

บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

วิธีการปฏิบัติงาน	เรื่อง : การตรวจสอบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	หน้า 1 ของ 4
รหัสเอกสาร : WI-QC-74	วันที่ประกาศใช้ : 25 มิถุนายน 2555	แก้ไขครั้งที่ : 01
จัดทำโดย :	ทบทวนโดย :	อนุมัติโดย :
หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ	ผู้จัดการฝ่ายประกันคุณภาพ	ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ

1. ผู้ปฏิบัติงาน

พนักงานควบคุมคุณภาพ

2. คำนิยาม

ผลิตภัณฑ์ หมายถึง วัตถุดิบที่ได้ผ่านขั้นตอนการหุงต้มหรือกระบวนการแปรรูปเป็นสินค้าที่สมบูรณ์เรียบร้อยแล้วนำไปเก็บในคลังสินค้าเพื่อรอจำหน่าย

ความครบถ้วนของการซีล หมายถึง การตรวจสอบว่าผลิตภัณฑ์อยู่ในกล่องบรรจุที่ปิดสนิท ไม่มีสิ่งปนเปื้อนและไม่หกเลอะเทอะ

ความครบถ้วนของขวดบรรจุ หมายถึง การตรวจสอบว่าขวดมีการบรรจุอย่างเหมาะสม ติดฉลากกำกับสินค้า ปิดสนิท มีการตกแต่งภายนอกครบถ้วน และพร้อมวางจำหน่าย

ความครบถ้วนในกล่องบรรจุ หมายถึง การตรวจสอบว่าภายในกล่องมีผลิตภัณฑ์บรรจุอย่างครบถ้วนและถูกต้อง ปิดสนิท และติดฉลากกำกับสินค้าทั้งหมด เพื่อให้แน่ใจว่าจะส่งมอบผลิตภัณฑ์อย่างครบถ้วน

ความครบถ้วนของชุดบรรจุ หมายถึง การตรวจสอบว่ามีรายการครบถ้วนทุกชิ้นในหนึ่งชุดบรรจุ และจัดวางอยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสม

3. ความถี่ของการตรวจสอบ

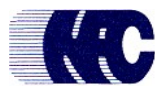
เดือนละ 1 ครั้ง

4. สิ่งที่ต้องตรวจสอบ

4.1 ด้านกายภาพและด้านเคมี ได้แก่ pH, Brix, %NaCl, %TN, %TA, %Alc, Col, กลิ่น และรสชาติ ขึ้นอยู่กับชนิดของผลิตภัณฑ์ที่ทำการตรวจสอบ

4.2 ด้านจุลินทรีย์ ได้แก่ Total Plate Count, Yeast & Mold, Coliform Bacteria, E. Coli, Staphylococcus aureus, Salmonella และ Bacillus cereus

4.3 ลักษณะปรากฏภายนอกของผลิตภัณฑ์



5. ขั้นตอน

5.1 พนักงานควบคุมคุณภาพตรวจสอบ Lot No. วันที่ผลิต วันที่หมดอายุ และจำนวนที่ทำการบรรจุ จากสมุดบันทึก การบรรจุ (FM-QC-27)

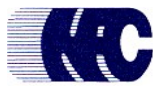
5.2 ตรวจสอบคุณภาพของผลิตภัณฑ์ทางด้านกายภาพ ด้านเคมี และด้านจุลินทรีย์ จากบันทึกคุณภาพ SPECIFICATION OF OTHER SAUCE PRODUCT (FM-QC-61) และ SPECIFICATION OF SOY SAUCE PRODUCT (FM-QC-05)

5.3 ทำการสุ่มตรวจสอบลักษณะที่ปรากฏของผลิตภัณฑ์ ตามมาตรฐานระบบการตรวจสอบด้วยการชักสิ่งตัวอย่างเพื่อการยอมรับ (SP-QC-59) และ วิธีการชักสิ่งตัวอย่างเพื่อการยอมรับ (WI-QC-62)

5.4 การสุ่มตัวอย่างผลิตภัณฑ์ เพื่อทำการตรวจสอบลักษณะที่ปรากฏ ดังนี้

5.4.1 จำนวนที่สุ่มผลิตภัณฑ์ โดยจำนวนที่สุ่มกำหนดให้ใช้การตรวจสอบทั่วไประดับ I และ AQL=6.5% ตามมาตรฐานระบบการตรวจสอบด้วยการชักสิ่งตัวอย่างเพื่อการยอมรับ (SP-QC-59) และ วิธีการชักสิ่งตัวอย่างเพื่อการยอมรับ (WI-QC-62) ดังตาราง

