



找记者 上壹点

A14-15

齐鲁晚报

2021年1月8日
星期五思
想
光
华
文
字
魅
力□ 美编：徐静
□ 编辑：徐静

诸城养鸡记

□ 陈光

上世纪90年代，我在诸城工作了七年，和农民一起养了七年鸡。为了出口鸡肉，还去了四趟日本。现在回想起来，里边的事儿还真不少。

如果养一只鸡，那真不是事儿。但是，如果养一大群鸡，几百万只、几千万只、上亿只，不仅养殖，而且要宰杀加工销售，使养鸡产业化，那就要很好地研究，这里边有很深的学问，而且需要高端的人才，这不是开玩笑。

产业化养鸡，首先需要生产大批鸡雏，这需要生物技术支持。我国现在大规模养殖的肉鸡品种叫“爱拔益加”，它从老到小，分为“五代”。“原始代”在美国，是美国人40年前的创造。它的第二代“曾祖代”也在美国，限制向中国出口。坐着飞机，漂洋过海，来到中国的是我们花巨资进口的第三代，即“祖代”。进口后经过30天的隔离检疫，才可以进入养鸡场。“祖代”种鸡一只母鸡为一套，但每15只母鸡必须配套1只公鸡。“祖代”种鸡从育雏到第25周开始产蛋，孵化出的小鸡就是第四代，即“父母代”，“父母代”种鸡生蛋孵出的小鸡才是第五代，即“商品代”，供农民养殖，然后才宰杀加工，成为商品。

1991年，山东诸城市拥有60万套“祖代”种鸡，建有三个大型的“种鸡场”，全套进口设备，全部自动化生产，每年生产一亿只“商品代”鸡雏，经过农民养殖后宰杀加工生产18万吨“白条鸡”，分割出口5万吨鸡肉，是全国鸡肉出口第一县。1991年11月和1992年7月，国家领导人曾来到诸城，考察现代化种鸡场和加工生产线，检查出口产品。1997年7月，国务院全国地县外贸企业工作会议在诸城召开。

“祖代”种鸡生长到第66周必须淘汰更新。我国至今没有突破“原始”和“曾祖”代肉鸡培育技术，还要再次花巨资进口。没有自己的核心技术，只得受制于人。其实，类似这样的事情比比皆是。我们的制造业，真正高端技术，大多被外国垄断，花钱再多人家也不给。

如果说孵化鸡雏需要技术，那么养鸡的学问就更大。诸城在农村建了2000多个不同规模的养鸡场。政府和公司从选址建房、送水供电、杀菌消毒、通风透光等各方面给予指导，统一标准，并从资金方面给予扶持。养鸡有风险，与长毛的、喘气的东西打交道，随时可能出问题。市场价格经常变动，养殖和加工双方不讲诚信的问题也时常发生。政府要求公司与每个养鸡场签订合同，明确各自的权利和义务，一旦出现

纠纷，严格按契约办事。

为了加快养鸡产业发展，诸城建立了公司对养鸡场“四到门、三赊销、两公开、一结算”的服务模式。“四到门”就是公司对各个养鸡场，鸡雏送到门、饲料送到门、技术服务送到门，最后收购成品鸡到门。“三赊销”就是鸡雏赊销、饲料赊销、防疫药物赊销。“两公开”就是价格公开，结算公开。“一结算”就是将每一批商品鸡当场宰杀，计算出总收入，扣除赊销的物资价款，余款付给养鸡户。不要小看这个服务模式。真正实施起来，需要大量人力、物力、财力，需要精心调度，科学安排，一个环节出问题，整个产业链受影响。例如这“四到门”。为了把鸡雏送到门，100多辆保温车，冬天保暖，夏天防暑，日夜穿梭于城乡之间。

为了把饲料送到门，公司建了两个大型饲料厂，每年生产饲料60万吨。生产饲料需要大量的粮食和油料，诸城在吉林省敦化市建立了大豆生产基地，在中国香港和澳大利亚专门建立了进出口公司，每年进口大批粮油，保持合理储备。养鸡产业发展最怕发生动物瘟疫，一旦疫病传播，就是灭顶之灾。诸城市由政府牵头组织，全市上下动员，优化养殖环境，建立“无动物疫病防治区”。由公司负责上门搞好点源防疫服务，确保养殖环节不出问题。

肉鸡饲养过程中最容易出现的问题是对饲料质量和兽药使用把关不严，造成鸡肉肉药和兽药残留超标。诸城启用最先进的检验检疫设备，建立最严格的工作制度，配备足够的专业技术人员，严格把关，确保不出问题。加工饲料的所有粮食、油料、添加剂，都经过严格检验，确保成品饲料符合国际标准。肉鸡生长期间不免出现各种疾病，需要药物治疗。有些药物具有治疗特效但容易形成药物残留，绝对禁止使用。诸城加强对农民的教育和技术培训，并建立健全责任追究制度。1998年春天，日本神户动植物检疫所检出一批来自诸城的鸡肉含有违禁药物“克球粉”残留。诸城一面派员赴日，就地销毁上百吨有问题鸡肉，一面启动追责机制，很快查明原因，是凉台乡一个养鸡场在一批饲料中添加了8克“克球粉”。我们当即立断，对当事者依法处理，杀一儆百。再如这“三赊销”，一个养鸡户一次养鸡2000只，一只鸡雏5元钱，就是10000元；养一只鸡需要12斤饲料，至少也要10000元，还有水电费、防疫费等等，没有两万多元流动资金养不出这一茬鸡。那时候一户农民无论如何拿不出这么多钱。只有全部赊销，才能完成养殖。仅此一项，公司就需要增加流动资金1亿多元。

