

คู่มือวิธีการตรวจประเมินผลิตภัณฑ์


(ข่าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง)

บริษัท ซีพีแรม จำกัด

CPRAM Co., Ltd.

ผู้จัดทำ	นครินทร์ สกฤทธธรรมศิลป์
ผู้อนุมัติขั้นที่ 1	สุพรรณษา กลิ่นศรีสุข
ผู้อนุมัติขั้นที่ 2	นิสากรณ์ นาโควงศ์
ผู้อนุมัติขั้นที่ 3	สุปราณี ชนะชัย




	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	1/63

สารบัญ

เรื่อง	หน้า
สารบัญ	1
บทนำ	2
จุดมุ่งหมาย	2
วัตถุประสงค์	2
ขอบเขต	2
มาตรฐานอ้างอิง	3
หมวด 1 การเตรียมความพร้อม	4-7
หมวด 2 การแจ้งผลการตรวจในระบบ Audit Supplier	8-9
หมวด 3 มาตรฐานการตรวจการผลิต	10-63



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า 2/63
---	--	-----------

บทนำ (Introduction)

เอกสารส่วนนี้จัดทำเพื่อให้ผู้ตรวจและผู้รับการตรวจมีความเข้าใจในมาตรฐานการตรวจตามที่กำหนดในเอกสารใบคำขอรับการตรวจประเมินกระบวนการผลิต ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง

จุดมุ่งหมาย (Aim)

เพื่อสร้างความเข้าใจให้ผู้ตรวจและผู้รับการตรวจสามารถดำเนินการตามมาตรฐานการตรวจ


วัตถุประสงค์ (Objective)

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

ขอบเขต (scope)

ผู้ส่งมอบวัตถุดิบข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุงให้กับบริษัท ซีพีแรม จำกัด และหรือบริษัทในเครือเครื่องจักรอุตสาหกรรม



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	3/63

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. 2563วิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหาร
- ประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 61) พ.ศ. 2524 เรื่อง น้ำบริโภคในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท
- ประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 135) พ.ศ.2534 เรื่อง น้ำบริโภคในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท (ฉบับที่ 2)
- ประกาศกระทรวงสาธารณสุข(ฉบับที่ 435) พ.ศ. 2565 กำหนดคุณภาพหรือมาตรฐานของ ภาชนะบรรจุที่ทำจากพลาสติก
- 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 4403 -2564 การปฏิบัติที่ดีสำหรับโรงสีข้าวและปรับปรุงสภาพข้าว
- มกษ 9002-2559 สารพิษตกค้าง : ปริมาณสารพิษตกค้างสูงสุด
- มกอช.9003-2547 สารพิษตกค้าง : ปริมาณสารพิษตกค้างสูงสุดที่ปนเปื้อนจากสาเหตุที่ไม่อาจหลีกเลี่ยงได้

4. BRC (British Retail Consortium) Food ISSUE 8

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



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	4/63

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
ใบขอรับการตรวจ

1.1.2 ตรวจสอบรายชื่อหัวหน้าผู้ตรวจและผู้ตรวจตามเอกสาร FR-IBS-10-001 ตามใบขอรับการ
ตรวจ

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

1.2 ศึกษาข้อมูลและแบบฟอร์ม อุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับการตรวจ

1.2.1 ทีมผู้ตรวจศึกษาข้อมูลกฎหมายและมาตรฐานที่เกี่ยวข้องกับขอบข่ายการตรวจ, ผลการตรวจ
ประเมินในอดีต (ถ้ามี)

1.2.2 ทีมผู้ตรวจเตรียมความพร้อมแบบฟอร์มการตรวจตามขอบข่ายการตรวจ ทั้งแบบกรอกข้อมูล
ใน application Audit Supplier, รูปแบบกระดาษ หรือแบบ Electronic File

1.2.3 ทีมผู้ตรวจวางแผนการตรวจแต่ละหัวข้อ

1.3 การแต่งกาย

ควรแต่งกายให้มีความเหมาะสม ถูกกาลเทศะ ควรแต่งกายให้สุภาพ สะอาด เหมาะสม รัดกุม ตัด
เล็บให้สะอาดและเตรียมถุงเท้ากรณีที่ต้องเข้ากระบวนการผลิต

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 ว่างานนั้นจุดสำคัญคือ
อะไรไม่ใช่จับผิดจุดเล็กจุดน้อย

1.4.4 Independence (เป็นอิสระ) ไม่มีส่วนได้ส่วนเสีย

1.4.5 Evidence-based approach



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	5/63

- การสรุปรายงานในการ Audit ต้องมีหลักฐานชัดเจนในการสรุป (ตัวอย่างที่สุ่มและข้อมูลต่างๆ)
- 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 ตลอดจนกระบวนการส่งมอบสินค้ากะเพราะถึง CPRAM ได้แก่ สถานที่เพาะปลูก สถานที่คัดตัดแต่ง 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 (กรณีกับทางผู้ถูกตรวจขออนุญาต หรือให้ทางบริษัทเป็นผู้บันทึกภาพ เป็นต้น)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	6/63

- 1.5.1.7. ขอให้ทางผู้ถูกตรวจ แจ้งถึงข้อห้ามข้อกำหนดเฉพาะ อาทิ ข้อกำหนดการแต่งกาย สถานที่อันตรายที่ต้องระมัดระวังและปฏิบัติตัวเป็นพิเศษ เป็นต้น
- 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 ต้องมีการจดบันทึกหลักฐานลงไปในรูปแบบฟอร์มทั้งหมด ระหว่างการตรวจติดตามควรดำเนินการดังนี้
1. ใช้การถามคำถาม โดยอ้างถึงมาตรฐานที่ควบคุม
 2. ขอดูบันทึก
 3. ตรวจสอบบันทึกดูว่าเป็นไปตามระบบที่วางไว้หรือไม่
 4. ตามตาม 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 เอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงานบับใด
ระบุเหตุผลที่เป็นข้อบกพร่อง
- N ature of Problem พบปัญหาอะไร อธิบายข้อบกพร่องที่พบ



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	7/63

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
- 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)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	8/63

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 หน้าจอ แสดง สถานะวัน เวลา เกรดและสถานะ ผู้ส่งมอบต้องเข้ามากด รับทราบผลการตรวจเพื่อแก้ไข ใบCAR 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 ตามเงื่อนไขในใบคำขอ 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 ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	9/63

2.5 การแจ้งผลการตรวจ

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

2.5.2 ผู้ตรวจจัดทำรายงานในระบบ Audit Supplier และส่งรายงานเพื่อทบทวนโดยผู้บริหาร ด้านวิชาการ นับจากวันตรวจประเมินภายใน 14-วันทำการ เพื่อส่งผลการตรวจต่อผู้ส่งคำขอหรือลูกค้า ภายใน 15 วันทำการผ่านระบบ <https://app.cpram.co.th/auditsupplier/index.jsp>

2.5.3 การแจ้งผลตรวจให้ผู้ยื่นคำขอ จะดำเนินการแล้วเสร็จ เมื่อคณะผู้ตรวจส่งรายงาน ในระบบ Audit Supplier (Supplier portal) และส่งแบบฟอร์ม FR-IBS-10-010 รายงานผลการตรวจ (กรณีส่งตัวอย่างผลิตภัณฑ์ สภาพแวดล้อม สุขลักษณะส่วนบุคคล น้ำและน้ำแข็ง ต้องแนบผลวิเคราะห์พร้อมแบบฟอร์มรายงานผลการตรวจ FR-IBS-10-010) ให้ผู้ยื่นคำขอ หรือลูกค้าภายใน 15 วันทำการ

2.5.4 ผู้รับคำขอหรือลูกค้า จะได้รับ E-mail แจ้งผลการตรวจโดยต้องเข้าระบบ <https://app.cpram.co.th/auditsupplier/index.jsp> และกดยืนยันรับทราบผลการตรวจและสามารถส่งหลักฐานแก้ไขในระบบ หากกดยืนยันผลการตรวจจะไม่สามารถแก้ไขผลการตรวจซึ่งสามารถดำเนินการ อุดหนุนในระบบ 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> ผู้ตรวจพิจารณาหลักฐานแก้ไขป้องกันทั้งด้านเอกสาร และรูปภาพซึ่งต้องเป็นเหตุเป็นผลและแสดงถึงการแก้ไขที่สาเหตุและป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำได้

2.6.3 กรณีข้อบกพร่องไม่สามารถแก้ไขตามระยะเวลาภายใน 30-วัน ผู้ตรวจต้องแจ้งผู้รับการ ตรวจและลูกค้าทราบเป็นทางการ หากได้รับคำยินยอมจากลูกค้า จึงจัดทำรายงานผลการตรวจโดย แสดงเครื่องหมายที่ระบุถึงหน่วยตรวจไม่มีส่วนเกี่ยวข้องในการติดตามปิดประเด็นการแก้ไข



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	10/63

หมวด 3: ตรวจประเมินกระบวนการผลิต

3.1. หัวข้อประเมิน

1 GHP (สภาวะแวดล้อมภายนอก และสภาวะแวดล้อมภายใน)

1.1 ที่ตั้ง

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.1.1 ต้องพิจารณาถึงกิจกรรมต่างๆ และสภาพแวดล้อมในบริเวณปฏิบัติงานซึ่งอาจเกิดผลกระทบในทางเสียหายและต้องกำหนดการป้องกันการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์กรณีมีการกำหนดการป้องกันการปนเปื้อนในสถานที่ปฏิบัติงาน ต้องทบทวนอยู่เสมอเพื่อให้มั่นใจว่าคงประสิทธิภาพ	1.เอกสาร : ต้องมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากสภาพแวดล้อมและปนเปื้อนสู่สภาพแวดล้อมที่ตั้งอยู่ติดกันความเสี่ยงกิจกรรมสัตว์พาหะ (เช่น คลอง แหล่งหลุมขยะ มลพิษ) รวมถึงบริษัทต้องเป็นที่ไม่มีน้ำท่วมถึง และต้องมีมาตรการลดความเสี่ยงสิ่งแวดล้อม และชุมชน เช่นมาตรการป้องกันน้ำเสีย, ขยะ, ควันพิษ ตามรายละเอียดเอกสารในการขอใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน (ร.ง.4) พ.ร.บ. โรงงาน พ.ศ. 2535 2.ตรวจพินิจ:ถนนโดยรอบอาคารอยู่ในสภาพดี ไม่ทำให้เกิดฝุ่นละออง (Minor)	Major	พ.ร.บ. โรงงาน พ.ศ. 2535, มกษ 4403 - 2564 (3.1.2.1 ,ข3)
1.1.2 อาณาเขตบริเวณทำเลที่ตั้งต้องกำหนดอย่างชัดเจน	1.ตรวจพินิจ : การกำหนดอาณาเขต หรือรั้วชัดเจนและมีระบบป้องกันบุคคลภายนอกหรือสัตว์เลี้ยงเข้ามาได้	Major	BRC (4.1.1.)




1.2 ขอบเขตและอาณาบริเวณ

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.2.1 บริเวณภายนอกต้องดูแลให้อยู่ในสภาพเรียบร้อย หากด้านนอกอาคารมีการปลูกหญ้าหรือต้นไม้ ต้องได้รับการดูแลให้อยู่ในสภาพดี	1.ตรวจพินิจ หาก รอบอาคาร มีหญ้าหรือพืช รอบๆใกล้กับอาคาร, ต้องมีความถี่ในการตัดแต่ง และดูแลรักษาอย่างดี	Minor	BRC (4.1.2)
1.2.2 พื้นที่รอบนอก อาคารการผลิต หรือจัดเก็บผลิตภัณฑ์ ต้องสะอาด ไม่มีสิ่งกีดขวางที่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน ถ้าเป็นผนังติดกัน ต้องมีวิธีการป้องกันผลิตภัณฑ์และความสะอาดในระดับที่เหมาะสม	1.ตรวจพินิจ:การจัดเก็บภายนอกและจุดรับสำหรับผลิตภัณฑ์และวัตถุดิบ (รวมถึงบรรจุภัณฑ์) โครงสร้างอาคารต้องได้รับการดูแลเพื่อลดการปนเปื้อน	Minor	BRC (4.1.3)
1.2.3 เมื่อวัตถุดิบ/ผลิตภัณฑ์จำเป็นต้องจัดเก็บนอกพื้นที่โรงงาน สิ่งของต่างๆต้องได้รับการป้องกันการปนเปื้อนและการเสื่อมสภาพ	1.ตรวจพินิจ:โครงสร้างชั่วคราวที่สร้างขึ้นระหว่างอาคารทำงาน หรือการปรับปรุง เป็นต้นจะต้องได้รับการออกแบบและตั้งอยู่เพื่อหลีกเลี่ยงแหล่งที่อยู่อาศัยของสัตว์พาหะและรับรองความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ 2. เอกสาร : กรณีจ้างจัดเก็บสินค้าต้องมีการจัดทำเป็นสัญญา และมีขั้นตอนในการอนุมัติและติดตาม ผู้ให้บริการต้องมีการจัดทำเป็นเอกสารและ ทบทวนอย่างสม่ำเสมอ	Major	BRC (3.5.3,4.3.5) มกษ. 9023 (3.1.4)
1.2.4 หากการระบายน้ำนอกอาคารไม่เพียงพอ ต้องติดตั้งระบบระบายน้ำจากภายนอก	1.ตรวจพินิจ: สอบถามและสำรวจพื้นที่รอบอาคารผลิต หากมีการปนเปื้อนที่มีนัยยะน้ำท่วมขัง น้ำไม่ไหลลงสู่รางระบายน้ำโดยตรง ในกรณีที่มีปริมาณน้ำมาก หรือท่อไม่สามารถต่อตรงไปยังรางระบายน้ำ พื้นจะต้องมีความลาดเอียงเพียงพอที่ทำให้น้ำหรือน้ำเสียไหลลงสู่รางระบายน้ำที่เหมาะสม	Minor	BRC (4.1.1,4.4.3) มกษ 4403 - 2564 (3.1.5.3)

1.3. แผนผัง การไหลของผลิตภัณฑ์และการแบ่งแยก

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.3.1 แผนผังการไหลของกระบวนการผลิตตั้งแต่รับเข้าจนถึงจัดส่งผลิตภัณฑ์ ต้องได้รับการจัดเรียงไม่ไหลย้อนกลับหรือมีมาตรการเพื่อลดการปนเปื้อนลงสู่ผลิตภัณฑ์	1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : ตรวจสอบแผนผังการไหลของกระบวนการผลิตข้าว จาก Lay out หรือสำรวจพื้นที่ โดยตรวจสอบการไหลของวัตถุดิบข้าวตั้งแต่การรับจนถึงสินค้าข้าวสุดท้าย ต้องไม่ไหลย้อนกลับ กรณีที่มีไซโลเก็บข้าวเปลือก สินค้าข้าว ตรวจสอบการออกแบบระบบการไหล ข้าวเปลือกหรือสินค้าที่เข้าก่อนไหลออกก่อน และไม่เหลือตกค้าง	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.1.3.1 ข้อ 3)
1.3.2 ต้องมีแนวกันอาคารหรือห้องสำหรับบรรจุสินค้าและการแยกจากส่วนที่มีการใช้น้ำและแบ่งแยกพื้นที่จัดเก็บวัตถุดิบ สินค้าข้าวและผลพลอยได้เป็นสัดส่วน หรือมีมาตรการเพื่อป้องกันความเสี่ยงการปนเปื้อนลงสู่ผลิตภัณฑ์	1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : ตรวจสอบ Lay out หรือ สำรวจพื้นที่ผลิต มีการแยกบริเวณที่มีการควบคุมการควบคุมสุขลักษณะที่ไม่เหมือนกันออกจากกัน เช่น ระหว่างบริเวณพื้นที่รับวัตถุดิบ , บริเวณที่มีสินค้าข้าว และผลผลิตพลอยได้ (แกลบ) เพื่อไม่ให้ปะปนกัน เช่น ตรวจสอบมีการกันแยกพื้นที่ หรือการแยกเวลาผลิตโดยทำความสะอาดฆ่าเชื้อที่เหมาะสมก่อนการใช้แต่ละครั้ง 2. ตรวจพินิจ : พื้นที่บรรจุต้องแยกจะส่วนที่มีการใช้น้ำเพื่อลดการสะสมของความชื้น	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.1.3.1 ข้อ 2 , 3.2.3.7 ข้อ 1)
1.3.3 การแบ่งแยกต้องพิจารณาถึงทิศทางการไหลของผลิตภัณฑ์ ธรรมชาติของวัสดุ อุปกรณ์ พนักงาน การไหลเวียนของอากาศ คุณภาพอากาศ และบริการต่างๆ	1.ตรวจพินิจ/เอกสาร : Lay out หรือสำรวจพื้นที่ -พื้นที่ที่มีการควบคุมด้านสุขลักษณะ ควรมีการแยกบุคลากร สารเคมี การกำจัดของเสีย อุปกรณ์ทำความสะอาด เครื่องแต่งกาย เครื่องมือช่าง การไหลของผลิตภัณฑ์ สายงานการผลิต Production flow ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนข้าม -มีทิศทางการระบายอากาศและความชื้นเหมาะสม	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.1.3.1 ข้อ 2,3.2.3.7 ข้อ 5) ปสท 420 (1.7,1.8,1.9) BRC (8.1.3,8.2.2 ,8.3.3,8.4.1,8.5 .3)

	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	13/63

1.3. แผนผัง การไหลของผลิตภัณฑ์และการแบ่งแยก

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.3.4 ในพื้นที่ซึ่งต้องดูแลจัดการอย่างจำเพาะเจาะจง เช่น สารภูมิแพ้ หรือ ผลิตภัณฑ์ที่ต้องซึบง (identity preserved product) ต้องมีการแบ่งแยกอย่างมีประสิทธิภาพเพื่อลดการปนเปื้อน	1.ตรวจพินิจ: มีการเก็บรักษาแยกพื้นที่ ป้องกันการปนเปื้อน แยกเป็นสัดส่วน ไม่ปะปนกับวัตถุดิบอันตรายหรือวัตถุดิบอื่นที่ไม่ใช่อาหารกรณีผลิตอาหารที่ไม่มีสารก่อภูมิแพ้ต้องเก็บแยกจากวัตถุดิบที่มีสารก่อภูมิแพ้ มีระบบการนำไปใช้ อย่างมีประสิทธิภาพ	Major	ปสร 420 (3.1.2)


