

แบบประเมินภัยคุกคาม / ช่องโหว่จากการปนเปื้อนโดยเจตนา (Food Defense)

วันที่.....เดือน.....ปี.....

ลำดับ No.	ภัยคุกคามที่อาจเกิดขึ้น/แหล่งที่มา Potential threat / Source	ช่องโหว่ Vulnerability	พื้นที่ / ขั้นตอน Area/ Step	การเข้าถึง Access	มาตรการควบคุม Control	โอกาสการเกิด (O)	ความรุนแรง (S)	รวมคะแนน (S x O)	ระดับความเสี่ยง (S x O)		
									L	M	H
1	จงใจนำสิ่งแปลกปลอมเข้ามาในพื้นที่โรงงาน	- สามารถเข้าพื้นที่โรงงานได้ง่ายโดยไม่มีการตรวจสอบคน, อุปกรณ์, วัสดุ, เวลาเข้า - ออก	บริเวณรอบโรงงาน	- พนักงานบริษัท - ผู้เยี่ยมชม - คนขับรถส่งของ	- พนักงานรักษาความปลอดภัยตรวจคนเข้า - ออก และอุปกรณ์ที่นำเข้ามาในพื้นที่ - ตรวจสอบรถเข้า-ออก และจำกัดรถที่สามารถเข้าถึงพื้นที่บริษัท	1	2	2	L		
2	จงใจเข้ามาในพื้นที่บริษัทหลังเวลาทำการ / วันหยุด เพื่อก่อการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์	- ระบบการปิดล้อมคอกพร้อม - ไม่มีการตรวจสอบพื้นที่ทางเข้าบริษัท	บริเวณรอบโรงงาน	- บุคคลภายนอก	- พนักงานรักษาความปลอดภัยอยู่ตลอดเวลา และมีการการถือกุญแจ(หลังเวลาทำการ / วันหยุด) เพื่อป้องกันไม่ให้บุคคลที่ไม่ได้รับอนุญาตเข้ามาในพื้นที่ - ติดตั้งกล้องวงจรปิด (CCTV) และคอยตรวจสอบความเรียบร้อย	1	2	2	L		
3	ผู้ขายจงใจใส่สิ่งแปลกปลอม/สารเคมีอันตรายในวัตถุดิบ	นำวัตถุดิบมาใช้ในการผลิต โดยไม่มีการตรวจสอบวัตถุดิบ / ควบคุมผู้ขาย	วัตถุดิบ	- ผู้ขาย	- มีการประเมินผู้ขาย แบบประเมินผู้ขาย (FM-PU-03) - มีการตรวจรับวัตถุดิบรายการการตรวจรับวัตถุดิบ (FM-CS-33) - รายงานปัญหาคุณภาพผู้ขาย - ทียบห่อของสินค้าคงคลังกับรายการสินค้าและแบบฟอร์มสั่งซื้อ ต้องได้รับการตรวจสอบพร้อมความสมบูรณ์ของหีบห่อ	1	2	2	L		
4	จงใจนำสิ่งแปลกปลอม/สารเคมีอันตรายเข้ามาในพื้นที่ผลิตเพื่อก่อการปนเปื้อนโดยเจตนาในผลิตภัณฑ์	- บุคคลสามารถเข้าพื้นที่อาคารผลิตได้โดยไม่มี การตรวจสอบอุปกรณ์/ควบคุม	อาคารผลิต	- พนักงานบริษัท	- การตรวจเช็คสุขลักษณะส่วนบุคคลก่อนเข้าพื้นที่การผลิต (FM-MF-07)	1	2	2	L		
5	พนักงานจงใจใส่สิ่งแปลกปลอม/สารเคมีอันตรายในผลิตภัณฑ์ของกระบวนการอื่น ๆ เพื่อก่อการปนเปื้อนโดยเจตนา	พนักงานมีอิสระในการเข้าออกพื้นที่อื่น ๆ ที่ไม่ใช่ เขตที่ตนปฏิบัติงาน	อาคารผลิต	- พนักงานบริษัท	- มีการขึ้นบัญชีสำหรับพนักงานทุกคนอย่างเพียงพอ เช่น บัตรชื่อ รูปภาพ ชุด เสื้อผ้า สีหมวก มีหัวหน้างานตรวจสอบการเข้า-ออก พื้นที่ปฏิบัติงาน - มีการจำกัดพื้นที่รับผิดชอบของพนักงาน ให้ปฏิบัติงานอยู่พื้นที่ของตนเองเท่านั้น	1	2	2	L		
6	จงใจใส่สารเคมีอันตรายหรือสิ่งแปลกปลอมในระหว่างการผสมเม็ดพลาสติก	- ไม่มีการควบคุม/ตรวจสอบระหว่างการผสม เม็ดพลาสติก - จุดการหลอมเป็นเนื้อเดียวกัน สังเกตการ ปนเปื้อนได้ยาก	เป่าสาย	- พนักงานแผนกเป่า	- หัวหน้ากะและหัวหน้าแผนกคอยตรวจสอบระหว่างการผสมเม็ด - การสุ่มตรวจผลิตภัณฑ์กระบวนการเป่า (QC) - ผลการตรวจวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ประจำปี (สร.295)	1	3	3	L		

