰杀及冷链运输操作规程

Operating procedure of poultry slaughtering and Cold chain transportation of Huaibei partridge chicken

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

淮北市市场监督管理局  发布

1. 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××××提出。

本文件由××××归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

淮北麻鸡宰杀及冷链运输操作规程

* 1. 范围

本文件规定了淮北麻鸡宰杀及冷链运输的术语和定义、宰杀、冷链运输操作流程及要求。

本文件适用于淮北麻鸡宰杀与冷链运输工作。

* 1. 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 19478-2018 畜禽屠宰操作规程 鸡

* 1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

淮北麻鸡

淮北麻鸡主要分布于淮北市濉溪县、宿州市等地，属蛋肉兼用的小型麻鸡，其体躯适中、体态匀称秀丽、单冠直立、胸深背宽。

* 1. 宰杀
		1. 宰前准备

待宰鸡应来自非疫区，健康状况良好，有《动物产地检疫合格证明》。

活鸡进场（厂）后停食，休息12小时至24小时，宰前2小时自由饮水。

检疫人员应确认健康无病的鸡群，方可进入待宰区。

待宰区和挂鸡间明确分开。

* + 1. 挂鸡

死鸡、瘦小鸡只不得上挂。

轻抓轻挂，将鸡的双爪同时挂在挂钩上。

鸡体表面和肛门四周粪便污染严重的鸡集中清洁处理，最后上挂。

挂鸡间与屠宰间宜分开。

* + 1. 电麻

挂鸡上传送带后，宜在电压30V～50V条件下自动电麻，要求电晕而不致死。

电麻设备的控制参数应实时监控并保存记录。

* + 1. 刺杀放血

在下颌后颈部横切一刀，将颈部的气管、血管和食管一起割断，放血时间为3 min～5min。

* + 1. 浸烫

烫池中设有温度显示装置，浸烫温度一般为60℃～65℃，浸烫时间为1 min～1.5 min。

浸烫时采用流动水或经常换水，一般要求每浸烫一批鸡换一次水，保持池水清洁。

* + 1. 脱毛

鸡经浸烫后，应经过至少两次打毛机脱毛，第一次去除鸡屠体上面的正羽和纤羽，第二次专人去除鸡屠体表面残留的羽毛和毛根。

* + 1. 清洗

脱毛后用清水冲洗鸡屠体，要求体表干净、清洁，不得有鸡毛、粪污。

* + 1. 去嗉囔、去内脏
			1. 开膛

用刀具或自动开腹机从肛门孔向前划开，在腹部开口3cm～5cm，不得超过胸骨，不得划破内脏。

* + - 1. 掏膛

用自动摘脏机或专用工具从肛门开口处伸入腹腔，取出胃、肠、心、肝、胆，消化道内容物、胆汁不得污染体腔，损伤的肠管不得垂挂在鸡胴体表面。

* + - 1. 切肛

在肛门基部用剪刀剪成半圆形，刀口长约3cm,要求切肛部位准确，不得切断肠管。

* + 1. 冲洗

取出内脏后，用一定压力的清水冲洗体腔及胴体表面，并冲去机械或器具上的污染物。

* + 1. 宰后检验
			1. 头部检验

头部无肿胀、色泽无异常，口腔及咽喉黏膜无出血、溃疡及色泽变化。

* + - 1. 胴体检验

胴体皮肤、肌肉及其他组织无病理变化。

* + - 1. 内脏检验

气囊、心脏、肝脏、脾脏无异常、肿胀、渗出物、出血点，触摸有弹性，如发现异常，内脏与其对应的胴体应进一步检验。

* + - 1. 防疫处理

如宰后发现相关疫病时，根据《中华人民共和国动物防疫法》进行处理。

* + - 1. 记录

检验人员将检验结果及处理情况进行详细记录。

* + 1. 全鸡整理

摘除胸腺、甲状腺、甲状旁腺和残留的气管。

修割整齐、冲洗干净，胴体表面应无肿瘤、溃疡、毛囊炎、出血点、血污、残毛，跗关节处无瘀血。

* + 1. 冷却

鸡胴体宜采用水冷却方法进行冷却，预冷水控制在5℃以下，终冷却水温度控制在2℃以下。

在冷却水中逆水流方向移动，冷却总时间控制在30min～40min。

冷却后，鸡胴体中心温度降至5℃以下。

* + 1. 包装

内包装袋在使用前需经消毒处理。

成品包装宜张贴溯源编码。

* 1. 冷链运输
		1. 运输装备及方式选择

选择运输装备及方式应考虑的因素包括：

——运输目的地；

——肉品价值及数量；

——淮北及目的地室外温度；

——运输时间及交接质量。

运输装备及方式应具备的条件：

——炎热的环境温度下，冷藏温度保持0℃～5℃；

——有稳定工作的吹风机和气流循环装置，保证均衡的温湿度；

——有足够的隔热及制热设备，必要时维持温度使用；

——配备适宜的通风装置，减少不良气味聚集。

* + 1. 装货前检查

检查运输车辆及相关物品的清洁状况，主要包括：

——不应有消毒液残留；

——不应有上一批物品残留物；

——不应有昆虫巢穴；

——不应有可能阻塞地板排水口或气流槽的杂物；

——不应有人为记号。

检查装备维修状况，主要包括：

——设备门、壁、通风孔封闭状况良好；

——冷却及空气循环装置运行正常；

——货物固定装置稳固。

* + 1. 装货前处理

货仓及肉品应在装货前预冷到0℃～5℃并做好记录；

应按预计装货数量放置好货架、托盘、隔板等摆放物品并做好固定。

* + 1. 装货

货品、装载器具、装载人员均应做好防护。

应按快进快出、由里及外的原则装货。

货盘之间应保持8cm-12cm的空间。

不应过量填满货仓、减少货品间距。

* + 1. 运输

装货结束后应确保货仓封闭。

运输过程中应监测货舱内的温度、湿度。

冷链运输装备上应张贴警示条，注明禁止撞击等注意事项。

* + 1. 卸货

卸货前货仓应经过快速通风，防止不良气体聚集。

卸货时应检查货仓内温度、湿度及货品外观、数量。

卸货时应选择合适的装卸器具、人员，确保在一定时间内卸货完毕。

卸货后应及时清理货仓，确保货舱清洁，无大量水渍、污渍等残留。

