

ICS 65.020.30

B 44

中华人民共和国国家质量监督

检验检疫总局备案号：38317-2013

DB53

云南省地方标准

DB53/T 506—2013

生猪定点屠宰企业资质等级划分与评定

2013-08-01 发布

2013-10-01 实施

云南省质量技术监督局 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》给出的规则编写。

本标准由云南省商务厅提出

本标准由云南省商贸服务标准化技术委员会（YNTC 10）归口。

本标准起草单位：云南省商务研究院、云南省畜牧业协会、昆明源杰市场研究咨询有限公司。

本标准主要起草人：杨彦、王睿、徐海波。

生猪定点屠宰企业资质等级划分与评定

1 范围

本标准规定了生猪定点屠宰企业的资质等级划分及色标、申报条件、A~AAAAA级生猪屠宰加工企业要求、评定与复审和监督管理等内容。

本标准适用于所有县级以上生猪定点屠宰企业。

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 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 9959.1 鲜、冻片猪肉
- GB 12694 肉类加工厂卫生规范
- GB 16548 畜禽病害肉尸及其产品无害处理规程
- GB/T 17236 生猪屠宰操作规程
- GB/T 17996 生猪屠宰产品品质检验规程
- GB 18406.3 农产品安全质量无公害畜禽肉安全要求
- GB 50317—2009 猪屠宰与分割车间设计规范
- NY/T 909 生猪屠宰检疫规范
- SB/T 10396 生猪定点屠宰厂(场)资质等级要求

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

屠体

生猪经屠宰、放血后的躯体。

3.2

胴体

屠体除去毛、头、蹄、尾、内脏的躯体（包括板油和肾脏）。

3.3

二分胴体(片猪肉)

将宰后的整只猪胴体沿脊椎中线，纵向锯（劈）成的两分体（不包括板油和肾脏）。

3.4

分割肉

二分胴体(片猪肉)去骨后，按规格要求分割成各个部位的肉。

3.5

同步检验

指胴体与内脏同时检验。

3.6

验收间

生猪进厂后检验接收的场所。

3.7

隔离间

对可疑病猪实施隔离、观察和检查疫病的场所。

3.8

待宰间

生猪宰前饮水、冲淋和检验的场所。

3.9

急宰间

病猪、伤残猪紧急屠宰的场所。

3.10

屠宰车间

自致昏刺杀放血到加工成二分胴体的场所。

3.11

分割车间

剔骨、分割及将不同部位肉分开的场所。

3.12

副产品加工间

加工整理心、肝、肺、脾、胃、肠、肾及头、蹄、尾等器官的场所。

3.13

无害化处理间

病、死猪和废弃物无害化处理的场所。

3.14

非清洁区

待宰、致昏、放血、烫毛、脱毛、剥皮和肠、胃、头、蹄、尾加工处理的场所。

3.15

清洁区

胴体加工、修整，心、肝、肺加工，暂存发货间，分级、计量、分割加工和包装等场所。

3.16

低压高频电致昏机

采用低电压高频率的方式将生猪致昏的设备。

3.17

预清洗机

在浸烫和剥皮前，对猪屠体进行清洗的机器。

3.18

隧道式蒸汽烫毛

通过蒸汽隧道，实施烫毛的处理方式。

3.19

连续脱毛机

左右旋毛，实现连续脱毛的机器。

3.20

预干燥机

屠体脱毛后将猪屠体表面擦干的机器。

3.21

燎毛炉(燎毛机)

以火焰燎毛方式除去猪屠体表面残毛的机器。

3.22

抛光机

将燎毛后猪屠体表面的焦毛清洗去掉，使其表面光洁的机器。

3.23

副产品发货间

猪副产品发货的场所。

3.24

包装间

对猪分割肉产品实施包装的场所。

3.25

冷却间

对产品进行冷却的场所。

3.26

冻结间

对产品进行冻结工艺加工的场所。

3.27

快速冷却间

对产品快速冷却的场所。

3.28

平衡间

使二分胴体表面温度与中心温度趋于平衡的场所。

4 资质等级划分

生猪定点屠宰企业资质等级由低到高分为：A级、AA级、AAA级、AAAA级和AAAAA级，各等级色标颜色为：

- a) A级：红色；
- b) AA级：橙色；
- c) AAA级：黄色；
- d) AAAA级：白色；
- e) AAAAA级：绿色。

5 A级生猪定点屠宰企业

5.1 基本条件

- 5.1.1 具有合法资质的生猪定点屠宰法人企业。
- 5.1.2 生猪屠宰产品质量应符合 GB 9959.1 的规定，无公害生猪屠宰产品质量应符合 GB 18406.3 的规定。
- 5.1.3 依法取得云南省排放污染物许可证。
- 5.1.4 配备符合病害生猪及生猪产品无害化处理标准的设施设备。

