附件1：

生猪定点屠宰企业标准化建设申请表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 企业名称 |  | | | |
| 企业地址 |  | | | |
| 法人代表 |  | | 联系电话 |  |
| 工作联系人 |  | | 联系电话 |  |
| 生猪定点屠宰证号 |  | | | |
| 动物防疫条件合格证号 |  | | 排污许可证 |  |
| 是否建有理化实验室 |  | | 检测能力 | □理化  □生化  □药残 |
| 屠宰企业  经营情况 | 企业类型 | □屠宰 □屠宰加工 | | |
| 企业设计屠宰规模  （万头/年） |  | | |
| 2017年屠宰量  （万头） |  | | |
| 2017年自宰自营数量  （万头） |  | | |
| 其中来源自有猪场数量  （万头） |  | | |
| 其中来源于协议猪场数量（万头） |  | | |
| 企业意见 | （盖章）  年 月 日 | | | |
| 县级农业部门审核意见 | （盖章）  年 月 日 | | | |
| 市农委  审核意见 | （盖章）  年 月 日 | | | |

附件2：

生猪定点屠宰企业标准化建设内容

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 分类 | 序号 | 建设内容 | 考核参数 |
| **一、机构与人员** | **1** | 企业主要负责人应熟悉生猪屠宰的法规知识，具备生猪屠宰和质量管理的实践经验。 |  |
| **2** | 企业应当设立生产和质量管理机构，配备专职负责人。 |  |
| **3** | 质量管理部门的负责人应当具备兽医、检验、食品等相关专业大专以上文化学历，具备肉品检验员资格。 |  |
| **4** | 生产部门负责人应熟悉屠宰加工技术和屠宰机械设备等专业知识。 |  |
| **5** | 配备与其屠宰规模相适应的专职质量检验人员，在岗人数应不少于检验岗位数。检验员应当经专业技能培训，考核合格，熟练进行品质检验操作。 |  |
| **6** | 屠宰从业人员取得县级以上医疗机构出具的有效健康证明，并经过岗前培训。 |  |
| **7** | 屠宰人员、检验人员应配备不同颜色的工作服装。 |  |
| **8** | 制订员工年度培训计划，组织分类培训，并保存培训记录。 |  |
| **二、环境与布局** | **9** | 屠宰车间布局应符合生产工艺流程和卫生要求，远离受污染水体和污染场所。 |  |
| **10** | 有独立的厂区，环境整洁卫生，道路和场地硬化，绿化到位。 |  |
| **11** | 厂区应划分为生产区和非生产区，有明显的分隔。必须单独设置生猪及废弃物出入口，产品和人员出入口需另设，互不干扰。 |  |
| **12** | 生产区清洁区与非清洁区分隔。符合环保、食品卫生等方面的要求。 |  |
| **13** | 无害化处理间、废弃物储存场所、污水处理站等场所应处在主导风向的下风侧，垃圾、废弃物存放与处理符合相关要求。厂区定期除虫灭害、清洁消毒。 |  |
| **三、设施与设备** | **14** | 生猪进厂入口处应设有与门同宽、长度不小于4.00米、深0.30米，且能排放消毒液的车轮消毒池,按规定更换消毒液。 |  |
| **15** | 生猪接收区附近应设有运猪车辆清洗、消毒场所，配有高压冲洗、消毒设备，污水纳入集污管沟。 |  |
| **16** | 应设有宰前设施，包括：卸猪台、验收区、（司磅间）、隔离间、急宰间、赶猪道、待宰圈、待宰冲淋间、兽医和药品室、官方兽医检疫室（检疫申报点）和值班室等。 |  |
| **17** | 待宰圈面积应满足单班设计屠宰量×0.7㎡要求，最低不得小于600㎡。应有防雨、防晒、通风、保暖、饮水和断水设施。 |  |
| **18** | 屠宰车间面积应满足生产需要（按单班设计屠宰量×1.2 ㎡计算），最低不得小于1000㎡。车间地面应采用不渗水、防滑、易清洗、耐腐蚀的材料，平整无裂缝、无积水。 |  |
| **19** | 车间入口处设职工更衣、沐浴、卫生间等设施。 |  |
| **20** | 屠宰车间应有电击（窒息）区、刺杀放（沥）血区、烫毛脱毛（剥皮）区、胴体劈半整理区、副产品加工间、兽医检验室等，各区划分明确。红、白脏加工间（区）应分隔。 |  |
