

粤农函〔2015〕889号

## 关于开展省级饲料质量安全管理规范 示范企业验收工作的通知

各地级以上市农业（畜牧兽医）局，深圳市经济贸易和信息化委员会，顺德区农业局：

为贯彻落实《饲料和饲料添加剂管理条例》，依法推进饲料质量安全管理规范，树立饲料企业质量安全管理标杆，根据农业部下发的《农业部关于全面实施〈饲料质量安全管理规范〉的意见》（农牧发〔2015〕8号）及《广东省推进〈饲料质量安全管理规范〉实施方案》，我厅将组织开展省级《饲料质量安全管理规范》示范企业验收工作，现将有关事项通知如下。

### 一、时间安排

2015年9月15日-11月15日，各地具体验收时间另行通知。

### 二、验收程序

示范企业验收遵循企业自愿原则，由饲料生产企业向所在地市（区）级管理部门提出验收申请，经市（区）级管理部门初审

合格后，向我厅提出验收申请，我厅将组织专家组开展现场验收工作，经专家组核查验收后，确定省级示范企业名单并予公布。

### 三、有关要求

（一）市（区）级饲料管理部门申报时，应充分考虑示范企业代表性，避免示范企业集中在某个县（区、市）或某个企业集团，每市（区）申请验收的企业数量不超过2家。市（区）级饲料管理部门应从严把关，参照示范企业现场验收工作要求和流程（附件1）以及示范企业现场验收表（附件2）组织开展初审工作，并于9月15日前将企业名单报省饲料工作办公室。

（二）专家组应严格按照示范企业现场验收工作要求和流程（附件1）开展工作，遵守验收纪律，认真填写示范企业现场验收表（附件2）；并于验收结束后10个工作日内，将示范企业现场验收表及验收工作报告报省饲料办。

示范企业验收组织工作由省级饲料管理部门负责，省兽药饲料质量检验所、有关市饲料管理部门负责人参加。验收工作中如有问题，请与省饲料工作办公室联系。

联系人：于秋楠

电 话：020-37288189

邮 箱：895529137@qq.com

附件：1. 饲料质量安全管理规范示范企业现场验收工作要求和流程

## 2. 饲料质量安全管理规范示范企业现场验收表

广东省农业厅  
2015年9月2日

抄送：省兽药饲料质量检验所、省饲料行业协会。

---

排版：林超妍

校对：于秋楠

---

附件 1:

# 饲料质量安全规范示范企业现场验收 工作要求和流程

## 一、前期准备

市（区）级饲料管理部门指定专人配合验收工作，准备企业生产许可证申报材料、生产许可证年度备案表、委托生产备案表、饲料工业统计报表等相关资料，通知相关企业并协助专家组拟定验收行程。

验收过程中，企业要确保其负责人，技术、生产、质量、采购、销售部门负责人，检验化验员等特有工种人员及相关人员到场配合；准备好相关部门负责人学历证书或职称证书、特有工种人员职业资格证书，《饲料质量安全规范》（以下简称“规范”）规定的管理制度、工艺文件、质量标准、操作规程、记录、档案等文件，以及受委托检测机构的计量认证或实验室认可证书及附表复印件等材料；验收过程中，企业所有生产设备设施、检验设备设施和辅助设施应处于开机运行状态。

## 二、现场验收

每个企业验收时间不少于 4 个小时，验收流程如下：

### （一）首次会议

参加人员：专家组全体成员、辖区饲料管理部门人员、企业

负责人以及技术、生产、质量、采购、销售部门负责人。

会议内容：专家组组长介绍专家组成员及验收工作流程，承诺保密义务，提出验收要求。企业负责人介绍企业人员以及本企业规范实施工作。

## （二）现场验收

专家组按照《饲料质量安全管理规范示范企业现场验收表》（以下简称“现场验收表”），全面检查企业执行规范的情况。验收方式包括现场察看厂区、生产车间、原料库、成品库、化验室，询问管理、技术、操作人员，查阅市（区）级饲料管理部门以及企业提供的相关文件与记录等。

现场验收过程中，专家组除在现场验收表中进行记录外，对于发现的问题、存在争议事项以及验收中发现的其他违法违规情况，应当留取必要的文字、影像资料。

## （三）验收评议

专家组成员对验收情况进行讨论，汇总后形成综合评价意见，并在现场验收表上签字。

## （四）末次会议

参加人员：同首次会议。

会议内容：专家组组长向企业通报验收的总体情况以及发现的问题，宣布综合评价意见；对于企业存在的问题，提出整改意见和建议。市（区）级饲料管理部门和企业分别对验收工作提出意见。如企业对专家组指出的问题存在不同意见，企业人员可以

做出解释或说明，必要时专家组应进一步核实。

### 三、后续工作

（一）验收结束后，市（区）级饲料管理部门和企业复印留存现场验收表。

（二）专家组应当在现场验收工作结束后 10 个工作日内，将现场验收表及验收工作报告报省饲料工作办公室。验收工作报告应包括验收的总体情况，发现的问题和推荐建议等内容。

附件2:

