

国家标准《畜禽屠宰加工通用技术条件》 (征求意见稿) 编制说明

一、工作简况

(一) 任务来源

畜禽屠宰是保障畜禽产品质量和公共卫生安全的关键环节，畜禽屠宰企业是实施畜禽屠宰的场所。畜禽屠宰企业作为肉类产品质量安全的第一责任人，对其建立条件予以严格规定，将引导其进一步落实企业主体责任，规范行业发展秩序，提高产品质量安全水平。GB/T 17237-2008《畜类屠宰加工通用技术条件》为我国各地开展生猪、牛羊屠宰厂建设提供了技术依据，被许多地方的政策性文件所引用，如《青海省畜禽定点屠宰厂（场）设置规划》《海口市畜禽屠宰行业“十三五”规划实施方案》《佛山市活羊定点屠宰设置方案》等。但是，该标准中的一些内容与GB 12694-2016《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》、GB 50317-2009《猪屠宰与分割车间设计规范》等有较多的交叉重复，也与当前国家对屠宰企业的高标准要求不一致。此外，新修订《中华人民共和国畜牧业法》于2023年3月1日起施行，增加了“畜禽屠宰”一章，对畜禽屠宰的行业发展规划、畜禽屠宰企业基本条件、质量安全管理和风险监测制度、无害化处理及补助等做出规定。为配套该法的修订实施，对应第六十七条中关于畜禽屠宰企业应当具备的基本条件要求，提高本标准的适用性，需要对其进行修订。

根据国家标准化管理委员会文件《国家标准化管理委员会关于下达2023年国家标准化项目计划的通知》（国标委发〔2023〕64号），《畜禽屠宰加工通用技术条件》被列入推荐性国家标准制订计划（项目计划号：20232986-T-326）。项目下达日期：2024年1月2日，项目周期16个月。本标准由中华人民共和国农业农村部提出，全国屠宰加工标准化技术委员会（SAC/TC 516）归口，由中国动物疫病预防控制中心（农业农村部屠宰技术中心）、中国肉类协会、华商国际工程有限公司等单位负责标准制定工作。

(二) 起草单位

略。

(三) 主要工作过程

起草组在起草过程中，先后开展了以下研究和相关工作：

1. 起草阶段

(1) 项目启动，成立标准起草小组。接到国家标准化管理委员会《国家标准化管理委员会关于下达 2023 年国家标准复审修订计划的通知》（国标委发〔2023〕64 号）后，2024 年 4 月，中国动物疫病预防控制中心（农业农村部屠宰技术中心）牵头组织召开标准编写启动会，成立标准起草组，制定标准工作计划，明确参加起草单位和人员及其职责分工，研讨标准框架和提纲，确定标准编制工作进度安排及要求。

(2) 收集、查阅资料，编制标准讨论稿。2024 年 4-5 月，起草组人员收集整理国内外生猪、牛羊、家禽屠宰厂建设相关标准及技术资料，讨论标准关键技术内容，编制标准讨论稿。6 月 12 日，起草组组织召开标准研讨会，研讨标准技术要点，修改标准讨论稿。

(3) 开展现场调研、验证，进一步修改标准文本。2024 年年 6 月-7 月，起草组向相关主管部门、科研院所、高等院校、生产企业等相关单位进行意见建议征询和行业调研，通过考察、收集资料、技术分析，进一步完善标准内容，形成标准征求意见稿。

2. 征求意见阶段

2024年7月18日，项目主持单位组织召开征求意见稿审查会，并根据专家意见对标准文本和编制说明进行了修改完善，提交全国屠宰加工标准化技术委员会广泛征求意见。

二、标准编制原则和确定标准主要内容的依据

（一）标准的修订原则

本标准的修订遵循以下三个原则：

标准制定过程中，深入分析总结国内畜禽屠宰企业建设现状，密切联系企业生产实际，确保标准具有较强的科学性和可操作性，便于实施和推广，促进我国畜禽屠宰场规范化建设。本标准的制定遵循以下原则：

一是科学性原则。参考屠宰相关法律、法规、标准和文献资料，结合我国畜禽屠宰企业建设现状，科学地确定标准技术要点。

二是适用性原则。与我国现行屠宰法律、法规、标准相协调一致，标准内容便于实施，易于被其他标准或文件所引用，确保标准的适用性。

三是先进性原则。标准在紧密结合畜禽屠宰行业发展现状基础上，适当提高技术指标要求，严格屠宰行业准入条件，引导企业对设施设备进行升级改造，淘汰落后产能。

(二) 主要内容依据

标准名称

原标准：《畜类屠宰加工通用技术条件》

修订后：《畜禽屠宰加工通用技术条件》

修订依据：

修订后本标准的内容除了规定原有的猪、牛、羊等畜类屠宰加工应具备的技术条件外，还增加鸡、鸭、鹅等禽类屠宰相关的技术条件。

1.范围

原标准：

本标准规定了畜类屠宰加工应具备的基本技术条件。

本标准适用于猪、牛、羊屠宰厂(场),其他畜类屠宰加工可参照本文件要求执行。

修订后：

本文件规定了畜类、禽类屠宰加工应具备的基本技术条件。

本文件适用于猪、牛、羊、鸡、鸭、鹅屠宰加工企业，其他畜类、禽类屠宰加工可参照本标准要求执行。

修订依据：

对应标准名称和文本中规定的技术要求，对标准的适用范围进行了扩充，在原猪、牛、羊等畜类屠宰加工技术要求基础上，增加对鸡、鸭、鹅等禽类的屠宰加工技术要求，以确保标准的完整性以及标准之间的有效衔接。

2.规范性引用文件

原标准：

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 12694 肉类加工厂卫生规范

GB 13457 肉类加工工业水污染物排放标准

GB 50317 猪屠宰与分割车间设计规范

修订后:

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 5749 生活饮用水卫生标准

GB 13457 肉类加工工业水污染物排放标准

GB 14554 恶臭污染物排放标准

GB 18920 城市污水再生利用 城市杂用水水质

NY/T 3224 畜禽屠宰术语

NY/T 3349 畜禽屠宰加工人员岗位技能要求

NY/T 4444 畜禽屠宰加工设备 术语

修订依据:

- 1.规范性引用文件的引语按照 GB/T 1.1-2020 格式。
- 2.这些引用文件对于本文件是不可或缺的，在相关内容中都有引用。
- 3.根据标准修订需要，增加了术语定义部分的引用文件。

3.术语和定义

原标准:

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

验收间 inspection and reception department

畜类进厂(场)后检验接收的场所。

3.2

隔离间 isolating room

隔离可疑病畜，观察、检查疫病的场所。

3.3

待宰间 *waiting pens*

宰前停食、饮水、冲淋的场所。

3.4

急宰间 *emergency slaughtering room*

屠宰病、伤畜的场所。

3.5

屠宰加工间 *slaughtering room*

自致昏放血到加工成二分体的场所。

3.6

副产品整理间 *by-products handling room*

心、肝、肺、脾、肠、胃、肾及头、蹄、尾等器官加工整理的场所。

3.7

分割肉加工间 *cutting and deboning room*

剔骨、分割、分部位肉的场所。

3.8

同步检验装置 *synchronous inspection instrument*

屠宰剖腹后取出内脏放在设置的盘子上或挂钩装置上并与胴体生产线同步运行，以便对照检验和综合判断的一种检验装置。

3.9

冷却间 *chilling room*

对产品进行冷却的房间。

3.10

包装间 *packing room*

对胴体及分割产品进行包装的场所。

3.11

冻结间 *freezing room*

用于冻结产品的房间。

3.12

冷藏库 *deepfreezing storage room*

用于贮存冻结后产品的房间。

3.13

发货间 *deliver department*

畜类产品发货的场所。

3.14

有条件可食肉处理间 *edible processing room*

采用高温、冷冻或其他有效方法，使有条件可食肉中的寄生虫和有害微生物致死的场所。

3.15

不可食用肉处理间 *inedible and waste processing room*

对病、死畜、废弃物进行化制处理的场所。

3.16

非清洁区 *non-hygienic area*

送宰、致昏、放血、烫毛、剥皮和白脏加工处理(包括脾脏)、头蹄加工处理的场所。

3.17

半清洁区 *semi-hygienic area*

从剖腹到同步(或编号对照)检验的场所。

3.18

清洁区 *hygienic area*

整修、复验、胴体冷却、红脏加工处理(不包括脾脏)、暂存发货间、分级、计量等的场所。

修订后:

NY/T 3224、NY/T 4444界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

畜禽屠宰技术人员 *livestock and poultry slaughtering technical personnel*

畜禽屠宰加工人员

畜禽屠宰加工企业内，从事屠宰操作、副产品初加工、肉品分割、冷库操作、无害化处理、清洗消毒、设备维修的技术人员。

[来源: NY/T 3349—2021, 3.1, 有修改]

3.2

兽医卫生检验人员 *veterinary and sanitary inspector for slaughtering*

依据国家有关法律、法规、规章、标准和规程，经考核合格，对屠宰的畜禽及其产品进行肉品品质验，并协助实施检疫工作的人员。

修订依据：

1.修订后删除了原标准的术语和定义，同时补充 NY/T 3224、NY/T 4444 界定的术语和定义同时适用于本文件。其中原标准中的验收间、隔离间、待宰间、急宰间、屠宰加工间、副产品加工间、冷却间、包装间、清洁区以及非清洁区等在 NY/T 3224 -2018《畜禽屠宰术语》中均作出定义。原标准中“3.8 同步检验装置”的相关定义在 NY/T 4444-2023《畜禽屠宰加工设备 术语》中作出了规定，修订后直接进行引用。

