



# **BRC Global Standards Audit Guideline**

**Rev 1 May 2021**

## **BRCGS Storage and Distribution Issue 4 for Training Only**

---

Issue 4 Training guideline	BRCGS Storage and Distribution
Version 00: 11/02/2021	Page 1 of 103



## Contents

1. ความมุ่งมั่นของผู้บริหารระดับสูง.....	6
1.1 ความมุ่งมั่นของผู้บริหารและการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง .....	6
1.2 การประชุมทบทวนฝ่ายบริหาร .....	10
1.3 โครงสร้างการรับผิดชอบและอำนาจการจัดการ.....	13
2. การวิเคราะห์และความเสี่ยง.....	15
3. ความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์และระบบการจัดการคุณภาพ.....	24
ข้อกำหนดทั่วไปเกี่ยวกับเอกสาร .....	24
3.2 การตรวจสอบภายใน .....	27
3.3 การดำเนินการแก้ไขและป้องกัน.....	29
3.4 การจัดเตรียมตามสัญญาของลูกค้า.....	31
3.5 การจัดซื้อจัดจ้าง.....	32
<b>3.5.1</b> 32	
การอนุมัติและการตรวจสอบประสิทธิภาพของผู้ให้บริการและซัพพลายเออร์อุปกรณ์ .....	32
3.6 การสืบย้อนกลับ.....	38
3.7 การจัดการการถอนคืนผลิตภัณฑ์และการเรียกคืนผลิตภัณฑ์ .....	39
3.8 การจัดการสถานการณ์ฉุกเฉินและความต่อเนื่องทางธุรกิจ .....	41
3.9 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด, ความเสียหายและการนำกลับ.....	43
3.10 การจัดการข้อร้องเรียน .....	45
4. สถานประกอบการและมาตรฐานอาคาร.....	46
4.1 ที่ตั้ง, พื้นที่โดยรอบและบริเวณ.....	46
4.2 การรักษาความปลอดภัยและการป้องกันผลิตภัณฑ์.....	47
4.3 พื้นที่, การไหลของผลิตภัณฑ์และการแบ่งแยก - การนำเข้าผลิตภัณฑ์, การจัดการ, พื้นที่การจัดเก็บและการจัดส่ง .....	49
4.4 โครงสร้าง- การนำเข้าผลิตภัณฑ์, การจัดการ, การจัดเก็บและพื้นที่การจัดส่ง .....	51
4.5 สิ่งอำนวยความสะดวก.....	53
5. มาตรฐานการดำเนินงาน.....	54
5.1 มาตรฐานvehicle .....	54
5.2 ยานพาหนะและการไหลต่ออย่างความปลอดภัย .....	56
5.3 การจัดการรถขนส่ง .....	58
5.4 การควบคุมอุณหภูมิรถขนส่ง .....	59
6. การจัดการสิ่งอำนวยความสะดวก.....	61
6.1 อุปกรณ์ .....	61
6.2 การซ่อมบำรุง.....	63
6.3 การสอบเทียบและการควบคุมอุปกรณ์ตรวจวัดและตรวจสอบ.....	64
6.4 การดูแลทำความสะอาดและสุขอนามัย .....	66

6.5 ของเสียและกำจัดของเสีย .....	69
6.6 การจัดการสัตว์พาหะ.....	70
<b>7 แนวทางปฏิบัติที่ดี .....</b>	<b>75</b>
7.1 การรับสินค้า.....	75
7.2 การจัดการผลิตภัณฑ์ .....	78
7.3 การควบคุมสภาวะแวดล้อม .....	80
7.4 ความเสี่ยงการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์เคมีและเคมี .....	85
7.5 การหมุนเวียนสต็อก .....	87
7.6 การตรวจปล่อยผลิตภัณฑ์ .....	88
7.7 การจัดการสารก่อภูมิแพ้.....	89
<b>8 บุคลากร .....</b>	<b>91</b>
8.1 การฝึกอบรมและความสามารถ .....	91
8.2 สุขลักษณะส่วนบุคคล .....	93
<b>9 การจัดการของผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด.....</b>	<b>95</b>
9.1 การวิเคราะห์และความเสี่ยง .....	96
9.2 สิ่งอำนวยความสะดวก.....	97
9.3 โครงสร้าง – การรับผลิตภัณฑ์ การจัดการ การจัดเก็บและการจัดส่ง .....	98
9.4 การซ่อมบำรุง.....	99
9.5 การดูแลทำความสะอาดและสุขอนามัย .....	100
9.6 เสื้อผ้าป้องกัน .....	100
โมดูลขายส่ง.....	Error! Bookmark not defined.
ข้อกำหนดการขาย 10 <b>Wholesale</b> .....	Error! Bookmark not defined.
10.1 ข้อกำหนดทั่วไปที่ใช้บังคับกับผู้ค้าส่งทั้งหมด.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
10.2 ผลิตภัณฑ์แบรนด์.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
10.3 ผู้ค้าส่งเป็นเจ้าของผลิตภัณฑ์เฉพาะผู้ค้าส่งและ / หรือเฉพาะลูกค้า (ข้อ 10 การจัดซื้อและการจัดการผลิตภัณฑ์จลจล ของผู้ค้าส่งและแบรนด์ที่เป็นเอกลักษณ์เฉพาะของผู้ค้าส่ง) .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
โมดูลการขนย้ายต่อเนื่อง .....	Error! Bookmark not defined.
<b>11 ข้อกำหนด Cross-docking</b> .....	Error! Bookmark not defined.
11.1 สถานที่ประกอบการที่ได้รับการรับรอง.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>เจตนารมณ์ของข้อกำหนด</b> .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>สถานที่ประกอบการที่ได้รับการรับรองหลัก จะสามารถแสดงให้เห็นถึงการควบคุมอย่างเป็นทางการเกี่ยวกับการเคลื่อนไหวของผลิตภัณฑ์ผ่านสิ่งอำนวยความสะดวกการขนย้ายต่อเนื่อง</b> <b>Error! Bookmark not defined.</b>	
11.2 ความสามารถในการติดตามและความสมดุลมวล (mass balance) .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>เจตนารมณ์ของข้อกำหนด</b> .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>

