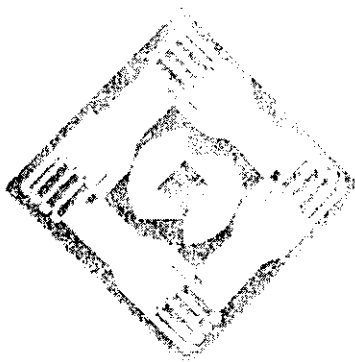


ภาคผนวก

เลขที่ ๑๓๘๐๔-๒/๓๐๐



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
ให้รับรองฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

กลุ่มพัฒนาอาชีพ

ได้รับอนุญาตให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานผลิตภัณฑ์ชุมชนกับ

ปลาหยิ่ง มาตรฐานเลขที่ มพช.๓๐๐/๒๕๔๑

ผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการรับรอง ปลาหยิ่ง

สถานที่ทำชื่อ กลุ่มพัฒนาอาชีพ

เลขที่ ๕๒ ตรอก/ซอย - ถนน พัฒนาวิถี หมู่ที่ ๑

ตำบล คอนโดน อำเภอกอนโดน จังหวัด ภูเก็ต

ออกให้ ณ วันที่ ๓๑ กรกฎาคม พ.ศ. ๒๕๔๙



(นายไพโรจน์ สัญญะเดชากุล)

เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

สิ้นอายุวันที่ ๓๐ กรกฎาคม พ.ศ. ๒๕๕๒

แบบ สบ.5

เลขที่รับ ..... 339  
วันที่ ..... 4 กรกฎาคม 2549ใบจดทะเบียนอาหาร/แจ้งรายละเอียดอาหาร ขอจดทะเบียนอาหาร ผลิต ขอแจ้งรายละเอียดอาหาร นำเข้า

ชื่ออาหาร	ประเภทอาหาร/ฉบับที่ .....	เลขสารบบ
ปลาหยอง	อาหารสำเร็จรูปพร้อมบริโภคทันที / ฉบับที่ 237 ( พ.ศ. 2544 )	91-2-00349-2-0001
 ปลาหยอง	อาหารสำเร็จรูปพร้อมบริโภคทันที / ฉบับที่ 237 ( พ.ศ. 2544 )	91-2-00349-2-0002
ไก่หยอง	อาหารสำเร็จรูปพร้อมบริโภคทันที / ฉบับที่ 237 ( พ.ศ. 2544 )	91-2-00349-2-0003
กุ้งหยอง	อาหารสำเร็จรูปพร้อมบริโภคทันที / ฉบับที่ 237 ( พ.ศ. 2544 )	91-2-00349-2-0004
ปลาหมึกก้นหยอง	อาหารสำเร็จรูปพร้อมบริโภคทันที / ฉบับที่ 237 ( พ.ศ. 2544 )	91-2-00349-2-0005
ปลาชิงชั่งสมุนไพรมะพร้าว	อาหารสำเร็จรูปพร้อมบริโภคทันที / ฉบับที่ 237 ( พ.ศ. 2544 )	91-2-00349-2-0006
 ปลาฉวีวรรณ	อาหารสำเร็จรูปพร้อมบริโภคทันที / ฉบับที่ 237 ( พ.ศ. 2544 )	91-2-00349-2-0007
ปลาหวานสมุนไพรมะพร้าว	อาหารสำเร็จรูปพร้อมบริโภคทันที / ฉบับที่ 237 ( พ.ศ. 2544 )	91-2-00349-2-0008
นูดูปปรุงรส	อาหารสำเร็จรูปพร้อมบริโภคทันที / ฉบับที่ 237 ( พ.ศ. 2544 )	91-2-00349-2-0009

ลงชื่อ  ผู้ขอออกเลข

(นายสารวย ด้านประจักษ์กุล)

นายเกษตร ภาณุธรรม ภาณุธรรมกุล

ตำแหน่ง ศึกษานิเทศก์ ภาณุธรรมกุล ภาณุธรรมกุล

วันที่ ..... 4 กรกฎาคม 2549

สำนักงานคณะกรรมการกลางอิสลามแห่งประเทศไทย  
เลขที่ 45 หมู่ 3 ถนนทองหล่อ แขวงคลองวิเศษ เขตหนองจอก กทม. 10590  
โทรศัพท์ 0-2949-4114, 0-2949-4146, 0-2949-4215 โทรสาร: 0-2949-4250, 0-2949-4341



المجلس المركزي للشؤون الإسلامية بتايلاند  
THE CENTRAL ISLAMIC COMMITTEE OF THAILAND  
OFFICE: 10590, KLONGVITHEP, KLONGVITHEP, BANGKOK 10590, THAILAND  
TEL: 0-2949-4114, 0-2949-4146, 0-2949-4215 FAX: 0-2949-4250, 0-2949-4341

# หนังสือสำคัญ ให้ใช้เครื่องหมายรับรองฮาลาล หนังสือสำคัญฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า

ผู้ประกอบการ

กลุ่มพัฒนาอาชีพ

สำนักงาน

เลขที่ 92 หมู่ 3 ตำบลควนโดน อำเภอควนโดน จังหวัดสตูล  
91160

ผลิตภัณฑ์ / เครื่องหมายการค้า

ปลาหยอง

ตามรายการที่แนบประกอบหนังสือรับรองนี้

ณ โรงงานตั้งอยู่เลขที่

เลขที่ 92 หมู่ 3 ตำบลควนโดน อำเภอควนโดน จังหวัดสตูล  
91160

ได้ดำเนินการตามกรรมวิธีอย่างถูกต้องตามหลักการศาสนาอิสลาม  
คณะกรรมการกลางอิสลามแห่งประเทศไทยจึงให้ ผลิตภัณ์ฯดังกล่าว  
ใช้เครื่องหมายรับรอง "ฮาลาล"



เลขทะเบียนที่ กอท.ฮส. A 662/2549

ตั้งแต่วันที่  
ออกให้ ณ วันที่

13 พฤษภาคม 2549 ถึงวันที่ 12 พฤษภาคม 2550  
22 พฤษภาคม 2549

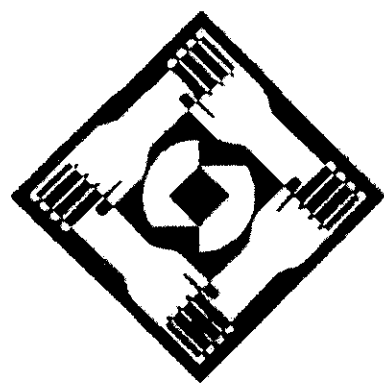


*(Signature)*  
นายสวัสดิ์ สุมาลย์ศักดิ์  
ผู้อำนวยการ

No. 10828

ประธานคณะกรรมการกลางอิสลามแห่งประเทศไทย

เลขที่ ๑๖๐๗-๖/๑๑๑



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
ให้ใบรับรองฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

กลุ่มผลิตภัณฑ์แม่บ้าน

ได้รับอนุญาตให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานผลิตภัณฑ์ชุมชนกับ

พลไม้กวน มาตรฐานเลขที่ มพช.๓๕/๒๕๔๒

ผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการรับรอง อุกทชัยกวน

สถานที่ทำชื่อ กลุ่มผลิตภัณฑ์แม่บ้าน

เลขที่ ๓๐๔ ตรอก/ซอย ถนน หมู่ที่ ๓

ตำบล อำเภอ จังหวัด รหัสไปรษณีย์

ออกให้ ณ วันที่ ๓ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๔๗

(นายไพโรจน์ สัญญะเดชากุล)

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
(นางสาวกานต์ แสงจันทร์) เลขานุการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

สิ้นอายุวันที่ ๓ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๕๐

แบบ สป.5

เลขที่รับ 0-14/50

วันที่ 10 06 50

ใบจดทะเบียนอาหาร/แจ้งรายละเอียดอาหาร ขอจดทะเบียนอาหาร ผลิต ขอแจ้งรายละเอียดอาหาร นำเข้า

ชื่ออาหาร	ประเภทอาหาร/ฉบับที่ .....	เลขสารบบ
กล้วยไข่กรอบแก้ว หวาน	อาหารสำเร็จรูปที่พร้อมบริโภคทันที/ ฉบับที่ 137 (พ.ศ. 2544)	93-2-00246-2-0001
ลูกหยีตามรสมีเมล็ด(หวาน)		93-2-00246-2-0002
ลูกหยีตามรสไม่มีเมล็ด(หวาน)		93-2-00246-2-0003
น้ำพริกเผา		93-2-00246-2-0004
ลูกหยีตามรสมีเมล็ด(เค็ลือบ)		93-2-00246-2-0005
ลูกหยีตามรสไม่มีเมล็ด(เค็ลือบ)		93-2-00246-2-0006
กล้วยไข่กรอบแก้ว เค็ม		93-2-00246-2-0007
กล้วยไข่กรอบแก้ว บารบีคิ๋ว		93-2-00246-2-0008
กล้วยไข่กรอบแก้ว ปาปริก้า		93-2-00246-2-0009

ลงชื่อ .....

ผู้ออกเลข

(นายเชียว อนุชิตถอย)

ตำแหน่ง นายแพทย์สาธารณสุขจังหวัดสุพรรณบุรี

วันที่ 24

24



รายละเอียดตามข้อกำหนดของ GMP อ้างอิงตามระบบการตรวจสอบของสำนักงานคณะกรรมการ  
อาหารและยา ของกลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหย่องเล็กรส ก่อนการประยุกต์ใช้ระบบ GMP

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	<b>I.สถานที่ตั้งและอาคารผลิต</b>					
	1.1 สถานที่ตั้ง					
	1.1.1 สถานที่ตั้งตัวอาคารและที่ใกล้เคียง มีลักษณะดังต่อไปนี้					กรณีพบว่าบริเวณภายในและภายนอกอาคารผลิตมีปัญหาคารปน เนื่องมาจากเหตุการณ์ในข้อ 1.1.1(1)-1.1.1(6) ข้อใดข้อหนึ่งหรือทั้งหมดอันอาจส่ง ผลกระทบต่อความปลอดภัยของผู้บริโภค ให้ผู้ตรวจพิจารณา มาตรการป้องกันการปนเปื้อนที่สถานที่ผลิตมีอยู่ที่สามารถป้องกันการปนเปื้อน ผลกระทบจากอันตรายนั้น ได้หรือไม่ และนำมาประมวลพิจารณา ด้วย ทั้งนี้ให้ใช้หลัก เกณฑ์การตัดสินใจให้คะแนนตามที่ระบุไว้ใน ตส.2(45) และให้บันทึกไว้ในช่องหมายเหตุ
0.25	(1) ไม่มีการสะสมสิ่งของที่ไม่ใช้แล้ว		/		0.25	
0.75	(2) ไม่มีการสะสมสิ่งปฏิกูล		/		0.75	
0.5	(3) ไม่มีฝุ่นควันมากผิดปกติ	/			1.0	
0.5	(4) ไม่มีวัตถุอันตราย	/			0.5	
0.5	(5) ไม่มีคอกปศุสัตว์หรือสถานเลี้ยงสัตว์	/			1.0	
0.5	(6) ไม่มีน้ำขังและเศษปรก		/		0.5	
0.5	(7) มีท่อหรือทางระบายน้ำนอกอาคารเพื่อระบายน้ำทิ้ง			/	0	
	<b>1.2 อาคารผลิตมีลักษณะดังต่อไปนี้</b>					
1.0	1.2.1 มีการแยกบริเวณผลิตอาหารออกเป็นสัดส่วนจากที่ พักอาศัยและผลิตภัณฑ์อื่นๆ	/			2.0	
0.5	1.2.2 มีพื้นที่เพียงพอในการผลิต	/			1.0	
0.5	1.2.3 มีการจัดบริเวณการผลิตเป็นไปตามลำดับสายงาน การผลิต		/		0.5	
0.5	1.2.4 แบ่งแยกพื้นที่การผลิตเป็นสัดส่วนเพื่อป้องกันการ ปนเปื้อน		/		0.5	
	<b>1.2.5 พื้น ผนัง และเพดานของอาคารผลิต</b>					
0.5	(1) พื้นคงทน เรียบ ทำความสะอาดง่าย, มีความลาดเอียง เพียงพอ		/		0.5	
0.5	(2) ผนังคงทน เรียบ ทำความสะอาดง่าย			/	0	
0.5	(3) เพดานคงทน เรียบ รวมทั้งอุปกรณ์สิ่งที่ยึดติดอยู่ด้านบน ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน			/	0	
0.25	1.2.6 มีแสงสว่างเพียงพอสำหรับการปฏิบัติงาน	/			0.25	
0.25	1.2.7 มีการระบายอากาศที่เหมาะสมสำหรับการปฏิบัติงาน	/				

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี	พอใช้	ปรับปรุง	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ	
1.0	1.2.8 อาคารผลิตมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากสัตว์ และแมลง			/	0		
0.5	1.2.9 ไม่มีสิ่งของที่ไม่ใช้แล้วหรือไม่เกี่ยวข้องกับการผลิต อยู่ในบริเวณผลิต		/		0.5		
<b>หัวข้อที่ 1</b>					<b>คะแนนรวม =</b>	<b>19</b>	<b>คะแนน</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>9.25</b>	<b>คะแนน (48.68 %)</b>
<b>2. เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ ที่ใช้ในการผลิต</b>							
2.1 การออกแบบ							
1.0	2.1.1 ทำด้วยวัสดุผิวเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่เป็นพิษ ทนต่อ การกัดกร่อน		/		1.0		
0.5	2.1.2 รอยต่อเรียบ ไม่เป็นแหล่งสะสมของจุลินทรีย์		/		0.5		
0.5	2.1.3 ง่ายแก่การทำความสะอาด		/		0.5		
2.2 การติดตั้ง							
0.5	2.2.1 ถูกต้องเหมาะสมและเป็นไปตามสายงานการผลิต		/		0.5		
0.5	2.2.2 อยู่ในตำแหน่งที่ทำความสะอาดง่าย		/		0.5		
0.5	2.2.3 พื้นผิวหรือ ใต้ปฏิบัติงานที่สัมผัสอาหาร ทำด้วยวัสดุ ผิวเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่เป็นพิษ ทนต่อการกัดกร่อน และสูงจากพื้นตามความเหมาะสม		/		0.5		
0.5	2.4 จำนวนเพียงพอ	/			1.0		
<b>หัวข้อที่ 2</b>					<b>คะแนนรวม =</b>	<b>8</b>	<b>คะแนน</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>4.5</b>	<b>คะแนน ( 56.25 %)</b>
<b>3. การควบคุมกระบวนการผลิต</b>							
3.1 วัตถุประสงค์และส่วนผสมต่าง ๆ และภาชนะบรรจุ							
0.5	3.1.1 มีการคัดเลือก		/		0.5		
0.5	3.1.2 มีการล้างทำความสะอาดอย่างเหมาะสมในบาง ประเภทที่จำเป็น		/		0.5		
0.5	3.1.3 มีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสม		/		0.5		
2.0	3.2 ในระหว่างการผลิตอาหารมีการดำเนินการขนย้าย วัตถุประสงค์ ส่วนผสม ภาชนะบรรจุและบรรจุภัณฑ์ใน ลักษณะที่ไม่เกิดการปนเปื้อน		/		2.0		



น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ	
	3.3 น้ำแข็งที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต						
1.0	3.3.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของ กระทรวงสาธารณสุข		/		1.0		
0.5	3.3.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ในสภาพ ถูกสุขลักษณะ		/		0.5		
	3.4 ใช้น้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต (ในกระบวนการผลิต ไม่ได้ใช้น้ำ)						
0.5	3.4.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของ กระทรวงสาธารณสุข						
0.5	3.4.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ในสภาพ ถูกสุขลักษณะ						
	3.5 น้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต						
1.0	3.5.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของ กระทรวงสาธารณสุข		/		1.0		
1.0	3.5.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ในสภาพ ถูกสุขลักษณะ		/		1.0		
2.0	3.6 มีการควบคุมกระบวนการผลิตอย่างเหมาะสม		/		2.0		
	3.7 ผลึกภัณฑ์						
1.5	3.7.1 มีการตรวจสอบวิเคราะห์คุณภาพของผลึกภัณฑ์และ เก็บบันทึกไว้อย่างน้อย 2 ปี			/	0		
0.5	3.7.2 มีการคัดแยกหรือทำลายผลึกภัณฑ์ที่ไม่เหมาะสม			/	0		
0.5	3.7.3 มีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสม	/			1.0		
1.0	3.7.4 มีการขนส่งในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อนและการ เสื่อมสลาย		/		1.0		
1.5	3.8 มีการบันทึกแสดงชนิดและปริมาณการผลิตประจำวัน และเก็บบันทึกไว้อย่างน้อย 2 ปี			/	0		
	<b>หัวข้อที่ 3</b>				<b>คะแนนรวม =</b>	<b>28</b>	<b>คะแนน</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>11</b>	<b>คะแนน ( 39.29%)</b>
	<b>4. การสุขาภิบาล</b>						
1.0	4.1 น้ำที่ใช้ภายในสถานที่ผลิตเป็นน้ำสะอาด		/		1.0		
1.0	4.2 มีภาชนะสำหรับใส่ขยะพร้อมฝาปิดและตั้งอยู่ในที่ที่ เหมาะสมและเพียงพอ		/		1.0		
0.5	4.3 มีวิธีการกำจัดขยะที่เหมาะสม		/		0.5		
0.5	4.4 มีการจัดการระบายน้ำและสิ่งโสโครก		/		0.5		

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี	พอใช้	ปรับปรุง	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	4.5 ห้องส้วมและอ่างล้างมือหน้าห้องส้วม	2	1	0		
0.5	4.5.1 ห้องส้วมแยกจากบริเวณผลิตหรือไม่เปิดสู่ บริเวณผลิตโดยตรง	/			1.0	
0.25	4.5.2 ห้องส้วมอยู่ในสภาพใช้งานได้และสะอาด	/			0.5	
0.25	4.5.3 ห้องส้วมมีจำนวนเพียงพอกับผู้ใช้ปฏิบัติงาน	/			1.0	
0.5	4.5.4 มีอ่างล้างมือพร้อมสบู่หรือน้ำยาฆ่าเชื้อโรคและ อุปกรณ์ที่ทำให้มือแห้ง			/	0	
0.25	4.5.5 อ่างล้างมืออยู่ในสภาพใช้งานได้และสะอาด			/	0	
0.25	4.5.6 อ่างล้างมือมีจำนวนเพียงพอกับผู้ใช้ปฏิบัติงาน			/	0	
	4.6 อ่างล้างมือบริเวณผลิต					
0.5	4.6.1 มีสบู่หรือน้ำยาฆ่าเชื้อโรค			/	0	
0.5	4.6.2 อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้และสะอาด			/	0	
0.25	4.6.3 มีจำนวนเพียงพอกับผู้ใช้ปฏิบัติงาน			/	0	
0.25	4.6.4 อยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสม			/	0	
1.0	4.7 มีมาตรการในการป้องกันมิให้สัตว์หรือแมลงเข้าไปใน บริเวณผลิต			/	0	
	<b>หัวข้อที่ 4</b>				<b>คะแนนรวม = 15</b>	<b>คะแนน</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม 5.5</b>	<b>คะแนน ( 36.66 %)</b>
	<b>5. การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด</b>					
1.0	5.1 อาคารผลิตอยู่ในสภาพที่สะอาด มีวิธีการหรือมาตรการ ดูแลทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ		/		1.0	
1.0	5.2 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตมีการทำความสะอาด สะอาดก่อนและหลังปฏิบัติงาน		/		1.0	
1.0	5.3 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตที่สัมผัส กับอาหารมีการทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ	/			2.0	
1.0	5.4 มีการเก็บอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดแล้วให้เป็นสัดส่วน และอยู่ในสภาพที่เหมาะสมรวมถึงไม่ปนเปื้อนจาก จุลินทรีย์ ฝุ่นละอองและอื่น ๆ		/		1.0	
0.5	5.5 การลำเลียงขนส่งภาชนะและอุปกรณ์ที่ทำความสะอาด แล้ว อยู่ในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อนจากภายนอก ได้ดี		/		0.5	
1.0	5.6 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต มีการดูแล บำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพใช้งานได้เป็นอย่างดี ประสิทธิภาพสม่ำเสมอ		/		1.0	

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
1.0	5.7 มีการเก็บน้ำยาทำความสะอาดหรือสารเคมีอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องกับการรักษาสุขลักษณะ และมีป้ายแสดงชื่อแยกให้เป็นสัดส่วนและปลอดภัย		/		1.0	
<b>หัวข้อที่ 5</b>					<b>คะแนนรวม =</b>	<b>13</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>7.5</b>
<b>คะแนน ( 57.69 %)</b>						
<b>6. บุคลากรและสุขลักษณะผู้ปฏิบัติงาน</b>						
1.5	6.1 คนงานในบริเวณผลิตอาหาร ไม่มีบาดแผล ไม่เป็นโรค หรือพาหะของโรคตามที่ระบุในกฎกระทรวง	/			3.0	
6.2 คนงานที่ทำหน้าที่สัมผัสกับอาหาร ขณะปฏิบัติงานต้องปฏิบัติดังนี้						
0.5	6.2.1 แต่งกายสะอาด เสื้อคลุมหรือผ้ากันเปื้อนสะอาด		/		0.5	
0.5	6.2.2 มีมาตรการจัดการรองเท้าที่ใช้ในบริเวณผลิตอย่างเหมาะสม		/		0	
0.5	6.2.3 ไม่สวมใส่เครื่องประดับ	/			1.0	
0.75	6.2.4 มือ และเล็บต้องสะอาด	/			1.5	
1.0	6.2.5 ล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน		/		0	
0.75	6.2.6 สวมถุงมือที่อยู่ในสภาพสมบูรณ์และสะอาดหรือกรณีไม่สวมถุงมือต้องมีมาตรการดูแลความสะอาดและฆ่าเชื้อมือก่อนปฏิบัติงาน		/		0	
0.5	6.2.7 มีการสวมหมวกตาข่ายหรือผ้าคลุมผมอย่างใดอย่างหนึ่งตามความจำเป็น	/			1.0	
1.0	6.3 มีการฝึกอบรมคนงานด้านสุขลักษณะตามความเหมาะสม		/		0	
0.5	6.4 มีวิธีการหรือข้อปฏิบัติสำหรับผู้ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตที่มีความจำเป็นต้องเข้าไปในบริเวณผลิต		/		0	
<b>หัวข้อที่ 6</b>					<b>คะแนนรวม =</b>	<b>15</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>7</b>
<b>คะแนน ( 46.67%)</b>						

**สรุปผลการตรวจ**

1. คะแนนรวม (ทุกหัวข้อ) = 100 คะแนน  
 คะแนนที่ได้รวม (ทุกหัวข้อ) = ..... คะแนน (..... %)

2.  ผ่านเกณฑ์

ไม่ผ่านเกณฑ์

หัวข้อที่ 1       หัวข้อที่ 2       หัวข้อที่ 3       หัวข้อที่ 4       หัวข้อที่ 5       หัวข้อที่ 6

พบข้อบกพร่องรุนแรงเรื่องน้ำที่ใช้ปรุงผสมหรือสัมผัสอาหาร (ข้อ 3.5.1)

พบข้อบกพร่องอื่นๆ ได้แก่ .....

3. อื่นๆ ได้แก่ .....



รายละเอียดตามข้อกำหนดของ GMP อ้างอิงตามระบบการตรวจสอบของสำนักงานคณะกรรมการ  
อาหารและยา ของกลุ่มผลิตภัณฑ์ถูกหีบห่อ ก่อนการประยุกต์ใช้ระบบ GMP

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี	พอใช้	ปรับปรุง	คะแนน	หมายเหตุ
		2	1	0	ที่ได้	
	<b>1.สถานที่ตั้งและอาคารผลิต</b> 1.1 สถานที่ตั้ง 1.1.1 สถานที่ตั้งตัวอาคารและที่ใกล้เคียง มีลักษณะดังต่อไปนี้	กรณีพบว่าบริเวณภายในและภายนอกอาคารผลิตมีปัญหาการปนเปื้อนจากเหตุการณ์ในข้อ 1.1.1(1)-1.1.1(6) ข้อใดข้อหนึ่งหรือทั้งหมดอันอาจส่งผลกระทบต่อทำให้อาหารเกิดความไม่ปลอดภัยต่อผู้บริโภค ให้ผู้ตรวจพิจารณามาตรการป้องกันการปนเปื้อนที่สถานที่ผลิตมีอยู่ว่าสามารถป้องกันการปนเปื้อนผลกระทบจากอันตรายนั้นได้หรือไม่ และนำมาร่วมประกอบการพิจารณาด้วย ทั้งนี้ให้ใช้หลักเกณฑ์การตัดสินใจให้คะแนนตามที่ระบุไว้ใน ตส.2(45) และให้บันทึกไว้ในช่องหมายเหตุ				
0.25	(1) ไม่มีการสะสมสิ่งของที่ไม่ใช้แล้ว		/		0.25	
0.75	(2) ไม่มีการสะสมสิ่งปฏิกูล		/		0.75	
0.5	(3) ไม่มีฝุ่นควันมากผิดปกติ	/			1.0	
0.5	(4) ไม่มีวัตถุอันตราย	/			1.0	
0.5	(5) ไม่มีคอกปศุสัตว์หรือสถานเลี้ยงสัตว์	/			1.0	
0.5	(6) ไม่มีน้ำขังและและสกปรก		/		0.5	
0.5	(7) มีท่อหรือทางระบายน้ำนอกอาคารเพื่อระบายน้ำทิ้ง	/			1.0	
	<b>1.2 อาคารผลิตมีลักษณะดังต่อไปนี้</b>					
1.0	1.2.1 มีการแยกบริเวณผลิตอาหารออกเป็นสัดส่วนจากที่พักอาศัยและผลิตภัณฑ์อื่นๆ			/	0.0	
0.5	1.2.2 มีพื้นที่เพียงพอในการผลิต		/		0.5	
0.5	1.2.3 มีการจัดบริเวณการผลิตเป็นไปตามลำดับสายงานการผลิต		/		0.5	
0.5	1.2.4 แบ่งแยกพื้นที่การผลิตเป็นสัดส่วนเพื่อป้องกันการปนเปื้อน		/		0.5	
	<b>1.2.5 พื้น ผนัง และเพดานของอาคารผลิต</b>					
0.5	(1) พื้นคงทน เรียบ ทำความสะอาดง่าย, มีความลาดเอียงเพียงพอ		/		0.5	พื้นไม่เรียบ ขรุขระเล็กน้อย
0.5	(2) ผนังคงทน เรียบ ทำความสะอาดง่าย		/		0.5	
0.5	(3) เพดานคงทน เรียบ รวมทั้งอุปกรณ์สิ่งที่ยึดติดอยู่ด้านบน ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน		/		0.5	
0.25	1.2.6 มีแสงสว่างเพียงพอสำหรับการปฏิบัติงาน		/		0.25	

