

คู่มือวิธีการตรวจประเมินผลิตภัณฑ์


(ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน)

บริษัท ซีพีแรม จำกัด

CPRAM Co., Ltd.

ผู้จัดทำ	นครินทร์ สกฤทธธรรมศิลป์
ผู้อนุมัติขั้นที่ 1	ฐานวัฒน์ ชูเชิด
ผู้อนุมัติขั้นที่ 2	นิสากรณ์ นาโควงค์
ผู้อนุมัติขั้นที่ 3	สุปราณี ชนะชัย




	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	1/57

สารบัญ

เรื่อง	หน้า
สารบัญ	1
บทนำ	2
จุดมุ่งหมาย	2
วัตถุประสงค์	2
ขอบเขต	2
มาตรฐานอ้างอิง	3
หมวด 1 การเตรียมความพร้อม	4-31
หมวด 2 การแจ้งผลการตรวจในระบบ Audit Supplier	8-9
หมวด 3 มาตรฐานการตรวจการผลิต	10-57



	<p style="text-align: center;">คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน</p>	<p style="text-align: right;">หน้า 2/57</p>
---	--	---

บทนำ (Introduction)

เอกสารส่วนนี้จัดทำเพื่อให้ผู้ตรวจและผู้รับการตรวจมีความเข้าใจในมาตรฐานการตรวจตามที่กำหนดในเอกสารใบคำขอรับการตรวจประเมินกระบวนการผลิต ได้แก่ ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน

จุดมุ่งหมาย (Aim)

เพื่อสร้างความเข้าใจผู้ตรวจและผู้รับการตรวจสามารถดำเนินการตามมาตรฐานการตรวจ


วัตถุประสงค์ (Objective)

1. เพื่อกำหนดมาตรฐานในการตรวจแต่ละด้านของหน่วยตรวจ
2. เพื่อใช้เป็นมาตรฐานให้ผู้รับการตรวจ ได้ปฏิบัติตามมาตรฐานการตรวจดำเนินการผลิตสอดคล้องกับมาตรฐาน และความปลอดภัยของอาหารเพื่อผลิตสินค้าอย่างมีคุณภาพ
3. เพื่อความเข้าใจในการปฏิบัติหน้าที่ของผู้ตรวจ
4. เพื่อนำผลการตรวจประเมินใช้ประกอบการซื้อ-รับวัตถุดิบและการประเมินผู้ส่งมอบของบริษัท ซีพีแรม จำกัด และ กลุ่มธุรกิจในเครือเจริญโภคภัณฑ์

ขอบเขต (scope)

ผู้ส่งมอบวัตถุดิบผักและผลไม้ ครอบคลุม ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน ให้กับบริษัท ซีพีแรม จำกัด และหรือบริษัทในเครือเจริญโภคภัณฑ์



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	3/57

มาตรฐานหรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้อง

OP-PUR-06-002 Supplier Selection & Supplier Evaluation

WI-QAS-10-024 การประเมินผู้ส่งมอบ ณ สถานที่ผลิต

SP-RD1-##-## มาตรฐานการซื้อ-รับวัตถุดิบ

มาตรฐานอ้างอิงและข้อมูลอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง

1. ประกาศกระทรวงสาธารณสุข

- ประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 420) พ.ศ. 2563 วิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหาร
- ประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 61) พ.ศ. 2524 เรื่อง น้ำบริโภคในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท
- ประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 135) พ.ศ.2534 เรื่อง น้ำบริโภคในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท (ฉบับที่ 2)
- ประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 78) พ.ศ.2527 เรื่อง น้ำแข็ง
- ประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 137) พ.ศ.2534 เรื่อง น้ำแข็ง (ฉบับที่ 2)
- ประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 254) พ.ศ.2545 เรื่อง น้ำแข็ง (ฉบับที่ 3)
- ประกาศกระทรวงสาธารณสุข(ฉบับที่ 435) พ.ศ. 2565 กำหนดคุณภาพหรือมาตรฐานของภาชนะบรรจุที่ทำจากพลาสติก
- ประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 387) พ.ศ. 2560 เรื่อง อาหารที่มีสารพิษตกค้าง
- ประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 414) พ.ศ. 2563 เรื่อง มาตรฐานอาหารที่มีสารปนเปื้อน
- ประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 416) พ.ศ. 2563 กำหนดคุณภาพหรือมาตรฐาน หลักเกณฑ์เงื่อนไข และวิธีการในการตรวจวิเคราะห์ของอาหารด้านจุลินทรีย์ที่ทำให้เกิดโรค

2. พระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535


3. มาตรฐานสินค้าเกษตร

- มกษ. 9023-2564 หลักการทั่วไปด้านสุขลักษณะอาหารการปฏิบัติทางสุขลักษณะที่ดี
- มกษ. 9024-2564 ระบบการวิเคราะห์อันตรายและจุดวิกฤตที่ต้องควบคุมและแนวทางในการนำไปใช้
- มกษ. 9035-2563 การปฏิบัติที่ดีสำหรับโรงคัดบรรจุผักและผลไม้สด
- มกษ. 9039-2556 การปฏิบัติที่ดีสำหรับการผลิตผักและผลไม้สดตัดแต่งพร้อมบริโภค
- มกษ. 9041(G)-2560 หลักปฏิบัติสำหรับการผลิตสินค้าเกษตรแช่เยือกแข็ง

4. BRC (British Retail Consortium) Food ISSUE 8

5. มาตรฐานการซื้อ-รับวัตถุดิบ SP-RD1-##-## หรือ SP-RD2-##-## (ถ้ามี)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	4/57

หมวด 1 : การเตรียมความพร้อมก่อนไปตรวจประเมินผู้ส่งมอบ (Audit)

1.1 การนัดหมาย วันเวลา และสถานที่กับผู้ส่งมอบ และความพร้อมด้านอุปกรณ์ตามเงื่อนไข

1.1.1 นัดหมายผ่านช่องทาง E-mail หรือ ระบบ Supplier Audit และเอกสาร และ FR-IBS-10-001 ไปขอรับการตรวจ

1.1.2 ตรวจสอบรายชื่อหัวหน้าผู้ตรวจและผู้ตรวจตามเอกสาร FR-IBS-10-001 ตามไปขอรับการตรวจ

1.1.3 ทีมผู้ตรวจเตรียมความพร้อมอุปกรณ์และบันทึกผลในเอกสารตามเงื่อนไขการตรวจ เช่น tablet, Computer notebook, เครื่องมีวัด ตามคู่มือสิ่งอำนวยความสะดวกและเครื่องมือ (OP-IBS-10-007)

1.2 ศึกษาข้อมูลและแบบฟอร์ม อุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับการตรวจ

1.2.1 ทีมผู้ตรวจศึกษาข้อมูลกฎหมายและมาตรฐานที่เกี่ยวข้องกับขบข่ายการตรวจ, ผลการตรวจประเมินในอดีต (ถ้ามี)

1.2.2 ทีมผู้ตรวจเตรียมความพร้อมแบบฟอร์มการตรวจตามขบข่ายการตรวจ ทั้งแบบกรอกข้อมูลใน application Audit Supplier, รูปแบบกระดาษ หรือแบบ Electronic File

1.2.3 ทีมผู้ตรวจวางแผนการตรวจแต่ละหัวข้อ

1.3 การแต่งกาย

ควรแต่งกายให้มีความเหมาะสม ถูกกาลเทศะ ควรแต่งกายให้สุภาพ สะอาด เหมาะสม รัดกุม ตัดเล็บให้สะอาดและเตรียมถุงเท้ากรณีที่ต้องเข้ากระบวนการผลิต

1.4 หลักการพื้นฐานของผู้ตรวจ

1.4.1 Ethical conduct (มีจริยธรรม)

- เชื่อใจ - มีคุณธรรม, ซื่อสัตย์
- รักษาความลับ - สุขุมรอบคอบ


1.4.2 Fair presentation (นำเสนออย่างยุติธรรม)

- การรายงานผล Audit ต้องแม่นยำถูกต้อง - ไม่ต่อเติมเสริมแต่ง
- ปัญหาสำคัญที่ตกลงกันไม่ได้ในขณะ Audit ก็ควรรายงาน

1.4.3 Due professional care (มีความเป็นมืออาชีพ)

- การ Audit ต้องใช้ Auditor ที่มีความรู้ที่จะจับประเด็นสำคัญของการ Audit ว่างานนั้นจุดสำคัญคืออะไรไม่ใช่จับผิดจุดเล็กจุดน้อย



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	5/57

1.4.4 Independence (เป็นอิสระ) ไม่มีส่วนได้ส่วนเสีย

1.4.5 Evidence-based approach

- การสรุปรายงานในการ Audit ต้องมีหลักฐานชัดเจนในการสรุป (ตัวอย่างที่สุ่มและข้อมูลต่าง ๆ)
- หลักฐานต้องมากพอ

1.5 การเปิด-ปิดประชุม

เมื่อเดินทางไปถึงสถานที่ผลิต หรือแปลงเพาะปลูกของผู้ส่งมอบ ควรแสดงตัวโดยการแนะนำตัวและแสดงบัตรพนักงาน เพื่อให้ผู้ส่งมอบทราบว่าเป็นพนักงาน CPRAM และควรแสดงกิริยาสุภาพ เป็นมิตร ปฏิบัติตามข้อกำหนดของผู้ส่งมอบ

1.5.1. การกล่าวเปิดการ Audit (Open Meeting)

1.5.1.1. แนะนำตัวและทีมงาน และแบ่งแยกหน้าที่/หัวข้อในการ Audit

1.5.1.2. การชี้แจงวัตถุประสงค์สำหรับการ Audit เช่น

- เพื่อคัดเลือกผู้ส่งมอบรายใหม่ (New Supplier)
- เพื่อประเมินวัตถุดิบใหม่ (New Raw Material)
- ตรวจประเมินประจำปี (Annual Audit)
- การติดตามปัญหาคุณภาพวัตถุดิบ (Follow up)
- อื่นๆ

1.5.1.3. ชี้แจงขอบข่ายสำหรับการตรวจประเมิน เช่น กระบวนการที่เกี่ยวข้องในการตรวจประเมิน

เช่น ตรวจสอบการรับวัตถุดิบ ตลอดจนกระบวนการส่งมอบสินค้ากะเพราถึง CPRAM ได้แก่ สถานที่เพาะปลูก สถานที่ที่คัดตัดแต่ง คลังจัดเก็บสินค้าและวัตถุดิบ เป็นต้น

1.5.1.4. อธิบายให้ผู้ส่งมอบทราบเกี่ยวกับวิธีการตรวจประเมิน ดังนี้ การให้เกรดประเมิน

1.5.1.5. แจกแผนการเข้าตรวจประเมินในแต่ละช่วงเวลา หรือเอกสารที่เกี่ยวข้องเพื่ออ้างอิงผลการตรวจสอบ เช่น

1. ใบประกาศที่รับรองระบบมาตรฐานของสถานที่ผลิต (ถ้ามี) อาทิ GMP, HACCP, ISO, BRCGS, IFS, GAP, BAP, มรท เป็นต้น

2. Process Flow การผลิต (ถ้ามี)


3. CCP Plan (ถ้ามี)

4. ผลวิเคราะห์คุณภาพ (ใช้สำหรับการอ้างอิงถึงมาตรฐานวัตถุดิบที่ต้องการ SP-RD1-##-## หรือ SP-RD2-##-##) และผลวิเคราะห์ความปลอดภัยตามมาตรฐานอื่นๆ อาทิ ผลตรวจ migration test ในบรรจุภัณฑ์, ผลตรวจเชื้อจุลินทรีย์, ผลตรวจสารตกค้างยาฆ่าแมลง, ผลตรวจสารตกค้างยาปฏิชีวนะ

1.5.1.6. แจกขออนุญาตบันทึกภาพหรือวิดีโอในกระบวนการผลิต (กรณีที่ทางผู้ถูกตรวจอนุญาต หรือให้ทางบริษัทเป็นผู้บันทึกภาพ เป็นต้น)

1.5.1.7. ขอให้ทางผู้ถูกตรวจ แจกถึงข้อห้ามข้อกำหนดเฉพาะ อาทิ ข้อกำหนดการแต่งกาย สถานที่อันตรายที่ต้องระมัดระวังและปฏิบัติตัวเป็นพิเศษ เป็นต้น



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	6/57

- 1.5.1.8.ขอให้ทางผู้ถูกตรวจ มีผู้นำการเข้าสู่กระบวนการผลิตในแต่ละพื้นที่ตามแผนที่กำหนด
- 1.5.1.9.สอบถามอีกครั้ง “มีข้อสงสัยในการตรวจประเมินครั้งนี้หรือไม่” เพื่อยืนยันว่าไม่มีข้อสงสัย และเข้าใจวัตถุประสงค์ในการตรวจประเมินครั้งนี้
- 1.5.1.10.กรณีมีการจัดอาหารให้ทางผู้ตรวจประเมินรับประทาน ต้องแสดงถึงความไม่มีส่วนได้ส่วนเสียในการตรวจประเมินและแจ้งความประสงค์ในการรับประทานอาหารแบบง่ายและสะดวก รวดเร็ว

1.6. การ Audit ตาม Checklist

- 1.6.1. ตรวจประเมินตามหัวข้อของ Checklist
 - ที่เกี่ยวข้องกับวัตถุประสงค์นั้นๆหรือตรวจตามกระบวนการผลิต ขึ้นอยู่กับความชำนาญของผู้ตรวจ และกรณีที่ตรวจพบทั้งสิ่งที่สอดคล้องและไม่สอดคล้องในแต่ละข้อกำหนด ต้องมีการจดบันทึก หลักฐานลงไปในรูปแบบฟอร์มทั้งหมด ระหว่างการตรวจติดตามควรดำเนินการดังนี้
 1. ใช้การถามคำถาม โดยอ้างถึงมาตรฐานที่ควบคุม
 2. ขอดูบันทึก
 3. ตรวจสอบบันทึกดูว่าเป็นไปตามระบบที่วางไว้หรือไม่
 4. ถามตาม audit trail
 5. เปิดใจให้กว้าง
- 1.6.2.การสื่อสาร การสื่อสารด้วยคำพูดและท่าทาง
 - ใช้คำศัพท์ที่เข้าใจง่าย
 - น้ำเสียงสุภาพ
 - สื่อให้เห็นความสนใจที่แท้จริง
 - ท่าทางและบุคลิกสุภาพ
 - การประสานตา


1.7. วิธีการเขียนแบบฟอร์มคำร้องขอให้แก้ไข (CAR)

- CAR ที่สมบูรณ์ ควรมีองค์ประกอบ L E R N ดังนี้
 - L ocation พบที่ไหน หน่วยงาน บุคคล เป็นต้น
 - E vidence หลักฐานที่พบคืออะไร, ระบุหลักฐานที่พิสูจน์ได้ที่พบ
 - R equirement ไม่สอดคล้องกับมาตรฐานหรือ เอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงานบัพใด
ระบุเหตุผลที่เป็นข้อบกพร่อง
 - N ature of Problem พบปัญหาอะไร อธิบายข้อบกพร่องที่พบ

1.8. การกล่าวปิดการ Audit (Close Meeting)

- 1.8.1. การกล่าวขอบคุณสำหรับความร่วมมือในการตรวจ และการรักษาความลับการตรวจสอบ
- 1.8.2. แจ้งจุดดี-จุดแข็ง
- 1.8.3. แจ้งข้อบกพร่องที่ต้องได้รับการแก้ไข (NC/Observation)
- 1.8.4. อธิบายการปฏิบัติการแก้ไข ระยะเวลาในการแก้ไขข้อบกพร่อง, การตรวจติดตามซ้ำ (ถ้ามี)
- 1.8.5. เปิดโอกาสให้ที่ประชุมซักถามข้อสงสัย



	<p style="text-align: center;">คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน</p>	<p style="text-align: right;">หน้า 7/57</p>
---	---	---

1.8.6. ปิดประชุมและแจ้งข้อตกลงวันที่ส่งผลการตรวจและวิธีการการปิดประเด็นข้อบกพร่อง

1.9. การปิดประเด็นข้อบกพร่อง (ถ้ามี) ลูกค้าหรือผู้ยื่นคำขอกรณีกำหนดให้หน่วยตรวจพิจารณาหลักฐานการปิดประเด็นในระบบ Audit Supplier <https://app.cpram.co.th/auditsupplier/index.jsp> ผู้ตรวจพิจารณาหลักฐานทั้งด้านเอกสารและรูปภาพ โดยพิจารณาใน 7 ขั้นตอนต้องครบถ้วนดังนี้

- 1.9.1. พิจารณาปัญหาทั้งระบบ หรือไม่(system issue)
- 1.9.2. มีการแก้ไขเบื้องต้นอย่างไร? (containment action)
- 1.9.3. พิจารณาสาเหตุ / รากของปัญหาหรือไม่? (root causes)
- 1.9.4. การปฏิบัติการแก้ไขดำเนินการอย่างไร? (corrective action)
- 1.9.5. ต้องปรับแก้ไขเอกสารที่เกี่ยวข้องหรือไม่? (เอกสาร:umentation updated)
- 1.9.6. สื่อสารไปยังผู้ที่เกี่ยวข้องแล้วหรือไม่? (communicated to all concerned)
- 1.9.7. มีกระบวนการที่ใกล้เคียงหรือไม่? (similar processes)



หมวด 2: การแจ้งผลการตรวจและตอบผลการแก้ไขในระบบ Audit Supplier

2.1 รายละเอียดการเข้า ระบบ Audit Supplier

เข้า Web browser Google Chrome เข้าระบบ <https://app.cpram.co.th/auditsupplier/index.jsp>

2.2 รายละเอียดเมนูระบบ Audit Supplier

2.2.1.เมนู ข้อมูลส่วนตัว: ข้อมูลส่วนตัวของผู้รับการตรวจสามารถแก้ไข รหัสผ่าน สถานะ ผู้ดูแล (Supplier Admin) สามารถเพิ่มผู้ใช้งานท่านอื่นในระบบได้

2.2.2.เมนู การจัดการผู้ใช้งาน: เพิ่มหรือลบผู้ใช้งานในระบบ

2.2.3 เมนู การนัดหมาย: ผ่านหลังการนัดหมาย ระบบจะทำการแจ้งเตือนผ่านทาง อีเมล Supplier และกดยืนยันการนัดหมายเข้าตรวจประเมินผ่านระบบ Audit Supplier

2.2.4 เมนู เอกสารรับรองมาตรฐาน: แนบเอกสารรับรองมาตรฐาน

2.2.5 เมนู ข้อมูลบริษัท: ผู้ใช้งาน Supplier Admin สามารถ แก้ไขข้อมูล บริษัท และที่อยู่

2.2.6 แผนการเข้าตรวจ: แสดงสถานะแผนเข้าตรวจประเมิน จาก Auditor (รอเข้าตรวจ /รอ ยืนยันผลการตรวจ /ยืนยันผลการตรวจ /ยกเลิก)

2.2.7 เมนู สรุปผลการเข้าตรวจ: หลังการกดยืนยันการตรวจเข้าตรวจจาก Auditor หน้าจอแสดง สถานะวัน เวลา เกรดและสถานะ ผู้ส่งมอบต้องเข้ามากด รับทราบผลการตรวจเพื่อแก้ไข ไปCAR ในระบบ

2.3 การยืนยันการเข้าตรวจตามวัน และเวลาที่กำหนด

ผ่านหลังการนัดหมายตามที่ระบุในใบคำขอ ผู้ตรวจทำการแจ้งเตือนในระบบ โดยระบบจะทำการแจ้งเตือนผ่านทาง อีเมล ผู้ขอรับการตรวจและผู้ขอรับการตรวจ ผู้รับมอบหมายเข้าระบบ <https://app.cpram.co.th/auditsupplier/index.jsp> เพื่อกดยืนยัน ในเมนูการนัดหมาย ยืนยันการเข้าตรวจประเมิน หรือ ผู้ตรวจสามารถสร้างแผนการตรวจอัตโนมัติตามรายละเอียดตามใบคำขอ