2.根据《生猪屠宰质量管理规范》第十条“生猪定点屠宰厂（场）应当配备与屠宰规模相适应的屠宰技术人员”，本文件补充了“畜禽屠宰技术人员”的定义。根据 NY/T 3349-2021《畜禽屠宰加工人员岗位技能要求》中“3.1 畜禽屠宰加工人员”的定义稍作修改。

3.参考 NY/T 3350-2021《生猪屠宰兽医卫生检验人员岗位技能要求》中“3.1 生猪兽医卫生检验人员”的术语定义，本文件补充了兽医卫生检验人员的术语定义，包含所有相关畜禽屠宰企业的兽医卫生检验人员。

原标准：

4 屠宰厂（场）选址

4.1 畜类屠宰加工厂（场）选址除应符合 GB 12694 和 GB 50317 的相关要求外，还应选在当地常年主导风向的下风侧，远离水源保护区和饮用水取水口，避开居民住宅区、公共场所以及畜禽饲养场。

4.2 畜类屠宰加工厂（场）应设在交通运输方便，电源稳定，水源充足，水质符合 GB 5749 要求，环境卫生条件良好，无有害气体、粉尘、污浊水及其他污染源染源的地区。

修订后：

4 选址及厂区环境

4.1 畜禽屠宰企业选址应符合畜禽屠宰行业发展规划等的要求和动物防疫

的要求。

4.2 厂区应具备符合要求的水源和电源。厂区附近应配有污水排放管网或允许排入的最终受纳水体。

4.3 厂区周围应有良好的环境卫生条件，远离产生污染源的工业企业或其他场所，远离受污染的水体以及虫害大量孳生的场所。

4.4 厂区周围应建有围墙等隔离设施，厂区主要道路应硬化，路面平整、易冲洗、不积水。

4.5 厂区内禁止饲养与屠宰加工无关的动物。

4.6 厂区应划分为生产区和非生产区，并设有隔离设施。

4.7 产品出厂应使用专门通道和出入口，运送活畜禽和废弃物的，不应与其共用。

修订依据：

1.原标准中本章对屠宰厂（场）的选址作出规定，修订后对厂区选址以及周边厂区环境的要求作进一步补充细化。依据《生猪屠宰质量管理规范》第十四条明确畜禽屠宰企业的选址应符合畜禽屠宰行业发展规划等的要求和动物防疫的要求。

2.水源和电源是屠宰企业建厂的重要因素，厂址必须具备符合要求的水源和电源，其位置应选择在交通运输方便、货源流向合理的地方。并应根据节约用地和不占农田的原则，结合加工工艺要求因地制宜地确定。此外，应符合城镇规划的要求。

畜禽屠宰企业水源、电源一般应符合以下要求：（1）水：厂区应有市政给水管网、市政污水网、市政雨水网。如不能满足使用要求，厂区需自建给水设施，且应符合 GB 5749-2006《生活饮用水卫生标准》。（2）电源：厂区应保证 24h 不断电，应有一路专用 10kv 电源或两路 10kv 电源。若只有一路 10kv 电源，应设发电机。

GB 51225-2017《牛羊屠宰与分割车间设计规范》以及 GB 51219-2017《禽类屠宰与分割车间设计规范》中明确规定“厂址应远离城市水源地和城市给水、取水口，其附近应有城市污水排放管网或允许排入的最终受纳水体”。

3.GB 51219-2017《禽类屠宰与分割车间设计规范》、GB 50317-2009《猪屠

宰与分割车间设计规范》中 3.1.2 均明确要求厂址周围应有良好的环境卫生条件。厂址应避免受污染的水体及产生有害气体、烟雾、粉尘或其他污染源的工业企业或场所。《生猪屠宰质量管理规范》第十四条规定厂区周围应当有良好的环境卫生条件，远离产生污染源的工业企业或其他场所，远离受污染的水体以及虫害大量孳生的场所。

4.《动物防疫条件审查办法》第六条第二款中明确规定“场区周围建有围墙等隔离设施”。

厂区的路面和场地应平整、无损，主要道路应采用混凝土或沥青路面等，以实现硬化，避免在雨季造成道路泥泞；建筑物周围、道路两侧空地宜种树和草，以防止尘土飞扬。路面应平整、不积水，以防止蝇蚊滋生而造成食品安全隐患。GB 50317-2009《猪屠宰与分割车间设计规范》、GB 51225-2017《牛羊屠宰与分割车间设计规范》、GB 51219-2017《禽类屠宰与分割车间设计规范》均对厂区的主要道路的路面建设作出相关规定。

5.本条是对畜禽屠宰企业厂区内禁止饲养其他动物的要求。厂区内禁止饲养一切与屠宰加工无关的动物，包括看门犬和宠物。待宰圈（区）只能静养待宰的畜禽。

6.在屠宰企业内部应明确划分功能区，生产区和非生产区（生活区、附属区）应分别设置。GB 50317-2009《猪屠宰与分割车间设计规范》中 3.2.1 明确厂区应划分为生产区和非生产区。生产区必须单独设置生猪与废弃物的出入口，产品和人员出入口需另设，且产品与生猪、废弃物在厂内不得共用一个通道。

7.为保证食品安全，防止活畜禽、废弃物等污染肉品，活畜禽、废弃物与产品和人员出入口需单独设置。因此，厂区至少应设 2 个出入口，且产品与畜禽、废弃物在厂内不得共用一个通道。

原标准：

5 畜类屠宰厂（场）应具备的条件

5.1 车间

5.1.1 应设置与屠宰加工量相适应的验收间、隔离间、待宰间、急宰间、屠宰加工间、副产品整理间、有条件可食肉处理间、不可食用肉处理间、发货间、冷藏库。

5.1.2 生产分割肉产品的企业还应设置与屠宰加工量相适应的冷却间、分割肉加工间、包装间、冻结间。

5.2 厂区布局

厂（场）内应分置非清洁区、半清洁区和清洁区。分设产品和人员出入口，同时要求原料、产品各行其道，不应交叉污染。

修订后：

5 厂房和车间

5.1 一般要求

5.1.1 车间的布局与设施应满足生产工艺流程和卫生要求，明确区分非清洁区和清洁区，不同清洁区域之间应分隔。

5.1.2 屠宰加工的车间应包括待宰间（圈、棚）、隔离间、急宰间、屠宰间、官方兽医工作室、化验室、辅助用房和人员卫生用房，可包括冷却间、冻结间和冷藏库等。

5.1.3 待宰间（圈、棚）的建筑面积应与屠宰能力相适应。

5.1.4 隔离间应单独设置，位于待宰间（区）主导风向的下风侧，宜靠近卸载台。

5.1.5 屠宰间不应设置在无害化处理间（或暂存设施）、污水处理设施、燃煤或生物质等锅炉房建筑物及场所主导风向的下风侧。屠宰间包含的功能分区和面积要求见 5.2。

修订依据：

1.为保障食品安全，避免动物粪便、毛羽和肠胃内容物对肉品的污染，车间的布局需要按清洁等级分区。GB 50317-2009《猪屠宰与分割车间设计规范》中屠宰车间分为非清洁区和清洁区，GB 51225-2017《牛羊屠宰与分割车间设计规范》中屠宰车间也分为非清洁区和清洁区，GB 51219-2017《禽类屠宰与分割车间设计规范》中屠宰车间也分为非清洁区、半清洁区和清洁区。综合以上规范和《生猪屠宰质量管理规范》，屠宰车间分为两个清洁区域，即非清洁区和清洁区。两清洁区域之间应用墙体分隔，墙体需要到屋顶或吊顶。

2.多数屠宰厂中，待宰区、屠宰加工区和冷却区组成一个组合车间，部分组合车间还与分割车间、冻结间或冷库相连。部分屠宰厂中，急宰间、检验室和官

方兽医室并不在组合车间中，可能是一栋或几栋建筑。辅助用房包括辅助设备用房（如变配电间、空压机房），也包括辅助功能用房（如毛暂存间）。人员卫生用房主要是各个清洁区域的更衣室（含换鞋、洗手和消毒等区域），不包括办公室和宿舍。

3.不同畜禽的待宰需求并不一样，故待宰设施有待宰间、待宰圈和待宰棚。猪的待宰一般在北方采用封闭式的待宰间，在南方采用开敞式或半开敞式的待宰间，近年来随环保要求的提高，新建项目基本都采用封闭式待宰间加除臭系统。大部分牛羊待宰采用待宰间的形式，也有部分小型屠宰厂采用露天的待宰圈。大部分白羽鸡和部分肉鸭的待宰采用待宰棚加喷水降温的模式，鸡、鸭在车上待宰1~2小时左右即进行屠宰；这种模式的待宰棚多为开敞式的或半开敞式，建筑面积以满足2小时屠宰量为宜。还有部分黄羽鸡、鸭和鹅需要卸车卸笼后进行待宰，一般采用圈舍的形式，占地面积比较大，至少要保证当天屠宰的总量。

对于猪、牛、羊的待宰量，现有规范要求的每天屠宰量的1~1.5倍。实际生产中部分生猪养殖企业的自建屠宰厂，因猪源的计划能力较强，待宰圈出现部分闲置；而南方的部分屠宰厂的待宰圈还承担了生猪的挑选、批发功能，需要待宰间的面积大于当天屠宰量所需。部分牛屠宰厂，因为牛源匮乏，要求将待宰间按照2~3天的屠宰量进行设计，目的是有牛源的时候多存牛，再分成几天屠宰。

