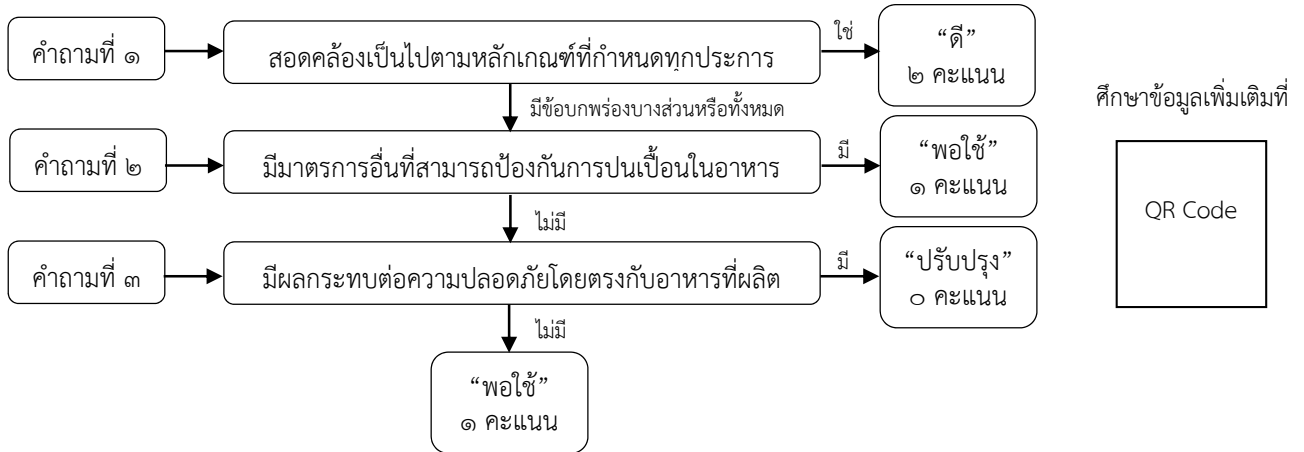


บันทึกการตรวจประเมินสถานที่ผลิตอาหาร ตามข้อกำหนดพื้นฐาน

ชื่อสถานที่ผลิต/ผู้ได้รับอนุญาต.....เลขที่ใบอนุญาต/เลขสถานที่ผลิต.....
 วันที่ตรวจประเมิน..... วันที่ตรวจติดตามผลการแก้ไข ครั้งที่ ๑..... วันที่ตรวจติดตามผลการแก้ไข ครั้งที่ ๒.....

คำชี้แจงการใช้บันทึกการตรวจ : ตรวจประเมินแต่ละข้อกำหนด โดยมีระดับการตัดสินใจ ๓ ระดับ ได้แก่ ดี (๒ คะแนน) พอใช้ (๑ คะแนน) และปรับปรุง (๐ คะแนน) ตามลำดับ โดยใช้ผังการตัดสินใจ ดังนี้



| ข้อกำหนด | ผลการตรวจประเมิน | | | ผลการ แก้ไข ครั้งที่ ๑ | ผลการ แก้ไข ครั้งที่ ๒ | หมายเหตุ |
|--|------------------|------------|---------------|------------------------------|------------------------------|----------|
| | ดี ๒ | พอใช้ ๑ | ปรับปรุง ๐ | | | |
| หมวดที่ ๑ สถานที่ตั้ง อาคารผลิต การทำความสะอาด และการบำรุงรักษา | | | | | | |
| ๑.๑ | | | | | | |
| ๑.๒ | | | | | | |
| ๑.๓ | | | | | | |
| ๑.๔ อาคารผลิต มั่นคง แข็งแรง ออกแบบง่ายต่อการทำความสะอาดและบำรุงรักษา สภาพสะอาด และไม่ชำรุด | | | | | | |
| ๑.๔.๑ | | | | | | |
| ๑.๔.๒ | | | | | | |
| ๑.๔.๓ | | | | | | |
| ๑.๕ | | | | | | |
| ๑.๖ | | | | | | |

(ลงชื่อ)..... (.....) ผู้ขออนุญาต/ผู้รับอนุญาต/ผู้แทน

| ข้อกำหนด | ผลการตรวจประเมิน | | | ผลการ แก้ไข ครั้งที่ ๑ | ผลการ แก้ไข ครั้งที่ ๒ | หมายเหตุ |
|---|------------------|------------|---------------|------------------------------|------------------------------|--------------|
| | ดี ๒ | พอใช้ ๑ | ปรับปรุง ๐ | | | |
| ๑.๗ อาคารผลิตมีพื้นที่ในการผลิตเป็นสัดส่วน และเป็นไปตาม สายงานการผลิต ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนข้าม | | | | | | |
| ๑.๘ อาคารผลิตมีห้องบรรจุ หรือมีมาตรการจัดการพื้นที่บรรจุ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนซ้ำหลังการฆ่าเชื้อผลิตภัณฑ์แล้ว (M) | | | | | | |
| ๑.๙ อาคารผลิตมีระบบระบายอากาศที่ควบคุมทิศทางการไหลของ อากาศไม่ให้เกิดการปนเปื้อน และมีระบบระบายอากาศที่ เพียงพอ เพื่อป้องกันการเกิดเชื้อรา และปฏิบัติงานสะดวก | | | | | | |
| ๑.๑๐ อาคารผลิตมีแสงสว่างเพียงพอ | | | | | | |
| หมวดที่ ๑ คะแนนรวม = | ๒๔ | | | | | คะแนน |
| คะแนนที่ได้รวม = | | | | | | คะแนน |
| ร้อยละของคะแนนที่ได้ = | | | | | | |
| หมวดที่ ๒ เครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์การผลิต การทำความสะอาด และการบำรุงรักษา | | | | | | |
| ๒.๑ เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตที่สัมผัสกับอาหาร มีการออกแบบที่ถูกสุขลักษณะ วัสดุเหมาะสม ง่ายต่อการ ทำความสะอาด ไม่มีซอกมุมหรือรอยเชื่อมต่อที่ล้างไม่ทั่วถึง | | | | | | |
| ๒.๒ เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต ติดตั้งในตำแหน่ง เหมาะสม เป็นไปตามสายงานการผลิต ง่ายต่อการทำความสะอาด ปฏิบัติงานสะดวก | | | | | | |
| ๒.๓ เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต มีความสัมพันธ์กับ ชนิดของอาหารที่ผลิต กรรมวิธีการผลิต และมีจำนวนเพียงพอ | | | | | | |
| ๒.๔ โต๊ะหรือพื้นผิวปฏิบัติงานที่สัมผัสกับอาหารโดยตรง ออกแบบ ถูกสุขลักษณะ พื้นผิวเรียบ วัสดุเหมาะสม ไม่เป็นสนิม ทำความสะอาดง่าย สูงจากพื้นอย่างน้อย ๖๐ ซม. หรือ ในระดับที่สามารถป้องกันการปนเปื้อนจากพื้นขณะปฏิบัติงาน | | | | | | |
| ๒.๕ กรณีใช้ระบบท่อในการลำเลียงอาหาร พื้นผิวภายในท่อ รวมทั้ง ปั๊ม ข้อต่อ ปะเก็น วาล์วต่าง ๆ ที่สัมผัสอาหาร ต้องออกแบบ อย่างถูกสุขลักษณะ ไม่มีจุดอับและซอกมุม สามารถทำ ความสะอาดได้ทั่วถึง มีอุปกรณ์ปิดปลายท่อที่ยังไม่ใช้งาน | | | | | | |
| ๒.๖ เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต ต้องมีการ ทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ กรณีที่ใช้สัมผัสกับอาหาร ที่พร้อมสำหรับการบริโภค (ready to eat) ต้องมีการฆ่าเชื้อ ก่อนการใช้งาน มีการจัดเก็บอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดแล้ว เป็นสัดส่วน ถูกสุขลักษณะ ป้องกันการปนเปื้อน | | | | | | |
| ๒.๗ เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต ต้องบำรุงรักษาให้อยู่ ในสภาพที่ดี ใช้งานได้ ไม่ปนเปื้อน กรณีอุปกรณ์มีอายุการใช้งาน ต้องจดบันทึกอายุการใช้งาน และเปลี่ยนเมื่อครบกำหนด | | | | | | |
| ๒.๘ อุปกรณ์การชั่งตวงวัด มีความเหมาะสม เพียงพอ มีความ เที่ยงตรงแม่นยำ มีการสอบเทียบอย่างน้อยปีละ ๑ ครั้ง | | | | | | |
| หมวดที่ ๒ คะแนนรวม = | ๑๖ | | | | | คะแนน |
| คะแนนที่ได้รวม = | | | | | | คะแนน |
| ร้อยละของคะแนนที่ได้ = | | | | | | |

(ลงชื่อ)..... (.....) ผู้ขออนุญาต/ผู้รับอนุญาต/ผู้แทน

| ข้อกำหนด | ผลการตรวจประเมิน | | | ผลการ แก้ไข ครั้งที่๑ | ผลการ แก้ไข ครั้งที่๒ | หมายเหตุ |
|---|------------------|------------|---------------|-----------------------------|-----------------------------|----------|
| | ดี ๒ | พอใช้ ๑ | ปรับปรุง ๐ | | | |
| หมวดที่ ๓ การควบคุมกระบวนการผลิต | | | | | | |
| ๓.๑ วัตถุดิบ ส่วนผสม และวัตถุดิบอาหาร | | | | | | |
| ๓.๑.๑ มีการคัดเลือกวัตถุดิบ ส่วนผสม และวัตถุดิบอาหาร ที่มีคุณภาพ ความปลอดภัย และมีข้อมูลความปลอดภัย ตามประเภทของวัตถุดิบ | | | | | | |
| ๓.๑.๒ มีการเก็บรักษาบนชั้นหรือยกพื้น ป้องกันการปนเปื้อน แยกเป็นสัดส่วน ไม่ปะปนกับวัตถุดิบอันตรายหรือ วัตถุดิบอื่นที่ไม่ใช่อาหาร กรณีผลิตอาหารที่ไม่มีสาร ก่อภูมิแพ้ ต้องเก็บแยกจากวัตถุดิบที่มีสารก่อภูมิแพ้ มีระบบการนำไปใช้ที่มีประสิทธิภาพ | | | | | | |
| ๓.๑.๓ มีวิธีการลดการปนเปื้อนเบื้องต้นจากอันตรายที่มากับ วัตถุดิบหรือส่วนผสมตามความจำเป็น เช่น ล้างทำความสะอาด ตัดแต่ง คัดแยก ลวก กรอง ลดอุณหภูมิ ฆ่าเชื้อ | | | | | | |
| ๓.๒ ภาชนะบรรจุ | | | | | | |
| ๓.๒.๑ มีการคัดเลือกภาชนะบรรจุที่มีคุณภาพความปลอดภัย เหมาะสมตามวัตถุประสงค์การใช้ และมีการตรวจสอบ สภาพและความสมบูรณ์ของภาชนะบรรจุ | | | | | | |
| ๓.๒.๒ มีการเก็บรักษา ขนย้าย และนำไปใช้ที่เหมาะสม ไม่ปนเปื้อน มีระบบการนำไปใช้ตามลำดับก่อนหลัง | | | | | | |
| ๓.๒.๓ มีการทำความสะอาดหรือฆ่าเชื้อก่อนการใช้งานตาม ความจำเป็น ขนย้ายภาชนะบรรจุที่ทำความสะอาดแล้ว โดยไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนซ้ำ หากไม่ใช้งานทันที ต้องมีระบบการป้องกันการปนเปื้อน | | | | | | |
| ๓.๓ การผสม | | | | | | |
| ๓.๓.๑ กรณีใช้วัตถุดิบอาหาร ต้องใช้ตามที่กฎหมายกำหนด ซึ่งตรงด้วยอุปกรณ์ที่เหมาะสม ผสมให้เข้ากันอย่างทั่วถึง มีบันทึกผล หรือการใช้สารช่วยในการผลิต ต้องใช้ตามข้อมูลความปลอดภัย และมีมาตรการกำจัด ออกให้อยู่ในระดับที่ปลอดภัย (M) | | | | | | |
| ๓.๓.๒ ส่วนผสมอื่น ๆ มีการตรวจสอบอัตราส่วนการผสม ให้เป็นไปตามสูตรที่แสดงบนฉลาก หรือที่ได้รับอนุญาตไว้ และการผสมมีความสม่ำเสมอเพื่อควบคุมคุณภาพ | | | | | | |
| ๓.๓.๓ น้ำ และน้ำแข็ง ที่เป็นส่วนผสม หรือที่สัมผัสกับอาหาร ที่พร้อมสำหรับการบริโภค มีคุณภาพหรือมาตรฐาน ตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข มีผลการตรวจวิเคราะห์ อย่างน้อยปีละ ๑ ครั้ง และมีการจัดเก็บในลักษณะ ที่ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน (M) | | | | | | |
| ๓.๓.๔ ระหว่างกระบวนการผลิต มีการเก็บรักษาส่วนผสมที่ผสม แล้วภายใต้สภาวะที่ป้องกันการเสื่อมเสียจากจุลินทรีย์ และการปนเปื้อนข้าม และนำไปใช้ที่มีประสิทธิภาพ | | | | | | |

| ข้อกำหนด | ผลการตรวจประเมิน | | | ผลการ แก้ไข ครั้งที่๑ | ผลการ แก้ไข ครั้งที่๒ | หมายเหตุ |
|--|------------------|------------|---------------|-----------------------------|-----------------------------|----------|
| | ดี ๒ | พอใช้ ๑ | ปรับปรุง ๐ | | | |
| ๓.๔ มีการควบคุมกระบวนการลดและขจัดอันตรายด้านจุลินทรีย์ให้อยู่ในระดับที่ปลอดภัยต่อการบริโภค และมีการตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอ และบันทึกผล (M) | | | | | | |
| ๓.๕ กรณีการผลิตที่ไม่มีกระบวนการลดและขจัดอันตรายด้านจุลินทรีย์ เช่น การผสมส่วนผสมแห้งหรือของเหลวที่เป็นน้ำมัน การแบ่งบรรจุอาหารแห้ง การตัดแต่งผักผลไม้สด การบรรจุอาหารสด ต้องมีการควบคุมการปนเปื้อนตลอดกระบวนการผลิตอย่างเข้มงวด (M) | | | | | | |
| ๓.๖ การบรรจุและปิดผนึก | | | | | | |
| ๓.๖.๑ บรรจุและปิดผนึกอย่างเหมาะสม ดำเนินการรวดเร็ว ควบคุมอุณหภูมิเพื่อป้องกันการเจริญของเชื้อจุลินทรีย์ มีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนซ้ำ กรณีใช้วัสดุรักษาคุณภาพอาหารต้องใช้อย่างถูกต้อง | | | | | | |
| ๓.๖.๒ ตรวจสอบความสมบูรณ์ของการปิดผนึก | | | | | | |
| ๓.๖.๓ สภาพฉลากสมบูรณ์ มีข้อมูลเพียงพอ เพื่อให้ผู้บริโภคสามารถบริโภคได้อย่างปลอดภัย | | | | | | |
| ๓.๗ ในกระบวนการผลิต มีการขนย้ายวัตถุดิบ ส่วนผสม วัตถุดิบอาหาร และผลิตภัณฑ์สุดท้าย ในลักษณะที่ไม่เกิดการปนเปื้อนข้าม (M) | | | | | | |
| ๓.๘ มีข้อมูลที่จำเป็นเพื่อบ่งชี้สำหรับการตามสอบย้อนกลับ เช่น ชนิด รุ่นการผลิตและแหล่งที่มาของวัตถุดิบ ส่วนผสม วัตถุดิบอาหาร ภาชนะบรรจุ ผลิตภัณฑ์สุดท้าย ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐาน | | | | | | |
| ๓.๙ ผลิตภัณฑ์สุดท้าย | | | | | | |
| ๓.๙.๑ ผลิตภัณฑ์สุดท้ายมีคุณภาพหรือมาตรฐานตามประกาศกระทรวงสาธารณสุขที่เกี่ยวข้อง โดยมีผลวิเคราะห์อย่างน้อยปีละ ๑ ครั้ง (M) | | | | | | |
| ๓.๙.๒ มีการเก็บรักษาและขนส่งผลิตภัณฑ์สุดท้าย เพื่อจำหน่ายอย่างเหมาะสม สามารถรักษาคุณภาพ ล้างทำความสะอาด และป้องกันการปนเปื้อนข้าม จากพาหะขนส่ง ผู้ปฏิบัติงาน และสิ่งแวดล้อมได้ | | | | | | |
| ๓.๑๐ มีบันทึกเกี่ยวกับชนิด ปริมาณการผลิต และข้อมูลการจำหน่าย รวมทั้งมีวิธีการเรียกคืนสินค้า | | | | | | |
| ๓.๑๐.๑ กรณีผลิตผลิตภัณฑ์เสริมอาหาร (M) | | | | | | |
| ๓.๑๐.๒ กรณีผลิตอาหารอื่นนอกเหนือจากผลิตภัณฑ์เสริมอาหาร | | | | | | |
| ๓.๑๑ มีการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐานอย่างเหมาะสม โดยการคัดแยกหรือทำลาย | | | | | | |
| ๓.๑๒ มีการเก็บรักษาบันทึกและรายงาน หลังจากพ้นระยะเวลาการวางจำหน่ายที่แสดงในฉลากผลิตภัณฑ์อย่างน้อย ๑ ปี | | | | | | |

