

团 体 标 准

T/XWHYXH 011—2023

宣威火腿专业猪种养殖 屠宰分级

（征求意见稿）

（本草案完成时间：2023 年 8 月）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

宣威火腿行业协会 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。

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。

本文件由宣威火腿行业协会提出。

本文件由宣威火腿产业服务中心归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

宣威火腿专业猪种养殖 屠宰分级

1 范围

本文件规定了宣威火腿专业猪种养殖的屠宰分级。
本文件适用于宣威火腿专业猪种养殖。

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 9959.1 鲜、冻猪肉及猪副产品 第1部分：片猪肉
GB/T 9959.4 鲜、冻猪肉及猪副产品 第4部分：猪副产品
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 17996 生猪屠宰产品品质检验规程
GB/T 19479 畜禽屠宰良好操作规范 生猪
GB/T 19480 肉与肉制品术语
GB/T 30958 生猪屠宰成套设备技术条件
GB 50317 猪屠宰与分割车间设计规范
NY/T 3348 生猪定点屠宰厂（场）资质等级要求
NY/T 3380 猪肉分级
NY/T 3384 畜禽屠宰企业消毒规范
《生猪屠宰检疫规程》

3 术语和定义

GB/T 19480界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

胴体

经宰杀、放血后除去毛、内脏、头、尾、及四肢（腕及关节以下）后的躯体部分。

4 宰前准备及要求

4.1 待宰猪要求

4.1.1 宰前检疫

待宰猪必须具备有效的动物检疫合格证、非疫区证和运输工具消毒证，并佩戴符合要求的畜禽标识。

4.1.2 停食及巡检

待宰猪临宰前应停食静养不少于12h，宰前3h停止喂水。每间隔2h对待宰猪进行巡检，防止漏检。

4.1.3 清洗

采用喷淋方式除去待宰猪体表污物，水温在20℃～25℃。从上方和左右两侧对猪进行喷淋。

4.2 屠宰场要求

4.2.1 场区要求

- 4.2.1.1 选址应符合动物防疫条件要求，远离“废水、废气、废渣”污染源。
- 4.2.1.2 布局应符合动物防疫条件要求。四周有围墙，设生产区和非生产区，生产区设清洁区和非清洁区，且有隔离带，非清洁区设在功能布局的下风侧。
- 4.2.1.3 场区入口门前应建有生猪运输车辆停车检查区，厂区内应分别设有生猪和生猪产品运输车辆清洗、消毒的区域。
- 4.2.1.4 应符合 GB/T 19479 和 NY/T 3348 的要求。

4.2.2 环境卫生

应符合GB 50317和GB 12694的规定。

4.2.3 人员要求

应符合GB 12694的规定。

4.2.4 设施要求

面积与屠宰规模设计，给排水、通风排气、照明、仓储、温控、污水处理、无害化外理、供电、消防、运输等其他基础设施应符合GB 50317的要求。

4.2.5 设备要求

- 4.2.5.1 屠宰设备应满足设计屠宰能力，符合 GB/T 30958 的规定，定期维护和保养。不能使用国家规定的淘汰设备。
- 4.2.5.2 按照 NY/T 3384 和 GB 12694 的要求对各加工车间的环境、设施设备、公共用具等进行卫生消毒。

5 屠宰流程

5.1 致昏

采用人工电麻致昏。致昏后呈昏迷状态且应保持心脏跳动，不应反复致昏或致死。电麻操作人员穿戴合格的绝缘靴、绝缘手套。电麻电压为90 V~110V，电流为0.54~1.0A。电麻前先蘸上浓度为5%盐水。人工电麻部位为猪两侧耳根部，时间为3s~5s。

