

# 国家标准《畜禽屠宰 HACCP 应用规范》

## （征求意见稿）编制说明

### 一、工作简况

#### （一）任务来源、起草单位、起草人

我国是世界上最大的畜禽肉生产和消费大国。2017 年我国猪牛羊禽肉产量高达 8431 万吨，人均占有量为 60.65 千克。畜禽肉含有丰富的蛋白质、脂肪、维生素和矿物质，是人体重要的食物源和营养源，也是百姓菜篮子中的当家产品。随着我国人民生活水平的提升，我国居民对畜禽肉消费已从数量型需求转变为质量型需求，对畜禽肉产品的食品安全的要求也将日益提高。畜禽屠宰环节连接着畜禽养殖和食品消费，是肉品走上餐桌的关键环节，加强对畜禽肉屠宰环节的质量把控，对保障肉品质量安全至关重要。

HACCP 系统以科学为基础，系统地识别特定的危害和控制措施，是国际公认的系统性强、结构严谨且效益显著的管理体系。HACCP 系统是一种评估危害和建立控制系统的工具，其重点是预防，而不是主要依靠最终产品测试，这与《食品安全法》提出的“预防为主”的风险防范原则相符。我国虽然已经制定《畜禽屠宰 HACCP 应用规范》（GB/T 20551-2006），然而，该标准制定过程中的重要参考——国际食品法典委员会（CAC）发布的《HACCP 体系及其应用准则》（1997 年第 3 次修订版）已发布新的修订版本，该标准的引用文件《中华人民共和国食品卫生法》《肉品卫生检验（试行）规程》已废止。此外，近十余年来我国肉类屠宰加工产业已取得长足的发展，在生产加工工艺、设备设施、检测技术等方面都取得了显著的进步，畜禽屠宰操作的工艺流程都发生了新的变化。因此，结合我国目前畜禽屠宰行业现状，对《畜禽屠宰 HACCP 应用规范》（GB/T 20551-2006）标准进行修订是十分必要的。

本标准根据《2019 年农业行业标准制定和修订项目》，修订《畜禽屠宰 HACCP 应用规范》（GB/T 20551-2006）（计划编号 20200929-T-326）。本标准牵头起草单位为中国肉类食品综合研究中心，参与起草单位包括：中国动物疫病预防控制中心（农业农村部屠宰技术中心）、北京二商肉类食品集团有限公司、河南双汇集团有限公司、山东新希望六和集团、中国农业科学院农产品加工所、蒙羊牧业股份有限公司、科尔沁牛业股份有限公司、北京顺鑫农业股份有限公司等。本标准主要起草人包括：臧明伍、李丹、王守伟、高胜普、张凯华、张哲奇、李笑曼、张朝明、史智佳、侯成立、胡兰英、韩明山、闵成军、李海滨、陈松、张顺亮、田寒友、成晓瑜。

#### （二）主要工作过程

##### 1. 收集国内外相关标准及文献资料

文献资料是起草标准的基础。标准起草小组收集了国内外畜禽屠宰 HACCP 等方面的法规和标准，整理分析 30 余篇国内外畜禽屠宰 HACCP 相关文献。目前，国内畜禽屠宰 HACCP 相关标准有《危害分析与关键控制点（HACCP）体系及其应用指南》（GB/T 19538-2004）、《危害分析与关键控制点（HACCP）体系 食品生产企业通用要求》（GB/T 27341-2009）、《畜禽屠宰良好操作规范 生猪》（GB/T 19479-2019）、《畜禽屠宰操作规程 生猪》（GB/T 17236-2019）、《畜禽屠宰操作规程 牛》（GB/T 19477-2018）、《畜禽屠宰操作规程 羊》（NY/T 3469-2019）、《畜禽屠宰操作规程 鸡》（GB/T 19478-2018）等。

## 2. 召开标准项目启动会

2020年4月，中国肉类食品综合研究中心组织召开了项目启动会，对标准的修订项目进行开题论证，初步确定标准的技术内容和技术指标要点。会上组建了标准起草组，确定了编写框架，并完成了起草任务的分解。

## 3. 编制标准草案

2020年4月，中国肉类食品综合研究中心组织行业内专家，在国家畜禽屠宰操作规程、畜禽屠宰良好操作规范等系列标准的基础上，研讨了标准主要技术内容，初步形成了标准草案。

## 5. 编写标准征求意见稿

2020年5月-9月，中国肉类食品综合研究中心组织召开了专家研讨会，针对标准草案及编制说明开展研讨并逐字逐句地修改，形成了标准征求意见稿。

## 二、标准编制原则和确定标准主要内容的依据

### （一）编制原则

标准修订过程中，遵循密切联系我国畜禽屠宰生产实践，确保修订后的标准具有较强的科学性和可操作性，以促进畜禽屠宰行业规范化发展。本标准的制定遵循以下三个原则：

一是科学性原则。参考有关法律、法规、标准和文献资料，结合我国畜禽屠宰生产实际和调研情况，以保证畜禽肉质量安全为价值导向，以行业实际生产加工技术水平为参考，兼顾行业经济未来发展需求，规范企业生产行为。

二是先进性原则。注重参考或借鉴国际组织、国外发达国家先进标准或经验。

三是适用性原则。与我国现行屠宰法律、法规、标准保持协调一致，保证标准的适用性。

### （二）主要内容的依据

关于标准条文的修订与说明：

#### 1 范围

##### 【修订依据及说明】

修改：原标准中“有害微生物”改为“微生物”。

理由：“有害微生物”用词不符合食品安全国家标准中的要求。目前食品安全标准中将微生物分为致病菌和指示菌。如《食品安全国家标准 熟肉制品》（GB 2726-2016）中制定了熟肉制品的微生物限量，并规定致病菌限量应符合 GB 29921 的规定。

#### 2 规范性引用文件

##### 【修订依据及说明】

修改：原标准中的引导语“下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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。”修改为“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。”

理由：根据 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》8.6.2中规定的规范性引用文件引导语修改。