2.4 การตรวจ

2.4.1 ตรวจประเมินตามหัวข้อ Checklist ตามเงื่อนไขใบคำขอ บันทึกผลการตรวจโดยใช้ เอกสารที่เกี่ยวข้อง, สอบถามผู้ทำงานหรือการตรวจพินิจจากสถานที่ ทุกหัวข้อตรวจ (ยกเว้นไม่มีความจำเป็น หรือได้รับการยกเว้นการตรวจในหัวข้อดังกล่าว โดยต้องบันทึกเหตุผลการไม่ลงบันทึกผล)

2.4.2 ผู้ตรวจบันทึกผลการตรวจใน Checklist หรือจดบันทึกในแบบฟอร์มบันทึกข้อมูลระหว่างการตรวจ โดยต้องจัดเก็บหลักฐานระหว่างการตรวจประเมินเพื่อคัดลอกข้อมูลเข้าระบบ Audit Supplier

2.4.2 ผู้ตรวจสามารถบันทึกข้อมูลระหว่างการตรวจในระบบ Audit Supplier ผ่านอุปกรณ์ Electronic แต่ต้องทบทวนข้อมูลการใช้ภาษาที่เหมาะสม หากไม่สามารถบันทึกผลในระบบได้ทันที ผู้ตรวจควรต้องคัดลอกข้อมูลระหว่างการตรวจในระบบ Audit Supplier โดยต้องครบถ้วนตามเงื่อนไขใน Checklist



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	9/57

2.5 การแจ้งผลการตรวจ

2.5.1 หัวหน้าผู้ตรวจประเมินความรุนแรงข้อบกพร่องที่พบในวันตรวจตามเงื่อนไขในหมวด 3- โดยใช้พิจารณาณควคู และบันทึกข้อบกพร่องเบื้องต้นในวันตรวจ ตามเอกสาร FR-QAS-10-120 แบบฟอร์มขอแก้ไข และสรุปผลการตรวจประเมินผู้ส่งมอบเพื่อลงนามรับทราบผลเบื้องต้น

2.5.2 ผู้ตรวจจัดทำรายงานในระบบ Audit Supplier และส่งรายงานเพื่อทบทวนโดยผู้บริหารด้านวิชาการ นับจากวันตรวจประเมินภายใน 14-วันทำการ เพื่อส่งผลการตรวจต่อผู้ส่งคำขอหรือลูกค้าภายใน 15 วันทำการผ่านระบบ <https://app.cpram.co.th/auditsupplier/index.jsp>

2.5.4 การแจ้งผลตรวจให้ผู้ยื่นคำขอ จะดำเนินการแล้วเสร็จ เมื่อคณะผู้ตรวจส่งรายงานในระบบ Audit Supplier (Supplier portal) และส่งแบบฟอร์ม FR-IBS-10-010 รายงานผลการตรวจ (กรณีส่งตัวอย่างผลิตภัณฑ์ สภาพแวดล้อม สุขลักษณะส่วนบุคคล น้ำและน้ำแข็ง ต้องแนบผลวิเคราะห์พร้อมแบบฟอร์มรายงานผลการตรวจ FR-IBS-10-010) ให้ผู้ยื่นคำขอหรือลูกค้าภายใน 15 วันทำการ a

2.5.3 ผู้รับคำขอหรือลูกค้า จะได้รับ E-mail แจ้งผลการตรวจโดยต้องเข้าระบบ <https://app.cpram.co.th/auditsupplier/index.jsp> และกดยืนยันรับทราบผลการตรวจและสามารถส่งหลักฐานแก้ไขในระบบ หากกดยืนยันผลการตรวจจะไม่สามารถแก้ไขผลการตรวจซึ่งสามารถดำเนินการอุทธรณ์ในระบบ VOS ที่แสดงใน <https://www.cpram.co.th/th/inspection-body> ได้ภายใน 30 วันทำการ นับจากวันตรวจ


2.6 การตอบกลับเพื่อปิดประเด็นข้อบกพร่อง

2.6.1 ผู้รับคำขอหรือลูกค้าตอบกลับผลการแก้ไขภายใน 30 วันหลังได้รับผลการตรวจในระบบ Audit Supplier

2.6.2 กรณีผู้ตรวจต้องพิจารณาหลักฐานการปิดประเด็น พิจารณาในระบบ Audit Supplier <https://app.cpram.co.th/auditsupplier/index.jsp> ผู้ตรวจพิจารณาหลักฐานแก้ไขป้องกันทั้งด้านเอกสารและรูปภาพซึ่งต้องเป็นเหตุเป็นผลและแสดงถึงการแก้ไขที่สาเหตุและป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำได้

2.6.3 กรณีข้อบกพร่องไม่สามารถแก้ไขตามระยะเวลาภายใน 30-วัน ผู้ตรวจต้องแจ้งผู้รับการตรวจและลูกค้าทราบเป็นทางการ หากได้รับคำยินยอมจากลูกค้า จึงจัดทำรายงานผลการตรวจโดยแสดงเครื่องหมายที่ระบุถึงหน่วยตรวจไม่มีส่วนเกี่ยวข้องในการติดตามปิดประเด็นการแก้ไข



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	10/57

หมวด 3: ตรวจประเมินกระบวนการผลิต


3.1 หัวข้อประเมิน

1 GHP (สภาวะแวดล้อมภายนอก และสภาวะแวดล้อมภายใน)

1.1 ที่ตั้ง

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.1.1 ต้องพิจารณาถึงกิจกรรมต่างๆ และสภาพแวดล้อมในบริเวณปฏิบัติงานซึ่งอาจเกิดผลกระทบในทางเสียหาย และต้องกำหนดการป้องกันการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ กรณีมีการกำหนดการป้องกันการปนเปื้อนในสถานที่ปฏิบัติงาน ต้องทบทวนอยู่เสมอเพื่อให้มั่นใจว่าคงประสิทธิภาพ	1.เอกสาร : ต้องมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากสภาพแวดล้อมและปนเปื้อนสู่สภาพแวดล้อม กรณีที่ตั้งอยู่ติดกับความเสียงกิจกรรมสัตว์พาหะ (เช่น คลอง แหล่งหลุมขยะ มลพิษ) รวมถึงบริษัทต้องเป็นที่ไม่มือน้ำท่วมถึง และต้องมีมาตรการลดความเสียงสิ่งแวดล้อม และชุมชน เช่นมาตรการป้องกันน้ำเสีย, ขยะ, ควันพิษ ตามรายละเอียดเอกสารในการขอใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน (ร.ง.4) พ.ร.บ. โรงงาน พ.ศ. 2535 (Major) 2.เอกสาร : บริษัทต้องมีการทบทวนความเสียงที่จัดทำเป็นเอกสารรายงาน เช่น วิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) หรือผลกระทบสิ่งแวดล้อมและสุขภาพ (EHIA) หรือรายงานผลวิเคราะห์ตามความเสียงเช่นน้ำเสีย อากาศ เป็นต้น (Minor) 3.ตรวจพินิจ:ถนนโดยรอบอาคารอยู่ในสภาพดี ไม่ทำให้เกิดฝุ่นละออง (Minor)	Major	พ.ร.บ. โรงงาน พ.ศ. 2535 มกษ 9035-2563 (3.1.2.1 หน้า 2) มกษ 9039-2556 (1 (1) 1.1-1.2 , (2) 1.4 หน้า 2)
1.1.2.อาณาเขตบริเวณทำเลที่ตั้งต้องกำหนดอย่างชัดเจน	1.ตรวจพินิจ : พื้นที่สถานประกอบการต้องชัดเจน มีรั้วกัน กรณีไม่มีรั้วกันต้องมีระบบรักษาความปลอดภัยเพื่อป้องกันบุคคลอื่น หรือสัตว์เลี้ยงเข้ามาได้ การกำหนดอาณาเขต หรือรั้วชัดเจน	Major	BRC (4.1.1)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	11/57


1.2 ขอบเขตและอาณาบริเวณ

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.2.1 บริเวณภายนอกต้องดูแลให้อยู่ในสภาพเรียบร้อย หากด้านนอกอาคารมีการปลูกหญ้าหรือต้นไม้ ต้องได้รับการดูแลให้อยู่ในสภาพดี	1.ตรวจพินิจ : หาก รอบอาคาร มีหญ้าหรือพืชรอบ ๆ ใกล้กับอาคาร, ต้องมีความถี่ในการตัดแต่งและดูแล รักษาอย่างดี	Minor	BRC (4.1.2)
1.2.2 พื้นที่รอบนอกอาคารผลิต หรือจัดเก็บผลิตภัณฑ์ต้องสะอาดไม่มีสิ่งกีดขวาง ถ้าเป็นผนังติดกัน ต้องมีวิธีการป้องกันผลิตภัณฑ์และความสะอาดในระดับที่เหมาะสม	1.ตรวจพินิจ : การจัดเก็บภายนอกและจัดเก็บสำหรับผลิตภัณฑ์และวัตถุดิบ (รวมถึงบรรจุภัณฑ์) โครงสร้างอาคารต้องได้รับการดูแลเพื่อลดการปนเปื้อน	Minor	BRC (4.1.3) มกษ 9035-2563 (3.3.5.3 ข้อ 2 หน้า 14)
1.2.3 เมื่อ วัตถุดิบ/ผลิตภัณฑ์จำเป็นต้องจัดเก็บนอกพื้นที่โรงงาน สิ่งของต่างๆต้องได้รับการป้องกันการปนเปื้อนและการเสื่อมสภาพ	1.ตรวจพินิจ : โครงสร้างชั่วคราวที่สร้างขึ้นระหว่าง อาคารทำงาน หรือการปรับปรุง เป็นต้น จะต้องได้รับการออกแบบและตั้งอยู่เพื่อหลีกเลี่ยงแหล่งที่อยู่อาศัยของสัตว์พาหะและรับรองความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ 2. เอกสาร : กรณีจ้างจัดเก็บสินค้าต้องมีการจัดทำเป็นสัญญา และมีขั้นตอนในการอนุมัติและติดตามผู้ให้บริการต้องมีการจัดทำเป็นเอกสารและทบทวนอย่างสม่ำเสมอ	Major	BRC (3.5.3,4.3.5) มกษ. 9023 (3.1.4)
1.2.4 หากการระบายน้ำนอกอาคารไม่เพียงพอ ต้องติดตั้งระบบระบายน้ำจากภายนอก	1.ตรวจพินิจ : สอบถามและสำรวจพื้นที่รอบอาคารผลิต หากมีการปนเปื้อนที่มีนัยยะน้ำท่วมขัง น้ำไม่ไหลลงสู่รางระบายน้ำโดยตรง ในกรณีที่ มีปริมาณน้ำมาก หรือท่อไม่สามารถต่อตรงไปยังรางระบายน้ำ พื้นจะต้องมีความลาดเอียงเพียงพอที่ทำให้น้ำหรือน้ำเสียไหลลงสู่รางระบายน้ำที่เหมาะสม	Minor	BRC (4.1.1,4.4.3)



1.3 แผนผัง

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.3.1 แผนผังการไหลของกระบวนการผลิตตั้งแต่รับเข้าจนถึงจัดส่งผลิตภัณฑ์ต้องได้รับการจัดเรียงหรือมีมาตรการเพื่อลดการปนเปื้อนลงสู่ผลิตภัณฑ์	1.ตรวจพินิจ / เอกสาร : พื้นที่ผลิตจาก Lay out หรือสำรวจพื้นที่การเคลื่อนที่ของคน วัตถุติด บรรจุภัณฑ์ การทำซ้ำ และหรือของเสีย ต้องไม่ทำให้กระทบกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ,ผังการไหลของกระบวนการพร้อมขั้นตอนที่พิสูจน์ได้ว่ามีประสิทธิภาพ เพื่อลดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนวัตถุติด, ผลิตภัณฑ์ระหว่างผลิต, บรรจุภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์สำเร็จ	Major	BRC (4.3.3) มกษ 9035-2563 (3.1.1 ข้อ 2 หน้า 2, 3.1.3.1 ข้อ 1 หน้า 3, 3.2.3.3 ข้อ 1 หน้า 10) มกษ 9039-2556 (1 (2) 1.13 หน้า 3)
1.3.2 ต้องมีแนวกัน หรือวิธีปฏิบัติงานอย่างมีประสิทธิภาพ เพื่อลดความเสี่ยงในการปนเปื้อนลงสู่ วัตถุติด ภาชนะบรรจุ และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ต้องมีการแบ่งพื้นที่ตามความเสี่ยงของวัตถุติด	1. ตรวจพินิจ / เอกสาร : Lay out หรือสำรวจพื้นที่ แยกบริเวณระดับการควบคุมด้านสุขลักษณะที่แตกต่างกัน (เช่น บริเวณวัตถุติด และผลิตภัณฑ์สุดท้าย) ออกจากกัน เช่น การแยกทางกายภาพกันพื้นที่ หรือการแยกเวลาผลิตโดยทำความสะอาดฆ่าเชื้อที่เหมาะสมก่อนการใช้แต่ละครั้ง	Major	มกษ 9035-2563 (3.1.3.1 ข้อ 1 หน้า 3, 3.2.3.3 ข้อ 1 หน้า 10)
1.3.3 การแบ่งแยกต้องพิจารณาถึงทิศทางการไหลของผลิตภัณฑ์ ธรรมชาติ	1.ตรวจพินิจ / เอกสาร : Lay out หรือสำรวจพื้นที่ พื้นที่ที่มีความเสี่ยงสูงควรมีการแบ่งแยกทางกายภาพ อุปกรณ์ บุคลากร สารเคมี การกำจัด	Critical	ปสช 420 (1.7.1.8.1.9)

	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	13/57

<p>ของวัสดุ อุปกรณ์ พนักงาน การไหลเวียนของอากาศ คุณภาพอากาศ และบริการ ต่างๆ</p>	<p>ของเสีย อุปกรณ์ทำความสะอาด เครื่องแต่งกาย เครื่องมือช่าง การไหลของผลิตภัณฑ์ สายงานการผลิต Production flow ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนข้าม มาตรการจัดการพื้นที่บรรจุ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนซ้ำอาคารผลิตมีระบบระบายอากาศที่ควบคุมทิศทางการไหลไม่เกิดการปนเปื้อน ต้องระมัดระวังให้มีการถ่ายเทอากาศจากบริเวณที่มีการปนเปื้อนสู่บริเวณที่สะอาด</p> <p>2.เอกสาร: การประเมินความเสี่ยงพื้นที่ หากมีความเสี่ยงสูงสินค้าผ่านฆ่าเชื้อยังไม่อยู่ในบรรจุภัณฑ์และผู้บริโภคไม่ผ่านการทำสุกช้ำก่อนทาน คำนึงถึงแหล่งที่มาของอากาศ อากาศกรองที่เพียงพอ และข้อกำหนดในการรักษาแรงดันอากาศที่เป็นบวก เอกสารการบำรุงรักษาอากาศ</p>		<p>BRC (8.1.3,8.2.2 ,8.3.3,8.4.1,8.5.3)</p> <p>มกษ 9035-2563 (3.2.3.3 หน้า 10)</p>
<p>1.3.4 ในพื้นที่ซึ่งต้องดูแลจัดการอย่างจำเพาะเจาะจง เช่น สารภูมิแพ้ หรือ ผลิตภัณฑ์ที่ต้องซั้ง (identity preserved product) ต้องมีการแบ่งแยกอย่างมีประสิทธิภาพเพื่อลดการปนเปื้อน</p>	<p>1.ตรวจพินิจ : มีการเก็บรักษาแยกพื้นที่ ป้องกันการปนเปื้อน แยกเป็นสัดส่วน ไม่ปะปนกับวัตถุดิบตรายหรือวัตถุดิบอื่นที่ไม่ใช่อาหารกรณีผลิตอาหารที่ไม่มีสารก่อภูมิแพ้ต้องเก็บแยกจากวัตถุดิบที่มีสารก่อภูมิแพ้ มีระบบการนำไปใช้อย่างมีประสิทธิภาพ</p>	Major	<p>ปสท 420 (3.1.2)</p> <p>มกษ 9039-2556 (1 (4) 1.30 หน้า 4)</p>




1.4 โครงสร้างอาคาร

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.4.1 ผนัง ต้องได้รับการ ออกแบบ ก่อสร้าง ตกแต่ง และบำรุงรักษาเพื่อป้องกันการสะสมของสิ่งสกปรก ลด การรวมตัวของหยดน้ำ การ เจริญของเชื้อรา และ สามารถทำความสะอาดง่าย โดยมีผิวเรียบ ทำจากวัสดุ กั้นน้ำและไม่มีพิษ อยู่ใน สภาพดี	1.ตรวจพินิจ:ผนังต้องได้รับการก่อสร้าง และ ดูแลรักษาเพื่อป้องกันการสะสมของฝุ่น ลด การควบแน่นของหยดน้ำและการเจริญเติบโต ของเชื้อราและทำความสะอาดได้ง่าย ผนัง ใช้ วัสดุคงทน ไม่ซึมน้ำ เรียบ สภาพ สะอาดไม่ ชำรุด ไม่ผุกร่อน หรือเป็นสนิม	Minor	BRC (4.4.1) ปสร 420 (1.4.2) มกษ 9035-2563 (3.1.3.2 ข้อ 1,2 หน้า 3) มกษ 9039-2556 (1 (2) 1.8 หน้า 2)
1.4.2 พื้น ต้องออกแบบให้ เหมาะกับการผลิต ทนทาน ต่อวัสดุและวิธีทำความสะอาด พื้นต้องมีสภาพบำรุง รักษาที่ดี ไม่มีน้ำขัง ทิศทาง การไหลของน้ำ ไม่ก่อให้เกิด การ Cross contaminate	1.ตรวจพินิจ:พื้น ใช้วัสดุคงทน เรียบ ทำความ สะอาดง่าย มีความลาดเอียงเพียงพอลงสู่ทาง ระบายน้ำสภาพสะอาด ไม่ชำรุด พื้นทนต่อ วิธีและสารทำความสะอาด พื้นต้องไม่ไม่รั่วซึม และรักษาในสภาพที่ดี 2. ตรวจพินิจ: รางระบายน้ำ Cross contaminate น้ำจากส่วนสกปรกต้องไม่ ระบายไปสู่ส่วนสะอาดHigh risk area พบการ ปนเปื้อนให้ระดับ Major	Minor	ปสร 420 (1.4.1) BRC (4.4.1 ,8.2.1) มกษ 9035-2563 (3.1.3.2 ข้อ 3 หน้า 3, 3.3.6.1 ข้อ 1-3 หน้า 14) มกษ 9039-2556 (1 (2) 1.16 หน้า 2)
1.4.3 เพดานและส่วนที่อยู่ เหนือศรีษะ ต้องได้รับการ ออกแบบ ก่อสร้าง ตกแต่ง ให้เรียบร้อย อยู่ในสภาพดี และบำรุงรักษาเพื่อป้องกันการสะสมของฝุ่นละออง ลด การรวมตัวของน้ำ การเจริญ	1.ตรวจพินิจ : เพดานต้องมีพื้นผิวเรียบ ไม่ดูด ซึมน้ำ หรือกั้นน้ำได้ ไม่เป็นสนิม ผุกร่อน หรือ แตกรอย เชื่อมต่อต่างๆ ควรปิดให้สนิท ใน กรณีที่เกิดความสกปรก สามารถทำความสะอาด ได้ ในกรณีที่ทางยกระดับ ชั้นขึ้นลง หรือชั้นลอยอยู่ติดกับหรือผ่านสายการผลิต	Minor	ปสร 420 (1.4.3) BRC (4.4.4,4.4.6 ,8.2.2) มกษ 9035-2563 (3.1.3.2 ข้อ 4)
หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง

<p>ของเชื้อรา และช่วยให้ ทำความสะอาดได้ง่าย</p>	<p>ออกแบบมาเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของ ผลิตภัณฑ์และสายการผลิต ทำความสะอาด และบำรุงรักษาได้</p> <p>2.ตรวจพินิจ : เพดานที่มีการควมแน่นหยดน้ำ หรือมีคราบสกปรกที่มีโอกาสปนเปื้อนสู่ ผลิตภัณฑ์หลังฆ่าเชื้อสุดท้าย พบการปน เปื้อนให้ระดับ Major</p>		<p>หน้า 3, 3.2.3.1.5 หน้า 9)</p> <p>มกษ 9039- 2556 (1 (2) 1.7 หน้า 2)</p>
<p>1.4.4 ประตูควรมีผิวเรียบไม่ ดูขรุขระ ทำความสะอาดได้ ง่าย โดยประตูที่เปิดจาก ภายนอกเข้าบริเวณจัดเก็บ วัตถุดิบ ผลิต บรรจุ และ จัดเก็บสินค้า ที่ต้องเปิด ทิ้งไว้ ต้องมีระบบการ ป้องกันที่เหมาะสมเพื่อ ป้องกันการเข้ามาของ สัตว์พาหะนำโรค ประตู ต่าง ๆ บริเวณเหล่านี้ต้อง ปิดสนิท หรือได้รับการ ป้องกันที่ดีเพียงพอ</p>	<p>1. ตรวจพินิจ : ประตูควรมีผิวเรียบไม่ดูขรุขระ น้ำ ทำความสะอาดได้ง่าย ประตูด้านนอกและ ประตูในการไหลต้องปิดมิดชิดหรือมีการ ป้องกันที่เพียงพอ ประตูภายนอกต้องไม่เปิด ออกกระหว่างที่มีการผลิตยกเว้น แต่กรณี ฉุกเฉิน หากประตูด้านนอกในพื้นที่</p>	<p>Minor</p>	<p>BRC (4.4.8)</p> <p>ปสร 420 (1.5)</p> <p>มกษ 9035-2563 (3.1.1 ข้อ 5 หน้า 2, 3.1.3.2 ข้อ 6 หน้า 3)</p>
<p>1.4.5 หน้าต่าง ถ้าออกแบบ ให้สามารถเปิดเพื่อระบาย อากาศได้ ต้องติดตั้งมุ้งลวด เพื่อป้องกันสัตว์พาหะนำโรค</p>	<p>1.ตรวจพินิจ : หน้าต่าง และหลังคาเพิ่มแสง สว่างที่ได้รับการออกแบบให้เปิดออกเพื่อการ ระบายอากาศ สามารถป้องกันสัตว์และแมลง เข้าสู่บริเวณผลิต ต้องได้รับการติดตั้ง ตะแกรงเพื่อป้องกันการเข้ามาของสัตว์พาหะ</p>	<p>Minor</p>	<p>BRC (4.4.7)</p> <p>ปสร 420 (1.5)</p> <p>มกษ 9039-2556 (1 (4) 1.27 หน้า 4)</p>
<p>หัวข้อ</p>	<p>แนวทางการตรวจ</p>	<p>ความรุนแรง</p>	<p>เอกสารอ้างอิง</p>
<p>1.4.6 กระจกหน้าต่าง ต้อง ได้รับการป้องกันการแตก กระจาย</p>	<p>1.ตรวจพินิจ : หากมีความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ หน้าต่างที่เป็นกระจก จะต้องได้รับการปกป้อง จากการแตกหัก</p>	<p>Major</p>	<p>BRC (4.9.3.4)</p>



<p>1.4.7 แสงสว่างต้องเพียงพอ สำหรับบริเวณทำงาน และ บริเวณที่มีการตรวจสอบคุณภาพ</p>	<p>1.ตรวจพินิจ : อาคารผลิตมีแสงสว่างเพียงพอ เพื่อให้ทำการปฏิบัติงานอย่างถูกต้อง, การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ และการทำความสะอาดอย่างมีประสิทธิภาพ</p> <p>2. เอกสาร : เอกสารตรวจสอบความเข้มแสงบริเวณจุดตรวจสอบกรณีไม่สอดคล้องให้พิจารณาตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานความเข้มของแสงสว่าง พ.ศ. 2561,9004 (4.3.11.1) หรือข้อกำหนดที่เป็นมาตรฐานที่สามารถอ้างอิงได้ (Minor)</p>	<p>Major</p>	<p>BRC (4.4.9) ปสร 420 (1.10) มกษ. 6910 (ก.1.4.1) มกษ 9035-2563 (3.1.5.8 ข้อ 1 หน้า 6)</p>
<p>1.4.8 บริเวณจัดเก็บผลิตภัณฑ์ และภายในกระบวนการผลิต ต้องมีระบบระบายอากาศ หรือระบบดูดอากาศออกเพียงพอ เพื่อป้องกันการก่อกวนของหยดน้ำ และฝุ่นละออง</p>	<p>1.ตรวจพินิจ : ระบบการระบายอากาศในห้องผลิต ต้องมีระบบระบายอากาศ เพื่อกำจัดกลิ่นเหม็น ความร้อน ความชื้น และควบคุมอุณหภูมิห้อง มีระบบระบายอากาศที่เพียงพอเพื่อป้องกันการเกิดเชื้อราและปฏิบัติงานสะดวก</p>	<p>Minor</p>	<p>มกษ 9039-2556 (1 (4) 1.28 หน้า 4) BRC(4.4.10) ปสร 420 (1.9) มกษ 9035-2563 (3.1.3.2 ข้อ 8 หน้า 4)</p>
<p>หัวข้อ</p>	<p>แนวทางการตรวจ</p>	<p>ความรุนแรง</p>	<p>เอกสารอ้างอิง</p>
<p>1.4.9 กรณีต้องใช้มุ้งลวดหรือเครื่องกรองอากาศ อุปกรณ์ที่ติดตั้งได้รับการบำรุงรักษาและดูแลความสะอาดอย่างดี</p>	<p>1.ตรวจพินิจ : การใช้อากาศจากภายนอกอาคารเข้ามายังอาคารผลิตและติดตั้งมุ้งลวดหรือเครื่องกรองอากาศ ต้องมีระบบการบำรุงรักษาและทำความสะอาดให้อยู่ในสภาพที่ดี</p>	<p>Minor</p>	<p>มกษ 9035-2563 (3.1.3.2 ข้อ 5 หน้า 3)</p>
<p>1.4.10 ไม่มีสิ่งของที่ไมใช่แล้วหรือไมเกี่ยวข้องกับการผลิตอยู่ในบริเวณผลิต</p>	<p>1.ตรวจพินิจ : ไม่มีสิ่งของที่ไม่ใช่แล้วหรือไมเกี่ยวข้องกับการผลิตอยู่ในบริเวณผลิต</p>	<p>Minor</p>	<p>มกษ 9039-2556 (1 (2) 1.11 หน้า 3)</p>

	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	17/57

1.4.11 มีพื้นที่เพียงพอ สำหรับการติดตั้งเครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ และการ ปฏิบัติงาน	1.ตรวจพินิจ : พื้นที่การผลิตไม่แออัด สะดวก ต่อการปฏิบัติงาน การบำรุงรักษา การ ทำความสะอาด	Minor	มกษ 9039-2556 (1 (2) 1.12 หน้า 3)
---	---	-------	---

1.5 การควบคุมวัสดุอุปกรณ์แก้วและกระจกหรือวัสดุที่แตกหักได้ Glass policy

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.5.1 มีนโยบายการและวิธี การปฏิบัติงานควบคุมแก้ว และกระจก , Lay out glass control	1. เอกสาร : ระเบียบปฏิบัติที่เป็นเอกสาร สำหรับการจัดการแก้ว และ วัตถุเปราะอื่นๆ ต้อง มีอยู่ และ มีการนำไปปฏิบัติเพื่อให้ มั่นใจว่ามีการกระทำอย่างระมัดระวัง มี รายการวัสดุมีรายละเอียดของตำแหน่ง จำนวน ชนิดและสภาพ มีบันทึกการตรวจเช็ค สภาพของวัสดุ, ตามระยะเวลาการตรวจเช็คที่ กำหนดไว้โดยขึ้นกับการประเมินความเสี่ยง รายละเอียดสำหรับการทำความสะอาดหรือ การเปลี่ยนวัสดุเหล่านี้เพื่อลดน้อยยะในการปน เปื้อน พิจารณาเงื่อนไขหากนำข้อกำหนดบาง ส่วนให้เป็นประเด็น Minor กรณีการนำไปใช้ บางส่วนหรือไม่มีการปฏิบัติและก่อให้เกิด อันตรายให้เป็นประเด็น Major	Minor	BRC (4.9.3.2) มกษ 9039- 2556 (4 ข้อ 4.6 หน้า 9)



<p>1.5.2 ทะเบียนของเครื่องแก้วและพลาสติกแข็ง ต้องมีการตรวจเช็คตามความถี่ที่เหมาะสมและ ครอบคลุมแก้วและกระจกที่สามารถแตกกระจายได้ที่มีอยู่โรงงาน เพื่อให้แน่ใจว่าหากเกิดการแตกกระจายจะต้องมีการบันทึกไว้</p>	<p>1. เอกสาร : ระเบียบปฏิบัติเป็นเอกสาร ซึ่งระบุรายละเอียดการจัดการในกรณีที่เกิดพบว่าการแตกของแก้วหรือวัสดุประเภทอื่น ๆ ต้องได้รับการนำไปปฏิบัติ</p>	<p>Minor</p>	<p>BRC (4.9.3.3)</p>
<p>หัวข้อ</p>	<p>แนวทางการตรวจ</p>	<p>ความรุนแรง</p>	<p>เอกสารอ้างอิง</p>
<p>1.5.3 หลอดไฟ และอุปกรณ์ให้แสงสว่างทั้งหมด รวมทั้งเครื่องดักจับแมลง ถ้าหากมีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนลงในผลิตภัณฑ์ ต้องได้รับการป้องกันโดยมีพลาสติกหรือฝาครอบ หรือเคลือบด้วยวัสดุป้องกัน สำหรับหลอดไฟที่มีอุณหภูมิสูงที่ไม่สามารถติดตั้งฝาครอบที่เป็นพลาสติกได้ ควรนำตะแกรงชนิดตาถี่มาติดตั้งแทน กรณีที่ไม่สามารถติดตั้งระบบป้องกันได้อย่างเต็มที่ ต้องมีระบบจัดการวัสดุที่เป็นแก้วและกระจก</p>	<p>1.ตรวจพินิจ : ในกรณีที่เกิดความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ หลอดไฟและรางหลอดไฟ (รวมทั้งอุปกรณ์ไฟดักแมลง) จะต้องมีการป้องกันอย่างเพียงพอ ในกรณีที่ไม่สามารถให้การป้องกันอย่างเต็มรูปแบบได้ จะต้องมีการจัดการทางอื่นเช่นใช้หลอดตาข่ายหรือมีขั้นตอนการตรวจสอบต้องอยู่ในสถานที่</p>	<p>Minor</p>	<p>BRC (4.9.3.5) มกษ 9035-2563 (3.1.5.8 ข้อ 2 หน้า 6) มกษ 9039-2556 (1 (4) 1.29 หน้า 4)</p>



1.6 การบริการ

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.6.1 ระบบการเตรียม น้ำใช้ถูกสุขลักษณะและ ประสิทธิภาพน้ำที่ใช้ สัมผัสกับอาหารหรือ พื้นที่สัมผัสกับอาหาร ต้องสะอาด และได้ มาตรฐานน้ำบริโภค	1.ตรวจพินิจ/เอกสาร : น้ำสัมผัสอาหาร หรือน้ำที่ใช้ ต้องเป็นน้ำสะอาด หรือมีระบบในการจัดการน้ำที่ เหมาะสมตามวัตถุประสงค์ที่ใช้ น้ำสัมผัสอาหารและน้ำ แข็งต้องมีคุณสมบัติตามมาตรฐานของกระทรวง สาธารณสุขที่เป็นปัจจุบัน ประกาศกระทรวง สาธารณสุข ฉบับที่ 61,135 หรือมาตรฐานที่สามารถ อ้างอิงได้	Major	BRC (4.5.1) ปสร 420 (4.1) มกษ 9035- 2563 (3.2.3.1.2 ข้อ 1 หน้า 8) มกษ 9039- 2556 (2 (3) 2.10, 2.12 หน้า 5)
1.6.2 มีน้ำสะอาด และ น้ำบริโภคในปริมาณ เพียงพอต่อการผลิต	1.ตรวจพินิจ : น้ำ (รวมทั้งน้ำแข็งและไอน้ำ)ที่ใช้เป็น วัตถุดิบในกระบวนการแปรรูปอาหารการเตรียม ผลิตภัณฑ์, สำหรับเครื่องจักร หรือสำหรับการทำความ สะอาดสถานประกอบการ ต้องมีปริมาณ แรงดันที่ เพียงพอ มีแท่งบรรจุน้ำสำรอง	Minor	มกษ 9039- 2556 (1 (4) 1.19 หน้า 3)
1.6.3 หากมีการใช้น้ำ แข็งสัมผัสกับผักและผล ไม้สดในกระบวนการ ผลิต น้ำแข็งต้องมี คุณภาพตามมาตรฐาน กฎหมายกำหนด มีการ ผลิตและเก็บรักษาที่ ถูก สุขลักษณะ สามารถ ป้องกันการปนเปื้อนได้	1.ตรวจพินิจ : น้ำและน้ำแข็งต้องมีระบบจัดเก็บและ เคลื่อนย้ายเหมาะสม ภาชนะรองรับต้องสะอาด และ ป้องกันการปนเปื้อน	Major	มกษ 9039- 2556 (2 (1) 2.17 หน้า 6) มกษ 9039- 2556 (2 (4) 2.19 หน้า 6)



1.7 อุปกรณ์

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.7.1 อุปกรณ์ต้องได้รับการจัดวางในตำแหน่งที่สามารถเข้าถึงทางด้านล่าง ด้านใน และโดยรอบได้เพื่อสามารถทำความสะอาดหรือให้บริการได้ง่าย รวมถึงมีความทนทาน สามารถเคลื่อนย้ายหรือถอดออกได้ ง่ายต่อการซ่อมบำรุง การทำความสะอาดการฆ่าเชื้อ และการตรวจสอบ	1.ตรวจพินิจ : การติดตั้ง เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์พื้นที่บริเวณใต้เครื่องมือเครื่องจักร อุปกรณ์หรือบริเวณ ด้านข้างซึ่งเพียงพอต่อการล้างทำความสะอาด การฆ่าเชื้อ และตรวจสอบได้ทั่วถึง โต๊ะหรือพื้นผิวปฏิบัติงานที่สัมผัสกับอาหารโดยตรงออกแบบถูกสุขลักษณะพื้นผิวเรียบ วัสดุเหมาะสมไม่เป็นสนิมทำความสะอาดง่ายสูงจากพื้นอย่างน้อย 60 ซม. หรือในระดับที่สามารถป้องกันการปนเปื้อนจากพื้นขณะปฏิบัติงาน สามารถถอดล้างทำความสะอาดได้ง่าย	Minor	ปสช 420 (2.2,2.4) มกษ 9035-2563 (3.1.2.2 ข้อ 1 หน้า 3, 3.1.4.1 ข้อ 1,3,4 หน้า 4)
1.7.2 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต มีจำนวนเพียงพอต่อการปฏิบัติงาน อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน ไม่ชำรุด สามารถปฏิบัติงานได้ตามจุดประสงค์ในการใช้	1.ตรวจพินิจ : เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ มีจำนวนเพียงพอต่อ CAP การผลิต เพื่อให้ส่งผลต่อคุณภาพของสินค้า เช่น เครื่องบั่นกะเพรา จับ Rate แล้ว ไม่ครอบคลุมกับปริมาณที่ลูกค้าทำการสั่งซื้อ, ห้องเย็นเก็บของไม่พอ เป็นต้น รวมถึงตรวจสอบสภาพต้องสมบูรณ์ไม่ชำรุด และใช้งานตรงตามวัตถุประสงค์	Major	มกษ 9035-2563 (3.1.2.2 ข้อ 2-3 หน้า 3) มกษ 9039-2556 (1 (3) 1.15 หน้า 3)
1.7.3 พื้นผิวและวัสดุต่าง ๆ โดยเฉพาะในส่วนที่สัมผัสกับผักและผลไม้ เป็นวัสดุที่มีผิวเรียบ ไม่ดูดซับน้ำ ไม่เป็นพิษ ไม่ทำปฏิกิริยากับผักและผลไม้สด มีความทนทาน บำรุงรักษาและทำความสะอาดได้ง่าย	1.ตรวจพินิจ : เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์สัมผัสอาหารออกแบบที่ถูกสุขลักษณะ ต้องทำมาจากวัสดุที่ไม่เป็นสนิมผิวเรียบ ไม่มีรอยแยกหรือรอยแตก การบัดกรีเชื่อมรอยต่อต้องเรียบสนิท สามารถล้างทำความสะอาดได้ง่าย และฆ่าเชื้อได้ กรณีใช้ระบบท่อในการลำเลียงอาหาร พื้นผิวภายในท่อรวมทั้ง	Major	มกษ 9035-2563 (3.1.1 ข้อ 3 หน้า 2, 3.1.3.2 ข้อ 7 หน้า 3, 3.1.4.1 ข้อ 2 หน้า 4) มกษ 9039-2556 (1 (3) 1.16,1.18 หน้า 3)

<p>1.7.4 มีสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับการควบคุมอุณหภูมิ ความชื้น และการควบคุมอื่น ๆ ตามความเหมาะสม</p>	<p>1. ตรวจพินิจ : โรงงานต้องมีอุปกรณ์ที่ความจำเป็น ได้แก่ เทอร์โมมิเตอร์, เครื่องวัดความชื้น ฯลฯ สำหรับใช้ควบคุมเฝ้าระวังติดตามคุณภาพสินค้า</p>	<p>Major</p>	<p>มกษ 9035-2563 (3.1.1 ข้อ 4 หน้า 2, 3.1.5.6 หน้า 5, 3.1.4.2 หน้า 4)</p> <p>มกษ 9039-2556 (1 (4) 1.26 หน้า 4)</p>
---	---	--------------	--

1.8 สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับพนักงาน

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
<p>1.8.1 ต้องมีสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับล้างมืออย่างเหมาะสมและเพียงพอในบริเวณทางเข้า และจุดอื่นที่เหมาะสมในบริเวณผลิต ไม่ใช่มีส้วมฝัสนี้ มีสบู่เหลว และอุปกรณ์ทำให้มือแห้ง</p>	<p>1. ตรวจพินิจ : มีอ่างล้างมือติดตั้ง บริเวณผลิตและห้องน้ำ มีจำนวนเพียงพอ ใช้งานได้ โดยบริเวณอ่างล้างมือควรมี</p> <ul style="list-style-type: none"> •ป้ายแสดงคำแนะนำในการล้างมือ •มีน้ำในปริมาณที่เพียงพอและอุณหภูมิของน้ำที่เหมาะสม •มีก๊อกน้ำที่เปิด ปิด โดยไม่ใช้มือสัมผัส •มีสบู่เหลว/โฟม •มีผ้าเช็ดมือที่ใช้เพียงครั้งเดียว หรือเครื่องเป่ามือ 	<p>Major</p>	<p>ปสร 420 (4.4)</p> <p>มกษ 9004 (4.3.13.1, 4.3.1 3.2)</p> <p>BRC 4.8.4</p> <p>มกษ 9035-2563 (3.1.5.5 ข้อ 1 หน้า 5)</p>
<p>1.8.2 ห้องส้วมอยู่ในสภาพใช้งานได้ ต้องอยู่ห่างอย่างเพียงพอจากบริเวณผลิต บรรจุ และจัดเก็บ และต้องไม่เปิดออกโดยตรงไปยังบริเวณผลิต บรรจุและจัดเก็บ</p>	<p>1. ตรวจพินิจ : ห้องส้วม และอ่างล้างมือหน้าห้องส้วม มีจำนวนเพียงพอ ใช้งานได้ถูกสุขลักษณะ มีสบู่เหลว อุปกรณ์ทำให้มือแห้งหรือสารฆ่าเชื้อโรค ห้องน้ำต้องแยกและต้องไม่เปิดตรงสู่ พื้นที่ผลิต บรรจุ และ จัดเก็บ และต้องจัดให้มีสิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือหากใช้อุปกรณ์ล้างมือเดียวกับการผลิตต้องมี การจัดทำป้ายเตือนล้างมือ</p>	<p>Minor</p>	<p>BRC 4.8.5</p> <p>ปสร 420 (4.2)</p> <p>มกษ 9035-2563 (3.1.5.5 ข้อ 2 หน้า 5)</p> <p>มกษ 9039-2556 (1 (4) 1.23-1.24 หน้า 4)</p>