แบบประเมินภัยคุกคาม / ช่องโหว่จากการปนเปื้อนโดยเจตนา (Food Defense)

วันที่.....เดือน.....ปี.....

ลำดับ No.	ภัยคุกคามที่อาจเกิดขึ้น/แหล่งที่มา Potential threat / Source	ช่องโหว่ Vulnerability	พื้นที่ / ขั้นตอน Area/ Step	การเข้าถึง Access	มาตรการควบคุม Control	โอกาสการเกิด (O)	ความรุนแรง (S)	รวมคะแนน (S x O)	ระดับความเสี่ยง (S x O)		
									L	M	H
7	จงใจใส่สารเคมีอันตรายหรือสิ่งแปลกปลอมในน้ำที่นำมาใช้ในกระบวนการผลิตบริเวณแผ่นฟิล์ม	- น้ำเป็นเนื้อเดียวกัน สังเกตการปนเปื้อนได้ยาก - พื้นที่บ่อน้ำเปิดโล่ง สามารถเข้าถึงได้ง่าย	เป่าสาย	- ผู้เกี่ยวข้องที่ได้รับอนุญาต - ช่วงซ่อมบำรุง	- มีระบบสแกนลายนิ้วมือ ก่อนเข้าพื้นที่บ่อน้ำแผ่นฟิล์ม - น้ำใช้ที่กระบวนการผลิตบริเวณแผ่นฟิล์ม ผ่านระบบการกรองน้ำ - ผลการตรวจวิเคราะห์น้ำที่ใช้ประจำปี	1	3	3	L		
8	จงใจใส่สารเคมี (น้ำมัน) ลงไปในอ่างน้ำหล่อเย็นสำหรับขึ้นฟิล์ม	ไม่มีการจำกัดการเบิกใช้สารเคมีในพื้นที่	เป่าสาย		จัดเก็บ/ควบคุมการเบิกจ่ายใช้สารเคมีภายในแผนกโดยหัวหน้าแผนก/เจ้าของพื้นที่	1	3	3	L		
9	จงใจตั้งค่าอุณหภูมิการหลอมด้วยความร้อนการเป่าสายที่สูงเกินมาตรฐานกำหนด (อุณหภูมิ 200-280 องศา แล้วทำการเป่าเป็นแผ่นฟิล์ม)	- ไม่มีการควบคุม/ตรวจสอบ การตั้งค่าอุณหภูมิการเป่าสาย - สารเคมี (โลหะหนัก, สารตกค้างจากสารที่ระเหยได้) ที่ปนเปื้อนจากอุณหภูมิการเป่าที่สูงเกินมาตรฐานที่กำหนด	เป่าสาย	- พนักงานแผนกเป่า - ช่วงซ่อมบำรุง	- ควบคุมการปรับตั้งค่าเครื่อง เมื่อเริ่มกระบวนการผลิตทุกครั้ง โดยหัวหน้าแผนก/เจ้าของพื้นที่ - การสุ่มตรวจอุณหภูมิการเป่าตามความถี่ที่กำหนด - ผลการตรวจวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ประจำปี (สร.295)	1	3	3	L		
10	จงใจใส่สวิตเตอร์ ลงไปในถังรองเม็ดพลาสติก	เครื่องจักรไม่มีระบบดักจับโลหะ	เป่าสาย	- พนักงานแผนกเป่า/วิชี - ช่วงซ่อมบำรุง	เครื่องจักรมีแม่เหล็กดักจับโลหะกับตะแกรงดักจับเศษขนาดเล็ก	1	3	3	L		