修改：原文引用的《中华人民共和国食品卫生法》1995年10月30日、（59）59商卫联字第399号附件：《肉品卫生检验（试行）规程》1959年11月1日删除。

理由：这两个文件均已废止，因此删除。

修改：删除以下规范性引用文件——GB/T 191 包装储运图示标志、GB/T 6388 运输包装收发货标志、GB/T 4456 包装用聚乙烯吹塑薄膜、GB/T 6543 瓦楞纸箱、GB 7718 预包装食品标签通则、GB 9959.1 鲜、冻片猪肉、GB 9959.2 分割鲜、冻猪瘦肉、GB/T 9960 鲜、

冻四分体带骨牛肉、GB 9961 鲜、冻胴体羊肉、GB 16869 鲜、冻禽产品、GB/T 17238 鲜、冻分割牛肉、GB 50317 猪屠宰与分割车间设计规范。

理由：根据实际标准引用情况，不再引用这些标准。

修改：新增以下规范性引用文件——GB/T 19477 畜禽屠宰操作规程 牛、GB/T 19478 畜禽屠宰操作规程 鸡、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、NY/T 3470 畜禽屠宰操作规程 兔、NY/T 畜禽屠宰操作规程 鸭、NY/T 畜禽屠宰操作规程 鹅、NY/T 畜禽屠宰操作规程 驴。

理由：根据实际标准引用情况，增加对这些标准的引用。

### 3. 术语和定义

#### 【修订依据及说明】

修改：随着我国标准体系的不断完善，对畜禽屠宰的相关术语的定义也逐步完善。

理由：《肉与肉制品术语》(GB/T 19480-2009) 中规定了肉与肉制品加工中常用的术语与定义、《畜禽屠宰术语》(NY/T 3224-2018) 中规定了畜禽屠宰的一般术语、宰前术语、屠宰过程术语、宰后术语和屠宰设施设备术语。本标准中也涉及这些术语，因此直接引用这些标准中的术语部分。

此外，根据 CAC 发布的 Annex to CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003), Haccp System And Guidelines For Its Application, 该标准中新增了纠偏措施、关键限值等术语，因此本标准中将这此术语进行了翻译和补充。

其中：

Corrective action: Any action to be taken when the results of monitoring at the CCP indicate a loss of control. 翻译为“纠偏措施：当 CCP 监控结果显示有所失控的情况下，为消除失控所采取的所有措施。”

Critical limit: A criterion which separates acceptability from unacceptability. 翻译为“关键限值：区分可接收和不可接收的判定标准”。

Flow diagram: A systematic representation of the sequence of steps or operations used in the production or manufacture of a particular food item. 翻译为“流程图：生产或制造某特定食品所用步骤或操作顺序的系统表述”。

Hazard: A biological, chemical or physical agent in, or condition of, food with the potential to cause an adverse health effect. 翻译为“危害：食物中可能对健康有潜在不良影响的生物、化学或物理因素，或食品存在的状态。”

Hazard analysis: The process of collecting and evaluating information on hazards and conditions leading to their presence to decide which are significant for food safety and therefore should be addressed in the HACCP plan. 翻译为“危害分析：收集和评估危害及导致危害存在条件的信息的过程，以判断食品安全的显著危害，因而宜将其列入 HACCP 计划中。”

Step: A point, procedure, operation or stage in the food chain including raw materials, from primary production to final consumption. 翻译为“步骤：从初级生产到最终消费的食品链（包括原料）中的某个点、程序、操作或阶段。”

Validation: Obtaining evidence that the elements of the HACCP plan are effective. 翻译为“确认：获得证据，表明 HACCP 计划的要素是有效的。”

Verification: The application of methods, procedures, tests and other evaluations, in addition to monitoring to determine compliance with the HACCP plan. 翻译为“验证：除了监控外，还应采用方法、程序、测试和其他评估，以确认符合 HACCP

计划。”

### 3.17 HACCP 原理

#### 【修订依据及说明】

修改：原理 6 “建立验证程序、证明 HACCP 体系工作的有效性”中的“证明”修改为“验证”。

理由：根据 CAC 发布的 Annex to CAC/RCP 1-1969, Rev.4 (2003)，原理 6 的英文原文为“Establish procedures for verification to confirm that the HACCP system is working effectively.”由于前文补充的术语中，将 Verification 翻译为验证，为保持翻译的一致性，此处的“证明”修改为“验证”。

### 3.18 卫生标准操作程序

#### 【修订依据及说明】

修改：原标准中“接触产品的器具、手套和内外包装材料等必须清洁、卫生和安全”，将“必须”修改为“应”。

理由：GB/T 1.1-2020 附录 C 中 C.1 规定不使用“必须”作为“应”的替代词以避免将文件的要求与外部约束相混淆。

#### 4.2.1.1 基础前提文件

##### 【修订依据及说明】

修改：原标准中“d) 职工培训计划”，“职工”修改为“员工”，

理由：职工多为过去国有企业对员工的称呼，现在许多屠宰企业为私营企业，改为员工更符合当前企业实际情况。

修改：原标准中“g) 有害微生物检验规程”，“有害微生物”修改为“微生物”

理由：因为目前企业常规检测的微生物还包括菌落总数，大肠菌群，并不只局限于有害微生物；此外，还增加“农药残留、兽药残留和有关污染物检验规程”，随着法律法规和标准的完善，农药残留、兽药残留和有关污染物也应纳入检测范围。《食品安全法》规定，食品安全标准是强制执行的标准。我国《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》(GB 2763-2019) 规定了包括畜禽肉在内的食品中 483 种农药的最大残留限量；《食品安全国家标准 食品中兽药最大残留限量》(GB 31650-2019) 中规定了动物性食品中阿苯达唑等 104 种(类)兽药的最大残留限量；规定了醋酸等 154 种允许用于食品动物，但不需要制定残留限量的兽药；规定了氯丙嗪等 9 种允许作治疗用，但不得在动物性食品中检出的兽药。

