



中华人民共和国国内贸易行业标准

SB/T 10396—2011
代替 SB/T 10396—2005

生猪定点屠宰厂(场)资质等级要求

Quality level of pig slaughter establishment

2011-07-07 发布

2011-11-01 实施

中华人民共和国商务部 发布

目 次

前言 I

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 资质等级认定依据和等级划分 1

4 A级生猪定点屠宰厂(场)资质等级要求 1

5 AA级生猪定点屠宰厂(场)资质等级要求 4

6 AAA级生猪定点屠宰厂(场)资质等级要求 4

7 AAAA级生猪定点屠宰厂(场)资质等级要求 5

8 AAAAA级生猪定点屠宰厂(场)资质等级要求 6

参考文献..... 7

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 SB/T 10396—2005《生猪屠宰企业资质等级要求》。

本标准与 SB/T 10396—2005 相比,主要技术变化如下:

- 对标准的名称和适用范围进行修订,表示与《生猪屠宰管理条例》用词相一致;
- 对资质等级认定制定依据进行了修订;
- 规范性引用文件中增加部分新引用标准,删除了 1 个不适用标准;
- 对等级划分表示进行了调整,由“★”级修改为用“A”级表示;
- 调整了部分资质等级认定依据,其中基本资质修订为基本要求、环境和建设修订为建设和环境、卫生控制修订为质量控制、运输条件修改为产品运输;
- 增加了质量控制的管理要求;
- 完善了设施设备和加工工艺要求;
- 增加了产品检测设施和项目的要求;
- 调整了产品贮藏和运输的技术要求。

本标准由中华人民共和国商务部提出并归口。

本标准起草单位:商务部市场秩序司、商务部流通产业促进中心。

本标准主要起草人:向欣、李振中、赵箭、魏华祥、陶宇、金社胜、张新玲、胡新颖、方芳。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- SB/T 10396—2005。

生猪定点屠宰厂(场)资质等级要求

1 范围

本标准规定了生猪定点屠宰厂(场)的资质等级划分及要求。

本标准适用于生猪定点屠宰厂(场)的资质等级划分。

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/T 9959.2 分割鲜、冻猪瘦肉

GB 13457 肉类加工工业水污染物排放标准

GB 16548 病害动物和病害动物产品生物安全处理规程

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—2001 农产品安全质量 无公害畜禽肉安全要求

NY/T 909 生猪屠宰检疫规范

SB/T 10571 病害畜禽及其产品焚烧设备

3 资质等级认定依据和等级划分

3.1 资质等级认定依据

包括基本要求、建设和环境、设施和设备、屠宰与分割工艺、检验检疫、质量控制、产品质量、产品运输等八个方面。

3.2 等级划分

根据生猪定点屠宰厂(场)所具备的屠宰加工条件进行等级划分。生猪屠宰厂(场)资质等级用 A 级表示,由低到高分:A 级、AA 级、AAA 级、AAAA 级、AAAAA 级。

4 A 级生猪定点屠宰厂(场)资质等级要求

4.1 基本要求

4.1.1 生猪屠宰设计规模应达到 30 头/h 以上。

4.1.2 依法取得生猪定点屠宰证书、工商营业执照、动物防疫条件合格证、排污许可证。

4.1.3 厂区不应兼营、生产、存放有碍肉品安全的产品;不应在生猪屠宰车间内屠宰其他种类的畜禽。

4.1.4 应配备与屠宰加工规模相适应的,经培训考核合格、依法取得健康合格证明的屠宰技术工人和

7 名以上具备中专以上或同等专业水平的肉品品质检验人员。

4.1.5 进厂(场)屠宰的生猪,应当持有生猪产地动物卫生监督机构出具的检疫合格证明。

4.2 建设和环境

4.2.1 厂区建设

4.2.1.1 屠宰与分割车间所在厂址应远离供水水源地和自来水取水口,其附近应有城市污水排放管网或允许排入的最终受纳水体。

4.2.1.2 厂址周围应有良好的环境卫生条件。厂区应远离受污染的水体,并应避开产生有害气体、烟雾、粉尘等污染源的工业企业或其他产生污染源的地区或场所。厂址远离水源保护区和饮用水取水口。

