



تاریخ: ۱۳۹۰/۲/۲۶
شماره: ۵۱/۷۵۶۷
پیوست: ندارد

وزارت بازرگانی

شرکت سهامی پشتیبانی امور دام کشور

دستورالعمل کشتار دام و بسته بندی گوشت قرمز

الف: شرح وظایف ناظر کشتار

- ۱- بررسی و درخواست مجوز کشتار دام از فروشنده و بررسی و مطابقت شماره های پلاک دام با شماره های مندرج در مجوز صادره از طرف سازمان دامپزشکی کشور.
- ۲- بازدید دام و انتخاب دامهای سالم و قابل کشتار غیر مولد که از نظر بهداشتی مورد تایید دامپزشک باشد.
- ۳- بررسی وضعیت ظاهری دام و شمارش دندان شیری و دائمی و مطابقت آن با قرارداد- 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 و در گوسفند اولین جفت از دندان دائمی در سن یک سالگی و دومین جفت در سن ۲ سالگی و سومین جفت در سن ۳ سالگی و چهارمین دندان در سن چهارسالگی جایگزین دندان شیری می گردد.
- یادآوری: مطابق مفاد قرارداد بایستی سن دامهای کشتاری زیر ۳ سال باشد بنابراین بایستی حداقل یک دندان شیری در دامهای کشتاری وجود داشته باشد.
- ۴- نظارت بر تخلیه دام و هدایت دام به سالن انتظار و نگهداری به مدت ۲۴ ساعت در سالن انتظار و قراردادن آب کافی و تمیز در اختیار دام (خودداری از تغذیه دام) و جلوگیری از بروز هر گونه عامل استرس زا برای دام در مدت نگهداری تا انتقال به سالن کشتار.
- ۵- نظارت بر هدایت دام از سالن انتظار کشتارگاه تا تله در سالن کشتار بدون آسیب دیدگی دام.
- ۶- از هر گونه ورود ضربه به دام قبل از کشتار ممانعت بعمل آید.
- ۷- حتی المقدور سعی شود قبل از ورود به سالن کشتار دامها شسته شده و در مناطقی که محدودیت آب وجود ندارد بقایای کثافات و آلودگی های چسبیده به دام کاملاً تمیز شود.
- ۸- نظارت بر درست عمل نمودن تله و عدم امکان آسیب دیدگی دام در تله.
- ۹- حتی المقدور سعی شود بدن دام در تله خیس نگردد. (جهت جلوگیری از کاهش کیفیت لاشه و ایجاد خونریزی زیرجلدی)
- ۱۰- نظارت بر تنظیم بودن شوک الکتریکی از نظر ولتاژ و آمپراژ برق بطوریکه میزان آمپراژ دستگاه برای گوسفند ۵۵ آمپر و برای گوساله ۷۰-۶۵ آمپر باشد.
- ۱۱- مناسب ترین محل برخورد 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.