## 饲料质量安全规范示范企业现场验收表

企业名称: \_\_\_\_\_

生产许可证号: \_\_\_\_\_

生产地址: \_\_\_\_\_

企业法定代表人: \_\_\_\_\_

企业联系人及联系方式: \_\_\_\_\_

产品类别: 浓缩饲料(畜禽 水产 反刍 幼畜禽 种畜禽

水产育苗 宠物 特种动物

配合饲料(畜禽 水产 反刍 幼畜禽 种畜禽

水产育苗 宠物 特种动物

精料补充料(反刍动物 其他

复合预混合饲料 (畜禽水产反刍动物)(固态液态

微量元素预混合饲料(畜禽水产反刍动物)(固态液态

维生素预混合饲料(畜禽水产 反刍动物)(固态液态

日期: \_\_\_\_\_ 年 月 日

## 填表说明

一、本表适用于申请饲料质量安全管理规范示范企业的现场验收。

二、现场验收专家组成员应当熟悉验收内容、验收方法与验收标准，明确验收任务分工。

三、本表由验收专家组负责填写。应当使用蓝色或黑色签字笔填写，字迹工整，不得随意涂改。现场验收结束后，本表由农业部存档。省级饲料管理部门和企业可以复制留存。

四、在验收过程中，除本表规定的验收内容外，若企业存在其他问题，应在总体评价中做出具体说明。

### 五、验收结果判定

验收专家根据验收细目的符合程度，在表 2 “验收结果” “分值(0-10分)” 一栏中标注具体分数，分数为整数。若存在不涉及细目在“不涉及”一栏中标注“1”。

### 六、评价结果

评价结果按以下方式计算：

每个细目满分为 10 分。完全符合为 10 分；基本符合为 6-9 分；不符合 0-5 分；不涉及细目不计分。公式计算如下：

$$A=(Z/(\Sigma-B))\times 10$$

A—评价分数；

Z—总分数；

$\Sigma$ —细目总数；

B—不涉及细目总数。

计算结果：评价分数保留小数点后一位。

### 七、验收结论

1.评价分数大于等于 90 分 ( $A \geq 90$ ) 的通过现场验收，90 分以下的未通过。

2.在验收过程中，如企业在原料采购与管理、生产过程控制、产品质量控制等重要评价项目中存在重大缺陷的，可确定为未通过现场验收。

3.在验收过程中，如企业不符合生产许可条件要求或存在其他违法违规行为的，可确定为未通过现场验收。



表 1 现场验收专家组成员及现场验收意见

现场 验收 专家 组人 员组 成	姓 名	职务/职称	工作单位	签字
地方 饲料 管理 部门 人员	姓 名	职务/职称	工作单位	签字
验收 细目 统计	细目总数 (个)	不涉及项 (个)	总分数	评价分数
	110			

<p>总体评价</p>	
<p>现场验收结论</p>	<p>通过现场验收 <input type="checkbox"/></p> <p>未通过现场验收 <input type="checkbox"/></p> <p>专家组组长签字:</p> <p style="text-align: right;">年 月 日</p>
<p>申请验收 企业意见</p>	<p><input type="checkbox"/> 同意现场验收结论</p> <p><input type="checkbox"/> 不同意现场验收结论，具体理由如下：</p> <p>企业负责人签字:</p> <p style="text-align: right;">(公章)</p> <p style="text-align: right;">年 月 日</p>

表 2

饲料质量安全规范示范企业现场验收细目表

一、原料采购与管理						
验收内容	验收方法	验收项目	验收细目及标准	存在问题	验收结果	
					分值 (0-10分)	不涉及
(一) 原料供应商评价	<p>1. 询问企业相关人员如何进行供应商评价。</p> <p>2. 查阅企业的原料供应商评价和再评价制度、供应商评价记录、合格供应商名录。</p> <p>3. 抽查库存原料或出入库记录对供应商评价和再评价制度执行情况对照检查。</p>	<p>供应商评价和再评价制度</p>	<p>1. 有供应商评价和再评价制度。供应商评价和再评价制度应当规定供应商评价及再评价流程、评价内容、评价标准、评价记录等内容。</p> <p>制度内容应当完整、合理，符合企业生产实际，具有可操作性并有效实施。</p>			
		<p>原料供应商评价记录</p>	<p>2. 有原料供应商（原料生产企业）评价记录。从原料生产企业采购的，供应商评价记录应当包括生产企业名称及生产地址、联系方式、许可证号文件编号（评价单一饲料、饲料添加剂、药物饲料添加剂、添加剂预混饲料、浓缩饲料生产企业时填写）、原料通用名称及商品名称、评价内容、评价结论、评价日期、评价人等信息。记录信息应当客观、完整、真实，评价内容和评价结论符合评价制度的规定。</p>			



<p>(二) 原料验收与查验</p>	<p>1. 查阅原料采购验收制度和原料验收标准。 2. 询问企业相关人员是否在制定原料验收标准过程中考虑原料中相关的风险因素。 3. 询问企业人员查验和检验的具体内容。 4. 对于实施行政许可或注册管理的国产(进口)原料, 抽查原料查验记录。对于不需行政许可的原料, 查阅原料供应商提供的质量检验报告或自行检验结果或委托检验报告, 抽取库存原料或出入库记录进行对照检查。 5. 抽查原料的主要卫生指标定期检测结果及原料安全性评价报告。委托检测的, 查看受委托检测机构计量认证或实验室认可证书及附表复印件。</p>	<p>原料采购验收制度</p>	<p>8. 有原料采购验收制度。 原料采购验收制度应当规定采购验收流程、查验要求、检验要求、原料验收标准、不合格原料处置、查验记录等内容。 制度内容应当完整、合理, 符合企业生产实际, 具有可操作性并有效实施。</p>		
	<p>原料验收标准</p>	<p>原料验收标准</p>	<p>9. 建立原料验收标准, 并涵盖所有使用的原料。 原料验收标准应当规定原料的通用名称、主成分指标验收值、卫生指标验收值等内容, 卫生指标验收值应当符合有关法律法规和国家标准、行业标准的規定。</p>		
	<p>国产原料查验</p>	<p>国产原料查验</p>	<p>10. 企业采购实施行政许可的国产单一饲料、饲料添加剂、药物饲料添加剂、添加剂预混合饲料、浓缩饲料的, 应当逐批查验许可证明文件编号和产品质量检验合格证。 无许可证明文件编号和产品质量检验合格证的, 或者经查验许可证明文件编号不实的, 不得接收、使用。  有原料查验记录。 原料查验记录应当包括原料通用名称、生产企业、生产日期、查验内容、查验结果、查验人等信息。记录信息应当客观、完整、真实。</p>		

