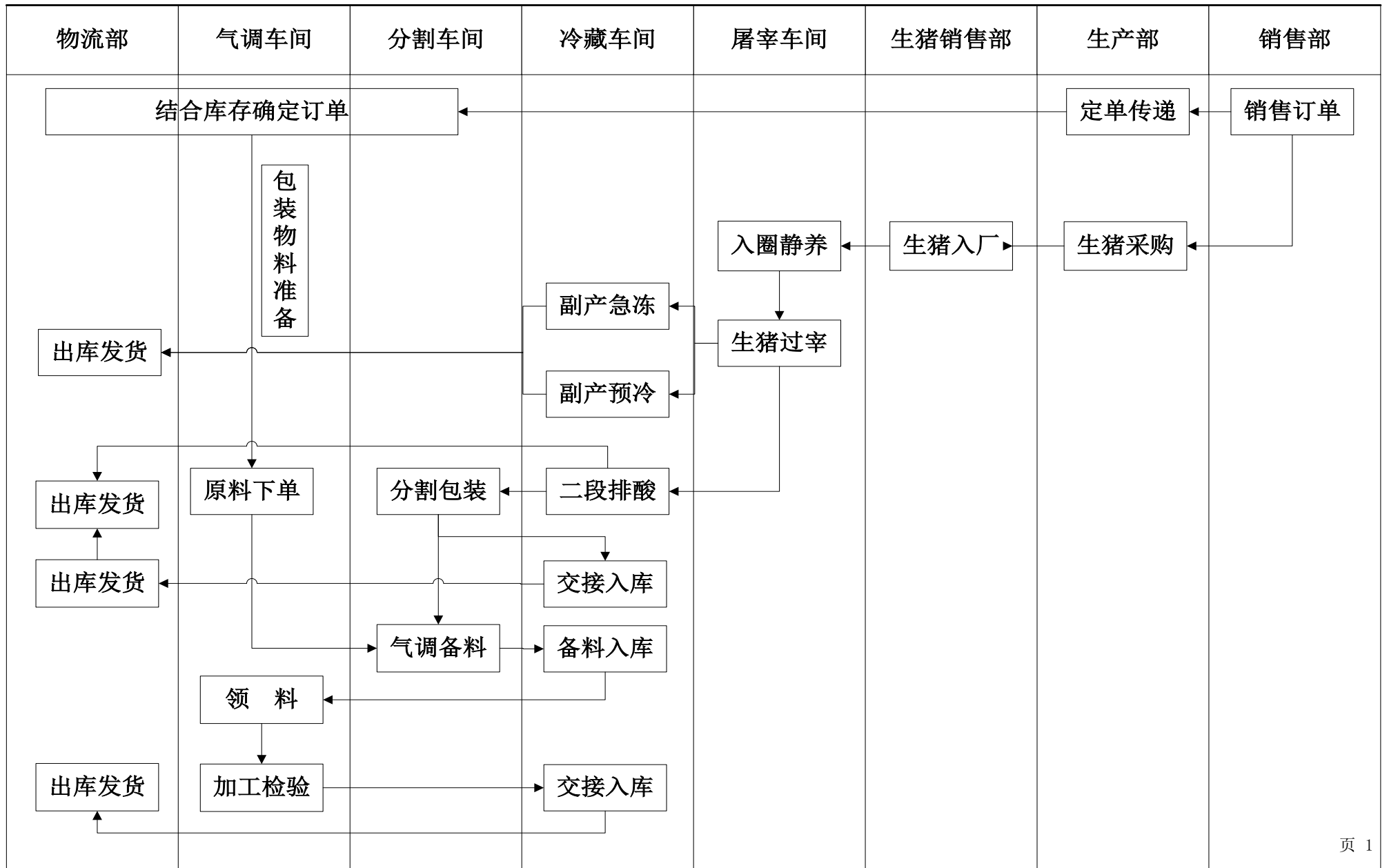


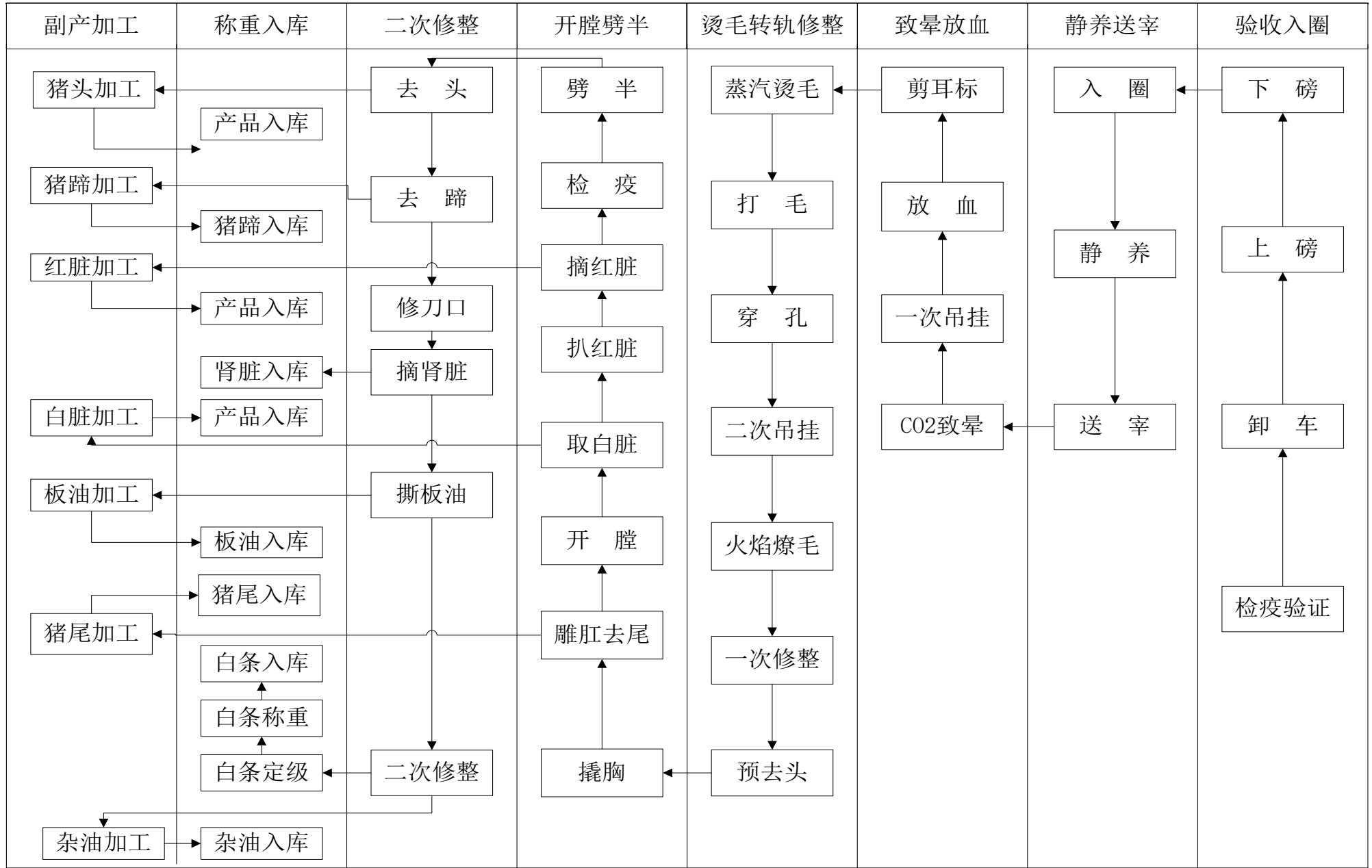
屠宰厂生产加工流程



阐明

- 1.生产部调度员负责与销售部联络，销售部确定销售订单之后，提前 72 小时将订单发送给调度员；
- 2.调度员接到订单之后，将生产订单打印后传递给气调车间，气调车间根据订单准备生产物料，并给分割车间下原料需求单；3.调度员传递生产订单的同步，与生猪销售部联络，安排生猪采购数量，确定生猪入厂时间；
- 4.生猪销售部根据生产部需求准备生猪、检疫证明及追溯必须资料等，安排生猪进厂；
- 5.生猪进厂经官方验收合格后，屠宰车间负责将生猪卸车入圈静养，同步将追溯资料输入系统、填写手工追溯表格；
- 6.屠宰车间将生猪静养 12 小时后来进行屠宰，屠宰过程中对生猪进行编号，以便于检疫与追溯；
- 7.屠宰后的白条进入快冷间与白条预冷库进行排酸，屠宰车间将手工填写的追溯表格传递至冷藏车间，冷藏车间在追溯表格上填写对应信息，并在分割时传递给分割车间；
