

دستورالعمل نظارت بر کشتار دام و بسته بندی گوشت گوساله

ویرایش اسفند ۱۳۹۹

الف) کشتار گاه

- ۱- تکمیل و مستندسازی فرم چک لیست مشخصات کشتار گاه (پیوست شماره ۱) توسط نماینده کنترل کیفی الزامیست.
 - ۲- کشتار گاه باید دارای پروانه بهداشتی با تاریخ معتبر صادره از سوی دامپزشکی باشد.
 - ۳- کشتار گاه باید دارای مسئول فنی بهداشتی با مدرک دکترای دامپزشکی و دارای پروانه اشتغال با تاریخ معتبر باشد.
- نکته:** مسئول فنی بهداشتی باید در تمامی مراحل انتخاب دام تا کشتار دام، در کشتار گاه حضور داشته باشد و در نهایت سلامت لاشه های استحصالی را تایید نماید.
- ۴- کشتار گاه باید به تعداد کافی و متناسب با ظرفیت کشتار، کارگر ماهر دارای شناخت کامل نسبت به کشتار دام داشته باشد.
 - ۵- کلیه کارگران باید دارای کارت تایید سلامت با تاریخ معتبر صادره از مراجع ذیصلاح و بهداشت باشند.
 - ۶- همه کارگران باید ملبس به لباس کار مناسب، کلاه، دستکش، روپوش و پیش بند با جنس مناسب باشند.
 - ۷- کشتار گاه باید دارای آب تمیز و بهداشتی به میزان مورد نیاز جهت عملیات کشتار دام باشد.
 - ۸- کشتار گاه باید دارای سالن پیش سرد مجهز به نشانگر دما و رطوبت و قابلیت شستشو و ضد عفونی، بدون خلل و فرج و بهداشتی باشد و مشخصات آن از نظر ارتفاع، جنس دیواره، کف و سایر موارد بهداشتی مورد تایید سازمان دامپزشکی (اداره کل دامپزشکی استان) بوده و ظرفیت آن متناسب با ظرفیت کشتار روزانه باشد.
 - ۹- کشتار گاه باید مجهز به اهر گردبر باشد.
 - ۱۰- کشتار گاه باید مجهز به دستگاههای ترمومتر و pH متر (کالیبره شده) باشد..
 - ۱۱- در بدو ورود به سالن کشتار وجود مواد ضد عفونی کننده در حوضچه ورودی الزامی است.
 - ۱۲- کشتار گاه باید مجهز به حشره کش الکتریکی به تعداد کافی و پرده هوا در مبادی ورودی باشد.
 - ۱۳- کشتار گاه باید دارای سیستم تامین آب گرم و سرد باشد.

۱۴- کشتارگاه باید دارای روشنایی کافی و تهویه مناسب باشد.

۱۵- کف سالن کشتار بایستی از سرامیک یا سنگ و یا پوشش بدون خلل و فرج باشد بالاخص چون سالن با مواد قلیایی همانند سود جهت چربی زدایی شستشومی شود نباید خلل و فرج داشته باشد و از شیب بندی مناسب برخوردار بوده و نیز دارای کانال خروج آب حاصل از شستشو باشد به نحوی که در پایان زمان کشتار (پس از شستشو) هیچگونه اثری از بقایای خون و امعاء و احشاء و آلودگی نباشد

۱۶- کلیه مبادی ورودی، خروجی و پنجره ها با تور سیمی بنحوی پوشش گردد که از ورود حشرات، سوسک و چونندگان ممانعت بعمل آید.

۱۷- در جنب سالن باید سرویس بهداشتی مناسب شامل: روشویی، حمام، توالت، رختکن و کمد جهت لوازم شخصی کارگران وجود داشته باشد و همواره آب گرم و صابون مایع بایستی در دسترس کارگران باشد.

۱۸- کشتارگاه باید دارای جعبه کمکهای اولیه محتوی وسایل زخم بندی و پانسمان باشد.

ب) انتخاب دام (گوساله):

۱۹- نماینده شرکت باید بر کلیه مراحل تخلیه دام، هدایت به سالن انتظار و نگهداری به مدت ۲۴ ساعت در سالن انتظار، قرارداد آب کافی و تمیز در اختیار دام (خودداری از تغذیه) و جلوگیری از بروز هر گونه عامل استرس زا برای دام در مدت نگهداری تا زمان انتقال به سالن کشتار نظارت داشته باشد.

۲۰- نماینده شرکت باید از دامهای پرواری موجود در سالن انتظار بازدید نموده و ضمن بررسی وضعیت ظاهری دام و تعداد دندان شیری و دائمی، دامهای سالم و غیر مولد (نر) را انتخاب نماید.

نکته: در صورت انعقاد قرارداد خرید دام زنده، انتخاب دام باید از پرواربندی هایی که دارای مجوز بهداشتی صادره از سوی دامپزشکی می باشند صورت پذیرد.

نکته: وضعیت ظاهری دام سالم عبارت است از: بدن کوتاه، پهن و عضلانی-گردن کوتاه-کمر کوتاه-کپل عضلانی و دراز-دست و پای کوتاه و ران های عضلانی

نکته: بطور معمول اولین دندان دائمی در گوساله در سن ۲۴-۱۸ ماهگی و دومین دندان دائمی در ۳۰-۲۴ ماهگی و سومین دندان دائمی در سن ۳۶-۳۰ ماهگی و چهارمین دندان در سن ۴۲-۳۶ ماهگی جایگزین دندان شیری می گردد.

