

中华人民共和国农业行业标准

NY/T

全价宠物食品 烘焙加工技术规范
Complete pet food--Technical specifications
for baking processing

(公开征求意见稿)

202x - xx - xx 发布

202x - xx - xx 实施

中华人民共和国农业农村部 发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由农业农村部畜牧兽医局提出。

本文件由全国饲料工业标准化技术委员会（SAC/TC 76）归口。

本文件起草单位：上海福贝宠物用品股份有限公司、中国农业科学院饲料研究所、北京市兽药饲料监测中心、山东帅克宠物用品股份有限公司、乖宝宠物食品集团股份有限公司、泰安泰宠宠物食品有限公司、中誉宠物食品（漯河）有限公司。

本文件主要起草人：潘晓影、王金全、郭天龙、蔡京定、姚婷、冯艳艳、徐法典、李庆、安中平、李云。

全价宠物食品 烘焙加工技术规范

1 范围

本文件界定了全价宠物（犬、猫）食品烘焙加工的术语和定义，确立了烘焙加工的工艺流程，规定了全价宠物食品烘焙加工的技术要求，描述了相应的证实方法。

本文件适用于全价宠物（犬、猫）食品烘焙生产与加工。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 5917.1 饲料粉碎粒度测定 两层筛筛分法
- GB/T 5918-2008 饲料产品混合均匀度的测定
- GB/T 10647 饲料工业术语
- GB/T 20803 饲料配料系统通用技术规范
- GB/T 24351-2009 立式逆流颗粒冷却器通用技术规范
- GB/T 25699 带式横流颗粒饲料干燥机
- GB/T 31216 全价宠物食品 犬粮
- GB/T 31217 全价宠物食品 猫粮
- JB/T 13133 饲料机械 圆筒清理筛
- JB/T 13614 饲料机械 永磁筒式磁选机

3 术语和定义

GB/T 10647界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

烘焙 baking

在物料燃点之下通过干热的方式使物料脱水变干、变硬的过程。

[来源：QB/T 5358-2018,3.4]