综上所述，对于待宰间能够存放多少畜禽不做统一的规定，只规定建筑面积应与屠宰能力相适应。

4.GB 50317-2009《猪屠宰与分割车间设计规范》和 GB 51225-2017《牛羊屠宰与分割车间设计规范》明确了隔离间的设置原则和面积要求，而禽类屠宰中无明确规定，并且各企业无统一的做法，故暂不对禽类隔离设施的设置做出规定。

5.出于食品安全的考虑，防止气味对屠宰间的污染，特制定此条。

修订后：

5.1.6 急宰间应设置在待宰间（区）和隔离间附近，有冷、热水供应装置，出入口应设置便于手推车出入的消毒池。

5.1.7 检验室和的官方兽医室的配置应与屠宰规模相适应，设施设备的配置应符合6.4的要求。

5.1.8 人员卫生用房包括更衣室和洗衣房。更衣室至少应有换鞋、换靴、更

衣和手靴消毒设施，根据需要可设置卫生间、淋浴和风淋设施。

5.1.9 车间地面应采用易清洗、耐腐蚀、防滑的材料，其表面应平整无裂缝、无积水。

修订依据：

1.本条文参考 GB 50317-2009《猪屠宰与分割车间设计规范》4.3.1~4.3.4，在畜类屠宰厂的设计中，急宰间尽量与待宰间做成一个建筑单体，当无法做成一个建筑单体时，应设计在距离待宰间不远的地方，方便运输。

2.检验室是屠宰厂自建的满足肉品卫生检验的实验室，面积根据检测项目多少而不同。由于 6.4 条还有关于检验检疫的规定，故本条文不做具体要求，仅要求与屠宰规模相适应。

3.各企业执行标准不统一，因此本条文规定了必须项和可选项。

4.参考《生猪屠宰质量管理规范》第二十一条，规定车间地面应采用易清洗、耐腐蚀、防滑的材料，其表面应平整无裂缝、无积水。

修订后：

5.1.10 车间内墙面和顶棚或吊顶应采用光滑、无毒、耐冲洗、不易脱落的材料，其表面应平整光洁。

5.1.11 地面、顶棚、墙、柱等处的阴阳角应设计成弧形。

5.1.12 门窗应采用密闭性能好、不变形、不渗水、不易锈蚀的材料制作，内窗台宜设计成向下倾斜 45°的斜坡，或采用无窗台构造。有温度要求房间的门窗应有良好的保温性能。

5.1.13 成品或半成品通过的门，应有足够宽度，避免与产品接触。通行手推车的双扇门，应采用双向自由门，其门扇上部应安装由不易破碎材料制作的通视窗，下部设有防撞护板。

5.1.14 车间应设有防昆虫、鸟类和鼠类进入的设施。

5.1.15 人员密集区域应设置直通车间外的紧急疏散门。

修订依据：

1.为减少卫生死角，保障食品安全，本条文依据 GB 51225-2017《牛羊屠宰与分割车间设计规范》中“4.8 室内设计”中 4.8.2~4.8.5 的规定，明确车间地面、顶棚、门窗等的设计要求。

2.昆虫、鸟类和鼠类是食品安全隐患，应采取灭蝇灯、纱窗、防鸟网和捕鼠

器等设施加以规避。

3.为确保安全，在人员密集区域应设置直通车间外的紧急疏散门。

原标准：

无。

修订后：

5.2 屠宰间要求

5.2.1 生猪屠宰企业的屠宰间至少应包括刺杀放血、烫毛脱毛（或剥皮）、胴体加工、副产品加工等场所。其中致昏、烫毛脱毛、剥皮及副产品加工中的肠胃加工、头蹄加工场所应为非清洁区；胴体加工、心肝肺加工及暂存发货的场所应为清洁区。

5.2.2 牛羊屠宰企业的屠宰间至少应包括致昏放血、集血、剥皮加工或脱毛加工、胴体加工、副产品加工等场所。其中，致昏放血、集血、剥皮加工、褪毛加工场所应为非清洁区，胴体加工场所应为清洁区；头、蹄、尾和肠胃加工场所应为副产品加工非清洁区，心肝肺加工场所应为副产品加工清洁区。

5.2.3 鸡屠宰企业的屠宰间至少应包括致昏放血、浸烫脱羽、掏膛、副产品加工和预冷等场所；鸭（鹅）屠宰企业的屠宰间应包括致昏放血、浸烫脱羽、浸蜡脱蜡、摘小毛、掏膛、副产品加工和预冷等场所。其中，致昏放血、浸烫脱羽、浸蜡脱蜡和内脏粗加工等区域应为非清洁区；摘小毛、掏膛和心肝胗精加工间应为清洁区。

5.2.4 生猪、牛羊和家禽屠宰间的建筑面积参照 GB 50317、的规定。

修订依据：

本节为新增内容，规定屠宰间包括的场所。目前行业内屠宰企业规模不一，建设标准也不统一，其中部分中小企业的建筑面积小，功能区域少。本部分明确了不同类型屠宰企业清洁区、非清洁区的划分，这样便于新建厂和改造厂房使用，也便于监管部门依据《生猪屠宰质量管理规范》等进行检查。生猪、牛羊屠宰企业清洁区、非清洁区相关划分与 GB 50317-2009《猪屠宰与分割车间设计规范》、GB 51225-2017《牛羊屠宰与分割车间设计规范》中的规定保持一致。考虑到目前很多家禽屠宰企业生产现状和清洁生产的需要，本标准只规定家禽屠宰车间划分为清洁区和非清洁区，不再划分半清洁区。此外，GB 50317-2009、GB

51219-2017、GB 51225-2017 中均有对屠宰间建筑面积的要求，本标准规定可参考执行。

原标准：

5.1.3 各车间环境温度应符合下列要求：

- a) 包装间环境温度：12℃以下；
- b) 冷却间环境温度：0℃~4℃；
- c) 冻结间环境温度：-23℃以下(卫生注册温度-28℃以下)；
- d) 冷藏库环境温度：-18℃以下，温度波动不超过±1℃。

修订后：

5.3 车间温度控制要求

各车间环境温度应符合下列要求：

- a) 冷却间环境温度：0℃~4℃；
- b) 包装间环境温度：12℃以下；
- c) 冷藏储存库环境温度：-18℃以下，温度波动不超过±1℃；
- d) 冻结间环境温度：-28℃以下；
- e) 家禽胴体预冷间（水冷）环境温度：15℃以下。

修订依据：

本条是对车间温度控制的要求。由原标准“5.1 车间”中 5.1.3 基础上进行整合修改，根据企业反馈意见增加家禽胴体预冷间（水冷）的环境温度。

原标准：

5.7 污水处理和排放

屠宰厂(场)内应设置污水处理设施，污水排放应符合 GB 13457 的规定。

修订后：

6 设施与设备

6.1 供水与排水

6.1.1 供水

6.1.1.1 生产用水应符合 GB 5749 的要求，待宰圈地面冲洗可采用城市杂用水或中水作为水源，其水质应符合 GB/T 18920 的要求。

6.1.1.2 屠宰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。清洗用水温度不宜低于 40℃，消毒用热水温度不应低于 82℃。消毒用热水装置应配备温度指示计。

6.1.1.3 急宰间应设有冷、热水管及消毒用热水装置。

6.1.1.4 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。

修订依据：

1.本条是对屠宰间用水水质的要求。依据 GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中 5.1.1.2 要求食品加工用水的水质应符合 GB 5749 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。GB 5749-2022《生活饮用水卫生标准》明确规定了生活饮用水水质常规指标及限值、生活饮用水消毒剂常规指标及要求、水质检验方法等。

依据 GB 50317-2009《猪屠宰与分割车间设计规范》中 8.1.9 明确待宰圈地面冲洗可采用城市杂用水或中水作为水源，其水质应符合 GB/T 18920 的要求。

2.本条是对屠宰车间的清洗、消毒用水设施的设置及水温的要求。虽然大多数的动物油脂熔点在 40℃以下，但由于屠宰车间的血迹和油迹较大，将清洗温度设定在不宜低于 40℃，有利于进行彻底清洗。82℃的条件下消毒可杀灭大多数的病原微生物。设备在使用过程中，一些污染物容易造成设备污染，特别是一些隐藏部位，所以使用后的设备应进行清洗，为了达到杀菌目的还应进行消毒处理，这样才能达到消灭有害微生物，防止肉品污染的效果，因此清洗、消毒设备应有温度控制及温度显示，清洗、消毒水温度应符合国家畜禽屠宰加工卫生规范要求。

3.急宰间是濒死的非病、非有害畜禽的场所，每次工作完成后应进行彻底消毒，急宰过程中需要常温水，冲洗地面需要温水，刀具消毒需要热水。若用热水点少，可采用电加热的方式。可以用 5%热碱水或含 6%有效氯的漂白粉液消毒。

4.参考 GB 50015-2010《建筑给水排水设计规范》的要求，生活饮用水不得因管道内产生虹吸、背压回流而受污染。卫生器具和用水设备、构筑物等的生活饮用水管配水件出口不得被任何液体或者杂质所淹没；出水口高出承接用水容器

溢流边缘的最小空气间隙，不得小于出水口直径的 2.5 倍。

修订后：

6.1.2 排水

6.1.2.1 各车间地面不应积水，车间内排水流向应从清洁区流向非清洁区。

6.1.2.2 排水坡度不宜小于 1%。

6.1.2.3 应在明沟排水口处设置不易腐蚀材质格栅，并有防鼠、防臭的设施。

6.1.2.4 车间内排水明沟沟壁与沟底转角应为弧形，盖板材质应耐腐蚀及无毒环保。

6.1.2.5 车间室内排水沟排水与室外排水管连接处，应设水封装置或室外设置水封井，水封高度不应小于 50 mm。

6.1.2.6 应有符合环境保护要求的污染防治设施，污水排放应符合 GB 13457、GB 14554 等国家和地方污染物排放标准要求。

修订依据：

现标准中“6.1 供水与排水要求”根据原标准“5.7 污水处理和排放”进行扩充细化，参考 GB 12694、GB 50317、GB 51225、GB 51219 等相关标准规定。