		进口原料查验	<p>11. 企业采购实施登记或者注册管理的进口单一饲料、饲料添加剂、药物饲料添加剂、添加剂预混合饲料、浓缩饲料的，应当逐批查验进口许可证证明文件编号。</p> <p>无进口许可证证明文件编号的，或者经查验进口许可证证明文件编号不实的，不得接收、使用。</p> <p>有原料查验记录。</p> <p>查验记录应当包括原料通用名称、生产企业、生产日期、查验内容、查验结果、查验人等信息。记录信息应当客观、完整、真实。</p>		
	原料质量检验		<p>12. 企业采购不需行政许可的原料的，应当依据原料验收标准逐批查验供应商提供的该批原料的质量检验报告。</p> <p>不符合原料验收标准的，不得接收、使用。</p> <p>企业应当保存原料质量检验报告、自行检验结果、委托检验报告。</p> <p>有关信息应当完整、真实。</p> <p>13. 无质量检验报告的，企业应当逐批对原料的主要成分指标进行自行检验或者委托检验。</p> <p>不符合原料验收标准的，不得接收、使用。</p> <p>企业应当保存原料质量检验报告、自行检验结果、委托检验报告。</p> <p>有关信息应当完整、真实。</p>		



<p>3.查看大宗原料库、热敏原料库、危险化学品库和药物饲料添加剂库的现场管理情况。</p> <p>4.检查原料的垛位标识卡。</p>	<p>原料出入库记录</p>	<p>18. 有原料出入库记录。原料出入库记录应当包括原料名称、包装规格、生产日期、供应商简称或者代码、入库数量和日期、出库数量和日期、库存数量、保管人等信息。记录信息应当客观、完整、真实。</p>	
	<p>原料垛位标识卡</p>	<p>19. 有原料垛位标识卡。原料垛位标识卡应当标明原料名称、供应商简称或者代码、垛位总量、已用数量、检验状态等信息。标识卡上记录的信息应完整、清晰。</p>	
	<p>原料现场管理情况</p>	<p>20. 原料仓储应做到“一垛一卡”。原料库应当保持通风干燥，垛位间距、垛高、堆放方式合理，并明确标识。库房内不应堆放与生产无关系的原料和其他物品，原料库现场干净整洁。</p>	
	<p>热敏原料管理</p>	<p>21. 维生素、微生物和酶制剂等热敏物质的贮存温度符合标签上的贮存要求，有满足要求的温度监控设施。原料应当分类整齐码放、有明确标识。现场干净整洁。</p>	



热敏原料温度 监控	22. 有温度监控记录。 温度监控记录应包括设定温度、实际温度、监控时间、记录人等信息。 记录信息应当客观、完整、真实。 监控中发现实际温度超出设定温度范围的，企业应当采取有效措施及时处置。				
危险化学品管理	23. 按危险化学品管理的亚硫酸钠等饲料添加剂有独立的贮存间或贮存柜。 有清晰的警示标识，采用双人双锁管理、原料应当分类整齐码放、有明确标识。 现场干净整洁。				
药物饲料添加剂 管理	24. 药物饲料添加剂应当有独立的贮存间。 原料应当分类整齐码放、有明确标识。 现场干净整洁。				
长期库存原料 质量监控制度	25. 有长期库存原料质量监控制度。 长期库存原料质量监控制度应当规定监控方式、监控内容、监控频次、异常情况界定、处置方式、处置权限、监控记录等内容（含立筒仓原料）。 制度内容应当完整、合理，符合企业生产实际，具有可操作性并有效实施。				
长期库存原料 质量监控记录	26. 有长期库存原料质量监控记录。 长期库存原料质量监控记录应当包括原料名称、监控内容、异常情况描述、处置方式、处置结果、监控日期、监控人等信息（含立筒仓原料）。 记录信息应当客观、完整、真实。				
人员素质	27. 相关人员应当熟悉饲料法律法规，规范要求及业务流程。				

## 二、生产过程控制

验收内容	验收方法	验收项目	验收细目及标准	存在问题	验收结果	
					分值 (0-10分)	不涉及
(五) 生产基础 文件	查阅工艺设计文件、生产工艺参数及相关资料。	工艺设计文件  生产工艺参数	28. 有工艺设计文件。 工艺设计文件应当包括生产工艺流程图、工艺说明和生产设备清单等内容。 上述文件应能准确、全面反映企业实际生产条件。  29. 粉碎工艺设定筛片孔径； 混合工艺设定混合时间； 制粒工艺设定调质温度、蒸汽压力、环模规格、环模长径比、分级筛筛网孔径； 膨化工艺设定调质温度、模板孔径。  上述工艺参数设定应科学合理，符合生产实际需要。			
(六) 生产管理	1. 查阅生产岗位操作规程和生产记录。 2. 检查生产车间各岗位的现场管理情况。 3. 检查并询问各岗位操作人员对本岗位操作规程的熟悉程度。	岗位操作规程 及执行情况	30. 有小料配料岗位操作规程，规定小料原料的领取与核实、小料原料的放置与标识、称重电子秤校准与核查、现场清洁卫生、小料原料领取记录、小料配料记录等内容。  规程内容应当合理、符合企业生产实际，具有可操作性并有效实施。  岗位操作人员应当熟悉本岗位操作规程。			

