浙江天童食品有限公司

文件编号：ZJTT-HACCP-07-2022

什锦罐头 HACCP 计划

A/0 版

编　　制：HACCP 小组

审　　核：汪奎雄

批　　准：李丕宠

受控状态：_____　分发号：_____

2022 年 01 月 01 日发布　　2022 年 01 月 01 日实施

目　　录

一、关于实施什锦罐头 HACCP 计划的发布令

二、HACCP 小组

三、产品描述

四、工艺叙述和流程图

五、危害分析表

六、危害分析结果

七、HACCP 计划表

八、HACCP 记录表

一、关于实施什锦罐头HACCP计划的发布令

为保证公司什锦罐头的产品安全性，现将什锦罐头HACCP计划下达给你们，请你们严格按照计划认真执行。做到从原料到成品有专人负责，严格把关，不断健全和完善管理体系，确保产品在符合安全、卫生法规的基础上进行加工。

本颁布令从2022年01月01日起开始实施。公司各有关部门，各生产岗位具体操作工人均需毫无例外地执行此颁布令。

总经理：李丕宠

2022年01月01日

二、HACCP 小组

为了 HACCP 体系有效运行，保证食品安全，经研究决定聘任以下人员为公司 HACCP 小组成员，并履其小组成员职责。

HACCP 小组成员名单及相关职责

姓名	小组角色	部门/职务	资历	职责
汪奎雄	食品安全小组组长	总经理助理/办公室/主任	高中毕业，从事人力资源管理十余年，经《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）》的培训。	1、负责 HACCP 体系的建立、实施、审核及适时组织对 HACCP 体系的确认、验证、分析评价； 2、负责组织 CCP 点偏离情况下产品的安全评估和处理决定； 3、负责保证 HACCP 体系运行所需人员的能力。 4、负责组织 HACCP 体系内部审核。
李丕宠	组员	总经理/营销部/经理	大专毕业，从事罐头生产管理、销售十余年，经《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）》的培训。	1、负责提供 HACCP 体系运行所需资源； 2、负责组织有食品安全问题的产品召回； 3、主持管理评审。
朱幸华	组员	生产部/经理	高中毕业，从事罐头生产管理十余年，经《危害分析与关键控制点(HACCP)体认证要求(V1.0)》的培训。	1、负责落实生产用设备设施的维护； 2、负责落实 HACCP 计划的实施； 3、负责良好卫生规范的落实执行； 4、负责落实生产过程的食品防护； 5、负责落实原料、半成品、成品的标识、出入库管理。
陈姿	组员	采购部/经理	高中毕业，从事食品原料采购十余年，经《危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）》的培训。	负责原辅料、包装材料的采购控制。
邵民放	组员	质检部/经理、兼化验员	高中毕业，从事食品检验十余年，经《危害分析与关键控制点(HACCP)体系认证要求(V1.0)》的培训。	1、负责落实做好原辅料、包装材料的验收； 2、负责成品检验； 3、负责生产过程卫生监控； 4、负责计量仪器的管理。

总经理：李丕宠

2022 年 01 月 01 日

三、产品描述

1、**原料特性描述**

原料名称：黄桃罐头	
产地	衢州开化（公司自己生产）
物理特性	密封完好，无泄漏，无胖听，容器外表无锈蚀；内容物具有罐头食品应有的色泽、气味、滋味、形态。
化学特性	展青霉素≦50g/kg；铅(以 Pb 计)≦1.0mg/kg；
生物特性	商业无菌
成分	黄桃、饮用水、白砂糖、异抗坏血酸钠、一水柠檬酸
类别	水果罐头
生产方式	罐藏加工
包装方式	马口铁罐装，外纸箱
运输	汽车公路运输
交付方式	现实交付
储藏方式	室温通风阴凉干燥
接受准则、接收方式	为公司自己生产备用。
使用方式	直接使用
致敏物质	无

原料名称：桔子罐头	
产地	衢州开化（公司自己生产）
物理特性	密封完好，无泄漏，无胖听，容器外表无锈蚀；内容物具有罐头食品应有的色泽、气味、滋味、形态。
化学特性	展青霉素≦50g/kg；铅(以 Pb 计)≦1.0mg/kg；
生物特性	商业无菌
成分	桔子、饮用水、白砂糖、异抗坏血酸钠、一水柠檬酸
类别	水果罐头
生产方式	罐藏加工
包装方式	马口铁罐装，外纸箱
运输	汽车公路运输
交付方式	现实交付
储藏方式	室温通风阴凉干燥
接受准则、接收方式	为公司自己生产备用。
使用方式	直接使用
致敏物质	无