1.屠宰加工过程中污水排放较集中，污水中含有大量的血、油脂、胃肠内容物、皮毛、粪便等杂物，为满足车间卫生要求，地面水应尽快排出不应堵塞。同时规定车间内排水应从清洁区流向非清洁区，避免交叉污染。

2.参考 GB 51225-2017《牛羊屠宰与分割车间设计规范》的 4.3.8 规定屠宰间排水坡度不宜小于 1%。

3.修订后的 6.1.2.3、6.1.2.4 是对明沟排水口的要求。屠宰加工过程中污水排放比较集中，污水中有大量血液、油脂、胃肠内容物、皮毛粪便等，地面水排出时应保证不堵塞，尽快排出以确保满足车间的卫生要求。GB 50317-2009《猪屠宰与分割车间设计规范》、GB 51225-2017《牛羊屠宰与分割车间设计规范》中均明确规定明沟出水处应设金属格栅或地漏，并应有防鼠、防臭的水封装置。排水浅明沟底部应呈弧形，深度超过 200mm 的明沟，沟壁与沟底的夹角宜呈弧形，明沟盖板应使用防锈材料制作，保证使用过程中耐腐蚀以及无毒环保。

4.GB 50317-2009《猪屠宰与分割车间设计规范》中 8.2.4 明确车间室内排水沟排水与室外排水管连接处，应设水封装置或室外设置水封井，水封高度不应小

于 50 mm。

5.屠宰车间的污水应经处理达到国家及当地有关污水排放标准的要求。GB 13457-1992《肉类加工工业水污染物排放标准》按照不同年限分别规定了屠宰企业的排水量和水污染物最高允许排放浓度等指标。GB 14554-1993《恶臭污染物排放标准》分年限规定了八种恶臭污染物的一次最大排放限值、复合恶臭物质的臭气浓度限值及无组织排放源的厂界浓度限值。本标准进行了直接引用。

原标准：

5.11 清洗消毒

应配备相应的清洗消毒设施设备。

修订后：

6.2 清洁消毒

6.2.1 更衣室、卫生间和淋浴间清洁消毒设施

6.2.1.1 车间的清洁区和非清洁区应分别设置与屠宰能力相适应并与车间相接的更衣室、卫生间、淋浴间，其设施和布局不应对产品造成潜在的污染风险。

6.2.1.2 更衣室与卫生间、淋浴间应设有直通门相连。更衣柜(或更衣袋)应符合卫生要求，鞋靴与工作服要分别存放。更衣室应设有鞋靴清洗、紫外线杀菌灯等消毒设施。

6.2.1.3 淋浴间、卫生间的结构、设施与内部材质应易于保持清洁消毒。卫生间内应设置排气通风设施和防蝇防虫设施,保持清洁卫生。

修订依据：

本节内容根据原标准“5.11 清洗消毒”内容进行扩展，参考 GB 12694 以及《生猪屠宰质量管理规范》等相关规定进行要求。

1.条款中的更衣室、卫生间、淋浴间主要是为车间生产人员设计的。屠宰车间非清洁区员工生活间可设休息室、一次更衣室、淋浴间、卫生间；屠宰车间清洁区员工生活间应设休息室、一次更衣室、淋浴间、卫生间、二次更衣室。一次更衣室是指车间人员上班前将自己的外套脱掉，若换车间的工作鞋的更衣室，应设置更衣柜。二次更衣室是指穿上车间的工作服、戴工作帽的更衣室。风淋的作用是吹掉身上掉落的毛发、灰尘等。

2.本条依据 GB 50317-2009《猪屠宰与分割车间设计规范》，规定更衣室与

卫生间、淋浴间应设有直通门相连。更衣柜(或更衣袋)应符合卫生要求,为防止交叉污染,鞋靴与工作服要分别存放,此外,更衣室应设有消毒设施,如鞋靴清洗设施、紫外线杀菌灯等。

3.淋浴间、卫生间地面应采用不渗水、防滑、耐腐蚀的材料;内墙面、柱面、顶棚表面应采用平整、防霉、不脱落、耐腐蚀的白色或浅色建筑材料。设置排气通风设施是为了加快卫生间空气的流通,以保持淋浴间、卫生间干净。

修订后:

6.2.2 厂区、车间清洗消毒设施

6.2.2.1 畜禽屠宰企业应在不同场所配备必要的清洗消毒设施设备,不同场所清洗消毒设施设备不应混用。

6.2.2.2 厂区出入口处应单独设置人员消毒通道。

6.2.2.3 厂区运输畜禽车辆出入口处应设置与门同宽,长4.00 m、深0.30 m以上的消毒池,配置消毒喷雾器或设置消毒通道。

6.2.2.4 应在车间入口处、卫生间及车间内适当的地点设置与生产能力相适应的,配有适宜温度的洗手设施及消毒、干手设施及洗手提示标志。洗手设施应采用非手动式开关,排水应直接接入下水管道。

6.2.2.5 应在车间入口及车间内必要处设置换鞋(或穿戴鞋套)设施或工作鞋靴消毒设施,其规格尺寸应能满足消毒需要。隔离间、无害化处理间的门口应设车轮、鞋靴消毒设施。

6.2.2.6 车间内应设有工器具、容器和固定设备的清洗消毒设施,并有充足的冷热水源。

6.2.2.7 厂区应分别设有畜禽运输车辆、产品运输车辆以及工具清洗消毒的区域,畜禽运输车辆清洗消毒区域应临近畜禽卸载区域。

修订依据:

1.参考《生猪屠宰质量管理规范》第二十九条、NY 3384-2021《畜禽屠宰企业消毒规范》中4.2对畜禽屠宰企业的清洗消毒设施作出规定。屠宰企业应根据不同场所需要配备不同得清洗消毒设施及设备,且不能交叉混用。

2.参考《生猪屠宰质量管理规范》第二十九条明确厂(场)区出入口处应当单独设置人员消毒通道,防止人员进出厂区时携带病原微生物及动物疫病等。

3.为防止活畜禽运输车辆的车轮将厂外污染物带入厂内，以及为防止活畜运输车辆卸车后将畜禽粪污等带出厂外污染环境，规定活畜禽运输车辆进厂时必须经过消毒池，出厂时必须经过清洗消毒。《动物防疫条件审查办法》（农业部2010年第7号令）第十二条规定：运输动物车辆出入口设置与门同款宽，长4m、深0.3m以上的消毒池；入场动物卸载区域有固定的车辆消毒场地，并配有车辆清洗、消毒设备。

4.GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中5.1.5.4明确应在清洁作业区入口设置洗手、干手和消毒设施；如有需要，应在作业区内适当位置加设洗手和（或）消毒设施；与消毒设施配套的水龙头其开关应为非手动式。

5.依据GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中“个人卫生设施”的5.1.5.2要求生产车间入口及车间内必要处，应按需设置换鞋（穿戴鞋套）设施或工作鞋靴消毒设施。如设置工作鞋靴消毒设施，其规格尺寸应能满足消毒需要。此规定主要目的是为防止员工将车间外污染物带入生产加工车间。隔离间、无害化处理车间处理的均为疑似或病害畜禽，为防止此车间造成厂区污染，故在车间的门口应设车轮、鞋靴消毒设施。

6.本条主要参考《生猪屠宰质量管理规范》第二十九条的规定，要求屠宰加工车间内应当设有工器具、容器和固定设备的清洗消毒设施，便于使用后能及时有效的清洗消毒，屠宰过程中的工器具消毒用热水温度不应低于82℃，所以要求应配备充足的冷热水源。

7.GB/T 19479-2019《畜禽屠宰良好操作规范 生猪》中5.1.4明确入场生猪卸载区域应有固定的车辆消毒场地，并配有车辆清洗、消毒设备。《生猪屠宰质量管理规范》第十六条厂区布局要求中规定应分别设有畜禽运输车辆、产品运输车辆以及工具清洗消毒的区域，畜禽运输车辆清洗消毒区域应临近畜禽卸载区域。

原标准：

5.3 加工设备、工器具

厂(场)应配置与屠宰加工量相适应的屠宰加工设备、产品专用容器、专用运载工具、消毒设备(人员、车辆、刀器具、容器、车间设施或环境等的消毒)及生物安全处理设施(焚烧炉、高温灶或高压湿化炉)。

5.4 同步检验装置

厂(场)应配置与屠宰加工量相适应的同步检验装置。

5.8 屠宰设备

5.8.1 致昏设备

应配备致昏设备。

5.8.2 悬挂输送设备

5.8.2.1 猪屠宰悬挂输送设备

放血线轨道面应距地面3m~3.5m；胴体加工线轨道面距地面高度为：单滑轮2.5m~2.8m，双滑轮2.8m~3m；挂猪间距应大于0.8m。

5.8.2.2 牛屠宰悬挂输送设备

放血线轨道面应距地面4.5m~5m，挂牛间距应不小于1.2m。

5.8.2.3 羊屠宰悬挂输送设备

放血线轨道面应距地面2.4m~2.6m，挂羊间距应大于0.8m。

5.8.3 悬挂输送轨道长度应能保证畜类放血时间不少于5min。

5.8.4 设置疑似病畜吊轨叉道，用于运送病畜和需化制的头、蹄、尾、胴体、内脏等。

5.8.5 采用悬挂法输送屠宰牲畜时，在牲畜击昏处应设置存放回空滑轮及挂套蹄链的装置。

5.8.6 宜配备相应的胴体分级设施设备。

修订后：

6.3 屠宰加工设备和工器具

6.3.1 一般要求

6.3.1.1 畜禽屠宰企业应配备与设计屠宰能力相适应、符合国家规定的屠宰加工设备和工器具，并按工艺流程有序排列。

6.3.1.2 与畜禽产品接触的设备和工器具，应耐腐蚀、可反复清洗消毒，不与畜禽产品、清洁剂和消毒剂等发生反应。不应使用产业结构调整指导目录中规定的淘汰类生产工艺装备，不应使用竹木工器具。

