某某饲料有限公司

原料采购与管理制度

根据《饲料质量安全管理规范》，为加强饲料原料、单一饲料、饲料添加剂、药物饲料添加剂、添加剂预混合饲料、浓缩饲料等（以下简称原料）的采购管理，制定供应商（涉及原料生产公司和经销商）选择、评价和再评价程序，对供应商的资质、产品质量保障能力进行评估，建立合格供应商名录，并保存供应商评价记录和相关文献：

一、供应商选择、评价制度

供应商选择、评价和再评价程序应当涉及供应商评价及再评价流程、选择评价原则、评价标准等内容；

1.供应商评价记录（附表 1）涉及：供应商名称、营业执照编号、注册地址、联系人、联系电话、所供原料的通用名称和商品名称、原料生产公司的生产地址、许可证明文献编号和质量标准编号，以及评价标准、评价结论、评价日期、评价人员署名等信息；

2.合格供应商名录涉及：供应商的名称、所供原料的通用名称和商品名称、原料生产公司生产地址、许可证明文献编号等信息。

3.公司应当与供应商签订采购协议，列明采购原料的通用名称、商品名称、规格、数量、主成分指标、卫生指标、验收方法等内容。

集团、片区统一采购原料，分公司应当复制保存上述规定的采购协议。

二、 原料采购与验收制度

制定原料采购与验收程序，建立接受标准，对采购的原料进行查验或检查，原料采购与验收程序应当涉及采购流程、查验或检查流程、不合格品的处置等，具体内容为：

1、原（材）料到厂后，先进行30%抽查检查，抽查检查合格的准许卸车，卸车过程中检查人员必须在场实行100%检查，属第一次送货的，必须由供方提供产品合格证明。大宗原料指玉米、豆粕等用量大的原料，由品管部指定的品控员进行检查，

（1）大宗原料应：

①无发霉现象；

②无受农药污染的气味或迹象；

③无金属、玻璃渣等杂质污染；

④颗粒细度符合订货的规定，色泽均匀一致；

⑤各品种原料都应具有其应有气味或香味；

（2）维生素、微矿类原料，由品管部经理负责验收，其感官指标应：

①符合其应有的颜色；

②粒度均匀一致；

③气味纯正，无发霉变质现象；

④内包包装完整无损，无受污染现象；

⑤标签标注的生产日期、成份含量符合规定。

（3）、包装材料，由品管部经理或其指定的品控员进行检查，重要检查内容涉及：

①材质原料是否符合订货规定，包装内袋应是食品级的包装材料；

②内袋的厚度、尺寸符合、重量克数符合订货规定；

③编织袋的单丝宽度、编织密度符合订货规定；

④印刷颜料无毒、不脱色，印刷清楚；

2、感官检查不能拟定，需要化验分析的，由检查人员现场取样，送化验室检测或外协送检；

3、原（材）料检查后，由检查人员做出质量评估。质量合格的，在《原（材）料验收记录》单上填写：合格接受；质量不合格的，在《原（材）料验收记录》单上填写：不合格，退货；

4、原料保管根据检查结果，合格直接入库，不作标记；不合格的直接退货出厂，或加巾不合格标记后暂存厂内；

5、暂存厂内的不合格原料，由原料部采购人员负责联系供方，约定日期退货。暂存期间，由品管部经理监督，任何人不得使用。

6.公司应当收集并保存所采购原料的质量标准文本；

7、根据原料的质量标准制定原料接受标准，原料接受标准应当涉及原料的通用名称、商品名称、规格或等级、主成分指标的标准值和接受值、卫生指标等内容；

8、逐批查验供应商（供货者）随货提供的单一饲料、饲料添加剂、药物饲料添加剂、添加剂预混合饲料、浓缩饲料生产公司许可证明文献和产品质量检查合格证；无生产公司许可证明文献和产品质量检查合格证的，不得使用；

9.采购不需行政许可的原料的，应当逐批查验供应商（供货者）提供的质量检查报告；供应商（供货者）无法提供质量检查报告的，公司应当对所购原料的主成分指标逐批自行检查或委托检查；

