

产规模进一步扩大。”云南正大蛋业有限公司总经理胡礼平说。

据胡礼平介绍，截至目前，公司存栏青年鸡 50.4 万羽、蛋鸡 16.5 万羽，每天产蛋约 15.8 万枚。按此规模和发展速度，预计今年可产鲜蛋 9700 吨，产值 1.2 亿元。

生产实现全自动化控制

“我们的养殖设备全是从德国引进，鸡舍里配备的养殖设备从喂水喂料、温湿度控制到集蛋系统，均实现全程自动化控制，一栋鸡舍只需要一名饲养员。”在公司养殖区域，丁美金向笔者介绍。

这套先进的数字化养殖设备是如何运行的？据丁美金介绍，运用自动化集蛋系统，鸡蛋会自动滚到纵向传送带上，经过集蛋提升机，传送至集蛋系统的横向传动带上，可同时收集多达 10 层的鸡蛋。每台电梯式鸡蛋收集系统，每小时可收集鸡蛋 1.9 万枚。纵向传送带的上层是料槽，蛋鸡饲料通过鸡舍外的自动输料系统传送到鸡舍内的料槽。在投料过程中，会有空料塔预报，然后自动补偿，实现补偿校正。

在该养殖系统中，每栋鸡舍的每列和每层养殖空间都设有一条水线，每条水线配备有呼吸管及传感器，含信号箱，可进行自动补水和预警。除粪系统采用不锈钢+PU 双刮刀设计，刮粪更干净，每 2 层装有 1 个驱动。每 5 层可同时出粪，

青年鸡舍需 25 分钟、蛋鸡舍需 50 分钟，即可完成单栋除粪。

同时，鸡舍通过排风系统实现空气循环，鸡舍配备 50 台 54 寸风机，在通风口进风，再由两侧的风机排出形成循环机制。风机排出的气体正好对鸡粪进行吹干处理，不会破坏鸡粪的干物质成分，便于储存运输，明显提高经济效益。此外，项目配备的全自动化系统气象站可以监测鸡舍外部温湿度，为控制鸡舍内的合理温湿度提供数据支撑。

据丁美金介绍，项目配备的专业化饲料加工厂，年产饲料达 12 万吨，正好能满足青年鸡场和蛋鸡场对饲料的需求。饲料加工厂的主车间负责混合原料、加工饲料，集自动输送、热加工、自动混合于一体。在车间内，玉米、豆粕等各种配料被自动分配至指定的配料仓内，通过自动称重后运送到混合机，每次可直接生产混合饲料 3 吨。饲料加工完成冷却后，通过辅料通道传输到配料塔中，再通过全封闭的管道输送，将饲料自动传送到鸡舍的料仓里，整个传送过程安全卫生。

因全程运用自动化控制系统，公司的养殖效率大大提升，鸡蛋品质也更有保障。目前，公司打造的“正大鸡蛋”“正大玉米黄”等品牌鸡蛋畅销全省。该项目全部建成后预计可为当地提供 500 个就业岗位，直接带动农户种植玉米 1.5 万亩以上，间接带动 300 多户农户增收。
通讯员 朱兴华 唐豪 普兴林 / 文图