原料名称：菠萝罐头	
产地	衢州开化（公司自己生产）
物理特性	密封完好，无泄漏，无胖听，容器外表无锈蚀；内容物具有罐头食品应有的色泽、气味、滋味、形态。
化学特性	展青霉素≦50g/kg；铅(以 Pb 计)≦1.0mg/kg；
生物特性	商业无菌
成分	菠萝、饮用水、白砂糖、异抗坏血酸钠、一水柠檬酸
类别	水果罐头
生产方式	罐藏加工
包装方式	马口铁罐装，外纸箱
运输	汽车公路运输
交付方式	现实交付
储藏方式	室温通风阴凉干燥
接受准则、接收方式	按《原料验收准则》验收合格后接收。
使用方式	直接使用
致敏物质	无

原料名称：压缩椰纤果	
产地	越南
物理特性	密封完好，无泄漏，无胀袋；内容物呈片状，外形干瘪，质地柔韧，无霉变，具有该产品应有的色泽、气味、无异味，无肉眼可见的外来杂质。
化学特性	过氧化氢≦7.0mg/kg； 总砷(以 As 计)≦0.5mg/kg;铅(Pb)≦0.5mg/kg;铬(Cr)≦1.0mg/kg;亚硝酸盐≦2.0mg/kg；
生物特性	致病菌（沙门氏菌、志贺氏菌、金黄色葡萄球菌）不得检出
成分	椰纤果
类别	水果制品
生产方式	脱水真空包装
包装方式	内复合袋，外编织袋
运输	汽车公路运输
交付方式	现实交付
储藏方式	室温通风阴凉干燥
接受准则、接收方式	按《原料验收准则》验收合格后接收。
使用方式	复水后使用
致敏物质	无

原料名称：枸杞	
产地	宁夏
物理特性	类纺锤形略扁稍皱缩，果皮鲜红、紫红色或枣红色，具有枸杞应有滋味、气味、无异味，无霉变，无肉眼可见的外来杂质。
化学特性	铅(以 Pb 计)≦1.0mg/kg;农药残留
生物特性	沙门氏菌 n=5,c=0,m=0,M=/, 金黄色葡萄球菌 n=5,c=1,m=100CFU/g(ml),M=1000CFU/g(ml)
成分	枸杞
类别	水果干制品
生产方式	脱水加工
包装方式	塑料袋装，外纸箱
运输	汽车公路运输
交付方式	现实交付
储藏方式	室温通风阴凉干燥
接受准则、接收方式	按《原料验收准则》验收合格后接收。
使用方式	清洗后使用
致敏物质	无

2、辅料特性描述

辅料名称：白砂糖	
产地	广西
物理特性	干燥松散、洁白、有光泽，每平方米表面积内长度大于 02mm 的黑点数不超过 15 个。不溶于水杂质≦350mg/kg。
化学特性	污染物残留量符合 GB 2762 的规定：铅(以 Pb 计)≦0.5mg/kg;总砷（以 As 计）≦0.5mg/kg;二氧化硫≦0.1g/kg
生物特性	螨：不得检出
成分	蔗糖
类别	食用糖
生产方式	硫化法、碳化法
包装方式	塑料膜加编织袋
运输	厢式货车运输
交付方式	现实交付
储藏方式	常温阴凉干燥。
接受准则、接收方式	按《白糖验收准则》验收合格后接收。
使用方式	去内外包装后直接使用
致敏物质	无

辅料名称：果葡糖浆	
产地	浙江杭州
物理特性	无色至浅黄色黏稠装透明液体，无正常视力可见杂质，柔和甜味，无异味
化学特性	铅(以 Pb 计)≦0.5mg/kg;总砷（以 As 计）≦0.5mg/kg;
生物特性	无要求
成分	果糖和葡萄糖
类别	淀粉糖
生产方式	水解
包装方式	塑料桶装
运输	厢式货车运输
交付方式	现实交付
储藏方式	常温阴凉干燥。
接受准则、接收方式	GBT20882.4-2021 淀粉糖质量要求 第 4 部分：果葡糖浆 ，验收合格后接收。
使用方式	直接使用
致敏物质	无

辅料名称：自来水	
产地	浙江衢州
物理特性	无异臭，无异味，无肉眼可见杂质，色度（铂钴色度单位）15
化学特性	砷≦0.01mg/L;镉≦0.005mg/L;铬（六价）≦0.05mg/L;铅≦0.01mg/L;汞≦0.001mg/L；硒≦0.01mg/L；氰化物≦0.05mg/L；氟化物≦1mg/L；硝酸盐（以 N 计）≦10mg/L；三氯甲烷≦0.06mg/L；四氯化碳≦0.002mg/L；溴酸盐≦0.01mg/L；甲醛≦0.9mg/L；亚氯酸盐≦0.7mg/L；氯酸盐≦0.01mg/L
生物特性	总菌落数≦100CFU/ml；总大肠菌群、耐热大肠菌群、大肠埃希氏菌不得检出/CFU/100ml
成分	水
类别	饮用水
生产方式	净化
包装方式	管道
运输	管道运输
交付方式	现实交付
储藏方式	管道封闭。
接受准则、接收方式	GB 5749-2006 生活饮用水卫生标准，验收合格后接收。
使用方式	直接使用
致敏物质	无

