XXX XX XXX

XXX X XX

**DB61**

陕 西 省 地 方 标 准

SDBXM 130-2024

畜禽屠宰环节安全风险控制技术规范

Technical Specifications for Safety Risk Control in Livestock and Poultry Slaughtering Processes

（征求意见稿）

XXXX-XX-XX 发布 XXXX-XX-XX 实施

陕西省市场监督管理局 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》的规则起草。

本文件由陕西省农业农村厅提出并归口。

本文件起草单位：陕西省动物卫生与屠宰管理站、兴平市动物卫生监督所、陕西双汇食品有限公司。

本文件主要起草人：刘浩、张岩、冯兵健、姜鹏飞、吕欢欢、范真玮、朱伟英、王稳重、吴嘉、齐亚辉、杨迪、赵敏、王青、郭倩、邹赐玺

本文件由陕西省动物卫生与屠宰管理站负责解释。

本文件首次发布。

联系信息如下：

单位：陕西省动物卫生与屠宰管理站

电话：029-86254600

地址：西安市未央路28号

邮编：710016

# 畜禽屠宰环节安全风险控制技术规范

# 1 范围

本文件规定了畜禽屠宰宰前、宰中、宰后全过程主要存在的安全风险因子及控制措施的要求，适用于陕西省畜禽屠宰企业屠宰环节安全风险控制。

本文件适用于规范内容涵盖畜禽采购、运输、接收、待宰静养、宰前检验、屠宰操作过程、宰后检验、分割加工、产品储存、运输、卫生消毒、生产用水管理、应急准备与响应及员工培训与教育等方面。

# 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。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 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 12694食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范

GB 18393 牛羊屠宰产品品质检验规程

GB/T 17236 畜禽屠宰操作规程 生猪

GB/T 17996 生猪屠宰产品品质检验规程

GB/T 19479 生猪屠宰良好技术规范

GB/T 20575 鲜、冻肉生产良好操作规范

NY/T 1341 家畜屠宰质量管理规范

NY/T 3384 畜禽屠宰企业消毒规范

NY/T 3226 生猪宰前管理规范

DB11/T 2015-2022 畜禽屠宰质量安全控制规范

# 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

# 4 主要风险因子

畜禽屠宰环节安全控制主要风险因子涉及宰前、宰中、宰后环节。

4.1 宰前环节

包括畜禽采购、运输、接收、待宰静养、宰前检验环节风险点，见表1。

表1 宰前环节主要风险因子表

|  |  |
| --- | --- |
| **环节** | **风险因子** |
| 采购、运输及接收 | 畜禽健康状况不佳、应激反应过大、运输车辆未消毒、运输过程中环境控制不当 |
| 待宰静养 | 应激反应导致健康问题、饲养环境不适宜、管理不到位 |
| 宰前检验 | 检验操作不当、设备不达标、人员资质不足 |

4.2 宰中环节

包括屠宰操作过程、宰后检验、分割加工风险点，见表2。

表2 宰中环节主要风险因子表

|  |  |
| --- | --- |
| **环节** | **风险因子** |
| 屠宰操作过程 | 人员操作不当、设备维护不良、交叉污染 |
| 宰后检验 | 检验操作不当、检测方法不准确、人员资质不足 |
| 分割加工 | 温度控制不当、操作流程违规、卫生条件不符合标准 |

4.3 宰后环节

包括产品出厂过程中的质量安全检验、储存、运输风险点，见表3。

表3 宰后环节主要风险因子表

|  |  |
| --- | --- |
| **环节** | **风险因子** |
| 产品质量安全检验 | 检测流程错误、人员操作不当、设备校准不足 |
| 产品储存 | 温度控制不当、包装材料选择错误、存储环境不卫生 |
| 产品运输 | 温度控制不当、运输车辆卫生条件差、装卸操作不当 |

4.4 配套管理

包括污染控制、消毒、生产用水的风险点，见表4。

表4 屠宰环节其他风险因子表

|  |  |
| --- | --- |
| **环节** | **风险因子** |
| 污染控制 | 人员操作不当、设备维护不良、交叉污染 |
| 卫生消毒 | 消毒剂选择不当、消毒程序执行不到位、效果监测不足 |
| 生产用水 | 水质污染、供水系统故障、水质监测不足 |

5 控制措施

5.1 宰前环节控制措施

5.1.1 采购

5.1.1.1 应从获得动物防疫合格证明等相应资质的养殖场或养殖户采购健康状况良好的畜禽活体，并签订畜禽采购协议；

5.1.1.2 建立供应商动态评价机制，系统审核畜禽饲养者、经纪人、委托人等供应商群体的经营资质、疫病防控体系及质量安全保障能力，编制合格供应商名录并完整存档评估过程文件。

