



## บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

วิธีการปฏิบัติงาน	เรื่อง การตรวจสอบภาชนะบรรจุ	หน้าที่ 1 ของ 3
รหัสเอกสาร : WI-QC-04	วันที่ประกาศใช้: 10 สิงหาคม 2562	แก้ไขครั้งที่ :11
จัดทำโดย:	ทบทวนโดย:	อนุมัติโดย:
หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ	ผู้จัดการฝ่ายวางแผนและควบคุมการผลิต	ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ

1. ผู้ปฏิบัติ พนักงานควบคุมคุณภาพ
2. คำนิยาม -ไม่มี-
3. ความถี่การตรวจสอบ สุ่มตรวจทุกครั้งที่ได้รับเข้า
4. อุปกรณ์และเครื่องมือ
  - 4.1 ไม้บรรทัด ความละเอียด 0.5-1.0 mm
  - 4.2 ตลับเมตร
  - 4.3 ขวดปริมาตร
5. ขั้นตอน

- 4.4 เครื่องชั่ง
- 4.5 น้ำธรรมดา

5.1 กรณีวัตถุดิบรับเข้าไม่มี COA (Certificate of Analysis) ให้ทำการตรวจสอบก่อนการรับเข้าทุกครั้งตามขั้นตอนต่อไป

5.2 สำหรับبيبฝาราร์ค 2 นิ้ว และ ฝา

5.2.1 จำนวนการสุ่มตรวจสอบภาชนะบรรจุใช้ WI-QC-62 เรื่องวิธีการชักสิ่งตัวอย่างเพื่อการยอมรับ ในการสุ่มจำนวนภาชนะบรรจุ

5.2.2 بيبฝาราร์ค ตรวจสอบลักษณะภายนอก โดยดูรอบๆพลาเทท ว่ามี ลักษณะบุบ และแลคเกอร์ ถลอกจนเห็นเนื้อเหล็กหรือไม่

ฝา ตรวจสอบลักษณะภายนอกว่า มีลักษณะบุบ หรือ รอยแตกหรือไม่ และตรวจดูที่ดิ่งฝามีรอยตัดหรือไม่

بيب	ฝา
5.2.2.1 ตรวจสอบสมบูรณ์ของ Double Seam (ตะเข็บ) ทั้งด้านบน – ล่าง ว่ามีรอยบุบ หรือ อ้าหรือไม่ และ/หรือ รอยบุบใกล้ Seam จน ทำให้ Seam อ้าหรือไม่	5.2.2.3 ตรวจดูว่าปีกของฝามีลักษณะสมบูรณ์ หรือบุบหรือมีรอยฉีกขาดหรือไม่
5.2.2.2 ทดลองบรรจุซีอิ๊วและปิดฝา ด้วยเครื่องที่ใช้ในการผลิตแล้วนอน ขวดทิ้งไว้ 30 นาที จากนั้นตรวจสอบการรั่ว	5.2.2.4 ตรวจดูความสมบูรณ์ที่ดิ่งฝามีรอยตัดหรือไม่



5.2.3 หากพบตำหนิที่รุนแรง (ไม่ผ่าน) โดยแบ่งระดับความรุนแรงตาม"ตารางจำแนกความรุนแรงของตำหนิ" (FM-QC-30) ให้แจ้งผู้บังคับบัญชาทราบ เพื่อพิจารณาตัดสินใจ

## 5.3 สำหรับขวดพลาสติก PET และ ฝา

5.3.1 จำนวนการสุ่มตรวจสอบ ใช้ WI-QC-62 เรื่องวิธีการชักสิ่งตัวอย่างเพื่อการยอมรับ ในการสุ่มตัวอย่างภาชนะบรรจุ สำหรับฝา ตรวจสอบลักษณะภายนอกว่าบุบ หรือ ปากเบี้ยวหรือไม่  
5.3.2 สุ่มตัวอย่างที่ตรวจสอบข้อ 5.3.1 แล้ว นำ มาตรวจสอบคุณภาพละเอียดดังนี้

