# 饲料机械厂工作总结(优选14篇)

来源：网络 作者：静默星光 更新时间：2025-05-13

*饲料机械厂工作总结1XX年在公司领导的正确引导下全体员工以积极的心态努力工作、辛勤劳动。基本上完成了预定的各项年度指标，年均出苗率达到,与去年相比平均提高了1个点左右，但与其它先进孵化厂相比还有差距。因此，我们有必要很好的总结，仔细的去分析...*

**饲料机械厂工作总结1**

XX年在公司领导的正确引导下全体员工以积极的心态努力工作、辛勤劳动。基本上完成了预定的各项年度指标，年均出苗率达到,与去年相比平均提高了1个点左右，但与其它先进孵化厂相比还有差距。因此，我们有必要很好的总结，仔细的去分析。回顾过去、展望未来，我们应奋起直追，争做领头羊。现就具体工作总结如下：

>一、生产经营情况：

>二、所做的工作：

1.以质量为中心，稳步提升生产成绩。

在质量年里我们一切围绕质量来展开工作:主要表现在对出雏机温、湿度做到了每出一批苗校验一次;保证每十天对孵化机温度进行一次核查;根据季节、天气的变化灵活掌握，适当的调整用温和用湿，确保合理的孵化条件。随时跟踪出苗情况，不断的进行分析和总结，找出存在的问题，及时消除不利因素。同时加强数据管理，提高数据分析能力，在年初采用了图表的形式对生产数据进行对比和分析，及时了解和掌握生产动态。

要保证产品质量首先是要抓好源头质量。针对养户反应鸡苗小死亡率高的现象，我们及时采取措施，与种鸡场沟通推迟开产周龄，对种蛋严格按照标准进行挑选和验收。同时加强对种蛋的管理，对开产蛋实行存放4-6天，使之达到最佳孵化时期。夏天启用空调，冬天放入孵化车间，保证合理的存放条件。

2、加强成本管理，运用图表进行对比与分析，达到降成本之目的。

年初我们将成本意识贯彻到每个员工，在保证质量的前提下厉行节约，让每一分钱都能真正落到实处,每月以图表的形式进行对比、分析，找出突破口，运用新技术、新方法。如:5月份我们对孵化机进行了水温孵化改造，经过半年多时间的使用效果良好，青苗率每月以的速度增长，鸡苗质量稳定，使用水温孵化平均每天可节约电费500600元;并严格控制孵化机的空位，杜绝空转现象，提高资源利用率;严格执行新老蛋穿叉入孵,有效的利用温度的互补减少浪费。时时刻刻牢记成本意识，从随手关灯做起，达到真正降成本之目的。

3.坚持以人为本的管理方针，苦练内功，不断提升内部管理水平。

1)、各尽所能、利用优势、发挥特长，最大限度的挖掘员工的潜能。主要表现在从二季度我们对班组进行了重新分班组合，根据员工的特长合理的分配工作。

2)、健全各项制度、建立各种操作标准和考评办法。在上半年先后制定了操作管理办法，操作指导书，使员工在操作中有标准、有目标。针对员工的积极性不高，做好做坏一个样的现象，实行了工资浮动制，以检查各环节操作违规扣分为主、评分为辅的方式，合理的制定了考评办法，有效的提高了员工的积极性和主观能动性。

3)、根据季节变化合理的调整工作计划。转变观念，打破以往照蛋在夜晚进行容易疲劳，员工的精力不好。为了避免操作中的失误，在-十-月份做了较大的改动和调整，由原来的夜班操作转变为白天操作，除孵化值班外基本上没有深夜班，大大的提高了工作效力，减少了劳动强度。同时对流程操作进行大胆的改革，由以前的`三班制分为现的孵化值班和操作班，在操作班中再以班长为核心细分，责任到人，使责任更明确化，减少了过去的责任不明引起的互相推诿现象。

4)、加强检查和监督，强化细节管理。重视细节从始至终，生产成绩的提高，重在于细微管理，运用新方法、新方式处理实际生产中出现的新问题。通过抽查各环节上的破损率、误差率，及时查找分析原因，找出问题的所在及时纠正。如:对马立克注射以挂牌的方式对注射人员注射的鸡苗责任到人，实行全程跟踪，确保免疫效果。并以各项操作要求和操作指导书为依据对各环节操作进行验收，保证操作质量。

4.加强技术培训，提高全员素质和操作技能。

随着孵化厂的不断扩大新员工多，培训工作尤为重要。我们将其提到日常议程。先是以老带新的方式进行传、帮、带，同时通过技术讲座与现场指导相结合对员工进行实际操作培训:采取了自编学习资料和请集团梁国雄、蒋小龙等讲课，从“那些因素影响孵化效果?怎样稳定提高生产成绩”进行了讲解，结合本厂的实际情况，我们进行了反复的讨论学习，并组织员工开展学技术、学技能的活动，写学习体会，主办了学习专栏，还通过员工上台演讲的方式，使活动得到了更进一步的深入，操作技能有了全面的提高，光蛋误差率由原来的下降到左右，青苗率每月以的速度上升。

5.防疫消毒与环境卫生长抓不懈，确保防疫安全。

防疫消毒首先从我做起、从进厂做起，严格按照先洗手后更-衣才能进入车间;对大环境实行专人负责消毒每天两次;消毒池根据检测结果每35天更换消毒水，定期交换使用消毒药，避免产生耐药性。对种蛋严格按照消毒标准进行消毒操作，外调蛋实行二次消毒，随时跟踪检查。

加强马立克疫苗的注射管理及疫苗的保存管理，针对注射器老化剂量不准及时联系总部进行更换，和注射人员注射姿势不规范、有挑针现象，及时纠正并将其操作标准张贴在岗位上，不定期进行抽查，确保免疫效果，全年基本无马立克氏病发生。

环境卫生是员工最容易视的一个问题，对此我们加大检查执行力度，各环节工作完毕后必须立即清扫干净;孵化机每6天进行一次清扫换水;定期对蜘蛛网、水沟、周边杂草进行清理，不放过一个死角。

6.安全生产是首位，实行早做预案，杜绝安全事故发生。

加强对机械的检测与保养，实行专人负责制，每半月检修、保养一次，及时消除隐患。提高班组团队凝聚集力和责任心，做到有故障灵活处理及时报告，将事故隐患排除在萌芽状态。面对夏天高温的严峻形式，提前做好了各项预案，制定了防暑降温措施和奖惩办法;完善硬件配套，各车间安装了负压通风设备、水帘，确保高温时期的生产安全。

在安全生产管理上，重视影响生产安全的各种细小薄弱环节，并及时在实际生产中去发现处理，如：种鸡场送蛋车在送蛋时出现过翻车事故，建议种鸡场将蛋车安上支架，同时将收蛋室门前消毒池减少坡度等措施来有效地控制了类似的事故发生。对使用的蛋车定期的检修维护，确保安全生产。

