

Số: 01/2023/CV/XXXXXX

**ĐƠN ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY CHỨNG NHẬN  
ĐỦ ĐIỀU KIỆN SẢN XUẤT THỨC ĂN CHĂN NUÔI****Kính gửi:** - Sở Nông nghiệp và Phát triển nông thôn- Tỉnh Đồng Nai

- Chi cục Chăn nuôi và Thú Y

**1. Tên cơ sở đề nghị: CÔNG TY CỔ PHẦN XXXXXXXX**

Địa chỉ trụ sở chính: Lô XXX, đường số XXX, KCN XXX, TT XXX, H.XXXX, Đồng Nai

- Địa chỉ sản xuất: Lô XXX, đường số XXX, KCN XXX, TT XXX, H.XXXX, Đồng Nai

- Số điện thoại: 02513 XXX XXX Số Fax: 02513 XXX XXX

- E-mail: XXXXXXX@XXXXXX.com.vn

- Giấy đăng ký kinh doanh: số XXXX đăng ký lần đầu ngày XX tháng XX năm XXX đăng ký thay đổi lần thứ XX ngày XX tháng XX năm XXXX.

**2. Đăng ký cấp Giấy chứng nhận đủ điều kiện sản xuất thức ăn chăn nuôi thương mại, thức ăn chăn nuôi theo đặt hàng cụ thể như sau:**

| STT | Loại sản phẩm thức ăn chăn nuôi                         | Đăng ký sản xuất (đánh dấu x) | Công suất thiết kế (tấn/năm) |
|-----|---------------------------------------------------------|-------------------------------|------------------------------|
| 1   | Thức ăn hỗn hợp hoàn chỉnh                              | x                             | 100.000 tấn                  |
| 2   | Thức ăn đậm đặc                                         | x                             | 100 tấn                      |
| 3   | Thức ăn truyền thống                                    |                               |                              |
| 4   | Thức ăn bổ sung (dạng hỗn hợp)                          |                               |                              |
| 5   | Thức ăn bổ sung (nguyên liệu đơn)                       |                               |                              |
| 6   | Loại khác (nếu có): sản xuất thức ăn có chứa kháng sinh | x                             | 100 tấn                      |

3. Đăng ký cấp lần đầu: ☒Đăng ký cấp lại: ☐

Chúng tôi cam kết thực hiện các quy định về điều kiện sản xuất thức ăn chăn nuôi theo quy định Của pháp luật.

Đồng Nai, ngày 19 tháng 05 năm 2023

**ĐẠI DIỆN CƠ SỞ**

(Ký tên, đóng dấu)

**NGUYỄN VĂN A**

**CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM**  
**Độc Lập - Tự Do - Hạnh Phúc**

**THUYẾT MINH**

**Điều kiện sản xuất thức ăn chăn nuôi**

*(Kèm theo đơn đề nghị cấp Giấy chứng nhận đủ điều kiện sản xuất thức ăn chăn nuôi số 01/2023/CV/XXXX ngày 19 tháng 05 năm 2023)*

1. Tên cơ sở sản xuất: **CÔNG TY CỔ PHẦN**

Địa chỉ trụ sở chính: Lô XXX, đường số XXX, KCN XXX, TT XXX, H.XXXX, Đồng Nai

- Địa chỉ sản xuất: Lô XXX, đường số XXX, KCN XXX, TT XXX, H.XXXX, Đồng Nai

- Số điện thoại: 02513 XXX XXX

Số Fax: 02513 XXX XXX

- E-mail: XXXXXX@XXXXX.com.vn

2. Loại sản phẩm thức ăn chăn nuôi đăng ký sản xuất: **Thức ăn hỗn hợp hoàn chỉnh và thức ăn đậm đặc.**

3. Giấy chứng nhận hệ thống phù hợp tiêu chuẩn (kèm theo bản sao có xác nhận của cơ sở, nếu có):

- Thực hành sản xuất tốt (GMP)

Có ☐

Không ☒

- Hệ thống phân tích mối nguy và điểm kiểm soát tới hạn (HACCP)

Có ☐

Không ☒

- Hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (ISO 22000)

Có ☐

Không ☒

- Hệ thống quản lý chất lượng (ISO 9001)

Có ☐

Không ☒

- Hệ thống quản lý môi trường (ISO 140001)

Có ☐

Không ☒

- Giấy chứng nhận cơ sở sản xuất bảo đảm an toàn thực phẩm

Có ☐

Không ☒

- Hệ thống khác: .....

4. Thuyết minh điều kiện sản xuất thức ăn chăn nuôi (bao gồm cả trường hợp thay đổi địa điểm sản xuất, dây chuyền thiết bị, sản xuất đối với cơ sở đã được cấp Giấy chứng nhận đủ điều kiện sản xuất thức ăn chăn nuôi):

**a) Địa điểm sản xuất:**

Địa điểm sản xuất Lô XXX, đường số XXX, KCN XXX, TT XXX, H.XXXX, Đồng Nai, Với tổng diện tích sử dụng: 14.900 m<sup>2</sup>

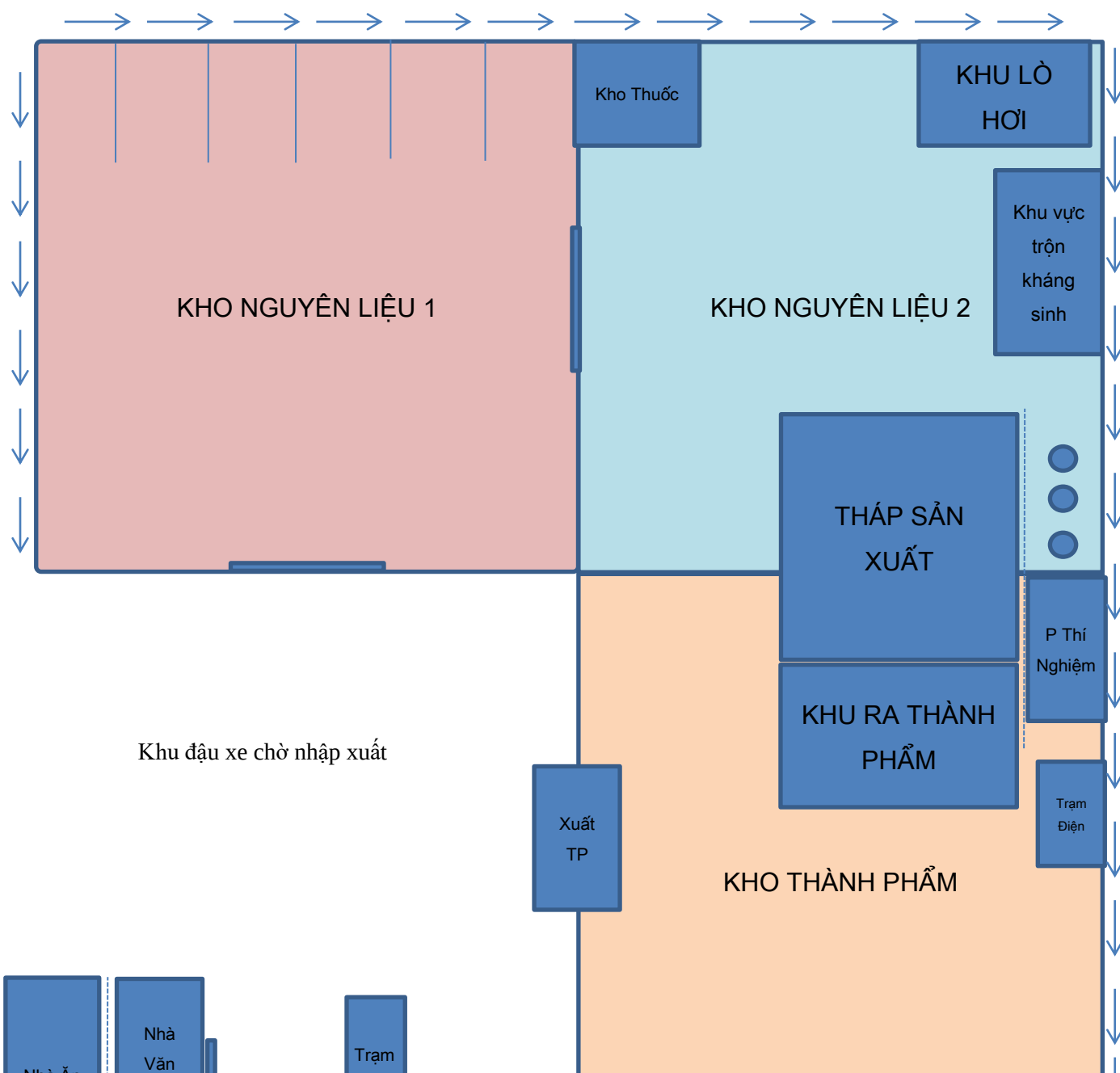
Vị trí địa lý cụ thể như sau:

- + Phía Bắc giáp XXXXXX
- + Phía Nam giáp XXXXXX
- + Phía Đông giáp XXXXXX
- + Phía Tây giáp XXXXX

Địa điểm sản xuất nằm trong khu vực không bị ô nhiễm bởi chất thải nguy hại, hóa chất độc hại. Khu sản xuất có tường, rào ngăn cách với bên ngoài: xung quanh nhà xưởng có tường, rào để ngăn chặn sự di chuyển của động vật gây hại và các yếu tố chủ ý phá hoại; có cổng để kiểm soát ra vào.

