

在存档位置找到文件打开后，即可查阅导出的数据。

Date	Time	Location	ATP Reading
2007-11-15	10:00	Sample Area 1	100
2007-11-15	10:05	Sample Area 2	150
2007-11-15	10:10	Sample Area 3	200

5. 创建数据报告

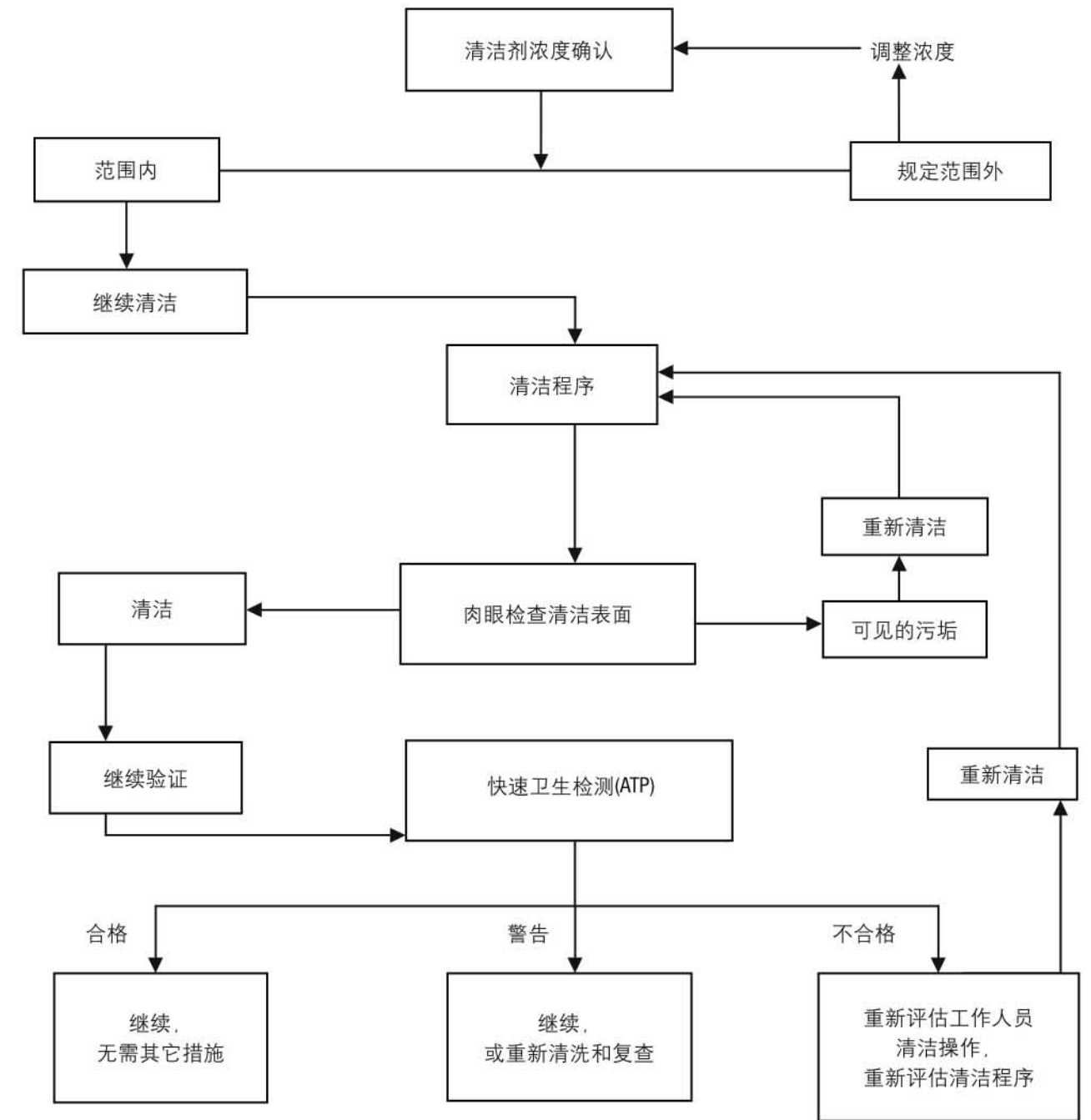
点击“Reports”将切换至创建报告页面。有5种报告形式可在下拉菜单中选择。选择其中一种，然后可在“Comments”内添加说明，以及在“Report Title”中添加报告名称。

Reports menu options: Summary, Sample, Full, Detailed, etc.