| **21** | 车间内应有充足的冷、热水源。在各个用水位置应设有冷、热水管。车间有容器和固定设备清洗、消毒设施，在刺杀放血、预剥皮、雕圈、剖腹净膛等操作区以及各检验岗位应设有刀具热水（82℃）消毒设施。 |  |
| **22** | 配备致昏设备（以自动低压高频三点式电致昏器或CO2致昏设备为宜）、猪悬挂输送机、喷淋设备、烫毛设备、脱毛机、（剥皮机）、猪胴体上挂机及输送轨道、猪胴体劈半机（锯）等生猪屠宰设备或其他先进的技术设备。 |  |
| **23** | 使用机械悬挂轨道，设置同步检验（检疫）轨道，主轨、辅轨同步运行。 |  |
| **24** | 按照检验检疫规程设置检验检疫操作台，各操作台（区）长度不小于1.5米，操作台高度应满足检验（检疫）操作要求，并设有检验岗位标示牌。 |  |
| **25** | 车间内设有兽医检验室，且靠近屠宰线膈肌采样处，兽医检验室应配备显微镜、器械柜、操作台等检验设备。 |  |
| **三、设施与设备** | **26** | 所有接触肉品和副产品的加工设备以及操作台面、工具、容器、包装及运输工具等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。 |  |
| **27** | 照明设施齐全，采用一般照明和局部照明相结合的方式，照度能满足屠宰、检验操作要求。屠宰车间和分割车间照明灯应采用带防护罩灯具。 |  |
| **28** | 给排水设施完善，排水通道无积水和残留污垢。车间设有防蚊、蝇昆虫和防鼠的设施。 |  |
| **29** | 仓储设施能满足生产需要。生产冷鲜肉企业应具备与生产、销售相适应的快速预冷或冷却间，冷却间、发货间与屠宰车间、运载车辆之间有轨道衔接。有满足经营需要的专用肉品冷链运输车辆。 |  |
| **30** | 有病害生猪及其产品无害化处理间和无害化处理设备；委托无害化处理中心处理的，有委托处理协议和收集冷藏设施。 |  |
| **四、屠宰管理** | **31** | 验收合格的猪按不同批次分圈静养，静养时间按国家规定要求执行，宰前3小时停止喂水。待宰猪高温季节做好防暑降温，冬节做好防风保温，减少应激，防止意外死亡。 |  |
| **32** | 在车间显著位置明示屠宰工艺和检验流程图，在相应的岗位有岗位标示牌。 |  |
| **33** | 制定各屠宰岗位操作规程，屠宰人员严格按规程进行操作。 |  |
| **34** | 生产操作前，操作人员应检查工作环境、设施、设备、工器具，检查容器的清洁卫生状况和主要设备的运行状况，并认真核对生猪送宰通知。 |  |
| **35** | 致昏状态良好。从放血到内脏摘除不超过30分钟。 |  |
| **36** | 放血后对猪体进行冲洗，屠宰质量良发好。全部摘除甲状腺、肾上腺、性腺。 |  |
| **37** | 所用刀具需经不低于82℃热水消毒后轮换使用，刀具一经污染随时更换消毒。 |  |
| **38** | 检验合格的片肉产品及时送入暂存库（区）。暂存（库）区要求通风、荫凉，片肉不得相贴。 |  |
| **39** | 生产冷鲜肉的企业应及时将产品送入预冷库冷却。适时监控预冷库温、湿度，并作好记录。 |  |
| **五、检验与检疫** | **40** | 按照品质检验规程设置检验岗位，包括猪源管理、宰前检验（进场查验、“瘦肉精”检测、静养巡查、送宰检验）、宰后检验（头蹄检验、体表检验、内脏检验、胴体检验、复检等）等。制订各检验岗位操作规程，检验岗位职责清楚，定岗到人。 |  |
| **41** | 有稳定的猪源供应基地，生猪采购协议等各类信息档案齐全。接受委托屠宰的，应与委托人签订委托屠宰协议，明确双方权利与义务。 |  |
| **42** | 所屠宰生猪主要来自屠宰企业自有养猪场或签约养猪场。（申报国家级示范企业） |  |
| **43** | 生猪卸车前应查验动物产地检疫证明，核对数量，临车观察猪的健康状况。证货相符、标识齐全、未见异常的，准予卸车。进场查验合格的生猪按来源（货主）实行批次管理，分圈存放、按批屠宰，病猪和疑似病猪赶入隔离圈继续观察。 |  |
| **44** | 建立瘦肉精快速检测制度，按不低于5%的比例对猪群瘦肉精抽取猪尿液检测，做到按猪群来源抽样全覆盖，作好检测记录。 |  |
| **45** | 建立生猪待宰巡查制度，待宰期间，检验人员应对猪群进行巡查，发现病猪和疑似病猪及时隔离。巡查间隔时间不超过4小时，做好巡查记录。宰前向检疫点申报检疫。 |  |
| **46** | 宰后检验应设置头部检验、体表检验、内脏检验、寄生虫检验、胴体初检和复检盖章等岗位。胴体和内脏应实行同步检验，120头以上/h的企业红脏检验岗位和白脏检验岗位应分设。 |  |