10、公司每 3 个月应当至少抽取 5 种原料，对其重要卫生指标进行自检或委托有资质的机构检测；委托检测的，索取并保存受委托检测机构的计量认证证书及附表复印件。

三、进货台账管理

建立进货台账（附表 2），如实记录其采购原料的进货日期、名称、车号、产地、数量、扣重、包数、经办人等信息。

进货台账、购货票据等凭证保存期限不得少于 2 年。

四、原料仓储制度

建立原料仓储管理制度，实行出入库记录和垛位标记卡管理：

1、保持仓库地面和料垛的清洁整齐，用时通风换气；

2、根据存货的出入库情况定期盘点，及时输入微机，对的做出盘点表，报送有关部门。

3、对的使用存货档案卡（附表 3）。及时填写，及时更换，做到每一垛存货的情况一目了然。

4、低于库存下限或超保质期的货品及时报告相关部门解决，防止公司财产受损。

5、每日下班后立即锁牢门窗，防鼠防盗。

6、不定期检查消防用品、消防栓，雨天库内是否漏雨，防火防潮。

7、分品种、分区进行重点、一般管理。

8、用量比较大的大料应卸在距离投料口近的位置，易发霉、变质的放在便于通风靠近库门的地方；为防止油脂高温变质应防在不宜被太阳直晒的阴凉处，并及时检查是否有滴漏现象。

9、夏天时注意配合品管部对大料的测温工作，及时安排使用水分高的原料，防止高温霉变。

10、乳清粉、赖氨酸、食盐等易吸潮结块的小料在便于通风靠近仓库门窗附近，并且在卸货时下面垫上隔潮湿板等，小料的库存量不大，但品种繁多，为便于领用和存储要合理规划垛位定置摆放。

11、小料口零星小料，应分明保管责任，小料保管员不定期盘点。

12、编织袋、标签品种繁多、规格不一，规定定置摆入，及时清点并准确做出日报表，为防止发霉，在卸货时最下面应铺入薄膜。

五、特殊原料的贮存制度

贮存维生素、微生物添加剂、酶制剂等对温度有特殊规定的原料，对温度进行监控并记录。

药物饲料添加剂有独立的贮存间，防止与其他饲料添加剂交叉污染。

表 1：

供应商评价记录

供应商名称	营业执照编号	注册地址	联系人（电话）

原料名称	原料生产地址	许可证明文献编号
评价标准		
评价结论		
评价人		
评价日期		

某某饲料有限公司

生产过程控制制度

一、生产管理制度

（一） 生产人员配置

1、生产人员的定员编制、工种、人员条件由生产部提出，送办公室报总经理批准批准后，由办公室负责招聘，生产部负责配置。

2、生产期间和生产线内人员调度，由生产部经理实行。

3、各工序工作人员上岗前必须接受相应的技术技能培训，并通过初步考核，否则不得上岗。

4、国家劳动部有规定的特殊工种，需按国家规定持有相应的资格证书方能上岗。

（二） 生产计划管理

1、生产部于接到月度销售计划两日内，按照以销定产的原则编制月度生产计划。

2、月度计划报总经理批准后实行，计划应抄送服务营销部、财务部。

3、生产部对生产计划的实行进行监控，生产应每日填报生产日报表，呈总经理，抄送服务营销部、财务部、原料部。

4、生产计划执行过程中出现异常情况或应服务营销部的 规定，可予修订，修订生产计划由生部提出报告，经总经理批准后生效。

6、值班长、主控室按调度指令安排生产，并作记录。

7、办公室接到有关影响生产的外部信息（如停电、停水、交通受阻）应立即书面告知生产部，生产部经理应签字接受，并组织调度。

（三） 配方管理

1、配方经由集团内自动信息系统下达，品管部复检。

2、品管部品质保证员接受配方后，经品管主管审核，送总经理审核签字后，交车间主控室将配方输入电脑，自查无问题后，请品管部品质保证员再复查，确认无误并在相关的记录上签字后，配方即可投入使用。

