

ตารางวิเคราะห์อันตราย ดักแด้รอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
1	ดักแด้	B	จุลินทรีย์ในดักแด้(TPC, Salmonella spp., Clostridium perfringens, Bacillus cereus . Mesophilic bacteria)	M	M	Ma	คัดเลือกซัพพลายเออร์ซื้อวัตถุดิบที่อยู่ใน AVL กำหนดมาตรฐานวัตถุดิบ GMP การขนส่ง	Y	Y	Y	Y	No	1.6 อปไอน้ำ 1.11 อบลมร้อน
		C	สารเคมีทางการเกษตร (Organochlorine, Organnophosphorus, Pyrethriod, Carbarnate, Formaldehyde)	L	M	Mi	คัดเลือกซัพพลายเออร์ซื้อวัตถุดิบที่อยู่ใน AVL กำหนดมาตรฐานวัตถุดิบ GMP ควบคุมการผลิตขั้นต้น	Y	N	N	-	No	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ดักแด้บกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
			ปนเปื้อนจากถุง	L	M	Mi	ใช้เม็ดพลาสติก Food Grade คัดเลือกซัพพลายเออร์ซื้อ บรรจุภัณฑ์ที่อยู่ใน AVL กำหนดมาตรฐานบรรจุภัณฑ์	Y	N	N	-	No	
			Histamine ในดักแด้	L	H	Mi	GMP ควบคุมการผลิตขั้นต้น GMP การขนส่ง	Y	N	N	-	No	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่้อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
		P	เส้นผม เศษไม้ เศษพลาสติก เศษแก้ว เศษโลหะ ก้อนกรวด	L	L	Mi	คัดเลือกซัพพลายเออร์ชื่อ วัตถุดิบที่อยู่ใน AVL กำหนด มาตรฐานวัตถุดิบ GMP ควบคุมการผลิตขั้นต้น GMP ควบคุมกระบวนการผลิต	Y	N	N	-	No	
1.1	ตรวจสอบขนาด จำนวนตัว	B	จุลินทรีย์ที่ปนเปื้อนจาก คน (Coliform, E.Coli, Staphylococcus aureus, Salmonella spp.)	L	M	Mi	ควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล	Y	N	Y	Y	No	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
		C	Histamine ที่เพิ่มขึ้น จากการรอตรวจ	L	H	Mi	กำหนดวิธีการตรวจรับวัตถุดิบ ตาม GMP ควบคุมคุณภาพ	Y	N	Y	Y	No	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-						
1.2	จัดเก็บอุณหภูมิ -23 °C ถึง -27°C	B	จุลินทรีย์ในดักแต่ (TPC, Salmonella spp., Clostridium perfringens, Bacillus cereus . Mesophilic bacteria)	L	M	Mi	การตรวจรับเบิกจ่าย วัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์ สารเคมี	Y	N	Y	Y	No	1.6 อบไอน้ำ 1.11 อบลมร้อน

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
1.3	เบกวัตถุดิบจากคลัง	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1.4	คัดแยกสิ่ง แปลกปลอม	B	จุลินทรีย์ที่ปนเปื้อนจาก พนักงานและระหว่าง การรอกัด (TPC, Salmonella spp., Clostridium perfringens, Bacillus cereus . Mesophilic bacteria ไวรัสตับอักเสบบ A)	L	M	Mi	ควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล GMP ควบคุมการผลิต	Y	N	Y	Y	No	1.6 อบอุ่นน้ำ 1.11 อบอุ่นร้อน

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
		C	สารเคมีจากการ ทำความสะอาด	L	L	Mi	GMP ควบคุมการทำความสะอาด	Y	N	N	-	No	
							GMP ควบคุมการผลิต						
		P	ปนเปื้อนจากคน	L	L	Mi	ควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล	Y	N	N	-	No	
			หลงเหลือจากการคัดแยก	L	L	Mi	ควบคุมกระบวนการผลิต	Y	N	N	-	No	
			ปนเปื้อนจาก กระบวนการคัดแยก	L	L	Mi	การควบคุมแก้ว,พลาสติก	Y	N	N	-	No	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
1.5	ชั่งน้ำหนัก	B	จุลินทรีย์ที่ปนเปื้อนจากพนักงานและระหว่างการรอคัต (TPC, Salmonella spp., Clostridium perfringens, Bacillus cereus . Mesophilic bacteria)	L	M	Mi	ควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล GMP ควบคุมการผลิต	Y	N	Y	Y	No	1.6 อบไอน้ำ 1.11 อบลมร้อน
				Ne	M	Sa	ควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล	Y	N	N	-		
		C	สารเคมีจากการทำ ความสะอาด	L	L	Mi	GMP ควบคุมความสะอาด GMP ควบคุมการผลิตขั้นต้น	Y	N	N	-	No	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
		P	ปนเปื้อนจากคน (เศษผม เครื่องประดับ)	L	L	Mi	ควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล	Y	N	N	-	No	
1.6	อบไอน้ำ	B	จุลินทรีย์ในการอบไอน้ำ (TPC, Salmonella spp., Clostridium perfringens, Bacillus cereus . Mesophilic bacteria)	L	M	Mi	GMP ควบคุมการผลิต	Y	N	Y	Y	No	1.11 อบลมร้อน
		C	สารเคมีจากการทำความ	L	L	Mi	GMP ควบคุมความสะอาด	Y	N	N	-	No	
							GMP ควบคุมการผลิตขั้นต้น						