5.2 规模

- 5.2.1 生猪屠宰设计规模不低于每小时 30 头。
- 5.2.2 持有《肉品品质检验人员资格证书》的检验人员不少于 3 人。
- 5.2.3 产品配送专用运输车辆不少于 2 辆。

5.3 加工工艺

应符合 GB/T 17236 的规定。

5.4 设施

- 5.4.1 配备相应的待宰车间、屠宰车间、急宰车间、无害化处理车间。各加工区应按加工工艺流程划分明确并标识清晰，能使人流、物流互不干扰。
- 5.4.2 待宰间建筑面积应不低于 260 m²（不含赶猪道面积），赶猪道宽度不低于 1.5 m；屠宰车间建筑面积应不低于 60 m²。
- 5.4.3 待宰间、屠宰车间、非清洁区、清洁区、急宰间、无害化处理间等各区域的工作人员更衣室、休息室、沐浴室和厕所等应分开设置。
- 5.4.4 屠宰车间应设有用于猪屠体的水喷淋清洗装置和温度不低于 40 ℃ 的洗刷用水设施。屠宰车间的肠胃加工间内应设置各类工作台、烫池等设施。
- 5.4.5 各车间内地面应采用不渗水、防滑、易清洗、耐腐蚀的材料，其表面应平整无裂缝、无局部积水。屠宰车间排水坡度不应小于 2.0%。
- 5.4.6 各车间内墙面及墙裙应光滑平整，并采用无毒、不渗水、耐冲洗的材料制作，颜色宜为白色或浅色。墙裙如采用不锈钢或塑料板制作时，所有板缝间及边缘连接处应密闭良好且无明显凹槽。屠宰车间墙裙高度不应低于 3.00 m。
- 5.4.7 各车间内地面、顶棚、墙、柱、窗口等处的阴阳角，应设计成弧形。
- 5.4.8 各车间顶棚或吊顶表面应采用光滑、无毒、耐冲洗、不易脱落的材料，并应尽量减少阴阳角。
- 5.4.9 各车间门窗应采用密闭性能好、不变形、不渗水、防锈蚀的材料制作。各车间内窗台台面应向内倾斜 45°，或采用无窗台构造。
- 5.4.10 生猪成品或半成品输送所用通过的门，应有足够宽度，能避免与产品接触。通行吊轨的门洞，其宽度不应小于 1.20 m。
- 5.4.11 各车间应设有防蚊蝇、昆虫、鼠类设施。
- 5.4.12 在屠宰间、急宰间、无害化处理等车间配备不低于 82 ℃ 热水的供水设施（出水口处安装温度指示装置），或配备清洗消毒装置或设施。

5.5 设备

- 5.5.1 配备手持式电致昏器、悬挂输送机、水浸式烫毛设备、脱毛机、剥皮机、胴体劈半锯及手推式胴体输送轨道。

5.5.2 配备必要的常规检验设备。

5.6 检验检疫

5.6.1 待宰活猪应具有非疫区证明、产地动物防疫监督机构开具的检疫合格证明和运输车辆消毒合格证，经临车观察未见异常，证货相符。

5.6.2 生猪宰前、宰后的检验应符合 GB/T 17996 的规定，检疫应符合 NY/T 909 的规定。

5.6.3 生猪宰前检验和宰后检验检出的不合格产品，应按 GB 16548 和 GB/T 17996 的要求处置。

5.7 卫生控制

5.7.1 屠宰加工、检验从业人员应取得健康合格证明，每年进行健康检查并建立健康档案。

5.7.2 屠宰加工、检验人员工作期间应按照规定穿戴工作服（衣、帽、靴等）。

5.7.3 所有接触肉品的加工设备以及操作台面、工具、容器、包装及运输工具等设施、设备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。

5.7.4 刀具消毒器应采用不锈金属材料制作。

5.7.5 屠宰加工设备符合卫生要求，屠宰车间和加工设备按规定定期进行清洗消毒。

5.7.6 屠宰车间加工用水应符合 GB 5749 的要求。

5.7.7 厂内应在必要时随时进行除虫灭害，防止害虫孳生。车间内外应适时灭鼠。

5.7.8 车间内使用杀虫剂时，应按卫生部门的规定采取妥善措施，不应污染生猪产品。

5.8 产品运输

5.8.1 运输工具应保持清洁卫生，配有清洗和消毒设施。

5.8.2 配备车间内运输车辆和车间外运输车辆，并分界使用。

5.8.3 配备密封吊挂式疑病猪屠体的密闭专用车，车身上印制明显标识。

5.8.4 鲜猪肉在常温下运输的时间不能超过 4 h。

5.9 管理措施

5.9.1 应有健全的生猪产品质量安全管理制度和记录制度。

5.9.2 应有健全的生猪进厂（场）检查登记制度、生猪屠宰管理制度、肉品品质检验管理制度、质量追溯管理制度、缺陷产品召回管理制度等管理制度，明确企业内部各职能部门的岗位和职责。

