



# 家禽屠宰

## 如何避免細菌污染

郭秀蘭

家禽在畜產品市場上佔相當重要的地位，筆者等曾在農林廳支助下，於73年間對本省肉雞業者做規模與屠宰衛生的調查，在調查過程中發現，很多屠宰場地並不合乎理想，污染的情形值得注意，目前消費量因炸雞等速食餐飲業的增加而有逐漸增加的趨勢，因此屠宰過程衛生條件的控制更形重要。

### 不乾不淨吃了有病

國內屠雞業規模大都屬於中小型，很多過程需要人工操作，加上場地面積的局限，衛生條件較難合乎要求，不像國外有專業的屠宰工廠一貫作業機械與良好的運銷網，省去不少麻煩，也降低了細菌污染的機會。

由試驗結果我們發現，雞在屠宰過程中以去除內



就地冷卻清洗衛生堪慮

臟處理最易污染細菌，可以證明動物屠宰時最易受腸道細菌污染，其次為冷卻處理，可能因國內中小型業者以塑膠桶裝冷卻水冷卻屠體而不加以更新，缺少流水循環，以致成為細菌的溫床；另外在販賣過程中業者所使用的木製砧板也是造成污染的原因。事實上證明，欲降低細菌污染機會，必須從整個屠宰過程至分切販賣做有效的控制，才可達到預期的效果。

本文將一般屠宰方式與建議略述如下：

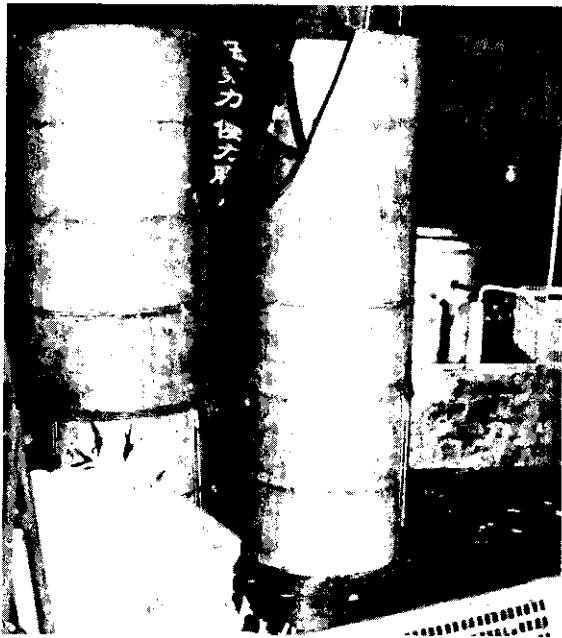
### 適當繫留自動脫毛

#### 1. 刺殺放血

業者於下午至各雞場購雞，夜間宰殺，不像豬的屠宰經過一夜繫留，讓它充分休息並排掉排泄物，因此無形中增加了屠宰場所的污染機會。同時業者將雞刺血後丟入桶內，任它掙扎至死，極易使肉及表皮層因血液及掙扎而污染，且血液含有高蛋白質，當雞掙扎時容易留在雞表面，燙毛時產生凝固，有保護細菌不受熱殺滅之慮。因此，我們建議業者，屠雞也應有適當繫留時間，並有刺血台或吊掛設備，讓血液流到收集槽中，同時減少雞緊迫。

#### 2. 燙毛與脫毛

使用自動燙毛機、脫毛機，脫毛時並以加壓自來水沖洗，這是目前業者做得比較好的1項，但需注意燙毛水要維持在 60~65°C 左右，太高溫會使雞皮燙熟，太低溫則無法殺死病原。



舊式放血桶易使肉及表皮層受污染

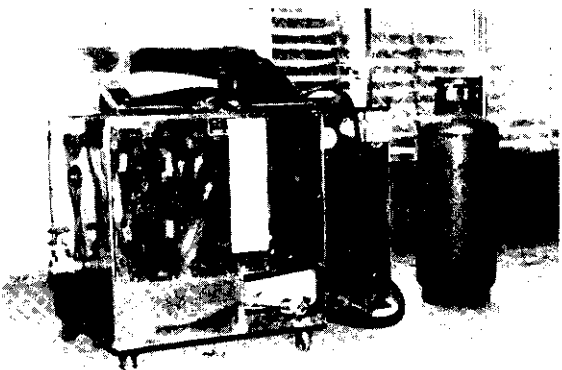
### 3. 冷却

僅將雞全部丟入冷水桶中，1個冷却桶可能裝了將近100隻的雞，雞的體溫會使冷却水溫度上升，雞表面的細菌也帶到水中，無形中增加了水中細菌含量。因此我們建議，冷却水應用自來水或經處理的地下水，且必須保持流動性，溫度最好在 $10^{\circ}\text{C}$ 左右（可加冰塊）。

## 內臟處理不在地上

### 4. 去除內臟

去除內臟本來就容易污染到腸道細菌，國內業者最普遍的現象就是在地上操作，清洗較馬虎，所以往往使細菌數因再度污染而上升，所以處理時最好在不



使用自動燙毛機，水溫要維持在攝氏 $60\sim 65$ 度左右。

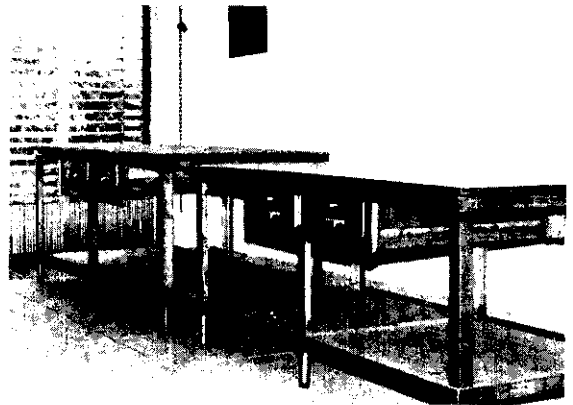
銹鋼等容易清洗的台面上操作，並以沖清方式清潔屠體。

### 5. 保存、運送與販賣

雞屠宰好後，有的分切成頭、腳、翅、腿、胸等出售，無論是送往市場或餐廳都應維持在低溫狀態下，以免細菌增殖，而且最好不要使用木製砧板。我們建議業者應視需要購買適當容量的冷藏設備，在運送時應加以包裝並加冰塊，分切時使用PU合成砧板為宜。

### 6. 善後

每種機械和用具在使用過後都應確實清洗乾淨，用合宜的消毒水消毒，因有細菌或水分殘留都會增加污染的機會。



屠體處理最好在不銹鋼台面上操作

## 整體控制維護衛生

有許多試驗報告指出，屠宰前繫留、脫毛時水溫維持在 $65^{\circ}\text{C}$ 、採用循環式冷却水，降低冷却水溫度（ $10^{\circ}\text{C}$ 以下），或在冷却水中添加氯離子或己二烯酸鉀（potassium sorbate）或抗生素，如aureomycin與oxytetracycline等，都能預防禽肉的細菌污染，此外在屠宰過程中減少加工時間、減少人工操作、徹底清洗、適當冷却處理及包裝、運送、衛生的控制等，均有助於維護屠宰衛生。

本省家禽業者為數極多，其中有些專為屠體供應商，有些則在市場現宰現賣，雖然市場管理法中規定不得在市場中屠宰雞鴨，但並未徹底執行，影響整個市場衛生至鉅，遠觀國外大部分市場將加工處理與販售部門分開，不但衛生，而且整齊美觀，希望政府能在這方面加以輔導，並建立業者資料，做有系統的講習與訓練，以提高飲食衛生水準，維護國民健康。