修改：原标准 e) 中“产品标志”修改为“产品标识”。

理由：与 GBT 27341-2009 《危害分析与关键控制点(HACCP)体系 食品生产企业通用要求》“6.7 标识和追溯计划、产品召回计划保持一致”。

#### 4.2.1.2 其他前提文件

##### 【修订依据及说明】

修改：“a) 产品标准”修改为“a) 产品标准（包括原辅料标准）”。

理由：原辅料是食品生产的源头，对原辅料采购必须依照标准严格验收拔罐，保证原辅料符合要求后才能入库使用，因此此处增加原辅料标准。

修改：增加“b) 畜禽屠宰检疫规程”。

理由：因为畜禽屠宰检疫规程对畜禽动物疫病的防控具有重要作用，是畜禽屠宰中必不可少的前提文件。2010 年以来，农业部先后制定和颁布了《生猪产地检疫规程》(2018 年修订)、《反刍动物产地检疫规程》、《家禽产地检疫规程》和《马属动物产地检疫规程》这四个产地检疫规程，以及《生猪屠宰检疫规程》(2018 年修订)、《家禽屠宰检疫规程》、《牛屠宰检疫规程》和《羊屠宰检疫规程》这四个屠宰检疫规程。

修改：“b) 屠宰检验规程”修改为“c) 畜禽屠宰检验规程”。

理由：本标准是关于畜禽屠宰 HACCP 应用规范，因此将屠宰检验规程进一步明确为畜禽的屠宰检验规程。

修改：增加“d) 废弃物和病死动物及病害动物产品无害化处理记录”

理由：无害化处理是生物安全防控的重要内容，对疫病的防控和传播发挥着重要作用，为防止废弃物和病死动物及病害动物产品流入市场，有必要按照相关规定对其无害化处理。

修改：h) 其他文件化内容中“图纸”的内容，增加“防蝇虫布点图”。

理由：因为防蝇虫也是畜禽屠宰企业质量安全控制中的重要部分；

修改：h) 中“现行法规”修改为“现行法律、法规及标准”

理由：近年来我国制定了《食品安全法》等法律，以及一系列食品安全国家标准，改为现行法律、法规及标准更加完善。

修改：h) 中“信件”修改为“邮件”，

理由：随着办公方式的改变，向有关顾问或专家进行咨询多采用效率更高的电子邮件方式，信件咨询方式已基本不采用。

## 7. 标准操作规程

### 【修订依据及说明】

理由：改为“畜禽屠宰操作规程 生猪、畜禽屠宰操作规程 牛、畜禽屠宰操作规程 羊、畜禽屠宰操作规程 驴、畜禽屠宰操作规程 兔、畜禽屠宰操作规程 鸡、畜禽屠宰操作规程 鸭、畜禽屠宰操作规程 鹅”。

我国近年来已经制定了畜禽屠宰操作规程系列，畜禽屠宰操作规程已经有完整的标准体系，因此没有必要再采纳原标准中的标准操作规程。

## 8 微生物检验

### 【修订依据及说明】

修改：“有害微生物检验”修改为“微生物检验”。

理由：“有害微生物”这个用词不符合目前食品安全国家标准中的要求。GB 29921-2013《食品安全国家标准食品中致病菌限量》中规定了食品中致病菌指、限量要求，该标准涵盖的致病菌包括沙门氏菌、单核细胞增生李斯特氏菌、金黄色葡萄球菌、大肠埃希氏菌 O157:H7、副溶血性弧菌。此外，许多企业为保障畜禽产品质量，不仅建立了沙门氏菌、单核细胞增生李斯特氏菌等致病菌指标，还建立了包括大肠菌群、菌落总数等指示菌指标。因此，本标准不再采用“有害微生物”一词，改为“微生物”。

8.1 宜建立对大肠菌群、菌落总数等指示菌和沙门氏菌、单增李斯特菌等致病菌进行检验的程序。

### 【修订依据及说明】

修改：原标准中“应建立”修改为“宜建立”。

理由：原因是，我国目前未对鲜、冻畜禽产品中微生物指标进行限量规定。基于我国对于鲜（冻）畜、禽肉产品的消费现状，主要是作为非即食食物，需要经过烹饪熟制才能食用，因此，GB 2707-2016《食品安全国家标准鲜（冻）畜、禽产品》中，未对畜、禽产品设立指示菌指标和致病菌指标。此外，根据国内外相关标准要求，我国删除 GB 16869-2005《鲜冻、禽产品》中菌落总数、大肠菌群、沙门氏菌、大肠埃希氏菌（O157:H7）。GB 18406.3-2001《农产品安全质量无公害畜禽肉安全要求》（已废止）中对无公害鲜、冻畜禽肉产品中菌落总数、大肠菌群的限量指标作出规定，要求沙门氏菌、致泻大肠埃希氏菌不得检出，该标准也于 2014 年废止。由于没有制定相关限量指标，我国食品安全监督抽检中也不再对畜禽肉在流通和餐饮环节开展微生物指标的抽检。因此，删除原标准中“并达到合格要求”。

虽然国家标准未制定鲜、冻畜禽肉中微生物限量指标，但是鲜、冻畜禽肉中微生物的有效控制仍然十分重要。鲜、冻畜禽肉中初始菌数的有效控制，有助于延长产品的保质期，更好地保障产品安全。近年来我国致病菌污染中毒案例仍然高居不下，许多是因为食用了细菌污染的食物引起的。我国动物产品中导致食物中毒事件的主要致病微生物包括沙门氏菌、大肠埃希氏菌（O157：H7）、单核细胞增生李斯特氏菌、金黄色葡萄球菌和空肠弯曲杆菌等。

此外，根据对部分企业的调研发现，鲜、冻畜禽肉中微生物基数大，也已成为肉制品微生物污染的原因之一。我国国家标准中对肉制品中设立了指示菌指标和致病菌指标。在 GB 29921-2013《食品安全国家标准食品中致病菌限量》中，对肉制品（包括熟肉制品和即食生肉制品）中沙门氏菌、单核细胞增生李斯特氏菌、金黄色葡萄球菌和大肠埃希氏菌（O157：H7）这四类致病菌作出限量规定。因此，仍应加强对畜禽肉经营过程微生物污染问题的重视，所以标准修订中，未取消“8 微生物检验”，而是鼓励企业建立大肠菌群、沙门氏菌等微生物进行检验的程序并达到合格要求。

修改：8.1 中增加“菌落总数”和“单增李斯特菌”，

理由：菌落总数和单增李斯特菌也是企业常规检测的微生物。菌落总数、大肠菌群属于指示性微生物，根据《食品安全国家标准 食品中致病菌限量》（GB 29921-2013），沙门氏菌、单增李斯特菌属于致病性微生物，因此在标准中对其进行区分。

