



“瘦肉精”事件使得我国肉类加工企业在发展模式方面的诸多问题再次暴露出来，在这个背景下重新审视“银祥模式”，对找到保障食品安全的可靠方法，尽快促成肉食品行业的产业升级具有特殊意义。

银祥模式： 从养殖到餐桌的食品安全保障

■ 文/刘伟榕

2001年年底，厦门银祥集团有限公司与福建农林大学动物科学院合作，创建“饲料无忧，养殖无忧，屠宰加工无忧，质保无忧，市场销售无忧”安全、环保的“放心猪肉”上市一条龙绿色通道，启动绿色消费，确保肉类经营的安全可靠。2002年初，“银祥模式”催生的“银祥放心肉”上市后，给传统的猪肉产销模式带来巨大“冲击波”，引发了猪肉市场的连环振荡，并从厦门波及全国，对市场规范和行业进步影响深远。

在分散养殖——集中屠宰——分散销售的产销模式下，猪肉安全保障机制和市场管理模式存在着明显的“软肋”。由于经营过于分散，加上存在部门多头管理、互相推卸、责任难以追究等明显的弊端，“猪肉安全”问题一直进展缓慢。“银祥模式”有望对传统产业模式的缺陷进行弥补：

1. 掌控生猪生产过程，避免分散养殖带来的肉源隐患

银祥从饲料供应的源头——生猪养殖饲料监控做起。银祥集团旗下的饲料公司拥有10条现代化水产、畜禽饲料生产线和先进的全检化验室设备，年生产饲料达15万吨，成为银



祥无公害食品的原料来源。

银祥在2008年时就已经在全省协议建立80多处无公害生猪养殖基地，具有饲养100万头生猪的能力。这些养猪场规模大，操作规范，年出栏数量均超过万头，有部分猪场还获得出口卫生注册备案。银祥只和大型万头猪场签约，一来便于管理，二来大企业违法成本较高，本身也会比较规范。其无公害生猪养殖基地所饲养的猪都必须严格按照农业部关于“无公害食品——猪肉”的标准饲养并通过认证，出栏后再由银祥统一收购。与银祥集团签的“订单”必须符合“六大统一体系”——统一良种繁育、统一原料供应、统一饲养标准、统一饲养管理、统一卫生防疫、统一产品回收。有了这六个“统一”，银祥能够对养殖基地实行“全程质量监控”，切实从饲养环节就做到“环环监督”。

为了确保源头不出问题，银祥集

团还专门派出技术人员，入驻生猪饲养基地，对生猪饲养进行全面监控。这些监控包括对饲料原料、饲料添加剂及配合饲料的监控，包括对用药的监控（所有药物必须是具有兽药生产许可证的正规企业生产，具产品批准文号的产品；严格遵守规定用法、用量及休药期。建立完整的免疫、用药记录），也包括对严格按照无公害要求，严格执行卫生消毒和防疫制度的监控。

2. 加强生猪屠宰加工监控，建立和完善放心肉安全生产体系

抓好宰前检验。活猪进屠宰厂时虽然有产地检疫合格证明，但生猪在待宰期间，银祥还要由检验人员进行“静、动、饮水”观察，检查有无病猪漏检，静养、喂水是否按规定执行……送宰前还要进行一次全面检查，确认健康后签发《宰前检验合格证明》。可疑猪则立即赶入隔离圈观察，病猪及伤残猪送急宰间销毁处理，死猪直接送往不可食用肉处理间进行处理。

宰后的生猪在刺杀、放血、挑胸、剖腹、摘取内脏、劈半、整修各工序都设立检验点，配备专职检验人员，



按规定严格检验，主要是对每头猪进行头部检验、体表检验、内脏检验、胴体初验、复验与盖章等。

在送进专用运送车，进入销售终端之前，这些猪肉还要经过最后一道关卡——理化检查。每月定期委托质量检测技术监督局抽样后送往福建省中心检验所按照《无公害食品猪肉》标准进行检测，主要检测项目包括重金属汞、铅、砷、镉、铬等；药物金霉素、土霉素、氯霉素、磺胺类、盐酸克伦特罗、依维菌素等；及微生物菌落总数、大肠菌群、沙门氏菌等；及农药六六六、滴滴涕等指标。

银祥于2004年起投资3.2亿元建设银祥集团食品工业园，引进世界领先的丹麦SFK生猪屠宰加工生产线，汇集了世界最先进的生猪屠宰加工工艺和技术，完全达到美国USDA卫生标准和欧盟EU卫生标准，是福建省第一个真正意义上的冷鲜肉加工基地。

