

# 饲料加工工厂实习报告（精选8篇）

时间稍纵即逝，充满意义的实习生活结束了，相信大家这段时间来的收获肯定不少吧，让我们一起来学习写实习报告吧。在写实习报告之前，可以先参考范文，以下是小编为大家整理的饲料加工工厂实习报告（精选8篇），仅供参考，希望能够帮助到大家。

## 饲料加工工厂实习报告1

根据学校的安排，我和同学三人跟随李连缺李老师来到老校区附近的农大饲料厂进行为期三个月教学性实习，农大饲料厂是一个正在建设中的中型饲料厂，虽然有一些设施还不太完善，但是已经步入正轨，他有化验室、财务科、经理室、员工宿舍、食堂等一系列的部门，每个部门分工合理。有业务员六七名、会计师两名、司机一名、员工十多名。

在实习阶段，我们听从老师和工人师傅们的建议，现对饲料厂内的各种设施加以了解，并亲自动手参加一些饲料的生产，在实习初期我们还是以理论为主导实践相辅导的教学方式，在学习理论知识的我们学到了很多学校不曾注意和很少留意的东西，让我们受益匪浅，根据安排我们会在教学实习后期以实践为主理论为辅。而在初期我们学到了很多，现在向大家介绍一下，也希望老师给与指点。

### 一. 饲料生产工艺的简述

投料→原料处理→粉碎→配料→混合→制粒→包装

## 1.

原料处理系统：就是把原料中的杂质去除掉或是进行分级处理。如石块，秸秆，铁钉，螺母，绳头，纸屑等。

原料处理系统的设备：双层（初清筛）分级筛、单层初清筛、永磁筒、永磁板等。原料处理的作用：保证成品质量和后续生产设备的安全。

2、粉碎系统：就是将不能直接用饲料生产的粗质原料和颗粒原料粉碎成生产所需要的半成品原料。

粉碎系统的设备：喂料器、粉碎机、除尘器、料封螺旋输送机。

粉碎的作用：粉碎不易消化的大颗粒原料和感官较差的饲料原料，提高畜禽对饲料的消化吸收率和转化率，避免畜禽挑食，达到均衡营养。

3、饲料混合系统：合格的饲料原料及微量元素按配方要求逐个称量混合在一体并搅拌均匀达到成品或半成品。

混合系统设备：计量秤（电子秤最佳）、混合机。

混合的作用：使得各种营养成分均匀分布、达到畜禽以最小的食粮获取最全的营养，提高饲料效率。

4.饲料制粒：就是将细碎的、易扬尘的、不适口和难于装运的饲料，利用热、水分和压力制成较大的颗粒。

制粒系统设备：制粒机、冷器、分级筛。

制粒作用：增大密度、增大饲料的摄入量、提高消化率、有效防止饲料原料成分混合不均。

## 二、饲料生产工艺的发展

饲料生产工艺经过二十多年的发展现已基本较完善和成熟，从最的间歇式人工操作发展到如今的除投料工续以外都可以机械化全自动操作。

饲料生产工艺由原来单一的畜禽料生产发展到虾苗料生产工艺、虾料生产工艺、膨化鱼料生产工艺、甲鱼料生产工艺、鳗鱼料生产工生产工艺、膨化乳猪料生产工艺、膨化宠物料生产工艺、膨化原料、颗粒料热处理生产工艺、粉料热处理工艺等。

- 1、 自动化程度高，大大提高人工生产率；
- 2、 一机多用途，生产效高，单位资高；
- 3、 饲料生产安全和质量得到保正；
- 4、 使饲料生产和养殖业起到了相互发展；

## 三、饲料设备的发展

- 1、 输送设备：小→大 1T—300T/H 短距离→长距离1M—1000M

低位→高空                      螺旋输送机（等距                      不等距                      旋挂式  
支承式）；刮板输送机（园弧刮板                      平刮板  
道滚式托轮式）；斗式提升机（皮带式                      链条式                      快速                      慢铁斗  
PVC斗）；皮带输送机；气力输送机等；

- 2、 粉碎设备

小到几百Kg大到70T/H 家用小型一搬机型立式机微粉碎机  
超微粉碎机（有筛 无筛） 不停机换筛筛网振动下料70T/H  
吨水滴牧草专用型等。

### 3、混合设备

立式 卧式卧式螺带小开门手开门（电动门气动门）  
卧式螺带大开门单轴浆叶式双轴浆叶式双轴双层混合王

### 4、制粒设备

立式制粒机卧式制粒机齿轮传动制粒机皮带传动制粒机（单电机双电机）

### 5、

其它设备：调质器（单层双层单轴双轴等速双轴差速）、冷却器、分级筛、破碎机、初清筛、清洁筛、永磁桶、分配器、畏料器等。

## 四、饲料生产工艺制定

先进合理的饲料生产工艺能有效节省劳动力、减少原料损耗、有效保证成品饲料质量、降低生产成本、使生产车间环境得到很大改善、提高单位固定资产投资回报率和市场竞争能力。

1、 市场（竞争）需要；

2、 投资资本的大小；

3、 产品结构；

4、 企业形象； 饲料制粒技术

## 一、为什么要制粒

喂颗粒料与喂相同配方的粉料相比，颗粒料在畜禽养殖中有以下好处

:

1. 饲料转化率提高10%，破碎机多少钱一台。料肉比提高；
2. 避免畜禽挑食，达到均衡营养；
3. 增大密度，仓储运输费用降低；
4. 流动性好，饲养方便；
5. 减少喂养过程、畜禽食料过程及自然环境造成的饲料损失；
6. 有效杀灭饲料中的沙门氏菌达到绿色饲料要求；

## 二、制粒的目的

制粒的目的就是将细碎的、有易扬尘的、不适口的和难于装运的饲料利用热、水分和压力制成较大的颗粒。制粒可防止饲料组分在混合、运输、喂养过程中分级，保全营养减少浪费。

## 三、制粒设备

1. 粉料清洁筛——制粒前的粉料的清理；
2. 待制粒仓（缓冲斗）；
3. 器（单、双头螺旋，全、半螺距，变频调速）；
4. 调质器（低速125转/分高速125-500转/分）；
5. 制粒机；

环模压缩比1：10-12 压辊

6、冷却器：颗粒料离开制粒机温度达90°C，水分含量17-18%，为便于储存必须冷却干燥，一搬冷却到比室温高5-8°C。

#### 四、调质

调质就是适量干保和蒸汽达到改变粉状饲料制粒前的特性。

- 1、为制粒提供润滑；
- 2、释放天然油脂；
- 3、使淀粉糊化；
- 4、添加制粒所需水分；

一般调质后饲料温度在80-90°C，含水17-18%。

每吨饲料调质需60-63Kg/T干饱和蒸汽。

理想的调质时间是30-45秒以上。

为什么用蒸汽来调质？

热量—使、使蛋白可塑杀菌

水分—润滑软化克服收缩淀粉糊化

糊化—温度、分、时间→淀粉粒破裂糊化

高谷物饲料制粒性较差，要改变制粒性能，最好是调质来解决。高湿度原料及北方较冷地方夹套式调质器更好。

影响颗粒质量的因素：

- 1、 配方因素40%
- 2、 粉碎粒度20%
- 3、 调质因素20%
- 4、 压模规格15%
- 5、 冷却因素5%

制粒操作中问题：

- 1、 水是不是加的越多越好？

不是、加不加水，加多少是根据原料中水分含量而定的，并非随意的，一定要技术部指导添加。

- 2、 蒸汽压力多高为好？

0.25-

0.30MPa但减压阀前蒸汽压力一定要不低于0.6MPa，因为制粒调质需要饱和蒸汽。减压后的压力取决于配方，而不是随意制定的。

- 3、 混合时要加水，蒸汽管道中的冷凝水可以不排吗？

一定要排，否则不但不能保证制粒质量还会塞机。

- 4、 为什么要改变蒸汽的量？

不同的配方有各自不同的特点，按同一压力和温度添加蒸汽量将造成不必要的损失，如营养成分损失，颗粒质量无法保证，严重的就会烧压模、压辊、产能低等。



5、 开安全机好吗？

错大了。压模、 压辊磨损大，耗电高，产量低，颗粒质量无法保证。

制粒中常见的数字指标：

粉碎机物料水分损失一般0.5-1.0%

粉碎机筛孔一般小于环模1mm为好

颗粒料一搬冷却到比室温高8°C左右

成品颗粒料含水为13% 时高变质低成本

粉料在调质器中停留40-45秒最好

粉料调质一般蒸汽用量6%

粉料调质温度什高15°C即加入粉料1% 水分

粉料调质后总含水量不能超过18%

饲料生产及生产效率的质量管理

### 一、 原料进厂及仓储时的质量管理

1、 所有原料厂先抽检合格再卸车；

2、

卸车时要再进行全面抽检（感官和质检同时进行），不合格巨收，卸车时要按不同品种、不同批次、不同含量分类堆放，质检结果出来后报告配方师。

3、

原料使用时要实行先进先用制度，同时严格按配方规定批次投料。

4、

原料在仓储过程中如没即时使用，应定期进行品质抽检，发现质量问题即时报告配方师，停用，听候配方师的处理意见。在生产投料过程中发现质量问题应检出，等待处理。

5、对常时间堆放在仓库未使的原料要定期倒垛晾晒，以防变质。

6、定期盘库，从盘库分析近期有无质量事故（最好每天一次）。

7、仓库要通风，同时要定期防鼠、防虫。

