

某食品有限公司

作业指导书

文件号：XLR/MP-002

版 本：A/0

拟 制：_____ 日 期：__

审 核：_____ 日 期：__

批 准：_____ 日 期：__

受控状态：_____

某食品有限公司 作 业 指 导 书		章 节： 00	
		第 2 页 共 38 页	
标题	目 录	版本序号	A/0
		文件编号	XLR/MP-
章节号	题 目 内 容	文件编号	页次
01	原辅材料采购作业指导书	XLR/MP-001	3- 4
02	薯片/薯丝半成品生产作业指导书	XLR/MP-002	5- 7
03	薯条半成品生产作业指导书	XLR/MP-003	8- 11
04	半成品烘烤作业指导书	XLR/MP-004	12
05	片/条/丝撒粉作业指导书	XLR/MP-005	13-14
06	薯片包装作业指导书	XLR/MP-006	15-17
07	薯丝包装作业指导书	XLR/MP-007	18-20
08	盒装薯条包装作业指导书	XLR/MP-008	21-22
09	杯装薯条包装作业指导书	XLR/MP-009	23-24
10	纸筒装薯条包装作业指导书	XLR/MP-010	25-26
11	包装称重作业指导书	XLR/MP-011	27-28
12	标识、追溯作业指导书	XLR/MP-012	29-31
13	检验、试验作业指导书	XLR/MP-013	32-36
14	不良品处理作业指导书	XLR/MP-014	37
15	手的清洗和消毒程序	XLR/MP-015	38
16	“摇摇乐”薯条包装作业指导书	XLR/MP-016	39

某食品有限公司 作 业 指 导 书		章 节： 01	
		第 1 页 共 2 页	
标题	原辅材料采购作业指导书	版本序号	A/0
		文件编号	XLR/MP-001
一、 目的和范围 本作业指导书规范了公司生产所用原辅材料（以下称物料）的请购、供应商评审及选定、采购验收等过程的操作要求，使原辅材料的质量在源头上得到有效控制。 二、 职责 1. 本作业指导书由品管部根据《XLR/QM-001》文件要求制定和维护。 2. 采购部负责具体执行，品管部配合并进行必要的指导。 三、 管理程序 1. 采购流程 请购 订单 供货 物料需求部门 —— 采购部 —— 供应商 —— 公司材料仓 2. 供应商管制程序 采购部开发供应商 —— 采购部/品控部/财务部共同评审 —— 选定供应商 —— 公司定期评审 —— 确定长期合作伙伴 3. 原材料采购程序 物料《请购单》—采购部— （原有材料）直接下《订单》—供应商供货—验收 （新材料）—选定的供应商—打样—签样、合约—供货—验收 四、 操作要求 1. 开发供应商：持续开发合适的供应商有利于产品质量的改善，在开发供应商时，应根据公司产品质量特点和对材质的要求，尽量寻求已经取得如 QS、ISO9000、GMP、HACCP 等质量体系认证的供应商；			

某食品有限公司		章 节： 01	
作 业 指 导 书		第 2 页 共 2 页	
标题	原辅材料采购作业指导书	版本序号	A/0
		文件编号	XLR/MP-001
2. 供应商评审：供应商提供企业概况、相关产品的质量文件、同类产品样本及报价等资料，公司组织各部门共同评审，必要时委派专门人员进行实地考察，并综合以上意见选定供应商； 3. 打样与签样：采购新材料或开发新供应商时，采购部根据材料质量文件和相关设计要求请选定的供应商打样，品管部再对样品进行检测和评价，直到质量合格双方共同签样，签样交品管部妥善保管； 4. 《请购单》填写：物料需求部门在填写《请购单》时，质量信息必须齐全，质量信息包括品名、规格、物料代码等，必要时注明用途； 5. 合约：在订定合约时，必须将双方均同意的质量要求形成合约条文或形成专门文件作为合约附件，合约及其修改件均作为受控文件存档； 6. 供货与验收：供应商供货时必备相关材料质检报告和送货单据，品检员在验收时首先查检以上文件，再根据《检验、试验作业指导书》对来料进行检测，检测记录、质量异常处理单和供应商提供的质检报告等文件作为质量记录存档； 7. 对供应商定期评审：公司对供应商的品保能力、供货能力、服务力度等组织年度评审，确定长期合作伙伴。 五、本文件由品管部组织建立并维护，所产生的质量记录至少保存一年，附表见《检验、试验作业指导书》。			