- สิ่งอำนวยความสะดวกการขนย้ายต่อเนื่อง cross-docking จะสามารถติดตามการเคลื่อนไหวของผลิตภัณฑ์ผ่าน การดำเนินงาน รวมถึงการนำกลับใด ๆ และในทางกลับกัน **Error! Bookmark not defined.**
- 11.3 การจัดการผลิตภัณฑ์และการนำกลับ..... **Error! Bookmark not defined.**
- เจตนารมณ์ของข้อกำหนด ..... **Error! Bookmark not defined.**
- สิ่งอำนวยความสะดวกการขนย้ายต่อเนื่อง cross-docking จะต้องดำเนินการตามขั้นตอนการปฏิบัติและ / หรือ คำแนะนำในการทำงานเพื่อให้แน่ใจว่าการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยและถูกกฎหมายอย่างสม่ำเสมอ ด้วยลักษณะคุณภาพที่ต้องการตามแผน HARA หรือ HACCP **Error! Bookmark not defined.**
- 11.4 การควบคุมสถานะแวดล้อม ..... **Error! Bookmark not defined.**
- เจตนารมณ์ของข้อกำหนด ..... **Error! Bookmark not defined.**
- ในกรณีที่สภาพแวดล้อม (เช่น อุณหภูมิหรือบรรยากาศที่ควบคุม) มีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความถูกต้อง ข้อกำหนดและคุณภาพ ในระหว่างการจัดการและการขนส่ง จะต้องควบคุมตรวจสอบ บันทึกลงและทวนสอบอย่างเพียงพอ..... **Error! Bookmark not defined.**
- โมดูลอีคอมเมิร์ซ ..... **Error! Bookmark not defined.**
- ข้อกำหนด 12 E-commerce ..... **Error! Bookmark not defined.**
- โปรดทราบว่าเครือข่ายการกระจายรวมถึงเครือข่ายไปรษณีย์ผู้ให้บริการจัดส่งและพาเลทหรือการดำเนินงานประเภทน้อยกว่า โหลดจะรวมอยู่ในขอบเขตของโมดูลนี้ แต่การบังคับใช้จะ จำกัด อยู่ที่สถานที่สุดท้ายของการดำเนินการจัดส่ง เท่านั้น ..... **Error! Bookmark not defined.**
- 12.1 ความมุ่งมั่นของฝ่ายบริหาร ..... **Error! Bookmark not defined.**
- 12.2 ข้อตกลงตามสัญญาของลูกค้า..... **Error! Bookmark not defined.**
- เจตนารมณ์ของข้อกำหนด ..... **Error! Bookmark not defined.**
- ผู้บริหารระดับสูงของสถานประกอบการจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่ากระบวนการอยู่ในสถานที่เพื่อกำหนดความ คาดหวังของลูกค้ากำหนดข้อกำหนดกฎหมายในประเทศที่ขายและประเทศที่ส่งมอบและตรวจสอบ ให้แน่ใจว่าข้อกำหนดเหล่านี้เข้าใจและดำเนินการอย่างเต็มที่โดยบุคลากรที่เกี่ยวข้อง **Error! Bookmark not defined.**
- 12.3 การตรวจสอบย้อนกลับและความสมดุลของมวล..... **Error! Bookmark not defined.**
- เจตนารมณ์ของข้อกำหนด ..... **Error! Bookmark not defined.**
- สถานประกอบการจะสามารถติดตามสินค้าที่ขายออนไลน์ผ่านการรับคำสั่งซื้อการหยิบบรรจุภัณฑ์การจัด จำนวนและการจัดส่งให้กับลูกค้ารวมถึงการส่งคืนใด ๆ และในทางกลับกัน **Error! Bookmark not defined.**
- 12.4 การจัดการสินค้าและการคืนสินค้า..... **Error! Bookmark not defined.**
- เจตนารมณ์ของข้อกำหนด ..... **Error! Bookmark not defined.**
- สถานประกอบการจะดำเนินการตามขั้นตอนการปฏิบัติและ / หรือคำแนะนำในการทำงานเพื่อให้แน่ใจว่าการ จัดการผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยและถูกกฎหมายอย่างสม่ำเสมอด้วยลักษณะคุณภาพที่ต้องการตามแผน HARA หรือ HACCP..... **Error! Bookmark not defined.**
- 12.5 ประสิทธิภาพของระบบบรรจุภัณฑ์ - การทดสอบและการพิสูจน์ยืนยันความใช้ได้ .... **Error! Bookmark not defined.**
- เจตนารมณ์ของข้อกำหนด ..... **Error! Bookmark not defined.**
- ระบบบรรจุภัณฑ์จะต้องได้รับการทดสอบและการพิสูจน์ยืนยันความใช้ได้ เพื่อแสดงให้เห็นว่าพวกเขาสามารถ รักษาความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้อง ข้อกำหนด คุณภาพและความสมบูรณ์ภายใต้ เงื่อนไขการขนส่ง ..... **Error! Bookmark not defined.**
- 12.6 การใช้เครือข่ายการกระจายสำหรับการส่งมอบลำดับสุดท้ายเท่านั้น ..... **Error! Bookmark not defined.**
- เจตนารมณ์ของข้อกำหนด ..... **Error! Bookmark not defined.**
- ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อให้แน่ใจว่าเครือข่ายการกระจาย (รวมถึงเครือข่ายไปรษณีย์จัดส่งและ พาเลทหรือการดำเนินงานประเภทน้อยกว่าโหลด) ถูกนำมาใช้สำหรับการกระจายผลิตภัณฑ์พวกเขา ไม่ได้นำเสนอความเสี่ยงต่อความปลอดภัยความปลอดภัยหรือคุณภาพของผลิตภัณฑ์ **Error! Bookmark not defined.**



- โมดูลบริการตามสัญญา .....Error! Bookmark not defined.
- 13** การจัดทำสัญญา (บริการทั้งหมด) .....Error! Bookmark not defined.
- 14** การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ .....Error! Bookmark not defined.
- 15** การบรรจุตามสัญญา (การแพ็ค **repacking**, การบรรจุหีบห่อ) .....Error! Bookmark not defined.
- 16** การตรวจสอบการควบคุมปริมาณ.....Error! Bookmark not defined.
- 17** การทำสัญญาการแช่เย็น / การแช่แข็ง / การลดอุณหภูมิ / การละลายน้ำแข็งและกระบวนการความดันสูง Error! Bookmark not defined.
- 18** รับจ้างทำความสะอาดตระกร้า กรงม้วนและภาชนะจัดจำหน่ายอื่น ๆ ...Error! Bookmark not defined.
- 19** การรับคืนและรีไซเคิลของเสีย .....Error! Bookmark not defined.

ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
<b>1. ความมุ่งมั่นของผู้บริหารระดับสูง</b>			
<b>1.1 ความมุ่งมั่นของผู้บริหารและการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง</b>			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	<p>ผู้บริหารระดับสูงของ บริษัท ต้องแสดงให้เห็นว่าพวกเขามุ่งมั่นอย่างเต็มที่ในการดำเนินการตามข้อกำหนดของมาตรฐานสำหรับการจัดเก็บและการจัดจำหน่าย ต้องรวมถึงการให้ทรัพยากรที่พอเพียง, การสื่อสารที่มีประสิทธิผล, ระบบการทบทวน, และการดำเนินการเพื่อระบุและผลต่อโอกาสในการปรับปรุง</p> <p>The company's senior management shall demonstrate that they are fully committed to the implementation of the requirements of the Global Standard for Storage and Distribution. This shall include provision of adequate resources, effective communication, systems of review, and actions taken to identify and effect opportunities for improvement.</p>		
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
1.1.1	<p>ผู้บริหารระดับสูงของบริษัทต้องจัดทำและทำให้เป็นเอกสารค่าแถลงนโยบายคุณภาพซึ่งระบุถึงความตั้งใจของบริษัท ในการจัดเก็บและ/หรือการกระจายผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยและถูกกฎหมาย และความรับผิดชอบต่อลูกค้า</p> <p>ถ้อยแถลงต้อง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ได้รับความอนุมัติ</li> <li>• ได้รับการทบทวน</li> <li>• ลงนามและลงวันที่โดยผู้จัดการอาวุโสที่เหมาะสม</li> <li>• สื่อสารอย่างมีประสิทธิภาพทั่วทั้งบริษัท</li> </ul> <p>The company's senior management shall develop and document a quality policy statement which states the company's intentions for the safe and legal storage and/or distribution of products and its responsibility to its customers. This statement shall be:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• authorised</li> <li>• reviewed</li> <li>• signed and dated by an appropriate senior manager</li> <li>• effectively communicated throughout the company.</li> </ul>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทบทวนเอกสารเพื่อตรวจทานถ้อยแถลงในนโยบาย ว่าครอบคลุมในมาตรฐานนี้</li> <li>• ทบทวนว่านโยบายเป็นนโยบายที่มุ่งตอบสนอง ความรับผิดชอบต่อลูกค้า</li> <li>• ทวนสอบการสื่อสารโดยการตรวจสอบระบบการสื่อสารของสถานประกอบการและสมการสัมภาษณ์พนักงานทุกระดับในส่วนงานต่างๆ</li> <li>• ทวนสอบกระบวนการในการทบทวนนโยบายและหลักฐานการทบทวน แนะนำให้มีการทบทวนอย่างน้อยทุก 2 ปี หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงนโยบายหรือผู้บริหารระดับสูง</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• เอกสารแถลงนโยบาย</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• วิธีการในการสื่อสารต่อพนักงานชั่วคราว</li> </ul>
1.1.2	<p><u>ผู้บริหารระดับสูงต้องกำหนดและธำรงรักษาแผนงานที่ชัดเจนสำหรับการพัฒนาและปรับปรุงวัฒนธรรมความปลอดภัยและคุณภาพผลิตภัณฑ์อย่างต่อเนื่อง. ซึ่งรวมถึง:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>กำหนดกิจกรรมที่เกี่ยวข้องทุกส่วนของสถานประกอบการที่กระทบต่อความปลอดภัยผลิตภัณฑ์ อย่างน้อยที่สุด กิจกรรมเหล่านี้ต้องออกแบบที่เกี่ยวข้องกับ:</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ การสื่อสาร</li> <li>○ การฝึกอบรม</li> <li>○ ข้อมูลย้อนกลับจากพนักงาน</li> <li>○ การวัดสมรรถนะกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์</li> </ul> </li> <li>• <u>แผนปฏิบัติการที่บ่งชี้ว่ากิจกรรมจะดำเนินการและวัดผลอย่างไร และระยะเวลาที่ต้องการ</u></li> <li>• <u>การทบทวนประสิทธิผลของกิจกรรมที่สำเร็จ</u></li> </ul>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทบทวนแผนงานที่ได้จัดทำเพื่อพิสูจน์ว่าได้กำหนดกิจกรรมที่ครอบคลุมเพียงพอ ต่อการสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยและคุณภาพผลิตภัณฑ์ หรือไม่</li> <li>• ทวนสอบความคืบหน้าของแผนงานและสิ่งที่ได้เป็นผลสำเร็จ โดยการสัมภาษณ์และหลักฐานการกระทำตามแผน</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• แผนงานการพัฒนาและการปรับปรุง วัฒนธรรมความปลอดภัยและคุณภาพ อย่างต่อเนื่อง</li> <li>• หลักฐานการทำตามแผนการสร้างและปรับปรุงวัฒนธรรมความปลอดภัยและคุณภาพผลิตภัณฑ์</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p>

