

| 评价项目概况 | | | |
|---------|--|------------|------------|
| 企业名称 | 浙江伊利乳业有限公司 | | |
| 项目名称 | 浙江伊利乳业有限公司年产 7.1 万吨冷冻饮品项目安全现状评价报告 | | |
| 项目概况 | <p>为满足发展需求，本项目在现有场地上对生产设备进行技术改造，淘汰部分老旧设备，引进自动化设备，提高了生产能力，项目主要引进 1 条全自动小 v 筒生产线和对前处理使用的老化罐、塔水箱、定容罐、浓酸碱罐、热水罐、热水循环桶、夹套水罐等进行更换，对两台巴杀的杀菌板换进行升级；对工厂前处理升级为全自动系统，并完善现有的 CIP 站功能及小料防错系统，项目完成后实现日产 330 吨冷冻饮品，年产 7.1 万吨冷冻饮品的生产能力。</p> | | |
| 项目组成人员 | 姓名 | 工作任务 | |
| 项目负责人 | 应子科 | 现场勘察，报告编制人 | |
| 报告编制人 | 吴惠跃 | 现场勘察，报告编制人 | |
| 项目组成员 | 贾莉婷 | 报告校核 | |
| 项目组成员 | 陈晓俊 | 整理资料 | |
| 项目组成员 | 陈涵跃 | 收集资料 | |
| 技术负责人 | 章强 | | |
| 报告审核人 | 胡洁萍 | | |
| 过程控制负责人 | 王英杰 | | |
| 现场勘察时间 | 2023.09.17 | 报告提交时间 | 2024.01.12 |
| 现场图片： | | | |