1.4 โครงสร้างอาคาร

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.4.1 ผนัง ต้องได้รับการออกแบบ ก่อสร้าง ตกแต่ง และบำรุงรักษาเพื่อป้องกันการสะสมของสิ่งสกปรก ลดการรวมตัวของหยดน้ำ การเจริญของเชื้อรา และสามารถทำความสะอาดง่าย โดยมีผิวเรียบ ทำจากวัสดุกันน้ำและไม่มีพิษ ไม่ชำรุด	1.ตรวจพินิจ:ผนังต้องได้รับการก่อสร้าง และดูแลรักษาเพื่อป้องกันการสะสมของฝุ่น ลดการควบแน่นของหยดน้ำและการเจริญเติบโตของเชื้อราและทำความสะอาดได้ง่าย ผนัง ใช้วัสดุคงทน ไม่ซึมน้ำ เรียบ สภาพ สะอาดไม่ชำรุด ไม่ผุกร่อน หรือเป็นสนิม	มกษ 4403 - 2564 (3.1.3.2 ข้อ 4) BRC (4.4.1) ปสร 420 (1.4.2)	Minor
1.4.2 พื้น ต้องออกแบบให้เหมาะกับการผลิต ทนทาน ต่อวัสดุและวิธีทำความสะอาด พื้นต้องมีสภาพบำรุงรักษาที่ดี ไม่มีน้ำขัง ทิศทางการไหลของน้ำ ไม่ก่อให้เกิดการ Cross contaminate	1.ตรวจพินิจ: พื้นใช้วัสดุคงทน เรียบ ทำความสะอาดง่าย มีความลาดเอียงเพียงพอลงสู่ทางระบายน้ำ สภาพสะอาด ไม่ชำรุด พื้นทนต่อวิธีและสารทำความสะอาด พื้นต้องไม่รั่วซึมและรักษาในสภาพที่ดี 2. ตรวจพินิจ: รางระบายน้ำ Cross contaminate น้ำจากส่วนสกปรกต้องไม่ระบายไปสู่ส่วนสะอาด High risk area พบการปนเปื้อนให้ระดับ Major	มกษ 4403 - 2564 (3.1.3.2 ข้อ 1 ,2 ,3 ,5) ปสร 420 (1.4.1) BRC (4.4.1 ,8.2.1)	Minor



1.4 โครงสร้างอาคาร


หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.4.3 เพดานและส่วนที่อยู่เหนือศรีษะ ต้องได้รับการออกแบบ ก่อสร้าง ตกแต่งให้เรียบร้อย และบำรุงรักษาเพื่อป้องกันการสะสมของฝุ่นละออง ลดการรวมตัวของน้ำ การเจริญของเชื้อรา และช่วยให้ทำความสะอาดได้ง่าย ไม่ชำรุด	1.ตรวจพินิจ : เพดานต้องมีพื้นผิวเรียบ ไม่ตูด ชับน้ำหรือกันน้ำได้ ไม่เป็นสนิม ผุกร่อน หรือแตก รอย เชื่อมต่อต่างๆ ควรปิดให้สนิท ในกรณีที่เกิด ความสกปรก สามารถทำความสะอาดได้ในกรณีที่ ทางยกระดับ ชันขึ้นลง หรือชั้นลอยอยู่ติดกับ หรือผ่านสายการผลิตออกแบบมาเพื่อป้องกันการ ปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์และสายการผลิต ทำความ สะอาดและบำรุงรักษาได้ 2.ตรวจพินิจ : เพดานที่มีการควมแน่นหยดน้ำ หรือมีคราบสกปรกที่มีโอกาสปนเปื้อนสู่ ผลิตภัณฑ์หลังฆ่าเชื้อสุดท้าย พบการปนเปื้อนให้ ระดับ Major	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.1.3.2 ข้อ 6) ปสท 420 (1.4.3) BRC (4.4.4,4.4.6 ,8.2.2)
1.4.4 ถ้าใช้เพดานเทียม ต้องสามารถเข้าถึงบริเวณ ช่องว่าง และซอกมุมต่างๆ เพื่อทำความสะอาดและบำรุงรักษาได้อย่างดี เพียงพอ รวมทั้งสามารถ ตรวจสอบสัตว์พาหะนำโรค	1.ตรวจพินิจ/ตรวจสอบระบบ Pest control:ใน กรณีที่มีการใช้เพดานแขวน ต้องสามารถเข้าถึง พื้นที่ว่างเหนือเพดานได้ (ช่อง service) เพื่อให้ สามารถเข้าไปตรวจสอบสัตว์พาหะนำโรคได้ เว้น แต่ช่องว่างดังกล่าวมีการปิดอย่างสมบูรณ์	Minor	BRC (4.4.5)
1.4.5 ประตูควรมีผิวเรียบ ไม่ตูด ชับน้ำ ทำความสะอาด ได้ง่าย และฆ่าเชื้อได้ตาม ความจำเป็น โดยประตูที่ เปิดจากภายนอกเข้าบริเวณ จัดเก็บวัตถุดิบ ผลิต บรรจุ และจัดเก็บ ที่ต้องเปิดทิ้งไว้ ต้องมีระบบการป้องกันที่ เหมาะสมเพื่อป้องกันการ เข้ามาของสัตว์พาหะนำโรค ประตูต่างๆ บริเวณเหล่านี้ ต้องปิดสนิท หรือได้รับการ ป้องกันที่ดีเพียงพอ	1.ตรวจพินิจ : ประตูต้องมีผิวเรียบ ไม่ชำรุด ไม่ ตูด ชับน้ำ และทำความสะอาดได้ง่ายประตูด้าน นอกและประตูในการไหลตต้องปิดมิดชิดหรือมี การป้องกันที่เพียงพอ ประตูภายนอกต้องไม่เปิด ออกระหว่างที่มีการผลิตยกเว้น แต่กรณีฉุกเฉิน หากประตูด้านนอกในพื้นที่ ผลิตภัณฑ์ปิด ถูกเปิด ออกต้องมีการป้องกันการเข้ามาของสัตว์พาหะ	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.1.3.2 ข้อ 8) BRC (4.4.8)

	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	15/63

1.4 โครงสร้างอาคาร

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.4.6 หน้าต่าง ถ้า ออกแบบให้สามารถเปิดเพื่อระบายอากาศได้ ต้องติดตั้งมุ้งลวดเพื่อป้องกันสัตว์พาหะนำโรคและสามารถทำความสะอาดได้ง่าย	1.ตรวจพินิจ หน้าต่าง และหลังคาเพิ่มแสงสว่างที่ได้รับการออกแบบให้เปิดออกเพื่อการระบายอากาศ สามารถป้องกันสัตว์และแมลงเข้าสู่บริเวณผลิต ต้องได้รับการติดตั้งตะแกรงเพื่อป้องกันการเข้ามาของสัตว์พาหะและตรวจความสะอาดของหน้าต่าง มุ้งลวดในพื้นที่	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.1.3.2 ข้อ 7) BRC (4.4.7) ปสท 420 (1.5)
1.4.7 กระจกประตู หน้าต่าง หรือที่กัน ต้องได้รับการป้องกันการแตกกระจาย	1.ตรวจพินิจ :หากมีความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ หน้าต่างที่เป็นกระจก จะต้องได้รับการปกป้องจากการแตกหัก	Major	BRC (4.9.3.4)
1.4.8 แสงสว่างต้องเพียงพอ สำหรับบริเวณทำงาน และ บริเวณที่มี การตรวจสอบคุณภาพ	1.ตรวจพินิจ อาคารผลิตมีแสงสว่างเพียงพอ เพื่อให้ทำการปฏิบัติงานอย่างถูกต้อง, การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ และการทำความสะอาดอย่างมีประสิทธิภาพ 2. เอกสาร : เอกสารตรวจสอบความเข้มแสง บริเวณจุดตรวจสอบกรณีไม่สอดคล้องให้พิจารณาตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานความเข้มของแสงสว่าง พ.ศ. 2561,9004(4.3.11.1) หรือข้อกำหนดที่เป็นมาตรฐานที่สามารถอ้างอิงได้ (Minor)	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.1.5.8) BRC (4.4.9) มกษ. 6910 (ก.1.4.1)
1.4.9 กรณีต้องใช้มุ้งลวด หรือเครื่องกรองอากาศ อุปกรณ์ที่ใช้ต้องได้รับการบำรุงรักษาและดูแลความสะอาดอย่างดี	1.ตรวจพินิจ การใช้อากาศจากภายนอกอาคาร เข้ามายังอาคารผลิตและติดตั้งมุ้งลวดหรือเครื่องกรองอากาศ ต้องมีระบบการบำรุงรักษาและทำความสะอาดให้อยู่ในสภาพที่ดี	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.1.5.8 ข้อ 7)
1.4.10 ภายในอาคารผลิต ไม่มีการสะสมสิ่งของไม่ใช้แล้วหรือไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตอาหาร	1.ตรวจพินิจ ตรวจสอบบริเวณพื้นที่ผลิตภายในอาคารผลิตไม่มีการสะสมสิ่งของไม่ใช้แล้วหรือไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตอาหาร	Minor	ปสท 420 (1.2)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	16/63

1.5 การควบคุมวัสดุอุปกรณ์แก้วและกระจกหรือวัสดุที่แตกหักได้

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.5.1 มีนโยบายการและวิธีการปฏิบัติงานควบคุมแก้วและกระจก , Lay out glass control	<p>1. เอกสาร : ระเบียบปฏิบัติที่เป็นเอกสาร สำหรับการจัดการแก้ว และ วัตถุเปราะอื่น ๆ ต้อง มีอยู่ และ มีการนำไปปฏิบัติเพื่อให้มั่นใจว่ามีการกระทำอย่างระมัดระวัง</p> <ul style="list-style-type: none"> • มีรายการวัสดุมีรายละเอียดของตำแหน่ง จำนวนชนิดและสภาพ • มีบันทึกการตรวจเช็คสภาพของวัสดุ, ตามระยะเวลาการตรวจเช็คที่กำหนดไว้โดยขึ้นกับการประเมินความเสี่ยง • รายละเอียดสำหรับการทำความสะอาดหรือการเปลี่ยนวัสดุเหล่านี้เพื่อลดน้อยลงในการปนเปื้อนพิจารณาเงื่อนไขหากนำข้อกำหนดบางส่วนให้เป็นประเด็น Minor กรณีการนำไปใช้บางส่วนหรือไม่มีการปฏิบัติและก่อให้เกิดอันตรายให้เป็นประเด็น Major 	Minor	BRC (4.9.3.2)
1.5.2 ทะเบียนของเครื่องแก้วและพลาสติกแข็ง ต้องมีการตรวจเช็คตามความถี่ที่เหมาะสมและ ครอบคลุมแก้วและกระจกที่สามารถแตกกระจายได้ที่มืออยู่โรงงาน เพื่อให้แน่ใจว่าหากเกิดการแตกกระจายจะต้องมีการบันทึกไว้	<p>1.เอกสาร : ระเบียบปฏิบัติเป็นเอกสาร ซึ่งระบุรายละเอียดการจัดการในกรณีที่เกิดการแตกของแก้วหรือวัสดุเปราะอื่น ๆ ต้องได้รับการนำไปปฏิบัติ</p>	Minor	BRC (4.9.3.3)




1.5 การควบคุมวัสดุอุปกรณ์แก้วและกระจกหรือวัสดุที่แตกหักได้

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.5.3 หลอดไฟ และอุปกรณ์ให้แสงสว่างทั้งหมด รวมทั้งเครื่องดักจับแมลง ถ้าหากมีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนลงในผลิตภัณฑ์ ต้องได้รับการป้องกันโดยมีพลาสติกหรือฝาครอบ หรือเคลือบด้วยวัสดุป้องกัน สำหรับหลอดไฟที่มีอุณหภูมิสูงที่ไม่สามารถติดตั้งฝาครอบที่เป็นพลาสติกได้ ควรนำตะแกรงชนิดตาถี่มาติดตั้งแทน กรณีที่ไม่สามารถติดตั้งระบบป้องกันได้อย่างเต็มที่ ต้องมีระบบจัดการวัสดุที่เป็นแก้วและกระจก	1.ตรวจพินิจ ในกรณีที่เกิดความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ หลอดไฟและรางหลอดไฟ (รวมทั้งอุปกรณ์ไฟดักแมลง) จะต้องมีการป้องกันอย่างเพียงพอ ในกรณีที่ไม่สามารถให้การป้องกันอย่างเต็มรูปแบบได้ จะต้องมีการจัดการทางอื่นเช่นใช้หลอดตาข่ายหรือมีขั้นตอนการตรวจสอบต้องอยู่ในสถานที่	Minor	BRC (4.9.3.5)

1.6.การบริการ

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.6.1 ระบบการเตรียมน้ำใช้ ถูกสุขลักษณะและประสิทธิภาพน้ำที่ใช้สัมผัสกับอาหารหรือพื้นที่ผิวสัมผัสกับอาหารต้องสะอาด และได้มาตรฐานน้ำบริโภค	1.ตรวจพินิจ/ Doc : น้ำสัมผัสอาหาร หรือน้ำที่ใช้ต้องเป็นน้ำสะอาด หรือมีระบบในการจัดการน้ำที่เหมาะสมตามวัตถุประสงค์ที่ใช้ น้ำสัมผัสอาหารและน้ำแข็งต้องมีคุณสมบัติตามมาตรฐานของกระทรวงสาธารณสุขที่เป็นปัจจุบัน ประกาศกระทรวงสาธารณสุข ฉบับที่ 61,135 หรือมาตรฐานที่สามารถอ้างอิงได้	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.1.5.2 ,3.2.3.5) ปสท 420 (4.1) BRC (4.5.1)
1.6.2 มีปริมาณเพียงพอกับการใช้ประจำวัน มีการป้องกันมิให้เกิดการปนเปื้อนเข้าไปในระบบน้ำใช้	1.ตรวจพินิจ : น้ำที่ใช้ในกระบวนการอาหาร กระบวนการขัดเงา หรือสำหรับทำความสะอาด อุปกรณ์ สถานที่ ต้องมีปริมาณและแรงดันที่เพียงพอ	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.1.5.2



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	18/63


1.6. การบริการ

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.6.3 น้ำที่ใช้ทั่วไปและน้ำที่ใช้ในวัตถุประสงค์อื่น มีระบบท่อแยกจากน้ำที่ต้องสัมผัสอาหารและมีเครื่องหมายแสดงความแตกต่างอย่างชัดเจน	1.ตรวจพินิจ : น้ำสัมผัสอาหาร และน้ำที่ใช้ ต้องป้องกันการใช้ผิดประเภท เหมาะสมตามวัตถุประสงค์ที่ใช้	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.1.5.2 ข้อ 3) BRC (4.5.1)

1.7 อุปกรณ์

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.7.1 อุปกรณ์ต้องได้รับการจัดวางในตำแหน่งที่สามารถเข้าถึงทางด้านล่างด้านใน และโดยรอบได้เพื่อสามารถทำความสะอาดหรือให้บริการได้ง่าย	1.ตรวจพินิจ : การติดตั้ง เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์พื้นที่บริเวณใต้เครื่องมือเครื่องจักร อุปกรณ์ หรือบริเวณ ด้านข้างซึ่งเพียงพอต่อการล้างทำความสะอาด การฆ่าเชื้อ และตรวจสอบได้ทั่วถึงโต๊ะหรือพื้นผิวปฏิบัติงานที่สัมผัสกับอาหาร โดยตรงออกแบบ ถูกสุขลักษณะพื้นผิวเรียบ วัสดุเหมาะสมไม่เป็นสนิม ทำความสะอาดง่ายสูงจากพื้นอย่างน้อย 60 ซม. หรือในระดับที่สามารถป้องกันการปนเปื้อนจากพื้นขณะปฏิบัติงาน	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.1.2.2) ปสท 420 (2.2,2.4)
1.7.2 วัสดุอุปกรณ์ทั้งที่สัมผัสกับอาหารโดยตรงและไม่สัมผัสอาหาร สะอาด มีผิวเรียบ ทำความสะอาดง่าย ไม่ดูดซับน้ำ	1.ตรวจพินิจ : เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์สัมผัสอาหารออกแบบที่ถูกสุขลักษณะ ต้องทำมาจากวัสดุที่ไม่เป็นสนิมผิวเรียบ ไม่มีรอยแยกหรือรอยแตก การบัดกรีเชื่อมรอยต่อต้องเรียบสนิทสามารถล้างทำความสะอาดได้ง่าย และฆ่าเชื้อได้กรณีใช้ระบบท่อในการลำเลียงอาหาร พื้นผิวภายในท่อรวมทั้ง ปีม ข้อต่อ ปะเก็นวาล์วต่างๆ ที่สัมผัสอาหารต้องออกแบบอย่างถูกสุขลักษณะ อุปกรณ์ปิดปลายท่อที่ยังไม่ใช้	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.1.4.1) ปสท 420 (2.1,2.5)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	19/63


1.7 อุปกรณ์:

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.7.3 เครื่องมือที่ใช้ในการผลิต ออกแบบเหมาะสม สะดวกในการรักษาความสะอาด และไม่เกิดการปลอมปนของน้ำมันหล่อลื่นหรือน้ำมันเครื่อง ไปยังผลิตภัณฑ์	1.ตรวจพินิจ : เครื่องมือเครื่องจักร และอุปกรณ์บางชนิดที่ต้องใช้สารหล่อลื่น ต้องมีโครงสร้างที่ป้องกันมิให้สารหล่อลื่นต่างๆหยด หรือปนเปื้อนกับสินค้าข้าว 2. เอกสาร: โรงงานต้องมีเกรดหรือคุณภาพที่เหมาะสม วัสดุเหล่านี้ (เช่นน้ำมันหล่อลื่น) ที่ก่อให้เกิดความเสี่ยงโดยการสัมผัสโดยตรงกับทางอ้อมกับวัสดุดิบ (รวมถึงบรรจุภัณฑ์หลัก) ผลิตภัณฑ์ชั้นกลางและผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปจะต้องเป็นเกรดอาหารและไม่เป็นสารก่อภูมิแพ้	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.1.4.1) BRC (4.7.5)
1.7.4 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต ต้องบำรุงรักษาให้อยู่สภาพที่ดี ใช้งานได้ไม่รั่วซึมหรือแตกหัก ชำรุด	1.ตรวจพินิจ : เครื่องมือเครื่องจักร และอุปกรณ์ในบริเวณพื้นที่ผลิตมีความสมบูรณ์ ไม่ชำรุดเสียหาย และเสี่ยงต่อการปนเปื้อน	Minor	ปสท 420 (2.7)

1.8 สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับพนักงาน

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.8.1 ต้องมีสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับล้างมืออย่างเหมาะสมและเพียงพอในบริเวณทางเข้า และจุดอื่นที่เหมาะสมในบริเวณผลิต ไม่ใช้มือสัมผัส มีสบู่เหลว และอุปกรณ์ทำให้มือแห้ง	1.ตรวจพินิจ มีอ่างล้างมือติดตั้ง บริเวณผลิตและห้องน้ำ มีจำนวนเพียงพอ ใช้งานได้ โดยบริเวณอ่างล้างมือควรมี •ป้ายแสดงคำแนะนำในการล้างมือ •มีน้ำในปริมาณที่เพียงพอและอุณหภูมิของน้ำที่เหมาะสม •มีก๊อกน้ำที่เปิด ปิด โดยไม่ใช้มือสัมผัส •มีสบู่เหลว/โฟม •มีผ้าเช็ดมือที่ใช้เพียงครั้งเดียว หรือเครื่องเป่ามือ	Major	ปสท 420 (4.4)