某食品有限公司 作 业 指 导 书		章 节： 02																		
		第 1 页 共 3 页																		
标题	薯片/薯丝半成品生产作业指导书	版本序号	A/0																	
		文件编号	XLR/MP-002																	
一、目的和范围 本操作规程规定了公司薯片半成品生产从投料、清洗去皮、人工刨皮、切片/丝、煮片/丝、过水护色、脱水、油炸等主要过程的操作要求、质量达成要求和应有的质量记录。 二、职责 1. 本文件由品管部组织建立和维护，生产部负责培训生产操作员工并具体执行； 2. 品管部对文件执行力度、执行质量及执行的结果予以监控； 3. 执行和执行结果出现偏差时，品控员、现场管理人员应及时指正纠偏并记录，遇参数变更、材料变化、标准变化等需对文件纠正修改时，由品管部组织纠偏并记录。 三、薯片/丝半成品生产流程 薯仔—清洗去皮—人工刨皮—切片/丝—漂烫—过水护色—脱水—油炸—转入烘烤间 四、操作要求 <table><tr><th>工序</th><th>操作要求</th><th colspan="2">质量达成要求</th></tr><tr><td rowspan="4">清洗去皮</td><td>1、开机前检查设备内壁有否破损并确认设备正常，将合用的薯仔按 20±5kg/次投料，不同薯种分开投料</td><td colspan="2" rowspan="2">1、污泥去尽； 2、薯仔无大面积麻皮，总麻皮率不能大于 5%；</td></tr><tr><td>2、连续注入自来水，</td></tr><tr><td>3、开启设备滚动清洗 5 分钟左右</td><td colspan="2" rowspan="2">3、去皮薯仔表面无大面积损伤及变色现象</td></tr><tr><td>4、检查去皮效果，去皮率达到 95%时可以停机卸出薯仔，通过输送带输送到刨皮区域。</td></tr><tr><td>人工刨皮</td><td>1、各作业员工根据需要准备好周转容器和去皮刀，容器中放入足够清水；</td><td colspan="2">1、</td></tr></table>				工序	操作要求	质量达成要求		清洗去皮	1、开机前检查设备内壁有否破损并确认设备正常，将合用的薯仔按 20±5kg/次投料，不同薯种分开投料	1、污泥去尽； 2、薯仔无大面积麻皮，总麻皮率不能大于 5%；		2、连续注入自来水，	3、开启设备滚动清洗 5 分钟左右	3、去皮薯仔表面无大面积损伤及变色现象		4、检查去皮效果，去皮率达到 95%时可以停机卸出薯仔，通过输送带输送到刨皮区域。	人工刨皮	1、各作业员工根据需要准备好周转容器和去皮刀，容器中放入足够清水；	1、	
工序	操作要求	质量达成要求																		
清洗去皮	1、开机前检查设备内壁有否破损并确认设备正常，将合用的薯仔按 20±5kg/次投料，不同薯种分开投料	1、污泥去尽； 2、薯仔无大面积麻皮，总麻皮率不能大于 5%；																		
	2、连续注入自来水，																			
	3、开启设备滚动清洗 5 分钟左右	3、去皮薯仔表面无大面积损伤及变色现象																		
	4、检查去皮效果，去皮率达到 95%时可以停机卸出薯仔，通过输送带输送到刨皮区域。																			
人工刨皮	1、各作业员工根据需要准备好周转容器和去皮刀，容器中放入足够清水；	1、																		

某食品有限公司 作 业 指 导 书		章 节： 02	
		第 2 页 共 3 页	
标题	薯片/丝半成品生产作业指导书	版本序号	A/0
		文件编号	XLR/MP-002