5.9.3 应有完善的档案管理制度。对员工基本信息、健康状况、培训情况等按季度进行收集、整理并归档；对企业生产、销售、流通各环节的信息按月度进行收集、整理并归档。

5.9.4 应有完善的卫生质量管理制度。对厂（场）区环境卫生状况进行不定期抽查，全年抽查次数不少于 12 次。

5.9.5 应在屠宰车间显著位置明示生猪屠宰操作工艺流程图和肉品品质检验工序图。

5.9.6 所有记录档案应保存两年以上。

6 AA 级生猪定点屠宰企业

6.1 基本条件

符合A级生猪定点屠宰企业要求。

6.2 规模

- 6.2.1 生猪屠宰设计规模不低于每小时 70 头。
- 6.2.2 持有《肉品品质检验人员资格证书》的检验人员不少于 5 人。
- 6.2.3 产品配送专用运输车辆应具有调温功能，且不少于 2 辆。

6.3 加工工艺

- 6.3.1 加工工艺应按验收、待宰、淋浴、致昏、刺杀放血、烫毛、脱毛、燎毛、刮毛(或剥皮)、刮黑、清洗、雕圈、开膛、去内脏、清洗、去头、劈(锯)半、去蹄尾、摘三腺、修整、冲洗、分级、冷却、冻结、冷藏的工序设置。
- 6.3.2 应有晾肉或冷藏、冷冻工艺。

6.4 设施

- 6.4.1 总体布局应符合 GB 50317—2009 中的 3.2 的要求。
- 6.4.2 待宰间、急宰间、无害化处理间和屠宰间设施应符合 GB 50317—2009 中 4.2, 4.3, 4.4 的规定。
- 6.4.3 待宰间建筑面积应不低于 600 m² (不含赶猪道面积)；屠宰间建筑面积应不低于 140 m²。
- 6.4.4 屠宰车间应设立清洁区和非清洁区。致昏、烫毛、脱毛、剥皮及副产品中的肠胃加工、剥皮猪的头蹄加工在非清洁区进行；胴体加工、心、肝、肺加工在清洁区进行。
- 6.4.5 屠宰车间应设有运河式浸烫池或普通浸烫池。
- 6.4.6 应设置肉品检验(化)验室。
- 6.4.7 具备与生产相适应的冷藏、冷冻设施。
- 6.4.8 预冷间的温度应达到 0 ℃~4 ℃；冷藏间的温度应达到-18 ℃以下；冻结间的温度应达到-23 ℃以下。
- 6.4.9 屠宰车间应设有手工剥皮台。

6.5 设备

- 6.5.1 屠宰车间应配备胴体加工悬挂输送机，挂猪间距应大于 0.8 m。
- 6.5.2 应配备相应的冷藏、冷冻设备。
- 6.5.3 应配备常规检验设备。

6.6 检验检疫

- 6.6.1 应开展常规检验。
- 6.6.2 应有克伦特罗、莱克多巴胺、沙丁胺醇等有毒有害物质及水分的快速检测能力。
- 6.6.3 能开展肉品中挥发性盐基氮及水分等项目的检测。

6.7 卫生控制

- 6.7.1 卫生设施应符合 GB 12694 的要求。
- 6.7.2 刀具应每月消毒两次。
- 6.7.3 厂内应定期进行除虫灭害，防止害虫孳生。

6.8 产品运输

- 6.8.1 鲜肉应在 0 ℃~4 ℃温度条件下运输，且运输时间不能超过 12 h。
- 6.8.2 冻肉应在-15 ℃或者更低温度条件下运输。

6.9 管理措施

- 6.9.1 应有预冷间、冷藏间、冷冻间的检查记录。
- 6.9.2 应有健全的企业食品安全管理制度。
- 6.9.3 对厂区环境卫生状况进行不定期抽查，并记录抽查情况。全年抽查次数不少于 24 次。

7 AAA 级生猪定点屠宰企业

7.1 基本条件

符合AA级生猪定点屠宰企业要求。

7.2 规模

- 7.2.1 生猪屠宰设计规模不低于每小时 120 头。
- 7.2.2 具有不少于 8 人的肉品品质检验人员。
- 7.2.3 配备不少于 4 辆具有调温功能的专用运输车辆。