	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	20/63

1.8 สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับพนักงาน

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.8.2 มีการฆ่าเชื้อบริเวณมือก่อนเข้าพื้นที่กระบวนการผลิต	1.ตรวจพินิจ : ตรวจสอบมีขั้นตอนการฆ่าเชื้อหลังการล้างมือก่อนเข้าพื้นที่ และตรวจสอบความเข้มข้นของ น้ำยาฆ่าเชื้อ (แอลกอฮอล์ ที่ใช้ในการฆ่าเชื้อ ควรใช้ที่ความเข้มข้นที่ 70 % เนื่องจากไม่ระเหยเร็วเกินไปและมีปริมาณน้ำเพียงพอที่จุลินทรีย์จะดูดซึมและออกฤทธิ์ทำลายเซลล์)	Minor	ปสร 420 (4.4)
1.8.3 ที่เก็บผ้ากับเบื่อน ถุงมือและรองเท้าบูธ มีที่เก็บเป็นสัดส่วน ถูกสุขลักษณะ ระบายอากาศดีและไม่อับชื้น	1.ตรวจพินิจ : เสื้อผ้าพนักงานและสิ่งของเครื่องใช้ส่วนตัวต้องได้รับการจัดเก็บแยกจากเสื้อผ้าที่สวมใส่ในห้องเปลี่ยนเสื้อผ้า สิ่งอำนวยความสะดวกต้องแยกกระหว่างชุดสะอาดและสกปรก	Minor	BRC (4.8.3)
1.8.4 ห้องส้วมต้องอยู่ห่างอย่างเพียงพอจากบริเวณผลิต บรรจุ และจัดเก็บ และต้องไม่เปิดออกโดยตรงไปยังบริเวณผลิต และบรรจุ	1.ตรวจพินิจ : ห้องส้วม และอ่างล้างมือหน้าห้องส้วม มีจำนวนเพียงพอ ใช้งานได้ถูกสุขลักษณะ มีสบู่เหลว อุปกรณ์ทำให้มือแห้งหรือสารฆ่าเชื้อโรค ห้องน้ำต้องแยกและต้องไม่เปิดตรงสู่ พื้นที่ผลิต บรรจุ และ จัดเก็บ และต้องจัดให้มีสิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือ หากใช้อุปกรณ์ล้างมือเกี่ยวกับการผลิตต้องมีการจัดทำป้ายเตือนล้างมือ	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.1.5.5 ข้อ 3) BRC (4.8.5) ปสร 420 (4.2)
1.8.5 การสูบบุหรี่อนุญาตให้เฉพาะบริเวณที่กำหนดไว้ อย่างเหมาะสม ซึ่งอยู่แยกจากบริเวณผลิต บรรจุ และจัดเก็บ	1.ตรวจพินิจ : การสูบบุหรี่สามารถดำเนินการได้ตามกฎหมายท้องถิ่น ต้องมีพื้นที่สูบบุหรี่ที่ออกแบบและควบคุมโดยแยกจากพื้นที่ผลิต เพื่อให้มั่นใจว่าควันบุหรี่ไม่สามารถเข้าถึงผลิตภัณฑ์ได้ และต้องมั่นใจว่ามีการกำจัดควันสู่ภายนอกอย่างเพียงพอต้องมีการจัดการอย่างเพียงพอสำหรับขยะที่เกิดจากการสูบบุหรี่ ณ จุดสูบบุหรี่ทั้งภายในและภายนอก บุหรี่ไฟฟ้าห้ามใช้หรือนำเข้ามาในพื้นที่ผลิตหรือจัดเก็บ	Minor	BRC (4.8.6)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	21/63


1.8 สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับพนักงาน

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.8.6 หากจัดให้มีโรง อาหารสำหรับพนักงาน ต้อง มีการควบคุมอย่างเหมาะสม เพื่อป้องกันการปนเปื้อนลง สู่ผลิตภัณฑ์	1.ตรวจพินิจ : อาหารที่พนักงานนำเข้ามาใน โรงงานต้องได้รับการจัดเก็บในพื้นที่ที่สะอาดและ ถูกสุขลักษณะ ต้องไม่มีการนำอาหารเข้าพื้นที่ จัดเก็บหรือพื้นที่ผลิต การกินอาหารต้องกินใน พื้นที่ที่ออกแบบไว้รวมถึงต้องมีการกำจัดการขยะ ที่เหมาะสม กรณีที่มีสิ่งอำนวยความสะดวกโรง อาหาร (รวมถึงตู้จำหน่ายสินค้าอัตโนมัติ) ใน สถานที่ จะต้องมีการควบคุมอย่างเหมาะสมเพื่อ ป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ (เช่น เป็น แหล่งของอาหารเป็นพิษ การใช้ส่วนผสมที่ ก่อให้เกิดภูมิแพ้ หรือการนำสารก่อภูมิแพ้ใหม่ มายังสถานที่ผลิต	Minor	BRC (4.8.7,4.8.8)



1.9 การทำความสะอาด

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.9.1 บริษัทควรมีการจัดทำขั้นตอนการดำเนินการสำหรับการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อ ขั้นตอนการดำเนินการสำหรับทำความสะอาดจัดทำขึ้นเป็นลายลักษณ์อักษร ควรรวบรวมนี้ - บริเวณ รายการเครื่องมือและเครื่องใช้ที่จะทำความสะอาด ตามความเหมาะสม - ผู้รับผิดชอบสำหรับแต่ละงานโดยเฉพาะ - วิธีและความถี่ของการทำความสะอาดความเหมาะสม และกิจกรรมการตรวจเฝ้าระวังและทวนสอบ เลือกใช้วิธีการทำความสะอาดและปฏิบัติให้ถูกต้อง เช่น การทำความสะอาดแบบแห้ง ไม่ใช้น้ำและสารทำความสะอาดที่เป็นของเหลวไม่ควรใช้ในบริเวณอาคารที่ผลิตข้าว กรณีที่มีการทำความสะอาดแบบเปียก ควรใช้เฉพาะบริเวณนอกพื้นที่ผลิตข้าวหรือกรณีที่มีความจำเป็นต้องมีมาตรการควบคุมและตรวจสอบให้แห้งก่อนการผลิตใหม่หรือหากจำเป็นต้องหยุดการผลิต	1. เอกสาร : ตรวจสอบเอกสารการการจัดทำขั้นตอนการทำความสะอาดระบุวิธีการ เครื่องมือที่ใช้ ผู้รับผิดชอบแต่ละพื้นที่ แบบฟอร์มที่ใช้ บันทึกและตรวจสอบความถี่ความเหมาะสมของวิธีการทำความสะอาดในบริเวณที่ผลิต มีการใช้น้ำในการทำความสะอาดพื้นที่หรือไม่ เพื่อไม่ให้เกิดความชื้นสะสมที่เป็นสาเหตุให้เกิดการเจริญเชื้อจุลินทรีย์ กรณีมีการใช้น้ำในพื้นที่ตรวจสอบมาตรการควบคุม	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.3.3 ข้อ 1 , 3.3.4.1)

	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	23/63

1.9 การทำความสะอาด


หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.9.2 สารเคมีที่ใช้สำหรับทำความสะอาด ต้องมีฉลากแสดงอย่างชัดเจน ต้องมีเอกสาร MSDS ที่พื้นที่จัดเก็บ และแยกเก็บเป็นหมวดหมู่ ในสถานที่ที่เป็นสัดส่วนถูกสุขลักษณะและมีการล็อกกุญแจเพื่อป้องกันบุคคลที่ไม่เกี่ยวข้อง	1.ตรวจพินิจ : พื้นที่จัดเก็บที่กำหนด(แยกจากสารเคมีที่ใช้เป็นวัตถุดิบในผลิตภัณฑ์) โดยจำกัดการเข้าถึงบุคลากรที่ได้รับอนุญาต ใช้เตรียมสารเคมีตามคำแนะนำฉลาก (Major) 2.เอกสาร : สารเคมีใช้โดยบุคลากรที่ผ่านการฝึกอบรมเท่านั้น(Minor)	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.3.4.6) BRC (4.9.1.1) ปสร 420 (4.7)
1.9.3 สารเคมีที่เป็นพิษมีฉลากอย่างชัดเจน เก็บแยกจากอาหาร ใช้ตามคำแนะนำและพนักงานต้องผ่านการฝึกอบรม	1.ตรวจพินิจ : พื้นที่จัดเก็บที่กำหนด (แยกจากสารเคมีที่ใช้เป็นวัตถุดิบในผลิตภัณฑ์) โดยจำกัดการเข้าถึงบุคลากรที่ได้รับอนุญาต ใช้เตรียมสารเคมีตามคำแนะนำฉลาก (Major) 2.เอกสาร : สารเคมีใช้โดยบุคลากรที่ผ่านการฝึกอบรมเท่านั้น(Minor)	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.5.2 ข้อ3) BRC 4.9.1.1 ปสร 420 (4.7)



1.9 การทำความสะอาด

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.9.4 ต้องมีการตรวจสอบทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ / ต้องทวนสอบประสิทธิภาพของระเบียบปฏิบัติงานเรื่องการทำความสะอาดและสุขาภิบาล และบันทึกไว้ ตัวอย่าง เช่น การตรวจก่อนผลิต หรือเมื่อเหมาะสม สุ่มทดสอบปริมาณจุลินทรีย์บนพื้นผิวสัมผัสอาหาร และสิ่งแวดล้อม และทบทวนประสิทธิภาพเป็นระยะ รวมทั้งนำผลที่ได้มาปรับกิจกรรมที่เกี่ยวข้อง	<p>1.ตรวจพินิจ : เครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิตให้อยู่ในสภาพที่สะอาดก่อนและ หลังการผลิต ด้วยวิธีการที่ถูกต้องเหมาะสมและมีประสิทธิภาพ โดยเฉพาะพื้นผิวส่วนที่สัมผัสกับอาหาร</p> <p>ตรวจสอบความสะอาดก่อนการผลิตและบันทึกในรายงาน</p> <p>2.เอกสาร : เกณฑ์การยอมรับและไม่ยอมรับต้องมีการกำหนด สำหรับพื้นผิวที่สัมผัสกับอาหารและเครื่องมือของกระบวนการผลิต โดยเกณฑ์การยอมรับต้องกำหนดบนพื้นฐานของโอกาสของอันตรายที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ หรือพื้นที่ผลิต (ได้แก่ จุลชีววิทยา สารก่อภูมิแพ้ หรือการปนเปื้อนทางกายภาพ หรือการปนเปื้อนระหว่างผลิตภัณฑ์) สถานที่ผลิต จะต้องระบุการดำเนินการแก้ไขที่ต้อง ดำเนินการ เมื่อผลการตรวจสอบอยู่นอกขอบเขตที่ยอมรับ</p> <p>3.เอกสาร : ขั้นตอนการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อต้องพิสูจน์ยืนยัน ค่าควบคุมวิกฤต จะต้องระบุสำหรับพารามิเตอร์ที่สำคัญของกระบวนการ เพื่อให้แน่ใจว่ามีการกำจัดอันตรายตามเป้าหมาย COP,CIPและมีการจัดเก็บบันทึกต้องไว้ รวมทั้ง ความเสี่ยงที่เกิดจากสารเคมีที่ใช้ในการทำความสะอาดตกค้างบนผิวสัมผัสต่างๆ</p>	Major	<p>มกษ 4403 - 2564 (3.3.5.1 ,3.3.5.1) BRC (4.11.3)</p>



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	25/63

1.10 การจัดการของเสีย

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.10.1 การจัดเก็บและกำจัดของเสียต้องเหมาะสม ต้องไม่มีขยะสะสมในบริเวณขนย้ายอาหาร จัดเก็บอาหาร และบริเวณทำการผลิตอื่นๆ และสิ่งแวดล้อมที่เกี่ยวข้อง	1.ตรวจพินิจ / เอกสาร : มีสถานที่หรือบริเวณที่มีระบบการจัดเก็บของเสียและทำลายขยะมูลฝอยอย่างเหมาะสม มีสถานที่สำหรับกำจัดซากที่เหมาะสม มีการจัดการขยะที่เหมาะสมการกำจัดของเสียต้องสอดคล้องตามข้อกำหนดกฎหมาย ในกรณีที่ต้องมีการขออนุญาตในการกำจัดขยะแต่ละประเภท ต้องมีการเคลื่อนย้ายของเสียดังกล่าวโดยผู้ที่ได้รับอนุญาต ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน ภาชนะใส่ขยะเหมาะสม ตำแหน่งที่ตั้งภาชนะใส่ขยะหรือศูนย์รวมขยะเหมาะสม วิธีการและความถี่ในการกำจัดขยะ และการขนย้ายลำเลียง ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.3.6.6)
1.10.2 ภาชนะบรรจุของเสีย เศษเหลือจากกระบวนการผลิต สารที่บริโภคไม่ได้หรือเป็นอันตราย มีการชี้บ่งและแยกภาชนะบรรจุไว้ชัดเจน , ภาชนะใส่สารอันตรายควรปิดหรือล็อกได้	1.ตรวจพินิจ : ตรวจสอบภาชนะบรรจุของเสีย เศษเหลือจากกระบวนการผลิต สารที่บริโภคไม่ได้หรือเป็นอันตราย ในบริเวณที่ผลิต มีการชี้บ่งและแยกภาชนะบรรจุแต่ละประเภทไว้ชัดเจนตรวจสอบการปิดหรือล็อกไม่ให้นุ้คคลที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าถึงที่จัดเก็บของภาชนะขยะอันตราย	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.1.4.5)

1.11 การควบคุมสัตว์พาหะนำโรค

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.11.1 รางระบายน้ำต้องติดตะแกรงหรือกบดัก เพื่อป้องกันไม่ให้สัตว์พาหะนำโรคเข้ามา	1.ตรวจพินิจปลายท่อหรือรางระบายน้ำที่เปิดออกสู่ภายนอก ต้องป้องกันสัตว์พาหะไม่ให้เข้าไปในบริเวณพื้นที่การผลิต	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.3.6.2 ข้อ 3)



1.11 การควบคุมสัตว์พาหะนำโรค

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.11.2 ต้องกำหนดจุดติดตั้งเครื่องดักจับแมลงแบบถาวร และหรือ กับดักฟีโรโมน (ณ ที่เหมาะสม)	1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : เอกสารและบันทึกการจัดการสัตว์รบกวนจะต้องถูกเก็บรักษาไว้ แผนของสถานที่ผลิตทั้งหมดที่เป็นปัจจุบัน โดยระบุอุปกรณ์ควบคุมสัตว์รบกวนที่มีหมายเลขและตำแหน่ง ไฟดักแมลง ที่ดักแบบฟีโรโมน และหรืออุปกรณ์ติดตามแมลงอื่นๆ ต้องติดตั้งในสถานที่ถูกต้อง เช่นช่องเปิดสู่ภายนอก ตำแหน่งที่มองจากภายนอกไม่สังเกตเห็นได้ และ ต้องอยู่ในสภาพที่ใช้การได้ 2.ตรวจพินิจ : สถานีเหยื่อ หรือ เครื่องมือติดตามหนูอื่นๆ หรือ การควบคุมอุปกรณ์ต้องมีอยู่ในที่ตั้งที่เหมาะสม และ อยู่ในลักษณะที่ป้องกันการเสี่ยงในการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ เหยื่อพิษต้องไม่วางในพื้นที่ผลิต หรือจัดเก็บอาหาร	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.3.6.4 ข้อ 2) BRC (4.14.4 ,4.14.5,4.14.6)
1.11.3 ควรมีการสอบหาร่องรอยการอยู่อาศัยของสัตว์พาหะโดยรอบบริเวณอย่างสม่ำเสมอ	1.เอกสาร : ตรวจสอบเอกสารบันทึกการตรวจสอบร่องรอยของสัตว์พาหะ ในบริเวณพื้นที่การผลิตและบริเวณโดยรอบของโรงงาน มีการระบุความถี่การตรวจสอบจำนวนที่ตรวจพบ	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.3.6.4 ข้อ 1)
1.11.4 เมื่อเกิดการระบาดของสัตว์พาหะนำโรค ต้องเข้าจัดการทันทีโดยวิธีการที่เหมาะสม หรือไม่ส่งผลต่อความปลอดภัยอาหาร การใช้สารเคมี กายภาพหรือชีวภาพต้องทำอย่างเหมาะสม ไม่มีความเป็นพิษไปยังอาหาร หรือเหมาะสมสำหรับอุตสาหกรรมอาหาร	1.เอกสาร : การการระบาดใดๆของสัตว์รบกวน ต้องไม่ทำให้มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนสู่อาหาร มาตรการควบคุมและกำจัดสัตว์และแมลงอย่างมีประสิทธิภาพ วิธีการกำจัดไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.3.6.5) BRC (4.14.1)




1.11 การควบคุมสัตว์พาหะนำโรค

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.11.5 หากมีการตรวจเฝ้าระวังและตรวจหาดำเนินการโดยผู้รับจ้างช่วง ผู้ประกอบการควรทบทวนรายงานการเฝ้าระวังและต้องมั่นใจว่ามีการดำเนินการแก้ไข - มีการทำสัญญาบริการเป็นลายลักษณ์อักษร - พนักงานที่ทำบริการได้รับการฝึกอบรม - มีการกำหนดความถี่การเข้าตรวจและจัดทำรายงานการบริการ กรณีที่ทำบริการเอง พนักงานที่ผ่านการฝึกอบรมอย่างเพียงพอและมีความรู้เข้าใจกฎหมายการควบคุมสัตว์รบกวนเกี่ยวข้องและปฏิบัติได้สอดคล้อง	1.เอกสาร : หากการควบคุมสัตว์รบกวนดำเนินการโดยบริษัทต้องมีประสิทธิภาพ พนักงานที่ผ่านการฝึกอบรมอย่างเพียงพอและมีความรู้ เข้าใจกฎหมายการควบคุมสัตว์รบกวนเกี่ยวข้องและปฏิบัติได้สอดคล้อง 2.เอกสาร : สถานที่ผลิต ต้องว่าจ้างผู้ให้บริการที่มีความสามารถหรือต้องมีพนักงานที่ได้รับการฝึกอบรมอย่างเหมาะสมสำหรับการตรวจสอบและดูแลการฝึกอบรมหรือการขึ้นทะเบียน 3. เอกสาร : เอกสารและบันทึกการจัดการสัตว์รบกวนจะต้องถูกเก็บรักษาไว้ ผลติดตามในพื้นที่ ร้อยรอยสัตว์รบกวน 4. เอกสาร : สถานที่ผลิตจะต้องรับผิดชอบในการตรวจสอบให้แน่ใจว่าคำแนะนำที่เกี่ยวข้องทั้งหมดที่ทำโดยผู้รับเหมาหรือผู้เชี่ยวชาญภายในองค์กรนั้นดำเนินการในเวลาที่เหมาะสม	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.3.6.4 ข้อ 3) BRC (4.14.2, 4.14.3 ,4.14.9,4.14.1 0,4)
1.11.6 วัตถุประสงค์ ภาระงานบรรจุ และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปต้องจัดเก็บในลักษณะลดความเสี่ยงจากการระบาด หากพบว่ามีสัตว์พาหะในโกดัง ผลิตภัณฑ์ ต้องมีมาตรการจัดการที่เหมาะสมโดยพิจารณาถึงความเสี่ยง แนวโน้มของปัญหา Trend analysis รวมอยู่ใน มาตรการการควบคุมด้วย	1.เอกสาร : การประเมินการจัดการสัตว์พาหะในเชิงลึกที่จัดทำเป็นเอกสารจะต้องดำเนินการตามความถี่โดยพิจารณาจากความเสี่ยง แต่อย่างน้อยทุกปี รายงานการตรวจสอบการควบคุมสัตว์พาหะต้องมีการประเมินและวิเคราะห์แนวโน้มเป็นช่วงเวลา	Minor	BRC (4.14.11)