	<p>The site's senior management shall define and maintain a clear plan for the development and continuing improvement of a product safety and quality culture. This shall include:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>defined activities involving all sections of the site that have an impact on product safety.</li> </ul> <p>As a minimum, these activities shall be designed around:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>communication</li> <li>training</li> <li>feedback from employees</li> <li>performance measurement on product safety related activities</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>an action plan indicating how the activities will be undertaken and measured, and the intended timescales</li> <li>a review of the effectiveness of completed activities.</li> </ul>	<p>หลักฐานการทำตามแผนงานในการสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยและคุณภาพ อาจหมายรวมถึงกิจกรรม:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>โครงการลดปัญหาสินค้าคืนจากลูกค้า</li> <li>โครงการปรับปรุงความพึงพอใจของลูกค้า</li> <li>การทำแบบสำรวจที่ไม่ต้องระบุชื่อของพนักงานเพื่อความคิดเห็นของพนักงาน หลังจากการสำรวจ ทำการประชุมวิเคราะห์สาเหตุของประเด็นเป้าหมาย เพื่อจัดทำแผนการดำเนินงาน ส่งให้ทุกแผนก ตัวอย่างแผนงานย่อย เช่น การปรับปรุงการฝึกอบรม การสื่อสาร กระบวนการแสดงความคิดเห็น และการให้รางวัล</li> </ul> <p>กิจกรรมตามแผนรวมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- การฝึกอบรมเพิ่มเติมนอกเหนือจากการจัดการควบคุมวิกฤต (CCPs) เพื่อทำความเข้าใจเกี่ยวกับสาเหตุของกระบวนการความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ในปัจจุบันและมีส่วนร่วมในการดำเนินการแก้ไข</li> <li>- การสื่อสารอัปเดตเหตุการณ์การส่งคืนผลิตภัณฑ์ การร้องเรียนของลูกค้าและการดำเนินการแก้ไขและการปรับปรุงความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์</li> <li>- สื่อสารกลยุทธ์ของ บริษัท และวัตถุประสงค์ด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์</li> <li>- กระบวนการแสดงความคิดเห็น ข้อเสนอแนะ การให้รางวัลพนักงานที่มีแนวคิดในการปรับปรุง หรือโครงการปรับปรุงที่ประสบความสำเร็จ</li> </ul>
<p>1.1.3</p>	<p>ผู้บริหารระดับสูงของบริษัทต้องให้ทรัพยากรมนุษย์และการเงินที่จำเป็นในการดำเนินการตามข้อกำหนดของมาตรฐานนี้และสิ่งที่ได้ระบุให้ปรับปรุง ผ่านการทบทวนฝ่ายบริหาร</p> <p>The company's senior management shall provide the human and financial resources required to implement the requirements of this Standard and effect improvements identified through management review processes.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>เมื่อจบการตรวจประเมิน ไม่ว่าจะการทบทวนเอกสาร การเดินสำรวจสถานประกอบการ ให้ทำการทบทวนว่ามีหลักฐานว่าปัญหาต่างๆในสถานประกอบการที่พบมีต้นเหตุที่เกิดจากการขาดบุคลากรที่ต้องการหรือขาดงบประมาณสนับสนุนหรือไม่</li> <li>ทวนสอบวิธีการในการกำหนดโครงการ การกำหนดงบประมาณและอัตราค่าจ้างผลในการนำระบบไปปฏิบัติใช้ ธารรักษาและปรับปรุงระบบตามมาตรฐานนี้</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Na</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>na</li> </ul>
<p>1.1.4</p>	<p>ผู้บริหารระดับสูงของบริษัทต้องทำให้มั่นใจว่าวัตถุประสงค์ได้มีการจัดทำสำหรับ การจัดเก็บและ/หรือการกระจายผลิตภัณฑ์เพื่อรักษาความปลอดภัย, คุณภาพและความถูกต้องตามกฎหมาย ของผลิตภัณฑ์ ตามนโยบายคุณภาพ<b>บริษัท</b> และมาตรฐานฉบับนี้ วัตถุประสงค์ต้อง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>เป็นเอกสารและ<b>รวมถึงเป้าหมายหรือตัวชี้วัดที่ชัดเจนของความสำเร็จ</b></li> <li><b>สื่อสารกับพนักงานที่เกี่ยวข้องและแต่ละสถานที่</b> ปฏิบัติงานแต่ละแห่งอย่างชัดเจน</li> <li>ตรวจเฝ้าระวัง, <b>และผลการรายงานอย่างน้อยรายไตรมาสให้กับผู้บริหารระดับสูงของบริษัท และสถานประกอบการ</b></li> </ul> <p>The company's senior management shall ensure that objectives are established for the storage and/or distribution of</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ทบทวนวัตถุประสงค์ว่าได้สะท้อนนโยบายที่กำหนดหรือไม่</li> <li>ทวนสอบวัตถุประสงค์ที่ได้จัดทำว่าได้มีการจัดทำอย่างชัดเจนและมีความเฉพาะตัว วัตถุประสงค์ เกี่ยวข้องกับความปลอดภัย คุณภาพและความถูกต้องตามกฎหมายของผลิตภัณฑ์หรือไม่</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li></li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <p>ตัวอย่างวัตถุประสงค์สำหรับการจัดเก็บและ/หรือการกระจายผลิตภัณฑ์อาจรวมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>มูลค่าความเสียหายที่เกิดขึ้น</li> <li>อัตราการถูกปฏิเสธผลิตภัณฑ์และ/หรือการส่งคืน</li> </ul>

	<p>products to maintain product safety, quality and legality in accordance with the company's quality policy and this Standard. The objectives shall be:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• documented and include targets or clear measures of success</li> <li>• clearly communicated to relevant staff and each operating location</li> <li>• monitored, and the results reported at least quarterly to the company's and site's senior management.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• การเกิดขึ้นผลิตภัณฑ์ที่หมดอายุ</li> <li>• การบรรจุ การส่งผลิตภัณฑ์ผิด</li> <li>• ระดับการร้องเรียน</li> <li>• การเกิดปัญหาจากยานพาหนะขนส่ง</li> <li>• คะแนนการตรวจประเมินในส่วนสุขอนามัย</li> </ul> <p>การกำหนดเป้าหมายควรมีการกำหนดเป็นเป้าหมายที่วัดได้ เช่นของเสียลดลง10% ภายใน ธันวาคม</p> <p>เพื่อการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง การวัดผลติดตามความคืบหน้า มีความสำคัญและได้รับสรุปเป็นรายงานสู่การจัดการและควรรอยู่ในรายงานต่อฝ่ายบริหาร</p>
<p>1.1.5</p>	<p><u>พนักงานต้องตระหนักถึงความจำเป็นในการรายงานหลักฐานใดๆ ของความปลอดภัยผลิตภัณฑ์, ความถูกต้องตามกฎหมาย, คุณภาพ หรือ ความสมบูรณ์ต่อผู้จัดการที่ได้รับมอบหมาย เพื่อให้สามารถทำการแก้ไขต่อประเด็นที่ต้องดำเนินการทันที สิ่งนี้รวมถึงข้อเสนอแนะสำหรับการปรับปรุง</u></p> <p>Employees shall be aware of the need to report any evidence of product safety, legality, quality or integrity issues to a designated manager to enable the resolution of those issues requiring immediate action. This shall include suggestions for improvement.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทวนสอบกลไกในการสร้างความตระหนัก สร้างแรงจูงใจ สร้างการมีส่วนร่วมจากพนักงาน ไม่ว่าจะโดยให้ความรู้ การให้เวลา การสื่อสารแนวโน้มของวัตถุประสงค์ การมีส่วนร่วมในการประเมินความเสี่ยง ส่วนร่วมในการสร้างมาตรฐานการทำงาน มีส่วนร่วมในการแก้ปัญหา การให้ข้อเสนอแนะ</li> <li>• ทวนสอบความเหมาะสมของกระบวนการจูงใจหรือการสร้างให้พนักงานมีส่วนร่วมในการแจ้งข้อมูลต่อผู้บริหาร ทั้งระดับพนักงาน หัวหน้างาน ผู้จัดการ</li> <li>• ทวนสอบสมรรถนะความตระหนักของการรายงานหลักฐานเรื่องนี้เทียบกับสภาพหน่วยงานที่พบ</li> <li>• ทวนสอบวิธีการในการสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยและคุณภาพกับสิ่งที่ได้ทำจริง</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• na</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• na</li> </ul>
<p>1.1.6</p>	<p><u>บริษัทต้องมีระบบรายงานที่เป็นความลับเพื่อให้พนักงานสามารถรายงานข้อกังวลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในด้าน ความปลอดภัย,ความถูกต้องตามกฎหมาย, คุณภาพ และความสมบูรณ์</u></p> <p><u>กลไกการรายงานข้อกังวลต้องได้รับการสื่อสารกับพนักงานอย่างชัดเจน</u></p> <p><u>ผู้บริหารระดับสูงของบริษัทต้องมีกระบวนการประเมิน ข้อกังวลใดๆ ที่มี บันทึกการประเมินและ, การดำเนินการตามความเหมาะสม, ต้องได้รับการทำเป็นเอกสาร</u></p> <p>The company shall have a confidential reporting system to enable staff to report concerns relating to product safety, legality, quality and integrity.</p> <p>The mechanism for reporting concerns must be clearly communicated to staff.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทวนสอบประสิทธิภาพของการแจ้งเบาะแส (ระบบรายงานที่เป็นความลับ) จากการสัมภาษณ์ การสังเกตพฤติกรรม พนักงาน หัวหน้างาน ผู้จัดการ รวมทั้งผู้ที่มีส่วนร่วมในการสรุปประเมินประเด็นที่ได้รับแจ้งต่างๆ</li> <li>• ทวนสอบความเหมาะสมของกระบวนการที่ออกแบบว่ารักษาความลับได้จริง และไม่มีกระบวนการที่สลับกลับได้</li> <li>• ทวนสอบว่าได้เคยมีการไต่สวนหรือให้โทษกับผู้แจ้งเบาะแสหรือไม่</li> <li>• ทดสอบการทราบบางอย่าง ว่าสามารถสื่อสารได้จริง ณ วันตรวจประเมิน</li> <li>• ทวนสอบความเป็นกลาง ทัศนคติและความไม่เอนเอียงของผู้รับผิดชอบ ในส่วนข้อกังวลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในด้าน ความปลอดภัย,ความถูกต้องตามกฎหมาย, คุณภาพ และความสมบูรณ์</li> <li>• ทวนสอบกลไกในการรายงาน ได้รับการทำให้เป็นความลับที่ไม่อาจสลับกลับได้จริง และ พนักงานรับทราบ</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• โปสเตอร์สื่อสาร หรือ การเผยแพร่ช่องทางการสื่อสาร</li> <li>• การโปรโมทให้พนักงานแจ้งความลับ (Whistleblowing)</li> </ul>



