



บริษัท นอร์ทเทิร์น พัลป์ คอมเพล็กซ์ จำกัด

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	เรื่อง: การควบคุมกระบวนการผลิตและการแสดงสถานะ	หน้า 1 ของ 7
รหัสเอกสาร: PM-QC-07	วันที่ประกาศใช้: 04 มิถุนายน 2556	แก้ไขครั้งที่: 06
จัดทำโดย:	ทบทวนโดย:	อนุมัติโดย:
หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ	ผู้จัดการฝ่ายประกันคุณภาพ	ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ

1. วัตถุประสงค์ เพื่อให้เป็นแนวทางในการควบคุมกระบวนการและการแสดงสถานะของวัตถุดิบ
 - ผลิตภัณท์ระหว่างกระบวนการ และผลิตภัณท์สำเร็จรูป
2. ขอบข่าย ใช้สำหรับการตรวจสอบวัตถุดิบ ผลิตภัณท์ระหว่างกระบวนการ และผลิตภัณท์สำเร็จรูปที่ผลิตโดยโรงงานของบริษัท นอร์ทเทิร์น พัลป์ คอมเพล็กซ์ จำกัด
3. คำนิยาม
 - 3.1 วัตถุดิบ หมายถึง วัตถุดิบการเกษตร ซึ่งได้แก่ ถั่วเหลือง ข้าวสาลี และวัตถุดิบการผลิตที่นำมาทำการผลิตซีอิ๊วและซอสตั้งแต่ขั้นตอนแรกของกระบวนการจนได้ผลิตภัณท์สำเร็จรูป รวมถึงภาชนะบรรจุและฉลากผลิตภัณท์
4. ผู้รับผิดชอบ
 - 4.1 พนักงานควบคุมคุณภาพ มีหน้าที่ตรวจรับวัตถุดิบ ตรวจสอบระหว่างกระบวนการผลิต ตรวจขั้นตอนสุดท้ายพร้อมซีบ่งสถานะ
 - 4.2 พนักงานฝ่ายผลิต มีหน้าที่สุ่มตัวอย่างในกระบวนการผลิตเพื่อส่งมาตรวจสอบ พร้อมซีบ่งสถานะ
 - 4.3 พนักงานคลังสินค้า มีหน้าที่ซีบ่งสถานะของวัตถุดิบและผลิตภัณท์สำเร็จรูป
 - 4.4 ผู้จัดการโรงงานและ/หรือผู้จัดการฝ่ายผลิต มีหน้าที่ตัดสินใจการดำเนินการในกรณีที่ผลการตรวจสอบไม่ได้ตามมาตรฐาน
5. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน
 - 5.1 การตรวจรับวัตถุดิบ
 - 5.1.1 พนักงานควบคุมคุณภาพ รับรายงานการตรวจรับของ (ด้านคุณภาพ) (FM-WH-04) และไปรับรองคุณภาพจากผู้ขาย (COA) (กรณีที่มี) ของวัตถุดิบที่ผ่านการตรวจสอบจำนวนและลักษณะภายนอกของสินค้าจากพนักงานคลังสินค้า
 - 5.1.2 พนักงานควบคุมคุณภาพ วางแผนการสุ่มตัวอย่าง และสุ่มตัวอย่างวัตถุดิบทุกครั้งที่ได้รับเข้าโรงงาน และทำการบันทึกรายการตัวอย่างที่สุ่มมา ในสมุดบันทึกการลงทะเบียนรับตัวอย่าง



บริษัท นอร์ทเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

หน้าที่ 2

(FM-QC-63)และดำเนินการตรวจสอบตาม วิธีการปฏิบัติงานวิธีการตรวจสอบวัตถุดิบการเกษตร (WI-QC-02) , วิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบวัตถุดิบการผลิต (WI-QC-03) , วิธีการปฏิบัติงานการตรวจรับภาชนะบรรจุ (WI-QC-04) และวิธีการตรวจรับฉลากรับเข้า (WI-QC-51)

5.1.3 เปรียบเทียบผลการตรวจสอบกับเกณฑ์มาตรฐานของวัตถุดิบในมาตรฐาน Spec. วัตถุดิบรวม (SP-QC-32) หรือ Spec. วัตถุดิบส่วนผสมซีอิ๊ว (SP-QC-25)

5.1.4 ถ้าผลการตรวจสอบได้ตามเกณฑ์มาตรฐาน ให้ระบุผลการตรวจสอบว่า “ผ่าน” ลงในบัตรตรวจของรับเข้า (FM-WH-35)