1.12 การขนส่ง พาหนะทั้งหมดที่ใช้สำหรับขนส่งวัตถุดิบ (รวมถึงบรรจุภัณฑ์) ไปยังสถานที่ผลิต ส่งผลิตภัณฑ์ระหว่างการผลิต ผลิตภัณฑ์กึ่งแปรรูปและผลิตภัณฑ์

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
1.12.1 ถ้าผลิตภัณฑ์สามารถปนเปื้อนข้ามได้ง่าย ต้องกำหนดวิธีปฏิบัติงานเพื่อลดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน	1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : เอกสารวิธีปฏิบัติในการรักษาความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ในระหว่างการโหลดและการขนส่ง ยานพาหนะหรือบรรจุภัณฑ์ของการกระจายสินค้าต้องตรวจสอบก่อนการโหลด เพื่อให้มั่นใจว่ามีความเหมาะสม -มาตรฐานตรวจสอบ สภาวะขนส่ง ยานพาหนะที่เหมาะสมในการป้องกันความเสียหายระหว่างการเคลื่อนย้าย	Major	BRC (4.16.2)
1.12.2 ถ้ารถขนส่งถูกใช้ขนส่งสินค้า / วัสดุอื่น ต้องกำหนดวิธีปฏิบัติเพื่อลดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนน้อยที่สุด	1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : พาหนะที่ใช้ขนส่งสินค้าข้าวไม่ควรใช้พาหนะที่บรรทุกดิน มูลสัตว์ ปุ๋ย สารเคมี หรือวัตถุอันตรายทางการเกษตรมาบรรทุกข้าว ยกเว้นมีการกำหนดมาตรการทำความสะอาดอย่างเหมาะสมก่อนนำมาใช้งาน	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.2.8 ข้อ 2)
1.12.3 กรณียานพาหนะเกิดขัดข้อง ต้องกำหนดระเบียบปฏิบัติที่เหมาะสมและเหตุกาดขัดข้องรวมทั้งการแก้ไขต้องบันทึกไว้	1.เอกสาร : บริษัทต้องจัดทำเอกสารระเบียบปฏิบัติการขนส่งสินค้า ระเบียบปฏิบัติในกรณีที่ยานพาหนะหรือเครื่องทำความเย็นเสีย เกิดอุบัติเหตุ ต้องมีการบันทึกเหตุการณ์เหล่านี้เพื่อให้มั่นใจว่าความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ได้รับการประเมิน รวมทั้งบันทึกการปฏิบัติการแก้ไข	Minor	BRC (4.16.5)
1.12.4 รถขนส่ง ผั่ง พื้น เพดาน ควรทำจากวัสดุที่ผิวเรียบ ทนต่อการกัดกร่อน และไม่ดูดซึมน้ำตามความเหมาะสม พื้นผิวควรระบายน้ำได้ดี	1ตรวจพินิจ /เอกสาร : พาหนะที่ใช้ขนส่งสินค้าข้าว ลักษณะผิวเรียบ สะอาด ปิดมิดชิด หรือสามารถป้องกันน้ำจากภายนอกได้ มีขั้นตอนการตรวจสอบและทำความสะอาดก่อนการโหลด ตรวจสอบรายงานบันทึกก่อนการโหลดสินค้า	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.2.8 ข้อ 1 ,3)




	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	29/63

2. HACCP system

2.1 ระบบ HACCP ต้องพัฒนา ทบทวนและบริหารโดยทีมงานที่มาจากหลายหน่วยงาน

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
2.1.1 หัวหน้าทีม HACCP หรือตัวแทนของทีม ต้องสามารถแสดงให้เห็นถึงความเข้าใจในหลักการและการนำระบบ HACCP ไปใช้งาน	1.เอกสาร : HACCP หรือแผนความปลอดภัยด้านอาหาร ต้องได้รับการพัฒนาและจัดการโดยทีมความปลอดภัยด้านอาหารจากสหสาขาวิชาชีพ ซึ่งรวมถึงผู้ที่รับผิดชอบด้านการประกันคุณภาพ การจัดการด้านเทคนิค การดำเนินการผลิต วิศวกรรม และหน้าที่อื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง (เช่น วิศวกรรม สุขอนามัย) หัวหน้าทีมจะต้องมีความรู้เชิงลึกเกี่ยวกับหลักการ Codex HACCP (หรือเทียบเท่า) และสามารถแสดงความสามารถ ประสบการณ์ และการฝึกอบรมได้ ในกรณีที่มีข้อกำหนดทางกฎหมายสำหรับการฝึกอบรมเฉพาะ ให้ดำเนินการนี้	Major	BRC (2.1.1) มกษ. 9024 (3.1)
2.1.2 บุคคลหลักซึ่งเป็นสมาชิกในทีม ต้องได้รับการฝึกอบรม และมีประสบการณ์เพียงพอ	1.เอกสาร : สมาชิกในทีมต้องมีความรู้เฉพาะด้าน HACCP และความรู้ที่เกี่ยวข้องของผลิตภัณฑ์ กระบวนการ และอันตรายที่เกี่ยวข้อง	Minor	BRC (2.1.1) มกษ. 9024 (3.1,3.13)




	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	30/63

2.2 HACCP analysis

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
2.2.1 ขอบข่ายของการวิเคราะห์ HACCP ต้องระบุชนิดของผลิตภัณฑ์สายการผลิต และที่ตั้ง	<p>1.เอกสาร : ต้องมีการกำหนด ขอบข่ายของแต่ละ HACCP หรือ แผนความปลอดภัยอาหาร รวมทั้งครอบคลุมผลิตภัณฑ์และกระบวนการ</p> <p>2.เอกสาร วัตถุประสงค์การใช้ผลิตภัณฑ์โดยผู้บริโภคและทางเลือกวิธีการใช้จะต้องอธิบาย ต้องกำหนดกลุ่มเป้าหมายของผู้บริโภค รวมทั้งความเหมาะสมต่อกลุ่มประชากรผู้บริโภคที่อ่อนไหว(เช่น ทารก คนชรา และผู้แพ้สารอาหาร)</p> <p>3. เอกสาร ผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดหรือกลุ่มผลิตภัณฑ์ต้องได้รับการระบุในรายละเอียด ผลิตภัณฑ์ต้องได้รับการจัดทำ ที่ซึ่งรวมถึงข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยในอาหาร ให้เป็นแนวทาง สิ่งนี้อาจรวมถึงรายการข้างล่าง แม้ว่าจะไม่เป็นรายการที่ครบถ้วนสมบูรณ์</p> <ul style="list-style-type: none"> • ส่วนประกอบ (เช่น วัตถุดิบ, วัตถุปรุงแต่งรส วัตถุเจือปนอาหาร สารก่อภูมิแพ้ สุตร) • แหล่งที่มาของวัตถุดิบ ถ้ามี • คุณสมบัติที่กระทบต่อความปลอดภัยอาหาร (พีเอช ค่าออกซิเดชันแอสกีวีตี) • วิธีแปรรูปและกระบวนการ (การทำให้สุก การทำเย็น) • ระบบการบรรจุ (การปรับสภาพอากาศ สุญญากาศ) • สภาวะการจัดเก็บและการกระจายสินค้า (แช่เย็น อุณหภูมิบรรยากาศ) • อายุการจัดเก็บสูงสุดที่ปลอดภัยภายใต้สภาวะการเก็บ การใช้ที่ระบุ 	Major	BRC (2.1.2, 2.3.1, 2.4.1) มกษ. 9024 (3.1, 3.2, 3.3)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	31/63

2.2 HACCP analysis


หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
2.2.2 ต้องทบทวนระบบ HACCP อย่างเหมาะสม เพื่อให้ครอบคลุมผลิตภัณฑ์ที่ส่งมอบให้ CP ทั้งหมด และผลิตภัณฑ์ใหม่	1.เอกสาร : คู่มือ HACCP ครอบคลุมผลิตภัณฑ์ CP	Major	BRC (2.1.2)
2.2.3 องค์กรต้องอธิบาย รายละเอียดของผลิตภัณฑ์ที่สัมพันธ์กับตัวแปรด้านความปลอดภัยอาหาร	1.เอกสาร : ข้อมูลที่เกี่ยวข้องทั้งหมดที่จำเป็นในการดำเนินการวิเคราะห์อันตรายจะต้องรวบรวมรักษา จัดทำเป็นเอกสาร เช่น ค่าปริมาณสูงสุดของวัตถุเจือปนอาหาร กฎระเบียบ เกณฑ์ทางจุลชีววิทยา ปริมาณยาสัตว์ตกค้างสูงสุด รวมทั้งเวลาและอุณหภูมิสำหรับให้ความร้อน เช่น <ul style="list-style-type: none"> • งานตีพิมพ์ทางวิทยาศาสตร์ล่าสุด • อันตรายในอดีตและที่ทราบเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์อาหารที่เฉพาะเจาะจง • หลักปฏิบัติที่เกี่ยวข้อง • แนวทางที่เป็นที่ยอมรับ • กฎหมายว่าด้วยความปลอดภัยของอาหารที่เกี่ยวข้องกับการผลิตและการขายผลิตภัณฑ์ • ความต้องการของลูกค้า 	Major	BRC 2.3.2 มกษ. 9024 (3.2)



2.2 HACCP analysis

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
2.2.4 แผนภูมิการผลิต ต้องครอบคลุมตัวแปร ทั้งหมดของกระบวนการ ผลิตและขั้นตอนย่อย	<p>1.เอกสาร : แผนภูมิกระบวนการผลิต ต้องได้รับการจัดเตรียมครอบคลุมแต่ละผลิตภัณฑ์, แต่ละกลุ่มหรือแต่ละกระบวนการผลิต. ต้องได้รับการจัดทำครอบคลุมทุกประเด็นของกระบวนการผลิตอาหารภายใต้ขอบเขตของ HACCP หรือ แผนความปลอดภัยอาหาร, จากรับวัตถุดิบจนกระทั่งกระบวนการแปรรูป, จัดเก็บ และการกระจายสินค้า</p> <p>เช่น</p> <ul style="list-style-type: none"> • แผนผังสถานประกอบการ ผังอาคารและผังที่ตั้งเครื่องจักร(ถ้ามี) • วัตถุดิบ รวมถึงสิ่งอำนวยความสะดวกและวัสดุที่สัมผัสอาหาร เช่น น้ำ บรรจุภัณฑ์ สารช่วยกรรมวิธีการผลิต • ลำดับและปฏิสัมพันธ์ของทุกกระบวนการ • กระบวนการที่จัดจ้างภายนอกและงานที่จ้างเหมา • โอกาสที่เกิดการล่าช้าในกระบวนการ (ถ้ามี) • การรีเวอร์คและรีไซเคิล • การแยกระหว่างพื้นที่เสี่ยงสูง /ต่ำ พื้นที่ที่ต้องการดูแลเป็นพิเศษ (low/high-care/high-risk area) (ถ้ามี) • ผลิตภัณฑ์สำเร็จ ผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการของเสียและสิ่งพลอยได้จากกระบวนการ <p>2.เอกสาร : ตรวจสอบยืนยันความถูกต้องของแผนภูมิกระบวนการผลิตเปรียบเทียบกับกิจกรรมการผลิตจริง บันทึกของแผนผังการไหลที่ทวนสอบแล้วจะต้องถูกเก็บรักษาไว้</p>	Major	BRC (2.5.1) มกษ. 9024 (3.4,3.5)




	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	33/63

2.2 HACCP analysis

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
2.2.5 วิเคราะห์อันตรายทั้งหมดที่อาจเกิดขึ้นอย่างสมเหตุสมผล ทั้งทางกายภาพ เคมี และจุลินทรีย์	<p>1.เอกสาร : ทีมความปลอดภัยด้านอาหารของ HACCP จะต้องระบุและบันทึกอันตรายที่อาจเกิดขึ้นทั้งหมดซึ่งคาดว่าจะเกิดขึ้นอย่างสมเหตุสมผล (เช่น โอกาสและความรุนแรงของผลเสียต่อสุขภาพ เอกสารวิทยาศาสตร์ ระบาดวิทยา กฎหมาย เจตนาของการใช้ของผู้บริโภค) ในแต่ละขั้นตอนที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ กระบวนการ และสิ่งอำนวยความสะดวก ซึ่งรวมถึงอันตรายที่มีอยู่ในวัตถุดิบ สิ่งที่เป็นอันตรายในระหว่างกระบวนการหรือขั้นตอนที่รอดตาย และการพิจารณาประเภทของอันตรายต่อไปนี้:</p> <ul style="list-style-type: none"> • จุลชีววิทยา • การปนเปื้อนทางกายภาพ • การปนเปื้อนทางเคมีและ รังสี(ถ้ามี) • การปลอม (เช่น การทดแทนหรือจงใจ/เจตนาเจือปน) (ถ้ามี) • การตั้งใจให้ปนเปื้อนที่เป็นอันตรายของผลิตภัณฑ์ (ถ้ามี) • ความเสี่ยงต่อสารก่อภูมิแพ้ 	Major	BRC (2.7.1) มกษ. 9024 (3.6)
2.2.6 ถ้าอันตรายนั้นก่อให้เกิดความเสี่ยง ต้องสืบหาสาเหตุและกำหนดว่าอะไรคือมาตรการควบคุม (ถ้าไม่มีมาตรการการควบคุม ควรปรับเปลี่ยนผลิตภัณฑ์หรือกระบวนการผลิตนั้น)	<p>1.เอกสาร : ทีมความปลอดภัยด้านอาหารของ HACCP จะต้องดำเนินการวิเคราะห์อันตรายเพื่อระบุอันตรายที่มีนัยสำคัญ (กล่าวคือ อันตรายเหล่านั้นที่มีแนวโน้มว่าจะเกิดขึ้นอย่างสมเหตุสมผลในระดับที่ไม่สามารถยอมรับได้)</p> <ul style="list-style-type: none"> •โอกาสที่จะเกิดอันตรายขึ้นได้ •ความรุนแรงของผลกระทบต่อความปลอดภัยผู้บริโภค •จุดอ่อนหากเกิดการกระจาย •การอยู่รอดและการเพิ่มจำนวนของจุลินทรีย์ที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์โดยเฉพาะ • การมีอยู่หรือการผลิตสารพิษ สารเคมี หรือสิ่งแปลกปลอม 	Major	BRC (2.7.2 ,2.7.3) มกษ. 9024 (3.6) ปสท 420 (3.4,3.5)

2.2 HACCP analysis




	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	34/63

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
	2. เอกสาร : ทีมความปลอดภัยด้านอาหารของ HACCP จะต้องพิจารณามาตรการควบคุมที่จำเป็นเพื่อป้องกันหรือขจัดอันตรายต่อความปลอดภัยของอาหารหรือลดให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้ อาจพิจารณาใช้มาตรการควบคุมมากกว่าหนึ่งมาตรการ		
2.2.7 กำหนดจุดควบคุมวิกฤต (CCP) ให้สอดคล้องกับหลักฐานการทวนสอบเพื่อแสดงให้เห็นว่าสามารถป้องกัน กำจัดหรือลดอันตรายทางด้านความปลอดภัยอาหาร ให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้	1.เอกสาร : แต่ละอันตรายที่ต้องการการควบคุม, จุดควบคุมต้องได้รับการทบทวนเพื่อระบุจุดวิกฤติ สิ่งนี้ต้องได้รับการพิจารณาโดยใช้หลักการที่มีเหตุมีผล ที่ซึ่งอาจทำโดยการใช้แผนภูมิต้นไม้ CCPs ต้องเป็นจุดควบคุมเพื่อป้องกัน หรือกำจัดอันตรายความปลอดภัยในอาหาร หรือลดลงสู่ระดับที่ยอมรับได้ ถ้าอันตรายได้รับการระบุในขั้นตอนใดที่จำเป็นสำหรับการควบคุมอันตรายแต่ไม่มีมาตรการควบคุม, ต้องทำการปรับปรุงกระบวนการดังกล่าวหรือกระบวนการก่อนหน้าหรือหลังจากขั้นตอนดังกล่าวเพื่อกำหนดมาตรการควบคุม	Major	BRC (2.8.1) มกษ. 9024 (3.7)
2.2.8 จัดตั้งค่าควบคุมวิกฤต อย่างชัดเจนและจำเพาะเจาะจง เมื่อกระบวนการผลิตออกนอกช่วงค่าควบคุม ทำให้ทราบได้ง่ายค่าควบคุมวิกฤตต้องถูกกำหนดแต่ละจุด CCP	1.เอกสาร : ค่าวิกฤตทำให้สามารถแยกผลิตภัณฑ์ที่ยอมรับได้ออกจากผลิตภัณฑ์ที่ไม่ยอมรับควรเป็นค่าที่ตรวจโดยการวัดค่าหรือโดยการสังเกตได้ ค่าวิกฤตที่เหมาะสมต้องได้รับการระบุเพื่อใช้ทำการระบุอย่างชัดเจนว่ากระบวนการนั้นอยู่ภายในการควบคุมหรือไม่	Major	BRC (2.9.1) มกษ. 9024 (3.8)



2.2 HACCP analysis


หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
2.2.9 จัดตั้งวิธีการติดตามจุด CCP แต่ละจุดอย่างจำเพาะเจาะจง บันทึกผลการติดตามและจัดเก็บไว้ในช่วงเวลาที่เหมาะสม CCP ที่ถูกกำหนดขึ้นต้องอยู่ภายใต้การควบคุม แต่ละจุด CCP ต้องมีแบบฟอร์มการบันทึก ลงวันที่และเซ็นต์โดยเจ้าหน้าที่ซึ่งทำหน้าที่ติดตามวัด	<p>1. เอกสาร : การควบคุมกระบวนการลดและขจัดอันตรายด้านจุลินทรีย์ ให้อยู่ในระดับที่ปลอดภัยต่อการบริโภคและมีการตรวจสอบ อย่างสม่ำเสมอ และบันทึกผล ขั้นตอนการเฝ้าระวังอันตรายต้องมีการจัดทำแต่ละจุด CCP เพื่อให้มั่นใจได้ว่าสอดคล้องตามคำวิกฤต ระบบการเฝ้าระวังต้องสามารถตรวจจับการสูญเสียการควบคุม และ ที่ซึ่งให้ผลได้ทันทีเพื่อสามารถดำเนินการปฏิบัติการแก้ไข เพื่อให้เป็นแนวทาง,อาจทำการพิจารณาตามรายการข้างล่าง แม้ว่าเป็นรายการที่ไม่ครบถ้วนสมบูรณ์</p> <ul style="list-style-type: none"> • การตรวจวัด แบบออนไลน์ • การตรวจวัด แบบออฟไลน์ • การตรวจวัดอย่างต่อเนื่อง เช่น การใช้อุปกรณ์บันทึกอุณหภูมิ • เมื่อมีการตรวจวัดที่ไม่ต่อเนื่อง, ระบบต้องมั่นใจได้ว่าได้รับการสุ่มตัวอย่างโดยให้เป็นตัวแทนของแต่ละรุ่นผลิตภัณฑ์ <p>2.บันทึกที่เกี่ยวข้องกับการติดตาม อันตรายแต่ละ CCP ต้องมีการ ระบุวันที่, เวลา ผลการตรวจวัด และต้องมีลายเซ็นต์โดยพนักงานที่รับผิดชอบในการติดตามอันตรายและการทวนสอบ, ตามความเหมาะสม, โดยพนักงานที่ได้รับมอบอำนาจ</p>	Major	BRC (2.10.1 ,2.10.2) มกษ. 9024 (3.9)
2.2.10 กำหนดกิจกรรมการแก้ไข เมื่อพบว่าจุดควบคุมวิกฤติไม่ได้อยู่ภายใต้ค่าควบคุม หลักฐานการดำเนินการต้องบันทึกไว้ (ต้องแสดงให้เห็นถึงวิธีการอย่างมีสมเหตุสมผล)	<p>1. เอกสาร : ทีมงานความปลอดภัยในอาหาร HACCP ต้องกำหนดและจัดทำเอกสารการปฏิบัติการแก้ไขเมื่อผลการเฝ้าระวังระบุความล้มเหลวของคำวิกฤต, หรือเมื่อผลการเฝ้าระวังบ่งชี้ว่ามีแนวโน้มที่จะสูญเสียการควบคุม สิ่งนี้ต้องรวมถึงกิจกรรมปฏิบัติการแก้ไขที่ทำโดยพนักงานที่ได้รับมอบหมาย กับผลิตภัณฑ์ที่ผลิตในช่วงเวลาที่สูญเสียการควบคุมดังกล่าว</p>	Major	BRC (2.11.1) มกษ. 9024 (3.10)

