

绥阳镇发展菌包厂实践与思考

安玉森,李艳华,赵钧波

(黑龙江省东宁县绥阳镇农技站,黑龙江 东宁 157212)

近年来,绥阳镇立足黑木耳产业优势,坚持以农民增收为核心,以培育壮大龙头企业为重点,以建设规范化生产基地为基础,以科技创新为动力,以节能减排、节本增效为方向,面向市场需求,整合多方力量,大力推进菌包厂发展,黑木耳产业“规模化、标准化、工厂化、产业化”格局基本形成,促进了镇域经济的快速发展和农民收入的大幅增长。2011年度,全镇黑木耳生产总量达到1.8亿袋,仅黑木耳一项人均纯收入增加1.1万元。

1 菌包厂生产现状

“科技是第一生产力”,随着黑木耳产业的不断发展和科学技术的进步,菌包厂应运而生。菌包厂生产木耳菌,是一项省工、省力、省钱、高效和节能环保的工厂化生产模式。绥阳镇各菌包厂建设,得到了县、镇两级政府的大力支持,发展迅速,通过多年生产实践和探索,生产技术逐步成熟,生产模式基本固定,分工越来越细,形成了一套较为完善的生产工艺流程体系,生产木耳菌的质量远远高于小型土锅炉生产的木耳菌,各菌包厂生意红火,广大耳农,特别是生产大户,排队加工,呈现一片繁忙景象。2011年秋,绥阳镇绥西村和东胜屯又新建了两个菌包厂,实现了当年建设,当年投产,取得了很好的经济效益和社会效益。

为了准确掌握菌包厂运营情况,加强业界间的交流与合作,推进木耳菌工厂化生产更加健康发展,2012年3月1日,绥阳镇农技站与县联社一同对绥阳镇所有菌包厂进行了一次实地调查,内容包括建厂时间,投资规模,日、年产量,收费价格,利润和菌袋质量等生产运营情况及存在的问题。

此次共走访调查了7家菌包厂,这7家菌包厂分别是:绥阳镇大合(日产能力2万袋)、绥西村仁翔(日产能力1.5万袋)、绥西村升宝(日产能力2万袋)、柞木村阳光(日产能力2万袋)、东胜屯得利(日产能力2万袋)、东胜屯忠传(日产能力1万袋)、细鳞河村树坤菌包厂(日产能力1.8万袋)。总的来看,各菌包厂生产运营状况良好,菌包厂的生产优点表现为:

1.1 菌包厂灭锅容量大

生产时间长,加工量大,如仁翔、升宝、得利和阳光等菌包厂在2011年初冬到2012年春节前加工木耳菌都在200万袋以上,大合菌包厂加工量在400万袋左右。一个菌包厂相当于6~7个土锅炉小作坊,绥阳镇7个菌包厂年加工量达1800万袋,使全镇10%的木耳菌达到了工厂化生产,可为耳农节省开支180万元,同时减少了烟尘的排放量,降低了对空气的污染。

1.2 加工木耳菌质量高

菌包厂从生产原料、拌料、装袋、灭菌、菌种选择、接菌和运输等层层把关,使得木耳菌加工质量好,成菌率高达98%~99%。

1.3 加工收费合理

每袋收取0.22~0.23元,每袋获纯利润0.03~0.04元,小土锅制菌成本在0.23元左右,不省钱,制菌质量不如菌包厂生产的好。

1.4 服务周到

农户把原料送至菌包厂加工场地后,待菌包厂做好菌为耳农送至家中,上好架子,既省心,又省力。

1.5 农户节约养菌成本

节约时间,菌包厂日产量大,一次性上满培养室,温度上升快,大量节约养菌所需燃料,另外,一个生产大户做10万袋菌,5d就可做完,如果用小土锅炉做菌,需要1个月时间,还需雇用10个劳动力,既操心,又费力和费时。

1.6 木耳菌工厂化生产

在吸纳农民工就业和促进农民向产业工人转变方面有着积极的引领作用,特别是变冬闲为冬忙,每个菌包厂可解决约40名农民工3~4个月的就业问题。

1.7 厂房设计较为合理

生产设备较为先进,各菌包厂都按标准厂化建设上料车间、拌料车间、装袋车间、灭菌车间、接菌车间、外运车间和锅炉房,购置安装了自动上料机、拌料机、装袋机、常压轨道蒸汽灭菌锅、四轨道跑车、半自动化接菌生产线,以及节能环保高压蒸汽锅炉,从根本上解决过去分散家庭小作坊式生产木耳菌存在的技术不统一、流程不规范、灭菌不彻底、劳动强度大、成菌率低、烟尘排放量大和空气污染严重等一系列风险难题。

