附件4

畜禽屠宰标准化达标企业认定打分表

| 序号 | 项 目 | 子 项 | 指 标 | 关键项 | 认定结果 | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 符合 | 基本符合 | 不符合 | 不适用 |
| 1 | **质量管理**  **制度化** | 管理制度  健全 | 屠宰厂应建立畜禽屠宰检疫申报、生猪入厂查验登记、经纪人备案管理、待宰静养、肉品品质检验、瘦肉精等风险物质检测、动物疫情报告、生猪产品追溯、清洗消毒、无害化处理、食品加工助剂和化学品使用管理、应急管理等畜禽屠宰质量管理制度。 | ★ |  |  |  |  |
| 2 | 屠宰厂应建立屠宰安全生产、屠宰信息报送、生猪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、缺陷产品召回等畜禽屠宰生产管理制度。 |  |  |  |  |  |
| 3 | 屠宰厂应利用定期巡查、抽检等方式对畜禽屠宰全过程管理情况效果评价，并能对发现的问题采取相应措施进行纠偏（需提供实际案例）。 |  |  |  |  |  |
| 4 | 制度落实  到位 | 屠宰厂屠宰经营方式应以自宰为主，代宰畜禽不超过屠宰总量的20%。 |  |  |  |  |  |
| 5 | 屠宰厂所屠宰畜禽80%以上应来自自有养殖场和（或）签约养殖场。 |  |  |  |  |  |
| 6 | 屠宰厂应与生猪经纪人签订协议，明确屠宰厂收购畜禽的质量要求。 |  |  |  |  |  |
| 7 | 屠宰厂若接受委托屠宰，应与委托者签订委托屠宰协议书，明确双方的质量安全责任。 | ★ |  |  |  |  |
| 8 | 屠宰厂应定期检查各项质量管理制度落实情况，做到有迹可循，各项制度对应台账记录清晰、完整。 | ★ |  |  |  |  |
| 9 | 屠宰厂应定期开展安全生产情况检查。 |  |  |  |  |  |
| 10 | 追溯记录  可查 | 屠宰厂应建立企业管理信息系统，实现畜禽采购与进厂、产品出厂销售等环节各项记录的信息化管理。 |  |  |  |  |  |
| 11 | 屠宰厂应充分运用现代信息技术，建立畜禽屠宰溯源查询系统，信息采集点覆盖屠宰全流程，实现生猪进厂到产品出厂各环节有效追溯。 |  |  |  |  |  |
| 12 | 屠宰厂应建立肉品品质检验合格证电子出证系统，实现肉品品质检验合格证的电子信息化管理，并具有产品溯源查询能力。 |  |  |  |  |  |
| 13 | **厂区环境**  **整洁化** | 选址合理 | 屠宰厂选址应符合动物防疫条件要求，并远离受污染水体，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。 |  |  |  |  |  |
| 14 | 屠宰厂布局应符合动物防疫条件要求，厂区周围应建有围墙，生产区和非生产区分开，并有隔离设施。生产区各车间布局应符合生产工艺流程和卫生要求。 | ★ |  |  |  |  |
| 15 | 屠宰和分割车间的清洁区应设置在无害化处理间、废弃物暂时寄存场所、污水处理站、锅炉房等场所的主导风向的上风侧，其间距应符合环保、食品卫生以及建筑防火等方面的要求。 |  |  |  |  |  |
| 16 | 建设规范  （生猪） | 屠宰车间清洁区和非清洁区应分隔。车间内各加工区应按生产工艺流程划分明确，人流、物流互不干扰。 |  |  |  |  |  |
