

专题论坛

生猪定点屠宰与肉品品质检验

周昭平 (贵州肉联厂, 贵阳市 550018)

摘要 本文详细阐述了我国实行生猪定点屠宰加工的规范要求和目的意义, 特别强调了肉品品质的检验同兽医肉品卫生、屠宰加工质量和产品规格标准三位一体的密切关系。

关键词 生猪 定点屠宰 品质检验

贯彻实施《生猪屠宰管理条例》, 认真做好生猪定点屠宰工作, 是加强检疫检验、提高屠宰加工质量、推行肉产品国家标准的基础和保证。这不仅能为广大消费者提供卫生安全的“放心肉”, 而且也是我国屠宰加工业逐步实现工厂化、规模化、机械化、自动化, 以科学、文明的姿态跨入新世纪的必由之路。

1 《生猪屠宰管理条例》明确规定了国家对生猪实行定点屠宰、集中检疫、统一纳税、分散经营的制度。

紧接《条例》之后, 《生猪屠宰管理条例实施办法》、《生猪屠宰证章、标志牌管理办法》、《生猪屠宰行政处罚程序规定》以及国家标准 GB/17236—1998《生猪屠宰操作规程》、GB/17237—1998《畜禽屠宰加工通用技术条件》等法律、法规和国标相继出台, 更加充实和完善了《中华人民共和国动物防疫法》、《中华人民共和国食品卫生法》和由农业部、卫生部、外贸部、商业部 1959 年联合颁布的《肉品卫生检验试行规程》。在贯彻实施《条例》一年多的时间里, 全国各省、自治区、直辖市人民政府根据《条例》的精神先后制订或正在制订各地的《实施办法》, 这充分体现了各级政府对加强生猪屠宰管理、保证生猪产品质量, 保障人民身体健康的决心。

2 要使生猪屠宰步入法制化、规范化、现代化的轨道, 决非由政府作出规划和授予合格定点屠宰厂

(场) 标志牌而一蹴而就。

生猪定点屠宰管理只是对畜禽屠宰管理的第一步。如果进一步对牛、羊、狗、马、兔、鸡、鸭、鹅等畜禽及其产品肉、奶、蛋实施定点屠宰加工和管理, 那就任重道远, 更是一项长期、复杂、艰巨的系统工程。

2.1 生猪定点屠宰厂(场)的选址和确定, 由省、自治区、直辖市人民政府按照统一规划、合理布局、有利流通、方便群众、便于检疫和管理的原则设置规划, 市、县人民政府根据规划并结合城市发展、环境保护、创建文明卫生城市、避免重复投资、盘活国有资产和可持续发展等实际情况, 根据《条例》规定的必备条件, 逐一对照和验收: 有与屠宰规模相适应、水质符合国家规定标准的水源条件; 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; 有依法取得健康证明的屠宰技术人员; 有经考核合格的专职或兼职的肉品品质检验人员; 有必要的检疫设备、消毒设施和消毒药品及污染物处理设施; 有生猪及生猪产品无害处理设施; 有符合《中华人民共和国动物检疫法》规定的防疫条件; 必须按照国家规定的生猪屠宰操作规程和技术要求进行屠宰加工; 按照《肉品卫生检验试行规程》和有关规定, 做好生猪宰前检疫和宰后检验, 做到肉品检验必须和生猪屠宰同步进行; 在宰前检疫中发现的病、伤、公母、死猪应及时依法处理; 健康猪在宰前要实施 12~24 小时停食和休息, 给予充分饮水至宰前 3 小时; 屠宰厂(场)生产经营规模的大小必须达到《条例》规定

的屠宰加工工艺流程和技术要求。

2.2 在依法行政对现有屠宰市场进行清理整顿、规划和确定定点屠宰厂(场)的过程中,重点是要打击和取缔“私屠滥宰”,对无证无照或既不符合规划又达不到要求的屠宰户,要坚决取缔并依法给予经济惩罚。对既符合政府规划又达到要求的定点屠宰厂(场),在给予肯定和授牌的同时要提出巩固和提高的整改意见。对符合政府规划但不完全具备条件的要限期整改,在180天内达到《条例》规定的要求和条件再予授牌。对不符合规划但具有一定规模和条件的,通过政府协调,利用其现有条件,引导其转产、兼并等,以减少投资损失。挂上生猪定点屠宰厂(场)标志牌只取得企业生存权,面临国内外市场竞争的日趋激烈和二十一世纪的到来,只有以此作为新的起点,依靠科技进步和现代企业制度建设,全面提高企业素质,使企业按照国家肉类工业十年发展纲要和不断满足国内外市场广大消费者的需求,始终坚持上质量、上规模、上品种、上名牌、上档次、上效益来求得企业的发展。