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี	พอใช้	ปรับปรุง	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ	
0.25	1.2.7 มีการระบายอากาศที่เหมาะสมสำหรับการปฏิบัติงาน	/			0.5		
1.0	1.2.8 อาคารผลิตมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากสัตว์และแมลง		/		1.0		
0.5	1.2.9 ไม่มีสิ่งของที่ไม่ใช้แล้วหรือไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตอยู่ในบริเวณผลิต		/		0.5		
<b>หัวข้อที่ 1</b>					<b>คะแนนรวม =</b>	<b>19</b>	<b>คะแนน</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>10.75</b>	<b>คะแนน (56.58%)</b>
<b>2. เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ ที่ใช้ในการผลิต</b>							
2.1 การออกแบบ							
1.0	2.1.1 ทำด้วยวัสดุผิวเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่เป็นพิษ ทนต่อการกัดกร่อน	/			2.0	ใช้กระทะทองเหลือง	
0.5	2.1.2 รอยต่อเรียบไม่เป็นแหล่งสะสมของจุลินทรีย์		/		0.5		
0.5	2.1.3 ง่ายแก่การทำความสะอาด		/		0.5		
2.2 การติดตั้ง							
0.5	2.2.1 ถูกต้องเหมาะสมและเป็นไปตามสายงานการผลิต		/		0.5		
0.5	2.2.2 อยู่ในตำแหน่งที่ทำให้ทำความสะอาดง่าย		/		0.5		
0.5	2.2.3 พื้นผิวหรือโต๊ะปฏิบัติงานที่สัมผัสอาหาร ทำด้วยวัสดุผิวเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่เป็นพิษ ทนต่อการกัดกร่อน และสูงจากพื้นตามความเหมาะสม		/		0.5		
0.5	2.4 จำนวนเพียงพอ	/			1.0		
<b>หัวข้อที่ 2</b>					<b>คะแนนรวม =</b>	<b>8</b>	<b>คะแนน</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>5.5</b>	<b>คะแนน (68.75%)</b>
<b>3. การควบคุมกระบวนการผลิต</b>							
3.1 วัตถุดิบและส่วนผสมต่าง ๆ และภาชนะบรรจุ							
0.5	3.1.1 มีการคัดเลือก		/		0.5		
0.5	3.1.2 มีการล้างทำความสะอาดอย่างเหมาะสมในบางประเภทที่จำเป็น		/		0.5		
0.5	3.1.3 มีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสม		/		0.5		
2.0	3.2 ในระหว่างการผลิตอาหารมีการดำเนินการขนย้าย วัตถุดิบ ส่วนผสม ภาชนะบรรจุและบรรจุภัณฑ์ในลักษณะที่ไม่เกิดการปนเปื้อน		/		2.0		
3.3 น้ำแข็งที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต (ในกระบวนการผลิต ไม่ได้ใช้น้ำแข็ง)							

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ	
1.0	3.3.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของ กระทรวงสาธารณสุข						
0.5	3.3.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ใน สภาพถูกสุขลักษณะ						
3.4 ใช้น้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต		(ในกระบวนการผลิต ไม่ได้ใช้น้ำ)					
0.5	3.4.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของ กระทรวงสาธารณสุข						
0.5	3.4.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ใน สภาพถูกสุขลักษณะ						
3.5 น้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต							
1.0	3.5.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของ กระทรวงสาธารณสุข		/		1.0		
1.0	3.5.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ใน สภาพถูกสุขลักษณะ		/		1.0		
2.0	3.6 มีการควบคุมกระบวนการผลิตอย่างเหมาะสม		/		2.0		
3.7 ผลิตภัณฑ์							
1.5	3.7.1 มีการตรวจสอบวิเคราะห์คุณภาพของผลิตภัณฑ์ และเก็บบันทึกไว้อย่างน้อย 2 ปี			/	0		
0.5	3.7.2 มีการคัดแยกหรือทำลายผลิตภัณฑ์ที่ไม่เหมาะสม			/	0		
0.5	3.7.3 มีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสม		/		0.5		
1.0	3.7.4 มีการขนส่งในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อน และการเสื่อมสลาย		/		1.0		
1.5	3.8 มีการบันทึกแสดงชนิดและปริมาณการผลิตประจำ วันและเก็บบันทึกไว้อย่างน้อย 2 ปี		/		1.5		
<b>หัวข้อที่ 3</b>					<b>คะแนนรวม =</b>	<b>25</b>	<b>คะแนน</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>10.5</b>	<b>คะแนน ( 42.00%)</b>
<b>4. การสุขาภิบาล</b>							
1.0	4.1 น้ำที่ใช้ภายในสถานที่ผลิตเป็นน้ำสะอาด		/		1.0	น้ำประปาสาธารณสุข	
1.0	4.2 มีภาชนะสำหรับใส่ขยะพร้อมฝาปิดและตั้งอยู่ใน ที่ที่เหมาะสมและเพียงพอ		/		1.0		
0.5	4.3 มีวิธีการกำจัดขยะที่เหมาะสม		/		0.5		
0.5	4.4 มีการจัดการระบายน้ำและสิ่งโสโครก		/		0.5		
4.5 ห้องส้วมและอ่างล้างมือหน้าห้องส้วม							
0.5	4.5.1 ห้องส้วมแยกจากบริเวณผลิตหรือไม่เปิดสู่ บริเวณผลิตโดยตรง		/		0.5		

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ	
0.25	4.5.2 ห้องส้วมอยู่ในสภาพใช้งานได้และสะอาด		/		0.25		
0.25	4.5.3 ห้องส้วมมีจำนวนเพียงพอกับผู้ใช้ปฏิบัติงาน		/		0.25		
0.5	4.5.4 มีอ่างล้างมือพร้อมสบู่หรือน้ำยาล้างมือ เชื้อโรคและอุปกรณ์ที่ทำให้มือแห้ง		/		0.5		
0.25	4.5.5 อ่างล้างมืออยู่ในสภาพใช้งานได้และสะอาด			/	0		
0.25	4.5.6 อ่างล้างมือมีจำนวนเพียงพอกับผู้ใช้ปฏิบัติงาน			/	0		
	4.6 อ่างล้างมือบริเวณผลิต						
0.5	4.6.1 มีสบู่หรือน้ำยาล้างมือ		/		0.5		
0.5	4.6.2 อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้และสะอาด		/		0.5		
0.25	4.6.3 มีจำนวนเพียงพอกับผู้ใช้ปฏิบัติงาน		/		0.25		
0.25	4.6.4 อยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสม		/		0.25		
1.0	4.7 มีมาตรการในการป้องกันมิให้สัตว์หรือแมลงเข้าไปในบริเวณผลิต			/	0		
	<b>หัวข้อที่ 4</b>				<b>คะแนนรวม =</b>	<b>15</b>	<b>คะแนน</b>
				<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>6</b>	<b>คะแนน ( 40.00%)</b>	
	<b>5. การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด</b>						
1.0	5.1 อาคารผลิตอยู่ในสภาพที่สะอาด มีวิธีการหรือมาตรการดูแลทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ		/		1.0		
1.0	5.2 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตมีการทำความสะอาดก่อนและหลังปฏิบัติงาน		/		1.0		
1.0	5.3 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตที่ สัมผัสกับอาหารมีการทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ		/		1.0		
1.0	5.4 มีการเก็บอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดแล้วให้เป็นสัดส่วนและอยู่ในสภาพที่เหมาะสมรวมถึงไม่ปนเปื้อนจากจุลินทรีย์ ผุ่นละอองและอื่น ๆ		/		1.0		
0.5	5.5 การลำเลียงขนส่งภาชนะและอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดแล้ว อยู่ในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อนจากภายนอกได้ดี		/		0.5		
1.0	5.6 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต มีการดูแลบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพสม่ำเสมอ		/		1.0		



น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
1.0	5.7 มีการเก็บน้ำยาทำความสะอาดหรือสารเคมีอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องกับกรรกายสุขลักษณะ และมีป้ายแสดงชื่อแยกให้เป็นสัดส่วนและปลอดภัย			/	0	
<b>หัวข้อที่ 5</b>					คะแนนรวม =	13
					คะแนนที่ได้รวม	5.5
คะแนน (42.31%)						
<b>6. บุคลากรและสุขลักษณะผู้ปฏิบัติงาน</b>						
1.5	6.1 คนงานในบริเวณผลิตอาหาร ไม่มีบาดแผล ไม่เป็นโรคหรือพาหะของโรคตามที่ระบุในกฎกระทรวง	/			3.0	
6.2 คนงานที่ทำหน้าที่สัมผัสกับอาหาร ขณะปฏิบัติงานต้องปฏิบัติดังนี้						
0.5	6.2.1 แต่งกายสะอาด เสื้อคลุมหรือผ้ากันเปื้อนสะอาด		/		0.5	
0.5	6.2.2 มีมาตรการจัดการรองเท้าที่ใช้ในบริเวณผลิตอย่างเหมาะสม		/		0.5	
0.5	6.2.3 ไม่สวมใส่เครื่องประดับ		/		0.5	
0.75	6.2.4 มือ และเล็บต้องสะอาด	/			1.5	
1.0	6.2.5 ล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน		/		1.0	
0.75	6.2.6 สวมถุงมือที่อยู่ในสภาพสมบูรณ์และสะอาดหรือกรณีไม่สวมถุงมือต้องมีมาตรการดูแลความสะอาดและฆ่าเชื้อมือก่อนปฏิบัติงาน			/	0	ไม่สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน
0.5	6.2.7 มีการสวมหมวกตาข่ายหรือผ้าคลุมผมอย่างใดอย่างหนึ่งตามความจำเป็น	/			1.0	มีการใช้ผ้าคลุมผม
1.0	6.3 มีการฝึกอบรมคนงานด้านสุขลักษณะตามความเหมาะสม	/			2.0	มีหน่วยงานทางราชการเข้ามาฝึกอบรมให้
0.5	6.4 มีวิธีการหรือข้อปฏิบัติสำหรับผู้นิเทศเกี่ยวกับการผลิตที่มีความจำเป็นต้องเข้าไปในบริเวณผลิต			/	0	
<b>หัวข้อที่ 6</b>					คะแนนรวม =	15
					คะแนนที่ได้รวม	10
คะแนน ( 66.67%)						

**สรุปผลการตรวจ**

- คะแนนรวม (ทุกหัวข้อ) = 100 คะแนน  
คะแนนที่ได้รวม (ทุกหัวข้อ) = ..... คะแนน (..... %)
- ผ่านเกณฑ์  
 ไม่ผ่านเกณฑ์
  - หัวข้อที่ 1       หัวข้อที่ 2       หัวข้อที่ 3       หัวข้อที่ 4       หัวข้อที่ 5       หัวข้อที่ 6
  - พบข้อบกพร่องรุนแรงเรื่องน้ำที่ใช้ปรุงผสมหรือสัมผัสอาหาร (ข้อ 3.5.1)
  - พบข้อบกพร่องอื่นๆ ได้แก่ .....
3. อื่นๆ ได้แก่ .....

Blank lined area for writing.

(ลงชื่อ).....หัวหน้าสถานประกอบการ  
(.....)

(ลงชื่อ).....ผู้ประเมิน

(ลงชื่อ).....ผู้ประเมิน

รายละเอียดตามข้อกำหนดของ GMP อ้างอิงตามระบบการตรวจสอบของสำนักงานคณะกรรมการ  
อาหารและยา ของกลุ่มผลิตภัณฑ์ชาสมุนไพรสำเร็จรูป ก่อนการประยุกต์ใช้ระบบ GMP

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	<b>I.สถานที่ตั้งและอาคารผลิต</b> 1.1 สถานที่ตั้ง 1.1.1 สถานที่ตั้งตัวอาคารและที่ใกล้เคียง มีลักษณะ ดังต่อไปนี้	กรณีพบว่าบริเวณภายในและภายนอกอาคารสถานที่ผลิตมีปัญหาการปนเปื้อนจากเหตุการณ์ในข้อ 1.1.1(1)-1.1.1(6) ข้อใดข้อหนึ่งหรือทั้งหมดอันอาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของผู้บริโภค ให้ผู้ตรวจพิจารณามาตรการป้องกันการปนเปื้อนที่สถานที่ผลิตมีอยู่ว่าสามารถป้องกันการปนเปื้อนผลกระทบจากอันตรายนั้นได้หรือไม่ และนำมาร่วมประกอบการพิจารณาด้วย ทั้งนี้ให้ใช้หลัก เกณฑ์การตัดสินใจให้คะแนนตามที่ระบุไว้ใน คส.2(45) และให้บันทึกไว้ในช่องหมายเหตุ				
0.25	(1) ไม่มีการสะสมสิ่งของที่ไม่ใช้แล้ว		/		0.25	
0.75	(2) ไม่มีการสะสมสิ่งปฏิกูล		/		0.75	
0.5	(3) ไม่มีฝุ่นควันทันมากผิดปกติ		/		0.5	
0.5	(4) ไม่มีวัสดุอันตราย	/			1.0	
0.5	(5) ไม่มีคอกปศุสัตว์หรือสถานเลี้ยงสัตว์	/			1.0	
0.5	(6) ไม่มีน้ำขังและและสกปรก		/		0.5	
0.5	(7) มีท่อหรือทางระบายน้ำนอกอาคารเพื่อระบายน้ำทิ้ง			/	0	
	<b>1.2 อาคารผลิตมีลักษณะดังต่อไปนี้</b>					
1.0	1.2.1 มีการแยกบริเวณผลิตอาหารออกเป็นสัดส่วน จากที่พักอาศัยและผลิตภัณฑ์อื่นๆ	/			2.0	
0.5	1.2.2 มีพื้นที่เพียงพอในการผลิต		/		0.5	
0.5	1.2.3 มีการจัดบริเวณการผลิตเป็นไปตามลำดับสาย งานการผลิต		/		0.5	
0.5	1.2.4 แบ่งแยกพื้นที่การผลิตเป็นสัดส่วนเพื่อป้องกันการ การปนเปื้อน		/		0.5	
	1.2.5 พื้น ผนัง และเพดานของอาคารผลิต					
0.5	(1) พื้นคงทน เรียบ ทำความสะอาดง่าย, มีความลาด เอียงเพียงพอ		/		0.5	
0.5	(2) ผนังคงทน เรียบ ทำความสะอาดง่าย			/	0	
0.5	(3) เพดานคงทน เรียบ รวมทั้งอุปกรณ์สิ่งที่ยึดติดอยู่ ด้านบน ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน		/		0.5	
0.25	1.2.6 มีแสงสว่างเพียงพอสำหรับการปฏิบัติงาน	/			0.5	
0.25	1.2.7 มีการระบายอากาศที่เหมาะสมสำหรับการ ปฏิบัติงาน	/			0.5	

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี	พอใช้	ปรับปรุง	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ	
		2	1	0			
1.0	1.2.8 อาคารผลิตมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากสัตว์และแมลง			/	0		
0.5	1.2.9 ไม่มีสิ่งของที่ไม่ใช่แล้วหรือไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตอยู่ในบริเวณผลิต		/		0.5		
<b>หัวข้อที่ 1</b>					<b>คะแนนรวม =</b>	<b>19</b>	<b>คะแนน</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>10</b>	<b>คะแนน (52.63%)</b>
<b>2. เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ ที่ใช้ในการผลิต</b>							
<b>2.1 การออกแบบ</b>							
1.0	2.1.1 ทำด้วยวัสดุผิวเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่เป็นพิษ ทนต่อการกัดกร่อน		/		1.0		
0.5	2.1.2 รอยต่อเรียบไม่เป็นแหล่งสะสมของจุลินทรีย์		/		0.5		
0.5	2.1.3 ง่ายแก่การทำความสะอาด		/		0.5		
<b>2.2 การติดตั้ง</b>							
0.5	2.2.1 ถูกต้องเหมาะสมและเป็นไปตามสายงานการผลิต		/		0.5		
0.5	2.2.2 อยู่ในตำแหน่งที่ทำให้ทำความสะอาดง่าย		/		0.5		
0.5	2.2.3 พื้นผิวหรือ ใต้ปฏิบัติงานที่สัมผัสอาหาร ทำด้วยวัสดุผิวเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่เป็นพิษ ทนต่อการกัดกร่อน และสูงจากพื้นตามความเหมาะสม		/		0.5		
0.5	2.4 จำนวนเพียงพอ	/			1.0		
<b>หัวข้อที่ 2</b>					<b>คะแนนรวม =</b>	<b>8</b>	<b>คะแนน</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>4.5</b>	<b>คะแนน ( 56.25 %)</b>
<b>3. การควบคุมกระบวนการผลิต</b>							
<b>3.1 วัตถุประสงค์และส่วนผสมต่าง ๆ และภาชนะบรรจุ</b>							
0.5	3.1.1 มีการคัดเลือก		/		0.5		
0.5	3.1.2 มีการล้างทำความสะอาดอย่างเหมาะสมในบางประเภทที่จำเป็น		/		0.5		
0.5	3.1.3 มีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสม		/		0.5		
2.0	3.2 ในระหว่างการผลิตอาหารมีการดำเนินการขนย้าย วัตถุประสงค์ ส่วนผสม ภาชนะบรรจุและบรรจุภัณฑ์ในลักษณะที่ไม่เกิดการปนเปื้อน		/		2.0		
<b>3.3 น้ำแข็งที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต</b>					<b>(ในกระบวนการผลิต ไม่ได้ใช้น้ำแข็ง)</b>		
1.0	3.3.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของกระทรวงสาธารณสุข						

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ	
0.5	3.3.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ ในสภาพถูกสุขลักษณะ						
	3.4 ไอ่น้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต	(ในกระบวนการผลิต ไม่ได้ใช้ไอ่น้ำ)					
0.5	3.4.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของ กระทรวงสาธารณสุข						
0.5	3.4.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ ในสภาพถูกสุขลักษณะ						
	3.5 น้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต						
1.0	3.5.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของ กระทรวงสาธารณสุข		/		1.0		
1.0	3.5.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ ในสภาพถูกสุขลักษณะ		/		1.0		
2.0	3.6 มีการควบคุมกระบวนการผลิตอย่างเหมาะสม		/		2.0		
	3.7 ผลึกภัณฑ์						
1.5	3.7.1 มีการตรวจสอบวิเคราะห์คุณภาพของผลึกภัณฑ์ และเก็บบันทึกไว้อย่างน้อย 2 ปี			/	0		
0.5	3.7.2 มีการคัดแยกหรือทำลายผลึกภัณฑ์ที่ไม่เหมาะสม			/	0		
0.5	3.7.3 มีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสม		/		0.5		
1.0	3.7.4 มีการขนส่งในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อน และการเสื่อมสลาย		/		1.0		
1.5	3.8 มีการบันทึกแสดงชนิดและปริมาณการผลิตประจำวัน และเก็บบันทึกไว้อย่างน้อย 2 ปี			/	0		
	<b>หัวข้อที่ 3</b>				<b>คะแนนรวม =</b>	<b>25</b>	<b>คะแนน</b>
				<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>9</b>	<b>คะแนน ( 36.00%)</b>	
	<b>4. การสุขาภิบาล</b>						
1.0	4.1 น้ำที่ใช้ภายในสถานที่ผลิตเป็นน้ำสะอาด		/		1.0		
1.0	4.2 มีภาชนะสำหรับใส่ขยะพร้อมฝาปิดและตั้งอยู่ใน ที่ที่เหมาะสมและเพียงพอ		/		1.0		
0.5	4.3 มีวิธีการกำจัดขยะที่เหมาะสม		/		0.5		
0.5	4.4 มีการจัดการระบายน้ำและสิ่งโสโครก		/		0.5		
	4.5 ห้องส้วมและอ่างล้างมือหน้าห้องส้วม						
0.5	4.5.1 ห้องส้วมแยกจากบริเวณผลิตหรือไม่เปิดสู่ บริเวณผลิตโดยตรง		/		0.5		
0.25	4.5.2 ห้องส้วมอยู่ในสภาพใช้งานได้และสะอาด		/		0.25		

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ	
0.25	4.5.3 ห้องส้วมมีจำนวนเพียงพอกับผู้ปฏิบัติงาน		/		0.25		
0.5	4.5.4 มีอ่างล้างมือพร้อมสบู่หรือน้ำยาล้างมือเช็ดมือและอุปกรณ์ที่ทำให้มือแห้ง		/		0.5		
0.25	4.5.5 อ่างล้างมืออยู่ในสภาพใช้งานได้และสะอาด		/		0.25		
0.25	4.5.6 อ่างล้างมือมีจำนวนเพียงพอกับผู้ปฏิบัติงาน		/		0.25		
	4.6 อ่างล้างมือบริเวณผลิต						
0.5	4.6.1 มีสบู่หรือน้ำยาล้างมือเช็ดมือ		/		0.5		
0.5	4.6.2 อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้และสะอาด		/		0.5		
0.25	4.6.3 มีจำนวนเพียงพอกับผู้ปฏิบัติงาน			/	0		
0.25	4.6.4 อยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสม		/		0.25		
1.0	4.7 มีมาตรการในการป้องกันมิให้สัตว์หรือแมลงเข้ามาบริเวณผลิต		/		1.0		
	<b>หัวข้อที่ 4</b>				<b>คะแนนรวม =</b>	<b>15</b>	<b>คะแนน</b>
					<b>คะแนนที่ได้รับรวม</b>	<b>7.25</b>	<b>คะแนน ( 48.33%)</b>
	<b>5. การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด</b>						
1.0	5.1 อาคารผลิตอยู่ในสภาพที่สะอาด มีวิธีการหรือมาตรการดูแลทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ		/		1.0		
1.0	5.2 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตมีการทำความสะอาดก่อนและหลังปฏิบัติงาน		/		1.0		
1.0	5.3 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตที่ สัมผัสกับอาหารมีการทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ		/		1.0		
1.0	5.4 มีการเก็บอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดแล้วให้เป็นสัดส่วนและอยู่ในสภาพที่เหมาะสมรวมถึงไม่ปนเปื้อนจากจุลินทรีย์ ผุ่นละอองและอื่น ๆ		/		1.0		
0.5	5.5 การล้างถังขนส่งภาชนะและอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดแล้ว อยู่ในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อนจากภายนอกได้ดี		/		0.5		
1.0	5.6 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต มีการดูแลบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพใช้งานได้มีประสิทธิภาพสม่ำเสมอ		/		1.0		
1.0	5.7 มีการเก็บน้ำยาทำความสะอาดหรือสารเคมีอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องกับการรักษาสุขลักษณะ และมีป้ายแสดงชื่อแยกให้เป็นสัดส่วนและปลอดภัย		/		1.0		

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
<b>หัวข้อที่ 5</b>		คะแนนรวม =			<b>13</b>	คะแนน
คะแนนที่ได้รวม					<b>6.5</b>	คะแนน (50.00%)
<b>6. บุคลากรและสุขลักษณะผู้ปฏิบัติงาน</b>						
1.5	6.1 คนงานในบริเวณผลิตอาหารไม่มีบาดแผล ไม่เป็นโรคหรือพาหะของโรคตามที่ระบุในกฎกระทรวง	/			3.0	
6.2 คนงานที่ทำหน้าที่สัมผัสกับอาหาร ขณะปฏิบัติงานต้องปฏิบัติดังนี้						
0.5	6.2.1 แต่งกายสะอาด เสื้อคลุมหรือผ้ากันเปื้อนสะอาด		/		0.5	
0.5	6.2.2 มีมาตรการจัดการรองเท้าที่ใช้ในบริเวณผลิตอย่างเหมาะสม			/	0	
0.5	6.2.3 ไม่สวมใส่เครื่องประดับ		/		0.5	
0.75	6.2.4 มือ และเล็บต้องสะอาด		/		0.75	
1.0	6.2.5 ล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน		/		1.0	
0.75	6.2.6 สวมถุงมือที่อยู่ในสภาพสมบูรณ์และสะอาดหรือกรณีไม่สวมถุงมือต้องมีมาตรการดูแลความสะอาดและฆ่าเชื้อมือก่อนปฏิบัติงาน			/	0	
0.5	6.2.7 มีการสวมหมวกคางย่ำหรือผ้าคลุมผมอย่างใดอย่างหนึ่งตามความจำเป็น	/			1.0	
1.0	6.3 มีการฝึกอบรมคนงานด้านสุขลักษณะตามความเหมาะสม			/	0	
0.5	6.4 มีวิธีการหรือข้อปฏิบัติสำหรับผู้ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตที่มีความจำเป็นต้องเข้าไปในบริเวณผลิต			/	0	
<b>หัวข้อที่ 6</b>		คะแนนรวม =			<b>15</b>	คะแนน
คะแนนที่ได้รวม					<b>6.75</b>	คะแนน (45.00%)

**สรุปผลการตรวจ**

1. คะแนนรวม (ทุกหัวข้อ) = 100 คะแนน  
 คะแนนที่ได้รวม (ทุกหัวข้อ) = ..... คะแนน (..... %)

2.  ผ่านเกณฑ์

ไม่ผ่านเกณฑ์

- หัวข้อที่ 1       หัวข้อที่ 2       หัวข้อที่ 3       หัวข้อที่ 4       หัวข้อที่ 5       หัวข้อที่ 6
- พบข้อบกพร่องรุนแรงเรื่องน้ำที่ใช้ปรุงผสมหรือสัมผัสอาหาร (ข้อ 3.5.1)
- พบข้อบกพร่องอื่นๆ ได้แก่ .....

3. อื่นๆ ได้แก่ .....

.....

.....

.....





# กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหย่องเลิศรส

PM 01



ประเภทเอกสาร : ขั้นตอนการปฏิบัติงาน  
 ชื่อเอกสาร : การควบคุมการรับวัตถุดิบ  
 หมายเลขเอกสาร : พีเอ็ม 01  
 แก้ไขครั้งที่ : 00  
 วันที่มีผลบังคับใช้ : 1 กันยายน 2549  
 สำเนาที่ : 1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
..... นางเจี๊ยะรอม่า แม่เรี๊ยะ เลขาและกรรมการ	..... นายทองอาบ ถนนอมวงศ์ ประธานกลุ่ม	..... นายทองอาบ ถนนอมวงศ์ ประธานกลุ่ม



กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหยิ่งเลิสรส		ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		PM01
เรื่อง การควบคุมการรับวัตถุดิบ				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นายทองอาบ ธนอมวงศ์		0	1/3

## 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้วัตถุดิบที่เข้าสู่กระบวนการผลิตมีคุณภาพ ได้มาตรฐานตามที่กำหนด

## 2. ขอบข่าย

ใช้เป็นคู่มือในการตรวจรับวัตถุดิบเพื่อผลิตปลาหยิ่งก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิตให้ได้

มาตรฐานตามที่กำหนด

## 3. ผู้รับผิดชอบ

3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

## 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 สมาชิกกลุ่มร่วมกันประชุมเพื่อกำหนดมาตรฐานของวัตถุดิบหลักและวัตถุดิบอื่นๆ ที่ใช้ในการผลิต รวมทั้งวิธีการตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบ และวิธีการจัดเก็บ

4.2 มีการตรวจรับวัตถุดิบตามมาตรฐานของวัตถุดิบที่กำหนดไว้ ดังนี้

### 1. ปลา

1.1 ปลามีลักษณะตัวสีเขียว เนื่องจากจะมีความสดมาก

1.2 ปลาที่คัดเลือกแล้วนำมาล้างทำความสะอาดด้วยน้ำสะอาด จะล้างทั้งหมด 3 ครั้ง

1.3 ปลาระหว่างรอผลิตต้องเก็บในภาชนะที่สะอาดและมีมิดชิด สามารถป้องกันวัตถุดิบจากสิ่งปนเปื้อนได้

### 2. เกลือ

2.1 ต้องบรรจุในภาชนะที่สะอาด สามารถป้องกันวัตถุดิบจากสิ่งปนเปื้อนได้

2.2 เกลือที่ใช้จะใช้เกลือไอโอดีน มีลักษณะสีขาวสะอาด มีขายทั่วไปในท้องตลาด

### 3. น้ำตาลปี๊บ

3.1 ต้องบรรจุในภาชนะที่สะอาด สามารถป้องกันวัตถุดิบจากสิ่งปนเปื้อนได้

3.2 น้ำตาลปี๊บมีลักษณะเป็นสีเหลืองอ่อน มีขายทั่วไปในท้องตลาด

กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหยิ่งเลิสรส		ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		PM01
		เรื่อง การควบคุมการรับวัตถุดิบ		
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นายทองอาบ ถนนอมวงศ์		0	1/3

#### 4. พริกแห้ง

4.1 ต้องบรรจุในภาชนะที่สะอาด สามารถป้องกันวัตถุดิบจากสิ่งปนเปื้อนได้

4.2 พริกแห้งจะใช้พริกแห้งดอกเล็ก เนื่องจากสีของพริกจะมีสีสด

#### 5. ซีอิ้วขาว

5.1 ต้องบรรจุในภาชนะที่สะอาด สามารถป้องกันวัตถุดิบจากสิ่งปนเปื้อนได้

5.2 ซีอิ้วขาวที่ใช้ มีขายทั่วไปในท้องตลาด

#### 6. ฉลากและกระปุกสำหรับบรรจุผลิตภัณฑ์

6.1 ตรวจสอบตัวอักษรบนฉลาก ในกรณีพบคำผิดบนฉลากให้ส่งคืนผู้ขาย

6.2 ฉลากและกระปุกสำหรับบรรจุผลิตภัณฑ์ ต้องอยู่ในสภาพที่สะอาด และไม่มี  
การปนเปื้อน

4.3 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อทำการตรวจสอบคุณภาพของวัตถุดิบ และบันทึกผล  
ลงในแบบบันทึกการตรวจรับวัตถุดิบ (PM-01-F01)

4.4 จัดเก็บวัตถุดิบบนชั้นวางหรือภาชนะสำหรับบรรจุ และเขียนป้ายแสดงชนิดวัตถุดิบ วันที่  
และผู้ตรวจรับ ที่ถูกของวัตถุดิบ

4.5 นำวัตถุดิบที่ซื้อมาก่อน ทำการผลิตก่อนตามลำดับ

#### 5. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

#### 6. บันทึก

6.1 แบบบันทึกการตรวจรับวัตถุดิบ (PM01-F01)



# กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหย็องเลิศรส



ประเภทเอกสาร : ขั้นตอนการปฏิบัติงาน  
 ชื่อเอกสาร : การทำความสะอาดเครื่องจักร อุปกรณ์ และอาคารผลิต  
 หมายเลขเอกสาร : พีเอ็ม 02  
 แก้ไขครั้งที่ : 00  
 วันที่มีผลบังคับใช้ : 1 กันยายน 2549  
 ลำเนาที่ : 1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
นางเจี๊ยะรอม่า แม่เรี๊ยะ เลขาและกรรมการ	นายทองอาบ ถนอมวงศ์ ประธานกลุ่ม	นายทองอาบ ถนอมวงศ์ ประธานกลุ่ม



กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาช่อนเล็กรส	คู่มือวิธีปฏิบัติงาน	PM02		
เรื่องการทำความสะอาดเครื่องใช้อุปกรณ์ และอาคารผลิต				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นายทองอาบ ถนอมวงศ์		0	2/3

## 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้เกิดความเชื่อมั่นว่าบริเวณอาคารผลิตและเครื่องใช้ ภาชนะ พร้อมทั้งอุปกรณ์ต่าง ๆ ที่ใช้ในบริเวณผลิตมีความสะอาดอยู่เสมอ

## 2. ขอบข่าย

ใช้เป็นคู่มือในการทำความสะอาดอาคารผลิตทั้งภายในและภายนอก รวมทั้งการทำความสะอาดเครื่องใช้ และอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต

## 3. ผู้รับผิดชอบ

3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

## 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 สมาชิกกลุ่มร่วมกันประชุมเพื่อจัดทำแผนการทำความสะอาดอุปกรณ์ เครื่องมือ และสถานที่ผลิต (PM-02-F01) และผู้รับผิดชอบในการตรวจเช็คความสะอาดของอุปกรณ์ เครื่องมือ และสถานที่ผลิต

4.2 การทำความสะอาด/กำจัดสิ่งสกปรกต้องทำตามขั้นตอนการทำความสะอาด ดังนี้

4.2.1 อาคารผลิต มีแผนการทำความสะอาด ดังนี้

4.2.1.1 พื้นอาคารผลิต ทำความสะอาดโดยการปัด กวาด และถูทุกวัน

4.2.1.2 ผนัง ทำความสะอาด โดยการปัดสิ่งสกปรก สัปดาห์ละ 1 ครั้ง

4.2.1.3 เพดาน ทำความสะอาด โดยการปัดสิ่งสกปรก ปีละ 2 ครั้ง

4.2.1.4 ถนนรอบอาคาร ทำความสะอาดโดยการกวาด เดือนละ 1 ครั้ง



กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาช่อนเสีรส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน			PM02
เรื่องการทำความสะอาดเครื่องใช้อุปกรณ์และอาคารผลิต					
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า	
1	นายทองอาบ ถนนอมวงศ์		0	3/3	

4.2.2 เครื่องใช้และ อุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการ ผลิต ทำความสะอาดทุกครั้งก่อนและ หลังการผลิต โดยมีขั้นตอนการทำมาสะอาด ดังนี้

4.2.2.1 เครื่องใช้ภาชนะอุปกรณ์อื่นๆ ทำมาสะอาด กำจัดสิ่งสกปรกโดยการปิด กวาด เช็ด ถู หรือชะล้างด้วยน้ำ กำจัดสิ่งสกปรกที่เหลืออยู่โดยใช้สารทำมาสะอาด แล้วล้าง ด้วยน้ำ เพื่อล้างสารทำมาสะอาดและสิ่งสกปรกที่เหลือ ทิ้งไว้ให้แห้ง

4.2.2.2 วัสดุ/อุปกรณ์ในกระบวนการผลิต หลังจากผลิตเสร็จแล้วต้องกำจัดสิ่ง สกปรกในการล้าง การเช็ด ถู กำจัดสิ่งสกปรกที่เหลือโดยใช้สารทำมาสะอาด แล้วล้างด้วยน้ำ เพื่อล้างสารทำมาสะอาด และสิ่งสกปรก ทิ้งไว้ให้แห้ง

4.3 ผู้รับผิดชอบในการทำมาสะอาด ปฏิบัติตามแผนในการทำมาสะอาด ปฏิบัติตาม แผนการทำมาสะอาดตามข้อที่ 4.2 และบันทึกการทำมาสะอาดลงในแบบบันทึกการทำมา สะอาด (PM02-F02)

## 5. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

## 6. บันทึก

6.1 แบบบันทึกการทำมาสะอาด (PM02-F01)

6.2 แบบบันทึกการตรวจสอบความสะอาดอาคารผลิต เครื่องใช้และอุปกรณ์ (PM02-F02)



กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหยิ่งเลิสรส

คู่มือวิธีปฏิบัติงาน

PM02

เรื่องการทำความสะอาดเครื่องใช้อุปกรณ์และอาคารผลิต

ครั้งที่จัดพิมพ์

ผู้อนุมัติ

วันที่

แก้ไขครั้งที่

หน้า

1

นายทองอาบ ถนนอมวงศ์

0

1/1

**แบบบันทึกการตรวจสอบความสะอาดอาคารผลิต เครื่องจักร และอุปกรณ์**

วันที่..... เวลา..... ผู้ตรวจสอบ.....

ลำดับที่	บริเวณที่ตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		ข้อบกพร่องที่พบ
		สะอาด	ไม่สะอาด	
1	พื้น			
2	ผนัง			
3	เพดาน			
4	ถนนรอบอาคาร			
5	กระทะ			
6	มีด			
7	โต๊ะ			
8	เครื่องปิดผนึก			
9	ภาชนะอื่นๆ			
10	.....			
11	.....			
12	.....			
13	.....			
14	.....			
15	.....			
16	.....			





กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหมึกเกลือรส	คู่มือวิธีปฏิบัติงาน	PM03
เรื่องการควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล		
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่
1	นายทองอาบ ธนอมวงศ์	0
		แก้ไขครั้งที่
		0
		หน้า
		2/4

## 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้เกิดความเชื่อมั่นว่าผู้ปฏิบัติงานที่สัมผัสอาหารและผู้เข้าเยี่ยมชมต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบด้านสุขลักษณะอาหารของกลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหมึกเกลือรส เพื่อป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์อาหาร

## 2. ขอบข่าย

ผู้ปฏิบัติงานและผู้ที่เกี่ยวข้องที่เข้าสู่บริเวณผลิตอาหาร รวมทั้งเจ้าหน้าที่จากหน่วยงานต่างๆ และผู้เข้าเยี่ยมชมสถานที่ผลิตอาหาร

## 3. ผู้รับผิดชอบ

3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

## 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 ระเบียบและข้อปฏิบัติเมื่อเข้าสู่สถานที่ผลิตอาหาร

4.1.1 ทุกครั้งก่อนเข้าสู่สถานที่ผลิตอาหาร ผู้ปฏิบัติงานทุกคนต้องถอดรองเท้าที่มาจากบ้านเก็บไว้ในสถานที่จัดเก็บให้เรียบร้อย สวมรองเท้าที่สถานประกอบการจัดให้ พร้อมทั้งถอดเครื่องประดับ ได้แก่ สร้อยคอ แหวน คู่มือ และเปลี่ยนเสื้อผ้าที่สะอาดแล้วเข้าสู่อาคารผลิต

4.1.2 สวมหมวกและเน็ตคลุมผมให้เรียบร้อยและปิดมิดชิด

4.1.3 ล้างมือให้สะอาด โดยมีลำดับวิธีการล้างดังนี้

- ทำมือให้เปียกด้วยน้ำสะอาดตั้งแต่มือจนถึงข้อศอก
- กดน้ำสบู่ใส่มือเล็กน้อย แล้วถูสบู่ให้ทั่วมือจนถึงข้อศอกรวมทั้งซอกนิ้ว และขัดปลายเล็บด้วยแปรงนุ่มๆ ที่ทางสถานประกอบการเตรียมไว้ให้ใช้เวลาในการล้างดูประมาณ 30 วินาที
- ล้างสบู่ออกให้หมดด้วยน้ำสะอาด

กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหยิ่งเลิครส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM03
เรื่องการควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นายทองอาบ ถนนอมวงศ์		0	3/4

- จุ่มมือและแขนลงในอ่างน้ำยาฆ่าเชื้อจนถึงข้อศอก ให้ความเวลาในการฆ่าเชื้อประมาณ 30 วินาที
- เช็ดมือให้แห้งด้วยกระดาษหรือผ้าที่สะอาดที่เตรียมไว้ให้และทิ้งในถังขยะ (ที่มีฝาปิดและแบบเท้าเหยียบ) หรือที่รองรับที่จัดเตรียมไว้ให้

#### 4.2 กฏระเบียบขณะปฏิบัติงาน

- 4.2.1 ห้ามถอดผ้ากันเปื้อน หมวกหรือเน็คคอกขณะปฏิบัติงาน
- 4.2.2 เมื่อมีการเคาะ แกะ เกา ตามส่วนต่างๆ ของร่างกาย ต้องล้างมือทันทีตามข้อ 4.1.3
- 4.2.2 ห้ามไอหรือจามลงในผลิตภัณฑ์ ภาชนะบรรจุ และบรรจุภัณฑ์อาหาร
- 4.2.3 ห้ามนำอาหารและเครื่องดื่มรวมทั้งของใช้ส่วนตัว เช่น แป้ง น้ำหอม ยาหม่อง ยา โทรศัพท์มือถือ เป็นต้น เข้าสู่บริเวณผลิต
- 4.2.4 ห้ามอมลูกอมและสูบบุหรี่ในบริเวณผลิต
- 4.2.5 ห้ามข่วนหรือถมน้ำลายในบริเวณผลิต
- 4.2.6 ห้ามสวมชุดปฏิบัติงานออกนอกบริเวณผลิต
- 4.2.7 หากจะเข้าห้องน้ำต้องเปลี่ยนชุดปฏิบัติงานและรองเท้าก่อนเข้าห้องน้ำ และใช้รองเท้าที่สถานประกอบการจัดให้ก่อนเข้าห้องน้ำและเมื่อจะกลับเข้าสู่การปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตามข้อ 4.1

กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหย่องเลิศรส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM03
เรื่องการควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นายทองอาบ ถนอมวงศ์		0	4/4

#### 4.3 การควบคุมและการตรวจติดตามการปฏิบัติงานอย่างถูกสุขลักษณะของพนักงาน

4.3.1 เจ้าหน้าที่ผลิตทุกหน่วยมีหน้าที่ควบคุมให้พนักงานปฏิบัติตามกฎระเบียบ  
ในข้อ 4.1 และ 4.2

4.3.2 เจ้าหน้าที่ผลิตที่ปฏิบัติงานอยู่ในแต่ละพื้นที่ต้องตรวจสอบความสะอาดของการ  
ล้างมือและบาดแผลบนมือของผู้ปฏิบัติงานทุกคนทุกครั้งก่อนเข้า ก่อน  
ปฏิบัติงาน หากมีบาดแผลบนมือให้ปิดบาดแผล สวมถุงมือ หรือย้ายตำแหน่ง  
การทำงาน

4.3.3 ผู้ปฏิบัติงานควบคุมคุณภาพสุ่มตรวจความสะอาดของมือผู้ปฏิบัติงานทุกวัน

#### 4.4 แยกผู้มาเยี่ยมชมสถานประกอบการต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบของสถาน ประกอบการดังนี้

- ต้องใส่รองเท้าและเสื้อคลุมที่สถานประกอบการจัดไว้ให้
- ถอดเครื่องประดับ
- ล้างมือให้สะอาดตามข้อ 4.1.3
- ห้ามสัมผัสอาหาร หากไม่ได้รับอนุญาต

#### 4.5 การฝึกอบรม

4.5.1 เจ้าของกิจการจัดการ (ฝ่ายบุคคล) รับผิดชอบให้พนักงานใหม่ทุกคน  
ได้รับการฝึกอบรมเรื่องสุขลักษณะส่วนบุคคลเบื้องต้น

### 5. เอกสารอ้างอิง

5.1 เอกสารการฝึกอบรมเรื่องสุขลักษณะส่วนบุคคลและสุขลักษณะที่ดีในการผลิตอาหาร

### 6. บันทึก

6.1 แบบบันทึกการตรวจสอบสุขลักษณะส่วนบุคคล (PM03-F01)





# กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหย่องเลิศรส

PM 04



ประเภทเอกสาร : ขั้นตอนการปฏิบัติงาน  
ชื่อเอกสาร : การควบคุมการผลิต  
หมายเลขเอกสาร : พีเอ็ม 04  
แก้ไขครั้งที่ : 00  
วันที่มีผลบังคับใช้ : 1 กันยายน 2549  
สำเนาที่ : 1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
..... นางเจี๊ยะรอมมา แม่เรี๊ยะ เลขาและกรรมการ	..... นายทองอาบ ถนอมวงศ์ ประธานกลุ่ม	..... นายทองอาบ ถนอมวงศ์ ประธานกลุ่ม



กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหยองเลิศรส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM04
เรื่องการควบคุมกระบวนการผลิต				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นายทองอาบ ถนอมวงศ์		0	2/4

## 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ปลาหยองเลิศรสมีการควบคุมกระบวนการผลิตที่เหมาะสมทำให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพและปลอดภัยต่อผู้บริโภค

## 2. ขอบข่าย

เพื่อใช้เป็นคู่มือในการควบคุมกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์ปลาหยองเลิศรส

## 3. ผู้รับผิดชอบ

3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

## 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 สมาชิกกลุ่มร่วมกันประชุมเพื่อกำหนดขั้นตอนของการผลิตและผู้รับผิดชอบในการควบคุมกระบวนการผลิต

4.2 วัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตจะต้องมีผ่านการตรวจสอบคุณภาพตามขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านการควบคุมการรับวัตถุดิบ ( PM 01)

4.3 เครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต ต้องมีการทำความสะอาดอุปกรณ์ เครื่องมือขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านการทำความสะอาดอุปกรณ์ เครื่องมือ และสถานที่ผลิต( PM 02)

4.4 การผลิตต้องเป็นไปตามขั้นตอนของการผลิตที่กำหนดไว้ ตามแผนภูมิการผลิต (Flowchart) ดังนี้

### 4.4.1 ขั้นตอนการผลิต

#### 4.4.1.1 ส่วนผสมประกอบด้วย

- ปลา
- เกลือ
- น้ำตาลปีบ
- พริกแห้ง

กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหยิ่งเลิสรส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM04
เรื่องการควบคุมกระบวนการผลิต				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นายทองอาบ ถนอมวงศ์		0	3/4

- ซิวขาว

- 4.4.1.2 นำปลาที่คัดเลือกแล้วมาล้างทำความสะอาดด้วยน้ำสะอาด จะล้างทั้งหมด 3 ครั้ง โดย 2 ครั้งแรกจะล้างด้วยน้ำธรรมดา ครั้งที่ 3 จะใส่ตะแกรงแล้วเอาน้ำราด
- 4.4.1.3 นำปลาที่ผ่านการล้างทำความสะอาดด้วยน้ำสะอาด มาตัดหัวและควักไส้
- 4.4.1.4 นำปลาที่ผ่านการตัดหัว ควักไส้ แล้วนำมาต้มในน้ำเดือด โดยใช้เวลาในการต้มเป็นเวลา 2 ชั่วโมง
- 4.4.1.5 นำปลาที่ผ่านการต้มในน้ำเดือดเวลา 2 ชั่วโมง แล้วนำมาแกะเอาเฉพาะเนื้อปลาออก
- 4.4.1.6 จากนั้นนำปลาที่แกะเนื้อแล้วมาปรุงรสโดยใช้ เกลือ น้ำตาลปีบ พริกแห้ง และซิ่วขาวใส่ในกระทะให้ไฟอ่อนๆพอเหมาะสม/กวนให้ส่วนผสมเข้าด้วยกัน 3 ชั่วโมง เพื่อให้เนื้อปลาแห้ง
- 4.4.1.7 นำเนื้อปลาที่ผ่านการคั่วเรียบร้อยแล้ว วางทิ้งไว้ให้เย็นที่อุณหภูมิห้อง เป็นเวลา 1 คืน
- 4.4.1.8 นำเนื้อปลาที่คั่วปรุงเรียบร้อยแล้วบรรจุในกระปุกPE ขนาด 70 กรัม และรอจำหน่ายต่อไป

4.5 กำหนดร่นการผลิตให้สามารถเชื่อมโยงกับร่นวัตถุดิบและช่วงเวลาการผลิต เพื่อให้สามารถตรวจสอบประวัติของผลิตภัณฑ์ได้

4.6 บันทึกสภาวะการทำงาน การผลิต และข้อมูลอื่นๆที่จำเป็น ลงในแบบบันทึกการควบคุมการผลิตปลาหยิ่งเลิสรส (PM04-F01)

4.7 พนักงานฝ่ายผลิตต้องผ่านการฝึกอบรมอย่างถูกต้อง (PM03) และมีสุขลักษณะส่วนบุคคลด้านต่างๆตามกำหนด (PM03)

กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหยิ่งเลิสรส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM04
เรื่องการควบคุมกระบวนการผลิต				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นายทองอาบ ถนนอมวงศ์		0	4/4

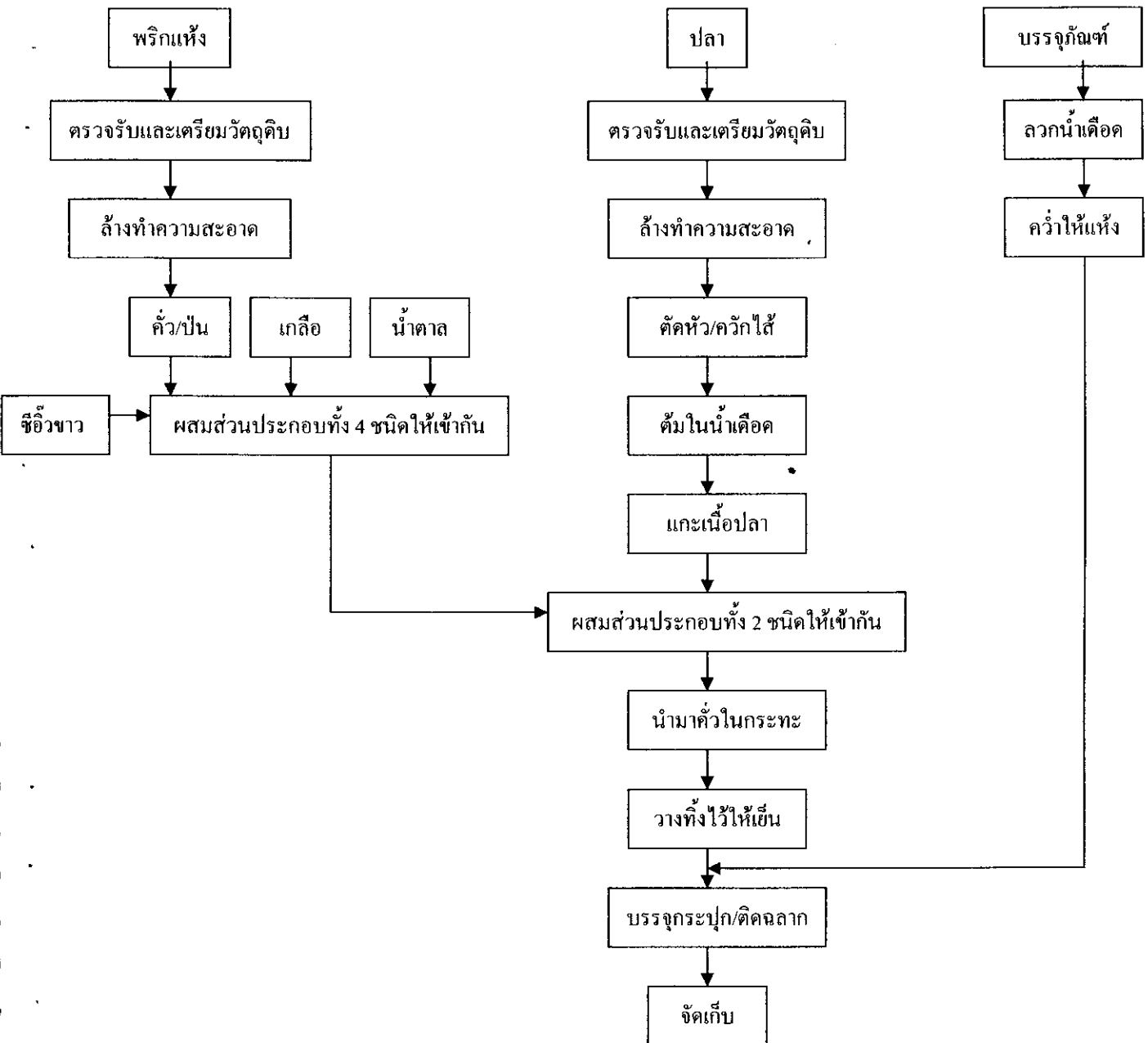
## 5. เอกสารอ้างอิง

## 6. บันทึก

6.1 แบบบันทึกการควบคุมการผลิตปลาหยิ่งเลิสรส (PM04-F01)

กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหยิ่งเลิสรส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM04
เรื่องการควบคุมกระบวนการผลิต				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นายทองอาบ ถนอมวงศ์		0	5/4

แผนภูมิกระบวนการผลิต



กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหึ่งเลิสรส	แบบบันทึกการควบคุมการผลิตปลาหึ่งเลิสรส			PM04
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นายทองอาบ ถนอมวงศ์		0	1/1

**แบบบันทึกการควบคุมการผลิตปลาหึ่งเลิสรส**

ว/ด/ป	น้ำหนักปลาที่ใช้ (กิโลกรัม)	จำนวนปลาหึ่ง เลิสรส ผลิตได้ (กิโลกรัม)	จำนวนปลาหึ่งเลิสรส ที่ไม่ได้มาตรฐาน (กิโลกรัม)	ผู้บันทึก

หมายเหตุ.....



# กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหย็องเลิศรส



ประเภทเอกสาร : ขั้นตอนการปฏิบัติงาน  
 ชื่อเอกสาร : การควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อโรค  
 หมายเลขเอกสาร : พีเอ็ม 05  
 แก้ไขครั้งที่ : 00  
 วันที่มีผลบังคับใช้ : 1 กันยายน 2549  
 สำเนาที่ : 1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
..... นางจีระรามา แม่เร้าะ เลขาและกรรมการ	..... นายทองอาบ ถนอมวงศ์ ประธานกลุ่ม	..... นายทองอาบ ถนอมวงศ์ ประธานกลุ่ม



กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหึ่งเลิสรส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM05
เรื่อง การควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อโรค				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นายทองอาบ ถนนอมวงศ์		0	2/4

## 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้เกิดความเชื่อมั่นว่าสามารถควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อโรคในสถานประกอบการและ  
 สุขลักษณะที่ดีในการปฏิบัติงาน รวมถึงควบคุมการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์อาหารของกลุ่มผลิตภัณฑ์ปลา  
 หึ่งเลิสรส จากสัตว์พาหะนำเชื้อโรค

## 2. ขอบข่าย

ครอบคลุมการควบคุมสัตว์พาหะทั้งภายในและภายนอกอาคารสถานประกอบการ

## 3. ผู้รับผิดชอบ

3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

## 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 การตรวจสอบดูแลโครงสร้างอาคารผลิตให้ปิดมิดชิด พร้อมทั้งการติดตั้งเครื่องดักจับแมลง นก  
 หนู มด ที่อาจเล็ดลอดเข้าทางประตู หน้าต่าง หรือตามช่องเปิดต่างๆของสถานประกอบการ

4.1.1 ทำการติดผ้าม่านพลาสติกบริเวณประตูทางเข้า-ออกของพนักงาน หน้าต่าง และ  
 ช่องเปิดต่างๆของสถานประกอบการ

4.1.2 ทำการติดมุ้งลวดที่หน้าต่างทุกบานที่เปิดสู่ภายนอกสถานประกอบการผลิต

4.1.3 ทำการติดตั้งเน็ตหรือตาข่ายตรงบริเวณรอยต่อระหว่างหลังกับตัวโครงสร้างของ  
 สถานประกอบการ เพื่อป้องกันการเข้าของนกสู่สถานประกอบการผลิต

4.1.4 ติดตั้งหลอด ไฟดักจับแมลงบริเวณประตูทางเข้าสถานประกอบการผลิตและ  
 สถานที่อื่นๆ เพื่อกำจัดแมลงที่เล็ดลอดเข้ามาในสถานประกอบการผลิต

4.1.5 ทำการเข้มงวดกับการเปิดปิดประตูและหน้าต่างให้เปิดค้างไว้น้อยที่สุด

4.2 การกำจัดแหล่งที่อยู่และอาหารของสัตว์พาหะนำเชื้อโรค

4.2.1 ทำการกำจัดเศษอาหารที่ตกค้างตาม พื้น ถังขยะและท่อระบายน้ำ อย่าง  
 สมบูรณ์และทุกครั้งหลังเลิกงานเพื่อป้องกันการสะสมและการเข้ามาของ  
 สัตว์พาหะนำเชื้อโรค

กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหึ่งเล็ครส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM05
เรื่อง การควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อโรค				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นายทองอาบ ธนอมวงศ์		0	3/4

4.2.2 ทำการดูแลทำความสะอาดบริเวณสถานประกอบการผลิต และบริเวณรอบสถานประกอบการผลิตอย่างสม่ำเสมอ

4.2.3 ถึงขณะที่ใช้ต้องทำการปิดให้สนิทและตั้งอยู่ในที่ๆ เหมาะสม

4.3 การจัดการและควบคุมกำจัดของเสีย

4.3.1 สถานประกอบการมีระบบการจัดเก็บ รวบรวม และกำจัดของเสียออกจากบริเวณที่ทำการผลิต และส่วนอื่นๆของสถานประกอบการทุกวันและดูแลความสะอาดบริเวณที่เป็นจุดรวมของขยะหรือของเสีย

4.4 การสำรวจร่องรอยสัตว์พาหะนำโรค

4.5.1 ทำการสำรวจซากหรือร่องรอยของสัตว์พาหะนำเชื้อโรคทุกๆ วัน

4.5 การจ้างบริษัทให้บริการทำหน้าที่กำจัดสัตว์พาหะนำเชื้อโรคม่าทำการฉีด วางเหยื่อพิษสำหรับกำจัดสัตว์พาหะนำโรคโดยพิจารณาจาก

4.5.1 ความสามารถของบริษัทในการให้บริการครอบคลุมปัญหาของสถานประกอบการ

4.5.2 ประสบการณ์ของบริษัท

4.5.3 รายละเอียดแผนการดำเนินการและประเภทของสารเคมีที่ใช้และการอ้างอิง

4.5.4 ความรู้และประสบการณ์ของพนักงาน (มีใบอนุญาต)

4.5.5 การให้คำแนะนำและบริการ กรณีมีปัญหาเร่งด่วน

4.5.6 ความถี่ของการให้บริการ

4.5.7 ขั้นตอนการดำเนินงาน

4.5.8 การรายงานผล

4.6 การทวนสอบ

4.6.1 เจ้าหน้าที่ผลิตทวนสอบแล้วบันทึกลงในแบบบันทึกการควบคุมสัตว์พาหะ (PM05-F01) และตารางตรวจเช็คการกินเหยื่อของหนู/แมลงสาป (PM05-F02) ทุกสัปดาห์

กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหยิ่งเลิสรส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM05
เรื่อง การควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อโรค				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นายทองอาบ ถนอมวงศ์		0	4/4

#### 5. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

#### 6. เอกสารแนบ

6.1 แบบบันทึกการควบคุมสัตว์พาหะ (PM05-F02)

6.2 ตารางตรวจเช็คการกินเหยื่อของหนู/แมลงสาป (PM05-F02)

กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหยิ่งเลิสรส	แบบบันทึกการควบคุมสัตว์พาหะ			PM05- F01
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นายทองอาบ ถนนอมวงศ์		0	1/1

แบบบันทึกการควบคุมสัตว์พาหะ

วันที่.....เวลา.....ห้อง.....

