

饲料生产质量控制的7个关键点

产品名称	饲料生产质量控制的7个关键点
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

饲料生产过程质量控制是产出合格产品的关键。主要从配方、原料、人员、工艺设备、环境等方面来分析，公司的管理水平以及行业要求也起到至关重要的作用，监督检验作为质量管理的一部分长久以来一直是企业质量控制的重要手段，通过数据检测，可以从数据与标准要求的符合性反映产品是否可接受。

一、产品配方。

若想产出好的产品，必须要有好的配方。配方的设计要根据养殖动物的阶段需求来制定，一般要先定出标准（也可以直接采用国标或行标等），根据标准选择原料，配制出合适的蛋白、能量、维生素、微量元素、氨基酸等各种营养成分的饲料；也要考虑不同阶段动物的消化能力，选择适宜消化吸收的原料，可选择添加益生菌、酶制剂、诱食剂，以及为更好地储存，添加抗氧化剂等成分；原料要根据原料特性，合理搭配，既要满足动物生长的需要，又要考虑成本，还要考虑食品安全多方面的因素，综合考虑就会搭配出最适合的配方。由此可以看出，最适合的配方并不是zuihao的配方，因要权衡价格成本，现在原料价格居高不下，饲料厂都寻求高价格原料的替代品，用杂粕替代豆粕，用小麦或其他原料替代玉米，在使指标符合要求的情况下使原料及生产成本可接受。

二、原料。

原料是产品质量最关键的环节，采用符合生产需要的原料至关重要，为保证原料符合需要就要严把原料入场关和使用关。

2.1根据工作需要确定原料品种

要根据工作需要确定原料品种，选择供应商，一般要求对供应商进行评价，对供应商公司的资质、产能、工艺、管理水平、产品质量等各项进行综合评价，将评分高的企业纳入合格供应商名录，这是第一步。

2.2对采购的原料进行进厂查验

进厂原料先查验包装标签等是否符合要求，再进行取样，取样要分散均匀选取取样点，取样过程对感官进行判定，要充分利用眼、鼻、手等感官，进行判别，对于颜色、色泽、细度、均匀度、气味、杂质、霉变、结块、虫蛀等各项指标可以立即做出判定，每种原料都有其特定的外观，所以外观判定将是原料的一项重要指标，老化验员仅凭感官一项就能控制住很多不合格产品，取样完毕，填写原料查验记录。样品用四分法等方法混匀，检测数据，并留样，填写留样记录。

2.3 指标检测

根据原料标准制定的检验指标，进行检测，一般有国标的采用国标法，没有国标的采用行标、企标等方法，原料除常规指标，如蛋白、水分、灰分、粗脂肪和粗纤维等，还有其特定的指标要求，主要是特征指标和卫生指标⁶，卫生指标主要控制在如农副产品测霉菌等指标，玉米及副产品测霉菌毒素，矿物产品测重金属等针对某种原料哪种卫生指标更易超标选取。这通常是在全部检测一段时间后积累的经验，明确了解哪种原料主要控制哪几项指标。哪些指标超标会对动物有毒害，应严格控制；对于卫生指标，不同厂家、不同批次会变化很大，很多原料厂家不具备检测能力，有的厂家更是选择低价原料，导致产品质量达不到要求，最终判定原料的好坏不能只看常规指标，有些人只关注蛋白的含量，其实蛋白也有可利用不可利用之分，通过外观、指标、以及其他关注的地方，综合判定选出适合的原料。

多数配合饲料厂家会使用近红外检测仪进行检测，常规指标1 min就全部出来，大大缩短检测时间，让原料及过程质量控制及时迅速，使质量得到及时的把控，避免不必要的浪费。

2.4 合格原料入库

使用过程要求一般原料要先进先出，也要根据产品要求合理搭配，颜色变化、指标高低的要进行配比使用，保证产品的稳定性。库存原料需要符合储存要求，并要定期巡查，避免因存储不当产生的原料变质现象。

2.5 使用过程的控制

原料的质量控制还有一个环节，就是使用过程的控制，毕竟在原料入厂过程中，针对的是取样的部分，有时可能有些不合格的没有取到，或是在存储中出现问题，就需要在使用过程中控制住，避免流入下道工序。

三、操作人员。

操作人员是饲料生产整个过程的重要因素，人是整个生产工作的执行者，现在很多企业都采用机械化，尽量减少人的使用，初始投入比较高，运行成本相对要低；当然，只要充分发挥人员的主观能动性，是会改进生产水平，提高产量和质量的，所以对于人的因素，就需要加强管理，制定规范化的流程，加大人员培训，通过奖惩等各项手段调动人的积极性，让人员发挥其积极作用，这样能及时纠正机器的错误，发现前道工序的问题，避免进入下道工序，杜绝使用变质原料等各种生产中会遇到的问题。

四、管理水平。

随着社会的发展，国家政策、行业等各方面的要求，公司管理越来越受到重视，如果企业跟不上社会发展的步伐就会被淘汰，这是优胜劣汰，是社会法则，也是社会进步的原动力。企业管理者也逐渐认识到管理的重要性，即使一些小的企业，也都主动通过ISO9001、安全标准化等一系列有关质量安全等方面的管理体系，有些稍大点企业会安排专人负责，定期修订体系文件，各岗位设备均制定有操作规程，并定期组织人员培训，使所有员工知法、懂法、知道工作怎么干、要求是什么，使生产各环节工作做到有据可依，所有工作均记录并落实到纸上，做到所有工作有迹可循，产品可追溯。良好的管理也是生产合格产品的重要保障，主要是操作人员培训上岗，具备岗位相匹配的能力，好的制度又使操作人员具备积极的心态，最大限度的杜绝不合格产品的出现。好的管理、好的氛围也会减少浪费，物尽其用，会减少隐性成本，总之一个管理者不应该只看到管理需要花费的这部分成本，当你真正的把管理做到位，花费的这