**b) Nhà xưởng, trang thiết bị:**

**\* Sơ đồ :**



Danh mục máy móc chính của 2 dây chuyền phục vụ cho sản xuất thức ăn gia súc gia cầm:

| STT | Tên thiết bị                   | Số lượng | Đơn Vị | Năm sản xuất | Xuất xứ    |
|-----|--------------------------------|----------|--------|--------------|------------|
| 1   | Hệ thống bin chứa              | 8        | Cái    | 2016         | Trung Quốc |
| 2   | Máy nghiền                     | 1        | Bộ     | 2016         | Trung Quốc |
| 3   | Hệ thống máy trộn 2.5 tấn      | 1        | Bộ     | 2016         | Trung Quốc |
| 4   | Hệ thống máy ép viên 10 tấn/ h | 2        | Bộ     | 2016         | Trung Quốc |
| 5   | Máy sàng thành phẩm            | 2        | Bộ     | 2016         | Trung Quốc |
| 6   | Hệ thống máy làm nguội         | 2        | Bộ     | 2016         | Trung Quốc |
| 7   | Máy bẻ mảnh                    | 1        | Bộ     | 2016         | Trung Quốc |

\*) Nhà sản xuất chính có diện tích 8.788 m<sup>2</sup>,

- Kết cấu chính :Móng, cột, đà dầm giằng và sàn BTCT, tường gạch xây dày 200mm kết hợp + tôn vách mạ màu trên xà gỗ thép , khung thép tiền chế, mái lợp tôn mạ màu.

- Nền nhà đổ bê tông dày 0.25m, lát gạch men hoặc đá. Chiều cao nhà đến gang là 14.1 m.

- Phần nền nhà chiết được lát đá có chiều dày 0.25 để chịu tải xe nâng hàng 1,5 tấn hoạt động.

- Phần cốt nền đổ bê tông dày 0.25m.

- Hệ thống thoát nước láng xi măng, đánh bóng và quét một lớp Epoxy chống ăn mòn.

- Dây truyền công nghệ của Trung Quốc

- Điều khiển trung tâm

Để phục vụ cho sản xuất Công ty có các khu vực chính như sau:

1/ Kho chứa thành phẩm

2/ Kho nguyên liệu 1,2

3/ Tháp công nghệ

4/ Kho chứa công cụ dụng cụ, bao bì

5/ Phòng thử nghiệm

6/ Nhà Văn Phòng

7/ Nhà Bảo vệ

8/ Các công trình phụ trợ khác như: nhà xe, bể ngầm xử lý nước thải, trạm cân, trạm biến áp, Lò hơi, kho chứa chất thải.

Việc sắp xếp, bảo quản được thực hiện theo qui định đã được bố trí theo sơ đồ mặt bằng cụ thể

của từng kho.

\*) Nhà Kho nguyên liệu 1, 2+ Kho thành phẩm+ Tháp công nghệ với tổng diện tích là 8.788 m<sup>2</sup>.

- Loại công trình: Công trình Công Nghiệp
- Kích thước Tháp công nghệ : 24m x 12m
- Diện tích tầng 1: **7.348 m<sup>2</sup>**
- Diện tích 05tầng sàn Tháp: 5x 12x24 = **1.440 m<sup>2</sup>**
- Tổng diện tích sàn xây dựng: **8.788 m<sup>2</sup>**
- Số tầng kho: 01 tầng
- Số tầng tháp: 06 tầng
- Cốt nền công trình: +0.25 m.
- Chiều cao công trình : 14,10 m.
- Chiều cao đỉnh Tháp : 27,85 m.

- Kết cấu chính : Móng, cột, đà dầm giằng và sàn BTCT, tường gạch xây dày 200mm kết hợp + tôn vách mạ màu trên xà gồ thép , khung thép tiền chế, mái lợp tôn mạ màu.

- Kho Nguyên liệu và kho thành phẩm được thiết kế hai cửa cuốn lớn .

Khu chứa trang thiết bị, nguyên liệu vật liệu, thành phẩm bảo đảm không nhiễm chéo lẫn nhau và bảo đảm theo yêu cầu bảo quản của nhà sản xuất, cung cấp. Trong quá trình xếp hàng phải cách tường 50cm, các nguyên liệu (vật tư + hàng bao) nhập kho phải để trên pallet nhằm tránh ẩm và tạo độ thông thoáng để tránh ảnh hưởng đến chất lượng nguyên vật liệu lưu kho.

Công tác bảo quản: hàng hoá được kiểm tra hàng ngày để phát hiện những sai khác ảnh hưởng đến chất lượng nguyên vật liệu, để có biện pháp xử lý kịp thời.

Lập sơ đồ địa chỉ các loại nguyên liệu có trong kho, ghi lại một số thông số như: thời gian nhập hàng, số lượng lô hàng.

+ Tổ chức trùn bột khử trùng mỗi, một theo từng loại lô hàng khi phát hiện lô hàng nhiễm mỗi, một.

+ Thuê đơn vị ngoài định kỳ 6 tháng 1 lần đến nhà máy xông một, khử trùng toàn bộ kho nguyên liệu, kho thành phẩm, khu vực sản xuất, các bin chứa...

+ Sử dụng thông gió theo cách hợp lý tùy theo nhiệt độ trong kho nền và Silô khi nhiệt độ bên ngoài nhà kho tăng cao vào mùa hè.

+ Một số nguyên vật liệu có hàm lượng photpho cao (như bột thịt, bột cá...), dễ xảy ra tình trạng cháy cần có biện pháp xếp hàng đặc biệt có độ thông thoáng cao và tránh lưu trữ tồn kho nhiều

\*) Khu vực trộn thuốc kháng sinh: Có phòng kín riêng để trộn thuốc kháng sinh

\*) Nhà điều hành: Khu nhà xây 02 tầng, diện tích mặt bằng 400 m<sup>2</sup> với kết cấu kiên cố, trụ bê tông, cột cốt thép, tường gạch xây, bố trí cửa khung nhôm kính tạo dáng hiện đại, công nghiệp.

\*) Một số công trình phụ trợ khác:

- Nhà ăn tập thể: Nhà ăn được xây kiên cố với hệ thống bê tông cốt thép, thoáng mát, sạch sẽ phục vụ cho các cán bộ nhân viên của nhà máy có nơi ăn uống và nghỉ ngơi sau mỗi ca làm việc.

- Trạm điện: của nhà máy được xây dựng đảm bảo các tiêu chuẩn về xây dựng và phòng chống cháy nổ đảm bảo cung cấp điện thường xuyên cho dự án hoạt động.

- Nhà bảo vệ với diện tích là 43.2 m<sup>2</sup> : được xây theo kiểu nhà cấp 4 là nơi làm việc và nghỉ ngơi của bảo vệ nhà máy.

- Hệ thống sân đường nội bộ: được bố trí xung quanh và xen kẽ các công trình, đảm bảo thuận tiện trong vận chuyển hàng hóa đồng thời đảm bảo cảnh quan đẹp cho công trình.

- Trạm cân, bãi xe ...

- Cổng trường rào, cây xanh, bể nước, thảm cỏ...

\*) Trang thiết bị tiếp xúc với nguyên liệu, thành phẩm bảo đảm yêu cầu về kiểm soát chất lượng, an toàn sinh học

Bề mặt trang thiết bị tiếp xúc với nguyên liệu, thành phẩm được làm từ vật liệu phù hợp, chống thấm, không gỉ sét, không bị ăn mòn, không có khả năng thôi nhiễm kim loại nặng (Ví dụ: Pb, As, Hg, Cd) vào sản phẩm. Có thể vệ sinh sạch sẽ.

#### **DANH SÁCH TRANG THIẾT BỊ**

| <b>Stt</b> | <b>Tên thiết bị</b> | <b>Ngày kiểm định</b> | <b>Ngày kiểm định tiếp theo</b> |
|------------|---------------------|-----------------------|---------------------------------|
| 1          | Xe nâng hàng        |                       |                                 |
| 2          | Xe nâng hàng        |                       |                                 |
| 3          | Xe nâng hàng        |                       |                                 |
| 4          | Xe nâng hàng        |                       |                                 |
| 5          | Bình chịu áp lực    | 30/04/2023            | 30/04/2024                      |
| 6          | Máy khí nén         | 30/04/2023            | 30/04/2024                      |
| 7          | Lò hơi đốt củi      | 30/04/2023            | 30/04/2024                      |
| 8          | Cân ô tô            | 30/04/2023            | 30/04/2024                      |
| 9          | Van an toàn         | 30/04/2023            | 30/04/2024                      |
| 10         | Van an toàn         | 30/04/2023            | 30/04/2024                      |
| 11         | Van an toàn         | 30/04/2023            | 30/04/2024                      |
| 12         | Van an toàn         | 30/04/2023            | 30/04/2024                      |
| 13         | Cân bàn điện tử     | 30/04/2023            | 30/04/2024                      |
| 14         | Cân bàn điện tử     | 30/04/2023            | 30/04/2024                      |

\*) Trang thiết bị thu gom và xử lý chất thải không gây ô nhiễm môi trường khu vực sản xuất

Nhà máy trang bị các loại thùng rác phù hợp để phân loại rác (rác thải sinh hoạt, tái chế và nguy hại), thùng chứa rác thải nguy hại cần có nắp đậy kín sau khi sử dụng. Nơi chứa rác thải tách biệt với khu vực sản xuất. Nơi chứa rác thải nguy hại phải được để riêng, kín và có khóa.