- 8.冷藏车间根据计划确定白条发货或转分割，发货白条转入物流部发货库，转分割白条交接给分割车间；
- 9.分割车间对通过遇冷排酸的白条进行分割，并根据订单确定发货、入冻品或气调备料等进行不一样包装，包装后转入冷藏车间入库继续预冷或冻结；同步将气调备料追溯表格填写的对应信息传递给气调车间；
- 10.气调车间将预冷、冻结符合规定的原料领出后进行产品加工，并根据追溯表格上的产品信息输入追溯系统；
- 11.气调车间将加工并由品控部检查合格的产品转入冷藏车间；
- 12.冷藏车间根据产品流向，对分割车间与气调车间入库的产品分类出库转入物流部发货。

屠宰工作流程



阐明

1. 进厂生猪有《检疫合格证明》，并经检查健康状况良好，有《生猪养殖记录》和《生猪用药记录》。
2. 卸车、上磅、下磅须高喝轻拍，不能使用顶部有棱角物品直接捅赶生猪，不能使用坚硬工器具击打生猪体表。
3. 生猪入圈须分家登记圈号、入圈时间、头数等。
4. 待宰生猪静养 12~24h，期间充足喂水至宰前 3 小时停止，每隔 1 小时查圈一次，查圈期间须将所有生猪哄起查看。
5. 生猪送宰通过屠宰通道时，须按次序赶送，不得采用脚踢、棒打等粗暴方式驱赶。
6. 设备自动赶猪入笼，每笼 3-4 头，根据生产速度调整合适的每笼入猪数量，防止后道生产积压。
7. 致晕 CO₂浓度为 75-80%、时间 120-125 秒。
8. 一次吊挂须将致晕猪只一只后蹄套进提高圈内，位置为肘关节下。
9. 自致晕至刺杀放血时间不可超过 30 秒，刺杀放血刀口不超过 5cm。
10. 刺杀时操作人员一手抓猪前脚，一手握刀，刀尖向上，刀锋向前，对准第一肋骨咽喉正中偏右（0.5~1）cm 处向心脏方向刺入，再侧刀下拖切断颈部动脉和静脉；不可刺破心脏，不可使猪呛膈、淤血；刀具每刺杀一头用热水消毒一次。
11. 放血后专人逐头剪去检疫耳标，耳标须由品控部统一搜集，统一寄存。
12. 放血后的猪屠体经清水预清洗后进入烫毛隧道烫毛。