	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	36/63

2.2 HACCP analysis

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
2.2.11 กำหนดวิธีการทวนสอบเพื่อยืนยันว่าระบบ HACCP ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ การทวนสอบแผน HACCP ต้องทำอย่างน้อยปีละครั้ง	<p>1.เอกสาร : ให้พิสูจน์ยืนยันความใช้ได้ของมาตรการควบคุมและค่าวิกฤตในระหว่างการจัดทำแผน HACCP การพิสูจน์ยืนยันความใช้ได้ดังกล่าวอาจรวมถึงการทบทวนเอกสารทางวิทยาศาสตร์การใช้ โมเดลทางคณิตศาสตร์การดำเนินการศึกษายืนยันความใช้ได้ เช่น</p> <p>1) การทบทวนบันทึก CCP</p> <p>2) การทบทวนบันทึก การแก้ไข</p> <p>3) การสอบเทียบหรือตรวจสอบความถูกต้องของเครื่องมือ</p> <p>4) การสังเกต</p> <p>5) การซักตัวอย่างและการทดสอบ เช่น ค่าทางเคมี จุลินทรีย์ โโลหะ</p> <p>7) การทบทวนระบบ HACCP (เช่น การตรวจประเมินภายใน ทบทวนข้อร้องเรียนโดยหน่วยงานบังคับใช้ หรือลูกค้า การถอนหรือเรียกคืนผลิตภัณฑ์) ผลการทวนสอบจะต้องบันทึกและสื่อสารกับทีมความปลอดภัยด้านอาหารของ HACCP</p>	Major	<p>BRC (2.12.2)</p> <p>มกษ. 9024 (3.11)</p>
2.2.12 กำหนดเอกสารที่ต้องใช้ทั้งวิธีปฏิบัติงาน และบันทึกทั้งหมดอย่างเหมาะสมตามหลักการและวิธีการดังกล่าวเหล่านี้	<p>1. เอกสาร : เอกสารด้านความปลอดภัย:</p> <p>1) ทีมงาน HACCP</p> <p>2) การวิเคราะห์อันตรายและข้อมูลสนับสนุนทางวิทยาศาสตร์</p> <p>3) การพิจารณา CCP ;</p> <p>4) การพิจารณาหาค่าวิกฤตและข้อมูลสนับสนุนทางวิทยาศาสตร์</p> <p>5) การพิสูจน์ยืนยันความใช้ได้ของมาตรการควบคุม; และ</p> <p>6) การปรับแผน HACCP</p> <p>บันทึกข้อมูล:</p> <p>1) กิจกรรม ในการตรวจเฝ้าระวัง CCP;</p> <p>2) การเบี่ยงเบนและมาตรการการแก้ไข</p> <p>3) ขั้นตอนการดำเนินการในการทวนสอบต่าง ๆ</p>	Major	มกษ. 9024 (3.12)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	37/63

2.2 HACCP analysis

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
2.2.13 มาตรการทั้งหมดที่นำมาใช้ ต้องถูกดำเนินการตามความถี่ที่เหมาะสมและมีเอกสารประกอบอย่างสมบูรณ์	1. เอกสาร : แผน HACCP หรือแผนความปลอดภัยด้านอาหารต้องได้รับการรับรองก่อนการเปลี่ยนแปลงใดๆ ที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ เพื่อให้มั่นใจว่าแผนดังกล่าวจะควบคุมอันตรายที่ระบุได้อย่างมีประสิทธิภาพก่อนนำไปปฏิบัติ สำหรับ แผน HACCP หรือแผนความปลอดภัยด้านอาหารที่มีอยู่แล้ว อาจทำได้โดยใช้กระบวนการที่กำหนดไว้	Major	BRC (2.12.1)
2.2.14 ขอบข่ายการศึกษา HACCP ต้องรวมถึงอันตรายทั้งหมดและประเด็นเหล่านี้ด้วย เช่น สารก่อให้เกิดภูมิแพ้ non-GMO ซึ่งสัมพันธ์กับความปลอดภัยตามที่ลูกค้าคาดหวังและข้อกำหนดของ CP	1. เอกสาร : ข้อกำหนดเฉพาะที่อ้างอิงถึงมาตรฐานข้อตกลง กับ CPRAM SP-RD1-##-## หากกระทบต่ออันตรายสินค้าต้องพิจารณากำหนดมาตรการควบคุมภายใต้พื้นฐานวิเคราะห์อันตราย ควบคุม ป้องกัน บันทึกผล	Major	
2.2.15 การเหลือรอดและการเพิ่มจำนวนของจุลินทรีย์ชนิดที่ให้ความสนใจ	1. เอกสาร : กรณีที่ไม่มีความจำเป็นต้องจัดทำระบบการวิเคราะห์ตามหลักการ HACCP โดยอ้างอิงถึงมาตรฐานหรือกฎหมาย ต้องแสดงให้เห็นว่าการควบคุมกระบวนการลดและขจัดอันตรายด้านจุลินทรีย์ให้อยู่ในระดับที่ปลอดภัยต่อการบริโภค และมีการตรวจสอบ อย่างสม่ำเสมอ และบันทึกผล 2. เอกสาร : กรณีการผลิตที่ไม่มีกระบวนการลดและขจัดอันตรายด้าน จุลินทรีย์เช่น การผสมส่วนผสมแห้งหรือของเหลวที่เป็น น้ำมัน การแบ่งบรรจุอาหารแห้ง การตัดแต่งเนื้อสัตว์ การบรรจุอาหารสด ต้องมีการควบคุมการปนเปื้อนตลอด กระบวนการผลิตอย่างเข้มงวด	Critical	ปสข 420 (3.4,3.5)



2.2 HACCP analysis

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
2.2.16 การเปลี่ยนแปลง กระบวนการซึ่งสัมพันธ์ กับ HACCP ต้องมีการ ทบทวนแผน HACCP ด้วย รวมทั้งยังต้องมี การทบทวนแผน HACCP เป็นระยะๆ อย่างเหมาะสม	1.เอกสาร : การเปลี่ยนแปลงที่เหมาะสมซึ่งเป็นผลมา จากการทบทวนจะต้องรวมไว้ใน แผน HACCP หรือ แผนความปลอดภัยด้านอาหารและ/หรือโปรแกรม พื้นฐาน การเปลี่ยนแปลงจะต้องมีการจัดทำเป็น เอกสารทั้งหมด และการรับรอง จะถูกบันทึก ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • การเปลี่ยนแปลงในวัตถุดิบหรือผู้ขาย วัตถุดิบ • เปลี่ยนส่วนผสม/สูตร • การเปลี่ยนแปลงในสภาวะของกระบวนการผลิต ขั้นตอนการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อ การเคลื่อน ของกระบวนการหรืออุปกรณ์ • การเปลี่ยนแปลงสภาพบรรจุภัณฑ์ การจัดเก็บ หรือ การกระจายสินค้า • การเปลี่ยนแปลงในการใช้งานของผู้บริโภค • การเกิดขึ้นของความเสียหายใหม่ (เช่น ข้อมูลที่รู้ เกี่ยวกับการปลอมปนของส่วนผสมหรือข้อมูลอื่นๆ ที่ เกี่ยวข้อง ข้อมูลสื่อการพิมพ์ที่เผยแพร่ เช่น การเรียก คืนผลิตภัณฑ์ที่คล้ายคลึงกัน) • ทบทวนหลังจากเหตุการณ์สำคัญด้านความปลอดภัย ของผลิตภัณฑ์ (เช่น การเรียกคืนผลิตภัณฑ์) • การพัฒนาใหม่ในข้อมูลทางวิทยาศาสตร์ที่เกี่ยวข้อง กับส่วนผสม กระบวนการ บรรจุภัณฑ์หรือผลิตภัณฑ์ 	Major	BRC (2.12.3) มกษ. 9024 (3.11)



3. การควบคุมผลิตภัณฑ์ มาตรฐานสินค้าของ CP และข้อกำหนดด้านกฎหมาย


3.1 การออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.1.1 ถ้าเป็นไปได้ บริษัทต้องทดลองในสายการผลิตจริง และทดสอบอย่างถี่ถ้วน เพื่อทวนสอบสูตรผลิตภัณฑ์และกระบวนการแปรรูปผลิตภัณฑ์ว่าสามารถผลิตสินค้าที่ปลอดภัยและสอดคล้องตามข้อกำหนดกฎหมาย	1.เอกสาร : มาตรฐานการทดลองผลิตโดยใช้เครื่องจักรในสายการผลิต ต้องกระทำเมื่อจำเป็นในการพิสูจน์รับรอง(Validate) สูตรการผลิตและกระบวนการผลิตว่าสามารถที่จะผลิตผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยตามคุณภาพที่ต้องการ ผลิตภัณฑ์ใหม่และการปรับเปลี่ยนผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่ เพื่อควบคุม การเกิดขึ้นของอันตรายที่จะไม่เป็นที่ยอมรับของสถานที่ผลิตหรือลูกค้า 2.เอกสาร : ผลิตภัณฑ์ใหม่หรือการเปลี่ยนแปลงสูตร, บรรจุภัณฑ์ หรือ วิธีการกระบวนการผลิตต้องได้รับความเห็นชอบอย่างเป็นทางการ จากหัวหน้าทีม HACCP หรือ ผู้มีอำนาจหน้าที่ในทีมงานHACCPสิ่งนี้ ต้อง มั่นใจว่าอันตรายได้รับการประเมินและ ได้ถูกควบคุมอย่างเหมาะสม	Major	BRC (5.1.1 ,5.1.2,5.1.3)
3.1.2 การศึกษาอายุผลิตภัณฑ์ต้องจัดทำ โดยคำนึงถึงสูตรของผลิตภัณฑ์ บรรจุภัณฑ์ และสภาวะการเก็บรักษาต้องตามสภาวะที่แนะนำไว้ในข้อมูลเชิงเทคนิคที่ให้ไว้กับ CP รวมทั้งต้องจัดทำเป็นเอกสารและจัดเก็บผลการทดลองไว้ เพื่อใช้ข้อมูลกำหนดอายุผลิตภัณฑ์	1. เอกสาร : การทดสอบอายุผลิตภัณฑ์เริ่มต้น ต้องได้รับการจัดทำโดยดำเนินการภายใต้เอกสารระเบียบวิธีการที่ได้มีการพิจารณาสภาวะระหว่างการจัดเก็บและการขนส่ง <i>ครอบคลุมที่ตกลงกับลูกค้า</i> เพื่อกำหนดอายุการเก็บรักษาผลิตภัณฑ์ ที่สะท้อนถึงสภาวะที่คาดว่าจะเกิดขึ้นระหว่างการผลิต จัดเก็บการจัดจำหน่ายและการใช้งาน	Major	BRC (5.1.4)
3.1.3 ส่วนผสมในสูตรขั้นตอนการผลิต แหล่งของวัตถุดิบสำคัญ มาตรฐานสินค้า หรือ ข้อมูลสำคัญอื่นๆ ที่แจ้งกับ CP สอดคล้องกับการปฏิบัติจริง	1. ตรวจพินิจ/เอกสาร : ส่วนผสมอื่น ๆ มีการตรวจสอบอัตราส่วนการผสม ให้เป็นไปตามสูตรที่แสดงบนฉลาก หรือที่ได้รับอนุญาตไว้ และการผสมมีความสม่ำเสมอเพื่อควบคุมคุณภาพ	Major	ปศ 420 (3.3.2)

3.2 ข้อกำหนดวิธีปฏิบัติสำหรับวัสดุพิเศษ

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.2.1 บริษัทต้องประเมินความเสี่ยงของวัตถุดิบเพื่อระบุโอกาสเกิดการปนเปื้อนโดยสารก่อให้เกิดภูมิแพ้เช่น ถั่วลิสง หรือสารภูมิแพ้อื่นที่รู้จัก หรือโอกาสเกิดสูญเสียการซึ่งบ่งสถานะที่ต้องรักษาไว้ เช่น สีน้าอินทรีย์, รับรอง non-GMO, และยังคงต้องมีมาตรการควบคุมเพื่อให้มั่นใจว่าความปลอดภัยและสอดคล้องตามกฎหมายยังคงอยู่	1. เอกสาร : สถานที่ปฏิบัติงานต้องดำเนินการประเมินวัตถุดิบการมีอยู่และความน่าจะเป็นของการปนเปื้อน สารก่อภูมิแพ้ของไทยและประเทศลูกค้าปลายทาง สิ่งนี้จะรวมถึงการทบทวนข้อกำหนดของวัตถุดิบ และหากจำเป็น การจัดหาข้อมูลเพิ่มเติมจากผู้ส่งมอบ 2. เอกสาร : กรณีที่ผลิตภัณฑ์กล่าวอ้างมาตรฐานซึ่งขึ้นอยู่กับสถานะของวัตถุดิบ จะมีระบบต้องตรวจสอบสถานะของวัตถุดิบ เช่น สถานะสิ่งมีชีวิตดัดแปลงพันธุกรรม (GMO) , อัตลักษณ์ , ชื่อส่วนผสมที่เป็นเครื่องหมายการค้าเฉพาะ	Major	BRC (5.3.1,5.4.4)
3.2.2 ระหว่างการจัดเก็บและแปรรูปต้องพิจารณาเพื่อหลีกเลี่ยงส่วนผสมต่างสูตรกันปนเปื้อนข้าม ซึ่งส่งผลต่อความปลอดภัย เช่น ถั่วลิสง หรือสิ่งปนเปื้อนที่เป็นสาเหตุทำให้ลูกค้าไม่พึงพอใจอย่างรุนแรง เช่น การปนเปื้อนเนื้อสัตว์ในอาหารเจ	1. เอกสาร : เอกสารระบุชนิดสารภูมิแพ้ และมีระเบียบปฏิบัติต้องมีการจัดทำเพื่อให้มั่นใจประสิทธิภาพการจัดการวัตถุดิบปนเปื้อนเพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้าม (การสัมผัสข้าม) ไปสู่ผลิตภัณฑ์ที่ไม่มีสารก่อภูมิแพ้ 2. ตรวจพินิจ : อาหารที่ไม่มีสารก่อภูมิแพ้ต้องเก็บแยกจากวัตถุดิบที่มีสารก่อภูมิแพ้ มีระบบการนำไปใช้อย่างมีประสิทธิภาพ ป้องกันการปนเปื้อน แยกเป็นสัดส่วน	Major	มกษ 4403 -2564 (3.1.5.9 ข้อ 3) BRC (5.3.2,3.5.3,5 .4.5,5.4.6) ปสธ 420 (3.1.2)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	41/63


3.2 ข้อกำหนดวิธีปฏิบัติสำหรับวัสดุพิเศษ

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
	3.ตรวจพินิจ/เอกสาร : การกล่าวอ้างถึงกระบวนการผลิต เช่น ออการ์นิค ฮาลาล สถานที่ผลิตต้องมีการคงไว้ซึ่งสถานะของใบรับรองที่จำเป็นเพื่อตามที่ได้มีการกล่าวอ้างไว้ ผลผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีการกล่าวอ้าง จะต้องจัดทำเป็นเอกสารและระบุพื้นที่ที่อาจเกิดการปนเปื้อนหรือการสูญเสียเอกลักษณ์ ต้องมีการควบคุมที่เหมาะสมเพื่อให้มั่นใจถึงความโปร่งใส ของการกล่าวอ้างผลิตภัณฑ์	Major	มกษ 4403 -2564 (3.1.5.9 ข้อ 3) BRC (5.3.2,3.5.3,5.4 .5,5.4.6) ปสธ 420 (3.1.2)

3.3 การตรวจจับโลหะและสิ่งแปลกปลอม

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.3.1 บริษัทต้องวิเคราะห์อันตรายและกำหนดจุดควบคุมวิกฤต สำหรับสิ่งแปลกปลอม เพื่อประเมินความจำเป็นในการใช้เครื่องตรวจจับโลหะ หรือเครื่องตรวจจับสิ่งแปลกปลอม หากพบว่ามีความจำเป็น เครื่องมือต้องติดตั้งเพื่อลดความเสี่ยงจากการปนเปื้อนสิ่งแปลกปลอมผสมในผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	1. เอกสาร/ตรวจพินิจ : เครื่องมือคัดแยกและตรวจจับสิ่งแปลกปลอมตามที่ประเมินเกี่ยวข้องกับแผนความปลอดภัยของอาหาร จะต้องดำเนินการในแต่ละกระบวนการผลิตเพื่อระบุศักยภาพการใช้อุปกรณ์เพื่อตรวจจับหรือกำจัดสิ่งแปลกปลอมในร่างกาย อุปกรณ์ทั่วไปที่ต้องพิจารณาอาจรวมถึง: <ul style="list-style-type: none"> • ตัวกรองและตะแกรง • อุปกรณ์ตรวจจับโลหะและเครื่องตรวจจับเอ็กซ์เรย์ • แม่เหล็ก • อุปกรณ์คัดแยกด้วยแสง • อุปกรณ์แยกทางกายภาพอื่นๆ (เช่น แร่ง โน้มถ่วง การแยก เทคโนโลยีฟลูอิดเบด) 	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.2.3.8 ข้อ 3) BRC (4.10.1.1)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	42/63

3.3 การตรวจจับโลหะและสิ่งแปลกปลอม

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.3.2 ถ้าต้องใช้เครื่องตรวจจับโลหะหรือสิ่งแปลกปลอม บริษัทต้องปฏิบัติตามแนวทางการปฏิบัติที่ดี (Best practice) ค่าควบคุมวิกฤตต้องกำหนดตามธรรมชาติของอาหาร ตำแหน่งของเครื่องตรวจจับ และปัจจัยที่ส่งผลต่อความไวของเครื่อง	1. เอกสาร : ชนิด ที่ตั้ง และความไวของการตรวจจับ ต้องได้รับการระบุในเอกสารระเบียบปฏิบัติของบริษัท แนวปฏิบัติที่ดีในอุตสาหกรรมต้องมีการนำไปปฏิบัติตาม โดยคำนึงถึง ลักษณะส่วนผสม วัตถุ ผลิตภัณฑ์ และ/หรือ ผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการบรรจุแล้ว ตำแหน่งของอุปกรณ์หรือปัจจัยอื่นใดที่มีผลต่อความไวของอุปกรณ์ ต้องได้รับการพิสูจน์รับรองและแสดงให้เห็น	Major	BRC (4.10.1.2)
3.3.3 บริษัทต้องกำหนดวิธีปฏิบัติและนำวิธีนี้ไปใช้ ในการผลิต เผื่อไว้เป็นประจำ ทดสอบและสอบเทียบเครื่องตรวจจับโลหะและสิ่งแปลกปลอมอื่นๆ	1. ตรวจพินิจ/เอกสาร : สถานที่ผลิตต้องจัดหาและจัดทำเอกสารการควบคุมและการทดสอบเครื่องตรวจจับโลหะ หรือเครื่องเอ็กซ์เรย์อย่างน้อย ต้องประกอบด้วย <ul style="list-style-type: none"> • ผู้รับผิดชอบในการทดสอบเครื่อง • การควบคุมอย่างมีประสิทธิภาพ และการควบคุมค่าความไวในการทดสอบกับความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ • วิธีการและความถี่ในการทดสอบค่าความไวในการตรวจจับ • บันทึกผลการตรวจเช็ค 	Major	BRC (4.10.3.3)