	<p>4. 查阅生产配方, 以及生产配方中添加比例小于 0.2% 的原料预混合记录。</p>		<p>31. 有小料预混合岗位操作规程, 规定载体或者稀释剂领取、投料顺序、预混合时间、预混合产品分装与标识、现场清洁卫生、小料预混合记录等内容。规程内容应当合理、符合企业生产实际, 具有可操作性并有效实施。 岗位操作工应当熟悉本岗位操作规程。</p> <p>32. 有小料投料与复核岗位操作规程, 规定小料投放指令、小料复核、现场清洁卫生、小料投料与复核记录等内容。 规程内容应当合理、符合企业生产实际, 具有可操作性并有效实施。 岗位操作工应当熟悉本岗位操作规程。</p> <p>33. 小料配制间原料摆放整齐, 并明确标识, 现场干净整洁, 小料预混合和小料投料现场干净整洁, 没有可能影响产品质量安全风险隐患。</p> <p>34. 有大料投料岗位操作规程, 规定投料指令、珠位取料、感官检查、现场清洁卫生、大料投料记录等内容。 规程内容应当合理、符合企业生产实际, 具有可操作性并有效实施。 岗位操作工应当熟悉本岗位操作规程。</p> <p>大料投料现场干净整洁, 没有可能影响投料安全的隐患。</p>				
--	--	--	--	--	--	--	--

	<p>35. 有粉粉碎岗位操作规程，规定筛片锤片检查与更换、粉碎粒度、粉碎料入仓检查、喂料器和磁选设备清理、粉碎作业记录等内容。          规程内容应当合理、符合企业生产实际，具有可操作性并有效实施。          岗位操作工应当熟悉本岗位操作规程。</p>		
	<p>36. 有中控岗位操作规程，规定设备开启与关闭原则、微机配料软件启动与配方核对、混合时间设置、配料误差检查、进仓原料核实、中控作业记录等内容。          规程内容应当合理、符合企业生产实际，具有可操作性并有效实施。          岗位操作工应当熟悉本岗位操作规程。</p>		
	<p>37. 有制粒岗位操作规程，规定设备开启与关闭原则、环模与分级筛网更换、破碎机轧距调节、制粒机润滑、调质参数监视、设备（制粒室、调质器、冷却器）清理、感官检查、现场清洁卫生、制粒作业记录等内容。          规程内容应当合理、符合企业生产实际，具有可操作性并有效实施。          岗位操作工应当熟悉本岗位操作规程。</p>		
	<p>38. 有膨化岗位操作规程，规定设备开启与关闭原则、调质参数监视、设备（膨化室、调质器、冷却器、干燥器）清理、感官检查、现场清洁卫生、膨化作业记录等内容。          规程内容应当合理、符合企业生产实际，具有可操作性并有效实施。          岗位操作工应当熟悉本岗位操作规程。</p>		

		<p>39. 有包装岗位操作规程,规定标签与包装袋领取、标签与包装袋核对、感官检查、包重校验、现场清洁卫生、包装作业记录等内容。          规程内容应当合理、符合企业生产实际,具有可操作性并有效实施。          岗位操作工应当熟悉本岗位操作规程。          包装现场干净整洁。</p> <p>40. 有生产线清洗操作规程,规定清洗原则、清洗实施与效果评价、清洗料的放置与标识、清洗料使用、生产线清洗记录等内容。          规程内容应当合理、符合企业生产实际,具有可操作性并有效实施。          岗位操作工应当熟悉本岗位操作规程。          清洗料的放置和标识与规程中的规定相符。</p> <p>41. 有小料原料领取记录,包括小料原料名称、领用数量、领取时间、领取人等信息。          有小料配料记录,包括小料名称、理论值、实际称重值、配料数量、作业时间、配料人等信息。          有小料预混记录,包括小料名称、重量、批次、混合时间、作业时间、操作人等信息。          有小料投料与复核记录,包括产品名称、接收批数、投料批数、重量复核、剩余批数、作业时间、投料人等信息。          记录信息应当客观、完整、真实。</p> <p>42. 有大料投料记录,包括大料名称、投料数量、感官检查、作业时间、投料人等信息。          记录信息应当客观、完整、真实。</p>		
生产记录表单				

			<p>43. 有大料配料记录, 包括配方编号、大料名称、配料仓号、理论值、实际值、作业时间、配料人等信息。</p> <p>有中控作业记录, 包括产品名称、配方编号、清洗料、理论产量、成品仓号、洗仓情况、作业时间、操作人等信息。</p> <p>记录信息应当客观、完整、真实。</p>		
			<p>44. 有粉碎作业记录, 包括物料名称、粉碎机号、筛片规格、作业时间、操作人等信息。</p> <p>有制粒作业记录, 包括产品名称、制粒机号、制粒仓号、调质温度、蒸汽压力、环模孔径、环模长径比、分级筛筛网孔径、感官检查、作业时间、操作人等信息。</p> <p>有膨化作业记录, 包括产品名称、调质温度、模板孔径、膨化温度、感官检查、作业时间、操作人等信息。</p> <p>记录信息应当客观、完整、真实。</p>		
			<p>45. 有包装作业记录, 包括产品名称、实际产量、包装规格、包数、感官检查、头尾包数量、作业时间、操作人等信息。</p> <p>有标签领用记录, 包括产品名称、领用数量、班次用量、损毁数量、剩余数量、领取时间、领用人等信息。</p> <p>记录信息应当客观、完整、真实。</p>		