13. 按猪屠体的大小、品种和季节差异，烫毛隧道温度需控制在 60-62℃ 之间，烫毛时间为 5--8 分钟。
 14. 烫毛后的猪屠体进入打毛机，进行机械脱毛，打毛机水温控制在 60--62℃ 之间。
 15. 打毛后的在吊挂平台上穿孔，穿孔位置为后肘部，穿孔长度为 5 厘米左右。
 16. 猪屠体二次提高悬挂经预干燥机干燥后，用自动燎毛机燎毛或人工燎毛。人工燎毛规定在将猪毛燎透的同步，不可将猪皮燎黄。
 17. 一次修整重要为清刮猪毛，规定将猪毛刮净，不可留长毛、毛茬，同步不可将猪皮刮烂。
 18. 一次修整后通过清洗抛光机，用清水洗去猪屠体浮毛、污垢。
 19. 预去头按规定去平头或马面头，梅花肉厚度不可超过 0.5cm，马面头规定两侧咬肌露出 3--5cm。
 20. 撬胸规定不可伤及内脏，撬胸刀口须对其刺杀放血刀口。
 21. 雕圈刀刺入肛门外围，雕成圆圈，掏开大肠头垂直放入骨盆内。使雕圈少带肉，肠头脱离括约肌，不得割破直肠。
 22. 去尾时规定尾根不可太大。
 23. 开膛时自放血口沿胸部正中挑开胸骨，沿腹部正中线自上而下剖开腹腔，将生殖器从脂肪中拉出，连同输尿管所有割除，不得刺伤内脏。
- 放血口、挑胸、剖腹口连成一线，不得出现三角肉，不得割破肠、胃、胆囊、膀胱、子宫等。
24. 拉直肠、割膀胱：一手抓住直肠，另一手持刀，净肠系膜及韧带割断，再将膀胱和输尿管割除，不得刺破直肠。
 25. 摘除肠、胃（肚）：一手抓肠系膜及胃部大弯头处，另一手持刀在靠近肾脏处将系膜组织和肠、胃共同割离猪体，并割断韧带及食道，不得刺破肠、胃、胆囊。

26. 摘除心、肝、肺：一手抓住肝，另一手持刀，割开两边的膈膜，取横膈膜的肌脚备检。左手顺势将肝向下拉，右手持刀将连接胸腔和颈部的韧带割断，并割断食管和气管，取出心、肝、肺，不得使其破损。