+ Hệ thống thu gom, thoát nước mưa: Nước mưa chảy phát sinh mái nhà hạng mục công trình, nước mưa chảy tràn từ sân bãi, đường đi nội bộ được thu gom chảy theo đường rãnh thoát nước mưa nguồn tiếp nhận trực tiếp từ cống thoát nước chung của nhà máy

+ Khu vực chứa chất thải sinh hoạt: Lượng chất thải sinh hoạt phát sinh được gom về thùng chứa có nắp đậy. Bên cạnh đó có hợp đồng với đơn vị đủ chức năng thu gom, vận chuyển lượng chất thải này với tần suất 2 lần /1 tuần

+ Kho chất thải nguy hại có kết cấu rào lưới B40 che xung quanh, nền bê tông , gần cửa ra vào và phía trên cửa có dán biểu tượng cảnh báo nguy hại, Bên cạnh đó có hợp đồng với đơn vị thuê ngoài có đủ chức năng để thu gom lượng chất thải này với tần suất 1 năm/ 1lần (do lượng rác thải ít)

**c) Mô tả thông tin cơ sở đã có biện pháp bảo vệ môi trường theo quy định của pháp luật.**

- Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường dự án “ Xây dựng nhà máy sản xuất thức ăn gia súc và gia cầm, công suất 100.000 tấn/ năm” của Công ty Cổ Phần XXXXX” tại Lô XXX, đường số XXX, KCN XXXY, H XXX, T Đồng Nai, số XXX/QĐ-KCNĐN , UBND Tỉnh Đồng Nai, Ban Quản Lý các KCN ký ngày 10 tháng 03 năm 2017.

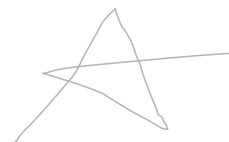
- Công ty có ký hợp đồng thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải với Công Ty Cổ Phần Môi Trường XXXX , địa chỉ : Lô số XXXX, khu xử lý chất thải tập trung XXX, xã XXX, Thị Xã XXX, Tỉnh Bà Rịa Vũng Tàu. Thời gian thu gom tối đa 1 lần/ 1 năm, thời gian cụ thể theo số lượng chất thải thực tế phát sinh (Hợp đồng số : XXXXHĐXLCT-SV, ký ngày 05 /02/2022)

- Công ty có ký hợp đồng cung cấp dịch vụ về việc vận chuyển , xử lý chất thải sinh hoạt với Công Ty Cổ Phần Dịch Vụ Sonadezi, địa chỉ : Tầng 8, tòa nhà Sonadezi, số 1, đường 1, KCN Biên Hòa 1, P.An Bình, TP Biên Hòa, Tỉnh Đồng Nai. Thời gian thu gom chất thải sinh hoạt theo lịch cố định vào thứ 3 & thứ 5 hàng tuần (hợp đồng số : XXX/HĐNT.XLCT ký ngày 01 tháng 7 năm 2020 và Phụ lục 2 kèm theo ký ngày 01 tháng 07 năm 2022).

**Đồng Nai, ngày 19 tháng 05 năm 2023**

**ĐẠI DIỆN CƠ SỞ**

(Ký tên, đóng dấu)



**NGUYỄN VĂN A**

**CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM**

**Độc Lập - Tự Do - Hạnh Phúc**

**QUY TRÌNH**

**Kiểm soát chất lượng của cơ sở sản xuất thức ăn chăn nuôi**

*(Kèm theo đơn đề nghị cấp Giấy chứng nhận đủ điều kiện sản xuất thức ăn chăn nuôi số: 01/2023/CV/XXXXXX ngày 10 tháng 05 năm 2023).*

**I. Quy trình kiểm soát chất lượng thức ăn chăn nuôi do cơ sở tự xây dựng, bảo đảm nguyên tắc truy xuất được nguồn gốc nguyên liệu và sản phẩm, bảo đảm chất lượng sản phẩm**

**II. Các nội dung của quy trình:**

**1. Quy trình kiểm soát chất lượng nước phục vụ sản xuất (đối với trường hợp có sử dụng nước trong quá trình sản xuất thức ăn chăn nuôi):**

Hiện nay Công ty sử dụng nguồn nước thủy cục do Công ty cổ phần khu công nghiệp Dầu Giây cung cấp theo hợp đồng số XXXXXXHĐCN-KCNDG ngày 6/10/2020 để cung cấp nước. Nước phục vụ cho quá trình sản xuất chủ yếu là nước dùng cho nồi hơi, nước xử lý khí thải lò hơi, vệ sinh các thiết bị, máy móc, nhà xưởng (tuy nhiên lượng nước dùng vệ sinh các thiết bị, máy móc nhà xưởng là rất ít do đặc trưng sản xuất thức ăn chăn nuôi cần nguyên liệu khô nên hầu như không rửa sàn, thiết bị). Sản phẩm của Công ty là thức ăn chăn nuôi không dùng trực tiếp cho người nên chất lượng nước tuân theo quy định.

Do nguồn nước được cấp từ thủy cục nên Công ty không xây dựng thêm hệ thống xử lý nước trước khi sử dụng, mà đưa vào sử dụng trực tiếp.

- **Kiểm tra hệ thống dẫn nước, thoát nước:** Nhân viên bảo trì kiểm tra hệ thống đường ống dẫn nước nhà máy( đường ống, van....) hàng ngày và có trách nhiệm thông báo cho trưởng bộ phận bảo trì kiểm tra sửa chữa hệ thống dẫn nước, đường ống thoát nước khi có sự cố.

- Bộ phận hoặc người chịu trách nhiệm:

+ Bộ phận: Nhân viên Cơ khí bảo trì.

- **Hồ sơ lưu:**

+ Kết quả phân tích mẫu nước

+ Hợp đồng , hóa đơn nước, nước thải

+ Sổ ghi chép kiểm tra đường ống dẫn nước

**2) Quy trình kiểm soát nguyên liệu đầu vào:**

Căn cứ nhu cầu sử dụng nguyên liệu, kế hoạch sản xuất, kinh doanh, lượng nguyên liệu tồn kho, định mức tồn kho do công ty đề ra và tính chất thời vụ của nguyên liệu, phòng thu mua xác định nhu cầu sử dụng nguyên liệu, lập kế hoạch



mua nguyên liệu . Phòng thu mua có trách nhiệm thông báo với QC và bộ phận kho về chủng loại, số lượng, chất lượng và thời gian nhận hàng.

+ Bộ phận QC có trách nhiệm kiểm tra chất lượng nguyên liệu mua về theo đúng ***tiêu chuẩn chất lượng XXXX***. Kết quả thông báo cho bộ phận kho và phòng thu mua để theo dõi lô hàng nhập kho.

+ Nguyên vật liệu được kiểm tra phù hợp với quy chuẩn kỹ thuật quốc gia tương ứng theo từng lô khi nhập xây dựng theo QCVN 01-190: 2020/BNNT.

### **Mô tả:**

***Bước 1:*** Căn cứ kế hoạch sản xuất, đơn đặt hàng của khách hàng và nhu cầu dự trữ hàng hoá và tình hình sản xuất, Bộ phận mua hàng lên kế hoạch mua hàng trình Lãnh đạo để tiến hành mua.

***Bước 2 :*** Thủ kho có trách nhiệm kiểm tra nguyên liệu tồn kho

***Bước 3:*** Phòng thu mua tiến hành đánh giá lựa chọn nhà cung ứng theo qui trình ***XXXX- Tiêu chuẩn đánh giá nhà cung cấp***

Sau khi nhà cung cấp được duyệt, bộ phận mua hàng lập hợp đồng/ đơn đặt hàng hoặc gọi điện thoại để tiến hành mua hàng.

***Chú ý:*** Hợp đồng mua hàng/ đơn đặt hàng phải miêu tả rõ chỉ tiêu chất lượng của vật tư, thời gian cần, số lượng cần, phương thức giao nhận, giá cả.

Bộ phận mua hàng có trách nhiệm theo dõi việc thực hiện.

***Bước 5:*** Khi hàng về Công ty:

QC sẽ tiến hành lấy mẫu nguyên liệu, kiểm tra chất lượng nguyên liệu theo ***hướng dẫn XXXX- Hướng dẫn lấy mẫu nguyên liệu & nhập kho nguyên liệu***

Đối với nguyên liệu sản xuất thức ăn chăn nuôi như: Khô dầu đậu tương, ngô, bã mì sấy, bột cá, bột thịt, phương pháp kiểm tra theo ***Tiêu chuẩn kiểm tra chất lượng XXXX*** và theo ***kế hoạch kiểm tra thử nghiệm nguyên liệu XXXX-TC01.KT***

Đối với các phụ gia khác sẽ kiểm tra ngoại quan đảm bảo đúng chủng loại, màu sắc, vỏ bao không bụi, rách nát, thùng không bị méo, ...biểu mẫu kiểm tra ***theo kế hoạch kiểm tra thử nghiệm nguyên liệu XXXX-TC01.KT***

Trường hợp hàng đủ chất lượng, số lượng theo yêu cầu thì bộ phận QC kiểm tra báo kết quả cho Bộ phận mua hàng và thủ kho (kế toán) làm thủ tục nhập kho theo quy định quản lý của công ty.