تاریخ: ۱۳۹۰/۲/۲۶
شماره: ۵۱/۷۵۶۷
پیوست: ندارد

وزارت بازرگانی

شرکت سهامی پشتیبانی امور دام کشور

- ۱۲- کنترل میزان ولتاژ دستگاه شوک متناسب با جثه دام تغییر می کند بطورمثال برای گوسفند و بز ۲۰۰-۱۸۰ و گوساله ۲۳۰-۲۰۰ و گاو با جثه کوچک ۲۸۰-۲۵۰ و برای گاوهای بزرگ ۳۰۰ ولت
- ۱۳- نظارت بر انجام ذبح شرعی و اسلامی - در مدت ۶۰-۳۰ ثانیه سر بریده شده و از بدن جدا نگردد و در این صورت حدود ۵۸/۳ درصد خون از دام خارج شود.
- ۱۴- شرایط ذبح شرعی
- ۱۴-۱- کسی که سر حیوان را می برد باید مسلمان باشد و اظهار دشمنی با پیامبر نکند
- ۱۴-۲- سر حیوان را با چاقوی از جنس آهن ببرد
- ۱۴-۳- در موقع سربردن جلوی بدن حیوان رو به قبله باشد
- ۱۴-۴- در حین بریدن سر بسم ا... بگوید.
- ۱۴-۵- دقت شود که حیوان پس از شوک و نیز بعد از سر بردن باید بدنش حرکت نماید و مشخص شود دام زنده است
- ۱۵- قسمتهای از بدن دام که خوردنش حرام می باشد بایستی جدا گردد:
- ۱۵-۱- خون ۱۵-۲- فضلہ ۱۵-۳- نری ۱۵-۴- بچه دان
- ۱۵-۵- غدد و غدد میان سمی ۱۵-۶- نخودی که در مغز کله است ۱۵-۷- فرج ۱۵-۸- جفت
- ۱۵-۹- دنبان ۱۵-۱۰- مغز حرام که در میان تیره پشت است ۱۵-۱۱- زردپی که در دو طرف تیره پشت است ۱۵-۱۲- زهردان کیسه صفرا ۱۵-۱۳- طحال ۱۵-۱۴- مثانه ۱۵-۱۵- حلقه چشم
- ۱۶- تنظیم سرعت مناسب کانویر متناسب با سرعت کشتار و عدم ازدحام دام سربریده
- ۱۷- نظارت بر خونگیری کامل دام و سپس قطع نخاع و جدانمودن سر
- ۱۸- عدم فرو بردن چاقو و پاره کردن قلب دام
- ۱۹- نظارت بر پوست کنی و جداسازی امعاء احشاء و ضمائ لاشه
- ۱۹-۱- چربی و پیه تناسلی مبایستی کاملاً گرفته شود .
- ۱۹-۲- در گوسفند دنبه گیری بطور کامل بصورت گرداگرد (تمام پرینه) صورت گیرد .
- ۱۹-۳- ته نری میبایستی کلاً از لاشه بریده شود .
- ۱۹-۴- چهار نخ گرفته شود
- ۱۹-۵- قسمت انتهایی راست روده از محل مقعد خارج گردد و بمنظور جلوگیری از آلودگی لاشه با فضولات دامی پیشنهاد می گردد قبل از خروج راست روده انتهایی آن توسط بست فلزی یا پلاستیکی مسدود گردد.
- ۲۰- حتی المقدور از کارد مال نمودن لاشه جلوگیری شود.



تاریخ: ۱۳۹۰/۲/۲۶
شماره: ۵۱/۷۵۶۷
پیوست: ندارد

وزارت بازرگانی

شرکت سهامی پشتیبانی امور دام کشور

- ۲۱- فاصله لاشه از همدیگر رعایت شود به نحوی که قسمت بیرونی پوست که از محل جداسازی ازدنبه در دو طرف لاشه قرار می گیرد با لاشه بدون پوست بعدی تماس نیابد تا بدینوسیله پشم و یا آلودگی های پوست به لاشه نچسبد .
- ۲۲- دل و جگر و سیراب و شیردان به همراه امعاء و احشاء دیگر بدون آلوده کردن لاشه از شکم خارج و سپس از هم جداسازی شود.
- ۲۳- آلایش به همراه لاشه و کله و پاچه متعلقه مجموعاً مورد بازرسی دامپزشک قرار گیرد و در صورت عدم تأیید سلامت دام لاشه اصلاح و ضبط شود.
- ۲۴- قسمت سرسینه در محل گردن به منظور خروج کامل آب شستشو بخوبی شکافته شود و مجدداً آبگیری شود و یا قبل از شستشو عمل شکافتن صورت پذیرد.
- ۲۵- شستشوی لاشه با آب با فشار و با مقدار کافی صورت پذیرد بنحویکه هیچگونه آلودگی ظاهری از جمله خون آلودگی، پشم، مو و غیره بر روی لاشه (بخصوص در محل گردن) وجود نداشته باشد.
- ۲۶- لاشه ها کاملاً تمیز و فاقد عضله دیافراگم و چربیهای محوطه بطنی و حفره لگنی و چربیهای زائد روی لاشه و بافت پیوندی اطراف گردن که بقایای لیگمان نگهدارنده ۴ نخ میباشد بایستی تماماً حذف شود.
- ۲۷- لاشه دام توسط اره شقه شود و در صورت امکان اره قبل از شقه نمودن دام بعدی شستشو شود. اره در پایان کشتار هر روز شسته و ضدعفونی گردد.
- ۲۸- هر شقه از محل بند راسته و 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.
- ۲۹- در حین انتقال لاشه هایی که دارای چربی زردرنگ و یا حاوی انگل باشند جداسازی شود و لاشه انگلی به هیچ عنوان به سالن بسته بندی ارسال نگردد.
- ۳۰- لاشه ها بدون افتادن روی زمین و یا پاشیدن قطرات و ترشحات آب حاصل از شستشو و یا هر گونه آلودگی ثانویه تا محل بارگیری و یا انتقال از سالن کشتار به سالن پیش سرد پس از ممهور شدن به مهر ناظر سازمان دامپزشکی هدایت شود.

