

		HACCP 计划-含乳饮料	

\*目录\*

- 一、 产品描述
- 二、 工艺流程图及现场确认
- 三、 工艺流程简述
- 四、 危害风险评估表
- 五、 危害分析工作表
- 六、 HACCP 计划表
- 七、 CCP 监控纠偏验证程序

核 准		审 核		起 草	HACCP 小组
--------	--	--------	--	--------	----------

## HACCP 计划-含乳饮料

### 一、 产品描述

产品名称	含乳饮料（以酷儿乳酸为例）
原料	水、白砂糖、脱脂乳粉、乳酸钙、柠檬酸、果胶、香料、柠檬酸钠、乳酸、乳化硅油、维生素 D
产品特征	糖度=11.00±0.15 PH =3.7±0.1
包装方式	PET 瓶包装
保存方式	保存于阴凉干燥处，避免阳光曝晒。
孔不入保质期	常温下 8 个月
运输方式	常温下用卡车或集装箱
销售方式	批发、零售
消费者及敏感人群	一般公众
使用方法	开盖直接饮用
预期用途	饮用
标签说明	品名、公司、标志、规格、配料等内容
特殊标识	无

核  
准

审  
核

起  
草

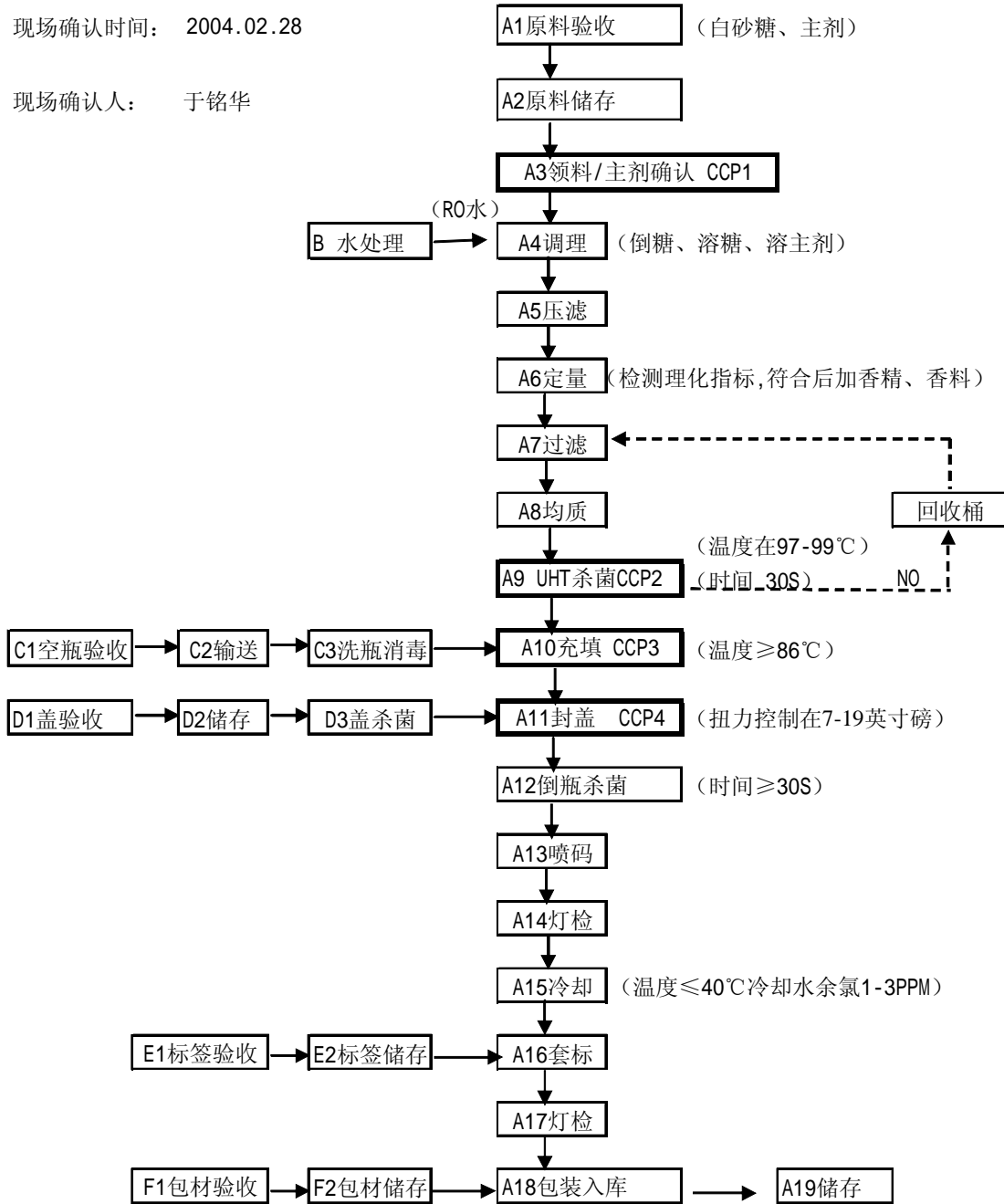
HACCP 小组

		<b>HACCP 计划-含乳饮料</b>	

## 二、含乳饮料工艺流程图

现场确认时间： 2004.02.28

现场确认人： 于铭华



核 准		审 核		起 草	HACCP 小组
--------	--	--------	--	--------	----------

		<b>HACCP 计划-含乳饮料</b>	