27. 清除三腺、胴体检疫，摘除甲状腺、肾上腺及病变的淋巴结等，不可遗漏，并指定专人保管与销毁；胴体检疫规定按有关国标操作。

28. 摘除内脏各部位的同步，由检查人员按检疫规定进行同步检查。

27. 采用自动劈半锯劈半或手动劈半，手动劈半时规定劈偏超过两节脊骨的不可超过 2%。

28. 经检查合格的猪胴体去头、蹄，去蹄时规定对准关节。

29. 修整放血刀口时，规定修静淤血、淋巴，修下的刀口带瘦肉不可超过 15g/头。

30. 劈半后的片猪肉后摘除肾脏，规定肾脏取出后带油不可超过 10g/头，不可有刀伤。

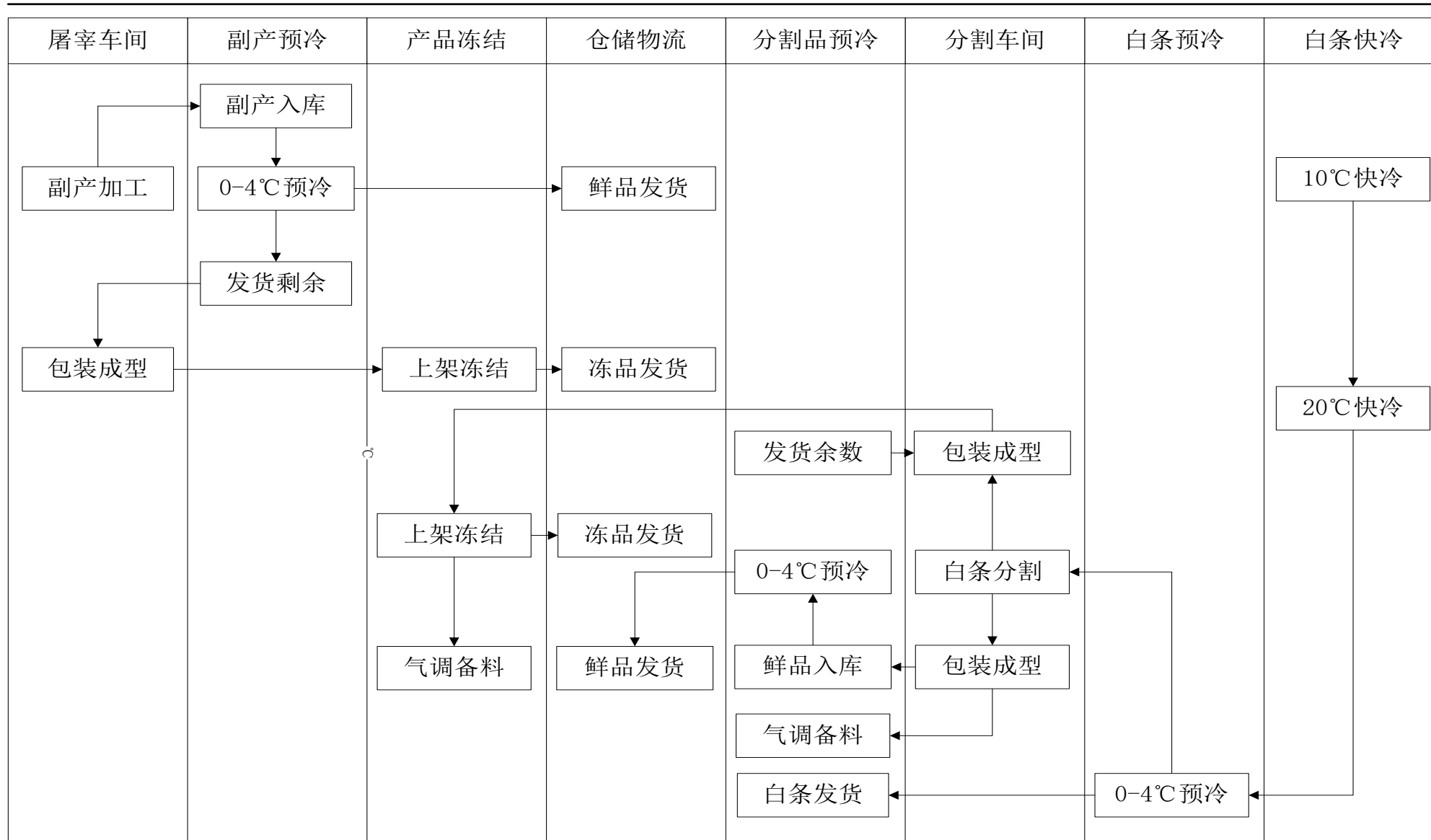
31. 剥离腹腔板油后，白条内腔板油残留不可超过 30g/头。

32. 按次序修整后腿弧、护心油、暗伤、脓疮、伤疤和遗漏病变腺体等，去净残留绒毛。

33. 修整后的片猪肉进行复检，合格后割除前后蹄，加盖检查印章，计量分级。

34. 副产按产品加工原则各自分离与加工。