(ลงชื่อ)..... (.....) ผู้ขออนุญาต/ผู้รับอนุญาต/ผู้แทน

| ข้อกำหนด | ผลการตรวจประเมิน | | | ผลการ แก้ไข ครั้งที่๑ | ผลการ แก้ไข ครั้งที่๒ | หมายเหตุ |
|--|------------------|------------|---------------|-----------------------------|-----------------------------|--------------|
| | ดี ๒ | พอใช้ ๑ | ปรับปรุง ๐ | | | |
| ๓.๑๓ มีการตรวจประเมินตนเองโดยหน่วยงานภายในหรือ หน่วยงานภายนอก ตามประกาศฯ ฉบับนี้ อย่างน้อยปีละ ๑ ครั้ง และดำเนินการโดยผู้ที่มีความรู้ความเข้าใจ กรณี พบข้อบกพร่องต้องมีมาตรการแก้ไข | | | | | | |
| หมวดที่ ๓ คะแนนรวม = | ๔๘ | | | | | คะแนน |
| คะแนนที่ได้รวม = | | | | | | คะแนน |
| ร้อยละของคะแนนที่ได้ = | | | | | | |
| หมวดที่ ๔ การสุขาภิบาล | | | | | | |
| ๔.๑ น้ำที่ใช้ ต้องเป็นน้ำสะอาด ที่เหมาะสมตามวัตถุประสงค์ที่ใช้ | | | | | | |
| ๔.๒ ห้องส้วม และอ่างล้างมือหน้าห้องส้วม มีจำนวนเพียงพอ ใช้งานได้ ถูกสุขลักษณะ มีสบู่เหลว อุปกรณ์ทำให้มือแห้ง หรือสารฆ่าเชื้อโรค แยกจากบริเวณผลิตหรือไม่เปิดสู่ บริเวณผลิตโดยตรง | | | | | | |
| ๔.๓ มีสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับเปลี่ยนเสื้อผ้า เก็บของใช้ ส่วนตัวของผู้ปฏิบัติงาน เพียงพอและเหมาะสม อยู่ใน ตำแหน่งที่สะดวกต่อการใช้งาน ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน | | | | | | |
| ๔.๔ มีอ่างล้างมือบริเวณผลิต จำนวนเพียงพอ ใช้งานได้ ตำแหน่ง เหมาะสม มีสบู่เหลว มีอุปกรณ์ทำให้มือแห้งหรือสารฆ่าเชื้อโรค | | | | | | |
| ๔.๕ มีมาตรการควบคุมและกำจัดสัตว์และแมลงอย่างมีประสิทธิภาพ วิธีการกำจัดไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน | | | | | | |
| ๔.๖ มีการจัดการขยะที่เหมาะสม ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน ภาชนะใส่ขยะเหมาะสม ตำแหน่งที่ตั้งภาชนะใส่ขยะหรือ ศูนย์รวมขยะเหมาะสม วิธีการและความถี่ในการกำจัดขยะ และการขนย้ายลำเลียง ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน | | | | | | |
| ๔.๗ มีมาตรการจัดการสารเคมี มีข้อมูลสารเคมี นำไปใช้อย่าง ปลอดภัยตามวิธีการใช้ที่กำหนด ไม่ปนเปื้อน จัดเก็บแยก เป็นสัดส่วนจากบริเวณผลิต และมีป้ายบ่งชี้ มีมาตรการ ป้องกันผู้ไม่เกี่ยวข้องขนานสารเคมีอันตรายไปใช้โดยไม่ได้รับ อนุญาต | | | | | | |
| ๔.๘ มีมาตรการจัดการกับอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับการกำจัดสัตว์และ แมลง การทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ และการซ่อมบำรุง ในลักษณะไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน | | | | | | |
| หมวดที่ ๔ คะแนนรวม = | ๑๖ | | | | | คะแนน |
| คะแนนที่ได้รวม = | | | | | | คะแนน |
| ร้อยละของคะแนนที่ได้ = | | | | | | |
| หมวดที่ ๕ สุขลักษณะส่วนบุคคล | | | | | | |
| ๕.๑ ผู้ปฏิบัติงานและบุคลากรในบริเวณผลิต | | | | | | |
| ๕.๑.๑ ไม่เป็นโรคหรือพาหะของโรคตามกฎกระทรวง ฉบับที่ ๑ ไม่มีบาดแผล และมีมาตรการสำหรับ ผู้ปฏิบัติงานที่มีอาการของโรค | | | | | | |

(ลงชื่อ)..... (.....) ผู้ขออนุญาต/ผู้รับอนุญาต/ผู้แทน

| ข้อกำหนด | ผลการตรวจประเมิน | | | ผลการ แก้ไข ครั้งที่๑ | ผลการ แก้ไข ครั้งที่๒ | หมายเหตุ |
|--|------------------|------------|---------------|-----------------------------|-----------------------------|--------------|
| | ดี ๒ | พอใช้ ๑ | ปรับปรุง ๐ | | | |
| ๕.๑.๒ รักษาความสะอาดของร่างกาย เช่น เล็บสั้น ไม่ทาสีเล็บ | | | | | | |
| ๕.๑.๓ ล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน และ ภายหลังจากสัมผัสสิ่งสกปรกที่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน รวมถึง กรณีสวมถุงมือ ต้องล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อน สวมถุงมือ | | | | | | |
| ๕.๑.๔ กรณีสวมถุงมือที่สัมผัสอาหาร ถุงมือต้องอยู่ในสภาพ สมบูรณ์ สะอาด ถูกสุขลักษณะ ทำด้วยวัสดุที่สัมผัส อาหารได้ โดยไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนกับอาหาร | | | | | | |
| ๕.๑.๕ สวมหมวกคลุมผม หรือผ้าคลุมผม ชูดหรือผ้ากันเปื้อน และรองเท้านิรภัยขณะปฏิบัติงาน รวมทั้งสวม ผ้าปิดปากตามความจำเป็น | | | | | | |
| ๕.๑.๖ ไม่บริโภคอาหาร ไม่สูบบุหรี่ ในขณะที่ปฏิบัติงาน และ ไม่นำของใช้ส่วนตัวเข้าไปในบริเวณผลิต เช่น เครื่องประดับ นาฬิกา และไม่มีพฤติกรรมที่อาจทำให้ เกิดการปนเปื้อนสู่อาหาร | | | | | | |
| ๕.๑.๗ ผู้ปฏิบัติงานผ่านการฝึกอบรมแต่ละระดับอย่าง เหมาะสมและมีหลักฐานการฝึกอบรม รวมทั้งปฏิบัติ ตามป้ายคำแนะนำด้านสุขลักษณะอย่างเคร่งครัด | | | | | | |
| ๕.๒ มีวิธีการหรือข้อปฏิบัติสำหรับผู้ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตที่มี ความจำเป็นต้องเข้าไปในบริเวณผลิตเพื่อป้องกันการปนเปื้อน | | | | | | |
| หมวดที่ ๕ คะแนนรวม = | ๑๖ | | | | | คะแนน |
| คะแนนที่ได้รวม = | | | | | | คะแนน |
| ร้อยละของคะแนนที่ได้ = | | | | | | |

บันทึกการตรวจประเมินสถานที่ผลิตอาหาร ตามข้อกำหนดเฉพาะ ๒
สำหรับการผลิตผลิตภัณฑ์นมพร้อมบริโภคชนิดเหลวที่ผ่านกรรมวิธีฆ่าเชื้อด้วยความร้อนโดยวิธีพาสเจอร์ไรซ์

ชื่อสถานที่ผลิต/ผู้ได้รับอนุญาต.....เลขที่ใบอนุญาต/เลขสถานที่ผลิต.....

วันที่ตรวจประเมิน..... วันที่ตรวจติดตามผลการแก้ไข ครั้งที่ ๑..... วันที่ตรวจติดตามผลการแก้ไข ครั้งที่ ๒.....

คำชี้แจงการใช้บันทึกการตรวจ : ผ่าน หมายถึง มีการปฏิบัติที่สอดคล้องเป็นไปตามข้อกำหนด หรือมีมาตรการอื่นในการป้องกันการปนเปื้อนอันตรายในอาหาร

| ข้อกำหนด | ผลการประเมิน | | ผลการแก้ไข ครั้งที่ ๑ | ผลการแก้ไข ครั้งที่ ๒ | หมายเหตุ |
|--|--------------|---------|-----------------------|-----------------------|----------|
| | ผ่าน | ไม่ผ่าน | | | |
| ๑. การรับน้ำนมดิบ | | | | | |
| ๑.๑ มีมาตรการในการควบคุมหรือลดอันตรายจากยาปฏิชีวนะ และบันทึกผล | | | | | |
| ๑.๒ มีมาตรการในการควบคุมจำนวนเชื้อจุลินทรีย์เริ่มต้นในน้ำนมดิบ | | | | | |
| ๒. การควบคุมกระบวนการพาสเจอร์ไรซ์ | | | | | |
| ๒.๑ การพาสเจอร์ไรซ์แบบไม่ต่อเนื่อง (Batch pasteurization) | | | | | |
| ๒.๑.๑ เครื่องพาสเจอร์ไรซ์ มีอุปกรณ์ที่ครบถ้วน ถูกต้อง ใช้งานได้ อย่างน้อยดังรายการต่อไปนี้ (๑) เครื่องมือวัดอุณหภูมิสำหรับวัดอุณหภูมิอ้างอิง ต้องเที่ยงตรงแม่นยำ มีการสอบเทียบอย่างน้อยปีละ ๑ ครั้ง (๒) อุปกรณ์กวน เพื่อให้ความร้อนกระจายได้ทั่วถึง | | | | | |
| ๒.๑.๒ มีการควบคุมอุณหภูมิและเวลาการพาสเจอร์ไรซ์ในทุกขั้นตอนการผลิต และบันทึกผล | | | | | |
| ๒.๒ การพาสเจอร์ไรซ์แบบต่อเนื่อง (Continuous pasteurization) | | | | | |
| ๒.๒.๑ เครื่องพาสเจอร์ไรซ์ มีอุปกรณ์ที่ครบถ้วน ถูกต้อง ใช้งานได้ อย่างน้อยดังรายการต่อไปนี้ (๑) เครื่องมือวัดอุณหภูมิสำหรับวัดอุณหภูมิอ้างอิง (๒) อุปกรณ์บันทึกอุณหภูมิอัตโนมัติ (๓) อุปกรณ์เปลี่ยนทิศทางการไหลอัตโนมัติ และระบบเตือน เมื่ออุณหภูมิฆ่าเชื้อต่ำกว่าที่กำหนด (๔) อุปกรณ์ควบคุมอัตราการไหล อุปกรณ์การวัดเที่ยงตรง แม่นยำ สอบเทียบอย่างน้อยปีละ ๑ ครั้ง | | | | | |
| ๒.๒.๒ การควบคุมอุณหภูมิและเวลาการพาสเจอร์ไรซ์ทุกขั้นตอนการผลิต มีการยืนยันความถูกต้อง (Validation) ของเวลาในการคงอุณหภูมิ (Holding time) และบันทึกผล | | | | | |

(ลงชื่อ)..... (.....) ผู้ขออนุญาต/ผู้รับอนุญาต/ผู้แทน

| ข้อกำหนด | ผลการประเมิน | | ผลการ แก้ไข ครั้งที่ ๑ | ผลการ แก้ไข ครั้งที่ ๒ | หมายเหตุ |
|---|--------------|---------|------------------------------|------------------------------|----------|
| | ผ่าน | ไม่ผ่าน | | | |
| ๒.๓ มีการตรวจประสิทธิภาพการพาสเจอไรซ์ และใช้เป็นข้อกำหนดในการตรวจปล่อยผลิตภัณฑ์ เช่น การตรวจเอนไซม์ฟอสฟาเตส หรือเปอร์ออกซิเดส หรือการตรวจเชื้อจุลินทรีย์ และบันทึกผล | | | | | |
| ๓. การป้องกันการปนเปื้อนซ้ำ | | | | | |
| ๓.๑ มีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากภาชนะบรรจุ โดยมีการทำความสะอาด การฆ่าเชื้อ หรือเก็บรักษาภายใต้สภาวะที่ป้องกันการปนเปื้อนอย่างเหมาะสม | | | | | |
| ๓.๒ มีการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อพื้นผิวสัมผัสอาหารในขั้นตอนหลังการพาสเจอไรซ์ เช่น ถังพักรอบรรจุ เครื่องบรรจุ หัวบรรจุ ระบบท่อลำเลียงอย่างเหมาะสม และบันทึกผล | | | | | |
| ๓.๓ มีวิธีการบรรจุที่ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนจากสิ่งแวดล้อม มีแท่นบรรจุสูงจากพื้น บรรจุจากหัวบรรจุโดยตรงและปิดผนึกทันที วิธีการปิดผนึกไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน | | | | | |
| ๓.๔ มีการป้องกันการปนเปื้อนจากผู้บรรจุ แต่งกายสะอาด สวมหน้ากากเปื้อน สวมหมวกคลุมผม ผ้าปิดปาก และล้างมือทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน มือไม่สัมผัสปากภาชนะบรรจุหรือภายในภาชนะบรรจุ | | | | | |
| ๓.๕ มีการควบคุมอุณหภูมิผลิตภัณฑ์ไม่ให้เกิน ๘ องศาเซลเซียส ตลอดเวลาภายหลังกระบวนการพาสเจอไรซ์ การเก็บรักษา ตลอดจนการขนส่งและบันทึกผล | | | | | |
| ๔. ผู้ควบคุมการผลิตอาหาร | | | | | |
| ๔.๑ มีการแต่งตั้งผู้ที่มีความรู้ความสามารถทำหน้าที่เป็นผู้ควบคุมการผลิตอาหาร ทำหน้าที่ประจำ ณ สถานที่ผลิต มีหลักฐานการสอบผ่านและสำเร็จหลักสูตรการฝึกอบรม | | | | | |

