

中华人民共和国农业行业标准

NY/T 5429—2026

全价宠物食品 烘焙加工技术规范

Complete pet food—Technical specification for baking processing

2026-04-30 发布

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、陈天宏、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原料和工艺过程控制的要求,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 13091—2018 饲料中沙门氏菌的测定

GB/T 13093—2023 饲料中细菌总数的测定

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—2010 带式横流颗粒饲料干燥机

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

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

JJG 539 数字指示秤检定规程

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对宠物食品原料进行脱水、干燥成型的过程。

3.2

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,常温常压下成型、烘焙干燥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。

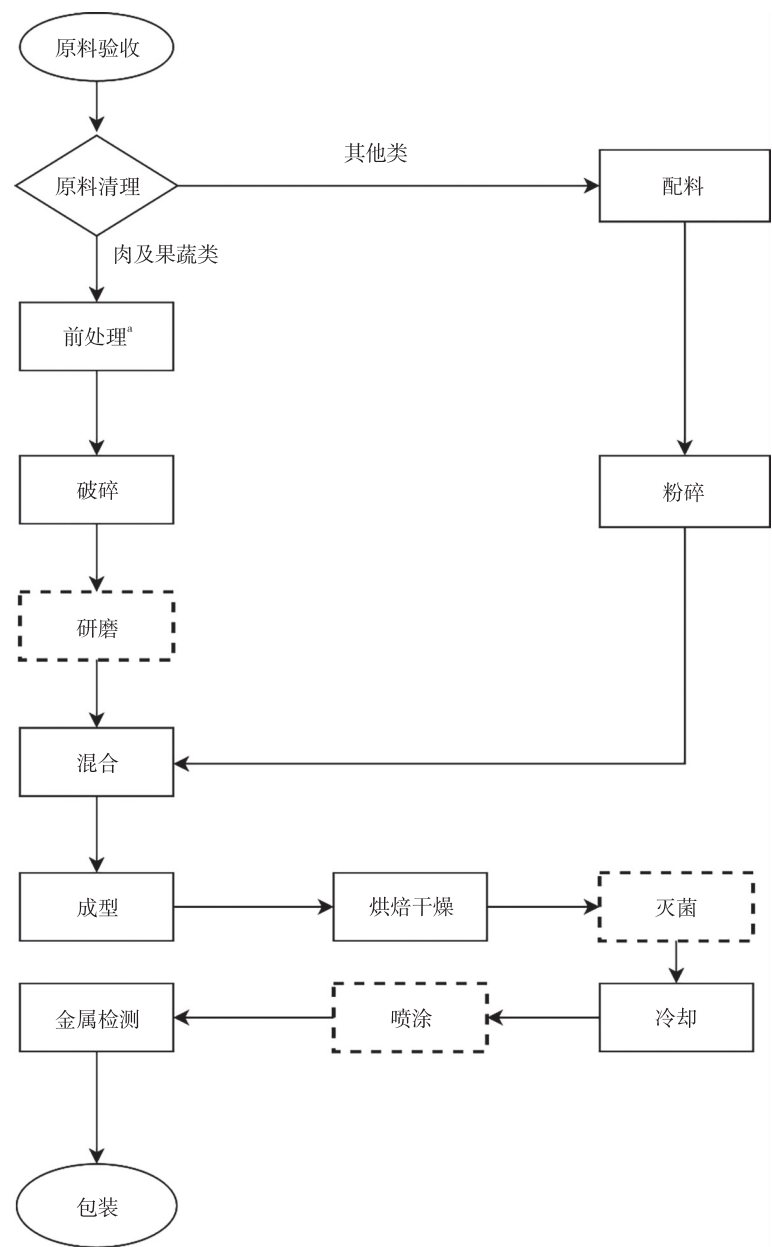
4 加工工艺流程

加工工艺流程见图 1。

5 要求

5.1 原料

原料及添加剂必须符合《饲料原料目录》《饲料添加剂品种目录》及农业农村部相关公告。



注：□代表必要工序；□□□代表可选工序。

^a 前处理包括但不限于缓化、解冻、修整、挑选、清洗等。

图 1 全价烘焙宠物食品加工工艺流程

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%，铁去除率应不小于 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符合产品加工需求的状态；颗粒状物料单独粉碎，粉碎筛网孔径应不大于 2.54 mm。产品有可视化食材需求的除外。

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，配料秤应满足配料量的 1‰误差要求。

5.2.4 混合

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

颗粒的尺寸和允许误差应符合产品标准要求,颗粒达标率不小于 90%。产品标准由企业自定并备案。

5.2.6 烘焙干燥

干燥不均匀度应不大于 1%。

5.2.7 灭菌

在烘焙干燥后,沙门氏菌应不得检出,细菌总数应不大于 1×10^4 cfu/g。否则,应采用高温或其他方式灭菌。

5.2.8 喷涂

喷涂混合机混合均匀度变异系数应不大于 7%。

5.2.9 冷却

冷却后料温与环境温度温差应不超过 5℃。

5.2.10 包装

净含量符合率应为 100%。

6 证实方法

6.1 原料清理

大杂去除率按照 JB/T 13133 的规定执行;除铁效率按照 JB/T 13614 的规定执行。

6.2 粉碎粒度

按 GB/T 5917.1 的规定执行。

6.3 配料秤精度

自动配料工段配料精度按照 GB/T 20803 的规定执行;人工配料工段按 JJG 539 的规定执行。

6.4 混合均匀度变异系数

6.4.1 成型前的混合均匀度按 GB/T 5918—2008 中第 3 章的规定执行。

6.4.2 喷涂后的混合均匀度按 GB/T 5918—2008 中第 3 章(对喷涂物中适宜检测成分作为示踪剂)的规定执行。

6.5 颗粒达标率

按附录 A 的规定执行。

6.6 烘焙干燥不均匀度

按 GB/T 25699—2010 中 6.4.2.8 的规定执行。

6.7 细菌总数

按 GB/T 13093 的规定执行。

6.8 沙门氏菌

按 GB/T 13091 的规定执行。

6.9 冷却温差

6.9.1 立式逆流颗粒冷却器按 GB/T 24351—2009 中的 5.4.5 的规定执行。

6.9.2 其他冷却方式按相应国家、行业等相关标准执行。

6.10 净含量

按 JJF 1070 的规定执行。

附 录 A
(规范性)
颗粒达标率的计算

颗粒达标率按公式(A.1)计算。

$$W=\frac{X_1}{X_2}\times 100 \dots\dots\dots (A.1)$$

式中:

- W —— 颗粒达标率,单位为百分号(%) ;
 - 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 位有效数字。

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
-