

HACCP 计划-含乳饮料

六、PET 含乳饮料-HACCP 计划表

(1) 关键 控制点 (CCP)	(2) 显著 危害	(3) 关键限值	(4) (5) (6) (7) 监控			(8) 纠偏行动	(9) 记录	(10) 验证
			对象	方法	频率			
CCP1 主剂确认	过量添加剂	客户提供的配方	主剂	每袋称重检查重量是否符合配方要求	一次/桶	操作员	停止使用该袋装添加剂并退回仓库,由仓库退回客户 改用重量合格的袋装添加剂继续生产	品管员每桶检查确认 1 次 仓管员于每批次生产结束后盘点主剂数量,以确定主剂发出数量与配方是否相符 品管主管在 72 小时内审核 CCP 点监控记录
CCP2 UHT 杀菌	饮料中残留的病原菌	温度 97-99℃ 时间≥30 秒	温度 时间	1 目测 UHT 杀菌机上温度计:自动温度记录仪 2 巡检 UHT 杀菌机上不同杀菌时间对应的保持管不同接法	1 刚开始生产时确认(操作员、品管员) 2 生产前或 CIP 前确认	操作员、品管员	1 杀菌温度有偏差, UHT 杀菌机自动报警,产品会自动回流重新杀菌,杀菌温度偏低,马上调整设备,经重新升温杀菌后恢复生产 2 UHT 流量过大时,调小流量至满足杀菌时间为止,产品管制经 HACCP 小组评估后处理	品管主管在生产完成 72 小时内检查 CCP 监控记录 品管员 1 次/小时,抽查确认 UHT 杀菌温度,保持管连接方式, UHT 杀菌机流量 每个 CIP 周期品管员取前、中、后三个样微检 温度计每年检定

核
准

审
核

起
草

HACCP 小组

		HACCP 计划-含乳饮料			

CCP3 充填	空瓶内壁、 瓶盖内壁和 灌装区域内 空气中存在 的病原菌	饮料中心 温度≥86 ℃	温度	温度计	A: 一次/小时 (操作员) B: 一次/小时 (品管员)	操作 员 品 管 员	充填温度偏低，停止充 填，调整设备，充填机内 料会自动回流重新杀菌 或排弃，等充填温度正常 后再进行充填	调理课充填自 主检查表 PET 线前段品 管检查表	品管主管在生产完成 72 小 时内检查 CCP 监控记录 现场品管员 1 次/小时抽查 确认充填温度 每个 CIP 周期品管员取前、 中、后三个样微检 温度计每年检定
CCP4 封盖	封盖泄露， 外部环境中的 致病菌污 染产品内料 液	扭矩： 7-19IBF. IN	扭矩	待封盖产品冷却 后，开启检测扭矩	一次/1小时	制造 品 管 员	扭矩过高或过低时封盖 机停机，调整扭矩至正常 扭矩异常产品经HACCP小 组评估后处理	调理课充填自 主检查表 PET 线封盖净 含量记录表	品管主管在生产完成 72 小 时内检查 CCP 监控记录 现场品管员 1 次/小时抽查 确认扭矩大小 每个CIP周期品管员取前、 中、后三个样微检 扭矩仪每年检定

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