11	จงใจใส่เงินเหรียญ หรือน็อต ลงไปในถังรองเม็ดพลาสติก	เครื่องจักรไม่มีระบบดักจับโลหะ	เป่าสาย	- พนักงานแผนกเป่า/วิชี - ช่วงซ่อมบำรุง	เครื่องจักรมีแม่เหล็กดักจับโลหะกับตะแกรงดักจับเศษขนาดเล็ก	1	3	3	L		
12	จงใจใส่น้ำมันหล่อลื่นเครื่องจักรในปริมาณที่มากเกินไปจนทำให้เกิดการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์	- พนักงานสามารถเบิกจ่ายน้ำมันได้เองโดยไม่มี การควบคุม	ทอผ้า	- พนักงานแผนกทอ - ช่วงซ่อมบำรุง	- การควบคุมการซ่อมบำรุง - บันทึกการเบิกจ่ายน้ำมันประจำวัน - การสุ่มตรวจผลิตภัณฑ์กระบวนการทอ (QC) - การตรวจเช็คสัญลักษณ์ส่วนบุคคลก่อนเข้าพื้นที่การผลิต (FM-MF-07)	1	3	3	L		
13	จงใจใส่สิ่งแปลกปลอมในผลิตภัณฑ์ระหว่างทอผ้า	- ไม่มีการตรวจเช็คอุปกรณ์ที่มีการใช้งานในแผนกก่อนและหลังเลิกงาน	ทอผ้า	- พนักงานแผนกทอ - ช่วงซ่อมบำรุง	- การสุ่มตรวจผลิตภัณฑ์กระบวนการทอ (QC) - การตรวจเช็คสัญลักษณ์ส่วนบุคคลก่อนเข้าพื้นที่การผลิต (FM-MF-07)	1	3	3	L		
14	จงใจใส่กรรไกร ลงไปในขณะเครื่องกำลังทอ	ไม่มีการตรวจสอบอุปกรณ์ก่อน-หลังเลิกงาน	ทอผ้า	- พนักงานแผนกทอ	มีการตรวจสอบอุปกรณ์ก่อน-หลังเลิกงาน และเก็บอุปกรณ์ไว้ที่ส่วนกลาง	1	3	3	L		
15	จงใจใส่สารเคมีอันตรายหรือสิ่งแปลกปลอมในระหว่างการผสมเม็ดเคลือบ	- ไม่มีการควบคุม/ตรวจสอบระหว่างการผสมเม็ดเคลือบ - จุดการหลอมเป็นเนื้อเดียวกัน สังเกตการปนเปื้อนได้ยาก	เคลือบผ้า	- พนักงานแผนกเคลือบ	- หัวหน้ากะและหัวหน้าแผนกคอยตรวจสอบระหว่างการผสมเม็ด - การสุ่มตรวจผลิตภัณฑ์กระบวนการเป่า (QC) - ผลการตรวจวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ประจำปี (สร.295)	1	3	3	L		

แบบประเมินภัยคุกคาม / ช่องโหว่จากการปนเปื้อนโดยเจตนา (Food Defense)

วันที่.....เดือน.....ปี.....