			<p>46. 有生产线清洗记录, 包括班次、清洗料名称、清洗料重量、清洗过程描述、作业时间、清洗人等信息。</p> <p>有清洗料使用记录, 包括清洗料名称、生产班次、清洗料使用情况描述、使用时间、操作人等信息。记录信息应当客观、完整、真实。</p>		
		<p>原料预混合</p>	<p>47. 企业应当对生产配方中添加比例小于 0.2% 的原料进行预混合。</p> <p>预混应使用专用混合机, 混合机(含混合机缓冲仓)与物料接触部分使用不锈钢制造。</p> <p>原料预混合间现场干净整洁, 无粉尘积垢。</p>		
<p>(七) 防止污染 措施</p>	<p>1. 抽查含药物饲料添加剂产品的生产计划。</p> <p>2. 询问相关人员生产线如何清洗, 清洗料如何处置。抽查生产线清洗记录。</p> <p>3. 在小料配料间, 查看盛放小料及中间品的器具或包装物。</p> <p>4. 停机状态下查看混合机、配料仓溜管等生产设备的清洗效果。</p> <p>5. 查看生产现场。</p>	<p>防止交叉 污染措施</p>	<p>48. 企业应当合理制定生产计划, 遵循“无药物的在先、有药物的在后”原则。生产含有药物饲料添加剂的产品后, 生产不含药物饲料添加剂或者改变所用药物饲料添加剂品种的产品时, 应当对生产线进行清洗。</p> <p>49. 清洗料回用时, 应当明确标识并回置于同品种产品中。</p> <p>盛放饲料添加剂、药物饲料添加剂、添加剂预混合饲料、含有药物饲料添加剂的产品及其中间产品的器具或者包装物应当明确标识, 不得交叉混用。设备定期清理, 及时清除生产设备及管线中残存料、粉尘积垢等残留物。</p>		

		防止外来污染措施	50. 生产车间应当配备防鼠、防鸟等设施，地面平整，无污垢积存。 生产现场的原料、中间产品、返工料、清洗料、不合格品等应当分类存放，清晰标识。 保持生产现场清洁，及时清理杂物。 规范使用润滑油、清洗剂。 不使用易碎、易断裂、易生锈的器具作为称量或盛放用具。 不在饲料生产过程中进行维修、焊接、气割等作业。		
	人员素质	人员素质	51. 相关人员应当熟悉饲料法律法规、规范要求及业务流程。		
(八) 配方管理	1. 查阅配方管理制度。 2. 询问企业配方设计相关人员，了解其对饲料法规及限制性规定（如《饲料和饲料添加剂管理条例》、《饲料添加剂品种目录》、《饲料原料目录》、《饲料添加剂安全使用规范》、《饲料药物添加剂使用规范》等的熟悉程度。 3. 询问企业相关人员配方管理流程，并在中控室或配料间抽查配料单。	配方管理制度	52. 有配方管理制度。 配方管理制度应当规定配方设计、审核、批准、更改、传递、使用等内容。 制度内容应当合理、符合企业生产实际，具有可操作性并有效执行。 配料单应当体现配方管理制度的相关规定。		
			53. 企业配方设计相关人员应当熟悉饲料法规及限制性规定。 配方设计应当符合相关法律法规的规定。		



(九) 标签管理	1. 查阅产品标签管理制度、抽查产品标签。 2. 查看产品标签专人专库\专柜管理情况。 3. 查阅产品标签领用记录, 询问标签保管员标签领用程序的有关事宜。 4. 有散装料运输的企业, 查看随车附具的产品标签格式。	产品标签管理	54. 有产品标签管理制度。产品标签管理制度应当规定标签的设计、审核、保管、使用、销毁等内容。制度内容应当符合企业生产实际, 具有可操作性并有效实施。 产品标签内容应当符合《饲料标签》标准的规定。产品标签应当专库(柜)存放, 摆放整齐, 专人管理。		
(十) 混合时间 确定和混合 均匀度验证	1. 查阅最佳混合时间实验记录, 混合均匀度验证记录。 2. 询问相关工作人员如何确定产品的最佳混合时间。	产品最佳混合 时间确定	55. 有最佳混合时间实验记录。最佳混合时间实验记录应当包括混合机编号、混合物料名称、混合次数、混合时间、检验结果、最佳混合时间、检验日期、检验人等信息。记录信息应当客观、完整、真实。		
		产品混合均匀度 定期验证	56. 每6个月按照产品类别(添加剂预混饲料、配合饲料、浓缩饲料、精料补充料)进行至少1次混合均匀度验证。 混合机发生故障经修复投入生产前, 应当进行混合均匀度验证。 有混合均匀度验证记录。 混合均匀度验证记录应当包括产品名称、混合机编号、混合时间、检验方法、检验结果、验证结论、检验日期、检验人等信息。 记录信息应当客观、完整、真实。		
		人员素质	57. 相关人员应当熟悉饲料法律法规, 规范要求及业务流程。		

(十一) 生产设备 辅助系统 管理	<p>1. 查阅生产设备管理制度、关键设备操作规程。</p> <p>2. 抽查设备档案、设备维护保养记录、维修记录。</p> <p>3. 查看计量秤、地磅、压力表等测量设备的检定合格证。</p> <p>4. 询问相关人员如何保养设备。</p>	<p>生产设备管理制度</p>	<p>58. 有生产设备管理制度。生产设备管理制度应当规定采购与验收、档案管理、使用操作、维护保养、备品备件管理、维护保养记录、维修记录等内容。制度内容应当完整、合理，符合企业生产实际，具有可操作性并有效实施。</p>		
		<p>生产设备档案</p>	<p>59. 有生产设备档案。关键生产设备档案应当包括基本信息表（名称、编号、规格型号、生产厂家、联系方式、安装日期、投入使用日期）、使用说明、操作规程、维护保养记录、维修记录等内容。粉碎机、混合机、制粒机、膨化机、空气压缩机等关键生产设备应当“一机一档”。</p>		
		<p>关键设备操作规程</p>	<p>60. 有粉碎机、混合机、制粒机、膨化机、空气压缩机等关键设备操作规程。设备操作规程应当规定开机前准备、启动与关闭、操作步骤、关机后整理、日常维护保养等内容。</p>		
		<p>设备维护保养</p>	<p>61. 有设备维护保养记录。设备维护保养记录应当包括设备名称、设备编号、保养项目、保养日期、保养人等信息。记录信息应当客观、完整、真实。</p>		



