桶装矿泉水生产线

产品名称	桶装矿泉水生产线
公司名称	安徽安邦宏泰水处理设备有限公司
价格	55000.00/套
规格参数	品牌:安邦宏泰 型号:NF1000
公司地址	安徽省淮北市杜集区众帮创业园
联系电话	18956166577

产品详情

【桶装矿泉水生产线】过程控制程序：

1.目的 保证直接影响产品质量的生产过程在受控状态下进行，以确保最终产品满足国家标准和用户要求。 2.适用范围 适用于直接影响产品质量的生产过程中各工序控制。 3.相关责任 3.1纯水制作部负责生产过程质量控制的归口管理。 3.2办公室及仓库负责生产物资的采购和保管。 3.3纯水检验室负责本程序中质量特性的检验和验证。 4.工作程序 4.1桶装矿泉水生产线工艺流程图 4.2矿泉水生产工艺规程 4.2.1准备工序 将环境卫生和车间内部卫生达到六面洁净，地面每天用水冲洗。 4.2.1.2 所有操作人员均必须取得上岗证，无上岗证一律不得上岗。 4.2.1.3 操作人员必须熟悉本岗位操作规程和工艺纪律以及卫生制度。 4.2.2生产过程 4.2.2.1严格按照r.o逆渗透制水设备操作程序，按步骤操作，并详细记录《纯水站运行数据记录》中的各项技术参数。 4.2.2.2开启臭氧发生器，向纯水箱中充加臭氧，利用循环泵使臭氧与纯水充分混溶，达到有效的杀菌效果。 4.2.2.3将空桶在水桶预处理间一次清洗水池中，内外壁作预处理。 4.2.2.4将作预处理后的空桶在清洗车间用洗桶机再清洗一遍。 4.2.2.5灌装、消毒、封盖，使用专用灌装设备，严禁操作人员直接接触灌装瓶、瓶盖等，同时严格按下列步骤进行： 4.2.2.5.1穿戴工作鞋、工作服、工作帽、口罩，按照工序操作。 4.2.2.5.2灯检时，细观察水桶内部水质情况，只准有微小气泡，不准有其它杂质。 4.2.2.5.3贮存、灌装成品放置成品车间。 4.2.2.5.4在贮存过程中，定期紫外线照射，杀灭空气中的各种有害细菌。 4.3纯净水生产作业指导书 4.3.1制水设备开机程序（无关人员未经许可不许入内）。 4.3.1.1先查看一遍所有开关是否在所在位置。 4.3.1.2开启总电源。 4.3.1.3将控制开关打开。 4.3.1.4按原水启动按钮，开启原水增压泵，待浓水出水口流出水时，再同时启动r.o①和r.o②，机器系统开始工作。 4.3.1.5观察整台设备是否转动正常，从声、光等方面看，同时将滤前压、滤后压及一、二级反渗透系统的各数据记录在《纯水站运行数据记录》中。 4.3.1.6一级电导率、二级电导率等均在10~15分钟后，才能稳定地显示，并记录与正常值是否一致（在误差范围内）。 4.3.1.7详细记录总进水量，一级r.o产水量、二级r.o产水量、总浓水排水量，当达到累计时间后要及时冲洗和反冲洗，使设备处于良好的状态。

