

# 团体标准

T/SZS XXXX—2021

## 供深食品 畜类屠宰厂建设规范

Shenzhen quality food—Specification for construction of livestock  
abattoir

(征求意见稿)

2021 – XX – XX 发布

2021 – XX – XX 实施

深圳市深圳标准促进会 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。

本文件由深圳市深圳标准促进会提出并归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

本文件为首次制定。

供深食品标准公开征求意见



# 供深食品 畜类屠宰厂建设规范

## 1 范围

本文件规定了供深食品 畜类屠宰厂的基本要求、资质及人员、建设布局和环境卫生、屠宰设施设备、屠宰工艺、检验检疫、质量控制、产品出厂和产品贮运等建设要求。

本文件适用于猪、牛、羊屠宰厂建设，其他畜类屠宰厂建设可参照执行。

## 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 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/T 17236 畜禽屠宰操作规程 生猪
- GB/T 17237 畜类屠宰加工通用技术条件
- GB/T 17996 生猪屠宰产品品质检验规程
- GB 18393 牛羊屠宰产品品质检验规程
- GB/T 19477 畜禽屠宰操作规程 牛
- GB/T 30134 冷库管理规范
- GB/T 39499 大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则
- GB 50317 猪屠宰与分割车间设计规范
- GB 51225 牛羊屠宰与分割车间设计规范
- NY/T 3469 畜禽屠宰操作规程 羊
- 农业部令 第70号 农产品包装和标识管理办法

## 3 术语和定义

GB 12694与GB/T 17237界定的术语和定义适用于本文件。

## 4 基本要求

- 4.1 应遵守国家有关屠宰管理的法律法规，依法开展生产经营活动且无违法行为。
- 4.2 近两年未发生肉品质量安全事件和安全生产事故，并严格按相关规定做好强制免疫、清洗消毒、疫情报告等动物疫病防控工作，防范重大动物疫情和人畜共患病疫情的发生与传播。

4.3 以屠宰检疫数量计畜类屠宰量，上年度生猪屠宰量 5 万头以上，牛屠宰量 0.3 万头以上，羊屠宰量 3 万只以上。

## 5 资质及人员要求

5.1 应依法取得相应畜类（生猪、牛、羊）的定点屠宰许可证书（或牛羊屠宰相关行政许可证书）、动物防疫条件合格证书以及环保合格证明文件，定点屠宰证牌（或行政许可证书）不得租借转让。

5.2 依法取得工商营业执照，经营范围包含相应畜类屠宰业务。

5.3 厂区整洁，门口应悬挂企业名牌和定点屠宰标志牌（如有）。

5.4 屠宰厂建立与屠宰生产相适应的管理机构，并有组织机构图。

5.5 设有独立的屠宰生产和质量管理机构，履行质量控制和质量保证的职责，配备专职负责人，并不得相互兼任。

5.6 生产管理部门负责人应当符合下列条件之一：

- 具有相关专业本科以上学历，且具有半年以上从事屠宰相关岗位的实践经验；
- 具有中级以上专业技术职称，且具有一年以上从事屠宰生产管理或者相关岗位的实践经验；
- 具有高中以上学历，且具有三年以上从事屠宰生产管理或者相关岗位的实践经验。

5.7 屠宰线上工作人员上岗时应统一着装，不同区域（清洁区、非清洁区）的人员应以着装颜色进行区别，且具备以下条件：

- 屠宰技术工人应依法取得健康合格证明并经过上岗培训；
- 肉品品质检验人员应依法取得健康合格证明并经过考核合格，且每条生产线上的肉品品质检验人员数量不少于 3 人。