收稿日期:2012-03-30

第一作者简介:安玉森(1966-),男,山东省五莲县人,农艺师,从事农技推广工作。E-mail:hjb1394532@126.com。

哈尔滨市农产品质量安全存在的问题及解决措施

王迎迎¹, 李莹², 陈志英¹

(1. 东北农业大学, 黑龙江 哈尔滨 150070; 2. 哈尔滨市农产品质量安全检验检测中心, 黑龙江 哈尔滨 150070)

摘要:为解决哈尔滨市农产品质量安全管理方面的具体问题, 论述了农产品质量安全的重要性, 分析了哈尔滨市在生产环节、经营环节以及监管环节出现的问题, 提出了确立农产品质量安全管理主体及其任务、完善地方法律法规保障体系、完善农产品质量安全监管体系、建立农产品质量安全认证制度、建立标准化生产基地、建立农产品质量安全信息服务网络体系等对策。

关键词:农产品; 质量安全; 管理

中图分类号: TS207

文献标识码: A

文章编号: 1002-2767(2012)06-0117-03

农产品质量是涉及千家万户、关系国计民生的大事, 如何加强农产品质量安全管理, 关系到人民群众的切身利益, 关系到一个国家和地区的经济持续发展和社会稳定, 关系到各级政府的公众形象和民众对其的信任。为了保障人民群众的身体健康和生命安全不受威胁, 应加大

力度提高农产品质量安全标准, 对农产品实行“从农田到餐桌”的全程质量安全监督管理。

哈尔滨市是农业大市, 全市耕地面积 164 万 hm^2 , 占全省耕地面积的 14%。农业人口 513 万人, 占哈尔滨市总人口的 52%, 农产品质量安全对实现农业增效、农民增收、农业农村经济发展具有重要意义。同时, 随着人民生活水平的提高, 健康意识的增强, 餐桌安全成为百姓关注的焦点, “民以食为天”, 人们关注更多的不再是什么好吃, 而是吃什么安全, 吃什么绿色、健康。近年来, 在哈尔滨市委、市政府的高度重视下, 哈尔滨市的农产品质量安全管理已经初步形成, 形成了检测、执法、监督三位一体的监管体系。但不可

收稿日期: 2012-03-29

第一作者简介: 王迎迎(1982-), 女, 辽宁省铁岭市人, 硕士, 助理农艺师, 从事农村区域发展研究。E-mail: wangyingying008@sina.com。

通讯作者: 陈志英(1968-), 女, 黑龙江省哈尔滨市人, 博士, 教授, 从事农业经济、农村发展与农业教育的教学与研究。

2 菌包厂生产存在的问题

2.1 水源问题

树坤菌包厂加工量最少, 共加工了 50 万袋, 主要原因是该菌包厂使用细鳞河林场自来水做为水源, 由于年久失修, 天寒冻损, 不能使用, 菌包厂附近没有水源, 被迫停产。2012 年夏秋时节准备打一眼深井, 对土锅炉进行改造, 再上一台小铲车, 实行机械化上料, 为下一季生产做好准备。

2.2 扩厂增容和雇工难

仁翔菌包厂是绥阳镇在县科委扶持下, 第一个建成的菌包厂, 灭菌锅小, 日产能力只有 1.55 万袋, 该菌包厂想扩建, 但由于厂区面积小, 电力容量小, 增容困难。另外生产秋耳时由于都忙于春耳生产, 剩余劳力少, 雇工难度大, 雇工成本高。

2.3 设备老化

得利和忠传两个菌包厂同在东胜屯, 由于村型小, 耳农户少, 现有生产规模已基本满足本地需要, 趋于饱和, 忠传菌包厂虽然日产 1 万袋, 但也

不能再扩大生产规模。得利菌包厂建厂早, 设备老化, 维修费用较大, 生产成本增加。目前, 由于各菌包厂厂房规划设计、设备、工艺、技术、雇工、管理、产能以及水、煤、电等方面不同, 造成了生产成本差异较大, 发展较不平衡。

3 建议

根据全镇菌包厂生产的现状和各村黑木耳发展的规模, 按照农业产业化、生产专业化、管理规范、节能减排、节本增效、立足现实、着眼长远、适度超前的要求, 新建菌包厂, 实行木耳菌工厂化生产的空间还很大, 如在三道河子、九里地、三道岗子和河西等黑木耳生产大村, 在相关部门的扶持下, 采取招商或股份制形式, 充分利用各村闲置的房屋进行改造, 配置先进的生产设备和生产线, 在控制成本、提高产能、确保生产质量的前提下, 建设日产 2 万袋的现代化菌包厂, 是十分必要的, 也是非常可行的, 为提高全镇黑木耳产业发展提档升级发挥更大的推动作用。