	The company's senior management shall have a process for assessing any concerns raised. Records of the assessment and, where appropriate, actions taken, shall be documented		<p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ความลับต้องเป็นความลับ และการรักษาความลับสำคัญสุด</li> <li>• ความเร็ว ความไว และการให้ผลป้อนกลับที่ได้ทำหรือที่เป็นจริง เป็นสิ่งสำคัญ</li> </ul>
1.1.7	<p>บริษัทจะต้องมีเอกสารฉบับปัจจุบัน, ฉบับพิมพ์ต้นฉบับหรือเอกสารอิเล็กทรอนิกส์ และตระหนักถึงการเปลี่ยนแปลงใดๆ กับมาตรฐาน หรือโปรโตคอลที่ประกาศเผยแพร่บนสถานประกอบการ <a href="#">BRCGS</a></p> <p>The company shall have a current, original hard copy or electronic version of the Standard available and be aware of any changes to the Standard or protocol that are published on the BRCGS website.</p>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ถามหาเอกสารฉบับปัจจุบัน</li> <li>• สอบถามผู้รับผิดชอบ ในส่วนการเข้าถึง เว็บไซต์ สถานประกอบการ เพื่ออัปเดตข้อมูล</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• na</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• na</li> </ul>
1.1.8	<p>ผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการอาวุโสที่สุดในสถานประกอบการต้องเข้าร่วมประชุมเปิดและประชุมปิดของการตรวจประเมินตาม <b>มาตรฐาน</b> ผู้จัดการแผนกหรือรองผู้จัดการที่เกี่ยวข้องต้องอยู่ตามจำเป็นระหว่างการตรวจประเมิน ในกรณีที่ระบบการจัดการส่วนกลางดำเนินการสำหรับหลายสถานประกอบการ, ผู้จัดการที่รับผิดชอบสำหรับระบบการจัดการต้องอยู่ระหว่างการตรวจประเมินส่วนกลางและสถานประกอบการนั้นๆ (hub and satellite operations)</p> <p>The most senior operations manager on site shall attend the opening and closing meetings of the audit for the Standard. Relevant departmental managers or their deputies shall be available as required during the audit. Where central management systems are operated for multi-site operations, a manager with responsibility for the management system shall be available during audits of hub and satellite operations.</p>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การให้เวลา การให้ความสนใจ เป็นส่วนหนึ่งของการแสดงความมุ่งมั่นของผู้บริหารต่อการรับการตรวจประเมิน</li> <li>• ผู้จัดการที่ได้รับมอบหมายให้ดูแล สนับสนุน การตรวจประเมินนี้ต้องมีความอาวุโสพอเพื่อการดูแลและรับผิดชอบได้จริง</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• na</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ให้ระวังการติดขัดหรือเกิดการนัดหมายซ้อนโดยไม่ตั้งใจ ซึ่งมีความเป็นไปได้ในการเกิดขึ้น</li> <li>• ให้ระวัง กรณีที่มีผู้บริหารไม่ให้ความร่วมมือระหว่างการตรวจประเมิน โดยหลบหนีหายปล่อยให้พนักงานรับการตรวจประเมินระบบการบริหารแทน</li> <li>• กรณีที่มีหลายสถานประกอบการหรือหลายจุดปฏิบัติงาน ต้องมีการสื่อสารก่อนตรวจเป็นอย่างดีสำหรับผู้รับผิดชอบในการรับตรวจประเมิน</li> </ul>
1.1.9 X	<p>ในกรณีที่กำหนดโดยกฎหมาย, บริษัทและสถานที่ปฏิบัติงานต้องได้รับการจดทะเบียน (หรือได้รับการอนุมัติโดย) ต่อผู้มีอำนาจที่เหมาะสม, และต้องมีหลักฐานคงอยู่</p> <p>Where required by legislation, the company and operating locations shall be registered with (or approved by) the appropriate authority, and evidence of this shall be available.</p>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทวนสอบเอกสารหลักฐานการจดทะเบียนบริษัทที่เกี่ยวข้อง</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• เอกสารการจดทะเบียนบริษัทที่เกี่ยวข้อง</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• na</li> </ul>
1.1.10	<p>ในกรณีที่สถานประกอบการได้รับการรับรองตามมาตรฐาน, ต้องทำให้แน่ใจว่าได้มีการตรวจประเมินรับรองซ้ำประเภทที่มีการนัดหมาย ภายในหรือก่อนครบกำหนดการตรวจประเมินที่ระบุไว้ในใบรับรอง</p>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• na</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• na</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• na</li> </ul>