3 实施生猪定点屠宰、集中检验,是为了确保肉品质量,保障肉食安全。

就肉品质而言,应该包含兽医肉品卫生、屠宰加工质量和产品规格标准三个不可分割、“三位一体”的含义。

3.1 生猪定点厂(场)要搞好肉品品质检验,首先要加强兽医肉品卫生检验,树立“肉品质量,卫生第一”的观念,这是防止人畜共患疫病的传播,防止食物中毒,防止畜禽疫病的传播,防止农药、霉菌毒素和其他化学物质的污染,维护动物性食品出口信誉,保证企业健康发展、公平竞争的重要举措。自从生猪生产经营放开以来,由于法制不健全,失去了对肉品市场的宏观控制,分散了管理力量,影响了各部门的配合,放松和搞乱了兽医肉品卫生检验和市场管理,由私屠滥宰竟发展到交钱盖章发证放行的地步,未经检验或检验不合格的传染病、病死猪肉、变质肉及肉制品公然流入市场,致使市场肉品质量令人生畏,假、冒、伪、劣肉食品屡禁不止,庇护、放纵不法奸商置人畜安全、消费者利益、环境污染、国家税收大量流失于不顾,造成不公平竞争,致使国家现代化屠宰加工设备和技术人才大量浪费,这些已构成对《食品卫生法》、《动物防疫法》、《生猪屠宰管理条例》的严重违反。

因此,在打击和取缔私屠滥宰的同时,必须对这些知法犯法的执法人员依法给予处分,直到追究刑事责任。

3.2 生猪定点屠宰厂(场)的肉品品质检验应将兽医肉品卫生检验、屠宰加工质量检验、产品规格标准检验统一归口管理,配置与生产经营规模相适应的、持有经省、自治区、直辖市人民政府商品流通过行政主管部门考核合格证的肉品品质检验人员,并明确其为各级人民政府商品流通过行政主管部门对定点屠宰厂(场)生猪屠宰管理的驻厂派出机构,明确其对屠宰厂(场)生产经营的生猪产品、肉品质量负全部责任,并接受农牧部门和卫生部门的监督检查。只有理顺以上这些关系,才能切实加强兽医肉品卫生检验。在一个定点屠宰厂(场)内,在同一条屠宰加工生产线上如果有两套人马,一套管传染病、寄生虫检验,一套管传染病、寄生虫以外的肉品品质检验,势必要造成具体工作人员无所适从,无法工作。笔者在兽医肉品卫生检验工作岗位上工作了40多年,认为要把传染病和寄生虫检验从兽医肉品卫生检验工作中分离出来,无论是从理论上讲还是在实际工作中都是不可能的,把兽医肉品卫生检验从肉品品质检验的整体中割裂开来也是行不通的。

3.3 《条例》规定:肉品检验的部位、方法和处理方法,按照《肉品卫生检验试行规程》和有关规定实施。

3.3.1 生猪的宰前检验应贯彻“预防为主、就地处理”的原则。进场生猪必须进行逐头检验检疫,对患有恶性传染病或者国家规定应销毁的病、死猪,禁止冷宰或按常规宰杀。对一般病伤、公母猪或濒死猪则送急宰间隔离和处理。经检验为健康合格的送待宰间,经12~24小时休息并给予充分饮水至宰前3小时止。宰前做到病健分群,以保证宰后生猪产品卫生质量。

3.3.2 宰后检验是宰前检验的继续和补充。宰前检验只能剔除一些体温反常或症状明显的病猪,对处于潜伏期或症状不明显的,只有在屠宰解体的状态下,才能直接、全面观察肉尸、脏器所呈现的病理变化和异常现象,进行综合分析和判断处理。在生猪屠宰加工流水线上应同步设置:①头部检验,控制猪局部颌下淋巴结炭疽和发现病死猪、明显传染病猪及病变颌下淋巴结的处理;②肠系膜检验,控制猪肠型炭疽,剖检深、浅腹股沟淋巴,观