依靠这种机制，在上世纪90年代的诸城，农民养一只肉鸡能够收入一块钱。一个养鸡户一年养5批共一万只鸡，就是一个“万元户”，可以供养一个大学生，农民非常满意。可见，农业是“弱势”产业，农民是“弱势”群体，农业需要扶持，农民需要帮助，农村改革需要深化，农业产业化需要完善，农业现代化的路子需要不断探索。

养鸡过程让人提心吊胆，宰杀加工要求更是复杂严格。诸城的鸡肉主要向日本和欧盟出口，他们对产品质量的要求用“苛刻”二字形容一点儿也不过分。宰杀工厂的生产车间、生产流水线、冷冻仓库，都需要按照日本的要求设计建设安装，经过日本的厚生省、通产省派员检查验收后才能投产使用。例如，车间的地角线必须是圆的，防止藏污纳垢。于细微处，可见精明。出口日本的肉鸡，“预冷”环节需要“水冷”工艺，而出口欧盟的产品需要“风冷”，我们在一条流水线上安装两套装置，严格按照工艺要求操作，不能混淆，否则影响产品质量。

加工车间每天必须高温蒸汽消毒，加工案台必须每天开水冲洗，确保无菌生产，

这个必须坚持，绝对不能含糊。工人进入车间，必须穿隔离衣，戴安全帽，过安检门，消毒净身。如果不小心在产品中混入一根毛发，这就是“异物”，如果被用户检出，或者被消费者投诉，就要被索赔，我们不能因小失大。工人加工用的刀具，必须每半分钟伸到“来苏水”中消毒。“来苏水”的浓度低了不足以杀死细菌而造成鸡肉细菌超标，浓度高了容易让鸡肉残留“异味”，都会被检疫出来而拒绝入关。这需要每个员工聚精会神，高度自觉。

每只鸡从划刀放血、脱毛、预冷、分割，到检测完毕进入冷冻，不能超过40分钟，否则自身细菌繁殖，影响产品质量。这需要职工娴熟的技术、密切的配合。为了提高员工素质，诸城每年派出数百名优秀员工到日本同类企业研修，每批时间半年，回来后成为技术骨干。也多次派出技术骨干到泰国的“金鸡公司”培训，因为这个公司的劳动生产率曾经是我们的三倍。

严格的质量标准，严格的生产工艺，无论对企业的领导者，还是生产一线的员工，这都是严峻的考验。当然，这也促使诸城以鸡加工为主的一大批农产品加工企业，转变思想观念，强化企业管理，提升员工素质，推进技术创新，在许多方面及早地与国际水平接轨，为后来更多的企业进军国际市场，更大规模的对外开放奠定了良好基础。由此而想到现在有不少企业，经常出现产品质量问题、发生安全事故，根源就是管理粗放，不按规矩办事，领导者自身素质不高，员工也就“上梁不正下梁歪”了。

养鸡杀鸡是为了赚钱，深加工、精加工就提上了议程。诸城人以市场为导向，以效益为中心，在这方面大做文章。先是把一只整鸡按照不同的部位、不同的规格进行分割。例如，把一根鸡翅分割成翅尖、翅中、翅根，一个“翅中”又割成两半，叫二分之一翅中。把鸡腿肉和鸡胸肉分别加工，不同的部位不同的价格。把大块鸡肉分割成每块30克、50克等不同规格的肉块，实行“单冻”，可以直接进入超市。几年下来，一只肉鸡竟然被分割成240多个品种。有人觉得不可思议，但这就是事实。分割过程中产生的碎肉，我们把它串成“鸡肉串”，有纯肉串，有肉块中间加葱段、蒜瓣、荸荠串成的“混合串”。把鸡尾巴那块“三角肉”剔除有害物质，串在肉串顶上，好像戴了一顶“三角帽”，又好看又好吃，而且价格特别高。那几年，诸城一年出口7000万串肉串，带起了一批加工竹签的专业户。

后来我们又把鸡肉“由生变熟”。先是炭火烤肉串，速冻后直接进入日本的快餐店，用微波炉烤一分钟即可食用。再后来做鸡肉菜卷，就是把白菜叶、大头菜叶用开水烫软，包上鸡肉馅，用海带条扎紧，蒸熟，速冻，出口。品种很多，市场很火，效益越来越好。

再后来，日本的开发商来诸城投资建厂，把诸城的鸡肉、蔬菜、大米、面粉加工成各种熟食，全部出口。我记得清楚，那个日本商人家住大阪，父亲早逝，母亲辛辛苦苦开一个小餐馆把他养大。他成年后与母亲一齐开餐馆，终于成功做大。我与他会谈并敲定厂址的那一天是正月初四，他的诸城公司名叫“青青仁木”，第一期年产4000吨，投产一年后又建了第二个公司。

现在看，农业的综合效益要提高，关键是把农产品的深加工、精加工文章做好，做出质量，做出品牌，做出规模，做出市场，做出效益。这需要亿万农民的创造，也需要政府的引导和支持。既要有关键的投入，也要有环境优化、机制转换、企业和农民素质的提高，只有让企业和亿万农民沿着市场经济大道，走向国际国内大市场，我们的农业、农村、农民，才会大有希望。