	<p>Where the site is certificated to the Standard, it shall ensure that announced recertification audits occur on or before the audit due date indicated on the certificate.</p>	<p>**</p> <p>วันครบกำหนดการตรวจประเมินจะแสดงทั้งในรายงานการตรวจสอบและใบรับรอง ความรับผิดชอบในการจัดกำหนดการการตรวจประเมินรอบต่อไปจะอยู่กับสถานประกอบการ การตรวจประเมินอาจดำเนินการใน 28 วันจนถึงและรวมถึงวันครบกำหนดตรวจประเมิน การตรวจล่าช้ามีแนวโน้มที่จะส่งผลให้เกิดช่องว่างในการรับรอง และส่งผลกระทบต่อความไม่สอดคล้อง ข้อมูลเพิ่มเติมเรื่องนีระบุไว้ในส่วนที่ 3 ส่วนที่ 2 ของมาตรฐาน</p> <p>การขาดบุคลากรไม่เป็นเหตุผลที่ยอมรับได้สำหรับการเลื่อนวันตรวจประเมิน เนื่องจากคาดว่าสถานประกอบการจะแต่งตั้งผู้รับผิดชอบแทนได้เพียงพอและระบบสามารถดำเนินการได้อย่างราบรื่นกรณีที่ขาดบุคลากร</p>
<p>1.1.1 1</p>	<p>ผู้บริหารระดับสูงของสถานประกอบการ ต้องทำให้แน่ใจว่าสาเหตุของสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดตามมาตรฐานที่ได้รับจากการตรวจประเมินก่อนหน้านี้ได้รับการแก้ไขอย่างมีประสิทธิภาพเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ</p> <p>The site's senior management shall ensure that the root causes of any non-conformities against the Standard identified at the previous audit have been effectively addressed to prevent recurrence.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การเกิดสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดเกิดขึ้นซ้ำซึ่งเกิดจากการบกพร่องในการหาสาเหตุของสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด</li> <li>• การดำเนินการอย่างจริงจังของสถานประกอบการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาซ้ำ</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ระเบียบการไม่สอดคล้อง</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• na</li> </ul>
<p>1.1.12</p>	<p><b><u>โลโก้ BRCGS และการอ้างอิงถึงสถานะการรับรองต้องใช้ตามเงื่อนไขการใช้งานตามละเอียดในโปรโตคอลการตรวจประเมิน (ส่วนที่ III ส่วนที่ 6.6)</u></b></p> <p>The BRCGS logo and references to certification status shall be used only in accordance with the conditions of use detailed in the audit protocol (Part III, section 6.6).</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ความถูกต้องของการใช้โลโก้ หรือ การประกาศการรับรอง ในเอกสารเผยแพร่ website สื่อเอกสารของบริษัทต่างๆ</li> <li>• ระวังการสื่อที่อาจเกิดความเข้าใจผิดว่าเป็นการรับรองผลิตภัณฑ์ โดยเฉพาะบนบรรจุภัณฑ์</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• na</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• na</li> </ul> <p>**</p> <p>กฎเกี่ยวกับการใช้โลโก้มีรายละเอียดในโปรโตคอลของมาตรฐาน</p>
<p><b>1.2 การประชุมทบทวนฝ่ายบริหาร</b></p>		
<p><b>เจตนา มกของ ข้อกำหนด</b></p>	<p><b><u>ผู้บริหารระดับสูงของสถานประกอบการต้องทำให้แน่ใจว่าการทบทวนฝ่ายบริหารจะดำเนินการเพื่อให้แน่ใจว่าระบบการจัดการความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์มีการนำไปปฏิบัติอย่างสมบูรณ์และมีประสิทธิผล และโอกาสในการปรับปรุงได้รับการขบง</u></b></p> <p>The site's senior management shall ensure that a management review is undertaken to ensure that the product safety and quality management system is both fully implemented and effective, and that opportunities for improvement are identified.</p> <p>คำอธิบาย การจัดทำระบบการจัดการความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่มีประสิทธิผลเป็นสิ่งสำคัญเพื่อให้บรรลุความต้องการของมาตรฐาน อย่างไรก็ตามผู้บริหารของสถานประกอบการควรทบทวนระบบเป็นประจำเพื่อให้แน่ใจว่ายังคงมีประสิทธิผลและคงความเกี่ยวข้องทั่วทั้งบริษัทและการตรวจประเมิน BRCGS จะได้สำเร็จผล</p>	

<p>ผู้บริหารระดับสูงควรรับผิดชอบต่อกระบวนการทบทวนฝ่ายบริหาร ซึ่งอาจหมายถึงร่วมในการกำหนดกรอบเวลาการทบทวน การมีส่วนร่วมระหว่าง การทบทวน ทบทวนรายงานการประชุม และสิ่งที่ต้องปฏิบัติ หรือ รวมทั้งการรวบรวมข้อมูลและสิ่งการต่อส่วนงานที่เกี่ยวข้อง หัวข้อการทบทวนไม่ควรทำการ ทบทวนในครั้งเดียว ควรทำการแยกย่อยตราได้ครบหัวข้อใน 1 ปี กระบวนการควรได้รับการจัดทำเป็นเอกสาร, พร้อมวาระการประชุม และรายงานการประชุม</p>			
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
1.2.1	<p><u>การประชุมทบทวนฝ่ายบริหารที่มีการเข้าร่วมโดยผู้บริหารระดับสูงของบริษัทหรือสถานประกอบการต้องดำเนินการตามช่วงเวลาที่กำหนด อย่างน้อยทุกปี, เพื่อทบทวนผลการดำเนินงานของสถานประกอบการเทียบกับมาตรฐานและวัตถุประสงค์ที่กำหนดไว้ในข้อ 1.1.4</u></p> <p>Management review meetings attended by the company's or site's senior management shall be undertaken at appropriate scheduled intervals, as a minimum annually, to review the site's performance against the Standard and the objectives set out in clause 1.1.4.</p>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทบทวนบันทึกการทบทวนในเรื่องผู้ที่เกี่ยวข้องกับการประชุมทบทวนว่าเพียงพอเหมาะสมหรือไม่ ไม่ว่าผู้ที่เสนอและผู้ตัดสินใจ</li> <li>• ทวนสอบความเหมาะสมของวาระการประชุม</li> <li>• ทวนสอบความเหมาะสมของวาระการทบทวนและข้อมูล ที่นำเข้ามาทำการทบทวน</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• บันทึกการทบทวนและอาจรวมถึงเอกสารความคืบหน้า หลักฐานกิจกรรมที่ได้รับการระบุให้ดำเนินการปรับปรุง</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <p>การแสดงให้เห็นว่า ผู้บริหารระดับสูงถือเป็นผู้จัดการที่มีอำนาจในการตัดสินใจเกี่ยวกับวัตถุประสงค์ด้านความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ รวมทั้งการจัดการทรัพยากรมนุษย์และการเงินที่เพียงพอ เป็นสิ่งสำคัญ</p> <p>องค์กรขนาดใหญ่ที่มีหลายสถานประกอบการ การประชุมทบทวนฝ่ายบริหารอาจรวมถึงตัวแทนสำนักงานใหญ่ แต่การตัดสินใจนี้ควรขับเคลื่อนด้วยผู้บริหารระดับสูงในสถานประกอบการ</p> <p>ต้องจำไว้ว่าวัตถุประสงค์การทบทวนคือเพื่อระบุสิ่งที่ต้องปรับปรุงและการตัดสินใจหรือไม่ตัดสินใจใดๆเป็นหลักฐาน การแสดงความมุ่งมั่นอย่างต่อเนื่องเพื่อระบบความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่มีประสิทธิภาพ</p> <p>ความถี่และวาระการประชุมย่อย ประชุมใหญ่ ควรสะท้อน สอดคล้องกับวาระที่ควรได้รับการทบทวนนั้นๆ</p>
