# 质量安全管理制度

来源：网络 作者：风月无边 更新时间：2024-06-16

*一、质量安全目标： 1、成品一次检验合格率达到98%； 2、客户投诉处理满意率98%； 3、顾客满意率持续高于95%。 4、饲料安全事件/事故率为零。 二、具体内容 1、采购：在采购之前必需提前对供应商进行考察、评估，并要求供应商出具相关...*

一、质量安全目标：

1、成品一次检验合格率达到98%；

2、客户投诉处理满意率98%；

3、顾客满意率持续高于95%。

4、饲料安全事件/事故率为零。

二、具体内容

1、采购：在采购之前必需提前对供应商进行考察、评估，并要求供应商出具相关运营及法律法规要求提供的资质证明材料，经过审查、考核合格的供应商方可供货；事先拟定采购合同，合同需符合《合同法》的要求，除正常约定的项目外，还需将质量指标列入到合同中去，并要求合同中列出符合饲料卫生标准及不得添加违禁物品及掺假行为；所有采购的物品必需建立帐目（电子台帐或手工台账均可）；所有采购的原料必须由供应商提供合格证明文件，进口物品、动物性产品须提供检验检疫证明；采购回的原料必须经检合格后方可进行使用（保留原始记录及出具的检验报告），生产领用时须做好领用记录。

2、生产过程控制制度：对厂区内环境、生产场所、设施清洁卫生状况应进行定期检查；针对生产活动拟定相关岗位的作业指导书、设备操作规程、设备维护及保养管理办法、安全生产管理办法、消防管理办法、人员防护管理办法；在进行生产活动时需按实际生产情况进行记录，包括生产记录、设备操作记录、设备维护保养记录、消防安全记录等；对现场和仓库制定相关管理制度，原料及产品的出库、入库必须建立帐目；进行生产活动时各岗位应对原料的领用、投用、分装、报废进行记录，记录内容应包括名称、种类、日期、批号、数量等；

针对车间易出现质量事故的岗位或生产环节，应建立关键控制点，组织人员进行检查、记录，并定期对关键控制点进行验证；进行生产活动时组织人员进行管理，对生产计划的安排、人员岗位的分工、物料的领用、设备的运行、人员的防护、报废物品的处理进行合理分配。

3、检验制度：化验室需建立在与生产车间具有明显分隔的地带，化验人员上岗前必须取得化验员资格证；所有化验药品及试剂按国家《易制毒化学品管理条例》规定进行管理，所有检验设备均需按规定由主管部门进行校验，校验合格的设备才可用于检测使用；定期对化验结果进行校正，确保校正结果在国家允许误差范围内；保留原料及产品检验的原始检验数据和报告记录；检测需使用到大型仪器设备或其它更严格的化验条件时，可进行委托检测，进行委托检测的机构必须提供检测资质证明；所有进行检测的样品均需进行留样观察，直至该批原料使用完毕三个月后。

4、不合格品控制程序：对不合格品进行管理和控制，避免不合格品被误用，降低不合格品率，以确保出货产品的质量符合客户和相关法律法规或标准的要求；制定相关处理程序及办法，明确对采购回的不合格品及生产不合格品进行处理且做相关记录。

5、销售管理：企业应对每批产品建立和保存销售台帐、台帐中应明确记录客户名称、发货产品、规格、数量、承运人、车号等信息；在委托运输时需与承运人签订运输合同。

6、建立产品召回制度：收到召回要求时，能迅速停止销售和撤出市场，有效地从市场召回，保障饲喂对象的健康；对召回活动进行详细的记录；跟踪整改措施的落实情况；出现影响到受众安全问题时，应向当地政府和县级以上监管部门报告召回及处理情况。

7、建立健全从业人员健康检查制度和健康档案制度：定期组织公司员工进行体检，确保人员的身心健康；制定员工的健康档案，对身体条件不适合进行操作设备及其它生产活动时，应及时进行调配其它岗位或辞退。

8、建立消费者投诉受理制度：建立投诉处理制度，针对客户的投诉进行记录、查找原因、分析、改进、反馈；针对投诉进行整顿，不断改进，不断提高产品质量。

9、处置质量安全事故：制定应急准备与响应管理程序，针对突发性事件进行处理；定期检查各项产品防护措施的落实情况，防患于未然，发生产品安全事故的，企业应建立和保存处置质量安全事故记录。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找