工序	操作要求	质量达成要求
人工刨皮	3、刨好的薯仔按个头和色泽分类放在相应的容器中，容器中水面必须完全淹没薯仔，且每 4h 至少换水一次（水变黑时立即更换）；	2、转入下一工序前不允许变色；
切片 / 丝	1、准备：冲洗机器并确认机器内无杂物，检查刀口无缺损和容器是否清洁。	1、薯片规格：厚度 -1.9mm，整片厚薄均匀； 2、薯丝规格： *4.5mm
	2、选取重量在 100 克左右以及外观质量符合要求的薯仔切片或切丝，在切的过程中保持有适量水流冲洗刀口。	
	3、切好的薯片/丝应立即转入输送槽中，由输送带输入煮炉中。槽中水浊度太大或变色时及时换水	
漂烫	1、煮炉中加入适量自来水，开炉将水加热到 100℃；	1、薯片煮出后组织透明有良好弹性； 2、油炸后不能出现“红心”现象
	2、根据薯仔还原糖含量调整好漂烫时间： A、还原糖≤%：漂烫时间 64 秒（调频 17）； B、还原糖～%：漂烫时间 81 秒（调频）； C、还原糖～%：漂烫时间 96 秒（调频）； D、还原糖≥%：不能使用	
	3、产品在输送槽中清洗干净后由输送带输入煮炉中；	
	4、漂烫过程中在保证温度的前提下，不断补充清水防止锅中水变浊变稠；	
过水	1、洗干净所有浸泡池，各水管中如有锈水必须放尽，不能放入浸泡池中；	1、要求产品不变灰褐色；

		2、第一次浸泡：池中预先加好 34cm 高度的清水（300kg），将漂烫好的产品倒入池中,水面保持高出片 10cm（产品重量约 135kg）,待最后一筐产品倒入池中后加入焦亚的硫酸钠一包（重量 100g）搅拌均匀后开始计时,过程每隔 5 分钟搅拌一次,保持 30 分钟,放尽池中水；	2、油炸后不出现“红心”现象； 3、浸泡过程相关记录及时、齐全；	

某食品有限公司 作 业 指 导 书		章 节： 02	
		第 3 页 共 3 页	
标题	薯片/丝半成品生产作业指导书	版本序号	A/0

	文件编号	XLR/MP-002	
	工序	操作要求	质量达成要求
	过水护色	3、第二次过水（如薯仔还原糖含量≤%，则直接进入第三次过水）：第一次水放尽后，关上出水口并放入同样多的水，同样操作保持 30 分钟；	
		4、第三次过水：第二次水放尽，加入同样多的水，再加入食盐 600g 搅拌均匀,过程如前保持 30-40 分钟。	
		5、每次浸泡时间均要及时记录备查。	
	脱水	1、检查布袋有无线头，按 10-12kg/袋将浸泡后的产品装入脱水袋并扎好袋口，均匀摆在脱水机中，开动离心机脱水至出水口无成线水流出（开机前检查周围有无异状）	1、片表面无明显水迹；
		2、脱水后的薯片倒入胶筐中准备油炸	
	油炸	1、配油：根据油炸过程棕油质量变化情况（每小时升高约%）以及油炸结束后必须符合《棕油进料/过程质量标准》要求进行配油，油位为 15cm。 按正常 6 吨/天计算，配油后底油的酸价控制为： A、国内产品：～%； B、出口产品：～%。	1、感观 口感酥脆，颜色金黄色，无明显起泡、软片/丝或收缩现象 2、过程油和底油理化指标符合《棕油进料/过程质量标准》要求 3、薯片/丝

某食品有限公司 作 业 指 导 书		章 节：03	
		第 1 页 共 4 页	
标题	薯条半成品生产作业指导书	版本序号	A/0
		文件编号	XLR/MP-003

一、目的和范围

本操作规程规定了公司薯条半成品生产从投料、清洗去皮、人工刨皮、切条、漂烫、浸泡、脱水、选条、油炸等主要过程的操作要求、质量达成要求和应有的质量记录。

二、职责

- 1. 本文件由品管部组织建立和维护，生产部负责培训生产操作员工并具体执行；
- 2. 品管部对文件执行力度、执行质量及执行的结果予以监控；
- 3. 执行和执行结果出现偏差时，品控员、现场管理人员应及时指正纠偏并记录，遇参数变更、材料变化、标准变化等需对文件纠正修改时，由品管部组织纠偏并记录。