3、因原料成分变化，对配方作相应调整时，由品管部主管告知配方师进行微调，并将微调后的配方通过集团内部网络报总部研发品管部审批，品管部应照审批后的配方执行，不应颤改。

4、主控室将使用完的配方退回品管部品质保证员，由其签收，装订保存，一年后销毁。

（四） 关键工序的管理

投料管理

1、品质保证员于投料前向投料工下达《原料使用告知单》，投料工按品质保证员指定仓位投料。

2、投料工投料过程中随时观测原料质量情况，发现异常立即停止使用，报告值班长、品质保证员解决。

3、投料过程中随时清除原料中铁、土、石、塑料等杂质。

4、投料工应及时按规定更换投料的品种。

清理工序的管理

1、原料除杂，每周检查二次，保证设备正常工作。

2、除铁永磁筒天天检查二次，认真清扫，不留杂质，保证其正常工作。

3、每粉碎一批原料，粉碎工应当每 15 分钟检查一次粒度。

投小料工序管理

1、对每批每种小料准确称量、装袋、分类顺序摆放。

2、配料过程中发现具有杂质、结块等质量问题，立即报告值班长和品质保证员解决。

3、值班长要检查小料添加工的工作质量和工作记录，品质保证员及时检查监督。

4、认真填写《小料岗位工作记录》。

油脂添加工序管理

1、油脂添加工只能使用经品质保证员认定合格的油脂。

2、油脂需要加热时，控制好加热时间和蒸气大小。

3、每两天清理一次过滤网。

4、监控油脂添加工作情况。发生异常及时报告微机室。油脂添加工每班协助值班长标定油量的精确度。

混合工序管理

1、值班长每周检查一次分派器对位是否准确，每周检查一次输送设备内部积料情况。

2、值班长亲自负责每月检查一次料仓、混合机，保证其内壁清洁、无积料。

3、值班长每月检查一次液体原料；输送管道，并认真清理。

4、生产部每半年组织一次混合均匀度的测定、检查，保证符合规定。

5、上述检查要作记录，品质保证员负责监督。

包装、倒运工序管理

1、检查包装袋，标签与料号是否相符，生产结束后将剩余纺织袋交回仓库。

2、包装工要不断手测粒料温度，温度异常，不得打包。

3、按规定在标签上盖章。

4、打包工、倒运工检查成品的外观质量，有异常报告值班长、成品品质保证员。

5、核对电子磅或地磅称的精确度。

6、品质保证员监控该工序的工作质量。

7、做好工作记录。

原料入仓管理

1、每上一种料，微机员要及时告知粉碎工。

2、粉碎工根据微机员的告知，观看所上原料是否对的入仓。

3、粉碎工取样检查需要粉碎物料的粒度、颜色、气味。

4、粉碎工做好原料进仓工作记录。

5、品质保证员对该工序进行监控。

（五）设备管理制度

为保证设备正常运营，上述各工序对设备运营状况的检查要形成专项记录。记录内容由各负责人员分别填写。记录内容涉及：

1、清理工序清理情况。　　2、粉碎机运营情况，锤片、筛板更换。

3、输送设备内部积料情况。　　4、分派器对位情况。

5、料桶、混合机内壁情况。　　6、液体输送管路情况。

7、混合机排空情况。　　8、混合均匀度测定情况。

9、制粒运营情况。　　10、包装机缝口机运营情况。

二、防止交叉污染制度

目的：为防止饲料生产过程中交叉污染，影响本厂产品的安全卫生，特制定本程序。

控制程序：

1、生产车间布局合理，分设为生产区、大宗原料库、成品存放库、小料存放库、包装材料存放库。

2、在原料的接受后分类堆放，不同原料、不同日期所进原料垛位间留至少30cm 的距离；