5.1.1.3 供应商信用评价维度应涵盖畜禽溯源、免疫接种、兽药及饲料规范使用、物流运输等核心要素，构建包含A/B/C三级分类管理的信用评价模型：对A类供应商实施免检直通机制，B类供应商提高抽检频率至常规两倍，C类供应商立即中止合作关系并启动整改复查程序。

5.1.2 运输要求

5.1.2.1 畜禽运输应符合农业农村部门畜禽运输相关要求。

5.1.2.2 运输车辆载前须清洗消毒过，车厢内应铺设适当垫料，如稻草、稻壳或细沙。

5.1.2.3 车辆出厂前应由养殖场相关负责人、屠宰企业相关负责人和驻场监管员进行出厂检验。

5.1.2.4 运输前应给畜禽提供充足的饮水及饲料，并做好空料处理。

5.1.2.5 运输过程中保持车厢内通风和温度适宜，避免高温天气下的长时间运输。

5.1.3 接收与验收

5.1.3.1 畜禽进厂（场）前应检查是否佩戴符合国家规定的畜禽标识，动物检疫合格证明，畜禽运输车辆备案证明和清洗消毒凭证。

5.1.3.2 运输车辆入厂（场）口处应设置与门同宽，长4米以上、深0.3米以上的消毒池，池内需配置2%~3%氢氧化钠溶液或有效氯含量600~700mg/L的含氯消毒液；当环境温度低于0℃时，可向消毒液中添加固体氯化钠或10%丙二醇溶液。

5.1.3.3 卸车前，应了解畜禽运输途中的病、死情况，宜了解饲养过程中免疫及用药情况；应进行群体健康状况检查，观察畜禽精神状态、外貌、呼吸、排泄物及体温等情况。检查合格的畜禽方可准予卸车。

5.1.3.4 卸车过程中对个体进行检查，观察畜禽个体的精神状态、外貌、呼吸、排泄物及体温等情况。卸车时，不可采取粗暴驱赶方式。

5.1.3.5 应在接收或宰后检验环节对每批次送宰动物实施"瘦肉精"（盐酸克仑特罗、沙丁胺醇、莱克多巴胺）等有毒有害物质快速检测，企业自检比例不低于3%。

5.1.3.6 卸车后，应对运输车辆进行彻底清洁、消毒后方可离厂。

5.1.4 待宰静养

5.1.4.1 待宰畜禽应按批次分圈静养，静养至少12h，静养期间应停止喂食，给予充足饮水，宰前3h停止喂水。

5.1.4.2 建立待宰巡查制度，配备专门巡圈人员，在静养过程中进行巡检，通过静态、动态和饮水状态，观察个体健康状况。

5.1.4.3 应做好待宰巡查记录，记录包括静养圈号，开始时间、结束时间、停水时间、负责人等信息。

5.1.4.4 待宰圈应保持通风良好，并设有防蝇防虫设施。待宰圈应保持适宜的温度，设有降温保温设施。

5.1.4.5 保证待宰畜禽临宰前得到充足休息，临宰前应喷淋冲洗。

5.1.5 宰前检验

5.1.5.1 检验人员应具备国家相应资质，宰前检验应按照国家检验规程进行，对动物的头、蹄、胴体和内脏进行检查，符合GB/T 17996、GB 18393等规定。

5.1.5.2 建立宰前检验记录，至少包括检验内容、检验结果、检验人员等信息。

5.1.5.3 在陕西省布鲁氏菌病强制免疫区域（延安、榆林等），对牛羊应增加布鲁氏菌病检测，检测比例不得低于10%。

5.2 宰中环节控制措施

5.2.1 屠宰操作过程

5.2.1.1 各工序人员应严格执行操作规范，车间负责人对屠宰加工期间的质量进行控制。

5.2.1.2 屠宰全过程屠体、胴体、肉品和副产品不着地。屠宰过程中红脏和白脏应分别收集处理。

5.2.1.3 电致昏时应控制电压、电流、麻电时间，CO2致昏时应控制CO2的浓度、致昏时间。致昏后应心脏跳动，呈昏迷状态。

5.2.1.4 烫毛前应用40℃左右温水对屠体进行预清洗，洗去表面污物。

5.2.1.5 屠宰用刀具做到82℃热水“一只一消毒”，防止发生交叉污染。

5.2.1.6 刺杀放血时不应刺破心脏，不应割破血管、食管，防止血液流进肺部和胸腔。

5.2.1.7 挑胸过程中应避免割破胆囊、心脏，如发生胆汁污染的情况，应立即用清水冲净后进行修割处理。

5.2.1.8 剖腹时避免割破膀胱、胃、肠等白脏，如发生内容物污染的情况，应立即用清水冲净后进行修割处理。

5.2.1.9 在甲状腺、肾上腺、病变淋巴结摘除过程中，不应发生漏摘或摘除不完整的情况。

5.2.1.10 检验人员认为在屠宰、分割和包装加工过程中对胴体或肉的安全、生产的卫生、检验的效率造成不良影响时，且管理人员不能采取有效措施来消除不良影响，检验人员有权要求减慢生产速度或暂时中止某一工段的生产。