3.3 การตรวจจับโลหะและสิ่งแปลกปลอม

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.3.4 บริษัทต้องกำหนดวิธีปฏิบัติแก้ไขและการรายงานเมื่อการเฝ้าระวังและทดสอบพบว่าข้อบกพร่อง / ล้มเหลวของเครื่องตรวจจับโลหะ และสิ่งแปลกปลอม ซึ่งรวมถึงการคัดแยกผลิตภัณฑ์ กักกัน และตรวจสอบผลิตภัณฑ์ซ้ำ ตั้งแต่ผลการทดสอบเครื่องครั้งล่าสุดที่พบว่าเครื่องทำงานเป็นปกติ	1. ตรวจพินิจ/เอกสาร : บริษัทต้องมั่นใจว่าความถี่ในการตรวจจับสิ่งแปลกปลอมถูกระบุและพิจารณาจาก ข้อกำหนดลูกค้า ความสามารถขององค์กรในการชั่ง บั๊ก และป้องกันการปล่อยวัสดุที่ได้รับผลกระทบจากเครื่องตรวจจับเมื่อเกิดการล้มเหลว บริษัทจะต้องกำหนดและดำเนินการขั้นตอนการแก้ไขและการรายงานในกรณีที่เกิดขึ้นตอนการทดสอบระบุความล้มเหลวใด ๆ ของเครื่องตรวจจับและ / หรืออุปกรณ์กำจัด , การดำเนินการจะต้องรวมการแยกการกักกันและการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ การทดสอบใหม่ทั้งหมดที่เกิดขึ้นนับตั้งแต่การทดสอบหรือตรวจสอบที่ไม่พบปัญหาครั้งล่าสุด	Major	BRC (4.10.1.3)

3.4 บรรจุภัณฑ์


หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.4.1 บรรจุภัณฑ์ต้องสอดคล้องตามข้อกำหนดกฎหมายที่เกี่ยวข้องด้านความปลอดภัย และเหมาะสมต่อการใช้งาน รวมทั้งต้องมีมาตรการเพื่อลดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน รวมทั้งบันทึก และ / หรือหลักฐานการทวนสอบ	1. ตรวจพินิจ/เอกสาร : บรรจุภัณฑ์หลัก ผู้ส่งมอบของวัสดุบรรจุภัณฑ์จะต้องตระหนักถึงลักษณะเฉพาะใดๆ ของอาหารหรือบรรจุภัณฑ์ที่มีอยู่ (เช่น ปริมาณไขมันสูง ค่า pH เงื่อนไขการใช้ งาน เช่น ไมโครเวฟ บรรจุภัณฑ์อื่นๆ ที่ใช้กับผลิตภัณฑ์ การใช้วัสดุรีไซเคิล หรือวัสดุบรรจุภัณฑ์ที่ใช้ซ้ำได้) ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อความเหมาะสมของบรรจุภัณฑ์ บริษัทต้องมีขั้นตอนการดำเนินการเพื่อจัดการกับบรรจุภัณฑ์ที่ยกเลิก (รวมทั้งฉลาก) 2.ตรวจพินิจ/เอกสาร : ภาชนะบรรจุ/ Food Contact Packagingมีการทำความสะอาดหรือฆ่าเชื้อก่อนการใช้งานตามความจำเป็น ขนย้ายภาชนะบรรจุที่ทำความสะอาดแล้ว โดยไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนซ้ำ หากไม่ใช้งานทันทีต้องมีระบบการป้องกันการปนเปื้อน	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.1.4.4) BRC (5.5.1,5.5.3) ปสร420 (3.2.3)

	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	44/63

3.5 การตรวจสอบและวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.5.1 ต้องกำหนดการเฝ้าระวังวัตถุดิบรับเข้าทั้งหมด เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนด โดยพิจารณาจากความเสี่ยง การทวนสอบเพื่อรับเข้าสามารถทำได้ ถ้าผู้ขายให้หลักฐานการรับประกัน หรือใบรายงานผลการตรวจสอบรับเข้า เพื่อยืนยันการสอดคล้องกับมาตรฐาน	<p>1.เอกสาร : ต้องมีขั้นตอนในการตรวจรับวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ มีการระบุเกณฑ์หรือข้อกำหนดคุณลักษณะเฉพาะของวัตถุดิบไว้ในขั้นตอนการรับซื้อ อาทิ ข้าวเปลือก เช่น สภาพข้าวเปลือก สิ่งแปลกปลอม ความชื้นของข้าวเปลือก และคุณภาพการขัดสีข้าว หรือวัตถุดิบข้าวที่นำมาปรับปรุง เช่น สภาพวัตถุดิบข้าว สิ่งแปลกปลอม ความชื้นของวัตถุดิบข้าว กรณีรับซื้อ ข้าวเปลือกหอมมะลิ/ข้าวเปลือกประเภทข้าวนุ่ม/สินค้าข้าวหอมมะลิและวัตถุดิบประเภทข้าวนุ่ม มีมาตรการตรวจสอบว่าเป็นวัตถุดิบสินค้านั้นจริง เช่น การควบคุมแหล่งที่มาของข้าว ใบรับรองกระบวนการผลิต ระบบที่เกี่ยวข้อง การตรวจตรวจสอบปริมาณแอมิโลส</p> <p>2.เอกสาร : มี การสุ่มตัวอย่างและทดสอบ , ใบรายงานผลการตรวจสอบรับเข้า หรือมีเอกสารใบรับรองผลการวิเคราะห์ COA</p>	Major	<p>มกษ 4403 - 2564 (3.2.4.1) BRC (3.5.2.1)</p>




	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	45/63

3.5 การตรวจสอบและวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.5.2 ทวนสอบรายงานผลวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปและ วัตถุเจือปน (ถ้าจำเป็น) พบว่าสอดคล้องกับมาตรฐานของ CP ทั้งทางด้านกายภาพ เคมี และจุลินทรีย์	1 . เอกสาร : ตรวจสอบรายงานผลวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป และ วัตถุเจือปน (ถ้าจำเป็น) พบว่าสอดคล้องกับมาตรฐานของ CP ตามมาตรฐานการ เอกสารมาตรฐานการรับซื้อ วัตถุเจือปน SD-RDC-RM2-#####	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.2.3.10)
3.5.3 ทวนสอบรายงานผลวิเคราะห์ปริมาณจุลินทรีย์/เคมี (Microbiology) ใน วัตถุเจือปนให้เป็นไปตามข้อกำหนดประกาศกระทรวงสาธารณสุข/มอก/มอกช/ Codex หรือ ข้อกำหนดของลูกค้าปลายทาง เช่น Pesticide,Sudan red ฯลฯ	1. เอกสาร : ตารางโปรแกรม การทดสอบ ผลิตภัณฑ์ซึ่งอาจรวมถึงการทดสอบทางจุลชีววิทยา เคมี กายภาพ และทางประสาทสัมผัส ตามความเสี่ยง วิธีการ กระบวนการในการได้มาซึ่งตัวอย่างผลิตภัณฑ์ ผลวิเคราะห์สารปนเปื้อนจากห้องปฏิบัติการที่น่าเชื่อถือ ผลวิเคราะห์ สอดคล้องกับมาตรฐานที่กำหนด ผลการเช็คและการทดสอบจะต้องบันทึกและทบทวนอย่างสม่ำเสมอ และกำหนดการแก้ไขหากผลเกินข้อกำหนด	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.2.3.10) BRC (5.6.1) มกษ. 9002-2559 ,มกช. 9003-2547
3.5.4 ผู้ส่งมอบมีการกำหนดมาตรฐานตรวจสอบลักษณะทางประสาทสัมผัสและทางกายภาพตามมาตรฐานข้อกำหนดประกาศกระทรวงสาธารณสุข/มอก/มอกช/ Codex/มาตรฐานของสูตรการผลิต หรือ ข้อกำหนดของลูกค้าปลายทาง	1. เอกสารตารางโปรแกรม การทดสอบ ผลิตภัณฑ์ซึ่งอาจรวมถึงการทดสอบทางจุลชีววิทยา เคมี กายภาพ และทางประสาทสัมผัส ตามความเสี่ยง วิธีการ กระบวนการในการได้มาซึ่งตัวอย่างผลิตภัณฑ์ ผลวิเคราะห์สารปนเปื้อนจากห้องปฏิบัติการที่น่าเชื่อถือ ผลวิเคราะห์ สอดคล้องกับมาตรฐานที่กำหนด ผลการเช็คและการทดสอบจะต้องบันทึกและทบทวนอย่างสม่ำเสมอ และกำหนดการแก้ไขหากผลเกินข้อกำหนด	Minor	BRC (5.6.1)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	46/63

3.6 มาตรฐานสินค้า

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.6.1 มาตรฐานสินค้าต้องเหมาะสมและถูกต้อง รวมทั้งต้องมั่นใจว่าสอดคล้องตามกฎหมายหรือข้อกำหนดเกี่ยวกับอาหารปลอดภัยที่เกี่ยวข้อง	<p>1. เอกสาร: ผลิตภัณฑ์สุดท้ายมีคุณภาพหรือมาตรฐานตาม ประกาศกระทรวงสาธารณสุข หรือมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง โดยมีผลวิเคราะห์อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง</p> <p>2. เอกสาร: มีการคัดเลือกวัตถุดิบ ส่วนผสม และวัตถุดิบอาหาร ที่มีคุณภาพ ความปลอดภัยและมีข้อมูลความปลอดภัย ตามประเภทของวัตถุดิบ (Major)</p> <p>3. เอกสาร : ต้องมีกระบวนการตรวจสอบ ความถูกต้อง ความสมบูรณ์การแสดงผลบางส่วนผสม รายละเอียดวันที่ผลิต หมาอายุ 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 4403 - 2564 (3.6.2)</p>

3.7 การหมุนเวียนสินค้า

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.7.1 เอกสารการรับเข้าสินค้า และ / หรือ ฉลากผลิตภัณฑ์ต้องช่วยให้หมุนเวียนสินค้าอย่างถูกต้อง	1. ตรวจพินิจ/เอกสาร : วัตถุดิบ ฉลาก ผลิตภัณฑ์สุดท้าย ในพื้นที่จัดเก็บได้อย่างถูกต้อง ตามเงื่อนไขวิธีการ สิ่งแวดล้อมที่เหมาะสม และเพื่อให้มั่นใจว่าวัสดุถูกใช้ในลำดับที่ถูกต้อง สอดคล้องกับวันที่ผลิตและถูกใช้ภายในอายุที่กำหนด มีการเก็บรักษาขนย้ายและนำไปใช้อย่างเหมาะสม มีระบบการนำไปใช้ตามลำดับ	Major	<p>มกษ 4403 - 2564 (3.2.3.6 ข้อ2 ,3.2.5 ข้อ3, 3.6.1)</p> <p>ปสร420 (3.2.2)</p> <p>BRC (4.15.6)</p>




3.8 การตรวจปล่อยผลิตภัณฑ์

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.8.1 บริษัทต้องมั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ต้องได้รับการตรวจปล่อยโดยบุคคลผู้มีอำนาจเท่านั้น	1.ตรวจพินิจ/เอกสาร : วัตถุประสงค์ ฉลาก ผลิตภัณฑ์สุดท้าย ในพื้นที่จัดเก็บได้อย่างถูกต้อง ตามเงื่อนไขวิธีการ สิ่งแวดล้อมที่เหมาะสม และเพื่อให้มั่นใจว่าวัสดุถูกใช้ในลำดับที่ถูกต้อง สอดคล้องกับวันที่ผลิตและถูกใช้ภายในอายุที่กำหนด มีการเก็บรักษาขนย้ายและนำไปใช้อย่างเหมาะสม มีระบบการนำไปใช้ตามลำดับ	Major	ปสธ420 (3.2.2) BRC (4.15.6)

3.9 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกับข้อกำหนด

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.9.1 ต้องมีวิธีปฏิบัติงานที่ชัดเจนและทำให้ผู้ที่เกี่ยวข้องเข้าใจทุกคน เกี่ยวกับการควบคุมวัสดุ / ผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด รวมถึงการตีคืน การยอมรับโดยยินยอมตามสภาพ หรือนำไปใช้ในงาน / ผลิตภัณฑ์อย่างอื่น	1.เอกสาร : ต้องมีขั้นตอนในการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด กำหนดความรับผิดชอบในการตัดสินใจเกี่ยวกับการใช้ หรือการกำจัด บันทึกการตัดสินใจเกี่ยวกับการใช้หรือการกำจัดผลิตภัณฑ์	Major	BRC (3.8.1)
3.9.2 ผลิตภัณฑ์ที่มีการปนเปื้อนต้องได้รับการควบคุมอย่างมีประสิทธิภาพ	1.ตรวจพินิจ/เอกสาร : พื้นที่จัดเก็บ ที่ปลอดภัยเพื่อป้องกันการปล่อยโดยไม่ได้ตั้งใจ (เช่น การแยกทางกายภาพหรือทางคอมพิวเตอร์) ข้อกำหนดสำหรับพนักงาน ในการชี้แจงและรายงานผลิตภัณฑ์ที่อาจไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และการชี้แจงอย่างชัดเจนของผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (เช่น การติดฉลากโดยตรงหรือการใช้ระบบไอที)	Major	BRC (3.8.1)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	48/63

3.9 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกับข้อกำหนด

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
3.9.3 กิจกรรมการแก้ไขต้องนำไปใช้ เพื่อหลีกเลี่ยงไม่ให้เกิดความไม่สอดคล้องซ้ำขึ้นอีกและต้องมีเอกสารเก็บไว้เพื่อแสดงว่ากิจกรรมนั้นเกิดขึ้น	1.เอกสาร : สถานที่ผลิต ต้องมีขั้นตอนในการดำเนินการการวิเคราะห์สาเหตุที่แท้จริง จะต้องใช้เพื่อป้องกันการเกิดซ้ำของสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และแก้ไขปัญหาที่ได้รับ การชี้บ่งไว้ในระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารและคุณภาพ ขั้นตอนของสถานที่ผลิตต้องรวมถึง การดำเนินการให้เสร็จ ของการวิเคราะห์สาเหตุและการดำเนินการป้องกัน	Minor	BRC (3.7.1,3.7.2)
3.9.4 ผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่ไม่สอดคล้องตามข้อกำหนดต้องดูแลและกำจัด ตามธรรมชาติของปัญหา และ / หรือ ข้อกำหนดเฉพาะของลูกค้า	1.เอกสาร กำหนดความรับผิดชอบในการตัดสินใจเกี่ยวกับการใช้ หรือการกำจัด ผลิตภัณฑ์ที่เหมาะสมกับปัญหา (เช่น การทำลาย การทำใหม่ การปรับลดรุ่นเป็นฉลากทางเลือก หรือการยอมรับโดยได้รับความยินยอมเป็นพิเศษ)	Minor	BRC (3.8.1)

4. การควบคุมกระบวนการ

4.1 การควบคุมการปฏิบัติงาน

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
4.1.1 ในขั้นตอนที่สร้างความมั่นใจในผลิตภัณฑ์ด้านความปลอดภัย และกฎหมาย ต้องทวนสอบพิสูจน์กระบวนการ (full validation of process) ก่อนเริ่มการผลิต ภายใต้สภาวะที่เลวร้ายที่สุด (worst case conditions)	1. เอกสาร : บริษัทต้องมีหลักฐานการยืนยันความถูกต้องของการกำหนดวิธีการผลิตที่สำคัญ ความปลอดภัยอาหาร เช่น การ Validation ประสิทธิภาพเครื่อง ยิงสี Color Sorter , เครื่องตรวจจับโลหะ เป็นต้น	Major	BRC (6.1.5)




4.1 การควบคุมการปฏิบัติงาน

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
4.1.2 การทวนสอบพิสูจน์กระบวนการต้องทำอย่างสม่ำเสมออยู่บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยง และข้อมูลที่เกิดขึ้น ถ้าแสดงให้เห็นว่ามีความไม่คงที่ หรือไม่สอดคล้องตามข้อกำหนด	1.เอกสาร : กำหนดให้มีแผนการพิสูจน์กระบวนการตามความเหมาะสม การผันแปรในสภาวะการผลิตอาจเกิดขึ้นกับเครื่องมือที่มีผลกระทบต่อความปลอดภัย หรือ คุณภาพของผลิตภัณฑ์ , คุณลักษณะกระบวนการต้องได้รับการพิสูจน์ยืนยันด้วยความถี่บนพื้นฐานความเสี่ยงและสมรรถนะของเครื่องจักร(เช่น การหาค่ากระจายความร้อนของเครื่อง รีทอร์ท, ตู้อบ และ ภาชนะรับแรงดัน ; การกระจายอุณหภูมิในห้องแช่แข็งและห้องเย็น)	Major	BRC (6.1.5)
4.1.3 หากการควบคุมทางกายภาพ และเคมี (รวมทั้งอุณหภูมิ,ความชื้น) ของวัตถุดิบผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการผลิต หรือผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปมีผลวิกฤตต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ กฎหมายหรือคุณภาพ ค่าเหล่านี้ต้องควบคุมเฝ้าระวัง และบันทึกผลอย่างเพียงพอ	1. ตรวจพินิจ/เอกสาร : กรณีใช้วัตถุดิบอาหารต้องใช้ตามที่กฎหมายกำหนด ซึ่งตรงด้วยอุปกรณ์ที่เหมาะสม ผสมให้เข้ากันอย่างทั่วถึง มีบันทึกผล หรือการใช้สารช่วยในการผลิต ต้องใช้ตามข้อมูลความปลอดภัยและมีมาตรการกำจัด ออกให้อยู่ในระดับที่ปลอดภัย 2. ตรวจพินิจ/เอกสาร : การเฝ้าติดตามกระบวนการ, เช่น อุณหภูมิ เวลา แรงดัน และ คุณสมบัติด้านเคมี ต้อง มีการประยุกต์ใช้ได้รับการควบคุมที่เพียงพอ และ ได้รับการบันทึก เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ผลิตสอดคล้องตามข้อมูลจำเพาะกระบวนการ เอกสารข้อกำหนดของกระบวนการและคำแนะนำในการทำงานขั้นตอนการทำงานต้องมีให้สำหรับกระบวนการหลักในการผลิตผลิตภัณฑ์เพื่อให้มั่นใจในความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ถูกกฎหมาย และคุณภาพ ข้อกำหนดเฉพาะของกระบวนการและข้อกำหนด/ขั้นตอนการทำงาน (สูตรกระบวนการผลิต การเก็บรักษา ฉลาก ควบคุมวิกฤต ตามความเหมาะสม)	Critical	ปฐ 420 (3.3.1) BRC (6.1.1)