8.2 宜建立对其他可能存在的指示菌、致病菌进行检验的程序。

#### 【修订依据及说明】

修改：原因同 8.1，鼓励企业建立对其他可能存在的微生物进行检验的程序并达到合格要求，所以“应”修改为“宜”。“有害微生物”也改为“指示菌、致病菌”。

理由：由于国家食品安全标准中不再对鲜（冻）畜禽肉中微生物进行限定，删除原标准中“并达到合格要求”。

9.1.2 描述产品，确定产品的预期用途

#### 【修订依据及说明】

修改：“j)产品的预期用途和消费人群”修改为“j)产品的预期用途和消费人群，对于集体用餐者等特殊人群应特别予以重视”。

理由：参考 Annex to CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003), “3. Identify intended use. The intended use should be based on the expected uses of the product by the end user or consumer. In specific cases, vulnerable groups of the population, e.g. institutional feeding, may have to be considered.” (3. 明确产品预期用途. 产品用途应该考虑终端使用者或消费者对产品的使用要求。在特殊情况下，敏感群体，例如，集体用餐者，应特别予以重视。) 本标准中增加“对于集体用餐者等特殊人群应特别予以重视”。

9.1.3.1

#### 【修订依据及说明】

修改：“在此基础上绘制产品的加工流程图，绘制完成后需要现场验证流程图”修改为“绘制完成后需要由一位或多位对加工过程有足够生产经验的人员现场验证流程图”。

理由：参考 Annex to CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003), The confirmation of the flow diagram should be performed by a person or persons with sufficient knowledge of the processing operation (流程图的验证需要由一位或多位对加工过程有足够生产经验的人员完成)。

9.1.3.2

#### 【修订依据及说明】

修改：“畜禽屠宰加工流程图按照国家现行的相关标准制定”，改为“畜禽屠宰加工流程

图应符合国家现行的相关标准要求”。

理由：畜禽屠宰操作规程标准等都是推荐性标准，企业可以根据自身加工需求制定屠宰加工流程图，但是应满足国家相关标准的要求。

#### 9.2.1.2

##### 【修订依据及说明】

修改：原标准中“ b)化学危害：包括畜禽饲养中国家所禁用的兽药残留或未按休药期规定导致的兽药残留等化学”修改为“b)化学危害：存在于畜禽产品中的兽药残留、农药残留、重金属和污染物等化学物质”。

理由：随着检测技术的发展和法规标准体系的完善，我国相继制定了《食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量》(GB 2763-2019)、《食品安全国家标准 食品中兽药最大残留限量》(GB 31650-2019)、食品安全国家标准 食品中污染物限量》(GB 2762-2017)等标准，对畜禽肉中兽药残留、农药残留、重金属和污染物的限量进行了规定。

#### 9.2.3.2

##### 【修订依据及说明】

修改：“关键限值的确定应以科学为依据”修改为“关键限值的确定应以科学为依据，并应保证关键限制适用于特定产品或系列产品的生产，并且是可测量的”。

理由：参考 Annex to CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003), “8. establish critical limits for each CCP. Where HACCP guidance developed by experts has been used to establish the critical limits, care should be taken to ensure that these limits fully apply to the specific operation, product or groups of products under consideration. These critical limits should be measurable.” (当专家制定的 HACCP 指南被用于建立关键限值时，应保证这些关键限值完全适用于这一特定产品或系列产品的生产，并且它们是可测量的。)

#### 9.2.4.2

##### 【修订依据及说明】

修改：原标准中“一个监控系统的设计必须确定”修改为“一个监控系统的设计应确定”。原标准中“监控方法：设计的监控措施必须能够快速提供结果。”修改为“监控方法：设计的监控措施应能够快速提供结果。”

理由：GB/T 1.1-2020 附录 C 中 C.1 规定不使用“必须”作为“应”的替代词以避免将文件的要求与外部约束相混淆。

#### 9.2.5.2

##### 【修订依据及说明】

修改：原标准中“确定偏离期采取的处理方法，例如进行隔离和保存并做安全评估、退回原料、重新加工、销毁产品等，纠偏措施必须保证 CCP 重新处于受控状态；”修改为“确定偏离期采取的处理方法，例如进行隔离和保存并做安全评估、退回原料、重新加工、销毁产品等，纠偏措施应保证 CCP 重新处于受控状态；”

理由：GB/T 1.1-2020 附录 C 中 C.1 规定不使用“必须”作为“应”的替代词以避免将文件的要求与外部约束相混淆。

#### 9.2.6.3 HACCP 体系的验证

##### 【修订依据及说明】

修改：原标准 a) 中“每年至少进行一次或在计划发生故障时”修改为“每年至少进行一次或在设备发生故障时”。

理由：发生故障的应该是设备，而不是计划。

修改：补充 c) “体系的验证应由除了负责执行监控活动和执行纠偏措施以外的人员来开展。当特定的验证活动不能由企业内部完成时，应委托外部专家或有资质的第三方完成。”

理由：参考 Annex to CAC/RCP 1-1969, Rev.4 (2003), “11 Establish verification procedures. Verification should be carried out by someone other than the person who is responsible for performing the monitoring and corrective actions. Where certain verification activities cannot be performed in house, verification should be performed on behalf of the business by external experts or qualified third parties.”

(验证应由除了负责执行监控和纠偏之外的人员来进行。当特定的验证活动不能由内部完成时，应委托外部的专家或有资质的第三方完成。)

#### 9.2.7 建立记录档案 (原理 7)

##### 【修订依据及说明】

修改：“HACCP 体系须保存的记录应包括：”修改为“HACCP 体系应保存的记录包括：”

理由：GB/T 1.1-2020 附录 C 中 C.1 规定不使用“必须”作为“应”的替代词以避免将文件的要求与外部约束相混淆。

#### 9.2.8 畜禽屠宰 HACCP 计划模式表

##### 【修订依据及说明】

修改：原标准中“遵照附录 E 的内容”修改为“遵照附录 E、附录 F、附录 G、附录 H、附录 I 和附录 J 的内容”。

理由：标准修订过程中，除了将原标准的计划模式表修订为附录 E (资料性附录) 生猪屠宰 HACCP 计划模式表、附录 F (资料性附录) 牛屠宰 HACCP 计划模式表、附录 G (资料性附录) 羊屠宰 HACCP 计划模式表，还补充了附录 H (资料性附录) 鸡屠宰 HACCP 计划模式表、附录 I (资料性附录) 鸭屠宰 HACCP 计划模式表、附录 J (资料性附录) 鹅屠宰 HACCP 计划模式表。

