

毛鸡验收作业指导书

屠宰车间		目的：检验鸡只物证相符，保证待宰鸡只健康无病					前工序：运输	
车间	一							
班组	屠宰班	适用范围：养殖小区、公司合同鸡、社会外购鸡的毛鸡验收					后工序：过磅	
岗位编制	2 人							
使用设备：		NO	作 业 内 容	品质要求	作业用具	关键作业点	操作人员	人均效率
		1	停车出示文件	三证齐全	笔	证物相符	口罩	
		2	《动物检疫合格证明》 《动物及动物产品运载工具消毒证明》 《养殖用药卡》	只数属实	本	观察仔细	PE 手套	
				品种正确	电子秤	熟知检验相	发网	
工艺及生产程序				停食 6-12h		关知识技能	工服	
		3	查看鸡群，核对种类、数量	保证饮水		养殖用药卡	不化妆	
停车出示文件→检查相关文件→群体检查→静态检查→动态检查→个体检查→签字确认		4	在不惊扰鸡群的情况下，观察毛鸡在自然安静状态下的情况。如站立、栖立的姿态，精神状况，呼吸状态，羽毛、天然孔、冠、肉髯等的状况，以及对外界事物的反应。还应注意是否发出“咯咯”或“咕咕”声，以及喘息咳嗽声等。	无疫病、药残			不佩戴首饰	
				来自非疫区			保持个人卫生	
				鸡 只 大 小 重 量 符 合 当 天 计 划 要 求				
		5	将鸡群哄起，注意观察毛鸡的反应性和行走姿态。健康的鸡只活泼、行动敏捷，行走时探头缩尾，两翅紧缩；病鸡则精神委顿、行动迟缓，步态僵硬踉跄，弯颈拱背，翘尾下垂，落后于正常鸡群。					
		6	经群体检查被剔除出的病鸡或疑似病鸡，应逐只进行个体检查。					
		7	做相关记录，并签字确认。					
安全规定事项： 避免鸡筐落地，砸伤人员。								

表 002:卸车、过磅、传笼作业指导书
表 003:洗笼、上车作业指导书

屠宰车间								
车间	一	目的：防止野蛮操作对鸡体造成伤害					前工序：运输	
班组	屠宰班	适用范围：卸车、过磅、传笼					后工序：①洗笼、上车；②吊挂、点击昏	
岗位编制	9 人							
使用设备： 磅秤		NO	作 业 内 容	品质要求	作业用具	关键作业点	操作人员	人均效率
		1	解开绳子，打开车墙板	鸡体无内伤， 腿骨折、翅骨折	铁钩	轻搬轻放， 杜绝野蛮操作	口罩	8-12 笼/分
		2	卸车时右手（左手）持钩，钩住底层鸡筐的适当位置，左手（右手）扶住第六层筐，轻轻拖出鸡筐至卸鸡台上指定位置。		笔		PE 手套	
					本		发网	
					电子秤		工服	
		3	开启传送带，生产人员将过秤后的鸡筐拉到传送带前，一个个轻轻地搬到传送带上，配合生产速度及每笼装的只数掌握笼距，确保后一道工序的连续性。		计算器		雨靴	
							围裙	
							不化妆	
		4	过磅前，由品管员对磅秤进行校正后方可使用，过磅员实事求是，记录毛鸡的重量，准确算出毛鸡总重量，并根据品管《毛鸡验收单》对毛鸡进行扣重，作好记录，杜绝弄虚作假，以权谋私。				不佩戴首饰	
							保持个人卫生	
安全规定事项： 避免鸡筐落地，砸伤人员。								

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/857031013032006156>