7.加强沟通与交流，创造一个合谐的工作氛围。

加强与员工的沟通，通过开座谈会、举办公益活动的方式给员工创造了一个沟通、交流的平台，及时了解员工所思、所想、所需并帮助员工解决在生活上的实际困难。在今年下半年成立了一支篮球队，通过在球场上的合作训练，激发员工的团队精神，团队协作能力得到了不断提高。

加强部门之间的沟通、交流，利用集体的力量解决了生产中的实际问

题。如：竹丝鸡跛脚问题，原因目前还不明确。我们孵化厂实行自找自查原因，从细节管理到技术操作每一个环节都实行跟踪检查，对一些疑难问题向与关部门沟通，如:种鸡尝饲料厂、总公司生产部等部门了解信息寻求解决办法。

>三、存在的问题或不足。

1.部分品种单项生产成绩不是很理想。主要表现在竹丝鸡跛脚平均都有严重的影响生产成绩，以及外调蛋的受精率低和长途运输的原因青苗率不理想。

2.鸡苗质量不是太稳定。主要表现在今年产量在增大开产蛋比较多，鸡苗小;8、9月份时外界气温太高，导致有段时候鸡苗前期死亡偏高。

3.新进员工比较多，流程操作存在差距，执行力不够。

4.温氏文化领会还不够深入。主要表现在工作中有计较的现象出现，团队协作上还有待提高。

>四、20xx年的目标和工作思路。

1.年产苗1500万只，目标:青苗率85%。

2.为确保产品质量：严把源头质量关、孵化条件控制关、操作技能质量关，大力推广新技术的应用。

3.深化“浮动工资管理”，以公正、公平、公开的执行方式来有效的提高执行力，最大限度调动劳动积极性。

4.实行部门联动，进行有效沟通，查找影响单项成绩的因素，共同提高生产成绩。

5.实行培训多样化，人人当老师，发挥全员的主观能动性，全面提高全员的综合素质。

**饲料机械厂工作总结2**

一、安全生产情况

认真开展春季安全大检查，厂部对此次安全大检查作了周密部署，召开了动员会，并提出了具体要求，各分场、部门、有关科室按厂里的\*\*部署，\*\*职工认真学习各项规程和有关文件，并认真开展自查，对查出的缺陷、隐患坚持边查边改。厂安委会成员分两批对厂内生产现场和各多经单位进行了安全大检查，对厂区内各生产现场和防汛措施进行了重点查看，落实到有关单位进行整改，有效地保障了全厂的安全生产。

二、狠抓安全工作，确保\*面

安全是电力企业永恒的主题，是企业发展的基础与保证。今年以来我们始终坚持“安全第一，预防为主”方针。在抓好经济效益的同时，狠抓安全生产工作，紧紧围绕“抓落实、严考核、重实效”的九字方针，开展了行之有效的安全管理工作。

第一，安全生产责任落实到位。逐级签订了《安全目标责任书》，并健全了厂、车间、班组三级安。落实了安全生产奖惩考核\*\*，安全目标明确，责任压力到位，对在安全上出现的问题坚决不推诿、不扯皮，对违反\*\*造成的事故，坚决做到不手软，不姑息迁就，落实责任严肃处理，并且我公司考核办对责任制完成情况实行随机考核，考核结果与工资资金相挂钩，从而提高了职工抓安全、保安全的责任心和积极性。

第二，以反习惯性违章为重点，进一步增强广大职工的安全意识和自我保护意识。在工作中，严格执行“两票三制”，做好事故预想和危险点分析，并不断完善安全\*\*约束机制，严格落实安全责任制，加大安全执法力度，把“安全第一”始终贯穿于安全生产的全过程。

第三，加大安全教育宣传力度。通过漫画、黑板报等形式，大力开展安全教育活动，做到警钟常鸣，提高防范意识。

三、抓好生产管理，努力提高设备健康运行水\*

运行管理的好坏，对电厂来说至关重要，它对机组能否稳定安全经济运行及节能降耗都起着决定性的因素。我公司各生产管理科室从明确责任入手，理清思路逐月对各运行单位进行考核，做到奖罚分明。各生产车间则要对自己的经济指标每月进行一次分析，值长室每月进行一次汇总，对运行中存在的较大问题，\*\*专人专题进行讨论，拿出具体措施，专人负责落实。

当然，在生产中只抓运行管理只是一个方面，设备的检修状况，对设备运行的安全可靠性更是有着直接的影响。今年的设备管理中，我们主要是抓了消缺率和检修工艺两项工作。我们严格要求每运行班一班三查，安教科一天一查设备运行状况，发现问题及时汇报并督促处理，要求检修人员做到大缺陷不过夜，小缺陷不过班，保证主设备消缺率100%。辅助设备消缺率98%以上。其次，我们还在检修中严把检修工艺关，明确验收质量标准，要求设备专责人必须深入生产现场了解设备状况，检查设备检修质量。

技术方面

见到了高新设备，大修期间进行试验更加全面，精确度更高，操作简单。大修期间项目很多，各负其责，每个人都尽心精力的工作，赶工期的同时还要保证质量，保证验收合格，保证大修后机组的正常运行。在这里检修人员的技术过硬，由于时间有限不能很全面的请教，但是学到了很多，有助于我今后的工作，使我的水\*上升了一个新的层次，对今后的工作更有信心，同时也感谢\*\*给我这次出外学习的机会。

**饲料机械厂工作总结3**

我是xxx精饲料厂厂长陈先荣，现在由我将精饲料厂20xx年年终工作总结做以下汇报：

xxx精饲料厂于20xx年xx月xx日正式挂牌投产，xxx精饲料厂的成立填补了xx县没有饲料厂的空白，更好的促进了泾源县的畜牧养殖业发展，打造新天地全价日粮饲料品牌，把科学养殖注入到每个养殖户的心里！

>一、饲料厂成立以来主要做的事件有

1、生产不同规格饲料xx多吨，销售了xx多吨，完成公司下达的销售目标。

2、xx月xx日在泾源县召开了产品推广会；成功将产品对外做了宣传，让更多的养殖户了解我们的产品。

3、在xx县各大养殖园区、养殖户及各个活畜交易市场进行了现场推广。让更多发展养殖业的朋友深入了解我们的产品，同时安排技术人员通过现场讲解、进入到养殖户家中对如何科学管理、科学喂养进行现场指导，并对活畜容易出现的一些疾病的预防与治疗、对出现的活畜突发紧急疾病的应对措施做出了详细的讲解与培训。

4、饲料厂主要以保证产品质量和售后服务为核心，质量稳定是我们持续发展的保证，自投产以来一直围绕“质量”来展开工作，严把质量关，在保证产品质量的同时更有效的控制成本。