ب: حمل لاشه از کشتارگاه به واحد بسته بندی :

- ۳۱- پس از اتمام کشتار و شستشو لاشه نسبت به انتقال لاشه ها توسط کامیون حمل که دارای مجوز حمل دامپزشکی و دارای ترموکینگ می باشد صورت پذیرد . (مطابق بند ۴ بخشنامه شماره ۱۰۸۰۱/۴۲ مورخ ۸۸/۳/۲ سازمان دامپزشکی)
- ۳۲- قبل از بارگیری لاشه ها نسبت به بازدید از کامیون و اطمینان از صحت کارکرد ترموکینگ و تمیز بودن کامیون و عاری بودن از بو و ضایعات اطمینان حاصل شود.
- ۳۳- لاشه ها بایستی توسط چنگک ریل داخل کامیون متصل و با فاصله از یکدیگر و دیوار جانبی بارگیری گردد.
- ۳۴- اتاقک کامیون بایستی کاملاً تمیز و شستشو و ضد عفونی شده و دارای قلاب مخصوص حمل گوشت باشد.



تاریخ: ۱۳۹۰/۲/۲۶
شماره: ۵۱/۷۵۶۷
پیوست: ندارد

وزارت بازرگانی

شرکت سهامی پشتیبانی امور دام کشور

- ۳۵- قبل از بارگیری ترموکینگ کامیون بایستی روشن و دمای کامیون ۴-۰ درجه سانتیگراد باشد.
- ۳۶- از بارگیری بیش از ظرفیت کامیون جداً خودداری گردد.
- ۳۷- در مدت تخلیه و بارگیری ترموکینگ روشن باشد.
- ۳۸- هنگام تخلیه و بارگیری دقت گردد لاشه ها با کف و دیواره ها و زمین همچنین با یکدیگر تماس نداشته باشند.
- ۳۹- انتقال لاشه ها از کشتارگاه به کامیون با سرعت انجام پذیرد. (بخصوص در ماههای گرم سال)
- ۴۰- پس از بارگیری لاشه ها در کشتارگاه تعداد لاشه ها توسط ناظر شمارش شود و سپس کامیون پلمپ گردیده و به همراه فرم مخصوص شماره (۱) که به تائید مسئول فنی کشتارگاه نیز رسیده به راننده تحویل و به سالن بسته بندی ارسال می گردد.
- ۴۱- در واحد بسته بندی پس از فک پلمپ توسط ناظر واحد بسته بندی، ناظر نسبت به شمارش لاشه ها و تطبیق آن با فرم شماره (۱) و بازدید و بررسی وضعیت ترموکینگ و کنترل برودت اقدام و در صورت تائید نسبت به تخلیه اقدام گردد.
- ۴۲- انتقال لاشه ها در واحد بسته بندی توسط ریل و قلاب انجام پذیرد.
- ۴۳- پس از ورود لاشه ها به واحد بسته بندی نسبت به شستشو لاشه اقدام شود (علی الخصوص قسمت گردن)

ج: سالن پیش سرد:

- ۴۴- ظرفیت سالن پیش سرد کن می بایست متناسب با گوشت ورودی باشد و مشخصات سالن از نظر ارتفاع، پوشش پلاستر، دیواره ها، کف و سایر موارد بهداشتی، قابلیت شستشو و ضد عفونی، بدون خلل و فرج و بهداشتی بوده و نیز مورد تائید سازمان دامپزشکی و اداره کل کنترل شرکت باشد.
- ۴۵- لاشه ها با قلاب به ریل آویزان باشد.
- ۴۶- گوشت گوسفند به مدت ۲۴ الی ۴۸ ساعت و لاشه گوساله حداکثر به مدت ۷۲ ساعت در سالن پیش سرد نگهداری تا ضمن رفع جمود نعشی دمای عمق حجم ترین بخش گوشت در ران به ۷ درجه سانتیگراد و pH آن به ۵/۶ برسد.
- ۴۷- دمای سالن پیش سرد کن ۴-۰ درجه سانتیگراد و رطوبت ۸۵-۸۰ درصد باشد.
- ۴۸- فاصله لاشه ها از یکدیگر می بایست به میزانی باشد که جریان هوای سرد در اطراف لاشه ها بخوبی صورت پذیرد. و هیچ لاشه ای در هیچ قسمت با لاشه دیگر تماس نداشته باشد.
- ۴۹- قبل از ورود لاشه به پیش سرد کن می بایست دستگاههای سرمازا روشن و دمای سالن به ۴-۰ درجه سانتیگراد رسیده باشد.
- ۵۰- درپیش سرد کن به جزء گوشت گوسفند یا گوساله متعلق به شرکت هیچ گونه گوشت و یا محموله دیگری که متعلق به غیراست نگهداری نشود.
- ۵۱- دستگاههای سرمازا داخل پیش سرد نبایستی هیچگونه نشت گاز آمونیاک یا فرئون داشته باشند.



