七、控制措施及HACCP计划表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1关键控制点 | 2显著危害 | 3预防措施的关键限值以及制定依据 | 监控措施 | 8纠正措施 | 9记录 | 10验证 |
| 4对象 | 5方法 | 6频率 | 7执行人 |
| 过滤 | 异物 | CL：200目，筛网无破损；膏方异物要求和客户对异物的要求 | 筛网目数和完好 性 | 目测 | 每班 | 操作工 | 出现破损，立马更换 | 筛网检查记录 | 质管员对记录进行复核。 |
| 熬制 | 重金属超 标 | 熬制温度：CL：≤115℃；行业经验 | 温 度 | 仪器检测 | 每锅 | 操作工 | 温度达到115℃，停止加热，待冷却后再加热 | 批生产记录 | 质管员对记录进行复核。 |
| 密度CL：70℃ P=1.20-1.3820℃ P=1.25-1.45行业经验 | 密 度 | 仪器检测 | 每锅 | 操作工 | 继续加热 | 批生产记录 | 质管员对记录进行复核。 |
| 灭菌 | 微生物 | 温度CL:＞98℃,60min行业经验 | 温 度时间 | 自控 | 连续 | 操作工 | 停机等水沸腾后关上门，开始灭菌。 | 杀菌记录 | 质管员对记录进行复核。 |