>二、存在不足的问题

1、产品宣传力度不够；

2、产品系列不够多样化，不够全面；

3、产品不稳定还在不停的摸索之中；

4、对原材料市场缺乏调研，使采购工作有很大难度，采购原料选择有很大的局限性，使我们没有办法选择性采购；

5、销售前对市场缺乏摸底调研，对同类产品的特点和性能缺乏了解；

6、安全生产方面还做的不够；

以上是我对饲料厂的工作总结，如有不到之处，请各位领导及各位同仁予以指出，以便我们更好的发展。

**饲料机械厂工作总结4**

时间飞逝，斗转星移，不知不觉我来到了张家口某有限公司已经四个月了，在这四个月中有喜悦也有悲伤，有迷茫也有执着。在这里，我很庆幸，遇到了好多可爱善良的人；在这里，我很高兴，开始接触饲料化验的一些工作；在这里，我开始了毕业后的第一份工作……

或许是一种巧合，而我更愿意把它称为缘分，正当我打算找工作时，偶然从同学那弄来一个手机号码，然后我就毅然来到了这里，开始了我作为一名饲料化验员的工作生涯。饲料化验，那时对于我好陌生的名词，慢慢地，慢慢地，我开始对它有了一种亲切的感觉。

这四个月中，在经理指导下，我学会了饲料化验的一些常规项目和部分非常规实验。在工作的过程中，我对于这份工作也有一点自己的感受，总结如下。

>一、要不断学习，提高个人能力。

化验室工作是生产装置的命脉，可靠的数据提供是采购部门和销售部门说话的依据。因此，做好化验室工作非常重要。做为一名饲料化验员，要想干好化验室的工作，就必须要强化学习，不断提高个人技能和业务水平。在实际工作中，必须拥有持之以恒的韧劲和精益求精的钻劲，边干边学，多问多练，勤思考，多积累，活到老，学到老。

>二、理论联系实践，将每个实验做熟了，做好了，做通了。

每个实验的操作都有它为之支撑的理论知识。每个实验步骤实验细节都有它一定的道理，只有将每个实验做通了，才能在遇到情况的时候得以解决得以调整。才能更好地完成实验室日常工作，也才能成为一名优秀的饲料化验员。

>三、工作是一种态度。

实验室工作要求化验员要有责任心。每个化验员要严格遵守公司的规章制度，严格执行国家规定、化验室规章制度、仪器操作规程和相关的质量标准。对不真实、不合理的数据严格进行复查审核，确保数据正确不出问题再进行上报。对于每天的工作要非常认真，严格负责。实验室工作要求化验员要细心。俗话说，细节决定成败。每个失败的实验大多都是因为在细节出了问题，化验工作要求严谨认真时刻注意细节的人。现在原料的掺假花样多变，手段越来越高明，若不仔细认真鉴别，只会让掺假商暗暗窃喜。

实验室工作要求化验员要有耐心。每天重复地做着同一个实验，化验员若没有良好的耐心，只会烦躁不安，无心工作。总之，工作是一种态度。态度端正了，一切皆好办。

>四、注意自身安全，提高环保意识。

化验室工作从某种程度来说具有一定的危险性。所以作为一名化验员，一定要随时注意自己及他人的安全，严格遵守实验操作流程，严格按实验步骤操作，严格按仪器使用说明操作，同时，加强自身防护，比如有毒有害气体要在通风柜里操作，使用硫酸硝酸时要戴橡胶手套。有时间加强安全培训，不断提高安全素养，要做到安安全全上班，高高兴兴赚钱。

化验室废水废气，有毒有害垃圾均可造成环境不同程度的污染，我们应该尽量减少这些污染，垃圾放在指定的位置，用过的硫酸硝酸瓶经过处理后再丢掉等。

保护张家口这片大好河山，人人都有责任。

**饲料机械厂工作总结5**

光阴如梭，一年的工作转瞬又将成为历史，20xx年即将过去，20xx年即将来临。新的一年意味着新的起点新的机遇新的挑战、“决心再接再厉，更上一层楼”，一定努力打开一个工作新局面。在20xx年，更好地完成工作，扬长避短，现作工作总结

一、学习

这一年来，我认真完成工作，努力学习，积极思考，个人能力逐步提高。把自己的所有精力都投入到了质检工作的学习当中。基本功，苦练，基本知识，恶补。所以，我在实际工作中，时时严格要求自己，做到谨小慎微，有疑则问。

此外，火车跑的快还靠车头带，由于刚参加工作不久，无论从业务能力，还是从思想上都存在许多的不足。在这些方面我都得到了部门\*\*和当班班长的正确引导。

二、工作

今年我先后在油田公司、分公司的安全文化推进会、安全交流会上担任解说工作；参加了部门的安全定级工作；为部门的目视化工作献计献策，积累了很多宝贵的经验。

作为质检部的一名新员工，可以担任部门解说这一重要的工作，无疑是对我能力的一种肯定和提高。在这次工作当中，我不光是收获了一份参与感和自我实现感，更重要的是在过程中学习到了所有书本上没有的知识。提高了与人交往的能力，强化了我在工作当中的安全意识。

安全定级工作，从筹备到迎审，我都参与其中。准备期间需要记忆的知识无形当中又成了一次充电的好机会，我就想吸水的海绵一样，吸收着知识的养分。

日子在弹指一挥间就毫无声息的流逝，就在此时需要回头总结之际才猛然间意识到日子的匆匆。今年xx月，我来到质检部工作已经x年，在\*\*及同事们的\*\*和帮助下成熟了很多，退去了些许焦躁和青涩，但也清醒地认识到自己的不足之处：

1、在行业学\*\*远远不足。学而时习之，要想把工作做得好，就必须要在业务学\*\*再下苦工。

2、对于崭新的20xx，我充满了信心和期待回顾这一年的工作，我在思想上、学\*\*、工作上都取得了很大的进步，成长了不少。

**饲料机械厂工作总结6**

>一、实习内容

6月24日，我们学院六个班去了深圳华宝饲料公司进行一天的实习。

到达目的地后，按照带队老师安排，我们班首先去化验室参观学习。化验室并不大，但是布置合理，东西摆放得井井有条。负责人给我们介绍了化验室的布局、设备、用途和注意事项等。据了解，化验室一般进行的是饲料的八项常规化验，基本上承担了原料及样品的检查及化验，保证产品质量安全。负责人也告诉我们样品编号的含义。如1字头\*\*鸡料、2和3字头\*\*猪料、4字头\*\*鸭料、7字头\*\*鸽料以及9字头\*\*渔用饲料。在参观化验室的过程中，我还注意到墙上的一些告示。如在产品留样观察\*\*上面的两条值得我们在日后工作中引起注意：