5.1.5 ถ้าผลการตรวจสอบ ไม่ได้ ตามเกณฑ์มาตรฐาน ให้ระบุผลการตรวจสอบว่า “ไม่ผ่าน” ลงในบัตรตรวจของรับเข้า (FM-WH-35) แล้วนำข้อมูลที่ได้แจ้งให้ผู้จัดการฝ่ายประกันคุณภาพและ/หรือผู้จัดการฝ่ายผลิตรับทราบและพิจารณาเพื่อตัดสินใจ โดยบันทึกลงในรายงานผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (FM-QC-13)

5.1.6 ถ้าผู้จัดการโรงงานและ/หรือผู้จัดการฝ่ายผลิตพิจารณาแล้วว่าสามารถปรับปรุงวิธีการใช้ ได้ ให้ติดป้ายบอกสถานะ “ ตรวจสอบแล้วแต่ปรับวิธีการใช้ “(FM-QC-97) และแจ้งผู้ที่เกี่ยวข้องรับทราบ ถึงการปรับวิธีการใช้ ตามที่กำหนด หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ บันทึกลงในรายงานผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (FM-QC-13)

5.1.7 ถ้าผู้จัดการโรงงานและ/หรือผู้จัดการฝ่ายผลิตพิจารณาแล้ว ไม่สามารถนำมาใช้ผลิตได้ ให้ติดป้ายบอกสถานะ “ไม่ผ่าน” (สีชมพู) (FM-QC-98) หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพบันทึกลงในรายงานผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (FM-QC-13)

5.1.8 บันทึกข้อมูลที่ได้ลงใน สมุดบันทึกคุณภาพวัตถุดิบการเกษตร (FM-QC-01) ,รายงานคุณภาพวัตถุดิบการเกษตรประจำเดือน (FM-QC-02) , ผลการตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบการผลิต (FM-QC-17) , ผลการตรวจรับภาชนะบรรจุ (FM-QC-34) และบันทึกการตรวจสอบฉลากรับเข้า (FM-QC-48) และส่งรายงานการตรวจรับของ (ด้านคุณภาพ) (FM-WH-04) กลับไปให้พนักงานคลังสินค้า เพื่อดำเนินการตามขั้นตอนการปฏิบัติงาน เรื่อง การจัดการคลังสินค้า (PM-WH-01)

5.1.9 เมื่อพนักงานฝ่ายผลิตนำวัตถุดิบ ไปใช้ผลิต ป้ายบอกสถานะให้ติดไว้จนกว่าจะนำวัตถุดิบนั้นไปใช้หมด หรือกำจัดหมด จึงจะนำป้ายบอกสถานะออกได้ กรณีที่มีการขนย้ายวัตถุดิบการผลิตและ/หรือภาชนะบรรจุวัตถุดิบให้ย้ายป้ายบอกสถานะตามไปด้วย

5.1.10 กรณีที่มีความจำเป็นต้องใช้วัตถุดิบก่อนที่จะตรวจสอบเสร็จ ให้พนักงานฝ่ายผลิตแจ้งผู้จัดการฝ่ายผลิตและหัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพทราบ และให้พนักงานควบคุมคุณภาพ จัดทำ บันทึกการนำวัตถุดิบการผลิตไปใช้ก่อนการตรวจสอบ (FM-QC-03) เพื่อการสอบกลับได้



5.2 การตรวจระหว่างกระบวนการผลิต

กระบวนการผลิตที่ทำการตรวจสอบคุณภาพ ได้แก่ การคั่วบดข้าวสาลี การเตรียมน้ำเกลือบ การหมักโมโรมิ การกรองครั้งที่ 1 การผสม การตกตะกอน การกรองครั้งที่ 2 และผลิตภัณฑ์ที่รอการบรรจุ

5.2.1 พนักงานฝ่ายผลิตสุ่มตัวอย่างจากจุดปฏิบัติงานมาส่งให้พนักงานควบคุมคุณภาพ ตรวจสอบ และพนักงานฝ่ายผลิต ทำการบันทึกผลการตัวอย่างที่สุ่มมา ในบันทึกการลงทะเบียนรับตัวอย่าง (FM-QC-63) และพนักงานควบคุมคุณภาพ รับตัวอย่าง ดำเนินการตาม วิธีการปฏิบัติการรับตัวอย่างตรวจวิเคราะห์ (WI-QC-63)

