



找记者上壹点

读者热线>>>

0531-85193700

13869196706

好品如潮 “好品山东”济宁融媒系列报道

从“种产品”到“树品牌”，邹城小蘑菇的“双轮”革新 由优转强，食用菌产业精深突破

齐鲁晚报·齐鲁壹点记者 孔茜康岩



“世界蘑菇看中国，中国蘑菇看邹城”，这句琅琅上口的口号，背后隐藏着一个邹城食用菌产业鲜为人知的发展之路。历经岁月更迭，这里走出一条政府引导、市场拉动、企业带动、科技支撑的特色农业发展路径，将“小蘑菇”打造成乡村振兴“大产业”的发动机。各项殊荣加身的邹城蘑菇，在众多区域好品中脱颖而出，位列首批“好品山东”名单之内。如今，为破解行业痛点、推动产业提质增效，邹城正在上演着蘑菇区域品牌与企业品牌双轮驱动，从“种产品”到“树品牌”的革新发展之路。



工作人员展示蘑菇。

《山海情》剧中情节在邹城“同版”上演

从5.7万吨增长至4000万吨，中国食用菌历经40年发展，以其700倍的增长速度，夯实了它继粮食、蔬菜、水果和糖料之后第五大农作物的地位。

随着食用菌产值和出口量持续增长，其发展更可谓在乡村振兴中发挥着巨大的作用。很多地区靠食用菌，当年实现共同致富，撕掉贫穷的标签。2021年播出的电视剧《山海情》详实讲述了这样一个故事。

邹城有着与《山海情》类似情节，在上世纪90年代便与双孢菇结缘，从自发、分散、小规模的家庭副业生产方式做起，学技术、搞研究，菇房历经五代蝶变，

逐渐实现由农户分散生产向集约化经营、由季节性生产向周年化生产的转变。栽培模式也由大拱棚垛式或竹木层架种植为主，演变为高产高效立体栽培及工厂化生产。

“邹城应该说是中国食用菌行业里的排头兵，引领了中国食用菌的产业。”中国工程院院士、吉林农业大学教授李玉坦言，其他地区多为单一品种，种金针菇就是金针菇，杏鲍菇就是杏鲍菇，唯有邹城突出的是“食用菌”，三个字即概括当前大约60多种商业化品种的所有。

多品种发展的背后，实为邹城食用菌产业“异军突起”，占据行业一席之地的缘由。李玉表示，多年来，邹城多种珍稀食用菌率先引至本地，使其作为不竭动力，在已有发展的基础上产生更大发

展潜力。栽培上，除工厂化之外，亦有多种农法生产，两结合的发

展模式，助力产业“百花齐放”。

而对人才的重视，是为人才高地打造提供了沃土，为食用菌培育插上了助力的翅膀。管理模式上，邹城将诸多产业园区研究院和企业紧密结合在一起，形成协调发展的格局，避免因其他原因的干预而造成整个行业发展的阻碍。

就这样，从新品选育、人才招引到栽培、管理模式的不断创新，邹城于2006年走上行业壮大之路，全市食用菌栽培面积从2006年的410万平米发展至如今的2460万平米，年产鲜菇达38万吨，生品种更是涉及金针菇、杏鲍菇、双孢菇、海鲜菇、黑皮鸡枞、香菇、蟹味菇、玉木耳等多个品种。

一黑一白双驱动 小蘑菇成大产业

邹城市“一黑一白”特色产业，可谓是家喻户晓。黑为煤炭，白为食用菌。食用菌产业为何能在煤炭资源丰富的城市里发展壮大？“双向奔赴”或许是最好的回答。

由于煤炭资源丰富，邹城太平镇存有大量的采煤塌陷区。虽经过综合整治，但土层较薄、土质生疏的土地并不利于农作物的生长。面对塌陷区综合治理这一大难题，有着“不与人争粮、不与粮争地、不与地争肥、不与农争时、不与其他产业争资源”特性的食用菌，在塌陷区综合治理这一难题中迎来发展的新契机。在塌陷地上建棚，引进发展食用菌产业……自此，农民增收有了新路径。历经多年的发展，邹城市实施食用菌优先发展战略，打造了以大束镇为核心，太平镇、田黄镇、香城镇、石墙镇等多点示范的食用菌产业体系。