<p>1.8.3 การสุบิบหรืออนุญาตให้เฉพาะบริเวณที่กำหนดไว้อย่างเหมาะสมซึ่งอยู่แยกจากบริเวณผลิต บรรจุและจัดเก็บ</p>	<p>1.ตรวจพินิจ : การสุบิบหรือสามารถดำเนินการได้ตามกฎหมายท้องถิ่น ต้องมีพื้นที่สุบิบหรือที่ออกแบบและควบคุมโดยแยกจากพื้นที่ผลิตเพื่อให้มั่นใจว่าวันบิบหรือไม่สามารถเข้าถึงผลิตภัณฑ์ได้ และต้องมั่นใจว่ามีการกำจัดวันสู่ภายนอกอย่างเพียงพอต้องมีการจัดการอย่างเพียงพอสำหรับขยะที่เกิดจากการสุบิบหรือ ณ จุดสุบิบหรือทั้งภายในและภายนอก บิบหรือไฟฟ้าห้าม ใช้น้ำหรือนำเข้ามาในพื้นที่ผลิตหรือจัดเก็บ</p>	<p>Minor</p>	<p>BRC 4.8.6</p>
<p>หัวข้อ</p>	<p>แนวทางการตรวจ</p>	<p>ความรุนแรง</p>	<p>เอกสารอ้างอิง</p>
<p>1.8.4 หากจัดให้มีโรงอาหารสำหรับพนักงาน ต้องมีการควบคุมอย่างเหมาะสมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนลงสู่ผลิตภัณฑ์</p>	<p>1.ตรวจพินิจ : อาหารที่พนักงานนำเข้ามาในโรงงานต้องได้รับการจัดเก็บในพื้นที่ที่สะอาดและถูกสุขลักษณะ ต้องไม่มีการนำอาหารเข้าพื้นที่จัดเก็บหรือพื้นที่ผลิต การกินอาหารต้องกินในพื้นที่ที่ออกแบบไว้รวมถึงต้องมีการกำจัดขยะที่เหมาะสม กรณีที่มีสิ่งอำนวยความสะดวกโรงอาหาร (รวมถึงตู้จำหน่ายสินค้าอัตโนมัติ) ในสถานที่ จะต้องมีการควบคุมอย่างเหมาะสมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ (เช่น เป็นแหล่งของอาหารเป็นพิษ การใช้ส่วนผสมที่ก่อให้เกิดภูมิแพ้ หรือการนำสารก่อภูมิแพ้ใหม่มายังสถานที่ผลิต</p>	<p>Minor</p>	<p>BRC 4.8.7,4.8.8</p>
<p>1.8.5 มีสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับเปลี่ยนเสื้อผ้าของผู้ปฏิบัติงานอย่างเพียงพอ</p>	<p>1.ตรวจพินิจ : จัดให้มีพื้นที่สำหรับการเปลี่ยนเสื้อผ้าอย่างเพียงพอไม่แออัด และมีชุดสำหรับเปลี่ยนเข้าไลน์, หมวก, แมส, ถุงมือ เพียงพอสำหรับพนักงานและผู้เยี่ยมชมทุกคน มีราวแขวนชุดกรณีออกไปด้านนอกไลน์</p>	<p>Minor</p>	<p>มกษ 9035-2563 (3.1.5.5 ข้อ 3 หน้า 5) มกษ 9039-2556 (1 (4) 1.25 หน้า 4)</p>



1.9 ความเสี่ยงจากการปนเปื้อนทางกายภาพและเคมีลงสู่ผลิตภัณฑ์

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.9.1 ต้องมีระบบการจัดการเพื่อป้องกันสิ่งแปลกปลอมและสารเคมีปนเปื้อนลงสู่อาหาร ตัวอย่างเช่น แก้ว หรือชิ้นส่วนโลหะจากเครื่องจักร ฝุ่น คิวอันตราย หรือสารเคมีที่ไม่ต้องการ ในบริเวณโรงงานหรือบริเวณแปรรูป ต้องมีเครื่องมือตรวจจับหรือตะแกรง (ถ้าจำเป็น)	<p>1.ตรวจพินิจ : สารเคมีต้องมีกระบวนการจัดการการใช้ การจัดเก็บ และการจัดการสารเคมีที่ไม่ใช่อาหาร เพื่อป้องกันการปนเปื้อนสารเคมีการจัดการการรั่วไหล การป้องกันการใช้โดยไม่รับอนุญาต พื้นที่จัดเก็บที่กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติ ต้องจัดให้มีเพื่อป้องกันการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์. มีมาตรการจัดการกับอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับการกำจัดสัตว์และแมลง การทำความสะอาดและฆ่าเชื้อและการซ่อมบำรุง ในลักษณะไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน</p> <p>2.เอกสาร : ต้องมีนโยบายที่ได้จัดทำเป็นเอกสาร สำหรับการควบคุมการใช้และจัดเก็บ โลหะที่มีความแหลมคม ลวดเย็บกระดาษ ส่วนผสมอาหารและบรรจุภัณฑ์ที่ใช้ลวดเหล็กเย็บ ต้องมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนไปอาหาร</p> <p>3. ตรวจพินิจ/เอกสาร : ผลิตภัณฑ์ที่บรรจุในบรรจุภัณฑ์แก้วหรือภาชนะบรรจุอื่นๆที่เป็นวัสดุประเภทแตกง่าย การจัดเก็บภาชนะบรรจุต้องแยกจากการจัดเก็บวัตถุดิบ ระบบต้องมีอยู่เพื่อจัดการเมื่อการแตกของภาชนะบรรจุ</p> <p>4. ตรวจพินิจ/เอกสาร : ไม่ควรใช้ไม้ในพื้นที่เปิดของผลิตภัณฑ์ หากจำเป็นต้องมีการตรวจสอบความถี่ที่ตามความเสี่ยง ไม้ที่ใช้สำหรับวัตถุประสงค์ในการสัมผัสกับอาหารต้องเหมาะสมสำหรับวัตถุประสงค์ (เช่น ปราศจากความเสียหาย หรือเศษไม้ ไม้บับขึ้น)</p> <p>5.ตรวจพินิจ/เอกสาร : ปนเปื้อนกายภาพอื่นๆ อุปกรณ์พกพาเช่น เครื่องเขียน มือถือ และอุปกรณ์พกพาที่คล้ายกันใช้ในพื้นที่ผลิตภัณฑ์เปิดต้องควบคุม ไม่มีชิ้นส่วนภายนอกขนาดเล็กหรือตรวจจับได้ด้วยอุปกรณ์ตรวจสอบ</p>	Major	<p>BRC 4.9 1.1 4.9.1.2 ,4.9.3</p> <p>ปสท 420 (4.8)</p>



1.10 การทำความสะอาด

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.10.1 โปรแกรมการทำความสะอาดต้องเป็นลายลักษณ์อักษร ประกอบด้วย ตารางการทำความสะอาด โครงสร้างอาคาร อุปกรณ์ และมีบันทึกการตรวจสอบตามความถี่ที่เหมาะสม	1.เอกสาร : ตรวจสอบเอกสารมาตรฐานการปฏิบัติงาน โครงสร้าง, อุปกรณ์, เครื่องจักร ที่ต้องทำความสะอาด วิธีการทำความสะอาด สารเคมีที่ใช้ ความถี่ที่เหมาะสม ทั้งนี้ต้องครอบคลุมการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อเครื่องมือทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอตามขั้นตอนการดำเนินงานที่ระบุไว้เพื่อลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนข้าม	Minor	มกษ 9035-2563 (3.3.3 ข้อ 1-5 หน้า 12, 3.3.4 หน้า 13) มกษ 9039-2556 (3(3) 3.4 หน้า 8)
1.10.2 สารเคมีที่ใช้ทำความสะอาดต้องเหมาะสม ชั่งอย่างเหมาะสม ความเข้มข้นที่ใช้ต้องตามที่กำหนดไว้ในโปรแกรม เก็บอย่างปลอดภัยในภาชนะปิดสนิท และใช้งานตามที่ผู้ผลิตแนะนำ MSDS มีฉลากหรือเอกสารสนับสนุนระบุข้อความในลักษณะว่า ใช้ในโรงงานผลิตอาหารได้	1.ตรวจพินิจ : พื้นที่จัดเก็บที่กำหนด (แยกจากสารเคมีที่ใช้เป็นวัตถุดิบในผลิตภัณฑ์) โดยจำกัดการเข้าถึงบุคลากรที่ได้รับอนุญาต ใช้เตรียมสารเคมีตามคำแนะนำฉลาก (Major) 2.เอกสาร : สารเคมีใช้โดยบุคลากรที่ผ่านการฝึกอบรมเท่านั้น (Minor)	Major	BRC 4.9.1.1 ปสท 420 (4.7) มกษ 9035-2563 (3.3.3 ข้อ หน้า 12) มกษ 9039-2556 (3(3) 3.7 หน้า 8)
1.10.3 ต้องมีการตรวจสอบทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ/ต้องทวนสอบประสิทธิภาพของระเบียบปฏิบัติงานเรื่องการทำความสะอาดและสุขาภิบาล และบันทึกไว้ตัวอย่างเช่น การตรวจ	1.ตรวจพินิจ : เครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิตให้อยู่ในสภาพที่สะอาดก่อนและ หลังการผลิต ด้วยวิธีการที่ถูกต้องเหมาะสมและมีประสิทธิภาพ โดยเฉพาะพื้นผิวส่วนที่สัมผัสกับอาหาร ตรวจสอบความสะอาดก่อนการผลิตและบันทึกในรายงาน 2.เอกสาร : เกณฑ์การยอมรับและไม่ยอมรับต้องมีการกำหนด สำหรับพื้นผิวที่สัมผัสกับอาหารและเครื่องมือของกระบวนการผลิต โดยเกณฑ์การ	Major	BRC 4.11.3 มกษ 9035-2563 (3.3.7 ข้อ 2 หน้า 15) มกษ 9039-2556 (3(3) 3.5 หน้า 8)

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
ก่อนผลิต หรือเมื่อเหมาะสม สุ่มทดสอบปริมาณจุลินทรีย์ บนพื้นผิวสัมผัสอาหาร และสิ่งแวดล้อม และทบทวน ประสิทธิภาพเป็นระยะ รวมทั้งนำผลที่ได้มาปรับ กิจกรรมที่เกี่ยวข้อง	<p>ยอมรับต้องกำหนดบนพื้นฐานของโอกาสของอันตรายที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ หรือพื้นที่ผลิต (ได้แก่ จุลชีววิทยา สารก่อภูมิแพ้ หรือการปนเปื้อนทางกายภาพ หรือการปนเปื้อนระหว่างผลิตภัณฑ์) สถานที่ผลิต จะต้องระบุการดำเนินการแก้ไขที่ต้อง ดำเนินการ เมื่อผลการตรวจสอบอยู่นอกขอบเขตที่ยอมรับ</p> <p>3.เอกสาร : ขั้นตอนการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อต้องพิสูจน์ยืนยัน ค่าควบคุมวิกฤต จะต้องระบุสำหรับพารามิเตอร์ที่สำคัญของกระบวนการ เพื่อให้แน่ใจว่ามีการกำจัดอันตรายตามเป้าหมาย COP,CIPและมีการจัดเก็บบันทึกต้องไว้ รวมทั้ง ความเสี่ยงที่เกิดจากสารเคมีที่ใช้ในการทำความสะอาดตกค้างบนผิวสัมผัสต่างๆ</p>		

1.11 การจัดการของเสีย

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.11.1 การจัดเก็บและกำจัดของเสียต้องเหมาะสม ต้องไม่มีขยะสะสม ในบริเวณขนย้ายอาหาร จัดเก็บอาหาร และบริเวณทำการผลิตอื่นๆ และสิ่งแวดล้อมที่เกี่ยวข้อง	<p>1ตรวจพินิจ /เอกสาร : มีสถานที่หรือบริเวณที่มีระบบการจัดเก็บของเสียและทำลายขยะมูลฝอยอย่างเหมาะสม มีการจัดการขยะที่เหมาะสมการกำจัดของเสียต้องสอดคล้องตามข้อกำหนดกฎหมาย ในกรณีที่ต้องมีการขออนุญาตในการกำจัดขยะแต่ละประเภท ต้องมีการเคลื่อนย้ายของเสียดังกล่าวโดยผู้ที่ได้รับอนุญาต ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน ภาชนะใส่ขยะเหมาะสม ตำแหน่งที่ตั้งภาชนะใส่ขยะหรือศูนย์รวมขยะเหมาะสม วิธีการและความถี่ในการกำจัดขยะและการขนย้ายลำเลียง ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน</p>	Major	<p>BRC (4.12.1)</p> <p>ปสข 420 (4.6)</p> <p>มกษ 9035-2563 (3.3.5.3 ข้อ 1 หน้า 14, 3.3.6.2 หน้า 14, 3.1.5.3 หน้า 5)</p> <p>มกษ 9039-2556 (3(5) 3.15 หน้า 9)</p>



<p>1.11.2 ภาชนะบรรจุของเสีย เศษเหลือจากกระบวนการผลิต สารที่บริโภคไม่ได้หรือเป็นอันตราย สามารถป้องกันการปนเปื้อนต่อผักและผลไม้โดยเจตนาหรือไม่เจตนาได้โดย</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) มีการซีบ่งและแยกภาชนะบรรจุไว้ให้ชัดเจน 2) ภาชนะที่ใช้ใส่สารอันตรายควรปิดสนิทเพื่อป้องกันการรั่วไหลและมีระบบควบคุม 3) ทำจากวัสดุที่กันน้ำ 	<p>1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : ตรวจสอบพื้นที่การผลิต ต้องมีการแยกภาชนะบรรจุของเสียชัดเจน เช่นการซีบ่ง แยกด้วยสี กรณีใส่สารอันตรายควรมีฝาปิดสนิทและมีระบบควบคุม ทำจากวัสดุกันน้ำ พร้อมทั้งตรวจสอบเอกสารมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานเรื่องขยะ</p>	<p>Minor</p>	<p>มกษ 9035-2563 (3.1.4.3 หน้า 4, 3.3.5.3 ข้อ 3 หน้า 14)</p> <p>มกษ 9039-2556 (3(5) 3.14-3.15 หน้า 9)</p>
---	---	--------------	---


1.12 การควบคุมสัตว์พาหะนำโรค

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
<p>1.12.1 บริษัทต้องมีการจัดทำ Pest Control Program เป็นลายลักษณ์อักษร หรือ รับบริการจากบริษัทที่มีใบอนุญาตให้ประกอบการ และจัดทำ Service Report เช่น ชนิด ของสารเคมี ปริมาณ ความเข้มข้นที่ใช้ ฯลฯ</p>	<p>1.เอกสาร :</p> <ul style="list-style-type: none"> - เรื่อง การตรวจสอบรายละเอียดเงื่อนไข สัญญาที่ระบุการกำจัดสัตว์พาหะ ระยะเวลาการให้บริการเป็นปัจจุบัน ระบุประเภทของสัตว์พาหะ -ใบอนุญาตของการเป็นผู้ให้บริการกำจัดสัตว์พาหะ -บันทึกการเข้ามาทำบริการ -กรณีให้บริการเองต้องมีระเบียบปฏิบัติที่ชัดเจน (ตรวจสอบ OP, WI) มีบันทึกการตรวจสอบเพื่อหาร่องรอยการเข้าอยู่อาศัยของสัตว์พาหะนำเชื้อในสถานประกอบการและบริเวณโดยรอบอย่างสม่ำเสมอ 	<p>Major</p>	<p>BRC (4.14.2,4.14.3)</p> <p>มกษ 9035-2563 (3.3.5.4 หน้า 14)</p> <p>มกษ 9039-2556 (3(4) 3.10-3.11 หน้า 9)"</p>



<p>1.12.2 พนักงานที่เข้ามา ให้บริการทุกคน ต้องมี ใบรับรอง (Certificate) การอบรม หรือ ในกรณี พนักงานภายในโรงงาน เป็นผู้ให้บริการ ต้องได้ รับรองว่ามีความรู้ด้าน Pest Control</p>	<p>1.เอกสาร : หากการควบคุมสัตว์รบกวน ดำเนินการ โดยบริษัทต้องมีประสิทธิภาพ พนักงานที่ผ่านการฝึก อบรมอย่างเพียงพอและมีความรู้ เข้าใจกฎหมายการ ควบคุมสัตว์รบกวนเกี่ยวข้องและปฏิบัติได้สอดคล้อง (ตรวจสอบ Cer.พนักงานให้บริการ / เอกสารการ อบรม)</p>	<p>Major</p>	<p>BRC (4.14.2,4.14.3)</p>
<p>หัวข้อ</p>	<p>แนวทางการตรวจ</p>	<p>ความรุนแรง</p>	<p>เอกสารอ้างอิง</p>
<p>1.12.3 สารเคมีที่ใช้ทุก ชนิดต้องผ่านการรับรอง ว่าสามารถใช้ในโรงงาน อุตสาหกรรมอาหารได้ รวมถึง MSDS สารเคมี สามารถค้นหาได้อย่าง รวดเร็ว และ ต้องระบุ สถานที่การใช้งาน รวมถึง วิธีการใช้งานฉลาก ต้องระบุวิธีการใช้งาน ชัดเจน</p>	<p>1 .ตรวจพินิจ/เอกสาร : ตรวจสอบสารเคมีในพื้นที่ ต้องมีฉลาก และ สุ่มขอเอกสารต้องมีเอกสารรับรองว่า ใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมอาหารได้ มี MSDS เมื่อขอ เอกสารที่มงานสามารถค้นหาได้อย่างรวดเร็ว</p>	<p>Major</p>	<p>มกษ 9039- 2556 (3(4) 3.12 หน้า 9)</p>
<p>1.12.4 แผนผังการวาง กับดักสัตว์และแมลง ต้องมีการแสดงตำแหน่ง อย่างเหมาะสม และ กำหนดหมายเลขเครื่อง มือทุกจุด เช่น กล่อง บรรจุเหยื่อพิษ, กระจาด กวาดักหนู ฯลฯ</p>	<p>1 .ตรวจพินิจ : เดินสำรวจสภาพการติดตั้งเหยื่อพิษ ในพื้นที่ต่างๆ สภาพความแข็งแรง สามารถใช้งานได้ เหยื่อพิษต้องไม่ใช้ในพื้นทีการผลิต กล่องต้องแข็งแรง ยึดติดอยู่กับที่ ป้องกันการเคลื่อนย้ายและเสียหาย 2. เอกสาร : มีบันทึกการสืบสวน สอบสวนกรณี เหยื่อพิษสูญหาย</p>	<p>Minor</p>	<p>BRC (4.14.5)</p>