辅料名称：D-异抗坏血酸钠	
产地	江西德兴
物理特性	白色或微黄色结晶颗粒或粉末，无臭
化学特性	重金属（以 Pb 计）≦3mg/kg；铅(Pb)≦5mg/kg
生物特性	无要求
成分	D-异抗坏血酸钠
类别	食品添加剂
生产方式	化学合成
包装方式	内塑料袋外加纸箱
运输	厢式货车运输
交付方式	现实交付
储藏方式	常温阴凉干燥。
接受准则、接收方式	GB 1886.28-2016 食品安全国家标准 食品添加剂 D-异抗坏血酸钠 ，验收合格后接收。
使用方式	去内外包装后直接使用
致敏物质	无

辅料名称：一水柠檬酸	
产地	山东日照
物理特性	白色或无色结晶状颗粒，无臭，味极酸
化学特性	铅(以 Pb 计)≦0.5mg/kg;总砷（以 As 计）≦1mg/kg;
生物特性	无要求
成分	柠檬酸
类别	食品添加剂
生产方式	发酵
包装方式	内塑料袋外加编织袋
运输	厢式货车运输
交付方式	现实交付
储藏方式	常温阴凉干燥。
接受准则、接收方式	GB 1886.235-2016. 食品安全国家标准 食品添加剂 柠檬酸，验收合格后接收。
使用方式	去内外包装后直接使用
致敏物质	无

辅料名称：环已基氨基磺酸钠（又名甜蜜素）	
产地	山东阳泉
物理特性	白色针状片状结晶，无臭
化学特性	铅(以 Pb 计)≦10mg/kg;砷（以 As 计）≦1mg/kg;
生物特性	无要求
成分	环已基氨基磺酸钠
类别	食品添加剂
生产方式	化学合成
包装方式	内塑料袋外纸箱
运输	厢式货车运输
交付方式	现实交付
储藏方式	常温阴凉干燥。
接受准则、接收方式	GB1886.37-2015 食品安全国家标准 食品添加剂 环已基氨基磺酸钠 (又名甜蜜素)，验收合格后接收。
使用方式	去内外包装后直接使用
致敏物质	无

辅料名称：乙酰磺胺酸钾（又名安赛蜜）	
产地	安徽宿州
物理特性	无色结晶或白色结晶粉末，无臭
化学特性	铅(以 Pb 计)≦1mg/kg
生物特性	无要求
成分	乙酰磺胺酸钾
类别	食品添加剂
生产方式	化学合成
包装方式	内塑料袋外纸箱
运输	厢式货车运输
交付方式	现实交付
储藏方式	常温阴凉干燥。
接受准则、接收方式	GB25540-2010 食品安全国家标准 食品添加剂 乙酰磺胺酸钾，验收合格后接收。
使用方式	去内外包装后直接使用
致敏物质	无

辅料名称：三氯蔗糖（又名蔗糖素）	
产地	安徽滁州
物理特性	白色至近白色结晶性粉末，无臭
化学特性	铅(以 Pb 计)≦1mg/kg；甲醇≦0.1w/%
生物特性	无要求
成分	三氯蔗糖
类别	食品添加剂
生产方式	合成
包装方式	内塑料袋装外加纸箱
运输	厢式货车运输
交付方式	现实交付
储藏方式	常温阴凉干燥。
接受准则、接收方式	GB25531-2010 食品安全国家标准 食品添加剂 三氯蔗糖 ，验收合格后接收。
使用方式	去除内外包装后直接使用
致敏物质	无

辅料名称：氯化钙	
产地	浙江衢州
物理特性	白色、灰白色或略带黄色块状、片状或粒状固体，无臭
化学特性	重金属（以Pb 计）≦20mg/kg；铅(Pb)≦5mg/kg；砷（As）≦3mg/kg;氟≦0.004w/%
生物特性	无要求
成分	氯化钙
类别	食品添加剂
生产方式	化学合成
包装方式	内塑料袋装外加纸箱
运输	厢式货车运输
交付方式	现实交付
储藏方式	常温阴凉干燥。
接受准则、接收方式	GB1886.45-2016 食品安全国家标准 食品添加剂 氯化钙，验收合格后接收。
使用方式	去除内外包装后直接使用
致敏物质	无

