

CAAPP

中国畜产品加工研究会团体标准

T/CAAPP 004—2018

生猪屠宰企业质量管理规范

Quality management specifications for pig slaughtering enterprises in Jiangsu

2018-01-01发布

2018-03-01实施

中国畜产品加工研究会 发布

前　　言

本标准按照 GB/T1.1-2009 给出的规定起草。

本标准由南京农业大学和江苏省畜产品质量检验测试中心提出。

本标准由中国畜产品加工研究会归口。

本标准起草单位：南京农业大学、江苏省畜产品质量检验测试中心。

本标准主要起草人员：李春保、严建刚、周光宏、毕昊容、华绪川、储瑞武、郝桂兰。

本标准于 2018 年 01 月 01 日第一次发布。

使用本标准应征得发布单位同意。

生猪屠宰企业质量管理要求

1 范围

本标准规定了生猪屠宰企业机构与人员，布局，设施，屠宰设备，生猪采购与宰前管理，生猪屠宰，检验检疫，清洁、消毒、卫生、安全，产品追溯、投诉处理、产品召回，质量管理关键控制与纠偏。本标准适用于生猪屠宰企业。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 17236—2008 生猪屠宰操作规程

GB/T 17996—1999 生猪屠宰产品品质检验规程

GB 50317—2009 猪屠宰与分割车间设计规范

农业部农医发〔2010〕27号《生猪屠宰检疫规范》

3 机构与人员

3.1 机构设置

生猪屠宰厂（场）应当建立与屠宰规模相适应的生产、质量管理机构，履行屠宰生产、质量控制的职责。

3.2 人员职责

3.2.1 生猪屠宰企业主要负责人应熟悉生猪屠宰的法规知识，具备生猪屠宰和质量管理的实践经验，有能力对屠宰生产和质量管理中的实际问题做出正确的判断和处理。

3.2.2 质量管理部门的负责人应具备兽医、检验、食品等相关专业大专以上文化学历，或从事肉品质量管理工作5年以上，具备肉品检验员资格，熟悉屠宰法规、动物及动物产品检验检疫、肉品质量安全等专业知识。

3.2.3 生猪屠宰厂（场）应当建立与屠宰规模相适应的生产、质量管理机构，履行屠宰生产、质量控制的职责。

3.2.4 生猪屠宰企业应当配备与其屠宰规模相适应的专职质量检验人员，在岗人员数量应不少于检验岗位数。检验员应当经专业技能培训考核合格后上岗，熟练进行品质检验操作。

3.2.5 直接接触生猪产品的企业人员应取得县级以上医疗机构出具的有效健康证明，并经过岗前培训。屠宰人员、检验人员应着不同颜色的工作服装。

3.2.6 生猪屠宰企业应制订员工年度培训计划，按照本规范要求对屠宰生产、安全、质量管理等不同岗位人员进行分类培训，培训相关记录保存2年。

4 布局

4.1 独立厂区

生猪屠宰企业应有独立的厂区，厂区内不可经营其他与屠宰无关的项目；生猪屠宰生产区内不得屠宰其他种类畜禽。

4.2 出入口

根据GB 50317-2009规范，生产区必须单独设置生猪及废弃物出入口，产品和人员出入口需另设；产品与生猪、废弃物在厂内不得共用一个通道。

4.3 分区

4.3.1 厂区应划分为生产区和非生产区，有明显的分隔。

4.3.2 生产区分清洁区与非清洁区，并严格分开，不得交叉。生产区的待宰、屠宰、（分割、加工）、冷藏、发货等布局应满足生产工艺流程和卫生要求。

5 设施

5.1 宰前设施

5.1.1 应设有宰前设施，包括：卸猪台、验收区、司磅间、隔离间、急宰间、赶猪通道、待宰圈、待宰冲淋间（区）、兽医和药品室、官方兽医检疫室（检疫申报点）和值班室等。