| **47** | 检验员按操作规程认真检验，发现异常情况和异常肉、劣质肉按相应的办法处置或剔除。 |  |
| **48** | 经检验检疫合格的片肉分别滚“检疫验讫”印花和盖“检验合格”章，印章清楚；并分别出具《动物产品检疫合格证明》、《肉品品质检验合格证》。 |  |
| **49** | 不合格产品按不同种类使用相应印章，按相应的规定进行处置。规范无害化处理,做好处理现场的视频资料和记录。资料、记录应保存5年。委托无害化处理中心处理的，办好暂存和交接手续。 |  |
| **50** | 建有一定规模的检测检验实验室，配备常用检测检验设施设备，使用药剂安全存储、定期更新，具备与生产规模相适应的理化、生化及兽药残留检测检验能力。（申报国家级示范企业） |  |
| **六、卫生与安全** | **51** | 企业应制定书面的卫生管理要求，明确执行人的职责，确定执行频率，实施有效的监控和相应的纠正预防措施。 |  |
| **52** | 直接或间接接触肉类的水和冰应符合卫生要求。 |  |
| **53** | 应防止化学、物理和生物等污染物对肉类、肉类包装材料和肉类接触面造成污染。 |  |
| **54** | 应防止因员工健康状况不佳对肉类、肉类包装材料和肉类接触面造成污染。 |  |
| **55** | 应预防和消除鼠害、虫害和鸟类危害。 |  |
| **56** | 屠宰车间建筑消防应符合《消防法》的规定；屠宰企业的锅炉、高压容器和液氨存储设备，要按照有关法律法规规定取得特种设备、危险化学品存储设备使用许可。 |  |
| **57** | 制定安全生产制度，明确车间各工段安全生产责任人，制订水、电、气、刀具、设备操作规程，从事特种设备操作的人员应经培训合格取得相应资质后方能上岗。 |  |
| **58** | 使用液氨冷却的企业应严格执行液氨储存、装卸和安全使用的规定，定期检查冷却设备运行状态。生产设备应定期保养，保障运行良好。 |  |
| **59** | 屠宰企业应建立完善屠宰设施设备检修维护、企业从业人员安全生产培训、安全隐患排查和整改措施等记录档案。 |  |
| **60** | 屠宰企业应建立健全安全生产应急预案，加强培训和应急演练。 |  |
| **七、制度与记录** | **61** | 屠宰企业应当完善制度建设，根据企业实际建立有生猪采购管理制度，生猪进厂查验登记制度，疫情报告制度，瘦肉精抽检制度，生猪宰前管理、巡查、检疫申报制度，生猪屠宰管理制度，肉品品质检验制度，环境卫生管理制度，消毒制度，安全生产管理制度，缺陷产品召回制度，质量追溯管理制度，无害化处理制度，污染物处理制度，生猪屠宰统计报表制度，屠宰证、章保管和使用管理制度等生产管理制度。 |  |
| **62** | 屠宰企业应当结合企业实际按照岗位编写岗位操作规程，发放给每一位职工，张贴于岗位附近墙壁，并加强技能培训考核。 |  |
| **63** | 屠宰企业应采取有效措施确保各项管理制度及操作规程得到执行。生产过程应通过信息化或纸质表格等手段实行痕迹化管理，完善生产、检验等各类管理记录。有关档案记录资料应保管2年以上。 |  |
| **八、销售与信息化管理** | **64** | 屠宰企业应建立质量追溯制度，完善销售档案，如实记录每批产品出厂时间、品种、数量和流向，应建立缺陷产品召回制度。 |  |
| **65** | 屠宰企业应使用符合国家卫生标准的专用运载工具，并符合产品运输需要的温度要求，运输片猪肉应使用防尘和设有吊挂设施的专用车辆。 |  |
| **66** | 屠宰企业应当以自营经营方式为主，并注册有自有品牌，在品牌宣传推广上有详细的计划并长期付诸实施，实行品牌化经营。 |  |
| **67** | 要具备分割包装等深加工能力，配有专用的肉品运输车辆，具有完善的产品销售渠道和肉品配送体系。（申报国家级示范企业） |  |
| **68** | 屠宰企业应配合在生猪进场、宰前静养、同步检疫、无害化处理、产品出厂等关键点位安装监控设备，安装时应重点关注摄像头位置及角度，并确保监控设备使用完好。 |  |
| **69** | 屠宰企业应使用全省生猪屠宰信息化管理系统，配备必要的信息化终端设备，加强人员培训，实现从生猪进场、静养检验、送宰检验到宰后检验无害化处理等全部实行信息化管理，检验合格胴体及品质检验合格证附二维码，实现生猪来源、屠宰检验情况信息可追溯。 |  |
| **70** | 屠宰企业按照农业农村部要求按时做好全国生猪屠宰信息系统信息上报。 |  |

