



บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟูด คอมเพล็กซ์ จำกัด

;

วิธีการปฏิบัติงาน	เรื่อง: การคำนวณหา Holding time ใน การฆ่าเชื้อ	หน้าที่ 1 ของ 1
รหัสเอกสาร : WI-QC-64	วันที่ประกาศใช้: 27 ธันวาคม 2559	แก้ไขครั้งที่ :02
จัดทำโดย:	ทบทวนโดย:	อนุมัติโดย:
หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ	ผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการ	ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ

1. ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้อง
2. คำนิยาม Holding Time หมายถึง ระยะเวลาที่ใช้ความร้อนแฝงของไอน้ำในการทำลายเชื้อ
เมื่อของภายในห่อมีอุณหภูมิเท่ากับอุณหภูมิของไอน้ำ
3. ความถี่ ปี ละ 1 ครั้ง
4. ขั้นตอนการหา Holding time มาตรฐานในการฆ่าเชื้อ

พนักงานแผนกวิศวกรรมและพนักงานผลิต ทำการทดลอง หา Holding Time ในการฆ่าเชื้อ

4.1 กำหนดสภาวะในการหา Holding time มาตรฐาน

4.1.1 ผลิตภัณฑ์ : ซีอิ๊วญี่ปุ่น & ซีอิ๊วจีน

4.1.2 จุดตรวจสอบ : เครื่องฆ่าเชื้อ Plate Heat Exchanger 1 และ 2

4.1.3 อุณหภูมิในการฆ่าเชื้อ

ตาม แผนการควบคุม ณ จุด OPRP และ จุดวิกฤติ ของผลิตภัณฑ์ **FM-GR-100** ซีอิ๊ว
ญี่ปุ่น & ซีอิ๊วจีน

4.1.4 เทอร์โมมิเตอร์,เครื่องบันทึกการฆ่าเชื้อ และนาฬิกาจับเวลา ผ่านการสอบเทียบตามแผนที่
กำหนดไว้

4.1.5 บันทึกผลการทดลอง ใน รายงานการทวนสอบจุดวิกฤต (FM-GR-86)

4.2 กำหนดหา Holding time ใน การฆ่าเชื้อ

ประกอบด้วยข้อมูล อัตราการไหลของปัม / Holding tank & Tube & ปริมาณซีอิ๊ว

หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ กำหนดมาตรฐานในการฆ่าเชื้อ และจัดทำสูตรการคำนวณ
หา Holding Time เครื่อง Plate Heat Exchanger (FM-GR-162)
- 5.บันทึกคุณภาพ
 - 5.1 รายงานการทวนสอบจุดวิกฤต (FM-GR-86)
 - 5.2 สูตรการคำนวณหา Holding Time เครื่อง Plate Heat Exchanger (FM-GR-162)
 - 5.3 รายงานการควบคุมจุดวิกฤต(การฆ่าเชื้อ)(FM-QC-60)