Trường hợp nguyên liệu không đạt tiêu chuẩn thì bộ phận QC sẽ theo quy định của ***XXXXKH04.KT - Quy trình xử lý nguyên liệu không phù hợp*** (nếu nguyên liệu không xử lý được hoặc không đàm phán được với NCC, thì sẽ trả lại nguyên liệu cho NCC).

**Bước 6:** Khi có vấn đề không đáp ứng theo đơn hàng/ hợp đồng thì ghi nhận lại **theo TC01-QT04.TM- Tiêu chuẩn đánh giá NCC** .Hàng năm vào tháng 12 hoặc đột xuất Bộ phận mua hàng tiến hành xem xét, phân tích các NCC nguyên liệu trong thời gian qua. Qua việc phân tích các NCC, Bộ phận mua hàng xem xét, điều chỉnh danh sách nhà cung cấp và trình Lãnh đạo phê duyệt.

Nếu các NCC vi phạm một trong các tiêu chí đánh giá ban đầu thì Bộ phận mua hàng báo cáo cụ thể với Lãnh đạo xem xét.

**Bước 7: Nhập kho nguyên liệu và bảo quản**

Nguyên vật liệu sau khi nhập kho được qui định bảo quản theo **XXXX.KT – Qui định bảo quản lưu kho nguyên liệu** . Cuối tháng kiểm kê lại hàng hoá và làm báo cáo gửi Lãnh đạo theo quy định quản lý của Công ty.

Bộ phận thủ kho có trách nhiệm sắp xếp bố trí bảo quản từng loại nguyên liệu theo đúng hướng dẫn sử dụng bảo quản của từng loại nguyên liệu, đảm bảo điều kiện bảo quản duy trì được chất lượng nguyên liệu, không làm suy giảm chất lượng nguyên liệu.

- Đối với các loại nguyên liệu cần yêu cầu bảo quản ở nhiệt độ mát (ví dụ một số loại Premix, vi lượng, nguyên liệu, ...) cần bố trí trang thiết bị bảo quản phù hợp.

**Trách nhiệm kiểm tra: KCS nguyên liệu**

\*) Chuẩn bị: QC nguyên liệu sử dụng công cụ lấy mẫu, các thiết bị kiểm tra khác...

\*) Tỷ lệ lấy mẫu:

- Lấy mẫu ngẫu nhiên lô hàng

- Vị trí lấy mẫu: nếu xe tải thùng thì ít nhất lấy mẫu ở 8 vị trí trên lô hàng cần kiểm (4 góc và 2 vị trí ở giữa, 1 bên hông trái - 1 bên hông phải)

+ nếu xe cont thùng thì lấy mẫu ở mặt ngoài cont và sẽ được lấy mẫu trong quá trình xuống hàng.

- Lượng mẫu lấy tối thiểu là 0,5kg.

\*) Yêu cầu kiểm tra:

Yêu cầu lấy mẫu sơ kiểm, nếu đạt mới tiến hành cho nhập kho.

\*) Kiểm tra các chỉ tiêu cảm quan:

\*) Kiểm tra các chỉ tiêu hoá, lý theo yêu cầu: Những chỉ tiêu này có thể được kiểm tra từ mẫu chào hàng hoặc trước, trong và sau khi nhập kho, đảm bảo yêu cầu khi đưa vào sản xuất.

\*) Phương pháp kiểm tra

- Căn cứ vào Tiêu chuẩn nguyên liệu để đưa ra đánh giá kiểm thực

- Sử dụng dụng cụ lấy mẫu như xiên, dao,... để lấy mẫu kiểm tra

- Kiểm tra cảm quan: Vận dụng kinh nghiệm và khả năng xúc giác, khứu giác, vị giác để kiểm tra nhanh

- Kiểm tra chỉ tiêu hoá, lý: Kiểm tra tại phòng phân tích bằng máy NIR, phân tích hóa, lý.

**\*) Tần suất kiểm tra**

- Kiểm thực bằng cảm quan tối thiểu 50% lô hàng nhập. Đối với những nguyên liệu có tính nhạy cảm cao (sắn, ngô...), yêu cầu kiểm thực 100%.

Trường hợp lô hàng cần tách lọc, khả năng tách lọc được phải lớn hơn 80%.

- Đối với các chỉ tiêu phân tích, lấy mẫu kiểm tra theo lô hàng.

**\*) Xử lý kết quả**

- Kiểm tra: + Đạt: Cho nhập kho

- + Không đạt: Trả về

- Phân loại nguyên liệu: Loại 1, loại 2, loại 3...

**\*) Ghi chép**

- Ghi M01-QĐ.3TN-TC01.KT: Bảng kiểm tra chất lượng nguyên liệu nhập kho hàng ngày.

- Mẫu nguyên liệu lưu cần ghi rõ : Tên nguyên liệu, nhà cung cấp, số xe, số container (nếu có), ngày nhập hàng, và người phụ trách lấy mẫu trực tiếp

- Mẫu nguyên liệu được lưu tại phòng Phân tích tối thiểu 03 tháng sau khi sử dụng.

- Nguyên liệu sắp xếp cách ly với mặt đất, tường; có nhận diện từng lô đảm bảo có thể truy xuất, xuất theo FIFO dễ dàng cho việc nhập trước xuất trước, nhập sau xuất sau.

Thực hiện kiểm tra và xác nhận sự phù hợp về xuất xứ, chất lượng như: Hạn sử dụng, giấy tờ xuất xứ, chất lượng (CO, CA), cảm quan về chất lượng hoặc kiểm tra các chỉ tiêu độ ẩm hoặc tạp chất). Nguyên liệu không chứa chất bị cấm.

- Bộ phận/người chịu trách nhiệm:

- + Phòng Kho – QC: Nhân viên QC nguyên liệu

**3. Kiểm soát bao bì, vật dụng chứa nguyên liệu và thành phẩm:**

Chất liệu bao bì phù hợp với đặc tính kỹ thuật của sản phẩm, sắp xếp theo từng lô, loại bao bì và nhận diện rõ ràng. Bao bì không thôi nhiễm kim loại nặng hoặc các chất độc hại vào sản phẩm.

**\*) Tỷ lệ lấy mẫu**

- Lấy mẫu kiểm tra ngẫu nhiên lô nhập (tối thiểu lấy 1/100 vỏ bao)

- Đối với mỗi mã bao, lấy ít nhất 03 bao để kiểm tra.

\*) Yêu cầu kiểm tra: Theo các quy định về bao bì do Công ty đặt ra:

*Đối với bao PE*

- Kiểm tra về kích thước và trọng lượng bao PE (căn cứ theo hợp đồng)
- Yêu cầu bao phải trong, đều, không có vết rạn nứt hoặc bị rách, thủng.

*Đối với bao bì PP & BOPP*

- Chất lượng in, mực in...
- Kích thước vỏ bao: Chiều dài sử dụng, chiều rộng sử dụng...
- Trọng lượng vỏ bao
- Các thông số kỹ thuật in trên bao bì: logo, hình ảnh, tên, thành phần dinh dưỡng, hướng dẫn sử dụng...

\*) Phương pháp kiểm tra: Căn cứ vào marquett, hợp đồng bao bì đã ký giữa Công ty với nhà sản xuất

- Kiểm tra bằng mắt thường
- Sử dụng thước đo, cân để kiểm tra kích thước và trọng lượng vỏ bao

\*) Xử lý kết quả

- + Đạt: Cho nhập kho
- + Không đạt: Trả về
- Lưu lại tại phòng QC trong vòng 12 tháng.
- Lưu mẫu vỏ bao đủ để làm đối chứng cho các lô hàng sau.

✓ Bao bì : không bị rách, ngày sản xuất và ngày sử dụng rõ ràng, phù hợp.

✓ Đường may không bị hở, đứt.

- Bộ phận/người chịu trách nhiệm:

+ Phòng Kho-QC: Nhân viên QC, Thủ kho

\*) Kiểm tra khối lượng tịnh bao

- Kiểm tra chỉ may: Chỉ may phải đều, không bỏ chỉ, không may 2 lần trên 1 vỏ bao

- Số lượng thành phẩm thực tế, so sánh với khối lượng lý thuyết,

- Lượng cám hồi, cám lẻ.

\*) Phương pháp kiểm tra:

- Kiểm tra nhanh bao bì, đầu bao, chỉ may... bằng cảm quan

- Căn cứ vào công thức sản xuất, nguyên liệu sử dụng để đánh giá màu sắc, mùi vị của thành phẩm

- Căn cứ vào kế hoạch sản xuất để kiểm tra loại, số mẻ, số lượng thành phẩm thực tế...

- Sử dụng cân điện tử để kiểm tra khối lượng tịnh bao (5kg, 25kg, 40kg)

\*) Tần suất kiểm tra

- Kiểm tra theo từng chủng loại sản phẩm và theo từng mẻ riêng biệt.

