

热线一响 记者追访

67659999

您有新闻线索，还可以这样告诉晚报：
QQ: 66534952
东区热线: 60955255
如果您拍到现场画面
发邮件到zkd_tp@sina.com.cn

满载混凝土的罐车侧翻后砸中出租车 两车司机被救出均无生命危险

放寒假跟父母跑车的小学生再没醒来

昨日清晨，一辆满载混凝土的罐车快速行驶到路口拐弯时出现意外，罐车撞倒两株法桐后侧翻，刚好压到行至此处的一辆出租车上。罐车驾驶室内一家三口和出租车司机被困车内。经过众人两个小时的抢救，被困人员相继救出，而罐车司机不到7岁的儿子盼盼却没有再醒来。

晚报首席记者 徐富盈 实习生 邢梦琪/文
晚报记者 廖谦/图



营救现场，水泥罐车侧翻，混凝土撒了一地。



出租车司机终于被解救出来

罐车撞倒两树后侧翻把出租车压身下

昨日6时许，发生在华山路与颍河路交叉口东北角的一幕，让早上行至此处的人都惊呆了：车牌号为豫A85096的罐车侧翻，车牌号为豫ATA067的出租车被重重地压在车下，车顶棚被压塌，车体呈“V”形；罐车车头部已经被肢解，前两个轮胎带着轮轴与车体分离，驾驶室已经严重变形。两株法桐，一株被齐根撞出，另一株被撞歪，倒在人行道上的一辆雪佛兰轿车上。两树间的水泥线杆被撞断成了三截，歪在车边。罐车内的混凝土不停地流出来，把出

租车几乎淹到了混凝土中。中原消防大队的20余名消防队员，正拿着切割机、液压千斤顶和撬杠，在黏稠的混凝土中抢救两辆车内的被困人员。从罐车车顶爬出的一名女子满脸是血，她一边拍着车门，一边大声喊着：“盼盼，盼盼！”不时地催着消防队员，“快撬车门，快救救我儿子，我儿子在车里”。

心系孩子，却一直没听到他的哭声

刚从罐车内爬出的女子叫刘英凯，穿着内衣，没穿鞋。她哭着说，罐车内困着她丈

夫胡皖玉和7岁的儿子盼盼，“车翻后，我坐着的右边车窗朝天，玻璃碎了，我就从窗口爬出来了”。

消防队员用切割机和液压千斤顶慢慢地将撞扁的罐车车体向外撑，被困的胡皖玉双腿被压在铁皮下，而盼盼却一直没见，营救人员也没听到孩子的哭声。

附近一烟酒店的女老板王桂花把自己的棉衣和女儿的棉鞋拿出来，让刘英凯穿上取暖。

被困的出租车司机王金钟的头部和双腿被

卡住，消防队员用撬杠一点一点把车皮撬开。

两名司机无大碍，盼盼却永远地走了

6时57分，被困在罐车内的司机胡皖玉被消防队员救出，急救人员立即将他抬走救治。消防队员又进入罐车驾驶室内找寻被困的盼盼，队员撬开驾驶室一角时，发现了裹在被子里的盼盼。当他被抱出时，已经没有了呼吸。参与抢救的省地质医院急救科陈志国大夫介绍，孩子的口唇和四肢全紫，除肚皮上有轻微擦伤外，没有其他伤痕，孩子应该是缺氧致死。

7时45分，众人把王金钟救出。

经查，胡皖玉左腿骨折，王金钟颅脑损伤，两人都无生命危险。

儿子的离世，让年轻的母亲精神错乱

现场的环卫工人杨竹翠一直缩在树边，她说：“我当时正在路口西南角打扫卫生，突然看到大罐车从西边快速开来，撞倒树后车身向东侧翻，从北向南的那辆出租车刚好走到这里，罐车的车尾部就砸到出租车上。”

胡皖玉的弟弟介绍，他们来自开封市通许县，小盼盼过了新年才满7岁，在孙八寨小学一年级读书，平时又机灵又淘气。“以前都是我哥一人开罐车送混凝土，盼盼住在他奶奶那里。现在小学考试后暂不上课，他和我哥嫂一块住。今天早上，我哥一早起床去送货，盼盼也醒了，嚷着也要去，一家三口就开车去了，没想到出了这事。”

昨日12时，精神受到极大刺激的刘英凯，还在急救室内找她的儿子。大夫说，儿子的离去让这位年轻母亲的精神错乱了。

线索提供 李红耀

创建集美味、安全、环保于一体的产业模式问鼎中国粮油科技最高荣誉 金龙鱼创新科技铸就大米产业新的里程碑

2009年，金龙鱼的“东家”益海嘉里集团历时四年投入上亿资金创新打造的集美味、安全、环保于一体的“金龙鱼大米产业链创新技术”吸引了国内同行，随着金龙鱼大米销量的节节攀升，国内同行要求赴金龙鱼大米产业基地考察的电话突然多了起来，而每一次，金龙鱼大米也总是敞开大门欢迎中国粮油行业的巨子们，同业界精英共同探讨中国粮油产业科技创新的方向和未来。