三、产品质量控制						
验收内容	验收方法	验收项目	验收细目及标准	存在问题	验收结果	
					分值(0-10分)	不涉及
(十三) 现场质量巡查	1. 向回相关人员巡查位点和巡查频次。 2. 抽查巡查位点。 3. 查阅现场质量巡查制度、巡查内容、异常情况界定、处置方式。 4. 抽查现场质量巡查记录，追溯异常处置情况。	现场质量巡查制度	66. 有现场质量巡查制度。现场质量巡查制度应当规定巡查位点、巡查内容、巡查频次、异常情况界定、处置方式、处置权限、巡查记录等内容。制度内容应当完整、合理，符合企业生产实际，具有可操作性并有效实施。			
		现场质量巡查记录	67. 有现场质量巡查记录。现场质量巡查记录应当包括巡查位点、巡查内容、异常情况描述、处置方式、处置结果、巡查时间、巡查人等信息。记录信息应当客观、完整、真实。			
		人员素质	68. 相关人员应当熟悉饲料法律法规、规范要求及业务流程。			

<p>(十四) 产品质量 检验</p>	<p>1. 询问相关人员出厂检验项目、定期检验项目。 2. 查阅产品质量标准。 3. 抽查产品销售台账，与产品出厂检验记录对照检查。 4. 抽查产品定期检验记录，核定定期检验周期和产品检验数量以及检验指标。</p>	<p>产品标准</p>	<p>69. 生产产品若执行国家标准或行业标准，该标准应现行有效。 生产产品若执行企业标准，该标准应当在备案有效期内，并符合相关法律法规规定。</p>		
		<p>产品出厂检验</p>	<p>70. 依据产品质量标准中规定的出厂检验项目及检验方法对产品进行出厂检验。 有产品出厂检验记录。 产品出厂检验记录应当包括产品名称或者编号、检验项目、检验方法、计算公式中符号的含义、数值、检验结果、检验日期、检验人等信息。 记录信息应当客观、完整、真实。 产品出厂检验记录保存期限不少于2年。</p>		
		<p>产品定期检验</p>	<p>71. 每周抽查生产的5个批次产品，按照产品质量标准中规定的检验方法对产品进行主成分指标白行检验。维生素预混合饲料：两种以上维生素；微量元素预混合饲料：两种以上微量元素；复合预混合饲料：两种以上维生素和两种以上微量元素；浓缩饲料、配合饲料、精料补充料：粗蛋白质、粗灰分、钙、总磷。 若出厂检验指标属于定期检验规定的指标，则该指标可不再进行定期检验。 主成分指标检验记录保存期限不少于2年。</p>		
	<p>人员素质</p>		<p>72. 相关人员应当熟悉饲料法律法规、规范要求及业务流程。</p>		

<p>(十五) 产品留样观察</p>	<p>1. 询问相关人员生产品种与产量,留样种类与数量,留样保存时间。</p> <p>2. 查看留样观察室环境、面积、橱柜数量、留样摆放,必要时要求展示留样观察情形。</p> <p>3. 查阅留样观察制度、留样标识、环境要求、观察内容、观察频次、异常情况界定、处置流程,处置方式。</p> <p>4. 抽查留样观察记录,追溯异常处置情况。</p>	<p>留样观察制度</p>	<p>73. 有产品留样观察制度。留样观察制度应当规定留样数量、留样标识、贮存环境、观察内容、观察频次、异常情况界定、处置方式、处置时限、到期样品处理、留样观察记录等内容。</p> <p>制度内容应当完整、合理,符合企业生产实际,具有可操作性并有效实施。</p>	
	<p>留样观察记录</p>		<p>74. 每批次产品有留样观察记录。</p> <p>留样观察记录应当包括产品名称或序号、生产日期或者批号、保质截止日期、观察内容、异常情况描述、处置方式、处置结果、观察日期、观察人等信息。</p> <p>记录信息应当客观、完整、真实。</p>	
	<p>留样贮存</p>		<p>75. 留样室的面积和留样数量、空间满足其产品种类和数量的需要,留样便于观察。</p> <p>贮存环境符合产品标签上的贮存要求。</p> <p>留样保存时间应当超过产品保质期1个月。</p> <p>留样室管理规范,现场干净整洁。</p>	
	<p>人员素质</p>		<p>76. 相关人员应当熟悉饲料法律法规、规范要求及业务流程。</p>	