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	28/57

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.12.5 รางระบายน้ำต้องติดตะแกรงหรือกบดักเพื่อป้องกันไม่ให้สัตว์พาหะนำโรคเข้ามา	1.ตรวจพินิจปลายท่อหรือรางระบายน้ำที่เปิดออกสู่ภายนอก ต้องป้องกันสัตว์พาหะไม่ให้เข้าไปในบริเวณพื้นที่การผลิต	Minor	BRC (4.4.3)
1.12.6 เมื่อเกิดการระบาดของสัตว์พาหะนำโรค ต้องเข้าจัดการทันทีโดยวิธีการที่เหมาะสมหรือไม่ส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยอาหาร การใช้สารเคมี กายภาพหรือชีวภาพต้องทำอย่างเหมาะสม ไม่มีความเป็นพิษ ไปยังอาหาร หรือเหมาะสมสำหรับอุตสาหกรรมอาหาร	1.เอกสาร : การการระบาดของใดๆของสัตว์รบกวน ต้องไม่ทำให้มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนสู่อาหาร มาตรการควบคุมและกำจัดสัตว์และแมลงอย่างมีประสิทธิภาพ วิธีการกำจัดไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน	Major	BRC 4.14.1 ปสธ 420 (4.5)



<p>1.12.7 วัตถุประสงค์ ภาชนะบรรจุ และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปต้องจัดเก็บในลักษณะลดความเสี่ยงจากการระบาด หากพบว่าสัตว์พาหะในโกดังผลิตภัณฑ์ ต้องมีมาตรการจัดการที่เหมาะสมโดยพิจารณาถึงความเสี่ยง แนวโน้มของปัญหา Trend analysis รวมอยู่ในมาตรการการควบคุมด้วย</p>	<p>1.เอกสาร : หากการควบคุมสัตว์รบกวน ดำเนินการโดยบริษัทต้องมีประสิทธิภาพ พนักงานที่ผ่านการฝึกอบรมอย่างเพียงพอและมีความรู้ เข้าใจกฎหมายการควบคุมสัตว์รบกวนเกี่ยวข้องและปฏิบัติได้สอดคล้อง</p> <p>2.เอกสาร : สถานที่ผลิต ต้องว่าจ้างผู้ให้บริการที่มีความสามารถหรือต้องมีพนักงานที่ได้รับการฝึกอบรมอย่างเหมาะสมสำหรับการตรวจสอบและดูแลการฝึกอบรมหรือการขึ้นทะเบียน</p> <p>3. เอกสาร : เอกสารและบันทึกการจัดการสัตว์รบกวนจะต้องถูกเก็บรักษาไว้ ผลติดตามในพื้นที่ ร้อยรอยสัตว์รบกวน</p> <p>4. เอกสาร : สถานที่ผลิตจะต้องรับผิดชอบในการตรวจสอบให้แน่ใจว่าคำแนะนำที่เกี่ยวข้องทั้งหมดที่ทำโดยผู้รับเหมาหรือผู้เชี่ยวชาญภายในองค์กรนั้น ดำเนินการในเวลาที่เหมาะสม</p> <p>5.เอกสาร : การประเมินการจัดการสัตว์พาหะในเชิงลึกที่จัดทำเป็นเอกสารจะต้องดำเนินการตามความถี่โดยพิจารณาจากความเสี่ยง แต่อย่างน้อยทุกปี รายงานการตรวจสอบการควบคุมสัตว์พาหะ ต้องมีการประเมินและวิเคราะห์แนวโน้มเป็นช่วงเวลา</p>	<p>Minor</p>	<p>BRC 4.14.2, 4.14.3 ,4.14.9,4.14.10 ,4.14.11</p>
<p>1.12.8 ไม่มีสัตว์เลี้ยงบริเวณพื้นที่อาคารผลิต</p>	<p>1 .ตรวจพินิจ : ตรวจสอบพื้นที่รอบๆ อาคารผลิตต้องไม่พบสัตว์เลี้ยงบริเวณพื้นที่ผลิต</p>	<p>Minor</p>	<p>มกษ 9039-2556 (3 (4) 3.13 หน้า 9)</p>




1.13 การขนส่ง

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.13.1 ถ้าผลิตภัณฑ์สามารถปนเปื้อนข้ามได้ง่าย ต้องกำหนดวิธีปฏิบัติงานเพื่อลดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน	1.ตรวจพินิจ / เอกสาร : เอกสารวิธีปฏิบัติในการรักษาความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ในระหว่างการไหลและการขนส่ง ยานพาหนะ หรือบรรจุภัณฑ์ของการกระจายสินค้าต้องตรวจสอบก่อนการไหล เพื่อให้มั่นใจว่ามีความเหมาะสม - มาตรฐานการควบคุมอุณหภูมิของพื้นที่ไหลและรถขนส่ง - มาตรฐานตรวจสอบ สภาวะขนส่ง ยานพาหนะที่เหมาะสมในการป้องกันความเสียหายระหว่างการเคลื่อนย้าย	Major	BRC 4.16.2 มกษ 9035-2563 (3.2.3.1.1 หน้า 8, 3.5.1 หน้า 16, 3.5.2 ข้อ 1, 2, 4) มกษ 9039-2556 (5 ข้อ 5.1, 5.5 หน้า 10)
1.13.2 การขนส่งโดยรถห้องเย็นหรือควบคุมอุณหภูมิ ต้องสามารถรักษาอุณหภูมิผลิตภัณฑ์ให้ได้ตามที่กำหนดในเอกสารมาตรฐานการรับซื้อวัตถุดิบ SD-RDC-RM2-##### ภายใต้สภาวะการบรรจุเต็มตู้ ขณะที่ผลิตภัณฑ์เก็บไว้บนรถ	1.เอกสาร : มีการเก็บรักษาและขนส่งผลิตภัณฑ์สุดท้าย เพื่อจำหน่ายอย่างเหมาะสมสามารถรักษาคุณภาพ ล้างทำความสะอาด และป้องกันการปนเปื้อนข้าม จากพาหนะขนส่ง ผู้ปฏิบัติงาน และสิ่งแวดล้อมได้ การขนส่งต้องสามารถรักษาอุณหภูมิสินค้าไว้ได้ตามที่กำหนด ภายใต้การไหลปริมาณน้อยที่สุด และมากที่สุด	Minor	ปสร 420 (3.9.2) BRC 4.16.3 มกษ 9035-2563 (3.5.2 ข้อ 5 หน้า 17) มกษ 9039-2556 (5 ข้อ 5.4 หน้า 10)



หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.13.3 การขนส่งโดยรถห้องเย็น ต้องติดตั้งอุปกรณ์บันทึกอุณหภูมิที่สามารถยืนยันสภาพอุณหภูมิ/เวลา หรือมีระบบทวนสอบการปฏิบัติงานที่ถูกต้องของอุปกรณ์ทำความเย็นอย่างสม่ำเสมอ หรือมีมาตรการตรวจติดตามอุณหภูมิ	1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : อุปกรณ์ติดตามอุณหภูมิที่สามารถที่จะยืนยัน เวลา/สภาวะของอุณหภูมิ ระบบสำหรับติดตามความถูกต้องของเครื่องทำความเย็น มีการกำหนดความถี่และต้องบันทึก-มีอุปกรณ์ตรวจสอบเพื่อให้มั่นใจว่า ข้อกำหนดด้านอุณหภูมิ สามารถรักษาได้ตลอดช่วงของการขนส่งบันทึกการตรวจสอบต้องคงไว้	Major	BRC 4.16.3 มกษ 9035-2563 (3.5.2 ข้อ 6 หน้า 17) มกษ 9039-2556 (5 ข้อ 5.4 หน้า 10)
1.13.4 ถังรถขนส่งถูกใช้ขนส่งสินค้า / วัสดุอื่น ต้องกำหนดวิธีปฏิบัติเพื่อลดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนน้อยที่สุด เช่น ทำความสะอาดหลังการขนส่ง กรณีจำเป็นอาจมีการฆ่าเชื้อด้วย	1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : บริษัทมีการกำหนดระเบียบวิธีการปฏิบัติกรณีมีการใช้ พาหนะ ภาชนะหรือตู้ขนส่งสินค้าเดียวกันในการขนส่งผักและผลไม้ที่บรรจุเรียบร้อยแล้ว กับสินค้า / วัสดุอื่น ต้องมีการทำความสะอาดหลังการขนส่ง กรณีจำเป็นอาจมีการฆ่าเชื้อ มีเอกสารบันทึกการใช้พาหนะขนส่งและการฆ่าเชื้อ	Major	มกษ 9035-2563 (3.5.2 ข้อ 4 หน้า 17, 3.5.3 ข้อ 1 หน้า 17) มกษ 9039-2556 (5 ข้อ 5.2-5.3 หน้า 10)
1.13.5 กรณียานพาหนะหรืออุปกรณ์ทำความเย็นเกิดขัดข้อง ต้องกำหนดระเบียบปฏิบัติที่เหมาะสม และเหตุการณ์ขัดข้องรวมทั้งการแก้ไขต้องบันทึกไว้	1.เอกสาร : บริษัท ต้องจัดทำเอกสารระเบียบปฏิบัติ การขนส่งสินค้า ระเบียบปฏิบัติในกรณีที่ยานพาหนะหรือเครื่องทำความเย็นเสีย เกิดอุบัติเหตุ ต้องมีการบันทึกเหตุการณ์เหล่านี้ เพื่อให้มั่นใจว่าความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ได้รับการประเมิน รวมทั้งบันทึกการปฏิบัติการแก้ไข	Minor	BRC 4.16.5



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	32/57

2. การควบคุมผลิตภัณฑ์

2.1 การพักผลผลิตผล การเก็บรักษา และการรวบรวมผลผลิตผล


หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
2.1.1 ภาชนะบรรจุจากฟาร์มถึงโรงตัดแต่งต้องสะอาด ถูกสุขลักษณะมีคุณสมบัติการถ่ายเทอากาศ และทนทานต่อการขนส่งปราศจากกลิ่นและสิ่งแปลกปลอม	ตรวจพินิจ : ภาชนะบรรจุที่มาจากฟาร์มยังโรงคัดตัดแต่ง ต้องมีสภาพสะอาด ไม่มีการชำรุด ไม่พบสิ่งแปลกปลอม และถ่ายเทอากาศได้ดี เช่น ตะกร้า, ถุงบรรจุ เป็นต้น	Minor	มกษ 9039-2556 (2 (1) 2.4 หน้า 5)
2.1.2 แยกภาชนะที่ใช้ในการบรรจุผลผลิตจากภาชนะที่ใช้ในการขนย้ายหรือขนส่งวัตถุดิบอันตรายทางการเกษตรหรือปุ๋ย เพื่อป้องกันการปนเปื้อนที่เป็นอันตรายต่อการบริโภคและสร้างความเสียหายแก่ผลผลิต	ตรวจพินิจ : ตรวจสอบสภาพของภาชนะบรรจุผลผลิต และรถขนส่ง ต้องสะอาด ไม่พบวัตถุอันตรายทางการเกษตร หรือปุ๋ย	Major	มกษ 9039-2556 (2 (1) 2.4 หน้า 5)
2.1.3 ผลผลิตที่อยู่ระหว่างการเก็บรักษาและขนย้าย ควรมีการติดรหัสหรือเครื่องหมายแสดงแหล่งของเกษตรกรและแปลงปลูกหรือวันที่เก็บเกี่ยวในภาชนะบรรจุ เพื่อความสะดวกในการตรวจสอบแหล่งที่มาและการหมุนเวียนสินค้า	ตรวจพินิจ : ตรวจสอบป้ายชี้บ่งที่ภาชนะบรรจุ และเอกสารการรับเข้า	Minor	มกษ 9001-2564 3.8.3 หน้า 39



2.2 การตรวจสอบและควบคุมสารพิษตกค้าง

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
2.2.1 สารพิษตกค้างที่เกิดจากการใช้วัตถุอันตรายทางการเกษตรที่ขึ้นทะเบียนใช้อย่างถูกต้องได้ไม่เกินปริมาณสารพิษตกค้างสูงสุด (Maximum Residue Limit ; MRL) ที่กำหนดไว้ใน (มาตรฐานสินค้าเกษตรและอาหารแห่งชาติ) สารพิษตกค้าง : ปริมาณสารพิษตกค้างสูงสุด หรือข้อกำหนดของลูกค้าปลายทาง	1.เอกสาร : ตรวจสอบเอกสารการวิเคราะห์สารเคมีตกค้าง จากแผนการส่งตรวจจาก Lab ที่ได้รับการรับรอง 17025 ต้องไม่พบ สารพิษตกค้างที่เกิดจากการใช้วัตถุอันตรายทางการเกษตรที่ขึ้นทะเบียนใช้อย่างถูกต้องได้ไม่เกินปริมาณสารพิษตกค้างสูงสุด (Maximum Residue Limit ; MRL) ที่กำหนดไว้ใน (มาตรฐานสินค้าเกษตรและอาหารแห่งชาติ) สารพิษตกค้าง : ปริมาณสารพิษตกค้างสูงสุด หรือข้อกำหนดของลูกค้าปลายทาง	Major	มกษ 9035-2563 (3.2.3.2 หน้า 10)
2.2.2 ไม่มีสารพิษตกค้างที่เกิดจากวัตถุอันตรายทางการเกษตรตามชนิดที่กระทรวงเกษตรและสหกรณ์ประกาศห้ามใช้ ยกเว้นในกรณีที่ยอมให้มีสารพิษตกค้างในอาหารไม่เกินปริมาณสารพิษตกค้างสูงสุดจากสาเหตุที่ไม่อาจหลีกเลี่ยงได้ (Extraneous Maximum Residue Limit, EMRL) กรณีอื่นให้มีสารพิษตกค้างที่เกิดจากการใช้วัตถุอันตรายได้ไม่เกินปริมาณสารพิษตกค้างสูงสุดที่กำหนดโดย	1.เอกสาร : ตรวจสอบเอกสารการวิเคราะห์สารเคมีตกค้าง จากแผนการส่งตรวจจาก Lab ที่ได้รับการรับรอง 17025 ต้องไม่พบ สารพิษตกค้างที่เกิดจากวัตถุอันตรายทางการเกษตรตามชนิดที่กระทรวงเกษตรและสหกรณ์ประกาศห้ามใช้	Major	มกษ 9035-2563 (3.2.3.2 หน้า 10)

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
คณะกรรมการอาหารของ โครงการมาตรฐานอาหาร เอฟ เอ โอ/ดับบลิว เอช โอ (Codex Alimentarius Commission, Joint FAO/WHO Food Standard Programme)			
2.2.3 โรงงานตัดแต่งต้อง กำหนดแผนการตรวจสอบ สารตกค้างยาฆ่าแมลง ใน วัตถุดิบพืช/ผัก ก่อนการ ส่งมอบเข้าโรงงาน	1.เอกสาร : ตรวจสอบแผนการตรวจสอบสาร ตกค้างยาฆ่าแมลง ในวัตถุดิบพืช/ผัก ก่อนการส่ง มอบเข้าโรงงาน ทั้งแผนการตรวจสอบด้วย Test kit และแผนการส่งตรวจจาก Lab ที่ได้รับการรับรอง 17025	Major	มกษ 9035- 2563 (3.2.3.1.1 หน้า 7)
2.2.4 บริษัทต้องมีมาตรฐาน การซื้อ-ขายที่เป็นฉบับ ปัจจุบัน ตรงกับมาตรฐาน โรงงาน ตัวอักษรสามารถ อ่านได้ชัดเจนไม่เลอะเลือน	1.เอกสาร : ตรวจมาตรฐานการซื้อ-ขายวัตถุดิบ โดยต้องมีลายเซ็นชื่อ Supplier และเป็นฉบับ ปัจจุบัน สามารถอ่านได้ชัดเจน	Major	มกษ 9035- 2563 (3.2.3.1.1 หน้า 7)
2.2.5 บริษัทมีแผนการสุ่ม ตรวจสอบสิ่งแปลกปลอม และคุณภาพสินค้าที่ส่งเข้า โรงงาน เช่น ขนาด, ตำหนิ, เศษไม้, เศษหญ้า ฯลฯ	1.ตรวจพินิจ/เอกสาร : ตรวจเอกสารการสุ่มตรวจ สอบสิ่งแปลกปลอมตามแผนการสุ่มตรวจ โดยต้อง มีคุณภาพตรงตามมาตรฐาน และสุ่มตรวจสอบสิ่ง แปลกปลอมและกายภาพตาม Spec. ณ ไลน์การ ผลิต	Minor	มกษ 9035- 2563 (3.2.3.1.1 หน้า 7) มกษ 9039- 2556 (2 (1) 2.3 หน้า 5)


	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	35/57

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
2.2.6 การคัดสิ่งแปลกปลอมและคุณภาพ ปริมาณการคัดแต่ละรอบต้องเหมาะสมกับพนักงาน , เวลาในการทำงาน และความสามารถของอุปกรณ์ในการตรวจจับ	1.ตรวจพินิจ/เอกสาร : ตรวจสอบลักษณะและวิธีการคัดและหรือ จับ Rate การคัดของพนักงาน ณ ไลน์การผลิต / ตรวจสอบสอบถามมาตรฐาน Rate การคัด ดูความสอดคล้องกับ ปริมาณที่ส่งมอบ และสุ่มตรวจสอบสิ่งแปลกปลอมและคุณภาพก่อนบรรจุ ต้องไม่พบสิ่งแปลกปลอมหรือ Out of Spec.	Major	มกษ 9035-2563 (3.2.3.4 หน้า 10)

2.3 บรรจุภัณฑ์

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
2.3.1 บรรจุภัณฑ์ต้องสอดคล้องตามข้อกำหนดกฎหมายที่เกี่ยวข้องด้านความปลอดภัย และเหมาะสมต่อการใช้งาน รวมทั้งต้องมีมาตรการเพื่อลดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน รวมทั้งบันทึกและ / หรือหลักฐานการทวนสอบ	<p>1. ตรวจพินิจ/เอกสาร : บรรจุภัณฑ์หลัก ผู้ส่งมอบของวัสดุบรรจุภัณฑ์จะต้องตระหนักถึงลักษณะเฉพาะใดๆ ของอาหารหรือบรรจุภัณฑ์ที่มีอยู่ (เช่น ปริมาณไขมันสูง ค่า pH เงื่อนไขการใช้งาน เช่น ไมโครเวฟ บรรจุภัณฑ์อื่นๆ ที่ใช้กับผลิตภัณฑ์ การใช้วัสดุรีไซเคิล หรือวัสดุบรรจุภัณฑ์ที่ใส่ซ้ำได้) ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อความเหมาะสมของบรรจุภัณฑ์ บริษัทต้องมีขั้นตอนการดำเนินการ เพื่อจัดการกับบรรจุภัณฑ์ที่ยกเลิก(รวมทั้งฉลาก)</p> <p>2.ตรวจพินิจ/เอกสาร : ภาชนะบรรจุ/ Food Contact Packagingมีการทำความสะอาดหรือฆ่าเชื้อก่อนการใช้งานตามความจำเป็น ขนย้ายภาชนะบรรจุที่ทำความสะอาดแล้ว โดยไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนซ้ำหากไม่ใช้งานทันทีต้องมีระบบการป้องกันการปนเปื้อน</p>	Major	BRC (5.5.1,5.5.3) ปสข420 (3.2.3)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	36/57