三、薯条半成品生产流程

薯仔—清洗去皮—人工刨皮—切条—漂烫—过水护色—脱水—选条—油炸—转入烤房

四、操作要求

工序	操作要求	质量达成要求
清 洗 去 皮	1、开机前检查设备内壁有否破损并确认设备正常，将合用的薯仔按 20±5kg/次投料，不同薯种分开投料	1、污泥去尽； 2、薯仔无大面积麻皮,总麻皮率不能大于 5%； 3、去皮薯仔表面无大面积损伤及变色现象
	2、连续注入自来水；	
	3、开启设备滚动清洗 5 分钟左右	
	4、检查去皮效果，去皮率达到 95%时可以停机卸出薯仔，通过输送带输送到刨皮区域。	
人 工 刨 皮	1、各作业员工根据需要准备好周转容器和去皮刀，容器中放入足够水；	1、刨皮干净，无明显麻皮、青皮、芽眼黑点、腐烂皮肉和色斑残留，总个头比例≤ 3%；
	2、需刨皮的薯仔由作业员工将表面青皮、芽眼、腐烂处清除干净，挖芽眼时尽量挖不能刨，以免浪费	

标题	薯条半成品生产作业指导书	版本序号	A/0
		文件编号	XLR/MP-003
工序	操作要求	质量达成要求	
人 工 刨 皮	3、刨好的薯仔按个头和色泽分类放在相应的容器中，容器中水面必须完全淹没薯仔，且水变色时立即更换清水；	2、转入下一工序前不允许变色；	
切条	1、准备：冲洗切条机器并确认设备内无杂物，检查刀口无缺损；开始切条前和切条过程每 30 分钟左右检查条的规格是否符合要求；	1、规格：6*6.5mm； 2、不允许出现双条； 3、不规则条比例≤3%。	
	2、选取重量合适以及外观质量符合要求的薯仔进行切条（外观质量不符合要求的薯仔需挑选后进行返工），切条时保持有适量水流冲洗刀口。		
	3、切好的薯条直接由输送带输入煮炉中。槽中水浊度太大时及时换水。		
漂烫	1、煮炉中加入适量自来水，开炉将水加热到 100℃；	1、薯条煮出后组织透明有良好弹性； 2、油炸后产品不得出现“红心”现象。	
	2、根据薯仔还原糖含量调整好漂烫时间： A、还原糖≤%：漂烫时间 81 秒（调频）； B、还原糖～%：漂烫时间 88 秒（调频）； C、还原糖～%：漂烫时间 105 秒（调频）； D、还原糖≥：不能使用		
	3、产品在输送槽中清洗干净后由输送带输入煮炉中；		
	4、漂烫过程中在保证温度的前提下，不断补充清水防止锅中水变浊变稠；		

过 水 护 色	1、洗干净所有浸泡池，各水管中如有锈水必须放尽不能放入过水池中；	1、要求产品不变灰褐色； 2、油炸后不出现“红心”现象； 3、浸泡时间记录及时、齐全。
	2、第一次过水：池中预先加好 34cm 高度的清水（300kg），将煮好的薯条倒入池中，水面保持高出薯条 10cm（薯条重量约 180kg），待最后一筐产品倒入池中后加入焦亚硫酸钠一包（100g）搅拌均匀后开始计时，过程每隔 5 分钟搅拌一次，保持 60 分钟，放尽池中水；	

某食品有限公司 作 业 指 导 书		章 节： 03	
		第 3 页 共 4 页	
标题	薯条半成品生产作业指导书	版本序号	A/0
		文件编号	XLR/MP-003