5.2.2 宰后检验

5.2.2.1 宰后检验人员须经过农业农村主管部门培训并考核合格，取得兽医卫生检验人员考核合格证书。

5.2.2.2 屠宰后，检验人员应按照相关国家检疫规程对动物的头、蹄、胴体和内脏进行宰后检验，并符合GB/T 17996、GB 18393、NY/T 1341的要求。

5.2.2.3 应建立宰后检验记录，包括检验内容、检验结果、检验人员等信息。

5.2.3 分割加工

5.2.3.1 屠宰后的白条应立即转入冷却排酸间冷却，冷却时间按照不同畜禽产品冷却时间的相关标准要求执行。

5.2.3.2 分割加工生产线、工器具应符合相关卫生规范要求，并建立分割加工记录，包括分割头数、加工品项名称、规格、数量、重量、车间温度、负责人等。

5.3 宰后环节控制措施

5.3.1 产品检测

5.3.1.1 对畜禽产品进行质量安全自检或委托检测，应符合相关规定。

5.3.1.2 按要求按比例进行“瘦肉精”抽检，并建立“瘦肉精”检测记录，至少包括货源基地名称、到厂时间、到厂头数、样品名称、检测数量、检测项目、检测时间、检测人员。

5.3.1.3 应建立畜禽产品自检或委托检测记录，至少包括样品名称、检测单位、检测项目、判定标准、检测结果等信息。

5.3.1.4 应建立溯源制度，如实记录生产过程，采取有效手段对产品进行溯源。

5.3.1.5 应建立产品召回制度，不合格的产品应及时召回，并进行相应处理。

5.3.2 产品储存

5.3.2.1 冷却排酸间、冷藏库和冷冻库应安装温度自动记录仪或温度湿度计，温度波动不得超过±1℃。

5.3.2.2 冷却分割肉应在相对湿度85%~90%，温度0℃~4℃的冷却肉储存库（间）储存，并且片猪肉需吊挂，间隔不低于3cm；冷冻分割肉应在相对湿度90%~95%，温度为-18℃以下的冷藏库贮存，且冷藏库昼夜温度波动不应超过土1℃，包装间的温度应不高于12℃。

5.3.2.3 冷却排酸间、冷藏库和冷冻库应实行专人管理，并建立出入库记录，至少包括品项名称、规格、入库时间、入库数量、出库时间、出库数量、出库重量、负责人等信息。

5.3.2.4 储存库内成品与墙壁应有适宜的距离，不应直接接触地面，与天花板保持一定的距离，应按不同种类、批次分开存放，并加以标识。

5.3.2.5 内包装材料的采购供应商应有生产许可证或取得国家经营许可，直接接触产品的包装材料应符合相关卫生标准，无毒、无害、无异味、清洁卫生。采购时应查验相关检验报告等材料。应做好采购记录。

5.3.2.6 做好包装材料出入库管理。遵循“先进先出”原则，包装材料和标签应由专人保管，专库储存，标识清晰。包装产品的标识宜按照GB 7718的要求执行。包装材料和标签的入库、发放、领用、废弃均应由记录。

5.3.2.7 经检验合格的包装产品应立即入成品库贮存，应设有温、湿度监测装置和防鼠、防虫等设施，定期检查和记录。

5.3.3 产品运输

5.3.3.1 运输车辆应有密闭的门和接缝，能够防止昆虫和其他有害生物的侵入。

5.3.3.2 运输车辆应有相应的温度控制装置，冷却肉运输温度不应超过4℃，冷冻肉运输温度不应超过-15℃。

5.3.3.3 冷却畜肉胴体应吊挂运输，不与车厢底面接触。

5.3.3.4 在包装和冻结良好的状态时可采用适宜的方式运输。

5.4 卫生与设施管理

5.4.1 污染控制

5.4.1.1 同一屠宰车间不可屠宰不同种类动物。

5.4.1.2 按照生产工艺先后次序和产品特点，将屠宰、食用副产品处理、分割、原辅料处理、工器具清洗消毒、成品内包装、外包装、检验和储存等不同清洁卫生要求的区域分开设置，并在关键工序车间入口处有明确标识和警示牌，防止交叉污染。