点击“Preview Report”后，即可显示数据报告。

Date	Time	Location	ATP Reading
2007-11-15	10:00	Sample Area 1	100
2007-11-15	10:05	Sample Area 2	150
2007-11-15	10:10	Sample Area 3	200

清洗程序流程



检测点的确定

1. 建立加工生产线的过程图，根据其确定风险区域
2. 检测点所在区域应为潜在的交叉污染或污染传播区域
3. 检测点应具有代表性，即能真实反映相应区域的清洗效果
4. 各检测点的检测频率应与该点的风险程度相关

参考数据的收集

1. 清洁前的检测数据：反映清洁前的表面污染水平，检测时确保无可见污垢
2. 常规清洁后的检测数据：反映常规清洁后的表面清洁水平。常规清洁后检测并记录，反复5次
3. 更严格清洁后的检测数据：反映比常规清洁更严格清洁后的表面清洁水平

将上述检测数据收集至如下表格：

某检测点	第1次清洗	2	3	4	5
清洗前	14204	-	-	-	-
常规清洗	204	352	197	245	321
更严格清洗	108	-	-	-	-

限量值的设定

各检测点可根据上述参考检测值设定日常的合格/不合格限量。常用参考的限量标准可参考下表：

等级	合格(RLU)	警惕(RLU)	不合格(RLU)
A	1000	1001-1999	2000
B	750	751-1499	1500
C	500	501-999	1000
D	400	401-799	800
E	300	301-599	600
F	250	251-499	500
G	200	201-399	400
H	150	151-299	300
I	100	101-199	200
J	75	76-149	150
K	50	51-99	100

按如下两种原则选取限量等级：

(1) 维持现有的清洁水平

若认为现有的清洁水平可以接受，则应选择合格限量刚好高于收集的参考数据(常规清洁后)的等级。

(2) 改善现有的清洁水平

若希望提高目前的清洁水平，选择合格限值低于收集的参考数据的等级。但设定的限量不能低于先前严格清洁后的参考数据。

实例 1：

某检测点	1	2	3	4	5
RLU	350	404	383	310	405

(1) 维持现有的清洁水平

采用等级C：合格<500，不合格>1000

(2) 改善现有的清洁水平

采用等级D：合格<400，不合格>800

实例 2：

注意：当检测数据波动较大时，建议在设定限量前检测更多数据。若检测数据仍不稳定(如下表所示)，这说明每次清洁程序或采样程序存在较大的不一致。

某检测点	1	2	3	4	5
RLU	406	19450	2064	430	12460

造成上述数据不一致的影响因素：

- 清洁操作力度有差异：人力清洗没有按照标准程序执行
- CIP清洗过程中清洁剂浓度、清洗水温或pH的偏差
- 检测采样误差：不是相同的采样点、采样面积不同或采样涂抹时手法不一致。

请确保排除上述干扰因素，以减小数据波动。

若数据持续存在不一致情形，则只能依据您个人的考虑来设定限量。如在上表中，表明清洗后能够达到数据1(406RLU)和数据4(430RLU)的程度，因此可设定限量为：

(1)：等级C，合格<500，不合格>1000

此情况下，只能使用(1)维持现有的清洁水平的原则。只有保证数据较为一致后，(2)改善现有的清洁水平的原则才具有意义。

采样频率

采样频率应与采样点的污染风险相关。

下列高污染风险点应在每次清洁后检测：

- ☒ 容易被污染的表面：取决于表面材料、表面构造和暴露的环境等
- ☒ 划痕、裂缝、凹陷或拐角等不易清洁处
- ☒ 与污染源频繁接触的位点

对于风险较低的位点，检测频率可设置较低，或实行抽检。

持续改善计划

- ☒ 一旦设立并运用合格/不合格限值，可定期检查结果，观察整个监控体系的有效性
- ☒ 一旦建立了合适监控体系并建立“合格放行”制度，通常会发现由于清洁质量的提高，需要适当降低合格/不合格限值
- ☒ 使用选择1(维持现有清洁水平)后会发现选择2将更好反映清洁程序，并相应降低合格/不合格限值
- ☒ 若使用选择2运用一段时间，同样会考虑降低合格/不合格限值至下一限量等级
- ☒ 持续的进步将成为卫生控制的一部分，这需要定期的检查结果实现这一过程的发展

附录 I

参考限量标准

高风险产品加工表面/CIP系统

食品类型☒	合格☒	警告☒	不合格
☒ 乳品 (牛奶/冰淇淋)	< 150☒	151- 299☒	> 300
果汁产品☒	< 150☒	151- 299☒	> 300
瓶装水☒	< 150☒	151- 299☒	> 300
酿酒☒	< 150☒	151- 299☒	> 300
一般CIP☒	< 150☒	151- 299☒	> 300

肉品加工表面

食品类型☒	合格☒	警告☒	不合格
生肉			
☒ 屠宰场☒	< 1000☒	1001- 1999☒	> 2000
分割间☒	< 500☒	501- 999☒	> 1000
熟肉(食用肉、馅饼、肉制点心)			
高风险☒	< 250☒	251- 499☒	> 500
低风险☒	< 500☒	501- 999☒	> 1000

其它食品加工

食品类型☒	合格☒	警告☒	不合格
鱼类产品	< 300☒	301- 599☒	> 600☒
☒ 贝壳类☒	< 1000☒	1001- 1999☒	> 2000
奶酪☒	< 200☒	251- 499☒	> 500
方便即食食品			
☒ 高风险☒	< 300☒	301- 599☒	> 600
低风险☒	< 500☒	501- 999☒	> 1000