

一个基地辐射一片区域,一个企业支撑行业信心

# 双汇,要做肉制品行业标准

双汇迈向千亿俱乐部的步伐正在加速,而千亿布局当然不能少了湖南。

11月23日,双汇集团副总经理兼新闻发言人刘金涛明确表示:“长沙双汇基地在紧锣密鼓地选址中,与各个方面也在进行密切接触。”

但建生产基地,只是双汇“雄心”的一角,它的蓝图是:打造一条从饲料、养殖场、加工屠宰场,到销售网点、生物制药等全产业链,让全国人民,甚至全世界人民都能吃到双汇的放心肉制品。

刘金涛说:“作为龙头企业,双汇肩负更多的责任和义务,要起到支撑、规范市场的作用,未来还要做肉制品行业的标准。”

■记者 杨迪 见习记者 邓倩



每天30吨冷鲜肉运往湖南

一条生产线一小时能屠宰650头猪,日屠宰生猪10000头,年屠宰生猪200万头;一条生产线独获8项屠宰工艺技术重大创新、12项国内领先技术;它也是目前国内屠宰能力最高、规模最大、技术最先进的生猪屠宰生产线。

“它是双汇南昌加工基地耗资2亿元引进的。”11月23日,双汇南昌加工基地生产副经理刘彬彬颇为自豪地介绍,目前加工基地年产值达20亿元,到明年能达到50亿元。

他说:“这条生产线出产的冷鲜肉每天有30吨被运到了湖南,其中20吨送到长沙市民的餐桌上;这条生产线月产火腿肠约12000吨,而其中每月有2000-3000吨火腿肠进入湖南消费者口中。”

而这只是南昌双汇打造全产业链的第一步,刘金涛说:“双汇5-10年间打造一个涵盖养殖场、饲料厂、肉制品屠宰加工厂,后续包括建生物制药厂等为一体的全产业链。”

冷鲜肉是未来发展趋势

什么样的猪肉才是最新鲜的?专家表示,在0℃-4℃环境当中,经过24小时的排酸之后,猪肉氨基酸含量是传统猪肉的8倍。

而目前市面上销售的大多为热鲜肉,热鲜肉由于未经过冷却排酸处理,容易污染,且易腐化变质。

刘金涛表示:“冷鲜肉才是未来的发展趋势。国外目前90%以上都是使用冷鲜肉,因为冷鲜肉的保质期更长,也更安全、营养、放心。”

但有资料显示,目前在中国相较于热鲜肉,冷鲜肉市场占有率仅10%。

“未来,双汇将利用5至10年的时间在全国建设2000家肉类连锁店,通过冷链生产、冷链运输、冷链销售和连锁经营,到‘十二五’末期,即2015年,能够把冷鲜肉市场占比从目前的10%提高到30%。”刘金涛说。

加快整合生猪屠宰迫在眉睫

“全国有3万家中小屠宰企业需要整合。”谈及肉制品中小屠宰企业,刘金涛不禁蹙起眉头地说出这个庞大的数字。

对于小屠宰场的危害,想必大家都心中有数。设备落后还是其次,最主要的是环保不达标,食品安全无保障,由于小屠宰场众多,也加大了监管难度,私宰现象严重。

“在双汇,几乎每天都有动检部门的人驻。同时,双汇也在积极与中小屠宰企业联系,合作双赢。”刘金涛说,肩负着食品安全和跨地区兼并重组两大重任的双汇,截至目前已与160家中小屠宰企业签订了合作协议。

“双汇给它提供销售、资金、技术等方面的扶植,而它也可利用自身的基层销售网络的优势快速打开市场。”刘金涛表示,合作共赢是下一轮肉制品竞争的机遇,也任重道远。

铁肩担重任,头头检测塑信心

## 南昌双汇一年间,检测费用投入150万

■见习记者 邓倩 记者 杨迪

去年作别漯河,今年相聚南昌。时隔一年,11月23日,三湘都市报开展的“消费零距离,百名湖南读者双汇行”活动,再一次走进双汇。

参观的过程中,记者采访了陪同参观的双汇集团副总经理兼新闻发言人刘金涛,谈及南昌双汇的发展现状及食品安全生产相关举措,“在南昌双汇基地,投入的检测费用是150万元,这个数字随着产能的提高还在不断增加。”



【关于生猪屠宰生产线】“这是目前国内设备最优、技术最先进的生猪屠宰生产线”

记者:与传统的生猪屠宰生产线相比,南昌双汇拥有的该条生产线有何优势与价值?