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
		P	โลหะจากเครื่องจักร	L	L	Mi	การซ่อมบำรุง PM-EN-01 GMP ควบคุมการผลิต	Y	N	N	-	No	
1.7	ตรวจสอบ, คัดตัวเสีย, แยกสิ่งแปลกปลอม	B	จุลินทรีย์ในการอบไอน้ำ (TPC, Salmonella spp., Clostridium perfringens, Bacillus cereus . Mesophilic bacteria)	L	M	Mi	GMP ควบคุมการผลิต GMP ควบคุมคุณภาพ	Y	N	Y	Y	No	1.11 อบลมร้อน

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
		C	สารเคมีจากการทำ ความสะอาด	L	L	Mi	GMP ควบคุมความสะอาด	Y	N	N	-	No	
		P	เศษถุงมือ	Ne	L	Sa	ควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล	Y	N	N	-	No	
1.8	ผสมน้ำปรุงรส และโรยงา	B	จุลินทรีย์ในการอบไอน้ำ (TPC, Salmonella spp., Clostridium perfringens, Bacillus cereus . Mesophilic bacteria)	L	M	Mi	GMP ควบคุมการผลิต GMP ควบคุมคุณภาพ	Y	N	Y	Y	NO	1.11 อบลมร้อน

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
1.9	ตรวจสอบ	C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1.10.	ซังน้ำหนัก	B	จุลินทรีย์ที่ปนเปื้อนจาก TPC, Salmonella spp., Clostridiumperfringen s,Bacillus cereus . Mesophilic bacteria ไวรัสตับอักเสบ A)	L	M	Mi	GMP ควบคุมการผลิต GMP ควบคุมคุณภาพ	Y	N	Y	Y	No	1.11 อบลมร้อน

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
		C	สารเคมีจากการทำ ความสะอาด	L	L	Mi	GMP ควบคุมความสะอาด	Y	N	N	-	No	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1.11.	อบลมร้อน	B	จุลินทรีย์ในการอบลม ร้อน(TPC, Salmonella spp.,Clostridium perfringens,Bacillus cereus .Mesophilic bacteria, Staphylococcus aureus. Listeria	L	m	Mi	ควบคุมอุณหภูมิในการอบลม ร้อน 80 °C ± 5 °C เวลา 2 ชม. อุณหภูมิที่กลางตักแต่ ≥ 60 °C ค่า aw ≤ 0.5 ค่าความชื้น < 6 %	Y	N	Y	N	CCP1	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1.12.	ตรวจสอบ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1.13.	ตรวจจับโลหะ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	การหลุดรอดของโลหะ เนื่องมาจากเครื่องตรวจเช็ค โลหะทำงานผิดปกติ	L	H	Mi	ควบคุมการทำงานของเครื่อง ตรวจเช็คโลหะ	Y	Y	-	-	CCP2	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่้อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
1.14.	บรรจุลงซอง	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1.15.	ตรวจสอบ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1.16.	แพ็คกลุ่ม	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
1.17.	ตรวจสอบ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1.18.	บรรจุลงลัง	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1.19.	ตรวจสอบ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่้อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
1.20.	จัดเรียงพื้นพาเลท	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1.21.	ตรวจจสอบ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1.22.	จัดเก็บคลังสินค้า	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
1.23.	ตรวจสอบ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1.24.	ขนส่ง	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
2	น้ำตาลทรายแดง	B	จุลินทรีย์ในน้ำตาล	L	M	Mi	คัดเลือกซัพพลายเออร์ซื้อ วัตถุดิบที่อยู่ใน AVL กำหนด มาตรฐานวัตถุดิบ GMP ควบคุมการผลิตขั้นต้น GMP ควบคุมกระบวนการผลิต	Y	N	N	-	No	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแด้บกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
2.1	ตรวจสอบ	C	เกินมาตรฐานที่กำหนด	L	M	Mi	คัดเลือกซัพพลายเออร์ซื้อ วัตถุดิบที่อยู่ใน AVL กำหนด มาตรฐานวัตถุดิบ GMP ควบคุมการผลิตขั้นต้น GMP ควบคุมกระบวนการผลิต	Y	N	N	-	No	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
2.2	จัดเก็บ	P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-		