5.8 屠宰厂应对屠宰线上工作人员年度定期开展身体健康检查。

5.9 屠宰厂制订员工培训制度和年度培训计划，按要求对屠宰生产、质量管理等不同岗位人员进行分类培训，并定期评估培训的实际效果，保存相关培训记录。

5.10 公布企业质量承诺，设立公示牌，标明承诺内容，声明承担义务。

## 6 建设布局 and 环境卫生要求

6.1 选址应符合《中华人民共和国动物防疫法》《生猪屠宰管理条例》《动物防疫条件审查办法》、GB 50317、GB 51225、GB/T 39499 等相关法律法规及技术规范要求。

6.2 避开产生有害气体、烟雾、粉尘等物质的工业企业及垃圾场等产生污染的场所，交通运输方便。

6.3 厂区应划分为生产区和非生产区，并有隔离设施。生产区应单独设置畜类与废弃物的出入口，产品和人员出入口应分别设置，且产品与活畜、废弃物在厂内不得共用一个通道。

6.4 生产区内，清洁区与非清洁区应分开，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，人员出入、产品流向互不干扰；应有待宰间、隔离间、屠宰间、急宰间、无害化处理间（委托第三

方处理的应有病害动物暂储间）、官方兽医室、化学品存放间等；厂区内应设有活畜运输车辆、产品运输车辆和相关工具清洗、消毒的专门区域。

6.5 屠宰清洁区与分割车间应设置在无害化处理间、废弃物集存场所、污水处理站、锅炉房等建（构）筑物及场所的主导风向的上风侧，其间距应符合环保、食品卫生、安全生产及建筑防火等方面的要求。

6.6 应建有独立的检疫报检室。应建有肉品检验室，且配置“瘦肉精”、水分等必要的检验检测设备，应具备微生物检测和药物残留检测等检测能力。应配备办公设备和档案资料柜。

6.7 在厂区关键位置，如各出入口、无害化处理间、检验室、待宰间、屠宰车间等须设有视频监控。做好视频资料保存，确保可追溯。

6.8 厂区应有围墙，地面应使用不渗水、防滑、耐腐蚀、易清洗消毒的无毒材料修建，表面平整无裂痕、无局部积水，排水坡度为 1%~2%，屠宰车间应在 2% 以上，排水系统入口处有防堵塞装置，方向应从清洁区流向非清洁区。

6.9 内墙面、墙裙、顶棚或吊顶等应使用无毒、不渗水、耐冲洗的材料修建，表面应光滑平整，墙角、地脚和顶角等处应设计成弧形。

6.10 厂区内建（构）筑物周围、道路的两侧空地应绿化；出入口及与外界相连的排水口、通风口有防止昆虫、鼠类和蚊蝇等动物进入或隐匿的设施。

6.11 应具备环保部门认可的污染处理设施、设备和其他环保措施，排放应达标。

6.12 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。

6.13 厂内各个消毒通道、消毒池常年有消毒药水或者消毒药品，并能按规定更换。

6.14 应有人员更衣间、冲淋间；具备人员消毒设施：在车间入口处、卫生间及车间内适当的地点，应设置与生产规模相适应的洗手、消毒和干手设施，消毒液浓度应达到有效消毒效果，洗手龙头应为非手动开关。

6.15 屠宰与分割车间生产用水应符合 GB 5749 的要求，企业应对用水质量进行控制。

## 7 屠宰设施设备要求

7.1 活畜接收区应设有车辆清洗、消毒设施和卸活畜的站台（平台）、活畜入场（圈）的通道等设施。

7.2 运输活畜车辆出入口应设置与门同宽，长 4 米、深 0.3 米以上的消毒池。

7.3 生产区有良好的采光设备，地面、操作台、墙壁、天棚应当耐腐蚀、不吸潮、易清洗。活畜装卸台配备照度不小于 300 Lx 的照明设备，屠宰间配备检疫操作台和照度不小于 500 Lx 的照明设备。

7.4 屠宰车间、待宰间、隔离间的建筑面积应满足实际需求并与屠宰规模相适应，其中，待宰间建筑面积原则上应在 250 平方米以上，隔离间建筑面积原则上不应少于 5 平方米，屠宰车间建筑面积原则上在 500 平方米以上，净高不宜低于 5 米。