ภาพถ่ายสถานที่ผลิตอาหาร

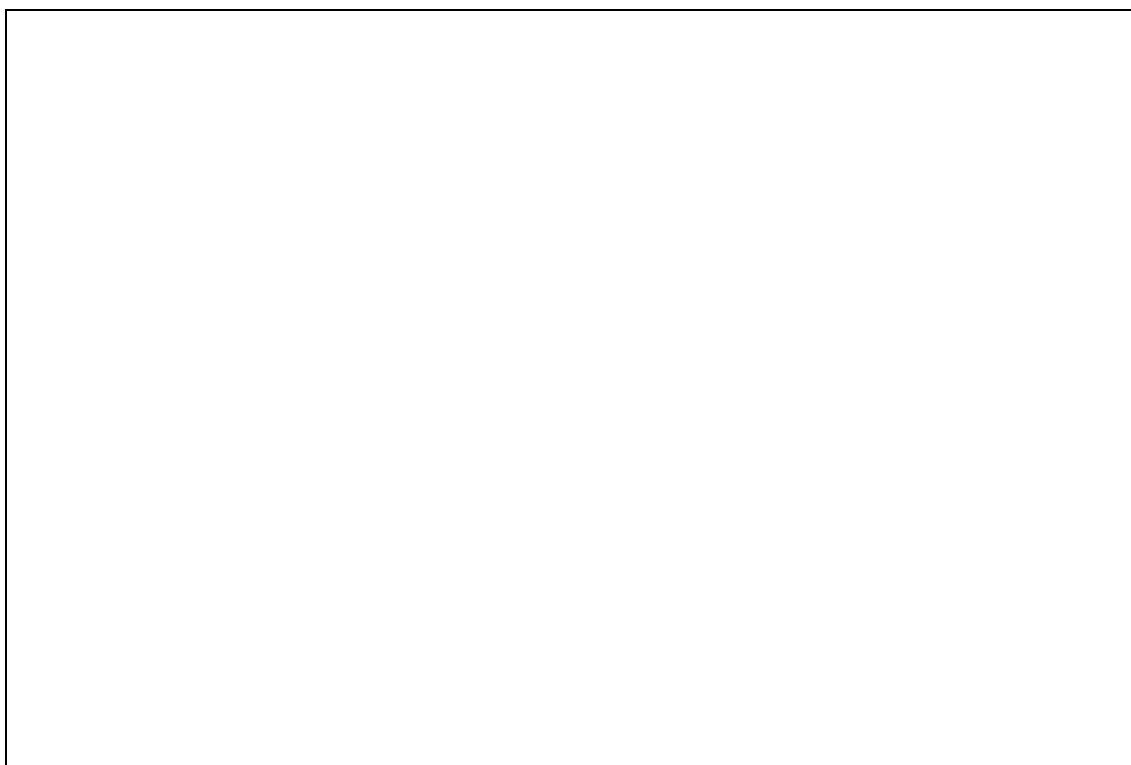
สถานที่ผลิตชื่อ _____

ชื่อผู้ขออนุญาตผลิต _____

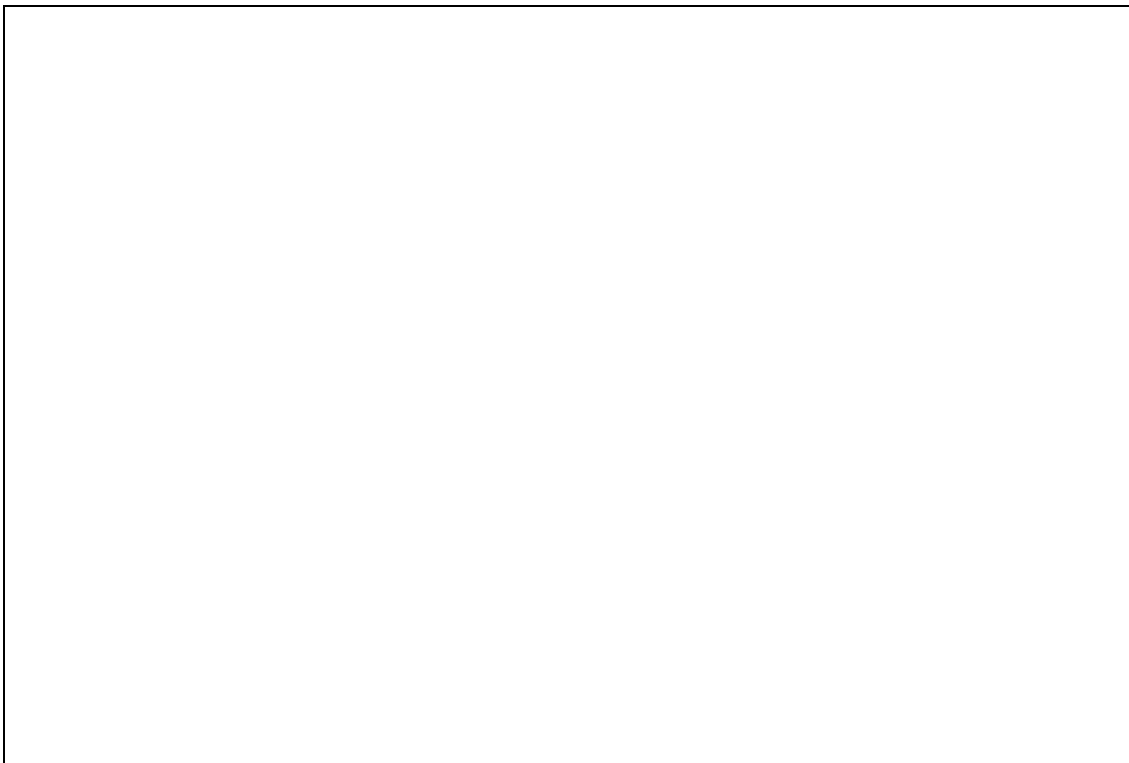
สถานที่ตั้ง เลขที่ _____ ตรอก/ซอย _____

ถนน _____ หมู่ _____ ตำบล _____

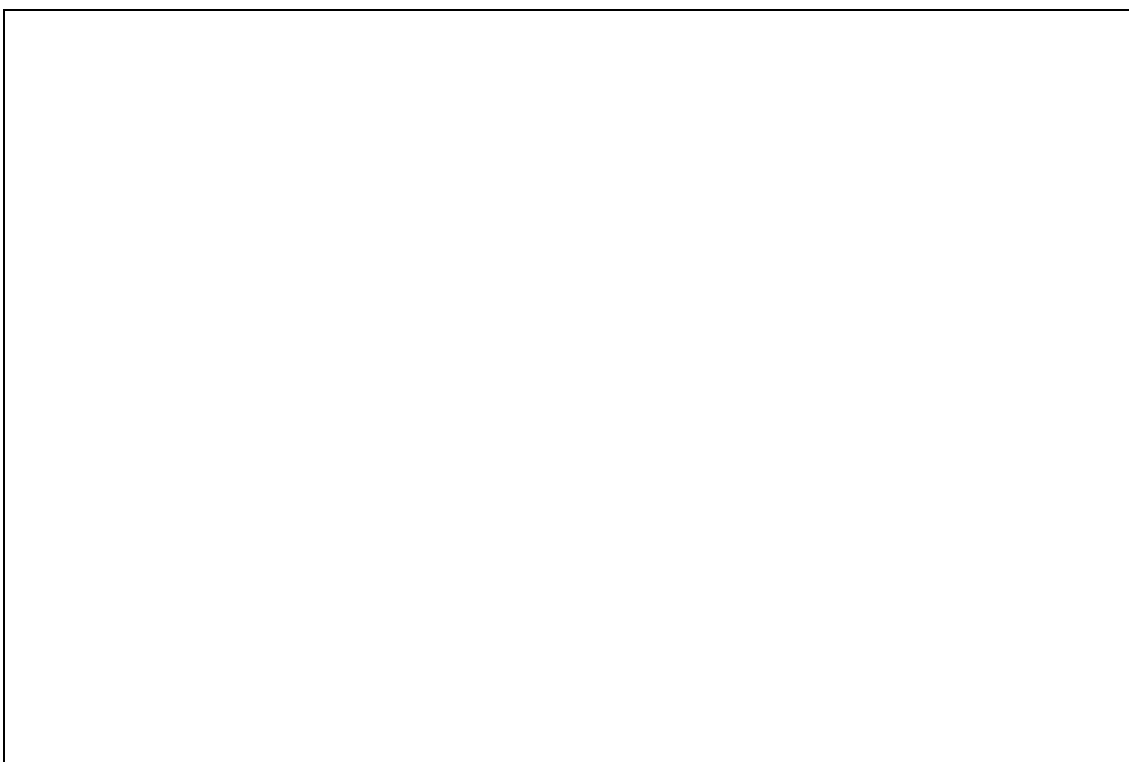
อำเภอ _____ จังหวัดกาญจนบุรี รหัสไปรษณีย์ _____



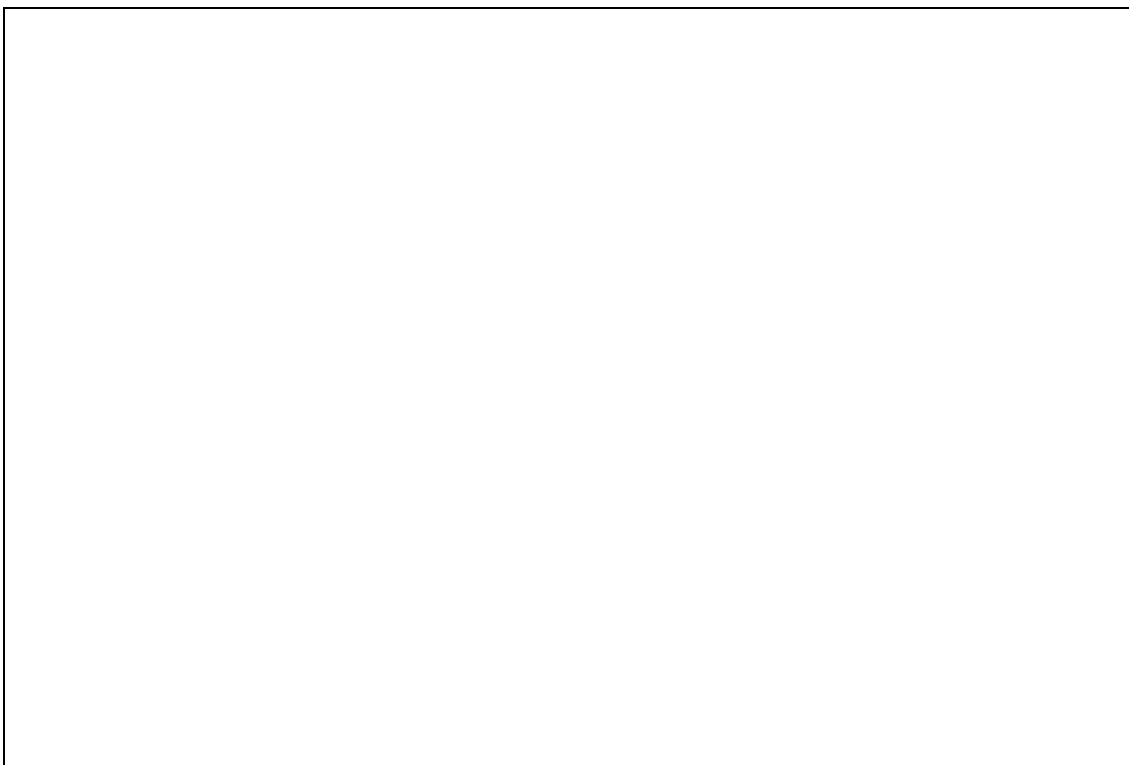
ภาพถ่าย บริเวณด้านหน้าอาคารผลิต



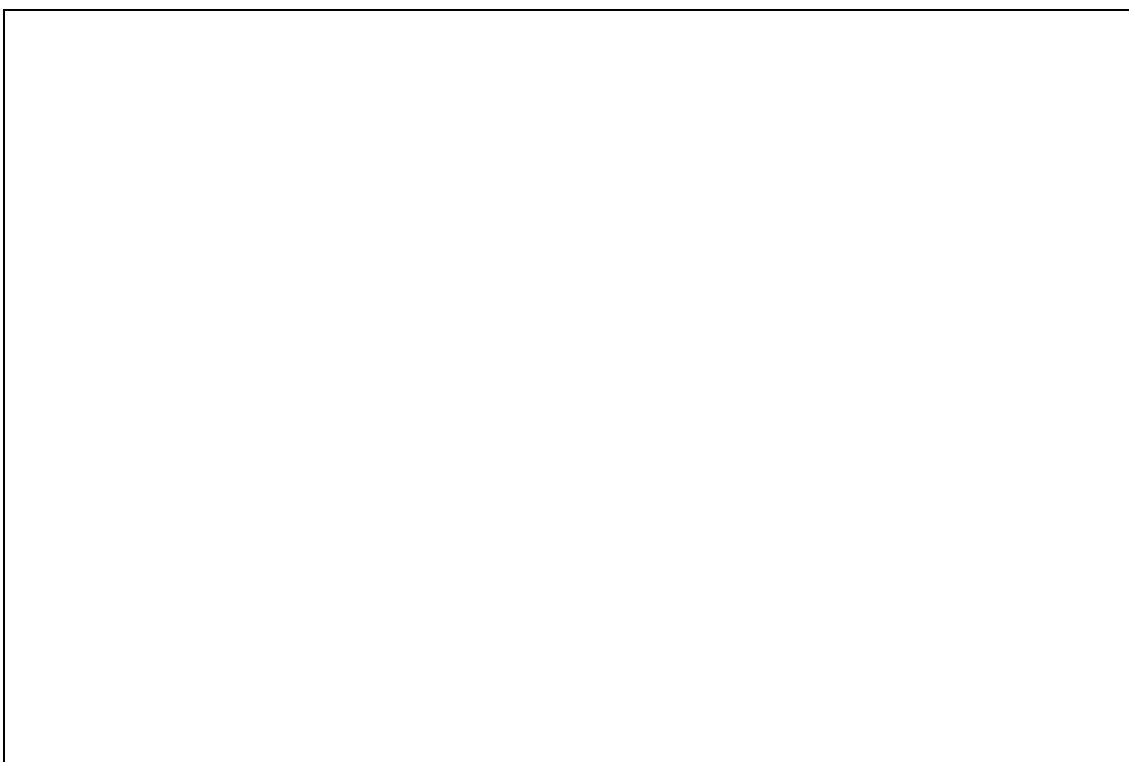
ภาพถ่าย บริเวณด้านข้างอาคารผลิต



ภาพถ่าย บริเวณด้านหลังอาคารผลิต



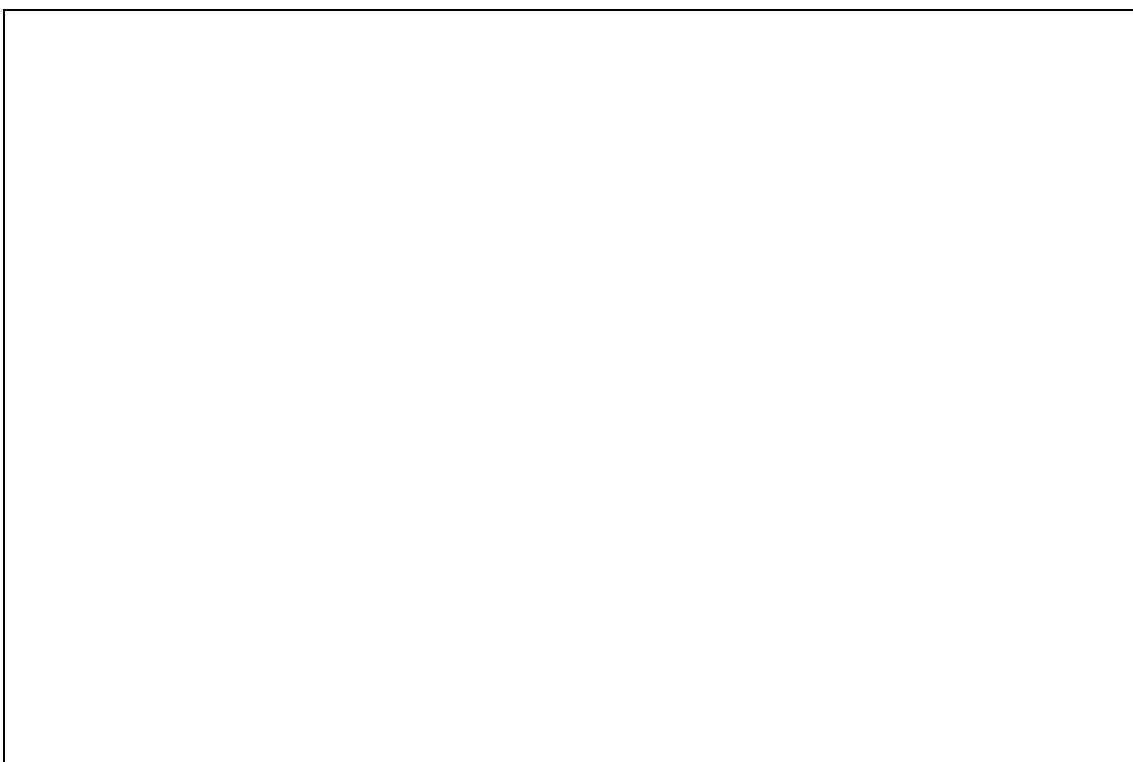
ภาพถ่าย ท่อหรือทางระบายน้ำนอกอาคารเพื่อระบายน้ำทิ้ง