察体表,对传染病、病伤、公母分别进行处理,避免以下工序白肉之间的污染;③内脏检验,对不能食用或需经无害处理的则分别作出处理;④旋毛虫检验,采横膈膜肌脚一块,同尸体同一编号,逐头镜检旋毛虫、住肉孢子虫,并分别作出处理;⑤初检,剖检腰肌和肾脏,控制囊包虫和对有病变的肾脏分别进行处理;⑥复验,对以上检验环节的检验质量和处理情况进行复查和更改;⑦产品规格检验,对屠宰加工过程中出现的质量事故而造成生猪产品不符合上市鲜销规格或不能食用的次品或废品分别进行处理,对合格者盖上检验合格印章。对作出处理的不合格品要分门别类地作好记录,并监督不合格品进行无害处理或销毁。

4 生猪的屠宰加工质量是企业形象、员工素质和管理水平的直接反映,是定点屠宰厂(场)能否达到《条例》规定的条件和要求的标志,也是在优胜劣汰的市场经济竞争中,企业以质量求生存的关键所在。

“质量是企业的生命”。要保证生猪屠宰加工质量,首先要有符合国家和行业规定的设计规模和卫生规定的建筑和布局,要有符合《生猪屠宰操作规程》和生产经营规模配套的产销设备。其次是要培训一支合格的屠宰加工技术人员队伍。要实现生猪屠宰加工规模化、工厂化、机械化,使整个屠宰加工过程严格按照规定的生产工艺流程有序地进行,必须实行按质量验收的计件工资制,对优质高产进行奖励,对违反操作规程而造成质量事故的要给予经济惩罚。第三是定点屠宰厂(场)无论其规模大小,都必须实施:病健分宰;健康猪宰前停食、饮水、淋浴;麻电致昏,倒挂放血,刮毛剥皮后再倒挂开膛净腔、劈半、整修;要采用头、胴体与内脏统一编号,屠宰加工与肉品品质检验同步进行。除此以外,还要建立屠宰加工质量检验原始记录的

制度,要开展专检与群检相结合的办法,对屠宰加工过程中出现的质量事故,如放血不净、呛膈、长毛、生毛、毛根、黑气、皮张破洞、胆污、粪污、其他污染、修割不净、劈半不正、冲洗不净,甚至烫熟或机损不能上市,鲜销降价或报废,都要逐头记载,明确责任人,做到奖罚分明。

产品规格标准是屠宰加工企业标准中“技术标准”的主要内容,是生猪屠宰加工后的片猪肉、内脏、头、脚、尾等主产品及血、毛、蹄壳、制药用内分泌腺等副产品质量检验的依据。GB9959.1—88《带皮鲜、冻片猪肉》就明确规定了产品品种、规格,原料、加工、卫生检验,感观指标、理化指标、检验方法等,这是全国所有生猪定点屠宰厂(场)都必须遵循的标准。国家标准相对行业标准和企业标准来讲,是最基本的标准,如果国家标准都达不到的产品,要想创行业、企业名牌产品是绝对不可能的。用片猪肉、内脏、头、脚、尾等作原料再生产其他肉食品,每一个产品都必须有产品规格标准,可以引用国家标准、行业标准,也可以自行制订企业标准。当企业生产市场需要特定的产品时,可按照合同要求生产加工,订货合同中的产品规格标准可参照国际、国内、行业或由甲乙双方议定,其内容除了常规要求以外,可能还要附加一些特殊要求,如交货期限、地点、包装、保质期等。总之,企业在组织、管理生产经营的时候,首先要制订产品规格标准,以此为基础再制订原材料、半成品标准,安全、卫生、环保标准和方法标准,再根据技术标准来制订工艺流程、操作规程、岗位工作标准和企业生产、技术、质检、卫生、劳动工资、销售、成本等各项管理标准。企业在推行标准化的工作中,一定能将肉品品质检验工作不断得到加强和提高,最终使企业达到“优质、低耗、高效益”的目的。

Appointed- Abattoir Slaughtering and Meat Inspection

Zhou Zhaoqing

ABSTRACT The objective and significance of carrying out appointed- abattoir slaughtering and processing for live pigs as well as related standards and requirements are detailed. A stress is put onto the close relation between meat quality examination and the following 3 factors: ①veterinary inspection; ②slaughtering and processing quality; ③product standard.

KEY WORD live pigs; appointed- abattoir slaughtering; quality inspection