สัตว์พาหะ นำเชื้อโรค	วิธีการตรวจสอบและการควบคุม	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
แมลงวัน	-วางกาวดักแมลงวัน -กำจัดขยะและตรวจสอบความสะอาดของสถานที่ผลิต		
แมลงสาป	-วางกาวดักแมลงสาป -ล้างเครื่องร่อย -ตรวจสอบสุขาภิบาลของสถานที่ผลิต		
มด และ แมลงอื่นๆ	-วางกับดัก -สำรวจความเรียบร้อยของอาคารผลิต (รอยร้าว รอยแตก) -ตรวจสอบความเรียบร้อยของหลอดไฟดักแมลง -เปลี่ยนหลอดไฟ		
หนู	-วางกรงดักหนูและตรวจสอบของเก่าที่วางไว้		
นก	-สำรวจร่องรอย -สำรวจความเรียบร้อยของโครงสร้างสถานประกอบการผลิต		

ผู้ตรวจสอบ.....



# กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหย่องเลิศรส



ประเภทเอกสาร : ขั้นตอนการปฏิบัติงาน  
 ชื่อเอกสาร : การซ่อมบำรุง  
 หมายเลขเอกสาร : พีเอ็ม 06  
 แก้ไขครั้งที่ : 00  
 วันที่มีผลบังคับใช้ : 1 กันยายน 2549  
 สำเนาที่ : 1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
..... นางเจี๊ยะรามา แม่เรี๊ยะ เลขาและกรรมการ	..... นายทองอาบ ถนนมวงศ์ ประธานกลุ่ม	..... นายทองอาบ ถนนมวงศ์ ประธานกลุ่ม





กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาช่อนอิเล็กทรอนิกส์	คู่มือวิธีปฏิบัติงาน	PM06		
	เรื่อง การซ่อมบำรุง			
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นายทองอาบ ธนอมวงศ์		0	2/3

## 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้มั่นใจว่า อุปกรณ์ เครื่องจักร ที่ใช้อยู่ในสภาพปกติและเหมาะสมในการทำงาน สามารถทำงาน ได้สม่ำเสมอและป้องกันการเสียหายระหว่างการใช้งาน

## 2. ขอบข่าย

เพื่อใช้เป็นคู่มือในการซ่อมบำรุง อุปกรณ์ เครื่องจักร ที่ใช้ในกระบวนการผลิต การ ควบคุม คุณภาพ หรืออื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง

## 3. ผู้รับผิดชอบ

3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

## 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายผลิตวางแผนการซ่อมบำรุง อุปกรณ์ เครื่องจักร โดยกำหนด ระยะเวลาให้เหมาะสมกับคุณสมบัติเชิงเทคนิคของเครื่องจักรและแผนการผลิต ตามบัญชีรายชื่อ เครื่องมือ (PM06 –F1)

4.2 กำหนดวิธีการตรวจเช็คการทำงาน และซ่อมบำรุงอุปกรณ์เครื่องจักรแต่ละชนิดให้เหมาะสม และถูกต้องตามวิธีการทำงาน การใช้เครื่องมือในกระบวนการผลิตตามแผนการบำรุงรักษาเครื่องมือ (PM06 –F2)

4.3 บันทึกการตรวจซ่อม อุปกรณ์เครื่องจักรทุกครั้ง เพื่อเป็นประวัติการทำงานและการซ่อม เครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตลงในแบบบันทึกประวัติการบำรุงรักษา และซ่อม เครื่องมือ (PM06 –F3)

4.4 กรณีที่อุปกรณ์เครื่องจักร หยุดทำงาน หรือชำรุด และไม่สามารถใช้งานได้ในระหว่างการ ผลิต ให้ผู้รับผิดชอบตรวจสอบสาเหตุของปัญหาและกำหนดมาตรการป้องกัน และบันทึกลงในแบบ บันทึกประวัติการบำรุงรักษาและซ่อมเครื่องมือ (PM06 –F3)

กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหึ่งเลิสรส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM06
		เรื่อง การซ่อมบำรุง		
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นายทองอาบ ถนนวงษ์		0	3/3

## 5. เอกสารอ้างอิง

5.1 วิธีการทำงาน เรื่อง การใช้เครื่องมือในกระบวนการผลิต (PM04-WI01)

## 6. บันทึก

6.1 บัญชีรายชื่อเครื่องมือ (PM06 -F1)

6.2 แผนการบำรุงรักษาเครื่องมือ (PM06 -F2)

6.3 ประวัติการบำรุงรักษาและซ่อมเครื่องมือ (PM06 -F3)







# กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหย็องเล็ตรส



ประเภทเอกสาร : ขั้นตอนการปฏิบัติงาน  
 ชื่อเอกสาร : การกำจัดของเสีย  
 หมายเลขเอกสาร : พีเอ็ม 07  
 แก้ไขครั้งที่ : 00  
 วันที่มีผลบังคับใช้ : 1 กันยายน 2549  
 ตำแหน่ง : 1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
..... นางจีระรามา แม่เร้าะ เลขาและกรรมการ	..... นายทองอาบ ถนอมวงศ์ ประธานกลุ่ม	..... นายทองอาบ ถนอมวงศ์ ประธานกลุ่ม





กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหึ่งเลิครต	คู่มือวิธีปฏิบัติงาน	PM07		
เรื่อง การกำจัดของเสีย				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นายทองอาบ ฅนอมวงศ์		0	2/3

## 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้เกิดความเชื่อมั่นว่าสามารถควบคุมการกำจัดของเสียทั้งภายในและภายนอกอาคารผลิตได้อย่างถูกต้องและเหมาะสม

## 2. ขอบข่าย

- 2.1 การกำจัดเศษวัตถุดิบ เศษเหลือจากการผลิต และขยะมูลฝอย
- 2.2 อุปกรณ์ ภาชนะที่ใช้ใส่ของเสีย

## 3. ผู้รับผิดชอบ

- 3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

## 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

### 4.1 การควบคุมกำจัดของเสีย

- 4.1.1 จัดให้มีถังขยะพร้อมถุงพลาสติกซ้อนด้านใน และมีฝาปิดมิดชิดอย่างเพียงพอสำหรับใส่เศษขยะมูลฝอยต่าง ๆ และเศษวัตถุดิบ
  - 4.1.2 อุปกรณ์ และภาชนะใส่ของเสียต้องมีการแยกแยะ (ขยะเปียก ขยะแห้ง ขยะมีพิษ) และทำเครื่องหมายไว้ให้รับรู้อย่างชัดเจน
  - 4.1.3 หลังเลิกงานพนักงานทำความสะอาดต้องรวบรวมของเสียไปเก็บ ณ บริเวณที่โรงงานจัดเตรียมไว้นอกบริเวณอาคารผลิต เพื่อรอการทำลายทุกวัน
  - 4.1.4 ทำการล้างทำความสะอาดถังขยะและบริเวณที่เก็บรวบรวมขยะทุกวัน
- 4.2 บันทึกผลการตรวจสอบการควบคุมและกำจัดขยะ
- 4.3 ความสะอาดในแบบบันทึกการตรวจสอบความสะอาดอาคารผลิต เครื่องจักร และ

อุปกรณ์

กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหย่องเลิศรส

คู่มือวิธีปฏิบัติงาน

PM07

เรื่อง การกำจัดของเสีย

ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นายทองอาบ ถนอมวงศ์		0	3/3

5. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

6. บันทึก

6.1 แบบบันทึกการตรวจสอบการควบคุมและการกำจัดขยะ รวมถึงความสะอาด

กลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหึ่งเกลือรส		แบบบันทึกการตรวจสอบความสะอาดอาคารผลิต		PM07-F1
เครื่องจักร และอุปกรณ์				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นายทองอาบ ถนอมวงศ์		0	1/1

**แบบบันทึกการตรวจสอบการควบคุมและการกำจัดขยะ**

วันที่.....เวลา.....ผู้ตรวจสอบ.....

ลำดับที่	บริเวณที่ตรวจสอบ	ผลการตรวจ		
		มีการกำจัดขยะ	ไม่มีการกำจัดขยะ	การทำความสะอาดถึงขยะและบริเวณวางถังขยะ
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				

# กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหิสามรส

PM 01



ประเภทเอกสาร : ขั้นตอนการปฏิบัติงาน  
 ชื่อเอกสาร : การควบคุมการรับวัตถุดิบ  
 หมายเลขเอกสาร : พีเอ็ม 01  
 แก้ไขครั้งที่ : 00  
 วันที่มีผลบังคับใช้ : 1 กันยายน 2549  
 สำเนาที่ : 1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
..... นางราตรี ชูช่วย เลขาและกรรมการ	..... นางประทีน นาคมิตร ประธานกลุ่ม	..... นางประทีน นาคมิตร ประธานกลุ่ม



กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหยีสามรส	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	PM01
เรื่อง การควบคุมการรับวัตถุดิบ		
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่
1	นางประทีน นาคมิตร	0
		แก้ไขครั้งที่
		หน้า
		1/3

## 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้วัตถุดิบที่เข้าสู่กระบวนการผลิตมีคุณภาพ ได้มาตรฐานตามที่กำหนด

## 2. ขอบข่าย

ใช้เป็นคู่มือในการตรวจรับวัตถุดิบเพื่อผลิตลูกหยีสามรสก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิตให้ได้มาตรฐานตามที่กำหนด

## 3. ผู้รับผิดชอบ

3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

## 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 สมาชิกกลุ่มร่วมกันประชุมเพื่อกำหนดมาตรฐานของวัตถุดิบหลักและวัตถุดิบอื่นๆ ที่ใช้ในการผลิต รวมทั้งวิธีการตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบ และวิธีการจัดเก็บ

4.2 มีการตรวจรับวัตถุดิบตามมาตรฐานของวัตถุดิบที่กำหนดไว้ ดังนี้

### 1. ลูกหยี

1.1 ลูกหยีมีลักษณะเป็นลูกสีดําข้างในมีเนื้อสีส้ม เนื่องจากเป็นลูกที่สุกแล้ว

1.2 ลูกหยีที่คัดเลือกแล้วนำมาตากแดด และแกะเปลือกออก

1.3 ลูกหยีที่แกะเปลือกออกแล้ว จะนำมาตากแดดอีกครั้งหนึ่ง และนำมาแกะเมล็ด

1.4 ลูกหยีระหว่างรอผลิตต้องเก็บในภาชนะที่สะอาดและมิดชิด สามารถป้องกันวัตถุดิบจากสิ่งปนเปื้อนได้

### 2. น้ำ

2.1 ต้องบรรจุในภาชนะที่สะอาด สามารถป้องกันวัตถุดิบจากสิ่งปนเปื้อนได้

2.2 น้ำที่ใช้ จะต้องเป็นน้ำที่สะอาด และสามารถนำมาบริโภคได้

กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหีบสามรส	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	PM01
เรื่อง การควบคุมการรับวัตถุดิบ		
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่
1	นางประทีป นาคมิตร	0
		หน้า
		1/3

3. น้ำตาล
  - 3.1 ต้องบรรจุในภาชนะที่สะอาด สามารถป้องกันวัตถุดิบจากสิ่งปนเปื้อนได้
  - 3.2 น้ำตาลมีลักษณะเป็นสีขาว มีขายทั่วไปในท้องตลาด
4. พริกแห้งหรือพริกสด
  - 4.1 ต้องบรรจุในภาชนะที่สะอาด สามารถป้องกันวัตถุดิบจากสิ่งปนเปื้อนได้
  - 4.2 พริกแห้งหรือพริกสด จะใช้พริกดอกสีแดง เนื่องจากสีกลมกลืนเข้ากับลูกหีบ
5. เกลือป่น
  - 5.1 ต้องบรรจุในภาชนะที่สะอาด สามารถป้องกันวัตถุดิบจากสิ่งปนเปื้อนได้
  - 5.2 เกลือป่นที่ใช้ มีขายทั่วไปในท้องตลาด
6. แปะแซ
  - 6.1 ต้องบรรจุในภาชนะที่สะอาด สามารถป้องกันวัตถุดิบจากสิ่งปนเปื้อนได้
7. ฉลากและกระปุกสำหรับบรรจุผลิตภัณฑ์
  - 7.1 ตรวจสอบตัวอักษรบนฉลาก ในกรณีพบคำผิดบนฉลากให้ส่งคืนผู้ขาย
  - 7.2 ฉลากและกล่องสำหรับบรรจุผลิตภัณฑ์ ต้องอยู่ในสภาพที่สะอาด และไม่มี  
การปนเปื้อน
- 4.3 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อทำการตรวจสอบคุณภาพของวัตถุดิบ และบันทึกผล  
ลงในแบบบันทึกการตรวจรับวัตถุดิบ (PM-01-F01)
- 4.4 จัดเก็บวัตถุดิบบนชั้นวางหรือภาชนะสำหรับบรรจุ และเขียนป้ายแสดงชนิดวัตถุดิบ วันที่  
และผู้ตรวจรับ ที่ถุงของวัตถุดิบ
- 4.5 นำวัตถุดิบที่ซื้อมาก่อน ทำการผลิตก่อนตามลำดับ

กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหีสามรส	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			PM01
เรื่อง การควบคุมการรับวัตถุดิบ				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางประทีป นาคมิตร		0	1/3

5. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

6. บันทึก

6.1 แบบบันทึกการตรวจรับวัตถุดิบ (PM01-F01)





# กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหยีสามรล

PM 02



- ประเภทเอกสาร : ขั้นตอนการปฏิบัติงาน
- ชื่อเอกสาร : การทำความสะอาดเครื่องจักร อุปกรณ์ และอาคารผลิต
- หมายเลขเอกสาร : พีเอ็ม 02
- แก้ไขครั้งที่ : 00
- วันที่มีผลบังคับใช้ : 1 กันยายน 2549
- สำเนาที่ : 1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
..... นางราตรี ชูช่วย เลขาและกรรมการ	..... นางประทีน นาคมิตร ประธานกลุ่ม	..... นางประทีน นาคมิตร ประธานกลุ่ม



กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหีบสามรส	คู่มือวิธีปฏิบัติงาน	PM02
เรื่องการทำความสะอาดเครื่องใช้อุปกรณ์และอาคารผลิต		
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่
1	นางประทีน นาคมิตร	0
		แก้ไขครั้งที่
		หน้า
		2/3

### 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้เกิดความเชื่อมั่นว่าบริเวณอาคารผลิตและเครื่องใช้ ภาชนะ พร้อมทั้งอุปกรณ์ต่าง ๆ ที่ใช้ในบริเวณผลิตมีความสะอาดอยู่เสมอ

### 2. ขอบข่าย

ใช้เป็นคู่มือในการทำมาความสะอาดอาคารผลิตทั้งภายในและภายนอก รวมทั้งการทำมาความสะอาดเครื่องใช้ และอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต

### 3. ผู้รับผิดชอบ

3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

### 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 สมาชิกกลุ่มร่วมกันประชุมเพื่อจัดทำแผนการทำความสะอาดอุปกรณ์ เครื่องมือ และสถานที่ผลิต (PM-02-F01) และผู้รับผิดชอบในการตรวจเช็คความสะอาดของอุปกรณ์ เครื่องมือ และสถานที่ผลิต

4.2 การทำความสะอาด/กำจัดสิ่งสกปรกต้องทำตามขั้นตอนการทำความสะอาด ดังนี้

4.2.1 อาคารผลิต มีแผนการทำความสะอาด ดังนี้

4.2.1.1 พื้นอาคารผลิต ทำความสะอาดโดยการปัด กวาด และถูทุกวัน

4.2.1.2 ผนัง ทำความสะอาด โดยการปัดสิ่งสกปรก สัปดาห์ละ 1 ครั้ง

4.2.1.3 เพดาน ทำความสะอาด โดยการปัดสิ่งสกปรก ปีละ 2 ครั้ง

4.2.1.4 ถนนรอบอาคาร ทำความสะอาดโดยการกวาด เดือนละ 1 ครั้ง

กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหีสามรส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM02
เรื่องการทำความสะอาดเครื่องใช้อุปกรณ์และอาคารผลิต				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
I	นางประทีป นาคมิตร		0	3/3

4.2.2 เครื่องใช้และ อุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการ ผลิต ทำความสะอาดทุกครั้งก่อนและ หลังการผลิต โดยมีขั้นตอนการทำความสะอาด ดังนี้

4.2.2.1 เครื่องใช้ภาชนะอุปกรณ์อื่นๆ ทำความสะอาด กำจัดสิ่งสกปรกโดยการปิด กวาด เช็ด ถู หรือชะล้างด้วยน้ำ กำจัดสิ่งสกปรกที่เหลืออยู่โดยใช้สารทำความสะอาด แล้วล้าง ด้วยน้ำ เพื่อล้างสารทำความสะอาดและสิ่งสกปรกที่เหลือ ทิ้งไว้ให้แห้ง

4.2.2.2 วัสดุ/อุปกรณ์ในกระบวนการผลิต หลังจากผลิตเสร็จแล้วต้องกำจัดสิ่ง สกปรกในการล้าง การเช็ด ถู กำจัดสิ่งสกปรกที่เหลือโดยใช้สารทำความสะอาด แล้วล้างด้วยน้ำ เพื่อล้างสารทำความสะอาด และสิ่งสกปรก ทิ้งไว้ให้แห้ง

4.3 ผู้รับผิดชอบในการทำความสะอาด ปฏิบัติตามแผนในการทำความสะอาด ปฏิบัติตาม แผนการทำความสะอาดตามข้อที่ 4.2 และบันทึกการทำความสะอาดลงในแบบบันทึกการทำความ สะอาด (PM02-F02)

## 5. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

## 6. บันทึก

6.1 แบบบันทึกการทำความสะอาด (PM02-F01)

6.2 แบบบันทึกการตรวจสอบความสะอาดอาคารผลิต เครื่องใช้และอุปกรณ์ (PM02-F02)



กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหีสามรส

คู่มือวิธีปฏิบัติงาน

PM02

เรื่องการทำความสะดวกเครื่องใช้อุปกรณ์และอาคารผลิต

ครั้งที่จัดพิมพ์

ผู้อนุมัติ

วันที่

แก้ไขครั้งที่

หน้า

1

นางประทีน นาคมิตร

0

1/1

**แบบบันทึกการตรวจสอบความสะดวกอาคารผลิต เครื่องจักร และอุปกรณ์**

วันที่..... เวลา..... ผู้ตรวจสอบ.....

ลำดับที่	บริเวณที่ตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		ข้อบกพร่องที่พบ
		สะดวก	ไม่สะดวก	
1	พื้น			
2	ผนัง			
3	เพดาน			
4	ถนนรอบอาคาร			
5	กระทะ			
6	มิด			
7	โต๊ะ			
8	เครื่องปิดผนึก			
9	ภาชนะอื่นๆ			
10	.....			
11	.....			
12	.....			
13	.....			
14	.....			
15	.....			
16	.....			

# กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหยีสามรส

PM 03



ประเภทเอกสาร : ขั้นตอนการปฏิบัติงาน  
 ชื่อเอกสาร : การควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล  
 หมายเลขเอกสาร : พีเอ็ม 03  
 แก้ไขครั้งที่ : 00  
 วันที่มีผลบังคับใช้ : 1 กันยายน 2549  
 ตำแหน่ง : 1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
นางราตรี ชูช่วย เลขาและกรรมการ	นางประทีน นาคมิตร ประธานกลุ่ม	นางประทีน นาคมิตร ประธานกลุ่ม





## เรื่องการควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล

ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางประทีป นาคมิตร		0	2/4

## 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้เกิดความเชื่อมั่นว่าผู้ปฏิบัติงานที่สัมผัสอาหารและผู้เข้าเยี่ยมชมต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบด้านสุขลักษณะอาหารของกลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหีบสามรส เพื่อป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์อาหาร

## 2. ขอบข่าย

ผู้ปฏิบัติงานและผู้ที่เกี่ยวข้องกับบริเวณผลิตอาหาร รวมทั้งเจ้าหน้าที่จากหน่วยงานต่างๆ ละผู้เข้าชมสถานที่ผลิตอาหาร

## 3. ผู้รับผิดชอบ

3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

## 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 ระเบียบและข้อปฏิบัติเมื่อเข้าสู่สถานที่ผลิตอาหาร

4.1.1 ทุกครั้งก่อนเข้าสู่สถานที่ผลิตอาหาร ผู้ปฏิบัติงานทุกคนต้องถอดรองเท้าที่มาจากบ้านเก็บไว้ในสถานที่จัดเก็บให้เรียบร้อย สวมรองเท้าที่สถานประกอบการจัดให้ พร้อมทั้งถอดเครื่องประดับ ได้แก่ สร้อยคอ แหวน ตุ้มหู และเปลี่ยนเสื้อผ้าที่สะอาดแล้วเข้าสู่อาคารผลิต

4.1.2 สวมหมวกและเน็ตคลุมผมให้เรียบร้อยและปิดมิดชิด

4.1.3 ล้างมือให้สะอาดโดยมีลำดับวิธีการล้างดังนี้

- ทำมือให้เปียกด้วยน้ำสะอาดตั้งแต่มือจนถึงข้อศอก
- กดน้ำสบู่ใส่มือเล็กน้อย แล้วถูสบู่ให้ทั่วมือจนถึงข้อศอกรวมทั้งซอกนิ้ว และขัดปลายเล็บด้วยแปรงนุ่มๆ ที่ทางสถานประกอบการเตรียมไว้ให้ใช้เวลาในการล้างดูประมาณ 30 วินาที
- ล้างสบู่ออกให้หมดด้วยน้ำสะอาด

กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหีสามรส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM03
เรื่องการควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางประทีน นาคมิตร		0	3/4

- จุ่มมือและแขนลงในอ่างน้ำยาฆ่าเชื้อจนถึงข้อศอก ให้ความเวลาในการฆ่าเชื้อประมาณ 30 วินาที
- เช็ดมือให้แห้งด้วยกระดาษหรือผ้าที่สะอาดที่เตรียมไว้ให้และทิ้งในถังขยะ (ที่มีฝาปิดและแบบเท้าเหยียบ) หรือที่รองรับที่จัดเตรียมไว้ให้

#### 4.2 กฎระเบียบขณะปฏิบัติงาน

4.2.1 ห้ามถอดผ้ากันเปื้อน หมวกหรือเน็ตออกขณะปฏิบัติงาน

4.2.2 เมื่อมีการแคะ แคะ เกา ตามส่วนต่างๆ ของร่างกาย ต้องล้างมือทันทีตามข้อ

4.1.3

4.2.2 ห้ามไอหรือจามลงในผลิตภัณฑ์ ภาชนะบรรจุ และบรรจุภัณฑ์อาหาร

4.2.3 ห้ามนำอาหารและเครื่องดื่มรวมทั้งของใช้ส่วนตัว เช่น แป้ง น้ำหอม ยาหม่อง ยา โทรศัพทที่มีมือถือ เป็นต้น เข้าสู่บริเวณผลิต\*

4.2.4 ห้ามอมลูกอมและสูบบุหรี่ในบริเวณผลิต

4.2.5 ห้ามบ้วนหรือถมน้ำลายในบริเวณผลิต

4.2.6 ห้ามสวมชุดปฏิบัติงานออกนอกบริเวณผลิต

4.2.7 หากจะเข้าห้องน้ำต้องเปลี่ยนชุดปฏิบัติงานและรองเท้าก่อนเข้าห้องน้ำ และใช้รองเท้าที่สถานประกอบการจัดให้ก่อนเข้าห้องน้ำและเมื่อจะกลับเข้าสู่การปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตามข้อ 4.1

กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหีบสามรส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM03
เรื่องการควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางประทีป นาคมิตร		0	4/4

- 4.3 การควบคุมและการตรวจติดตามการปฏิบัติงานอย่างถูกสุขลักษณะของพนักงาน
- 4.3.1 เจ้าหน้าที่ผลิตทุกหน่วยมีหน้าที่ควบคุมให้พนักงานปฏิบัติตามกฎระเบียบในข้อ 4.1 และ 4.2
- 4.3.2 เจ้าหน้าที่ผลิตที่ปฏิบัติงานอยู่ในแต่ละพื้นที่ต้องตรวจสอบความสะอาดของกรงล้างมือและบาดแผลบนมือของผู้ปฏิบัติงานทุกคนทุกครั้งก่อนเข้า ก่อนปฏิบัติงาน หากมีบาดแผลบนมือให้ปิดบาดแผล สวมถุงมือ หรือย้ายตำแหน่งการทำงาน
- 4.3.3 ผู้ปฏิบัติงานควบคุมคุณภาพสุ่มตรวจความสะอาดของมือผู้ปฏิบัติงานทุกวัน
- 4.4 แยกผู้มาเยี่ยมชมสถานประกอบการต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบของสถานประกอบการดังนี้
- ต้องใส่รองเท้าและเสื้อคลุมที่สถานประกอบการจัดไว้ให้
  - ถอดเครื่องประดับ
  - ล้างมือให้สะอาดตามข้อ 4.1.3
  - ห้ามสัมผัสอาหาร หากไม่ได้รับอนุญาต
- 4.5 การฝึกอบรม
- 4.5.1 เจ้าของกิจการจัดการ (ฝ่ายบุคคล) รับผิดชอบให้พนักงานใหม่ทุกคนได้รับการฝึกอบรมเรื่องสุขลักษณะส่วนบุคคลเบื้องต้น
5. เอกสารอ้างอิง
- 5.1 เอกสารการฝึกอบรมเรื่องสุขลักษณะส่วนบุคคลและสุขลักษณะที่ดีในการผลิตอาหาร
6. บันทึก
- 6.1 แบบบันทึกการตรวจสอบสุขลักษณะส่วนบุคคล (PM03-F01)



# กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหิสามรส

PM 04



ประเภทเอกสาร : ขั้นตอนการปฏิบัติงาน  
 ชื่อเอกสาร : การควบคุมการผลิต  
 หมายเลขเอกสาร : พีเอ็ม 04  
 แก้ไขครั้งที่ : 00  
 วันที่มีผลบังคับใช้ : 1 กันยายน 2549  
 ตำแหน่ง : 1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
นางราตรี ชูช่วย เลขาและกรรมการ	นางประทีน นาคมิตร ประธานกลุ่ม	นางประทีน นาคมิตร ประธานกลุ่ม



กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหยีสามรส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM04
เรื่องการควบคุมกระบวนการผลิต				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางประทีน นาคมิตร		0	2/4

## 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ลูกหยีสามรสมีการควบคุมกระบวนการผลิตที่เหมาะสมทำให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพและปลอดภัยต่อผู้บริโภค

## 2. ขอบข่าย

เพื่อใช้เป็นคู่มือในการควบคุมกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์ลูกหยีสามรส