1.2.2	<p>กระบวนการทบทวนจะรวมถึง, แต่ไม่จำกัด, เพื่อการประเมิน:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• เอกสารการประชุมทบทวนฝ่ายบริหารก่อนหน้า, แผนปฏิบัติการ และกรอบเวลา</li> <li>• ผลการตรวจสอบภายใน, รวมถึงโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (Prerequisite Program : PRPs)</li> <li>• ผลการตรวจสอบโดยลูกค้า และการตรวจโดยบุคคลที่สาม</li> <li>• ตัวชี้วัดสมรรถนะจากลูกค้าและข้อมูลย้อนกลับ</li> <li>• เหตุผลพื้นฐานสำหรับวัตถุประสงค์ใดๆ ที่ไม่บรรลุเป้าหมาย. ข้อมูลนี้ต้องถูกใช้เพื่อกำหนดวัตถุประสงค์ในอนาคต และเพื่อแสดงการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง</li> <li>• ผลย้อนกลับจากการทบทวนประสิทธิภาพของระบบ HARA หรือ HACCP, แผนวัฒนธรรมความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์และคุณภาพ, แผนลดกลไกและภัยคุกคามผลิตภัณฑ์ (product fraud vulnerability or authenticity plan), แผนปกป้องผลิตภัณฑ์และการประเมินความเสี่ยงของสถานประกอบการ (product defence plan and site security risk assessments), ที่สามารถนำไปปรับใช้ได้</li> <li>• ข้อร้องเรียน, อุบัติการณ์การ, ผลิตภัณฑ์ที่ตีกลับ/ไม่ยอมรับ, ของเสีย และ ผลของแผนการดำเนินการแก้ไขและป้องกัน, และสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด</li> </ul>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทบทวนเอกสารการทบทวนประกอบข้อสงสัยในวาระการทบทวนในแต่ละข้อตามมาตรฐานฉบับนี้</li> <li>• ทบทวนเอกสารและลักษณะการทบทวนว่าทำในลักษณะเชิงรุก และ มีการระบุสิ่งที่ควรปรับปรุง ในมุมมองความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์</li> <li>• ทวนสอบการตัดสินใจใดๆมีหลักฐานข้อมูลประกอบพร้อมแนบเอกสารประกอบการทบทวน การประเมินของสถานประกอบการกระทำโดยลงรายละเอียดที่เพียงพอและเฉพาะเจาะจง</li> <li>• ในการทบทวนต้องมีการพิจารณาประสิทธิภาพเทียบกับวัตถุประสงค์เพื่อความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ (ข้อ 1.1.4) รวมทั้งการกำหนดเป้าหมายและวัตถุประสงค์ใหม่หรือแก้ไขสำหรับปีถัดไป ผลลัพธ์นี้ควรได้รับการบันทึกไว้อย่างชัดเจนภายในรายงานการประชุม</li> <li>• ในกรณีที่สถานประกอบการไม่บรรลุวัตถุประสงค์ ต้องมีหลักฐานการนำเสนอข้อมูลให้ผู้บริหารระดับสูงถึงสาเหตุ</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ความต้องการทรัพยากรใดๆ</li> <li>• ผลกระทบของการเปลี่ยนแปลงกฎหมายและแผนงานการรับรองที่เกี่ยวข้อง</li> </ul> <p>The review process shall include, but is not limited to, the evaluation of:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• previous management review documents, action plans and timeframes</li> <li>• the results of internal audits, including any prerequisite programmes</li> <li>• the results of second- and third-party audits</li> <li>• any customer performance indicators and feedback</li> <li>• the underlying reasons for any objectives that have not been met. This information shall be used when setting future objectives and to facilitate continual improvement</li> <li>• feedback from a review of the effectiveness of the HARA or HACCP system, product safety and quality culture plan, product fraud vulnerability or authenticity plan, product defence plan and site security risk assessments, where applicable</li> <li>• any complaints, incidents, product rejection/returns, wastage and resultant corrective and preventive action plans, and non-conforming materials</li> <li>• any resource requirements</li> <li>• the impact of any applicable legislative and certification scheme changes.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• บันทึกการทบทวนและเอกสารที่เกี่ยวข้อง</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ผลจากการประชุมทบทวนต้องสื่อสารกับพนักงานที่เกี่ยวข้องเพื่อให้แน่ใจว่าการดำเนินการ ควรปรากฏต่อผู้ตรวจประเมิน (เช่น ผ่านการบรรยายสรุป หรือโพสต์กระดานประกาศ)</li> <li>• สมรรถนะควรต้องนำเสนอในลักษณะแนวโน้ม</li> <li>• การนำเสนอ การรวบรวมข้อมูลต่างๆ ต้องทำในลักษณะเพื่อศึกษา นำสู่การส่งผลให้เกิดการปรับปรุง</li> </ul>
<p><b>1.2.3</b></p>	<p><b>การประชุมจะต้องทำเป็นเอกสารและใช้เพื่อปรับปรุงวัตถุประสงค์. การตัดสินใจและการดำเนินการที่ตกลงกันในกระบวนการทบทวนต้องได้รับการสื่อสารอย่างมีประสิทธิภาพสู่พนักงานที่เหมาะสม, และกิจกรรมที่ระบบได้มีการดำเนินการในกรอบเวลาที่ตกลงกันไว้. บันทึกต้องได้รับการอัปเดตเมื่อมีการดำเนินการแล้วเสร็จ</b></p> <p>The meeting shall be documented and used to revise the objectives. The decisions and actions agreed within the review process shall be effectively communicated to appropriate staff, and actions implemented within agreed timescales. Records shall be updated to show when actions have been completed.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทบทวนเอกสารผลการทบทวนในเรื่องวัตถุประสงค์และการทำงานที่ตั้งหรือปรับเปลี่ยนวัตถุประสงค์ใหม่</li> <li>• ทบทวนความมีประสิทธิภาพผลการสื่อสารผลการทบทวนโดยการสัมภาษณ์พนักงานหลักที่ควรได้รับการสื่อสาร</li> <li>• ทบทวนความคืบหน้าของการดำเนินการกิจกรรมตามที่สรุปประชุม</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• บันทึกการทบทวน</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>•</li> </ul>
<p><b>1.2.4</b></p>	<p><b>สถานประกอบการต้องมีโปรแกรมการประชุมส่วนปฏิบัติการเพื่อให้เกิดความปลอดภัยผลิตภัณฑ์, กฎหมาย, ปัญหาคุณภาพและความสมบูรณ์ จะได้นำขึ้นสู่การได้รับความสนใจโดยผู้บริหารระดับสูง. การประชุมนี้ต้องเกิดขึ้นอย่างน้อยทุกเดือน</b></p> <p>The site shall have a demonstrable operational meeting programme that enables product safety, legality, quality and integrity issues to be brought to the attention of senior management. These meetings shall occur at least monthly.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทบทวนรายงานส่วนปฏิบัติการต่างๆ รายวัน รายสัปดาห์ รายเดือน จากส่วนงานและระดับต่างๆ ว่าได้กระทำโดยมีส่วนร่วมจากส่วนงาน จากพนักงานต่างๆอย่างเหมาะสมหรือไม่ สะท้อนกับประเด็นปัญหาหน้าที่มีอยู่หรือไม่</li> <li>• ประเด็นต่างๆได้มีการหยิบยก ถกเถียง วิเคราะห์สรุปผลและได้นำสู่ผู้บริหารตามสายงานจนถึงผู้บริหารระดับสูงตามความเหมาะสมหรือไม่</li> <li>• ทบทวนว่า ประเด็นที่เกี่ยวกับ ความปลอดภัยและคุณภาพผลิตภัณฑ์ ได้รับการจัดการ ตัดสินใจอย่างทัน่วงทีหรือไม่</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• บันทึกการประชุมส่วนปฏิบัติการ</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>•</li> </ul>