辅料名称：乳酸钙	
产地	河南郸城
物理特性	白色晶形粉末或颗粒，无臭或稍有特异气味
化学特性	重金属（以Pb计）≦20mg/kg；铅(Pb)≦10mg/kg；砷（As）≦2mg/kg;氟化物（以F计）≦0.0015w/%；硫酸盐（以SO4计）≦0.0075w/%；氯化物（以Cl计）≦0.05w/%
生物特性	无要求
成分	乳酸钙
类别	食品添加剂
生产方式	化学合成
包装方式	内塑料袋装外加纸箱
运输	厢式货车运输
交付方式	现实交付
储藏方式	常温阴凉干燥。
接受准则、接收方式	GB1886.21-2016 食品安全国家标准 食品添加剂 乳酸钙，验收合格后接收。
使用方式	去除内外包装后直接使用
致敏物质	无

辅料名称：地表水	
产地	浙江衢州
物理特性	无异臭、无异味、无肉眼可见杂质
化学特性	pH6.5-8.5，用于冷却时需添加含氯消毒液，余氯含量≥0.5ppm
生物特性	菌落总数≤100CFU/ml，总大肠菌群不得检出
成分	水
类别	非饮用水
生产方式	直接从衢江水抽取
包装方式	无
运输	管道运输
交付方式	无
储藏方式	蓄水池
接受准则、接收方式	符合《良好卫生规范》的要求。
使用方式	沉淀、过滤、净化后使用，仅用于封口后罐头的杀菌、冷却
致敏物质	无

辅料名称：次氯酸钠消毒液	
产地	山东青岛
物理特性	浅黄色液体
化学特性	有效氯（以Cl计）≥13.0w/%，游离碱（以NaOH计）0.1-1.0w/%，铁（Fe）≤0.005w/%，重金属（以Pb计）≤0.001w/%；砷≤0.0001w/%；
生物特性	无
成分	次氯酸钠、水
类别	消毒液
生产方式	化学合成
包装方式	PET 塑料桶装加托盘
运输	厢式货车运输
交付方式	现实交付
储藏方式	常温阴凉干燥。
接受准则、接收方式	GB/T 19106-2013 次氯酸钠，验收合格后接收。

使用方式	稀释后使用
致敏物质	无

3、食品接触材料特性描述

辅料名称：空罐、盖	
产地	浙江绍兴
物理特性	无污染、无油污、无异味、无锈蚀、无金属暴露，密封胶无堆胶、断胶
化学特性	重金属（以 Pb 计）≦1mg/kg
生物特性	无要求
成分	镀锡薄钢板，内涂膜
类别	食品相关产品
生产方式	机械成形
包装方式	纸板隔屋堆码，外缠绕卷膜
运输	货车运输
交付方式	现实交付
储藏方式	常温阴凉干燥。
接受准则、接收方式	GBT 14251-2017 罐头食品金属容器通用技术要求，验收合格后接收。
使用方式	去除内外包装后直接使用

辅料名称：玻璃瓶、金属盖	
产地	安徽安庆
物理特性	无污染、无油污、无异味，盖密封胶无堆胶、断胶
化学特性	铅（Pb）≦0.75mg/kg；镉（Cd）≦0.25mg/kg
生物特性	无要求
成分	瓶：SiO2、Na2O 和 CaO；盖：马口铁、涂料、密封胶
类别	食品相关产品
生产方式	模具成型
包装方式	纸板隔屋堆码，外缠绕卷膜
运输	货车运输
交付方式	现实交付
储藏方式	常温阴凉干燥。
接受准则、接收方式	SNT 0400.11-2002 出口罐头检验规程 玻璃容器，验收合格后接收。
使用方式	去除内外包装后直接使用

辅料名称：操作台面、工器具等不锈钢制品	
产地	浙江衢州
物理特性	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺
化学特性	砷(As)≦0.04mg/kg;铅(Pb)≦0.05mg/kg;镉(Cd)≦0.02mg/kg;铬（Cr）≦2mg/kg；镍（Ni）≦05mg/kg;
生物特性	无要求
成分	不锈钢
类别	食品相关产品
生产方式	机械成型
包装方式	/
运输	货车运输
交付方式	现实交付
储藏方式	常温阴凉干燥。
接受准则、接收方式	GB 4806.9-2016 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品，验收合格后接收。
使用方式	清洗干净后直接使用

4、成品特性描述

产品描述：黄桃罐头、菠萝罐头、桔子罐头经开罐沥水、压缩椰纤果经复水漂洗、枸杞经清洗复水后按一定的比例称重后、装罐、加糖水、密封、杀菌制成的什锦罐头。

成品名称：什锦罐头	
物理特性	密封完好，无泄漏，无胖听，容器外表无锈蚀；内容物具有罐头食品应有的色泽、气味、滋味、形态。
化学特性	展青霉素≦50g/kg; 铅(以 Pb 计)≦1.0mg/kg;
生物特性	商业无菌
类别	水果罐头
成分	饮用水、黄桃、桔子、菠萝、椰纤果、枸杞、白砂糖、食品添加剂：柠檬酸、D-异抗坏血酸钠、（甜蜜素、乙酰磺胺酸钾、乳酸钙等按不同客户需要是否添加添加）
加工方式	罐藏加工
包装方式	马口铁罐装或玻璃瓶装，外纸箱包装
储藏方式	常温阴凉干燥。
保质期	马口铁罐装 3 年，玻璃瓶装 2 年
运输	水路、公路
交付方式	现实交付、简单交付
销售方式	直销、代销、经销
预期用途	开启后即可食用，有胀罐情况不得食用
致敏物质	无
消费者	普通公众