注：1.建设内容共70条，其中关键项10条，其他项60条。

2.加黑的5、11、23、31、41、46、49、56、61、63条为关键项，必须全部合格。

3.其他项合格不少于50条，不合格项经整改，由市农委组织专家核实确认合格后方为通过。

4.农业农村部《生猪屠宰标准化建设规范》印发后，按照农业农村有关规定执行。

附件3：

生猪屠宰标准化建设自评报告提纲

一、生猪定点屠宰企业基本情况概述。

二、标准化建设开展情况。

三、企业“五化”建设情况。

四、企业“四有”能力建设情况。

五、存在问题及整改意见。

六、自评结果。

附件4：

生猪屠宰标准化建设验收申请表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 申请企业 |  | | |
| 企业生产地址 |  | | |
| 法人代表 |  | 联系电话 |  |
| 工作联系人 |  | 联系电话 |  |
| 屠宰企业  建设情况 | 硬件设施设备水平 | 质量安全管理能力 | |
| 工艺流程科学化 □是 □否  设施装备标准化 □是 □否  检验检疫规范化 □是 □否  监督管理信息化 □是 □否  环境卫生整洁化 □是 □否 | 有健全的品控机构 □是 □否  有完善的规章制度 □是 □否  有相适的品管人员 □是 □否  有自有的企业品牌 □是 □否 | |
| 建设企业  自查意见 | （盖章）  年 月 日 | | |
| 县级农业  部门意见 | （盖章）  年 月 日 | | |
| 市农委意见 | （盖章）  年 月 日 | | |