

中华人民共和国农业行业标准

NY/T 4272—2023

畜禽屠宰良好操作规范 兔

Good manufacturing practice for livestock and poultry slaughtering—Rabbit

2023-02-17 发布

2023-06-01 实施

中华人民共和国农业农村部 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由农业农村部畜牧兽医局提出。

本文件由全国屠宰加工标准化技术委员会(SAC/TC 516)归口。

本文件起草单位：山东省肉类协会、青岛海关技术中心、中国动物疫病预防控制中心(农业农村部屠宰技术中心)、青岛康大食品有限公司、南德商品检测(青岛)有限公司、中华人民共和国黄岛海关、青岛西海岸新区农业农村局、山东海达食品有限公司。

本文件主要起草人：李琳、赵丽青、高胜普、李明勇、刘美玲、逢淑梅、王树峰、张雁洁、薛秀海、庄桂玉、孙即民、薛在军。

畜禽屠宰良好操作规范 兔

1 范围

本文件规定了兔屠宰加工厂的选址及厂区环境、厂房和车间、设施与设备、卫生管理、生产管理、标识、包装、储存和运输、产品追溯与召回管理、管理体系等方面的要求，描述了对应的证实方法。

本文件适用于兔屠宰加工企业。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 191 包装储运图示标志

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 12694 食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范