3.2

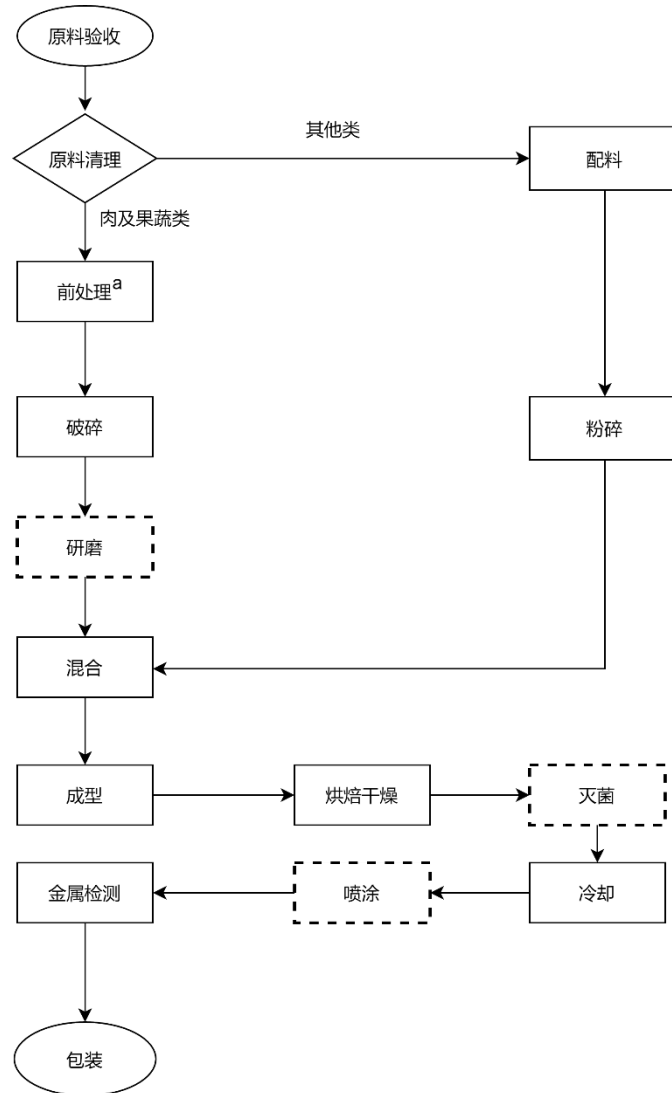
全价烘焙宠物食品 baked complete pet food

烘焙全价宠物食品 baked complete pet food

将饲料原料和饲料添加剂经预处理、常温常压环境下成型、烘焙等工艺处理加工制成的具有特定形状，单独使用能满足宠物全面营养需求的产品。

4 加工工艺流程

全价烘焙宠物食品加工工艺流程图见图 1。



a: 前处理包括但不限于缓化 解冻、修整、挑选、清洗等步骤

□ 代表必要工序；▭ 代表可选工序。

图1全价烘焙宠物食品加工工艺流程图

5 要求

5.1 原料要求

原料及添加剂应符合《饲料原料目录》和《饲料添加剂品种目录》。

5.2 工艺过程控制

5.2.1 原料清理

大杂去除率应不小于90%，铁去除率不小于99%。

5.2.2 破碎或粉碎

肉及果蔬类原料经前处理后单独或混合研磨成泥状，颗粒状物料单独粉碎，研磨及粉碎根据不同烘焙颗粒食品的质量要求，选用相应规格的筛网。

5.2.3 配料

自动配料工段，配料秤静态精度应不大于1‰，动态精度应不大于3‰。人工配料工段，配料秤需满足配料量的1‰误差范围要求。

5.2.4 混合均匀度变异系数

混合工序中，主混合机的混合均匀度变异系数应不大于7%，预混合机的混合均匀度变异系数应不大于5%。

5.2.5 成型

颗粒的尺寸符合自身产品标准要求，以《生产记录》形式进行呈现，颗粒尺寸的允许误差见表1，颗粒达标率的评定要求附录A执行。

表 1

颗粒尺寸区间		允许误差
尺寸<直径/边长/厚度>, mm	≤5	±0.5
	5~10	±0.8
	>10	±1
颗粒达标率,%		≥90

5.2.6 烘焙干燥不均匀度

干燥不均匀度不大于2%。

5.2.7 灭菌

在烘焙干燥中未达到灭菌要求的，应采用高温或其它方式灭菌。

5.2.8 喷涂混合均匀度变异系数

喷涂混合机混合均匀度变异系数应不大于7%。

5.2.9 冷却温差

冷却后料温与环境温度温差应不超过5℃。

5.2.10 包装质量符合率

净含量的质量符合率应为 100%。

6 证实方法

6.1 原料清理

大杂去除率按照JB/T 13135-2017的规定执行，除铁效率按照JB/T 13614的规定执行。

6.2 破碎

破碎粒度按照GB/T 5917.1的规定执行。

6.3 配料秤精度

配料秤精度按照GB/T 20803规定执行。

6.4 混合

喷涂前产品的混合均匀度按照GB/T 5918-2008中第3章的规定执行。

6.5 成型

参照附录 A 要求对生产记录相关数据进行评定。

6.6 烘焙

烘焙后，干燥不均匀度按照GB/T 25699的规定中6.4.2.8执行。

6.7 灭菌

细菌总数、沙门氏菌按照GB/T 31216、GB/T 31217中的规定执行

6.8 喷涂

喷涂变异系数按照GB/T 5918-2008中第3章的规定执行。

6.9 冷却

立式逆流颗粒冷却器按照 GB/T 24351-2009 的 5.4.5 规定执行，其他冷却方式采用相应国家、行业等相关标准执行，自然冷却或风冷冷却使用温度计实时监控冷却前后温度数据，并记录到生产记录中。

6.10 包装

净含量按JJF 1070-2023中的规定执行。

参 考 文 献

- [1] 中华人民共和国农业农村部公告《饲料添加剂品种目录》及农业农村部相关公告
- [2] 中华人民共和国农业农村部公告《饲料原料目录》及农业农村部相关公告
- [3] QB/T 5358-2018 冷冻烘焙食品
- [4] JJF 1070-2023 定量包装商品净含量计量检验规则

附录 A

(规范性)

颗粒达标率的计算

颗粒达标率按照公式 A.1 进行计算

$$W = \frac{X1}{X2} \times 100 \dots\dots\dots (A.1)$$

式中：

W——颗粒达标率，%；

X1——符合允许误差的颗粒数量，单位为粒；

X2——总的颗粒数量（总颗粒数量不低于 50 粒），单位为粒；

计算结果保留 3 位有效数据。