6.3.1.3 屠宰加工设备的安装位置应便于维护和清洗消毒。

6.3.1.4 废弃物容器应选用金属或其他不渗水的材料制作。盛装废弃物的容

器与盛装肉类的容器不得混用。不同用途的容器应有明显的标志或颜色差异。

6.3.1.5 供应少数民族食用的畜禽产品的屠宰（厂）场，应尊重民族风俗习惯，设置适宜的设施设备，并按照国家有关规定执行。

修订依据：

“6.3 屠宰加工设备和工器具”要求是针对原标准“5.3 加工设备、工器具”、“5.4 同步检验装置”以及“5.8 屠宰设备”部分的整合和完善，畜禽屠宰企业的设备配置主要依照 GB/T 30958、GB/T 40469、GB/T 40471、GB/T 40470 等标准要求制定。其中包括猪、牛、羊、鸡、鸭鹅屠宰加工企业的必选设备配置和可选设备配置的相关规定。

1. 畜禽屠宰加工厂设备选型非常重要。应根据设计产能，选择相应规格型号的设备，若设备产能超设计产能、实际产能太多，既增大了投资及运行成本，又造成能源的浪费（水、电、气等）；若选型过小，将不能满足生产需要。设备和流程是一一对应的关系，设备应按工艺的流程进行有序的安装，不同的工艺选择的设备不同。GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》明确规定应配备与生产能力相适应的生产设备，并按工艺流程有序排列，避免引起交叉污染。

2. 接触肉类的设备、器具和容器的材料选择对于肉类品质和质量安全至关重要，如果选材不当会影响肉的品质，增加设备的故障率。一般推荐采用食品级不锈钢材料，不锈钢的抗腐蚀性能好、不易生锈、易清洁，且具有寿命较长、不易损耗的优势，尤其适用于屠宰企业加工车间油渍、血渍等污物较多的场所。

产业结构调整指导目录中的淘汰类主要是不符合有关法律法规，严重浪费资源、污染环境，安全生产隐患严重，阻碍实现碳达峰碳中和目标，需要淘汰的落后工艺技术、装备及产品。竹木工（器）具在潮湿环境中使用时容易发霉，且容易破损，对产品产生物理性伤害，因此不能作为畜禽产品的生产工艺装备。

3. 车间的设施及地面墙面应保证做到及时清洗消毒，因此加工设备的安装位置应做到便于维护和清洗消毒。屠宰车间的血渍、油渍较多，冲洗水会将脏污物汇集到设备的安装位置（如设备的固定螺丝等），如果安装位置不能彻底清洗消毒，将会产生卫生死角，影响肉制品的质量安全。

4. 废弃物容器应选用金属或其他不渗水的材料制作，应根据设计生产能力和

场地面积确定适宜的数量以及设置位置，标识应字迹清晰、色彩鲜明，内容可根据要收集的废弃物种类等进行标识。

5.本条在原标准的“5.12 特殊屠宰”基础上进行修改，对供应少数民族食用的肉产品的屠宰设备作出要求。GB/T 19477-2018《畜禽屠宰操作规程 牛》中7.1也明确屠宰供应少数民族食用的牛产品，应尊重少数民族的风俗习惯，按照国家有关规定执行。

修订后：

6.3.2 生猪屠宰企业设备配置

6.3.2.1 应配置悬挂输送设备、同步检验输送设备、板式输送设备和（或）带式输送设备、致昏输送设备、致昏设备、烫脱毛设备和（或）剥皮设备、劈半设备、称重设备、清洗消毒设备和副产品处理设备。

6.3.2.2 宜配置自动赶猪设备、自动化（智能化）加工设备（包括自动燎毛、开肛、开胸、取内脏、剪头、剪蹄、劈半、撕板油等）。

6.3.2.3 放血线路上悬挂输送设备轨道面距地面的高度不应小于3.50 m；胴体加工生产线上配置预干燥机、燎毛炉、抛光机时，轨道面距地面的高度不应小于3.30 m，使用人工燎毛、刮毛、清洗装置时，悬挂输送机或手推轨道的轨道面距地面的高度不应小于2.50 m。

修订依据：

1.参考 GB/T 30958-2023《畜禽屠宰加工设备 猪屠宰成套设备技术条件》，明确生猪屠宰企业设备配置。应选的基本配置即在保证肉品质量和生产能力等指标的前提下，而应达到的成套设备最低配置。整体的配置是按照猪屠宰加工工艺流程串联起来的生产线。目前，猪屠宰加工工艺基本上由剥皮工艺和烫脱毛工艺两种工艺组成。剥皮屠宰加工工艺即加工完成后的猪胴体为去除了屠体表面的皮张的猪胴体，产品一般用于后续分割精细加工处理；而烫脱毛屠宰加工工艺加工完成的猪胴体是带皮的（去除猪表面毛发）肉品，产品一般为鲜销白条肉等。

猪屠宰成套设备的组成按区域和功能划分成为各个单元，这些单元由二台或二台以上单机设备组成，这些加工区域的设备单元通过输送设备（悬挂输送线）把它们连接起来形成完整的屠宰加工流水线。

2.可选配置是根据企业生产规模、产品需要和经济状况，为提升屠宰线自动

化程度和技术水平而配置的设备，这些设备的有无一般不会对肉品质量等指标产生影响。

3.本条依据 GB 50317-2009《猪屠宰与分割车间设计规范》对放血线路上的悬挂输送轨道高度、胴体加工生产线上设备轨道高度、人工燎毛等悬挂输送轨道高度进行规定。

修订后：

6.3.3 牛屠宰企业设备配置

6.3.3.1 应配置悬挂输送设备、同步检验输送设备、带式输送设备、致昏设备、宰杀设备、提升下降设备、剥皮设备和清洗消毒设备等。

6.3.3.2 宜配置赶牛设备、旋转宰杀箱、电刺激装置、沥血槽、剪前蹄及牛角装置、去后蹄转挂装置、扎食管去头装置、牛皮和胃内容物风送系统、副产品加工设备、二分体锯、四分体锯、牛头清洗装置、牛蹄清洗机、洗牛肚机、牛头脱毛机和围裙清洗装置等。

6.3.3.3 放血线路上输送设备轨道面距地面的高度不应小于 4.50 m；牛去头工序设置在扯皮机后的，胴体加工轨道面距地面的高度不应小于 4.00 m，进冷却间前不应小于 3.80 m。

修订依据：

1.参考 GB/T 40469-2021《畜禽屠宰加工设备 牛屠宰成套设备技术条件》，明确牛屠宰企业设备配置。其中基本配置与牛屠宰加工基本工艺对应，与工艺区设备对应。但因地域条件、名族风俗习惯和企业规模各有不同，因此除基本配置外还规定了可选配置。基本配置能够实现一般企业牛屠宰加工，可选配置自动化程度比较高，对肉品的品质更好，各地区主管部门、各企业根据实际情况自行选择。

2.本条是依据 GB 51225-2017《牛羊屠宰与分割车间设计规范》对放血线输送设备轨道高度、胴体加工轨道高度等进行规定。

修订后：

6.3.4 羊屠宰企业设备配置

6.3.4.1 应配置悬挂输送设备、同步检验输送设备、带式输送设备、致昏设备、宰杀设备、剥皮设备（或烫毛设备、脱毛设备）和清洗消毒设备等。

6.3.4.2 宜配置自动赶羊设备、致昏输送设备、自动剥皮设备和副产品处理设备

6.3.4.3 放血线路上输送设备轨道面距地面的高度不应小于 2.60 m，胴体加工轨道面距地面的高度不应小于 2.20 m。

修订依据：

1.参考 GB/T 40471-2021《畜禽屠宰加工设备 羊屠宰成套设备技术条件》，明确羊屠宰企业设备配置。基本配置即为保证肉品质量和生产能力等指标，而应达到的成套设备最低配置，可选配置是根据企业生产规模、产品需要和经济状况，为提升屠宰线自动化程度和技术水平而配置的设备，这些设备有无一般不会对肉品质量等指标造成影响。

其中根据企业调研反馈意见，基本配置中增加宰杀设备，删除冷却输送设备。

目前，羊屠宰加工工艺基本上由剥皮屠宰工艺和烫毛脱毛屠宰工艺二种。剥皮屠宰工艺即加工完成后的羊胴体为去除了羊屠体表面的皮张的羊胴体，产品一般用于后续分割精细加工处理；而烫毛脱毛屠宰工艺加工完成的羊胴体是带皮的（去除羊毛），产品一般用于涮火锅的肉食材等。