### 三、工艺流程简述

- A1 原料验收：本公司原料指白砂糖、主剂。采购建立合格供方制度，采购及品管课经前期考查后对供应商做评级选择。委托厂之合格供方考核由委托厂进行。保证只从合格供方处采购原料。采购的原料均经质量保证为符合卫生要求的；品管课按照国家法律法规的要求制定相应的原料验收标准（委托厂依据委托厂提供之相关标准）并不定期进行信息收集及时修订相关采购要求，对达不到要求、不符合标准的原物料予以扣款允收退货或特采处理，对检验合格的原料仓管员应核对品名、规格、数量相符合点收入仓。
- A2 原料储存：验收入仓的原料进行定位放置并标识清楚，严格执行使用期限要求。
- A3 领料/主剂确认 CCP1：领料及投料时认真核对各主剂名称及数/重量。
- A4 调理：调理作业人员从高速搅拌机投入白砂糖，稳定剂等，在投料口设不锈钢网防止塑料制品及绳线等杂物混入搅拌机，按产品生产工艺对原料进行溶解、混合确保全部投入后送至装有定量装置的调配桶。现场主管须对每桶配料做确认，品管课品管员对每桶料液检测 PH 值、糖度、酸度，保证产品稳定，并留有书面记录。
- A5 压滤：去除调理液中杂质。
- A6 定量：按照工艺规定进行定量。
- A7 过滤：及时检查和更换滤网。
- A8 均质：要求均质机压力控制在 240MPN，温度在 68±2℃内。
- A9 UHT 杀菌 CCP2：杀菌机操作员应严格执行杀菌机操作规程，按委托厂提供的工艺进行杀菌作业，控制杀菌温度在 97~99℃，杀菌时间为 30 秒，并留有（杀菌）记录，记录内应包括：生产日期，产品名称，线别，杀菌温度，保持时间以及其他必备数据，品管课品管员每小时检测杀菌温度，保持时间，并留有书面记录。
- C1 空瓶验收：本厂自产的空瓶经制瓶品管抽验合格后，即用于生产。
- C2 空瓶输送：密封管道气流输送。
- C3 洗瓶消毒：空瓶经挑选、含氯消毒剂清洗、杀菌后使用。
- A10 充填 CCP3：充填机操作人员应严格执行充填机操作规程，控制饮料中心充填温度≥86℃，并留有记录，记录内容应包括洗瓶，洗盖氯水浓度，充填温度，封盖扭力以及其他必备数据。