7.5 屠宰车间应有活畜入场通道、刺杀放血区、烫毛脱毛区，胴体加工间、副产品加工间、检疫室等及相应的设施设备。

7.6 急宰间设在待宰间、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。

7.7 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。

7.8 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。

7.9 接触肉类的设备、器具和容器，应使用无毒、无味、不吸水、耐腐蚀、不易变形、不易脱落、可反复清洗与消毒的材料制作，在正常生产条件下不会与肉类、清洁剂和消毒剂发生反应，并应保持完好无损；不应使用竹木工（器）具和容器。

7.10 应当定期对接触畜类产品的工器具、容器、操作台等进行清洗消毒。在屠宰过程使用的宰杀、去角设备、检验刀具、开胸和开片刀锯、托盘等器具，每次使用后，应当使用 82℃ 以上的水进行清洗消毒。屠宰生产结束后，应对生产场所和相关设施设备集中进行清洗消毒。

7.11 应配备畜类（生猪、牛、羊）相应清洗装置、致昏器、悬挂输送机、浸烫池、脱毛机、劈半机、同步检验装置等；采集食用猪血、牛血、羊血时，应配置中空放血设备。

7.12 悬挂输送轨道长度应能保证畜类放血时间不少于 5min，且不同畜类悬挂输送设备还应满足以下相应要求：

——猪屠宰悬挂输送设备：放血线轨道面应距地面 3 m~3.5 m；胴体加工线轨道面距地面高度为：单滑轮 2.5 m~2.8 m，双滑轮 2.8 m~3 m；挂猪间距应大于 0.8 m；

——牛屠宰悬挂输送设备：放血线轨道面应距地面 4.5 m~5 m；挂牛间距应不小于 1.2 m；

——羊屠宰悬挂输送设备：放血线轨道面应距地面 2.4 m~2.6 m；挂羊间距应大于 0.8 m。

7.13 应设有病害畜类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。

7.14 应配备符合病害畜类及病害畜产品无害化处理标准的无害化处理设施或委托有资质的无害化处理企业处理。

7.15 应有与屠宰规模相适应的污水、污染物处理设施，排放的废水、废气、废物和噪声等符合国家环保规定的要求。

7.16 应具有设施设备检验检测保养制度并做好相应的保养记录。

7.17 屠宰厂视频监控设备逐步与县、市动物卫生监督机构连线并网，接受全程监控。

## 8 屠宰工艺要求

8.1 不同畜类的生产工艺和操作规程应分别符合 GB/T 17236、GB/T 19477、NY/T 3469 或较前三项更严格的团体标准、企业标准等其他类型标准相应要求。

8.2 生猪屠宰工艺流程应为生猪验收、检疫申报、“瘦肉精”抽检、静养待宰、喷淋、致昏、刺杀放血、浸烫脱毛（或剥皮）、清洗抛光、编号、雕圈、开膛、取内脏、劈半、摘三腺、修整、整理副产品等；牛屠宰工艺流程应为检疫申报、静养待宰、致昏、宰杀放血、电刺激、去前蹄、结扎食管、剥后腿皮、去后蹄、结扎肛门、扯皮、去头、开膛、取白脏、取红脏、去尾、劈半、胴体修整、计量与质量分级、清洗、整理副产品等；羊屠宰工艺流程应为检疫申报、静养待宰、致昏、吊挂、宰杀放血、浸烫脱毛（或剥皮）、去头和蹄、取内脏、胴体修整、整理副产品等。