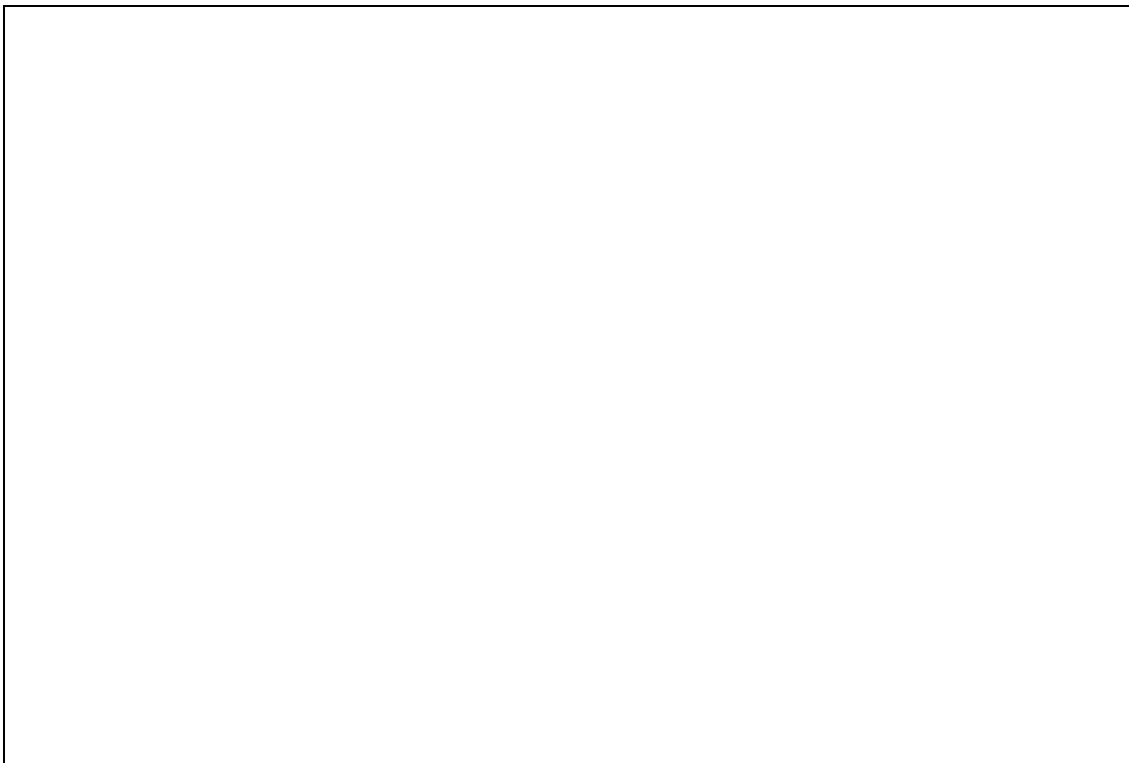
ภาพถ่าย ประตูออกอาคารผลิต



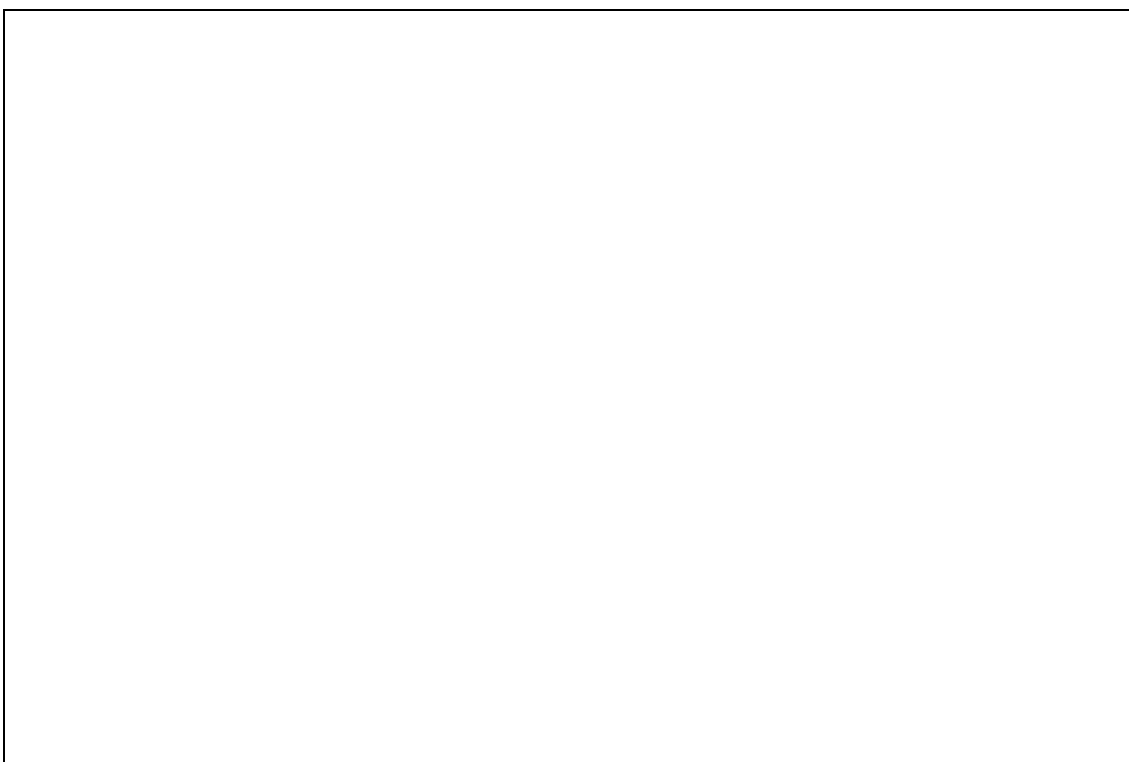
ภาพถ่าย หน้าต่างหรือช่องระบายอากาศในอาคารผลิต



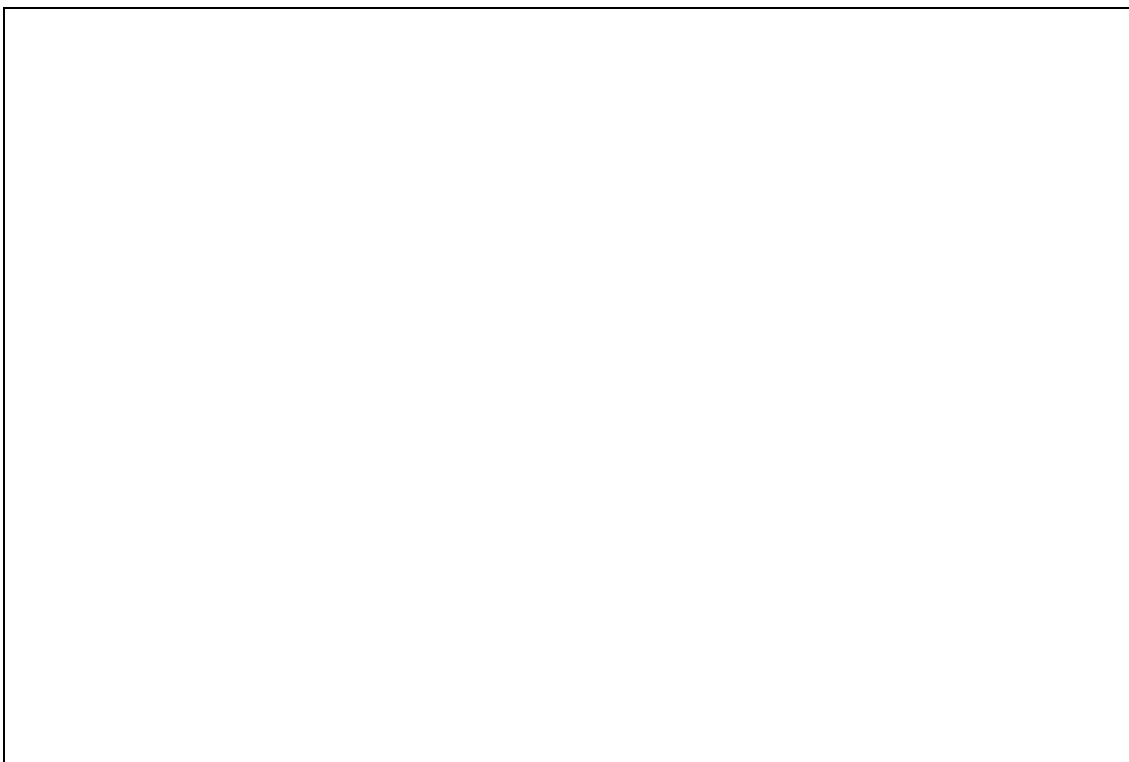
ภาพถ่าย ผนังอาคารผลิต



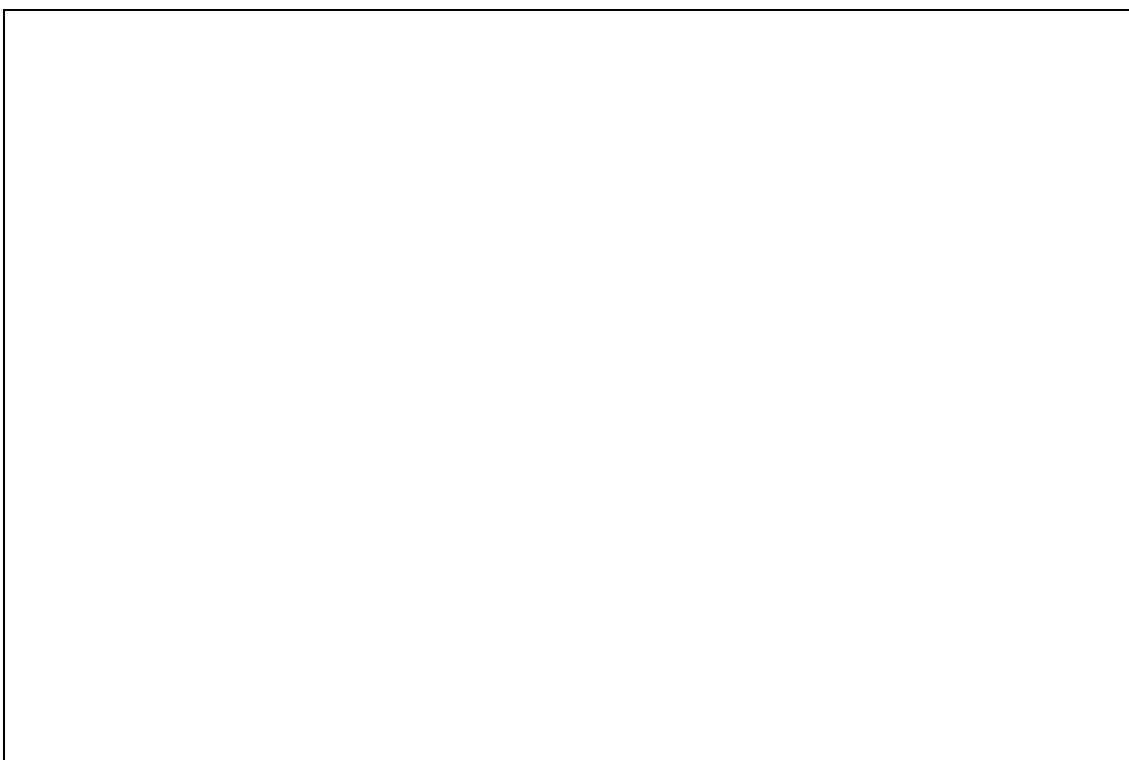
ภาพถ่าย เพดานอาคารผลิต



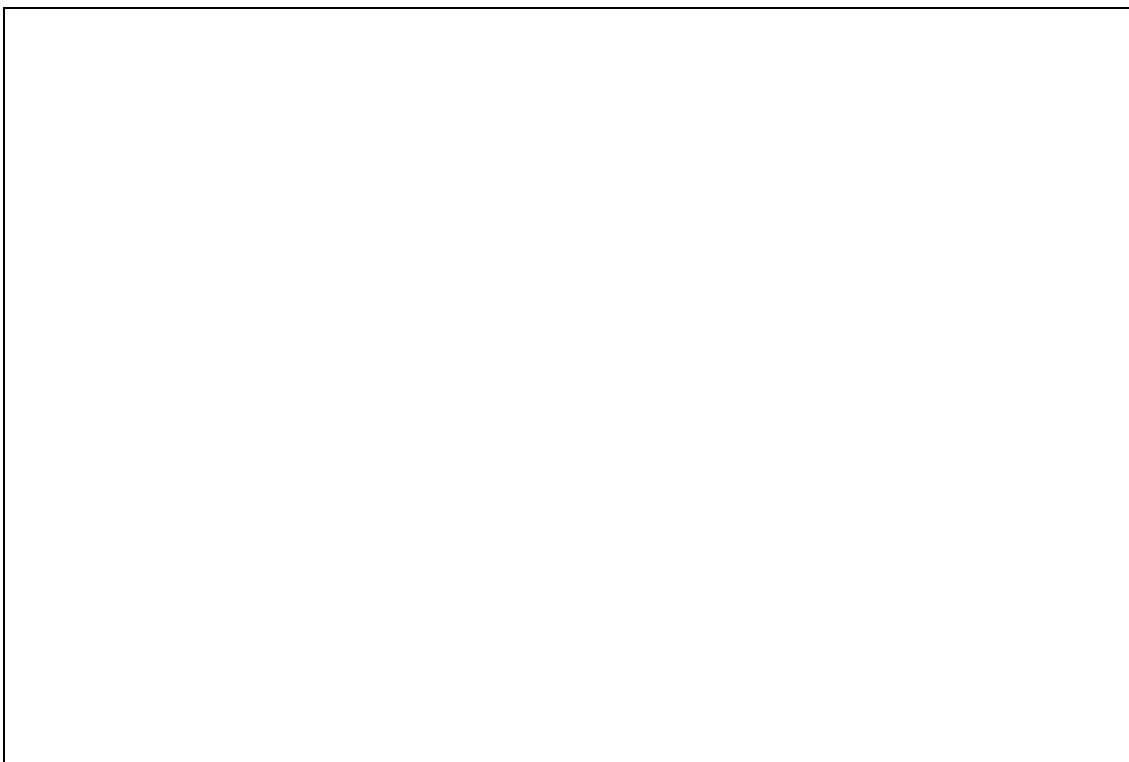
ภาพถ่าย แสดงเครื่องจักร ภาชนะ อุปกรณ์ที่สัมผัสอาหาร



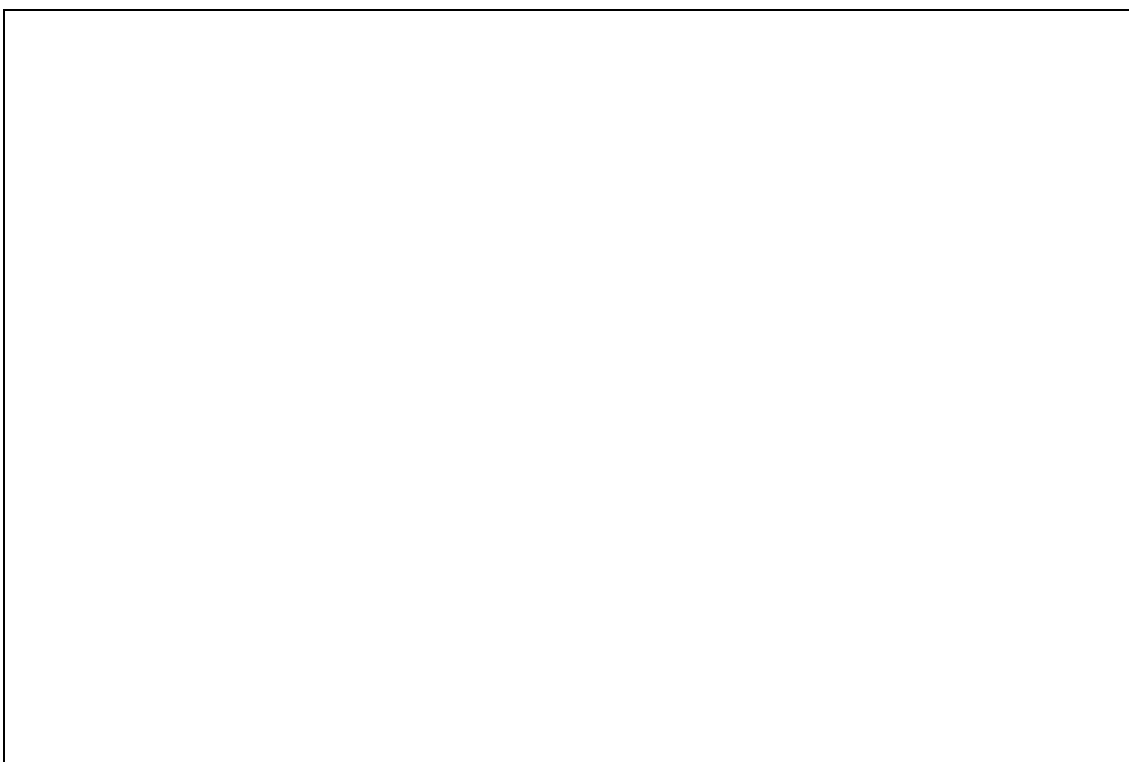
ภาพถ่าย การวางเครื่องจักรให้ห่างจากผนัง สามารถทำความสะอาดตัวเครื่องมือเครื่องจักรได้ทั่วถึง



