

饲料事业部

作业指导书

编号：HDSL/Abzys-2012

版本/版序：A/1

编制：张九红

审核：钱志彬

批准：杜义贤

目 录

1 中控员作业指导书	
2 辅料投料作业指导书	12
3 预混料配料作业指导书	16
4 预混料交接及投放作业指导书	19
5 制粒作业指导书	21
6 出料作业指导书	26
7 成品料库作业指导书	29
8 原材料库作业指导书	31
9 电工作业指导书	33
10 维修工作业指导书	35

1 中控员作业指导书

1 生产前的准备工作

1.1 接通主控室配料系统总电源,按下报警显示钮来判断确认各料仓上、下各料位器指示灯,讯响器是否正常有效、可靠。

1.2 查看上一班的生产记录,明确配料系统是否正常。

查看《主车间生产计划单》,给辅料间上料指令并给制粒间开具《制粒间生产通知单》,按《原料使用通知单》的要求使用玉米、油脂、液体蛋氨酸和促生脂等原料。

1.3 检查各仓辅料的储备情况,确定先上何种辅料;并通知辅料库先上原料的品种和数量。

1.4 检查或询问各制粒机组待制粒半成品仓的储备情况,确定优先给哪套机组配制饲料。

1.5 检查液体添加系统(油脂、液体蛋氨酸)的储备情况及控制系统是否正常,清理油脂添加系统的过滤器。

1.6 启动空气压缩机,汽足后,检查“大秤门”、“下闸门”、“混合门”开关情况。

2 开始生产

2.1 启动玉米系统：检查粉碎机结束后，应立即开启粉碎机为配料开始储备玉米面。根据《原料使用通知单》上的规定使用玉米，并填写《玉米仓使用记录表》。

2.2 玉米粉碎系统的操作

2.2.1 启动顺序：玉米面绞龙（1.902）→玉米面提升机（1.901）→粉碎机（1.35）→喂料蛟龙→变频喂料器。第一台粉碎机（1.35）启动完成并开始喂料后，才允许启动第二台粉碎机（2.35）。

2.2.2 喂料速度调节：因锤片磨损程度的差异，影响到粉碎机的工作性能，在使用中粉碎玉米速度递减。调整喂料速度，确保粉碎机电机在电流50—70A范围内运行。

2.2.3 玉米面粒度的检查：每两小时检查一次，检查结果应填写在《主控室生产记录表》中。

2.2.4 关闭系统：在玉米面仓的上料位器报警时，应立即关闭喂料器，等5-10分钟，排空粉碎机和提升机等设备内的玉米后，再关闭系统。关闭的顺序是：（喂料器）—粉碎机-[除尘器和关风器（1.37）]-提升机（1.901）-绞龙（1.902）。

2.2.5 按要求清理初清筛和磁选器上的异物。

2.2.6 生产中随时注意观察粉碎机的电流，必要时调节喂料速度；电

流的突然降低，如果不是没有玉米，则通常意味着筛片受损或移位，发生漏料，应立即停机检查。

2.3 玉米供料系统的操作

2.3.1 开启顺序：先开启主控室的 1.13 刮板机和初清筛（1.11），然后去清杂间，先开 3#提升机，再开玉米主刮板。若使用铁仓的玉米，必须先关掉水泥仓的仓门，再开启相应铁仓下刮板机。

2.3.2 仓门流量调节：一般以刚没下面的刮板为宜。

每小时到清杂间巡视，防止杂质堵塞设备，导致设备损坏。

2.3.3 关闭顺序：玉米粒仓的报警灯亮，应迅速赶到清杂间，关掉刮板机，当听不到 3 号玉米提升机有玉米粒撞击的声音时，即可关掉提升机，然后回主控室关掉初清筛和 1.13 刮板机。

2.4 辅料提升

2.4.1 接班时应当检查核对辅料仓门的位置并确定上辅料顺序：首先根据辅料仓的剩余量，其次根据配制饲料的品种来确定。仓内剩余量少而先配饲料需要量相对多的辅料，则应为先上的原料。