(2)样品管理员在接受时要检查样品的包装、外观和数量，并进行登记、编号，将样品分成两份，一份留存备查，一份按规定粉碎以制备工作样本。

(7)配合饲料、浓缩饲料及预混合饲料样品保存期限必须超出报质期两个月以上，原料样品保存期限三个月以上。

接着我们班去了参观预混饲料车间，但由于工人已下班，于是经理就在车间外面给我们介绍了基本情况。整个预混车间有三层楼高，主要生产预混合饲料

1 预混合饲料的生产技术要点

A混合均匀

饲料混合虽然仅是物理过程，但由于原料密度等特性差异明显，必须科学地选定设备、混合时间和合适的载体或稀释剂，工艺流程尽量简洁，力求混合均匀。预混料的均匀性差就意味着动物的实际摄入量与配方规定的供给量不符合，从而直接影响到添加效果和配合饲料的饲喂效果，特别是对于一些安全剂量与中毒剂量相差不大的微量成分来说，均匀性差可能造成使用不安全的后果，所以均匀性是预混料的一项重要质量指标。衡量均匀性的指标为混合均匀度，以变异系数表示，我国部颁标准规定变异系数应小于5%。 B引入HA\*管理系统

在肉食品安全性越来越受到重视的今天，预混料生产中引入HA\*管理系统是非常必要的。实施HA\*，可以提高预混料生产企业的质量\*\*意识和质量\*\*水\*，必将推动预混料生产水\*的全面提升。

2生产中注意的问题

A 考虑工艺及加工损耗

在预混料加工过程中，首先应保证严格按照配方要求准确投料;其次，要根据各种组分的\'特性，采用不同的添加方法;最后要保证混合均匀(CV小于5%)。在饲料加工过程中(如粉碎、制粒等)，一些维生素等营养成份会受到损害，因此在研制配方时，要考虑这类因素。

B 环保问题

由于预混车间产生的粉尘比较多，因此如何减少粉尘成为很热门的问题。比如添加剂预混合饲料应配置除尘系统，且投料口、出料口除尘系统分开设置。

然后我们去到\*\*\*\*室听生产部经理介绍生产流程。\*\*\*\*室是饲料厂的核心，如果它运转不正常，则整个饲料厂就无法生产甚至销售。企业的生产流程主要是：

1 投料：这是把原料投入机器生产的第一步骤，原料要严格按配方执行、准确称重量，任何一种原料过多或过少都会影响产品的质量;

初级粉碎：这个步骤主要是对原料的粗加工，为投入超微粉碎做准备。在粉碎过程中要注意时速，不能过快，过快会影响原料的粉碎程度，导致粉碎不均匀，同时还要及时\*\*原料中渗有的少量垃圾，保证产品的纯度;

3 搅拌：这个过程通过加水、加油进行搅拌，加水、加油的量一定要按配方执行，搅拌时间可以适当长一些。如果加的水或油过多或过少都会影响饲料的制粒过程;

制粒：制粒这个过程是在整个流程中对技术和机器要求比较高的环节。制粒机是饲料生产中关键设备之一，它决定了饲料的许多物理指标，因此设计性能优良的制粒机至关重要;

熟化：熟化时间要按照生产标准执行

冷却：冷却时间不得少于20分钟，冷却完成后就可以进行包装;

包装：包装需要真空包装，因为如果饲料直接接触空气会加快氧化、加快变质。

由于实习内容多，我们马上又去到办公楼的会议室听总经理介绍华宝概况。深圳市华宝(集团)饲料有限公司成立于1983年，是当时最现代化的大型饲料企业之一，是历经20多年依然蓬勃发展的著名企业。它在20xx年就通过ISO09002国际质量体系认证，是\*\*最早通过认证的饲料企业之一。华宝与\*\*知名的专门技术研究所共同研发的华宝牌和三高牌系列配合饲料，历次荣获荣誉;自主研发的复合预混合饲料更是一直居于\*\*领先地位，各种产品深受全国和\*\*特区用户的赞誉。华宝饲料公司年产值达百万吨。产品类型丰富多样，包括家禽类、猪、珍禽类以及渔用饲料的全价、浓缩饲料等。

最后我们去了参观原料仓和成品仓。在原料仓，工作人员给我们看了豆粕、玉米蛋白/粉、菜籽粕、面粉、小麦、次粉、乳清粉等原料。去到成品仓，工作人员告诉我们，成品仓的布局是按饲料分类摆放的，包括水产区、禽料区和猪料区等。也可以按包装袋颜色划分区域。每袋全价配合饲料以40KG为规格。还讲解了袋子上编号的意思。比如说1311\*\*仔猪饲料，那么1312\*\*小猪饲料，1313则\*\*中猪饲料，1314\*\*大猪饲料。其中名牌产品华宝ABB超级代乳料适合于3周龄以后各期断乳仔猪之教槽和补料，尤其能适合21天早期断奶需要。

>二、实习感想

虽然实习时间只有一天，但是我却受益匪浅。在实习过程中，我学到了很多书本上没有的内容。并且认识到一个企业要生存发展，只有一个原则要遵循，就是-----质量是基础。质量是一个品牌的立足之本。一个企业要想在激烈的市场竞争中取得成功，首先要确保企业自身产品的优质质量。我所实习的饲料公司在质量的把握上处于同行业的领先地位，是国家的名牌产品，在生产过程中严格按照国家标准并且比国家标准要求还要严格。华宝公司是大规模公司，目标是百年老店，成就世界上最大饲料企业之一梦想。日后我们参加工作，也要有这种长远的目光。

**饲料机械厂工作总结7**

从5月x日开始进行为期一周的饲料厂认知参观实习，先后参观了淮安XX饲料，各饲料厂生产规模、经营理念、管理模式、未来规划等各不相同，但每家饲料厂都让我感触颇深，企业的发展壮大都要一步步艰苦奋斗的到。

一、XX饲料

参观时间：

参观地点：XX饲料

指导老师：XX

公司创立于19xx年x月，历经十五年的不懈奋斗，已由一个白手起家的科技型创业公司成长为中国驰名、在全球饲料工业舞台上颇具影响的大型企业集团。

上世纪80--xx年代中国的饲料行业开始起步，以正大饲料为首的外资企业控制着中国饲料市场，XX饲料就是在这种情况下创立，目标是将正大赶出中国，壮大国家企业，与外资共争天下。XX饲料董事长金卫东曾经在正大饲料做业务员，而后联合国内一些人士共同创办XX饲料，要为国家挽回利润。

近年来，以美国为首的西方国家正加紧对中国的经济侵略，他们先以发达的科技降低成本，迫使产品降价，导致中国一些企业破产，继而前来收购倒闭的企业，扩大在中国的市场占有率，一步步的侵蚀中国市场，并向中国大量出售前景未知的转基因食品，打压中国市场，这不是GDP能体现出的事情，国民还在麻痹之中。美国高盛集团现在通过科学的养殖降低成本，导致中国许多养猪场倒闭，继而在中国不断收购养猪场，侵占市场，XX饲料致力于提高中国生猪饲养水平，降低生产成本，抵制外资入侵，爱国主义是我们都应学习的榜样!

