

DB22

吉 林 省 地 方 标 准

DB 22/T 3095—2020

生猪屠宰厂（场）等级评定

Grade assessment of pig slaughterhouse

2020 - 03 - 16 发布

2020 - 03 - 30 实施

吉林省市场监督管理厅

发 布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由吉林省畜牧业管理局提出并归口管理。

本标准起草单位：吉林省畜禽定点屠宰管理办公室。

本标准起草人：李真、陈曦、冯凯、任博、李礼、宋亮、张党生、管颖、葛明杰、王妮。

生猪屠宰厂（场）等级评定

1 范围

本标准规定了生猪屠宰厂（场）等级评定的术语和定义、等级划分、基本要求、评定和管理。
本标准适用于生猪屠宰厂（场）等级评定。

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 畜禽屠宰操作规程 生猪
GB 50317 猪屠宰与分割车间设计规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

等级评定 **grade assessment**

根据屠宰厂（场）的生产设施、工艺流程、环境条件、管理水平和产品质量等状况进行综合评定。

4 等级划分

分为五级，从低到高依次为一星、二星、三星、四星、五星，评定满分为100分。见表 1。

表1

星级	一星	二星	三星	四星	五星
代号	★	★★	★★★	★★★★	★★★★★
得分数≥	60	70	80	90	95

5 基本要求

屠宰厂（场）申报等级评定，应达到相应等级的基本要求。见表 2。

表2

内容		基本要求				
		★	★★	★★★	★★★★	★★★★★
资质条件	屠宰许可资质	√	√	√	√	√
	排污许可证	√	√	√	√	√
	动物防疫条件合格证	√	√	√	√	√
	城市规划条件			√	√	√
设计规模（对应GB 50317型级）		IV型	IV型	III型	II型	I型
机械化水平	手工屠宰	√	√			
	半机械化			√	√	
	全机械化					√
实验室检测能力	具备独立实验室			√	√	√
	专职检测技术人员				√	√
	非洲猪瘟自检	√	√	√	√	√
	瘦肉精快速检测	√	√	√	√	√
	水分检测能力			√	√	√
	理化检测能力				√	√
	微生物检测能力				√	√
	药残、重金属快速检测能力					√
质量管理体系	有专职检验人员	√	√	√	√	√
	有完整可追溯台账记录	√	√	√	√	√
	有独立的品质管理部门			√	√	√
	通过三大管理体系认证				√	√
注1：机械化水平中的手工屠宰指除打毛机以外，全部为人工屠宰；半机械化指具有轨道、麻电器、劈半机等基础机械设备，但操作以人工为主；全机械化指具有可控制时速自动运行轨道、自动麻电器（含二氧化碳致昏）、自动运行同步检验线、自动或半自动劈半机等，操作主要以机器为主，人力为辅。 注2：三大认证体系，指 HACCP、GMP、ISO 系列，只要通过其中之一，即为满足。						