7.3 加工工艺

- 7.3.1 分割加工工艺应符合 GB 50317—2009 中 5.7 的相关要求。
- 7.3.2 生产分割冷却肉、冻肉，应符合 GB 50317—2009 中 5.8 的相关要求。
- 7.3.3 生猪致昏应采用全自动低压高频三点式致昏。

7.4 设施

- 7.4.1 应有独立的生猪分割车间。
- 7.4.2 分割车间排水坡度不应小于 1.0%，墙裙高度不应低于 2.00 m。
- 7.4.3 待宰间建筑面积应不低于 640 m²（不含赶猪道面积）；屠宰车间建筑面积应不低于 240 m²；分割车间建筑面积应不低于 140 m²。
- 7.4.4 屠宰车间设施应符合 SB/T 10396 的规定。
- 7.4.5 分割车间设施应符合 SB/T 10396 的规定。
- 7.4.6 预冷间、结冻间、冷藏间应配备温度、湿度自动控制和记录装置。

7.5 设备

屠宰车间设备应符合SB/T 10396的规定。

7.6 检验检疫

检验检疫应符合SB/T 10396的规定。

7.7 卫生控制

- 7.7.1 应对刀具每天进行消毒。
- 7.7.2 冷库内存放肉品应分垛挂牌，标明品种、数量、质量和入库时间。

7.8 产品运输

产品运输应符合SB/T 10396的要求。

7.9 管理措施

应建立人员培训制度，制定员工培训计划，按年度对在职员工进行专业技能轮训。

8 AAAA级生猪定点屠宰企业

8.1 基本条件

符合AAA级生猪定点屠宰企业要求。

8.2 规模

8.2.1 生猪屠宰设计规模不低于每小时 300 头。

8.2.2 具有不少于 10 人的肉品品质检验人员。

8.2.3 配备不少于 4 辆具有调温功能，且有自动温度记录仪器的专用运输车辆。

8.2.4 应有注册商标。

8.3 加工工艺

8.3.1 生猪致昏应采用二氧化碳麻醉法或三点式高频低压麻电法。

8.3.2 屠宰车间猪屠体烫毛采用隧道式蒸汽烫毛或运河式烫池。

8.4 设施

8.4.1 各生产区应实现自动化监控。

8.4.2 分割车间应设有一次更衣室、淋浴间和二次更衣室、洗手消毒设施和风淋室。

8.4.3 屠宰间建筑面积不低于 450 m²；待宰间建筑面积应不低于 1000 m²（不含赶猪道面积），且赶猪道宽度不低于 1.5 m；分割车间建筑面积应不低于 450 m²。

8.4.4 屠宰车间内清洁区和非清洁区生产人员的更衣室、休息室应分开设置，两区人员进入各自的生产区时，不应相互交叉。

8.4.5 同步检验装置上对应的盘、钩，在循环使用中应设有热水消毒装置。

8.5 设备

8.5.1 分割车间应具有两段冷却加工设备。

8.5.2 配备相应的重金属和微生物检验设备。

8.5.3 应符合 SB/T 10396 的规定。

8.6 检验检疫

8.6.1 在屠宰过程中应进行同步检验。

8.6.2 实验室具有开展农药残留、兽药、违禁药物、重金属残留指标及微生物指标的检验能力。

8.6.3 应有生猪产品农残、药残、有害药物、重金属残留及微生物指标的抽检记录。

8.6.4 允许使用快速筛选法，查证检验应每个月委托有资质的检测机构进行，并应有委托检验合同及送检记录和检测报告。

8.7 产品运输

产品运输应符合 SB/T 10396 的规定。

8.8 管理措施

- 8.8.1 应通过并实施 HACCP 质量管理体系认证。
- 8.8.2 应实行电子网络信息化管理。
- 8.8.3 不应从事委托加工业务。

9 AAAAA 级生猪定点屠宰企业

9.1 基本条件

符合AAAA级生猪定点屠宰企业要求。

9.2 规模

- 9.2.1 有不少于 15 人的肉品品质检验人员。
- 9.2.2 应符合 SB/T 10396 中的规定。
- 9.2.3 应有自己的品牌。

9.3 加工工艺

应采用热水喷淋烫毛或隧道蒸汽烫毛。

9.4 设备

应设置预干燥机和燎毛炉。

9.5 检验检疫

应符合 SB/T 10396 中的规定。

9.6 管理措施

应建立并通过产品安全信用体系、诚信管理体系认证。

10 评定、复审与监督管理

10.1 评定

由生猪定点屠宰监管部门委托第三方机构（行业协会、中介机构等），组织专家成立评定小组进行评定，评定结果经过生猪定点屠宰监管部门认定，发放证书及标牌。

10.2 复审

每三年按评定程序进行一次复审。

10.3 监督管理

生猪定点屠宰监管部门对评定企业进行监管。