工序	操作要求	质量达成要求
过水护色	3、第二次过水（如薯仔还原糖含量 $\leq$ %, 则直接进入第四次过水；薯仔还原糖为—%, 则直接进入第三次过水）：第一次水放尽后，关上出水口并放入同样多的水，同样操作保持 30 分钟；	
	4、第三次过水：第二次水放尽后，关上出水口并放入同样多的水，同样操作保持 30 分钟；	
	5、第四次过水：第三次水放尽，加入同样多的水，再加入食盐 1000g 搅拌均匀, 过程如前保持 60 分钟	
	6、每次过水时间均要记录备查	
脱水	检查布袋有无线头（如有线头必须将线头剪掉），按 10-12kg/袋将浸泡后的产品装入脱水袋并扎好袋口，均匀摆在脱水机中，开动离心机脱水至出水口无成线水流出（开机前检查周围有无异状）	产品表面无明显水迹
选条	1、将脱水后的薯条倒入选条机的输送带上，由输送带输入到选条机内；	1、按重量计算，薯条长度 $\leq$ 1cm 的碎条不得超过 3%； 2、按重量计算，废渣中长度 > 1cm 薯条不得超过 3%。
	2、选条机第一层网选出来薯条为合格薯条；第二层网选出来的薯条需要重新进行筛选，筛选次数视情况而定	
	3、第三层网选出来的为碎渣，直接报废处理。	
	4、注意选条机内薯条不能太多，需有一定的空间以保证筛选效果。	
某食品有限公司		章 节： 03

作 业 指 导 书		第 4 页 共 4 页																					
		版本序号	A/0																				
标题	薯条半成品生产作业指导书	文件编号	XLR/MP-003																				
工序	操作要求	质量达成要求																					
油炸	1、配油：根据油炸过程棕油质量变化情况（每小时升高约 %）以及油炸结束后必须符合《棕油进料/过程质量标准》要求进行配油，油位为 15cm。 按正常 6 吨/天计算，配油后底油的酸价控制为： A、国内产品： ~%； B、出口产品： ~%。	1、感观：口感松脆，颜色金黄色，无明显起泡、软片/丝或收缩现象； 2、过程油和底油理化指标符合《棕油进料/过程质量标准》要求 3、薯条理化卫生指标符合《薯条半成品质量标准》要求																					
	2、根据薯仔还原糖含量调整好油炸初始参数：																						
	<table><tr><td>还原糖</td><td>下料温度</td><td>油炸调频</td><td>油炸时间</td><td>出料温度</td></tr><tr><td>≤%</td><td>185℃</td><td></td><td>13' 05"</td><td>170℃</td></tr><tr><td></td><td>182℃</td><td></td><td></td><td>165℃</td></tr><tr><td></td><td>180℃</td><td></td><td></td><td>170℃</td></tr></table>			还原糖	下料温度	油炸调频	油炸时间	出料温度	≤%	185℃		13' 05"	170℃		182℃			165℃		180℃			170℃
	还原糖			下料温度	油炸调频	油炸时间	出料温度																
	≤%			185℃		13' 05"	170℃																
				182℃			165℃																
				180℃			170℃																
	、根据油炸出来的产品质量状况，在初始参数左右适当微调，以保证油炸后产品符合《薯条半成品质量标准》要求；																						
4、过程油位控制 18cm，生产结束时可维持在 15cm，油炸过程不断补充新油，以保证油位控制在 18 cm；																							
5、油炸过程必须不断捞渣，防止油的酸价上升；油炸结束后及时将油过滤。																							

某食品有限公司 作 业 指 导 书		章 节： 04	
		第 1 页 共 1 页	
标题	半成品烘烤作业指导书	版本序号	A/0
		文件编号	XLR/MP-004

一、目的和范围

本规程明确了薯条、薯片、薯丝半成品烤制作业要求及应达到的质量要求。

二、职责

a) 文件由品管部组织建立和维护，生产部负责培训生产操作员工并具体执行；

b) 品管部对文件执行力度、执行质量及执行的结果予以监控；

c) 执行及其结果出现偏差时，品控员、现场管理人员应及时指正纠偏并记录，遇参数变更、材料变化、标准变化等需对文件纠正修改时，由品管部组织纠偏并记录。

三、操作要求

1. 准备：检查设备内无异杂物，各按键功能、油位和旋转正常 ；

2. 烘烤参数：

产品名称	每炉重量	烘烤时间（烤炉温度 100℃开始计时）	
		1 号炉（旧炉）	2 号炉（新炉）
薯条	2.0kg/板*28 板=56kg	35 分钟	23 分钟
薯片	1.5kg/板*28 板=42kg	25 分钟	不适应
薯丝	1.5kg/板*28 板=42kg	25 分钟	不适应