6 评定

6.1 评定机构

畜禽屠宰行政主管部门。

6.2 评定程序

6.2.1 屠宰厂（场）申报，县（市、区）畜禽屠宰行政主管部门受理。

6.2.2 一星、二星级屠宰厂（场）由县（市、区）畜禽屠宰行政主管部门考核、评定，报省畜禽屠宰行政主管部门备案。

6.2.3 三星、四星、五星级屠宰厂（场）由县（市、区）、市（州）畜禽屠宰行政主管部门逐级审核推荐，报省畜禽屠宰行政主管部门组织评定，统一授牌、发证。

6.3 评定标准

各等级应同时具备表 1 和表 2 的相应要求，按附录 A 进行评定。

7 管理

7.1 等级评定实行动态管理，评定结果每年发布 1 次，有效期 3 年。

7.2 等级评定档案由评定机构存档，保存期 5 年。

附 录 A
(规范性附录)
评定技术指标

等级评定打分计分见表 A.1。

表A.1 等级评定打分表

序 号	评定项目	大项分	分项分	小项分	条 目 分	评 分
1	厂址选择	3				
1.1	位于城市居住区主导风向的下风侧		1			
1.2	厂区周围有良好的环境卫生，无生产有害气体、烟雾、粉尘的工业企业		1			
1.3	交通便利、具备必要的水源和电源		1			
2	厂区布局	18				
2.1	总体布局		4			
2.1.1	生产区和非生产区划分明显			2		
2.1.1.1	明显的物理隔离或距离>200 m				2	
2.1.1.2	绿化隔离带				1.5	
2.1.1.3	未隔离，距离在 50 m~200 m				1	
2.1.1.4	未隔离，距离<50 m				0	
2.1.2	净道、污道分离			1		
2.1.2.1	活猪和产品各用一个通道，厂区内各通道互不交叉，通道明显				1	
2.1.2.2	活猪和产品各用一个通道，厂区内各通道虽不交叉，但存在相互影响				0.5	
2.1.2.3	共用一个通道				0	
2.1.3	各车间之间关系			1		
2.1.3.1	各车间设置完全满足 GB 50317				1	
2.1.3.2	设置基本符合 GB 50317，存在个别迂回				0.5	
2.1.3.3	设置不合理，布局混乱				0	
2.2	屠宰间		7			
2.2.1	建筑面积符合 GB 50317 的面积要求			2		
2.2.2	屠宰工艺流程设置			3		
2.2.2.1	工艺流程按照 GB/T 17236 设置				3	

表 A.1 (续)

序 号	评定项目	大项分	分项分	小项分	条 目 分	评 分
2.2.2.2	工艺流程基本按 GB/T 17236 设置, 2~3 项内容不符, 不影响生产的				2	
2.2.2.3	工艺流程影响生产的				0	
2.2.3	屠宰间附属设施			2		
2.2.3.1	设有符合 GB 50317 的更衣室、工人淋浴室和厕所				0.4	
2.2.3.2	车间内的地面、墙面、窗台结构等符合 GB 50317				0.4	
2.2.3.3	副产品加工间隔离设置, 分肠胃整理间、心肝肺整理间、头蹄整理间。设有水冲式清洗装置				0.4	
2.2.3.4	所有台、池均采用不渗水、无毒、耐清洗、易消毒材料制作				0.4	
2.2.3.5	刀具暂存间 设置单独的轮滑、叉档、钩子的清洗和磨刀及存放间				0.4	
2.3	待宰间		4.5			
2.3.1	容量			1		
2.3.1.1	≥设计班屠宰量的 1.5 倍				1	
2.3.1.2	设计班屠宰量 1 倍~1.5 倍				0.5	
2.3.1.3	<设计班屠宰量				0	
2.3.2	屋顶、围墙及保温			1		
2.3.2.1	整体结构, 全封闭 (带窗户和排风)				0.6	
2.3.2.2	半封闭, 屋顶向阳, 且有防雨屋顶				0.3	
2.3.2.3	屋顶高度≥2.3 m				0.2	
2.3.2.4	冬季温度≥4 ℃				0.2	
2.3.3	室内结构			1		
2.3.3.1	圈内隔离墙高度≥1 m				0.5	
2.3.3.2	地面采用混泥土地面, 不积水				0.5	
2.3.4	卸猪台			0.5		
2.3.4.1	设有可调节的卸猪台				0.5	
2.3.4.2	设有与生产规模相适应的卸猪台				0.4	
2.3.4.3	单设一个卸猪台				0.2	
2.3.4.4	没有卸猪台				0	
2.3.5	赶猪道宽度>1.5 m, 两侧隔墙高度>1 m			0.5		
2.3.6	淋浴间			0.5		
2.3.6.1	位于屠宰车间入口处				0.2	
2.3.6.2	能够容纳 0.5 h~1 h 屠宰量				0.2	

表 A.1 (续)

序 号	评定项目	大项分	分项分	小项分	条 目 分	评 分
2.3.6.3	淋浴用水水温可以调节				0.1	
2.4	隔离间		0.5			
2.4.1	位于卸猪台附近，靠近待宰间			0.1		
2.4.2	全封闭			0.2		
2.4.3	班宰量的 0.5%~1.0%，每头猪占地 $\geq 1.5 \text{ m}^2$ ，总面积 $\geq 3.00 \text{ m}^2$			0.2		
2.5	急宰间		0.5			
2.5.1	在待宰间和隔离间附近			0.1		
2.5.2	地面易清洗消毒，不积水			0.2		
2.5.3	门口设置与门同宽的消毒池			0.2		
2.6	无害化处理间		0.5			
2.6.1	在待宰间和隔离间附近			0.1		
2.6.2	地面易清洗消毒，不积水			0.2		
2.6.3	门口设置与门同宽的消毒池			0.2		
2.7	污水处理间		0.5			
2.7.1	位于厂区整体风向的下风侧，或地下			0.2		
2.7.2	不影响生产区的生产，能及时处理			0.3		
2.8	锅炉房、煤场		0.5			
2.8.1	位于厂区整体风向的下风侧			0.2		
2.8.2	不能影响厂区的生产			0.3		
3	卫生	10				
3.1	环境卫生		3			
3.1.1	厂区主要道路硬化，无积水			1		
3.1.2	空地绿化，春夏秋冬季节无裸露土地			1		
3.1.3	厂区周围环境卫生整洁，无杂物乱堆乱放情况			1		
3.2	生产卫生		3			
3.2.1	入厂消毒池定期更换消毒液，实施有效消毒			0.5		
3.2.2	活猪卸车后每车进行清洗消毒；肉品专用运输车每天运送肉回来后，进行清洗消毒			0.5		
3.2.3	实施每班下班后对屠宰车间进行清洗消毒；定期举报大清洗大消毒			0.5		
3.2.4	冬季车间排雾情况			0.5		
3.2.4.1	车间内无雾气影响				0.5	

