

一、 走进天颐康

公司简介

山东天颐康集团位于滨州市无棣县信阳工业园区。始建于 2002 年（前胡饲料厂），历经 20 年的发展和积淀，集团始终秉承“健康养殖”的经营理念，现已成为一家以食品产业为主导，业务贯穿种禽养殖、雏鸡孵化、肉鸡自养自宰、食品深加工、产品销售、冷链运输于一体的全产业链农牧食品集团。

山东天颐康集团拥有专业的技术研发团队，和配套的现代化生产设备，并通过了 ISO9001:2015 质量管理体系认证以及 HACCP 体系认证，严格按 GMP 标准操作，为集团的可持续发展提供了有力保障。

集团生产的冷冻、保鲜产品达 40 多种分类，100 多个品种，深加工预制菜 20 多种，成为双汇集团、金锣集团等大型企业战略供应商，产品销往北京、上海、广州、天津、内蒙古等二十多个省、市、自治区，深受广大客户好评。

山东天颐康集团在稳健发展的同时，始终坚持“民生为本，唯敦既实”的企业价值观，持续在共同富裕、保障供给、产业升级、生态环保等领域贡献企业力量。

山东天颐康集团将更加积极地融入农牧食品业，持续汲取高质量发展力量，助力中国食品安全事业发展，增进民生福祉，打造黄河三角洲健康食品优质品牌。

组织架构

天颐康集团

产业研究中心 人力资源中心 市场管理中心 行政管理中心 财务管理中心 供应链中心

无棣和盛牧业有限公司 山东前胡农牧有限公司 山东前胡天颐康有限公司

种禽服务中心 肉鸡孵化中心 肉鸡养殖中心

市场服务中心 禽料事业部 市场贸易部 食品事业部

企业文化

企业使命 为推动中国农牧业健康发展而奋斗

企业宗旨 助力乡村振兴, 完善肉鸡养殖产业链

企业愿望 构建企业员工命运共同体, 共创美好未来

企业愿景 守护“舌尖上的安全”，愿所有人永葆健康

二、时代印记

2002/06

6月13日，无棣县信阳乡前胡饲料厂正式成立，注册资金7万元。

2002/11

第一套年产260吨人工操作生产线建成投产。

2003/11

第二套年产260吨人工操作生产线建成投产。

2004/11

承包余家粮所进行改造，建成年产350吨半自动生产线。

2007/11

两条年产 18 万吨高档种禽饲料全自动生产线建成投产。

2008/04

无棣县信阳乡前胡饲料厂更名为滨州前胡饲料有限公司。

2009/07

滨州前胡饲料有限公司更名为山东前胡农牧有限公司，本次更名向合作伙伴传递出清晰的战略方向。

2010/06

获评“山东省农业产业化重点龙头企业”

2012/10

山东前胡天颐康食品有限公司注册成立，引进了世界一流的荷兰进口自动分割设备。

2013/08

公司通过 ISO9001:2015 质量管理体系、食品安全管理体系以及 HACCP 体系认证。

2017/10

前胡农牧新上两条高品质生产线，被列入市重点建设项目。

2019/02

成立无棣和盛牧业有限公司，完善了雏鸡孵化和商品鸡自养产业链条，保障了企业“雏鸡无害化养殖”的可持续发展。

2020—2021

前胡农牧建成三条年产 24 万吨高档种禽饲料全自动生产线，

同时天颐康肉鸡宰杀扩建项目建成，并配备了日处理 5000 立方的污水处理系统，采用 AAO 工艺，达到国家级污水处理水平。

2021/06

无棣和盛牧业引进日本“珍珠”牌孵化设备，年孵化雏鸡 8000 万羽。同时租赁 6500 亩农业用地，建设现代化自养基地，形成产业链闭环。

2022/09

集团公司投产调理品生产项目，完成全产业链配套，产品远销国内外。标志着集团发展突破视野局限，确立企业的发展战略规划。

三、 全产业链展示

作为黄河三角洲首家肉鸡自繁自养自宰全产业链生态示范园区，山东天颐康集团充分利用鲁北黄河三角洲环境优势、温度优势、区位优势，大力发展种禽孵化、饲料加工、肉鸡养殖、屠宰加工、食品深加工、冷链运输等全产业链运营模式，助力农牧业高质量发展。
种禽孵化→饲料加工→肉鸡养殖→屠宰加工→食品深加工→冷链物流→