GB/T 19480 肉与肉制品术语

GB 20799 食品安全国家标准 肉和肉制品经营卫生规范

NY 467 畜禽屠宰卫生检疫规范

NY/T 3224 畜禽屠宰术语

NY/T 3383 畜禽产品包装与标识

NY/T 3470 畜禽屠宰操作规程 兔

NY/T 4318 兔屠宰与分割车间设计规范

3 术语和定义

GB 12694、GB/T 19480、NY/T 3224、NY/T 3470、NY/T 4318 界定的术语和定义适用于本文件。

4 选址及厂区环境

4.1 一般要求

应符合 GB 12694 的相关规定。

4.2 选址要求

新建厂与动物饲养场、动物隔离场所、动物诊疗场所、居民生活区、生活饮用水源地、学校、医院等的距离应根据实际自然条件经风险评估后确定。

4.3 厂区要求

4.3.1 厂区空地应采取铺设混凝土、地砖或铺设草坪等必要措施，防止扬尘和积水。

4.3.2 厂区内应设有废弃物、垃圾暂存或处理设施。废弃物应及时清除或处理，防止造成环境污染。废弃物存放和处理排放应符合国家有关要求。

4.3.3 不应兼营、生产、存放对产品有显著污染的物品。

5 厂房和车间

5.1 厂房和车间布局应符合 NY/T 4318 的相关规定。

5.2 厂区按设计要求划分为生产区和非生产区。生产区与非生产区应保持适当的距离。

5.3 应对厂区和车间的防虫、防鸟和防鼠设施进行定期检查和维护。

5.4 生产区包括活兔待宰棚(圈)、卸兔站台、隔离间、官方兽医室、活兔运输车辆和笼具消毒区、屠宰车间、预冷车间、分割车间、副产品整理间、废弃物暂存区、冷库等。

5.5 屠宰和加工车间应分别设置出入口,各加工区域应防止人流、物流、水流和气流交叉污染。

6 设施与设备

6.1 一般要求

应符合 NY/T 4318 的相关规定。

6.2 供水要求

6.2.1 应保证供水系统满足屠宰加工用水需要,保持供水畅通。生产用水应符合 GB 5749 的要求。

6.2.2 应做好给水水源、泵房和储水设备的安全防护,并对储水设备定期清洗消毒。

6.2.3 车间内冷、热水管应用不同颜色或其他方式进行标识。

6.2.4 加工用水管道应有防虹吸装置或防回流装置,供水管网的出水口末端不应没入液面以下。

6.2.5 清洗用热水温度不宜低于 40℃,刀器具消毒用热水温度不应低于 82℃。消毒热水设施应配备温度指示装置。

6.3 排放要求

6.3.1 厂区应有废水、废气收集及处理设施,处理效果应达到相关排放要求。

6.3.2 车间排水管道应有坡度,保持排水畅通。排水沟应采用明沟,排水流向应从清洁区向非清洁区排放。

6.3.3 车间的下水道口应设耐腐蚀材质的地漏、隔栅和防臭装置,防止鼠类、昆虫通过排水管道进入车间。

6.4 照明要求

6.4.1 照明设施应符合 NY/T 4318 的相关规定。

6.4.2 应采用防潮、防爆灯具。除正常照明外,应配置应急照明,并进行有效维护。照明光泽和亮度应满足不同工序的生产和操作需要。

6.5 设备要求

6.5.1 基本配置

应配置兔笼清洗设备、致昏设备、悬挂输送设备、胴体预冷设备、金属探测器等。应至少配置一组备用致昏设备。

6.5.2 可选配置

可选配置包括去头设备、扯皮设备、去爪设备、分割设备和称重分级设备等。

6.5.3 设备维护

应建立设备维护保养和维修制度,定期维护保养设备。维护时,应使用食品级润滑油。应定期检定或校准用于监测、控制、记录的设备,如电子秤、压力表、温度计等。

7 卫生管理

7.1 应制定针对屠宰加工场所、人员、设施、设备、工器具等的卫生管理制度,确立卫生管理的对象、要求和频率。应记录并存档监控结果,定期对执行情况和效果进行检查,发现问题时应及时纠正。

7.2 人员卫生管理应符合 GB 12694 的规定。

7.3 车间人员工作服帽应保持卫生良好,并做到分班次、分区域进行清洗和消毒。

7.4 更衣室、卫生间应保持清洁卫生。个人衣物、鞋靴与工作服分开存放,不应交叉使用。更衣柜宜配置密码锁具。

7.5 车间入口处、卫生间及车间适当地点的洗手、消毒和干手设施的数量应与生产能力相适应,并在适当

位置悬挂清晰的洗手消毒流程图。应及时补充或更换洗手、鞋靴消毒液,并定期监测其有效性。

7.6 风淋设施应定期清洁和维护。

7.7 应确保与肉品直接接触的设备、工器具符合卫生要求,车间内不应使用竹木的器具和容器。

7.8 用于处理不可食用或不合格肉品的设备和工具应单独清洗、消毒、存放。

7.9 车间内不同加工区域和用途的工器具、容器应用标识或颜色进行区分,不应混用。

7.10 应采用臭氧发生器或其他有效的消毒方式对车间内环境进行消毒。

8 生产管理

8.1 宰前管理

8.1.1 运送活兔的车辆入厂时,应对车辆进行清洗消毒。车辆消毒池要求应符合 NY/T 4318 的相关规定。

8.1.2 待宰兔应健康良好,活兔入厂时应附有动物检疫证明。

8.1.3 活兔待宰棚(圈)和卸兔站台应保持通风,必要时配备通风、遮阳、防雨设施;寒冷地区应有防寒设施,避免活兔因严寒造成死亡。

8.1.4 活兔待宰棚(圈)应有足够的空间,并设有饮水设施,配备适当的饲喂器具和饲料。宰前应对活兔停饲静养,但应保证饮水。如待宰静养时间超过 12 h,宜适量喂食。

8.1.5 待宰棚(圈)应及时清扫、清洗和消毒,保持卫生良好。

8.1.6 活兔装卸时应抓颈托臀尾,轻拿轻放。

8.2 屠宰过程控制

8.2.1 宜采用电致昏方式进行致昏。

8.2.2 致昏前,加工人员应做好个人安全防护,穿戴绝缘靴、绝缘手套等防护器具。备好适宜浓度的导电介质,并检查致昏设备及参数是否正常。

8.2.3 应保持致昏区、沥血区暗光,使活兔相对安静。

8.2.4 致昏时,应根据待宰兔的体重大小,适当调整致昏设备时间参数,确保致昏效果。兔致昏后应失去知觉,呈昏迷状态。应定期采取睫毛反射法、光线刺激法等验证致昏效果。

8.2.5 应按要求设置悬挂输送线转速,确保沥血时间不少于 4 min。

8.2.6 在放血、去头等使用刀具的环节,应在每次操作后立即对刀具进行冲洗,并用 82 ℃ 以上的热水消毒。

8.2.7 开膛时,下刀部位应准确。掏膛、净膛时,应避免因掏破内脏造成胃肠内容物等污物污染胴体的状况。如出现污染,应及时将胴体摘离生产线处理。掏膛时,应将内脏摘除干净,避免遗漏。

