

ICS 65.120

CCS B 46

DB 4117

驻马店市地方标准

DB 4117/T 369—2023

饲料生产企业标准化建设指南

2023 - 08 - 10 发布

2023 - 09 - 10 实施

驻马店市市场监督管理局 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。

本文件由驻马店市农业农村局提出。

本文件由驻马店市畜牧兽医标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：驻马店市兽药饲料（动物产品）质量检验监测中心、汝州市动物卫生监督所、驻马店市个体私营经济发展指导中心，驻马店市质量技术监督检验检测中心、淮阳区农业农村局动物卫生监督所、河南普华基因科技有限公司、正阳县动物疫病预防控制中心、镇平县农业综合行政执法大队、长葛市动物卫生监督所、滑县农业农村局、内乡县动物卫生监督所、滑县农业综合行政执法大队、确山县农业综合行政执法大队。

本文件主要起草人：马宁、王帅涛、时帅峰、李牧原、康红霞、何燕、王志文、李双双、薛东东、林丽丽、赵春红、张建锋、张艳利、程友友、毛晶丹、张丰、黄天义、郑梦珂、冀贺方。

本文件为首次发布。

饲料生产企业标准化建设指南

1 范围

本文件规定了饲料生产企业标准化建设相关的术语和定义、基本要求、设施要求、生产过程控制及安全生产等技术。

本文件适用于配合饲料、浓缩饲料、精料补充料、添加剂预混合饲料生产企业标准化建设。

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 10648 饲料标签

GB 13078 饲料卫生标准

中华人民共和国农业部令 第1号 《饲料质量安全管理规范》 2014 年

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

饲料原料

以一种动物、植物、微生物或矿物质为来源，经工业化加工或合成，但不属于饲料添加剂的饲用物质。

3.2

添加剂预混合饲料

由两种（类）或两种（类）以上饲料添加剂加载体或稀释剂按一定比例配制而成的均匀混合物，是复合预混合饲料、微量元素预混合饲料、维生素预混合饲料的统称。

3.3

浓缩饲料

主要由蛋白质、矿物质和饲料添加剂按照一定比例配制的饲料。

3.4

配合饲料

根据养殖动物营养需要，将多种饲料原料和饲料添加剂按照一定比例配制的饲料。

3.5

精料补充料

为补充草食动物的营养，将多种饲料原料和饲料添加剂按照一定比例配制的饲料。

4 基本要求

4.1 资质

饲料生产企业应符合饲料工业发展规划和产业政策，并具备下列条件：

- 有与生产饲料相适应的厂房、设备和仓储设施；
- 有符合国家规定的安全、卫生要求的生产环境；
- 有符合国家环境保护要求的污染防治措施；
- 符合国务院农业行政主管部门制定的《饲料质量安全管理规范》规定的其他条件。

4.2 机构与人员

4.2.1 机构

企业应设立技术、生产、质量、销售、采购等管理机构和检验化验室。

4.2.2 人员

4.2.2.1 技术、生产、质量机构应配备专职负责人，不应互相兼任，应定期开展法律法规及业务知识培训考核。

4.2.2.2 技术机构负责人应具备畜牧、兽医、水产等相关专业大专以上学历或中级以上技术职称，熟悉饲料法规、动物营养、产品配方设计等专业知识。

4.2.2.3 生产机构负责人应具备畜牧、兽医、水产、食品、机械、化工与制药等相关专业大专以上学历或中级以上技术职称，熟悉饲料法规、饲料加工技术与设备、生产过程控制、生产管理等专业知识。

4.2.2.4 质量机构负责人应具备畜牧、兽医、水产、食品、化工与制药、生物科学等相关专业大专以上学历或中级以上技术职称，熟悉饲料法规、原料与产品质量控制、原料与产品检验、产品质量管理等专业知识。

4.2.2.5 销售和采购机构负责人应当熟悉饲料法规。

4.2.2.6 企业应配备 2 名以上专职检验化验员。

5 设施要求

5.1 厂区建设

5.1.1 厂区应布局合理，生产区与生活、办公等区域分开；厂区整洁卫生，道路和作业场所应当采用混凝土或沥青硬化；生活、办公等区域有密闭式生活垃圾收集设施，厂区周围没有影响饲料产品质量安全的污染源。