۲۱- سن دامهای کشتاری انتخاب شده باید کمتر از سه سال باشد. بنابراین دام انتخاب شده باید حداقل یک جفت دندان شیری داشته باشد..

نکته: از انتخاب دامهای با شرایط کشتار اضطراری خودداری گردد.

نکته: نظارت بر دامها باید در حضور مسئول فنی بهداشتی (دکتر دامپزشک) کشتارگاه و طی دو مرحله (۲۴ ساعت و ۲ ساعت قبل از کشتار) انجام گیرد.

ج) عملیات کشتار دام:

۲۲- نماینده شرکت مستقر در کشتارگاه بایستی از بدو ورود گوساله به کشتارگاه بر کلیه عملیات کشتار-انتقال به پیش سرد و بارگیری نظارت مسئولانه داشته باشد

۲۳- دقت شود قبل از ورود دام به سالن کشتار، دامها شسته شده و در مناطقی که محدودیت آب وجود دارد بقایای کثافات و آلودگی های چسبیده به دام کاملاً تمیز شود.

۲۴- نظارت بر هدایت دام از سالن انتظار کشتارگاه تا تله در سالن کشتار بدون آسیب دیدگی دام.

۲۵- جلوگیری از هر گونه ورود ضربه به دام قبل از کشتار.

۲۶- نظارت بر درست عمل نمودن تله و عدم امکان آسیب دیدگی دام در تله.

۲۷- نظارت بر عملکرد صحیح دستگاه شوک الکتریکی از نظر تنظیم ولتاژ و آمپراژ

نکته: میزان آمپراژ دستگاه ۶۵-۷۰ آمپر و میزان ولتاژ برای گوساله (۲۳۰-۲۰۰ ولت)، گاو با جثه کوچک (۲۸۰-۲۵۰ ولت) و برای گاوهای بزرگ (۳۰۰ ولت) میباشد.

۲۸- مناسب ترین محل برخورد شوکر در بالای پیشانی بوده و بهترین حالت این است که نزدیک قلب نباشد و یک الکتروود به گوش سمت چپ و الکتروود دوم نزدیک چشم سمت راست وصل شود و بالعکس (تغییرات مردمک چشم، دست و پا زدن، پلک زدن)

۲۹- سر دام باید طی مدت ۶۰-۳۰ ثانیه بعد از شوک بریده شده ولی از بدن جدا نگردد.

۲۹-۱- بدن دام باید بعد از شوک و نیز بعد از سر بردن حرکت نماید و مشخص شود دام زنده است.

۳۰- نظارت بر خونگیری کامل دام و سپس قطع نخاع و جدانمودن سر.

۳۱- عدم فرو بردن چاقو و پاره کردن قلب دام.

۳۲- نظارت بر پوست کنی و **جداسازی** امعاء احشاء و ضمامم لاشه شامل چربی و پیه تناسلی، ته نری و ۴ نخ (دو عدد ورید و داج و دو عدد شریان کاروتید).

نکته: خصوصیات **لاشه نر عبارتست از:** عضلات گردن و شانه حجیم، عضلات قرمز رنگ و فاقد چربی، محوطه لگنی تنگ با کف ناصاف و برجستگی استخوان عانه بزرگ.

- خصوصیات **لاشه ماده عبارتست از:** محل برداشتن پستان، محوطه لگن وسیع و استخوان عانه نازک تقریباً مستقیم، بقایای لیگامان بزرگ رحم، چربی بصورت توزیع نامنظم و زرد رنگ.

۳۳- نظارت بر خروج انتهای راست روده از محل مقعد به منظور جلوگیری از آلودگی لاشه با فضولات دامی (توصیه میشود قبل از خروج راست روده انتهای آن توسط بست فلزی یا پلاستیکی مسدود گردد).

۳۴- نظارت بر رعایت فواصل لاشه ها از همدیگر به نحوی که قسمت بیرونی پوست (Epiderm)، از محل جداسازی (از محل لگن در گوساله)، درد و طرف لاشه قرار گیرد تا با لاشه بعدی تماس حاصل نکند.

۳۵- دل، جگر، سیراب و شیردان (آلایش) به همراه سایر امعاء و احشاء (متفرعات روده ای) باید بدون آلوده کردن لاشه از شکم خارج و سپس از هم جداسازی شود.

۳۶- آلایش به همراه لاشه و کله و پاچه متعلقه مجموعاً مورد بازرسی مسئول فنی - بهداشتی کشتارگاه (دامپزشک) قرار گیرد و در صورت عدم تأیید سلامت دام، لاشه از چرخه خرید متعلق به شرکت حذف گردد.

۳۷- قسمت سرسینه در محل سردست قبل از شستشو به منظور خروج کامل آب بخوبی شکافته شود.

۳۸- نظارت بر شستشوی لاشه با آب پرفشار و به مقدار کافی بنحویکه هیچگونه آلودگی ظاهری از جمله خون، پشم، مو و غیره بر روی لاشه (بخصوص در محل گردن) وجود نداشته باشد.

۳۹- لاشه باید کاملاً تمیز و **فاقد** پرده دیافراگم و چربیهای محوطه بطنی، حفره لگنی و چربیهای زائد و بافت پیوندی اطراف گردن که بقایای لیگامان های نگهدارنده ۴ نخ باشد.