ขวด	ฝา
5.3.2.1 ชั่งน้ำหนักขวด	5.3.2.4 ชั่งน้ำหนักฝา
5.3.2.2 วัดระดับปริมาณการบรรจุด้วยการใส่น้ำ หรือซีอิ๊วตามจำนวนลิตรของขนาดบรรจุ	5.3.2.5 ทดลองปิดกับขวดที่บรรจุน้ำหรือซีอิ๊ว อุณหภูมิห้อง จากนั้นตรวจสอบลักษณะ
5.3.2.3 ทดลองบรรจุน้ำหรือทดลองบรรจุซีอิ๊วและ ปิดฝาด้วยเครื่องที่ใช้ในการผลิต ที่ อุณหภูมิห้องแล้วนอนขวดทิ้งไว้ 30 นาที จากนั้นตรวจสอบการรั่ว	สุญญากาศ เพื่อตรวจสอบความสมบูรณ์ โดยปิด แล้วนอนขวดทิ้งไว้ 30 นาที จากนั้นตรวจสอบการรั่ว

## 5.4 สำหรับขวดแก้ว และ ฝา

5.4.1 จำนวนการสุ่มตรวจสอบ ใช้ WI-QC-62 เรื่องวิธีการชักสิ่งตัวอย่างเพื่อการยอมรับในการสุ่มตัวอย่างภาชนะบรรจุ ฝา ตรวจสอบลักษณะภายนอก ว่า บิ่น ร้าว แตก และปากขวดเสียรูปหรือไม่ สำหรับฝาให้ตรวจที่ตึงฝาด้วยว่ามีรอยร้าวหรือไม่

5.4.2 สุ่มตัวอย่างที่ตรวจสอบข้อ 5.4.1 เพื่อตรวจสอบคุณภาพโดยละเอียดดังนี้

ขวด	ฝา
5.4.2.1 วัดปริมาณด้วยการใส่น้ำหรือซีอิ๊วตาม จำนวนลิตรของขนาดบรรจุ	5.4.2.3 ใช้มีดตัดส่วนลิ้นคอปากขวดด้านนอกออก แล้วนำฝาที่ตัดส่วนลิ้นคอออกแล้วมา
5.4.2.2 ทดลองบรรจุซีอิ๊วและปิดฝาด้วยเครื่องที่ใช้ในการผลิตแล้วนอนขวดทิ้งไว้ 30 นาที จากนั้นตรวจสอบการรั่ว	ทดลองสวมปากขวดว่าแน่นหรือไม่

## 5.5 สำหรับ Mini-Pack Film

5.5.1 จำนวนการสุ่มตรวจสอบ ใช้WI-QC-62 เรื่องวิธีการชักสิ่งตัวอย่างเพื่อการยอมรับ ในการสุ่มตัวอย่างภาชนะบรรจุ มาชั่งน้ำหนักแต่ละม้วน

5.5.2 ตัด Film มาจากข้อ 5.5.1 ม้วนละ 1 เมตร มาชั่งน้ำหนัก

5.5.3 ตรวจสอบลักษณะภายนอกของ Film โดยตรวจสอบสี และข้อความของ Film ที่ ตัดมา เทียบกับ "ตัวอย่างฉลากผลิตภัณฑ์" (SP-QC-22)

5.5.4 วัดความกว้างของ Film โดยใช้ไม้บรรทัดวัดความกว้างด้านปลายของ Film ที่ตัดมา



5.6 สำหรับถังพลาสติก ขนาด 1000 ลิตร, ขนาด 200 ลิตร และฝาปิดภาชนะ

5.6.1 จำนวนการสุ่มตรวจสอบ ใช้ WI-QC-62 เรื่องวิธีการชักสิ่งตัวอย่างเพื่อการยอมรับ ในการสุ่มตัวอย่างภาชนะบรรจุ