4.2.1.3 生产用水水质应符合 GB 5749 规定的要求。

4.2.1.4 厂区应划分为生产区和非生产区。生产区应单独设置生猪与废弃物的出入口,产品和人员出入口应另设,且产品与生猪、废弃物在厂内不得共用一个通道。

4.2.1.5 生产区各车间的布局与设施应满足生产工艺流程和卫生要求。厂内清洁区与非清洁区应严格分开。

4.2.1.6 屠宰清洁区与分割车间不应设置在无害化处理间、废弃物集存场所、污水处理站、锅炉房、煤场等建(构)筑物及场所的主导风向的下风侧,其间距应符合环保、食品卫生以及建筑防火等方面的要求。

4.2.2 环境卫生

4.2.2.1 厂区应有围墙,路面、场地应平整、无积水。主要道路及场地应采用混凝土或沥青铺设。

4.2.2.2 厂区内建(构)筑物周围、道路的两侧空地应绿化。

4.2.2.3 污染物排放应满足 GB 13457 的规定。

4.2.2.4 厂内应在远离屠宰与分割车间的非清洁区内设有畜粪、废弃物等的暂时集存场所,其地面、围墙或池壁应便于冲洗消毒。运送废弃物的车辆应密闭,并应配备清洗消毒设施及存放场所。

4.3 设施和设备

4.3.1 设施

4.3.1.1 生猪接收区应设有车辆清洗、消毒设施和卸猪站台、赶猪道等设施。生猪进厂的入口处应设置与门同宽、长不少于 3.00 m、深 0.10 m~0.15 m,且能排放消毒液的车轮消毒池。

4.3.1.2 生猪屠宰应有待宰间、隔离间、屠宰间、急宰间、无害化处理间、检验检疫工作室。

4.3.1.3 待宰间建筑面积应在 250 m² 以上。

4.3.1.4 隔离间的面积不应少于 5.00 m²。

4.3.1.5 屠宰车间应有赶猪通道、刺杀放血间、烫毛脱毛(剥皮)间、胴体加工间、副产品加工间、寄生虫检疫室等。

4.3.1.6 屠宰车间建筑面积应在 420 m² 以上,净高不宜低于 5 m。

4.3.1.7 急宰间宜设在待宰间的隔离间附近。急宰间如与无害化处理间合建在一起时,中间应设隔墙。

4.3.1.8 急宰间、无害化处理间的出入口处应设置便于手推车出入的消毒池。

4.3.1.9 屠宰间、急宰间、无害化处理间、卫生间内应设置与生产能力相适应的非手动式洗手、消毒设施。

4.3.1.10 在屠宰、急宰、无害化处理等场所,应配备带有 82 ℃ 热水的供应设施或具有同等消毒效果条件的工具和设备清洗消毒装置。

4.3.2 设备

4.3.2.1 应配备猪尸体清洗装置、致昏器、悬挂输送机、浸烫池、脱毛机(或剥皮机)、劈半机等。

4.3.2.2 应有病猪或不合格肉品专用轨道及密闭不漏水的专用容器、运输工具和符合 SB/T 10571 规定的病害畜禽焚烧设备。

4.4 屠宰工艺

4.4.1 生产工艺和操作规程应符合 GB/T 17236 的规定。

4.4.2 工艺流程应为生猪验收、静养、喷淋、致昏、刺杀放血、浸烫脱毛(或剥皮)、预干燥、编号、燎毛、清洗抛光、雕圈、开膛、取内脏、去头、去蹄尾、劈(锯)半、摘三腺、修整、分级、整理副产品等。

4.4.3 从放血到摘取内脏,不应超过 30 min。全部屠宰过程应不超过 45 min。

4.5 检验检疫

4.5.1 生猪宰前、宰后检验,应符合 GB/T 17996 的规定。

4.5.2 生猪宰前、宰后检疫,应符合 NY/T 909 的规定。

4.5.3 宰后检验应采用与胴体统一对照编号方法进行。

4.5.4 经肉品品质检验合格的片猪肉,应当加盖肉品品质检验合格验讫章,并附具《肉品品质检验合格证》后方可出厂(场)。

4.5.5 检验后一般性疾病肉品的处理应按 GB/T 17996 的规定;其他病害猪(肉)处理应符合 GB 16548 的规定。

4.5.6 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。

4.6 质量控制

4.6.1 应设有相对独立的质量管理部门。

4.6.2 建立完善的生猪产品质量安全管理制度和记录。

4.6.2.1 应建立生猪进厂(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、信息报送制度。

4.6.2.2 应建立宰前检验记录、生猪送宰交接记录、生产记录、宰后检验结果记录、产品销售台账、上岗人员资格培训记录、病害猪(肉)处理通知单、病害猪(肉)无害化处理记录。