## 3. ผู้รับผิดชอบ

3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

## 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 สมาชิกกลุ่มร่วมกันประชุมเพื่อกำหนดขั้นตอนของการผลิตและผู้รับผิดชอบในการควบคุมกระบวนการผลิต

4.2 วัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตจะต้องมีผ่านการตรวจสอบคุณภาพตามขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านการควบคุมการรับวัตถุดิบ (PM 01)

4.3 เครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต ต้องมีการทำความสะอาดอุปกรณ์ เครื่องมือขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านการทำความสะอาดอุปกรณ์ เครื่องมือ และสถานที่ผลิต (PM 02)

4.4 การผลิตต้องเป็นไปตามขั้นตอนของการผลิตที่กำหนดไว้ ตามแผนภูมิการผลิต (Flowchart) ดังนี้

### 4.4.1 ขั้นตอนการผลิต

#### 4.4.1.1 ส่วนผสมประกอบด้วย

- ลูกหยี
- น้ำ
- น้ำตาล
- พริกแห้งหรือพริกสด



กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหีสามรส	คู่มือวิธีปฏิบัติงาน	PM04
เรื่องการควบคุมกระบวนการผลิต		
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่
1	นางประทีป นาคมิตร	0
		แก้ไขครั้งที่
		หน้า
		3/4

- เกลือป่น
- แปะแซ

4.4.1.2 นำลูกหีที่คัดเลือกแล้วมาตากแดด และแกะเปลือกออก

4.4.1.2 นำลูกหีที่ผ่านการแกะเปลือกแล้วมาตากแดด และแกะเอาเมล็ดออก

4.4.1.3 จากนั้นนำลูกหีที่แกะเมล็ดแล้วมาปรุงรสโดยใช้ น้ำ น้ำตาล พริกแห้งหรือพริกสด เกลือป่น และแปะแซใส่ในกระทะให้ไฟอ่อนๆพอเหมาะสม/กวนให้ส่วนผสมเข้าด้วยกัน

4.4.1.4 นำลูกหีที่ผ่านการกวนผสมเรียบร้อยแล้ว มาปั้นเป็นก้อนแล้วตั้งทิ้งไว้ให้แห้ง

4.4.1.5 นำลูกหีที่ปั้นเป็นก้อนแล้ว มาห่อกระดาษ บรรจุถุง/กล่อง และรอจำหน่ายต่อไป

4.5 กำหนดร่นการผลิตให้สามารถเชื่อมโยงกับร่นวัตถุดิบและช่วงเวลาการผลิตเพื่อให้สามารถตรวจสอบประวัติของผลิตภัณฑ์ได้

4.6 บันทึกสภาวะการทำงาน การผลิต และข้อมูลอื่นๆที่จำเป็น ลงในแบบบันทึกการควบคุมการผลิตลูกหีสามรส (PM04-F01)

4.7 พนักงานฝ่ายผลิตต้องผ่านการฝึกอบรมอย่างถูกต้อง (PM03) และมีสัญลักษณ์ส่วนบุคคลด้านต่างๆตามกำหนด (PM03)

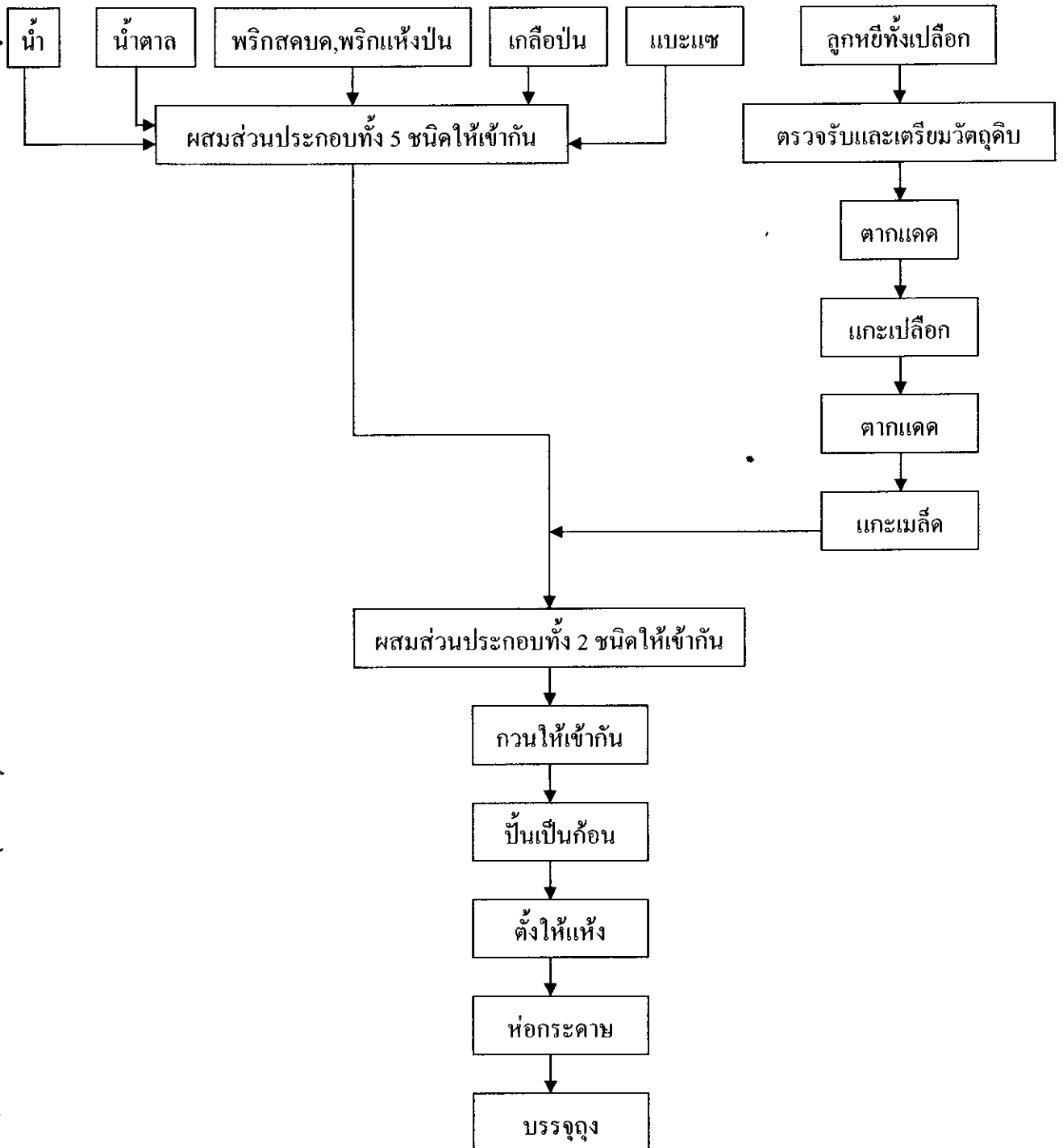
## 5. เอกสารอ้างอิง

## 6. บันทึก

6.1 แบบบันทึกการควบคุมการผลิตลูกหี (PM04-F01)

กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหียี่สามรส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM04
เรื่องการควบคุมกระบวนการผลิต				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางประทีน นาคมิตร		0	4/4

แผนภูมิกระบวนการผลิต



กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหีสามรส	แบบบันทึกการควบคุมการผลิตลูกหีสามรส			PM04
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางประทีป นาคมิตร		0	1/1

แบบบันทึกการควบคุมการผลิตลูกหีสามรส

ว/ด/ป	น้ำหนักลูกหีที่ใช้ (กิโลกรัม)	จำนวนลูกหี สามรสผลิตได้ (กิโลกรัม)	จำนวนลูกหีสามรส ที่ไม่ได้มาตรฐาน (กิโลกรัม)	ผู้บันทึก

หมายเหตุ.....

.....

.....

.....

# กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกเหยีสามรส

PM 05



- ประเภทเอกสาร : ขั้นตอนการปฏิบัติงาน  
 ชื่อเอกสาร : การควบคุมศัตรูพืชนะนำเชื้อโรค  
 หมายเลขเอกสาร : พีเอ็ม 05  
 แก้ไขครั้งที่ : 00  
 วันที่มีผลบังคับใช้ : 1 กันยายน 2549  
 ตำแหน่ง : 1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
..... นางราตรี ชูช่วย เลขาและกรรมการ	..... นางประทีน นาคมิตร ประธานกลุ่ม	..... นางประทีน นาคมิตร ประธานกลุ่ม

กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหยีสามรส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM05
เรื่อง การควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อโรค				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางประทีป นาคมิตร		0	2/4

## 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้เกิดความเชื่อมั่นว่าสามารถควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อโรคในสถานประกอบการและสุขลักษณะที่ดีในการปฏิบัติงาน รวมถึงควบคุมการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์อาหารของกลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหยีสามรส จากสัตว์พาหะนำเชื้อโรค

## 2. ขอบข่าย

ครอบคลุมการควบคุมสัตว์พาหะทั้งภายในและภายนอกอาคารสถานประกอบการ

## 3. ผู้รับผิดชอบ

3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

## 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 การตรวจสอบดูแลโครงสร้างอาคารผลิตให้ปิดมิดชิด พร้อมทั้งการติดตั้งเครื่องดักจับแมลง นก หนู มด ที่อาจเล็ดลอดเข้าทางประตู หน้าต่าง หรือตามช่องเปิดต่างๆของสถานประกอบการ

4.1.1 ทำการติดผ้าม่านพลาสติกบริเวณประตูทางเข้า-ออกของพนักงาน หน้าต่าง และช่องเปิดต่างๆของสถานประกอบการ

4.1.2 ทำการติดมุ้งลวดที่หน้าต่างทุกบานที่เปิดสู่ภายนอกสถานประกอบการผลิต

4.1.3 ทำการติดตั้งเน็ตหรือตาข่ายตรงบริเวณรอยต่อระหว่างหลังกับตัวโครงสร้างของสถานประกอบการ เพื่อป้องกันการเข้าของนกสู่สถานประกอบการผลิต

4.1.4 ติดตั้งหลอดไฟดักจับแมลงบริเวณประตูทางเข้าสถานประกอบการผลิตและสถานที่อื่นๆ เพื่อกำจัดแมลงที่เล็ดลอดเข้ามาในสถานประกอบการผลิต

4.1.5 ทำการเข้มงวดกับการเปิดปิดประตูและหน้าต่างให้เปิดค้างไว้น้อยที่สุด

4.2 การกำจัดแหล่งที่อยู่และอาหารของสัตว์พาหะนำเชื้อโรค

4.2.1 ทำการกำจัดเศษอาหารที่ตกค้างตาม พื้น ถังขยะและท่อระบายน้ำ อย่างสม่ำเสมอและทุกครั้งหลังเลิกงานเพื่อป้องกันการสะสมและการเข้ามาของสัตว์พาหะนำเชื้อโรค

เรื่อง การควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อโรค

ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางประทีป นาคมิตร		0	3/4

4.2.2 ทำการดูแลทำความสะอาดบริเวณสถานประกอบการผลิต และบริเวณรอบสถานประกอบการผลิตอย่างสม่ำเสมอ

4.2.3 ถึงขณะที่ใช้ต้องทำการปิดให้สนิทและตั้งอยู่ในที่ๆ เหมาะสม

4.3 การจัดการและควบคุมกำจัดของเสีย

4.3.1 สถานประกอบการมีระบบการจัดเก็บ รวบรวม และกำจัดของเสียออกจากบริเวณที่ทำการผลิต และส่วนอื่นๆของสถานประกอบการทุกวันและดูแลความสะอาดบริเวณที่เป็นจุดรวมของขยะหรือของเสีย

4.4 การสำรวจร่องรอยสัตว์พาหะนำโรค

4.5.1 ทำการสำรวจซากหรือร่องรอยของสัตว์พาหะนำเชื้อโรคทุกๆ วัน

4.5 การจ้างบริษัทให้บริการทำหน้าที่กำจัดสัตว์พาหะนำเชื้อโรคมารับการฉีด วางเหยื่อพิษสำหรับกำจัดสัตว์พาหะนำโรคโดยพิจารณาจาก

4.5.1 ความสามารถของบริษัทในการให้บริการครอบคลุมปัญหาของสถานประกอบการ

4.5.2 ประสบการณ์ของบริษัท

4.5.3 รายละเอียดแผนการดำเนินการและประเภทของสารเคมีที่ใช้และการอ้างอิง

4.5.4 ความรู้และประสบการณ์ของพนักงาน (มีใบอนุญาต)

4.5.5 การให้คำแนะนำและบริการ กรณีมีปัญหาเร่งด่วน

4.5.6 ความถี่ของการให้บริการ

4.5.7 ขั้นตอนการดำเนินงาน

4.5.8 การรายงานผล

4.6 การทวนสอบ

4.6.1 เจ้าหน้าที่ผลิตทวนสอบแล้วบันทึกลงในแบบบันทึกการควบคุมสัตว์พาหะ (PM05-F01) และตารางตรวจเช็คการกินเหยื่อของหนู/แมลงสาป (PM05-F02) ทุกสัปดาห์

กลุ่มผลิตภัณฑ์ถูกหีบสามรส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM05
เรื่อง การควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อโรค				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางประทีป นาคมิตร		0	4/4

5. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

6. เอกสารแนบ

6.1 แบบบันทึกการควบคุมสัตว์พาหะ (PM05-F02)

6.2 ตารางตรวจเช็คการกินเหยื่อของหนู/แมลงสาป (PM05-F02)

กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหีบสามรส	แบบบันทึกการควบคุมสัตว์พาหะ	PM05- F01		
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางประทีป นาคมิตร		0	1/1

แบบบันทึกการควบคุมสัตว์พาหะ

วันที่.....เวลา.....ห้อง.....

สัตว์พาหะ นำเชื้อโรค	วิธีการตรวจสอบและการควบคุม	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
แมลงวัน	-วางกาวดักแมลงวัน -กำจัดขยะและตรวจสอบความสะอาดของสถานที่ผลิต		
แมลงสาบ	-วางกาวดักแมลงสาบ -ล้างเครื่องร่อย -ตรวจสอบสุขาภิบาลของสถานที่ผลิต		
มด และ แมลงอื่นๆ	-วางกับดัก -สำรวจความเรียบร้อยของอาคารผลิต (ร่อยข้าว ร่อยแตก) -ตรวจสอบความเรียบร้อยของหลอดไฟดักแมลง -เปลี่ยนหลอดไฟ		
หนู	-วางกรงดักหนูและตรวจสอบของเก่าที่วางไว้		
นก	-สำรวจร่องรอย -สำรวจความเรียบร้อยของโครงสร้างสถานประกอบการผลิต		

ผู้ตรวจสอบ.....



กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหยีสามรส	ตารางตรวจเช็คการกินเหยื่อของหนู/แมลงสาป	M05-F02		
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางประทีป นาคมิตร		0	1/1

ตารางตรวจเช็คการกินเหยื่อของหนู/แมลงสาป

วันที่	บริเวณที่ติดตั้งเครื่องดักจับแมลง					ผู้ตรวจสอบ
	บริเวณ	บริเวณ	บริเวณ	บริเวณ	บริเวณ	

การแก้ไข

.....

.....

.....

.....

# กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหิีสามรส

PM 06



ประเภทเอกสาร : ขั้นตอนการปฏิบัติงาน  
 ชื่อเอกสาร : การซ่อมบำรุง  
 หมายเลขเอกสาร : พีเอ็ม 06  
 แก้ไขครั้งที่ : 00  
 วันที่มีผลบังคับใช้ : 1 กันยายน 2549  
 สำเนาที่ : 1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
..... นางราตรี ชูช่วย เลขานุการ	..... นางประทีน นาคมิตร ประธานกลุ่ม	..... นางประทีน นาคมิตร ประธานกลุ่ม



กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหีสามารส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM06
		เรื่อง การซ่อมบำรุง		
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางประทีน นาคมิตร		0	2/3

### 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้มั่นใจว่า อุปกรณ์ เครื่องจักร ที่ใช้อยู่ในสภาพปกติและเหมาะสมในการทำงาน สามารถทำงาน ได้สม่ำเสมอและป้องกันการเสีระหว่างการใช้งาน

### 2. ขอบข่าย

เพื่อใช้เป็นคู่มือในการซ่อมบำรุง อุปกรณ์ เครื่องจักร ที่ใช้ในกระบวนการผลิต การ ควบคุม คุณภาพ หรืออื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง

### 3. ผู้รับผิดชอบ

3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

### 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายผลิตวางแผนการซ่อมบำรุง อุปกรณ์ เครื่องจักร โดยกำหนด ระยะเวลาให้เหมาะสมกับคุณสมบัติเชิงเทคนิคของเครื่องจักรและแผนการผลิต ตามบัญชี รายชื่อ เครื่องมือ (PM06 –F1)

4.2 กำหนดวิธีการตรวจเช็คการทำงาน และซ่อมบำรุงอุปกรณ์เครื่องจักรแต่ละชนิดให้เหมาะสม และถูกต้องตามวิธีการทำงาน การใช้เครื่องมือในกระบวนการผลิตตามแผนการบำรุงรักษาเครื่องมือ (PM06 –F2)

4.3 บันทึกการตรวจซ่อม อุปกรณ์เครื่องจักรทุกครั้ง เพื่อเป็นประวัติการทำงานและการซ่อม เครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตลงในแบบบันทึกประวัติการบำรุงรักษา และซ่อม เครื่องมือ (PM06 –F3)

4.4 กรณีที่อุปกรณ์เครื่องจักร หยุดทำงาน หรือชำรุด และไม่สามารถใช้งานได้ในระหว่างการผลิต ให้ผู้รับผิดชอบตรวจสอบสาเหตุของปัญหาและกำหนดมาตรการป้องกัน และบันทึกลงในแบบ บันทึกประวัติการบำรุงรักษาและซ่อมเครื่องมือ (PM06 –F3)

กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหีบสามรส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM06
		เรื่อง การซ่อมบำรุง		
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางประทีป นาคมิตร		0	3/3

## 5. เอกสารอ้างอิง

5.1 วิธีการทำงาน เรื่อง การใช้เครื่องมือในกระบวนการผลิต (PM04-WI01)

## 6. บันทึก

6.1 บัญชีรายชื่อเครื่องมือ (PM06-F1)

6.2 แผนการบำรุงรักษาเครื่องมือ (PM06-F2)

6.3 ประวัติการบำรุงรักษาและซ่อมเครื่องมือ (PM06-F3)



กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหยีสามรส	แผนการบำรุงรักษาเครื่องมือ	PM06-F02
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	หน้า
1	นางประทีน นาคมิตร	1/1
	วันที่	แก้ไขครั้งที่
		0

แผนการบำรุงรักษาเครื่องมือ  
ประจำปี.....

ลำดับที่	ชื่อเครื่องมือ	หมายเลขทะเบียน	เดือน												หมายเหตุ			
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.				

ลงชื่อ.....ผู้ตรวจเช็ค





# กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหยีสามรส

PM 07



ประเภทเอกสาร : ขั้นตอนการปฏิบัติงาน  
 ชื่อเอกสาร : การกำจัดของเสีย  
 หมายเลขเอกสาร : พีเอ็ม 07  
 แก้ไขครั้งที่ : 00  
 วันที่มีผลบังคับใช้ : 1 กันยายน 2549  
 ลำเนาที่ : 1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
..... นางราตรี ชูช่วย เลขาและกรรมการ	..... นางประทีน นาคมิตร ประธานกลุ่ม	..... นางประทีน นาคมิตร ประธานกลุ่ม



กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหีบสามรส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM07
เรื่อง การกำจัดของเสีย				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางประทีป นาคมิตร		0	2/3

### 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้เกิดความเชื่อมั่นว่าสามารถควบคุมการกำจัดของเสียทั้งภายในและภายนอกอาคารผลิตได้อย่างถูกต้องและเหมาะสม

### 2. ขอบข่าย

2.1 การกำจัดเศษวัตถุดิบ เศษเหลือจากการผลิต และขยะมูลฝอย

2.2 อุปกรณ์ ภาชนะที่ใช้ใส่ของเสีย

### 3. ผู้รับผิดชอบ

3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

### 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 การควบคุมกำจัดของเสีย

4.1.1 จัดให้มีถังขยะพร้อมถุงพลาสติกซ้อนด้านใน และมีฝาปิดมิดชิดอย่างเพียงพอสำหรับใส่เศษขยะมูลฝอยต่าง ๆ และเศษวัตถุดิบ

4.1.2 อุปกรณ์ และภาชนะใส่ของเสียต้องมีการแยกแยะ (ขยะเปียก ขยะแห้ง ขยะมีพิษ) และทำเครื่องหมายไว้ให้รับรู้อย่างชัดเจน

4.1.3 หลังเลิกงานพนักงานทำความสะอาดต้องรวบรวมของเสียไปเก็บ ณ บริเวณที่โรงงานจัดเตรียมไว้นอกบริเวณอาคารผลิต เพื่อรอการทำลายทุกวัน

4.1.4 ทำการล้างทำความสะอาดถังขยะและบริเวณที่เก็บรวบรวมขยะทุกวัน

4.2 บันทึกผลการตรวจสอบการควบคุมและกำจัดขยะ

4.3 ความสะอาดในแบบบันทึกการตรวจสอบความสะอาดอาคารผลิต เครื่องจักร และ

อุปกรณ์

กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหีบสามรส		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM07
เรื่อง การกำจัดของเสีย				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางประทีน นาคมิตร		0	3/3

5. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

6. บันทึก

6.1 แบบบันทึกการตรวจสอบการควบคุมและการกำจัดขยะ รวมถึงความสะอาด

กลุ่มผลิตภัณฑ์ลูกหีบสามรส

แบบบันทึกการตรวจสอบความสะอาดอาคารผลิต

PM07 -F1

เครื่องจักร และอุปกรณ์

ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางประทีป นาคมิตร		0	1/1

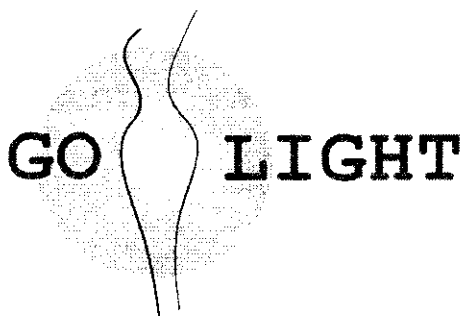
แบบบันทึกการตรวจสอบการควบคุมและการกำจัดขยะ

วันที่.....เวลา.....ผู้ตรวจสอบ.....

ลำดับที่	บริเวณที่ตรวจสอบ	ผลการตรวจ		
		มีการกำจัดขยะ	ไม่มีการกำจัดขยะ	การทำความสะอาดถังขยะและบริเวณวางถังขยะ
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				

# กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป

PM 01



ประเภทเอกสาร	:	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน
ชื่อเอกสาร	:	การควบคุมการรับวัตถุดิบ
หมายเลขเอกสาร	:	พีเอ็ม 01
แก้ไขครั้งที่	:	00
วันที่มีผลบังคับใช้	:	1 กันยายน 2549
สำเนาที่	:	1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
..... นางสมใจ ธรรมโชติ เลขาและกรรมการ	..... นางไพเราะ กาลศรี ประธานกลุ่ม	..... นางไพเราะ กาลศรี ประธานกลุ่ม



กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป		ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		PM01
		เรื่อง การควบคุมการรับวัตถุดิบ		
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	2/3

## 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้วัตถุดิบที่เข้าสู่กระบวนการผลิตมีคุณภาพ ได้มาตรฐานตามที่กำหนด

## 2. ขอบข่าย

ใช้เป็นคู่มือในการตรวจรับวัตถุดิบเพื่อผลิตชาส้มแขกก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิตให้ได้มาตรฐานตามที่กำหนด

## 3. ผู้รับผิดชอบ

3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

## 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 สมาชิกกลุ่มร่วมกันประชุมเพื่อกำหนดมาตรฐานของวัตถุดิบหลักและวัตถุดิบอื่นๆ ที่ใช้ในการผลิต รวมทั้งวิธีการตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบ และวิธีการจัดเก็บ

4.2 มีการตรวจรับวัตถุดิบตามมาตรฐานของวัตถุดิบที่กำหนดไว้ ดังนี้

### 1. ส้มแขกสด

1.1 ผลส้มแขกมีลักษณะสุก เนื่องจากจะมียางของผลส้มแขกน้อย

1.2 ผลส้มแขกที่ใช้ต้องไม่มีการเน่าเสีย

1.3 หากไม่มีผลส้มแขกสดสามารถใช้ส้มแขกแห้งแทนก็ได้

### 2. น้ำตาลทราย

2.1 ใช้น้ำตาลทรายขาวเพราะจะไม่มีกากของน้ำตาลเหลือหลังจากผสมแล้ว

2.2 น้ำตาลทรายจะต้องบรรจุในกระสอบพลาสติกที่มีสภาพปกติ ไม่มีรอยฉีกขาดหรือร้าวของกระสอบ

### 3. น้ำ

3.1 ต้องเป็นน้ำที่สะอาดสำหรับบริโภคและใช้ของหมู่บ้าน



กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป		ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		PM01
เรื่อง การควบคุมการรับวัตถุดิบ				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	3/3

#### 4. บรรจุภัณฑ์

- 4.1 ประกอบด้วย ซองพลาสติกพอลิเอททิลีน ชนิดซีป และฉลากบรรจุภัณฑ์จะเป็น ซองพลาสติกพอลิเอททิลีน ชนิดซีป ขนาด 5.2 x 5.8 ซม. และ ขนาด 8.4 x 0.6 ซม.
- 4.2 ฉลาก ทำด้วยกระดาษพื้นสีชมพู ตัวอักษรและภาพเป็นสีน้ำเงิน
- 4.3 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อทำการตรวจสอบคุณภาพของวัตถุดิบ และ บันทึกผลลงในแบบบันทึกการตรวจรับวัตถุดิบ (PM-01-F01)
- 4.4 จัดเก็บวัตถุดิบบนชั้นวางหรือภาชนะสำหรับบรรจุ และเขียนป้ายแสดงชนิด วัตถุดิบ วันที่ และผู้ตรวจรับ ที่ถุงของวัตถุดิบ
- 4.5 นำวัตถุดิบที่ซื้อมาก่อน ทำการผลิตก่อนตามลำดับ

#### 5. เอกสารอ้างอิง

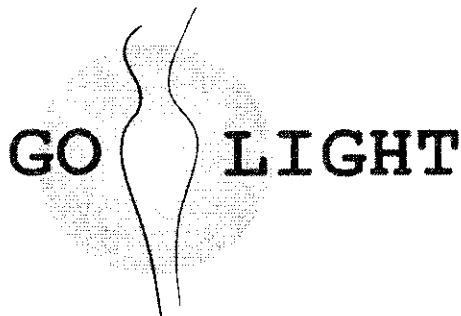
ไม่มี

#### 6. บันทึก

- 6.1 แบบบันทึกการตรวจรับวัตถุดิบ (PM01-F01)



# กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป



- ประเภทเอกสาร : ขั้นตอนการปฏิบัติงาน
- ชื่อเอกสาร : การทำความสะอาดเครื่องจักร อุปกรณ์ และอาคารผลิต
- หมายเลขเอกสาร : พีเอ็ม 02
- แก้ไขครั้งที่ : 00
- วันที่มีผลบังคับใช้ : 1 กันยายน 2549
- สำเนาที่ : 1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
..... นางสมใจ ชรรณโชโต เลขาและกรรมการ	..... นางไพเราะ กาลศรี ประธานกลุ่ม	..... นางไพเราะ กาลศรี ประธานกลุ่ม



กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM02
เรื่องการทำความสะอาดเครื่องใช้อุปกรณ์และอาคารผลิต				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้นุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	2/3

## 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้เกิดความเชื่อมั่นว่าบริเวณอาคารผลิตและเครื่องใช้ ภาชนะ พร้อมทั้งอุปกรณ์ต่าง ๆ ที่ใช้ในบริเวณผลิตมีความสะอาดอยู่เสมอ