จำนวนผลิตภัณฑ์ กล่อง/lot/batch	อักษรรหัส ตัวอย่าง	แบบปกติ			แบบผ่อนคลาย			แบบเคร่งครัด		
		สุ่ม	Ac.	Re.	สุ่ม	Ac.	Re.	สุ่ม	Ac.	Re.
2 - 8	A	2	0	1	2	0	1	2	0	1
9 - 15	A	2	0	1	2	0	1	2	0	1
16 - 25	B	3	0	1	2	0	1	3	0	1
26 - 50	C	5	1	2	2	0	2	5	1	2
51 - 90	C	5	1	2	2	0	2	5	1	2
91 - 150	D	8	1	2	3	0	2	8	1	2
151 - 280	E	13	2	3	5	1	3	13	1	2
281 - 500	F	20	3	4	8	1	4	20	2	3
501 - 1,200	G	32	5	6	13	2	5	32	3	4
1,201 - 3,200	H	50	7	8	20	3	6	50	5	6
3,201 - 10,000	J	80	10	11	32	5	8	80	8	9
10,001 - 35,000	K	125	14	15	50	7	10	125	12	13
35,001 - 150,000	L	200	21	22	80	10	13	200	18	19
150,001 - 500,000	M	315	21	22	125	10	13	315	18	19
500,001 up	N	500	21	22	200	10	13	500	18	19



5.4.2 การตรวจสอบความครบถ้วนของการซีล

5.4.3 การตรวจสอบความครบถ้วนของขวดบรรจุ

5.4.4 การตรวจสอบความครบถ้วนในกล่องบรรจุ

5.4.5 การตรวจสอบความครบถ้วนของชุดบรรจุ

5.5 ทำการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ที่สุ่มตามขนาดบรรจุของผลิตภัณฑ์ ดังนี้

5.5.1 ผลิตภัณฑ์ขนาด 1 KL ตรวจสอบความสะอาดเรียบร้อยโดยรอบภาชนะ

5.5.2 ผลิตภัณฑ์ขนาด 18 ลิตร สุ่มตรวจสอบความสะอาดเรียบร้อยโดยรอบพาเลท

5.5.3 ผลิตภัณฑ์ขนาด 5 ลิตร สุ่มตรวจสอบความสะอาดโดยรอบภาชนะ และการหุ้ม film

5.5.4 ผลิตภัณฑ์ขนาดน้อยกว่า 5 ลิตร สุ่มตรวจสอบความสะอาดและความเรียบร้อยภายนอกขวดทุกขวดหรือทุกถุง (สำหรับแบบบรรจุซอง) และการหุ้ม film ขึ้นอยู่กับชนิดของผลิตภัณฑ์

5.5.5 ผลิตภัณฑ์ขนาด 200 มิลลิลิตร ตรวจสอบความสะอาดและตรวจสอบการรั่วซึม ซึ่งต้องผ่านการตรวจการรั่วซึมจากพนักงานควบคุมคุณภาพมาแล้ว (ในกรณีที่พบการรั่วซึมพนักงานควบคุมคุณภาพต้องทำการทดสอบการรั่วซึมซ้ำทุกๆ ขวด) และการหุ้ม film ขึ้นอยู่กับชนิดของผลิตภัณฑ์

เมื่อทำการตรวจสอบเรียบร้อยแล้วให้บันทึกข้อมูลการตรวจสอบลงใน บันทึกการตรวจสอบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป (FM-QC-55) และ การตรวจสอบสภาพถังพลาสติก (FM-QC-86) สำหรับผลิตภัณฑ์ที่มีการบรรจุขนาด 1 KL.

5.6 กรณีที่ตรวจพบว่า ผลิตภัณฑ์มีคุณภาพไม่ตรงตามมาตรฐานที่กำหนดไว้ ให้ติดป้าย HOLD และบันทึกข้อบกพร่องที่ตรวจพบลงใน รายงานผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (FM-QC-13) แล้วแจ้งให้แผนกคลังสินค้ารับทราบ จากนั้นบันทึกข้อมูลของผลิตภัณฑ์ที่ไม่ผ่านตามมาตรฐานที่กำหนด ลงในบันทึก ผลิตภัณฑ์ที่ชำรุด (FM-QC-54)

6. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

6.1 มาตรฐานระบบการตรวจสอบด้วยการชักสิ่งตัวอย่างเพื่อการยอมรับ MIL-STD-105E และแผนการ AC=O (SP-QC-59)

6.2 วิธีการชักสิ่งตัวอย่างเพื่อการยอมรับ (WI-QC-62)



7. บันทึกคุณภาพ

- 7.1 SPECIFICATION OF SOY SAUCE PRODUCT (FM-QC-05)
- 7.2 SPECIFICATION OF OTHER SAUCE PRODUCT (FM-QC-61)
- 7.3 รายงานผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (FM-QC-13)ม
- 7.4 การบรรจุ (FM-QC-27)
- 7.5 บันทึกผลิตภัณฑ์ที่ชำรุด (FM-QC-54)
- 7.6 บันทึกการตรวจสอบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป (FM-QC-55)
- 7.7 การตรวจสอบสภาพถังพลาสติก (FM-QC-86)