4.6.2.3 记录保存两年以上。

4.6.3 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位置图。

4.6.4 不合格产品应做标记。

4.7 产品质量

4.7.1 片猪肉质量应符合 GB 9959.1 的规定。

4.7.2 产品每年应按 GB 9959.1 的质量指标要求,委托有资质的检验机构进行一次以上的检测。

4.8 产品运输

4.8.1 生猪和生猪产品的运输应当使用不同的运载工具,运输片猪肉应当使用封闭和设有吊挂设施的专用车辆,不得敞运。

4.8.2 鲜猪肉在常温条件下运输时间不得超过 4 h。

5 AA级生猪定点屠宰厂(场)资质等级要求

资质条件除符合A级外,还应达到以下要求:

5.1 基本要求

5.1.1 生猪屠宰设计规模应达到70头/h以上;年生猪屠宰数量应达到10万头以上。

5.1.2 肉品检验人员应不少于9人。

5.1.3 应有注册商标。

5.2 设施和设备

5.2.1 待宰间建筑面积应在400 m²以上,隔离间面积应在8 m²以上,屠宰车间建筑面积应在800 m²以上。

5.2.2 具备与生产相适应的晾肉间或冷却间、冻结间和冷藏间。

5.2.3 预冷间温度0℃~4℃,冻结间温度-23℃以下,冷藏间温度-18℃以下。

5.2.4 应安装温度和湿度自动显示装置。

5.3 屠宰工艺

应有晾肉或冷却、冻结、冷藏工艺。

5.4 检验检疫

应有实验室,开展肉品中挥发性盐基氮、水分的测定。

5.5 质量控制

5.5.1 应有预冷间、冻结间、冷藏间的检查记录。

5.5.2 预冷间、冻结间、冷藏间内不得存放有碍肉品卫生的物品,同一库内不得存放相互污染或串味的食品。

5.5.3 建立并实施食品安全管理体系。

5.6 产品运输

5.6.1 冷却肉在0℃~4℃条件下运输时间不得超过12 h,运输设备应能使产品中心温度保持在7℃以下。

5.6.2 冻猪肉装运前应将产品中心温度降低至-15℃以下。

6 AAA级生猪定点屠宰厂(场)资质等级要求

资质条件除符合AA级外,还应达到以下要求:

6.1 基本要求

6.1.1 生猪屠宰设计规模要达到120头/h以上,年生猪屠宰数量应达到25万头以上。

6.1.2 不应开展代宰经营活动。

6.1.3 肉品品质检验人员应不少于12人。

6.1.4 应有品牌专卖店。

6.2 设施和设备

6.2.1 待宰间建筑面积应在 700 m² 以上,隔离间面积应在 15 m² 以上,屠宰车间建筑面积应在 1 500 m² 以上,分割车间建筑面积应在 800 m² 以上,分割车间排水坡度不应小于 1.0%。

6.2.2 屠宰车间应有副产品加工间、病猪胴体间,其中病猪胴体间单独设置门直通室外。

6.2.3 屠宰车间应配置活猪输送机、三点式致昏器或二氧化碳致昏器、同步检验装置;采集食用猪血时,应配置中空放血设备。

6.2.4 分割车间应设有预冷间、分割剔骨间、包装间、包装材料间、容器与工具清洗消毒间、空调设备间。分割剔骨间、容器与工具清洗消毒间应配备带有 82 ℃ 热水的供应设施或具有同等消毒效果条件的工具和设备清洗消毒装置。

6.2.5 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。

6.3 分割加工工艺

6.3.1 分割加工应采用以下两种工艺流程:

6.3.1.1 原料[二分胴体(片猪肉)]快速冷却→平衡→二分胴体(片猪肉)接收分段→剔骨分割加工→包装入库。

6.3.1.2 原料[二分胴体(片猪肉)]预冷→二分胴体(片猪肉)接收分段→剔骨分割加工→产品冷却→包装入库。

6.3.2 原料[(二分胴体(片猪肉))]先冷却后分割时,原料应冷却到中心温度不高于 7 ℃ 时方可进入分割剔骨工序。原料先预冷再分段剔骨分割时,分割肉产品应冷却到 7 ℃ 时方可进入包装工序。

6.4 检验检疫

6.4.1 生猪检验检疫应与屠宰同步进行。

6.4.2 分割肉包装物上(或包装箱内)应有肉品品质检验合格标志。

6.4.3 实验室具有开展 GB/T 9959.2 中要求的微生物指标的检测能力。

6.5 质量控制

6.5.1 应取得食品安全管理体系认证证书。

6.5.2 应有分割车间生产记录、分割车间产品检验记录。

6.6 产品质量

6.6.1 分割肉质量应符合 GB/T 9959.2 的规定。

6.6.2 分割鲜、冻猪瘦肉每年应按 GB/T 9959.2 的指标要求,委托有资质的检验机构进行一次以上的检测。

6.7 产品运输

6.7.1 冻猪肉产品运输时间少于 12 h 的,可采用保温车运输;时间超过 12 h 应使用冷藏车辆运输。

6.7.2 应配备冷藏车,并有温度自动调控和记录监控装置。

7 AAAA 级生猪定点屠宰厂(场)资质等级要求

资质条件除符合 AAA 级外,还应达到以下要求:

7.1 基本要求

7.1.1 生猪屠宰加工设计规模要求达到 300 头/h 以上,年生猪屠宰数量应达到 50 万头以上。

7.1.2 企业屠宰的生猪来自本企业养殖基地场或与生猪养殖场(户)订单的比例应占到 30%。

7.1.3 应实行信息化管理。

7.1.4 肉品品质检验人员应不少于 15 人。

7.2 设施和设备

7.2.1 待宰间建筑面积应在 2 000 m² 以上,隔离间建筑面积应在 20 m² 以上,屠宰车间建筑面积应在 2 000 m² 以上,分割车间建筑面积应在 1 500 m² 以上。

7.2.2 分割车间应设有分割副产品暂存间。

7.2.3 同步检验装置上的盘、钩,在循环使用中应设有热水消毒装置。

7.2.4 应有隧道式蒸汽烫毛、预干燥机和燎毛炉设备。

7.3 检验检疫

实验室具有开展 GB/T 9959.2 中要求的理化指标的检验能力。

7.4 质量控制

应采用现代信息技术,建立产品质量安全追溯系统。

7.5 产品运输

冷藏运输车应配备全程温度及 GPS 定位监控装置。

8 AAAAA 级生猪定点屠宰厂(场)资质等级要求

资质条件除符合 AAAA 级外,还应达到以下要求:

8.1 基本要求

8.1.1 认定为 AAAA 级三年以上。

8.1.2 年生猪屠宰数量应达到 80 万头以上。

8.1.3 屠宰的生猪来自本企业的养殖基地场和与生猪养殖场(户)的订单生猪的比例应占到 50%。

8.1.4 获得出口食品生产企业备案。

8.1.5 肉品检验人员应不少于 18 人。

8.2 设施和设备

分割车间建筑面积应在 2 000 m² 以上。

8.3 检验检疫

实验室具有开展 GB 18406.3 中 4.2 和 4.3 要求的检验能力。

8.4 产品质量

产品质量应符合 GB 18406.3 中的规定要求。

参 考 文 献

- [1] 中华人民共和国食品安全法
 - [2] 中华人民共和国环境保护法
 - [3] 中华人民共和国动物防疫法
 - [4] 生猪屠宰管理条例
 - [5] 生猪屠宰管理条例实施办法
 - [6] 欧盟肉类食品安全法规汇编
 - [7] 加拿大肉品卫生手册
 - [8] 欧盟 64/433/EEC 鲜肉生产和销售条件
 - [9] GB/T 22000—2006 食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求
-