待宰生猪进入屠宰场，在情绪稳定之后即通过赶猪道被送入二氧化碳致晕系统。这种致晕方式能减少应激并避免淤血、断骨等问题的出现，能有效减少肉类毒素，是维护肉食健康的重要一环。在采血车间，被致晕的生猪经过吊脚工序后很快由输送链转入真空采血系统。

真空采血后经过预清洗，将体表血迹等残留物洗净后直接送入立式蒸汽烫毛系统，该系统能有效避免猪体交叉污染，改善猪肉质量。同时又利用高温蒸汽对猪胴体进行了一次全面的消毒灭菌，之后便进入脱毛系统。

此后，抛光后的胴体直接进入胴体处理车间，经过开膛剖腹后取出白内脏和红内脏，经同步检疫合格后分别输送到红内脏和白内脏处理车间进行加工处理。分离后的猪胴体随即送入全自动劈半系统进行劈半，经同步检疫合格后进入定级溯源系统，通过电脑程控系统自动连续显示并输出猪肉等级、脂肪含量、胴体重量等指标数据，并通过读入农场刺青编码，从而建立完整的溯源系统。

3. 加强肉品配送与销售监控，确保肉品安全与销售通畅

处理后的猪胴体如果作为热鲜肉销售，则以鲜白条的方式直接通过鲜白条出货口输送到专用配送车辆，并

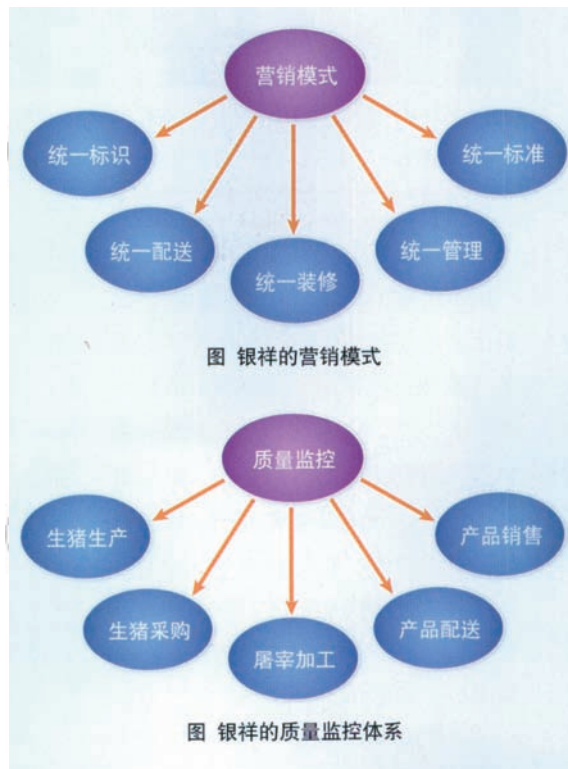
布福、厦、漳、泉的200多个直营门店以及30多个批发市场提供着新鲜、健康的猪肉。若是冷鲜肉，则还要经过严格的冷却肉处理工序才能上市。经过严格的检验程序后，进行包装、储藏、运输、销售。每一道工序都有严格的操作和卫生消毒规程，以确保猪肉的品质和口味。此外，养猪农场和每一头肉猪都有编号，加工企业肉品生产过程都有原始来源记录、使用记录，储藏、运输、加工销售各环节都有连续记录。若消费者在食用过程中发现卫生问题，可以追根溯源，找出出现问题的环节。

在营销中，银祥重视自己的品牌宣传，产品实行超市、连锁店专卖。采用品牌专卖、连锁直营的营销模式，导入CIS，统一标识、统一配送、统一装修、统一管理、统一标准，消费者只须认准“银祥”品牌即可确保食无忧。

早在2002年，银祥向消费者做出“不销售食品卫生不达标猪肉，不销售微生物含量超标猪肉，不销售重金属残留超标猪肉”等十大承诺，迅速获得了消费者的青睐，打开了市场，这些销售终端，现已成为全国“绿色市场样板单位”。在延续连锁直营策略的基础上，银祥还创新肉制品的营销模式，启动“银祥创业工程”，采用连锁加盟策略，计划开1000家“银祥香吧”和600家“银祥美食家”。

至2008年，银祥集团已在厦、漳、泉建立了200多家直营连锁店，鲜肉营业额已占据厦门市场半壁江山，成为全福建省最大的猪肉销售企业。■

作者单位 厦门大学人文学院



送往各市场销售。为防止运送过程“二次污染”，银祥自建了福建最大的冷藏车队统一运送。银祥拥有60多台冷藏车及70台生猪运输专业车，拥有3000吨的专业冷库，每天为遍