刘金涛:南昌双汇瞄准国际一流水平,按照规模化、工业化、自动化和信息化的思路,全套引进荷兰、丹麦、德国及日本的肉类加工机械及配套设施,建成了目前国内单厂规模最大、设备最优、

技术最先进的生猪屠宰生产线。

与国内现有技术水平相比,南昌双汇还实现了8项屠宰工艺技术重大创新、12项国内领先技术:贯通式圈舍设计、二氧化碳致晕、隧道打毛、自动化装备和技术、三段式预冷、副产品在线加工、信息化控制、优化了屠宰时间、官方动检全程监督等,占领着国内肉类行业

先进工艺设备的最前沿。

记者:这条生产线的产能如何?

刘金涛:这条生猪屠宰生产线一小时可处理650头生猪,日屠宰生猪10000头,年屠宰生猪200万头。与生猪屠宰相配套,南昌双汇建设了日产200吨高温肉制品、200吨低温肉制品的现代化肉类加工车间。

【关于生猪供给与质量】“屠宰业做到哪里,养殖业就跟到哪里”

记者:南昌双汇的生猪来源是自给,还是采取与养殖场合作的形式?若是合作,如何保证收购生猪的质量?

刘金涛:南昌双汇目前并没有自己的生猪养殖场,我们选择江西本省有信誉具规模的大型养殖场,要求其出栏量10万头以上的大型养殖场,并与其签订承诺协议;其次,双汇会对收购的生猪实行头头检测,层层把关。

为确保万无一失,南昌市动物检验

检疫部门派驻专人对南昌双汇屠宰生猪在线进行体表检验、寄生虫检验,并严格进行“瘦肉精”头头在线检测,执行肉制品控制体系,生产全程受控,确保产品安全,使双汇产品真正让消费者安心、放心。

记者:在肉制品行业,只有掌控了上游产业,才能更好地确保产品质量,南昌双汇有没有考虑建设自己的养殖场,实现生猪自给?

刘金涛:自己养殖,食品安全当然更加放心。进军养殖业,是双汇今后发展的需要,也是重点。我们把养殖业做大,给屠宰业配套,就能掌握生产的主动权。

南昌加工基地投产后,接下来考虑的就是养殖场。双汇的养殖目标一直都是屠宰业做到哪里,养殖业就跟到哪里。一个200万头的屠宰厂,后面要跟一个50万头的养殖场,外加一个20万吨的饲料厂。

【关于食品安全】“头头检验,确保每个环节都万无一失”

记者:对于食品企业来说,食品安全第一是永远不变的原则。南昌双汇如何在屠宰、加工等各个环节都保证产品的安全?你们的检验体系是怎样的?

刘金涛:南昌双汇拥有专业、标准的食品检测中心,严格按照国家实验室质量控制规范标准进行设计建造,设备投资近500万元,拥有专业检测人员15

名,各类检测设备60多台套。

南昌双汇实施ISO9001质量管理体系和HACCP安全管理体系,做到宰前检疫、在线检疫、在线检验,实施屠宰和检验检疫同步进行,做到产品批批检测,做到出厂产品100%合格,确保食品安全指标100%达到国家标准。从2011年9月投产以来,南昌双汇用于检测的

费用达到150万元。

记者:对于临近保质期的产品,你们如何处理?

刘金涛:对于临近保质期的产品,我们都会全部下架回收,绝对不会重新加工出售。对于受污染、变质的回收品进行无害化处理,符合重新利用标准的会被加工成动物饲料。