۴۰- لاشه باید توسط اره شقه شود و توجه شود که اره در پایان کشتار هر روز شسته و ضدعفونی گردد.

۴۱- نظارت بر شقه نمودن لاشه به نحویکه از محل دنده ۴ و ۵ دونیمه شود. (در کشتارگاههایی که بدلیل کوتاه بودن ارتفاع

ماشین حمل، امکان جداسازی از دنده ۴ و ۵ وجود ندارد. جداسازی از انتهای دنده ۱۳ غیر حقیقی انجام گردد).

۴۲- لاشه ها باید به مهر مسئول فنی - بهداشتی (دکتر دامپزشک) کشتارگاه ممهور گردیده و بلافاصله از سالن کشتار به سالن پیش سرد هدایت شود. (در هنگام انتقال باید از افتادن لاشه روی زمین و یا هر گونه آلودگی ثانویه تا محل بارگیری خود داری گردد).

۴۳- در حین انتقال لاشه به سالن پیش سرد، لاشه هایی که دارای چربی زرد رنگ و یا انگل بوده باید جدا سازی گردد (لاشه انگلی به هیچ عنوان به سالن پیش سرد وبسته بندی ارسال نگردد).

د) سالن پیش سرد:

- ۴۴- قبل از ورود لاشه به سالن پیش سرد، صحت عملکرد دستگاههای سرما ساز کنترل شود به نحویکه دمای سالن پیش سرد (۰-۴) درجه سانتیگراد و همچنین رطوبت آن ۸۵-۸۰ درصد باشد.
- ۴۵- دستگاههای سرمازا داخل پیش سرد نباید نشت گاز داشته باشند
- ۴۶- ظرفیت سالن پیش سرد می بایست متناسب با میزان لاشه ورودی باشد
- ۴۷- نظارت بر آویزان نمودن لاشه ها با قلاب به ریل به نحوی که حداقل فاصله بین لاشه ها (۵ سانتیمتر) رعایت گردد و از چسبیدن آنها بهم در سالن پیش سرد جلوگیری گردد و نیز هوای سرد در اطراف آنها بخوبی جریان داشته باشد.
- ۴۸- لاشه ها در پیش سرد کن باید بنحوی قرار گیرند که سمت داخل نیمه لاشه ها به سمت هم باشد بطوری که از کنار هم قرار گرفتن هردو نیم لاشه یک لاشه کامل تشکیل گردد
- ۴۹- لاشه باید به مدت ۲۴ تا ۷۲ ساعت در سالن پیش سرد نگهداری شود تا ضمن رفع جمود نعشی دمای عمق حجیم ترین قسمت گوشت در ران (مغز ران) به ۷+ درجه سانتیگراد و pH آن به ۵/۸-۵/۴ برسد.
- تکته:** از تحویل لاشه های با نگهداری بیش از ۷۲ ساعت در پیش سرد خودداری گردد.
- ۵۰- در سالن پیش سرد باید تنها لاشه گوساله متعلق به شرکت نگهداری شود در غیر این صورت نشانه گذاری لاشه های متعلق به شرکت توسط نماینده شرکت الزامیست.
- ۵۱- پس از هر بار تخلیه کامل سالن پیش سرد نسبت به شستشو و تمیز نمودن آن اقدام و در پایان هر هفته نسبت به ضد عفونی سالن پیش سرد اقدام شود (مطابق بخشنامه شماره ۷۰۱۶۹ مورخ ۱۳۸۰/۷/۹ سازمان دامپزشکی)
- * در صورتی که به دلیل نواقص فنی امکان استفاده از پیش سرد کشتارگاه امکان پذیر نباشد لاشه ها پس از کشتار و شستشو کامل باید بلافاصله با کامیون یخچالدار (در برودت ۰-۴ درجه سانتیگراد) مورد تایید دامپزشکی و با رعایت بند ۶۴ الی ۷۱ به پیش سرد واحد بسته بندی طرف قرارداد منتقل شوند.

ه) واحد بسته بندی

- ۵۲- تکمیل و مستندسازی فرم چک لیست مشخصات واحد بسته بندی (پیوست شماره ۲) توسط نماینده کنترل کیفی الزامیست.
- ۵۳- واحد بسته بندی باید کلیه مشخصات و شرایط مندرج در بند (۱) الی (۱۸) را دارا باشد.

۵۴- سالن بسته بندی باید مجهز به سیستم سرما ساز جهت تنظیم دمای سالن تا حداکثر ۱۲ درجه سانتیگراد و نشانگر دما باشد.

۵۵- سالن بسته بندی باید دارای ارتفاع و فضای کافی متناسب با ظرفیت بسته بندی بوده و از نظر تجهیزات و امکانات مورد تأیید اداره کل کنترل کیفی شرکت باشد.

۵۶- قبل از شروع بکار، سالن و تجهیزات موجود در سالن بسته بندی باید شستشو، ضدعفونی و خشک شده و مورد تأیید نماینده شرکت مستقر در سالن قرار گیرد.

۵۷- سالن بسته بندی بایستی مجهز به ریل و قلاب بمنظور آویزان کردن لاشه بوده و حتی الامکان دارای شیب نقاله باشد در غیراین صورت دارای پالت یا واگنهای چرخدار باشد. همچنین میز کار با رویه فلز زنگ نزن (استیل) به تعداد کافی وجود داشته باشد.