### 1.3 โครงสร้างการรับผิดชอบและอำนาจการจัดการ

<b>เจตนารมณ์ของข้อกำหนด</b>	<p>บริษัทต้องมีโครงสร้างองค์กรและมั่นใจในความชัดเจนของเอกสารหน้าที่งาน, ความรับผิดชอบ และการรายงานที่เกี่ยวข้องกับพนักงานที่ซึ่งกระทำกิจกรรมอันส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยผลิตภัณฑ์, ความถูกต้องตามกฎหมายและคุณภาพ. The company shall have an organisational structure that clearly ensures the definition and documentation of the job functions, responsibilities and reporting relationships of staff whose activities affect product safety, legality and quality.</p> <p>คำอธิบาย : มีวัตถุประสงค์เพื่อให้พนักงานมีความชัดเจนว่า มีผู้รับผิดชอบในทุกด้านของระบบ ความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ บุคคลที่รับผิดชอบมีความรู้และความสามารถในการปฏิบัติตามบทบาท หากองค์กรมีโครงสร้างที่ดี ด้วยบทบาทที่ชัดเจน รวมทั้งสายการรายงานและความรับผิดชอบ จะง่ายที่จะสื่อสารกับพนักงานและจัดการสถานประกอบและระบุสาเหตุปัญหาในด้านความรับผิดชอบ บริษัทขนาดใหญ่อาจมีโครงสร้างและระบบงานบุคคลที่ซับซ้อนกว่าสถานประกอบการขนาดเล็กที่มีโครงสร้างขนาดย่อมกว่าแต่ไม่จำเป็นต้องเป็นเช่นนี้เสมอไป ผู้ตรวจประเมินจะมองหาหลักฐานว่าบุคลากรทุกระดับในบริษัทตระหนักถึงโครงสร้างบริษัท</p>		
<b>ข้อ</b>	<b>ข้อกำหนด</b>	<b>สอดคล้อง</b>	<b>ความคิดเห็น</b>
<b>1.3.1</b>	<p>บริษัทต้องมีผังองค์กรที่อัปเดต แสดงให้เห็นถึงโครงสร้างการจัดการของบริษัท</p> <p>ตามเหมาะสม, ต้องรวมถึงความรับผิดชอบสำหรับจุดศูนย์กลาง (HUB) หรือคลังย่อย (satellite depots) ที่เกี่ยวข้อง และความรับผิดชอบใด ๆ ที่ดำเนินการโดยสำนักงานใหญ่</p> <p>The company shall have an up-to-date organisational chart demonstrating the management structure of the company.</p> <p>This shall, where appropriate, include the responsibilities for any associated hub or satellite depots and any responsibilities carried out by a head office.</p>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทวนสอบความถูกต้องและการครอบคลุมของผังองค์กรว่าตรงตามสภาพหน้างานจริงหรือไม่ ครอบคลุมขอบข่ายงานหรือไม่</li> <li>• ทวนสอบข้อมูลที่มีในผังองค์กรหรือประกอบผังองค์กรใน ส่วนความชัดเจนการแบ่งอำนาจหน้าที่ สายการบังคับบัญชา</li> <li>• ทวนสอบผังในส่วนผู้รับผิดชอบต่อความปลอดภัยและคุณภาพผลิตภัณฑ์ และผู้รับผิดชอบทางเทคนิคที่สำคัญต่าง ๆ ว่ามีความชัดเจนหรืออ้างไปถึง</li> <li>• ทวนสอบความพร้อมในส่วนของอำนาจการจัดการกรณีที่เกิดบุคคลหลักที่กำหนดไว้ไม่อยู่สำหรับงานที่สำคัญที่เกี่ยวข้องโดยตรงกับความปลอดภัยและคุณภาพผลิตภัณฑ์ เช่น การตัดสินใจเกี่ยวกับการดำเนินการแก้ไขผลิตภัณฑ์ที่ไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนด การร้องเรียนของลูกค้า ที่อาจกำหนดไว้ในเอกสารอื่น ๆ ได้</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ผังองค์กร , Job Spec</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>na</b></li> </ul>
<b>1.3.2</b>	<p>ผู้บริหารระดับสูงของบริษัท ต้องมั่นใจว่าพนักงานทุกคนตระหนักถึงความรับผิดชอบของเขาและมีกลไกในการตรวจเฝ้าระวังประสิทธิภาพการดำเนินงานของพวกเขา</p> <p>The senior management of the company shall ensure that all employees are aware of their responsibilities and that mechanisms are in place to monitor the effectiveness of their operation.</p>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทบทวน job spec ของพนักงานประจำ ชั่วคราว พนักงานยกขน คนขับรถ ในส่วนการกำหนดความรับผิดชอบที่เกี่ยวข้องกับ ความปลอดภัยและคุณภาพผลิตภัณฑ์ พร้อมทำการสัมภาษณ์พนักงานงานในส่วนงานและระดับบังคับบัญชาต่างๆ</li> <li>• ทวนสอบระดับการมีส่วนร่วมของพนักงานที่สำคัญต่อการประชุมส่วนปฏิบัติการ การมีส่วนร่วมในการประเมินความเสี่ยง การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง</li> <li>• ทวนสอบวัตถุประสงค์ได้มีการถ่ายทอดสู่ระดับงานต่างๆ ตามความเหมาะสมเพื่อสร้างความตระหนัก รวมทั้งเป้าหมายแผนกเป้าหมายส่วนตัวต่างๆ</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>เอกสารพรรณาลักษณะงาน</li> <li>วัตถุประสงค์ เป้าหมาย ย่อยต่างๆ</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>na</li> </ul>
<p>1.3.3</p>	<p>ผู้บริหารระดับสูงของบริษัทต้องมั่นใจว่ามีการกำหนดระดับความรับผิดชอบและภาระรับผิดชอบไว้อย่างชัดเจนสำหรับพนักงานหลักที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยผลิตภัณฑ์, กฎหมาย และระบบคุณภาพ ด้วยเหตุนี้, ใบพรรณาลักษณะงานต้องอยู่ และควรมีการเตรียมการที่เป็นเอกสารเพื่อให้ครอบคลุมในกรณีที่ไม่มีเจ้าหน้าที่หลักอย่างเหมาะสม</p> <p>The senior management of the company shall ensure that levels of responsibility and accountability are clearly defined for key staff involved with product safety, legality and quality systems. To this end, job descriptions shall be available. There shall be appropriate documented arrangements in place to cover for the absence of key staff.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>สมทบทวนเอกสารใบพรรณาลักษณะงานและเอกสารประกอบการทำงานต่างๆ ว่าได้กำหนดอย่างครอบคลุมครบถ้วน และกำหนดอย่างเหมาะสมหรือไม่สำหรับพนักงานหลักที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยและคุณภาพผลิตภัณฑ์ บทบาทหรือหน้าที่ที่เกี่ยวข้องปัญหาความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หรือคุณภาพ มักมีการอธิบายไว้ภายในขั้นตอนการปฏิบัติ (เช่น CCP หรือ PRPs)</li> <li>สมมติฐานว่าพนักงานเข้าใจสิ่งที่คาดหวังจากเขาและสามารถเข้าถึงขั้นตอนการปฏิบัติที่เกี่ยวข้อง</li> <li>สมทวนคำอธิบายเอกสารเกี่ยวกับหน้าที่การทำงานทั่วไปสำหรับพนักงานทุกคนที่มีกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องตามกฎหมายและคุณภาพ (ซึ่งอาจอยู่ในคำแนะนำเกี่ยวกับงานทั่วไปหรือโดยรวมอยู่ในรายละเอียดงาน คำแนะนำเกี่ยวกับวิธีการทำงานเฉพาะ )</li> <li>สมมติฐานเอกสารและสัมภาษณ์ สำหรับงานบางประเภทที่เป็นคอขวด มีอำนาจหน้าที่เฉพาะ หรือ งานที่ต้องทำโดยพนักงานที่ qualify ซึ่ง 'พนักงานหลัก' หมายรวมถึงหัวหน้างาน ผู้จัดการ พนักงานตรวจสอบ ที่สามารถครอบคลุมงานทดแทนงานเพื่อไม่ให้ชะงักหรือมีความเสี่ยง โดยผู้ทดรองมือสองนี้ต้องมีทักษะหลักเพื่อการทดแทนทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Skill Matrix</li> <li>เอกสารรายชื่อผู้มีอำนาจในการทำงานเฉพาะ</li> <li>เอกสารระเบียบปฏิบัติ คู่มือการทำงานต่างๆ</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>na</li> </ul>
<p>1.3.4</p>	<p>ผู้บริหารระดับสูงของบริษัท ต้องมีระบบเพื่อให้มั่นใจว่าได้รับการแจ้งเกี่ยวกับกฎหมายที่เกี่ยวข้อง, ประเด็นความปลอดภัยผลิตภัณฑ์, การพัฒนาทางวิทยาศาสตร์และเทคนิค, และแนวทางปฏิบัติของอุตสาหกรรม. ต้องมีระบบเพื่อให้มั่นใจว่าข้อมูลที่เกี่ยวข้องจะถูกส่งผ่านไปยังฝ่ายบริหารในสถานที่อื่น ๆ ,ตามความเหมาะสม.</p> <p>The senior management of the company shall have a system in place to ensure that it is kept informed of all relevant legislation, product safety issues, scientific and technical developments, and industry codes of practice. There shall be a system in place to ensure that relevant information is passed to the management at other locations, where appropriate.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ทวนสอบการไต่ถามการเข้าถึงข้อมูล เช่น การเป็นสมาชิกสมาคม ผู้ให้บริการอัพเดทข้อมูล การรับความช่วยเหลือจากรัฐ รวมถึงการกำหนดผู้รับผิดชอบและกลไกในการเข้าถึง และ สรุป ,ความถี่ควรน้อยกว่า 3 เดือนต่อครั้ง</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>หลักฐานรายงานการเปลี่ยนแปลง เข้าถึงโดยผู้รับผิดชอบในการประชุม หรือ รายงานอื่นๆ</li> <li>หลักฐานการเปลี่ยนแปลงจากการเข้าถึงข้อมูล</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>na</li> </ul>