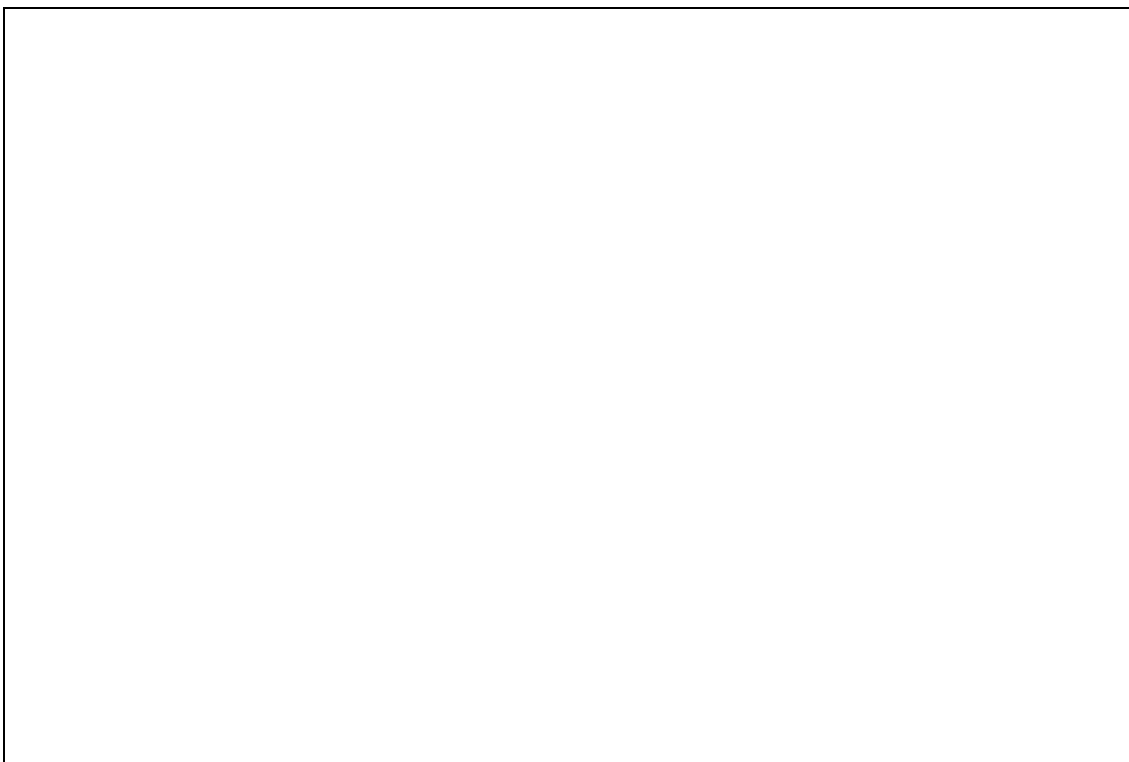
ภาพถ่าย พื้นอาคารผลิต



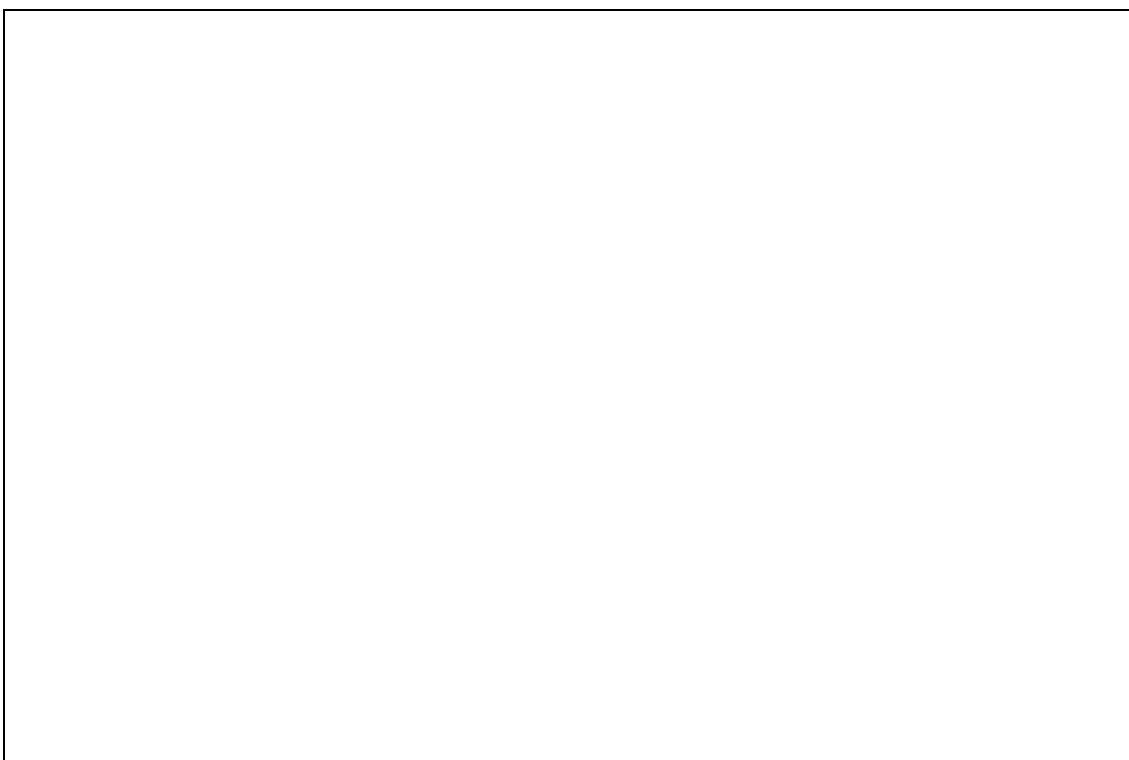
ภาพถ่าย แสดงการระบายอากาศและแสงสว่างที่ดี



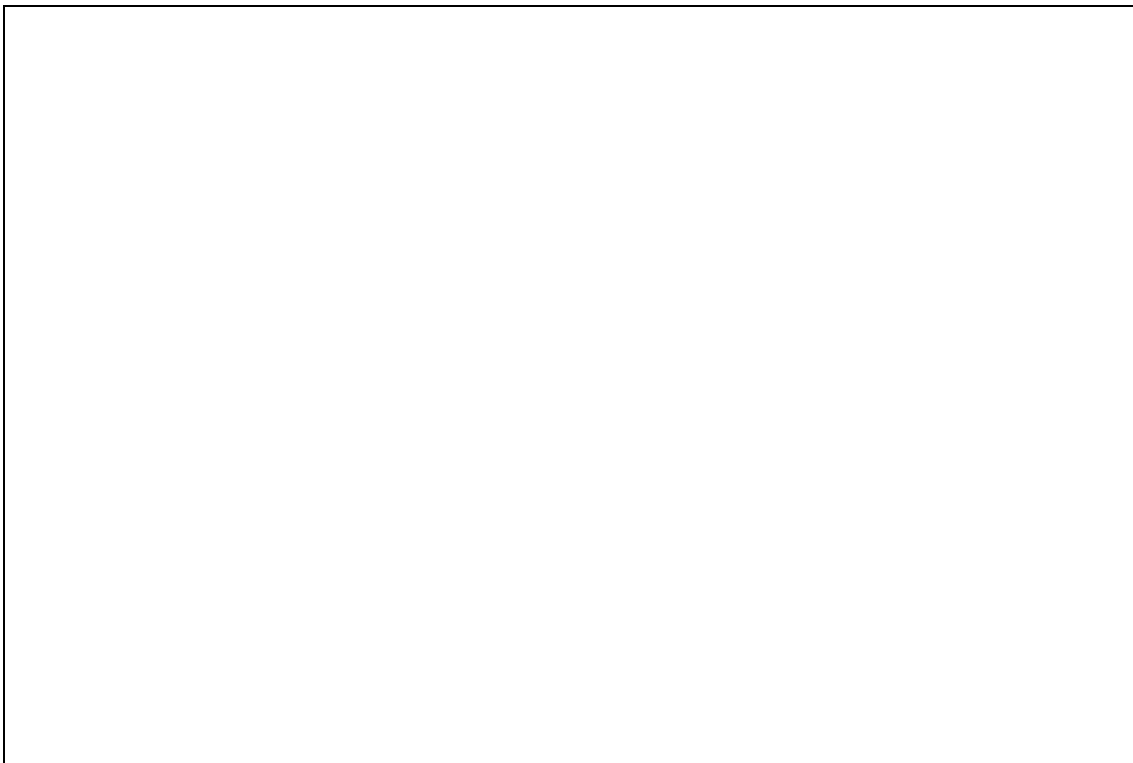
ภาพถ่าย อาคารผลิตมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากสัตว์และแมลง



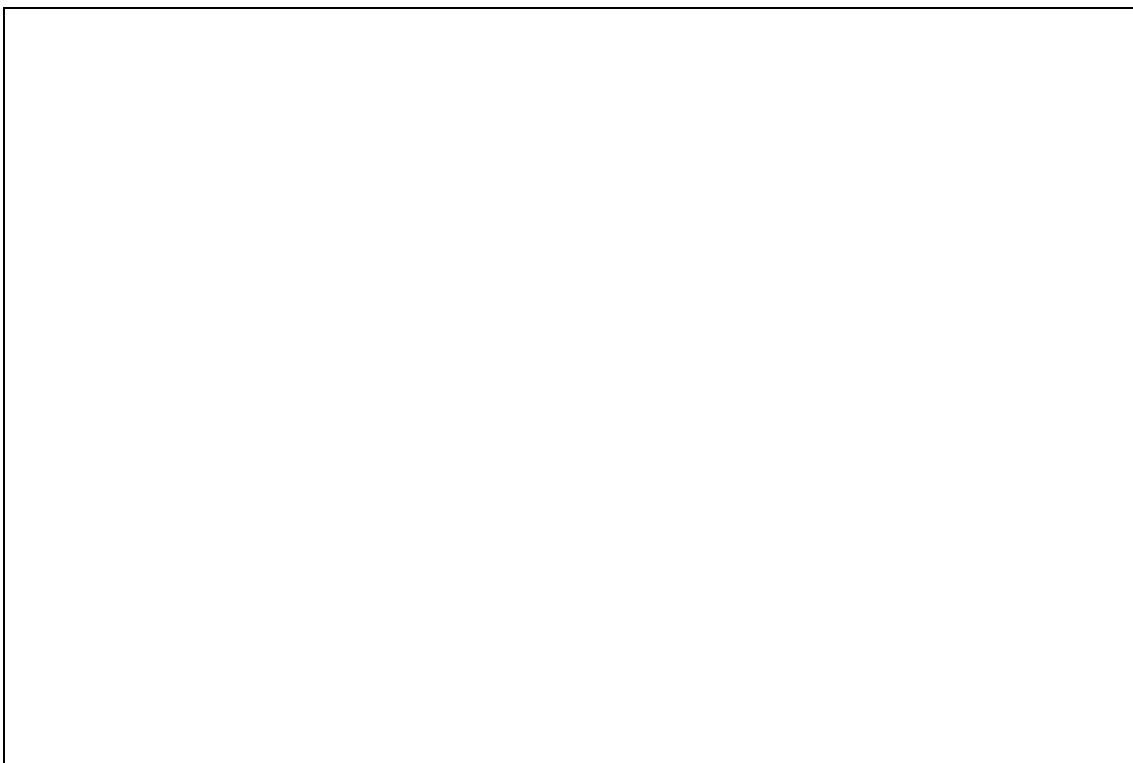
ภาพถ่าย อาคารผลิตมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากสัตว์และแมลง



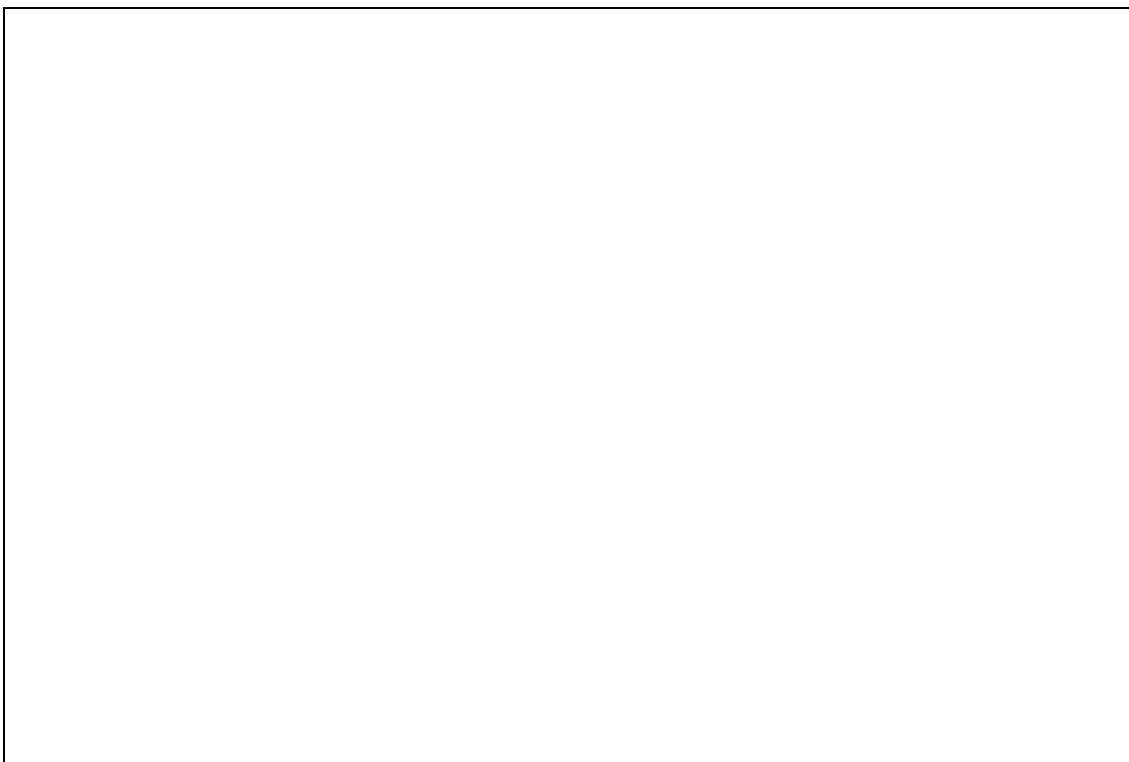
ภาพถ่าย ไม่มีสิ่งของใช้แล้วหรือไม่เกี่ยวข้องกับการผลิต อยู่ในบริเวณผลิต