附录 A (规范性附录) HACCP 应用逻辑程序图

##### 【修订依据及说明】

修改：原标准中第 6 个步骤“进行危害分析”修改为“列出所有潜在危害、进行危害分析、考虑控制措施”。

理由：参考 Annex to CAC/RCP 1-1969, Rev. 4(2003), 流程 6“List all Potential Hazards. Conduct a Hazard Analysis. Consider Control Measures” (翻译：列出所有潜在危害、进行危害分析、考虑控制措施)。

修改：原标准中第 7 个步骤“确定 CCP”修改为“确定关键控制点 (CCPs)”。参考 Annex to CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003), 流程 7 “Determine CCPs” (翻译：确定关键控制点)

修改：原标准中第 8 个步骤“建立关键限值”修改为“建立各关键控制点 (CCP) 的关键限值”。

理由：参考 Annex to CAC/RCP 1-1969, Rev. 4(2003), 流程 8“Establish Critical Limits for each CCP” (翻译：建立各关键控制点的关键限值)。

修改：原标准中第 9 个步骤“建立各 CCP 的监控系统”修改为“建立各关键控制点 CCP 的监控系统”。

理由：参考 Annex to CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003), 流程 9 “Establish a Monitoring system for each CCP” (翻译：建立各关键控制点的监控系统)。

修改：原标准中第 12 个步骤“建立记录保持程序”修改为“建立文件和记录保持程序”。

理由：参考 Annex to CAC/RCP 1-1969, Rev. 4(2003), 流程 12“Establish Documentation and Record Keeping” (翻译：建立文件和记录保持程序)。



附录 B B.2.3 生产、质量管理人员应当符合下列要求：

**【修订依据及说明】**

修改：原标准“b) 生产、质量管理人员每年进行一次健康检查，必要时做临时健康检查，凡患有影响食品安全的人员，必须调离生产岗位；”修改为“b) 生产、质量管理人员每年进行一次健康检查，必要时做临时健康检查，凡患有影响食品安全的疾病，或有明显皮肤损伤未愈合的，应调整到其他不影响食品安全的工作岗位。”

理由：参考《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2013)中“6.3.1.3 食品加工人员如患有痢疾、伤寒、甲型病毒性肝炎、戊型病毒性肝炎等消化道传染病，以及患有活动性肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等有碍食品安全的疾病，或有明显皮肤损伤未愈合的，应当调整到其他不影响食品安全的工作岗位。”

原标准 c) 中“工作时不得戴首饰、手表，不应化妆；”修改为“工作时不应戴首饰、手表，不应化妆、染指甲、喷洒香水；头发应藏于工作帽内或使用发网约束”。修改依据是，参考《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2013)中“6.3.2.2 进入作业区域应规范穿着洁净的工作服，并按要求洗手、消；头发应藏于工作帽内或使用发网约束。”和“6.3.2.3 进入作业区域不应配戴饰物、手表，不应化妆、染指甲、喷洒香水；不得携带或存放与食品生产无关的个人用品”。

修改：增加“d) 不同卫生要求的区域或岗位的人员应穿戴不同颜色或标志的工作服、帽，不同加工区域的人员不应串岗”。

理由：参考《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694-2016)中“10.4 不同卫生要求的区域或岗位的人员应穿戴不同颜色或标志的工作服、帽，不同加工区域的人员不应串岗”。

附录 B B.2.4 环境卫生应当符合下列要求：

**【修订依据及说明】**

修改：原标准“a) 不应建在有碍产品卫生的区域，厂区内不得兼营、生产、存放有碍卫生的其他产品；”修改为“a) 不应建在有碍产品卫生的区域，厂区内不应兼营、生产、存放有碍卫生的其他产品；”

理由：GB/T 1.1-2020 附录 C 中 C.1 规定不使用“不得”作为“不应”的替代词来表示禁止。

修改：原标准 b) 中“厂区无裸露地面”修改为“厂区主要道路应硬化（如混凝土或沥青路面等）”。

理由：参考《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694-2016)中“3.3.1 厂区主要道路应硬化（如混凝土或沥青路面等），路面平整、易冲洗，不积水。”

修改：原标准 e) 中“废物、垃圾暂存设施”修改为“废物、垃圾暂存或处理设施”。

理由：一些屠宰加工企业除了废物、垃圾暂存设施外，还设有污水处理设施等废物、垃圾处理设施。

修改：原标准 f) 中“畜禽进口处及隔离间、急宰间、化制间的门口，必须设车轮、鞋靴消毒池；畜禽与成品运送通道分开”修改为“畜禽进口处及隔离间、急宰间、无害化处理间的门口，应设车轮、鞋靴消毒池；畜禽与成品运送通道分开”。

理由：GB/T 1.1-2020 附录 C 中 C.1 规定不使用“必须”作为“应”的替代词以避免将文件的要求与外部约束相混淆。

修改：原标准 f) 中“化制间”修改为“无害化处理间”，

理由：参考《畜禽屠宰术语》(NY/T 3224-2018)，“7.17 无害化处理间：对病死及病害动物和相关动物产品通过物理、化学等方法处理，消灭其所携带的病原体，消除危害的场所。”

修改：原标准 f) 中“生产冷库应与屠宰、分割车间直接相连”修改为“生产冷库应与屠宰加工间、分割间直接相连，宜采用传递口相连，防止人员进出”。

理由：采纳《畜禽屠宰术语》(NY/T 3224-2018) 中屠宰加工间、分割间的术语，“7.9 屠宰加工间 自致昏放血到胴体冷却前的场所”和“7.11 分割间 剔骨、分割的场所。”建议企业采用传递口相连，目的是为防止交叉污染。车间之间能用传递口相连的尽量不使用门相连。