表 A.1 (续)

序 号	评定项目	大项分	分项分	小项分	条 目 分	评 分
3.2.4.2	车间内雾气影响较小				0.3	
3.2.4.3	车间内雾气大,影响生产				0	
3.2.5	待宰间清洗消毒			1		
3.2.5.1	每周清洗消毒>1次				0.8	
3.2.5.2	每月清洗消毒1次~4次				0.5	
3.2.5.3	每月消毒<1次				0	
3.2.5.4	消毒药品、设备有专人、专区、专柜保管				0.2	
3.3	人员卫生		2			
3.3.1	检验员、屠宰技术人员实施挂牌上岗			0.5		
3.3.2	所有车间工作人员均有有效的健康证			0.5		
3.3.3	检验员、屠宰人员统一着装,且能明显分辨;同时无外露头发			0.5		
3.3.4	进入屠宰车间,按规定洗手和消毒			0.5		
3.3.5	屠宰车间及其他车间发现员工从事与工作无关且妨碍工作的行为,发现一次扣1分			-3		
3.4	废弃物管理		2			
3.4.1	实施随产随清或班产班清,不堆积			0.5		
3.4.2	采用密闭不渗水的专用运输小车			0.5		
3.4.3	有固定的暂存场所进行暂存,暂存处不存在外渗等情况			0.5		
3.4.4	对暂存场所的废弃物实施定期无害化处理			0.5		
4	流程操作	27				
4.1	总工艺流程按照入厂查验、待宰巡查、送宰检验、淋浴、致昏、刺杀放血、浸烫脱毛(剥皮)、预干燥、燎毛、清洗抛光、割头、头部检验、开膛、净膛、内脏检验(并行胴体检验)、去(头蹄尾)、劈半、修整的工艺设置		2			
4.1.1	完全按工艺流程设置			2		
4.1.2	缺3项以内未设置的			1		
4.1.3	缺6项以内未设置的			0		
4.2	屠宰工艺		6			
4.2.1	宰前停食静养12h~24h,宰前3h停止喂水			1		
4.2.2	淋浴			0.5		
4.2.2.1	水温以不刺激生猪为宜				0.2	
4.2.2.2	达到体表不应有灰尘、污泥、粪便				0.3	
4.2.3	致昏			0.5		
4.2.3.1	达到昏而不死				0.3	

表 A.1 (续)

序 号	评定项目	大项分	分项分	小项分	条 目 分	评 分
4.2.3.2	致昏至放血时间不超过 30 s				0.2	
4.2.4	放血			0.5		
4.2.4.1	真空刀放血				0.5	
4.2.4.2	传统放血方式。方式正确、吊挂沥血时间 ≥ 5 min, 放血刀轮流消毒使用				0.5	
4.2.4.3	刺破心脏或沥血时间 < 5 min				0	
4.2.5	浸烫脱毛			0.5		
4.2.5.1	采用蒸汽隧道法				0.5	
4.2.5.2	传统烫池、打毛机法。脱毛效果、烫池水干净度				0.5	
4.2.6	预干燥、燎毛、清洗抛光			0.5		
4.2.6.1	采用自动化操作				0.5	
4.2.6.2	采用人工操作				0.5	
4.2.6.3	未设置此道工序				0	
4.2.7	去头蹄尾			0.5		
4.2.7.1	工艺满足同步要求				0.3	
4.2.7.2	有专用设备盛装				0.2	
4.2.8	开膛、净膛			0.5		
4.2.8.1	开膛完好				0.5	
4.2.8.2	开膛出现刺破胃肠及胆汁等异常情况				0	
4.2.9	内脏整理			0.5		
4.2.9.1	内脏整理干净、整洁				0.5	
4.2.9.2	内脏整理出现落地、清洗不干净、断肠等异常情况				0	
4.2.10	劈半			0.5		
4.2.10.1	沿着脊椎正中线将胴体劈成两半, 两半对称				0.5	
4.2.10.2	劈半不对称, 偏离脊柱正中线较为严重				0	
4.2.11	运输			0.5		
4.2.11.1	采用冷链运输				0.5	
4.2.11.2	胴体采用密闭吊挂运输				0.3	
4.2.11.3	其他方式运输				0	
4.3	肉品检验		16			
4.3.1	入厂查验中有专人负责查验物, 记录完整, 发现异常情况处理到位			2		
4.3.2	待宰巡查中有专人负责, 定期巡查, 发现异常情况处理到位			1		