4.1 การควบคุมการปฏิบัติงาน

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
4.1.4 กรณีที่เปลี่ยนแปลงสูตรวิธีการผลิต อุปกรณ์หรือบรรจุภัณฑ์ บริษัทต้องจัดทำข้อกำหนดเกี่ยวกับกระบวนการใหม่ และทวนสอบข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ เพื่อให้มั่นใจด้านความปลอดภัย กฎหมาย และคุณภาพของผลิตภัณฑ์ (ถ้าเหมาะสม)	1. เอกสาร : เอกสารข้อกำหนดของกระบวนการและคำแนะนำในการทำงาน/ขั้นตอนการทำงานต้องมีให้สำหรับกระบวนการหลักในการผลิตผลิตภัณฑ์เพื่อให้มั่นใจในความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ถูกกฎหมาย และคุณภาพ ข้อกำหนดเฉพาะของกระบวนการและข้อกำหนด/ขั้นตอนการทำงาน (สูตร กระบวนการผลิต การเก็บรักษา ฉลาก จุดควบคุมวิกฤต ตามความเหมาะสม) วิธีการปฏิบัติ ในการทำงาน/ขั้นตอนการทำงาน ก่อนการเปลี่ยนแปลงใดๆ ที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหาร ถูกกฎหมาย และมีคุณภาพ	Major	BRC (6.1.1)
4.1.5 กรณีที่อุปกรณ์ทำงาน ล้มเหลวหรือเบี่ยงเบนไป ต้องมีวิธีการปฏิบัติเพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ปลอดภัย ก่อนปล่อยสินค้า	1. ตรวจพินิจ/เอกสาร : กรณีที่เครื่องจักร ล้มเหลว หรือ เบี่ยงเบนจากข้อกำหนดจำเพาะ ต้องมีขั้นตอนการดำเนินงานอยู่ เพื่อจัดทำสถานะด้านความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ เพื่อพิจารณากิจกรรมที่ต้องกระทำ	Major	BRC (6.1.6)
4.1.6 ขั้นตอนการจัดเก็บสินค้าข้าว มีการจัดวางเหมาะสมเพื่อป้องกันการปนเปื้อน ความชื้นจากพื้นและการสะสมของแมลงศัตรูข้าว เช่น ควรมีวัสดุรองพื้น ไม่วางข้าวสัมผัสพื้นโดยตรง หลีกเลี่ยงการใช้ pallet ที่ทำจากไม้	1. ตรวจพินิจ : ตรวจพื้นที่การจัดเก็บข้าวมีการจัดวางเหมาะสมต้องไม่พบการวางสินค้าข้าวกับพื้นโดยตรง มีการวางบนพาเลท หรือวางบนกระสอบ หากมีความจำเป็นต้องใช้พาเลทไม่ต้องมีมาตรการตรวจสอบสภาพความสมบูรณ์และการสะสมของแมลงศัตรูข้าว	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.2.3.6 ข้อ 3 ,ข2)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	51/63

4.1 การควบคุมการปฏิบัติงาน

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
4.1.7 มีมาตรการกำจัดแมลงศัตรูข้าวเมื่อพบการเข้าทำลาย การรมด้วยสารเคมี ต้องใช้ตามคำแนะนำของฉลาก หรือคำแนะนำของทางราชการเพื่อกำจัดแมลงศัตรูข้าว และระมัดระวังไม่ทำให้เกิดอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงานและปนเปื้อนสินค้าข้าว	1. ตรวจพินิจ/ เอกสาร : ตรวจสอบชนิดของสารเคมีที่นำไปใช้ในการรมยาสินค้าข้าว มีฉลากและคำแนะนำการใช้ และการขึ้นทะเบียนวัตถุอันตราย ตรวจสอบบันทึกมีการระบุวันที่เริ่มรมยาข้าวและวันที่สิ้นสุดการรมยาเพื่อกำจัดแมลงศัตรูข้าว ตรงตามคำแนะนำในฉลาก	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.2.3.6 ข้อ 5)

4.2 การสอบเทียบและควบคุมเครื่องมือวัด

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
4.2.1 บริษัทต้องปรับเทียบหรือสอบเทียบเครื่องมือวัดเพื่อทำให้มั่นใจว่าความถูกต้องอยู่ในระดับที่ยอมรับได้ ณ ความถี่ตามที่กำหนดไว้ล่วงหน้าหรือ เมื่อจำเป็น เช่น เครื่องชั่ง เครื่องตวง เครื่องวัดความชื้น และเครื่องบรรจุข้าว ต้องสอบเทียบหรือทวนสอบอย่างน้อยปีละครั้ง และมีเครื่องหมายแสดงตำแหน่งที่ใช้งาน	1. ตรวจพินิจ /เอกสาร : มาตรฐานการสอบเทียบเครื่องมือวัด เครื่องมือต้องบ่งชี้และควบคุมเครื่องมือที่เฝ้าติดตามจุด CCPs และความปลอดภัยผลิตภัณฑ์, กฎหมาย ต้องรวมถึงสิ่งเหล่านี้เป็นอย่างน้อย <ul style="list-style-type: none"> •เอกสารแสดงรายการเครื่องมือวัดและสถานที่ใช้งาน (Minor) •การบ่งชี้รหัส และ การสอบเทียบครั้งถัดไป •อุปกรณ์การชั่งตวงวัดมีความเหมาะสมเพียงพอ มีความเที่ยงตรงแม่นยำ มีการสอบเทียบดำเนินการด้วยความถี่ที่เหมาะสม, บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยง •เครื่องมือวัดอ้างอิง ต้อง ได้รับการสอบเทียบและสอบกลับได้ถึงมาตรฐานที่นำเชื่อถือหรือมาตรฐานนานาชาติ 	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.1.4.3 ข้อ 2) ปสช 420 (2.8) BRC (6.4.1,6.4.2)
4.2.2 บันทึกผลการสอบเทียบและทวนสอบต้องเก็บรักษาไว้	1. เอกสาร : มีบันทึกเก็บรักษาไว้ ค่าความไม่แน่นอนของการสอบเทียบต้องได้รับการพิจารณาเมื่อเครื่องมือมีการใช้ ในการประเมินจุดวิกฤต	Minor	BRC (6.4.1,6.4.2)



4.2 การสอบเทียบและควบคุมเครื่องมือวัด

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
4.2.3 ต้องป้องกันการปรับเครื่องมือวัดโดยบุคคลซึ่งไม่ได้รับอนุญาต	1. ตรวจพินิจ : การป้องกันการปรับแต่งจากผู้ที่ไม่มีความชำนาญ	Minor	BRC (6.4.1)
4.2.4 วิธีปฏิบัติงานต้องกำหนดให้บันทึกกิจกรรมที่ดำเนินการ เมื่อพบว่าเครื่องมือวัดไม่ทำงานตามค่ากำหนด	1. เอกสาร : ต้องมีระเบียบปฏิบัติไว้อยู่เพื่อบันทึกการปฏิบัติที่ได้ดำเนินการเมื่ออุปกรณ์ตรวจวัดและเฝ้าติดตามที่กำหนดไว้ถูกพบว่ามีปัญหาใช้งานได้ในเกณฑ์ที่กำหนด เมื่อผลิตภัณฑ์ที่มีความปลอดภัยและสอดคล้องกับกฎหมายขึ้นอยู่กับเครื่องมือที่ไม่เที่ยงตรง กิจกรรมต้องได้รับการกระทำเพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงจะไม่ถูกจำหน่ายไป	Minor	BRC (6.4.4)

4.3 สุขอนามัยส่วนบุคคล

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
4.3.1 ต้องล้างมือ ณ จุดที่เหมาะสม	1.ตรวจพินิจ : ล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน การล้างมือต้องดำเนินการที่ทางเข้ากระบวนการผลิต และ ความถี่ที่เหมาะสมเพื่อลดความเสี่ยงในการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ และ ภายหลังจากสัมผัสสิ่งสกปรกให้เกิดการปนเปื้อน รวมถึงกรณีสวมถุงมือ ต้องล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อน สวมถุงมือ 2.ตรวจพินิจ : พนักงานรวมทั้งปฏิบัติตามป้ายคำเตือนด้านสุขลักษณะอย่างเคร่งครัด	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.1.5.5 ข้อ 1 ,2 ,3.4.4 ข้อ 2) ปสร420 (5.1.3) BRC (7.2.2)
4.3.2 การดูแลบุหรี่ย การกินอาหารและดื่มน้ำ ต้องทำในบริเวณที่จัดเตรียมไว้เท่านั้น และแยกออกจากบริเวณจัดเก็บอาหาร หรือมีอาหารอยู่	1.ตรวจพินิจ : สถานที่ของสิ่งอำนวยความสะดวกของพนักงาน รวมทั้งห้องเปลี่ยนเสื้อผ้า โดย ห้องน้ำ โรงอาหาร และพื้นที่สูบบุหรี่ แยกออกจากพื้นที่จัดเก็บอาหาร ผลิตภัณฑ์คลั่งสินค้า	Major	BRC (4.3.2)
4.3.3 เล็บมือต้องตัดสั้น สะอาด ไม่ทาเล็บและห้ามใส่เล็บปลอม	1.ตรวจพินิจ : รักษาความสะอาดของร่างกาย เช่น เล็บสั้น ไม่ทาสีเล็บ	Major	ปสร 420 (5.1.2)




4.3 สุขอนามัยส่วนบุคคล

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
4.3.4 บริษัทต้องกำหนดชนิดเครื่องประดับที่อนุญาตให้ใส่ ด้วยเหตุผลความเชื่อ ทาง การแพทย์ หรือศาสนา และมีการควบคุมเพื่อลดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนให้น้อยที่สุด	1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : ข้อกำหนดสำหรับ สุขลักษณะส่วนบุคคลต้องจัดทำเป็นเอกสาร และ ได้รับการสื่อสารไปยังบุคลากร ไม่นำของ ใช้ส่วนตัวเข้าไปในบริเวณผลิต เช่น เครื่องประดับ นาฬิกา และไม่มีพฤติกรรมที่ อาจทำให้เกิดการปนเปื้อนสู่อาหาร (ยกเว้น แหวนแต่งงาน แบบเรียบ, สายรัดข้อมือ แต่งงาน หรือ เครื่องประดับเพื่อเตือนทาง การแพทย์ แต่ต้องได้รับการตรวจสอบและ ดูแลอย่างเหมาะสม) การสอดคล้องกับ ข้อกำหนดนี้ ต้องได้รับการตรวจอย่างเป็น ประจำ	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.4.5 ข้อ 2) ปสร420 (5.1.6) BRC (7.2.1)
4.3.5 ห้ามใช้น้ำหอม หรือน้ำยา หลังโกนหนวดมากเกินไปเป็นประจำ	1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : ข้อกำหนดสำหรับ สุขลักษณะส่วนบุคคลต้องจัดทำเป็นเอกสาร และ ได้รับการสื่อสารไปยังบุคลากร ต้องไม่ใส่น้ำหอมหรือครีมหลังการโกนหนวดมากเกินไป การสอดคล้องกับข้อกำหนดนี้ ต้อง ได้รับการตรวจอย่างเป็นประจำ	Minor	BRC (7.2.1)
4.3.6 บริษัทมีระบบประเมินบุคคลที่อนุญาตให้เข้าบริเวณผลิต ไม่มีความเจ็บป่วย โรค หรือพาหะของโรค หากพบพนักงานผลิตมีความเจ็บป่วย ด้วยโรคติดเชื้อที่เกี่ยวข้องกับ อาหาร ต้องมีขั้นตอนต่างๆ เพื่อลดความเสี่ยงต่อความปลอดภัยอาหาร	1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : ไม่เป็นโรคหรือพาหะของโรคตามกฎกระทรวง ฉบับที่ 1 ไม่มีบาดแผล และมีมาตรการสำหรับ ผู้ปฏิบัติงานที่มีอาการของโรค 2.ตรวจพินิจ/เอกสาร มีวิธีการหรือข้อปฏิบัติ สำหรับผู้ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตที่มีความ จำเป็นต้องเข้าไปในบริเวณผลิตเพื่อป้องกันการปนเปื้อน 3. ตรวจพินิจ /เอกสาร มีระบบการทวนสอบ สุขภาพพนักงานมีความเสี่ยงติดเชื้อ ห้าม บุคคลที่ป่วย หรือสงสัยว่าป่วยเข้าไปใน บริเวณผลิต ดีซ่านวัณโรค ท้องร่วง อาเจียน เป็นไข มีแผลติดเชื้อที่ผิวหนัง หรือมีการติดเชื้อที่หู ตา คอ หรือจมูก	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.4.2 ,3.4.3.1) ปสร420 (5.1.1,5.2)

4.3 สุขอนามัยส่วนบุคคล

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
4.3.7 ควรให้ผู้ที่มีบาดแผลและบาดเจ็บไปปฏิบัติงานส่วนที่ไม่ได้สัมผัสสินค้าข้าวโดยตรง หรือมีความจำเป็นควรปิดแผลด้วยพลาสติกกันน้ำและสวมถุงมือและมีมาตรการเพื่อให้มั่นใจว่าพลาสติกไม่กลายเป็นแหล่งปนเปื้อนเช่นใช้พลาสติกสีต่างจากสินค้าข้าวหรือตรวจจับได้โดยเครื่องตรวจจับโลหะหรือ เอกซเรย์)	1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : ตรวจสอบข้อกำหนดสำหรับสุขลักษณะส่วนบุคคล มีการระบุวิธีการดำเนินการกรณีผู้ที่มีบาดแผลและบาดเจ็บ เข้าไปในบริเวณที่ผลิต และต้องมีการติดพลาสติกกันน้ำ โดยมีสีที่ต่างจากวัตถุดิบ ตรวจสอบเอกสารบันทึกการเบิกจ่าย พลาสติก และอายุการใช้งาน กรณีที่ใช้พลาสติกแบบตรวจจับโลหะหรือ เอกซเรย์ ตรวจสอบประสิทธิภาพในการตรวจจับของเครื่อง	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.4.3.2)
4.3.8 พนักงานที่ทำงานบริเวณที่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนไม่ได้รับอนุญาตให้ดื่มน้ำหรือทานอาหาร ขณะสวมใส่ชุดป้องกันการปนเปื้อน	1.ตรวจพินิจ : ไม่บริโภคอาหาร ไม่สูบบุหรี่ ในขณะที่ปฏิบัติงาน และไม่มีพฤติกรรมที่อาจทำให้เกิดการปนเปื้อนสู้อาหาร ถอดเครื่องแต่งกายเมื่อไปห้องน้ำ การไปรับประทานอาหารและสูบบุหรี่	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.4.5 ข้อ 1) ปสท420 (5.1.6) BRC (7.4.1)
4.3.9 เส้นผมทั้งหมดต้องเก็บรวบรวมให้เรียบร้อยเพื่อป้องกันการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์	1.ตรวจพินิจ : สวมหมวกคลุมผม หรือผ้าคลุมผม ชุดหรือผ้ากันเปื้อน ขณะปฏิบัติงาน รวมทั้งสวมผ้าปิดปากตามความจำเป็น เครื่องแต่งกายต้องมีอยู่มีการปิดคลุมผมมิดชิดเพื่อป้องกันการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.4.4 ข้อ 1) ปสท420 (5.1.5) BRC (7.4.1)
4.3.10 หนวดเคราต้องคลุมด้วยตาข่ายเพื่อปกปิดตามความเหมาะสม	1.ตรวจพินิจ : ผู้ที่มีเคราบริษัทต้องจัดหาเครื่องแต่งกายต้อง รวมถึงการสวมที่คลุมหนวดเครา เพื่อป้องกันการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.4.4 ข้อ 1) BRC (7.2.2)
4.3.11 ต้องสวมใส่รองเท้าที่เหมาะสม กับสภาพแวดล้อมภายในโรงงาน	1.ตรวจพินิจ : รองเท้าสำหรับการลงพื้นที่มีความเสี่ยงสูง มีการกำหนดเฉพาะ ที่จัดทำให้โดยสถานที่ผลิตและห้ามสวมใส่นอกโรงงาน	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.4.4 ข้อ 1)

UNCONTROLLED

	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	55/63


4.3 สุขอนามัยส่วนบุคคล

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
4.3.12 ถุงมือและเสื้อผ้า ป้องกันอื่นๆ หากสวมใส่ต้องมี วิธีการควบคุมอย่างเพียงพอ เพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนสู่ ผลิตภัณฑ์	1.ตรวจพินิจ : กรณีสวมถุงมือที่สัมผัสอาหาร ถุงมือต้องอยู่ในสภาพสมบูรณ์สะอาดถูก สุขลักษณะทำด้วยวัสดุที่สัมผัสอาหารได้โดย ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนกับอาหาร บาดแผล และรอยฉีกขาดบนผิวหนัง	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.4.4 ข้อ 2) BRC (8.4.1)

4.4 การสอบกลับได้

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
4.4.1 ระบบต้องสามารถสอบ กลับได้และได้รับการทดสอบ อย่างสม่ำเสมอเพื่อให้มั่นใจว่า การสอบกลับสามารถทำได้ ตั้งแต่วัตถุดิบจนถึงผลิตภัณฑ์ สำเร็จรูป และสามารถสืบกลับ ได้ในทางกลับกัน	1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : สถานที่ผลิต ต้องมี เอกสารขั้นตอนในการสอบย้อนกลับ ที่มีการ ออกแบบให้การสอบย้อนกลับสามารถทำได้ ตลอดทั้งกระบวนการ ทดสอบอย่างสม่ำเสมอ อย่างน้อยทุกปี ต้องเก็บผลลัพธ์ไว้เพื่อ ตรวจสอบ สามารถตรวจสอบย้อนกลับได้ ภายใน 4 ชั่วโมงโดยอย่างน้อยต้อง ประกอบด้วย • วิธีการทำงานของระบบการสอบย้อนกลับ • รายละเอียดฉลากและบันทึกที่เกี่ยวข้องมี ข้อมูลที่จำเป็นเพื่อบ่งชี้สำหรับการตามสอบ ย้อนกลับ เช่น ชนิด รุ่นการผลิตและ แหล่งที่มาของวัตถุดิบ ส่วนผสม วัตถุเจือปน อาหาร ภาชนะบรรจุผลิตภัณฑ์สุดท้าย ผลิตภัณฑ์ ที่ไม่ได้มาตรฐาน	Major	ปสท420 (3.8) BRC (3.9.1,3..9.3)
4.4.2 บันทึกที่ใช้สำหรับการ สอบกลับต้องเก็บรักษาไว้ตาม ระยะเวลาที่เหมาะสมเพื่อใช้ สำหรับการเรียกผลิตภัณฑ์คืน ตามที่ CP หรือกฎหมาย กำหนด (อย่างต่ำ 2 ปี) ระยะเวลาในการจัดเก็บบันทึก เหล่านี้ขึ้นอยู่กับอายุผลิตภัณฑ์	1.เอกสาร : การเก็บรักษานบันทึกและรายงาน หลังจากพ้นระยะเวลา การวางจำหน่ายที่ แสดงในฉลากผลิตภัณฑ์อย่างน้อย 1 ปี	Minor	ปสท420 (3.12) BRC (3.3.2)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	56/63