4.3.1.8设备每24小时至少要运行1小时，使设备正常运行。
4.3.1.9设备停止工作时，停止按钮，将电源关掉，同时将控制箱内电源总开关断开。
4.3.2自动灌装工作程序 4.3.2.1先将收回的空桶外表人工预清洗（特别是油污等不易冲洗掉的物质，必须人工清洗）。 4.3.2.2灌装车间在灌装前至少用紫外线灯消毒30分钟。当环境温度超过28°C时，开启空调使灌装车间温度在23~25°C。 4.3.2.3按自动灌装机操作程序操作自动灌装机，正常运行状态时上空桶1人，内部操作1人（责任心强，有上岗证），成品出口1人及时搬动成品水桶。
4.3.2.4自动灌装机消毒液保证有效使用（一日内加药两次） 4.3.3工作纪律
4.3.3.1无上岗证、健康证不得进入制水及灌装车间操作. 4.3.3.2酒后不允许开启制水、灌装等设备。
4.3.3.3未经上级允许非本工作人员不得进入制水车间。 4.4纯净水生产过程关键控制点
4.4.1原水预处理的关键质量控制和监测
分析：原水预处理过程包括：自来水→砂滤器→炭滤器→软水器，其目的是
去除原水中有机沉淀物，大颗粒杂质、一部分微生物及有害有味
气体。这一工序的处理对产品的质量影响很大，特别是在原水在带菌
情况不稳定和砂滤器压力降过大时，往往导致产品卫生指标及理化指标不合格。 控制：操作人员上岗前要进行培训，上岗后严格遵守操作规程，密切注意各设备仪表，定期排污、定期清洗和反洗设备。
监测：操作人员每天及时记录设备仪表数据，记录结果入档备查。 4.4.2二级反渗透关键控制点的控制和监测分析：二级ro膜可以除去水中大部分微生物，是关键控制点。二级ro膜在
使用一段时间后，膜组件的微生物密度将升高，此时如果出现膜渗漏现象，将对产品造成危害。
控制：膜组件是易损件应定期更换，要设置合理的膜反洗及消毒洗，定期对 其进行冲洗。
监测：在二级ro膜进口和出口设置测压表，每班多次记录进口、出口压以 监测膜工作情况。
4.4.3灌装车间的工作环境要定期消毒杀菌，灌装车间无人时应打开紫外线灯杀 菌。工作人员进入灌装间应更衣后经过风淋消毒，方可进入。监测：建立良好的管理制度，定期对工作人员进行体检，以确保工作人员 个人卫生合格。检验室人员可定期检测空气洁净度。
4.4.4包装容器、输送管路和贮存的关键控制点监控：包装容器的消毒要彻底，
冲洗要用成品无菌水。检验员应与供应部门配合，确保来料合格。输送管
路应定期清洗、消毒。检验人员应随机抽样，定期对包装容器和输送管路 进行监控。
4.4.5臭氧灭菌关键控制点的控制和监测：
分析：臭氧灭菌是纯净水在灌装前最后一道消毒措施，是关键控制点。在
纯水箱中充加臭氧，必须保证在密闭状态连续加充，使臭氧与水充分混溶，且充加臭氧量要保持在3.0~5.0mg/l有效杀菌浓度。
控制：根据臭氧发生器的臭氧输出量及纯水箱的贮水量，合理控制臭氧的
加充时间，使加充臭氧剂量达到有效的灭菌效果。在纯水箱中经射
流泵充加臭氧，采取连续逆流方式，使臭氧与水充分混溶，保证纯
净水与臭氧的接触时间，提高臭氧的消毒效果。
监测：根据臭氧加充的有效灭菌浓度，设置适合于纯水箱贮水量的臭氧加
充时间，对每一箱纯水臭氧加充时间进行记录，严格控制每一箱纯 水的臭氧加充量及混溶时间。

【桶装矿泉水生产线】卷式超滤器具有: ① 膜面积大； ② 器体结构紧凑； ③
安装、维护简单；④占地少；⑤较其它超滤器能耗低等优点；但较管式超滤器对预处理要求高。
桶装矿泉水生产设备采用的超滤可单独使用也可与其它工艺结合使用，适用于分离、浓缩、净化为目的的各种生产工艺中。可用于电子、医药、食品等工业用纯水、超纯水制备的预处理；饮料、矿泉水、饮用水的净化除菌；酒类、醋、酱油等调料的澄清过滤。
超滤系统不仅作为矿泉水生产设备使用，还可以应用如下范围：
1、用于桶装矿泉水生产设备的前置处理：可以把源水中的浊度降到 1ntu
以下，完全去除水中的悬浮物、胶体、有机物和细菌类物质，保证 ro 膜的稳定的产水量和脱盐率。
2、作为桶装矿泉水生产设备、山泉水生产设备的主机部分：可以有效滤除矿泉水生产设备中的悬浮物、有机物、细菌和大肠杆菌等有害物质，
使矿泉水的透明度明显提高，而且保留了矿泉水中的对人体健康有益的各种矿物质。 3、家庭、单位和生活小区集团饮用净水：对自来水进行二次处理，不仅去除了水中大量的悬浮物、胶体和微粒，使自来水变得干净、清沏透明，而且也除去了有机物、细菌和大肠杆菌等致病的物质，使自来水变成干净卫生的直饮水。 超滤(uf)器是矿泉水生产设备的关键设备，现在广泛使用在矿泉水生产设备上的右管

式超滤器和卷式超滤器。 【桶装矿泉水生产线】工艺流程：原水箱→→原水泵→→精砂过滤器→→活性炭吸附器→→精密过滤器→→超滤装置→→紫外线杀菌器→→纯水箱→→灌装设备 【桶装矿泉水生产线】特点：自来水加压泵用来提高系统供水压力；多介质过滤器可清除水中的悬浮物、杂质等；活性炭过滤器可清除水中余氯、异味物质和异味气体，改善口感；精密过滤器进一步去除水中杂质，中空超滤器可将水中杂质、胶体、酚类化合物、氯化物、细菌等各种有害物质清除掉，并将水中有益的各类矿物质保留在水中。