2.本条是依据 GB 51225-2017《牛羊屠宰与分割车间设计规范》对放血线输送设备轨道高度、胴体加工轨道高度等进行规定。

修订后：

6.3.5 鸡屠宰企业设备配置

6.3.5.1 应配置悬挂输送设备、禽笼清洗设备、致昏设备、宰杀设备（工具）、烫毛设备、脱毛设备和胴体预冷设备等。

6.3.5.2 宜配置分笼（筐）设备、自动掏膛设备、内脏处理设备、胴体分级设备、自动分割设备、带式输送设备、辊子输送设备和链式输送设备等。

6.3.5.3 宰杀放血工位处的链钩下端距地面的高度宜为 1.45 m~1.60 m。

6.3.6 鸭（鹅）屠宰企业设备配置

6.3.6.1 应配置悬挂输送设备、禽笼清洗设备、致昏设备、宰杀设备（工具）、烫毛设备、脱毛设备、浸蜡脱蜡设备和胴体预冷设备等。

6.3.6.2 宜配置分笼（筐）设备、自动掏膛设备、内脏处理设备、胴体分级设备、带式输送设备、辊子输送设备和链式输送设备。

6.3.6.3 刺杀放血工位处的链钩下端距地面的高度，鸭宜为 1.53 m~1.68 m，鹅宜为 1.70 m~1.85 m。

修订依据：

1.参考 GB/T 40470-2021《畜禽屠宰加工设备 禽屠宰成套设备技术条件》，明确鸡、鸭（鹅）屠宰企业设备配置。基本配置与禽屠宰基本工艺对应，与工艺区设备对应。各屠宰企业由于地域条件和企业规模不同，因此规定了基本配置和可选配置。基本配置能够实现一般企业禽类的屠宰加工，可选配置可实现自动化屠宰加工，各地区主管部门、各企业根据实际情况自行选择。鸡屠宰工序与鸭（鹅）屠宰工序有区别，因此，将鸡、鸭（鹅）分条表述比较适宜。此外，因为禽类部分屠宰企业采用人工宰杀，所以必选设备中既包含宰杀设备也包含刀具等宰杀工具。

2.本条是依据 GB 51219-2017《禽类屠宰与分割车间设计规范》对刺杀放血工位处挂钩距地面高度进行规定。

原标准：

5.5 化验室（检验室）

5.5.1 厂（场）内应设有化验室，配备能够进行微生物化验和常规理化化验的相应药品和化验仪器。

5.5.2 实验室应有便利的上、下水设施，有满足实验室日常工作必要的通风和光照条件，相对稳定的电源，如有大型仪器应配备大型仪器防静电地板。

5.5.3 实验室应设有理化化验间、微生物化验间。

5.5.4 实验室内应设置砂箱、灭火器等消防器材，由指定专人负责维护和补充，消防器材应放在固定地点。

修订后：

6.4 检验检疫

6.4.1 畜禽屠宰企业应设有符合要求的检验室配备满足日常检验检测需要的设施设备，能够开展常见理化指标检测以及国家规定的动物疫病检测，并具备一定的兽药残留检测能力。

6.4.2 畜禽屠宰企业应根据检验检测仪器设备配置情况，制定主要仪器设备操作规范。定量检验的仪器设备应定期校验。

6.4.3 畜禽屠宰企业对于不具备检验检测条件和能力的项目,可以委托检验检测机构承担,检验检测机构应当取得法律法规规定的授权或资质认定。

6.4.4 屠宰间应留有足够的空间以便于实施宰后检查,检验检疫操作区域的长度应按照每位检验检疫人员不小于 1.50 m 计算,踏脚台高度应适合检验检疫操作的要求。

6.4.5 生猪屠宰间应设有寄生虫检验室,并备有检验设施。

修订依据:

根据原标准中“5.5 化验室(检验室)”修改,明确畜禽屠宰企业在检验检疫环节的具体要求。

1.为保证上市畜禽产品的质量安全,要求畜禽屠宰企业在检验检疫环节配备专业的人员和设备,应用正确的检测方法,依据国家规定的检验标准,实施严格的检测管理制度。畜禽屠宰企业的实验室应当具备瘦肉精、水分等常规的检测能力,配备显微镜、微生物培养箱、天平、超净工作台或无菌室、高压灭菌器、酶标仪、旋转蒸发仪或氮气吹干装置、匀浆器、离心机、涡旋振荡器、微量移液器等设施设备。

2.计量仪器在使用过程中,受仪器本身的质量和使用时间、环境等因素影响,会发生计量准确性方面的偏差,所以对加工、检验和维护食品安全控制体系运行所需要的计量仪器、设施设备应当按照《中华人民共和国计量法》的规定,定期进行计量检定,使用前应进行校准,以确保获取更加准确的计量结果。

3.本条参考《生猪屠宰质量管理规范》第七十二条的要求规定不具备检验检测能力的畜禽屠宰加工企业,可以按规定委托社会检验机构承担检测工作。但接受委托的检验机构应具有相应的资质,包括具有有效的营业执照或事业单位法人证书、税务登记证、组织机构代码等相关资质证书,并具有相应的经营范围,另外其检测能力应当满足委托企业日常检验工作的需要。

4.依据 GB 50317-2009《猪屠宰与分割车间设计规范》中 6.1.2 规定宰后检验应按顺序设置头部、体表、内脏、寄生虫、胴体初验、二分胴体(片猪肉)复验和可疑病肉检验的操作点。各操作点的操作区域长度应按每位检验人员不小于 1.50 m 计算,踏脚台高度应适合检验操作的需要。

5.本条是对生猪屠宰间检验设施的要求。旋毛虫感染率较高的动物有猪、犬

猫等，旋毛虫病是一种人畜共患病，对人体危害较大，为防止人食用有旋毛虫病的生猪产品发生感染，GB/T 17996-1999《生猪屠宰产品品质检验规程》、NY 467-2001《畜禽屠宰卫生检疫规范》、《生猪屠宰检疫规程》等均规定对生猪屠宰实施旋毛虫检验。生猪屠宰厂旋毛虫检验的方法是采取左右膈脚，压片镜检，需要屠宰过程中同步完成检查。因此，旋毛虫检验需要设置在屠宰车间的专用的检验室。

原标准：

无。

修订后：

6.5 通风

6.5.1 车间内应有良好的通风、排气装置，空气流动的方向应从清洁区流向非清洁区。

6.5.2 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。

修订依据：

1.本条是对车间通风换气的要求。通风就是把室外的新鲜空气经过一定的处理（如初效过滤、加热、冷却等）后输送到室内，把室内产生的废气经过处理达到排放标准后排入大气，从而保证室内空气环境的卫生标准和达标排放。通风方式一般分为自然通风、机械通风和混合通风 3 种形式。送风系统提供新风，用来提高车间内的空气品质；排风系统用来排走工艺产生的废气，冲洗完毕后，通风系统应运行 2h 以上，尽量吸走潮气，预防设备锈蚀。GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》也明确规定，应具备适宜的自然通风或人工通风设施；必要时应通过自然通风或机械设施有效控制生产环境的温度和湿度。通风设施应避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。

2.虫害主要是指苍蝇、蚊子、蟑螂、老鼠等携带多种致病微生物、传播多种疾病的生物，分泌物及排泄物等污染物还会造成感官上的不良影响。畜禽屠宰加工厂企业的产品、用具等受到这些虫害的污染会影响食用者的身体健康，所以应采取有效措施来防止虫害的发生。用于阻挡虫害，装在通风口的纱网或网罩应能方便定期清洗更换，以免影响通风效果。

GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》规定应合理

设置进气口位置，进气口与排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进、排气口应装有防止虫害侵入的网罩等设施。GB 50317-2009《猪屠宰与分割车间设计规范》、GB 51225-2017《牛羊屠宰与分割车间设计规范》、GB 51219-2017《禽类屠宰与分割车间设计规范》均规定空气调节系统的新风口、空调机的回风口和新风进口处应设过滤装置。

原标准：

5.6 照明

作业场所的照明设施应齐备，屠宰与分割车间宜采用局部照明与分区一般照明相结合的照明方式：

- a) 屠宰和分割车间工作场所照度不宜小于 200 Lx；
- b) 屠宰和分割剔骨操作面照度不宜小于 300 Lx；
- c) 生产线上检验位置处照度不宜小于 500 Lx；
- d) 检验检疫岗位及旋毛虫检验室操作台面上的照明强度不宜小于 750 Lx。

修订后：

6.6 照明

6.6.1 车间内应有适宜的自然光线或人工照明，其光泽不应改变加工物的本色，照度应能满足检验检疫人员和屠宰技术人员的工作需要。屠宰间加工线操作部位的照度不应低于 200 Lx，检验检疫操作部位的照度不应低于 500 Lx。

6.6.2 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措施，以防灯具破碎而污染肉类。

6.6. 应在封闭车间内及其主通道、各出口设应急照明和疏散指示灯、出口标志灯。应急电源的连续供电时间不应少于 30 min。

修订依据：

1. 生产中应根据生产工艺的特点和要求选择照明光源。照明光源宜采用无极灯、三基色细管径直管荧光灯、金属卤化物灯或高压钠灯。光点距地高度在 4m 及以下时，宜选用无极灯和细管荧光灯；高度较高的厂房（6m 以上）可采用无极灯和金属卤化物灯，无显色要求的可用高压钠灯。GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》规定，厂房内应有充足的自然采光或人工照明，光泽和亮度应能满足生产和操作需要，光源应使食品呈现真实的颜色。

依据 GB 50317-2009《猪屠宰与分割车间设计规范》中“表 10.0.7 车间照明标准值、功率密度值”，对屠宰间加工线操作部位及检验检疫操作部位的照度进行规定。

2.不合格的灯具会造成肉品质量安全的潜在隐患，应使用安全型照明设施或采取防护设施，防止因破碎而污染肉品。GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中 5.7.1.2 规定，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。