3月25日，走进位于大束镇食用菌产业园的友泓生物公司，一座标有“蘑菇超级工厂”的现代化工厂赫然眼前，标准化的无尘车间、机械化的自动化生产线、规范稳定的生产和产品质量，让人在感叹之余，亦能感受到环境所带来的舒适感。

与传统作坊的劳动密集型生产不同，在这里，工厂化栽培、智能化控制系统以机械化、自动化工艺装备，使得现代工业与金针菇种植实现完美融合。“整个厂区机械化程度达80%，货物运输、上架码垛等环节，仅需员工操作机械设备即可完成作业，装瓶车间的装瓶、打孔、封盖等各环节已全部实现自动化，员工只

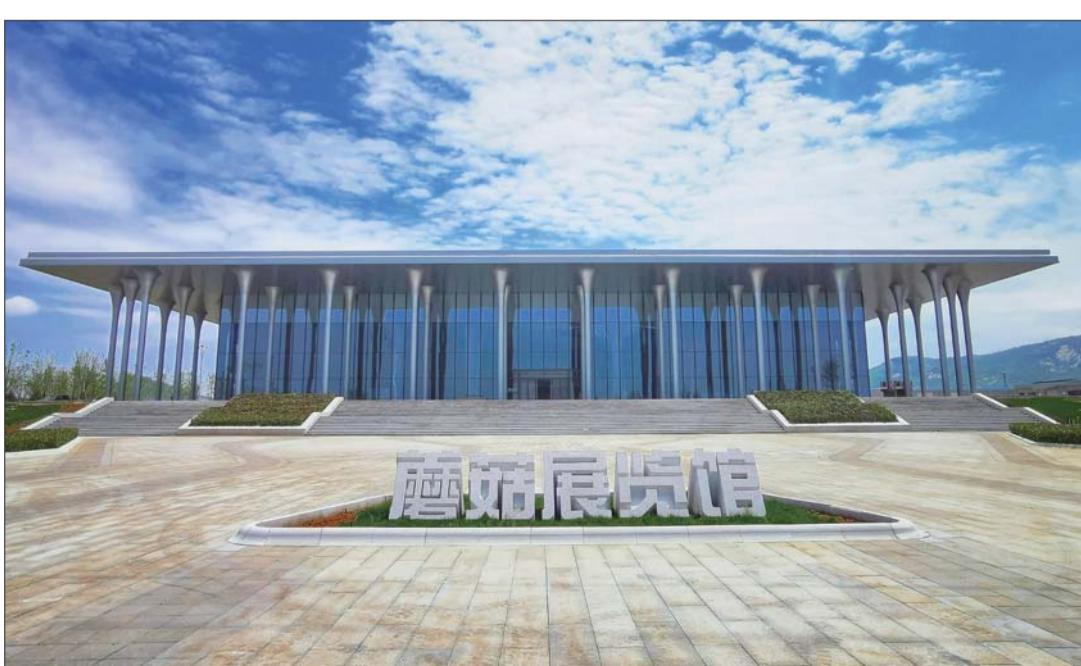
需设置机械参数，无需参与作业，车间32万瓶的日装瓶量仅需4名巡检工人，生产效率及安全指数得到全面提升。”山东友和生物科技股份有限公司副总任德祯说，友泓厂区各个车间运输均采用地下自动传送系统，物料经地下传送带运往各车间，有效减少了运输用工，也避免了以往“天桥式”传送带来的高空坠物安全隐患。

厂区3个育菇车间全部为中央智能化控制，集散控制系统智能设置温、湿、水、光、氧等育菇要素最佳参数值，67个菇房外均配有可视化面板，将菇房内生产参数显示在面板上，智能预警系统时刻监控各菇房参数，出现异常即可及时进行声光报警。

“通过对各项生产数据自动采集，实现生产、技术、采购信息互通，从而提升食用菌产业的智能化、信息化水平。”任德祯说。除了先进的生产设备，企业还在物联网上下足了功夫，与法国施耐德集团合作开发了物联网信息平台，确保产品提质增效。

目前，厂区已实现日产金针菇160吨，产品更是区域覆盖华北、华中和华东地区。

(下转B02版)



蘑菇展览馆。



扫码看视频。



扫码下载齐鲁壹点
找记者上壹点