## 2. ขอบข่าย

ใช้เป็นคู่มือในการทำมาความสะอาดอาคารผลิตทั้งภายในและภายนอก รวมทั้งการทำมาความสะอาดเครื่องใช้ และอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต

## 3. ผู้รับผิดชอบ

3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

## 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 สมาชิกกลุ่มร่วมกันประชุมเพื่อจัดทำแผนการทำมาความสะอาดอุปกรณ์ เครื่องมือ และสถานที่ผลิต (PM-02-F01) และผู้รับผิดชอบในการตรวจเช็คความสะอาดของอุปกรณ์ เครื่องมือและสถานที่ผลิต

4.2 การทำมาความสะอาด/กำจัดสิ่งสกปรกต้องทำตามขั้นตอนการทำมาความสะอาด ดังนี้

4.2.1 อาคารผลิต มีแผนการทำมาความสะอาด ดังนี้

4.2.1.1 พื้นอาคารผลิต ทำมาความสะอาดโดยการปัด กวาด และถูทุกวัน

4.2.1.2 ผึง ทำมาความสะอาด โดยการปัดสิ่งสกปรก สัปดาห์ละ 1 ครั้ง

4.2.1.3 เพดาน ทำมาความสะอาด โดยการปัดสิ่งสกปรก ปีละ 2 ครั้ง

4.2.1.4 ถนนรอบอาคาร ทำมาความสะอาดโดยการกวาด เดือนละ 1 ครั้ง

กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาสัมแชกผงสำเร็จรูป		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM02
เรื่องการทำความสะอาดเครื่องใช้อุปกรณ์และอาคารผลิต				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	3/3

4.2.2 เครื่องใช้และ อุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการ ผลิต ทำความสะอาดทุกครั้งก่อนและ หลังการผลิต โดยมีขั้นตอนการทำความสะอาด ดังนี้

4.2.2.1 เครื่องใช้ภาชนะอุปกรณ์อื่นๆ ทำความสะอาด กำจัดสิ่งสกปรกโดยการปิด กวาด เช็ด ถู หรือชะล้างด้วยน้ำ กำจัดสิ่งสกปรกที่เหลืออยู่โดยใช้สารทำ ความสะอาด แล้วล้างด้วยน้ำ เพื่อล้างสารทำความสะอาดและสิ่งสกปรกที่ เหลือ ทิ้งไว้ให้แห้ง

4.2.2.2 วัสดุ/อุปกรณ์ในกระบวนการผลิต หลังจากผลิตเสร็จแล้วต้องกำจัดสิ่ง สกปรกในการล้าง การเช็ด ถู กำจัดสิ่งสกปรกที่เหลือโดยใช้สารทำความ สะอาด แล้วล้างด้วยน้ำ เพื่อล้างสารทำความสะอาด และสิ่งสกปรก ทิ้งไว้ ให้แห้ง

4.3 ผู้รับผิดชอบในการทำความสะอาด ปฏิบัติตามแผนในการทำความสะอาด ปฏิบัติตาม แผนการทำความสะอาดตามข้อที่ 4.2 และบันทึกการทำความสะอาดลงในแบบบันทึกการทำ ความสะอาด (PM02-F02)

## 5. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

## 6. บันทึก

6.1 แบบบันทึกการทำความสะอาด (PM02-F01)

6.2 แบบบันทึกการตรวจสอบความสะอาดอาคารผลิต เครื่องใช้และอุปกรณ์ (PM02-F02)



กลุ่มผลิตภัณฑ์ฯ สัมผัสแบบสำเร็จรูป	คู่มือวิธีปฏิบัติงาน	PM02
เรื่องการทำความสะอาดเครื่องใช้อุปกรณ์และอาคารผลิต		
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่
1	นางไพเราะ กาลศรี	
		แก้ไขครั้งที่
		0
		หน้า
		1/1

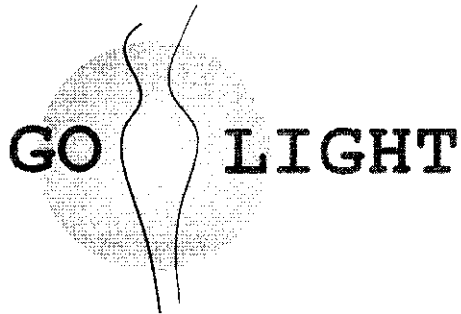
แบบบันทึกการตรวจสอบความสะอาดอาคารผลิต เครื่องจักร และอุปกรณ์

วันที่..... เวลา..... ผู้ตรวจสอบ.....

ลำดับที่	บริเวณที่ตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		ข้อบกพร่องที่พบ
		สะอาด	ไม่สะอาด	
1	พื้น			
2	ผนัง			
3	เพดาน			
4	ถนนรอบอาคาร			
5	กระทะ			
6	มีด			
7	โต๊ะ			
8	เครื่องปิดผนึก			
9	ภาชนะอื่นๆ			
10	.....			
11	.....			
12	.....			
13	.....			
14	.....			
15	.....			
16	.....			



# กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป



ประเภทเอกสาร	:	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน
ชื่อเอกสาร	:	การควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล
หมายเลขเอกสาร	:	พีเอ็ม 03
แก้ไขครั้งที่	:	00
วันที่มีผลบังคับใช้	:	1 กันยายน 2549
สำเนาที่	:	1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
..... นางสมใจ ธรรมโชโต เลขาและกรรมการ	..... นางไพเราะ กาลศรี ประธานกลุ่ม	..... นางไพเราะ กาลศรี ประธานกลุ่ม



กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM03
เรื่องการควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	2/4

## 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้เกิดความเชื่อมั่นว่าผู้ปฏิบัติงานที่สัมผัสอาหารและผู้เข้าเยี่ยมชมต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบด้านสุขลักษณะอาหารของกลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป เพื่อป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์อาหาร

## 2. ขอบข่าย

ผู้ปฏิบัติงานและผู้ที่เกี่ยวข้องกับบริเวณผลิตอาหาร รวมทั้งเจ้าหน้าที่จากหน่วยงานต่างๆ และผู้เข้าชมสถานที่ผลิตอาหาร

## 3. ผู้รับผิดชอบ

3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

## 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 ระเบียบและข้อปฏิบัติเมื่อเข้าสู่สถานที่ผลิตอาหาร

4.1.1 ทุกครั้งก่อนเข้าสู่สถานที่ผลิตอาหาร ผู้ปฏิบัติงานทุกคนต้องถอดรองเท้าที่มาจากบ้านเก็บไว้ในสถานที่จัดเก็บให้เรียบร้อย สวมรองเท้าที่สถานประกอบการจัดให้ พร้อมทั้งถอดเครื่องประดับ ได้แก่ สร้อยคอ แหวน ตุ้มหู และเปลี่ยนเสื้อผ้าที่สะอาดแล้วเข้าสู่อาคารผลิต

4.1.2 สวมหมวกและเน็ตคลุมผมให้เรียบร้อยและปิดมิดชิด

4.1.3 ล้างมือให้สะอาดโดยมีลำดับวิธีการล้างดังนี้

- ทำมือให้เปียกด้วยน้ำสะอาดตั้งแต่มือจนถึงข้อศอก
- กดน้ำสบู่ใส่มือเล็กน้อย แล้วถูสบู่ให้ทั่วมือจนถึงข้อศอกรวมทั้งซอกนิ้ว และขัดปลายเล็บด้วยแปรงนุ่มๆ ที่ทางสถานประกอบการเตรียมไว้ให้ใช้เวลาในการล้างถูประมาณ 30 วินาที
- ล้างสบู่ออกให้หมดด้วยน้ำสะอาด

กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM03
เรื่องการควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	3/4

- จุ่มมือและแขนลงในอ่างน้ำยาฆ่าเชื้อจนถึงข้อศอก ให้เวลาในการฆ่าเชื้อประมาณ 30 วินาที
- เช็ดมือให้แห้งด้วยกระดาษหรือผ้าที่สะอาดที่เตรียมไว้ให้และทิ้งในถังขยะ(ที่มีฝาปิดและแบบเท้าเหยียบ) หรือที่รองรับที่จัดเตรียมไว้ให้

#### 4.2 กฎระเบียบขณะปฏิบัติงาน

4.2.1 ห้ามถอดผ้ากันเปื้อน หมวกหรือเน็ตออกขณะปฏิบัติงาน

4.2.2 เมื่อมีการแกะ แกะ เกา ตามส่วนต่างๆ ของร่างกาย ต้องล้างมือทันทีตามข้อ

4.1.3

4.2.2 ห้ามไอหรือจามลงในผลิตภัณฑ์ ภาชนะบรรจุ และบรรจุภัณฑ์อาหาร

4.2.3 ห้ามนำอาหารและเครื่องดื่มรวมทั้งของใช้ส่วนตัว เช่น แป้ง น้ำหอม ยาหม่อง ยา โทรศัพทที่มีมือถือ เป็นต้น เข้าสู่บริเวณผลิต

4.2.4 ห้ามอมลูกอมและสูบบุหรี่ในบริเวณผลิต

4.2.5 ห้ามป้วนหรือถมน้ำลายในบริเวณผลิต

4.2.6 ห้ามสวมชุดปฏิบัติงานออกนอกบริเวณผลิต

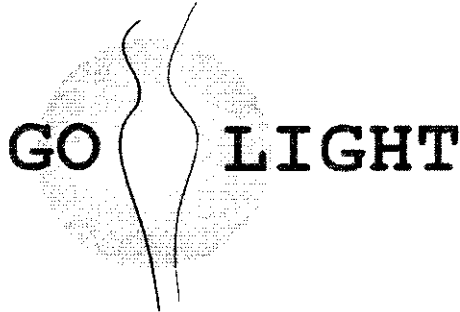
4.2.7 หากจะเข้าห้องน้ำต้องเปลี่ยนชุดปฏิบัติงานและรองเท้าก่อนเข้าห้องน้ำ และใช้รองเท้าที่สถานประกอบการจัดให้ก่อนเข้าห้องน้ำและเมื่อจะกลับเข้าสู่การปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตามข้อ 4.1

กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM03
เรื่องการควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	4/4

- 4.3 การควบคุมและการตรวจติดตามการปฏิบัติงานอย่างถูกต้องสุขลักษณะของพนักงาน
- 4.3.1 เจ้าหน้าที่ผลิตทุกหน่วยมีหน้าที่ควบคุมให้พนักงานปฏิบัติตามกฎระเบียบในข้อ 4.1 และ 4.2
- 4.3.2 เจ้าหน้าที่ผลิตที่ปฏิบัติงานอยู่ในแต่ละพื้นที่ต้องตรวจสอบความสะอาดของการล้างมือและบาดแผลบนมือของผู้ปฏิบัติงานทุกคนทุกครั้งก่อนเข้า ก่อนปฏิบัติงาน หากมีบาดแผลบนมือให้ปิดบาดแผล สวมถุงมือ หรือย้ายตำแหน่งการทำงาน
- 4.3.3 ผู้ปฏิบัติงานควบคุมคุณภาพสุ่มตรวจความสะอาดของมือผู้ปฏิบัติงานทุกวัน
- 4.4 แยกผู้มาเยี่ยมชมสถานประกอบการต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบของสถานประกอบการดังนี้
- ต้องใส่รองเท้านิรภัยและเสื้อคลุมที่สถานประกอบการจัดไว้ให้
  - ถอดเครื่องประดับ
  - ล้างมือให้สะอาดตามข้อ 4.1.3
  - ห้ามสัมผัสอาหาร หากไม่ได้รับอนุญาต
- 4.5 การฝึกอบรม
- 4.5.1 เจ้าของกิจการจัดการ (ฝ่ายบุคคล) รับผิดชอบให้พนักงานใหม่ทุกคนได้รับการฝึกอบรมเรื่องสุขลักษณะส่วนบุคคลเบื้องต้น
5. เอกสารอ้างอิง
- 5.1 เอกสารการฝึกอบรมเรื่องสุขลักษณะส่วนบุคคลและสุขลักษณะที่ดีในการผลิตอาหาร
6. บันทึก
- 6.1 แบบบันทึกการตรวจสุขลักษณะส่วนบุคคล (PM03-F01)



# กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป



ประเภทเอกสาร	:	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน
ชื่อเอกสาร	:	การควบคุมการผลิต
หมายเลขเอกสาร	:	พีเอ็ม 04
แก้ไขครั้งที่	:	00
วันที่มีผลบังคับใช้	:	1 กันยายน 2549
สำเนาที่	:	1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
นางสมใจ ธรรมโชโต เลขานุการ	นางไพเราะ กาลศรี ประธานกลุ่ม	นางไพเราะ กาลศรี ประธานกลุ่ม





กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM04
เรื่องการควบคุมกระบวนการผลิต				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	2/4

## 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกมีการควบคุมกระบวนการผลิตที่เหมาะสมทำให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพและปลอดภัยต่อผู้บริโภค

## 2. ขอบข่าย

เพื่อใช้เป็นคู่มือในการควบคุมกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์ชาส้มแขก

## 3. ผู้รับผิดชอบ

3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

## 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 สมาชิกกลุ่มร่วมกันประชุมเพื่อกำหนดขั้นตอนของการผลิตและผู้รับผิดชอบในการควบคุมกระบวนการผลิต

4.2 วัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตจะต้องมีผ่านการตรวจสอบคุณภาพตามขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านการควบคุมการรับวัตถุดิบ (PM 01)

4.3 เครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตต้องมีการทำความสะอาดอุปกรณ์ เครื่องมือ ขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านการทำความสะอาดอุปกรณ์ เครื่องมือ และสถานที่ผลิต (PM 02) การผลิตต้องเป็นไปตามขั้นตอนของการผลิตที่กำหนดไว้ ตามแผนภูมิการผลิต

(Flowchart) ดังนี้

### 4.3.1 ขั้นตอนการผลิต

#### 4.3.1.1 ส่วนผสมประกอบด้วย

- ส้มแขกสด
- น้ำตาลทราย
- น้ำ

กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM04
เรื่องการควบคุมกระบวนการผลิต				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	3/4

- 4.3.1.2 นำผลส้มแขกสดที่คัดเลือกแล้วมาล้างทำความสะอาดด้วยน้ำสะอาด
- 4.3.1.3 นำผลส้มแขกสดที่ผ่านการล้างทำความสะอาดด้วยน้ำสะอาด มาหั่นเป็นชิ้นๆ และแช่น้ำทิ้งไว้
- 4.3.1.4 จาก 4.3.1.3 นำมาตุ๋น แล้วทำการผสมกับน้ำตาลทรายจนข้นเหนียว
- 4.3.1.5 นำส่วนผสมจาก 4.3.1.4 มาทำการอบแห้ง หลังจากนั้นนำมาทำการบดให้ละเอียด เพื่อให้ได้ชาส้มแขกผงสำเร็จรูปที่ละเอียดที่สุด
- 4.3.1.6 นำชาส้มแขกผงสำเร็จรูปที่ผ่านการบดละเอียดเรียบร้อยแล้ว วางทิ้งไว้ให้เย็นที่อุณหภูมิห้อง
- 4.3.1.7 นำชาส้มแขกผงสำเร็จรูปที่ผ่านการบดละเอียดเรียบร้อยแล้ว บรรจุในซองพลาสติก และรอจำหน่ายต่อไป

4.4 กำหนดร่นการผลิตให้สามารถเชื่อมโยงกับร่นวัตถุดิบและช่วงเวลาการผลิต เพื่อให้สามารถตรวจสอบประวัติของผลิตภัณฑ์ได้

4.5 บันทึกสภาวะการทำงาน การผลิต และข้อมูลอื่นๆที่จำเป็น ลงในแบบบันทึกการควบคุมการผลิตชาส้มแขก (PM04-F01)

4.7 พนักงานฝ่ายผลิตต้องผ่านการฝึกอบรมอย่างถูกต้อง (PM03) และมีสุขลักษณะส่วนบุคคลด้านต่างๆตามกำหนด (PM03)

## 5. เอกสารอ้างอิง

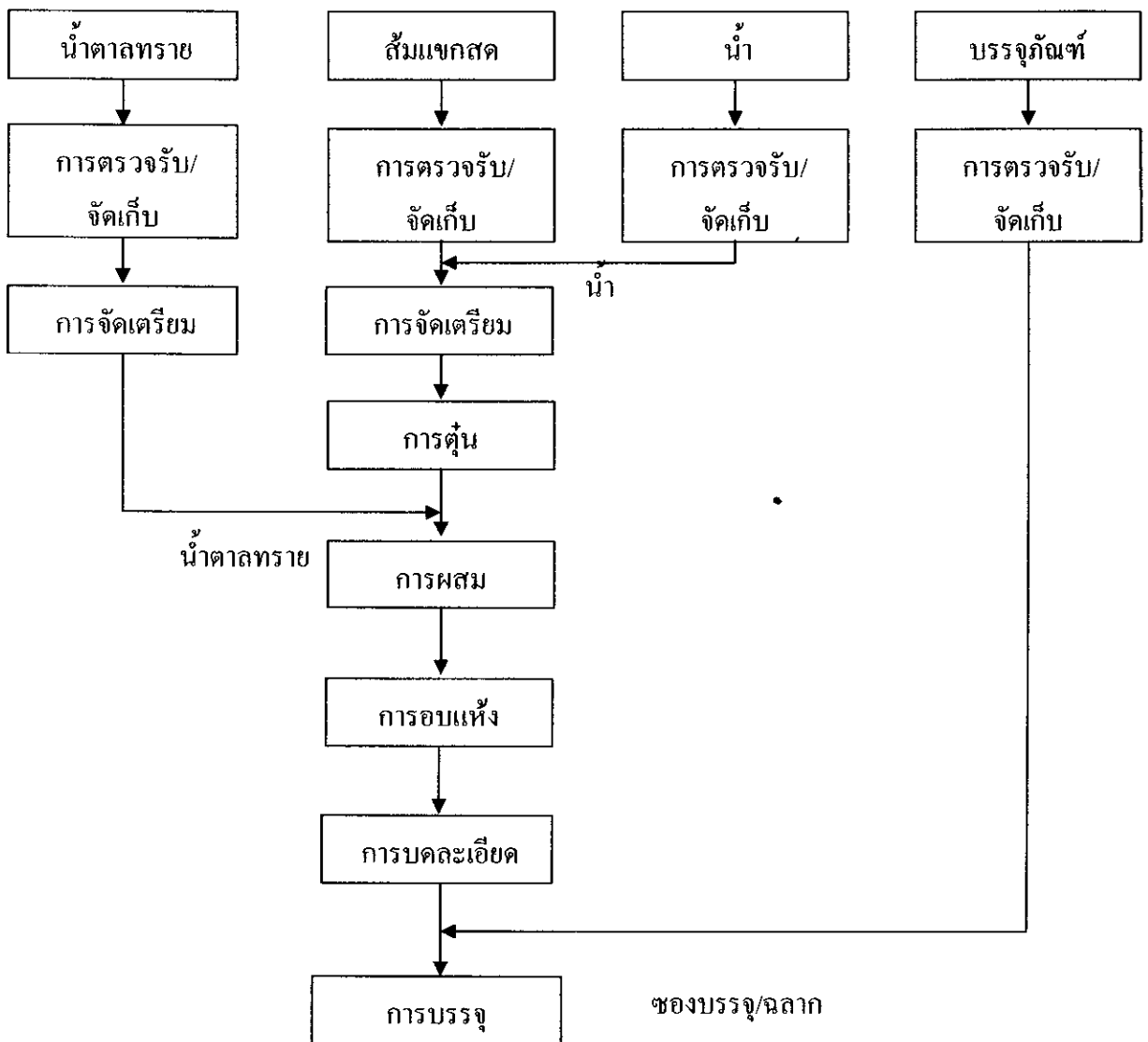
กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน			PM04
เรื่องการควบคุมกระบวนการผลิต					
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า	
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	4/4	

## 6. บันทึก

### 6.1 แบบบันทึกการควบคุมการผลิตชาส้มแขก (PM04-F01)

กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM04
เรื่องการควบคุมกระบวนการผลิต				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	5/4

แผนภูมิกระบวนการผลิต



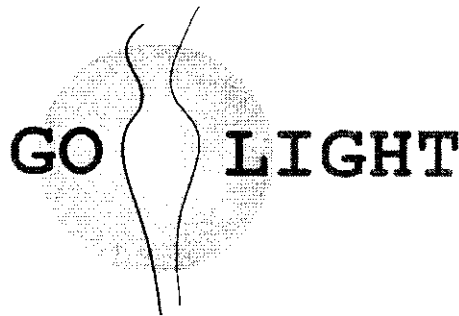
กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาสามแฉกผงสำเร็จรูป	แบบบันทึกการควบคุมการผลิตชาสามแฉก			PM04
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	1/1

แบบบันทึกการควบคุมการผลิตชาสามแฉก

ว/ด/ป	น้ำหนักสามแฉกสด ที่ใช้ (กิโลกรัม)	จำนวนชาสามแฉกผง สำเร็จรูป ผลิตได้ (กิโลกรัม)	จำนวนชาสามแฉกผง สำเร็จรูปที่ไม่ได้ มาตรฐาน (กิโลกรัม)	ผู้บันทึก

หมายเหตุ.....

# กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป



- ประเภทเอกสาร : ขั้นตอนการปฏิบัติงาน
- ชื่อเอกสาร : การควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อโรค
- หมายเลขเอกสาร : พีเอ็ม 05
- แก้ไขครั้งที่ : 00
- วันที่มีผลบังคับใช้ : 1 กันยายน 2549
- สำเนาที่ : 1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
นางสมใจ ธรรมโชโต เลขาและกรรมการ	นางไพเราะ กาลศรี ประธานกลุ่ม	นางไพเราะ กาลศรี ประธานกลุ่ม



กลุ่มผลิตภัณฑ์ชำส้มแขกผงสำเร็จรูป		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM05
เรื่อง การควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อโรค				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้นุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	2/4

## 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้เกิดความเชื่อมั่นว่าสามารถควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อโรคในสถานประกอบการ และ สุขลักษณะที่ดีในการปฏิบัติงาน รวมถึงควบคุมการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์อาหารของกลุ่มผลิตภัณฑ์ชำ ส้มแขก จากสัตว์พาหะนำเชื้อโรค

## 2. ขอบข่าย

ครอบคลุมการควบคุมสัตว์พาหะทั้งภายในและภายนอกอาคารสถานประกอบการ

## 3. ผู้รับผิดชอบ

3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

## 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 การตรวจสอบดูแลโครงสร้างอาคารผลิตให้ปิดมิดชิด พร้อมทั้งการติดตั้งเครื่องดักจับแมลง นก หนู มด ที่อาจเล็ดลอดเข้าทางประตู หน้าต่าง หรือตามช่องเปิดต่างๆของสถานประกอบการ

4.1.1 ทำการติดผ้าม่านพลาสติกบริเวณประตูทางเข้า-ออกของพนักงาน หน้าต่าง และช่องเปิดต่างๆของสถานประกอบการ

4.1.2 ทำการติดมุ้งลวดที่หน้าต่างทุกบานที่เปิดสู่ภายนอกสถานประกอบการผลิต

4.1.3 ทำการติดตั้งเน็ตหรือตาข่ายตรงบริเวณรอยต่อระหว่างหลังกับตัวโครงสร้าง ของสถานประกอบการ เพื่อป้องกันการเข้าของนกสู่สถานประกอบการผลิต

4.1.4 ติดตั้งหลอดไฟดักจับแมลงบริเวณประตูทางเข้าสถานประกอบการผลิต และสถานอื่นๆ เพื่อกำจัดแมลงที่เล็ดลอดเข้ามาในสถานประกอบการ ผลิต

4.1.5 ทำการเข้มงวดกับการเปิดปิดประตูและหน้าต่างให้เปิดค้างไว้น้อยที่สุด

4.2 การกำจัดแหล่งที่อยู่และอาหารของสัตว์พาหะนำเชื้อโรค

4.2.1 ทำการกำจัดเศษอาหารที่ตกค้างตาม พื้น ถังขยะและท่อระบายน้ำ อย่าง สม่ำเสมอและทุกครั้งหลังเลิกงานเพื่อป้องกันการสะสมและการเข้ามา ของสัตว์พาหะนำเชื้อโรค

4.2.2 ทำการดูแลทำความสะอาดบริเวณสถานประกอบการผลิต และบริเวณ รอบสถานประกอบการผลิตอย่างสม่ำเสมอ



กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM05
เรื่อง การควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อโรค				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	3/4

4.2.3 ถึงระยะที่ใช้ต้องทำการปิดให้สนิทและตั้งอยู่ในที่ๆ เหมาะสม

4.3 การจัดการและควบคุมกำจัดของเสีย

4.3.1 สถานประกอบการมีระบบการจัดเก็บ รวบรวม และกำจัดของเสียออกจากบริเวณที่ทำการผลิต และส่วนอื่นๆของสถานประกอบการทุกวันและดูแลความสะอาดบริเวณที่เป็นจุดรวมของขยะหรือของเสีย

4.4 การสำรวจร่องรอยสัตว์พาหะนำโรค

4.4.1 ทำการสำรวจซากหรือร่องรอยของสัตว์พาหะนำเชื้อโรคทุกๆ วัน

4.5 การจ้างบริษัทให้บริการทำหน้าที่กำจัดสัตว์พาหะนำเชื้อโรคมมาทำการฉีด วางเหยื่อพิษ สำหรับกำจัดสัตว์พาหะนำโรคโดยพิจารณาจาก

4.5.1 ความสามารถของบริษัทในการให้บริการครอบคลุมปัญหาของสถานประกอบการ

4.5.2 ประสบการณ์ของบริษัท

4.5.3 รายละเอียดแผนการดำเนินการและประเภทของสารเคมีที่ใช้และการอ้างอิง

4.5.4 ความรู้และประสบการณ์ของพนักงาน (มีใบอนุญาต)

4.5.5 การให้คำแนะนำและบริการ กรณีมีปัญหาเร่งด่วน

4.5.6 ความถี่ของการให้บริการ

4.5.7 ขั้นตอนการดำเนินงาน

4.5.8 การรายงานผล

4.6 การทวนสอบ

4.6.1 เจ้าหน้าที่ผลิตทวนสอบแล้วบันทึกลงในแบบบันทึกการควบคุมสัตว์พาหะ (PM05-F01) และตารางตรวจเช็คการกินเหยื่อของหนู/แมลงสาบ (PM05-F02) ทุกสัปดาห์

5. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

กลุ่มผลิตภัณฑ์ฯ สัมผัสแก่ผงสำเร็จรูป		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM05
เรื่อง การควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อโรค				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	4/4

## 6. เอกสารแนบ

- 6.1 แบบบันทึกการควบคุมสัตว์พาหะ (PM05-F02)
- 6.2 ตารางตรวจเช็คการกินเหยื่อของหนู/แมลงสาป (PM05-F02)

กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป		แบบบันทึกการควบคุมสัตว์พาหะ		PM05- F01
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	1/1

แบบบันทึกการควบคุมสัตว์พาหะ

วันที่.....เวลา.....ห้อง.....

สัตว์พาหะ นำเชื้อโรค	วิธีการตรวจสอบและการควบคุม	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
แมลงวัน	-วางกาวดักแมลงวัน -กำจัดขยะและตรวจสอบความสะอาดของสถานที่ผลิต		
แมลงสาป	-วางกาวดักแมลงสาป -สังเกตร่องรอย -ตรวจสอบสุขาภิบาลของสถานที่ผลิต		
มด และ แมลงอื่นๆ	-วางกับดัก -สำรวจความเรียบร้อยของอาคารผลิต (รอยรั่ว รอยแตก) -ตรวจสอบความเรียบร้อยของหลอดไฟดักแมลง -เปลี่ยนหลอดไฟ		
หนู	-วางกรงดักหนูและตรวจสอบของเก่าที่วางไว้		
นก	-สำรวจร่องรอย -สำรวจความเรียบร้อยของโครงสร้างสถานประกอบการผลิต		

ผู้ตรวจสอบ.....

