**专业培训记录**

**■QMS** **□50430**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | 中科利君股份有限公司 | **专业小类/****项目代码** | 03.05.01;03.06.01;03.08.02;03.08.03 |
| **教师姓名** | 88e5bd74e8466eb5ea30d6d5988ec24 | **专业** | 03.05.01;03.06.01;03.08.02;03.08.03 | **培训地点** | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | f8b93355ac3e969cf5719cdf4b1a3e4 |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | 见附件 |
| **关键过程及需要确认的过程及主要控制参数** | 见附件 |
| **相关质量法律法规的要求及产品标准** | **法律法规：**中华人民共和国食品安全法、中华人民共和国食品安全法实施条例、食品召回管理办法、中华人民共和国招投标法、中华人民共和国产品质量法等；**产品标准：**代用茶 DBS13/ 002-2015、蜂产品加工技术管理规范NY/T 1241-2006、糖果 压片糖果SB/T 10347-2017、固体饮料GB/T 29602-2013、冲调谷物制品GB 19640-2016、乳酸菌检验GB 4789.35-2016 |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | 净含量、干燥失重、菌落总数、大肠菌群、霉菌、酵母菌、标签型式试验不强制 |
| **其它相关知识** | 无 |
| **填表人****(专业人员)** | 88e5bd74e8466eb5ea30d6d5988ec24 | **日期** | 2022.6.9 |
| **审核组长** | 88e5bd74e8466eb5ea30d6d5988ec24 | **日期** | 2022.6.9 |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**

附件：

**固体饮料生产工艺流程图**

 包材消毒

原料（※）

配料（※）

内包装（※）

贴标打码

干燥

入库

成品

外包装

 包材验收

**注标※为生产工艺关键控制点**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 工序名称 | 主要设备名称 | 工艺参数 |
| 原料 | --- | 采购验收合格的原料，获证食品生产许可证的原料必须采购获证产品。 |
| 配料 | 电子秤 |  称量准确。 |
| 内包装 | 包装机 | 内包用紫外线消毒30分钟，称量准确。 |

**压片糖果生产工艺流程图**

 包材消毒

原料（※）

配料（※）

内包装（※）

贴标打码

干燥

成型

入库

成品

外包装

 包材验收

**注标※为生产工艺关键控制点**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 工序名称 | 主要设备名称 | 工艺参数 |
| 原料 | --- | 采购验收合格的原料，获证食品生产许可证的原料必须采购获证产品。 |
| 配料 | 电子秤 |  称量准确。 |
| 内包装 | 包装机 | 内包用紫外线消毒30分钟，称量准确。 |

**代用茶生产工艺流程图**

包装（※）

原料验收（※）

入库

拣剔

拼配（※）

干燥

**关键控制工序要求：**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **关键控制点** | **关键设备** | **关键参数** |
| **1** | 原料验收 | **----** | **原料不得劣变或混入其他杂物。** |
| **2** | 拼配 | **电子秤** | **严格按照产品配方进行拼配** |
| **3** | 包装 | **包装机** | **称量准确** |

**即食谷物粉生产工艺流程图**

配料（※）

原辅料挑（※）选

熟制（※）

粉碎

包装（※）

混合

**关键控制工序要求：**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **关键控制点** | **关键设备** | **关键参数** |
| **1** | **原辅料挑** | **---** | **无霉变、无虫蛀** |
| **2** | **熟制** | **烘干机** | **炒制温度95～105℃** |
| **3** | **配料** | **电子秤** | **按产品配方准确称量辅料，计量符合JJF1070定量包装商品净含量计量检验规则的要求** |
| **4** | **包装** | **包装机** | **1.人员工作服洁净。2.员工洗手后用75%酒精溶液消毒，台面器具用75%酒精溶液擦拭。3.计量符合JJF1070定量包装商品净含量计量检验规则的要求。** |

**乳酸菌菌粉生产工艺流程图**

 包材消毒

原料（※）

配料（※）

内包装（※）

贴标打码

干燥

入库

成品

外包装

 包材验收

**注标※为生产工艺关键控制点**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 工序名称 | 主要设备名称 | 工艺参数 |
| 原料 | --- | 采购验收合格的原料，获证食品生产许可证的原料必须采购获证产品。 |
| 配料 | 电子秤 |  称量准确。 |
| 内包装 | 包装机 | 内包用紫外线消毒30分钟，称量准确。 |

**蜂花粉生产工艺流程图**

原料验收（※）

入库

检验

挑选

内包装（※）

成品

**关键控制工序要求：**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **关键控制点** | **关键设备** | **关键参数** |
| 1 | 原料验收 | ---- | 索证索票，索要营业执照、同批次检验报告、食品生产许可证 |
| 2 | 内包装 | 包装机 | 内包用紫外线消毒30分钟，称量准确。 |