8.3 屠宰企业应对畜类“瘦肉精”等违禁物检测按“每车必检，每批必检”原则执行，并做好检测记录，记录保存期不得少于2年。

8.4 从放血到摘取内脏的时间原则上不应超过30分钟，全部屠宰过程用时原则上应不超过45分钟。

## 9 检验检疫要求

9.1 进厂屠宰的活畜，必须持有有效的动物检疫合格证明并佩戴标识。

9.2 畜类宰前、宰后检验，应符合相应的屠宰产品品质检验规程（GB/T 17996 或 GB 18393）。同步检验应设置同步检验装置或者采用头、胴体与内脏统一编号对照方法进行。肉品品质检验的具体部位和方法，按照对应畜类的屠宰产品品质检验规程（GB/T 17996、GB 18393）和其他相关标准规定执行。

9.3 肉品品质检验包括宰前检验和宰后检验。宰前检验包括验收检验、待宰检验和送宰检验。宰后检验应包括头部检验、体表检验、内脏检验、胴体初验、复验与加施合格标识。检验内容包括健康状况、传染性疾病和寄生虫病以外的疾病、注水或者注入其他物质、有害物质、有害腺体、白肌肉（PSE肉）或黑干肉（DFD肉）、屠宰种畜、晚阉畜以及国家规定的其他检验项目。

9.4 畜类检疫，应符合相应的屠宰检疫规程要求。

9.5 检验发现的一般性疾病肉品的处理应按相关畜类屠宰产品品质检验规程（GB/T 17996 或 GB 18393）的规定；其他病害畜（肉）处理应符合病害动物无害化处理的规定和技术规范。

9.6 待宰活畜实行静养制度；屠宰原则上提前6小时申报检疫，急宰的活畜，可以随时申报。

## 10 质量控制要求

10.1 屠宰企业应对其屠宰的畜类产品的质量安全负责。畜类定点屠宰企业不得屠宰注水或者注入其他物质的畜类，不得屠宰病害、死亡动物。

10.2 实行自营的畜类屠宰企业应当加强屠宰活畜的采购管理，全面评估供应养殖场和经纪人的资质和质量安全保障能力，建立经纪人评价管理制度，编制合格经纪人名录；从活畜经纪人采购的畜类屠宰企业，要建立供货者评价记录。

10.3 畜类屠宰企业接收他人委托屠宰的，委托方和受托方应当签订委托屠宰协议，并建立档案。畜类屠宰企业应填写并保存代宰记录，详细记录来源与去向等信息。

10.4 活畜按批次进入待宰间分圈。待宰圈应标明圈号，每个圈应有待宰活畜卸载的登记牌，注明待宰活畜静养起止时间、头数、产地、货主姓名等内容。

10.5 在屠宰车间显著位置明示相应畜类屠宰操作工艺流程和肉品品质检验工序位置。

10.6 不应在同一屠宰车间，同时屠宰不同种类的畜类。

10.7 对不合格产品做出标记。

10.8 进入屠宰间的人员应更衣、消毒；限制非工作人员进入生产区，确需查看屠宰的人员，可穿工作服进入。

10.9 屠宰厂应当依照检验检疫规程和相关品质管理规定要求，如实记载人员资质与职责、样品抽取与检验、检验结果判定、检验报告编制与审核等内容。记录保存期限不得少于2年。

10.10 屠宰厂依法依规对入场检疫、检验中发现的病畜、死畜及同步检疫、检验中检出的问题畜类及修制的下脚料等不能食用的畜类产品等进行无害化处理，并做好相关记录。

10.11 屠宰厂应建立相应畜类（生猪、牛、羊）屠宰检疫申报、活畜入厂查验登记、经纪人备案管理、待宰静养、肉品品质检验、“瘦肉精”等违禁药物及风险物质检测、动物疫情报告、畜类产品追溯、清洗消毒、无害化处理、食品加工助剂和化学品使用管理、应急管理、畜类屠宰质量管理体系，应建立屠宰厂应建立屠宰安全生产、工作人员持证上岗、屠宰信息报送、畜类屠宰证章标志使用管理、设施设备日常使用、设施设备检测保养、屠宰从业人员管理、缺陷产品召回等畜类屠宰生产管理制度。