XX饲料不仅仅局限于饲料生产，XX致力于实现“饲料——产业化一条龙——畜牧一体化——走向海外”五位一体。主打生猪饲料，出产生猪一条龙产品(从仔猪到母猪)，提供全面多样的饲料，以最大限度满足养殖户需要，提高生产水平，反击美国经济侵略。

XX的核心产品“乳猪宝”，供仔猪断奶期喂养的高价饲料，饲料质量极好，提供断奶仔猪所需的各种营养，

优秀的饲料来自上好的原料和优良的配方，XX拥有强大的科研实力，强大的研发队伍和试验基地，保证研发优秀的配方，XX对原料精益求精，其采用乳清粉、玉米胚牙粉、全职膨化大豆、玉米酒精糟、小麦次粉、多种氨基酸、及XX自主研发的复合酶制剂等各种优质原料，有这两者足以作出非常优秀的饲料。

XX饲料于20xx年x月在淮安建立分厂，总投资亿元，建立现代化生产车间2座，生产猪料、禽料、水产料，以淮安为基地准备进军南方市场，和正大饲料一较高低。场内各项设施齐全，卫生在所有饲料厂中最好，潜力巨大，雄心勃勃。

**饲料机械厂工作总结8**

转眼间，从201\*年2月份来化验室参加实习至今已3个多月，经过这阶段的努力工作和不断学习，我获益良多。在这里感觉有必要总结一下实习阶段的得与失，发扬好的地方改进不足的地方，回顾走过的路可以更好的看清前面的路。

作为一名还刚毕业的大学生，虽然有两年的\*知识学习，但是实践的东西接触的少，对许多动手问题不了解。面对这种情况，依靠自己认真的学习，促成自身知识结构的完善和知识体系的健全，让自己尽早、尽快的熟悉工作情况，少走弯路。在接触到新的陌生的领域时，缺少经验，对于业务知识需要一个重新洗牌的过程，自己

**饲料机械厂工作总结9**

转眼间已经成为昨日。在这过去的一年，对于佳茂来说是不\*凡的一年，我们进行了多项设备及原(物)料改造;也经受了全球金融危机带来的冲击，让人感慨颇多。

今年以来，在公司\*\*的关怀和指导下，在同事们的大力\*\*下，品管部顺利完成了本年度各项工作。现将一年以来的工作状况向您们做一个总结报告，请批评指证，谢谢!

一、部门管理上运用系统化、标准化的思想规范了品管部工作流程：

今年品管部人员状况是:品管部人力：现有8人，\*\*范围广：包括了进料、入库、出货、生产各制程等工作。加之公司在下半年加强了品管队伍的建设，品管部同时也加强了检验人员的内部培训，同时加强了原材料和入库产品\*\*的力度，工作量也随之增大。在此种状况下务必加强部门管理，务必使品质管理系统化、标准化。对此采取了以下措施：

1。采用日报表对当天的工作进行记录，采用周报和月报对当周或当月工作进行总结并制定下周的工作计划。各职责人按计划行事，并做到跟踪，验证并保证总体任务的完成。

2。对品管部各个\*\*作业和产品标准用文件的方式予以标准化，让各检验人员严格按文件作业，规范操作。针对原来的进料、出货检验方法和判定标准不\*\*，检验员检验时要经常相互探讨，并制定相关缺陷样品封存，查找产品标准并亲自参与功能测试，并将其构成标准文件。先后修改和拟制了原材料和成品的检验项目和判定标准等多份文件及表格，为作业员带给判定准则。厂部份文件清单具体如下：

部门文件修订

序号文件名称

1包装纸箱检验标准

2模具检验标准

3iqc检验规范

4供应商考核规定

5成品入库检验规范

6成品出货检验规范

3。建全了品管部部门质量目标，包括进料和成品漏检率、品质异常跟踪处理率、出货批次合格率等，以确保品质\*\*的质量。

4。加强技能知识学习，学习测试和质量检查方面的知识。以便生产潜质扩大在部门人力紧张时，检验人员综合质量\*\*潜质，确保部门目标任务的完成。

二、完善质量管理体系，确保体系正常运作：

XX年初步展开并实现以下项目：

1.为确保体系的正常运作，于xx月23号iso9001：XX版质量管理体系，第三方年度监审顺利透过。

2.统计报表完善质量记录和质量统计，现已构成品质周报和月报统计，能直观的反映各时期质量状况，以便于各职责部门/人员采取有效措施即时改善。

3.完善公司质量目标指标，制定了统计和纠正预防措施作业办法。透过管理评审会议，对公司质量目标，于《XX年上半年部门质量目标》进行修改。并透过《质量月报》对目标指标的达成状况进行真实的统计，直观的反映目标指标的达成状况。对未达标的目标指标进行跟踪，要求职责单位改善，确保目标指标的达成。

XX年初步计划完成项目：。

1.拟制不良品及次品再利用，需规范对已入库成品出现质量问题的返工作业。

2.继续强化产品的入库\*\*力度，提升出货产合格率;

3.设定XX年公司整体目标，阶段目标，部门目标

4。对文件制定的一些看法，需要必须的可操作性，即是根据真正原因或需要而制定，同时改善的措施无有效落实，但对对策的跟进效果或对策的合理性没有根本落实验证。

三、严格质量\*\*，完善\*\*流程和检测\*\*：

1。进料品质\*\*：

1)。修改了《iqc进料检验作业规范》、《iqc进料品质检验项目和判定标准》文件，规范了进料检验作业流程和检验标准。

2)。严格进料检验，9月份开始统计检验物料301批，发现8批不合格。

2。成品质量\*\*：

1)。拟制了《qc成品入库检验作业规范》、《生产成品包装检验作业规范》、《qc成品检验项目和判定标准》文件，规范了成品检验作业和检验标准。

2)。加强了制程质量\*\*，设计了制程质量统计报表带给给生产部加\*\*程质量的统计分析。并针oqc检验到不合格项要求生产部改善，从今年的成品检验结果来看，制程交验质量得到很大的提升，\*均成品不良率从去年的xx%降到今年的2。2%，提升了近7。8个百分点。

四、XX年整体工作小结：

1。回顾过去的一年，在全体品管人员的发奋下，实现了品管部：作业按流程、判定按标准、基本做到工作有记录、数据有统计的工作系统化、标准化并实现质量目标。

2。另一方面，从整年所出的质量问题来分析，也体现了现有品质\*\*\*\*还存在不够完善，有漏洞的问题。主要是对产品检验\*\*和检验技术的缺乏。这也是今年品管部检验工作做得不足和遇到最大的困难的地方。务必要重点解决检验\*\*和检验方法的研究和策划问题，

能真正杜绝问重复产生及习惯性不良的认可。

五、XX年品管工作规划：

时光飞逝，转眼将进入虎福之年。时值公司蕴酿突破发展和走向规范化、\*\*化管理发展之际，应对新产品的不断出现、市场的变化，品管工作任重而道远。

1。过去的一年品管部人员越来越感受到公司对质量工作的重视度加强。品管部将继续按照公司制定的总目标，将品质工作向各部门深入的指示。提升品质人员素质，即时跟进新产品、新标准。做好XX年的品质管理策划，严格质量\*\*，确保公司产品的质量能满足客户的需要。在质量\*\*上下大力气加强对产品检验\*\*、项目和方法的分析研究和策划，必要时将qe工程质量机能展开将引入质量系统\*\*，加强质量目标的统计和品质异常的跟踪。