ลำดับ No.	ภัยคุกคามที่อาจเกิดขึ้น/แหล่งที่มา Potential threat / Source	ช่องโหว่ Vulnerability	พื้นที่ / ขั้นตอน Area/ Step	การเข้าถึง Access	มาตรการควบคุม Control	โอกาสการเกิด (O)	ความรุนแรง (S)	รวมคะแนน (S x O)	ระดับความเสี่ยง (S x O)		
									L	M	H
16	จงใจตั้งค่าอุณหภูมิการหลอมเม็ดเคลือบด้วยความร้อนการเป่าที่สูงเกินมาตรฐานกำหนด (อุณหภูมิ 200-280 องศา)	- ไม่มีการควบคุม/ตรวจสอบระหว่างการผสมเม็ดเคลือบ - การหลอมเป็นเนื้อเดียวกัน สังกะการปนเปื้อนได้ยาก	เคลือบผ้า	- พนักงานแผนกเคลือบ - ช่วงซ่อมบำรุง	- ควบคุมการปรับตั้งค่าเครื่อง เมื่อเริ่มกระบวนการผลิตทุกครั้ง โดยหัวหน้าแผนก/เจ้าของพื้นที่ - ระบบแจ้งเตือนไฟอลาม - การสุ่มตรวจผลิตภัณฑ์กระบวนการเคลือบ (QC) - ผลการตรวจวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ประจำปี (สร.295)	1	3	3	L		
17	จงใจใส่ไมดลงไปบนผ้าก่อนเข้าเคลือบ	ไม่มีการตรวจสอบผ้าเพื่อสิ่งผิดปกติขณะเคลือบ	เคลือบผ้า	- พนักงานแผนกเคลือบ	มีการตรวจสอบผ้าระหว่างการเคลือบ และมีเครื่องคัดจับก่อนการส่งสินค้าให้กับลูกค้า	1	3	3	L		
18	จงใจใส่สารเคมีหรือสิ่งแปลกปลอมลงในถังผสมสี/เครื่องดูดสี	- บริเวณถังผสมสี/เครื่องดูดสีเปิดโล่ง	พิมพ์ผ้า	- พนักงานแผนกพิมพ์	- มีฝาปิดคลุมถังผสมสีอย่างมิดชิด - การสุ่มตรวจผลิตภัณฑ์กระบวนการพิมพ์ (QC) - รายงานปัญหาคุณภาพภายใน - การตรวจเช็คสุขลักษณะส่วนบุคคลก่อนเข้าพื้นที่การผลิต (FM-MF-07)	1	3	3	L		