3、在原料使用时，提高按照原料的物理性状分别从不同的提高机提高、除杂、过筛，然后通过不同分派器进入相应的仓位；

4、一种原料提高过后需继续要提高此外一种原料时，相应设备空转 10 分钟后再提高此外一种原料；

5、原料的粉碎：粉碎完一种物料后，假如要继续粉碎此外一种原料，必须在前一种原料粉碎过后再空转 5 分钟后再粉碎下一种原料；

6、原料的混合：混合完一种饲料后再继续接着混合下一种时，混合机要保持空转 5 分钟。此外，混合机每两周要打开清理一次；

7、小料和液体添加过程中，小料必须在单独的房间配制，并且员工必须带口罩和手套，各种液体添加实行单独管道输送；

8、制粒：生产完一个品种的饲料接着生产此外一个品种时，要停机对制粒机进行清理，然后生产下一品种。

9、打包时，每一品种的编织袋和标签要摆放在不同位置；一个品种打包结束，下一个品种开始前要彻底清理打包缓冲斗等设备；

10、生产过程中待解决料要单独堆放，并用标牌标示；

11、生产加工完毕，各工作岗位人员要进行卫生清理，班长检查合格后才干下班离岗；

三、　防止外来污染制度

1.生产车间应当设立防鼠、防鸟等设施，地面平整，无污垢积存；

2.生产现场的原料、中间产品、返工料、不合格品等应当分类存放，明确标记；

3.保持生产现场清洁，及时清理杂物；

4.按照产品说明书使用润滑油、清洗剂；

5.不得使用易碎、易断裂、易生锈的器具作为称量或盛放用品；

6.不得在饲料生产过程中进行维修、焊接、气割等作业。

四、包装和标签使用制度

1.包装作业记录应当涉及产品名称、包装日期、产量、包数、感官检查情况、头尾包数量、记录人等信息；

2.标签使用记录应当涉及产品名称、领用数量、本班用量、退库数量、损耗数量、损耗因素、销毁情况、使用人等信息。

产品名称	原料名称	理论值	配方编号	配制人员	配制日期

附表：

车间投料记录

品种	时间	数量	感官	投料工	备注

小料称量配制记录

小料称量配制记录

产品名称	生产数量	使用原料名称	理论值	配方编号	配制人员	配制日期

小料投料与复核记录

产品名称	生产数量	接受批数	投料批数	重量复核	剩余批数	投料复核人员	清洗料名称	清洗料重量

预混合记录

产品名称	原料重量	稀释剂名称	稀释剂重量	混合时间	批次	操作人	备注

配料记录

配方编号	原料名称	配料仓号	原料理论值	原料实际值	配料时间	备注

中控岗位操作记录

产品名称	配方编号	作业时间	混合时间	清洗料	理论产量	制粒仓号	制粒机号	成品仓号	洗仓情况

制 粒 岗 位 考 核 表

制料机号	生产品种	开始时间	结束时间	蒸汽压力	调质温度	电流 A	总产量 T	效率	本班耗电(度)			
									开始读数	结束读数	总耗电	耗吨电
1												
2												
事故与故障情况记录(现象、原因、发生时间、处理结果)									考核内容		环模压辊累计产量	
									制粒效率	40%	1#3.0 模	
									6S 现场	30%	1#4.5 模	
									含粉率	20%	2#3.0 模	
									设备故障	10%	2#4.5 模	
									姓名	工作量	3#4.5 模	
											1#压辊	
											2#压辊	
											3#压辊	