附录 B B.2.5 生产加工车间及设施的卫生应当符合下列要求：

**【修订依据及说明】**

修改：原标准 a) 中“车间面积与生产能力相适应；车间地面用防滑、坚固、不渗水、耐腐蚀的材料修建，平坦、无积水并保持清洁”修改为“车间面积和空间与生产能力相适应；车间地面应使用防滑、坚固、不渗透、耐腐蚀的材料修建，地面的结构应有利于排污和清洗的需要；地面应平坦防滑、无裂缝、并易于清洁、消毒，并有适当的措施防止积水”。

理由：车间除了对面积有要求，车间的高度等空间也应与生产能力相适应便于设备安置、清洁消毒、物料存储及人员操作。参考《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2013) 中“4.1.5 厂房的面积和空间应与生产能力相适应，便于设备安置、清洁消毒、物料存储及人员操作”、“4.2.5.1 地面应使用无毒、无味、不渗透、耐腐蚀的材料建造。地面的结构应有利于排污和清洗的需要。”和“4.2.5.2 地面应平坦防滑、无裂缝、并易于清洁、消毒，并有适当的措施防止积水。”

修改：原标准 b) 增加“楼梯与电梯应便于清洗消毒”。

理由：许多屠宰加工车间已经不再局限于 1 层，配备有楼梯和电梯等设施，这些设施也应便于清洗消毒。

修改：原标准 c) “车间窗户有内窗台的，”修改为“车间窗户不宜设内窗台，有内窗台的”。

理由：不建议企业车间窗户设内窗台，以避免灰尘积存。

修改：原标准 d) 增加“车间内应有适宜的自然采光或人工照明”。参考《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694-2016) 第 5.61 条。“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加工物的本色，亮度应能满足检验检疫人员和生产操作人员的工作需要。”原标准 d) 中“车间内位于生产线上方的照明设施装有防护罩”修改为“如需在暴露产品和原料的正上方安装照明设施，应使用安全型照明设施或采取防护措施。”

理由：参考《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2013) 中“5.1.7.2 如需在暴露食品和原料的正上方安装照明设施，应使用安全型照明设施或采取防护措施。”

修改：原标准 h) 中“其设施和布局不得对车间造成潜在的污染风险”修改为“其设施和布局不应造成潜在的污染风险”。

理由：GB/T 1.1-2020 附录 C 中 C.1 规定不使用“不得”作为“不应”的替代词来表示禁止。

修改：原标准 i) 中“车间内的设备、设施和工器具应使用无毒、表面光滑、耐腐蚀、不生锈、易清洗消毒、坚固的材料制作，其构造易于清洗消毒”修改为“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，并保持完好无损”。

理由：参考《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694-2016) “5.4.2 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，并保持完好无损；不应使用竹木工（器）具和容器”。

附录 B B. 2. 6 生产加工车间及设施的卫生应当符合下列要求：

**【修订依据及说明】**

修改：原标准 b) 中“并经官方兽医的进厂检验合格后方可屠宰”修改为“并经官方兽医的进厂检验合格后方可接收和屠宰”。

理由：畜禽应先接收，经过静养后再屠宰。

修改：原标准“c) 加工用水和冰应当按 GB 5749 的规定执行，对水质的公共防疫卫生检测每年不得少于两次，自备水源的组织应当具备有效的卫生保障设施。”修改为“c) 加工用水和冰应当按 GB 5749 的规定执行，自备水源及供水设施应当符合有关规定。”

理由：参考《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2013) 中“5. 1. 1. 2 食品加工用水的水质应符合 GB5749 的规定，对加工用水水质有特殊要求的食品应符合相应规定。间接冷却水、锅炉用水等食品生产用水的水质应符合生产需要。”和“5. 1. 1. 4 自备水源及供水设施应符合有关规定。供水设施中使用的涉及饮用水卫生安全产品还应符合国”。

附录 B B. 2. 7 生产加工过程应当符合下列要求：

**【修订依据及说明】**

修改：“盛放产品的容器不得直接接触地面；”修改为“盛放产品的容器不应直接接触地面；”

理由：GB/T 1. 1-2020 附录 C 中 C. 1 规定不使用“不得”作为“不应”的替代词来表示禁止。

附录 B B. 2. 8 包装、贮存、运输过程应当符合下列要求：

**【修订依据及说明】**

修改：原标准中“b) 包装材料间应干燥通风，内、外包装材料分别存放，不得有污染；”修改为“b) 包装材料间应干燥通风，内、外包装材料分别存放，不应有污染；”原标准 d) 中“不得存放有碍卫生的物品；同一贮存间（库）内不得存放可能造成交叉污染的产品”修改为“不应存放有碍卫生的物品；同一贮存间（库）内不应存放可能造成交叉污染的产品”。

理由：GB/T 1. 1-2020 附录 C 中 C. 1 规定不使用“不得”作为“不应”的替代词来表示禁止。

附录 B B. 2. 11 应当保证卫生质量体系能够有效运行并达到如下要求：

**【修订依据及说明】**

修改：原标准 e) 中“应制定并执行加工设备、设施的维修程序”修改为“应制定并执行加工设备、设施的保养和维修程序”。

理由：参考《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2013) 中“5. 2. 3 设备的保养和维修 应建立设备保养和维修制度，加强设备的日常维护和保养，定期检修，及时记录。”

修改：原标准 g) 中“所有质量记录必须真实、准确、规范并具有卫生质量的可追溯性”修改为“所有质量记录应真实、准确、规范并具有卫生质量的可追溯性”。

理由：GB/T 1. 1-2020 附录 C 中 C. 1 规定不使用“不得”作为“不应”的替代词来表示禁止。

修改：原标准 g) 中“保存期不少于 2 年”修改为“保存期限不应少于肉类保质期满后 6 个月，没有明确保质期的，保存期限不应少于 2 年”。

理由：参考 GB 12694 中 12 章 12. 5 条的内容：“12. 5 所有记录应准确、规范并具有可追溯性，保存期限不得少于肉类保质期满后 6 个月，没有明确保质期的，保存期限不得少于 2 年”。

附录 C C. 1 一般要求

**【修订依据及说明】**

修改：原标准 C.1.2 中“必须”修改为“应”。

理由：GB/T 1.1-2020 附录 C 中 C.1 规定不使用“必须”作为“应”的替代词以避免将文件的要求与外部约束相混淆。

修改：原标准 C.1.4 中“保证操作人员手的清洗消毒和保持洗手间设施的清洁”修改为“保证操作人员手的清洗消毒和保持洗手间设施的清洁并定期维护”。

理由：参考《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694-2016)“11.2.5 供操作人员洗手消毒的设施和卫生间设施应保持清洁并定期维护”。