2.4.2 为了避免因配料仓原料用空造成的配料误差，不允许出现配料仓原料用空现象，应上足或及时上料。

2.5 辅料上料过程

2.5.1 更改仓门，根据所上原料品种相对应的仓门要提前并充分打开，当原料经由其它仓上通过时，这些相关仓门一定要关严。

2.5.2 启动设备：根据需要开启 1.14 或 2.40 绞龙，再开 1.12 提升机，最后开启辅料主刮板机（2.11）。

2.5.3 主控班长根据生产的需要，通知辅料组需上仓的原料品种、上仓时间、仓号等并对实际上料情况确认签字。2.5.4 辅料组长在接到主控室上料信号后，开启相应的刮板机上料。

2.5.5 改上其它种类的辅料时，需空刮 5—10 分钟，以保证把所上原料都刮入仓内。（豆粕除外，因为一个班次中通常要多次上豆粕，在可以预知不需要上其它辅料的情况下，可以不刮空辅料主刮板机内的豆粕）。

2.6 配料作业

2.6.1 确定先配制的饲料种类：依据《主车间生产计划单》，结合哪个机组急需原料（储备少）或尚有空仓（储备料多）可以接纳原料，来确定先配制哪一种饲料。

2.6.2 开机顺序：首先启动气泵并检查放水螺栓，开启受料机组待制粒原料仓上的绞龙（在给 3#机组放料时，必须关掉 2#机组待制粒仓上的绞龙），然后开启共用的 38#绞龙→39#提升机→3M30绞龙→2M30绞龙→混合机→29M2圆筒初清筛→31#提升机→1M30绞龙。

2.6.3 启动配料程序

步骤：启动电源开关→开启电脑→打开配料控制系统→用鼠标选择“配料管理”，核对所用配方与配方表一致→返回配料控制系统→选择“正常生产”→开始配料。

2.6.4 油脂添加量的设定

打开油脂添加泵和控制装置电源，检查控制装置的各项设置，设定油脂添加量。在需要添加油脂时，将手动开关转至自动，即开始向混合机中喷油。

2.6.5 电子秤喂料顺序

凭配方表料的输入顺序确定，原则是量大的原料先入料量小的原料后入料。配料过程中注意观察入料顺序是否合理。必要时调整配方各原料的输入顺序。

2.7. 自动送料过程

2.7.1 第一秤配完后自动关下闸门，开秤门放料，饲料经斜绞龙和31提升机暂存入缓冲仓，电子秤放空料后，自动关秤门，开始配第二秤料。

第二秤配料完成，自动关混合门，下闸门开启，第一秤料放入混合机。第一秤料开始混合过程，应立即按动小料信号按钮，液体蛋氨

酸添加按钮及油脂添加按钮（肉鸡料）旋至自动位置。

2.7.2 混合机控制：开下闸门开始计时，一般混合时间设定为 3 分钟（不允许擅自改动），时间一到混合门自动打开，开始排料。

混合完成的饲料，经 2.30 绞龙，3.30 绞龙，39#提升机，38#绞龙，受料机组绞龙，进入待制粒原料仓。

2.8 配料过程中，经常检查液体蛋氨酸和油脂储备罐的量，罐内液体的量不应少于罐内容积的 1/4。统计液体的累计用量，填写在《主控室生产记录表》上。

2.9 配料暂停功能的使用

配料过程中，需要暂停配料过程时可按暂停开秤门键（ALT+F5），则电脑在完成正在配制的一秤料后，停止连续配料过程，等待输入命令，按 ALT+F6键，则开秤门进入配料过程。

2.10 变频暂停的使用

配料过程中，若辅料仓原料用完而又不能及时上该原料时，则不应让喂料绞龙长时间空转，按 F4 变频停止，喂料电机停止转动。在辅料库给上过来原料后，按 F9 变频恢复，喂料电机启动开始喂料。

2.11 更换配料品种

换料间隔：前一种料的最后一称料混合结束后，在屏幕下方显示“按

任意键返回主菜单”。重复步骤 2.5 开始配制下一种的操作，形成自然换料间隔，它一般能满足区分不同饲料的要求。排空检查：后继的料开始搅拌前，查看搅拌机下缓冲仓是否已空。如果未空须暂停开称门，待排空后才可开始搅拌后继的饲料。