2.4 มาตรฐานสินค้า

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
2.4.1 มาตรฐานสินค้าต้องเหมาะสมและถูกต้อง รวมทั้งต้องมั่นใจว่าสอดคล้องตามกฎหมายหรือข้อกำหนดเกี่ยวกับอาหารปลอดภัยที่เกี่ยวข้อง	<p>1. เอกสาร : ผลิตภัณฑ์สุดท้ายมีคุณภาพหรือมาตรฐานตาม ประกาศกระทรวงสาธารณสุขหรือมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง โดยมีผลวิเคราะห์อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง</p> <p>2. เอกสาร : มีการคัดเลือกวัตถุดิบ ส่วนผสม และวัตถุดิบเจือปนอาหาร ที่มีคุณภาพ ความปลอดภัยและมีข้อมูลความปลอดภัย ตามประเภทของวัตถุดิบ (Major)</p> <p>3. เอกสาร : ต้องมีกระบวนการตรวจสอบความถูกต้อง ความสมบูรณ์การแสดงผลจากส่วนผสม รายละเอียดวันที่ผลิต หมดยุ และสารก่อภูมิแพ้ถูกต้องตามสูตรผลิตภัณฑ์และข้อกำหนดส่วนผสม บริษัทจะต้องมีขั้นตอนในการอนุมัติและลงนาม (Major)</p>	Critical	<p>ปสร 420 (3.1.1 ,3.9.1)</p> <p>BRC (5.2.1,5.4.5)</p> <p>มกษ 9035-2563 (3.2.2.1.1 หน้า 7, 3.2.3.2 หน้า 10)</p> <p>มกษ 9039-2556 (2 (4) 2.24 หน้า 6)</p>

2.5 การหมุนเวียนสินค้า

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
2.5.1 เอกสารการรับเข้าสินค้า และ / หรือ ฉลากผลิตภัณฑ์ต้องช่วยทำให้หมุนเวียนสินค้าอย่างถูกต้อง	1. ตรวจพินิจ/เอกสาร : วัตถุดิบ ฉลาก ผลิตภัณฑ์สุดท้าย ในพื้นที่จัดเก็บได้อย่างถูกต้อง ตามเงื่อนไขวิธีการ สิ่งแวดล้อมที่เหมาะสม และเพื่อให้มั่นใจว่าวัสดุถูกใช้ในลำดับที่ถูกต้อง สอดคล้องกับวันที่ผลิต และถูกใช้ภายในอายุที่กำหนด มีการเก็บรักษาขนย้ายและนำไปใช้อย่างเหมาะสม มีระบบการนำไปใช้ตามลำดับ	Major	<p>ปสร 420 (3.2.2)</p> <p>BRC (4.15.6)</p> <p>มกษ 9035-2563 (3.6.2 หน้า 17)</p>



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	37/57

2.6 การตรวจปล่อยผลิตภัณฑ์

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
2.6.1 บริษัทต้องมั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการสุ่มตรวจคุณภาพตามเกณฑ์กำหนดและกฎหมายที่เกี่ยวข้อง และการตรวจปล่อยโดยบุคคลผู้มีอำนาจเท่านั้น	1.ตรวจพินิจ/เอกสาร : ผลิตภัณฑ์จำเป็นต้องมีการตรวจปล่อยแบบต้องผ่านทุกขั้นตอน , ขั้นตอนปฏิบัติต้องมีอยู่ เพื่อให้มั่นใจได้ว่าเฉพาะผลิตภัณฑ์ที่สอดคล้องตามข้อกำหนดเท่านั้นที่ได้รับการปล่อยออกโดยพนักงานที่ได้รับมอบอำนาจ	Major	BRC (5.7.1) มกษ 9039-2556 (2 (4) 2.34 หน้า 7) 10) มกษ 9039-2556 (2 (4) 2.24 หน้า 6)

2.7 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องตามข้อกำหนด

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
2.7.1 ต้องมีวิธีปฏิบัติงานที่ชัดเจนและทำให้ผู้ที่เกี่ยวข้องเข้าใจทุกคนเกี่ยวกับการควบคุมวัสดุ / ผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด รวมถึง การตีคืน การยอมรับ โดยยินยอมตามสภาพหรือนำไปใช้ในงาน / ผลิตภัณฑ์อย่างอื่น ตรวจคุณภาพตามเกณฑ์กำหนดและกฎหมายที่เกี่ยวข้อง และการตรวจปล่อยโดยบุคคลผู้มีอำนาจเท่านั้น	1.เอกสาร ต้องมีขั้นตอนในการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด กำหนดความรับผิดชอบในการตัดสินใจเกี่ยวกับการใช้ หรือการกำจัด บันทึกการตัดสินใจเกี่ยวกับการใช้หรือการกำจัดผลิตภัณฑ์	Major	BRC (3.8.1)
2.7.2 ผลิตภัณฑ์ที่มีการปนเปื้อนต้องได้รับการควบคุมอย่างมีประสิทธิภาพ	1.ตรวจพินิจ/เอกสาร : พื้นที่จัดเก็บ ที่ปลอดภัยเพื่อป้องกันการปล่อยโดยไม่ได้ตั้งใจ (เช่น การแยกทางกายภาพหรือทางคอมพิวเตอร์) ข้อกำหนดสำหรับพนักงาน ในการชี้บ่งและรายงานผลิตภัณฑ์ที่อาจไม่เป็นไปตามข้อกำหนดและการชี้บ่งอย่างชัดเจนของผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (เช่น การติด	Major	BRC (3.8.1)



	ฉลากโดยตรงหรือการใช้ระบบไอที)		
2.7.3 กิจกรรมการแก้ไข ต้องนำไปใช้ เพื่อหลีกเลี่ยงไม่ให้เกิดความไม่ สอดคล้องซ้ำขึ้นอีกและ ต้องมีเอกสารเก็บไว้เพื่อ แสดงว่ากิจกรรมนั้นเกิด ขึ้น	1.เอกสาร : สถานที่ผลิต ต้องมีขั้นตอนในการดำเนินการ การวิเคราะห์สาเหตุที่แท้จริง จะต้องใช้เพื่อ ป้องกันการเกิดซ้ำของสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และแก้ไขปัญหาที่ได้รับการชี้แจงไว้ในระบบการ จัดการความปลอดภัยของอาหารและคุณภาพ ขั้น ตอนของสถานที่ผลิตต้องรวมถึง การดำเนินการให้ เสร็จ ของการวิเคราะห์สาเหตุและการดำเนินการ ป้องกัน	Minor	BRC (3.7.1,3.7.2)
หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
2.7.4 ผลิตภัณฑ์ทั้งหมด ที่ไม่สอดคล้องตามข้อ กำหนดต้องดูแลและ กำจัด ตามธรรมชาติของ ปัญหา และ / หรือ ข้อ กำหนดเฉพาะของลูกค้า	1.เอกสาร : กำหนดความรับผิดชอบในการตัดสินใจเกี่ยว กับการใช้ หรือการกำจัดผลิตภัณฑ์ที่เหมาะสมกับปัญหา (เช่น การทำลาย การทำใหม่ การปรับลดรุ่นเป็นฉลาก ทางเลือก หรือการยอมรับโดยได้รับความยินยอมเป็น พิเศษ)	Minor	BRC (3.8.1)

3.การควบคุมกระบวนการ

3.1 การควบคุมการปฏิบัติงาน

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.1.1 ในขั้นตอนที่สร้าง ความมั่นใจในผลิตภัณฑ์ ด้านความปลอดภัย และ กฎหมาย ต้องทวนสอบ พิสูจน์กระบวนการ (full validation of process) ก่อนเริ่มการผลิต ภายใต้ สภาวะที่เลวร้ายที่สุด (worst case conditions)	1. เอกสาร : บริษัทต้องมีหลักฐานการยืนยันความถูกต้อง ต้องการกำหนดวิธีการผลิตที่สำคัญความปลอดภัย อาหาร เช่น การฆ่าเชื้อมาจากการพิสูจน์ (Validation) กระบวนการฆ่าเชื้อว่าเพียงพอใน สภาวะที่เลวร้ายที่อาจเกิดขึ้นได้, กระบวนการล้างผัก ผลไม้ต้องสามารถลดเชื้อจุลินทรีย์ให้อยู่ในระดับที่ ยอมรับ, การไม่มีคลอรีนตกค้างกรณีมีการใช้	Major	BRC (6.1.5)
3.1.2 การทวนสอบ พิสูจน์กระบวนการต้อง ทำอย่างสม่ำเสมออยู่บน พื้นฐานการประเมิน ความเสี่ยง และข้อมูลที่ เกิดขึ้น ถ้าแสดงให้เห็น ว่ามีความไม่คงที่ หรือ	1.เอกสาร : กำหนดให้มีแผนการพิสูจน์กระบวนการ ตามความเหมาะสม การผันแปรในสภาวะการผลิต อาจเกิดขึ้นกับเครื่องมือที่มีผลกระทบต่อความ ปลอดภัย หรือ คุณภาพของผลิตภัณฑ์ , คุณลักษณะ กระบวนการ ต้องได้รับการพิสูจน์ยืนยันด้วยความถี่ บนพื้นฐานความเสี่ยงและสมรรถนะของ เครื่องจักร(เช่น การหาค่ากระจายความร้อนของ	Major	BRC (6.1.5)

<p>ไม่สอดคล้องตามข้อกำหนดวัตถุติด ผลิตภัณฑ์ระหว่าง กระบวนการผลิต หรือผลิตภัณฑ์ สำเร็จรูป</p>	<p>เครื่อง รีทอร์ท, ตู้อบ และ ภาชนะรับแรงดัน ; การกระจายอุณหภูมิในห้องแช่แข็งและห้องเย็น)การใช้สารช่วยในการผลิต ต้องใช้ตามข้อมูลความปลอดภัยและมีมาตรการกำจัด ออกให้อยู่ในระดับที่ปลอดภัย</p>		
<p>หัวข้อ</p>	<p>แนวทางการตรวจ</p>	<p>ความรุนแรง</p>	<p>เอกสารอ้างอิง</p>
<p>มีผลวิกฤตต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ กฎหมายหรือคุณภาพ ค่าเหล่านี้ต้องควบคุม เฝ้าระวัง และบันทึกผลอย่างเพียงพอ</p>	<p>2. ตรวจพินิจ/เอกสาร : การเฝ้าติดตามกระบวนการ, เช่น อุณหภูมิ เวลา แรงดัน และ คุณสมบัติด้านเคมี ต้อง มีการประยุกต์ใช้ ได้รับการควบคุมที่เพียงพอ และ ได้รับการบันทึก เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ผลิต สอดคล้องตามข้อมูลจำเพาะกระบวนการ เอกสารข้อกำหนดของกระบวนการและคำแนะนำในการทำงาน/ขั้นตอนการทำงานต้องมีให้สำหรับกระบวนการหลักในการผลิตผลิตภัณฑ์เพื่อให้มั่นใจในความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ถูกกฎหมาย และคุณภาพ ข้อกำหนดเฉพาะของกระบวนการและข้อกำหนด/ขั้นตอนการทำงาน (สูตร กระบวนการผลิต การเก็บรักษา ฉลาก จุดควบคุมวิกฤต ตามความเหมาะสม)</p>	<p>ความรุนแรง</p>	<p>BRC (6.1.1)</p>
<p>3.1.3 หากการควบคุมทางกายภาพ และเคมี (รวมทั้งอุณหภูมิ) ของ วัตถุติด ผลิตภัณฑ์ ระหว่างกระบวนการผลิต หรือผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป มีผลวิกฤตต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ กฎหมายหรือคุณภาพ ค่าเหล่านี้ต้องควบคุม เฝ้าระวัง และบันทึกผลอย่างเพียงพอ</p>	<p>1. ตรวจพินิจ/เอกสาร : กรณีใช้วัตถุเจือปนอาหาร ต้องใช้ตามที่กฎหมายกำหนด ซึ่งตรงด้วยอุปกรณ์ที่เหมาะสม ผสมให้เข้ากันอย่างทั่วถึง มีบันทึกผล หรือ การใช้สารช่วยในการผลิต ต้องใช้ตามข้อมูลความปลอดภัยและมีมาตรการกำจัด ออกให้อยู่ในระดับที่ปลอดภัย</p> <p>2. ตรวจพินิจ/เอกสาร : การเฝ้าติดตามกระบวนการ, เช่น อุณหภูมิ เวลา แรงดัน และ คุณสมบัติด้านเคมี ต้อง มีการประยุกต์ใช้ ได้รับการควบคุมที่เพียงพอ และ ได้รับการบันทึก เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ผลิตสอดคล้องตามข้อมูลจำเพาะกระบวนการ เอกสารข้อกำหนดของกระบวนการและคำแนะนำในการทำงาน/ขั้นตอนการทำงานต้องมีให้สำหรับ กระบวนการหลักในการผลิตผลิตภัณฑ์เพื่อให้มั่นใจในความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ถูกกฎหมาย และคุณภาพ ข้อกำหนดเฉพาะของกระบวนการและข้อกำหนด/ขั้นตอนการทำงาน (สูตร กระบวนการผลิต การเก็บรักษา ฉลาก จุดควบคุมวิกฤต ตามความเหมาะสม)</p>	<p>Critical</p>	<p>ปสข 420 (3.3.1) BRC (6.1.1)</p>



หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.1.4 กรณีที่เปลี่ยนแปลง สูตร วิธีการผลิต อุปกรณ์ หรือบรรจุภัณฑ์ บริษัท ต้องจัดทำข้อกำหนด เกี่ยวกับกระบวนการ ใหม่ และทวนสอบข้อมูล เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ เพื่อให้ มั่นใจด้านความ ปลอดภัย กฎหมายและ คุณภาพของผลิตภัณฑ์ (ถ้าเหมาะสม)	1. เอกสาร : เอกสารข้อกำหนดของกระบวนการและ คำแนะนำในการทำงาน/ขั้นตอนการทำงานต้องมีให้ สำหรับกระบวนการหลักในการผลิตผลิตภัณฑ์เพื่อให้ มั่นใจในความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ถูกกฎหมาย และคุณภาพ ข้อกำหนดเฉพาะของกระบวนการและ ข้อกำหนด/ขั้นตอนการทำงาน (สูตร กระบวนการ ผลิต การเก็บรักษา ฉลาก จุดควบคุมวิกฤต ตาม ความเหมาะสม) วิธีการปฏิบัติ ในการทำงาน/ขั้นตอน การทำงาน ก่อนการเปลี่ยนแปลงใดๆ ที่อาจส่งผลต่อ ความปลอดภัยของอาหาร ถูกกฎหมายและมี คุณภาพ	Major	BRC (6.1.1)
3.1.5 กรณีที่อุปกรณ์ ทำงานล้มเหลวหรือเบี่ยง เบนไป ต้องมีวิธีการ ปฏิบัติเพื่อให้มั่นใจว่า ผลิตภัณฑ์ปลอดภัย ก่อนปล่อยสินค้า	1. ตรวจพินิจ/เอกสาร : กรณีที่เครื่องจักรล้มเหลว หรือ เบี่ยงเบนจากข้อกำหนดจำเพาะต้องมีขั้นตอน การดำเนินงานอยู่ เพื่อจัดทำสถานะด้านความ ปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ เพื่อพิจารณา กิจกรรมที่ต้องกระทำ	Major	BRC (6.1.6) มกษ. 9041(G)-256 0 (3 (5) ข้อ กำหนด 1.13 หน้า 9)
3.1.6 มีมาตรการล้าง ทำความสะอาดวัตถุดิบ เบื้องต้นด้วยน้ำสะอาด เพื่อลดสิ่งสกปรก เช่น เศษดิน เศษทรายและ มี มาตรการควบคุมเพิ่ม เต็มสำหรับน้ำที่ใช้ในถัง ล้าง เช่น การเปลี่ยนน้ำ เมื่อจำเป็น การควบคุมปริมาณผัก และผลไม้	1. ตรวจพินิจ/เอกสาร : ตรวจสอบเอกสาร Flow การ ผลิตและกระบวนการผลิต ณ ไลน์การผลิต โดยตรวจ สอบปริมาณน้ำ และวัตถุดิบที่ใช้ล้าง / รอบ, การตัด สิ่งแปลกปลอมในอ่างล้างระหว่างการล้าง, และการ กำหนดรอบในการเปลี่ยนน้ำ	Minor	มกษ 9039- 2556 (2 (4) 2.14 หน้า 5) มกษ 9035- 2563 (3.2.3.1.2 ข้อ ค หน้า 8)




หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.1.7 หากจำเป็นต้องใช้สารฆ่าเชื้อ และ/หรือสารยับยั้งการเจริญเติบโตของจุลินทรีย์เพื่อลดการปนเปื้อนข้ามในระหว่างการล้าง มีการควบคุมตรวจสอบชนิด ปริมาณการใช้ และความเข้มข้นของสารที่ใช้ เพื่อให้มั่นใจในประสิทธิภาพและล้างซ้ำเพื่อลดปริมาณสารตกค้างที่อาจเหลืออยู่ ตามความจำเป็นและเหมาะสม พร้อมบันทึกผล ทั้งนี้ ปริมาณสารตกค้างต้องเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายที่เกี่ยวข้อง	1. ตรวจพินิจ/เอกสาร : ตรวจสอบเอกสาร Flow การผลิตและกระบวนการผลิต ณ ไลน์การผลิต โดยตรวจสอบชนิดของสารฆ่าเชื้อที่ใช้ ต้องมีการชี้บ่ง มีมาตรฐานเป็นเอกสารถึงปริมาณที่ใช้ โดยต้องมีการล้างด้วยน้ำสะอาดซ้ำก่อนเข้าสู่ขั้นตอนต่อไป และมีการทดสอบการตกค้างของสารต้องเป็นไปตามข้อกำหนดกฎหมายที่เกี่ยวข้อง	Major	มกษ 9039-2556 (2 (4) 2.15 หน้า 6) มกษ 9039-2556 (2 (4) 2.26 หน้า 7)
3.1.8 ถ้ามีการใช้สารยับยั้งการเกิดสีน้ำตาลหรือการอ่อนตัวของผักและผลไม้สดตัดแต่งหรือใช้วัตถุเจือปนอาหารอื่นๆ ให้เป็นไปตามข้อกำหนดกฎหมายที่เกี่ยวข้อง พร้อมบันทึกผล	1. ตรวจพินิจ/เอกสาร : ตรวจสอบเอกสาร Flow การผลิตและกระบวนการผลิต ณ ไลน์การผลิต โดยตรวจสอบชนิดของสารฆ่าเชื้อที่ใช้ ต้องมีการชี้บ่ง มีมาตรฐานเป็นเอกสารถึงปริมาณที่ใช้ เป็นไปตามข้อกำหนดกฎหมายที่เกี่ยวข้องและมีการบันทึกผล	Major	มกษ 9039-2556 (2 (4) 2.27 หน้า 7)
3.1.9 ต้องมีการทำให้ผักและผลไม้ตัดแต่งสะอาด น้ำหลังการล้าง เพื่อลดการเจริญเติบโตของจุลินทรีย์	1. ตรวจพินิจ/เอกสาร : ตรวจสอบเอกสาร Flow การผลิตและกระบวนการผลิต ณ ไลน์การผลิต โดยตรวจสอบวิธีการสะอาด ปริมาณต้องไม่หนาแน่นจนเกินไป มีการกำหนดระยะเวลาสะอาดน้ำที่ชัดเจน	Minor	มกษ 9039-2556 (2 (4) 2.28 หน้า 7)



หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.1.10 มีมาตรการควบคุมอุณหภูมิและสภาวะการจัดเก็บให้เหมาะสมกับชนิดของผักและผลไม้	1. ตรวจพินิจ/เอกสาร : ตรวจสอบเอกสาร มาตรฐานการปฏิบัติงาน และกระบวนการผลิต ณ ไลน์การผลิต โดยสุ่มตรวจสอบอุณหภูมิห้องห้องระหว่างการจัดเก็บ ตรวจสอบบันทึกอุณหภูมิระหว่างวัน และจوميเตอร์อุณหภูมิตั้งแต่ตรวจ	Major	มกษ 9035-2563 (3.1.5.9 ข้อ 4 หน้า 6) มกษ 9039-2556 (2 (4) 2.32 หน้า 7)
3.1.11 กระบวนการบรรจุต้องรวดเร็ว ไม่ทำให้อุณหภูมิสินค้าเกษตรแช่เยือกแข็งสูงขึ้นจนเกินเกณฑ์ที่กำหนดที่ทำให้มีผลเสียต่อความปลอดภัยและคุณภาพผลิตภัณฑ์ กรณีที่ไม่บรรจุทันที ควรเคลื่อนย้ายเพื่อเก็บรักษาในห้องเย็นสำหรับเก็บรักษาสินค้าเกษตรแช่เยือกแข็งอย่างรวดเร็ว เมื่อนำออกมาบรรจุ ควรนำออกจากห้องเย็นในปริมาณที่เหมาะสมกับการบรรจุ	1. ตรวจพินิจ/เอกสาร : ตรวจสอบเอกสาร มาตรฐานการปฏิบัติงาน การกำหนด ระยะเวลาการบรรจุ และกระบวนการผลิต ณ ไลน์การผลิต ต้องไม่พบสินค้านำมาบรรจุ สุ่มตรวจสอบอุณหภูมิสินค้าระหว่างการบรรจุต้องได้ตามมาตรฐาน	Major	มกษ. 9041(G)-2560 (3 (5) ข้อ กำหนด 3.16 หน้า 23)

3.2 การสอบเทียบและควบคุมเครื่องมือวัด / เครื่องมือเฝ้าระวัง

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.2.1 บริษัทต้องปรับเทียบหรือสอบเทียบเครื่องมือวัดเพื่อทำให้มั่นใจว่าความถูกต้องอยู่ในระดับที่ยอมรับได้ ณ ความถี่ตามกำหนดไว้ล่วงหน้าหรือเมื่อจำเป็น	<p>1. ตรวจพินิจ / เอกสาร : มาตรฐานการสอบเทียบเครื่องมือวัด เครื่องมือต้องบ่งชี้และควบคุมเครื่องมือที่เฝ้าติดตามจุด CCPs และ ความปลอดภัยผลิตภัณฑ์, กฎหมาย ต้องรวมถึงสิ่งเหล่านี้เป็นอย่างน้อย</p> <ul style="list-style-type: none"> • เอกสารแสดงรายการเครื่องมือวัดและสถานที่ใช้งาน (Minor) • การบ่งชี้รหัส และ การสอบเทียบครั้งถัดไป • อุปกรณ์การชั่งตวงวัดมีความเหมาะสมเพียงพอ มีความเที่ยงตรงแม่นยำ มีการสอบเทียบดำเนินการด้วยความถี่ที่เหมาะสม, บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยง • เครื่องมือวัดอ้างอิง ต้อง ได้รับการสอบเทียบและสอบกลับได้ถึงมาตรฐานที่น่าเชื่อถือหรือมาตรฐานนานาชาติ 	Major	<p>ปสร 420 (2.8)</p> <p>BRC(6.4.1,6.4.2)</p> <p>มกษ 9039-2556 (1(3) 1.7 หน้า 3, 3(2) 3.3 หน้า 8)</p>
3.2.2 บันทึกผลการสอบเทียบและทวนสอบต้องเก็บรักษาไว้	<p>1. เอกสาร : มีบันทึกเก็บรักษาไว้ ค่าความไม่แน่นอนของการสอบเทียบต้องได้รับการพิจารณาเมื่อเครื่องมือมีการใช้ ในการประเมินจุดวิกฤต</p>	Minor	<p>BRC(6.4.1,6.4.2)</p> <p>มกษ 9039-2556 (3(2) 3.3 หน้า 8)</p>
3.2.3 วิธีปฏิบัติงานต้องกำหนดให้บันทึกกิจกรรมที่ดำเนินการ เมื่อพบว่าเครื่องมือวัดไม่ทำงานตามค่ากำหนด	<p>1. เอกสาร : ต้องมีระเบียบปฏิบัติไว้อยู่เพื่อบันทึกการปฏิบัติที่ได้ดำเนินการเมื่ออุปกรณ์ตรวจวัดและเฝ้าติดตามที่กำหนดไว้ถูกพบที่ไม่สามารถใช้งานได้ในเกณฑ์ที่กำหนด เมื่อผลิตภัณฑ์ที่มีความปลอดภัยและสอดคล้องกับกฎหมายขึ้นอยู่กับเครื่องมือที่ไม่เที่ยงตรง กิจกรรมต้องได้รับการกระทำเพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงจะไม่ถูกจำหน่ายไป</p>	Minor	BRC(6.4.4)

	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	44/57

3.3 สุขอนามัยส่วนบุคคล

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.3.1 ต้องล้างมือ ณ จุด ที่เหมาะสม	1.ตรวจพินิจ : ล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติ งาน การล้างมือต้องดำเนินการที่ทางเข้ากระบวนการ ผลิต และ ความถี่ที่เหมาะสมเพื่อลดความเสี่ยงใน การปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ และ ภายหลังจากสัมผัสสิ่ง ที่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน รวมถึงกรณีสวมถุงมือต้อง ล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อน สวมถุงมือ 2.ตรวจพินิจ : พนักงานรวมทั้งปฏิบัติตามป้ายคำ เตือนด้านสุขลักษณะอย่างเคร่งครัด	Major	ปสท420 BRC (5.1.3 ,5.1.7,7.2.2) มกษ 9035- 2563 (3.2.3.3 ข้อ 2 หน้า 10, 3.4.4.1 ข้อ 3 หน้า 16) มกษ 9039- 2556 (1 (4) 1.22 หน้า 4)
3.3.2 การดูดบุหรี่ การ กินอาหารและดื่มน้ำ ต้อง ทำในบริเวณที่จัดเตรียม ไว้เท่านั้น และแยกออก จากบริเวณจัดเก็บอาหาร หรือมีอาหารอยู่	1.ตรวจพินิจ : สถานที่ของสิ่งอำนวยความสะดวก ของพนักงาน รวมทั้งห้องเปลี่ยนเสื้อผ้า โดย ห้องน้ำ โรงอาหาร และพื้นที่สูบบุหรี่ แยกออกจากพื้นที่จัด เก็บอาหาร ผลิต คลังสินค้า	Major	BRC (4.3.2) มกษ 9039- 2556 (4 ข้อ 4.8 หน้า 9)
3.3.3 เล็บมือต้องตัดสั้น สะอาด ไม่ทาเล็บและ ห้ามใส่เล็บปลอม	1.ตรวจพินิจ : รักษาความสะอาดของร่างกายเช่น เล็บสั้น ไม่ทาสีเล็บ	Major	ปสท420 5.1.2



หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.3.4 บริษัทต้องกำหนดชนิดเครื่องประดับที่อนุญาตให้ใส่ด้วยเหตุผลความเชื่อ ทางทางแพทย์หรือศาสนา และมีการควบคุมเพื่อลดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนให้น้อยที่สุด	1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : ข้อกำหนดสำหรับสุขลักษณะส่วนบุคคลต้องจัดทำเป็นเอกสาร และ ได้รับการสื่อสารไปยังบุคลากร ไม่นำของใช้ส่วนตัวเข้าไปในบริเวณผลิต เช่น เครื่องประดับ นาฬิกา และไม่มีพฤติกรรมที่อาจทำให้เกิดการปนเปื้อนสู้อาหาร (ยกเว้นแหวนแต่งงาน แบบเรียบ, สายรัดข้อมือแต่งงาน หรือ เครื่องประดับเพื่อเตือนทางการแพทย์ แต่ต้องได้รับการตรวจสอบและดูแลอย่างเหมาะสม) การสอดคล้องกับข้อกำหนดนี้ ต้องได้รับการตรวจอย่างเป็นประจำ	Major	ปสร420 (5.1.6) BRC (7.2.1) มกษ 9035-2563 (3.4.5 ข้อ 2 หน้า 16) มกษ 9039-2556 (4 ข้อ 4.5 หน้า 9)
3.3.5 ห้ามใช้น้ำหอมหรือน้ำยาหลังโกนหนวดมากเกินไปจนความจำเป็น	1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : ข้อกำหนดสำหรับสุขลักษณะส่วนบุคคลต้องจัดทำเป็นเอกสาร และ ได้รับการสื่อสารไปยังบุคลากร ต้องไม่ใส่น้ำหอมหรือครีมหลังการโกนหนวดมากเกินไป การสอดคล้องกับข้อกำหนดนี้ ต้องได้รับการตรวจอย่างเป็นประจำ	Minor	BRC (7.2.1)
3.3.6 บริษัทมีระบบประเมินบุคคลที่อนุญาตให้เข้าบริเวณผลิต ไม่มีความเจ็บป่วย โรคหรือพาหะของโรค หากพบพนักงานผลิตมีความเจ็บป่วยด้วยโรคติดเชื้อที่เกี่ยวข้องกับอาหาร ต้องมีขั้นตอนต่างๆเพื่อลดความเสี่ยงต่อความปลอดภัยอาหาร	1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : ไม่เป็นโรคหรือพาหะของโรคตามกฎกระทรวง ฉบับที่ 1 ไม่มีบาดแผล และมีมาตรการสำหรับ ผู้ปฏิบัติงานที่มีอาการของโรค 2.ตรวจพินิจ/เอกสาร มีวิธีการหรือข้อปฏิบัติสำหรับผู้ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตที่มีความจำเป็นต้องเข้าไปในบริเวณผลิตเพื่อป้องกันการปนเปื้อน 3. ตรวจพินิจ /เอกสาร มีระบบการทวนสอบสุขภาพพนักงานมีความเสี่ยงติดเชื้อ ห้ามบุคคลที่ป่วย หรือสงสัยว่าป่วยเข้าไปในบริเวณผลิต ดีซ่าน วัณโรค ท้องร่วง อาเจียน เป็นไข้ มีแผลติดเชื้อที่ผิวหนัง หรือมีการติดเชื้อที่หู ตา คอ หรือจมูก	Major	ปสร420 (5.1.1,5.2) มกษ 9035-2563 (3.4.2, 3.4.3 หน้า 15) มกษ 9039-2556 (4 ข้อ 4.1-4.3หน้า 9, ข้อ 4.7 หน้า 10)



หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.3.7 พนักงานที่ทำงานบริเวณที่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน ไม่ได้รับอนุญาตให้ดูดบุหรี่และทานอาหาร ขณะสวมใส่ชุดป้องกันการปนเปื้อน	1.ตรวจพินิจ : ไม่บริโภคอาหาร ไม่สูบบุหรี่ในขณะที่ปฏิบัติงาน และไม่มีพฤติกรรมที่อาจทำให้เกิดการปนเปื้อนสู่อาหาร ถอดเครื่องแต่งกายเมื่อไปห้องน้ำ การไปรับประทานอาหารและสูบบุหรี่	Major	ปสท420 (5.1.6) BRC (7.4.1) มกษ 9039-2556 (4 ข้อ 4.8 หน้า 9)
3.3.8 เส้นผมทั้งหมดต้องเก็บรวบรวมให้เรียบร้อยเพื่อป้องกันการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์	1.ตรวจพินิจ : สวมหมวกคลุมผม หรือผ้าคลุมผม ชุดหรือผ้ากันเปื้อน ขณะปฏิบัติงานรวมทั้งสวมผ้าปิดปากตามความจำเป็น เครื่องแต่งกายต้องมีอยู่มีการปิดคลุมผมมิดชิดเพื่อป้องกันการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์	Major	ปสท420 (5.1.5) BRC (7.2.2) มกษ 9039-2556 (4 ข้อ 4.4 หน้า 9)
3.3.9 หนดเคราต้องคลุมด้วยตาข่ายเพื่อปกปิดตามความเหมาะสม	1.ตรวจพินิจ : ผู้ที่มีเคราบริษัทต้องจัดหาเครื่องแต่งกายต้อง รวมถึงการสวมที่คลุมหนดเครา เพื่อป้องกันการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์	Major	BRC (7.2.2) มกษ 9039-2556 (4 ข้อ 4.4 หน้า 9)
3.3.10 ต้องสวมใส่รองเท้าที่เหมาะสมกับสภาพแวดล้อมภายในโรงงาน	1.ตรวจพินิจ : รองเท้าสำหรับการลงพื้นที่มีความเสี่ยงสูง มีการกำหนดเฉพาะ ที่จัดหาให้โดยสถานที่ผลิตและห้ามสวมใส่นอกโรงงาน	Major	BRC (8.4.1) มกษ 9035-2563 (3.2.3.3 ข้อ 2 หน้า 10)

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.3.11 ถุงมือและเสื้อผ้าป้องกันอื่นๆ หากสวมใส่ต้องมีวิธีการควบคุมอย่างเพียงพอ เพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์	1.ตรวจพินิจ : กรณีสวมถุงมือที่สัมผัสอาหารถุงมือต้องอยู่ในสภาพสมบูรณ์สะอาดถูกสุขลักษณะทำด้วยวัสดุที่สัมผัสอาหารได้โดยไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนกับอาหาร บาดแผลและรอยฉีกขาดบนผิวหนัง ต้องปิดบาดแผลด้วยพลาสติกที่มีสีที่แตกต่างจากสีของผลิตภัณฑ์ (ควรเป็นสีน้ำเงิน) ควรมีส่วนประกอบของโลหะที่สามารถตรวจจับได้	Minor	ปสท420 (5.1.4) BRC (7.2.3) มกษ 9035-2563 (3.2.3.3 ข้อ 2 หน้า 10) มกษ 9039-2556 (4 ข้อ 4.4 หน้า 9)
3.3.12 ผู้ที่มีบาดแผลหรือได้รับบาดเจ็บที่ได้รับการอนุญาตให้ยังคงปฏิบัติงานต่อได้ควรปิดแผลด้วยผ้าพันแผลหรือพลาสติกที่กันน้ำได้	1.ตรวจพินิจ / เอกสาร : ตรวจสอบพนักงานในไลน์การผลิตกรณีมีบาดแผลต้องปิดแผลด้วย Blue Plaster ที่สามารถ Detected ด้วยเครื่อง Metal Detector โดยต้องมีการสวมอุปกรณ์ป้องกันทับ เช่น ถุงมือ เสื้อกราวน เป็นต้น	Major	มกษ 9035-2563 (3.4.4.1ข้อ 2 หน้า 16) มกษ 9039-2556 (4 4.3 หน้า 9)

3.4 การสอบกลับได้

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.4.1 ระบบต้องสามารถสอบกลับได้ และได้รับการทดสอบอย่างสม่ำเสมอเพื่อให้มั่นใจว่าการสอบกลับสามารถทำได้ตั้งแต่วัตถุดิบจนถึงผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป และสามารถสืบกลับได้ในทางกลับกัน	1.ตรวจพินิจ / เอกสาร : สถานที่ผลิต ต้องมีเอกสารขั้นตอนในการสอบย้อนกลับ ที่มีการออกแบบให้การสอบย้อนกลับสามารถทำได้ตลอดทั้งกระบวนการทดสอบอย่างสม่ำเสมออย่างน้อยทุกปี ต้องเก็บผลลัพท์ไว้เพื่อตรวจสอบ สามารถตรวจสอบย้อนกลับได้ภายใน 4 ชั่วโมงโดยอย่างน้อยต้องประกอบด้วย <ul style="list-style-type: none"> • วิธีการทำงานของระบบการสอบย้อนกลับ • รายละเอียดคนลากและบันทึกที่เกี่ยวข้องมีข้อมูลที่จำเป็นเพื่อบ่งชี้สำหรับการตามสอบย้อนกลับ เช่น ชนิด รุ่นการผลิตและแหล่งที่มาของวัตถุดิบ ส่วนผสม วัตถุดิบอาหาร ภาชนะบรรจุผลิตภัณฑ์สุดท้าย ผลิตภัณฑ์ ที่ไม่ได้มาตรฐาน 	Major	ปสท420 (3.8) BRC (3.9.1,3.9.3)
3.4.2 บันทึกที่ใช้สำหรับการสอบกลับต้องเก็บรักษาไว้ตามระยะเวลาที่เหมาะสมเพื่อใช้สำหรับการเรียกผลิตภัณฑ์คืนตามที่ CP หรือกฎหมายกำหนด (อย่างต่ำ 2 ปี) ระยะเวลาในการจัดเก็บบันทึกเหล่านี้ขึ้นอยู่กับอายุผลิตภัณฑ์	1.เอกสาร : การเก็บรักษานบันทึกและรายงานหลังจากพ้นระยะเวลา การวางจำหน่ายที่แสดงในฉลากผลิตภัณฑ์อย่างน้อย 1 ปี	Minor	ปสท420 (3.12) BRC (3.3.2) มกษ 9039-2556 (8 ข้อ 8.1 หน้า 11)



3.5 ระบบการซ่อมบำรุง

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.5.1 ควรมีการดูแลรักษาซ่อมแซมสถานประกอบการและเครื่องมือไว้ในสภาพ ดังนี้ 1) เอื้ออำนวยต่อการดำเนินงานด้านสุขาภิบาล 2) ใช้งานได้ตามวัตถุประสงค์ โดยเฉพาะในขั้นตอนวิกฤต 3) ป้องกันการปนเปื้อนของอาหาร เช่น จากเศษโลหะ ชิ้นส่วนของพลาสติก เศษวัสดุที่หลุดลอก ดิน ทราย และสารเคมี	1.เอกสาร : ตรวจสอบเอกสารมาตรฐานการปฏิบัติงาน ระบบการซ่อมบำรุง ,แผนการบำรุงรักษา และบันทึกการบำรุงรักษาตามแผน	Minor	มกษ 9035-2563 (3.3.2 หน้า 12) มกษ 9039-2556 (3 (1) หน้า 8)
3.5.2 กำหนดวิธีการทำความสะอาด และฆ่าเชื้อเครื่องจักรหลังซ่อมอย่างเหมาะสมก่อนนำเข้ากระบวนการผลิต	1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : สถานที่ผลิต จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าความปลอดภัยหรือความชอบด้วยกฎหมายของผลิตภัณฑ์ไม่เป็นอันตรายต่อการบำรุงรักษาและการทำความสะอาดตามมา อุปกรณ์และเครื่องจักรต้องได้รับการตรวจสอบจากเจ้าหน้าที่ผู้มีความชำนาญเพื่อยืนยันการกำจัดอันตรายจากการปนเปื้อนก่อนที่จะได้รับการยอมรับกลับเข้าสู่การปฏิบัติงาน	Major	BRC (4.7.4)
3.5.3 ระบบการตรวจสอบอุปกรณ์ เครื่องมือช่าง รวมทั้งชิ้นส่วนอะไหล่ก่อนเข้ากระบวนการผลิต และเครื่องจักรและอุปกรณ์ต้องไม่ติดตั้งอย่างหละหลวม	1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : ต้องมีกำหนดการบำรุงรักษาเชิงป้องกันตามแผนหรือระบบตรวจสอบสภาพ ซึ่งรวมถึงโรงงาน อุปกรณ์แปรรูป และอุปกรณ์เคลื่อนที่ทั้งหมด ต้องมีการกำหนดข้อกำหนดในการบำรุงรักษาเมื่อมีการติดตั้งอุปกรณ์ใหม่และทบทวนหลังจากซ่อมแซมอุปกรณ์ที่มีอยู่แล้ว	Major	BRC (4.7.5)