19	จงใจปรับตั้งค่าเครื่องไคโรน่าให้สูงเกินมาตรฐานกำหนด	- ขาดการตรวจสอบ/ควบคุมการตั้งค่าเครื่องไคโรน่า	พิมพ์ผ้า	- พนักงานแผนกพิมพ์	- จำกัดบุคคลที่สามารถปรับตั้งค่าเครื่องไคโรน่า - จำกัดการเข้าถึงพื้นที่เครื่องไคโรน่า	1	3	3	L		
20	พนักงานจงใจนำสีที่ใช้ในกระบวนการผลิต ไปปนเปื้อนบนผลิตภัณฑ์	ไม่มีการจำกัดการเบิกใช้สีในพื้นที่	พิมพ์ผ้า	- พนักงานแผนกพิมพ์	จัดเก็บ/ควบคุมการเบิกจ่ายใช้สารเคมีภายในพื้นที่ โดยหัวหน้าแผนก/เจ้าของพื้นที่	1	3	3	L		
21	มีการจงใจใส่สิ่งแปลกปลอม(โลหะ)ในผลิตภัณฑ์ระหว่างการตัดผ้า	- เครื่อง Metal Detectorไม่สามารถสแกนโลหะได้ ทำให้เศษโลหะหลุดรอดจากการตรวจจับ	ตัดผ้า	- พนักงานแผนกตัด	- การทวนสอบประสิทธิภาพการทำงานของเครื่องตรวจจับโลหะทุกครั้งที่เปิดเครื่องใช้งาน รายงานการตรวจเช็คเครื่องสแกนโลหะ (FM-MF-03)	1	3	3	L		
22	จงใจใส่สิ่งแปลกปลอม/สารเคมีอันตรายในผลิตภัณฑ์ระหว่างการปฏิบัติงาน	- พนักงานสามารถเข้าพื้นที่แผนกได้โดยไม่มี การควบคุม/ตรวจสอบพนักงานก่อนปฏิบัติงาน	ตัดผ้า		- การตรวจเช็คสุขลักษณะส่วนบุคคลก่อนเข้าพื้นที่การผลิต (FM-MF-07)	1	4	4	L		
23	มีการจงใจใส่สิ่งแปลกปลอม(โลหะ)ในผลิตภัณฑ์ระหว่างการตัดผ้า	- เครื่อง Metal Detectorไม่สามารถสแกนโลหะได้ ทำให้เศษโลหะหลุดรอดจากการตรวจจับ	คลีนรูม	- พนักงานคลีนรูม	- การทวนสอบประสิทธิภาพการทำงานของเครื่องตรวจจับโลหะทุกครั้งที่เปิดเครื่องใช้งาน รายงานการตรวจเช็คเครื่องสแกนโลหะ (FM-MF-03)	1	4	4	L		