前一种料排空后，及时开或关相应受料机组的绞龙后，方可开称门，开始混合后继的饲料。

2.12 终止配料的方式

2.12.1 预先设定配称次数，配完称数自动终止。

2.12.2 在配料过程中，未完成预先设定的配称次数，需配制其它品种的饲料时，按 F10 中止连续配称（按 ALT+F10 可取消 F10 命令）。

2.12.3 不允许用其它方式结束配料过程。

2.13 掉电返回的使用

2.13.1 重复步骤 2.5。选择“掉电返回”子菜单，回车→显示配方表→按退表格（ESC）键→按空格键→屏幕显示“正在下第 种料，已下 公斤。您认为正确吗？Y/N”。按“Y”表示确认；“N”表示否定，输入数值，按“Y”开始配料。

2.14 配方的录入

主控室操作人员根据质控办提供的配方，按百分比输入到电脑中，

上显示出编辑配方的表格，选择”新配方”处，按回车键，进入编辑配方状态：

第一步：输入配方号（101、102、……）

第二步：输入配方名称（小鸡料、中鸡料、……）

第三步：输入“序号、料名、重量（%）。

第四步：重新核对输入的配方数值，按 F2 自动存盘。

第五步：移到”退出“，按回车键，回到主菜单。

2.15 配料误差的调整：

2.15.1 配料误差超出规定范围（ $\pm 5\text{kg}$ ），应立即停止配料，检查主菜单中慢加值与快、慢加料速度并进行调整。

2.15.2 检查秤门是否被异物卡住，应及时清理异物。

2.15.3 检查秤体与下料绞龙及出风口处的软连接是否被粉尘板结，应及时清理干净或更换。

3 结束生产

3.1 最后一秤配料完全排空后，按“先开后关”的顺序依次关闭运转设备。

3.3 在《原料使用通知单》及《主控室生产记录表》上填写玉米、豆粕等原料的用量。

3.4 对《小料投料记录表》进行核对并签字。

3.5 整理好所有的质量记录。

3.6 清扫室内外卫生。关闭电原，门窗。

1 生产前的准备工作

1.1 由辅料组长根据《原料使用通知单》，对各种原料的批次及存放位置确认，领取原料，并通知本班组相关上料人员。如有疑问，应及时向生产办及相关部门反映情况。

1.2 检查机动车燃油，冷却水，必要时进行加注，并启动发动机。各班组每天使用前检查机油和轮胎气压。

1.3 检查粉碎系统，筛片孔径应符合《饲料生产基准书》的要求，发现筛片破损应通知维修人员进行更换。新锤片使用后，由维修根据锤片磨损情况进行倒角和更换，并对粉碎机附属的磁选器进行清理。