#### **4. Quy trình kiểm soát quá trình sản xuất và thành phẩm**

##### **4.1. Quy trình**

Quy trình này hướng dẫn thống nhất phương thức vận hành sản xuất các sản phẩm thức ăn chăn nuôi của Công ty Cổ Phần XXXXXXXX

##### **a. Nạp liệu.**

- Trước khi nạp liệu :

- công nhân vận hành xe nâng nhận kế hoạch nạp liệu từ vận hành MIXER. (phải hiểu rõ : nhập nạp loại nguyên liệu gì, khối lượng bao nhiêu, nguyên liệu đó ở chỗ nào).

- Trường ca cùng công nhân đổ liệu kiểm tra tình trạng hố nạp liệu : phải đảm bảo hố nạp liệu đã sạch, Hầm nạp liệu không có nguyên liệu rơi vãi nếu có phải quét hốt trước khi đổ liệu. Trong trường hợp nguyên liệu rơi vãi do ca trước để lại thì vẫn quét hốt sạch trường ca lập biên bản có sự chứng kiến của công nhân đổ liệu, gửi biên bản này về phòng hành chính để xử lý.

- Trong khi nạp liệu :

- Cào liệu còn bám lại trên phễu xúc của xe nâng, xe nâng không được dật mạnh càng làm hỏng ben thủy lực.

- Phải loại bỏ hoàn toàn bao bì và tạp chất còn sót lại trong nguyên liệu

- Quan sát tình trạng hoạt động của thiết bị nạp liệu. Khi phát hiện bất thường phải báo ngay với vận hành MIXER. Xử lý.

- Kết thúc nạp liệu: (kết thúc một loại nguyên liệu)

- Kiểm tra hầm nạp liệu phát hiện nguyên liệu rơi vãi. Nếu có phải hốt cho nghiền ngay.

- Quét dọn sạch sẽ khu đổ liệu

- Thông báo với Mixer đã hết liệu

- Ghi chép vào báo cáo đổ liệu.

##### **b. Nghiền.**

- Trước khi nghiền:

- Nhận kế hoạch từ trưởng ca ( phải hiểu rõ: Hôm nay sản xuất sản phẩm nào, khối lượng bao nhiêu) trên cơ sở đó tính toán lượng nguyên liệu của từng loại sử dụng trong ca.

- Kiểm tra lượng tồn của bin chứa, trên cơ sở đó ra kế hoạch cho tiếp liệu.

- Kiểm tra tình trạng hệ thống nghiền, phải đảm bảo rằng lưới nghiền đảm bảo phù hợp, các nam châm được vệ sinh, hệ thống đủ lọc bình thường. Các van trượt cửa bin hoạt động tốt.

- Phải đảm bảo rằng nguyên liệu nghiền đi đến đúng địa chỉ.

- Trong khi nghiền.
- Kiểm tra thường xuyên chỉ số Ampe. Để đạt năng suất.
- Kiểm tra độ nghiền của nguyên liệu ít nhất 5 tấn/ lần.
- Kiểm soát máy móc thiết bị trong quá trình sản xuất, phát hiện bất thường, xử lý.
- Đôn đốc tiếp liệu đảm bảo đủ nguyên liệu cho máy hoạt động.
- Kết hợp với trưởng ca, bảo trì để xử lý tình huống.
- Kết thúc nghiền
- Kiểm tra bin trên nghiền để đảm bảo hết liệu.
- Đóng cửa bin, tắt vis nạp liệu, tắt quạt hút, để hệ thống gàu vis và xả lọc chạy 3 phút trước khi nghiền nguyên liệu khác.

#### **c. Cân.**

- Trước khi cân.
- Nhận kế hoạch từ trưởng ca. Kiểm tra hiện trạng nguyên liệu của máy ép, Premix, nguyên liệu không qua nghiền, nguyên liệu trên bin chứa. Trên cơ sở đó ra kế hoạch cho cân.
- Kiểm tịnh cân, không có vật lạ nằm trên cân.
- Vào phần cài đặt để Kiểm tra chọn bin (công việc này phải lặp lại mỗi lần cân một thành phẩm) để đảm bảo không bị nhầm bin nguyên liệu. Tốt nhất hãy cố định các bin nguyên liệu để không nhầm lẫn quá trình sản xuất cũng như báo cáo.
- Vào phần công thức để chọn đúng công thức hiện hành (phải kiểm tra công thức trước khi chọn công thức, đảm bảo công thức hiện hành phù hợp với công thức Premix).
- Trong khi cân.
- Chú ý độ ổn định của cân, phát hiện sai số lớn.
- Kiểm tra các bin có thể dễ chảy tự do như tấm, bị sập áp lực lớn như khoai mì. Khi có sai số lớn buộc phải xử lý hết ra. Không cho qua
- Nguyên liệu không qua nghiền: 100% nguyên liệu không qua nghiền phải được cân trước khi đổ
- Phải sắp xếp nguyên liệu theo từng mẻ.
- Thứ tự đổ: những nguyên liệu ít cho đổ trước, cám gạo đổ sau cùng.
- Vệ sinh sạch sẽ sau mỗi mẻ.
- Kết thúc cân:
- Kiểm tra các bin nguyên liệu nếu có bin trống thì tiến hành vệ sinh trước khi nhập nguyên liệu. Đảm bảo bin nguyên liệu phải được làm sạch mỗi tuần 1 lần.

#### **d. Trộn.**

- Trước khi trộn.
- Phải đảm bảo máy trộn sạch sẽ. Các cửa ben đóng kín, máy bơm hoạt động tốt.
- Địa chỉ đến đã chọn đúng
- Premix, nguyên liệu không qua nghiền đầy đủ.

- Bắt đầu trộn.
- Xả nguyên liệu cân máy vào máy trộn 35s, sau đó xả Premix 15s, sau 10s cả 2 cửa ben đóng lại, tiến hành bơm dầu (Chờ sau 10s cả hai cửa ben đóng lại mới bơm dầu) tiếp tục cho trộn 220s thì xả ra.
- Trong trường hợp hết giờ mà máy trộn không xả do còn lô trước đó thì tắt máy trộn tuyệt đối không được trộn thêm thời gian để tránh tình trạng tách lớp.
- Kết thúc trộn.
- kiểm tra gõ sạch nguyên liệu tránh tình trạng nhiễm chéo
- Thời gian tối thiểu cho hệ thống gàu vít sau trộn chạy là 3 phút.
- e. Ép viên.**
- Trước khi ép viên :
- Nhận kế hoạch sản xuất từ Mixer.
- Kiểm tra sự phối hợp của khuôn và role điều chỉnh.
- Kiểm tra tình trạng bơm mở bỏ cho 2 roler và trục chính.
- Vệ sinh nam châm, buồng ép.
- Vệ sinh consiner mỗi tuần 1 lần.
- Kiểm tra áp suất hơi nước.
- Xả nước, làm khô hơi.
- Kiểm tra đồng hồ báo nhiệt.
- Vệ sinh sạch khu vực.
- Ép viên.
- Báo mixer chạy hệ thống lúc này cửa hướng viên hướng về bin chứa, cửa hướng cám hồi hướng về ví nạp liệu.
- Hiệu chỉnh dao cắt phù hợp.
- Cửa hướng liệu hướng ra ngoài.
- Đề máy, chờ cho máy thực hiện đổi nối sao tam giác.
- Chạy hai consner (thứ tự máy sau chạy trước)
- Chạy vis nạp liệu 30%. Cho vào một chút hơi.
- Dùng tay kiểm tra cám ở máng hướng liệu ép, cảm giác cám hơi ẩm, bộp vào không vón cục mà hơi ẩm.
- Theo kinh nghiệm vận hành thấy đạt thì chuyển cửa hướng liệu vào trong.
- Khi thấy viên cám ra ổn định. Tăng tốc độ vít nạp liệu từ từ đưa dòng Ampe về dòng AMPE max.
- Tăng một chút hơi dòng AMPE sẽ giảm xuống, tăng một chút tốc độ nạp liệu đưa dòng AMPE về dòng AMPE max, cứ lặp đi lặp lại như vậy cho tới khi tăng hơi nước mà dòng AMPE không giảm thì dừng lại và giảm đi một lượng hơi vừa tăng. Lúc đó ta đạt được công suất tối đa
- Phải lưu ý rằng. Trong quá trình TÍNH CHỈNH, phải chỉnh từ từ từng lượng hơi nhỏ, từng lượng liệu nhỏ tránh bị xóc sẽ không có được công suất tối đa.
- Khi máy đã ổn định vệ sinh khu vực để tái chế kịp thời.

- Kiểm tra thường xuyên chỉ số nhiệt độ, chỉ số Ampe. Để điều chỉnh kịp thời.
- Kiểm tra độ dài, độ hồ hóa của viên.
- Kết thúc.
- Quan sát thấy cám trên bin đã hết : gỡ bin, báo cho Mixer chuyển hướng cám hồi ra ngoài.
- Khóa hơi nước.
- Khi thấy dòng ampe giảm xuống min chuyển hướng cám viên ra ngoài, tránh tình trạng viên cám khác màu lẫn vào thành phẩm.
- Giảm vít nạp liệu về 0, tắt vis nạp liệu, tắt consiner ( tắt cai trước trước rồi tắt cái sau)
- Tắt máy ép viên. Mở buồng ép vệ sinh buồng ép, kiểm tra khuôn roler.