3. 将需烘烤的产品按重量要求均匀平铺在烤盘中（质量异常产品通知品管部确认是否可以使用或是否需调整烘烤时间）。

4. 设定温度为 145-150℃，启动设备，待烤炉温度达 100℃时，设定好产品的烘烤时间，将产品推入烤炉中，锁紧炉门，使产品在炉中转动受热。

5. 每炉烘烤时间到达时，烤炉报警，此时立即关掉烤炉电源，将产品推出烤炉，将产品倒入撒粉机下料斗中。（注意产品保持在高温情况下撒粉，如不能及时撒粉，则将烘烤后的产品暂存在烤炉中，并稍微打开烤炉门，防止炉内温度过高而将产品烤焦。）

6. 根据撒粉间确定所倒产品重量将产品倒入下料斗中。

四、质量达成

松脆可口无焦糊味，色泽金黄，具马铃薯天然风味。

某食品有限公司 作 业 指 导 书		章 节： 05	
		第 1 页 共 2 页	
标题	片/条/丝撒粉作业指导书	版本序号	A/0
		文件编号	XLR/MP-005

一、目的和范围

本作业规程明确了片条撒粉过程中卫生要求、操作要求和质量达成要求。

二、职责

1. 本文件由品管部组织建立和维护，生产部负责培训生产操作员工并具体执行；
2. 品管部对文件执行力度、执行质量及执行的结果予以监控；
3. 执行及其结果出现偏差时，品控员、现场管理人员应及时指正纠偏并记录，遇参数变更、材料变化、标准变化等需对文件纠正修改时，由品管部组织纠偏并记录。

三、过程卫生保持

- 1、调味粉卫生保持：国内生产所用调味粉已经过辐照杀菌处理，车间领用后注意尽量避免直接暴露在空气中，余料必须标识清楚并扎紧袋口避免吸潮和落入灰尘；
- 2、人员卫生：符合“员工卫生守则”要求；
- 3、设备卫生：按《卫生质量手册》做好设备清洁工作，下料口在生产结束后应盖上盖子防昆虫和异物落入进料管道；
- 4、片条卫生保持：所有落地片条和不良品放在废品料盘中报废处理，撒好粉的半成品做好标识暂存于撒粉间（注意开启撒粉间的抽湿机，控制温度在 40%以下），搬运过程最底料盘不能直接接触地面。

四、撒粉操作要求

- 1、准备：片/条/丝在撒粉前必须打开抽湿机对设备内部进行干燥处理以降低湿度，用消毒后的干毛巾擦净料盘内外（湿度控制在 40%以下）；
- 2、撒粉：先检查产品质量,制止整盘不良产品流入撒粉机中;按比例向撒粉机中匀速投入调味粉，同时注意半成品与调味粉同步下料；
- 3、要求即撒粉即打包装,包装跟不上流程时可暂存在撒粉间，并盖上盖子，不同风味半成品分开整齐堆放并做好标识；
- 4、撒粉间管理：正常操作或有物料存放时，湿度控制在 50%以下；

某食品有限公司 作 业 指 导 书		章 节： 05	
		第 2 页 共 2 页	
标题	片/条/丝撒粉作业指导书	版本序号	A/0
		文件编号	XLR/MP-005
五、质量达成要求 1、撒粉后应具有相应的产品风味，无成团粉和异杂物； 2、撒粉均匀，色泽基本一致； 3、口感松脆，水份含量≤3%，其它指标符合《薯片/薯丝半成品质量标准》、《薯条半成品质量标准》要求。			

某食品有限公司 作 业 指 导 书		章 节： 06	
		第 1 页 共 3 页	
标题	薯片包装作业指导书	版本序号	A/0
		文件编号	XLR/MP-006