2。品质\*\*机制虽然得以建立，但仍需进一步完善。今后我们将以XX年初将举行的，iso9001：XX内审员上门或外送培训为契机，重新组建“内审员队伍”，全面开展质量体系工作。加强对各部门质量体系的\*\*检查，保证质量体系的有效性、适宜性和充分性。

对iso9001：XX版在5月份前需更换到iso9001：XX版，换版过程是：

1)。春节后各部门负责人需进行XX版内审员资格培训，及时换成iso9001：XX版，在三月份后要运行新版本。

2)。在五月份cqc会进行换版的第一次审核。(如没有换版XX版会自动失效)

3)。内校员资格培训，因公司比较多内校仪器，送外校费用高也不方便，需送外培训一名内校员，内校培训需在四月份前培训完成。

3。推行绩效考核与5s活动：

1)。为更好的调动员工工作效率，响应公司薪酬\*\*的需要，对品管检验人员的考核工作将加强。

2)。需进行5s活动策划，需拟制《5s推进\*\*小组成员及职责》、《5s工作推行实施办法》，对5s的推动\*\*、检查标准、各部门负责区域和职责人、奖罚办法等需全面策划讨论，预计XX年3月份开始试验推行。

4.现将XX年品管部质量目标初步制定如下：

月不良率;2%/客户投诉：一般性1件/月严重0。2件/月

5.针对生产运行所出现的问题，做好各项检测工作，为生产带给“准确、及时”的检测数据，同时加强各生产部门之间的沟通协调，对于生产异常和各种波动及时反馈。确实为生产部门提升“品质”做好服务工作;

**饲料机械厂工作总结10**

工作总结很好写的，就是要让你的\*\*了解你，体现你的工作价值所在。所以写好几点：

1、你都做了哪些事，简明扼要

2、这些事情中有哪些需要用你个人的技巧去解决，或需要你个人的脑子去解决，让\*\*看到你是用心用脑在工作，即使没有问题，你也要写出遇到有难度的问题，然后通过你的努力解决了，没有给公司带来负担或者带来哪些效益

3、通过的工作，你对岗位和工作的认识。

4、今后的工作你还要提高哪些能力或者需要再补充哪方面的知识，并已开始着手去做，去学了。

5、上司喜欢自动自发的人，而不是推一推动一下的人。所以，没有分派到你的工作但是你分内的工作，你要先有做的准备。

这几点你写就差不多了。

另外：

总结的基本要求

1．总结必须有情况的概述和叙述，有的比较简单，有的比较详细。这部分内容主要是对工作的主客观条件、有利和不利条件以及工作的环境和基础等进行分析。

2．成绩和缺点。这是总结的中心。总结的目的就是要肯定成绩，找出缺点。成绩有哪些，有多大，表现在哪些方面，是怎样取得的；缺点有多少，表现在哪些方面，是什么性质的，怎样产生的，都应讲清楚。

3．经验和教训。做过一件事，总会有经验和教训。为便于今后的工作，须对以往工作的经验和教训进行分析、研究、概括、集中，并上升到理论的高度来认识。

今后的打算。根据今后的工作任务和要求，吸取前一时期工作的经验和教训，明确努力方向，提出改进措施等

总结的注意事项

1．一定要实事求是，成绩不夸大，缺点不缩小，更不能弄虚作假。这是分析、得出教训的基础。

2．条理要清楚。总结是写给人看的，条理不清，人们就看不下去，即使看了也不知其所以然，这样就达不到总结的.目的。

3．要剪裁得体，详略适宜。材料有本质的，有现象的；有重要的，有次要的，写作时要去芜存精。总结中的问题要有主次、详略之分，该详的要详，该略的要略。

总结的基本格式

1、标题

2、正文

开头：概述情况，总体评价；提纲挈领，总括全文。

主体：分析成绩缺憾，总结经验教训。

结尾：分析问题，明确方向。

3、落款署名，日期

**饲料机械厂工作总结11**

进入实习阶段的后期我们主要以实践为主、理论为辅和实践理论相结合的教学方式。在实习初期我们已经深入了解了饲料加工和制备，对于一些注意事项我们也牢记住。实践实习不同与理论学习那样。理论好不一定动手能力就强；反之，实践知识不全面不\*\*动手能力不好。在后期实习期间我们也发杨了老师教导我们的不怕吃苦、不怕脏、不怕累的优良传统，叶天献出我们大学生的青春和活力。

在后期的学习中，我们也学习到了书本上没有的知识，也深知“书上得来终觉浅，要知此事须躬行”的真正内涵。下面我就介绍一下实习后期学到的东西，希望老师给与指点。 农大饲料厂生产的主要产品是：浓缩猪饲料、全价饲料、仔猪料、教槽料等。生产所需的原料主要是鱼粉、骨粉、黄豆粉、面粉、鱼油、诱引物质、酵母粉、促进脱壳物质、卵磷脂、维生素、矿物质等，这些原料一部分是从\*\*市场上购买的，而一些主要的配料则是从\*\*引进，由于路途遥远，所以有时会出现原料供应不足，而导致整个生产线停工。猪饲料是猪主要的食物，关系到猪的生产周期是否正常，所以对产品的质量要求也是很高的。从原料调配到包装都要严格按照规定的配方、规定的量、规定的时间和规定的方法进行，稍有差错就会导致整批饲料质量不过关，浪费成本和人力，严重时会造成库存不足，引起供货紧张，同时猪料设备对整个流程有严格要求，任何一个环节的疏漏，都会影响猪料的品质。企业的生产流程主要是：投料－初级粉碎－超微粉碎－加水、加油搅拌－制粒－熟化－冷却－包装。

一、 投料：这是把原料投入机器生产的第一步骤，原料要严格按配方执行、准确称重量，任何一种原料过多或过少都会影响产品的质量。

二、 初级粉碎：这个步骤主要是对原料的.粗加工，为投入超微粉碎做准备。在粉碎过程中要注意时速，不能过快，过快会影响原料的粉碎程度，导致粉碎不均匀，同时还要及时\*\*原料中渗有的少量垃圾，保证产品的纯度。

三、 超微粉碎：因为颗粒越细，其表面积越大，则水产动物的消化液与之接触面积就越大，从而提高了饲料的消化率，增加其营养报酬。因此，超微粉碎工段在整个生产工艺中占有极其重要的地位。猪饲料要求全通过40目筛、80%过60目筛。影响粉碎机生产能力及粉碎细度的因素有很多。粉碎细度除与筛网孔径直接相关外，还与物料的含水率、粉碎机转速、锤片分布密度、锤片厚薄、使用的新旧程度以及锤片与筛网的间隙大小有关。而粉碎机的生产能力则与其吸风系统、粉碎工艺设计及筛网孔形状等因素有着很大的关系。