۵۲- استفاده از هرگونه دستگاه نم زن یا مه پاش در پیش سردکن ممنوع می باشد و از خیس نمودن لاشه ها و کف سالن جداً خودداری گردد.

۵۳- قرار گرفتن لاشه ها در پیش سردکن باید بنحوی باشد که سمت داخل نیمه لاشه ها به سمت هم باشد بطوری که از کنار هم قرار گرفتن هر ۲ نیم لاشه یک لاشه کامل تشکیل گردد.

۵۴- پس از هر بار تخلیه کامل پیش سرد کن نسبت به شستشو و تمیز نمودن پیش سردکن اقدام و در پایان هر هفته نسبت به ضد عفونی سالن پیش سردکن اقدام شود (مطابق بخشنامه شماره ۷۰۱۶۹ مورخ ۱۳۸۰/۷/۹ سازمان دامپزشکی)

د: انتقال لاشه از پیش سردکن به سالن بسته بندی :

۵۵- حتی الامکان می بایست سالن بسته بندی در مجاورت و یا نزدیک و زیر یک سقف با سالن پیش سرد باشد.

۵۶- انتقال گوشت از پیش سردکن به سالن بسته بندی حتی الامکان توسط ریل انجام پذیرد.

۵۷- انتقال گوشت از پیش سردکن به سالن بسته بندی توسط ریل یا باکس پالت می بایست تدریجی و متناسب با سرعت بی استخوان کردن و بسته بندی گوشت انجام شود و از ازدحام لاشه ها در سالن بسته بندی جداً خودداری شود.

۵۸- در حین انتقال لاشه هایی که چربی آن رنگ زرد داشته (بدلیل سن بالا زردی به هر دلیل) جدا گردیده و به سالن پیش سرد برگردانده و از چرخه خرید شرکت جدا گردد.

۵۹- در صورتیکه سالن بسته بندی از محل پیش سردکن فاصله داشته باشد بنحویکه می بایست گوشتها توسط کامیون حمل گردد، می بایست درانتقال از پیش سردکن به کامیون سرعت داده و از هر گونه آلودگی لاشه ها و یا تماس آنها با یکدیگر خودداری گردد.

تبصره: حتی المقدور سعی گردد در موقع انعقاد قرارداد با واحدهای بسته بندی قرارداد منعقد شود که سالن پیش سرد آن در کنار سالن بسته بندی باشد.

۶۰- پس از انتقال لاشه ها به سالن بسته بندی با استفاده از اره گرد برنسبت به برش لاشه به شرح ذیل اقدام نمود.

۶۱- با استفاده از چاقو ابتدا نسبت به جدا نمودن گردن از قسمت سردست بعد از مهره ۷ گردن اقدام نمود.

۶۲- با استفاده از اره گرد برنیم لاشه فوقانی را در حد فاصل مابین دنده ۴ و ۵ بطوریکه ۴ دنده ابتدائی از قسمت جلو و ۴ مهره ستون فقرات به همراه عضلات جدا گردد.

۶۳- با استفاده از چاقو نسبت به جدا نمودن قسمت دست و بازو (کف دست) از قسمت سرشانه و کتف اقدام گردد.

۶۴- با استفاده از اره گرد برنسبت به برش به موازات ستون فقرات از خط الرأس Dorsalspin به فاصله ۱۵-۱۰ سانتی متر پائین تر به سمت دنده ها برش شروع و تا انتهای قسمت خلفی دنده ۱۳ امتداد پیدا نموده که بدین ترتیب قسمت راسته قدامی از قسمت قله گاه جدا گردد.

۶۵- جدا نمودن عضله فیله از قسمت ران و قسمت راسته خلفی

۶۶- جدا نمودن ران و عضلات پوشاننده استخوان ران و حفره گردن و پا از راسته خلفی با استفاده از چاقو



تاریخ: ۱۳۹۰/۲/۲۶
شماره: ۵۱/۷۵۶۷
پیوست: ندارد

وزارت بازرگانی

شرکت سهامی پشتیبانی امور دام کشور

- ۶۷- با توجه به نوع قرارداد منعقد شده با طرف قرارداد شرکت نسبت به بسته بندی اقدام گردد.
- ۶۸- در صورت خرید به صورت ۳ تکه (ران- سردست - گردن) پس از طی مراحل فوق ابتدا گردن و سپس سردست بیخس و بسته بندی و نسبت به برگشت قلوه گاه و راسته به پیش سرد اقدام و پس از بیخس و بسته بندی ران و جمع آوری قطعات مربوط به شرکت نسبت به بسته بندی سایر قطعات متعلق به فروشنده اقدام گردد.
- ۶۹- استفاده و لزوم ارجه گرد بر انعقاد قرارداد الزامی است
- ۷۰- فیلده در کلیه قراردادها متعلق به فروشنده می باشد.