| 17 | 屠宰车间的建筑面积应与屠宰规模相适应，净高不低于5米。屠宰设计规模在30头/h以上70头/h以下的，屠宰车间建筑面积应在420平方米以上；屠宰设计规模在70头/h以上120头/h以下的，屠宰车间建筑面积应在800平方米以上；屠宰设计规模在120头/h以上300头/h以下的，屠宰车间建筑面积应在1500平方米以上；屠宰设计规模在300头/h以上的，屠宰车间建筑面积应在2000平方米以上。 |  |  |  |  |  |
| 建设规范  （牛、羊、鸡） | 屠宰车间的建筑面积应与屠宰规模相适应。 |  |  |  |  |  |
| 18 | **厂区环境**  **整洁化** | 门面整洁 | 屠宰厂门面整洁，路面、场地应平整、无积水。 |  |  |  |  |  |
| 19 | 厂区主要道路及场地应硬化，采用混凝土或沥青铺设。 |  |  |  |  |  |
| 20 | 厂区绿化植被应定期维护，防止孳生虫害。 |  |  |  |  |  |
| 21 | 厂区内禁止饲养动物。 |  |  |  |  |  |
| 22 | **厂区环境**  **整洁化** | 环境卫生 | 屠宰厂畜禽、废弃物运送与成品出厂不得共用一个大门，场内不得共用一个通道。 |  |  |  |  |  |
| 23 | 屠宰厂应在屠宰与分割车间的非清洁区内设有粪污、废弃物等暂时集存场所，其地面、围墙或池壁应便于冲洗消毒。 |  |  |  |  |  |
| 24 | 厂区内废弃物、垃圾等应及时清除或处理，避免对厂区环境造成污染。厂区内不应堆放废弃设备和其他杂物。 |  |  |  |  |  |
| 25 | 厂区内各个消毒通道、消毒池应常年有消毒药水或消毒药品，并能按规定更换。厂区内应定期除虫灭害、清洁消毒，确保环境干净卫生。 |  |  |  |  |  |
| 26 | 屠宰车间、分割车间及相关用具应在每日屠宰结束后进行清洗消毒，隔离间、无害化处理间及相关用具等应在每次使用结束后进行清洗消毒。 |  |  |  |  |  |
| 27 | **设施设备标准化** | 布局合理 | 屠宰厂应设有待宰间、隔离间、急宰间、实验室、官方兽医室、化学品存放间和无害化处理间等。厂区内应设有生猪运输车辆、产品运输车辆和相关工具清洗、消毒的专门区域。 | ★ |  |  |  |  |
| 28 | 待宰间面积应与设计屠宰规模相适应，应能容纳设计日屠宰量1.5倍的生猪数量。 |  |  |  |  |  |
| 29 | 应有放血、烫毛、打光、清洗挂钩、开膛、取内脏、内脏清洗、副产品加工等区域。 |  |  |  |  |  |
| 30 | 屠宰厂各车间应采用耐用材料建造，易于维护、清洁和消毒。 |  |  |  |  |  |
| 31 | 顶棚应使用无毒、无味、易于观察清洁状况的材料建造，易于清洁、消毒，在结构上物理与冷凝水垂直滴下，防止虫害和霉菌孳生。若在屋顶内层喷涂涂料作为顶棚，应使用无毒、无味、防霉、不易脱落、易于清洁的涂料。 |  |  |  |  |  |
| 32 | 墙面、隔断应使用无毒、无味的防渗透材料建造，在操作高度范围内的墙面应光滑、不易积累污垢且易于清洁；若使用涂料，应无毒、无味、防霉、不易脱落、易于清洁。 |  |  |  |  |  |
| 33 | 门的表面应平滑、防吸附、不渗透，并易于清洁、消毒。窗户玻璃应使用不易碎材料。若使用普通玻璃，应采取必要的措施防止玻璃破碎后对原料、包装材料及食品造成污染。 |  |  |  |  |  |
| 34 | 地面应使用无毒、无味、不渗透、耐腐蚀的材料建造，有利于排污和清洗的需要。地面应平坦防滑、无裂缝，并有适当的措施防止积水。 |  |  |  |  |  |