四、工艺叙述和流程图

工艺叙述：加工过程/步骤：

1 原料验收：桔子罐头、黄桃罐头、菠萝罐头、压缩椰纤果、枸杞经验收合格后入库。

2 原料领用：按生产计划量进行各类原料的领用，原料出库要遵循先进先出的原则。

3 成品罐头开罐处理

（1）成品罐头验收：采用经检验合格符合要求的菠萝罐头，黄桃罐头、桔子罐头为公司自己生产，经检验合格；

（2）清洗：开罐前采用流动水对罐头表面进行清洗，以确保开罐时罐外杂质不掉入罐内和混入产品中。

（3）开罐：使用卫生开罐器或开罐机进行开罐，开罐时注意一次到位，防止产生金属碎屑；

（4）金属碎屑：开罐后，必须用强力磁铁在每罐的开口端进行吸附，去除金属碎屑，并注意加强检查，防止金属碎屑混入。

（5）挑选：剔出软烂、变色、残皮、残核、斑点等的桔子、黄桃、菠萝。 糖水类成品开罐后，糖水需回收利用，糖水再利用前要经过滤，按比例冲到新配糖水中。

（6）过水槽清洗：将各备料分别过流槽清洗，洗去碎屑备用。

（7）沥水：沥水要充分均匀后备用

4 椰纤果的处理

（1）椰纤果加足够的自来水进行复水，使用椰纤果复原至规定的尺寸；

（2）复水后的椰纤果进行漂洗。

5 枸杞

枸杞经清洗后备用

6 称重

按各原料的比例要求进行称重，总重量不得超出最大装罐量。

7 装罐

7.1 空罐领用：领用已检合格的空罐。

7.2 空罐消毒：使用的空罐必须经 80℃以上热水冲洗消毒后使用。

7.3 装罐

8 糖水配制

8.1 辅料验收：到合格供方采购辅料。进厂后进行质量检验。

8.2 辅料领用：领用已检合格的辅料。

8.3 糖水浓度：

具体按产季临时工艺通知。

8.4 糖水浓度和柠檬酸的用量，应根据装罐前果肉的糖度和 PH 来确定，使最终成品达到规定的要求。

8.5 VC 或异 VC 钠及柠檬酸要在糖水或果汁配好后再添加（即在贮备桶中添加）。糖水要在 2 小时内用完，添加柠檬酸和 Vc 后，严禁进行再次加热。

8.6 糖水需煮沸 5 分钟以上，并经二次过滤后方可使用。

9 加糖水：采用自动加汤机或人工加糖水；糖水温度应保持在 80℃左右，必须控制好加入糖水的

量，以保证净重达到标准的要求。

10 罐盖喷码

10.1 罐盖领用：领用已检合格的罐盖。罐盖使用内涂料为 214×2 的涂料。

10.2 罐盖打印

按生产前通知要求的格式进行罐盖喷码

11 封口

11.1 采用抽真空封口，封口真空度 0.045Mpa 以上；采用蒸汽喷射封口，蒸汽压在 0.02-0.03Mpa。封口过程中注意封口真空度和糖水温度的匹配，防止成品真空度过高或过低；