هـ. سالن بسته بندی :

۷۱. سالن بسته بندی میبایست دارای مجوز بسته بندی از سازمان دامپزشکی باشد .
۷۲. میزان انعقاد قرارداد منعقد شده با واحد بسته بندی بایستی متناسب با ظرفیت عملی مندرج در پروانه صادره در خصوص میزان تناژ انجماد در روز باشد .
۷۳. سالن بسته بندی میبایست از نظر ارتفاع ، انجماد ، فضای کافی و متناسب با ظرفیت بسته بندی را دارا و از نظر تجهیزات و امکانات مورد تأیید اداره کل کنترل کیفی باشد .
۷۴. سالن بسته بندی بایستی در خصوص ظرفیت سالن پیش سرد و تونل انجماد و میزان ورودت تونل و پیش سرد و نگهداری به تأیید اداره کل کنترل کیفی شرکت برسد .
۷۵. کف سالن بایستی سرامیک یا سنگ و یا پوشش بدون خلل و فرج و دارای شیب بندی مناسب و کانال خروج آب حاصل از شستشو باشد به نحوی که در پایان زمان بسته بندی هیچگونه اثری از بقایای آلودگی پس از شستشو نباشد بخصوص چون سالن با مواد قلیایی همانند سود جهت چربی زدایی شستشومی شود بایستی خلل و فرج داشته باشد.
۷۶. سالن بسته بندی بایستی دارای سیستم آب گرم و سرد باشد .
۷۷. سالن بسته بندی بایستی دارای روشنایی کافی باشد .
۷۸. محل سالن میبایستی از منابع آلوده کننده همانند دود و بو و گرد و خاک و غیره به دور باشد.
۷۹. کلیه مبادی ورودی و خروجی و پنجره ها با تور سیمی بنحوی پوشش گردد که از ورود حشرات و سوسک و چونندگان ممانعت بعمل آید .
۸۰. در جنب سالن سرویس بهداشتی مناسب شامل دستشویی و حمام و توالت و رختکن و کمد جهت لوازم شخصی کارگران داشته باشد و همواره آب گرم و صابون بایستی در دسترس کارگران باشد .
۸۱. سالن بایستی دارای تهویه مناسب باشد .
۸۲. قبل از شروع کار سالن و تجهیزات شستشو ضدعفونی و خشک شده و مورد تأیید ناظر قرار گیرد .
۸۳. دمای سالن در طی بسته بندی بایستی کمتر از ۱۳ درجه سانتیگراد باشد .



تاریخ: ۱۳۹۰/۲/۲۶
شماره: ۵۱/۷۵۶۷
پیوست: ندارد

وزارت بازرگانی

شرکت سهامی پشتیبانی امور دام کشور

۸۴ نصب حشره کش الکتریکی به تعداد کافی در سالن بسته بندی ضروری است .

۸۵ سالن بسته بندی بایستی مجهز به ریل و قلاب بمنظور آویزان کردن لاشه باشد و حتی الامکان دارای شیب نقاله بوده در غیر این صورت دارای پالت یا واگنهای چرخدار باشد. میز کار بایستی با رویه فلز زنگ نزن (استیل) باشد .

۸۶ نوار نقاله وسایل حمل و چرخها و ابزارها و پالت و باکس پالت باید در مقابل شکستگی و سائیدگی و خوردگی مقاوم بوده و از جنس ضد زنگ و یا رنگ آمیزی شده باشد و به آسانی قابل شستشو و ضد عفونی باشد .

۸۷ تخته کار بایستی از جنس پلاستیک فشرده باشد .

۸۸ میبایستی به تعداد کافی ظروف و گاری برای جمع آوری مواد غیر خوراکی و زوائد از قبیل استخوان ، ضایعات و ... موجود باشد و این ظروف نباید برای مواد خوراکی استفاده گردد .

۸۹ تمامی مواد زائد و غیر خوراکی استحصالی بایستی روزانه در طی مدت بسته بندی و نهایتاً در خاتمه آن از محیط کار خارج و به محل مناسبی که دور از سالن بسته بندی است منتقل گردد .

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

۹۱ در خاتمه کار با آب گرم و پاکیزه و مواد شوینده و ضد عفونی کننده مجاز تمام تجهیزات، لوازم کف و دیوارهای سالن شستشو و ضد عفونی گردد .