กลุ่มผลิตภัณฑ์ฯ ส้มแขกผงสำเร็จรูป	ตารางตรวจเช็คการกินเหยื่อของหนู/แมลงสาป			PM05-F02
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาศศรี		0	1/1

ตารางตรวจเช็คการกินเหยื่อของหนู/แมลงสาป

วันที่	บริเวณที่ติดตั้งเครื่องดักจับแมลง					ผู้ตรวจสอบ
	บริเวณ	บริเวณ	บริเวณ	บริเวณ	บริเวณ	

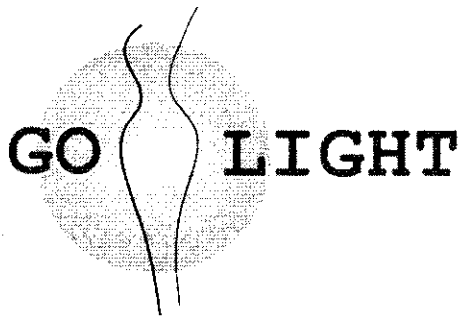
การแก้ไข

.....

.....

# กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป

PM 06



ประเภทเอกสาร : ขั้นตอนการปฏิบัติงาน  
ชื่อเอกสาร : การซ่อมบำรุง  
หมายเลขเอกสาร : พีเอ็ม 06  
แก้ไขครั้งที่ : 00  
วันที่มีผลบังคับใช้ : 1 กันยายน 2549  
สำเนาที่ : 1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
นางสมใจ ธรรมโชโต เลขาและกรรมการ	นางไพเราะ กาลศรี ประธานกลุ่ม	นางไพเราะ กาลศรี ประธานกลุ่ม



กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาดื่มแบบสำเร็จรูป		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM06
		เรื่อง การซ่อมบำรุง		
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	2/3

## 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้มั่นใจว่า อุปกรณ์ เครื่องจักร ที่ใช้อยู่ในสภาพปกติและเหมาะสมในการทำงาน สามารถทำงานได้สม่ำเสมอและป้องกันการเสียหายระหว่างการใช้งาน

## 2. ขอบข่าย

เพื่อใช้เป็นคู่มือในการซ่อมบำรุงอุปกรณ์ เครื่องจักร ที่ใช้ในกระบวนการผลิต การควบคุม คุณภาพ หรืออื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง

## 3. ผู้รับผิดชอบ

3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

## 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายผลิตวางแผนการซ่อมบำรุง อุปกรณ์ เครื่องจักร โดยกำหนด ระยะเวลาให้เหมาะสมกับคุณสมบัติเชิงเทคนิคของเครื่องจักรและแผนการผลิต ตามบัญชีรายชื่อ เครื่องมือ (PM06 –F1)

4.2 กำหนดวิธีการตรวจเช็คการทำงาน และซ่อมบำรุงอุปกรณ์เครื่องจักรแต่ละชนิดให้เหมาะสม และถูกต้องตามวิธีการทำงาน การใช้เครื่องมือในกระบวนการผลิตตามแผนการบำรุงรักษาเครื่องมือ (PM06 –F2)

4.3 บันทึกการตรวจซ่อม อุปกรณ์เครื่องจักรทุกครั้ง เพื่อเป็นประวัติการทำงาน และการซ่อม เครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตลงในแบบบันทึกประวัติการบำรุงรักษา และซ่อม เครื่องมือ (PM06 –F3)

4.4 กรณีที่อุปกรณ์เครื่องจักร หยุดทำงาน หรือชำรุด และไม่สามารถใช้งานได้ในช่วงการ ผลิต ให้ผู้รับผิดชอบตรวจสอบสาเหตุของปัญหาและกำหนดมาตรการป้องกัน และบันทึกลงในแบบ บันทึกประวัติการบำรุงรักษาและซ่อมเครื่องมือ (PM06 –F3)

กลุ่มผลิตภัณฑ์หาล้างแวกพงสำเร็จรูป		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM06
		เรื่อง การซ่อมบำรุง		
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	3/3

## 5. เอกสารอ้างอิง

5.1 วิธีการทำงาน เรื่อง การใช้เครื่องมือในกระบวนการผลิต (PM04-WI01)

## 6. บันทึก

6.1 บัญชีรายชื่อเครื่องมือ (PM06 -F1)

6.2 แผนการบำรุงรักษาเครื่องมือ (PM06 -F2)

6.3 ประวัติการบำรุงรักษาและซ่อมเครื่องมือ (PM06 -F3)





กลุ่มผลิตภัณฑ์เซาต์สแมกฟงสำเร็จรูป

แผนการบำรุงรักษาเครื่องมือ

PM06-F02

ครั้งที่จัดพิมพ์

ผู้อนุมัติ

วันที่

แก้ไขครั้งที่

หน้า

1

นางไพเราะ กาลศรี

0

1/1

แผนการบำรุงรักษาเครื่องมือ

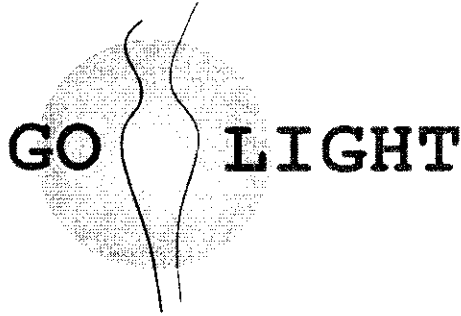
ประจำปี.....

ลำดับที่	ชื่อเครื่องมือ	หมายเลขทะเบียน	เดือน										หมายเหตุ							
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.		พ.ย.	ธ.ค.					

ลงชื่อ.....ผู้ตรวจเช็ค



# กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป



ประเภทเอกสาร : ขั้นตอนการปฏิบัติงาน  
 ชื่อเอกสาร : การกำจัดของเสีย  
 หมายเลขเอกสาร : พีเอ็ม 07  
 แก้ไขครั้งที่ : 00  
 วันที่มีผลบังคับใช้ : 1 กันยายน 2549  
 สถานที่ : 1

จัดทำโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
นางสมใจ ธรรมโชโต เลขาและกรรมการ	นางไพเราะ กาลศรี ประธานกลุ่ม	นางไพเราะ กาลศรี ประธานกลุ่ม



กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน		PM07
เรื่อง การกำจัดของเสีย				
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาศศรี		0	2/3

## 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้เกิดความเชื่อมั่นว่าสามารถควบคุมการกำจัดของเสียทั้งภายในและภายนอกอาคารผลิตได้อย่างถูกต้องและเหมาะสม

## 2. ขอบข่าย

- 2.1 การกำจัดเศษวัตถุดิบ เศษเหลือจากการผลิต และขยะมูลฝอย
- 2.2 อุปกรณ์ ภาชนะที่ใช้ใส่ของเสีย

## 3. ผู้รับผิดชอบ

- 3.1 เจ้าหน้าที่และ/หรือพนักงานฝ่ายจัดซื้อ

## 4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

### 4.1 การควบคุมกำจัดของเสีย

- 4.1.1 จัดให้มีถังขยะพร้อมถุงพลาสติกซ้อนด้านใน และมีฝาปิดมิดชิดอย่างเพียงพอ สำหรับใส่เศษขยะมูลฝอยต่าง ๆ และเศษวัตถุดิบ \*
- 4.1.2 อุปกรณ์ และภาชนะใส่ของเสียต้องมีการแยกแยะ (ขยะเปียก ขยะแห้ง ขยะมีพิษ) และทำเครื่องหมายไว้ให้รับรู้อย่างชัดเจน
- 4.1.3 หลังเลิกงานพนักงานทำความสะอาดต้องรวบรวมของเสียไปเก็บ ณ บริเวณที่โรงงานจัดเตรียมไว้นอกบริเวณอาคารผลิต เพื่อรอการทำลายทุกวัน
- 4.1.4 ทำการล้างทำความสะอาดถังขยะและบริเวณที่เก็บรวบรวมขยะทุกวัน
- 4.2 บันทึกผลการตรวจสอบการควบคุมและกำจัดขยะ
- 4.3 ความสะอาดในแบบบันทึกการตรวจสอบความสะอาดอาคารผลิต เครื่องจักร

และอุปกรณ์

กลุ่มผลิตภัณฑ์ชาส้มแขกผงสำเร็จรูป		คู่มือวิธีปฏิบัติงาน			PM07
เรื่อง การกำจัดของเสีย					
ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า	
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	3/3	

## 5. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

## 6. บันทึก

6.1 แบบบันทึกการตรวจสอบการควบคุมและการกำจัดขยะ รวมถึงความสะอาด

ครั้งที่จัดพิมพ์	ผู้อนุมัติ	วันที่	แก้ไขครั้งที่	หน้า
1	นางไพเราะ กาลศรี		0	1/1

**แบบบันทึกการตรวจสอบการควบคุมและการกำจัดขยะ**

วันที่.....เวลา.....ผู้ตรวจสอบ.....

ลำดับที่	บริเวณที่ตรวจสอบ	ผลการตรวจ		
		มีการกำจัดขยะ	ไม่มีการกำจัดขยะ	การทำความสะอาดถังขยะและบริเวณวางถังขยะ
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				



## รายละเอียดตามข้อกำหนดของ GMP อ้างอิงตามระบบการตรวจสอบของสำนักงานคณะกรรมการ

## อาหารและยา ของกลุ่มผลิตภัณฑ์ปลาหยิ่งเลิตรส หลังการประยุกต์ใช้ระบบ GMP

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	<b>1.สถานที่ตั้งและอาคารผลิต</b> 1.1 สถานที่ตั้ง 1.1.1 สถานที่ตั้งตัวอาคารและที่ใกล้เคียง มีลักษณะดังต่อไปนี้	กรณีพบว่าบริเวณภายในและภายนอกอาคารเขตสถานที่ผลิตมีปัญหาการปนเปื้อนจากเหตุการณ์ในข้อ 1.1.1(1)-1.1.1(6) ข้อใดข้อหนึ่งหรือทั้งหมดอันอาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของผู้บริโภค ให้ผู้ตรวจพิจารณามาตรการป้องกันการปนเปื้อนที่สถานที่ผลิตมีอยู่ว่าสามารถป้องกันการปนเปื้อนผลกระทบต่ออันตรายนั้นได้หรือไม่ และนำมาร่วมประกอบการพิจารณาด้วย ทั้งนี้ให้ใช้หลักเกณฑ์การตัดสินใจให้คะแนนตามที่ระบุไว้ใน ตส.2(45) และให้บันทึกไว้ในช่องหมายเหตุ				
0.25	(1) ไม่มีการสะสมสิ่งของที่ไม่ใช้แล้ว	/			0.5	
0.75	(2) ไม่มีการสะสมสิ่งปฏิกูล	/			1.5	
0.5	(3) ไม่มีฝุ่นควันทันมากผิดปกติ	/			1.0	
0.5	(4) ไม่มีวัตถุอันตราย	/			1.0	
0.5	(5) ไม่มีคอกปศุสัตว์หรือสถานเลี้ยงสัตว์	/			1.0	
0.5	(6) ไม่มีน้ำขังและและสกปรก		/		0.5	
0.5	(7) มีท่อหรือทางระบายน้ำนอกอาคารเพื่อระบายน้ำทิ้ง		/		0.5	
	<b>1.2 อาคารผลิตมีลักษณะดังต่อไปนี้</b>					
1.0	1.2.1 มีการแยกบริเวณผลิตอาหารออกเป็นสัดส่วนจากที่พักอาศัยและผลิตภัณฑ์อื่นๆ	/			2.0	
0.5	1.2.2 มีพื้นที่เพียงพอในการผลิต	/			1.0	
0.5	1.2.3 มีการจัดบริเวณการผลิตเป็นไปตามลำดับสายงานการผลิต		/		0.5	
0.5	1.2.4 แบ่งแยกพื้นที่การผลิตเป็นสัดส่วนเพื่อป้องกันการปนเปื้อน	/			1.0	
	1.2.5 พื้น ผนัง และเพดานของอาคารผลิต					
0.5	(1) พื้นคงทน เรียบ ทำความสะอาดง่าย, มีความลาดเอียงเพียงพอ		/		0.5	
0.5	(2) ผนังคงทน เรียบ ทำความสะอาดง่าย		/		0.5	
0.5	(3) เพดานคงทน เรียบ รวมทั้งอุปกรณ์สิ่งที่ยึดติดอยู่ด้านบน ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน	/			1.0	
0.25	1.2.6 มีแสงสว่างเพียงพอสำหรับการปฏิบัติงาน	/			0.5	
0.25	1.2.7 มีการระบายอากาศที่เหมาะสมสำหรับการปฏิบัติงาน	/			0.5	

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ	
1.0	1.2.8 อาคารผลิตมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากสัตว์ และแมลง		/		1.0		
0.5	1.2.9 ไม่มีสิ่งของที่ไม่ใช่แล้วหรือไม่เกี่ยวข้องกับการ ผลิตอยู่ในบริเวณผลิต		/		0.5		
<b>หัวข้อที่ 1</b>					คะแนนรวม =	19	คะแนน
					คะแนนที่ได้รวม	15	คะแนน (78.95%)
<b>2. เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ ที่ใช้ในการผลิต</b>							
2.1 การออกแบบ							
1.0	2.1.1 ทำด้วยวัสดุผิวเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่เป็นพิษ ทนต่อการกัดกร่อน	/			2.0		
0.5	2.1.2 รอยต่อเรียบ ไม่เป็นแหล่งสะสมของจุลินทรีย์		/		0.5		
0.5	2.1.3 ง่ายแก่การทำความสะอาด		/		0.5		
2.2 การติดตั้ง							
0.5	2.2.1 ถูกต้องเหมาะสมและเป็นไปตามสายงานการผลิต	/			1.0		
0.5	2.2.2 อยู่ในตำแหน่งที่ทำให้ทำความสะอาดง่าย		/		0.5		
0.5	2.2.3 พื้นผิวหรือโต๊ะปฏิบัติงานที่สัมผัสอาหาร ทำด้วยวัสดุ ผิวเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่เป็นพิษ ทนต่อการกัดกร่อน และ สูงจากพื้นตามความเหมาะสม		/		0.5		
0.5	2.4 จำนวนเพียงพอ	/			1.0		
<b>หัวข้อที่ 2</b>					คะแนนรวม =	8	คะแนน
					คะแนนที่ได้รวม	6	คะแนน (75.00%)
<b>3. การควบคุมกระบวนการผลิต</b>							
3.1 วัตถุประสงค์และส่วนผสมต่าง ๆ และภาชนะบรรจุ							
0.5	3.1.1 มีการคัดเลือก	/			1.0		
0.5	3.1.2 มีการล้างทำความสะอาดอย่างเหมาะสมในบาง ประเภทที่จำเป็น	/			1.0		
0.5	3.1.3 มีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสม	/			1.0		
2.0	3.2 ในระหว่างการผลิตอาหารมีการดำเนินการขนย้าย วัตถุดิบ ส่วนผสม ภาชนะบรรจุและบรรจุภัณฑ์ใน ลักษณะที่ไม่เกิดการปนเปื้อน	/			4.0		
3.3 น้ำแข็งที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต							
1.0	3.3.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของ กระทรวงสาธารณสุข		/		1.0		

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี	พอใช้	ปรับปรุง	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
0.5	3.3.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ ในสภาพถูกสุขลักษณะ	2	1	0	0.5	
3.4 ใช้น้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต		(ในกระบวนการผลิต ไม่ได้ใช้น้ำ)				
0.5	3.4.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของ กระทรวงสาธารณสุข					
0.5	3.4.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ ในสภาพถูกสุขลักษณะ					
3.5 น้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต						
1.0	3.5.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของ กระทรวงสาธารณสุข		/		1.0	
1.0	3.5.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ ในสภาพถูกสุขลักษณะ		/		1.0	
2.0	3.6 มีการควบคุมกระบวนการผลิตอย่างเหมาะสม		/		2.0	
3.7 ผลึกภัณฑ์						
1.5	3.7.1 มีการตรวจสอบวิเคราะห์คุณภาพของผลึกภัณฑ์และ เก็บบันทึกไว้อย่างน้อย 2 ปี		/		1.5	
0.5	3.7.2 มีการคัดแยกหรือทำลายผลึกภัณฑ์ที่ไม่เหมาะสม		/		0.5	
0.5	3.7.3 มีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสม	/			1.0	
1.0	3.7.4 มีการขนส่งในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อน และการเสื่อมสลาย	/			2.0	
1.5	3.8 มีการบันทึกแสดงชนิดและปริมาณการผลิตประจำ วันและเก็บบันทึกไว้อย่างน้อย 2 ปี			/	0	
<b>หัวข้อที่ 3</b>		<b>คะแนนรวม =</b>			<b>25</b>	<b>คะแนน</b>
		<b>คะแนนที่ได้รวม</b>			<b>17.5</b>	<b>คะแนน (70.00%)</b>
<b>4. การสุขาภิบาล</b>						
1.0	4.1 น้ำที่ใช้ภายในสถานที่ผลิตเป็นน้ำสะอาด		/		1.0	
1.0	4.2 มีภาชนะสำหรับใส่ขยะพร้อมฝาปิดและตั้งอยู่ใน ที่ที่เหมาะสมและเพียงพอ		/		1.0	
0.5	4.3 มีวิธีการกำจัดขยะที่เหมาะสม	/			1.0	
0.5	4.4 มีการจัดการระบายน้ำและสิ่งโสโครก	/			1.0	
4.5 ห้องส้วมและอ่างล้างมือหน้าห้องส้วม						
0.5	4.5.1 ห้องส้วมแยกจากบริเวณผลิตหรือไม่เปิดสู่ บริเวณผลิตโดยตรง	/			1.0	
0.25	4.5.2 ห้องส้วมอยู่ในสภาพใช้งานได้และสะอาด	/			0.5	

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
0.5	3.3.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ ในสภาพถูกสุขลักษณะ		/		0.5	
	3.4 ไอ่น้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต	(ในกระบวนการผลิต ไม่ได้ใช้ไอ่น้ำ)				
0.5	3.4.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของ กระทรวงสาธารณสุข					
0.5	3.4.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ ในสภาพถูกสุขลักษณะ					
	3.5 น้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต					
1.0	3.5.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของ กระทรวงสาธารณสุข		/		1.0	
1.0	3.5.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ ในสภาพถูกสุขลักษณะ		/		1.0	
2.0	3.6 มีการควบคุมกระบวนการผลิตอย่างเหมาะสม		/		2.0	
	3.7 ผลิตภัณฑ์					
1.5	3.7.1 มีการตรวจสอบวิเคราะห์คุณภาพของผลิตภัณฑ์และ เก็บบันทึกไว้อย่างน้อย 2 ปี		/		1.5	
0.5	3.7.2 มีการคัดแยกหรือทำลายผลิตภัณฑ์ที่ไม่เหมาะสม		/		0.5	
0.5	3.7.3 มีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสม	/			1.0	
1.0	3.7.4 มีการขนส่งในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อน และการเสื่อมสลาย	/			2.0	
1.5	3.8 มีการบันทึกแสดงชนิดและปริมาณการผลิตประจำ วันและเก็บบันทึกไว้อย่างน้อย 2 ปี			/	0	
	<b>หัวข้อที่ 3</b>				<b>คะแนนรวม =</b>	<b>คะแนน</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>คะแนน (70.00%)</b>
	<b>4. การสุขาภิบาล</b>					
1.0	4.1 น้ำที่ใช้ภายในสถานที่ผลิตเป็นน้ำสะอาด		/		1.0	
1.0	4.2 มีภาชนะสำหรับใส่ขยะพร้อมฝาปิดและตั้งอยู่ใน ที่ที่เหมาะสมและเพียงพอ		/		1.0	
0.5	4.3 มีวิธีการกำจัดขยะที่เหมาะสม	/			1.0	
0.5	4.4 มีการจัดการระบายน้ำและสิ่งโสโครก	/			1.0	
	4.5 ห้องส้วมและอ่างล้างมือหน้าห้องส้วม					
0.5	4.5.1 ห้องส้วมแยกจากบริเวณผลิตหรือไม่เปิดสู่ บริเวณผลิตโดยตรง	/			1.0	
0.25	4.5.2 ห้องส้วมอยู่ในสภาพใช้งานได้และสะอาด	/			0.5	

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี	พอใช้	ปรับปรุง	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ	
0.25	4.5.3 ห้องส้วมมีจำนวนเพียงพอกับผู้ใช้ปฏิบัติงาน	/			0.5		
0.5	4.5.4 มีอ่างล้างมือพร้อมสบู่หรือน้ำยาฆ่าเชื้อโรคและอุปกรณ์ที่ทำให้มือแห้ง		/		0.5		
0.25	4.5.5 อ่างล้างมืออยู่ในสภาพใช้งานได้และสะอาด		/		0.25		
0.25	4.5.6 อ่างล้างมือมีจำนวนเพียงพอกับผู้ใช้ปฏิบัติงาน		/		0.25		
	4.6 อ่างล้างมือบริเวณผลิต						
0.5	4.6.1 มีสบู่หรือน้ำยาฆ่าเชื้อโรค		/		0.5		
0.5	4.6.2 อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้และสะอาด		/		0.5		
0.25	4.6.3 มีจำนวนเพียงพอกับผู้ใช้ปฏิบัติงาน		/		0.25		
0.25	4.6.4 อยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสม		/		0.25		
1.0	4.7 มีมาตรการในการป้องกันมิให้สัตว์หรือแมลงเข้าไปในบริเวณผลิต		/		1.0		
	<b>หัวข้อที่ 4</b>				<b>คะแนนรวม =</b>	<b>15</b>	<b>คะแนน</b>
				<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>9.5</b>	<b>คะแนน (63.33%)</b>	
	<b>5. การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด</b>						
1.0	5.1 อาคารผลิตอยู่ในสภาพที่สะอาด มีวิธีการหรือมาตรการดูแลทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ		/		1.0		
1.0	5.2 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตมีการทำความสะอาดก่อนและหลังปฏิบัติงาน		/		1.0		
1.0	5.3 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตที่ สัมผัสกับอาหารมีการทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ	/			2.0		
1.0	5.4 มีการเก็บอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดแล้วให้เป็นสัดส่วนและอยู่ในสภาพที่เหมาะสมรวมถึงไม่ปนเปื้อนจากจุลินทรีย์ ฝุ่นละอองและอื่น ๆ	/			2.0		
0.5	5.5 การล้างถังขนส่งภาชนะและอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดแล้ว อยู่ในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อนจากภายนอกได้ดี	/			1.0		
1.0	5.6 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต มีการดูแลบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพใช้งานได้และมีประสิทธิภาพสม่ำเสมอ	/			2.0		
1.0	5.7 มีการเก็บน้ำยาทำความสะอาดหรือสารเคมีอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องกับการรักษาสุขลักษณะ และมีป้ายแสดงชื่อแยกให้เป็นสัดส่วนและปลอดภัย	/			2.0		

หัวข้อที่ 5		คะแนนรวม =			13	คะแนน
		คะแนนที่ได้รวม			11	คะแนน (84.62%)
น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี	พอใช้	ปรับปรุง	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
<b>6. บุคลากรและสุขลักษณะผู้ปฏิบัติงาน</b>						
1.5	6.1 คนงานในบริเวณผลิตอาหาร ไม่มีบาดแผล ไม่เป็นโรค หรือพาหะของโรคตามที่ระบุในกฎกระทรวง	/			3.0	
6.2 คนงานที่ทำหน้าที่สัมผัสกับอาหาร ขณะปฏิบัติงานต้องปฏิบัติดังนี้						
0.5	6.2.1 แต่งกายสะอาด เสื้อคลุมหรือผ้ากันเปื้อนสะอาด		/		0.5	
0.5	6.2.2 มีมาตรการจัดการรองเท้าที่ใช้ในบริเวณผลิตอย่างเหมาะสม		/		0.5	
0.5	6.2.3 ไม่สวมใส่เครื่องประดับ		/		0.5	
0.75	6.2.4 มือ และเล็บต้องสะอาด	/			1.5	
1.0	6.2.5 ล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน	/			2.0	
0.75	6.2.6 สวมถุงมือที่อยู่ในสภาพสมบูรณ์และสะอาดหรือกรณีไม่สวมถุงมือต้องมีมาตรการดูแลความสะอาดและฆ่าเชื้อมือก่อนปฏิบัติงาน		/		0.75	
0.5	6.2.7 มีการสวมหมวกตาข่ายหรือผ้าคลุมผมอย่างใดอย่างหนึ่งตามความจำเป็น	/			1.0	
1.0	6.3 มีการฝึกอบรมคนงานด้านสุขลักษณะตามความเหมาะสม	/			2.0	
0.5	6.4 มีวิธีการหรือข้อปฏิบัติสำหรับผู้ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตที่มีความจำเป็นต้องเข้าไปในบริเวณผลิต	/			1.0	
หัวข้อที่ 6		คะแนนรวม =			15	คะแนน
		คะแนนที่ได้รวม			12.75	คะแนน (85.00%)

**สรุปผลการตรวจ**

1. คะแนนรวม (ทุกหัวข้อ) = 100 คะแนน  
 คะแนนที่ได้รวม (ทุกหัวข้อ) = ..... คะแนน (..... %)

2.  ผ่านเกณฑ์

ไม่ผ่านเกณฑ์

หัวข้อที่ 1

หัวข้อที่ 2

หัวข้อที่ 3

หัวข้อที่ 4

หัวข้อที่ 5

หัวข้อที่ 6

พบข้อบกพร่องรุนแรงเรื่องน้ำที่ใช้ปรุงผสมหรือสัมผัสอาหาร (ข้อ 3.5.1)

พบข้อบกพร่องอื่นๆ ได้แก่ .....

3. อื่นๆ ได้แก่ .....

.....

.....

.....