11.2 按规定做封口的外观和卷边结构解剖检查。

11.3 封口操作要求具体详见《实罐封口操作规程》。

12 封口后，罐体外进行清洗；

13 杀菌

13.1 采用低温连续杀菌机杀菌。

13.2 杀菌公式：

杀菌公式：20’/93℃，中心温度≥78℃

13.3 杀菌时强制回转 8-10 分钟。

13.4 杀菌操作具体详见《杀菌操作规程》。

14 冷却

14.1 杀菌后冷却至罐内中心温度 35℃以下。

14.2 杀菌过程和冷却过程均需保持水质清洁，冷却水排放口余氯含量大于 0.5ppm。

15 干燥

15.1 冷却后的罐头及时去尽罐外水渍。

15.2 擦听和叠听时，必须做到轻拿轻放，防止产生伤瘪听。

15.3 白听堆垛或打垛时，罐盖打印一端朝下堆放。

16 入库：按生产日期、班次、规格分别入库，并做好标识。

17 打检：逐罐打检，从罐头弹性、声音等各方面鉴定罐头真空度。剔除低真空、无空、胖听、漏听等音质不良的罐头。

18 外观检查：罐头经打检后需有专人逐罐进行外观检查，剔除所有封口不良罐（如牙齿、塌边、严重双线，快口等）以及锈罐、瘪罐等。

19 擦罐：对罐盖面、罐身处用干净毛巾进行擦罐。

20 外包装材料验收：到合格供方采购外包装材料。进厂后进行质量检验，合格后使用。

21 外包装材料领用：领用已检合格的外包装材料。

22 贴标：手工贴标或机器贴标，商标要求包得紧，不歪斜，不倒贴，无翘角，保持商标纸的清洁美观。贴标后要在贴标处进行压标，以确保贴标的牢固性。

23 装箱：装箱时要轻拿轻放，罐头不得少装、倒装、不得将未贴标的罐头装入箱内。纸箱封口平整、牢固。

24 成品入库：

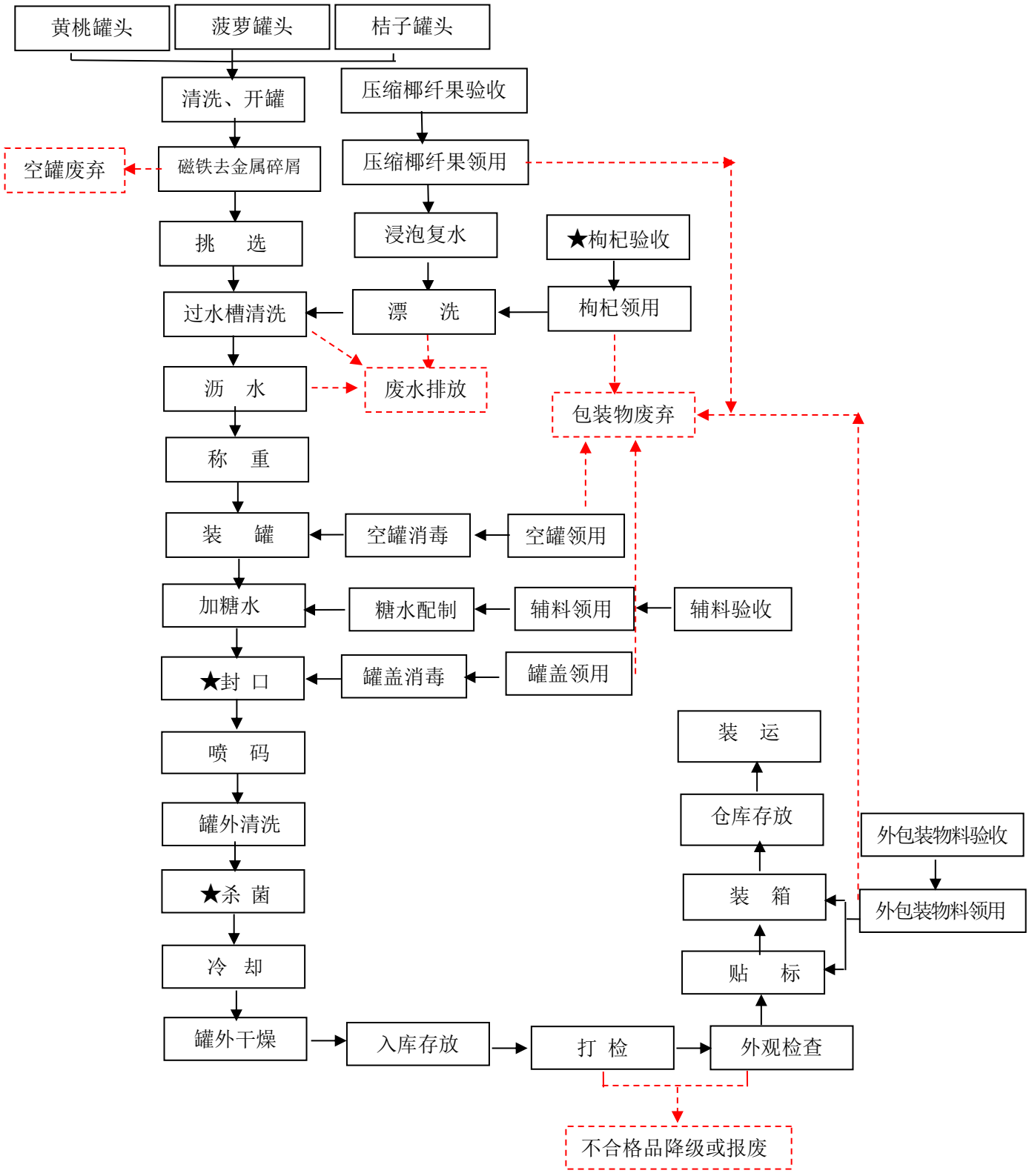
24.1 成品必须按产品批号、日期、规格、品种分别堆垛，做好标识；

24.2 仓库保持清洁、相对湿度不高于 75%；

24.3 防鼠、防尘、防潮、防火设施保持完好。

25 出运：装运前要先核对品名、批号、规格、牌号、数量、船唛及购买方，并对装载工具进行检查是否符合罐头的装运要求。

糖水什锦罐头生产工艺流程图



注：★为关键控制点；

五、危害分析表

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
加工 工序	识别本工序被引入，控制或增加的潜在危害	潜在食品危害是否显著	对第 3 栏的判定依据	能用于显著危害的预防措施是什么?	该步骤是关键控制点吗? (是/否)
枸杞原料验收	生物的危害	是	原料在产地可能受细菌、病原体污染	随后有清洗、淋碱、杀菌等处理	否
	致病菌、病原体污染				
	化学的危害	是	原料在产地可能受农药和工业废弃物的污染	合格供方提供；只接受经调查、评估的来自安全产地的原料；供方提供声明或证明；验收时进行快速农残检测。	是
	农残/重金属				
	物理的危害				
	无				
	致敏物质				
	无				
黄桃罐头、桔子罐头、菠萝罐头、压缩椰纤果验收	生物的危害				
	无				
	化学的危害	否	来自合法生产企业，生产符合国家法规要求		
	农残/重金属				
	物理的危害				
	无				
	致敏物质				
	无				
生产用水	生物的危害	否	当地自来水公司出厂水检测合格		
	致病菌、病原体				
	化学的危害	否	当地自来水公司出厂水检测合格，余氯浓度很低		
	重金属、余氯				
	物理的危害				
	无				
	致敏物质				
	无				
地表水	生物的危害	是	地表水环境中存在致病菌、寄生虫	使用前的过滤、净化，加热、加消毒液，不直接接触食品。	否
	致病菌、病原体				
	化学的危害	是	地表水环境中有可能存在重金属	使用前的过滤、净化，不直接接触食品。	否
	重金属				
	物理的危害	是	抽水过程可能会将河床沙子带入	使用前的沉淀、过滤、净化，不直接接触食品。	否
	沙子				
	致敏物质				
	无				

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
加工 工序	识别本工序被引入，控制或增加的潜在危害	潜在食品危害是否显著	对第 3 栏的判定依据	能用于显著危害的预防措施是什么?	该步骤是关键控制点吗？（是/否)
清洗、开罐	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害	是	开罐过程可能会产生金属碎屑	不强磁铁对罐口进行吸附。	否
	金属碎屑				
挑选	生物的危害	否	操作台面、员工手等均经清洗消毒		
	细菌、病原体污染				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				
浸泡复水	生物的危害	是	浸泡过程细菌会繁殖	后序的清洗、杀菌	
	细菌、病原体污染				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				
漂洗、过水水槽清洗	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				
沥水	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				