5.4.1.3 对劈半、剔骨、修割等可能造成骨头混入产品的环节加强监控。

5.4.1.4 制定异物控制程序，覆盖玻璃制品、灯具、设备等易碎、易松脱物品。

5.4.1.5 生产车间的下水道口应设地漏、隔栅，不和卫生间及其他不洁净排水管相通。应有放置污染水源和鼠类、昆虫通过排水管道进入车间的有效措施。

5.4.1.6 不同卫生区域人员不得串岗，以免交叉污染。

5.4.2 卫生消毒

5.4.2.1 制定车间、设施设备、车辆、工器具、人员、工作服、排水沟等清洗消毒程序，并做好记录。

5.4.2.2 车间的储水设备应设有防污染设施和清洗消毒设施，应定期对其进行清洗消毒。

5.4.2.3 待宰圈和屠宰车间每次生产结束后应及时进行清洗消毒，并建立清洗消毒记录，至少包括日期、消毒场所、消毒药名称、生产厂家、用药浓度、消毒方法、操作员等信息。

5.4.2.4 内包装材料应定期做好消毒

5.4.2.5 人员卫生要求应符合GB 12694的要求，进入屠宰加工车间应更换清洁的专用工作服和鞋靴，带好工作帽和口罩，头发不应外露；不应佩戴首饰、手表等饰品，不应化妆。洗手消毒后方可进入。

5.4.2.6 屠宰线适刀具使用位置应配备有82℃以上热水的刀具消毒设施。

5.4.2.7 厂区内应设置有畜禽运输车辆和产品运输车辆清洁消毒区域，且应分别设置。

5.4.2.8 车间内应设有排气通风设施，以防止和消除异味及气雾，空气流动的方向应当从清洁区流向非清洁区。

5.4.2.9 应对工器具、操作台和接触产品的表面进行定期清洗消毒，不得残留清洗剂或消毒剂。

5.4.3 生产用水

5.4.3.1 供水系统应适应生产需要，设施应合理有效，保持畅通，生产用水应符合GB 5749的要求。

5.4.3.2 非饮用水（消防、制冷、制汽等）的供应应与生活饮用水完全分开，非饮用水管道和容器应用不同的颜色区分开。

5.4.3.3 应有废气、废水处理系统，并保持良好状态。处理效果达到相关标准要求。

5.4.3.4 废弃物处理应避免对生活饮用水造成污染。

5.4.3.5 定期对生产用水进行微生物检测，每年委托第三方检测机构按GB 5749水质要求进行检测，保存检测记录和检验报告。

6 应急准备与响应

6.1 风险评估与应急预案

6.1.1 屠宰企业应识别和评估可能影响畜禽屠宰安全的突发事件风险，包括但不限于动物疫病暴发、设备故障、自然灾害、食品安全事故等。

6.1.2 根据风险评估结果，制定涵盖各类突发事件的应急处置预案，并定期更新。预案内容应包括应急组织架构、职责分工、信息报告机制、处置流程、资源保障等。

6.1.3 突发食品安全事件发生时，应立即启动相关应急机制，采取控制措施，防止事态扩大，并按规定向当地主管部门报告。

6.2 应急演练与改进

6.2.1 企业每年应至少组织一次应急演练，模拟各类突发事件场景，检验应急预案的有效性，并根据演练结果优化预案内容。

6.2.2 应建立应急演练记录，包括演练时间、参与人员、演练内容、发现的问题及整改措施等。

6.2.3 对于真实发生的突发事件，应进行事后复盘分析，总结经验教训，完善应急体系。

6.3 设施与物资保障

6.3.1 企业应配备必要的应急设施和物资储备，如备用供电系统、紧急消毒设备、防护用品、临时隔离区域等，确保在突发事件中能够迅速启用。

6.3.2 所有应急物资应定期检查维护，保持良好状态，并由专人管理。

7 员工培训与教育

7.1 培训制度与计划

7.1.1 企业应制定员工培训管理制度，明确培训目标、内容、方式、考核标准及责任部门。

7.1.2 每年应制定年度培训计划，培训内容应包括食品安全法律法规、畜禽屠宰操作规程、卫生知识、应急处理能力等。

7.1.3 新进员工必须接受岗前培训并经考核合格后方可上岗；转岗或调岗员工应接受相应的岗位培训。

7.2 培训实施与效果评估

7.2.1 培训采用理论授课、实操训练、案例分析、现场示范等多种形式开展，确保员工掌握岗位所需技能和知识。

7.2.2 培训结束后应对员工进行考核，考核不合格者应重新培训直至合格。

7.2.3 建立员工培训档案，如实记录每次培训的时间、地点、内容、参加人员、培训讲师、考核成绩等信息，并保存不少于2年。

7.3 提升意识与持续教育

7.3.1 定期开展食品安全宣传与教育活动，提高员工对食品安全重要性的认识与责任感。

7.3.2 鼓励员工参加外部专业培训和行业交流，提升整体业务水平。

7.3.3 对涉及高风险操作、特种作业的岗位（如检验、致昏、放血、锅炉操作等），应加强专项培训，并定期复训，确保操作规范性和安全性。