#### **f. Làm nguội.**

- Trước khi làm nguội.
- Phải đảm bảo : bồn làm nguội đã sạch cám tránh nhiễm chéo.
- Mắt báo xả, ben xả thủy lực hoạt động tốt, mắt báo xả đúng vị trí
- Các ailok không kẹt liệu, quạt hút hoạt động tốt.
- Trong khi làm nguội.
- Thường xuyên kiểm tra mức báo xả.
- Độ đồng đều của cám trong bồn làm nguội.
- Lấy mẫu kiểm tra ẩm độ mật độ 5 tấn/1 lần.
- Kết thúc làm nguội.
- Hướng cám hồi ra ngoài.
- Xả menu cho đến khi sạch bồn làm nguội. (chú ý đến nhiệt độ viên cám, hệ thống gàu vis tránh quá tải).
- Xả cám hồi ghi nhãn mác, xếp vào nơi quy định chờ tái chế.

#### **g. Đập mảnh.**

- Trước khi đập mảnh.
- Chạy 2 roler bẻ mảnh
- Chuyển hướng viên về bẻ mảnh.
- Chạy vis điều liệu.
- Trong khi đập mảnh.
- Chỉnh đều hai đầu trục roler cho đến khi đạt yêu cầu.
- Chỉnh kích thước mảnh theo mẫu chuẩn. Tạo sự đồng đều liên tục.
- Chú ý thường xuyên về tình trạng cám hồi, tránh hiện tượng kẹt ống ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm.
- Khi có sự cố bất thường ngay lập tức phải khóa bồn làm nguội lấy cám hồi ra ngoài.
- Kết thúc đập mảnh:
- Chuyển hướng cám hồi ra ngoài.
- Chuyển hướng viên sang vị trí viên
- Tắt vis điều liệu.



- Tắt hai roler.

#### ***h. Ra bao.***

- Trước khi ra bao:
- Nhận kế hoạch ra bao từ trưởng ca sản xuất.
- Nhận bao từ công nhân in bao. Kí xác nhận vào biên bản giao nhận bao bì.
- Vệ sinh sạch khu vực ra bao.
- Kiểm tra cân bằng cục cân chuẩn,
- Chuẩn bị dụng cụ xúc.
- Kiểm tra máy may, băng tải...
- Trong khi ra bao.
- Kiểm tra cân bằng cục cân chuẩn tần suất 2 tấn/ 1 lần.
- Thường xuyên kiểm tra đường chỉ may. Phát hiện lỗi bảo trì khắc phục.
- Kiểm tra balet tránh tình trạng dính hoặc balet gãy làm rách bao.
- Bao chất lên balet phải vuông vức tránh tình trạng cây hàng bị đổ.
- Ghi lên bảng khối lượng ra bao sau mỗi balet.
- Phải giải phóng khu vực ra bao không để ứ đọng
- Phải giải phóng bin ra bao đảm bảo máy ép viên sản xuất liên tục.
- Kết thúc ra bao:
- Gõ sạch bụi trong bin.
- Quét dọn sạch sẽ thu gom cuối mẻ, ghi nhãn mác, vận chuyển về nơi quy định chờ tái chế.
- Trả lại bao bì còn dư về công nhân in bao bì.
- Ghi báo cáo ra bao, xác nhận với trưởng ca, thủ kho thành phẩm. (chú ý : đây là cơ sở để thanh toán chi phí bốc xếp và biên bản giao nhận thành phẩm).

#### ***5. Quy trình kiểm soát tái chế***

Các sản phẩm, bán thành phẩm tái chế được để khu riêng, vẫn còn hạn sử dụng, phải duy trì được sự an toàn, chất lượng, khả năng truy xuất. Có quy định tỉ lệ tái chế và có hồ sơ ghi nhận tỉ lệ hàng tái chế trong hồ sơ sản xuất cho lô sản phẩm.

Sản phẩm không phù hợp bao gồm: vật tư nguyên liệu, bán thành phẩm và thành phẩm không phù hợp với các yêu cầu được phát hiện ra trong quá trình sản xuất, kể cả sản phẩm đã giao cho khách hàng.

Thành phẩm tái chế thường: Bao gồm thành phẩm sàng cuối cùng của mỗi loại thành phẩm, thành phẩm đầu bồn thành phẩm, thành phẩm đầu đai, thành phẩm bị rách vỏ bao, thành phẩm quá date 15 ngày lưu kho.

Thành phẩm tái chế đặc biệt: Bao gồm các loại thành phẩm bị lỗi do sự cố trong quá trình sản xuất, thành phẩm thành phẩm bị lỗi khách hàng trả về, thành phẩm hỗn hợp dạng bột.

Thành phẩm hỏng: Bao gồm các loại thành phẩm bị mốc hỏng, lẫn các tạp chất, (dầu máy, kim loại nặng....) được trưởng phòng xác định không thể tái chế được.

a. Phát hiện sản phẩm không phù hợp

Trong quá trình kiểm tra, sản xuất, lưu kho, bán hàng, nếu phát hiện thấy sản phẩm không phù hợp thì người phát hiện phải để riêng tại vị trí quy định và thông báo cho Phụ trách sản xuất hoặc phòng KCS để giải quyết.

b. Tách riêng, nhận biết và phân loại

Sản phẩm không phù hợp là nguyên liệu, bán thành phẩm, thành phẩm, hàng trả về... phải được tách riêng, phân loại để xử lý.

c. Ghi sổ, mở phiếu yêu cầu xử lý sản phẩm không phù hợp

- Nếu số lượng sản phẩm không phù hợp ít hơn định mức sai lỗi (ngưỡng, xem ..... Quy định phân loại và xử lý sản phẩm không phù hợp), mức độ sai lỗi nhẹ, thì phải thực hiện biện pháp sửa chữa ngay và ghi vào sổ sản lượng, sổ kiểm tra tương ứng.

- Nếu số lượng sản phẩm vượt quá định mức cho phép hoặc mức độ sai lỗi lớn (ngưỡng, theo .... Quy định phân loại và xử lý sản phẩm không phù hợp), thì người phát hiện ghi sổ sản lượng, sổ kiểm tra và phải mở phiếu xử lý sản phẩm không phù hợp theo ....

- Trách nhiệm mở phiếu được quy định trong ..... Quy định phân loại và xử lý sản phẩm không phù hợp.

- Các phiếu xử lý sản phẩm không phù hợp sau khi mở được người mở gửi tới trưởng các đơn vị có liên quan và Đại diện lãnh đạo để đề ra các biện pháp xử lý thích hợp .

d. Đề ra biện pháp xử lý

- Trưởng đơn vị chịu trách nhiệm (phối hợp với các đơn vị liên quan khác, nếu cần) đưa ra phương thức xử lý thích hợp, ghi vào ô thứ 2 của phiếu yêu cầu xử lý sản phẩm không phù hợp .... phân công người hoặc đơn vị thực hiện và đặt thời hạn hoàn thành.

- Các biện pháp xử lý sản phẩm không phù hợp có thể là:

+ Trả về nhà cung cấp (nếu là vật tư đầu vào)

+ Làm lại

+ Huỷ bỏ (bán phế)

+ Hạ cấp

+ Thương lượng

- Nếu trưởng đơn vị không tự giải quyết được phải báo cáo Đại diện lãnh đạo để ra biện pháp xử lý.

- Trong trường hợp thương lượng với khách hàng để chấp nhận sản phẩm, kết quả của việc thương lượng phải được thể hiện bằng văn bản và được khách hàng ký xác nhận.

e. Thực hiện và theo dõi các biện pháp xử lý

- Người hoặc đơn vị được phân công thực hiện biện pháp xử lý sản phẩm không phù hợp, sắp xếp và báo cáo kết quả thực hiện cho trưởng đơn vị phụ trách.

- Kiểm tra lại kết quả và ghi kết quả chi tiết vào ô thứ 3 của Phiếu yêu cầu xử lý sản phẩm không phù hợp.

f. Lưu hồ sơ

- Trưởng các đơn vị lưu toàn bộ phiếu xử lý sản phẩm không phù hợp và hồ sơ liên quan.

- Hàng tháng, trưởng các đơn vị tổng hợp tình hình thực hiện xử lý sản phẩm không phù hợp và phiếu xử lý sản phẩm không phù hợp trình Đại diện lãnh đạo xem xét.

g. Các biện pháp khắc phục và phòng ngừa

- Cuối tháng, Đại diện lãnh đạo tổng hợp các phiếu yêu cầu xử lý sản phẩm không phù hợp của các đơn vị, nếu thấy cần thiết giao cho trưởng phòng Kỹ thuật chủ trì phối hợp với trưởng các đơn vị liên quan phân tích tìm nguyên nhân của vấn đề và đưa ra biện pháp khắc phục, phòng ngừa, tránh tình trạng tái diễn của sản phẩm không phù hợp

- Trưởng các đơn vị lưu các phiếu xử lý sản phẩm không phù hợp liên quan tới đơn vị mình trong 2 năm

- Đại diện lãnh đạo lưu sổ theo dõi, các phiếu yêu cầu xử lý sản phẩm không phù hợp và các biên bản phân tích tìm nguyên nhân trong 2 năm.

- Phát hiện và ghi nhận sự không phù hợp-> Ghi sổ, mở phiếu yêu cầu-> Phân tích nguyên nhân-> thực hiện HĐKP-> Kiểm tra-> Lưu hồ sơ.