四、 搅拌：这个过程通过加水、加油进行搅拌，加水、加油的量一定要按配方执行，搅拌时间可以适当长一些。如果加的水或油过多或过少都会影响饲料的制粒过程。

五、 制粒：优质的猪饲料要求表面光滑，熟化程度好，大小均匀，切口整齐，长短相差不大，制粒这个过程是在整个流程中对技术和机器要求比较高的环节。制粒机是猪饲料生产中关键设备之一，它决定了猪饲料的许多物理指标，因此设计性能优良的制粒机至关重要，制粒机主要由调速喂料器、调质筒、压粒室和蒸汽系统等4大部分组成。颗粒机的工艺安排和操作技术的问题，可以致使产量达不到预期设计要求，出现颗粒表面不光滑、硬度低、易破碎、含粉率偏高等问题。在制粒时可以减少物料与环模之间的摩擦力，有利于物料通过环模，且成形后颗粒外观较光滑，同时要经常检查刀片是否麻利，料的长度长短是否一致。此外，制粒机操作工要求心细并专业，要能判断方方面面因素波动，对猪料品质的影响：

1、 要能够判断掌握调质器下来的物料打进环模的温度及水份；

2、 要能密切注意蒸汽水份、温度的变化，并进行适当调整；

3、 要能对相关易损件磨损及时更换，确保饲料品质；

4、 要能根据切料长短，调整相应模辊间隙、切刀位臵和调质温度；

六、 熟化：熟化时间要按照生产标准执行，不够时间会使饲料不熟，猪吃后消化不良；时间过长会使饲料烧焦，严重影响饲料的质量。一般要求调质时间在～2分钟，要充分熟化物料，提高猪料水溶解时间，并要求调质器剩余物料少，这时，对调质器质量便提出相对较高的要求；

七、 冷却：冷却时间不得少于20分钟，冷却完成后就可以进行包装。

八、 包装：包装需要真空包装，因为如果饲料直接接触空气会加快氧化、加快变质。生产水产饲料的生产有明显的旺季和淡季之分，为了保证旺季的产量，在旺季时一般安排生产工人分两班轮流上班，生产线24小时不停地生产；而在淡季就只安排白天上班。由于成品料的生产一般是按市场的需要生产的，所以库存量比较少。

在几天的实习观察中，我发现了在生产过程中经常出现这样的问题：

1、 在加水、加油搅拌时，加油太少导致下一步骤的制粒难制。出现这种情况就要把半成品重新加油进行搅拌，这样的结果或多或少都会影响成品料的质量。

2、 环模出现故障。环模是制粒机的关键零件，也是易消耗的零件之一，环模出现 故障直接影响挤压出来颗粒饲料的质量。

3、 料位器失控，使料未经熟化直接进入冷却。

等到饲料包装好以后，就会有专门的送货工人去送货，一般情况下，在包装后期我都负责刻印生产日期，经理交代生产日期一定要按照标准的出场时间，不能提前或滞后，以保证客户对我们的充分信赖。

**饲料机械厂工作总结12**

饲料厂参观学习心得

3月3日下午参加行政人资月例会，会议结束后领导组织参观饲料厂，针对现场管理进行交流学习。有几个同事还跟我开玩笑说“你对这里这么熟悉了还用参观吗？”，但当我踏入车间的那一刻还是被震撼了。

王总的开场依然是从饲料最后一道关口打包、装车说起，而这道工序不得不说到实时装车，实时装车是饲料部在运行过程中提出的一项降成本的举措，在实践过程中不断摸索积累经验的同时，调整标准要求，在节能降耗方面表现突出，论功劳这可少不了我们的装卸工。

看着一辆辆整齐装满饲料的货车，不得不承认装车质量较以前也有了不小进步，装车质量提高也降低了司机在运输途中的风险，心中暗暗给他们点赞。再有就是员工自我防护意识的提高，作业时都按规定佩戴防护工具，他们的状态反馈给我的信息不再是抵触，反应出来的是自我安全意识、防护意识的提高。

在封包线切线长度的控制上也让我惊讶，之前在车间总能看到饲料袋口飘着长长的线，像是姑娘扎的小辫儿，但这一次在现场没有看到。还有就是现场物料的摆放，尤其是小料间和五金配件库，之前一直是老大难，但在饲料部家人的共同努力下也实现了质的飞越。

故地重游给我的\'感觉更多的是没有做不到，只有想不到。在为饲料部家人感到骄傲的同时，结合到自己的实际工作上面，足以让我静下心来冷静思考。相信自己能够领会“戒骄戒躁”的含义，结合自己日常的工作，用文件、制度、规定、标准、实践、记录来完善工作中的缺失，正所谓“实践是检验真理的唯一标准”，在今后的工作中自己要转变思想与时俱进，变被动为主动，排除工作任务中的畏难情绪，相信一切皆有可能。

――玖瑞农业许悦秋

**饲料机械厂工作总结13**

说道生产，涉及到的岗位很多，在这里按照顺序依次进行总结。

>一、原料进厂质检：

在生产中，保证生产的顺利进行，产品质量的保证，稳定，都离不开原材料质量的保证，所以，在原材料进厂时的质量检查是我们产品质量保证的第一关。原材料进厂后：

第一步：要做的就是称重，我们的相应工作人员进行详细的记录（包括车辆的毛重，车牌，货物的来源地，供货人，货物的名称等）。

第二步：我们的质检人员对运货车辆进行检查，看是否车辆有雨棚或苫布等保护，车上货物是否有淋湿现象。

第三步：对货物进行抽样检查，对车上不同位置的货物进行取样，在取样同时就原料的外观进行检查（形状、颜色、气味、味道、杂物、是否结块、是否霉变、是否潮湿等）。

第四步：样品送交化验室检验，同时填写报表（编写编号、供应商、数量等）。 第五步：卸车入库，有\*\*包装的原料可以不必等实验室结果出来就卸车入库，在卸车过程中，质检人员要再次取样，必要时可以开包检查；无\*\*包装的原料必须等到实验室检验结果出来后，方可决定是否卸车。

在原料质检过程中要求我们的质检人员认真、心细，取样时取样位置多变无规律，坚持工作原则，在卸料过程中要随时抽检，确保检验工作准确进行。

>二、原料入库仓储：

原料入场后经过质检人员的同意就要入库储存。

第一步：仓库保管员与质检人员沟通，记录这批原料的名称、数量、批次、产地或供应商。

第二部：卸车入库，由专业人员进行卸车，保管员\*\*每拍码放是否整齐，数量是否一致，并指挥叉车把每拍原料码放到库房的指定位置，码放整齐。（入库时注意，由于原料的一些特殊因素，堆放位置也要注意，原则是，鱼粉和豆粕分开放不挨着，仔猪料和气味大的原料分开放，羽\*\*单独放，液体原料和固体原料分开放，重点原料和普通原料分开放。使用过程中先进先出）