4.5 ระบบการซ่อมบำรุง

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
4.5.1 บริษัทต้องมีแผนและการปฏิบัติงาน เพื่อบำรุงรักษาสถานประกอบการและเครื่องมือ	1.เอกสาร : ตรวจสอบการจัดทำเอกสารแผนการบำรุงรักษา และความถี่ในการเข้าบำรุงรักษา สุ่มตรวจแผนการบำรุงเครื่องจักรที่ใช้ในไลน์ผลิต	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.3.2)
4.5.2 กำหนดวิธีการทำความสะอาด และฆ่าเชื้อเครื่องจักรหลังซ่อม อย่างเหมาะสมก่อนนำเข้ากระบวนการผลิต	1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : สถานที่ผลิต จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าความปลอดภัยหรือความชอบด้วยกฎหมายของผลิตภัณฑ์ไม่เป็นอันตรายต่อการบำรุงรักษาและการทำความสะอาดตามมา อุปกรณ์และเครื่องจักรต้องได้รับการตรวจสอบจากเจ้าหน้าที่ผู้มีอำนาจ เพื่อยืนยันการกำจัดอันตรายจากการปนเปื้อนก่อนที่จะได้รับการยอมรับกลับเข้าสู่การปฏิบัติงาน	Major	BRC (4.7.4)
4.5.3 ระบบการตรวจสอบอุปกรณ์ เครื่องมือช่าง รวมทั้งชิ้นส่วนอะไหล่ก่อนเข้ากระบวนการผลิต และเครื่องจักรและอุปกรณ์ต้องไม่ติดตั้งอย่างหละหลวม	1.ตรวจพินิจ /เอกสาร : ต้องมีกำหนดการบำรุงรักษาเชิงป้องกันตามแผนหรือระบบตรวจสอบสภาพ ซึ่งรวมถึงโรงงาน อุปกรณ์แปรรูป และอุปกรณ์เคลื่อนที่ทั้งหมด ต้องมีการกำหนดข้อกำหนดในการบำรุงรักษาเมื่อมีการติดตั้งอุปกรณ์ใหม่และทบทวนหลังจากซ่อมแซมอุปกรณ์ที่มีอยู่แล้ว	Major	BRC (4.7.5)




4.6 การจัดซื้อ

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
4.6.1 บริษัทต้องกำหนดวิธีการคัดเลือกผู้ขาย / ผู้ให้บริการอย่างเป็นเอกสาร และมีโปรแกรมการประเมินผลงานอย่างต่อเนื่อง โดยใช้พื้นฐานจากการประเมินความเสี่ยง	1.เอกสาร : บริษัท ต้องมีระเบียบปฏิบัติที่เป็นเอกสารในการอนุมัติผู้ส่งมอบ เพื่อให้มั่นใจว่าผู้ส่งมอบทั้งหมด ของวัตถุดิบ รวมถึงบรรจุภัณฑ์, มีการจัดการความเสี่ยงต่อคุณภาพและความปลอดภัยของวัตถุดิบและได้มีการปฏิบัติเพื่อการสอบกลับอย่างมีประสิทธิภาพ ขั้นตอนการอนุมัตินี้ ต้องอยู่บนพื้นฐานของความเสี่ยงอยู่บนสิ่งใดสิ่งหนึ่งหรือรวมกัน มีการคัดเลือกวัตถุดิบ ส่วนผสม และวัตถุดิบอาหาร ที่มีคุณภาพ ความปลอดภัยและมีข้อมูลความปลอดภัย ตามประเภทของวัตถุดิบ	Major	ปสร420 (3.1.1) BRC (3.5.1.2)
4.6.2 การรับซื้อข้าวเปลือกมาจาก 1) แปลงที่ได้รับรองมาตรฐานการปฏิบัติทางการเกษตรที่ดีสำหรับข้าว (มกษ.4401) หรือมาตรฐานการปฏิบัติทางการเกษตรที่ดีสำหรับข้าวหอมมะลิ (มกษ.4400) หรือ 2)แปลงที่ปฏิบัติตามมาตรฐานการปฏิบัติทางการเกษตรที่ดีสำหรับข้าว (มกษ.4401) หรือมาตรฐานการปฏิบัติทางการเกษตรที่ดีสำหรับข้าวหอมมะลิ (มกษ.4400) หรือ 3)แปลงที่ได้รับการรับรองมาตรฐานเกษตรอินทรีย์ หรือ	1.เอกสาร : ตรวจสอบเอกสารรายชื่อทะเบียนผู้ขายข้าวเปลือก มีเอกสารการรับรองระบบแปลงตามข้อกำหนดข้อ 4.6.2 โดยต้องทราบได้ถึงแหล่งที่มาของผู้ขาย	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.2.4.2)



4.6 การจัดซื้อ

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
<p>4)แปลงที่ปฏิบัติตามมาตรฐานเกษตรอินทรีย์ หรืออยู่ในระยะปรับเปลี่ยนเป็นเกษตรอินทรีย์ หรือ</p> <p>5)แปลงที่ได้รับรองหรือปฏิบัติตามมาตรฐานอื่นที่เทียบเท่าตามข้อ 1) หรือ</p> <p>6) แหล่งผลิตซึ่งทราบที่มา เช่น มีข้อมูลทะเบียนรับซื้อข้าวเปลือก หรือข้อมูลของผู้ผลิต ผู้รวบรวม หรือผู้ที่จำหน่ายข้าวเปลือก (ที่สามารถติดต่อได้) ปริมาณข้าวเปลือกที่จำหน่าย</p>	<p>1.เอกสาร : ตรวจสอบเอกสารรายชื่อทะเบียนผู้ขายข้าวเปลือก มีเอกสารการรับรองระบบแปลงตามข้อกำหนดข้อ 4.6.2 โดยต้องทราบได้ถึงแหล่งที่มาของผู้ขาย</p>	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.2.4.2)
<p>4.6.3 การรับซื้อวัตถุดิบสินค้าข้าวสำหรับนำมาปรับปรุงสภาพ จากโรงสี มีการปฏิบัติทางสุขลักษณะที่ดีหรือได้รับการรับรอง GMP , GHP และสามารถตรวจสอบได้ว่ารับซื้อมาจากที่ได้จากแปลงตามข้อ 4.6.2</p>	<p>1.เอกสาร : ตรวจสอบเอกสารรายชื่อทะเบียนผู้ขายการรับซื้อวัตถุดิบสินค้าข้าวสำหรับนำมาปรับปรุงสภาพ จากโรงสี เอกสารการรับรองระบบ GMP , GHP หรือการปฏิบัติทางสุขลักษณะที่ดี (ดูผลการประเมินสถานที่) โดยต้องทราบได้ถึงแหล่งที่มาของผู้ขาย</p>	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.2.4.3)
<p>4.6.4 ระเบียบปฏิบัตินี้ต้องระบุถึง วิธีที่เหมาะสม สำหรับกรณียกเว้น เช่น การใช้ผลิตภัณฑ์หรือบริการ ที่ไม่มีการตรวจประเมินสถานประกอบการหรือไม่มีการเฝ้าระวังผลการทำงาน</p>	<p>1.เอกสาร : บริษัทต้องมีขั้นตอนกำหนดการดำเนินการกรณีไม่สามารถประเมินผู้ขาย ผู้ให้บริการ นอกเหนือจากการได้รับการรับรองมาตรฐานความปลอดภัยอาคาร เช่น ลูกค้ำเป็นผู้กำหนดผู้ส่งมอบวัตถุดิบใช้ การทดสอบผลิตภัณฑ์จะใช้เพื่อทวนสอบคุณภาพและความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์</p> <p>เมื่อสถานที่ผลิต สินค้าที่มีตราสินค้าของลูกค้า ลูกค้ำจะต้องตระหนักถึงข้อยกเว้นที่เกี่ยวข้อง ,การกรอกแบบสอบถามโดยผู้ส่งมอบ</p>	Major	BRC (3.5.1.2)

	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	59/63


4.6 การจัดซื้อ

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
<p>4.6.5 ต้องกำหนดเกณฑ์ในการประเมินการปฏิบัติงาน และมาตรฐานของผลงานที่ต้องการประเมินอาจทำได้โดย การติดตามผลของ</p> <p>: การทดสอบวัตถุดิบ : ไบร่รับรองผลการวิเคราะห์ : การตรวจสอบ ณ สถานที่ผลิต ตามความเหมาะสม</p> <p>การประเมินผู้ขายอาจพิจารณาถึง ระบบ HACCP ข้อมูลความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ระบบการสอบกลับได้ และมาตรฐานกฎหมายรวมทั้ง สารก่อให้เกิดอาการแพ้ (ถั่ว), non-GMO, สารกันเหี่ยว, สี ย้อมที่ผิดกฎหมายและการปนเปื้อนยาฆ่าแมลง</p>	<p>1.เอกสาร : บริษัทต้องมีเอกสารระเบียบปฏิบัติ สำหรับการตรวจรับวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ชั้นแรกบนพื้นฐานความเสี่ยง การยอมรับและปล่อยวัตถุดิบรวมถึงบรรจุภัณฑ์ต้องขึ้นอยู่กับบนพื้นฐานหนึ่งหรือรวมกันดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> •การสุ่มผลิตภัณฑ์และการทดสอบ •การตรวจสอบด้วยสายตาเมื่อ ณ จุดรับ •ไบร่รับรองความสอดคล้อง •ไบร่รับรองผลการวิเคราะห์ - เฉพาะแต่ละใบส่งมอบ <p>บัญชีรายชื่อวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ชั้นแรก และต้องมี ข้อกำหนดในการยอมรับ รายการทดสอบและความถี่ของการทดสอบต้องมีการกำหนดอย่างชัดเจน มีการประยุกต์ใช้ และได้รับการทบทวน</p>	Major	BRC (3.5.1.2, 3.5.2)

4.7 การจัดการข้อร้องเรียน

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
<p>4.7.1 กิจกรรมการแก้ปัญหาเหมาะสมกับความรุนแรงและความถี่ของปัญหาที่พบ ซึ่งต้องดำเนินการแก้ไขอย่างทันที่และมีประสิทธิภาพ</p>	<p>1.เอกสาร : มาตรฐานการรับและจัดการข้อร้องเรียนจากลูกค้าต้องได้รับการบันทึก สอบสวน และผลของการสอบสวนต้องได้รับการบันทึกโดยมีข้อมูลอย่างเพียงพอเท่าที่จำเป็นต้องมีการดำเนินการอย่างเหมาะสมต่อปัญหาที่มีความร้ายแรงและมีความถี่ของปัญหาที่ระบุอย่างทันทีและมีประสิทธิผล โดยพนักงานที่ได้รับการฝึกอบรมอย่างเหมาะสม</p>	Major	BRC (3.10.1)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	60/63


4.7 การจัดการข้อร้องเรียน

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
4.7.2 ข้อมูลคำร้องเรียนที่เพิ่มขึ้นอย่างมีนัยยะ ต้องได้รับการแก้ไขเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ รวมถึงข้อร้องเรียนของ CP	1.เอกสาร : ข้อมูลข้อร้องเรียนต้องได้รับการวิเคราะห์ สำหรับแนวโน้มที่สำคัญ หากมีการเพิ่มขึ้นของข้อร้องเรียนอย่างมีนัยยะ หรือ ข้อร้องเรียนที่ซ้ำเรี่ยส และ ต้องมีการวิเคราะห์หาสาเหตุเพื่อใช้สำหรับการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องเพื่อให้ผลิตภัณฑ์ปลอดภัย กฎหมาย และคุณภาพ เพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ.การวิเคราะห์นี้ต้องทำให้มีอยู่ไว้สำหรับพนักงานที่เกี่ยวข้อง	Major	BRC (3.10.2)

4.8 การฝึกอบรม

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
4.8.1 มีการสร้างและคงไว้ซึ่งวิธีการ (Procedure) สำหรับการค้นหาความจำเป็นในการฝึกอบรม และมีการคัดแยกความจำเป็นในการฝึกอบรมตามระดับพนักงาน	1.เอกสาร : บริษัทต้องมีโปรแกรมการฝึกอบรมไว้เป็นเอกสาร ซึ่งครอบคลุมความจำเป็นในการฝึกอบรมของบุคลากรที่เกี่ยวข้อง สิ่งนี้อย่างน้อยต้อง รวมถึง: <ul style="list-style-type: none"> •จัดการอบรมหรือการปฏิบัติอื่น ๆ เพื่อให้มั่นใจว่าเจ้าหน้าที่มีความสามารถที่จำเป็น •ทบทวนประสิทธิผลของการฝึกอบรม •พิจารณาจัดการฝึกอบรมให้เหมาะสมกับภาษาของผู้เข้ารับการอบรม บุคลากรที่เกี่ยวข้องทั้งหมด รวมทั้งพนักงานที่จัดหาโดยหน่วยงาน พนักงานชั่วคราว และผู้รับเหมา จะต้องได้รับการฝึกอบรมอย่างเหมาะสมก่อนเริ่มงานและได้รับการดูแลอย่างเพียงพอตลอดระยะเวลาการทำงาน 2.เอกสาร : ผู้ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิตได้รับการฝึกอบรมด้านสุขลักษณะส่วนบุคคลอย่างเหมาะสม	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.5.3 ข้อ 1) BRC (3.10.1)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	61/63


4.8 การฝึกอบรม

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
4.8.2 การศึกษาการฝึกอบรมหรือประสบการณ์การทำงานที่กำหนดไว้ชัดเจนสำหรับแต่ละงานที่ต้องปฏิบัติ	1.เอกสาร : บริษัทต้องมีการบ่งชี้ความสามารถที่จำเป็นสำหรับบทบาทเฉพาะบุคลากรมีส่วนร่วมในกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับมาตรการควบคุมและจุดควบคุมวิกฤต	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.5.3 ข้อ 2) BRC (7.1.2)
4.8.3 มีการเก็บบันทึกคุณสมบัติ (Qualification) และการฝึกอบรมของพนักงานแต่ละบุคคล รวมถึงการ Pre & Post Test หรือวิธีการอย่างอื่นที่ชี้แจงความเข้าใจพนักงานภายหลังการฝึกอบรม	1.เอกสาร : บุคลากรมีส่วนร่วมในกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับมาตรการควบคุมและจุดควบคุมวิกฤต ต้องมีการฝึกอบรมที่เกี่ยวข้องและการประเมินความสามารถ	Major	ปสร 420 (5.1.7)
4.8.4 ควรทบทวนโปรแกรมการฝึกอบรมและปรับให้ทันสมัยเป็นประจำตามความจำเป็น	1.เอกสาร : ตรวจสอบหลักสูตรการฝึกอบรมของพนักงานมีการอัปเดตให้เป็นปัจจุบัน	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.5.5.1)

4.9. การเรียกคืนสินค้า

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
4.9.1 ผู้จัดการควรตรวจสอบให้มั่นใจว่า ในฝ่ายผลิตสินค้ามีขั้นตอนการทำงานเพื่อให้การติดตามและเรียกคืนสินค้าทั้งหมดที่มีปัญหาจากที่จัดจำหน่ายคืนได้อย่างมีประสิทธิภาพและรวดเร็ว	1.เอกสาร : บริษัทต้องมีบริษัทต้องมีเอกสารระเบียบปฏิบัติการถอดถอนและเรียกคืนสินค้า แผนการจัดการสอบย้อนกลับของการขนส่ง การกู้คืนหรือกำจัดผลิตภัณฑ์ที่มีกระทบและการตรวจสอบย้อนกระทบสต็อกผลิตภัณฑ์ แผนการบันทึกเวลาของกิจกรรมหลัก ขั้นตอนที่ออกแบบมาเพื่อรายงานและจัดการเหตุการณ์และสถานการณ์ฉุกเฉินที่อาจเกิดขึ้นอย่างมีประสิทธิภาพ ซึ่งส่งผลต่อความปลอดภัยของอาหาร ความเป็นของแท้ ความถูกต้องตามกฎหมาย หรือคุณภาพ ซึ่งรวมถึงการพิจารณาแผนฉุกเฉินเพื่อรักษาความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความเป็นของแท้ ถูกกฎหมาย และคุณภาพการ	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.2.1.1) BRC (3.11.1,3.11.2)



	คู่มือวิธีการตรวจประเมิน ผลิตภัณฑ์ข้าวปรับปรุงคุณภาพและบรรจุถุง	หน้า	62/63

หัวข้อ	แนวทางการตรวจ	ความรุนแรง	เอกสารอ้างอิง
	2.เอกสาร : ทดสอบอย่างน้อยทุกปีเพื่อให้มั่นใจว่าการทำงานมีประสิทธิภาพ ผลการทดสอบจะต้องถูกเก็บรักษาไว้และรวมถึงเวลาของกิจกรรมหลักด้วย ผลของการทดสอบและการเรียกคืนจริงจะต้องใช้เพื่อตรวจสอบขั้นตอนและดำเนินการปรับปรุงตามความจำเป็น		
4.9.2 มีการบันทึกข้อมูลของการผลิตและการกระจายสินค้าและควรเก็บบันทึกเหล่านั้นไว้ให้นานกว่าอายุสินค้าตามความเหมาะสม	1.เอกสาร : มีการเก็บรักษาบันทึกและรายงานหลังจากพ้นระยะเวลา การวางจำหน่ายที่แสดงในฉลากผลิตภัณฑ์อย่างน้อย 1 ปี	Minor	มกษ 4403 - 2564 (3.2.1.1) BRC (3.3.2)
4.9.3 เมื่อมีอันตรายต่อสุขภาพที่เกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์ที่ผลิต ภายใต้สภาพเดียวกันและอาจก่อให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพของสาธารณชน ควรเรียกผลิตภัณฑ์รุ่นนั้นกลับคืนและควรพิจารณาแจ้งเตือนต่อสาธารณชนเพื่อป้องกันไม่ให้นำสินค้าที่ต้องสงสัยต่อการบริโภค	1.เอกสาร : ในกรณีที่มีเหตุการณ์สำคัญเกี่ยวกับความปลอดภัยของอาหาร ความเป็นของแท้หรือถูกต้องตามกฎหมาย รวมถึงการเรียกคืนผลิตภัณฑ์ การไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัยของอาหาร (เช่น ประกาศบังคับใช้กฎข้อบังคับ) หรือการเพิกถอนที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของอาหาร ต้องแจ้งลูกค้า ผู้เกี่ยวข้องจะต้องได้รับแจ้งภายใน 3 วันทำการ	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.2.1.1) BRC (3.11.4)
4.9.4 ควรมีการควบคุมดูแลสินค้าที่เรียกคืนกลับสู่บริษัท จนกว่านำไปทำลาย หรืออาจนำไปใช้ประโยชน์อย่างอื่นที่ไม่ใช่การบริโภค	1.เอกสาร /ตรวจพินิจ : บริษัทต้องมีมาตรการการชี้แจงอย่างชัดเจนของผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (เช่น การติดฉลากโดยตรงหรือการใช้ระบบไอที)บันทึกการถูกทำลายเมื่อผลิตภัณฑ์ถูกทำลายด้วยเหตุผลด้านความปลอดภัยของอาหาร	Major	มกษ 4403 - 2564 (3.2.1.1) 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

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	