表 A.1 (续)

序 号	评定项目	大项分	分项分	小项分	条 目 分	评 分
4.3.3	送宰检验有专人负责,不存在暴力驱赶情况,异常情况处理到位			1		
4.3.4	头部检验			2		
4.3.4.1	有专人负责				0.5	
4.3.4.2	实施同步检验				0.5	
4.3.4.3	剖检颌下淋巴结到位				1	
4.3.5	体表检验			1		
4.3.5.1	观察耳颈部、臀部是否有针眼及脓包,是否修割处理到位				0.5	
4.3.5.2	观察皮肤表面有无异常,对菱形斑、出血、脓包、疹块等异常处理是否到位				0.5	
4.3.6	内脏检验			3		
4.3.6.1	设置同步检验线或编号方式与胴体同步进行				0.5	
4.3.6.2	心、肝、肺检验,触检、剖检到位,摘除甲状腺				1	
4.3.6.3	脾脏及胃肠检验触检、剖检到位				1	
4.3.6.4	膀胱和生殖器的检验摘除时,查看到位				0.5	
4.3.7	胴体检验			3		
4.3.7.1	腹股沟浅淋巴结剖检到位				1	
4.3.7.2	肾脏检验到位				0.5	
4.3.7.3	脓包修割到位				0.5	
4.3.7.4	对骨折、淤血、严重出血等部位进行修割				0.5	
4.3.7.5	摘除肾上腺				0.5	
4.3.8	复检盖章			3		
4.3.8.1	有专人负责复检工作				0.5	
4.3.8.2	检验章为统一刻制,日期定期更新,有专人保管,字迹清晰				0.5	
4.3.8.3	检验章加盖部位符合要求				0.5	
4.3.8.4	种公母猪晚阉猪,加盖专用章				1	
4.3.8.5	修割有碍食品感官的				0.5	
4.4	无害化处理		3			
4.4.1	有专用密闭不渗水的运输车运输			0.5		
4.4.2	处理方法符合农业部《病死及病害动物无害化处理技术规范》中的焚烧、化制或化学消毒法或委托专业无害化处理厂			1		
4.4.3	每次无害化处理后,要对所使用的所有工具进行消毒			0.5		
4.4.4	按规定式样进行登记			1		
5	设备设施	20				

表 A.1 (续)

序 号	评定项目	大项分	分项分	小项分	条 目 分	评 分
5.1	入厂消毒池		2			
5.1.1	入场口设置了与门同宽，深度淹过车轮轮胎橡胶部位；长度能够覆盖车轮周长以上的消毒池			1		
5.1.2	消毒液定期更换，并符合季节要求			1		
5.2	宰前检验室		2			
5.2.1	入厂口处或卸猪台附近，设置宰前检验室			0.5		
5.2.2	具备宰前检验检疫工作的必要条件（电源、采暖、桌椅、快速检测区）等			1.5		
5.3	待宰圈内喂水装置		1			
5.3.1	设置自动喂水装置的			1		
5.3.2	设置传统喂水装置的			0.8		
5.3.3	未设置喂水装置			0		
5.4	待宰间冲淋装置		1			
5.4.1	设置水温调节装置的			1		
5.4.2	未设置水温调节装置			0.5		
5.4.3	未设置冲淋装置			0		
5.5	致昏装置		2			
5.5.1	设置自动致昏装置			2		
5.5.2	设置传统的单杆或双杆麻电装置			1.5		
5.5.3	未设置麻电装置或直接接 220 V 电压的			0		
5.6	放血吊挂装置		1			
5.6.1	设置自动放血线，并满足放血 5 min 要求			1		
5.6.2	设置手推式放血线的			0.5		
5.6.3	未设置专用放血线的			0		
5.7	浸烫脱毛装置		2			
5.7.1	采用自动蒸汽轨道脱毛			2		
5.7.2	采用传统烫池、打毛机脱毛			1.5		
5.7.3	采用大锅、人工脱毛的			0		
5.8	屠体运行轨道		2			
5.8.1	采用可调节运行速度的自动轨道，且设置病害肉分叉轨道的			2		
5.8.2	采用可调节运行速度的自动轨道，但未设置病害肉分叉轨道的			1.5		
5.8.3	采用人工推动轨道			1		
5.8.4	仅有吊挂设置的			0		