۵۸- نوار نقاله، وسایل حمل، چرخها، ابزارها، پالت و باکس پالت باید در مقابل شکستگی، سائیدگی و خوردگی مقاوم بوده و از جنس ضد زنگ، یارنگ آمیزی شده و به آسانی قابل شستشو و ضدعفونی باشد.

۵۹- تخته کار باید از جنس پلاستیک فشرده باشد.

۶۰- باید به تعداد کافی ظروف و گاری برای جمع آوری مواد غیرخوراکی و زوائد از قبیل استخوان، ضایعات و ... موجود باشد و این ظروف نباید برای مواد خوراکی استفاده گردد.

۶۱- تمامی مواد زائد و غیرخوراکی استحصالی بایستی روزانه و در طی مدت بسته بندی و نهایتاً در خاتمه آن از محیط کار خارج و به محل مناسب و بدور از سالن بسته بندی منتقل گردد.

۶۲- در زمان بسته بندی از شستشو سالن و دیوارها که منجر به پاشیدن آب بر روی گوشت و غیره میشود جداً خودداری گردد.

۶۳- در خاتمه کار تمام تجهیزات، لوازم، کف و دیوارهای سالن باید با آب گرم و مواد شوینده و ضدعفونی کننده مجاز شستشو و ضدعفونی گردد.

(و) حمل لاشه از کشتارگاه به واحد بسته بندی:

۶۴- قبل از بارگیری لاشه ها، کامیون باید مورد بازدید قرار گرفته و از صحت کارکرد ترموکینگ، تمیز بودن، عاری بودن از بو و ضایعات و داشتن قلاب مخصوص حمل لاشه اطمینان حاصل شود.

نکته: کامیون دارای مجوز حمل دامپزشکی و مجهز به ترموکینگ و تأمین برودت ۴-۰ درجه سانتیگراد باشد. (مطابق

بند ۴ بخشنامه شماره ۱۰۸۰۱/۴۴ مورخ ۸۸/۳/۲ سازمان دامپزشکی کشور)

۶۵- قبل از بارگیری و تا زمان تخلیه کامل در مقصد، ترموکینگ کامیون باید روشن و دمای کامیون (۴-۰ درجه

سانتیگراد) باشد.

۶۶- نظارت بر نحوه قرار گرفتن لاشه ها بصورتی که به چنگک ریل داخل کامیون متصل و با حفظ فاصله از یکدیگر و

دیوار جانبی کامیون بارگیری گردد.

۶۷- از بارگیری بیش از ظرفیت کامیون جداً خودداری گردد.

۶۸- هنگام تخلیه و بارگیری دقت گردد لاشه ها با کف، دیواره، زمین و همچنین با یکدیگر تماس نداشته باشند.

۶۹- انتقال لاشه ها از کشتارگاه/سالن پیش سرد به کامیون با سرعت انجام پذیرد. (بخصوص در ماههای گرم سال)

۷۰- پس از بارگیری لاشه ها در کشتارگاه و شمارش تعداد آنها توسط نماینده شرکت و مسئول فنی -بهداشتی

کشتارگاه، کامیون پلمب شود.

۷۱- در واحد بسته بندی مسئول فنی بهداشتی با حضور نماینده شرکت نسبت به فک پلمب کامیون اقدام می نماید. سپس لاشه

ها را شمرده و آنها را با مندرجات جدول گزارش عملیات کشتار مطابقت داده و پس از حصول اطمینان از صحت ترموکینگ و

کنترل برودت، نسبت به تخلیه لاشه اقدام نماید.

۷۲- انتقال لاشه در واحد بسته بندی باید توسط ریل و قلاب انجام پذیرد.

۷۳- پس از ورود لاشه به واحد بسته بندی، در صورت نیاز نسبت به شستشوی مجدد آن (بالاخص قسمت گردن) اقدام شود. و

لاشه ها به پیش سرد واحد بسته بندی هدایت گردند.

ز) انتقال لاشه از سالن پیش سرد به سالن بسته بندی:

۷۴- سالن بسته بندی در مجاورت و یا نزدیک و زیر یک سقف با سالن پیش سرد باشد.

نکته: خروج لاشه از پیش سرد مشروط به این است که دمای عمق حجیم ترین قسمت گوشت در ران ۷+ درجه سانتیگراد و

pH آن به ۵/۸-۵/۴ رسیده باشد.

۷۵- انتقال لاشه از پیش سرد به سالن بسته بندی باید توسط ریل یا باکس پالت و بصورت تدریجی و متناسب با سرعت بی خس

کردن و بسته بندی گوشت انجام شود. (از ازدحام لاشه ها در سالن بسته بندی جداً خودداری شود).

۷۶- در حین انتقال، لاشه هایی که به هر دلیل چربی زرد رنگ دارند جدا سازی و به سالن پیش سرد برگردانده و از چرخه خرید

شرکت حذف گردند.