3.本条是对封闭车间的应急照明、指示灯等的要求。依据 GB 50317-2009《猪屠宰与分割车间设计规范》中 10.0.8 规定应在封闭车间内及其主通道、各出口设应急照明和疏散指示灯、出口标志灯。应急电源的连续供电时间不应少于 30min。

原标准：

5.10 产品贮存

5.10.1 冷却产品应贮存在环境温度 0℃~4℃ 条件中。

5.10.2 冻结产品应贮存在环境温度-18℃ 以下条件中，温度波动不超过±1℃。

修订后：

6.7 仓储设施

6.7.1 应根据生产工艺和产品类型等需要，设置相应的储存库，储存库内应有防霉、防鼠、防虫设施。

6.7.2 储存库的温度应符合被储存产品的特定要求。冷藏、冷冻储存库应具有温度监控设备，根据工艺需要，有湿度要求的产品应具有湿度监控设备。

修订依据：

1.GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》规定应具有与所生产产品的数量、储存要求相适应的仓储设施。不同产品需要不同储存温度，猪、牛羊、禽类冷却肉的储存温度（冷却物储藏间）应为 0℃~4℃，而用于储藏冷冻肉类的冷藏储存库（冻结物储藏间）温度应为-18℃ 以下。

储存库的清洁卫生状况也将影响产品的卫生。畜禽屠宰企业的储存库应配有通风设施、放置垫板、设置鼠夹等防鼠设施及防蚊虫设施。GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》中明确规定，仓库应以无毒、坚固的材料建成；仓库地面应平整，便于通风换气。仓库的设计应能易于维护和清洁，

防止虫害藏匿，并应有防止虫害侵入的装置。

2.储存库的温度要求应根据不同的产品特性来确定，部分产品温度过高会造成微生物生长繁殖、变质从而影响其质量，应能控制冷库温度范围，使压缩机在温度范围内开停。GB 14881-2013《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》的“5.1.9 温控设施”中明确规定，应根据食品生产的特点，配备适宜的加热、冷却、冷冻等设施以及用于检测温度的设施；根据生产需要，可设置控制室温的设施。另外，对于有湿度要求的产品，应具有控制湿度的监控设备。

原标准：

无。

修订后：

6.8 运载工具

6.8.1 肉类运输工具不应运输畜禽、应无害化处理的畜禽产品或其他可能污染肉类的物品。运输车辆应保持清洁卫生。

6.8.2 最终产品的运输工具应根据产品特点配备制冷、保温等设施。运输过程中应保持适宜的温度。

6.8.3 畜禽屠宰企业委托物流公司运输畜禽产品的，应与物流公司签订委托协议，明确运输车辆温度控制、清洗消毒等产品质量控制和管理要求。

修订依据：

1.《中华人民共和国食品安全法》对食品运输要求作了明确规定。第三十三条第六款规定“储存、运输和装卸食品的容器、工具和设备应当安全、无害，保持清洁，防止食品污染，并符合保证食品安全所需的温度、湿度等特殊要求，不得将食品与有毒、有害物品一同储存、运输。”肉类运输应使用专用的运输工具，不应运输活的畜禽。畜禽产品运输过程产生污染的主要原因有：使用未经清洗消毒或清洗消毒不彻底的污染车辆运输畜禽产品造成的污染；使用已被污染的货位、仓库存放畜禽产品引起的污染；有毒有害物质或一些已被污染的物品和畜禽产品混合装运导致的污染。因此，要加强运输工具管理、产品装运管理，达到保证畜禽产品质量的目的。

2.根据《中华人民共和国食品安全法》第三十三条第六款对食品运输温度的要求作了原则性规定。“储存、运输和装卸食品的容器、工具和设备应当安全、

无害，保持清洁，防止食品污染，并符合保证食品安全所需的温度、湿度等特殊要求，不得将食品与有毒、有害物品一同储存运输。”对于畜禽产品的运输，应保证冷却肉为0℃~4℃，冷冻肉温度在-18℃以下。应选用专门的保温车、冷藏车，以保证全程冷链控制，确保畜禽产品处在规定的温度要求范围。

3.本条是对委托物流公司运输产品的畜禽屠宰企业的要求。参考《生猪屠宰质量管理规范》第七十四条规定委托运输畜禽产品的企业应于物流公司签订相关的委托协议，同时为保证产品在运输过程中的质量安全，要求严格控制运输时的车辆温度以及清洗消毒等。

原标准：

无。

修订后：

6.9 废弃物存放与无害化处理设施

6.9.1 应在远离车间的适当地点设置废弃物临时存放设施，其设施应采用便于清洗、消毒的材料制作；结构应严密，能防止虫害进入，并能避免废弃物污染厂区和道路或感染操作人员。车间内存放废弃物的设施和容器应有清晰、明显标识、维护良好。

6.9.2 应当设置病死畜禽及病害产品暂存场所，相关设施设备和存储条件符合防和生物安全要求，能够满足暂存需要，并建立暂存转运台账记录。

6.9.3 未配备病死畜禽及病害畜禽产品无害化处理设施设备的，应委托具有资质的动物和动物产品无害化处理场所进行无害化处理，并与其签订委托处理协议。

修订依据：

1.为防止厂区环境及车间环境对畜禽类产品在加工过程中产生污染，应在远离车间的适当地点设置废弃物临时存放设施。其设施应采用便于清洗、消毒的材料制作，结构应严密，能防止虫害进入，并能避免废弃物污染人员、产品、厂区和道路。车间内存放废弃物的设施和容器应单独标识，标志要明显醒目。

2.参考《生猪屠宰质量管理规范》第七十三条对病死畜禽及病害产品的暂存提出明确要求，规定畜禽屠宰企业应当设置无害化处理产品的暂存场所，为防止因病害畜禽处理不当，造成环境污染甚至传播动物疫病，要求企业相关设施设备

和存储条件应符合防疫和生物安全的要求，满足暂存需要的同时，要保留相关暂存转运的记录。

3.参考《生猪屠宰质量管理规范》第七十三条规定未配备病死畜禽及病害畜禽产品无害化处理设施设备的，应委托动物和动物产品无害化处理场所进行无害化处理，并与其签订委托处理协议。

同时《生猪屠宰管理条例》第十一条第六项也有明确规定“生猪定点屠宰厂（场）应当具备有病害生猪及生猪产品无害化处理设施或者无害化处理委托协议”；《中华人民共和国动物防疫法》第五十七条第一款规定“从事动物饲养、屠宰、经营、隔离以及动物产品生产、经营、加工、贮藏等活动的单位和个人，应当按照国家有关规定做好病死动物、病害动物产品的无害化处理，或者委托动物和动物产品无害化处理场所处理。”

原标准：

无。

修订后：

7 人员

7.1 畜禽屠宰企业应配备与屠宰规模相适应的畜禽屠宰技术人员。畜禽屠宰技术人员应具备相关基础理论知识和实际操作技能，符合NY/T 3349的规定。

7.2 畜禽屠宰企业应配备与屠宰规模相适应的兽医卫生检验人员，生猪屠宰兽医卫生检验人员配置数量应符合附录A的规定，其他畜禽屠宰兽医卫生检验人员配置数量建议参见附录B。兽医卫生检验人员应经考核合格后方可上岗。

7.3 畜禽屠宰企业的畜禽屠宰技术人员和兽医卫生检验人员应身体健康并取得健康证明，健康检查间隔时间应不超过1年，必要时应做临时健康检查。患有人畜共患传染病的人员不应直接从事畜禽屠宰和检验检测等工作。

修订依据：

1.本章为新增章节，对畜禽屠宰企业应配备的畜禽屠宰技术人员和兽医卫生检验人员作出要求。NY/T 3349-2021《畜禽屠宰加工人员岗位技能要求》规定了畜禽屠宰技术人员的基本要求以及应具备的专业知识和技能要求，本标准直接进行引用。

2.本条是明确各畜禽屠宰企业的兽医卫生检验人员的要求。兽医卫生检验人员是依据国家有关法律法规、标准和规程，对屠宰的畜禽及产品进行品质的检验，

并协助官方兽医实施检疫工作的人员。《生猪屠宰管理条例》第八条明确规定，生猪定点屠宰厂（场）应当具备下列条件：“（三）有依法取得健康证明的屠宰技术人员；（四）有经考核合格的肉品品质检验人员。”依照《生猪屠宰管理条例》第八条第四项的规定，生猪定点屠宰厂（场）必须配备与屠宰规模相适应、经考核合格的肉品品质检验人员。第十八条规定国家对肉品品质检验人员实行持证上岗制度。从事肉品品质检验的人员，必须具备中专以上或同等学力水平，并经考核合格。《生猪屠宰厂（场）监督检查规范》第 2.8 条规定肉品品质检验人员和屠宰技术人员条件要求：肉品品质检验人员是否经考核合格；肉品品质检验人员和屠宰技术人员是否持有依法取得的健康证明。

3.参考 NY/T 3349-2021《畜禽屠宰加工人员岗位技能要求》中 4.1 的规定，要求畜禽屠宰企业的畜禽屠宰技术人员和兽医卫生检验人员应身体健康并取得健康证明，健康检查间隔时间应不超过 1 年，必要时应做临时健康检查。为确保畜禽产品的质量安全，畜禽屠宰企业应建立合理的健康检查管理制度，患有人畜共患传染病的人员不应直接从事畜禽屠宰和检验检测等工作。