10.12 屠宰厂台账应如实记录以下事项：待宰活畜入厂登记静养、屠宰申报、准宰通知、宰前检验、活畜送宰交接、生产、宰后检验结果、产品出厂、上岗人员资格培训、病害动物（肉）无害化处理、企业“瘦肉精”药物残留检测、企业卫生消毒、不合格产品召回等。台账记录可适当进行合并，但必须记录完整，保存2年以上。

10.13 应有完善的产品召回制度，包括召回记录、召回后处理或去向记录。

10.14 屠宰厂应定期检查各项质量管理体系落实情况，做到有迹可循，各项制度对应台账记录清晰、完整。屠宰管理制度规范，运行有效，统一上墙。

10.15 屠宰厂应定期开展安全生产情况检查。应制定主要致病菌和指示菌等卫生指标检测方案，明确检测频次和数量，定期开展菌落总数、沙门氏菌等主要致病菌和指示菌的检测；应根据屠宰环节肉品质量安全风险状况制定兽药、重金属等残留检测方案，明确检测频次和数量，定期开展抗生素和重金属残留检测。

10.16 屠宰厂要在统计监测系统即时更新并定期上传资质认证、配套设施、生产设备、产品品牌、从业人员、“瘦肉精”药物残留等检测情况、屠宰数量、无害化处理数量、企业地址电子地图等方面的基础信息。

10.17 屠宰种畜、晚阉畜应符合农业农村部有关规定。

10.18 应加强产品包装控制，宜使用绿色环保包装材料，应真实合规标注标识。

10.19 应建立完善的可追溯体系，确保肉类及其产品存在不可接受的食品安全风险时，能进行追溯。

## 11 产品出厂要求

11.1 畜类产品经肉品品质检验合格的，由屠宰企业出具《肉品品质检验合格证》，加施检验合格标识。

11.2 经检疫合格，由驻厂官方兽医出具《动物检疫合格证明》，并加施检疫合格标识。

11.3 畜类产品出厂时应具备“两章两证”方能出厂。

## 12 产品贮运要求

12.1 屠宰企业应建有与屠宰销量相适应的预冷车间、冷库（含冷藏库、冷冻库），具有防霉、防鼠、防虫设施，保证产品安全存放。冷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。冷库应按照 GB/T 30134 要求进行管理，应定期消毒、除霜，其温度应符合被储存产品的特定要求。冷却畜类产品贮藏温度应为 $-1^{\circ}\text{C}\sim 4^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度保持在 85%~90%；冷冻畜类产品贮藏温度应不高于 $-18^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度保持在 90%~95%。

12.2 按照工艺要求，屠宰后胴体和食用副产品需要进行预冷的，应立即预冷。冷却后，畜肉的中心温度应保持在  $7^{\circ}\text{C}$  以下，内脏产品中心温度应保持在  $3^{\circ}\text{C}$  以下。加工、分割、去骨等操作应尽可能迅速。生产冷冻产品时，应在 48h 内使肉的中心温度达到 $-15^{\circ}\text{C}$  以下后方可进入冷库。

12.3 屠宰企业应有一定数量的统一喷码的冷链配送车辆，活畜及畜类产品的运输应当使用不同的运载工具，运输屠宰后畜类产品应使用封闭和设有吊挂设施的专用冷藏车辆，不得敞运。

### 13 产品包装、标签、标志要求

产品包装、标签、标志应符合 GB/T 191、GB 7718、GB 12694 和农业部令第 70 号等相关要求。

供深食品标准公开征求意见稿

### 参 考 文 献

- [1] 广东省生猪屠宰标准化企业现场评估标准
- [2] 全国生猪屠宰标准化建设规范
- [3] 国市监食生发〔2021〕5号 市场监管总局关于开展肉制品质量安全提升行动的指导意见
- [4] NY/T 3393 屠宰企业诚信体系评价实施细则

---

供深食品标准公开征求意见