

中华人民共和国农业行业标准

NY/T 1551—2007

禽蛋清洗消毒分级技术规范

Technical specification of washing sterilizing and grading for eggs

2007-12-18 发布

2008-03-01 实施



中华人民共和国农业部 发布

前 言

本标准由农业部农业机械化管理司提出。

本标准由全国农业机械标准化技术委员会农机化分技术委员会归口。

本标准起草单位：天津市农业机械试验鉴定站。

本标准主要起草人：庞俊杰、胡伟、相俊红、贾军、杨宁、李纪周、陈杉。

禽蛋清选消毒分级技术规范

1 范围

本标准规定了商品鲜禽蛋清选分级企业的环境条件及生产设施、人员要求、生产工艺、成品质量、检验方法、贮存、运输。

本标准适用于商品鸡蛋、鸭蛋清选、消毒、重量分级过程的控制,其他禽蛋的清选分级也可以参照使用。

2 规范性引用文件

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 191 包装储运图示标志

GB 2748 蛋卫生标准

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 7718 食品标签通用标准

GB 9687 食品包装用聚乙烯成型的卫生标准

GB 9693 食品包装用聚丙烯树脂卫生标准

GB 11680 食品包装用原纸卫生标准

GB 14930.2 食品工具、设备用洗涤剂消毒剂卫生标准

SN/T 0422—1995 出口鲜蛋检验规程

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

破损蛋 broken eggs

破损蛋包括硌窝蛋、流清蛋、裂纹蛋、穿孔蛋。

3.2

硌窝蛋 chorion sunken egg

鲜蛋受震动磕碰,使局部蛋壳破裂凹下,蛋壳膜未破,蛋液未外流。

3.3

流清蛋 albumen overflowing egg

蛋壳及蛋壳膜受外力震动而破碎,蛋液流出。

3.4

裂纹蛋 crackle egg

蛋壳受外力震动而形成条状裂纹,蛋壳膜未破,蛋液未流出。

3.5

穿孔蛋 perforated egg

蛋受机械损伤,使蛋壳出现小孔,蛋壳膜未破或已破,蛋液未流出。

3.6

次劣蛋 inferior eggs

次劣蛋包括热伤蛋、异物蛋、蛋白气泡蛋和气室波动蛋。

3.7

热伤蛋 heated alternative egg

鲜蛋长时间在高温环境中,胚胎开始发育和增大。灯光透视,胚胎膨胀,蛋白稀薄,蛋黄色泽发暗,打开蛋壳,蛋黄稍大而松弛,蛋黄膜未破。

3.8

异物蛋 foreign matter egg

鲜蛋在透视下,可见蛋白部分呈现小黑影,打开后可见血片或组织块。

3.9

蛋白气泡蛋 air bubble egg

由于震动造成蛋壳膜与蛋壳脱离而形成气泡,透视时具有气泡样小球随蛋体转动而转动。

3.10

气室波动蛋 egg of dissepiment desquamated

由于强烈震动,壳膜脱离严重,灯光透视见气室随蛋的转动而转动。

3.11

砂壳蛋 egg of arenaceous chorion

蛋壳表面质地不均匀,部分或全部呈现砂粒状外观。

3.12

污壳蛋 egg of dirty shell

鲜蛋表面有除加工留下的图案、字迹、标签以外的其他污物。

3.13

邻级蛋 neighbouring level egg

禽蛋的个体重量在邻级重量范围内的称为邻级蛋。

3.14

隔级蛋 separates the level egg

禽蛋的个体重量既不在本级重量范围内,又不在邻级重量范围内的称为隔级蛋。

4 环境条件及生产设施

4.1 厂区环境

4.1.1 厂区及周围不得有有毒有害气体、放射性物质以及扩散性污染源。

4.1.2 厂区应与饲养区隔离。

4.1.3 厂区主要道路和进入生产车间的道路应铺设适于车辆通行的坚硬路面,路面应平坦、无积水、不起尘。

4.1.4 生产过程中废水废料的排放或处理应达到国家要求。

4.2 厂房及卫生设施

4.2.1 车间地面应平整、光洁,易于清洗。

4.2.2 车间墙壁应用浅色、不吸水、不渗水、无毒材料覆涂,并用防腐材料装修高度不低于 1.50 m 的墙裙。

- 4.2.3 车间屋顶或天花板应采用无毒、不吸湿、不易脱落的装饰材料。
- 4.2.4 车间门窗应完整密封,并具有防蝇、防虫、防鼠功能。
- 4.2.5 车间内应保证良好的通风,如有通风换气设备,进、排气口应有防止害虫侵入的装置。
- 4.2.6 车间内温度应在 16℃~28℃。
- 4.2.7 厂区应有卫生消毒设备,进入厂区的车辆应进行消毒,定期开展全厂(包括:生产车间和厂区环境)的卫生消毒。
- 4.2.8 更衣室应与车间相连,且宽敞整洁。更衣室内应配有足够的更衣柜及鞋柜。
- 4.2.9 卫生间内应设有冲水装置和洗手消毒设施,并配有洗涤用品和干手器。卫生间要保持清洁卫生,与车间相连的卫生间门窗不得直接开向车间。