<p>(十六) 不合格品管理</p>	<p>1. 询问相关人员不合格品的常 见项目和出现频次。 2. 查阅不合格品管理制度,不 合格品的界定,处置权限,处置 方式。 3. 抽查不合格品处置记录、追 溯不合格品处置情况。</p>	<p>不合格品管理 制度</p>	<p>77. 有不合格品管理制度。 不合格品管理制度应当规定不合格品的界定、标 识、贮存、处置方式、处置权限、处置记录等内 容。 制度内容应当完整、合理,符合企业生产实际, 具有可操作性并有效实施。</p>		
	<p>不合格品处置 记录</p>	<p>78. 有不合格品处置记录。 不合格品处置记录应当包括不合格品的名称、数 量、不合格原因、处置方式、处置结果、处置日 期、处置人等信息。 记录信息应当客观、完整、真实。</p>			
	<p>人员素质</p>	<p>79. 相关人员应当熟悉饲料法律法规、规范要求及 业务流程。</p>			
<p>(十七) 检验化验 室管理</p>	<p>1. 查阅检验管理制度、化学试 剂和危险化学品管理制度、仪 器设备操作规程。 2. 查看检验化验室现场。 3. 抽查检验仪器设备档案,仪 器设备使用记录,危险化学品 出入库记录。</p>	<p>检验管理制度</p>	<p>80. 有检验管理制度。 检验管理制度应当规定人员资质与职责、样品抽 取与检验、检验结果判定、检验报告编制与审核、 产品质量检验合格证签发等内容。 制度内容应当完整、合理,符合企业生产实际, 具有可操作性并有效实施。</p>		

	<p>4. 询问实验室有关人员实验室管理及仪器设备管理的相关规定。</p> <p>5. 询问检验化验员开展检验工作的情况。</p>	<p>仪器设备操作规程</p>	<p>81. 根据仪器设备配置情况，制定分析天平、高温炉、干燥箱、酸度计、分光光度计、高效液相色谱仪、原子吸收分光光度计等主要仪器设备的操作规程。</p> <p>仪器设备操作规程应当规定开机前准备、开机顺序、操作步骤、关机顺序、关机后整理、日常维护、使用记录等。</p> <p>操作规程应符合检测工作实际，具有可操作性并有效实施。</p>				<p>82. 检验化验室布局合理、清洁、整齐，化验设备管理规范、摆放有序。</p>	<p>检验化验室现场管理</p>	
		<p>化验操作</p>	<p>83. 检验化验员应熟悉检验业务工作，严格按照相应的仪器设备操作规程和检测标准开展检验工作。</p>				<p>84. 有仪器设备使用记录。仪器设备使用记录应当包括仪器设备名称、型号或者编号、使用日期、样品名称或者编号、检验项目、开始时间、完毕时间、仪器设备运行前后状态、使用人等信息。记录信息应当客观、完整、真实。</p>	<p>仪器设备使用记录</p>	



	<p>85. 根据仪器设备配置情况, 建立分析天平、高温炉、干燥箱、酸度计、分光光度计、高效液相色谱仪、原子吸收分光光度计等主要仪器设备档案。仪器设备档案应当包括仪器基本信息表(名称、编号、型号、制造厂家、联系方式、安装日期、投入使用日期)、使用说明书、购置合同、操作规程、使用记录等内容。</p> <p>仪器设备应实行“一机一档”管理。</p>	
<p>检验仪器档案</p>	<p>86. 危险化学品管理制度</p> <p>化学试剂和危险化学品管理制度应当规定采购、贮存要求、出入库、使用、处理等内容。制度内容应当符合企业生产实际, 具有可操作性并有效实施。</p> <p>化学试剂、危险化学品以及试验溶液的使用, 应遵循 GB/T 601、GB/T 602、GB/T 603 以及检验方法标准的要求。</p>	
<p>危险化学品出入库记录</p>	<p>87. 有危险化学品出入库记录。危险化学品出入库记录应当包括危险化学品名称、入库数量和日期、出库数量和日期、保管人等信息。记录信息应当客观、完整、真实。</p>	
<p>人员素质</p>	<p>88. 相关人员应当熟悉饲料法律法规、规范要求及业务流程。</p>	

<p>(十八) 检验能力 验证</p>	<p>1. 查阅检验能力验证记录、评价报告。 2. 询问相关人员开展检验能力验证工作的情况。</p>	<p>检验能力验证 与评价</p>	<p>89. 每年选择5个检验项目采取以下一项或多项措施进行检验能力验证： (1) 同具有法定资质的检验机构进行检验比对； (2) 利用购买的标准物质或者高纯度化学试剂进行检验验证； (3) 在实验室内部进行不同人员、不同仪器的检验比对； (4) 对曾经检验过的留存样品进行再检验； (5) 利用检验质量控制图等数理统计手段识别异常数据。 有检验能力验证记录和评价报告。 记录信息应当客观、完整、真实。 报告内容应当客观、完整、真实。</p>		
		<p>人员素质</p>	<p>90. 相关人员应当熟悉饲料法律法规、规范要求及业务流程。</p>		

四、产品贮存与运输						
验收内容	验收方法	验收项目	验收细目及标准	存在问题	验收结果	
					分值(0-10分)	不涉及
(十九) 产品仓储管理	1. 查阅产品仓储管理制度、出入库记录和垛位标识卡。 2. 询问企业相关人员如何制定环境要求。 3. 查看产品库房现场管理情况。 4. 查看不合格产品和过期产品贮存隔离情况。	产品仓储管理制度	91. 有产品仓储管理制度。产品仓储管理制度应当规定库位规划、堆放方式、垛位标识、库房盘点、环境要求、虫鼠防范、库房安全、出入库记录等内容。制度内容应当完整、合理，符合企业生产实际，具有可操作性并有效实施。			
		产品出入库记录	92. 有产品出入库记录。产品出入库记录应当包括产品名称、规格或者等级、生产日期、入库数量和日期、出库数量和日期、库存数量、保管人等信息。记录信息应当客观、完整、真实。			
		现场管理情况	93. 成品库房应当保持通风干燥，划分区域方便产品出入库。垛位间距、垛高、堆放方式合理，并明确标识。库房内不当堆放与仓储产品无关的产品，现场干净整洁。不合格产品和过期产品应当隔离存放并有清晰标识。			
		人员素质	94. 相关人员应当熟悉饲料法律法规、规范要求及业务流程。			

