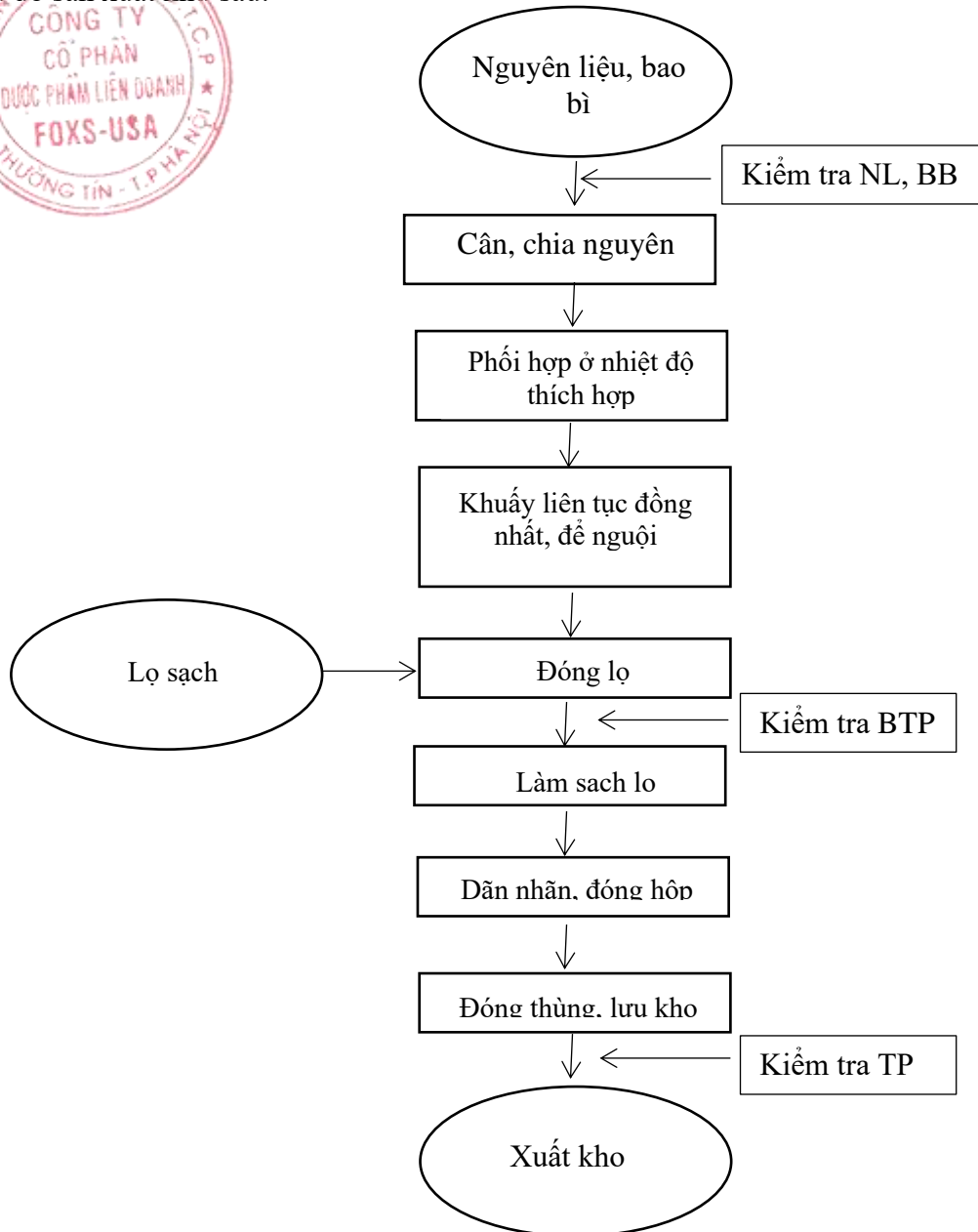


Lưu đồ sản xuất như sau:



THUYẾT MINH QUY TRÌNH SẢN XUẤT

1. Kiểm tra nguyên liệu đầu vào

- Tất cả các nguyên liệu, bao bì nhập về kho đều được phòng kiểm tra chất lượng lấy mẫu về kiểm tra. Chỉ những nguyên liệu, bao bì đạt tiêu chuẩn chất lượng và đạt vệ sinh an toàn thực phẩm theo quy định mới được nhập kho.