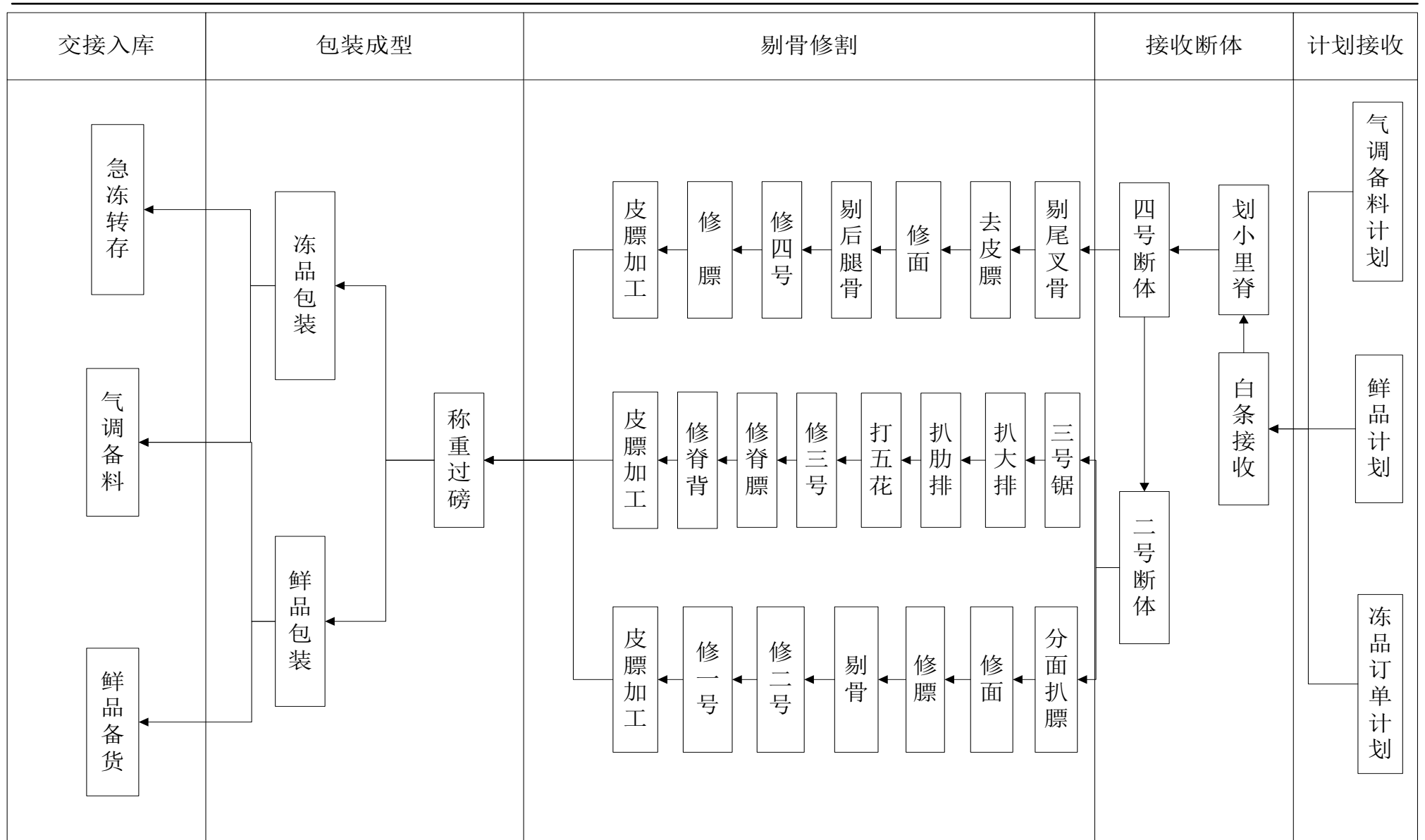
冷藏工作流程



阐明

1. 两段快冷自动运行，规定快冷线运行期间，岗位人员不可离岗，防止白条从轨道上脱落落地。
2. 通过快冷的白条推入预冷库预冷，白条预冷按白条级别分道、分库，并做好标识。
3. 通过预冷的白条按发货计划转入仓储物流部发货暂存间预备发货，或转入分割车间分割。白条预冷时间需在 12—24 小时之间，库温需保持在 0—4℃，预冷后的白条中心温度需到达 7℃如下。
4. 分割品及屠宰副产品包装成型后的鲜冻品或气调车间备料产品均需转入冷藏车间。
5. 分割及屠宰副产鲜品由冷藏车间自分割车间直接与仓储物流部交接，入发货暂存库。
6. 分割及屠宰副产冻品由冷藏车间接受后入-28℃冻结库急冻，至中心温度低于-15℃后，转仓储物流部-18℃库储存。
7. 气调车间备料由冷藏车间自分割车间或屠宰车间直接与气调车间交接，入气调车间专用备料库。
8. 分割及副产鲜品发货余数由冷藏车间转入分割车间包装成冻品后按流程转入仓储物流部。