شماره: ۳۶/۵۱/۲۳۵۴۵۹

تاریخ: ۱۳۹۹/۱۲/۱۷

- ۷۷- پس از انتقال لاشه به سالن بسته بندی با استفاده از اره ی گرد بر و چاقو ، نسبت به برش لاشه به شرح ذیل اقدام گردد:
- ۷۷-۱- با استفاده از چاقو ابتدا نسبت به جدا نمودن گردن از قسمت سردست (بعد از هفتمین مهره گردن) اقدام شود.
- ۷۷-۲- با استفاده از اره ی گرد بر، در حد فاصل مابین دنده ۴ و ۵ نیم لاشه فوقانی جدا گردد. بطوریکه ۴ دنده ابتدائی از قسمت جلو و ۴ مهره ستون فقرات به همراه عضلات جدا گردد.
- ۷۷-۳- با استفاده از چاقو نسبت به جدا نمودن قسمت دست و بازو (کف دست) از قسمت سرشانه و کتف اقدام گردد.
- ۷۷-۴- با استفاده از اره ی گردبر، به موازات ستون فقرات از خط الرأس به فاصله ۱۵-۱۰ سانتی متر پائین تر به سمت دنده ها ، برش شروع و تا انتهای قسمت خلفی دنده ی ۱۳ امتداد داده تا بدین ترتیب قسمت راسته قدامی از قسمت قلوه گاه جدا گردد.
- ۷۷-۵- جدا نمودن عضله فیله از قسمت ران و قسمت راسته خلفی.
- ۷۷-۶- جدا نمودن ران و عضلات پوشاننده استخوان ران با چاقو .
- ۷۷-۷- جدا نمودن حفره گردن و سردست از راسته قدامی با چاقو.
- ۷۷-۸- با توجه به نوع قرارداد منعقد (۳ تکه یا ۵ تکه) با طرف قرارداد شرکت نسبت به بسته بندی اقدام گردد.
- ۷۷-۹- در صورت خرید به صورت ۳ تکه (گردن- سردست - ران) پس از طی مراحل فوق ابتدا گردن و پس از آن سردست و سپس ران بی خس و بسته بندی می شود.
- نکته: ابتدا قطعات مربوط به شرکت جمع آوری گردیده و سپس نسبت به بسته بندی سایر قطعات متعلق به فروشنده اقدام گردد. همچنین در مورد فیله مطابق مفاد قرارداد عمل می گردد.
- ۷۷-۱۰- در صورت خرید به صورت ۵ تکه به ترتیب گردن- سردست- راسته - ران و در انتها قلوه گاه بی خس و بسته بندی شود.

ح) نحوه برش و بسته بندی :

۷۸- پس از انتقال لاشه از پیش سرد به سالن بسته بندی و انجام مراحل برش بر روی لاشه ، قطعات جدا شده از لاشه مطابق مفاد بند ۷۷ دستورالعمل به سالن بسته بندی و بر روی میز کار قرار می گیرد. در هنگام خرید ۳ تکه به ترتیب ابتدا گردن ، سردست و بعد از جدا نمودن کتف و بازو ماهیچه (سردست) ، ران بی خس (استخوان گیری) و بسته بندی میگردد . در مواقعی که خرید بصورت ۵ تکه باشد ابتدا گردن سپس به ترتیب سردست ، راسته ، ران و در انتها قلوه گاه بی خس و بسته بندی میگردد. لازم به توضیح است پس از بی خس نمودن قطعات هر قطعه گوشت گوساله به شرح ذیل

به قطعات جداگانه از محل برش عضلات برش خورده و قطعات با وزن ۳-۱ کیلوگرم (به جز قطعه راسته) با استریچ و یا نایلون پوشانده شده و در لابه لای استریچ و یا نایلون هر قطعه یک لیبل کوچک با مشخصات بند (۸۲) با درج تاریخ تولید چسبانده و سپس در داخل کارتن بسته بندی قرار می‌گردد.

تکنه: از چسباندن لیبل بر روی قطعه خودداری شود.

نکته: تاریخ روز بسته بندی باید بعنوان تاریخ تولید بر روی لیبل درج شود.

۱-۷۹- **گردن:** شامل عضلات ناحیه گردن که اطراف مهره گردن را پوشانده و قبلاً مطابق ماده (۷۷-۱) از قسمت سردست جداسازی گردید. در بسته بندی گردن، زردپی (Ligamentum nuchoe) و قسمتهای خون آلود ولخته خونی و باقیمانده رگهای خونی بایستی کاملاً حذف گردد.

۲-۷۹- **سردست (Forequarter):** شامل عضلات ناحیه دست - ماهیچه، بازو، سرسینه کامل و چهار دنده قدیمی قفسه سینه و در نهایت عضلات چهار مهره پشتی در امتداد گردن غضروف استخوان کتف می باشد. چربی قسمت سرسینه و جناق و کلیه اجزاء دیگر باید حذف گردد. عضلات ناحیه سردست شامل: سرسینه (Brisket)، سرشانه (Chuck)، ماهیچه دست (Shin)، کتف بازو (Shoulder) که خود آن شامل: Chuck Tender و BLade clod و Shouldercold می باشد. که پس از بی خس کردن استریچ و بسته بندی می گردد.

نکته: در خریدهای ۳ تکه، عضلات بین دنده ای مهره ۵ تا ۱۳ از قسمت سردست جدا و در قلوه گاه بسته بندی گردد.

۳-۷۹- **ران (Hind Quarter):** شامل کلیه عضلات ناحیه لگن و پا که شامل: بغل ران (Topside)، پشت ران و سفید ران (Silverside) که شامل پشت ران (Outside FLat) و سفیدران (Eye Round) و کفل یا کعب ران (Rump)، ماهیچه پا (shank) و جلوی ران (Thick FLank) که خود شامل: مغز ران (Knuckle) میباشد. که عضلات فوق پس از برش از محل غلاف و حذف غده لنفاوی پس زانویی (popliteal) در پشت ران و سفید ران (Silverside) به همراه بافت چربی اطراف آن در استریچ بسته بندی می‌گردد.