5.1.2 厂区应有完善的排水系统，排水系统入口处有防堵塞装置，出口处有防止动物侵入装置。

5.1.3 厂区应配备必要的消防设施或设备。

5.1.4 生产区应按照生产工序合理布局，建筑物通风和采光良好，配合饲料、浓缩饲料、精料补充料、添加剂预混合饲料有相对独立的、与生产规模相匹配的生产车间、原料库、配料间和成品库。

5.1.5 浓缩饲料、配合饲料、精料补充料生产区总使用面积不低于 1000 m²；固态添加剂预混合饲料生产区总使用面积不低于 500 m²；液态添加剂预混合饲料生产区总使用面积不低于 350 m²。

5.1.6 配合饲料和浓缩饲料和可共线生产，生产设备可以共用，精料补充料生产线应单独设立。

5.1.7 添加剂预混合饲料生产线应当单独设立，同时生产固态和液态添加剂预混合饲料的生产车间应当分别设立。

5.2 生产工艺与设备

5.2.1 浓缩饲料、配合饲料、精料补充料

5.2.1.1 生产工艺

按工序可分为原料清理、粉碎、提升、配料、混合、自动包装等环节。

5.2.1.2 设计生产能力

设计生产能力不应小于每小时10吨，专业加工幼畜禽饲料、种畜禽饲料、水产育苗料、特种饲料的企业设计生产能力不应小于每小时2.5吨。

5.2.1.3 生产设备

生产设备应包含以下方面：

- 配备成套加工机组，并具有完整的除尘系统和电控系统；生产颗粒饲料产品的，还应配备制粒或膨化、冷却、破碎、分级、干燥等后处理设备；
- 配料、混合工段采用计算机自动化控制系统，配料动态精度不大于3‰，静态精度不大于1‰；混合机的混合均匀度变异系数不大于7%；
- 粉碎机、空气压缩机、高压风机采用隔音或消音装置，生产车间和作业场所噪音控制符合国家有关规定；
- 有添加剂预混合工艺的，应当单独配备至少一台混合机，混合机（含混合机缓冲仓）与物料接触部分使用不锈钢制造，混合机的混合均匀度变异系数不大于5%。

5.2.2 添加剂预混合饲料（固态）

5.2.2.1 生产工艺

按工序可分为原料提升、混合和自动包装等环节。

5.2.2.2 设计生产能力

复合预混合饲料和微量元素预混合饲料生产企业的设计生产能力不小于每小时2.5吨，混合机容积不小于0.5 m³；维生素预混合饲料生产企业的设计生产能力不小于每小时1吨，混合机容积不小于0.25 m³。

5.2.2.3 生产设备

生产设备应包含以下方面：

- 配备成套加工机组，并具有完整的除尘系统和电控系统；
- 有两台以上混合机，混合机（含混合机缓冲仓）与物料接触部分使用不锈钢制造，混合机的混合均匀度变异系数不大于5%；
- 小料配制和复核分别配置电子秤；
- 粉碎机、空气压缩机采用隔音或消音装置。

5.2.3 添加剂预混合饲料（液态）

5.2.3.1 生产工艺

按工序可分为原料前处理、称量、配液、过滤、灌装等环节。

5.2.3.2 生产设备

生产设备应包含以下方面：

- 生产设备、输送管道及管件使用不锈钢或性能更好的材料制造；
- 有均质工序的，高压均质机的工作压力不小于50兆帕，并具有高压报警装置；
- 配液罐具有加热保温功能和温度显示装置；
- 有独立的灌装间。

5.3 检验化实验室

5.3.1 浓缩饲料、配合饲料和精料补充料企业检验化实验室

5.3.1.1 应在厂区内独立设置检验化实验室，并与生产车间和仓储区域分离。

5.3.1.2 检验化实验室应包括天平室、理化分析室、仪器室和留样观察室等功能室，使用面积应当满足仪器、设备、设施布局和检验化验工作需要，各功能室应当满足下列要求：

- 天平室有满足分析天平放置要求的天平台，并配备温控设施；
- 理化分析室有能够满足样品理化分析和检验要求的通风柜、实验台、器皿柜、试剂柜；
- 仪器室满足分光光度计等仪器的使用要求；
- 留样观察室应满足原料和产品的贮存要求。

