



บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

วิธีการปฏิบัติงาน	เรื่อง: วิธีการตรวจสอบคุณภาพ MISO	หน้าที่ 1 ของ 2
รหัสเอกสาร : WI-QC-81	วันที่ประกาศใช้: 14 กันยายน 2563	แก้ไขครั้งที่ :00
จัดทำโดย:	ทบทวนโดย:	อนุมัติโดย:
หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ	ผู้จัดการฝ่ายวางแผนและควบคุมการผลิต	ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ

- 1.ผู้ปฏิบัติ พนักงาน QC
- 2.คำนิยาม -
- 3.ความถี่ในการตรวจสอบ ทุก Batch การผลิต
4. ขั้นตอน

4.1 การตรวจสอบ Heaping

- 1.ทำตามวิธีการปฏิบัติงาน เรื่อง การตรวจสอบ Heaping (WI-QC-43)
- 2.การตรวจสอบเปอร์เซ็นต์ความชื้น ตามวิธีการตรวจสอบ เปอร์เซ็นต์ความชื้น (WI-QC-35) โดยทำ 2 ซ้ำ
- 3.บันทึกค่าตรวจสอบลงใน สมุดบันทึกการทำ MISO (FM- QC-117) และ รายงานประจำวัน (FM-QC-77)

4.2 การตรวจสอบโคจิ

- 1.ทำตามวิธีการปฏิบัติงาน เรื่อง การตรวจสอบโคจิ (WI-QC-39)
- 2.ตรวจสอบคุณภาพทางเคมี ตามวิธีการวัด pH (WI-QC-47) และตรวจสอบเปอร์เซ็นต์ความชื้น (WI-QC-35) โดยทำ 2 ซ้ำ
- 3.บันทึกค่าตรวจสอบลงใน สมุดบันทึกการทำ MISO (FM- QC-117) และ รายงานประจำวัน (FM-QC-77)

4.3 การตรวจสอบระหว่างการหมัก MISO

- 1.สุ่มตัวอย่าง MISO
- 2.ตรวจสอบคุณภาพทางเคมี ตามวิธีการวัด pH (WI-QC-47) วิธีการวัดเปอร์เซ็นต์เกลือ(WI-QC-30)
- 3.บันทึกค่าตรวจสอบลงใน สมุดบันทึกการทำ MISO (FM-QC-117) และ รายงานประจำวัน (FM-QC-77)

4.4 การตรวจสอบคุณภาพ MISO หลังการผสม

- 1.พนักงานฝ่ายผลิต แจ้งการผสม โดยนำแบบฟอร์มคำนวณการผสม (FM-PD-19) ที่คำนวณเสร็จแล้ว มาให้ตรวจสอบ
- 2.พนักงานควบคุมคุณภาพ ตรวจสอบความถูกต้องของการคำนวณการใช้ส่วนผสม และ แจ้ง ผลการตรวจสอบไปยังพนักงานฝ่ายผลิต เพื่อทำการผสม
- 4.พนักงานฝ่ายผลิตสุ่มตัวอย่างที่ผสมแล้วมาตรวจสอบ
- 5.การตรวจสอบคุณภาพทางเคมี ตามวิธีการวัด pH (WI-QC-47) วิธีการวัดเปอร์เซ็นต์เกลือ(WI-QC-30) ตรวจสอบเปอร์เซ็นต์ความชื้น (WI-QC-35) โดยทำ 2 ซ้ำ และนำมาชิมรสชาติเทียบกับผลิตภัณฑ์ชนิดเดียวกัน (Lot ล่าสุด หรือ อายุการผลิตไม่เกิน 1 เดือน)



- 6.กำหนดหมายเลข Lot No. ของผลิตภัณฑ์ ตามวิธีการกำหนดหมายเลข Lot No. ของผลิตภัณฑ์ (WI-QC-25)และรายงานผล ให้พนักงานฝ่ายผลิตทราบ
- 7.กรณีที่คุณภาพไม่ได้ ให้ทำการปรับ โดยใช้แบบฟอร์มคำนวณการปรับคุณภาพ(FM-PD-29)
- 8.รายงานผลให้พนักงานฝ่ายผลิตทราบ
- 9.ติด (Tag) บอกลักษณะ
- 10.บันทึกค่าตรวจสอบ ลงใน สมุดบันทึกคุณภาพ MISO (FM- QC-118) และ รายงานประจำวัน(FM-QC-77) และ SPECIFICATION OF MISO PRODUCT (FM-QC-119)

4.5 การตรวจสอบคุณภาพ MISO การบรรจุ

- 1.ทำตามวิธีการปฏิบัติงาน เรื่อง การตรวจสอบการบรรจุ (WI-QC-13) บันทึกลงในบันทึกการตรวจสอบการบรรจุ (FM-QC-04)
- 2.มาตรฐานการบรรจุผลิตภัณฑ์ ให้เป็นไปตามมาตรฐานการ การบรรจุผลิตภัณฑ์ (ST-PD-13)

5.เอกสารที่เกี่ยวข้อง

- มาตรฐานการ การบรรจุผลิตภัณฑ์ (ST-PD-13)
- วิธีการตรวจสอบการบรรจุ (WI-QC-13)
- วิธีการกำหนดหมายเลข Lot No. ของผลิตภัณฑ์ (WI-QC-25)
- วิธีการวัดเปอร์เซ็นต์เกลือ(WI-QC-30)
- วิธีตรวจสอบเปอร์เซ็นต์ความชื้น (WI-QC-35)
- วิธีการตรวจสอบโคจิ (WI-QC-39)
- วิธีการตรวจสอบ Heaping (WI-QC-43)
- วิธีการวัด pH (WI-QC-47)
- บันทึกการตรวจ สอบการบรรจุ (FM-QC-04)
- สมุดบันทึกการทำ MISO (FM-QC-117)
- สมุดบันทึกคุณภาพ MISO (FM-QC-118)
- SPECIFICATION OF MISO PRODUCT (FM-QC-119)
- แบบฟอร์มคำนวณการผสม (FM-PD-19)
- แบบฟอร์มการคำนวณการปรับคุณภาพ (FM-PD-29)