一、目的和范围

本指导书明确了公司薯片产品包装过程作业和质量达成要求。

二、职责

1. 本文件由品管部组织建立和维护，生产部负责培训生产操作员工并具体执行；

2. 品管部对文件执行力度、执行质量及执行的结果予以监控；

3. 执行及其结果出现偏差时，品控员、现场管理人员应及时指正纠偏并记录，遇参数变更、材料变化、标准变化等需对文件纠正修改时，由品管部组织纠偏并记录。

三、包装流程

准备工作— 物料、半成品到位—内包装开机作业—检查确认—外包装—成品

四、操作要求

（一）全自动充气包装

1、准备：做好开机前的清洁卫生工作，喷洒消毒酒精后注意用干毛巾擦净包装机与半成品接触的表面，打开抽湿机将包装机房湿度控制到 50%以下，确认设备周围和表面无异杂物并开机空转至少 5 分钟热机，同时确认包装机内部无杂物；按日期要求更换好字粒，物料和半成品到位后调试好卷膜，并根据卷膜材质设定相关参数（氮气压力、热封温度和压力、包装速度、牙刀间隙、称重定量等）；

2、内包装：要求撒粉后在撒粉间凉至室温（注意撒粉间湿度控制在 40%以下）后才包装，注意半成品风味与卷膜标识风味一致，进行日期确认；

3、开机，薯片均匀下料，每斗物料不能超过斗容量 2/3 以防散落。

4、过程每 10 包试水和称重一次（根据设备、材质稳定程度他适当调整试水称重频率频率），试水正常的产品需抹干后才能装入纸箱中，试水不合格的产品及时手工重封以免氮气量减少，表面带水不良品也需擦干水份才能拿进包装机房处理。过程加强自检，剔出不良包材。

某食品有限公司		章 节：06	
作 业 指 导 书		第 2 页 共 3 页	
标题	薯片包装作业指导书	版本序号	A/0
		文件编号	XLR/MP-006
5、薯片包装要求在封好内包装后，检查包装标识是否完全（对于部分旧包装需加贴相关标识），按对应纸箱规格要求将初检合格产品装于纸箱内，纸箱暂时不封箱，存放至少一个晚上后再返箱检查，挑出漏气包装； 6、外包装：合格产品按《包装工艺标准》进行包装，不同日期产品尾数可混装但仅限于一件。 （二）手工不充气胶袋包装 1、准备：工器具消毒并擦干，胶袋打好日期（首件由班长确认），封口机用废袋调试好封口温度及速度，检查内包材料质量，供应商封口不良的进行重封； 2、内包装：在撒粉间凉至室温（注意撒粉间湿度控制在 40%以下）后包装,先将料盘稍稍抖动几下使碎片落到底部，装片过程注意轻铲轻拿轻放避免碎片并拣出不合格片，盘底碎片集中收起报废处理；按《包装称重作业指导书》要求进行称重操作，称重首件由班长确认，过程接受品控员抽查；胶袋封口前用干净毛巾擦净袋口内外表面油渍碎屑后才封口。 3、封好内包装后，检查包装标识是否完全（对于部分旧包装需加贴相关标识），按对应纸箱规格要求将初检合格产品装于纸箱内，注意不要封口，存放一个至少一个晚上，检查是否漏气。 4、外包装：将封好内包装的产品返箱后，挑出漏气产品，合格产品按《包装工艺标准》进行包装，生产日期由班长进行首件确认，不同日期产品尾数可混装但仅限于一件。 五、质量达成要求 1、净含量：平均净重≥标示净含量，单包不允许出现负偏差，每件包数符合标示规格； 2、日期、风味标识、封箱员品控号的打印质量、打印位置、格式、字体等符合《标识、追溯作业指导书》要求； 3、内包装封口质量：符合《胶袋封口质量判定标准》要求； 4、装封箱质量：符合《装封箱质量判定标准》要求； 5、内装半成品质量：符合《薯片半成品质量标准》要求； 6、卫生质量保持：符合《卫生质量手册》要求。 7、质量记录填写真实，不涂改或涂改处有签名。			
某食品有限公司		章 节：06	

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/605033214303011220>