## 二、 饲料生产中的质量管理

1、在生产投料过程中一定要严格按配方规定批次投料。

2、时注意检查原料质量，变质的应即时检出。

3、生产中应严防混料现象发生，如发生应即时处理。

4、严禁配方师以外任何人调整配方。

5、设专人负责投料及生产全过程中的质量检查。

6、

生产工人要会本岗位及相关联岗位的饲料及半成品饲料的感官质检技能，控制员要会生产全过程中的质量检查技能。作到不合格成品、半成品决不能进入下道工序。

7、

生产主管在生产管理中要树立质量和配方的严肃性，有问题要即时与质检、配方师共同处理，不能私自处理质量事故。

8、 严格按相关质量认证标准进行生产管理和质量管理。

### 三、成品饲料的质量管理

1、 定量包装。

2、 定时抽检。

3、 严格标签日期管理。

4、 限期反做。

### 四、饲料生产过程中质量管理、质量检测控制点

1、 投料--原料是否变质；

2、 仓面--

①原料、半成品、成品是否混料； ②粉碎粒度； ③换料时系是否有料； ④  
盘点仓储量； 即时监控

3、 制粒—含粉率（颗粒持久性）

颗粒颜色颗粒尺寸（长度横截面的形状）颗粒外观

4、 成品包装--成品所有感官质量

5、 成品出货—外包装标签包装袋形状

**饲料加工工厂实习报告2**

实习是每一个合格的业代必须拥有的一段经历，它使我们在实践中了解市场，让我们学到很多在市场外学不到的知识，也打开了视野，增长了见识，为我们以后进一步走向市场打下基础。

作为一名饲料销售的实习业代，实习对我来说是个既熟悉又陌生的字眼，因为我几年的工作生涯也经历过很多的实习，但这次却又是那么的与众不同。它将全面检验我各方面的能力。关系到我将来能否顺利的立足于这个充满挑战的行业，也是我建立信心的关键所在，所以，我对它的投入也是百分之百的。

## 一、实习目的

实习的意义在于实践是检验真理的唯一标准。实习就是一种实践过程，我们可以通过实习来提高自身的动手能力与分析问题和解决问题的能力，实习帮助我从饲料行业外走进饲料行业起了非常重要的作用，通过实习，让自己找出自身状况与饲料市场实际需要的差距，并在以后的工作期间及时补充相关知识，为正式工作做好充分的知识、能力准备，从而缩短从饲料行业外走入的心理适应期。作为一个饲料市场营销的实习业代，实习不仅仅是一次学习的过程，更是一种磨练或者说一次历练，因为当前饲料市场是一个充满向往和残酷竞争的市场，每天都上演着没有硝烟的为争夺饲料市场的战争。

## 二、实习时间和地点：

从20XX.7.1开始至今，地点：跟随邵明栋安排的地点。

## 三、实习内容与过程

2012年7月1号早晨7点钟，我们从平邑出发去了平邑卞桥镇的东庄。开始了我的实习销售的第一站。我和邵明栋面带微笑面对每个客户，我陪在邵明栋的身边静静的听他是怎么拜访终端客户的，我了解到原来饲料的厂家很多、品牌更多，我们公司的饲料价格和其他公司的相差不是太大，所以销售情况还是比较好的。很多客户都喜欢一些质优的饲料，通过对终端销售工作，在这几天的实习中让我对饲料销售的知识有了不少的认识，我回顾了这几天来的实习，感觉真是收获不少。在销售过程中我的感悟是所有的销售都是相通的，只是销售的产品不同而已。

#### 四、实习总结及体会

通过一段时间的市场实习，使我受益匪浅，在销售方面我不敢说有了深刻的了解，但通过是实习使我理清了思路，市场营销对于原本的我很陌生。所谓陌生，是在这之前我从没有真正意义上学习和研究过它，对它的认识仅仅是表面而已。

实习是个人综合能力的检验。要想胜任这份工作除了理论上知识外，更需有一定的实践能力，操作能力。此次的实习，我也深深体会到了积累知识的重要性。通过这次实习，我真正领会了邵明栋送给我的一句话：“在市场上要多看多听，自己真正到了市场总有用到的时候。”此次实习还增强了我对本行业的信心和勇气。