核 准		审 核		起 草	HACCP 小组
--------	--	--------	--	--------	----------

		<b>HACCP 计划-含乳饮料</b>	

品管课品管员每小时检测充填温度，饮料中心温度并留有书面记录。

D1 盖验收：由 IQC 对瓶盖进行抽样检测合格后使用，包装形式一密闭袋装。

D2 盖储存：安全、卫生、无污染。

D3 盖杀菌：全程免直接接触操作，含氯消毒剂清洗及紫外线杀菌后使用。

A11 封盖 CCP4：要求封盖时扭矩控制在 7~19 英寸磅。

A12 倒瓶杀菌：要求倒瓶杀菌时间大于 30 秒。

A13 喷码：专用油墨以正确，喷印度清晰喷码，并且专人负责喷码及喷码机日常清洁保养。

A14 灯检：剔除封盖不良，充填不满及喷印不良产品，并留有记录数据。

A15 冷却：灯检后的产品应及时逐步冷却，并控制产品冷却温度为 40℃ 以下，冷却水余氯 1~3ppm。

E1 标签验收：按规定进行标签验收。

E2 标签储存：安全、卫生、无污染。

A16 套标：用检验合格的标签，经专人操作的自动套标机套标，注意剔除套标不良之产品。

A17 灯检：剔除套标不良产品。

F1 包材验收：包装材料为纸箱，按规定进行纸箱验收。

F2 包材储存：避免受潮，积灰。

A18 包装入库：用检验合格的纸箱经专人操作的自动包装机，用热熔胶粘合，并用油墨喷印号码于纸箱上，注意剔除包装不良之产品。

A19 储存：成品库常温、清洁、干燥、通风良好；分批次堆放，产品标识准确、清晰，成品码放高度依标准执行。

核 准		审 核		起 草	HACCP 小组
--------	--	--------	--	--------	----------

## HACCP 计划-含乳饮料

### 四、危害风险评估表

加工步骤		确定在此步骤中引入、增加或控制的潜在危害	危害风险评估				综合平均分	是否为显著危害
			发生概率	交叉污染的风险	侵入或污染	残存和(或)繁殖		
A1 原料 验收	白砂 糖 验 收	生物性：致病菌	3	2	2	2	2.25	否
		化学性：重金属/SO <sub>2</sub>	2	0	0	0	0.5	否
		物理性：异物/杂质	2	1	1	0	1	否
	主 剂 验 收	生物性：致病菌	2	2	1	1	1.5	否
		化学性：重金属（砷/铅/铜）	1	1	1	0	0.75	否
		物理性：异物/杂质	2	1	1	0	1	否
A2 原料 储存	生物性：致病菌	2	2	1	1	1.5	否	
	化学性：无						否	
	物理性：异物/杂质	2	0	1	0	0.75	否	
A3 领料/主 剂确认	生物性：致病菌	3	5	7	4	4.75	是	
	化学性：过量添加剂	3	5	4	4	4	是	
	物理性：异物/杂质	3	0	3	0	1.5	否	
A4 调理	生物性：致病菌	3	6	3	5	4.25	是	
	化学性：过量添加剂	1	1	0	0	0.5	否	
	物理性：绳线等异物	3	0	3	0	1.5	否	
A5 压滤	生物性：致病菌	3	2	3	2	2.5	否	
	化学性：无						否	
	物理性：无						否	
A6 定量	生物性：致病菌	3	2	3	2	2.5	否	
	化学性：无						否	
	物理性：无						否	