制粒工：　　锅炉工：　　班长：　　日期：

设备维护保养记录

设备名称	设备编号	保养日期	保养项目	保养人员	备注

设备维修记录

设备名称	设备编号	维修日期	维修部位	故障因素	维修情况	维修人员	备注

包装作业记录

产品名称	包装日期	产量	包数	感官检查情况	头尾包数量	记录人	备注

标签使用记录

产品名称	领用数量	本班用量	退货数量	损耗数量	损耗因素	销毁情况	使用人	备注

某某饲料有限公司

产品质量控制制度

根据《饲料质量安全管理规范》，公司建立产品质量控制制度，具体规定如下：

一、现场质量巡查制度。

1．现场质量巡查制度涉及巡查位点、巡查内容、巡查方法、巡查频次、异常情况处置方式等内容；

2．现场质量巡查记录应当涉及巡查位点、时间、内容、问题描述、整改措施、整改结果、巡查人员等信息。

二、平常检查制度

根据产品质量标准对出厂产品进行检查，并保存检查记录和检查报告，保存期限不得少于 2 年。

1．检查记录涉及产品名称或编号、检查项目、检查方法、检查过程、检查时间、检查人员等信息；

2.检查报告涉及产品名称、生产日期或批号、抽样基数、检查项目、检查方法、实测值、标准值、鉴定值、鉴定依据、检查结论、报告日期、报告编制人员和审核人员等信息。

三、抽验制度

每周至少对其生产的5个产品的下列主成分进行自行检查：

浓缩饲料、配合饲料：粗蛋白质、粗灰分、钙、总磷。

四、型式检查制度

每年在其生产的配合饲料、浓缩饲料产品中，每类至少选择1个产品进行1次型式检查，并保存检查报告。

五、重要仪器设备操作规程

制定分析天平、高温炉、干燥箱、分光光度计等重要仪器设备操作规程：

检 查 设 备 操 作 规 程

真空泵操作规程

使用和注意事项

（一）、先拧开加油螺塞，从加油孔中加油至油标2/3，后从进气管孔内加少许泵油以润滑泵腔，避免开机后出现咬死、发热现象。泵油选用一号真空泵油，也可选用轿车进口轻质高级机油代替。

（二）、按规定接上电源线（三相电机要注意电机旋转方向应与泵支架上的

箭头方向一致），拿掉排气管上的橡皮塞帽，空运转一下，再开始正常工作。

（三）、与泵进气管口的连接管道不宜太长，千万注意检查真空泵外连接管道，接头及容器绝对不能漏气，要密封。否则影响极限真空及真空泵寿命。

（四）、泵的工作环境：温度 5℃-40℃范围内，相对湿度不大于 85%，进气口压力小于 1.3*1000 的条件下工作。对抽速在 0.5 升/秒以上真空泵，均装有气镇阀，如相对湿度较高，可打开气镇阀净化，以净化泵油及延长泵油使用时间，净化完毕后及时关闭。

（五）、此泵抽气口连续敞通大气运转，不得超过 3 分钟。

（六）、此泵是高精度产品，也不是耐腐蚀真空泵，建议配置过滤器使用，下列情况之一不能工作：

（1）不能抽吸具有颗粒、尘埃的气体或胶状、水状、液体及腐蚀性的物质。

（2）不能抽吸含爆炸性或含氧过高的气体。

（3）不能系统漏气及与真空泵匹配的容器过大，在长期抽气下工作。

（4）不能作为输气泵，压缩泵等使用。

电子分析天平操作规程

（一）使用前的检查：

1、检查天平是否处在水平状态，天平盘上是否清洁，如有灰尘应用软毛刷刷净。

2、检查天平室内硅胶干燥剂是否变色，如变色应更换干燥剂。

（二）天平的校准：

天平必须预热 2 小时以获得稳定的工作温度，稳定后按“去皮”键显示“0.0000g”时，然后快速轻按“校准”键，显示器出现 CAL-200 闪烁，这时秤

盘上放上“200g”校准砝码，待过几秒后显示“200.0000g”

