文／葉小慧

加工肉品篇

認識CAS，購買最好的加工肉品

您知道您每天吃的肉是如何生產、屠宰、運輸、分切以及加工的嗎？為了進一步瞭解CAS制度下台灣肉品的安全與衛生，我們來到位於屏東縣長治鄉的信功實業股份有限公司，拜訪該公司副董事長楊博元，由他帶領我們實地參觀肉品加工的部份。

信功實業股份有限公司，是中央畜產會CAS優良級的肉品加工廠，在口蹄疫發生之前，每年約有2萬噸肉品外銷日本。口蹄疫發生後，台灣豬肉外銷市場全數中斷，信功改以加工肉品外銷，於民國88年通過日本農林水產省偶蹄類動物肉類加工熱處理設施審查（日本政府對進入該國豬肉調理食品的檢驗標準，審核極為嚴格且程序繁瑣，計有13項抗生素、2項肉品添加物、6項細菌檢查，而只要通過該項認證，即使仍然是口蹄疫區，也可免除禁止輸日的限制），成為第一家重回日本市場的肉品加工廠。

信功的豬隻來自契約養豬場，從品種、飼料配方、生長、疫苗接種等都有嚴格的紀錄與管制，一貫的作業，確保沒有藥物殘留，幾乎做到豬肉「身份證化」的程度。豬隻進場後，經過16小時的繫留才屠宰，可以降低豬隻在運送過程中因驚恐產生的酸度，避免產生水漾肉（水漾肉因為保水性差、結著性不好，會使加工製成品的品質較差），也比較合乎人道精神。獸醫分別進行屠宰衛生檢查，一次是屠前檢查，另一次是屠後檢查。屠後也會經過7次的清洗，再進入預冷室內將肉品中心溫度降至攝氏2.5度後，才進行分切。

進入信功的肉品加工廠前，楊副董帶領我們換上無塵衣，雙手使用肥皂清洗後，仍須經過優碘、酒精兩次消毒，指甲縫都要用刷子刷乾淨，再經過無菌水淋浴，可說是經過重重關卡。加工廠內低溫空調維持13℃，作業場乾淨明亮，作業過程井然有序，而且地板全是無縫地板，不讓細菌有躲藏的空間；隔間採單行道方式隔離，連原料和成品、生肉與熟肉的電梯也分開，以避免交叉污染。這些設備都符合CAS制度下防範細菌入侵與滋生的標準。

楊副董是在日本學醫



■層層關卡，一點都不馬虎。

時，稟承父命回來台灣繼承家業，由於學醫，他對衛生的要求可用「吹毛求疵」來形容。楊家三代經營肉品業，家裡有兩人當醫生，妹妹篤信密宗，不贊成殺豬，每經過哥哥、爸爸身邊就唸經。這樣另類的信功領導家族，因為堅持肉品業的尊嚴、把守衛生的理念，創造出國際水準的肉品來。

台灣有不少業者生產衛生安全的CAS肉品，例如上次介紹的雅勝和這次介紹的信功。信功是CAS優良級肉品，每一個環節都遵守CAS制度的標準規範，也獲得國家標準局與ISO9002國際認證，採取肉品衛生安全系統（HACCP系統）的品管制度。遺憾的是，由於嚴謹的要求與堅持，信功的生產成本因而提高，使這些高品質的優良肉品，全部都外銷日本，很難進入台灣通路，與傳統方式經營的肉品商競爭。「台灣人真沒福氣，吃不到最好的肉。」楊副董感慨的說。

衛生又安全的肉品是CAS的保證，也是每一個消費者的期望，隨著對CAS制度認知的普遍和所得的增加，相信台灣的消費者也可在不久的將來享受到最好的優良肉品。我們也願在此呼籲，為了讓我們吃得健康、吃得安心，讓我們大家一起來認識CAS和支持CAS。



■乾淨的場地和整齊衛生的裝束。

CAS優良肉品之特色

(1) 無藥物殘留：生鮮肉品均是經由獸醫師檢查合格，並於合格電宰場進行屠宰之產品。除講求衛生及人道精神外，亦無抗生素與磺胺劑等藥物殘留問題。

(2) 衛生安全有保障：從原料取得，開始即在良好之作業環境下，配合優良的加工技術，所製造出的各式加工品，經妥善包裝後，再依產品特性進行冷凍或冷藏的儲存和銷售，確保肉品之衛生安全。

(3) 品質優良：各項產品均依一定比例與配方進行加工，除維持品質均一外，並在食品添加物之使用上，也能符合食品衛生安全的標準。

(4) 新鮮、營養有概念：CAS加工肉品不僅標示內容完整，並具營養標示之內容，以提供消費者營養健康的產品。

CAS優良加工肉品在增加營養、維護品質、減少廢棄、提供食品加工之功能性、增加美觀以及不欺騙的原則下添加食品添加物。加工肉品種類如後：(1)發酵類肉製品，指經發酵處理製成的肉製品；(2)乾燥類肉製品，經加熱至全熟並乾燥製成的肉製品；(3)未全熟類肉製品，未加熱或加熱後肉品的中心溫度未達72℃的肉製品；(4)全熟類肉製品，加熱後肉品中心溫度達72℃（禽肉80℃）以上的肉製品；(5)罐頭類肉製品，經衛生署低酸性肉品罐頭查驗登記核可者。主要產品：冷凍與冷藏豬肉、冷凍與冷藏禽肉、臘肉、培根、中式香腸、西式火腿、煙燻雞腿排、熱狗、肉酥、肉絨、肉乾、貢丸、漢堡、肉丸、雞塊及調理肉製品等。



■隨時監控的品管人員。