5.1.2 卸猪台应设置机械式升降平台（桥），或设有不同高度的平台，其坡度不大于20%；验收区能满足观察猪群情况需要。

5.1.3 待宰圈面积按单班设计屠宰量 \times 0.6-0.8m²计算。应有防雨、防晒、通风、保暖、饮水和断水设施。

5.2 屠宰设施

5.2.1 屠宰车间和副产品车间面积应满足生产需要，按单班设计屠宰量 \times 1.2 m²计算，最小应不小于1000m²。车间地面应采用不渗水、防滑、易清洗、耐腐蚀的材料，平整无裂缝、无积水。

5.2.2 屠宰车间应有致昏区、刺杀区、沥血区、烫毛脱毛（剥皮）区、肉品检验区、胴体加工区、副产品加工间、兽医检验室等，各区划分明确。红、白脏加工间（区）应分隔。

5.2.3 车间内应有充足的冷、热水源。在各个用水位置应设有冷、热水管。在刺杀放血、雕圈、剖腹开膛、下红白脏等操作区以及各检验岗位应设有刀具热水（82℃）消毒设施和洗手池。

5.2.3 烫毛生产线、带毛头蹄加工区的烫池部位应设通气天窗，或设有机械排气装置。

5.3 检验设施

按同步检验（检疫）要求设置检验（检疫）操作台（区），各操作台（区）长度不小于1.5米，操作台高度应满足检验（检疫）操作要求，并设有检验岗位标示牌，检验操作面的光照强度不应小于3001x。兽医检验室应靠近屠宰线膈肌采样处。

5.4 冷却设施

生产冷鲜肉企业应具备与生产、销售相适应的快速预冷或冷却间，冷却间、发货间与屠宰车间、运载车辆之间有轨道衔接。

5.5 其他设施

5.5.1 车间内排水从清洁区流向非清洁区，沟底坡度不小于0.5%，明沟出水口设有金属格栅；副产品加工区出水口设置隔油设施。

5.5.2 应设有病害生猪及其产品无害化处理间，配备与屠宰规模相匹配、符合规定要求的病害生猪及生猪产品无害化处理设备；委托无害化处理中心处理的，有委托处理协议和收集冷藏设施。

5.5.3 具有与屠宰规模相适应污染物贮存、处理设施、设备，并能够正常运行，做到达标接管或达标排放。

5.5.4 车间应设有防蚊蝇昆虫和防鼠等生物进入的设施。

6 屠宰设备

6.1 生产设备

6.1.1 企业应配备活猪输送机、致昏设备、猪悬挂输送机、喷淋设备、烫毛设备、脱毛机、（剥皮机）、猪胴体上挂机及输送轨道、猪胴体劈半机（锯）等生猪屠宰设备或其他先进的技术设备。输送轨道高度不低于2.5米，其中头部检验和割头处轨道不低于3.5米。

6.1.2 所有接触肉品和副产品的加工设备以及操作台面、工具、容器、包装及运输工具等应符合食品卫生要求，使用的材料应表面光滑、无毒、不渗水、耐腐蚀、不生锈，并便于清洗消毒。

6.2 检验设备

应设置同步检验（检疫）轨道，主轨、辅轨同步运行；兽医检验室应配备显微镜、器械柜、操作台等检验设备。检验现场配备刀、钩、锉、剪刀、镊子、放大镜、载玻片、瓷盘、应急照明灯等检验工具。