1.4 维修工检查刮板机刮板开口销是否齐全，如有缺损立即补齐。

2 生产过程中的操作

2.1 直接上料的原料

2.1.1 根据主控室通知的上仓时间、品种、进行上料准备。

2.1.2 启动刮板机，并开始上料。上料时以两人操作为宜。

2.1.3 以解缝合线的方法拆启原料包装袋，不得破坏包装物。

2.1.5 上完一种原料，清扫现场后，必须使刮板机空转 5—10 分钟，保证把刮板机内原料刮净 才可以关闭刮板机或开始上另一种原料。

2.1.6 整理包装物，根据不同的原料品种进行打捆。

2.2 需粉碎的原料的操作

2.2.1 开启 1#（小）豆粕粉碎系统的顺序：上绞龙→4M10提升机→粉碎机→除尘器→4M19提升机。

2.2.2 开启 2#（大）豆粕粉碎系统的顺序：空中刮板机（主控室控制）→下绞龙→提升机→粉碎机。

2.2.3 操作注意事项

2.2.3.1 调整喂料速度，检查粉碎机入料口和地下料斗两处插板打开的程度，必要时进行调整。

2.2.3.2 将原料倒入地下承料斗。

2.2.3.3 观察粉碎机电流，电流范围 1#为 40-80A；2#为 60-190A。若有必要，进一步调整喂料速度。

2.2.3.4 粉碎豆粕的过程中，观察设备的运行状况，遇有异常，马上停机，通知维修工检查。

至少每 2 小时对豆粕粉碎粒度检查一次，并将检查结果填写在《辅料组生产记录表》内，如发现豆粕粉碎不完全时，应及时通知维修人员检查筛片。

2.2.3.6 中止或结束粉碎豆粕，在停止给料 5-10 分钟后，充分排出设备内的原料，按照与开机相反的顺序关闭豆粕粉碎设备。

2.2.3.7 整理包装袋，按照要求打捆。

2.2.3.8 给主控室上豆粕，开启豆粕仓下绞龙，调整仓门的插板开启大小，以主控室 1.12 提升机电流保持在 4-7A 为宜，一般只允许开启一个下仓门的插板，其它的必须关闭。

2.2.3.9 豆粕的运输：由指定的司机单独驾驶运输车，载重不能超过 2T，约 30—40 包。

3 结束生产时的操作

3.1 每上一次原料后，及时将上料情况填写在《辅料组生产记录表》上。

3.2 彻底清扫所有工作现场，做到干净整齐。

3.3 道路洒落的原料要彻底清扫干净。

3.4 将整理好的包装物，放到指定位置。

3.5 冬季在没有后续班时，必须把机动车的冷却水放掉，以免冻坏发

3.6 白班下午要将燃油为夜班准备好。

3.7 由班组长负责审核 《辅料组生产记录表》的填写情况，确认填写无误后，在下班前送交到生产办。

3 预混料配料作业指导书

1 生产前的准备工作

1.1 小料组组长每天按生产办下达的《小料生产计划单》和《肉鸡（或肉种鸡）预混料配方表》组织生产，计算需要领取各种原料的数量。

1.2 小料组按照原料库指定的批次，领取生产需要的相应原料。

1.3 小料组将领用原料的批号、供应商等记录在《小料生产记录表》上。

1.4 在潮湿多雨的季节，小料组人员使用电气设备前，必须戴绝缘手套，穿绝缘鞋。绝缘手套和绝缘鞋必须保持清洁和干燥，才能发挥保护作用。

1.5 计量器具的检查：

1.5.1 检查电子秤是否水平置于工作台上。如果不水平，进行调整。

1.5.2 检查秤盘是否稳定地压在电子秤上。

1.5.3 接通电源，观察电子秤是否置零，零点是否稳定等。

1.5.3 用标准砝码标定各电子秤，并填写《小料电子秤校准记录》。

1.6 小料操作人员在配制小料前，应检查所领用的原料是否有发霉、

变色、结块、异味等异常现象，如果发现应立即停止使用，并通知生产车间主任，由生产车间主任上报处理。

2 开始生产

2.1 根据《小料生产计划单》上指定的配方编号，使用相应的配方，按照配方要求称取相应用量的原料。

2.2 操作人员在称重时，每种原料均应使用单独的勺子，同一称的每种原料称重后应单独存放在不同的容器内。

2.3 操作人员在配料称重时应两人操作，一人称量，一人核查。

2.4 若无药料的前一次配制的有药料，必须对混合机进行清洗，清洗剂一般用谷物；清洗完毕，洗剂单独存放另做处置。

2.5 将称量好的原料按照投料顺序(即先投入约一半用量大的原料→用量小的原料→另一半用量大的原料)投入混合机中混合，混合时间应为 1 分钟。

2.6 混合后的小料按配方的要求称重，装入相应的小料袋内，小料组长应对最终配好的小料进行检查，并在《小料组生产记录表》上进行记录。

2.7 按配方要求，称取不需混合的原料，分别加入相应的预混好的小料中。

2.8 小料组长填写《小料接收及生产记录表》随分装的小料送至主车间；小料交接按《小料交接及投料控制程序》执行。

2.9 含药物的小料的生产按《加药和无药饲料生产控制程序》的有关规定执行。

3 结束生产

3.1 对工作区进行清理，将配料秤打扫干净，放在指定位置。

3.2 将所有工具清理干净，码放整齐。

3.3 将所有的原料包装袋码放整齐，放置在指定的位置。

3.4 填写《小料日报表》，送交生产办。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/467140124036006040>