5.2 刺杀放血

- 5.2.1 采用吊挂式刺杀放血。致昏后的猪用脚链拉住一条后腿，将猪倒挂提升至放血悬挂输送机上，操作人员一手抓住猪前脚，另一手握刀，刀尖向上，刀锋向前，在放血部位处向心脏方向刺入，再侧刀下拖切断颈部动脉和静脉。
- 5.2.2 致昏后的猪在 1min 内刺杀放血，刺杀放血的刀长为 10cm~20cm，宽为 4cm~6cm。刺杀放血部位在第一肋骨咽喉正中偏右 0.5cm~1.0cm 处。沥血时间为 4min~6min。至少配备两把放血刀，消毒用热水温度为 82℃~85℃。

5.3 清洗

采用清洗机冲淋猪体表残留的血污。清水温度为20℃~25℃，冲洗时间为35s~40s。

5.4 浸烫、脱毛

5.4.1 浸烫

- 5.4.1.1 浸烫池大小应符合 GB 50317 要求。
- 5.4.1.2 浸烫池水根据卫生情况每天更换 1~2 次。
- 5.4.1.3 浸烫温度为 68℃~70℃，浸烫时长为 5min~7min。
- 5.4.1.4 浸烫池水位：以猪身侧卧方式，头部先入池，以头部、颈部、卧侧前腿及后腿充分淹没，且水面不完全淹没猪身为宜。
- 5.4.1.5 浸烫过程中间隔 2min 进行翻转，对暴露在外部位应及时舀水冲淋，使每个部位都充分浸烫。

5.4.2 脱毛及脱毛后处理

5.4.2.1 用刨毛机进行脱毛，时长为 35s~40s。对猪额部、头部、耳部、尾部、蹄部、腿部及肘部等褶皱处未脱尽的毛进行人工脱毛。

5.4.3 脱毛完成后，应对猪只进行洗刷浮毛、污垢。随后在猪后腿的关节上方穿孔，长度为 5cm~6cm，倒挂后将猪输送至胴体加工间。

5.5 预干燥、燎毛

5.5.1 预干燥

采用预干燥设备或人工刷掉猪体上残留的猪毛和水分。

5.5.2 燎毛

用符合生产安全的喷灯或燎毛炉除去残留的猪毛。

5.6 修正

体表再进行一次修整，除去残毛、浮毛、燎黑的皮肤。

5.7 去头

采用去三角头的方式。从颈部寰骨处下刀，左右各划割至露出关节（颈寰关节）和咬肌，露出左右咬肌约 3cm~5cm，将颈肉在下巴痔 6cm~7cm 处割开，将猪头取下。

5.8 雕圈

按照 GB/T 17236 的要求进行。

5.9 开膛、净膛

按照 GB/T 17236 的要求进行。

5.10 编号

对无同步检验线的中小型屠宰厂，采用统一编号的方法进行对照检验。在耳部、腿部外侧，用变色笔或编号牌等方式进行编号；开膛后，对心、肝、肺、肠、胃等内脏进行统一编号。

5.11 整理副产品

按照 GB/T 9959.4 的要求进行。

5.12 检验、检疫

按照 GB/T 17996 和《生猪屠宰检疫规程》的要求进行。

5.13 劈半

按照 GB/T 17236 的要求进行。

5.14 去蹄、尾

按照 GB/T 17236 的要求进行。

5.15 整修、复检

按照 GB/T 17236 的要求进行。

5.16 冷却

将猪肉送入冷却间进行预冷，冷却方式可选择一段式预冷或二段式预冷工艺。具体预冷参数按照 GB/T 17236 的要求。

5.17 分割

按照GB/T 9959.1的要求进行。

6 猪肉分级

按照NY/T 3380规定进行分级。

7 其他要求

- 7.1 做好非洲猪瘟常态化防控工作，待宰猪除具备“三证”外，来自省内的待宰猪还须具备非洲猪瘟病毒检测结果（报告）；必要时，还须具备点对点调运证。
 - 7.2 屠宰过程各工序、环节，都应设立检验点、配备专职检验人员。
 - 7.3 屠宰时长原则上不超过 45min。体型和年龄较小的乳猪屠宰加工须适当缩短时长。
 - 7.4 经检验不符合食品用条件的肉品和副产品，应按照 GB/T 17996 处理。
 - 7.5 记录和文件应符合 GB 12694 的要求。
-