۴-۷۹- **قلوه گاه:** شامل عضلات ناحیه شکم (Thin Flank) و عضلات بین دنده ای حقیقی (Rib FLank) و عضلات بین دنده ای غیر حقیقی (Short Rib) و عضله مثلثی شکل ناحیه شکم (Flank steak) میباشد.

۵-۷۹- **فیله (Tender loin):** شامل عضلاتی است که در سطح تحتانی و قسمت خلفی لاشه یعنی ۶ مهره کمر

و خاجی قرار دارد.

شماره: ۳۶/۵۱/۲۳۵۴۵۹

تاریخ: ۱۳۹۹/۱۲/۱۷

۷۹-۶- **راسته** (Strip loin): شامل راسته خلفی و قدامی است. راسته قدامی شامل: عضلات روی مهره های پستی، که از مقابل دنده ۱۰-۵ را شامل میشود. راسته خلفی شامل: عضلات روی مهره کمر تا مجاورت حفره لگن می باشد که باید عاری از خرده گوشت و عضلات بین دنده ای و چربی اضافی و زردپی باشد.

۷۹-۷- در بسته بندی لگن، غدد لنفاوی قابل رویت، عروق خونی بزرگ، اعصاب اصلی، تاندونها، زردپی، قسمتهای خون آلود و خونمردگی و دارای رنگ کبود مشهود باید حذف شوند.

۸۰- در بسته بندی قلوه گاه (در خرید ۵ تکه)، وزن خرده گوشت موجود در قلوه گاه حداقل ۵۰ گرم باید باشد.

نکته: چربی قابل رؤیت در کلیه قطعات حداکثر ۷٪ وزن قطعه میتواند باشد.

ط) مشخصات کارتن و لیبل در بسته بندی:

۸۱- وزن کلیه کارتنهای خالی باید حداقل ۱۱۰۰ گرم و همگی از مشخصات یکسانی برخوردار باشند.

۸۲- درب کارتن باید دارای ابعاد $۱۵ \times ۳۷/۵ \times ۵۷/۵$ و کف آنها باید دارای ابعاد $۱۵ \times ۳۷ \times ۵۷$ باشد.

۸۳- قطعات بی خس و استریچ شده پس از لیبل گذاری در قطعات ۳-۱ کیلوگرمی (به جز قطعه راسته) بطور جداگانه در کارتن با مشخصات بند ۸۱ و ۸۲ بسته بندی میگردد.

۸۴- قطعات مشابه (مثلاً: فقط سرد ست و یا فقط ران و...) پس از استریچ و لیبل گذاری، باید داخل کارتنی که به وسیله پک پلاستیکی پوشش داده شده قرار گیرد.

۸۵- کارتنها بلافاصله پس از بسته بندی (بجز درب بندی) باید به تونل انجماد روشن منتقل گردند.

۸۶- مشخصات لیبل داخل هر قطعه و لیبل روی کارتن بایستی مطابق شکل زیر و مورد تایید اداره کل دامپزشکی استان باشد.

برند: و آرم واحد بسته بندی

شماره پروانه بهداشتی: (کد IVC)

نام کالا: درج نوع قطعه

نوع مصرف: مصرف خانوار

تاریخ تولید:

تاریخ انقضاء: (یا درج جمله یکسال پس از تولید)

شرایط نگهداری: در ۱۸ درجه سانتیگراد زیر صفر

آدرس واحد بسته بندی:

شماره تلفن:

۸۷- لیل ران به رنگ مشکی، سردست به رنگ قرمز، راسته به رنگ سبز، قلوه گاه به رنگ آبی، گردن به رنگ زرد و لیل فیله به رنگ نارنجی می باشد.

ط) انتقال به تونل انجماد و سردخانه :

۸۸- تونل انجماد باید ظرفیت متناسب با گوشت بسته بندی شده داشته و قبل از ورود کارتن های حاوی گوشت روشن باشد .

۸۹- چیدمان کالا در تونل انجماد باید با استفاده از باکس پالت طبقه بندی شده و با رعایت فواصل از یکدیگر انجام شود.
۹۰- برودت تونل انجماد باید ۳۵- الی ۴۵- درجه سانتیگراد و به نحوی باشد که حداکثر پس از ۲۴ ساعت دمای عمق قطورترین قطعه گوشت حداقل به ۱۸- درجه سانتیگراد برسد .

۹۱- پس از رسیدن دمای عمق گوشت به ۱۸- درجه سانتی گراد محمولات از تونل جهت درب بندی و شرینگ و یا تسمه زنی به واحد شرینگ (Shrink) منتقل می گردد.

۹۲- پس از درب بندی کارتن گیری قطعات گوشت ، بر روی درب هر کارتن باید دو عدد لیل در دو طرف جانبی کارتن با مشخصات لیل (بند ۸۲) مختص به هر قطعه به صورت بزرگ و کاملاً مشهود چسبانیده شود.
(لیل ران به رنگ مشکی، سردست به رنگ قرمز، راسته به رنگ سبز، قلوه گاه به رنگ آبی، گردن به رنگ زرد و لیل فیله به رنگ نارنجی می باشد.)

۹۳- درج مهر نماینده شرکت با کد نظارت مختص به وی ، بر روی کارتن ها الزامی میباشد .