（三）操作环节

1、开机：让天平空载并单击“开机”键 ，天平显示自检（所有字段闪现等），当天平稳定并校正后，就可以称量了。

2、关机：按住“关机”键。

3、简朴称量：在天平显示“0.0000g”时，将样品放于称盘上，同时关上天平防风罩的玻璃门。等待天平稳定后显示单位“g”,读取称重结果。

（四）注意事项：

1、分析天平应放置在室温均匀的、牢固的台面上，避免震动、潮湿、阳光直接照射和防止腐蚀性气体的侵袭。

2、称量前后检查天平是否完好，并保持天平清洁。称量时应注意随手关闭天平门。

3、天平载重不应超过最大负荷，物品应放在盘的中央，

4、化学试剂和试样的称量，必须放在适当的容器中，如称量瓶表面皿或玻璃纸等，不得直接放在天平盘上称量。

5、天平在初次使用前、定期的称量服务、改变放置位置时应校准。校准砝码应保存好。

电热恒温干燥箱操作规程

（一）操作方法

1、接通电源。

2、调整温度控制器至所需温度。

3、待温度指示到达时置入待测物。

4、开始测定期，应避免打开烘箱门。

（二）校正方法

1、以 150℃温度计与温度控制器作比较校正。

2、待烘箱温度达设定温度时，将 150℃温度计放入。

3、计时 60 分钟使温度达成稳定状态时读取温度值。

4、反复环节 2、3 至少校正三次。

（三）保养维护

1、随时保持烘箱内外之清洁。

2、定期通风除湿。

（四）注意事项

1、避免放入强酸、碱或含侵蚀性物。

2、若液化油脂应装在盘子上，以免附于瓶外的油滴入箱内。

箱式电阻炉安全操作规程

1、使用前一方面检查该炉是否正常，是否漏电，炉膛是否清洁。

2、按需求将温度定位，温度最高不得超过 1000℃。

3、使用时应注意避免燃烧物倒入炉内。

4、升温缓慢进行。

5、降温时应使其自行冷却，不得将炉门打开。

6、应保持炉子清洁。

7、用毕将开关以反时针调至零点。

8、

使用时如发现炉内有火花发生或炉温与指定温度不符合时，须立即告知保管人。

9、使用完毕后应把电插销拉下，把温度调节器调到最低温度，关好炉门，方可离开。

10、如需焙烧特殊物质(如铅、锌等)，应事先与保管人联系，用毕将炉膛清理干净

722S 型紫外可见分光光度计操作规程

1.打开仪器开关，使仪器预热并自检 20min。自检结束后波长自动停在 546cm 处，测量方式自动设在透射比方式上（%T），并自动调为 100%和 0%T。

2.按“方式键”，将测试方式设立为透射比方式，并显示“XXXrm XXX.X%T”。

3.按“△”、“▽”波长设定键，设立到所需要的工作波长。

4.将参比溶液和被测溶液分别到入比色皿中。比色皿内的溶液面不应低于 25mm，大约 25ml，被测样品中不能有气泡或漂浮物。

5.打开样品盖，将参比溶液放到样品架的第一个槽中，被检测样品放到其他槽中。被测样品波长在 340rm——1000rm 范围内，使用玻璃比色皿；被测样品波长在 190rm——340rm 范围内，使用石英比色皿。比色皿的透光部分表面不能留有指印、溶液痕迹。

6.将“参比溶液”推动光路中，按“100%T”键调整零 ABS。

7.将被测溶液推或拉入光路中，此时显示器所显示的是被测样品的吸光度参数。

8. 仪器分析结束后，并关掉电源开关。

数显恒温水浴锅操作规程

（一）使用说明

1、通电前、一方面在水箱中加入适量水，最佳选用蒸馏水，切勿无水或水位低于电热管，以防电热管爆损。

2、将“设定/显示”选择开关置于“设定”处，调节温控按钮，升至所需的工作温度；当设定温度高于箱内的温度时，加热管开始工作。

3、将“设定/显示”选择开关置于“显示”处，此时显示屏幕显示的为工作室内实际温度。

4、接近设定温度时，用玻璃棒不断搅拌工作室，使水温尽也许保持均匀。

（二）注意事项

1、水浴锅在使用时，必须可靠接地，水不可溢入控制箱内，以免发生危险。

2、必须按规定电源－220V 使用，切不可接入 380V 电源，否则使设备损坏。

3、若水浴锅长期不用，应将水箱内的水排净，晾干。

KDN 自动定氮仪操作规程

1、 打开冷凝水开关，看排水管道末端是否有水流出，如有水流出关闭蒸馏水排水阀门。

2、 打开电源，看到水位指示灯红灯亮取一玩玩 250ml 锥形瓶放于冷凝管末端，在消化管中放入 20ml 蒸馏水放于定氮仪蒸汽发生器一端，按“蒸汽”按钮，按设定期间蒸馏。

3、 将冷凝管的末端浸入装有 50ml 硼酸吸取液和 2 滴混合指示剂的锥形瓶中，将冷却后加入 60—80ml 蒸馏水的试样消煮液放于

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/045344240321011223

4、