

走进这个现代化饲养场，牛舍建设、肉牛管理、饲料管理以及防疫管理等按照标准贯穿肉牛养殖的每一个环节，实现养殖全过程的程序化操作和模式化管理。

“从进场隔离到疫苗接种，每头育肥牛都要经过 20 天的隔离观察，确保健康后才能进舍集中饲养。”张林锋告诉记者，目前饲养场建立起畜禽标识佩戴、隔离观察、无害化处理等一系列管理制度，通过标准化生产、科学化管理、现代化经营，年出栏肉牛 1500 余头，年收益达 700 万余元。

梁 闯

来源：长春新闻网

东 标准化让加工效率提升 10 倍

20 世纪 90 年代，农业机械化、自动化发展较为落后，屠宰加工是一项苦力活。1995 年，年仅 18 岁的余仁辉从江西来到广东省汕头市澄海区，在老乡的介绍下进入狮头鹅屠宰加工场。

“当时是纯手工作业，从狮头鹅宰杀放血，到浸烫拔毛、清洗等加工过程，都要沾水，因此双手皱巴巴是常态。”余仁辉回忆说。

深知屠宰加工行业缺乏标准化生产加工流程等问题，2010 年，余仁辉从朋友手中接过屠宰加工企业，决心提高屠宰加工行业的标准和效率。针对人工管理、屠宰加工方法、自动化建设等多个方面，余仁辉重新制定了一套标准。

2015 年，余仁辉新建屠宰加工厂房，并参照国家家禽标准化屠宰设施建设，不仅采用工业化环保污水处理，还对加工场进行明确分区，收购、消毒、检疫、屠宰、冷冻等功能分区一应俱全。

为了让狮头鹅品质更出众，余仁辉为鹅屠宰加工制定了一套标准，包括狮头鹅来源选择、饲养、检疫、屠宰时间流程等。

此外，余仁辉还先后从山东诸城、广东深圳等地引进一批自动化屠宰设备，以提高加工标准及效率。“以前，手工处理一只狮头鹅需要近 20 分钟，整个屠宰场每天最多只能屠宰 200 只。如今屠宰场每天能屠宰加工超过 2000 只。”余仁辉说。目前，屠宰加工场的自动化屠宰设备可代替 70% 的人工作业，加工效率提升 10 倍以上。

冯晓华

摘编自 2021 年 12 月 23 日《南方农村报》