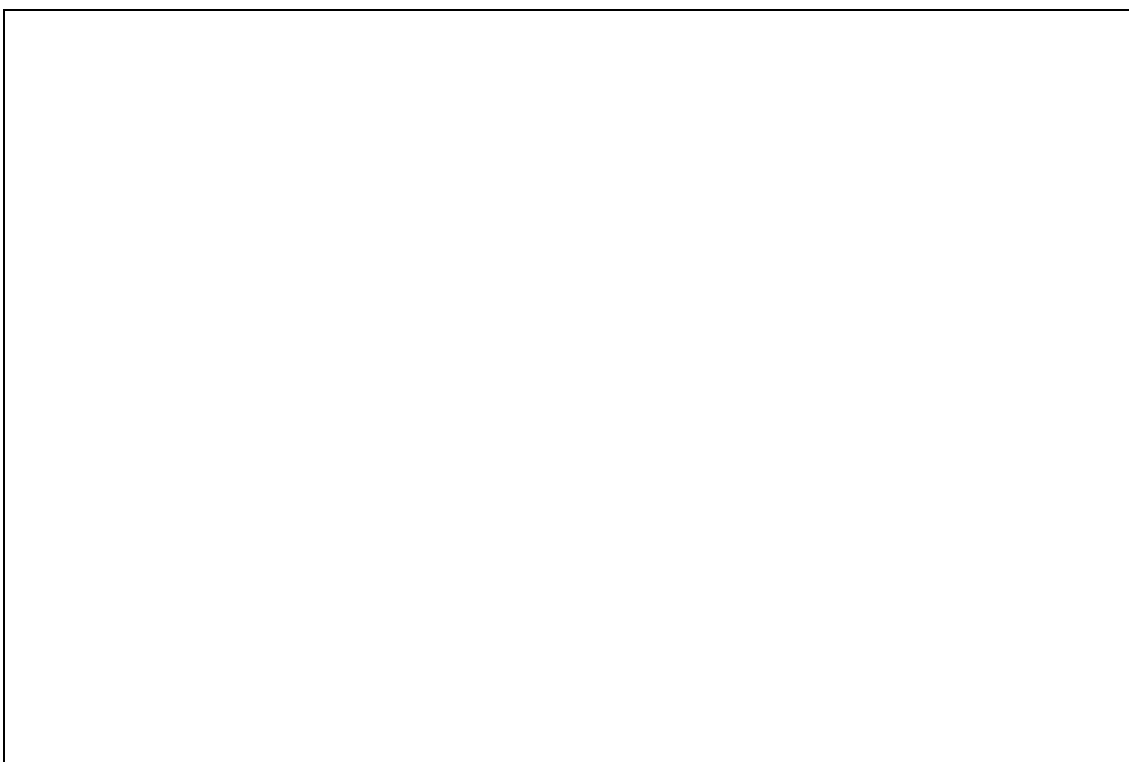
ภาพถ่าย บริเวณเก็บวัตถุดิบ



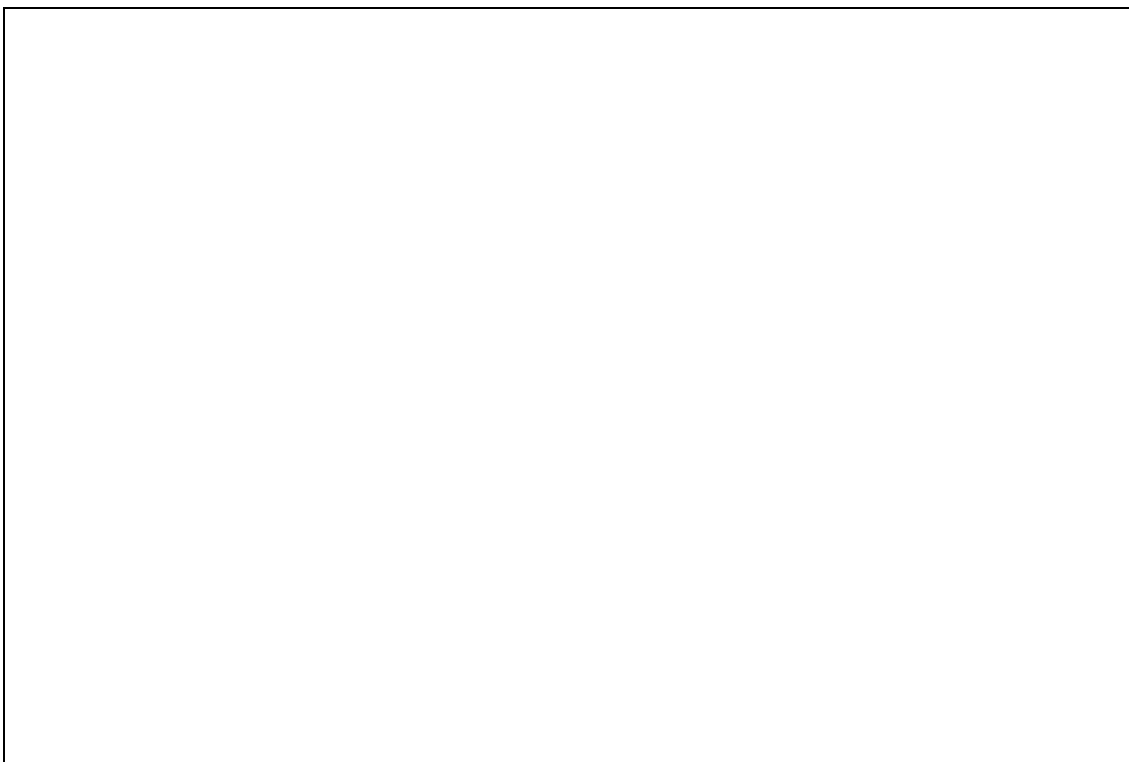
ภาพถ่าย บริเวณเตรียมวัตถุดิบ



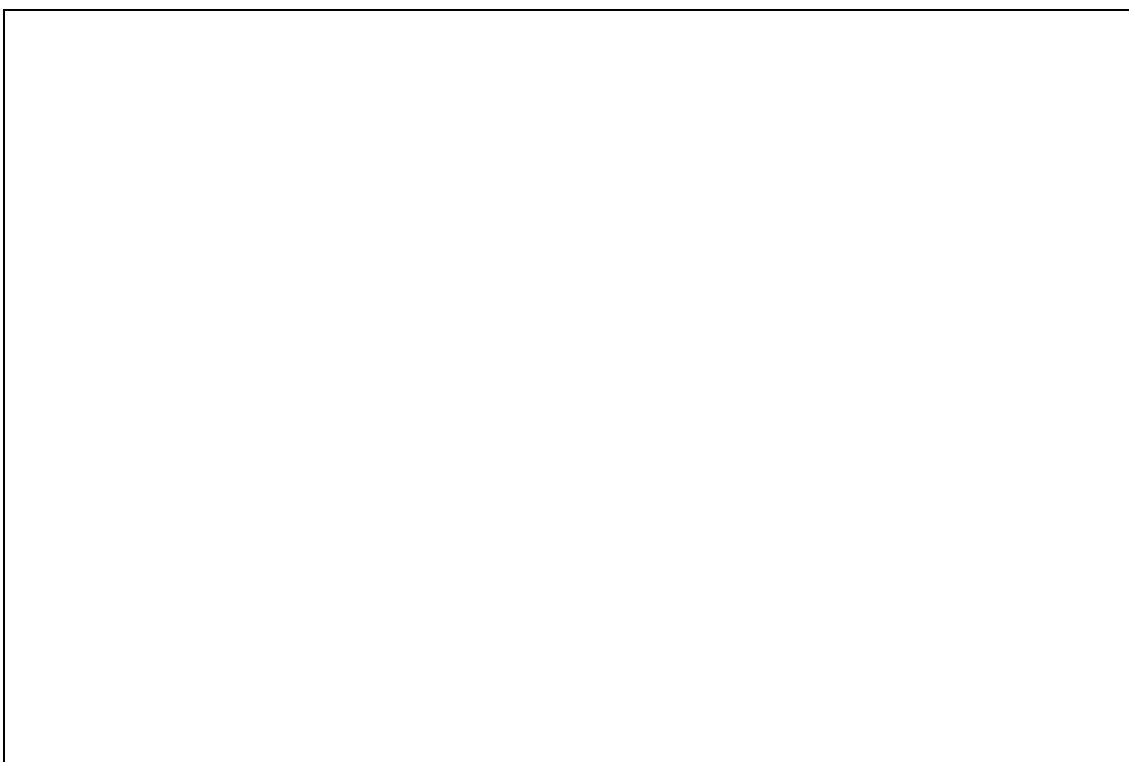
ภาพถ่าย บริเวณปรุงผสม



ภาพถ่าย บริเวณการฆ่าเชื้อ



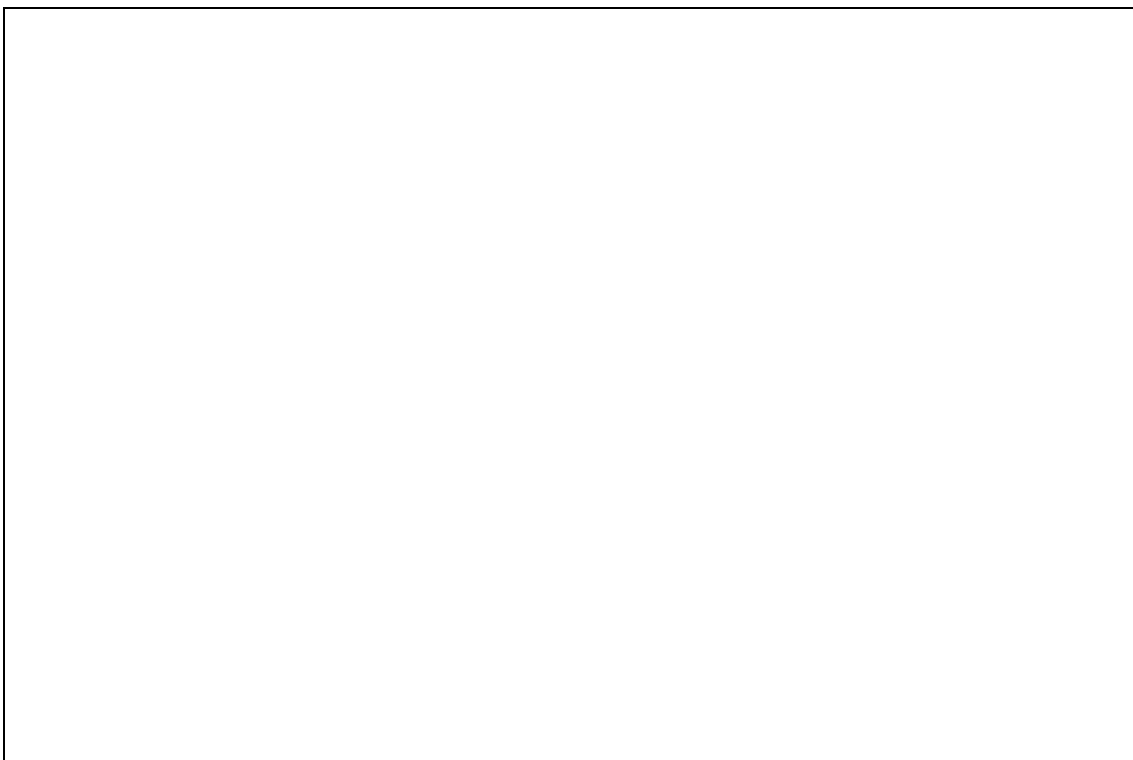
ภาพถ่าย บริเวณบรรจุผลิตภัณฑ์ที่ฆ่าเชื้อแล้ว



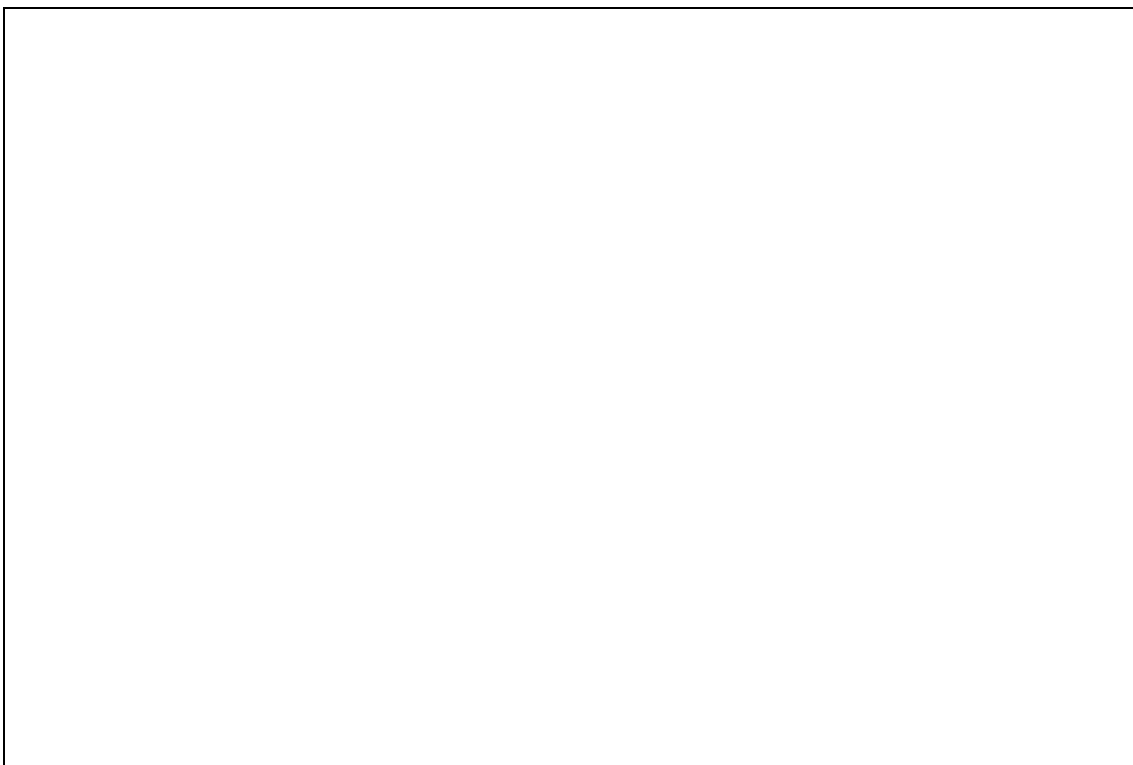
ภาพถ่าย บริเวณปิดฉลากผลิตภัณฑ์



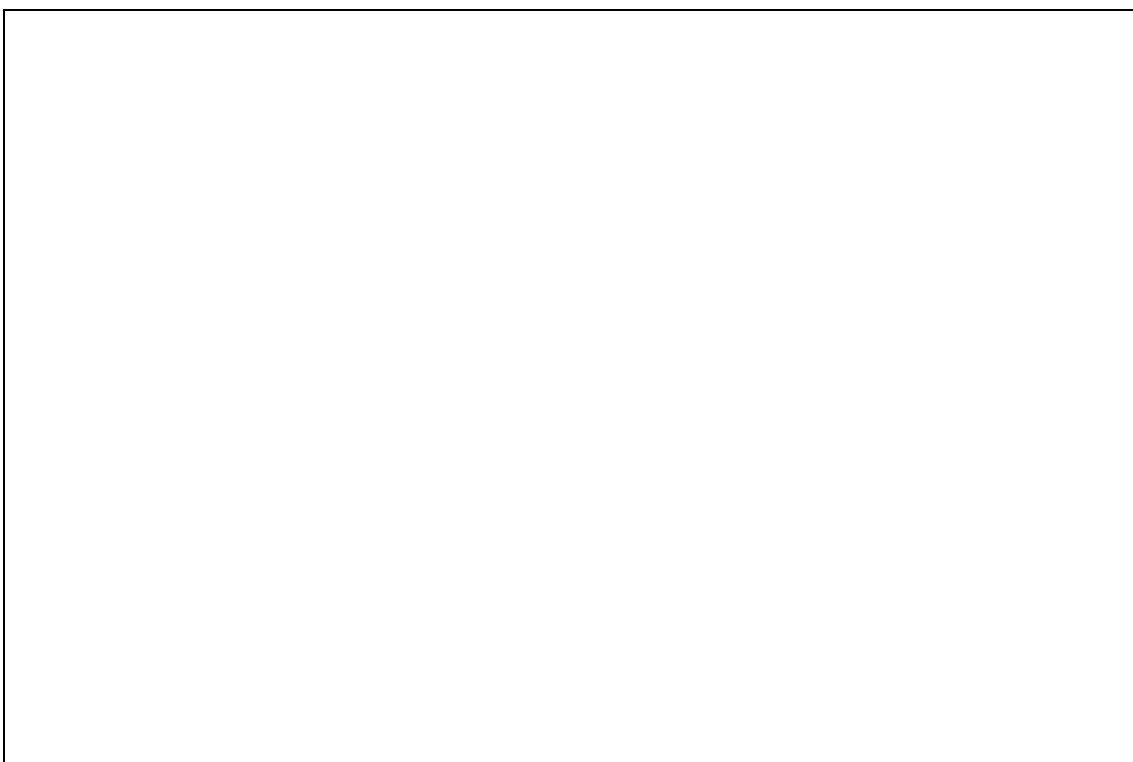
ภาพถ่าย บริเวณเก็บผลิตภัณฑ์



ภาพถ่าย เก็บภาชนะบรรจุ



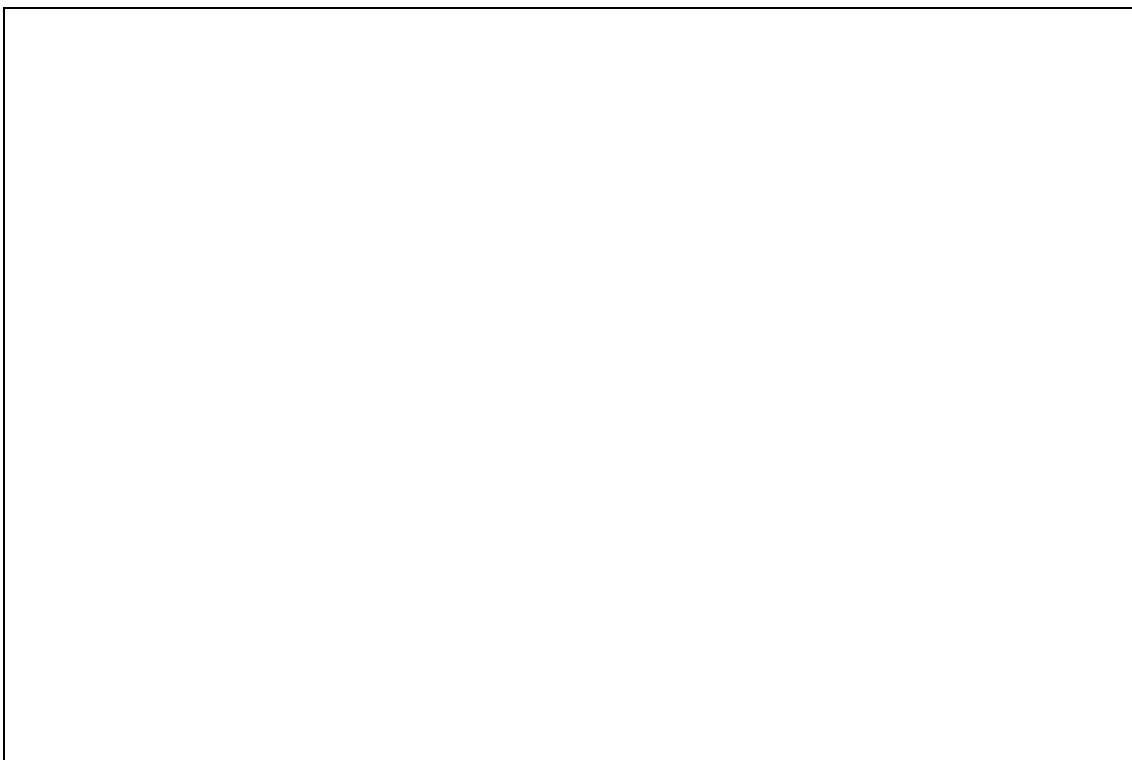
ภาพถ่าย บริเวณล้างทำความสะอาดอุปกรณ์หรือภาชนะ