รายละเอียดตามข้อกำหนดของ GMP อ้างอิงตามระบบการตรวจสอบของสำนักงานคณะกรรมการ  
อาหารและยา ของกลุ่มผลิตภัณฑ์ถูกหีบห่อ หลังการประยุกต์ใช้ระบบ GMP

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี	พอใช้	ปรับปรุง	คะแนน	หมายเหตุ				
		2	1	0	ที่ได้					
	<b>1.สถานที่ตั้งและอาคารผลิต</b>	กรณีพบว่าบริเวณภายในและภายนอกอาคารสถานที่ผลิตมีปัญหาการปนเปื้อนจากเหตุการณ์ในข้อ 1.1.1(1)-1.1.1(6) ข้อใดข้อหนึ่งหรือทั้งหมดอันอาจส่งผลกระทบต่ออาหารเกิดความไม่ปลอดภัยต่อผู้บริโภค ให้ผู้ตรวจพิจารณามาตรการป้องกันการปนเปื้อนที่สถานที่ผลิตมีอยู่ว่าสามารถป้องกันการปนเปื้อนผลกระทบจากอันตรายนั้นได้หรือไม่ และนำมาร่วมประกอบการพิจารณาด้วย ทั้งนี้ให้ใช้หลักเกณฑ์การตัดสินใจให้คะแนนตามที่ระบุไว้ใน คส.2(45) และให้บันทึกไว้ในช่องหมายเหตุ								
	<b>1.1 สถานที่ตั้ง</b>									
	1.1.1 สถานที่ตั้งตัวอาคารและที่ใกล้เคียง มีลักษณะดังต่อไปนี้									
0.25	(1) ไม่มีการสะสมสิ่งของที่ไม่ใช้แล้ว						/			0.5
0.75	(2) ไม่มีการสะสมสิ่งปฏิกูล						/			1.5
0.5	(3) ไม่มีฝุ่นควันมากผิดปกติ						/			1.0
0.5	(4) ไม่มีวัตถุอันตราย						/			1.0
0.5	(5) ไม่มีคอกปศุสัตว์หรือสถานเลี้ยงสัตว์						/			1.0
0.5	(6) ไม่มีน้ำขังและและสกปรก						/			1.0
0.5	(7) มีท่อหรือทางระบายน้ำนอกอาคารเพื่อระบายน้ำทิ้ง						/			1.0
	<b>1.2 อาคารผลิตมีลักษณะดังต่อไปนี้</b>									
1.0	1.2.1 มีการแยกบริเวณผลิตอาหารออกเป็นสัดส่วนจากที่พักอาศัยและผลิตภัณฑ์อื่นๆ	/			2.0					
0.5	1.2.2 มีพื้นที่เพียงพอในการผลิต	/			1.0					
0.5	1.2.3 มีการจัดบริเวณการผลิตเป็นไปตามลำดับสายงานการผลิต	/			1.0					
0.5	1.2.4 แบ่งแยกพื้นที่การผลิตเป็นสัดส่วนเพื่อป้องกันการปนเปื้อน	/			1.0					
	<b>1.2.5 พื้น ผนัง และเพดานของอาคารผลิต</b>									
0.5	(1) พื้นคงทน เรียบ ทำความสะอาดง่าย, มีความลาดเอียงเพียงพอ		/		0.5					
0.5	(2) ผนังคงทน เรียบ ทำความสะอาดง่าย		/		0.5					
0.5	(3) เพดานคงทน เรียบ รวมทั้งอุปกรณ์สิ่งที่ยึดติดอยู่ด้านบน ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน	/			1.0					
0.25	1.2.6 มีแสงสว่างเพียงพอสำหรับการปฏิบัติงาน	/			0.5					
น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี	พอใช้	ปรับปรุง	คะแนน	หมายเหตุ				



		2	1	0	ที่ได้		
0.25	1.2.7 มีการระบายอากาศที่เหมาะสมสำหรับการปฏิบัติงาน	/			0.5		
1.0	1.2.8 อาคารผลิตมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากสัตว์และแมลง		/		1.0		
0.5	1.2.9 ไม่มีสิ่งของที่ไม่ใช้แล้วหรือไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตอยู่ในบริเวณผลิต	/			1.0		
<b>หัวข้อที่ 1</b>					<b>คะแนนรวม =</b>	<b>19</b>	<b>คะแนน</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>18</b>	<b>คะแนน (94.74%)</b>
<b>2. เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ ที่ใช้ในการผลิต</b>							
<b>2.1 การออกแบบ</b>							
1.0	2.1.1 ทำด้วยวัสดุผิวเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่เป็นพิษ ทนต่อการกัดกร่อน	/			2.0	ใช้กะทะทองเหลือง	
0.5	2.1.2 รอยต่อเรียบไม่เป็นแหล่งสะสมของจุลินทรีย์	/			1.0		
0.5	2.1.3 ง่ายแก่การทำความสะอาด	/			1.0		
<b>2.2 การติดตั้ง</b>							
0.5	2.2.1 ถูกต้องเหมาะสมและเป็นไปตามสายงานการผลิต	/			1.0		
0.5	2.2.2 อยู่ในตำแหน่งที่ทำความสะอาดง่าย	/			1.0		
0.5	2.2.3 พื้นผิวหรือโต๊ะปฏิบัติงานที่สัมผัสอาหาร ทำด้วยวัสดุผิวเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่เป็นพิษ ทนต่อการกัดกร่อน และสูงจากพื้นตามความเหมาะสม	/			1.0		
0.5	2.4 จำนวนเพียงพอ	/			1.0		
<b>หัวข้อที่ 2</b>					<b>คะแนนรวม =</b>	<b>8</b>	<b>คะแนน</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>8</b>	<b>คะแนน ( 100.00%)</b>
<b>3. การควบคุมกระบวนการผลิต</b>							
<b>3.1 วัตถุประสงค์และส่วนผสมต่าง ๆ และภาชนะบรรจุ</b>							
0.5	3.1.1 มีการคัดเลือก	/			1.0		
0.5	3.1.2 มีการล้างทำความสะอาดอย่างเหมาะสมในบางประเภทที่จำเป็น	/			1.0		
0.5	3.1.3 มีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสม	/			1.0		
2.0	3.2 ในระหว่างการผลิตอาหารมีการดำเนินการขนย้าย วัตถุประสงค์ ส่วนผสม ภาชนะบรรจุและบรรจุภัณฑ์ในลักษณะที่ไม่เกิดการปนเปื้อน		/		2.0		

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ	
	3.3 น้ำแข็งที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต	(ในกระบวนการผลิต ไม่ได้ใช้น้ำแข็ง)					
1.0	3.3.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของ กระทรวงสาธารณสุข						
0.5	3.3.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ใน สภาพถูกสุขลักษณะ						
	3.4 ไออน้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต	(ในกระบวนการผลิต ไม่ได้ใช้ไออน้ำ)					
0.5	3.4.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของ กระทรวงสาธารณสุข						
0.5	3.4.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ในสภาพ ถูกสุขลักษณะ						
	3.5 น้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต						
1.0	3.5.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของ กระทรวงสาธารณสุข		/		1.0		
1.0	3.5.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ในสภาพ ถูกสุขลักษณะ		/		1.0		
2.0	3.6 มีการควบคุมกระบวนการผลิตอย่างเหมาะสม	/			4.0		
	3.7 ผลិតภัณฑ์						
1.5	3.7.1 มีการตรวจสอบวิเคราะห์คุณภาพของผลิตภัณฑ์และ เก็บบันทึกไว้อย่างน้อย 2 ปี		/		0		
0.5	3.7.2 มีการคัดแยกหรือทำลายผลิตภัณฑ์ที่ไม่เหมาะสม		/		0.5		
0.5	3.7.3 มีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสม	/			1.0		
1.0	3.7.4 มีการขนส่งในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อน และการเสื่อมสลาย	/			2.0		
1.5	3.8 มีการบันทึกแสดงชนิดและปริมาณการผลิตประจำ วันและเก็บบันทึกไว้อย่างน้อย 2 ปี		/		1.5		
		<b>หัวข้อที่ 3</b>			<b>คะแนนรวม =</b>	<b>25</b>	<b>คะแนน</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>16</b>	<b>คะแนน ( 64.00%)</b>
	<b>4. การสุขาภิบาล</b>						
1.0	4.1 น้ำที่ใช้ภายในสถานที่ผลิตเป็นน้ำสะอาด		/		1.0	น้ำประปาสาธารณสุข	
1.0	4.2 มีภาชนะสำหรับใส่ขยะพร้อมฝาปิดและตั้งอยู่ใน ที่ที่เหมาะสมและเพียงพอ	/			2.0		
0.5	4.3 มีวิธีการกำจัดขยะที่เหมาะสม	/			1.0		
0.5	4.4 มีการจัดการระบายน้ำและสิ่งโสโครก	/			1.0		

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี	พอใช้	ปรับปรุง	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	4.5 ห้องส้วมและอ่างล้างมือหน้าห้องส้วม	2	1	0		
0.5	4.5.1 ห้องส้วมแยกจากบริเวณผลิตหรือไม่เปิดสู่ บริเวณผลิตโดยตรง	/			1.0	
0.25	4.5.2 ห้องส้วมอยู่ในสภาพใช้งานได้และสะอาด	/			0.5	
0.25	4.5.3 ห้องส้วมมีจำนวนเพียงพอกับผู้ใช้ปฏิบัติงาน	/			0.5	
0.5	4.5.4 มีอ่างล้างมือพร้อมสบู่หรือน้ำยาฆ่าเชื้อโรคและ อุปกรณ์ที่ทำให้มือแห้ง	/			1.0	
0.25	4.5.5 อ่างล้างมืออยู่ในสภาพใช้งานได้และสะอาด	/			0.5	
0.25	4.5.6 อ่างล้างมือมีจำนวนเพียงพอกับผู้ใช้ปฏิบัติงาน	/	/		0.25	
	4.6 อ่างล้างมือบริเวณผลิต					
0.5	4.6.1 มีสบู่หรือน้ำยาฆ่าเชื้อโรค	/			1.0	
0.5	4.6.2 อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้และสะอาด	/			1.0	
0.25	4.6.3 มีจำนวนเพียงพอกับผู้ใช้ปฏิบัติงาน	/			0.5	
0.25	4.6.4 อยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสม	/			0.5	
1.0	4.7 มีมาตรการในการป้องกันมิให้สัตว์หรือแมลงเข้าไป ในบริเวณผลิต			/	0	
	<b>หัวข้อที่ 4</b>			<b>คะแนนรวม =</b>	<b>15</b>	<b>คะแนน</b>
				<b>คะแนนที่ได้รับรวม</b>	<b>11.75</b>	<b>คะแนน ( 78.33%)</b>
	<b>5. การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด</b>					
1.0	5.1 อาคารผลิตอยู่ในสภาพที่สะอาด มีวิธีการหรือมาตรการ ดูแลทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ	/			2.0	
1.0	5.2 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตมีการทำความสะอาด สะอาดก่อนและหลังปฏิบัติงาน	/			2.0	
1.0	5.3 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตที่ สัมผัส กับอาหารมีการทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ	/			2.0	
1.0	5.4 มีการเก็บอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดแล้วให้เป็นสัดส่วน และอยู่ในสภาพที่เหมาะสมรวมถึงไม่ปนเปื้อนจาก จุลินทรีย์ ฝุ่นละอองและอื่น ๆ		/		1.0	
0.5	5.5 การลำเลียงขนส่งภาชนะและอุปกรณ์ที่ทำความสะอาด แล้ว อยู่ในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อนจากภายนอก ได้ดี	/			1.0	
1.0	5.6 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต มีการดูแล บำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพใช้งานได้ต้องมี ประสิทธิภาพสม่ำเสมอ	/			2.0	

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี	พอใช้	ปรับปรุง	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ	
1.0	5.7 มีการเก็บน้ำยาทำความสะอาดหรือสารเคมีอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องกับกรการรักษาสุขลักษณะ และมีป้ายแสดงชื่อแยกให้เป็นสัดส่วนและปลอดภัย	2	1	0	1.0		
<b>หัวข้อที่ 5</b>					<b>คะแนนรวม =</b>	<b>13</b>	<b>คะแนน</b>
					<b>คะแนนที่ได้รับรวม</b>	<b>11</b>	<b>คะแนน (84.62%)</b>
<b>6. บุคลากรและสุขลักษณะผู้ปฏิบัติงาน</b>							
1.5	6.1 คนงานในบริเวณผลิตอาหาร ไม่มีบาดแผล ไม่เป็นโรค หรือพาหะของโรคตามที่ระบุในกฎกระทรวง	/			3.0		
6.2 คนงานที่ทำหน้าที่สัมผัสกับอาหาร ขณะปฏิบัติงานต้องปฏิบัติดังนี้							
0.5	6.2.1 แต่งกายสะอาด เสื้อคลุมหรือผ้ากันเปื้อนสะอาด	/			1.0		
0.5	6.2.2 มีมาตรการจัดการรองเท้าที่ใช้ในบริเวณผลิตอย่างเหมาะสม	/			1.0		
0.5	6.2.3 ไม่สวมใส่เครื่องประดับ	/			1.0		
0.75	6.2.4 มือ และเล็บต้องสะอาด	/			1.5		
1.0	6.2.5 ล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน	/			2.0		
0.75	6.2.6 สวมถุงมือที่อยู่ในสภาพสมบูรณ์และสะอาดหรือกรณีไม่สวมถุงมือต้องมีมาตรการดูแลความสะอาดและฆ่าเชื้อมือก่อนปฏิบัติงาน			/	0	ไม่สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน	
0.5	6.2.7 มีการสวมหมวกคาง่ายหรือผ้าคลุมผมอย่างใดอย่างหนึ่งตามความจำเป็น	/			1.0	มีการใช้ผ้าคลุมผม	
1.0	6.3 มีการฝึกอบรมคนงานด้านสุขลักษณะตามความเหมาะสม	/			2.0	มีหน่วยงานทางราชการเข้ามาฝึกอบรมให้	
0.5	6.4 มีวิธีการหรือข้อปฏิบัติสำหรับผู้ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตที่มีความจำเป็นต้องเข้าไปในบริเวณผลิต			/	0		
<b>หัวข้อที่ 6</b>					<b>คะแนนรวม =</b>	<b>15</b>	<b>คะแนน</b>
					<b>คะแนนที่ได้รับรวม</b>	<b>12.5</b>	<b>คะแนน (83.33%)</b>
<b>สรุปผลการตรวจ</b>							
1. คะแนนรวม (ทุกหัวข้อ) = 100 คะแนน							
คะแนนที่ได้รับรวม (ทุกหัวข้อ) = ..... คะแนน (..... %)							
2. <input type="radio"/> ผ่านเกณฑ์							
<input type="radio"/> ไม่ผ่านเกณฑ์							
<input type="radio"/> หัวข้อที่ 1 <input type="radio"/> หัวข้อที่ 2 <input type="radio"/> หัวข้อที่ 3 <input type="radio"/> หัวข้อที่ 4 <input type="radio"/> หัวข้อที่ 5 <input type="radio"/> หัวข้อที่ 6							
<input type="radio"/> พบข้อบกพร่องรุนแรงเรื่องน้ำที่ใช้ปรุงผสมหรือสัมผัสอาหาร (ข้อ 3.5.1)							
<input type="radio"/> พบข้อบกพร่องอื่นๆ ได้แก่ .....							
3. อื่นๆ ได้แก่ .....							



รายละเอียดตามข้อกำหนดของ GMP อ้างอิงตามระบบการตรวจสอบของสำนักงานคณะกรรมการ  
อาหารและยา ของกลุ่มผลิตภัณฑ์ชาดื่มแช่แข็งสำเร็จรูป หลังการประยุกต์ใช้ระบบ GMP

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ					
	<b>1.สถานที่ตั้งและอาคารผลิต</b>	กรณีพบว่าบริเวณภายในและภายนอกอาคารเขตสถานที่ผลิตมีปัญหาการปนเปื้อนจากเหตุการณ์ในข้อ 1.1.1(1)-1.1.1(6) ข้อใดข้อหนึ่งหรือทั้งหมดอันอาจส่งผลกระทบต่อให้อาหารเกิดความไม่ปลอดภัยต่อผู้บริโภค ให้ผู้ตรวจพิจารณามาตรการป้องกันการปนเปื้อนที่สถานที่ผลิตมีอยู่ว่าสามารถป้องกันการปนเปื้อนผลกระทบจากอันตรายนั้นได้หรือไม่ และนำมาร่วมประกอบการพิจารณาด้วย ทั้งนี้ให้ใช้หลักเกณฑ์การตัดสินใจให้คะแนนตามที่ระบุไว้ใน คส.2(45) และให้บันทึกไว้ในช่องหมายเหตุ									
	<b>1.1 สถานที่ตั้ง</b>										
	1.1.1 สถานที่ตั้งตัวอาคารและที่ใกล้เคียง มีลักษณะดังต่อไปนี้										
0.25	(1) ไม่มีการสะสมสิ่งของที่ไม่ใช้แล้ว						/			0.5	
0.75	(2) ไม่มีการสะสมสิ่งปฏิกูล						/			1.5	
0.5	(3) ไม่มีฝุ่นควันมากผิดปกติ						/			1.0	
0.5	(4) ไม่มีวัตถุอันตราย						/			1.0	
0.5	(5) ไม่มีคอกปศุสัตว์หรือสถานเลี้ยงสัตว์						/			1.0	
0.5	(6) ไม่มีน้ำขังและแฉะสกปรก	/			1.0						
0.5	(7) มีท่อหรือทางระบายน้ำนอกอาคารเพื่อระบายน้ำทิ้ง	/			1.0						
	<b>1.2 อาคารผลิตมีลักษณะดังต่อไปนี้</b>										
1.0	1.2.1 มีการแยกบริเวณผลิตอาหารออกเป็นสัดส่วนจากที่พักอาศัยและผลิตภัณฑ์อื่นๆ	/			2.0						
0.5	1.2.2 มีพื้นที่เพียงพอในการผลิต	/			1.0						
0.5	1.2.3 มีการจัดบริเวณการผลิตเป็นไปตามลำดับสายงานการผลิต	/			1.0						
0.5	1.2.4 แบ่งแยกพื้นที่การผลิตเป็นสัดส่วนเพื่อป้องกันการปนเปื้อน	/			1.0						
	1.2.5 พื้น ผนัง และเพดานของอาคารผลิต										
0.5	(1) พื้นคงทน เรียบ ทำความสะอาดง่าย, มีความลาดเอียงเพียงพอ		/		0.5	พื้นไม่เรียบ ขรุขระเล็กน้อย					
0.5	(2) ผนังคงทน เรียบ ทำความสะอาดง่าย		/		0.5						
0.5	(3) เพดานคงทน เรียบ รวมทั้งอุปกรณ์สิ่งที่ยึดติดอยู่ด้านบน ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน	/			1.0						
0.25	1.2.6 มีแสงสว่างเพียงพอสำหรับการปฏิบัติงาน	/			0.5						

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี	พอใช้	ปรับปรุง	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ	
0.25	1.2.7 มีการระบายอากาศที่เหมาะสมสำหรับการปฏิบัติงาน	/			0.5		
1.0	1.2.8 อาคารผลิตมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากสัตว์และแมลง		/		1.0		
0.5	1.2.9 ไม่มีสิ่งของที่ไม่ใช้แล้วหรือไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตอยู่ในบริเวณผลิต	/			1.0		
<b>หัวข้อที่ 1</b>					<b>คะแนนรวม =</b>	<b>19</b>	<b>คะแนน</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>17</b>	<b>คะแนน (89.47%)</b>
<b>2. เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ ที่ใช้ในการผลิต</b>							
<b>2.1 การออกแบบ</b>							
1.0	2.1.1 ทำด้วยวัสดุผิวเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่เป็นพิษ ทนต่อการกัดกร่อน	/			2.0		
0.5	2.1.2 รอยต่อเรียบไม่เป็นแหล่งสะสมของจุลินทรีย์	/			1.0		
0.5	2.1.3 ง่ายแก่การทำทำความสะอาด	/			1.0		
<b>2.2 การติดตั้ง</b>							
0.5	2.2.1 ถูกต้องเหมาะสมและเป็นไปตามสายงานการผลิต	/			1.0		
0.5	2.2.2 อยู่ในตำแหน่งที่ทำให้ทำความสะอาดง่าย	/			1.0		
0.5	2.2.3 พื้นผิวหรือโต๊ะปฏิบัติงานที่สัมผัสอาหาร ทำด้วยวัสดุผิวเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่เป็นพิษ ทนต่อการกัดกร่อน และสูงจากพื้นตามความเหมาะสม	/			1.0		
0.5	2.4 จำนวนเพียงพอ	/			1.0		
<b>หัวข้อที่ 6</b>					<b>คะแนนรวม =</b>	<b>8</b>	<b>คะแนน</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>8</b>	<b>คะแนน (100.00%)</b>
<b>3. การควบคุมกระบวนการผลิต</b>							
<b>3.1 วัตถุประสงค์และส่วนผสมต่าง ๆ และภาชนะบรรจุ</b>							
0.5	3.1.1 มีการคัดเลือก		/		0.5		
0.5	3.1.2 มีการล้างทำความสะอาดอย่างเหมาะสมในบางประเภทที่จำเป็น	/			1.0		
0.5	3.1.3 มีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสม	/			1.0		
2.0	3.2 ในระหว่างการผลิตอาหารมีการดำเนินการขนย้าย วัตถุประสงค์ ส่วนผสม ภาชนะบรรจุและบรรจุภัณฑ์ในลักษณะที่ไม่เกิดการปนเปื้อน		/		2.0		

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ	
	3.3 น้ำแข็งที่สัมผัสกับอาหาร ในกระบวนการผลิต	(ในกระบวนการผลิต ไม่ได้ใช้น้ำแข็ง)					
1.0	3.3.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของ กระทรวงสาธารณสุข						
0.5	3.3.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ใน สภาพถูกสุขลักษณะ						
	3.4 ไอน้ำที่สัมผัสกับอาหาร ในกระบวนการผลิต	(ในกระบวนการผลิต ไม่ได้ใช้อิน้ำ)					
0.5	3.4.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของ กระทรวงสาธารณสุข						
0.5	3.4.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ในสภาพ ถูกสุขลักษณะ						
	3.5 น้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต						
1.0	3.5.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐานของ กระทรวงสาธารณสุข		/		1.0		
1.0	3.5.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำไปใช้ในสภาพ ถูกสุขลักษณะ		/		1.0		
2.0	3.6 มีการควบคุมกระบวนการผลิตอย่างเหมาะสม	/			4.0		
	3.7 ผลិតภัณฑ์						
1.5	3.7.1 มีการตรวจสอบวิเคราะห์คุณภาพของผลิตภัณฑ์และ เก็บบันทึกไว้อย่างน้อย 2 ปี		/		1.5		
0.5	3.7.2 มีการคัดแยกหรือทำลายผลิตภัณฑ์ที่ไม่เหมาะสม		/		0.5		
0.5	3.7.3 มีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสม	/			1.0		
1.0	3.7.4 มีการขนส่งในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อน และการเสื่อมสลาย	/			2.0		
1.5	3.8 มีการบันทึกแสดงชนิดและปริมาณการผลิตประจำ วันและเก็บบันทึกไว้อย่างน้อย 2 ปี		/		1.5		
<b>หัวข้อที่ 3</b>					<b>คะแนนรวม =</b>	<b>25</b>	<b>คะแนน</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>15.5</b>	<b>คะแนน (62.00%)</b>
<b>4. การสุขาภิบาล</b>							
1.0	4.1 น้ำที่ใช้ภายในสถานที่ผลิตเป็นน้ำสะอาด		/		1.0	น้ำประปาสาธารณสุข	
1.0	4.2 มีภาชนะสำหรับใส่ขยะพร้อมฝาปิดและตั้งอยู่ใน ที่ที่เหมาะสมและเพียงพอ	/			2.0		
0.5	4.3 มีวิธีการกำจัดขยะที่เหมาะสม	/			1.0		
0.5	4.4 มีการจัดการระบายน้ำและสิ่งโสโครก	/			1.0		



น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	<b>4.5 ห้องส้วมและอ่างล้างมือหน้าห้องส้วม</b>					
0.5	4.5.1 ห้องส้วมแยกจากบริเวณผลิตหรือไม่เปิดสู่บริเวณผลิตโดยตรง	/			1.0	
0.25	4.5.2 ห้องส้วมอยู่ในสภาพใช้งานได้และสะอาด	/			0.5	
0.25	4.5.3 ห้องส้วมมีจำนวนเพียงพอกับผู้ใช้ปฏิบัติงาน	/			0.5	
0.5	4.5.4 มีอ่างล้างมือพร้อมสบู่หรือน้ำยาฆ่าเชื้อโรคและอุปกรณ์ที่ทำให้มือแห้ง	/			1.0	
0.25	4.5.5 อ่างล้างมืออยู่ในสภาพใช้งานได้และสะอาด	/			0.5	
0.25	4.5.6 อ่างล้างมือมีจำนวนเพียงพอกับผู้ใช้ปฏิบัติงาน		/		0.25	
	<b>4.6 อ่างล้างมือบริเวณผลิต</b>					
0.5	4.6.1 มีสบู่หรือน้ำยาฆ่าเชื้อโรค	/			1.0	
0.5	4.6.2 อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้และสะอาด	/			1.0	
0.25	4.6.3 มีจำนวนเพียงพอกับผู้ใช้ปฏิบัติงาน	/			0.5	
0.25	4.6.4 อยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสม	/			0.5	
1.0	4.7 มีมาตรการในการป้องกันมิให้สัตว์หรือแมลงเข้าไปในบริเวณผลิต		/		1.0	
	<b>หัวข้อที่ 4</b>				<b>คะแนนรวม =</b>	<b>15</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>12.75 คะแนน (85.00%)</b>
	<b>5. การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด</b>					
1.0	5.1 อาคารผลิตอยู่ในสภาพที่สะอาด มีวิธีการหรือมาตรการดูแลทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ		/		1.0	
1.0	5.2 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตมีการทำความสะอาดก่อนและหลังปฏิบัติงาน	/			2.0	
1.0	5.3 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตที่ สัมผัสกับอาหารมีการทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ	/			2.0	
1.0	5.4 มีการเก็บอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดแล้วให้เป็นสัดส่วนและอยู่ในสภาพที่เหมาะสมรวมถึงไม่ปนเปื้อนจากจุลินทรีย์ ฝุ่นละอองและอื่น ๆ		/		1.0	
0.5	5.5 การล้างภาชนะส่งภาชนะและอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดแล้ว อยู่ในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อนจากภายนอกได้ดี		/		0.5	
1.0	5.6 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต มีการดูแลบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพใช้งานได้และมีประสิทธิภาพสม่ำเสมอ	/			2.0	

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องการตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
1.0	5.7 มีการเก็บน้ำยาทำความสะอาดหรือสารเคมีอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องกับการรักษาสุขลักษณะ และมีป้ายแสดงชื่อแยกให้เป็นสัดส่วนและปลอดภัย		/		1.0	
<b>หัวข้อที่ 5</b>					<b>คะแนนรวม =</b>	<b>13</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>9.5</b>
<b>คะแนน (73.08%)</b>						

**6. บุคลากรและสุขลักษณะผู้ปฏิบัติงาน**

1.5	6.1 คนงานในบริเวณผลิตอาหาร ไม่มีบาดแผล ไม่เป็นโรคหรือพาหะของโรคตามที่ระบุในกฎกระทรวง	/			3.0	
6.2 คนงานที่ทำหน้าที่สัมผัสกับอาหาร ขณะปฏิบัติงานต้องปฏิบัติดังนี้						
0.5	6.2.1 แต่งกายสะอาด เสื้อคลุมหรือผ้ากันเปื้อนสะอาด	/			1.0	
0.5	6.2.2 มีมาตรการจัดการรองเท้าที่ใช้ในบริเวณผลิตอย่างเหมาะสม	/			1.0	
0.5	6.2.3 ไม่สวมใส่เครื่องประดับ	/			1.0	
0.75	6.2.4 มือ และเล็บต้องสะอาด	/			1.5	
1.0	6.2.5 ล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน	/			2.0	
0.75	6.2.6 สวมถุงมือที่อยู่ในสภาพสมบูรณ์และสะอาดหรือกรณีไม่สวมถุงมือต้องมีมาตรการดูแลความสะอาดและฆ่าเชื้อมือก่อนปฏิบัติงาน		/		0.75	
0.5	6.2.7 มีการสวมหมวกคางยี่ห้อหรือผ้าคลุมผมอย่างใดอย่างหนึ่งตามความจำเป็น	/			1.0	มีการใช้ผ้าคลุมผม
1.0	6.3 มีการฝึกอบรมคนงานด้านสุขลักษณะตามความเหมาะสม	/			2.0	มีหน่วยงานทางราชการเข้ามาฝึกอบรมให้
0.5	6.4 มีวิธีการหรือข้อปฏิบัติสำหรับผู้ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตที่มีความจำเป็นต้องเข้าไปในบริเวณผลิต		/		0.5	
<b>หัวข้อที่ 6</b>					<b>คะแนนรวม =</b>	<b>15</b>
					<b>คะแนนที่ได้รวม</b>	<b>13.75</b>
<b>คะแนน (91.67%)</b>						

**สรุปผลการตรวจ**

1. คะแนนรวม (ทุกหัวข้อ) = 100 คะแนน  
 คะแนนที่ได้รวม (ทุกหัวข้อ) = ..... คะแนน (..... %)

2.  ผ่านเกณฑ์

ไม่ผ่านเกณฑ์

หัวข้อที่ 1

หัวข้อที่ 2

หัวข้อที่ 3

หัวข้อที่ 4

หัวข้อที่ 5

หัวข้อที่ 6

พบข้อบกพร่องรุนแรงเรื่องน้ำที่ใช้ปรุงผสมหรือสัมผัสอาหาร (ข้อ 3.5.1)

พบข้อบกพร่องอื่นๆ ได้แก่ .....

3. อื่นๆ ได้แก่ .....