۹۲ جعبه کمکهای اولیه محتوی وسایل زخم بندی و پانسمان در سالن موجود باشد .

۹۳ در بدو ورود به سالن استفاده از مواد ضد عفونی کننده الزامی است .

و: مشخصات کارگران

۹۴ کارگران ماهر بوده و نسبت به گوشت و قطعات آن شناخت کامل داشته باشند .

۹۵ کلیه کارگران بایستی دارای کارت تائید سلامت از مراجع ذیصلاح و بهداشت باشند .

۹۶ از ورود افراد متفرقه و غیر مسئول به داخل سالن جلوگیری گردد .

۹۷ کارگران تماماً بایستی ملبس به لباس کار مناسب کلاه و دستکش و روپوش و پیش بند با جنس مناسب باشند .

۹۸ تمامی البسه بایستی در پایان روز کاری شستشو و در شروع کار با البسه تمیز فعالیت آغاز شده

۹۹ نظارت بر رعایت بهداشت فردی توسط کارگران قبل از شروع کار الزامی است .

۱۰۰ کارگران قبل از ترک سالن بسته بندی در حین کار و یا پس از اتمام کار بایستی کفش و لباس کار را در آورده و هنگام مراجعت به سالن مجدداً پوشیده شود .

۱۰۱ از ورود و مراجعه کارگران با لباس کار به دستشویی و توالت جداً خودداری بعمل آید .



تاریخ: ۱۳۹۰/۲/۲۶
شماره: ۵۱/۷۵۶۷
پیوست: ندارد

وزارت بازرگانی

شرکت سهامی پشتیبانی امور دام کشور

ز: نحوه برش و بسته بندی

A- برش و بسته بندی گوشت گوساله

پس از انتقال لاشه از پیش سرد کن به سالن بسته بندی و انجام مراحل برش بر روی لاشه قطعات جدا شده از لاشه مطابق مفاد بند ۶۷-۶۱ دستورالعمل به سالن بسته بندی و بر روی میز کار به ترتیب ابتدا گردن سپس سردست و بعد از جدا نمودن کتف و بازو سپس در موقع خرید ۳ تکه بعد از سردست ران بی خس و بسته بندی میگردد در موقع خرید ۳ تکه الزام رعایت ماده ۶۸ و برگرداندن قلوه گاه و راسته به پیش سرد الزامی است در مواقعی که خرید بصورت ۵ تکه میباشد ابتدا گردن - سردست - قلوه گاه - راسته و در انتها ران 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 در قطعات ۱-۳ کیلوگرم با استریچ پوشانده و هر قطعه یک لیبل کوچک با مشخصات فرم شماره ۲ به همراه تاریخ تولید بسته بندی و سپس داخل کارتن بسته بندی میگردد.

۱۰۲- گردن: شامل عضلات ناحیه گردن که اطراف مهره گردن را پوشانده و قبلاً مطابق ماده ۶۱ از قسمت سردست جدا گردیده میباشد در بسته بندی گردن حذف زردپی گردن Ligamentum nuchoe و قسمتهای خون آلود و لخته خونی و باقیمانده رگهای خونی بایستی کلاً حذف گردد.

۱۰۳- سردست Forequarter شامل عضلات ناحیه دست - ماهیچه و بازو و سرسینه کامل و چهار دنده قدامی قفسه سینه و در نهایت عضلات چهار مهره پشتی در امتداد گردن غضروف استخوان کتف و کلیه اجزاء دیگر بجزء گوشت و چربی قسمت سرسینه و جناق بایستی حذف گردد عضلات ناحیه سردست شامل Brisket (سرسینه) Chuck (سرشانه) Shin (ماهیچه) Shoulder (کتف و بازو) که خود آن شامل Chuck Tender و Blade clod و Shouldercold میباشد که پس از بی خس کردن استریچ و بسته بندی میگردد.

تبصره: در خریدهای ۳ تکه عضلات بین دنده ای از قسمت سردست جدا و در قلوه گاه بسته بندی میگردد.

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

۱۰۵- 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 Flank steak (عضله مثلثی شکل ناحیه شکم).

۱۰۶- فیله (Tender loin): شامل عضلاتی است که در سطح تحتانی و قسمت خلفی لاشه یعنی ۶ مهره کمر و خاجی قرار دارد.