6.3 运输工具

6.3.1 生猪和生猪产品不应使用同一的运载工具运输；片猪肉运送应使用设有悬挂吊轨设施的厢式车辆，不得叠放和敞运，配备的车辆应与屠宰规模相适应。

6.3.2 生猪产品配送车辆装载前或卸货后需进行车辆的清洗消毒，卫生合格后方可进行装车。

6.3.3 运送冷鲜肉的车辆应配有冷藏设施和温度记录仪。

6.4 监控设备

屠宰企业至少在生猪进场、宰前静养、同步检验检疫、无害化处理、产品出厂等关键点位安装监控设备，并重点关注摄像头位置及角度，确保监控设备使用完好。

6.5 其他设备

6.5.1 屠宰车间动力和照明应分开供电。所有电气设备的金属外壳应与有接地的导体连接。手持电动工具、移动电器、插座回路均应设漏电保护开关。

6.5.2 照明采用一般照明和局部照明相结合的方式，应满足屠宰、检验操作要求。

6.5.3 车间应设置磨刀间、工器具暂存间、化学消毒剂存放间和燃气储存间。

7 生猪采购与宰前管理

7.1 供货者信息档案

生猪屠宰企业应当加强屠宰生猪的采购管理，建立猪源供应基地和生猪客户的信息档案（供方名录），包括工商执照或身份证复印件、（动物防疫条件合格证）、联系电话、评价记录等。定期对供猪者进行质量、安全和信誉评价，并做好评价记录。鼓励屠宰企业向规模养猪场采购猪源，建立稳定的供猪渠道。

7.2 代宰委托协议

生猪屠宰企业接受他人委托屠宰的，应与委托方签订委托屠宰协议，明确双方权利与义务。委托方服从屠宰企业生产、质量管理，生猪来源合法、手续完整，质量安全可追溯。屠宰企业负责生猪屠宰和质量检验，保证产品质量安全，出具产品品质检验合格证明。屠宰企业应做好代宰生猪的接收、屠宰、检验、产品交接的各项记录。

7.3 宰前管理

7.3.1 生猪屠宰企业应制定生猪进厂检查登记制度，包括接收查验内容和要求、批次编号规则、进厂登记等规定。经接收查验，将合格的生猪赶入指定的待宰圈，按进厂时间、产地、货主对猪群实施编号和标识管理。不同批次的猪不应混圈静养。

7.3.2 宰前应按GB/T 17236—2008 规程，规定停食静养时间。宰前3小时应停止喂水。高温季节做好防暑降温，冬节做好防风保温，减少应激，防止意外死亡。

8 生猪屠宰

8.1 屠宰工艺和流程

应设有生猪冲淋、送宰、致昏、刺杀放血、喷淋、浸烫脱毛、（剥皮）、（燎毛、清洗、抛光）、割头尾蹄、雕圈、开膛净腔、劈（锯）半、修整、副产品加工、（预冷）等工序，并在车间显著位置明示屠宰工艺和检验流程图，在相应的岗位有岗位标示牌。工艺流程设置应避免迂回交叉，副产品及废弃物流向不得对产品和周围环境造成污染；生产线各环节运行协调。

8.2 屠宰操作

8.2.1 屠宰企业应根据GB/T 17236—2008和企业的工艺流程，制定岗位操作规程，屠宰人员严格按规程进行操作。

8.2.2 生产操作前，操作人员应检查工作环境、设施、设备、工器具，检查容器的清洁卫生状况和主要设备的运行状况，并认真核对生猪送宰通知单。

8.2.3 致昏状态应良好，呈昏迷状态。从致昏到刺杀应不超过30秒，沥血时间应不少于5分钟，从放血到内脏摘除不超过30分钟。

8.2.4 放血后对猪体进行冲洗，清洗血污；屠宰过程中避免烫老、烫生、脱毛不净、带蹄壳、烤皮、破皮、刺破胃、肠、胆等，影响产品质量。全部摘除甲状腺、肾上腺、性腺。

8.2.5 所用刀具需经不低于82℃热水消毒后轮换使用，刀具一经污染随时更换消毒。

8.3 屠宰记录

按批次做好生猪屠宰记录，包括批次、货主、屠宰数量、等级情况、不合格产品数量及情况等，核对病害组织数量，做好交接工作。

8.4 产品贮存

经检验合格的片肉产品及时送入暂存库（区）。暂存（库）区要求通风、荫凉，片肉不得相贴，之间距离保持3cm以上。生产冷鲜肉的企业应及时将产品送入预冷库冷却。鼓励企业采用在冷却工艺中使用有机酸雾化喷淋冷却技术。适时监控预冷库温、湿度，并填写预冷库温度记录表。