5.2.2 พนักงานควบคุมคุณภาพ ทำการตรวจสอบ ดังต่อไปนี้

5.2.2.1 การคั่วบดข้าวสาลี ดำเนินการตาม วิธีปฏิบัติงานการตรวจสอบข้าวสาลีคั่วบด (WI-QC-05)

5.2.2.2 การเตรียมน้ำเกลือบ ดำเนินการตาม วิธีปฏิบัติงานการตรวจสอบน้ำเกลือบ (WI-QC-06)

5.2.2.3 การหมักโมโรมิ ดำเนินการตาม วิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบการหมักโมโรมิ (WI-QC-07)

5.2.2.4 การกรองครั้งที่ 1 ดำเนินการตาม วิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบคุณภาพซีอิ๊ว ดิบหลังการกรอง (WI-QC-08)

5.2.2.5 การผสม ดำเนินการตาม วิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบคุณภาพซีอิ๊วหลังการ ผสม (WI-QC-09)

5.2.2.6 การตกตะกอน ดำเนินการตาม วิธีปฏิบัติงานการตรวจสอบคุณภาพซีอิ๊วหลัง การฆ่าเชื้อ (WI-QC-10)

5.2.2.7 การกรองครั้งที่ 2 ดำเนินการตาม วิธีปฏิบัติงานการตรวจสอบคุณภาพซีอิ๊วหลัง การกรองครั้งที่ 2 (WI-QC-11)

5.2.3 พนักงานควบคุมคุณภาพ แจ้งผลการตรวจสอบให้พนักงานฝ่ายผลิตทราบ

5.2.4 กรณีของการตรวจสอบคุณภาพซีอิ๊วหลังการกรองครั้งที่ 2

5.2.4.1 ถ้าคุณภาพได้ตามเกณฑ์มาตรฐานให้เปลี่ยนป้ายเป็น "ผ่าน"(สีเขียว) (FM-QC-99)

5.2.4.2 ถ้าคุณภาพไม่ได้ตามเกณฑ์มาตรฐาน ต้องปรับคุณภาพให้ได้ตามมาตรฐาน ก่อน จึงจะนำไปใช้ในกระบวนการถัดไปได้ แต่การปรับคุณภาพไม่ สามารถทำได้แล้ว ให้หัวหน้าแผนกควบคุม คุณภาพ นำข้อมูลที่ได้แจ้งให้ ผู้จัดการฝ่ายประกันคุณภาพ และ/หรือ ผู้จัดการฝ่ายผลิตรับทราบ และ พิจารณาเพื่อตัดสินใจ โดยบันทึกลงในรายงานผลิตภัณฑ์ ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (FM-QC-13)



5.2.4.3 ถ้าคุณภาพไม่ได้ตามเกณฑ์มาตรฐาน และไม่สามารถปรับคุณภาพได้ จึงไม่สามารถนำไปใช้ผลิตในกระบวนการถัดไปได้ ให้ติดป้าย "ไม่ผ่าน" (สีชมพู) (FM-QC-98) แล้ว ระบุวิธีการกำจัดให้ชัดเจนลงในป้าย

5.3 การตรวจชิ้นตอนสุดท้าย

5.3.1 หลังจากทีพนักงานฝ่ายผลิตทำการบรรจุ ตัดฉลาก และปิดผนึก ตามชนิดของผลิตภัณฑ์เรียบร้อยแล้ว พนักงานควบคุมคุณภาพ ทำการตรวจสอบตาม วิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบการบรรจุ (WI-QC-13)

5.3.2 ถ้าคุณภาพได้ตามเกณฑ์มาตรฐานให้ปล่อยผ่าน ให้พนักงานผลิตทำการติดป้ายสถานะ สินค้าสำเร็จรูป (FM-WH-35)

5.3.3 กรณีที่ไม่สามารถแก้ไขได้ในขณะนั้น ให้พนักงานฝ่ายผลิตคัดแยกของที่มีคุณภาพไม่ได้มาตรฐานออกจากพื้นที่ แล้วให้พนักงานควบคุมคุณภาพ นำป้าย "หยุด" (สีเหลือง) (FM-QC-100) พนักงานผลิตทำการแก้ไข พนักงานควบคุมคุณภาพ ทำการตรวจสอบซ้ำ จนผ่านให้พนักงานผลิตทำการติดป้ายสถานะ สินค้าสำเร็จรูป (FM-WH-35)