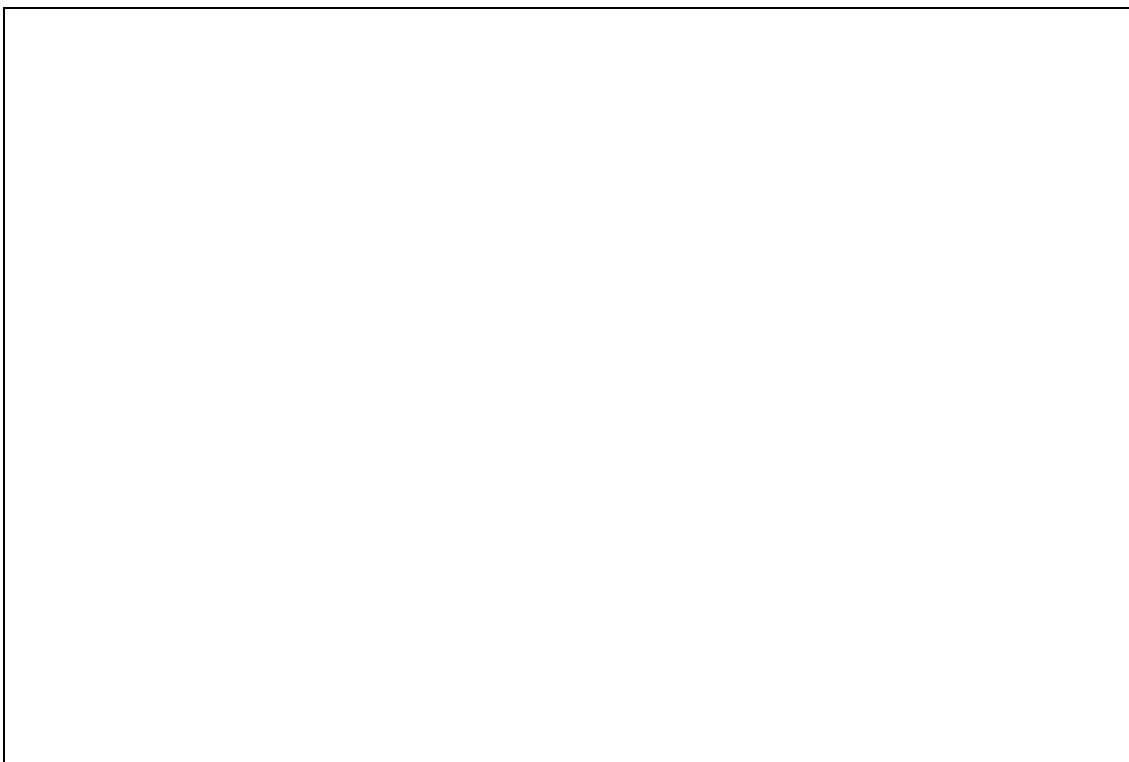
ภาพถ่าย บริเวณเก็บอุปกรณ์ก่อนใช้



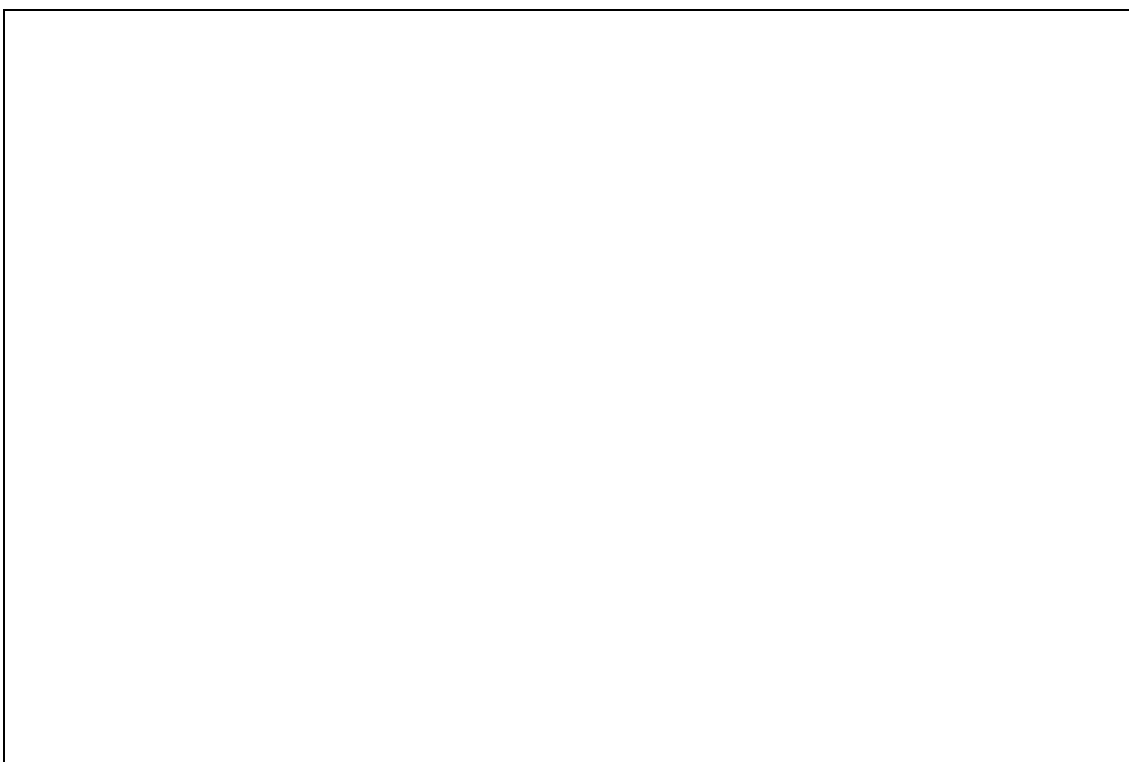
ภาพถ่าย บริเวณเก็บอุปกรณ์หลังใช้



ภาพถ่าย โต๊ะปฏิบัติงานที่สัมผัสอาหาร สูงจากพื้นไม่น้อยกว่า 60 ซม.



ภาพถ่าย อุปกรณ์ที่ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ แยกเก็บเป็นสัดส่วน ป้องกันการปนเปื้อน
จากฝุ่นละออง สิ่งสกปรก



ภาพถ่าย บริเวณเก็บสารเคมีหรือวัตถุมีพิษ

ภาพถ่ายอื่นๆ (ถ้ามี) เช่น

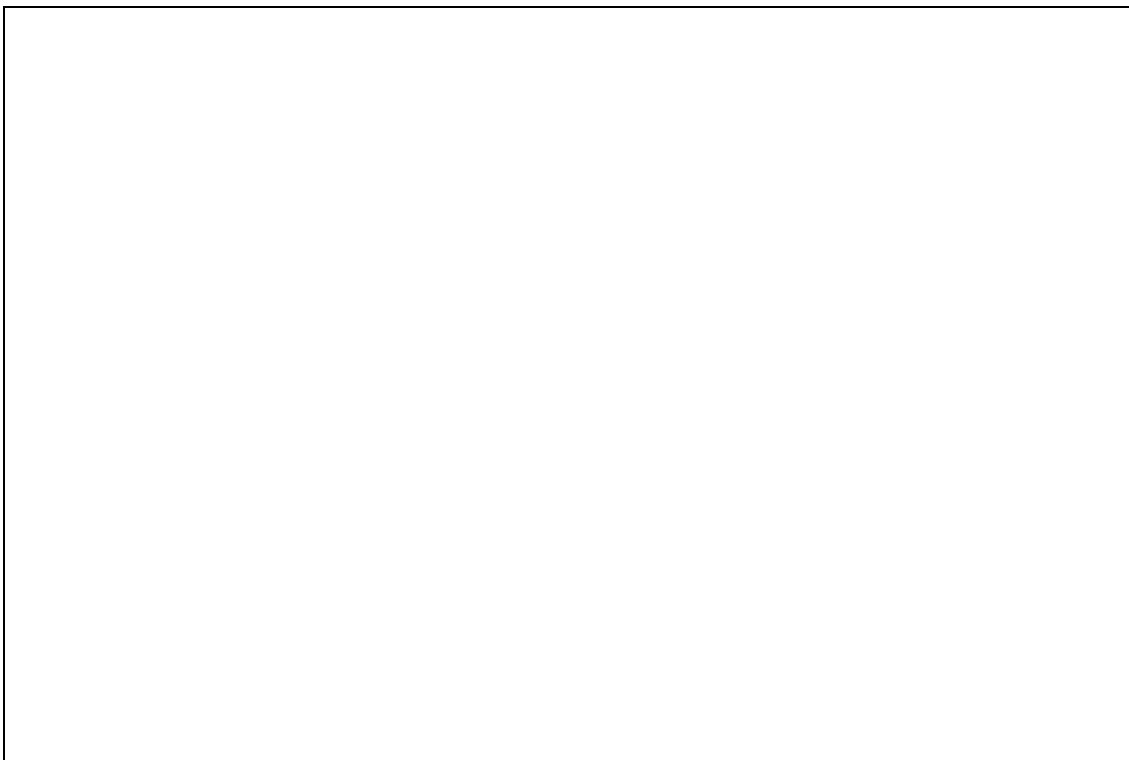
- เครื่องกรองน้ำปรับคุณภาพน้ำ
- ถังเก็บน้ำ
- ห้องเก็บน้ำแข็ง

ภาพถ่าย

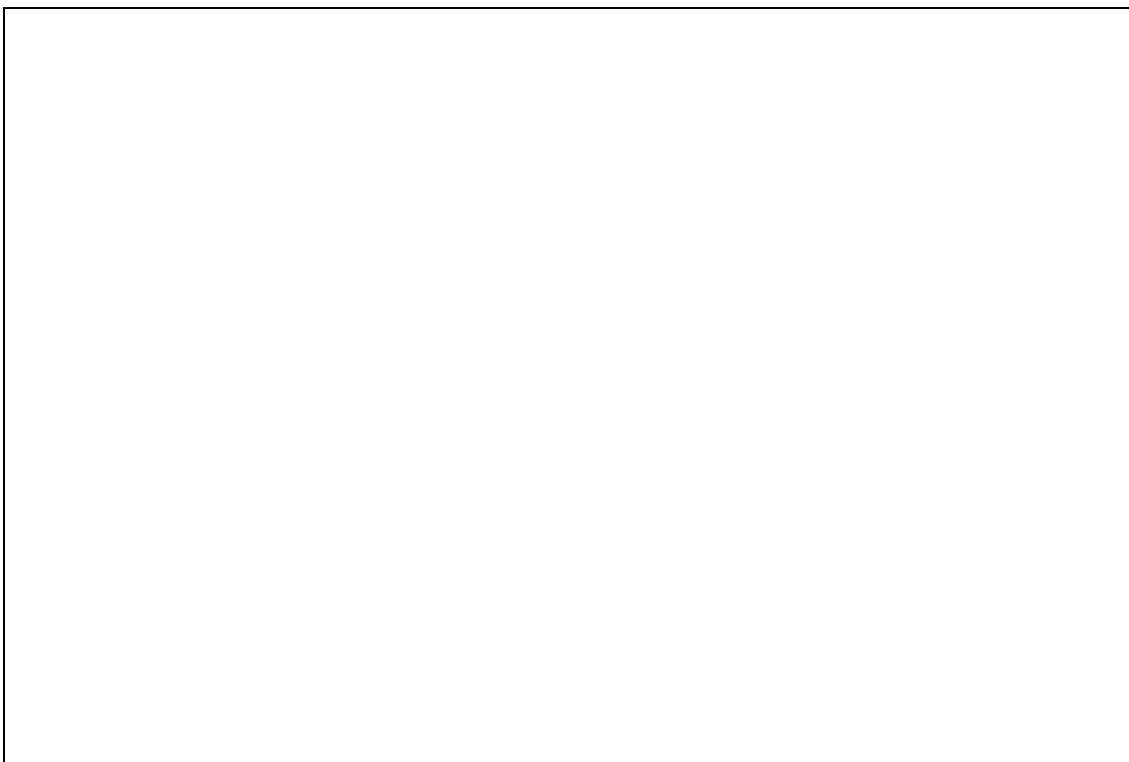
ภาพถ่าย อ่างล้างมือในบริเวณผลิต มีสบู่เหลว ผ้าเช็ดมือ



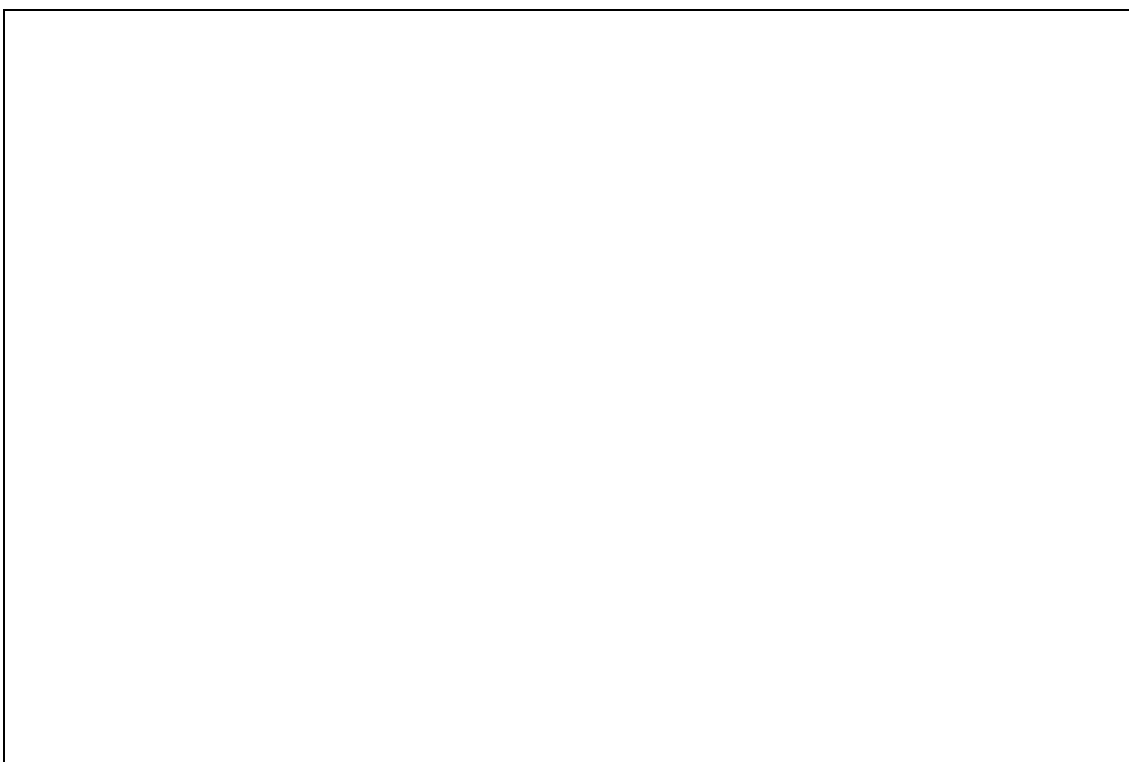
ภาพถ่าย ภาชนะสำหรับใส่ขยะมูลฝอยพร้อมฝาปิดที่ใช้ในอาคารผลิต



ภาพถ่าย ทางระบายน้ำในอาคาร



ภาพถ่าย ทางระบายน้ำที่มีตะแกรงดักมูลฝอยก่อนปล่อยลงสู่ทางระบายน้ำสาธารณะ



ภาพถ่าย ป้ายเตือนไม่บริโภคอาหาร สุกๆหรือ การกระทำที่น่ารังเกียจ
(บ้วนน้ำลาย ไอ จาก แคะ แกะ เกา)

ตัวอย่างแบบฟอร์มการตรวจสอบระบบพาสเจอร์ไรส์และอุณหภูมินมรอบรรจุ

วันที่เดือน.....พ.ศ.....