种禽孵化

种禽养殖→种蛋分级→入孵→照蛋落盘→出雏→免疫

饲料加工

原料采购→原料检验→仓储管理→配方设计→生产加工→成品质检
→安全运输

肉鸡养殖

养殖培训→雏鸡检测→环境管理→智能化养殖→药残检测→出栏

屠宰加工

毛鸡验收→清洗预冷→智能分割→预冷排酸→检测包装

食品深加工

原料验收→原料修整→滚揉→静止入味→预制成型→熟制加工→速冻→复检包装→低温储存

冷链物流

全程冷链物流运输

四、 全链条解析

集团先后通过了 ISO9001 质量管理体系和 ISO22000 食品安全管理体系认证，生产过程严格执行 HACCP 体系，在研发、饲料加工、养殖、食品加工、检测、储存、销售、物流等各个环节，时刻严把质量关，确保食品安全。

饲料加工

集团建有年产 60 万吨饲料的全价饲料车间及预混料车间，从饲料源头确保食品品质安全。对原材料和产成品，从营养指标、卫生指标两方面，进行全面的检测把控；公司采用全自动智能化生产线，减少了人为操作的环节，为产品质量提供了保障。

原料采购→原料检验→仓储管理→配方设计→生产加工→成品质检→安全运输

01 原料检验/成品质检

建立饲料安全监测保障机制,采用近红外光谱快速检测技术(NIR)对原料/成品中的物理指标、营养成分、微生物、有毒有害物质等进行快速、准确的检测,确保饲料质量安全。

02 仓储管理

严格遵守农业部《饲料质量安全管理规范》的各项规定,对各种原料库、成品库进行分类管理,严格按照“先进先出”的原则进行出库;确保阴凉、干燥、通风良好的环境,库内相对湿度低于 50%,阴凉库温度保持 20℃ 以下,保证原料/成品的质量安全。

03 配方设计

针对白羽肉鸡养殖,依托雄厚的研发力量,研发出贴合白羽肉鸡不同生长阶段、全面营养的饲料配方。

04 生产加工

公司引进 CPM 制粒机,采用国内先进的后喷油工艺,确保饲料颗粒硬度达到饲喂标准。

05 运输

根据白羽肉鸡饲喂标准控制运输频率和数量,确保每只鸡吃到最新鲜的饲料。

种禽孵化

从源头把控食品安全,引进国外优质种禽品种,采用国际一流的“珍珠”品牌孵化设备,优化雏鸡的孵化过程,全面提升雏鸡的孵化率和健康度。

种禽养殖→种蛋分级→入孵→照蛋落盘→出雏→免疫→

01 种禽养殖

打造父母代种禽养殖基地，引进国外 AA+、利丰、科宝等优质种鸡，全部采用标准化、集约化、智能化立体笼养模式养殖，采用自动化粪污处理系统，确保生物安全，实现绿色环保和高效节能。

02 种蛋分级

严格检查，通过种蛋挑选、克重分级等环节，提高孵化率和鸡雏整齐度，确保雏鸡健康。

03 入孵

引进国外先进大箱体孵化器，采用触摸屏显示和控制机器内部的环境参数，使用高效风扇电机保持内部空气循环，兼具电加热与冷热水系统两种温控方式，并且引入先进的二氧化碳控制技术，提供优质的孵化条件。有效降低能耗，促进雏鸡各个器官的发育，提高孵化率和雏鸡质量。