原标准：

无附录。

修订后：

附 录 A

（规范性）

生猪屠宰企业兽医卫生检验人员配置要求

A.1 生猪屠宰企业

生猪屠宰企业配置的兽医卫生检验人员数量应满足表 A.1 的要求。

表 A.1 生猪屠宰企业兽医卫生检验人员配置数量

屠宰量 头/小时	兽医卫生检验人员配置数量 个
>300	≥11
>150, ≤300	≥9
>70, ≤150	≥7
>30, ≤70	≥5
>10, ≤30	≥3
≤10	≥2

附录 B

(资料性)

其他畜禽屠宰企业兽医卫生检验人员配置建议

B.1 牛屠宰企业

牛屠宰企业配置的兽医卫生检验人员配置建议见表 B.1。

表 B.1 牛屠宰企业兽医卫生检验人员配置数量

屠宰量 头/小时	兽医卫生检验人员配置数量 个
≥30	≥7
≥10, <30	≥5
<10	≥3

B.2 羊屠宰企业

羊屠宰企业配置的兽医卫生检验人员配置建议见表 B.2。

表 B.2 羊屠宰企业兽医卫生检验人员配置数量

屠宰量 只/天	兽医卫生检验人员配置数量 个
≥300	≥7
≥100, <300	≥5
<100	≥3

B.3 鸡屠宰企业

鸡屠宰企业配置的兽医卫生检验人员配置建议见表 B.3 的要求。

表 B.3 鸡屠宰企业兽医卫生检验人员配置数量

屠宰量 羽/小时	兽医卫生检验人员配置数量 个
≥10000	≥9
≥6000, <10000	≥8
≥3000, <6000	≥5
>1500, <3000	≥3
≤1500	≥2

B.4 鸭(鹅)屠宰企业

鸭(鹅)屠宰企业配置的兽医卫生检验人员配置建议见表 B.4。

表 B.4 鸭(鹅)屠宰企业兽医卫生检验人员配置数量

屠宰量 羽/小时	兽医卫生检验人员配置数量 个

屠宰量 羽/小时	兽医卫生检验人员配置数量 个
≥4000	≥12
≥2000, <4000	≥10
>1000, <2000	≥7
≤1000	≥5

修订依据:

附录 A 是对生猪畜禽屠宰企业应配备的兽医卫生检验人员的数量要求。附录 B 是对牛、羊、禽（鸡、鸭、鹅）屠宰企业应配备的兽医卫生检验人员的数量建议。其中，因生猪屠宰兽医卫生检验人员配置数量已被《生猪屠宰质量管理规范》采纳，故附录 A 在本文件中作为规范性附录提出，是需要强制执行的技术指标。

兽医卫生检验人员是畜禽屠宰企业实施肉品品质检验的直接责任主体，也是保障屠宰质量安全的重要力量。然而，长期以来，我国畜禽屠宰企业兽医卫生检验人员队伍建设滞后于生产发展需要，兽医卫生检验人员配置数量少、技能水平参差不齐等问题突出，给畜禽屠宰产品质量安全带来隐患。为全面了解畜禽屠宰企业兽医卫生检验人员队伍建设状况，提升人员能力水平，项目牵头单位曾于 2023 年 5-6 月，先后赴湖南、辽宁、河南、山东、江苏等地的近 30 家屠宰企业开展集中调研，通过实地查看、座谈交流、问卷调查、现场考核、案例解剖等方式，深入了解兽医卫生检验人员队伍建设现状和存在问题，提出了不同规模畜禽屠宰企业人员配置数量。附录 A 和附录 B 即依据本次调研结果提出，其中有关生猪屠宰兽医卫生检验人员配置数量已被《生猪屠宰质量管理规范》采纳。而对于其他具体不同类型屠宰企业不同检验岗位配置兽医卫生检验人员数量细化表如下。

表 1 生猪定点屠宰厂（场）兽医卫生检验人员配置建议

每小时屠宰量 (头/小时)	宰前检 验岗	实验室 检验岗	头蹄检 验岗	内脏检 验岗	胴体检 验岗	复验盖 章岗	合计
>300	2	4	1	2	1	1	11
>150, ≤ 300	2	2	1	2	1	1	9
>70, ≤ 150	1	2	1	1	1	1	7

>30, ≤70	1	1	1	1	1	5
>10, ≤30	1		2			3
≤10	2					2

表 2 牛屠宰企业兽医卫生检验人员配置建议

屠宰量 (头/小时)	宰前检 验岗	实验室 检验岗	头蹄检 验岗	内脏检 验岗	胴体检 验岗	复验盖章 岗	合计
≥30	1	1	1	2	1	1	7
≥10, <30	1	1	1	1	1		5
<10	1		2				3

表 3 羊屠宰企业兽医卫生检验人员配置建议

屠宰量 (只/小时)	宰前检 验岗	实验室 检验岗	头蹄检 验岗	内脏检 验岗	胴体检 验岗	复验盖章 岗	合计
≥300	1	1	1	2	1	1	7
≥100, <300	1	1	1	1	1		5
<100	1		2				3

表 4 鸡屠宰企业兽医卫生检验人员配置建议

屠宰量 (羽/小时)	宰前检验岗	实验室检验岗	宰后检验岗	合计
≥10000	2	3	4	9
≥6000, <10000	2	2	4	8
≥3000, <6000	2	2	3	7
>1500, <3000	1	2	2	5
≤1500	1	1	1	3

表 5 鸭（鹅）屠宰企业兽医卫生检验人员配置建议

屠宰量 (羽/小时)	宰前检验岗	实验室检验岗	宰后检验岗	合计
≥4000	3	3	6	12
≥2000, <4000	2	2	6	10
>1000, <2000	1	2	4	7
≤1000	1	1	3	5

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、综述报告

无。

（二）技术经济论证、预期的经济效果

近几年，农业农村部重点在畜禽屠宰法规标准体系建设、屠宰行业提档升级和肉品质量安全保障等方面开展工作，并取得积极进展：法律法规制度日趋健全，产业转型升级有序推进，行业发展秩序不断规范，质量安全保障能力持续增强，为下一步行业高质量发展奠定了坚实的基础。但同时，一些制约或阻碍行业高质量发展的困难仍然存在，比如行业集中度低，屠宰场点多、小、散、乱现象仍然存在；产能利用率低，落后产能较大；牛羊屠宰规模化、机械化程度低等。新修订的《畜牧法》增加“畜禽屠宰”一章，从法律层面规范畜禽屠宰，健全畜禽屠宰监管体系，确保畜禽产品质量安全。配套《畜牧法》中有关畜禽屠宰企业的规定，对《畜禽屠宰加工通用技术要求》进行全面修订，重点围绕畜禽屠宰企业应具备的基本技术条件提出明确的指标和要求，将进一步严格屠宰行业准入条件，规范畜禽屠宰企业建设，引导企业对厂房和设施设备进行升级改造，不断淘汰落后产能，促进我国屠宰行业高质量发展，具有良好的社会经济效益。

四、采用国际标准和国外先进标准的程度

本标准主要以结合我国畜禽屠宰加工企业生产实际为基础，以适度提高畜禽屠宰加工企业规范化机械化智能化水平为目标，未采用国际和国外先进标准。

五、以国际标准为基础的起草情况

本标准未以国家标准为基础起草。

六、与现行的法律法规和强制性国家标准的关系

2023年3月1日起施行的新修订的《中华人民共和国畜牧法》第六十七条规定：“畜禽屠宰企业应当具备下列条件：（一）有与屠宰规模相适应、水质符合国家规定标准的用水供应条件；（二）有符合国家规定的设施设备和运载工具；（三）有依法取得健康证明的屠宰技术人员；（四）有经考核合格的兽医卫生检验人员；（五）依法取得动物防疫合格证和其他法律法规规定的证明文件”。2021年8月1日起施行的新修订的《生猪屠宰管理条例》第十一条规定：“生猪定点屠宰厂（场）应当具备下列条件：（一）有与屠宰规模相适应、水质符合国家规定标准的水源条件；（二）有符合国家规定要求的待宰间、屠宰间、急宰间以及生猪屠宰设备和运载工具；（三）有依法取得健康证明的屠宰技术人员；（四）有经考核合格的肉品品质检验人员；（五）有符合国家规定要求的检验设备、消毒设施以及符合环境保护要求的污染防治设施；（六）有病害生猪及生猪产品无害化处理设施；（七）依法取得动物防疫条件合格证。”本标准依据《中华人民共和国畜牧法》和《生猪屠宰管理条例》以上两条规定的框架内起草，重点对畜禽屠宰加工企业应当具备的硬件条件、设施设备以及兽医卫生检验人员等予以规定，与现行法律法规和强制性国家标准保持协调一致，没有矛盾或冲突。

七、重大分歧意见的处理经过和依据

无。

八、涉及专利的有关说明

无。

九、贯彻标准的要求和措施建议（包括组织实施、技术措施、过渡办法等）

1. 本标准发布实施后，建议国家行政主管部门下发贯彻实施本标准的通知文件，督促各地开展畜禽屠宰厂建设时落实。

2. 定期组织标准实施情况检查，对于表现突出的企业给予表扬和奖励，对于不遵守标准规定的企业给予处罚。

3. 贯彻标准过程中，有关部门可选派专业技术人员深入企业宣贯、指导标

准实施工作，还可组织编写《畜禽屠宰加工通用技术要求》标准宣贯教材，详细解读标准内容。

4. 建议有关部门开通标准服务咨询热线，方便企业就标准内容、技术等问题进行咨询。

5. 为加快标准贯彻实施速度，建议标准发布后尽快在网上公布，便于企业下载学习。

十、其他应予说明的事项

无。

标准编写组

2024年7月