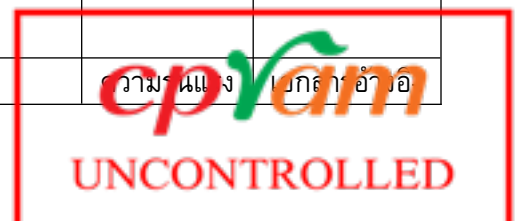


3.6 การจัดซื้อ

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.6.1 บริษัทต้องกำหนดวิธีการคัดเลือกผู้ขาย / ผู้ให้บริการอย่างเป็นเอกสาร และมีโปรแกรมการประเมินผลงานอย่างต่อเนื่อง โดยใช้พื้นฐานจากการประเมินความเสี่ยง	1.เอกสาร : บริษัท ต้องมีระเบียบปฏิบัติที่เป็นเอกสารในการอนุมัติผู้ส่งมอบ เพื่อให้มั่นใจว่าผู้ส่งมอบทั้งหมด ของวัตถุดิบ รวมถึงบรรจุกฎเกณฑ์, มีการจัดการความเสี่ยงต่อคุณภาพและความปลอดภัยของวัตถุดิบและได้มีการปฏิบัติเพื่อการสอบกลับอย่างมีประสิทธิภาพ ขั้นตอนการอนุมัตินี้ ต้องอยู่บนพื้นฐานของความเสี่ยงอยู่บนสิ่งใดสิ่งหนึ่งหรือรวมกัน มีการคัดเลือกวัตถุดิบ ส่วนผสม และวัตถุดิบอาหาร ที่มีคุณภาพ ความปลอดภัยและมีข้อมูลความปลอดภัยตามประเภทของวัตถุดิบ	Major	ปสร๔20 (3.1.1) BRC (3.5.1.2) มกษ 9035- 2563 (3.2.3.1.1 หน้า 7)
3.6.2 ระเบียบปฏิบัตินี้ต้องระบุถึง วิธีที่เหมาะสม สำหรับกรณียกเว้น เช่น การใช้ผลิตภัณฑ์หรือบริการ ที่ไม่มีการตรวจประเมินสถานประกอบการหรือไม่มีการเฝ้าระวังผลการทำงาน	1.เอกสาร : บริษัทต้องมีขั้นตอนกำหนดการดำเนินการกรณีไม่สามารถประเมินผู้ขาย ผู้ให้บริการ นอกเหนือจากการได้รับการรับรองมาตรฐานความปลอดภัยอาคาร เช่น ลูกค้ำเป็นผู้กำหนดผู้ส่งมอบวัตถุดิบใช้ การทดสอบผลิตภัณฑ์จะใช้เพื่อทวนสอบคุณภาพและความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ เมื่อสถานที่ผลิต สินค้าที่มีตราสินค้าของลูกค้ำ ลูกค้ำจะต้องตระหนักถึงข้อยกเว้นที่เกี่ยวข้อง ,การกรอกแบบสอบถามโดยผู้ส่งมอบ	Major	BRC (3.5.1.2)
3.6.3 ต้องกำหนดเกณฑ์ในการประเมินการปฏิบัติงาน และมาตรฐานของผลงานที่ต้องการ การประเมินอาจทำได้โดย การติดตามผลของ : การทดสอบวัตถุดิบ : ไปรับรองผลการวิเคราะห์ : การตรวจสอบ ณ สถานที่ผลิต ตามความเหมาะสม	1.เอกสาร บริษัทต้องมีเอกสารระเบียบปฏิบัติ สำหรับการตรวจรับวัตถุดิบและบรรจุกฎเกณฑ์ขั้นแรก บนพื้นฐานความเสี่ยง การยอมรับและปล่อยวัตถุดิบ รวมถึงบรรจุกฎเกณฑ์ต้องขึ้นอยู่กับพื้นฐานหนึ่งหรือรวมกันดังนี้ •การสุ่มผลิตภัณฑ์และการทดสอบ •การตรวจสอบด้วยสายตาเมื่อ ณ จุดรับ •ไปรับรองความสอดคล้อง •ไปรับรองผลการวิเคราะห์ - เฉพาะแต่ละใบส่งมอบบัญชีรายชื่อวัตถุดิบและบรรจุกฎเกณฑ์ขั้นแรก และต้องมี ข้อกำหนดในการยอมรับ รายการทดสอบและ	Major	BRC (3.5.1.2 ,3.5.2)




หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
การประเมินผู้ขายอาจพิจารณาถึง ระบบ HACCP ข้อมูลความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ระบบการสอบกลับได้ และมาตรฐานกฎหมายรวมทั้ง สารก่อให้เกิดอาการแพ้ (ถั่ว), non-GMO, สารกันเหี่ยว, สีย้อมที่ผิดกฎหมายและการปนเปื้อนยาฆ่าแมลง	ความถี่ของการทดสอบต้องมีการกำหนดอย่างชัดเจน มีการประยุกต์ใช้ และได้รับการทบทวน.		
3.6.4 กรณีรับซื้อผักและผลไม้จากเกษตรกรโดยตรง หรือผู้รวบรวมต้องมาจากแหล่งเพาะปลูกที่ ก) ได้รับการรับรองหรือมีหลักฐานแสดงว่าปฏิบัติตาม มกษ. 9001 มาตรฐานสินค้าเกษตร เรื่อง การปฏิบัติทางการเกษตรที่ดีสำหรับพืชอาหาร หรือเทียบเท่า ข) มีหลักฐานแสดงว่าไม่มีการใช้วัตถุอันตรายทางการเกษตรหรือมีการปฏิบัติตามข้อกำหนดการใช้วัตถุอันตรายทางการเกษตรอย่างถูกต้อง หรือ	1.เอกสาร : ตรวจสอบเอกสาร AVL และ Certificate ที่ได้รับการรับรองว่าปฏิบัติตาม มกษ. 9001 มาตรฐานสินค้าเกษตรเรื่อง การปฏิบัติทางการเกษตรที่ดีสำหรับพืชอาหารหรือเทียบเท่า / ข้อมูลการ Audit แปลงปลูก เพื่อตรวจสอบการใช้วัตถุอันตรายทางการเกษตร อย่างถูกต้องตามข้อกำหนด / ผลการตรวจสอบสารตกค้างจาก Lab ที่ได้รับการรับรอง และ Test Kit	Minor	มกษ 9035-2563 (3.2.3.1.1 ข้อ 2 หน้า 7) มกษ 9039-2556 (2 (1) 2.1 หน้า 4)
หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง



<p>ค) ได้รับการรับรองหรือมีหลักฐานแสดงว่าปฏิบัติตามมาตรฐานอื่นที่มีการควบคุมการใช้วัตถุอันตรายทางการเกษตรอย่างถูกต้อง</p>			
<p>3.6.5 3) กรณีรับผักและผลไม้จากโรงรวบรวม ต้องมาจากผู้ผลิตที่ได้รับการรับรองตาม มกษ. 9047 มาตรฐานสินค้าเกษตร เรื่อง การปฏิบัติที่ดีสำหรับโรงรวบรวมผักและผลไม้สด หรือมาตรฐานที่เทียบเท่าหรือ 4) กรณีผักและผลไม้ที่ไม่มีหลักฐานการรับรองตามข้อกำหนดข้างต้น รวมถึงพีชต้นอ่อน (sprout) ต้องมีหลักเกณฑ์และวิธีการในการควบคุมและตรวจสอบคุณภาพและความปลอดภัย เช่น สารพิษตกค้าง สารปนเปื้อนจุลินทรีย์ตามข้อกำหนดกฎหมายหรือมาตรฐานที่เกี่ยวข้องและเก็บบันทึกผลการตรวจสอบดังกล่าว</p>	<p>1.เอกสาร : ตรวจสอบเอกสาร AVL และ Certificate ที่ได้รับการรับรองว่าปฏิบัติตาม มกษ. 9047 มาตรฐานสินค้าเกษตร เรื่อง การปฏิบัติที่ดีสำหรับโรงรวบรวมผักและผลไม้สด หรือมาตรฐานที่เทียบเท่าหรือ / ข้อมูลการ Audit โรงรวบรวม / ผลการตรวจสอบสารตกค้างจาก Lab ที่ได้รับการรับรอง และ Test Kit</p>	<p>Minor</p>	<p>มกษ 9035-2563 (3.2.3.1.1 ข้อ -3-4 หน้า 8)</p>

3.7 การจัดการข้อร้องเรียน

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
<p>3.7.1 กิจกรรมการแก้ปัญหาเหมาะสมกับความรุนแรงและความถี่ของปัญหาที่พบ ซึ่งต้อง</p>	<p>1.เอกสาร : มาตรฐานการรับและจัดการข้อร้องเรียนจากลูกค้าต้องได้รับการบันทึก สอบสวน และผลของการสอบสวนต้องได้รับการบันทึกโดยมีข้อมูลอย่างเพียงพอเท่าที่มีต้องมีการดำเนินการอย่างเหมาะสม</p>	<p>Major</p>	<p>BRC (3.10.1)</p>


	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	53/57

ดำเนินการแก้ไขอย่าง ทันเวลาที่และมี ประสิทธิภาพ	ต่อปัญหาที่มีความร้ายแรงและมีความถี่ของปัญหาที่ ระบอบอย่างทันทีและมีประสิทธิผล โดยพนักงานที่ได้รับ การฝึกอบรมอย่างเหมาะสม		
3.7.2 ข้อมูลคำร้องเรียน ที่เพิ่มขึ้นอย่างมีนัยยะ ต้องได้รับการแก้ไขเพื่อ ป้องกันการเกิดซ้ำ รวมถึง ถึงของร้องเรียนของ CP	1.เอกสาร : ข้อมูลข้อร้องเรียนต้องได้รับการวิเคราะห์ สำหรับแนวโน้มที่สำคัญ หากมีการเพิ่มขึ้นของข้อ ร้องเรียนอย่างมีนัยยะ หรือ ข้อร้องเรียนที่ซ้ำเรื้อรัง และ ต้องมีการวิเคราะห์หาสาเหตุเพื่อใช้สำหรับการ ปรับปรุงอย่างต่อเนื่องเพื่อให้ผลิตภัณฑ์ปลอดภัย กฎหมายและคุณภาพ เพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ.การ วิเคราะห์นี้ต้องทำให้มีอยู่ไว้สำหรับพนักงานที่ เกี่ยวข้อง	Major	BRC (3.10.2)

3.8 การฝึกอบรม (Training)

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.8.1 มีการสร้างและคงไว้ ซึ่งวิธีการ (Procedure) สำหรับการค้นหาความ จำเป็นในการฝึกอบรม และมีการคัดแยกความ จำเป็นในการฝึกอบรมตาม ระดับพนักงาน	1.เอกสาร : บริษัทต้องมีโปรแกรมการฝึกอบรมไว้ เป็นเอกสาร ซึ่งครอบคลุมความจำเป็นในการฝึก อบรมของบุคลากรที่เกี่ยวข้อง สิ่งนี้อย่างน้อยต้อง รวมถึง: •จัดการอบรมหรือการปฏิบัติอื่น ๆ เพื่อให้มั่นใจว่าเจ้าหน้าที่ที่มีความสามารถที่จำเป็น •ทบทวนประสิทธิผลของการฝึกอบรม •พิจารณาจัดการฝึกอบรมให้เหมาะสมกับภาษาของผู้ เข้ารับการอบรมบุคลากรที่เกี่ยวข้องทั้งหมด รวมทั้งพนักงานที่จัดหาโดยหน่วยงาน พนักงาน ชั่วคราว และผู้รับเหมา จะต้องได้รับการฝึกอบรมอย่างเหมาะสมก่อนเริ่มงาน	Minor	BRC (3.10.1) มกษ 9039- 2556 (2 (5) 2.36 หน้า 7) มกษ 9039- 2556 (7 (1) ข้อ 7.1 หน้า 10)
หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
	และได้รับการดูแลอย่างเพียงพอตลอดระยะเวลาการ ทำงาน 2.เอกสาร ผู้ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิตได้รับการ ฝึกอบรมด้านสุขลักษณะส่วนบุคคลอย่างเหมาะสม		
3.8.2 การศึกษาการฝึก อบรมหรือประสบการณ์ การทำงานถูกกำหนดไว้ ชัดเจนสำหรับแต่ละงานที่	1.เอกสาร : บริษัทต้องมีการบ่งชี้ความสามารถที่ จำเป็นสำหรับบทบาทเฉพาะบุคลากรมีส่วนร่วมใน กิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับมาตรการควบคุมและจุด ควบคุมวิกฤต	Major	BRC (7.1.2)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	54/57


ต้องปฏิบัติ			
3.8.3 มีการเก็บบันทึกคุณสมบัติ (Qualification) และการฝึกอบรมของพนักงานแต่ละบุคคล รวมถึงการ Pre & Post Test หรือวิธีการอย่างอื่นที่ชี้แจงความเข้าใจพนักงานภายหลังการฝึกอบรม	1.เอกสาร : บุคลากรมีส่วนร่วมในกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับมาตรการควบคุมและจุดควบคุมวิกฤต ต้องมีการฝึกอบรมที่เกี่ยวข้องและการประเมินความสามารถ	Major	ปสร 420(5.1.7) มกษ 9035-2563 (3.7.4หน้า 20)
3.8.4 มีการทบทวนหรือฝึกอบรมเพื่อฟื้นฟูและเพิ่มเติมความรู้ด้านการผลิตและสุขลักษณะอาหาร และปรับให้ทันสมัยอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	1.เอกสาร : ตรวจสอบโปรแกรมการฝึกอบรมต้องมีการ Update อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	Minor	มกษ 9039-2556 (7 (2) 7.2 หน้า 11)



3.9 การเรียกสินค้าคืน

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.9.1 ผู้จัดการควรตรวจสอบให้มั่นใจว่า ในฝ่ายผลิตสินค้ามีขั้นตอนการทำงานเพื่อให้การติดตามและเรียกคืนสินค้าทั้งหมดที่มีปัญหาจากที่จัดจำหน่ายคืนได้อย่างมีประสิทธิภาพและรวดเร็ว	1.เอกสาร : บริษัทต้องมีบริษัทต้องมีเอกสารระเบียบปฏิบัติการถอดถอนและเรียกคืนสินค้า แผนการจัดการสอบย้อนกลับของการขนส่งการกู้คืนหรือกำจัดผลิตภัณฑ์ที่มีกระทบและการตรวจสอบย้อนกระทบสต็อกผลิตภัณฑ์ แผนการบันทึกเวลาของกิจกรรมหลัก ขั้นตอนที่ออกแบบมาเพื่อรายงานและจัดการเหตุการณ์และสถานการณ์ฉุกเฉินที่อาจเกิดขึ้นอย่างมีประสิทธิภาพ ซึ่งส่งผลต่อความปลอดภัยของอาหาร ความเป็นของแท้ ความถูกต้องตามกฎหมาย หรือคุณภาพ ซึ่งรวมถึงการพิจารณาแผนฉุกเฉินเพื่อรักษาความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความเป็นของแท้ ถูกกฎหมาย และคุณภาพการ 2.เอกสาร : ทดสอบอย่างน้อยทุกปีเพื่อให้มั่นใจว่าการทำงานมีประสิทธิภาพ ผลการทดสอบจะต้องถูกเก็บรักษาไว้และรวมถึงเวลาของกิจกรรมหลักด้วย ผลของการทดสอบและการเรียกคืนจริงจะต้องใช้เพื่อตรวจสอบขั้นตอนและดำเนินการปรับปรุงตามความจำเป็น	Major	BRC (3.11.1,3.11.2) มกษ 9035-2563 (3.2.6หน้า 11)
3.9.2 มีการบันทึกข้อมูลของการผลิตและการกระจายสินค้าและควรเก็บบันทึกเหล่านั้นไว้ให้นานกว่าอายุสินค้าตามความเหมาะสม	มีการเก็บรักษาบันทึกและรายงานหลังจากพ้นระยะเวลา การวางจำหน่ายที่แสดงในฉลากผลิตภัณฑ์อย่างน้อย 1 ปี	Minor	BRC (3.3.2)
3.9.3 เมื่อมีอันตรายต่อสุขภาพที่เกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์ที่ผลิต ภายใต้สภาพเดียวกันและอาจ	1.เอกสาร : ในกรณีที่มีเหตุการณ์สำคัญเกี่ยวกับความปลอดภัยของอาหาร ความเป็นของแท้หรือถูกต้องตามกฎหมาย รวมถึงการเรียกคืนผลิตภัณฑ์ การไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัยของ	Major	BRC (3.11.4)
หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
ก่อให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพของสาธารณชน ควรเรียกผลิตภัณฑ์รุ่น	อาหาร (เช่น ประกาศบังคับใช้กฎข้อบังคับ) หรือการเพิกถอนที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของอาหาร ต้องแจ้งลูกค้า ผู้เกี่ยวข้องจะต้องได้รับแจ้งภายใน 3		



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	56/57


ให้นำกลับคืน และควร พิจารณาแจ้งเตือนต่อ สาธารณชนเพื่อป้องกัน ไม่ให้นำสินค้าที่ต้อง สงสัยต่อการบริโภค	วันทำการ		
3.9.4 ควรมีการควบคุม ดูแลสินค้าที่เรียกคืนกลับ สู่บริษัท จนกว่านำไป ทำลาย หรืออาจนำไปใช้ ประโยชน์อย่างอื่นที่ ไม่ใช่การบริโภค	1.เอกสาร /ตรวจพินิจ : บริษัทต้องมีมาตรการการชี้บ่ง อย่างชัดเจนของผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อ กำหนด (เช่น การติดฉลากโดยตรงหรือการใช้ระบบ ไอที)บันทึกการถูกทำลายเมื่อผลิตภัณฑ์ถูกทำลาย ด้วยเหตุผลด้านความปลอดภัยของอาหาร	Major	BRC (3.8.1)

3.2.เกณฑ์การตรวจประเมิน

3.2.1. ระดับข้อบกพร่อง/ระดับของการตรวจสอบ

- C (conformance): สอดคล้องกับข้อกำหนดอย่างสมบูรณ์
- Obs: ข้อแนะนำเพื่อการปรับปรุง
- Minor: นำข้อกำหนดมาใช้บางส่วน และอาจส่งผลกระทบต่อคุณภาพ หรือ ความปลอดภัยต่อผู้บริโภค
- Major: ไม่ได้นำข้อปฏิบัติมาใช้ ซึ่งอาจส่งผล ให้เกิดอันตรายต่อผู้บริโภค
- Critical: ไม่ได้นำข้อกำหนดมาใช้ ไม่สอดคล้องกับกฎหมายอาหารด้านความปลอดภัย หรือเมื่อความไม่สอดคล้องนั้น (เหล่านั้น) สามารถทำให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพของผู้บริโภคอย่างรุนแรง
- NA: ไม่จำเป็นต้องนำข้อกำหนดนั้นมาใช้ (not applicable): ข้อกำหนดซึ่งจำเพาะเจาะจงเฉพาะบางรายการที่ตรวจสอบ หากไม่ตรวจสอบหรือไม่จำเป็นผู้แทนฝ่ายบริหารด้านวิชาการเป็นผู้พิจารณาและ อธิบายเหตุผล



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้สด, ผักและผลไม้แช่แข็ง, ผักและผลไม้พร้อมรับประทาน	หน้า	57/57

3.2.2. การแบ่งเกรด/ผลการตรวจประเมิน

3.2.2.1. ตรวจประเมินกระบวนการผลิตอาหาร

Grade	Critical	Major	Minor	Corrective Action
A	0	0	≤5 ข้อ	ตอบกลับ พร้อมหลักฐานการแก้ไขภายใน 30 วัน
B	0	1	≤ 5 ข้อ	ตอบกลับ พร้อมหลักฐานการแก้ไขภายใน 30 วัน
B	0	0	6-12 ข้อ	ตอบกลับ พร้อมหลักฐานการแก้ไขภายใน 30 วัน
C	0	1-2	6-12 ข้อ	ตอบกลับ พร้อมหลักฐานการแก้ไขภายใน 30 วัน
C	0	0	13-18 ข้อ	
D	≥ 1			ไม่ผ่าน
D		≥ 3		
D			≥18	