04 照蛋落盘

检查孵化过程中种蛋内胚胎发育状况，及时淘汰不合格鸡胚，保证孵化的正常运行，提高孵化率。

05 出雏

采用“珍珠”品牌全自动控制系统，孵化机内部设立多个分区，每区均采用铂金传感器控制温度，冷热独立控制，保证出雏的整齐度，有效缩短出雏窗口，确保雏鸡质量。

06 免疫

根据雏鸡的品种特点、健康状况、饲养环境和季节变化等因素制

定合理的免疫程序，加强对雏鸡基础疾病的防控, 确保每只雏鸡健康成长。

屠宰加工

安全 营养 品质 高效

毛鸡验收→清洗预冷→自动分割→预冷排酸→检测包装

01 毛鸡验收

通过 Elisa 试剂盒和感官检测, 严格把控原料来源安全性, 保障食品安全。

02 清洗预冷

通过螺旋预冷，使胴体中心快速降温, 保持肉品鲜嫩度，锁住营养。

03 智能分割

采用智能切割识别, 实现产品品类一致, 提升高效工作，确保品质优选。

04 预冷排酸

运用现代肉品卫生学及营养学所提倡的肉品后成熟工艺, 使用单冻机、智能隧道等设备, 抑制微生物的生长繁殖，确保口感细腻, 味道鲜美, 且营养价值高。

05 检测包装

精准度高达 $\leq 0.1\text{g}$ ，确保食品安全

检测

1. 产品的一致性。

2. 金属异物检测, 有效保证肉品健康安全。

包装

确保包装较好的阻氧性、阻水性、气密性, 起到良好的保质、保鲜作用。

肉鸡养殖

集团的自养场全部经过标准化认证与备案, 全部采用标准化、智能化立体笼养模式, 实现养殖健康化标准。按照集团统一的饲养标准和管控程序, 对饲养环节和保健环节进行管控, 保证养殖产品的安全。

养殖培训→雏鸡检测→环境管理→智能化养殖→药残检测→出栏

01 养殖培训

为提高养殖场全体员工的整体素质, 规范养殖行为, 防控食品安全隐患, 集团定期开展关于生物安全和饲养管理的养殖技术培训。通过长期培训, 推动规模养殖规范化, 提高员工的养殖水平, 确保肉鸡养殖有序健康发展。

02 雏鸡检测

在进雏的第一天对幼雏的母源抗体水平检测, 根据检测结果制定合理的雏鸡免疫程序。

03 环境管理

加强育雏饲养环境控制, 包括温度、湿度、通风、光照、密度等, 提高雏鸡成活率, 保证雏鸡正常生长发育。

温度

供温的原则是:

①初期要高,后期要低;小雏要高,大雏要低;弱雏要高,强雏要低;

②夜间要高,白天要低,高低温度之差为 2℃。

③雏鸡棚舍的温度比育雏器内的温度低 5-8℃。

湿度

相对湿度保持在 60%-70%

后期达到 50%-60%即可

通风、光照、密度

二氧化碳浓度 $\leq$ 3000PPM

氧气含量 $\geq$ 19.6%

氨气含量 $\leq$ 10PPM

04 智能化养殖

应用智能化系统——华丽 4008 智能环控系统对雏鸡的生长过程进行有效感知,进一步提高生产管理水平;采用空气能取暖设备,升级采暖的安全性以及环保性。

05 药残检测

肉鸡出栏的 4-7 天前进行药残检测,执行欧盟检测标准,确保出栏肉鸡产品安全无药残。

食品深加工

营养+健康+美味,满足味蕾,获得幸福感。

原料验收→原料修整→滚揉→静止入味→预制成型→熟制加工→

速冻→复检包装→低温储存

从原料验收检验、产品过程监控，化验室设有专门的称量室、理化分析室、微生物检测室、留样室等分区，并配有先进的检测仪器和专业的检验人员，全力保障产品质量。

所有材料进场必须“三证一单”齐全，原料/辅料验收严格执行SB/T10379 食品执行标准，深加工生产线采用行业领先的自动化生产设备，工艺流程更合理，人工更高效，生产标准更规范，产品质量更标准。

冷链物流

全程低温，温度始终保持 0-4℃，保证产品质量安全，减少损耗，防止污染。

五、人才团队

集团秉承“以人为本”的原则，构建科学规范、开放包容、结构合理的人才队伍建设体系，时刻关注员工的职业生涯规划，力争使每一位有理想、有抱负的员工在这里感受到大家庭的温暖并实现自身价值。

人才结构

集团员工总人数 2000 人

管理团队 12 人、工程师 8 人、销售团队 20 人、人力资源团队 12 人、研发团队 16 人、物流团队 126 人、服务团队 62 人、大专以上学历员工 200 人

管理团队

集团高管均有丰富的专业背景，平均从事农牧行业及管理经验 10

年以上，多年来始终团结一心、坚持学习、与时俱进。

销售团队

销售团队是集团最重要的核心竞争力之一。集团高度重视销售人员的业务学习和能力提升,定期组织销售人员向国内外优秀企业参观学习,开拓视野,智创未来。

研发团队

集团聘请专业营养师为产品研发提供支持,根据营养健康、消费者需求等因素科学的设计规划产品,让产品更丰富。

服务团队

集团始终秉承“以客户为尊,信誉至上”的理念,为客户提供优质产品和服务。

六、科研创新

集团始终以科技创新求发展,高度重视产品研发,成立了产品营养研究中心和产品研发中心,通过产品概念测试、产品研发技术路线、以及产品消费者测试,搭建科技成果转化平台。

集团产品研发、营养师及食品营养相关技术人员 30 余人