5.3.1.3 检验化实验室除配备常规检验仪器外，还应当配备万分之一分析天平、可见光分光光度计、恒温干燥箱、高温炉、定氮装置或定氮仪、粗脂肪提取装置或粗脂肪测定仪、真空泵及抽滤装置或粗纤维测定仪、样品粉碎机、标准筛。

5.3.2 添加剂预混合饲料企业检验化实验室

5.3.2.1 应在厂区内独立设置检验化实验室，并与生产车间和仓储区域分离。

5.3.2.2 检验化实验室应当包括天平室、前处理室、仪器室和留样观察室等功能室，使用面积应当满足仪器、设备、设施布局和检验化验工作需要，各功能室应当满足下列要求：

- 天平室有满足分析天平放置要求的天平台；
- 前处理室有能够满足样品前处理和检验要求的通风柜、实验台、器皿柜、试剂柜、气瓶柜或气瓶固定装置以及避光、空调等设备设施；同时开展高温或明火操作和易燃试剂操作的，应当分别设立独立的操作区和通风柜；
- 仪器室满足高效液相色谱仪、原子吸收分光光度计等仪器的使用要求，高效液相色谱仪和原子吸收分光光度计应当分室存放；
- 留样观察室有满足原料和产品贮存要求的样品柜。

5.3.2.3 除配备常规检验仪器外，还应当配备下列专用检验仪器：

- 固态维生素预混合饲料生产企业配备万分之一分析天平、高效液相色谱仪（配备紫外检测器）、恒温干燥箱、样品粉碎机、标准筛；
- 液态维生素预混合饲料生产企业配备万分之一分析天平、高效液相色谱仪（配备紫外检测器）、酸度计；
- 微量元素预混合饲料生产企业配备万分之一分析天平、原子吸收分光光度计（配备火焰原子化器和被测项目的元素灯）、恒温干燥箱、样品粉碎机、标准筛；
- 复合预混合饲料生产企业配备万分之一分析天平、高效液相色谱仪（配备紫外检测器）、原子吸收分光光度计（配备火焰原子化器和被测项目的元素灯）、恒温干燥箱、高温炉、样品粉碎机、标准筛。

6 生产过程控制

6.1 原料采购与管理

6.1.1 供应商评价和再评价

企业应加强对饲料原料的采购管理，全面评估原料生产企业和经销商的资质和产品质量保障能力，建立供应商评价和再评价制度，编制合格供应商名录，填写并保存供应商评价记录。

6.1.2 原料采购验收

企业应按照国务院农业行政主管部门的规定和有关标准，对采购的饲料原料、单一饲料、饲料添加剂、添加剂预混合饲料和用于饲料添加剂生产的原料进行查验或者检验。

6.1.3 原料仓储管理

6.1.3.1 企业应建立原料仓储管理制度，规划库位规划、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。

6.1.3.2 企业应按照“一垛一卡”的原则对原料实施垛位标识卡管理，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。

6.1.3.3 企业应对维生素、微生物和酶制剂等热敏物质的贮存温度进行监控，填写并保存温度监控记录；监控记录应当包括设定温度、实际温度、监控时间、记录人等信息。

6.1.4 长期库存原料质量监控

企业应建立长期库存原料质量监控制度，规定监控方式、监控内容、监控频次、异常情况界定、处置方式、处置权限和监控记录等。

6.1.5 原料进货台账

企业应填写并保存原料进货台账。进货台账应当包括原料通用名称及商品名称、生产企业或供货者名称、联系方式、产地、数量、生产日期、保质期、查验或检验信息、进货日期、经办人等信息。进货台账保存期限不应少于2年。

6.2 生产管理

6.2.1 工艺设计

6.2.1.1 企业应制定工艺设计文件，设定生产工艺参数。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。