جمهوری اسلامی ایران

وزارت بازرگانی

شرکت سهامی پشتیبانی امور دام کشور

تاریخ: ۱۳۹۰/۲/۲۶

شماره: ۵۱/۷۵۶۷

پیوست: ندارد

۱۰۷- راسته Strip loin: شامل راسته خلفی و قدامی است که راسته قدامی شامل عضلات روی مهره های پشتی از مقابل دنده ۵ تا دنده ۱۰ را شامل شده راسته خلفی شامل عضلات روی مهره کمر تا مجاورت حفره لکن را شامل که میبایستی عاری از خرده گوشت و عضلات بین دنده ای و چربی اضافی و زردپی باشد.

۱۰۸- در بسته بندی لکن قطعات بایستی غدد لنفاوی قابل رویت - عروق خونی بزرگ - اعصاب اصلی - تاندونها و زردپی و قسمتهای خون آلودو نقاط حاوی خونمردگی و دارای رنگ کبود مشهود حذف شود.

۱۰۹- در بسته بندی قلوه گاه در خریدهای ۵ تکه حداکثر وزن خرده گوشت ۵۰ گرم و در خریدهای ۳ تکه حداقل قطعه گوشت بایستی ۷۰۰ گرم باشد.

تبصره: حداکثر چربی قابل رویت ۵٪ باشد.

B - برش و بسته بندی گوشت گوسفند

لاشه های گوسفند بایستی پس از طی مراحل کشتار و حذف دنبه به سالن پیش سرد منتقل و پس از طی مراحل جمود نعشی به سالن بسته بندی منتقل گردد. هر لاشه کامل گوسفندی شامل ۵ نوع برش به شرح ذیل بسته بندی میگردد.

۱۱۰- گردن: برش گردن شامل ۷ مهره گردن که در حد فاصل سردست و گردن برش خورده و بصورت مجزا بسته بندی میگردد.

۱۱۱- سردست: شامل عضلات و استخوانهای ناحیه دست و بازو و سر سینه و چهار دنده قدامی با برش حد فاصل دنده ۴-۵ لاشه کامل انجام و پس از جدا نمودن از خط الرأس مهره های پشتی بصورت طولی ۲ نیم میگردد.

۱۱۲- ران: شامل کلیه عضلات و استخوانهای ناحیه پا و لگن دام (ماهیچه - گردران - کعب ران) پس از برش از انتهای لگن از قسمت جلوی دام جدا میگردد و سپس از خط الرأس میانی لاشه به نیم در محوطه لگنی جدا میگردد و هر کدام جداگانه بسته بندی میگردد.

۱۱۳- راسته: راسته در امتداد طولی لاشه از دنده ۵ تا دنده ۱۳ به فاصله ۱۰-۷ سانتی متر از خط الرأس ستون فقرات به سمت قسمت Anterior برش و قسمت راسته تشکیل و بسته بندی میگردد.

تبصره ۱: بسته به نوع قرارداد و سفارش برش روی دنده ها با فاصله ۱۵-۱۲ سانتی متر از خط میانی مهره ها برش خورده و از خط میانی مهره برش بصورت طولی در امتداد طول برش دیگری با اره انجام و قطعه راسته بصورت اصطلاحاً شیشلیکی امکان بسته بندی دارد.

تبصره ۲: بسته به نوع قرارداد و سفارش امکان جدا نمودن کتف از سردست و بسته بندی بصورت اصطلاحاً کف دست امکانپذیر میباشد. در این صورت سایر قسمتهای سردست جزء قلوگاه بسته بندی میگردد.

۱۱۴- قلوه گاه: شامل کلیه عضلات بین دنده ای و دنده های ۱۳-۵ و شامل ۹ دنده خلفی قفسه سینه بسته بندی میگردد.

تبصره: امکان بی خس نمودن قلوه گاه و بسته بندی بدون استخوان امکانپذیر میباشد.



تاریخ: ۱۳۹۰/۲/۲۶

شماره: ۵۱/۷۵۶۷

پیوست: ندارد

وزارت بازرگانی

شرکت سهامی پشتیبانی امور دام کشور

ج- مشخصات کارتن و بسته بندی

قطعات بی خس شده و استریج لیبیل گذاری شده و در قطعات ۳-۱ کیلوگرم هر قطعه جداگانه در کارتن جدا با مشخصات ذیل بسته بندی میگردد .

۱۱۵. مشخصات استریج فیلم بایستی مطابق فرم شماره ۳ باشد .

۱۱۶. مشخصات لیبیل داخل هر قطعه و لیبیل روی کارتن بایستی مطابق فرم شماره ۲ باشد .

۱۱۷. کارتن بایستی ۵۵ مرغوب و یا فشرده لمینت شده باجوشش گرافت ضد آب و دارای وزن و مشخصات کلیه کارتنها خالی بایستی یکسان و حداقل ۱۲۰۰ گرم باشد .

