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=1.20-1.38  20℃ 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。 |