4.3 生产设备

- 4.3.1 禽蛋清选分级设备应按工艺流程合理布局。
- 4.3.2 加工设备、器具要由耐腐蚀、无污染的材料制成。
- 4.3.3 生产设备在每天工作前应进行检查,并对分级设备进行校准。
- 4.3.4 生产设备每天至少进行一次清洗消毒,以确保卫生条件符合生产要求,使用的消毒剂应符合 GB 14930.2 的要求。
- 4.3.5 应有必备的检验(化验)室和检验设备。
- 4.3.6 检验器具须经计量部门检定合格,应在有效期内,并有档案和使用记录。

5 人员要求

- 5.1 生产人员每年至少进行一次健康检查,取得健康证方可上岗,必要时进行临时健康检查。新进厂人员应经体检合格后方可上岗。
- 5.2 进入生产车间的人员应穿戴工作服、工作帽、口罩、手套和工作鞋,并经过消毒后方可进入。
- 5.3 凡患有消化道传染病、肝炎、活动性肺结核、化脓性或渗出性皮肤病以及其他有碍食品卫生疾病的人员,不得进入厂区。
- 5.4 车间内禁止吸烟、随地吐痰、乱丢杂物、摆放与生产无关的杂物。

6 生产工艺

6.1 原料要求

- 6.1.1 禽蛋卫生指标符合 GB 2748 的要求。
- 6.1.2 禽蛋应品质新鲜,产出时间不超过 3 天。
- 6.1.3 原料应储存在 4℃~25℃的库房中,储存时间不得超过 24 h。

6.2 拣蛋

清洗前应拣出破损蛋、次劣蛋、沙壳蛋和畸形蛋。

6.3 清洗消毒

- 6.3.1 清洗用水应符合 GB 5749 的要求,水温应在 10℃~32℃。清洗后应无肉眼可见的污物。
- 6.3.2 洗涤剂应无毒、无味,对蛋壳无污染,洗涤效果良好。
- 6.3.3 消毒剂应符合 GB 14930.2 的要求。

6.4 风干

风的温度应低于 45℃。

6.5 涂膜

风干后应立即涂膜,涂膜用的保鲜剂应无毒、无味、无色、无害,质地致密,附着力强,吸湿性小,可使用可食用植物油、聚乙烯醇、医用液体石蜡、医用凡士林、葡萄糖脂肪酸酯、偏氯乙烯、硅油、蜂蜡以及国家允许使用的其他保鲜剂。

6.6 打码

可在蛋壳表面喷涂生产日期。

6.7 分级

按重量规格分级,重量规格要求符合表 1 规定。

表 1 重量规格要求

单位:g

鸡 蛋		鸭 蛋	
级 别	每枚重量	级 别	每枚重量
一级	>65	一级	>75
二级	60~65	二级	65~75
三级	55~60	三级	55~65
四级	50~55	四级	<55
五级	45~50	—	—
六级	<45	—	—

生产企业也可根据市场或客户需求,按重量制定分级指标。

6.8 包装

6.8.1 分级后的禽蛋应进行包装。

6.8.2 内包装蛋托或纸格的材料应符合 GB 9687、GB 9693、GB 11680 要求,将蛋的大头向上装入,不得漏装。

6.8.3 外包装箱及衬垫材料均应坚固、干燥、清洁、无霉、无异味,纸箱底面钉牢(或胶牢),适于贮存、搬运、倒垛及运输。外包装应贴有符合 GB 7718 规定的标签,标明产品名称、重量规格、生产厂名称和地址、生产日期、贮存方法、保质期、产品执行标准编号等。外包装上应印有符合 GB 191 规定的包装储运图示标志,包括易碎物品、向上、怕晒、怕辐射、怕雨、温度极限等。

7 成品质量

7.1 成品中破损蛋、次劣蛋合计不得超过 2%。

7.2 成品中沙壳蛋、畸形蛋合计不得超过 2%。

7.3 成品中污壳蛋不得超过 2%。

7.4 成品中邻级蛋不得超过 2%,隔级蛋不得存在。

8 检验方法

8.1 成品抽样按 SN/T 0422—1995 中 6.1 规定的方法进行。

8.2 成品质量中 7.1、7.2、7.3 用目测的方法和照蛋器进行检验;7.4 用感量为 1 g 的电子称检验。

9 贮存、运输

9.1 成品如需贮存,应贮存在冷库中,库温应保持在-0.5℃~0.5℃,相对湿度应保持在 80%~90%。码垛应留有通风道,库内应清洁,无异味。

9.2 成品入库时应经过预冷,待温度降到 2℃~3℃时入库;成品出库时,应先将成品升温,与外界温度

相差 3℃~5℃时方可出库。

9.3 运输工具应清洁,无有毒有害物质,无异味,防雨淋。

9.4 根据气候条件,应选择适当的运输工具,确保成品质量。