分割车间工作流程



阐明

1. 分割肉加工工艺采用冷剔骨工艺, 即片猪肉在冷却后进行分割、剔骨及修整。
2. 分割车间接受销售计划后按照计划, 根据白条库存状况计划产品产出数量。
3. 分割接受分割的白条规定后腿中心温度 $\leq 7^{\circ}\text{C}$ 才能出库分割。
4. 划小里脊时规定下刀要紧贴脊骨, 且须保证断体时四号锯不伤及小里脊。
5. 运用自动脱钩设备使白条胴体落于传送带上, 使每片猪内腔面朝上。
6. 四号锯自腰椎与荐椎连接部斩下后腿部位。后腿部位带腰椎为一节至一节半。四号断体后, 后腿部位流向四号线进行加工。
7. 二号锯自第 5~6 根肋骨中间平行肋骨, 将前腿部位和脊背部位分离。二号断体后, 脊背部位流向三号线进行加工, 前腿部位流向一号线进行加工。

8. 后腿部位加工

- A. **剔尾、叉骨时**, 手按后腿, 刀走尾骨边缘, 剥离尾骨, 根据产品带肉原则剔下叉骨, 规定尾骨表面不可带成块脂肪, 大端肌肉不可掏挖。
- B. **扒膘时**一手抓肥膘边缘, 抠住肥膘, 另一手持刀, 刀走肌膜外, 去掉肥膘, 保持肌膜完整, 保证后道加工尽量少产生碎膘、碎肉。
- C. 修面时规定修去肌肉表面残留脂肪块, 割掉外露淋巴结、筋腱、皮块等,。
- D. **剔后腿骨时**规定自胫骨下刀, 沿肌肉走向剥离后腿腿弧 (剔寸骨时, 首先在寸骨骨柄处下刀将腿筋割断,

要一次成形，修整时不产生碎肉，仅修去多出脂肪)，然后自内腿肉与元宝肉肌间组织处划开，暴露股骨、刀沿骨肉结合处剔下腿骨。腿骨根据市场规定不一样，表面带层均匀瘦肉。剔骨时不得随意用刀刺肌肉来以便剔骨，保持肌肉完整，无长度超过 5cm，深度超过 1cm 的刀伤。

E. 修四号时规定将剔掉的后腿肌肉进行逐块修整，修去淤血，骨茬及杂质，修整后规定肌膜完整，无成片脂肪、无大块硬脂肪。

F. 修膘时规定瘦肉修整完全，修整后表面无成块红肉，无病变、淋巴等。岗位不可产出碎膘。

G. 将带皮的肥膘用去皮机将猪皮完整去掉，并对皮膘分离后的产品进行修整，规定皮不带膘，膘不带皮。

9. 脊背部位加工

A. 锯大排时用气动切割锯在脊椎骨下约 3~5cm 肋骨处斩断肋骨，自前至后带在脊骨上的肋骨渐宽，规定锯透肋骨不伤及大排肌肉。

B. 扒大排

沿大排肌肉的肌膜与脊膘结合部扒下大排，规定肌膜保持完整，表面肥膘越少越好。**剔大排肌肉时**脊骨平面向下，手抓大排前端，刀锋顺肋骨向下划开，划到脊骨的夹角处，再从脊突边缘持刀割下大排肌肉，规定大排肌肉花肉完整，侧面不带多出瘦肉；脊骨下刀面不可露骨，带肉均匀、平整，同步保证脊骨夹角处尽量少带肉，带肉脊骨带肉厚度 3--5cm，一般脊骨不露骨。

C. 根据腩肉的轮廓，按原则规定将肋排的腩肉从腹肋部位划开，然后从肋骨的断面处下刀，根据肋骨走向和产品原则规定带肉量，扒下肋排，规定外表平整，露骨不超过 2 根，五花肉不露白，腩肉宽度 3-5cm。

D. 根据产品构造，五花可加工成五花肉、大五花、肥五花等。五花要四面见花，加工时规定划脊背时刀面平整，五花线露出完整，但脊背带五花肉肉的宽度不得超过 1cm，奶脯须紧挨奶头打下，五花不带奶头，奶脯带五花不超过 1cm；大五花加工规定脊膘清除面平整。

E. 自脊膘上修下原则肉时规定块形完整，两面漏红肉，肥瘦比例为不大于 3：7；加工后的脊膘规定表面平整，不带红肉，无病变、淤血等。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/717113115164006122>