| 35 | 屠宰厂生产车间内地面、顶棚、墙、柱、窗口等处的阴阳角，应呈弧形设计。 |  |  |  |  |  |
| 36 | **设施设备标准化** | 设施设备  完善达标 | 屠宰厂应配备与屠宰加工规模相适应的供排水设备，在用水位置分别设置冷、热水管。清洗用热水温度不宜低于40℃，消毒用热水温度不应低于82℃。 |  |  |  |  |  |
| 37 | 加工用水的管道应有防虹吸或防回流装置，供水管网上的出水口不应直接插入污水液面。明沟排水口处应设置不易腐蚀材质格栅，并有防鼠、防臭的设施。 |  |  |  |  |  |
| 38 | 屠宰厂各车间内应有良好的通风、排气装置，及时排除污染的空气和水蒸气。空气流动的方向应从清洁区流向非清洁区。 |  |  |  |  |  |
| 39 | 通风口应装有纱网或其他保护性的耐腐蚀材料制作的网罩，防止虫害侵入。纱网或网罩应便于装卸、清洗、维修或更换。 |  |  |  |  |  |
| 40 | 屠宰厂应配备与屠宰加工规模相适应的照明设备，屠宰和分割车间内应有适宜的自然光线或人工照明。照明灯具的光泽不应改变屠宰或分割产品的本色，亮度应能满足检疫检验人员和生产操作人员的工作需要。 |  |  |  |  |  |
| 41 | 在暴露肉类的上方安装的灯具，应使用安全型照明设施或采取防护设施，以防灯具破碎而污染肉类。 |  |  |  |  |  |
| 42 | 屠宰厂储存库温度应符合被储存产品的特定要求，具有防霉、防鼠、防虫设施。生产冷却肉、冷冻肉的，应建立相应的冷藏库和冷冻库，并进行温度监控，必要时配备湿度计；温度计和湿度计应定期校准。 |  |  |  |  |  |
| 43 | 屠宰厂应按设计屠宰能力配备屠宰设施设备，配备活猪输送机、猪体清洗装置、致昏设备、同步检验装置、悬挂输送机、浸烫池、脱毛机（剥皮机）、劈半机等；采集食用猪血时，应配置中空放血设备。有与屠宰数量相适应的头、蹄、内脏等存放设备；有病害畜禽或不合格肉品专用轨道及专用容器、运输工具。 | ★ |  |  |  |  |
| 44 | 屠宰厂应设有独立的官方兽医室。应配备与屠宰加工规模相适应的理化、生化及残留检测检验室及设施设备，配备设备包括但不限于：显微镜、恒温培养箱、烤箱、水浴锅、干燥器、万分之一天平、温湿度计、4度冰箱、低温冰箱、加样器、酶标仪、纯水仪、超净工作台、高温灭菌器、凯氏定氮蒸馏玻璃装置、滴定管等。 |  |  |  |  |  |
| 45 | 屠宰厂应配备与屠宰加工规模相适应的废气收集处理系统、污水污物处理系统和病害猪及其产品无害化处理设施设备。屠宰厂若委托专业无害化处理厂进行病害畜禽及其产品无害化处理的，应配备病害畜禽及其产品暂存设施设备。 | ★ |  |  |  |  |
| 46 | **设施设备标准化** | 设施设备  完善达标 | 屠宰厂应配备紧急供电、消防设施等能确保屠宰厂安全生产的设施设备。 |  |  |  |  |  |
| 47 | 屠宰厂应设有视频监控系统，安装在线视频监控设备，并实行中央控制。监控系统应与县级以上监管部门联网运行。 |  |  |  |  |  |
| 48 | 运输工具应根据产品特点和运输距离配备制冷等设施，并有温度自动调控和记录监控装置。屠宰厂运输片畜禽肉应使用封闭和设有吊挂设施的专用车辆。 |  |  |  |  |  |
| 49 | 运输动物车辆出入口设置符合要求的消毒池，各车间的出入口处应设车轮、鞋靴等消毒设施。 |  |  |  |  |  |