5.4 การตรวจสอบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

5.4.1 ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปที่ผลิตแต่ละวัน

5.4.1.1 พนักงานควบคุมคุณภาพ ทำการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตาม วิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์ก่อนและหลังการบรรจุ (WI-QC-14) ด้านค่าทางเคมี และจุลินทรีย์ รายงานผลให้หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ

5.4.1.2 กรณีที่ไม่ผ่าน ให้ หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพออกป้าย "หยุด" (สีเหลือง) (FM-QC-100) และบันทึกลงในรายงานผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (FM-QC-13)

5.4.1.3 หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพนำป้าย "หยุด" (สีเหลือง) (FM-QC-100)แจ้งต่อหัวหน้าแผนกคลังสินค้า เพื่อให้ นำผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดออกจากพื้นที่ นำเก็บในพื้นที่กักกัน

5.4.1.4 หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพนำเสนอรายงานผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (FM-QC-13) ต่อให้ ผู้จัดการฝ่ายประกันคุณภาพ และ/หรือ ผู้จัดการฝ่ายผลิต

5.4.1.5 หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ ดำเนินการตรวจสอบซ้ำในกรณีที่ ไม่ผ่าน ตาม วิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์ก่อนและหลังการบรรจุ (WI-QC-14)

5.4.1.6 ถ้าผลผ่าน ให้หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ ออกใบ "ผ่าน"(สีเขียว) (FM-QC-99) แจ้งต่อหัวหน้าแผนกคลังสินค้า และนำไป ผ่าน ไปกำกับไว้ที่พาเลทสินค้า



5.4.1.7 ถ้าผู้จัดการฝ่ายประกันคุณภาพ และ/หรือ ผู้จัดการฝ่ายผลิต พิจารณาแล้ว ไม่สามารถส่งออกได้ ให้ติดป้ายบอกสถานะ "ไม่ผ่าน" (สีชมพู) (FM-QC-98) หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพบันทึกลงในรายงานผลิตรหัสที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (FM-QC-13)

5.4.2 ผลิตรหัสสำเร็จรูปที่คงในคลังสินค้า

5.4.2.1 พนักงานควบคุมคุณภาพ ทำการตรวจสอบผลิตรหัสตาม วิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบผลิตรหัส เพื่อการส่งออก(WI-QC-74)

5.4.2.2 กรณีที่ผ่าน ให้ หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพออกป้าย"หยุด" (สีเหลือง) (FM-QC-100)และบันทึกลงในรายงานผลิตรหัสที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (FM-QC-13)

5.4.2.3 หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพนำป้าย"หยุด" (สีเหลือง) (FM-QC-100) แจ้งต่อหัวหน้าแผนกคลังสินค้า เพื่อให้ นำผลิตรหัสที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดออกจากพื้นที่ นำเก็บในพื้นที่กักกัน

5.4.2.4 หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพนำเสนอรายงานผลิตรหัสที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (FM-QC-13) ต่อให้ ผู้จัดการฝ่ายประกันคุณภาพ และ/หรือ ผู้จัดการฝ่ายผลิต

5.4.2.5 หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ ดำเนินการตรวจสอบซ้ำในกรณีที่ผ่าน ตามวิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบคุณภาพผลิตรหัสก่อนและหลังการบรรจุ (WI-QC-14)

5.4.2.6 ถ้าผลผ่าน ให้หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ ออกใบ "ผ่าน"(สีเขียว) (FM-QC-99) แจ้งต่อหัวหน้าแผนกคลังสินค้า และนำใบ ผ่าน ไปกำกับไว้ที่พาเลทสินค้า

5.4.2.7 ถ้าผู้จัดการฝ่ายประกันคุณภาพ และ/หรือ ผู้จัดการฝ่ายผลิต พิจารณาแล้ว ไม่สามารถส่งออกได้ ให้ติดป้ายบอกสถานะ "ไม่ผ่าน" (สีชมพู) (FM-QC-98) หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพบันทึกลงในรายงานผลิตรหัสที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (FM-QC-13)

5.4.3 ผลิตรหัสสำเร็จรูปที่รับคืน ให้ปฏิบัติตามข้อที่ 5.4.1 และ 5.4.2

5.5 การปฏิบัติงาน

5.5.1 การปฏิบัติงานทุกครั้งเพื่อความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน พนักงานทุกคนจะต้องปฏิบัติตามคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน (SP-GR-122)