修改：原标准 C.1.8 中“预防和清除鼠害、虫害”修改为“预防和消除鼠害、虫害和鸟类危害。”

理由：参考《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694-2016)“11.2.9 应预防和清除鼠害、虫害和鸟类危害。”

附录 C C.2.1 加工生产用水和冰的卫生安全控制

修改：原标准中 a)“生产用自来水/自备深水井等水源卫生，由当地的卫生防疫部门每半年检测一次，按 GB 5749 的规定执行，并保留检测记录；”改为“生产用水的水质符合 GB 5749 的规定，自备水源及供水设施应符合有关规定”。

理由：参考《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》(GB 14881-2013)中“5.1.1.2 食品加工用水的水质应符合 GB5749 的规定，对加工用水水质有特殊要求的食品应符合相应规定。间接冷却水、锅炉用水等食品生产用水的水质应符合生产需要。”和“5.1.1.4 自备水源及供水设施应符合有关规定。供水设施中使用的涉及饮用水卫生安全产品还应符合国家相关规定”。

修改：原标准 c) 中“管口不许接触地面”修改为“管口不应接触地面”。

理由：GB/T 1.1-2020 附录 C 中 C.1 规定表示禁止时使用“不应”。

修改：原标准 g) 中“HACCP 工作小组必须及时评估”改为“HACCP 工作小组应及时评估”。

理由：GB/T 1.1-2020 附录 C 中 C.1 规定不使用“必须”作为“应”的替代词以避免将文件的要求与外部约束相混淆。

附录 C C.2.2 产品接触面的卫生安全控制

**【修订依据及说明】**

修改：原标准中“h) 化验室对生产中及消毒后的接触面（工作台面、传送带、工器具、工作服、手套、围裙）和车间空气进行微生物抽样检测，一旦发现问题及时纠正”修改为“h) 化验室对生产中及消毒后的接触面（操作台案、传送带、工器具、工作服、手套、围裙）和车间空气进行微生物抽样检测，一旦发现问题及时纠正”。

理由：增加对工作台面、传送带、围裙的微生物抽样检测，因为生产中这几个接触面与产品接触频率高，应重点检测。

附录 C C.2.3 防止交叉污染

**【修订依据及说明】**

修改：原标准 c) 中控制交叉污染的范围增加“车间环境”。

理由：车间环境中如墙壁、天花板可能会有微生物、灰尘等，也容易造成产品交叉污染，应对车间环境的交叉污染进行控制。

修改：原标准 g) 中“清洁区、非清洁区用隔离门分开，两区工作人员不得串岗，不同加工工序的工器具不得交叉使用”修改为“清洁区、非清洁区应分隔，两区工作人员不应串岗，不同加工工序的工器具不应交叉使用”。

理由：参考《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）中“4.1.3 厂房和车间应根据产品特点、生产工艺、生产特性以及生产过程对清洁程度的要求合理划分作业区，并采取有效分离或分隔。如：通常可划分为清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区；或清洁作业区和一般作业区等。一般作业区应与其他作业区域分隔。”GB/T 1.1-2020 附录 C 中 C.1 规定不使用“不得”作为“不应”的替代词来表示禁止。

#### 附录 C C.2.4 洗手消毒及卫生间设施

##### 【修订依据及说明】

修改：原标准 c) 中“各种消毒液应交替使用”修改为“确保消毒效果”。

理由：选择何种消毒剂及是否交替使用，由企业结合实际选择，更能确保消毒效果。

修改：原标准 d) 中“器械”改为“器具”。

理由：参考《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》（GB 12694-2016）中“5.4.2 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。”

修改：原标准 h) 中“门不得直接朝向车间”改为“门不应直接朝向车间”。

理由：GB/T 1.1-2020 附录 C 中 C.1 规定不使用“不得”作为“不应”的替代词来表示禁止。

#### 附录 C C.2.5 防止产品被污染

##### 【修订依据及说明】

修改：原标准中 f) 到 h) 中“82℃热水”均改为“不低于 82℃热水”。

理由：规定水温 82℃过于绝对，规定一个范围在实际中更容易操作。参考《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》（GB 12694-2016）“5.1.2 屠宰与分割车间根据生产工艺流程的需要，应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℃。”

修改：原标准 d) 中“不得与产品接触”改为“不应与产品接触”。

理由：GB/T 1.1-2020 附录 C 中 C.1 规定不使用“不得”作为“不应”的替代词来表示禁止。

#### 附录 C C.2.7 员工的健康与卫生控制

##### 【修订依据及说明】

原标准中“a) 从事生产的人员必须经卫生防疫部门体检合格，获得健康证明方可上岗”修改为“a) 从事生产的人员应经体检合格，取得所在区域医疗机构出具的健康证后方可上岗。”参考《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》（GB 12694-2016）“10.2 从事肉类直接接触包装或未包装的肉类、肉类设备和器具、肉类接触面的操作人员，应经体检合格，取得所在区域医疗机构出具的健康证后方可上岗，每年应进行一次健康检查，必要时做临时健康检查。凡患有影响食品安全的疾病者，应调离食品生产岗位。”

原标准中“b) 加工（检验）人员每年进行一次健康检查，肠伤寒及带菌者、细菌性痢疾及带菌者、化脓性或渗出性脱屑皮肤病患者、肝炎患者及带菌者、结核病患者、手外伤未愈者，不得直接参与生产，痊愈后经卫生防疫部门检查合格后方可重新上岗”修改为“b) 加工（检验）人员每年进行一次健康检查，必要时做临时健康检查；如患有痢疾、伤寒、甲型病毒性肝炎、戊型病毒性肝炎等消化道传染病，以及患有活动性肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等有碍食品安全的疾病，或有明显皮肤损伤未愈合的，应当调整到其他不影响产品质量安全的工作岗位”。参考《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881-2013）“6.3.1.3 食品加工人员如患有痢疾、伤寒、甲型病毒性肝炎、戊型病毒性肝炎等消化道传

染病，以及患有活动性肺结核、化脓性或者渗出性皮肤病等有碍食品安全的疾病，或有明显皮肤损伤未愈合的，应当调整到其他不影响食品安全的工作岗位。”