1. การตรวจสอบความพร้อมระบบพาสเจอร์ไรส์ก่อนการผลิต

- Flow Diversion Valve ไม่รั่วซึม..... อุณหภูมิ พาสเจอร์ไรส์ 75-80 C^o
- Flow Diversion Valve ตัดที่ T=75 C^o รอยรั่ว Homogenizer
- อุณหภูมิ น้ำร้อน 80-90 C^o อุณหภูมิ นมเย็น < 5 C^o.....
- อุณหภูมิ น้ำเย็น < 4 C^o รอยรั่ว plate pasteurize
- เวลาตรวจสอบ.....

| รหัส ถัง | เวลาทุก 20 นาที | | อุณหภูมิ น้ำร้อน (°C) | | อุณหภูมิน้ำเย็น (°C) | | อุณหภูมิ นมพาส 1 (°C) | | อุณหภูมินมเย็น (°C) | | อุณหภูมิรอ บรรจุ (°C) | | ความ ดัน โอโม (Psi) | ผู้บันทึก (พนักงาน พาสเจอร์ ไรส์) |
|-------------|-----------------|----------|--------------------------|----------|-------------------------|----------|--------------------------|----------|------------------------|----------|--------------------------|-----|------------------------------|--|
| | ลิจิดอล | แท่งแก้ว | ลิจิดอล | แท่งแก้ว | ลิจิดอล | แท่งแก้ว | ลิจิดอล | แท่งแก้ว | ลิจิดอล | แท่งแก้ว | ST1 | ST2 | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |

2. การตรวจสอบระบบพาสเจอร์ไรส์ขณะทำการผลิต

บันทึกเพิ่มเติม.....

ผู้ตรวจสอบ.....
 (ตำแหน่ง.....)
 วันที่/...../.....

ตัวอย่างแบบฟอร์มรายงานบันทึกจำนวนผลิตภัณฑ์คงเหลือในห้องเย็น

ประจำเดือน.....พ.ศ.

| วัน/เดือน/ปี ที่รับ-จ่าย | วันที่ ผลิต | วันที่ หมดอายุ | จำนวนรับ (ถุง) | | จำนวนเบิก (ถุง) | | คงเหลือ (ถุง) | | ผู้บันทึก (พนักงานเบิก-จ่าย) |
|-----------------------------|----------------|-------------------|-------------------|-----|--------------------|-----|------------------|-----|---------------------------------|
| | | | CR1 | CR2 | CR1 | CR2 | CR1 | CR2 | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

หมายเหตุ: เก็บผลิตภัณฑ์นานไม่เกิน 7 วัน นับจากวันผลิต

บันทึกเพิ่มเติม.....

ผู้ตรวจสอบ.....
 (ตำแหน่ง.....)
 วันที่

ตัวอย่างแบบฟอร์มการล้างทำความสะอาดเครื่องจักร เครื่องมือและอุปกรณ์

วัน.....เดือน.....พ.ศ.....

| เครื่องจักรและอุปกรณ์ | การทำความสะอาดด้วยด่าง | | | | | | | | การล้างทำความสะอาดด้วยกรด | | | | | | | | ผู้รับผิดชอบ | หมายเหตุ | | | |
|--------------------------|---------------------------|-------------------|------------------|-----------------------------|-------|---------------------|-------|-------|---------------------------|---------------------|-------------------|------------------|-----------------------------|------------------------|----------------|-------|--------------|----------|-----------------|-------------------------|-------|
| | การล้างคราบนมด้วยน้ำเปล่า | การล้างด้วยด่าง | | | | การล้างด้วยน้ำเปล่า | | | | การล้างด้วยกรด | | | | การล้างกรดด้วยน้ำเปล่า | | | | | | | |
| | | ปริมาณด่าง (ลิตร) | ปริมาณน้ำ (ลิตร) | อุณหภูมิ (°C) / เวลา (นาที) | | เวลา รวม (นาที) | เวลา | | รวม เวลา (นาที) | กระดาษ ลิตมัสสี แดง | ปริมาณ กรด (ลิตร) | ปริมาณน้ำ (ลิตร) | อุณหภูมิ (OC) / เวลา (นาที) | | เวลารวม (นาที) | เวลา | | | รวม เวลา (นาที) | กระดาษ ลิตมัสสี น้ำเงิน | |
| | | | | เริ่ม | เสร็จ | | เริ่ม | เสร็จ | | | | | เริ่ม | เสร็จ | | เริ่ม | | | | | เสร็จ |
| 1. ชุดพาสเจอร์ไรซ์ (Pas) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - ท่ออบบรรจุ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - ท่อนมดิบ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2. ถังอบบรรจุ (St1) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3. เครื่องบรรจุ (F1,F2) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

- หมายเหตุ :** * ความเข้มข้นของด่าง 1-3 % อุณหภูมิ 70-80 °C วนนาน 20 นาที
 * ความเข้มข้นของกรด 0.5-1 % อุณหภูมิ 60-65 °C วนนาน 20 นาที
 * เมื่อล้างทำความสะอาดแล้วต้องไม่พบสิ่งสกปรก

บันทึก.....

ผู้ตรวจสอบ.....
 (ตำแหน่ง.....)
 วันที่/...../.....

ตัวอย่างแบบฟอร์มบันทึกการล้างทำความสะอาดเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ด้วยวิธี COP
ประจำปี.....

| บริเวณ/เครื่องมือ/อุปกรณ์ | รหัส | เดือน | | | | | | | | | | | หมายเหตุ | | |
|---------------------------------------|---------|--|------------|--------|--------|---------|----------|---------|---------|---------|--------|-----------|----------|---------|--|
| | | มกราคม | กุมภาพันธ์ | มีนาคม | เมษายน | พฤษภาคม | มิถุนายน | กรกฎาคม | สิงหาคม | กันยายน | ตุลาคม | พฤศจิกายน | | ธันวาคม | |
| 1. ส่วนการรับเมล็ด | CT | | | | | | | | | | | | | | |
| - ภายในปิ่นรับเมล็ด | Pu1 | | | | | | | | | | | | | | |
| 2. ส่วนการพาสเจอร์ไรซ์ | | | | | | | | | | | | | | | |
| - ภายในปิ่นเครื่องพาสเจอร์ไรซ์ | Pu2,Pu4 | | | | | | | | | | | | | | |
| - เพลทเครื่องแลกเปลี่ยนความร้อน | PHE | | | | | | | | | | | | | | |
| - ภายในเครื่องไฮโมจิโนซ์ | HOMO | | | | | | | | | | | | | | |
| - เครื่องทำน้ำร้อนเครื่องพาสเจอร์ไรซ์ | BL1 | | | | | | | | | | | | | | |
| - เครื่องทำน้ำเย็นส่วนพาสเจอร์ไรซ์ | IB | | | | | | | | | | | | | | |
| 3. ส่วนการบรรจุ | | | | | | | | | | | | | | | |
| - ภายในปิ่นถังพักครอบบรรจุ | Pu5 | | | | | | | | | | | | | | |
| - วาล์วครอบบรรจุ | - | | | | | | | | | | | | | | |
| - เครื่องทำน้ำร้อน CIP | BL2 | | | | | | | | | | | | | | |
| 4. ส่วนการเก็บรักษา | | | | | | | | | | | | | | | |
| - รดเช็ช / ตะกร้า | - | | | | | | | | | | | | | | |
| 5. ส่วนการขนส่ง | | | | | | | | | | | | | | | |
| - รดส่งผลิตภัณฑ์ | - | | | | | | | | | | | | | | |
| ผู้รับผิดชอบ | | | | | | | | | | | | | | | |
| เกณฑ์การตรวจสอบ | | ไม่พบคราบนม, น้ำมัน, ฟันละออง, คราบน้ำยาทำความสะอาด และน้ำแข็ง | | | | | | | | | | | | | |
| ผู้ตรวจสอบ | | | | | | | | | | | | | | | |

ตัวอย่างแบบฟอร์มการตรวจคุณภาพน้ำใช้

| สิ่งที่ต้องตรวจสอบ | เกณฑ์ | ชนิดของน้ำที่ใช้ | ประจำปี..... | | | | | | | | | | | | 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. | | |
| 1. กลิ่น | ไม่มีกลิ่น | น้ำใช้ทั่วไป | | | | | | | | | | | | | | ✓ หมายถึง ผ่าน ✗ หมายถึง ไม่ผ่าน - หมายถึง ไม่ได้วิเคราะห์ บันทึกเพิ่มเติม |
| 2. สี | ใส ไม่มีสี | น้ำใช้ทั่วไป | | | | | | | | | | | | | | |
| 3. ความกระด้าง | น้ำใช้ทั่วไป ≤ 100 ppm. | น้ำใช้ทั่วไป | | | | | | | | | | | | | | |
| 4. pH | 6.5-8.5 | น้ำใช้ทั่วไป | | | | | | | | | | | | | | |
| 5. คลอรีน | 0.2-0.5 ppm. | น้ำใช้ทั่วไป | | | | | | | | | | | | | | |
| 6. TPC/SPC | ≤ 200 cfu/ml. | น้ำใช้ทั่วไป | | | | | | | | | | | | | | |
| 7. Coliforms | ≤ 10 cfu/ml. | น้ำใช้ทั่วไป | | | | | | | | | | | | | | |
| 8. <i>E. coli</i> | ไม่พบ/ 1 ml. | น้ำใช้ทั่วไป | | | | | | | | | | | | | | |
| วันที่วิเคราะห์ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ผู้วิเคราะห์ (พนักงานควบคุมคุณภาพ) | | | | | | | | | | | | | | | | |

ตัวอย่างแบบฟอร์มการตรวจคุณภาพน้ำนมดิบ

วันที่.....เดือน.....พ.ศ.....

| สิ่งที่ตรวจสอบ | มาตรฐาน | แหล่งที่มา.....นมดิบ..... | | | ผู้ตรวจสอบ |
|-------------------------------|---|---------------------------|--------|--------|------------|
| | | ช่อง 1 | ช่อง 2 | ช่อง 3 | |
| เวลาเก็บตัวอย่าง | - | | | | |
| ปริมาณนมดิบ (L.) | - | | | | |
| วิเคราะห์ทางกายภาพ | | | | | |
| อุณหภูมิ (°C) | ≤ 6 °C | | | | |
| pH | 6.4 – 6.7 | | | | |
| สี | สีปกติของนมดิบ | | | | |
| กลิ่น | ไม่มีกลิ่นเหม็น หรือกลิ่นเปรี้ยว | | | | |
| ลักษณะเนื้อนม | ไม่เป็นเม็ดหรือก้อน | | | | |
| วิเคราะห์ทางเคมี | | | | | |
| 75 % Alcohol test | นมดิบไม่ตกตะกอน | | | | |
| Clot on boiling | นมดิบไม่ตกตะกอน | | | | |
| % Fat | มากกว่าหรือเท่ากับ ≥ 3.5 | | | | |
| Specific gravity | 1.027 – 1.035 (g/cm ³) | | | | |
| Total solids | 11.5 – 13.5 | | | | |
| Solid non fat (SNF) | มากกว่าหรือเท่ากับ ≥ 8.25 | | | | |
| Freezing point | (-0.52) – (-0.55) | | | | |
| Antibiotic | ไม่พบ | | | | |
| วิเคราะห์ทางจุลินทรีย์ | | | | | |
| Resazurin test | ไม่น้อยกว่า เกรด 4 | | | | |
| TPC (cfu/ml) | < 400,000 cfu/ml. | | | | |
| รับชื่อ | อุณหภูมิ, Alcohol 75%, COB, Antibiotic, Resazurin ผ่าน | | | | |

หมายเหตุ :- หมายถึง ไม่ได้วิเคราะห์ + ตกตะกอน ++ ตกตะกอนมาก

* หมายถึง ไม่ได้เก็บตัวอย่างนม -Ne คือ Negative

ลงชื่อ.....หัวหน้าฝ่ายควบคุมคุณภาพ

ตัวอย่างแบบฟอร์มการตรวจประสิทธิภาพการพาสเจอร์ไรส์

| ว/ด/ป วิเคราะห์ | อุณหภูมิ นมหลัง พาสฯ | เวลาเก็บตย. | อุณหภูมิขณะพาสฯ (75-80°C) | | Phosphatase (P/N) | ผู้บันทึก (พนง.ควบคุมคุณภาพ) | ผู้ตรวจสอบ (หน.ฝ่ายควบคุมคุณภาพ) |
|--------------------|----------------------------|-------------|------------------------------|----------|----------------------|---------------------------------|-------------------------------------|
| | | | ดิจิตอล | แท่งแก้ว | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

หมายเหตุ : - หมายถึง ไม่ได้ตรวจสอบ P หมายถึง positive/ (สีเขียว) ไม่ผ่าน
 N หมายถึง negative / (สีขาว) ผ่าน

บันทึกเพิ่มเติม.....

ตัวอย่างแบบฟอร์มการตรวจคุณภาพผลิตภัณฑ์

| ว/ด/ป. ที่ตรวจสอบ เวลาที่เก็บ ตัวอย่าง | เครื่องบรรจุ อุณหภูมิ | ว/ด/ป ที่ผลิต | ว/ด/ป ที่หมดอายุ | ลักษณะทางกายภาพ | | | | | | ลักษณะทางเคมี | | | จำนวนจุลินทรีย์ | | | ผู้บันทึก (พนง. ควบคุม คุณภาพ) | ผู้ตรวจสอบ (หน. ฝ่าย ควบคุม คุณภาพ) |
|--|--------------------------|------------------|---------------------|-----------------|--------|---------|---------|----|-------|---------------|-------------|-------|-----------------|-------------------------|------------------------------|---|--|
| | | | | ฉลาก | รอยฉีก | น้ำหนัก | ปริมาตร | สี | กลิ่น | รส | ค่า ถ.พ. | % Fat | %SNF | TPC (<100 cfu/ml) | Coliforms (<10 cfu/ml) | | |
| | F 1 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | F 2 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | F 1 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | F 2 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | F 1 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | F 2 | | | | | | | | | | | | | | | | |

หมายเหตุ : ✓ หมายถึง ผ่าน

✗ หมายถึง ไม่ผ่าน

- หมายถึง ไม่ได้ตรวจสอบ

เกณฑ์การตรวจคุณภาพ :

นมรสจืด

น้ำหนัก (ก.)

ปริมาตร (มล.)

ค่าความถ่วงจำเพาะ

% Fat

% SNF

205 – 215

200-210

$\geq 1.028 \text{ g/cm}^3$

≥ 3.2

≥ 8.25

ตัวอย่างแบบฟอร์มการตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องจักรเครื่องมือและอุปกรณ์

วันที่ เดือน

| เครื่องจักร เครื่องมือ และอุปกรณ์ | รหัส | เทอร์โมมิเตอร์ | โหลดไฟ | ใบพัด/ถวน | เกจวัดความดัน | ลูกสูบ | FDY | สายพาน | น้ำมันเครื่อง | ฮีตเตอร์ | วาล์ว | เกจวัดลม | ตู้ควบคุม | ปะเก็น | ยางโอดีง/ซีลยาง | เซนเซอร์ | ผู้ตรวจ | ลักษณะภายนอก | การทำงาน | หมายเหตุ |
|--|------|----------------|--------|-----------|---------------|--------|-----|--------|---------------|----------|-------|----------|-----------|--------|-----------------|----------|---------|--------------|----------|----------|
| 1. ถังเก็บน้ำนมดิบ | CT1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | CT2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | CT3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | CT4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2. ถังรอรบรรจุ | ST | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3. เครื่องพาสเจอร์ไรส์ | Pas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4. โฮโมจิไนส์ | HOMO | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5. เครื่องบรรจุถุง อัตโนมัติ | F1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | F2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6. เครื่องทำน้ำเย็น | IB | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7. เครื่องทำน้ำร้อน | BL | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8. ปีม | Pu1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Pu2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Pu3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Pu4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Pu5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Pu6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 9. เครื่องมือและ อุปกรณ์ในการ ควบคุมคุณภาพ | - | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

เกณฑ์ : เครื่องจักร เครื่องมือและอุปกรณ์ ต้องอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานและไม่ชำรุด

หมายถึง สภาพสมบูรณ์

หมายถึง สภาพไม่สมบูรณ์

บันทึกเพิ่มเติม

ผู้ปฏิบัติ

ผู้ตรวจสอบ

(พนักงานซ่อมบำรุง)

(หัวหน้าฝ่ายซ่อมบำรุง)

วันที่

วันที่