<p>(二十) 产品运输 卫生控制</p>	<p>1. 现场检查运输车辆包括罐装车的卫生状况。 2. 查阅企业相关管理规定。 3. 通过询问相关人员或查看相关记录。</p>	<p>袋装产品运输</p>	<p>95. 在产品装车前应当对运输车辆的安全、卫生状况实施检查。</p>		
<p>(二十一) 产品销售</p>	<p>查阅产品销售台账，与产品出入库记录做对照检查。</p>	<p>罐装车运输</p>	<p>96. 直接销售给养殖者的饲料可以使用罐装车运输，罐装车专车专用。 使用罐装运输饲料产品时，应当随车附具产品标签和产品质量检验合格证。 产品标签内容应当符合《饲料标签》标准的规定。 罐装车装运不同产品时，应当对罐体进行清理。</p>		
		<p>产品销售台账</p>	<p>97. 有产品销售台账。 产品销售台账应当包括产品的名称、数量、生产日期、生产批次、质量检验信息、购货者名称及其联系方式、销售日期等信息。 销售台账保存期限不少于2年。</p>		

五、产品投诉与召回						
验收内容	验收方法	验收项目	验收细目及标准	存在问题	验收结果	
					分值(0-10分)	不涉及
(二十二) 客户投诉	1. 询问产品投诉受理程序、常见问题及处理情况。 2. 查阅客户投诉处理制度、客户投诉受理、处理权限、处理办法。 3. 抽查投诉处理记录。	客户投诉处理制度	98. 有客户投诉处理制度。客户投诉处理制度应当规定投诉受理、处理方法、处理权限、投诉处理记录等内容。制度内容应当完整、合理，符合企业生产实际，具有可操作性并有效实施。			
(二十三) 产品召回	1. 询问产品召回演练情况和演练效果。 2. 查阅产品召回制度、产品召回流程、召回产品的处置方式、产品召回或模拟演练的总结报告以及产品召回的通知、报告、召回、处置等记录。	客户投诉处理记录  产品召回制度	99. 有投诉处理记录。投诉处理记录应当包括投诉日期、投诉人姓名和地址、产品名称、生产日期、投诉内容、处理结果、处理日期、处理人等信息。记录信息应当客观、完整、真实。  100. 有产品召回制度。产品召回制度应当规定召回流程、召回产品的标识和贮存、召回记录等内容。制度内容应当完整、合理，符合企业生产实际，具有可操作性并有效实施。  101. 有产品召回记录。产品召回记录应当包括产品名称、召回产品使用者、召回数量、召回日期等信息。记录信息应当客观、完整、真实。			

	<p>102. 每年应当进行至少一次产品召回模拟演练。有综合评估演练结果和模拟演练总结报告。有关信息应当完整、真实。</p>	
<p>产品召回模拟演练</p>	<p>103. 召回产品应当在饲料管理部门的监督下进行无害化处理或销毁。</p>	
	<p>104. 有召回产品处置记录。召回产品处置记录应当包括处置产品名称、数量、处置方式、处置日期、处置人、监督人等信息。记录信息应当客观、完整、真实。</p>	
	<p>召回产品处置</p>	

## 六、培训、卫生和记录管理

验收内容	验收方法	验收项目	验收细目及标准	存在问题	验收结果	
					分值 (0-10分)	不涉及
(二十四) 人员培训	1. 查阅人员培训制度与记录。 2. 询问企业相关人员, 了解培训情况。	人员培训制度	105. 有人员培训制度。 人员培训制度应当规定培训范围、培训内容、培训方式、考核方式、效果评价、培训记录等内容。 制度内容应当完整、合理, 符合企业生产实际, 具有可操作性并有效实施。			
		人员培训计划	106. 有年度培训计划。 每年应当对员工进行至少 2 次饲料质量安全知识培训。 有培训记录。 培训记录应当包括培训对象、内容、师资、日期、地点、考核方式、考核结果等信息。 记录信息应当客观、完整、真实。			
(二十五) 环境卫生	查看厂区环境。	厂区环境卫生	107. 厂区环境应当卫生干净整洁, 无污染源。 厂区道路和作业场所采用混凝土或沥青硬化。 垃圾密闭存放。			

(二十六) 记录管理	1. 询问记录管理人员。 2. 抽查相关记录。	记录管理制度	108. 有记录管理制度。 记录管理制度应当规定记录表单的编制、格式、编号、审批、印发、修订、填写、存档、保存期限等内容。 制度内容应当完整、合理，符合企业生产实际，具有可操作性并有效实施。			
		记录管理	109. 各类记录表单分类归档保存。 保存环境符合档案管理的要求。 档案室的面积和资料架的数量、空间，满足其记录种类和数量的需要。 原料进货台账、产品出厂检验记录、产品定期检验记录和产品销售台账的保存期限不少于2年，其余各种记录的保存期限不少于1年。			
<b>七、企业履行法定义务情况</b>						
验收内容	验收方法	验收项目	验收细目及标准	存在问题	验收结果 分值 (0-10分) 不涉及	
(二十七) 备案与统计	抽查企业的生产许可证年度备案表、委托生产备案表、饲料工业统计报表。	备案与统计	110. 企业应当及时收集、整理、记录本规范执行情况和生产经营状况，认真履行年度备案和饲料统计义务。 有委托生产行为的，委托方和受托方应当分别向所在地省级人民政府饲料管理部门备案。			
合计						