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
2.3	เบิกจากคลัง	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
3	น้ำ Soft	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
3.1	ตรวจสอบ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
4	เนยเค็ม	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่้อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
4.1	ตรวจสอบ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
4.2	จัดเก็บ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
4.3	เบิกจากคลัง	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่้อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
5	เกลื่อ	B	จุลินทรีย์ในเกลื่อ	L	M	Mi	คัดเลือกซัพพลายเออร์ซื่อ วัตถุดิบที่อยู่ใน AVL กำหนดมาตรฐานวัตถุดิบ GMP การขนส่ง GMP ควบคุมคุณภาพ	Y	N	N	-	No	
		C	เกินมาตรฐานที่กำหนด สารเคมีจากถุง				คัดเลือกซัพพลายเออร์ซื่อ วัตถุดิบที่อยู่ใน AVL	Y	N	N	-	No	
		P	เส้นผม , เครื่องประดับ	L	M	Mi	ควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล	Y	N	N	-	No	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
5.1	ตรวจสอบ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
5.2	จัดเก็บ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
5.3	เบิกจากคลัง	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่้อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
6	งาขาวคั่ว	B	จุลินทรีย์ในเกลือ	L	M	Mi	คัดเลือกซัพพลายเออร์ซื้อ วัตถุดิบที่อยู่ใน AVL กำหนดมาตรฐานวัตถุดิบ GMP การขนส่ง GMP ควบคุมคุณภาพ	Y	N	N	-	No	
		C	เกินมาตรฐานที่กำหนด สารเคมีจากถุง				คัดเลือกซัพพลายเออร์ซื้อ วัตถุดิบที่อยู่ใน AVL	Y	N	N	-	No	
		P	เส้นผม , เครื่องประดับ	L	M	Mi	ควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล	Y	N	N	-	No	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่้อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
6.1	ตรวจสอบ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
6.2	จัดเก็บ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
6.3	เบิกจากคลัง	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแด้บกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
7	ม้วนซอง	B	จุลินทรีย์ในม้วนซอง เกินมาตรฐานที่กำหนด Salmonella spp., Clostridiumperfringen s, e.coli ,Staphylococcus	L	M	Mi	คัดเลือกซัพพลายเออร์ซื้อ บรรจุภัณฑ์ที่อยู่ใน AVL กำหนดมาตรฐานวัตถุดิบ GMP การขนส่ง GMP ควบคุมคุณภาพ	Y	N	N	-	No	
		C	เกินมาตรฐานที่กำหนด สารเคมีในม้วนซอง				คัดเลือกซัพพลายเออร์ซื้อ วัตถุดิบที่อยู่ใน AVL	Y	N	N	-	No	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่้อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
7.1	ตรวจสอบ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
7.2	จัดเก็บ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
7.3	เบิกจากคลัง	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
8	ม้วนฟิล์มใส	B	จุลินทรีย์ในม้วนซอง เกินมาตรฐานที่กำหนด Lead , Cadium, Heavy metal as Lead Color to contamination	L	M	Mi	คัดเลือกซัพพลายเออร์ซื้อ บรรจุภัณฑ์ที่อยู่ใน AVL	Y	N	N	-	No	
		C	เกินมาตรฐานที่กำหนด สารเคมีในม้วนฟิล์ม				คัดเลือกซัพพลายเออร์ซื้อ บรรจุภัณฑ์ที่อยู่ใน AVL	Y	N	N	-	No	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่้อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
8.1	ตรวจสอบ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
8.2	จัดเก็บ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
8.3	เบิกจากคลัง	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่้อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
9	บาริโค้ดเล็ก	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
9.1	ตรวจสอบ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
9.2	จัดเก็บ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่้อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
9.3	เบิกจากคลัง	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
10	ล้าง	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
10.1.	ตรวจสอบ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
10.2	จัดเก็บ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
10.3	เบิกจากคลัง	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
11	บาร์โค้ดใหญ่	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่้อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
11.1.	ตรวจสอบ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
11.2	จัดเก็บ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
11.3	เบิกจากคลัง	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่้อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
12	ฟิล์มยึด	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	12.1 ตรวจสอบ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	จัดเก็บ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่้อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
12	ฟิล์มยึด	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
12.1	ตรวจสอบ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
12.2	จัดเก็บ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่้อบกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
12.3	เบกจากคลัง	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
13	น้ำ Soft	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
13.1	ตรวจสอบ	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ตารางวิเคราะห์อันตราย ตักแต่้อกรอบเคลือบงา

No	ขั้นตอนการผลิต	B/C/P	อันตราย	Li	Se	Si	มาตรการควบคุม	การตัดสินใจ				จุดวิกฤต	เหตุผล
								Q1	Q2	Q3	Q4		
14	ไนโตรเจน	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
14.1	กรอง	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
14.2	ถังพัก	B	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		P	ไม่มีอันตราย	-	-	-	-	-	-	-	-	-	