在这次实习过程中，我有如下深刻的体会：

首先，营销的本质是人的营销。在与经销商沟通的过程中，发现很多时候，同样的产品和价格，但是不同的人去操作，方法和结果往往是不同的，很多做的好的经销商就是依靠自己的人格魅力去打动消费者的。要想

让别人接受你的产品，第一步是要让他接受你这个人。其次，做好销售必须把每件事情落到实处，并且不断跟踪跟进。做好销售是一件系统工程，对于每一个环节来说，都非常重要，任何一个环节操作不好，都难以达成销售的目标。

对于我这样的实习业代来说，虽然销售这工作看似简单，其实却没办法很好的掌控，因为我们缺乏足够的经验。销售十分依赖于销售人员的个人魅力，另外，团队精神也十分重要，销售不是自己一个人的工作，而是整个团队共同的目标，只有做到团结在一起，发扬每个人的优势，才能高质量地完成任

这次实习，我还总结出要做好销售就应该做好如下准备：

第一，精神状态的准备。在销售的过程中，业代要有一个好的精神状态，就会给客户一种积极的、有活力的氛围，那么这种积极的情绪总会影响到每一个客户，因为在看产品的时候，我们业代就是直接体现我们品牌形象的，所以销售人员素质的提升也是产品提升的一个重要标志。精神状态好的业代，成交的机会也会比较大。

第二，知识的准备。在接触客户的时候，由于我对产品的知识的不熟悉，在客户询问性能和产品的有关事项时我总是不能很好的介绍，客户就会对你的产品产生怀疑。

第三，对客户的准备。当我们了解了相关的产品知识的时候，就是我们掌握销售的第一步，精神状态的表现也能从我们的仪容仪表表现出来，要具备一定礼仪素养知识，只有让客户接受我们，我们才能对顾客掌握的越多，我们就能更能把握顾客的心理，和顾客建立一种和谐的关系，创

造一种轻松营销环境，善于倾听顾客的每一句话，然后分析顾客是否有购买的意向，推荐适合他的产品。

几天的实习生活结束了，在这几天里我的感触颇深。以前总将自己的眼光局限在很小的空间里，总认为市场营销就是将产品推销出去，从来没有去想推销的方法与策略，现在才知道要想做好这份工作，自己还是差了很多。通过这次实习使我深深明白到销售的重要性和艰难性，根本不是想象的那样简单。更重要的是，它使我初步培养了营销的兴趣，初步设想未来发展的方向，为今后的工作打下了良好的基础。

### **饲料加工工厂实习报告3**

#### **实习目的：**

通过实习了解饲料发展及企业生产营销情况。在这个基础上把所学的畜牧兽医专业理论知识与实践紧密结合起来，培养实际工作能力与分析能力，以达到学以至用的目的。

#### **实习时间：**

20XX. 8. 10-20XX. 7. 12

#### **实习地点：**

贵阳xx饲料饲料有限公司

#### **总结报告：**

我在这一年实习过程当中学到了很多在课堂上根本学不到的知识，受益匪浅。现在我就对实习做一个工作小结。

首先介绍一下我的实习单位，贵阳xx饲料有限公司，改涉足水产研究，水产养殖及动物保健领域的大型农业科技型上市公司。目前公司有近四十家分子公司，年生产能力逾300万吨，是国内最大的水产饲料及主要畜禽饲料被XX省工商局评为XX省著名商标，20XX年被国家工商行政管理总局商标局认定为中国驰名商标。

通威饲料是中国十大名牌饲料之一，产品的各项技术指标处于国内领先并达到国际先进水平。我所实习的通威股份揭阳通威饲料有限公司，是XX省粤东地区最大的水产饲料生产企业，年生产能力30万吨，在粤东地区销量位居同类产品之首。

自到xx饲料公司实习以来，我参加了公司的生产实践与销售工作两个阶段的锻炼。第一个阶段我被公司安排到农村做最基本的终端工作下乡.做示范,开养殖交流会等等.加实践工作，主要是公司考虑刚出学校的我们实践经验还不够，理论和实践总有一些差距，在这个过程中学习和找自己的不足，加以完善，并在实践生产当中提高自己的综合能力以及实际动手能力。

在同类养殖场相比较，具有相当强的实力和业内较好的口碑。通过这一阶段的实习和学习，让我更直观的了解饲料养殖的基本情况和发展趋势，培养了我的实际动手能力和兴趣，对我以后从事养殖行业奠定了坚实的实践基础，同时让我更看好中国养殖发展的前景和未来，增加了我以后从事养殖事业的信心。

接下来的第二个阶段，我被安排到市场部工作，为公司做宣传和联系业务，推销公司的水产饲料产品。虽然自己认为很适合做推销工作，但



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/875143230134012  
012](https://d.book118.com/875143230134012012)