称重	生物的危害	否	操作台面、器具、员工手等均经清洗消毒		
	细菌、病原体污染				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
加工 工序	识别本工序被引入，控制或增加的潜在危害	潜在食品危害是否显著	对第 3 栏的判定依据	能用于显著危害的预防措施是什么?	该步骤是关键控制点吗？(是/否)
罐盖及空罐的领用	生物的危害	是	生产、运输、贮存过程可能受污染	后面有 80 度热水的清洗。	否
	致病菌、病原体的污染				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				
空罐消毒	生物的危害	否	洗罐用水的水温在80℃以上		
	致病菌及病原体污染				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				
装罐	生物的危害	否	员工手、器具、操作台面等均经清洗消毒		
	致病菌、病原体残存				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				
辅料验收	生物的危害	否	都来自合格供方，辅料均为合法生产厂家生产检验合格		
	致病菌、病原体残存				
	化学的危害	否	都来自合格供方，辅料均为合法生产厂家生产检验合格		
	重金属、食品添加剂超标				
	物理的危害				
	无				
辅料领用	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
加工工序	识别本工序被引入，控制或增加的潜在危害	潜在食品危害是否显著	对第 3 栏的判定依据	能用于显著危害的预防措施是什么?	该步骤是关键控制点吗？(是/否)
糖水配制	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害	是	配制过程可能会带入杂物	加糖水前先经过滤后使用	否
	砂子等异物				
加糖水	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				
封口	生物的危害	是	密封不良罐头贮存过程会引起再污染	遵照标准操作规格操作，定时检查卷封质量	是
	致病菌、病原体生长				
	化学的危害	否	良好卫生规范控制		
	润滑剂污染				
	物理的危害				
	无				
喷码	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
加工工序	识别本工序被引入，控制或增加的潜在危害	潜在食品危害是否显著	对第3栏的判定依据	能用于显著危害的预防措施是什么?	该步骤是关键控制点吗 (是/否)
罐外清洗	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				
杀菌	生物的危害	是	温度/时间控制不当造成细菌、致病菌残存	严格按杀菌标准操作规范操作	是
	细菌、致病菌残存				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				
冷却	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				
罐外干燥	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				
入库暂存	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
加工工序	识别本工序被引入，控制或增加的潜在危害	潜在食品危害是否显著	对第 3 栏的判定依据	能用于显著危害的预防措施是什么?	该步骤是关键控制吗？(是/否)
打检	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				
外观检查	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				
擦罐	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				
贴标	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				
外包装材料验收	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				
外包装材料领用	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
加工工序	识别本工序被引入，控制或增加的潜在危害	潜在食品危害是否显著	对第 3 栏的判定依据	能用于显著危害的预防措施是什么?	该步骤是关键控制点吗? (是/否)
装箱	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				
入库存放	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				
出运	生物的危害				
	无				
	化学的危害				
	无				
	物理的危害				
	无				