科技创新推动中国粮油产业发展

据专家介绍，在我国沿袭多年的传统大米产业模式中，水稻生产由农业部门负责，而粮食加工、贮藏由粮食部门负责，大米产业链严重分离，在很大程度上影响了优质米的生产和发展。此外，由于加工企业小而散，加工技术落后，也成为影响大米品质的重要原因。

很多人认为这种状况难以改变。首先，中国人口众多，解决温饱，增加产量是政府和业界需要首要考虑的问题；其次，粮食加工是一个投资大、管理难、利润薄、风险高、回报周期长的产业，一般企业不愿意参与此类投资。但金龙鱼的决策层认为，中国作为世界上最大的稻米生产国和消费国，改革开放后，人们的生活水平有了天翻地覆的改变，消费者已经从追求温饱迈向追求美味安全了，因此，无论从粮食安全还是产业发展的角度讲，都应该打破这种落后局面，创造强势品牌，加大科技创新的力度，提升产业核心竞争力。

为此，该集团专门从国外聘请了洛克菲勒大学终身教授、中国科学院外籍院士做指导，投入亿元研发资金，终于凝练成“金龙鱼大米产业链创新技术”，并最终成功问鼎被誉为“粮油诺贝尔奖”的中国粮油学会科学技术一等奖。



笔者曾在金龙鱼大米产业基地亲眼目睹了这项被业界标榜的大米创新产业链技术成果。该项技术通过“稻种培育”、“订单农业”、“专家田间管理”、“优质优价收购”、“低温储存”、“科学加工”、“充气保鲜”、“稻壳发电”、“米糠榨油”、“稻壳灰提取”等方法，实现了金龙鱼大米的种植、加工、储存一体化，确保了大米的美味、安全和环保。

4.5.6 高标准造就卓越品质

金龙鱼大米产业链创新技术的核心，就是在大米生产的每一个环节都使用美味、安全和环保技术。这背后，则是金龙鱼对于大米品质近乎苛刻的要求。金龙鱼大米品牌经理庾江洪认为：金龙鱼大米对品质追求可形象地概括为4.5.6三个阿拉伯数字。“4”指的是四个优质

大米品种。据介绍，在全国5400多个经审定的稻米品种中，金龙鱼大米精选4个，在传统粮食部门普遍多品种混收的背景下，金龙鱼坚持单品种收购，坚持单品种储藏，确保金龙鱼大米血统的珍稀纯正。“5”是指在全国43000多万亩水稻，金龙鱼大米只限定5个优质产区。在中国著名的大米产区，采用订单农业的方式，建立金龙鱼大米种植基地，确保产品在阳光、土壤、气候上的独特。“6”是指每万颗大米粒中不完善粒不超过六颗，与此相比，国标优质大米不完善粒每万颗不超过300颗。

金龙鱼大米产业链创新技术中，类似的严格标准多达数十处。金龙鱼深知，苛刻的质量标准是创新技术的坚强后盾。

一直以来，日本大米在国际市场上以优质

高价占据重要的位置。通常日本大米的价格是其他大米的数倍以上，其原因就是日本大米的高价格来源于其优异的食味品质。

但2009年5月1日，日本佐竹机械（苏州）有限公司的中国籍食味检测人员高建芳亲手测定的食味检测报告显示，来自以“秋田小町”为原料的金龙鱼雪粳稻，其食味值竟然以明显的优势超越了同品种的日本大米。

带动农民增收推动节能环保

通过发展订单农业，打造金龙鱼优质大米种植基地，保障产品品质，提高农民收益，是金龙鱼大米创新产业模式中极为重要的环节。

近年来，由于种粮效益比较低，导致农民积极性不高，金龙鱼与优质产区水稻协会签下水稻种植订单，把优良品种水稻发到农民手中，派出专业人员对农民进行技术指导和培训，帮助解决病虫害等问题，在收粮时，收粮车直接开到田间地头，为农民降低运输成本。最重要的是，对于按照金龙鱼严格要求种植的优质水稻，实行优价收购，引导农民通过精耕细作提高收益，在生产优质大米同时，为农民增收，为农业增效。

节能环保，实现可持续发展，同样是金龙鱼大米一贯坚持的社会责任。在金龙鱼大米产业链创新技术中，融合了循环经济和节能环保理念，实现可持续发展。据介绍，在过去的2008、2009两年时间里，益海嘉里累计利用稻壳达到65万吨，发电2千万度，减少二氧化碳排放800吨。不仅充分利用了大米加工产生的副产品，而且实现了节能环保的社会效益，真正通过科技的力量对每一粒稻米实现了“吃干榨净”，用行动践行了企业公民的社会责任。

转载科技日报