نکته: بر روی کارتن ها باید مشخصات کامل شامل آدرس، تلفن، شماره پروانه بهره برداری و برند واحد بسته بندی درج گردد .

۹۴- نماینده مستقر در مرکز بسته بندی باید در زمان شرینگ حضور داشته باشد و پس از رؤیت کامل گوشتهای داخل کارتن و تایید موارد فوق الذکر و اطمینان از مطابقت تاریخ تولید مندرج بر روی قطعات با تاریخ تولید مندرج بر روی کارتن های حاوی گوشت ، نسبت به مهمور نمودن کارتن (دو طرف جانبی) بطور واضح و مشخص اقدام نماید.

۹۵- باید در حداقل زمان ممکن (جهت حفظ برودت) کارتنهای حاوی گوشت توسط باکس پالت به سالن نگهداری انتقال یابد .

شماره: ۳۶/۵۱/۲۳۵۴۵۹

تاریخ: ۱۳۹۹/۱۲/۱۷

- ۹۶- دمای سالن نگهداری باید حداقل ۱۸- درجه سانتیگراد بوده و چیدمان کارتن ها در داخل باکس پالت و با رعایت فواصل لازم و بصورت صحیح انجام گیرد.
- ۹۷- جهت جلوگیری از کاهش برودت عمق گوشت بارگیری محمولات باید با دقت و سرعت و در کمترین زمان ممکن انجام شود. همچنین روشن بودن ترموکینگ ماشین، داشتن مجوز حمل صادره از سوی اداره کل دامپزشکی استان و صدور کد رهگیری الزامیست. (بخشنامه شماره ۱۰۸۰۱/۴۴ مورخ ۸۸/۳/۲ سازمان دامپزشکی)
- ۹۸- پس از بارگیری محموله باید نسبت به تکمیل فرم بارگیری محموله در واحد بسته‌بندی و اخذ رسید از راننده مبنی بر تحویل محموله با برودت عمق ۱۸- درجه سانتیگراد اقدام گردد.
- ۹۹- رعایت مفاد دستور العمل شماره ۱۲۱/۴۴ مورخ ۸۷/۱/۶ سازمان دامپزشکی در سردخانه های مقصد استیجاری طرف قرارداد و یا ملکی الزامی می باشد.
- ۱۰۰- با توجه به امکان بروز آلودگی ثانویه به اشیرشیاکلی و سالمونلا و احتمال وقوع آن در پروسه تولید گوشت، مسئولیت کیفیت محموله تا زمان مصرف بعهده فروشنده می باشد.

شماره: ۳۶/۵۱/۲۳۵۴۵۹

تاریخ: ۱۳۹۹/۱۲/۱۷

فرم بازدید از کشتارگاه دام (پیوست ۱)

استان:	
نام کشتارگاه:	نام مدیر کشتارگاه:..... تلفن تماس:.....
شماره مجوز بهره بر داری:.....	تاریخ اعتبار مجوز:.....
ظرفیت کشتار دام سنگین:..... رأس	ظرفیت کشتار دام سبک:.....
نوع سیستم پروت: آمونیاکی <input type="checkbox"/> فرئونی <input type="checkbox"/>	تعداد پیش سرد:.....
ظرفیت پیش سرد:..... (تن)	تاریخ اعتبار پروانه مسئول فنی:.....
نام مسئول فنی بهداشتی کشتارگاه:	کد نظام دام پزشکی:
اصطبل انتظار با فضا و آبخوری مناسب: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	کشتارگاه در مبادی ورودی و رودی پرده هوا: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
کشتارگاه در مبادی ورودی حوضچه ضد عفونی: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	کشتارگاه ژنراتور برقی اضطراری: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
کشتارگاه سیستم تولید آبگرم: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	کشتارگاه کوره لاشه سوز و سیستم تبدیل ضایعات: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
کشتارگاه آبراه های لازم با شیب مناسب: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	کشتارگاه آب کافی جهت کشتار: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
سیستم آبرسانی کشتارگاه: آب شهری <input type="checkbox"/> آب چاه <input type="checkbox"/>	عملکرد تله: مناسب <input type="checkbox"/> نامناسب <input type="checkbox"/>
عملکرد شوکر: مناسب <input type="checkbox"/> نامناسب <input type="checkbox"/>	عملکرد وینچ بالا پر دام: مناسب <input type="checkbox"/> نامناسب <input type="checkbox"/>
خط و حوضچه خونگیری متناسب با ظرفیت کشتار: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	دستگاه قطع پا از مفصل: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
دستگاه پوست کنی: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	دستگاه کلیپر انتهای روده: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
اره جناق بر: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	اره شقه کن: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
سینی تخلیه شکم: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	کارواش جهت شستشوی لاشه: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
کارواش جهت شستشوی لاشه: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	واتر جت جهت شستشوی گردن: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
باسکول لاشه کش خطی: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	عملکرد سیستم پروتتی پیش سرد برای تنظیم پروت ۴-۰- درجه سانتیگراد: مناسب <input type="checkbox"/> نامناسب <input type="checkbox"/>
ظرفیت پیش سرد با ظرفیت کشتار: متناسب <input type="checkbox"/> نامتناسب <input type="checkbox"/>	پیش سرد نشاتگر ۵ما: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
پیش سرد مه پاش: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	پیش سرد نشاتگر رطوبت: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
کشتارگاه ترمومتر کالیبره: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	کشتارگاه PH متر کالیبره: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
سیستم روشنایی پیش سرد: مناسب <input type="checkbox"/> نامناسب <input type="checkbox"/>	کشتارگاه اتاق آلاینش: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
کشتارگاه ابزار و وسایل کافی (سینس فلزی- چرخ دستی و...): دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	تعداد کارگران با ظرفیت کشتار: متناسب <input type="checkbox"/> نامتناسب <input type="checkbox"/>
کلیه کارگران کارت بهداشت با تاریخ معتبر: دارند <input type="checkbox"/> ندارند <input type="checkbox"/>	کلیه کارگران روپوش، چکمه، پیش بند و...: دارند <input type="checkbox"/> ندارند <input type="checkbox"/>