六、危害分析结果

经危害分析确定什锦罐头的关键控制点为：

1. 枸杞原料收购验收(CCP1)：危害为农残及工业污染；

2. 封口（CCP2）：危害为密封不良罐会引起细菌病原体的再污染；

3. 杀菌（CCP3）：危害为细菌、病原体残存；

七、HACCP 计划

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
关键控制点(CCP1)	显著危害	对每个预防措施的关键限值	对于每个预防措施的操作限值	监控				纠偏行动	记录	验证
				监控什么	怎么监控	监控频率	谁监控			
枸杞原料验收	农残及工业污染	合格供方提供，供方提供声明或证明 农残检测结果抑制率≦50%	合格供方提供供方提供声明或证明 农残检测结果抑制率≦48%	1. 合格供方名单 2. 声明或证明 3. 农残检测抑制率	1、审阅 2、检测	每一批	原料验收检验员	拒收任何来历不明的原料。 拒收非合格供方提供的原料。	原料检验记录	每日审核一次记录。 每年生产前对原料进行一次调查。

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
关键控制点(CCP2)	显著危害	对每个预防措施的关键限值	对于每个预防措施的操作限值	监控				纠偏行动	记录	验证
				监控什么	怎么监控	监控频率	谁监控			
封口	不良的封罐质量会造成细菌和病原体的再污 染	1..封口外观：无外观缺陷。 2 封口“三率” 紧密度≥60%；选接率≥50%；接缝盖钩完整率≥50%	1. 封口外观：无外观缺陷。 2. 封口“三率”：紧密度＞60%；选接率≥53%；接缝盖钩完整率≥60%	1. 封口外观 2.封口“三率”	检验封口的外观和解剖质量	1.每班正式开机前进行外观和解剖检验（每个机头抽一罐）； 2.生产中每 2 小时按每个机头抽一罐作解剖检验，每 30 分钟每个机头抽一罐作外观检查。	1.封口工 2.现场检验员	经检验后超出操作限值需作工序调整；如超出关键限值，要对该时间段的产品隔离、标识，对封口机要停机校车,直至符合要求。并对该时间段内产品标识隔离评估。	罐头二重卷边解剖检验原始记录 罐头二重卷边目测检验原始记录	每天对记录进行审查； 隔日检中对封口外观和解剖质量进行全项检测验证。

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
关键控制点(CCP3)	显著危害	对每个预防措施的关键限值	对于每个预防措施的操作限值	监控				纠偏行动	记录	验证
				监控什么	怎么监控	监控频率	谁监控			
杀菌	微生物的残存	杀菌公式20’/92℃，中心温度≥78℃	杀菌公式20’/93℃，中心温度≥78℃	杀菌温度、杀菌时间、中心温度、初温	1.杀菌温度连续自动控制，水银温度计定时测定对比； 2.杀菌时间：用能分辨到秒的时钟进行时间监控、校对 3.罐头中心温度和初温用水银温度计定时测定。	1.杀菌温度连续自动记录，自动显示，水银温度计每1小时进行一次测定对比； 2.杀菌时间：每班正式杀菌前，进行一次时间校对，此后每2小时进行一次校对； 3.中心温度：每2小时测定一次。 4. 每2小时测定一次罐头初温。	杀菌操作工	1.罐头中心温度、杀菌温度和时间其中一项达不到要求时，需补足或延长杀菌时间，并对该监控频率内的产品做好隔离标识； 2.罐头初温低于关键限值时，要调整杀菌公式。	连续杀菌操作记录 温度自动记录纸	每日审核一次记录，每月校准一次水银温度计，每月校准一次秒表，每天抽取成品样进行商业无菌检验。

八、HACCP 计划记录表

1、原料检验记录

2、罐头二重卷边解剖检验原始记录

3、罐头二重卷边目测检验原始记录

4、连续杀菌操作记录