8.5 出厂记录

包括生猪产品的生产日期、名称、批次、规格、数量、检验合格证、检疫合格证号、销售日期以及购货者名称、地址、联系方式等内容。记录资料保存期限不得少于2年。

8.6 统计和上报

应建立信息收集报送制度，明确专人，及时收集、整理、记录生产经营状况，准确、及时在《农业部畜禽屠宰统计监测业务系统》报送生猪屠宰生产和生猪产品销售等信息，同时抄报企业相关部门。

9 检验检疫

9.1 检验人员职责

企业检验人员应配合官方兽医做好活猪进厂检疫检验、瘦肉精检测和待宰巡查，做好进场登记，按时申报检疫；认真履行屠宰过程肉品品质检验，并接受官方兽医的监督和指导。

9.2 检验检疫制度

企业依照GB/T 17996-1999规程和《生猪屠宰检疫规范》，制定生猪屠宰检验检疫制度，规定检验检疫人员数量、资质，检验检疫岗位设置，人员分工、检验检疫结果判定、印章和证书的使用、不合格品的处理、检验记录及保存等。

9.3 接收查检

9.3.1 生猪卸车前应查验《动物检疫合格证明》，核对数量，临车观察。证货相符、标识齐全、未见异常的，准予卸车。卸车时（后）应逐头观察猪的健康状况，健康猪赶入指定的待宰圈；病猪和疑似病猪赶入隔离圈继续观察。填写生猪接收登记和查验记录。记录和《动物检疫合格证明》等相关资料保管2年。

9.3.2 生猪应按批次进行统一编号。可通过针刺的形式将编号打到猪体表面，便于追溯。

9.4 瘦肉精检测

- 9.4.1 建立瘦肉精快速检测制度，规定抽样数量和比例、检测项目、阳性处理等。
- 9.4.2 卸猪后应及时按不低于5%的比例对猪群抽取尿液进行瘦肉精快速检测，做到按猪群来源抽样全覆盖，作好检测记录。
- 9.4.3 发现阳性尿样的，应对全群进行尿检，并按规定要求向官方兽医和县级动物卫生监督机构报告。

9.5 待宰巡查和宰前检疫检验

- 9.5.1 建立生猪待宰巡查制度，待宰期间，检验人员应对猪群进行巡查，观察动、静、饮水等情况，检查有无病猪漏检，发现病猪和疑似病猪及时隔离。巡查间隔时间不超过4小时。做好巡查记录。
- 9.5.2 企业应在生猪宰前6小时向驻厂检疫点申报检疫（填写检疫申报单），经官方兽医检疫同意后出具准宰通知。

9.6 宰后检验岗位

- 9.6.1 根据GB/T 17996—1999规程，宰后检验应设置头部检验、体表检验、内脏检验、胴体初检和复检盖章等岗位。
- 9.6.2 各岗位实施同步检验检疫。无同步检验检疫设备的企业，应实施连体检验检疫或统一编号检验。
- 9.6.3 根据GB/T 17996—1999规程和《生猪屠宰检疫规范》，制订检验岗位操作规程。检验员按操作规程，认真检查各部位、组织、器官、淋巴结有无出血、肿胀、脓肿、病灶等异常，有无传染病、寄生虫病症灶，摘除病变淋巴结，发现异常情况和异常肉、劣质肉按相应的办法处置或剔除。
- 9.6.4 支持和鼓励生猪屠宰企业开展或委托实施生猪产品的理化、微生物、重金属、药物残留的检测。

9.7 检验检疫结果处理

- 9.7.1 经检验检疫合格的片肉由官方兽医和企业检验员分别滚“检疫验讫”印花和盖“检验合格”章；副产品包装外分别粘贴“动物产品检疫合格”和“检验合格”标志；出具《动物检疫合格证明》、《肉品质检验合格证》。
- 9.7.2 不合格产品按不同种类使用相应印章，按相应的规定进行处置。
- 9.7.3 屠宰结束后及时做好屠宰检验检疫记录。
- 9.7.4 建立病死猪及其产品无害化处理制度。病、死猪，病害组织、器官，由检验检疫员确认签字，交与无害化处理人员处理，并做好处理现场的视频资料和记录。委托无害化处理中心处理的，办好交接手续。无害化处理资料、记录应保存5年。