| 50 | 屠宰厂应设有与屠宰加工规模相适应并与车间相接的更衣室、卫生间、淋浴间，上述场所不应对产品造成潜在的污染风险。不同清洁程度要求的区域应设有单独的更衣室。屠宰车间、隔离间、急宰间、无害化处理间、卫生间内等应设置与屠宰加工能力相适应的非手动式洗手、消毒设施、干手设施。 |  |  |  |  |  |
| 51 | **生产经营**  **规范化** | 工艺合理 | 屠宰工艺流程应包括喷淋、致昏、刺杀放血、脱毛或剥皮、预干燥、开膛、净腔、去头、去蹄尾、劈（锯）半、修整等。 |  |  |  |  |  |
| 52 | 屠宰全过程屠体、胴体、肉品和副产品不着地。屠宰过程中红脏与白脏应分别收集处理。 |  |  |  |  |  |
| 53 | 屠宰厂应配备与屠宰规模相适应的屠宰工人，屠宰工人应取得健康证明。屠宰厂应对屠宰工人定期开展身体健康检查。 |  |  |  |  |  |
| 54 | 操作规范 | 畜禽入厂时，屠宰厂应查验生猪随附的畜禽标识,以及动物检疫合格证明、用药记录等。 |  |  |  |  |  |
| 55 | 屠宰厂对畜禽实行待宰静养，按批次分圈，宰前停食静养不少于12小时，宰前停止喂水不少于3小时。屠宰前6小时申报检疫。 | ★ |  |  |  |  |
| 56 | 屠宰厂应在屠宰车间显著位置张贴悬挂畜禽屠宰操作工作流程图和肉品品质检验工序位置图。 |  |  |  |  |  |
| 57 | 屠宰操作应符合《生猪屠宰操作规程》（GB/T 17236-2008）有关规定。 |  |  |  |  |  |
| 58 | 屠宰厂肉品品质检验人员应在生猪进屠宰厂后，索要动物检疫合格证明进行查证验物。 | ★ |  |  |  |  |
| 59 | **生产经营**  **规范化** | 操作规范 | 肉品品质检验人员在待宰期间和送宰前应对生猪进行全面检查，确认健康，确认生猪宰前喷淋干净，生猪体表不应有灰尘、污泥、粪便。 | ★ |  |  |  |  |
| 60 | 屠宰厂肉品品质检验人员应在宰后对每头畜禽进行头部检验、体表检验、内脏检验、胴体初验、复验与盖章。 | ★ |  |  |  |  |
| 61 | 屠宰厂不同岗位的人员应以着装颜色进行区别。 |  |  |  |  |  |
| 62 | 污染控制 | 屠宰厂应制定大肠杆菌等主要致病菌和指示菌的监控计划和操作程序，应采取修割、剔除、清洗、消毒等适当措施，避免环境和可疑病害猪胴体、组织、体液、肠胃内容物等污染其他肉品、设施设备和场地。 |  |  |  |  |  |
| 63 | 屠宰厂应制定防止化学污染的控制计划和操作程序，除清洁消毒必需和工艺需要，不应在生产场所使用和存放能污染生猪或生猪产品的化学制剂。屠宰厂应使用食用油脂或能保证安全要求的其他油脂作为生产设备上可能直接或间接接触生猪或生猪产品的活动部件的润滑剂。 |  |  |  |  |  |
| 64 | 屠宰厂应制定防止异物污染的控制计划和操作程序，应通过设置金属检查器等设备，或采取有效措施降低金属或其他异物污染生猪或生猪产品的风险。 |  |  |  |  |  |
| 65 | 消毒彻底 | 屠宰厂应定期进行除虫灭害工作，使用各类杀虫剂或其他药剂前，应做好预防措施,避免对人身、生猪或生猪产品、设备工具等造成污染；不慎污染时，应及时采取措施，消除污染。 |  |  |  |  |  |
| 66 | 屠宰厂应每天对车间设施、设备清洗消毒。生产过程中，应对器具、操作台和接触生猪产品的加工表面定期进行清洗消毒，定期更换消毒药。 |  |  |  |  |  |
| 67 | 生猪屠宰、检验过程使用的器具、设备，如宰杀设备、检验刀具、开胸和开片刀具、检疫检验盛放内脏的托盘等，每次使用后，应使用82℃以上的热水进行清洗消毒。 |  |  |  |  |  |