แบบประเมินภัยคุกคาม / ช่องโหว่จากการปนเปื้อนโดยเจตนา (Food Defense)

วันที่.....เดือน.....ปี.....

ลำดับ No.	ภัยคุกคามที่อาจเกิดขึ้น/แหล่งที่มา Potential threat / Source	ช่องโหว่ Vulnerability	พื้นที่ / ขั้นตอน Area / Step	การเข้าถึง Access	มาตรการควบคุม Control	โอกาสการเกิด (O)	ความรุนแรง (S)	รวมคะแนน (S x O)	ระดับความเสี่ยง (S x O)		
									L	M	H
24	จงใจใส่อุปกรณ์ทำงาน เช่น กรรไกร ใบมีด คัตเตอร์ ปากกา ในผลิตภัณฑ์ ระหว่างการคัดค้ำ	- ไม่มีการตรวจสอบอุปกรณ์ก่อน-หลัง การใช้งาน	คลีนรูม	- พนักงานคลีนรูม	- มีการตรวจสอบอุปกรณ์ก่อน-หลังเลิกงาน และจัดเก็บอุปกรณ์ไว้ที่ส่วนกลาง	1	4	4	L		
25	จงใจใส่สารเคมีอันตราย/สิ่งแปลกปลอมลงในผลิตภัณฑ์กระสอบระหว่างการผลิต	- ไม่มีการจำกัดการเข้าถึงสารเคมี ภายในแผนก - ไม่มีการจัดเก็บวัสดุอุปกรณ์ไว้ที่ส่วนกลางหรือตรวจเช็ค	ม้วน/แพ็ค	- พนักงานม้วน/แพ็ค	- มีการตรวจสอบผ้าระหว่างการม้วน/แพ็ค - มีการจำกัดการเข้าถึงของสารเคมีโดยหัวหน้าแผนก/เจ้าของพื้นที่ - มีการตรวจสอบอุปกรณ์ก่อน-หลังเลิกงาน และจัดเก็บอุปกรณ์ไว้ที่ส่วนกลาง	1	4	4	L		
26	จงใจใส่สิ่งแปลกปลอมลงในผลิตภัณฑ์ที่ถูกจัดเก็บอยู่ในพื้นที่แผนกม้วน/แพ็ค	- ปกคลุม/ห่อหุ้มผลิตภัณฑ์ให้มีมิดชิด - สามารถเข้าถึงพื้นที่แผนกม้วน/แพ็คได้ง่าย	ม้วน/แพ็ค	- พนักงานม้วน/แพ็ค - บุคคลภายนอก	- ห่อหุ้ม/ปกคลุมสินค้าอย่างมิดชิด ยากแก่การแกะ สามารถเห็นร่องรอยชัดเจน - ติดป้ายบ่งชี้ ไม่อนุญาตให้ผู้เกี่ยวข้องเข้าพื้นที่คลังสินค้า	1	4	4	L		
27	จงใจใส่สารอันตราย/สิ่งแปลกปลอมลงในผลิตภัณฑ์ที่ถูกจัดเก็บอยู่ในคลังสินค้า	- ปกคลุม/ห่อหุ้มผลิตภัณฑ์ให้มีมิดชิด - สามารถเข้าถึงพื้นที่คลังสินค้าได้ง่าย	คลังสินค้า	- พนักงานคลังสินค้า	- ห่อหุ้ม/ปกคลุมสินค้าอย่างมิดชิด ยากแก่การแกะ สามารถเห็นร่องรอยชัดเจน - ติดป้ายบ่งชี้ ไม่อนุญาตให้ผู้เกี่ยวข้องเข้าพื้นที่คลังสินค้า	1	5	5	L		
28	จงใจเข้าไปในพื้นที่เพื่อทำการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์	ไม่มีการจำกัดการเข้าถึงพื้นที่คลังสินค้า	คลังสินค้า	- พนักงานคลังสินค้า	- มีการจำกัดการเข้าถึงพื้นที่คลังสินค้า - มีการจำกัดการเข้าพื้นที่ (เช่น ป้ายบ่งชี้) เพื่อจำกัดการเข้าถึงสำหรับพนักงานที่กำหนดเท่านั้น	1	5	5	L		
29	จงใจนำสิ่งแปลกปลอมไปใส่ผลิตภัณฑ์ที่เก็บเพื่อรอจัดส่ง	ไม่มีการปิดคลุมผลิตภัณฑ์ที่รอจัดส่งให้มีมิดชิด	คลังสินค้า	- พนักงานคลังสินค้า	ห่อหุ้ม/ปิดคลุมผลิตภัณฑ์ให้มีมิดชิด	1	5	5	L		
30	มีการจงใจใส่อันตรายลงไปในผลิตภัณฑ์ระหว่างการขนส่ง	การจัดส่งสินค้าอยู่ในพื้นที่ภายนอกโรงงาน ตรวจสอบและควบคุมได้ยาก	จัดส่ง	- พนักงานขับรถขนส่ง - บุคคลภายนอก	- ปิดล็อกรถ - แพ็คสินค้า/ปกคลุมอย่างมิดชิด หากมีร่องรอยการแกะเพื่อเปิดใส่สารอันตรายจะพบร่องรอยชัดเจน	1	5	5	L		

วันที่.....เดือน.....ปี.....