Trưởng bộ phận/đơn vị chịu trách nhiệm đưa ra phương án xử lý phân công thực hiện và đặt thời hạn hoàn thành. Nếu không giải quyết được báo cáo đại diện lãnh đạo để xử lý.

Biện pháp có thể là: trả lại, làm lại, hủy bỏ, hạ cấp, thương lượng.

- Nếu số lượng sản phẩm không phù hợp ít hơn định mức sai lỗi, mức độ sai lỗi nhẹ, thì phải thực hiện biện pháp sửa chữa ngay và ghi vào sổ sản lượng, sổ kiểm tra tương ứng.

- Nếu số lượng sản phẩm vượt quá định mức cho phép hoặc mức độ sai lỗi lớn, thì người phát hiện ghi sổ sản lượng, sổ kiểm tra và phải mở phiếu xử lý sản phẩm không phù hợp theo ....

- + Thành phẩm sản xuất chênh lệch, sai số mẻ vượt mức cho phép: xin ý kiến phòng Dinh dưỡng (nếu cần mở phiếu yêu cầu xử lý SPKPH)
- + Thành phẩm sản xuất khác màu, mùi vị: (nếu cần mở phiếu yêu cầu xử lý SPKPH). Tái chế đúng loại hoặc tái chế hạ cấp không quá 30%.
- + Nghiền không đều, không đúng kích cỡ: Nghiền lại, chuyển loại
- + Trộn không đều: Trộn lại, chuyển loại
- + Viên cháy, không đều, độ ẩm cao, độ cứng không đạt: Tái chế đúng loại hoặc tái chế hạ cấp không quá 30%.
- + Tỷ lệ bột vượt mức cho phép: Sàng lại đóng bao hoặc tái chế.
- + Cân tịnh bao ngoài ngưỡng cho phép: Cân lại, sang bao.
- + Cám đầu bao, cám lẻ, cám hồi: Tái chế đúng loại hoặc tái chế hạ cấp không quá 20%.
- + Cám đầu bao, cám lẻ, cám hồi, cám quét hót, móc gàu... bị mốc, ướt, vón cục, thối...: Bán phế.
- + Thành phẩm trả về, thành phẩm quá date, thành phẩm lưu kho: Tái chế đúng loại hoặc tái chế hạ cấp không quá 20%.
- + Các loại sản phẩm mốc, thối: Bán phế
- Các phiếu xử lý sản phẩm không phù hợp sau khi mở được người mở gửi tới trưởng các đơn vị có liên quan và Đại diện lãnh đạo để đề ra các biện pháp xử lý thích hợp.
- Bộ phận/người chịu trách nhiệm:
- + Phòng sản xuất: Nhân viên vận hành trung tâm, nhân viên ép viên, trực sản xuất
- + Phòng Kho-KCS: Nhân viên KCS sản xuất.

## **6. Kiểm soát mẫu lưu và lưu mẫu**

- Mỗi lô hàng lưu một lượng mẫu đủ để phân tích theo tiêu chuẩn kỹ thuật công bố áp dụng và quy chuẩn kỹ thuật quốc gia tương ứng và được đóng gói tình trạng giống với sản phẩm lưu hành trên thị trường. Dán tem nhãn ghi rõ tên sản phẩm, lô (hoặc ngày sản xuất), hạn sử dụng. Các sản phẩm lưu cần nhận diện rõ ràng, dễ tìm để kiểm tra lưu tại phòng phân tích của nhà máy.
- Căn cứ vào quy định tiêu chuẩn cho nguyên liệu và thành phẩm
- Căn cứ vào phát sinh thực tế trong quá trình sản xuất, thu mua nguyên liệu hoặc phản hồi thị trường.

### **a. Lấy mẫu**

Mẫu thí nghiệm có thể là mẫu chào hàng, mẫu nguyên liệu nhập, mẫu bán thành phẩm và mẫu thành phẩm.

Cách thức lấy mẫu: sử dụng xăm sắt, dao,...

Lượng mẫu lấy tùy thuộc vào nguyên liệu hay sản phẩm nhưng phải đủ cho thí nghiệm và lưu mẫu từ 300g-1000g

Yêu cầu ghi rõ :Tên nguyên liệu, nhà cung cấp, số xe, số container (nếu có), ngày nhập hàng, và người phụ trách lấy mẫu trực tiếp

Kiểm tra

Thực hiện đánh giá cảm quan về màu sắc, mùi vị, mức độ nhiễm mốc, mốc, tạp chất... Gửi mẫu về phòng phân tích để kiểm tra một số chỉ tiêu lý hóa theo yêu cầu (Xem .....: Tài liệu hướng dẫn phân tích)

b. Thực hiện thí nghiệm

Nhân viên phân tích sau khi nhận mẫu, tiến hành phân loại, đánh số(nếu cần) nhằm đưa ra kết quả chính xác nhất. Quá trình thực hiện yêu cầu nhân viên phân tích tuân thủ chặt chẽ theo đúng phương pháp thí nghiệm đề ra.

c. Ghi chép kết quả

Kết quả thí nghiệm được ghi chép lại

d. Lưu hồ sơ, lưu mẫu

Toàn bộ hồ sơ ghi chép, mẫu thí nghiệm được lưu tại phòng phân tích

- Mẫu thí nghiệm được lưu tại phòng phân tích theo thời hạn và thời gian sử dụng

- Lưu mẫu nguyên liệu: Mẫu nguyên liệu được lưu tại phòng phân tích tối thiểu 03 tháng sau khi sử dụng.

- Lưu mẫu thành phẩm

Căn cứ vào số lô, ngày sản xuất để xác định thời gian lưu mẫu của thành phẩm.

+ Thành phẩm là hỗn hợp: tối thiểu 90 ngày kể từ ngày sản xuất

+ Thành phẩm là đậm đặc: tối thiểu 120 ngày kể từ ngày sản xuất

Công ty có phòng phân tích, thực hiện được các chỉ tiêu: ẩm, khoáng, canxi, béo, xơ, phospho, protein, muối, cát sạn. Kiểm soát chất lượng công đoạn sản xuất, từng lô nguyên liệu, thành phẩm; người thực hiện phải có năng lực, chuyên môn phù hợp về kiểm tra chất lượng tốt nghiệp trình độ cao đẳng, đại học các ngành: chăn nuôi thú y, công nghệ thực phẩm, công nghệ sau thu hoạch...; có các tiêu chuẩn chất lượng rõ ràng. Các kết quả kiểm tra chất lượng công đoạn được ghi chép lưu trữ cho từng lô hàng.

- Bộ phận/người chịu trách nhiệm:

+ Phòng phân tích-thí nghiệm: Nhân viên chuyên viên công thức, Nhân viên phân tích.

7. Kiểm định, hiệu chuẩn, hiệu chỉnh thiết bị:

- Liệt kê (hoặc lập bảng) các loại dụng cụ, thiết bị phải hiệu chuẩn, kiểm định: cân đồng hồ, các cân trong phòng thí nghiệm, máy NIR, .....

- Kế hoạch hiệu chuẩn, hiệu chỉnh định kỳ:

| Tên thiết bị             | Ngày cấp HC/KĐ | Kế hoạch HC/KĐ | Ghi chú |
|--------------------------|----------------|----------------|---------|
| Cân đồng hồ              | 12/2023        | 12/2024        |         |
| Dụng cụ phòng thí nghiệm | 12/2023        | 12/2024        |         |
| Lò Hơi                   | 12/2023        | 12/2024        |         |

- Quy định nhận diện trạng thái cho các thiết bị đo lường (Ví dụ dán tem nhãn hiệu chuẩn, kiểm định), trường hợp thiết bị không bảo đảm kỹ thuật thì phải có dấu hiệu nhận biết.

- Quy định bộ phận/người chịu trách nhiệm: Bộ phận QC, Bảo trì bảo dưỡng, ...

### **8. Quy trình kiểm soát động vật gây hại**

Nhà xưởng được lắp màn hình, lưới, bẫy chuột, đèn diệt côn trùng để đảm bảo không xuất hiện côn trùng, động vật gây hại trong nhà xưởng

Nội dung:

- + Phun sát trùng kho: theo yêu cầu của công ty
- + Khử trùng hàng hóa bảo quản: theo từng lô hàng khi có yêu cầu.
- + Kiểm soát chuột: tần suất thực hiện 04 lần/tháng.

- Bộ phận/người chịu trách nhiệm:

- + Phòng bảo trì – sản xuất: Nhân viên bảo trì – nhân viên sản xuất

### **9. Quy trình kiểm soát nhà xưởng, trang thiết bị, dụng cụ**

Hàng ngày kho nguyên liệu, thành phẩm, khu vực sản xuất, bin chứa, nhà xưởng cống rãnh đều được quét dọn, vệ sinh sạch sẽ không chứa tạp chất, mỗi một hàng ngày.

- Hết một lô sản phẩm, nhân viên trực sản xuất phải làm vệ sinh buồng ủ, buồng làm mát, chân gầu thành phẩm.

- Cuối mỗi tuần: Mở cửa khoang chứa búa vệ sinh toàn bộ máy nghiền. Mở cửa đáy máy để vệ sinh dọn sạch phân bột đọng dưới khoang chứa bột.