5.6.2 สำหรับถังพลาสติกและฝา สุ่มตรวจสอบลักษณะภายนอก ว่าบุบ/ หัก / แตกหรือปากเบี้ยวหรือไม่

5.6.3 นำไปบรรจุ ด้วยน้ำหรือซีอิ๊ว ที่อุณหภูมิห้อง และทำการปิดฝาดังตั้งไว้ 1 คืน

5.6.4 ดูการรั่วซึมของซีอิ๊ว ตรวจสอบ ฝาปิด ด้านบน / วาล์ว ปิดถึงด้านล่าง

5.7 กล่องกระดาษ

5.7.1 จำนวนการสุ่มตรวจสอบ ใช้ WI-QC-62 เรื่องวิธีการชักสิ่งตัวอย่างเพื่อการยอมรับ ในการสุ่มตัวอย่างภาชนะบรรจุ มาวัดขนาด (กว้าง x ยาว x สูง) และน้ำหนักกล่อง

5.7.2 ตรวจสอบลักษณะของสีและข้อความที่พิมพ์ข้างกล่อง (ถ้ามี) เทียบกับกล่องมาตรฐาน

5.8 หลังจากตรวจสอบแล้วให้บันทึกผลการตรวจสอบลงใน “ผลการตรวจรับภาชนะบรรจุ” FM-QC-34)

5.9 เปรียบเทียบผลการตรวจกับ มาตรฐาน Spec.วัตถุบวม (SP-QC-32) ถ้าผลการ ตรวจสอบไม่ตรงกัน ให้ทดลองนำภาชนะนั้นไปบรรจุแล้วปิดฝาแล้วนอนทิ้งไว้ 1 คืนเพื่อตรวจสอบคุณภาพการบรรจุอีกครั้ง ถ้าไม่พบปัญหาการรั่วถือว่าผ่าน และตรวจสอบเทียบกับเอกสาร COA (Certificate Analysis)

5.10 พิจารณาความรุนแรงของตำหนิที่พบจากตาราง จำแนกความรุนแรงของตำหนิ (FM-QC-30)หากเป็นตำหนิ ที่รุนแรงให้แจ้งผู้บังคับบัญชาทราบเพื่อพิจารณาดำเนินการต่อไป และหากเป็นตำหนิที่ไม่รุนแรงให้ติดป้าย “ตรวจสอบแล้วแต่ปรับวิธีใช้”(สีเหลือง) พร้อม กับเขียนวิธีการแก้ไขไปด้วย

5.11 กรณีที่ตรวจสอบแล้วไม่ผ่าน ให้แจ้งหัวหน้าควบคุมคุณภาพ และ แจ้งส่วนงานคลังสินค้า โดยระบุรายละเอียดในเอกสารรายงานการตรวจรับของ (ด้านคุณภาพ) FM-WH-04 และดำเนินการตามขั้นตอนการปฏิบัติงาน การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด PM-QC-05 และทำการติดป้ายชี้บ่งสถานะ ตาม ขั้นตอนการปฏิบัติงาน การควบคุมกระบวนการผลิตและการแสดงสถานะ PM-QC-07

6. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

6.1 ตารางจำแนกความรุนแรงของตำหนิ (FM-QC-30)

6.2 ผลการตรวจรับภาชนะบรรจุ (FM-QC-34)

6.3 ตัวอย่างฉลากผลิตภัณฑ์ (SP-QC-22)

6.4 Spec.วัตถุบวมผสมซีอิ๊วและภาชนะบรรจุ (SP-QC-25)

6.5 มาตรฐาน Spec.วัตถุบวม (SP-QC-32)

6.6 รายงานการตรวจรับของ (ด้านคุณภาพ) ( FM-WH-04 )

6.7 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (PM-QC-05)

6.8 การควบคุมกระบวนการผลิตและการแสดงสถานะ ( PM-QC-07)