

# 饲料生产过程质量控制要点 饲料生产许可证辅导

产品名称	饲料生产过程质量控制要点 饲料生产许可证辅导
公司名称	贯标集团
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	南京市仙林大道10号三宝科技园1号楼B座6层
联系电话	4009992068 13382035157

## 产品详情

饲料生产过程的各工序的有效控制是保证产品稳定质量的关键，主要有原料接收清理系统、粉碎系统、配料混合系统、制粒冷却系统、分级打包系统，以下是小编把生产过程关键控制点梳理了一下，供各位参考。

### 一、投料

- 1、原料使用须遵守下列原则先进先用、推陈出新、推危出安；营养指标与配方相符。
- 2、及时做好《原料使用记录》，对已用完的原料及时划掉，写上结束日期，开始使用的原料写上使用日期。
- 3、熟悉原料货位图。投料前理货员应核对主控室传达的原料领用计划，特殊要求的原料亲自到场认可后方可投料。
- 4、用扦样器查原料堆有无发热、生虫、霉变现象。
- 5、投料时看投料口结块霉变部分是否拣除，必要时每包抽样检查。
- 6、及时通知仓顶员检查所投原料是否进该进的桶或原料仓。
- 7、发现不合要求的原料立即禁止使用，不得含糊，并汇报生产厂长，重新安排原料使用。
- 8、对夜间作业，质量有疑问的可留至白班处理，但必须跟踪。
- 9、搞好原料库的卫生，及时整理废旧编织袋。
- 10、每班所有投用的原料，详细填写在相应表格上。

11、 每种原料投完后应让刮板机空转3分钟,以免混料。

## 二、料仓

- 1、 粉碎玉米、小麦、豆粕时每20分钟检查一次粉碎情况，有无整粒、大颗粒；用14目筛子过筛；
- 2、 每进一次原料、成品都必须检查进仓是否准确，并核查周围仓有无进料、以免窜仓；
- 3、 对浓缩料与粉料，检查有无整粒料、颜色是否正常（与标准样对照）；
- 4、 破碎料有无大颗粒料、黑料、颜色是否正常、是否均匀一致，含粉是否过高；
- 5、 大颗粒料粒度是否过长、过短，颜色是否正常、是否均匀一致；
- 6、 检查分级筛运转是否正常；筛网是否损坏，每班至少查两次；
- 7、 检查分配器有无不到位现象；
- 8、 每班必须用锥形探仓器吊样所有原料、成品，检查是否有窜仓、或投料错误；
- 9、 所有质量检查应作书面记录；
- 10、 清理永磁筒；
- 11、 成品仓打包后，应及时观察成品仓，确保无残留。

## 三、配料混合

- 1、 配方：检查电脑输入配方是否与执行配方相符、准确。换新配方时由二人复核（品控和中控工），其他人员不得随意修改配方。换用新配方时必须将老配方收回，检查原料仓号是否有变动。
- 2、 配料秤：电子配料秤工作是否正常，有无超重现象。
- 3、 液体添加系统：定期、定时检查各种油脂、水的称量系统是否正常，有无称量不读数或读数不称量现象。
- 4、 配料运行：配料运行过程中不得随意将自动状态转向手动状态（即手加形式配料），在特殊情况下须由品控认可。
- 5、 混合时间：检查混合机工作是否正常，有无漏料或下料不尽现象。
- 6、 定期检测混合均匀度:配合饲料混合均匀度 10%,预混合饲料混合均匀度 5%。定期清理喷嘴,混合机及缓冲斗内部。
- 7、 抽查混合机生产不同品种时的清理状况。
- 8、 品管每年对混合机的混合均匀度进行二次定量检测。预混料混合机混合均匀度 5%；混合时间为7分钟。

#### 四、小料添加口

- 1、每班必须对上班用剩的预混料和小料的库存进行盘点，检查上班结存数，本班领用数、耗用数，其中理论结存数与实际结存数的误差不得超过千分之一。
- 2、对添加人员加强督促，每一种添加小料必须在电子秤上称量准确，一人负责配料，一人投料，一人现场监督，检查配料重量及数量、品名是否正确，品控员定期抽查。
- 3、检查主控室开具的小料品种及数量是否与配方相符合。并在小料添加记录表上确认。对所添加的小料品种要仔细检查，如是否结块、受潮，预混料是否超期等。在添加过程中检查预混料是否推陈出新。对易结块的小料（如盐或氯化胆碱）检查是否过筛后使用。
- 4、每班所领小料和预混料应有计划性，不得多领。交接班时将不用的小料品种及时退回原料库。

#### 五、制粒

- 1、糊化温度 糊化温度是否达到要求温度（75 ~90 ）。。
- 2、制粒机蒸汽压: 输入制粒机蒸汽压是否正常（2.1~4kg/cm<sup>2</sup>），见《各品种制粒温度、蒸汽压力表》。根据制粒、破碎情况，检查制粒频率是否过快。
- 3、外观热制粒料：表面是否光滑无裂隙，切面是否平整等，料的长度是否符合要求。
- 4、切刀是否调整好。

#### 六：冷却器

- 1、料温是否正常，一般情况下，料温与正常温度相差不超过7 。如出现热料，立即停机检查，修整。
- 2、换品种时是否清理干净。

#### 七、破碎、过筛

- 1、分级筛筛网是否按要求使用；
- 2、分级筛运行状况，筛网有无破损；
- 3、检查成品料型、含粉、色泽等；
- 4、检查破碎机下半成品情况及筛粉回制粒仓情况。

#### 八：打包

- 1、标签：内容正确、印刷清晰。标签日期是否准确，标签是否缝在包装物正面的左上角

- 2、 包装袋：内容正确、印刷清晰。
- 3、 标签、包装袋和饲料品种一致；
- 4、 定量包装：抽查、记录（按企业标准执行）；
- 5、 成品感官：复查成品粒度、气味、色泽和含粉率、粉化率是否合格，把好成品入库的最后  
一道关，每品种必须取样、留样，以便对比。
- 6、 回机料：每换一成品，头尾料是否按规定拉掉或回机（一般情况前2包，如粉不高或过高，色  
泽不一，根据情况多拉或少拉），回机料中有颗粒的一定要粉碎后再回机；
- 7、 缝包线：检查缝包线是否直，有无跳针，是否按规定的颜色使用缝包线；
- 8、 发货: 检查成品发货是否先产先售，仓库是否漏雨、有无污染。

无论是车间操作人员或品管人员一旦发现生产过程中的某环节上有质量问题，先行停机，质量管理部相关部门立即寻找原因，对所生产的质量不合格成品进行研究分析，并制定回机方案。生产部依照回机方案进行回机，品控跟踪监督检查。