表 A.1 (续)

序 号	评定项目	大项分	分项分	小项分	条 目 分	评 分
5.9	燎毛、清洗抛光装置		1			
5.9.1	设置自动燎毛、清洗抛光装置的			1		
5.9.2	采用人工燎毛、清洗抛光的，并符合安全要求的			0.8		
5.9.3	未设置燎毛、清洗抛光装置的			0		
5.10	同步检验设备		3			
5.10.1	设置托盘式自动运行同步检验线			3		
5.10.2	设置秤盘式自动运行同步检验线			1.5		
5.10.3	未设置同步检验线，采用编号等方式实施同步检验			0		
5.11	卸头蹄装置		1			
5.11.1	机械卸头蹄装置，且设置头蹄接收装置			1		
5.11.2	纯人工卸头蹄，设置有头蹄接收装置（个别不卸头蹄企业按此档给分）			1		
5.11.3	纯人工卸头蹄，未设置头蹄接收装置			0		
5.12	劈半装置		1			
5.12.1	机械劈半为主，人工操作为辅的劈半机			1		
5.12.2	人工操作为主，机械为辅的劈半锯			0.8		
5.12.3	纯手工的斧头劈半（个别不劈半企业按此档给分）			0		
5.13	专用运输车		1			
5.13.1	冷链运输车			1		
5.13.2	密闭吊运输车			0.8		
5.13.3	未配备专用运输车			0		
6	制度建设	22				
6.1	生猪来源		5			
6.1.1	自宰企业			5		
6.1.1.1	自建养殖基地或签订收购（代养）等协议，生猪来源稳定				5	
6.1.1.2	有专职采购人员，生猪来源较为稳定				4	
6.1.1.3	由生猪贩运人送至，且生猪贩运人固定				3	
6.1.1.4	随意收购的				0	
6.1.2	代宰企业			5		
6.1.2.1	与大型养殖企业签订合作协议，为大型养殖企业提供屠宰服务的				5	
6.1.2.2	固定客户，仅限本地销售的				3	
6.1.2.3	客户不固定的				0	
6.2	产品流向		4			

表 A.1 (续)

序 号	评定项目	大项分	分项分	小项分	条 目 分	评 分
6.2.1	具有商标、品牌			1		
6.2.2	实施专卖店销售			1		
6.2.3	使用专用运输车配送			1		
6.2.4	建立完善的产品流向记录			1		
6.3	制度公示		2			
6.3.1	工艺流程图等制度上墙公示			0.5		
6.3.2	岗位公示栏在岗位上方公示			0.5		
6.3.3	入厂公示栏在入厂口公示			0.5		
6.3.4	在入厂口、产品出口处设置明显公告			0.5		
6.4	出章出证		3			
6.4.1	实施电子可追溯信息管理的			1		
6.4.2	按照规定式样, 统一出具肉品品质检验合格证			1		
6.4.3	出章出证记录完整			1		
6.5	疫情报告制度		3			
6.5.1	严格落实病害猪无害化处理制度			1		
6.5.2	整头处理的病害猪或整体销毁的病害产品, 无害化处理记录与动物检疫无害化处理记录完全吻合			1		
6.5.3	存在死亡及疑似传染性疾病病变情况的, 及时报告官方兽医			1		
6.6	登记记录		3			
6.6.1	按规定式样填写, 并记录完整的入场查验和宰前检验登记记录			0.5		
6.6.2	按规定式样填写, 并记录完整的宰后检验及产品出厂登记记录			0.5		
6.6.3	有完整的消毒记录			0.5		
6.6.4	有完整的“瘦肉精”自检记录			0.5		
6.6.5	有完整的“非洲猪瘟”自检记录			1		
6.7	档案管理		2			
6.7.1	各项记录装订成册			0.5		
6.7.2	有专人、专柜保管			1		
6.7.3	保管期限不少于 2 年, 无害化处理记录保存期限不少于 5 年			0.5		
注: 6.1 生猪来源中, 屠宰企业以自宰为主, 在自宰企业栏内打分; 以待宰为主, 在待宰企业栏内打分。不能在两栏内同时打分。						