QUY TRÌNH SẢN XUẤT CÁC SẢN PHẨM DẠNG DUNG DỊCH

CÔNG TY CPDPLD FOXS-USA

Mã số :

Trang: 2/2

- Các chỉ tiêu kiểm tra: kiểm tra số lượng, chất lượng, xuất xứ, số lô hàng hóa, các chứng nhận (COA) của nguyên liệu. lấy mẫu kiểm tra các chỉ tiêu cảm quan mùi, vị, màu sắc, độ tan, tạp chất, giới hạn vi sinh vật,...
- Dựa theo kế hoạch sản xuất, thủ kho xuất đúng nguyên liệu theo lệnh sản xuất.
- Kiểm tra cảm quan khi xuất: đảm bảo màu sắc, trạng thái theo yêu cầu.

2. Pha chế

- Phòng sản xuất các thiết bị phải được vệ sinh trước khi pha chế, lau bằng dung dịch sát khuẩn, lau cồn 70 độ trước ca sản xuất
- Cân chia nguyên liệu theo từng mẻ pha chế.
- Lấy 200 lít nước RO vào tank pha chế có thể tích 300 lít, bật cánh khuấy tốc độ 300 vòng/phút, cho lần lượt các nguyên liệu vào theo quy trình sản xuất để hòa tan, sau mỗi bước xả đáy để kiểm tra độ hòa tan của nguyên liệu.
- Các thành phần khó tan có thể được hòa tan trong nước nóng trước khi cho vào tank.
- Bổ sung nước cho đủ thể tích và điều chỉnh độ pH dung dịch nếu cần thiết.

3. Lọc

- Lọc từ tank pha chế sang tank chứa 300 lít bằng thiết bị lọc túi
- Kết nối hệ thống tank pha – máy bơm – bình lọc – tank chứa theo quy trình để lọc dịch từ tank pha sang tank chứa
- Kiểm tra độ trong, màu sắc, mùi vị của dịch sau lọc

4. Đóng lọ

- Tiến hành đóng lọ bằng máy đóng lọ 4 vòi tự động, máy phải được vệ sinh, bằng nước sát khuẩn, cồn 70 độ trước ca đóng lọ 30 phút
- Điều chỉnh tốc độ bơm, khối lượng lọ, thời gian ngắt sớm.
- Kiểm soát khối lượng kem trong lọ suốt quá trình đóng lọ, cứ 30 phút lấy 10 lọ để kiểm tra khối lượng.
- Lọ bán thành phẩm được chứa trên khay hoặc rổ nhựa.
- Kiểm nghiệm bán thành phẩm theo TCSX, sau khi có kết quả kiểm nghiệm đạt mới được đưa vào giai đoạn đóng gói.

5. Làm sạch lọ

Lọ được làm sạch bằng cách lau khăn tẩm cồn 90 độ, để khô tự nhiên trước khi dán nhãn.

6. Dán nhãn, đóng hộp

- Lọ BTP sạch được dán nhãn, đóng hộp và đóng thùng
- Kiểm tra cảm quan, chỉ những lọ không còn bám kem, nắp vặn chặt, không bị sứt mới được đóng gói.

7. Đóng thùng, lưu kho

- Sau khi đóng gói, đóng thùng thành phẩm được biệt trữ tại kho thành phẩm trên hệ thống giá kệ, pallet.
- Gửi mẫu kiểm nghiệm thành phẩm và lưu mẫu, sau khi có kết quả kiểm nghiệm đạt TCCS thành phẩm mới được xuất bán ra thị trường.