ลำดับ No.	ภัยคุกคามที่อาจเกิดขึ้น/แหล่งที่มา Potential threat / Source	ช่องโหว่ Vulnerability	พื้นที่ / ขั้นตอน Area/ Step	การเข้าถึง Access	มาตรการควบคุม Control	โอกาสการเกิด (O)	ความรุนแรง (S)	รวมคะแนน (S x O)	ระดับความเสี่ยง (S x O)		
									L	M	H
31	จงใจทำการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์ ระหว่างการร่อนขึ้นและขนลงสินค้า	- ไม่มีการตรวจสอบ ของเจ้าของพื้นที่และไม่มีควบคุมระหว่างการขนสินค้า	จัดส่ง	- พนักงานขับรถขนส่งสินค้า	- การตรวจสอบรถขนส่งสินค้า - ทำการตรวจสอบความสมบูรณ์ของบรรจุภัณฑ์เป็นระยะๆ ต้องมีบัตรประจำตัวบุคคล - เพิ่มความตระหนักถึงความเสี่ยงนี้ให้กับพนักงาน - ใช้อีการ์ดวงจรปิด - มีการตรวจสอบสินค้าก่อน-หลัง การขนส่ง	1	5	5	L		
32	นำสารเคมีออกจาก Store เพื่อใช้งาน โดยไม่ได้ขออนุญาต	สามารถเข้าพื้นที่สตอร์ได้ง่าย	สตอร์	- พนักงานแผนกสตอร์ - บุคคลภายนอก	- การจำกัดการเข้าถึงพื้นที่ Store โดยติดป้ายขังพื้นที่เขตหวงห้าม - บุคคลภายนอกห้ามเข้า	1	2	2	L		
33	จงใจใส่สารเคมีอันตรายลงไปในผลิตภัณฑ์ในแต่ละกระบวนการ	ไม่มีการจำกัดการเข้าถึงของสารเคมีสำหรับพนักงาน และไม่มีการลงชื่อเบิกจ่ายวัสดุอุปกรณ์ต่างๆ	สตอร์	- พนักงานทุกแผนก - บุคคลภายนอก	- จัดเก็บ/ควบคุมการเบิกจ่ายใช้สารเคมีภายในพื้นที่โดยหัวหน้าแผนก/เจ้าของพื้นที่	1	2	2	L		
34	จงใจใส่สารเคมี (ทินเนอร์) ลงไปบนผ้าใบ	ไม่มีการจำกัดการเข้าถึงของสารเคมีสำหรับพนักงาน และไม่มีการลงชื่อเบิกจ่ายวัสดุอุปกรณ์ต่างๆ	สตอร์	- พนักงานทุกแผนก - บุคคลภายนอก	จัดเก็บ/ควบคุมการเบิกจ่ายใช้สารเคมีภายในพื้นที่โดยหัวหน้าแผนก/เจ้าของพื้นที่	1	4	4	L		
35	จงใจนำวัสดุทำความสะอาด และวัสดุที่เป็นอันตรายอื่น ๆ อาจนำมาใช้เป็นสารปนเปื้อนได้	พนักงานทำความสะอาดสามารถทำความสะอาดในพื้นที่ได้	ห้องน้ำ	พนักงานทำความสะอาด	ทำให้การเข้าถึงจุดเข้าอาคารต่างๆ ทั้งหมดมีความปลอดภัยในช่วงเวลาที่ไม่มีการปฏิบัติงาน ควบคุมการใช้และการจัดเก็บวัสดุที่เป็นอันตรายโดยการปิดล็อกในพื้นที่ห่างจากสินค้าคงคลังอื่นๆ อนุญาตให้เข้าถึงเฉพาะผู้ที่ได้รับอนุญาต	1	5	5	L		
36	บุคคลภายนอก เช่น ลูกค้า/ ผู้รับเหมา/ ผู้สมัครงาน/ ผู้ดูแลระบบสาธารณูปโภค มีอิสระในพื้นที่โรงงาน อาจทำการปนเปื้อนได้	ไม่มีการประกบติดตามผู้เยี่ยมชม สามารถเข้าถึงพื้นที่การผลิตได้อย่างอิสระ	บุคคลภายนอก	ผู้เยี่ยมชม	มีการบ่งชี้ผู้เยี่ยมชม เช่น การติดบัตร ลูกค้า/ ผู้มาติดต่อ/ ผู้สมัครงาน และจำกัดการเข้าถึงสำหรับบุคคลที่ไม่ใช่พนักงาน	1	1	1	L		

ผู้จัดทำ	ผู้ทบทวน
(/ /)	(/ /)