امضاء

نام و نام خانوادگی بازدید کننده:

شماره: ۳۶/۵۱/۲۳۵۴۵۹

تاریخ: ۱۳۹۹/۱۲/۱۷

فرم بازدید از واحد بسته بندی گوشت قرمز (پیوست شماره ۲)

استان:	
مشخصات واحد بسته بندی: نام واحد: برند: نام مدیر واحد: تلفن تماس:	
شماره مجوز بهره بر داری: تاریخ اعتبار مجوز:	
نوع سیستم پروت: آمونیاکی <input type="checkbox"/> فرئونی <input type="checkbox"/>	
ظرفیت بسته بندی: تن	
تعداد پیش سرد: ظرفیت پیش سرد: (تن) تعداد تونل انجماد: ظرفیت تونل انجماد: تن	
نام مسئول فنی بهداشتی کشتارگاه: کد نظام دامپزشکی: تاریخ اعتبار پروانه مسئول فنی:	
واحد بسته بندی در مبادی ورودی حوضچه ضد عفونی: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	واحد بسته بندی در مبادی ورودی پرده هوا: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
کواحده بسته بندی سیستم تولید آبگرم: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	واحد بسته بندی ژنراتور برق اضطراری: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
سیستم آبرسانی واحد بسته بندی: آب شهری <input type="checkbox"/> آب چاه <input type="checkbox"/>	واحد بسته بندی آب کافی: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
واحد بسته بندی ترمومتر کالیبره: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	واحد بسته بندی PH متر کالیبره: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
واحد بسته بندی لیفتراک مناسب دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	کشتارگاه ژنراتور برق اضطراری: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
واحد بسته بندی با سکوی بارگیری مسقف: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	واحد بسته بندی با سکول کالیبره: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
واحد بسته بندی سیستم اطفای حریق: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	سالن بسته بندی دستگاه سرماساز جهت تأمین پروت حداقل ۱۲ درجه سانتیگراد: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
سالن بسته بندی نشاتگر دما: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	سالن بسته بندی اره گردبر: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
واحد بسته بندی ریل مخصوص انتقال لاشه: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	وضعیت رعایت موارد بهداشتی: مناسب <input type="checkbox"/> نامناسب <input type="checkbox"/>
ظرفیت پیش سرد با ظرفیت لاشه ورودی: متناسب <input type="checkbox"/> نامتناسب <input type="checkbox"/>	پیش سرد نشاتگر دما: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
پیش سرد مه پاش: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	پیش سرد نشاتگر رطوبت: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
عملکرد سیستم پروت پیش سرد برای تنظیم پروت ۴-۵ درجه سانتیگراد: مناسب <input type="checkbox"/> نامناسب <input type="checkbox"/>	حذف چربی، تاندون، غدد... مناسب: مناسب <input type="checkbox"/> نامناسب <input type="checkbox"/>
رعایت وزن قطعات: مناسب <input type="checkbox"/> نامناسب <input type="checkbox"/>	عملکرد سیستم پروت تی تونل انجماد برای تنظیم پروت ۰±۵-۴ درجه سانتیگراد: مناسب <input type="checkbox"/> نامناسب <input type="checkbox"/>
ظرفیت تونل انجماد با ظرفیت گوشت بسته بندی شده: متناسب <input type="checkbox"/> نامتناسب <input type="checkbox"/>	تونل نشاتگر دما: دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>
وزن کارتن مورد استفاده: گرم	کیفیت کارتن: مناسب <input type="checkbox"/> نامناسب <input type="checkbox"/>
کیفیت تسمه زنی کارتن ها: مناسب <input type="checkbox"/> نامناسب <input type="checkbox"/>	کیفیت شیر ینگ کارتن ها: مناسب <input type="checkbox"/> نامناسب <input type="checkbox"/>
کشتارگاه ابزار و وسایل کافی (سینس فلزی- چرخ دستی و...): دارد <input type="checkbox"/> ندارد <input type="checkbox"/>	تعداد کارگران بی خس کن و برش زن و استرج پیچ با ظرفیت بسته بندی: متناسب <input type="checkbox"/> نامتناسب <input type="checkbox"/>
کلیه کارگران کارت بهداشت با تاریخ معتبر: دارند <input type="checkbox"/> ندارند <input type="checkbox"/>	کلیه کارگران روپوش، چکمه، پیش بند...: دارند <input type="checkbox"/> ندارند <input type="checkbox"/>

امضاء

نام و نام خانوادگی بازدید کننده:



جمهوری اسلامی ایران



وزارت جهاد و کسورزی
شرکت سهامی پیشانی امور داهم کشور

شماره: ۳۶/۵۱/۲۳۵۴۵۹

تاریخ: ۱۳۹۹/۱۲/۱۷