10 清洁、消毒、卫生、安全

10.1 卫生消毒制度

应当制订卫生消毒制度，科学合理，操作性强。包括运输车辆的清洁消毒，消毒液的更新，厂区环境、车间生产现场、用具、容器等清洁卫生及责任制。

10.2 消毒池

生猪进厂入口处应设有与门同宽、长度不小于4.00米、深0.30米，且能排放消毒液的车轮消毒池，按规定更换消毒液。

10.3 接收区和车辆清洗

生猪接收区附近应设有运猪车辆清洗、消毒场所，配有高压冲洗、消毒设备，污水纳入集污管沟。

10.4 厂区环境卫生

厂区路面、场地应平整，无积水；主要道路及场地宜采用混凝土或沥青铺设；周边空地应绿化，无裸地；厂区设有雨污分离设施；厂区应保持清洁卫生。

10.5 车间人员通道

屠宰车间人员入口处应分别设有男女更衣室、淋浴间、卫生间，以及热水、冷水自动开关的洗手设施，并配有洗手液、消毒液和干手器；有与车间入口同宽的消毒池。

10.6 车间卫生

屠宰生产结束后，及时做好屠宰车间地面、墙裙、屠宰设备、操作平台、检验室、容器、血池、烫池、水池等的清洗和污沟的冲洗，消除卫生死角，必要时进行消毒处理。

10.7 安全生产

企业应制定安全生产制度，明确车间各工段安全生产责任人，制订水、电、气、刀具、设备操作规程，并悬挂相关岗位，特殊工种应持证上岗。刀具实施领用和收存管理。使用液氨冷却的企业应严格执行液氨储存、装卸和安全使用的规定，定期检查冷却设备运行状态。生产设备应定期保养，保障运行良好。

11 产品追溯、投诉处理、产品召回

11.1 产品追溯

11.1.1 生猪屠宰企业应制定产品可追溯制度，包括猪源及编号、屠宰过程信息的录入、信息的处理、监控设备的使用和管理等。

11.1.2 应及时、完整、准确录入猪源、进场查验、待宰检查、屠宰过程、检验检疫、入库、产品销售、发货、运输等全过程信息，实现产品质量可追溯。

11.1.3 企业宜在关键生产工序配备信息自动采集设备和追溯标识设备，实现追溯工作自动化。

11.2 投诉处理

企业应建立客户投诉处理制度，包括投诉受理、处理程序、处理权限，处理方法、处理记录等；填写客户投诉处理的相关记录；定期对投诉的问题进行研究，采取有效的改进措施，杜绝同类投诉的发生。

11.3 问题产品召回

企业应建立生猪问题产品召回制度，包括召回种类、召回流程、召回时限、召回通知及发布方式、召回产品的标识和贮存、召回产品的危害评估及处理、召回记录等；及时组织相关人员对召回产品危害性和可利用性进行评估，提出处理方案；及时向县级主管部门报告产品召回情况，并在主管部门监督下处理召回产品。记录召回产品处理情况。

12 质量管理关键点控制与纠偏

12.1 关键点控制

生猪屠宰企业应结合自身的生产方式、工艺流程，分析并确定本企业生产过程中可能存在的风险危害关键控制点，重点把握生猪进场查验、瘦肉精抽检、检验检疫、无害化处理等工艺点，并对关键控制点设置控制限值，如瘦肉精抽检比例。

12.2 评估

12.2.1 生猪屠宰企业应每半年或一年组织一次风险危害点的评估，检查每个风险点的控制值是否与目标值发生偏差，验证质量管理体系是否运行正常，排查制度或操作规程设置是否存在隐患。

12.2.2 应建立风险点日常监控机制，定期对生产、检验等关键控制点的批生产记录数据进行核查校对，及时发现和解决问题。

12.3 纠偏

生猪屠宰企业应制定各风险关键控制点的纠偏措施，发现关键控制点记录数据明显偏离标准值时，及时启动处置程序和办法，确保纠偏后不再发生同类问题。