۱۱۸. سائیز کارتنها بایستی در $۱۵ \times ۳۷/۵ \times ۵۷/۵$ و کف $۱۵ \times ۳۷ \times ۵۷$ باشد

۱۱۹. داخل کارتن بایستی به وسیله یک پلاستیک پوشش داده شود و سپس قطعات استریج شده هر قطعه مشابه حاوی لیبیل جداگانه در کارتن جداگانه بسته بندی گردد .

۱۲۰. پس از کارتن گیری قطعات بر روی درب هر کارتن ۲ عدد لیبیل در دو طرف جانبی کارتن با مشخصات لیبیل فرم شماره ۲ که به صورت بزرگ و قابل مشاهده برای ران به رنگ مشکی-سردست به رنگ قرمز-راسته به رنگ سبز-قلوه گاه به رنگ آبی گردن به رنگ زرد و فیله به رنگ قهوه ای بسته بندی گردد .

۱۲۱. درج مهر و کد نظارت شرکت الزامی است .

۱۲۲. بر روی کارتنها بایستی آدرس، تلفن، شماره پروانه، نوع قطعات و سایر مندرج در مشخصات روی لیبیل بر روی کارت چاپ شده باشد .

۱۲۳. کارتنها بلافاصله پس از بسته بندی (بجز درب بندی) به تونل انجماد روشن منتقل میگردد حداکثر زمان انتقال از سالن بسته بندی به تونل نبایستی بیشتر از ۱ ساعت تجاوز کند .

تبصره: در پایان هر روز بسته بندی بایستی فرم شماره ۴ و ۵ دستورالعمل تکمیل گردد .

ط: انتقال به تونل انجماد و سردخانه:

۱۲۴. تونل انجماد بایستی ظرفیت مناسب با بار داشته باشد و قبل از ورود کارتنها روشن باشد .

۱۲۵. نحوه چیدمان کالا در تونل انجماد بایستی با استفاده از باکس پالت طبقه بندی شده و رعایت فواصل از یکدیگر چیدمان شود .

۱۲۶. برودت تونل انجماد بایستی مابین ۴۵- الی ۳۵- درجه سانتیگراد و به نحوی باشد که حداکثر پس از ۲۴ ساعت قطورترین قطعه گوشت حداقل ۱۸- درجه سانتیگراد برد .

۱۲۷. پس از رسیدن عمق گوشت به ۱۸- محمولات از تونل به واحد شیرینگ انتقال و پس از درب بندی و شیرینگ توسط باکس پالت در حداقل زمان جهت کاهش برودت به سالن نگهداری انتقال یابد .



تاریخ: ۱۳۹۰/۲/۲۶
شماره: ۵۱/۷۵۶۷
پیوست: ندارد

وزارت بازرگانی

شرکت سهامی پشتیبانی امور دام کشور

۱۲۸. دمای سالن نگهداری بایستی حداقل ۱۸- درجه سانتیگراد و چیدمان صحیح و در صورت امکان باکس پالت و در صورت مهیا نبودن امکانات به صورت لانه کبوتری چیده شود .
۱۲۹. در موقع بارگیری و حمل به مقاصد بایستی دقت گردد که در حداقل زمان و با سرعت جهت امکان کاهش برودت محمولات انجام گردد و در موقع بارگیری دقت در روشن بودن ترموکینگ ماشین حمل و رعایت مفاد بند (ب) دستورالعمل الزامی است .
۱۳۰. پس از بارگیری نسبت به تکمیل فرم شماره (۴) و اخذ رسید از راننده مبنی بر تحویل برودت ۱۸- درجه سانتیگراد اقدام گردد .
۱۳۱. انجام آزمایشات میکروبی Total Count و سالمونلا و اشیرشیاکلی در موقع بارگیری و اخذ نتایج و تحویل قطعی محمولات در مقاصد و مطابقت با دستورالعمل های دامپزشکی و نتایج آزمایشگاهی ضروری و اجتناب ناپذیر است .
۱۳۲. رعایت مفاد دستور العمل شماره ۱۲۱/۴۴ مورخ ۸۷/۱/۶ سازمان دامپزشکی در مقاصد تحویل و سردخانه های ملکی و طرف قرارداد شرکت الزامی میباشد .
۱۳۳. تا زمان مصرف با توجه به بروز آلودگی ثانویه به اشیرشیاکلی و سالمونلا که در موقع تولید محموله ممکن است ایجاد شود مسئولیت محموله بعهده فروشنده باشد .

رضا سالمی
مدیر مسئول اداره کل کنترل کیفی