| 68 | 品牌经营 | 屠宰厂应具有自有肉类产品品牌，有完善的产品销售渠道。 |  |  |  |  |  |
| 69 | **生产经营**  **规范化** | 品牌经营 | 屠宰厂应具有与屠宰能力相适应的胴体分割、包装等畜禽产品深加工能力。 |  |  |  |  |  |
| 70 | 屠宰厂应配有专用的肉品冷链运输车辆，具有完整的肉品配送体系。 |  |  |  |  |  |
| 71 | **检测检验**  **科学化** | 装备齐全 | 屠宰厂应建有与屠宰加工规模相适应的，具有旋毛虫、“瘦肉精”、抗生素、水分、细菌、挥发性盐基氮等理化、生化及残留检测检验能力的实验室，实验室各功能区应分开，相对独立。 |  |  |  |  |  |
| 72 | 屠宰厂检测检验用药剂应当由专人负责管理，安全存储，定期更新。易燃、易爆、剧毒、强腐蚀品不得混放，应设专柜存放，并由两人及以上共同负责管理。 |  |  |  |  |  |
| 73 | 屠宰厂若不具有残留检测设备，应委托具有资质的第三方检测机构进行检测，并与其签订检测协议。 |  |  |  |  |  |
| 74 | 检测要求 | 屠宰厂应对每批屠宰加工产品进行“瘦肉精”、水分、挥发性盐基氮等肉品质量指标的检测。 |  |  |  |  |  |
| 75 | 屠宰厂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。 |  |  |  |  |  |
| 76 | 屠宰厂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。 | ★ |  |  |  |  |
| 77 | 人员合格 | 屠宰厂应配备与屠宰加工规模相适应的肉品品质检验人员，包括实验室检测检验人员。从事肉品品质检验的人员，须具备中专以上或同等学历水平，并经考核合格。屠宰厂检测检验实验室的负责人，应具备兽医、食品或化学等相关专业大专以上或同等学历水平。 | ★ |  |  |  |  |
| 78 | 肉品品质检验人员（实验室检验人员）应具备“瘦肉精”类物质、水分含量、挥发性盐基氮及微生物等检测能力。 |  |  |  |  |  |
| 79 | 肉品品质检验人员应持健康证明上岗。屠宰厂应对肉品品质检验人员定期开展身体健康检查。 |  |  |  |  |  |
| 80 | **排放处理**  **无害化** | 流向科学 | 屠宰厂副产品及废弃物流向不对合格产品和周围环境造成污染。 |  |  |  |  |  |
| 81 | 排放达标 | 屠宰厂污水排放应符合环保要求。 | ★ |  |  |  |  |
| 82 | 屠宰厂应建立恶臭污染物收集处理系统，病害畜禽及其产品无害化处理产生的烟气等排放指标应符合环保要求。 |  |  |  |  |  |
| 83 | 处理无害化 | 对屠宰加工过程中产生的污物、废弃物，屠宰前确认的病害畜禽、屠宰过程中经检疫或肉品品质检验确认为不可食用的生猪产品、召回生猪产品，以及其他应当进行无害化处理的生猪及其产品,应及时进行无害化处理。 | ★ |  |  |  |  |
| 84 | 无害化处理方法应符合《病死及病害动物无害化处理技术规范》及其他相关要求，防止散布病原、污染环境。 |  |  |  |  |  |
| 85 | 未建立病害畜禽及其产品无害化处理设施设备的屠宰厂，应就近委托具有资质的专业无害化处理厂进行无害化处理，并签订无害化处理委托协议书。 |  |  |  |  |  |