核 准		审 核		起 草	HACCP 小组
--------	--	--------	--	--------	----------

		<b>HACCP 计划-含乳饮料</b>	

加工步骤	确定在此步骤中引入、增加或控制的潜在危害	危害风险评估				综合平均分	是否为显著危害
		发生概率	交叉污染的风险	侵入或污染	残存和(或)繁殖		
A7 过滤	生物性：致病菌/霉菌生长	3	1	0	1	1.25	否
	化学性：无						否
	物理性：异物/杂质	3	1	1	0	1.25	否
A8 均质	生物性：致病菌	3	1	1	2	1.75	否
	化学性：无						否
	物理性：无						否
A9 UHT 杀菌	生物性：致病菌	3	7	6	6	5.5	是
	化学性：无						否
	物理性：无						否
C1 空瓶 验收	生物性：无						否
	化学性：无						否
	物理性：无						否
C2 空瓶 输送	生物性：致病菌	1	1	1	1	1	否
	化学性：无						否
	物理性：无						否
C3 洗瓶 消毒	生物性：致病菌	1	1	1	1	1	否
	化学性：余氯残留	1	1	3	0	1.25	否
	物理性：无						否
A10 充填	生物性：致病菌	3	2	7	5	4.25	是
	化学性：无						否
	物理性：异物/杂质	4	1	3	0	2	否

核 准		审 核		起 草	HACCP 小组
--------	--	--------	--	--------	----------

		<b>HACCP 计划-含乳饮料</b>		

加工步骤	确定在此步骤中引入、增加或控制的潜在危害	危害风险评估				综合平均分	是否为显著危害
		发生概率	交叉污染的风险	侵入或污染	残存和(或)繁殖		
D1 盖验收	生物性：无						否
	化学性：无						否
	物理性：异物/杂质	2	2	1	0	1.25	否
D2 盖储存	生物性：致病菌	2	3	1	2	2	否
	化学性：无						否
	物理性：异物/杂质	2	2	1	0	1.25	否
D3 盖杀菌	生物性：致病菌	1	1	1	1	1	否
	化学性：无						否
	物理性：无						否
A11 封盖	生物性：致病菌	4	3	4	6	4.25	是
	化学性：无						否
	物理性：无						否
A12 倒瓶杀菌	生物性：致病菌	1	3	1	1	1.5	否
	化学性：无						否
	物理性：无						否
A13 喷码	生物性：无						否
	化学性：无						否
	物理性：无						否
A14 灯检	生物性：细菌污染	1	2	1	2	1.5	是
	化学性：无						否
	物理性：异物/杂质	4	1	3	0	2	否
A15 冷却	生物性：致病菌/霉菌污染	1	6	1	4	3	否
	化学性：余氯残留	1	1	3	0	1.25	否
	物理性：无						否

核 准		审 核		起 草	HACCP 小组
--------	--	--------	--	--------	----------



		<b>HACCP 计划-含乳饮料</b>	

加工步骤	确定在此步骤中引入、增加或控制的潜在危害	危害风险评估				综合平均分	是否为显著危害
		发生概率	交叉污染的风险	侵入或污染	残存和(或)繁殖		
E1 标签验收	生物性: 无						否
	化学性: 无						否
	物理性: 无						否
E2 标签储存	生物性: 无						否
	化学性: 无						否
	物理性: 无						否
A16 套标	生物性: 无						否
	化学性: 无						否
	物理性: 无						否
A17 灯检	生物性: 细菌污染	1	1	1	1	1	否
	化学性: 无						否
	物理性: 无						否
F1 包材验收	生物性: 无						否
	化学性: 无						否
	物理性: 无						否
F2 包材储存	生物性: 无						否
	化学性: 无						否
	物理性: 无						否

核 准		审 核		起 草	HACCP 小组
--------	--	--------	--	--------	----------

		<b>HACCP 计划-含乳饮料</b>	

加工步骤	确定在此步骤中引入、增加或控制的潜在危害	危害风险评估				综合平均分	是否为显著危害
		发生概率	交叉污染的风险	侵入或污染	残存和(或)繁殖		
A18 包装 入库	生物性：无						否
	化学性：无						否
	物理性：无						否
A19 储存	生物性：无						否
	化学性：无						否
	物理性：无						否

核 准		审 核		起 草	HACCP 小组
--------	--	--------	--	--------	----------