6.2.1.2 企业应根据实际工艺流程制定主要作业岗位操作规程，制定生产记录表单，参照《饲料质量安全管理规范》填写并保存相关记录。

6.2.2 配方管理

6.2.2.1 企业应建立配方管理制度，规定配方设计人员的要求、配方的设计、配方的审核、配方的批准、配方的更改、配方的传递和使用等内容。

6.2.2.2 企业生产的产品应有现行有效的产品标准。

6.2.3 标签管理

6.2.3.1 企业应建立产品标签管理标准，规定标签设计、审核、保管、使用、销毁等内容。产品标签应当专库（柜）存放，专人管理。

6.2.3.2 每个产品应有对应的产品标签。标签内容应符合 GB 10648 以及相关饲料法规的规定。

6.2.4 生产设备管理

6.2.4.1 企业应建立生产设备管理标准和档案，制定粉碎机、混合机、制粒机、膨化机、空气压缩机等关键设备操作规程，填写并保存维护保养记录和维修记录。

6.2.4.2 企业应对锅炉等特种设备定期开展安全检查，确保设备均有有效期内的安全检查证明文件。

6.2.4.3 企业应对计量秤、地磅、压力表等测量设备开展定期检定或校验。

6.2.5 污染控制

6.2.5.1 企业应采取有效措施防止生产过程中的交叉污染。

6.2.5.2 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，盛放器具及包装物有明确标识，避免交叉混用。

6.2.5.3 不宜使用易碎、易断裂、易生锈的称量和盛放器具。

6.2.5.4 生产设备应定期清理，不应存在残存料、粉尘积垢等残留物。

6.3 质量控制

6.3.1 现场质量巡查

企业应建立现场质量巡查制度，规定巡查位点、巡查内容、巡查频次、异常情况界定、处置方式、处置权限和巡查记录等内容，填写并保存现场质量巡查记录。

6.3.2 产品检验管理

企业应建立检验管理制度，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。

6.3.3 产品质量检验

6.3.3.1 企业应当根据产品质量标准实施出厂检测，填写并保存产品检验记录。

6.3.3.2 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和数值、检验结果、检验日期、检验人等信息。

6.3.3.3 产品出厂检验记录保存期限不少于2年。

6.3.4 产品留样观察

6.3.4.1 企业应建立产品留样观察制度，对每批次产品实施留样观察，填写并保存留样观察记录；

6.3.4.2 产品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、处置权限、到期样品处理、留样观察记录等内容。

6.3.5 不合格品管理

6.3.5.1 企业应建立不合格品管理制度，填写并保存不合格品处置记录。

6.3.5.2 不合格品管理制度应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。

6.4 仓储管理

6.4.1 企业应建立产品仓储管理制度，填写并保存出入库记录。

6.4.2 仓储管理制度应规定库位规划、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。

6.5 产品销售

6.5.1 企业应对生产的饲料进行产品质量检验；检验合格的，应当附具产品质量检验合格证。未经产品质量检验、检验不合格或者未附具产品质量检验合格证的，不应出厂销售。

6.5.2 企业应如实记录出厂销售的饲料的名称、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。记录保存期限不少于2年。

6.6 投诉与召回

- 6.6.1 企业应建立客户投诉处理制度和产品召回制度。
- 6.6.2 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。
- 6.6.3 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。
- 6.6.4 企业应每年至少进行一次产品召回模拟演练，综合评估演练结果并编制模拟演练总结报告。
- 6.6.5 企业应按要求对召回产品进行无害化处理或者销毁，填写并保存召回产品处置记录。

7 安全生产

- 7.1 企业应为生产区作业人员配备劳动保护用品，并配备必要并有效的消防设施或设备。
 - 7.2 生产区内易产生或积存粉尘区域的人工采光灯具、电源开关及插座具有防爆功能，现场电线等不应存在老化、外漏等安全隐患。
 - 7.3 配电柜、配电箱应设有警示标识，高温设备和设施应设有隔热层和警示标识。
 - 7.4 压力容器以及设备传动装置应设有安全防护装置。
 - 7.5 投料地坑入口处应设有完整的栅栏，车间内吊物孔应设有坚固的盖板或四周有防护栏。
 - 7.6 按危险化学品管理的亚硒酸钠等饲料添加剂应当设立独立的贮存间或者贮存柜，并设立清晰的警示标识，采用双人双锁管理。
 - 7.7 生产线除尘系统使用脉冲式除尘器或性能更好的除尘设备，采用集中除尘和单点除尘相结合的方式，投料口和打包口采用单点除尘方式；作业区的粉尘浓度和排放浓度符合国家有关规定。
 - 7.8 粉碎机、空气压缩机、高压风机采用隔音或消音装置，生产车间和作业场所噪音控制符合国家有关规定。
-