

ICS 65.120
B 46



中华人民共和国国家标准

GB/T 23491—2009

GB/T 23491—2009

饲料企业生产工艺及设备验收指南

Acceptance guide for processing technique and equipment of feed enterprise

中华人民共和国
国家标准
饲料企业生产工艺及设备验收指南
GB/T 23491—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 7 千字
2009年5月第一版 2009年5月第一次印刷

*

书号: 155066·1-37030 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 23491—2009

2009-04-23 发布

2009-06-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

4.4 验收应由评审组在生产现场完成,其中包括验收材料审阅、现场审查。

4.5 评审组在验收完成后应作出验收结论。

5 验收内容

5.1 加工工艺流程

5.1.1 粉状配合饲料、浓缩饲料及精料补充料生产应配置原料清理、粉碎、配料、混合及成品包装或发放等基本工序。颗粒配合饲料生产应在粉状配合饲料生产线的基础上,增设制粒(或挤压膨化)工序。有特殊工艺要求的,按相应的工序要求配置。

5.1.2 添加剂预混合饲料生产应配置配料、预混合、混合、成品包装等基本工序。

5.1.3 兼产添加剂预混合饲料的配合饲料、浓缩饲料生产厂,应设置独立的添加剂预混合饲料生产线。

5.1.4 微量组分及添加剂预混合饲料的添加应设置独立的配料工序及输送线,或采用人工方式投入混合机。

5.1.5 粉状成品输送线路宜简短。

5.1.6 原料处理线中易产生粉尘的工艺位置,应设置通风除尘系统。微量组分及添加剂预混合饲料的投料口、成品包装处应设置独立式通风除尘系统。

5.2 主要设备配置

5.2.1 设备,包括升降货梯应符合相应的标准,设备说明书齐备。

5.2.2 粉状配合饲料、浓缩饲料及精料补充料生产应配置初清、磁选、粉碎、配料计量、混合、成品包装或发放设备。颗粒配合饲料生产应增设相应的调质、制粒(或挤压膨化)、干燥冷却、颗粒破碎及分级设备。有特殊工艺要求的,按相应的工艺要求配置。

5.2.3 添加剂预混合饲料生产工艺应配置配料计量、混合、成品包装设备。

5.2.4 配料计量宜选用电子配料秤或电子台秤。

5.2.5 添加剂预混合饲料的生产,其稀释(承载)混合和最终产品混合应分别配置混合机。混合机与物料接触部分应采用不锈钢制作。

5.2.6 混合机室内排料后自然残留量应符合 JB/T 9820.2 的要求。

5.2.7 输送设备应选用便于清理的产品。

5.2.8 设备的明显部位应固定永久性产品标牌,标牌规格应符合 GB/T 13306 的要求。

5.2.9 设备应运转平稳,无异常振动,无跑、冒、滴、漏现象。表面涂漆色泽均匀、平整光滑,不允许露底、起泡、起皱。

5.3 主要生产性能

主要生产性能指标应符合表 1 的要求。

表 1

序号	项 目		要 求
1	生产率		符合设计要求
2	吨料电耗		符合设计要求
3	配料秤最大允许误差/%		符合 GB/T 20803
4	打包秤最大允许误差/%		符合 NY/T 1023
5	混合机混合均匀度	配合饲料、浓缩饲料、精料补充料	≤7
6	变异系数/%	添加剂预混合饲料	≤5
7	畜禽用颗粒饲料含粉率、粉化率		符合 GB/T 16765
8	渔用颗粒饲料粉化率、水中稳定性		符合 SC/T 1077

前 言

本标准由全国饲料工业标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位:湖北省饲料工业协会、武汉工业学院、华中农业大学。

本标准主要起草人:黄倩蓉、李建文、齐德生。