- Trước khi tiến hành vệ sinh máy cần thông báo, phối hợp với nhân viên phòng điều hành để tắt điện nguồn vào nhà máy và cần tắt công tắc nguồn khẩn cấp tại nơi đặt máy.

- Một tuần tiến hành vệ sinh máy trộn một lần cả bên trong và bên ngoài.
- Sau khi làm sạch bên trong, cần xả các tồn dư theo cửa xả bao ra ngoài.
- Vệ sinh theo dõi hàng ngày được ghi vào sổ lưu trữ.
- Lịch bảo dưỡng – thay thế vật tư theo quy trình quản lý thiết bị.

Mọi hoạt động và sự cố nhà máy nén khí gặp phải đều được ghi chép vào sổ trực của người vận hành để đưa ra lịch bảo dưỡng cụ thể và kịp thời cho máy.

- Bộ phận/người chịu trách nhiệm:

+ Phòng Kho-QC: Nhân viên kho - QC

+ Phòng Sản xuất: Nhân viên trực sản xuất, nhân viên ép viên, công nhân vi lượng

### **10. Quy trình kiểm soát thu gom và xử lý chất thải:**

- Quy định khu vực thu gom rác.
- Quy định tần suất di chuyển rác ra khỏi khu vực sản xuất, kho về khu tập kết.
- Hiện nay công ty đang ký hợp đồng thu gom và xử lý rác thải với Công ty XXXXXX.

■ Rác sinh hoạt: Các chất thải được thu dọn sạch sẽ và chứa vào những dụng cụ chuyên dụng, sau đó đem ra khỏi khu vực sản xuất tập kết đúng nơi qui định, chất thải này sẽ được Công ty vệ sinh môi trường tới thu gom vào thứ 3 & thứ 5 hàng tuần

■ Rác thải nguy hại: Các chất thải nguy hại được thu dọn sạch sẽ, và được tập kết đúng nơi quy định, cuối tháng công ty Môi Trường Sao Việt sẽ tới thu gom.

+ Các công tác vệ sinh khác: hàng tuần kiểm tra tạp vụ dọn cống rãnh quanh nhà máy, thông tắc, hút bể phốt 3 tháng 1 lần.

- Lưu biên bản bàn giao chất thải hàng tháng tại P.Kế Toán

- Bộ phận/người chịu trách nhiệm:

+ Nhân viên vệ sinh

### **11. Quy trình kiểm soát nhiễm chéo kháng sinh đối với cơ sở sản xuất thức ăn chăn nuôi có kháng sinh:**

**12.1. Mục đích:** Hướng dẫn vệ sinh hệ thống nhằm ngăn ngừa khả năng nhiễm chéo giữa sản phẩm có kháng sinh và sản phẩm không chứa kháng sinh.

#### **12.2. Quy trình**

##### **12.2.1. Quy định**

- Kháng sinh phải có khu vực để riêng biệt tránh nhiễm chéo vào các sản phẩm khác;

- Phân biệt dụng cụ đựng sản phẩm có trộn kháng sinh hoặc rửa dụng cụ sau khi trộn;

- Khi chuyển đổi sản xuất từ thức ăn có kháng sinh sang thức ăn không có chứa kháng sinh thì phải làm sạch hệ thống.

- Sử dụng nguyên liệu bắp để làm sạch hệ thống với khối lượng 300kg-500kg trong thời gian từ 10-15 phút.

#### **12.2.2. Kiểm soát nguyên liệu làm sạch hệ thống**

- Nguyên liệu dùng để làm sạch hệ thống phải được ghi nhãn để nhận dạng và đưa về khu vực tái chế.

- Nguyên liệu dùng để làm sạch hệ thống được tái chế vào các mã sản phẩm chứa kháng sinh ở mẻ trộn tiếp theo.

#### **12.2.3. Kiểm tra chỉ tiêu kháng sinh**

Bộ phận sản xuất định kỳ phải kiểm soát hàm lượng kháng sinh và tồn dư kháng sinh như sau:

- Đối với sản phẩm có chứa kháng sinh: Định kỳ 06 tháng gửi mẫu đến các đơn vị bên ngoài để kiểm tra hàm lượng kháng sinh có phù hợp với hàm lượng được bác sỹ kê đơn.

- Đối với sản phẩm sau khi làm sạch hệ thống: định kỳ 01 quý gửi mẫu đến các đơn vị bên ngoài để kiểm tra tồn dư kháng sinh.

#### **12.3. Biện pháp khắc phục khi sản phẩm bị nhiễm kháng sinh**

- Khi phát hiện sản phẩm không đạt yêu cầu phải thực hiện tái chế lại theo quy định.

#### **12.4. Bộ phận chịu trách nhiệm.**

- Ban giám đốc.

- Bộ phận QC cty.

- Bộ phận sản xuất.

+ Bộ phận/người chịu trách nhiệm:

+ Phòng Công thức dinh dưỡng: Nhân viên phòng Công thức dinh dưỡng

+ Phòng Kho-KCS: Nhân viên kho - QC

+ Hồ sơ năng lực Ông: Lê XXXXX

Chứng chỉ hành nghề thú y số đăng ký XXXX/CCTY-CCHN cấp lần thứ 1 , do Chi Cục Trưởng Chi Cục Chăn Nuôi và Thú Y Tỉnh Bà Rịa – Vũng Tàu có giá trị đến ngày 17 tháng 11 năm 2026 được phép hành nghề: buôn bán thuốc thú y dùng cho động vật trên cạn tại Tỉnh Bà Rịa-Vũng Tàu

#### **12. Quy trình kiểm soát người ngoài ra, vào và khách thăm quan cơ sở sản xuất**



- Mục đích: Giữ gìn trật tự, an toàn cho toàn thể nhân viên, đảm bảo an ninh và bảo vệ tài sản, trang thiết bị nhà xưởng của Công ty

- Nội dung quy định kiểm soát khách ra vào cổng

### 1.1. Quy định chung

Khách hàng trong nước, nước ngoài, các đối tác, các nhân viên của cơ quan nhà nước... đến để liên hệ làm việc, thực tập, tham quan, quay phim, chụp ảnh... Phải liên hệ trước với Công ty, chấp hành đúng những quy định của Công ty.

Khi khách vào cổng thì bắt buộc phải xuất trình và gửi lại giấy giới thiệu (ngoại lệ trường hợp khách cần giấy giới thiệu để làm việc với các bộ phận trong công ty và đã được Bộ phận đó đồng ý). Bảo vệ tiến hành kiểm tra các dụng cụ mà khách mang theo và phải đảm bảo thời gian kiểm tra nhanh nhất đáp ứng được yêu cầu của khách, tránh làm mất thời gian của khách.

Nếu khách có trong danh sách công ty tiếp được Phòng Hành chính chuyển đến thì phải chỉ cho khách đến công ty. Đối với trường hợp khách không đăng ký trước thì thông báo ngay cho Phòng tổ chức Hành chính để xin ý kiến giải quyết.

### 1.2. Đối với các nhân viên do các cơ quan nhà nước cử đến

Tổ bảo vệ phải kiểm tra giấy tờ bao gồm giấy chứng minh và giấy giới thiệu, sau đó báo cáo ngay cho Ban Tổng giám đốc, Phòng tổ chức Hành chính để mời khách vào công ty.

### 1.3. Đối với các đối tác đến công ty

Các nhân viên của các đối tác khi đến công ty liên hệ công tác phải có giấy giới thiệu của Cơ quan. Nếu nhân viên không có giấy giới thiệu thì phải có sự xác nhận của Bộ phận công ty công tác mới

### 1.4. Đối với người lao động, người xin việc mà công ty chưa thanh toán xong lương, chế độ

Tổ bảo vệ hướng dẫn cho người xin việc, người lao động vào Phòng Hành chính để làm thủ tục, không được cho phép người lao động đi vào khu vực sản xuất, đi lại lộn xộn trong các khu vực của công ty

Tổ bảo vệ không cho bất cứ Cán bộ, công nhân viên nào ra ngoài cổng để đón, tìm người đến xin việc

### **Nhiệm vụ của tổ bảo vệ**

Thực hiện việc kiểm tra nhân viên trong công ty, khách ra vào cổng

Cập nhật thường xuyên, nhanh chóng danh sách các Cán bộ, công nhân viên đi làm muộn, ra ngoài đi công tác vào sổ theo dõi và báo cáo cho Phòng Hành chính. Sổ theo dõi nhân viên, khách ra vào cổng bao gồm các nội dung như:

Ngày và giờ, Tên người ra ngoài, Bộ phận, người cho phép ra ngoài, lý do ra ngoài

Khi tham quan nhà máy, bạn phải có nón bảo hộ , khẩu trang.. tuân thủ nghiêm những quy định của công ty và hướng dẫn viên.

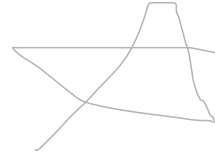
**Biểu mẫu quy định kiểm soát nhân viên, khách ra vào cổng**

- + Sổ theo dõi khách hàng ra vào cổng
- Bộ phận/người chịu trách nhiệm:
- + Bộ phận bảo vệ: Nhân viên bảo vệ

*Đồng Nai, ngày 19 tháng 05 năm 2023*

**ĐẠI DIỆN CƠ SỞ**

*(Ký tên, đóng dấu)*



NGUYỄN VĂN A