5.5.2 กรณีมีการหกหรือไหลของสารเคมี และก๊าซ ให้ปฏิบัติตามแผนป้องกัน สารเคมี/น้ำมันรั่วไหล และแผนป้องกันก๊าซรั่วไหล(SP-EM-02) หรือ

5.5.3 กรณีที่มีเศษขยะและของเสียจากการปฏิบัติงานให้พนักงานดำเนินการตามขั้นตอนการปฏิบัติงานกำจัดขยะและของเสีย(WI-GR-09)

5.5.4 กรณีที่เกิดเหตุฉุกเฉินเพลิงไหม้หรือเกิดการระเบิด ให้พนักงานดำเนินการตาม การจัดทำแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (SP-EM-01)

5.6 ในการปฏิบัติงาน ให้พนักงานตระหนักถึง การใช้ทรัพยากรโดยให้ ให้ปฏิบัติตามวิธีการปฏิบัติงานการประหยัดทรัพยากร (WI-EM-01)



บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟูด คอมเพล็กซ์ จำกัด

6. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

- 6.1 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน เรื่อง การจัดการคลังสินค้า (PM-WH-01)
- 6.2 วิธีการปฏิบัติงานวิธีการตรวจสอบวัตถุดิบการเกษตร (WI-QC-02)
- 6.3 วิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบวัตถุดิบการผลิต (WI-QC-03)
- 6.4 วิธีการปฏิบัติงานการตรวจรับภาชนะบรรจุ (WI-QC-04)
- 6.5 วิธีการปฏิบัติงานวิธีการตรวจฉลากรับเข้า (WI-QC-51)
- 6.6 วิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบข้าวสาลีคั่วบด (WI-QC-05)
- 6.7 วิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบน้ำเกลือ (WI-QC-06)
- 6.8 วิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบการหมักโมโรมิ (WI-QC-07)
- 6.9 วิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบคุณภาพชี้อดิบหลังการกรอง (WI-QC-08)
- 6.10 วิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบคุณภาพชี้อดิบหลังการผสม (WI-QC-09)
- 6.11 วิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบคุณภาพชี้อดิบหลังการฆ่าเชื้อ (WI-QC-10)
- 6.12 วิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบคุณภาพชี้อดิบหลังการ กรองครั้งที่ 2 (WI-QC-11)
- 6.13 วิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบการบรรจุ (WI-QC-13)
- 6.14 วิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์ก่อนและหลังการบรรจุ (WI-QC-14)
- 6.15 วิธีการปฏิบัติกรับตัวอย่างตรวจวิเคราะห์ (WI-QC-63)
- 6.16 คู่มือความปลอดภัยในการทำงาน (SP-GR-122)
- 6.17 แผนป้องกัน สารเคมี/น้ำมันรั่วไหลและแผนป้องกันก๊าซรั่วไหล (SP-EM-02)
- 6.18 การกำจัดขยะและของเสีย (WI-GR-09)
- 6.19 การจัดทำแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (SP-EM-01)
- 6.20 การประหยัดทรัพยากร (WI-EM-01)

7. บันทึกคุณภาพ

- 7.1 รายงานการตรวจรับของ (ด้านคุณภาพ) (FM-WH-04)
- 7.2 สมุดบันทึกคุณภาพวัตถุดิบการเกษตร (FM-QC-01)
- 7.3 ผลการตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบการผลิต (FM-QC-17)



- 7.4 รายงานคุณภาพวัตถุดิบการเกษตรประจำเดือน (FM-QC-02)
- 7.5 บันทึกการนำวัตถุดิบการผลิตไปใช้ก่อนการตรวจสอบ (FM-QC-03)
- 7.6 ผลการตรวจรับภาชนะบรรจุ (FM-QC-34)
- 7.7 บันทึกการตรวจสอบฉลากรับเข้า (FM-QC-48)
- 7.8 บัตรตรวจของรับเข้า (FM-WH-35)
- 7.9 บันทึกการลงทะเบียนรับตัวอย่าง (FM-QC-63)
- 7.10 บ้ายตรวจสอบแล้วแต่ปรับวิธีการใช้ (FM-QC-97)
- 7.11 บ้ายไม่ผ่าน (สีชมพู) (FM-QC-98)
- 7.12 ใบ "ผ่าน"(สีเขียว) (FM-QC-99)
- 7.13 บ้าย "หยุด" (สีเหลือง) (FM-QC-100)