第三步：挂标识牌，在质检人员根据实验室检验结果指导下，对入库的原料进行挂标识牌，标识牌上注明原料名称、数量、产地或供应商、批次、是否可以使用等。（检验结果没出来的原料、检验结果没通过的和检验结果通过但是还没有进入使用流程的原料挂禁用标识牌，正在使用的原料挂正在使用标识牌）

第四步：存储，保管员每天要对仓库进行巡视，配合质检人员对库存的原料进行抽样检查，检验库存原料的品质，并根据原料使用情况，更改原料的标识牌，根据每天生产的投料通知单进行原材料的发放，并保证库房的整齐，整洁。做好库存保管帐的填写。

在这一环节要求我们的库管和质检人员都能够认真负责，根据每种原料在当地的保存时间进行抽检，确保我们生产时所用的原料是合格放心的，保管员能够合理的安排原材料在生产中出库的顺序，做到先入先出的原则，适时调整标识牌的悬挂，以及一些原材料重要指标的标注，特别是在出库环节，一定要检查好原料的名称数量相应的参数指标是否与生产需要的相符。在这里，保管员最好接受过原材料质检培训，掌握原材料初步质检的方法。

>三、称料：

在生产中有些原材料每次使用投放量很少，这就需要有专门的工人去称量

这一类原材料，以满足生产的需要。

第一步：称料工在接到小料投放计划单和出库单后，及时到库管那里去领所需的原材料，领取包装袋，库管要核对出库单和小料投放计划单，准确发放，对于不是整袋的，整袋发放，完事后由称料工把剩余的送回。

第二步：领完料后，要对所用的电子秤进行校队，达到使用需要水准。

第三步：根据小料投放计划单进行称量、装袋，要求一个品种全部成完后，再去称下一个品种，称完后每个品种单独放在一起，然后一个计划所需的小料放在一起，并做出标注，表明是那个生产计划的。每次更换种类时，都要对工具进行清理，防止交叉污染，导致称量不准确。

第四步：称量完后，把剩余的料送回库房，交给库管，此时，库管要对交回的料进行分类称量，并结合该计划的出库单，计算出剩余料所属种类原料此次计划的实际出库使用数量，与该计划的计划使用量进行对比，确保使用数量准确。

第五步：称量完毕后，对工具和工作场地进行清洁整理。

该工序主要是对小料的称量，重点是保证实际使用量与计划使用量相符，库管这一关的检查，可以在使用的每一类原材料的总量上进行检查。要求工人细心、耐心，称量后码放时准确，不会出现码放错误。

>四、投料：

这个环节是生产环节的真正开始，可以说这个环节影响着生产是否能够顺利进行，生产的效率能否提高。

第一步：对所需设备进行检查维护，并启动预热，场地进行清洁整理。

第二步：工人拿到投料计划和原料出库单后，到原料库领料，库管认真核对投料计划和出库单，并根据出库单，按照投料计划中，投料的顺序进行放料出库，原料出库时要核对好种类名称，数量，批次，做到先入先出的原则。

第三步：料领会来后，根据投放顺序进行摆放，并由记录员，质检进行记录和质量检查，投料员通知中控，准备开始投料和所投原料的种类、名称、数量，在得到中控准许后，进行投料。在这里重点要说的是小料的投放，由于小料在投放时，同一锅料要投放好几种小料，在小料从库房领来后（称量完的），质检员要进行抽检，检查种类、重量、数量，看是否符合生产计划的需要，投料工在每一锅投料前，每一种小料都要用电子秤进行称量，并与生产年计划上的对应的小料重量进行对比，检查是否准确，然后进行投放。

第四步：在每一种原料投放结束后，都要让设备空转1——3分钟，同时对投放现场进行清扫保洁，然后与中控沟通，在进行下一个种类原料的投放。小料投放处每次投放后都要对场地进行清扫保洁。

第五步：原料投放时，要分清原料是否需要粉碎，选择好投放口。投放时，要对正在投放的原料进行外观质检，对于有异常情况出现的要及时与质检员沟通、处理（异常情况包括：结块，霉变，潮湿，有异物等）。每次投放时都要对所投原料的名称、批次、数量、投放时间进行登记，下班前交予中控室。

第六步：在原料全部投放完后，让设备空转3—5分钟，多工作场地进行清洁打扫，检查设备是否正常，然后停机，对设备进行清洁保养，并把过滤下来的异物清理出去。

>五、制粒：

制粒是颗粒饲料生产中的一个重要环节，在这个环节重点是看好温度、气压和电流。

第一步：设备调试，在接到生产计划后，检查制粒机环模是否是需要的环模，

如果不是，进行调换，给设备进行加油、检查，排空冷凝管中的水。

第二步：打开卸料孔，按顺序启动设备。

第三步：让设备低速运转，少量给料，給蒸汽，物料达到合适调质状态，关闭卸料门，送料。

第四步：调整设备，达到稳定状态，生产。

第五步：生产结束后，及时把调制器里的余料放出，并对制粒机进行清理保洁。这个工作环节要求工人细心，反应迅速，坚持按操作流程操作，对不同的配方对环模、原料调质后的要求要清晰。

>六、中控：

这个环节是整个生产的中枢神经，可以说，生产过程当中所有的信息都要归拢到这里，有这里发出各种指令。

第一步：根据生产计划、相应配方计算出所需原材料的多少，结合巡仓员对仓室存储情况的汇报，与巡仓员一起制定补仓计划（原料补仓种类、数量、顺序、存储仓室等），并把计划下达到原料库管和投料工处。

第二步：依次启动相应设备，检查设备运转是否正常，对设备运行预热。同时根据计划及配方在电脑程序中进行设定。

第三步：在接到投料工原料到位，根据仓储情况，开始放料生产。在生产过程中及时根据投料工、巡仓员、制粒工人以及设备的运行指示及时进行调整，操作设备顺利进行生产，通知巡仓员进行巡仓检查并及时做记录。

第四步：生产结束后，按顺序关闭设备，对当天生产做好记录，打扫卫生。这个环节工作要求工人责任心强，细心，有耐心，反应机敏。

——饲料厂保管员年终总结 (菁选3篇)

**饲料机械厂工作总结14**

20xx年x月x号，是我正式参加工作的第一天，转眼间短短一年的时间如白驹过隙一般，在这一年的时间里虽然公司一切都在有条不紊的进行着，但是对于我来说，确实短暂而又充实的一年，对于我这样一个刚刚从校园走出来的“新人”是一节不可或缺的重要课程。当然这其中不乏我的领导和同事们对我的帮助与指导。特别是x厂长，x副厂长和x科长对于我都给予耐心的指导和宝贵的建议。

在这期间，在实习阶段，我听从领导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，让我受益匪浅。而在初期我们学到了很多，现在向大家介绍一下，也希望领导与同事给予指点。

>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

⒈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，秸杆，铁钉，螺母，绳头，纸屑等。

原料处理系统的设备：分级筛、单层初清筛、永磁筒等。

原料处理的作用：保证成品质量和后续生产设备的安全...

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！