8.2.8 摘除内脏后,应使用一定水压的水对兔胴体的体腔和体表进行充分冲洗,清除胴体上残余的毛、血和污物等。

8.2.9 对疑似病害兔胴体和病害兔类产品,应采用密闭容器存放。

8.3 检验检疫

8.3.1 应配备与生产相适应的检验检疫人员,并开展屠宰检验检疫工作。检验按照 NY 467 的规定执行,检疫见《兔屠宰检疫规程》。

8.3.2 应根据检验检疫操作需求,配备充足的刀器具、灯具和洗手、消毒设施。

8.4 冷却、分割、冻结过程控制

8.4.1 产品冷却前,应检查冷却间、设备是否清洁干净。在冷却过程中,温度应保持在 0 ℃~4 ℃。使用风冷时,冷却时间应不少于 45 min。冷却后的兔胴体中心温度应降至 7 ℃ 以下,副产品中心温度应降至 3 ℃ 以下。

8.4.2 分割车间温度应控制在 12 ℃ 以下,冻结间温度不应高于 -28 ℃,冷藏储存库温度控制在 -18 ℃

以下。产品的中心温度降至 -15°C 以下方可转入冷藏储存库储存。

8.4.3 冻结时,宜采用金属类托盘摆放产品,保证产品周边的空气流通。叠放托盘时,应防止托盘底部同下层的产品直接接触,污染产品。

8.4.4 应对不同批次的冻结产品进行唯一性标识。

8.5 无害化处理

8.5.1 病害兔胴体和病害兔类产品应进行无害化处理,处理要求应符合 GB 12694 的规定。

8.5.2 经检疫发现的患有传染性疾病、寄生虫病、中毒性疾病或有害物质残留的兔肉及其组织,应使用专门的封闭不漏水的容器并用专用车辆及时运送,并在官方兽医监督下进行无害化处理。对于患有可疑疫病的应按照有关检疫规程操作,确认后应进行无害化处理。其他经判定需无害化处理的肉兔及其组织,应在官方兽医的监督下进行无害化处理。

9 标识、包装、储存和运输

9.1 标识和包装

9.1.1 产品标签、标识应符合 GB/T 191、NY/T 3383 等相关标准要求。

9.1.2 应对内、外包装材料分类、分库存放,由专人保管,并做好入库、发放、领用、废弃记录。

9.2 储存和运输

9.2.1 储存

9.2.1.1 入库前产品应经过金属探测。

9.2.1.2 储存的产品应按照不同种类、批次分垛存放,并加以标识。产品应与墙壁、库房顶部保持适当的距离,不应直接接触地面。

9.2.1.3 库内不应存放有碍卫生的物品,同一库内不应存放可能造成相互污染或者串味的产品。储存库应定期消毒、除霜。

9.2.2 运输

9.2.2.1 产品运输应符合 GB 20799 的相关要求。

9.2.2.2 产品运输应使用专用的运输工具,不应与有碍食品卫生的物品混运。

9.2.2.3 包装肉与裸装肉应避免同车运输。如无法避免,应采取物理性隔离防护措施。

9.2.2.4 运输工具应根据产品特点配备制冷、保温等设施。运输过程中应保持适宜的温度。

9.2.2.5 运输工具应及时清洗消毒,保持清洁卫生。

10 产品追溯与召回管理

10.1 应符合 GB 12694 的相关要求。

10.2 应建立完整的可追溯体系,确保产品存在不可接受的食品安全风险时能进行追溯。

10.3 应根据相关法律法规要求,建立产品召回制度。

11 管理体系

11.1 企业应当建立并实施以危害分析和预防控制措施为核心的食品安全控制体系。

11.2 鼓励企业建立并实施危害分析与关键控制点(HACCP)体系。

11.3 企业最高管理者应明确企业的质量安全方针和目标,配备相应的组织机构,提供足够的资源,确保食品安全控制体系的有效实施。

12 证实方法

12.1 建立并保持以下记录:

- a) 人员管理:健康证登记管理记录、入职记录、培训记录;
 - b) 设备维护:设施、设备和厂房的维护保养和维修记录;
 - c) 卫生管理:物品领用记录、消毒物品配制记录、清洗消毒记录、卫生检查记录;
 - d) 原辅料控制:活兔入场验收记录、内外包装物料验收记录;
 - e) 质量管理:关键控制点记录、不合格品处置记录;
 - f) 检验检疫:宰前检验检疫记录、宰后检验检疫记录、病死兔和病害兔产品无害化处理记录、产品检验记录;
 - g) 储存运输:产品出入库记录、储存温度监控记录、运输记录。
- 12.2 记录内容应完整、真实、规范,确保从活兔入厂到产品出厂的所有环节都可进行有效追溯。
- 12.3 记录保存期限不应少于产品保质期满后 6 个月。没有明确保质期的,保存期限不应少于 2 年。

参 考 文 献

- [1] 兔屠宰检疫规程(农医发〔2018〕9号)