部分成本，会因生产中浪费减少、机器故障率降低和产品合格率提高等各方面得到补偿，甚至大大超出所需的成本。

五、监督检验。

传统的质量控制狭义的说就是监督检验，检验也就是最初的质量部门，现在是质量部门下设的检化验室。在法律法规中明确规定饲料行业需具备五大负责人，即生产、技术、质量、采购、销售，也就必须要5个独立部门，人员不得兼任，副总不得兼任部门负责人，部门负责人也不得兼做化验员，要求化验员2个以上，饲料行业施行许可制度，不具备条件的不予许可。如此要求，企业设立时就必须具备规范要求的条件，这也是国家认可的一个公司要想正常进行饲料生产，必须具备的基础条件：人员、设备、工艺、厂房、检验化验、管理等。监督检验不仅指检验数据，也包括生产人员自检、互检，质量部门的现场质检、取样检验，行业主管部门的监管等各方面进行的质量控制。饲料企业进行产品生产前，需先制定产品标准，有国家标准的可以按国家标准生产，也可以制定企业标准、团体标准等，但都不得低于国家标准的要求。其中饲料添加剂等因品种多，多以制定企业标准实施。制定标准后，根据标准、规范设计生产工艺，取得生产许可后方可生产，饲料添加剂还需要取得批准文号。生产饲料所用原料必须在《饲料原料目录》里，饲料添加剂使用必须符合农业部第2625号公告，使用的原料以及生产出的产品必须符合《饲料卫生标准》和所依据的产品标准。饲料行业的检测项目主要是出厂指标，一般是每批都检测，标准里定的所有指标定期型式检测，要求一般每年检测1次，停产半年以上复产时、工艺改造等情况时也要检测1次，添加剂预混合饲料中对于维生素、微量元素等指标要求每周五各检测2项，卫生指标在3个月里选5种原料检测即可4。一般企业会根据所用的原料和产品选择检测的项目，所有指标项目轮流检测，几次检测后就会掌握产品里的实际数据情况，只要原料、配方不变，数据基本不会有大的变动。对于指标检测一定对所用原料内的相关指标含量进行检测，有了基础数据后，可以通过换算得到产品中含量情况，再和产品检测的数据相比较，这样在配方设计、变更时就可以通过推算，看产品是否符合要求，也是进行提前质量控制的过程。有些原料数据变化比较大，但在同一个厂家里一般比较稳定，这样就要对不同厂家生产的同一种原料分别进行数据检测，做好数据统计，使用前根据不同来源的数据进行指标计算，以免出现更换厂家导致数据变化大的情况，产品的稳定性也是质量控制的一部分。有些原料里某种成分很高，其使用量会直接控制产品里的该项指标的高低，如在预混料原料沸石粉、石粉等矿物里面铁的含量，不同产地的沸石粉因其纯度不同铁含量相差很大，又因其价格低廉被用来作为稀释载体，石粉作为钙原料添加量也很大，其使用量直接关系到最终产品的铁含量，因而产品指标的制定直接与其使用量相关。原料数据检测可以从源头上控制因原料问题导致的不合格产品的出现，过程中数据检测可以避免过程各环节不合格半成品的产生，避免不合格半成品进入下一环节、产品数据检测可以控制住不合格产品的出厂。各环节均要进行质量控制，缺一不可。

六、生产工艺与生产设备。

对于饲料生产，无论是配合饲料、浓缩饲料还是预混合饲料都有相对固定的生产工艺要求，各饲料厂也大同小异，现在的饲料厂都是成套的生产机组，因为必须符合行业、规范要求，所以在饲料主流市场，工艺和设备不再是主要制约条件。有些产品也会因为设备的材质对产品质量有影响，如铁质设备会因盐类、水分等原因生锈，影响产品质量，选用不锈钢设备则会避免这类问题的产生；还有配料过程，对于比重相差大的原料在配料的时候要注意配料顺序。有些饲料添加剂在选择载体的时候，需要选择比重相近的载体，避免分层。配料也是一样，合理的配料顺序也是很有必要的。对于预混料等多种成分，各成分添加比例相差很大，混合均匀非常关键，对于添加量不大于0.2%，需要进行预混合。所用每个混合机的混合均匀度及zuijia混合时间都需要测定，保证产出的产品混合均匀度在95%以上（配合饲料的机组要求93%以上）。

七、现场环境。

现场环境能体现一个公司的实力和形象，包括硬件方面和软件方面，好的布局使生产更顺畅，工具设施的定置定位，许多企业也会施行“6S”，这是趋势，饲料厂会产生大量的粉尘，不及时清扫，有产生粉尘爆炸的危险，现在严抓安全环保，从上到下经常检查、整改，各企业及时按照上级和第三方要求规范现场，保证符合安全和环保的要求。现场环境的清洁有序是产品质量的外部保障。

八、讨论。

饲料生产的质量控制主要是各个环节的控制，只有每个环节都控制住，产品质量才不会出问题。从实际生产也可以看出质量控制配方是前提，原料是关键，管理是保障，检验是手段，各项缺一不可，合格产品的产出，是以上各项共同作用的结果。