附录 C C.2.8 虫害的防治

**【修订依据及说明】**

修改：a) 中“无苍蝇、蚊子、老鼠等虫害；”修改为“无苍蝇、蚊子、蟑螂、老鼠等虫害”。

理由：从生产实际看，蟑螂的存在会对产品质量安全造成危害，因此车间内也应该对蟑螂进行防控。

修改：e) 中“厂区内禁止使用灭鼠药”修改为“厂区内不应使用灭鼠药”。

理由：GB/T 1.1-2020 附录 C 中 C.1 规定不使用“禁止”代替“不应”来表示禁止。参考《屠宰企业消毒规范》(NY/Y 3384-2018) 中“4.6 屠宰企业应配备防蝇、防蚊、防鼠设施，车间内不得使用药物灭害”。

附录 D (资料性附录)

**【修订依据及说明】**

修改：附录标题名称“判断树以及 CCP 识别顺序图”改为“确定关键控制点 (CCPs) 的判断树示例”。增加图的注“<sup>a</sup>按描述的过程进行至下一个危害”和“<sup>b</sup>在识别 HACCP 计划中的关键控制点时，需要在总体目标范围内对可接受水平和不可接受水平作出规定”。每个问题后增加“？”。

理由：参考 Annex to CAC/RCP 1-1969, Rev.4 (2003) 中“examples of decision tree to identify CCPs (确定关键控制点的判断树示例)”。注的原文为“Proceed to the next identified hazard in the described process”和“Acceptable and unacceptable levels need to be defined within the overall objectives in identifying the CCPs of HACCP plan.”

删除原标准附录 D、附录 E、附录 F

**【修订依据及说明】**

修改：删除原标准“附录 D (规范性附录) 生猪屠宰标准操作规程、附录 E (规范性附录) 牛羊屠宰标准操作规程、附录 F (规范性附录) 禽类屠宰标准操作规程”，

理由：我国近年来已经制定了畜禽屠宰操作规程系列，畜禽屠宰操作规程已经有完整的标准体系，可以直接引用，因此没有必要再采纳原标准中的标准操作规程。

附录 E 到附录 J

**【修订依据及说明】**

修改：此部分内容对生猪、牛、羊、鸡、鸭、鹅屠宰 HACCP 计划模式表进行了修改和补充，主要对产品描述表示例、产品加工流程图示例、危害分析表示例、HACCP 计划表示例进行了修改和补充。

理由：本部分内容的修改和补充，是基于正文中 HACCP 体系的建立规程，以及畜禽屠宰企业的生产实际制定的。本标准中的产品加工流程图参考了畜禽屠宰操作规程系列标准。

修改：所有的图表均增加“示例”。产品加工流程图增加备注“各企业因设备配置不同，实际工艺流程的顺序可适当调整”。

理由：根据行业现状，各企业设备配置、加工流程、生产条件和控制水平存在差异，应根据各自企业情况制定合理的产品描述表、加工流程图、危害分析表、HACCP 计划表。

三、主要试验 (或验证) 的分析、综述报告，技术经济论证，预期的经济效果

**(一) 主要试验或验证的分析**

无。

## **(二) 预期的经济效果**

本标准发布后,有利于指导畜禽屠宰加工企业按照 HACCP 开展屠宰加工,提高畜禽质量安全水平,规范畜禽屠宰行业发展秩序,为畜禽屠宰加工行业监管提供标准保障。

### **四、采用国际标准和国外先进标准的程度**

本标准参考国际食品法典委员会(CAC)发布的 Annex to CAC/RCP 1-1969, Rev, 4(2003),《HACCP 体系及其应用准则》(Guidelines for the application of the HACCP system)的有关内容,并结合我国畜禽屠宰行业的现状制定的。

### **五、与现行的法律法规和强制性国家标准的关系**

本标准在现行法律法规的框架内起草,执行相关法律法规的有关规定,与现行法律法规协调一致,没有矛盾或冲突。

该标准的制定按照《中华人民共和国食品安全法》、GB 12694 等法律、标准要求,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》要求编写,符合现行法律、法规和国家标准的要求。

### **六、重大分歧意见的处理经过和依据**

无。

### **七、标准作为强制性或推荐性标准的建议**

本标准规定了畜禽屠宰加工企业 HACCP 体系的总要求以及文件、良好操作规范(GMP)、卫生标准操作程序(SSOP)、标准操作规程(SOP),微生物检验和 HACCP 体系的建立规程方面的要求,提供了畜禽屠宰 HACCP 计划模式表,未直接涉及人身健康、财产安全,建议作为国家推荐性标准发布。本标准的制定与实施,将有利于提升畜禽屠宰企业食品安全管理水平,完善我国畜禽屠宰加工标准体系,保障畜禽肉产品质量,保护消费者权益,为我国畜禽屠宰其他相关标准制定以提供借鉴和参考,建议尽快颁布实施。

### **八、贯彻标准的要求和措施建议(包括组织措施、技术措施、过渡办法等)**

随着我国畜禽产业的不断发展,生产高品质的畜禽肉产品已被广大农牧民和企业所广泛认知,而畜禽屠宰加工是畜禽产业中必不可少的一个环节,上连畜禽生产,下接畜禽产品的销售与消费,直接影响着畜禽产品加工业的发展。近十余年来我国畜禽屠宰产业在生产加工工艺、设备设施、检测技术等方面都取得了显著的进步,结合我国目前畜禽屠宰行业现状,对《畜禽屠宰 HACCP 应用规范》(GB/T 20551-2006)标准进行修订并加强标准的推广应用是十分必要的。

建议:

1. 本标准颁布实施后,建议国家相关部门下达贯彻执行本标准的文件或通知要求落实。
2. 在贯彻标准过程中,有关部门可选派专业技术人员深入企业、车间宣贯、指导标准实施工作。
3. 建议有关部门开通服务咨询热线,便于企业就有关标准内容、技术等问题进行咨询。
4. 为加快标准宣贯速度,建议标准发布后,尽快在网上公布,便于有关部门和企业网上下载标准文本学习有关内容。

### **九、废止现行有关标准的建议**

建议废止现行有关标准。

### **十、其他应予说明的事项**

无。