2 การวิเคราะห์และความเสี่ยง			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	<p>แผนความปลอดภัยผลิตภัณฑ์ของสถานประกอบการต้องขึ้นอยู่กับหลักการของการวิเคราะห์อันตรายและความเสี่ยง (<b>HARA</b>) หรือหลักการทั่วไปของ <b>Codex Alimentarius ด้านสุขอนามัยอาหาร</b> แผนต้องจัดทำเป็นเอกสาร, เป็นระบบ, ครอบคลุม, ได้รับการนำไปปฏิบัติและบำรุงรักษาอย่างเต็มที่ และเป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ในอุตสาหกรรมอาหารหลักการเหล่านี้เป็นที่รู้จักกันทั่วไปว่า <b>HACCP (การวิเคราะห์อันตรายและจุดควบคุมที่สำคัญ)</b></p> <p>The site's product safety plan shall be based on the principles of hazard and risk analysis (HARA) or the Codex Alimentarius General Principles of Food Hygiene; the plan shall be documented, systematic, comprehensive, fully implemented and maintained, and meet the relevant legislative requirements. In the food industry, these principles are commonly known as HACCP (hazard analysis and critical control points).</p>		
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
2.1	<p><b><u>โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (Prerequisite Program)</u></b></p> <p>ก่อนทำการวิเคราะห์อันตราย, บริษัทต้องมั่นใจว่า<b>โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน</b>ใด ๆ มีอยู่. <b>มาตรการควบคุมและขั้นตอนการตรวจเฝ้าระวัง</b>สำหรับ<b>โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (Prerequisite Program)</b> ต้องได้รับการจัดทำเป็นเอกสารอย่างชัดเจน และใช้ในการจัดทำและการทบทวนแผน HARA หรือ HACCP. ที่สามารถนำไปปรับใช้ได้, ข้อกำหนดเบื้องต้นด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หรือข้อกำหนดในการขนถ่าย รวมถึง, แต่ไม่เป็นการจำกัด:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• สภาพและการบำรุงรักษาอาคาร, อุปกรณ์และยานพาหนะขนส่ง ตามความเหมาะสม</li> <li>• แนวทางปฏิบัติที่เป็นเอกสารสำหรับการจัดการขนถ่าย, จัดเก็บ และการขนส่งผลิตภัณฑ์อย่างปลอดภัย</li> <li>• ขั้นตอนการปฏิบัติการจัดการความเสียหาย, ของเสีย และการดีด</li> <li>• <b>ขั้นตอนการปฏิบัติที่เกี่ยวข้องกับแผนจัดการสารก่อภูมิแพ้</b></li> <li>• <b>ขั้นตอนการปฏิบัติจัดการสัตว์พาหะ</b></li> <li>• <b>การอนุมัติ บริการหรือผู้รับจ้างช่วง</b></li> <li>• <b>ขั้นตอนการปฏิบัติการรักษาคุณภาพ (การทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อ)</b></li> <li>• การรักษาอุณหภูมิใน cold chain (ไม่ต้องปรับใช้สำหรับผลิตภัณฑ์ที่เก็บในอุณหภูมิห้อง) <b>และสภาพแวดล้อมที่ควบคุม (เช่นความชื้น, ดัดแปรบรรยากาศ)</b></li> <li>• มาตรฐานสุขอนามัยส่วนบุคคล (จำกัดการบังคับใช้กับผลิตภัณฑ์อาหาร Pre-packed หรือสินค้าอุปโภคบริโภค (Consumer Products)</li> <li>• การฝึกอบรม</li> <li>• <b>กิจกรรมอื่นใดที่ครอบคลุมโดยโมดูลสมัครใจเพิ่มเติม (voluntary modules)</b></li> </ul> <p><b>Prerequisite programmes</b></p> <p>Prior to conducting a hazard analysis, the company shall ensure that any prerequisites are in place. The control measures and monitoring procedures for the prerequisite programmes must be clearly documented and included within the development and reviews of the HARA or HACCP plan. Where applicable, product safety prerequisites or handling requirements shall include, but not be limited to:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• the condition and maintenance of buildings, equipment and transport vehicles as appropriate</li> </ul>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทำการทบทวนเอกสารที่เกี่ยวข้องกับ โปรแกรมสุขลักษณะที่มี ว่าจะมีความครอบคลุมเพียงพอหรือไม่</li> <li>• ทวนสอบว่าเอกสารพื้นฐานนี้ได้ถูกใช้เพื่อการประเมินความเสี่ยงหรือไม่</li> <li>• ทวนสอบความเหมาะสมของวุฒิในการเฝ้าระวังติดตามของโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน ตามความเสี่ยง</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทะเบียนเอกสารและเอกสารระเบียบปฏิบัติ</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• na</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>documented practices for the safe handling, storage and transport of products</li> <li>procedures for handling damages, waste product and returns</li> <li>procedures related to the allergen management plan</li> <li>pest management procedures</li> <li>the approval of services or subcontractors</li> <li>sanitation procedures (cleaning and disinfection)</li> <li>maintenance of the cold chain (not applicable to ambient stable products) and controlled environment (e.g. humidity, modified air)</li> <li>personal hygiene standards (limited applicability to pre-packed food products or consumer products)</li> <li>training</li> <li>any other activities covered by the additional voluntary modules.</li> </ul>	
2.2	<p><b>ทีมสหสาขาวิชาชีพ (Multi-disciplinary team)</b></p> <p><b>แผน HARA หรือ HACCP</b> ต้องได้รับการจัดทำและจัดการโดยทีมงานที่หลากหลาย, รวมถึงพนักงานปฏิบัติการและผู้จัดการที่มีประสบการณ์ในกิจกรรมเฉพาะโดยสถานประกอบการ. สมาชิกในทีมต้องมีความรู้ในหลักการ HARA หรือ Codex based HACCP principles และมีความรู้ที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์, กระบวนการ และอันตรายที่เกี่ยวข้อง</p> <p><b>Multi-disciplinary team</b></p> <p>The HARA or HACCP plan shall be developed and managed by a multi-disciplinary team, including operators and managers who are experienced in the particular activities undertaken by the site. The team members shall have knowledge of the HARA or Codexbased HACCP principles and have relevant knowledge of the product, processes and associated hazards.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ทบทวนทีมงานที่ร่วมจัดทำ HARA / HACCP</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>เอกสาร HARA/HACCP</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ส่วนผสมของทีมงานที่เหมาะสมต่อการประเมินความเสี่ยงผลิตภัณฑ์, กระบวนการ และอันตรายที่เกี่ยวข้อง</li> <li>ต้องได้รับการอบรมในเครื่องมือ HARA/HACCP (ผู้นำทีมกับสมาชิกในทีมอาจไม่จำเป็นต้องได้รับการอบรมในระดับความลึกเดียวกันในเทคนิค HARA/HACCP และ ไม่มีกฎที่ว่าทุกคนต้องได้รับการอบรมเทคนิคนี้)</li> <li>จำนวนสมาชิกในทีมต้องเหมาะสมต่อขนาดและโครงสร้าง</li> <li>ควรทำการกำหนดบทบาทของแต่ละสมาชิกในทีม</li> <li>ในกรณีที่ขาดผู้มีความรู้ความเชี่ยวชาญเฉพาะด้าน อาจขอคำแนะนำจากหน่วยงานภายนอก แต่การควบคุมการจัดการตามระบบ HACCP ต้องอยู่ภายใต้ความรับผิดชอบของโรงงาน</li> <li>สมาชิกของทีมนั้นแสดงให้เห็นว่า คำว่าทีมงานคนเดียวทำไม่ได้ ต้องมีหลายคนช่วยกัน ต้องมีสมาชิกของทีม HACCP</li> </ul>
2.3	<p><b>หัวหน้าทีม</b></p> <p>บุคคลที่รับผิดชอบในการเป็นหัวหน้าทีม HARA หรือ HACCP ต้องแสดงให้เห็นถึงความสามารถ, <b>ประสบการณ์ และ/หรือ ฝึกอบรม</b> ในหลักการ HARA หรือ Codex-based HACCP และการประยุกต์ใช้. <b>หากมีข้อกำหนดสำหรับการฝึกอบรมเฉพาะ, จะต้องมีความรู้</b> ในกรณีที่อยู่ในบริษัทไม่มีความรู้ที่เพียงพอ, อาจใช้ผู้เชี่ยวชาญจากภายนอกในการดูแล แต่การจัดการระบบในแต่ละวันยังคงเป็นความรับผิดชอบของบริษัท และ <b>ต้องระบุมอบหมายรองหัวหน้าทีม</b></p> <p><b>Team leader</b></p> <p>The person responsible for leading the HARA or HACCP team on site shall be able to demonstrate competence, experience and/or training in the understanding of HARA or Codex-based HACCP principles and their application. Where there is a legal requirement for specific training, this shall be in place. In the event of</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ทวนสอบความรู้ ความสามารถ ความเหมาะสมของหัวหน้าทีม</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>na</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>na</li> </ul> <p>หัวหน้าทีม HACCP ต้องมีความรู้ความสามารถในหลักการของ HACCP เอกสารหลักฐาน ที่ต้องมี เช่น วุฒิการศึกษา ประสบการณ์การทำงานในอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง หรือ หลักฐานการฝึกอบรม บันทึกรายการฝึกอบรม ต้องแสดงให้เห็นว่ามีประสบการณ์อย่างเพียงพอ</p> <p>หัวหน้าทีมจะต้องสามารถแสดงให้เห็นถึงความสามารถและประสบการณ์ในกระบวนการ HARA หรือ HACCP สิ่งนี้สามารถแสดงโดย:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>คุณภาพของแผนงานที่จัดทำ</li> </ul>



	<p>the company not having appropriate in-house knowledge, external expertise may be sought but the day-today management of the system shall remain the responsibility of the company and a nominated site deputy team leader shall be identified.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>เอกสารหลักฐานคุณสมบัติของพวกเขา (เช่น ความสำเร็จของหลักสูตรการฝึกอบรม HARA / HACCP ที่ได้รับการยอมรับในอุตสาหกรรม)</li> <li>แสดงให้เห็นถึงประสบการณ์ที่กว้างขวางในการดำเนินการหรือการฝึกอบรม</li> </ul>
2.4	<p><u>สมาชิกในทีมต้องมั่นใจว่าทำการศึกษา HARA หรือ HACCP นั้นขึ้นอยู่กับแหล่งข้อมูลที่ครอบคลุม, ซึ่งอ้างอิงได้และเรียกหาได้เมื่อร้องขอ. เพื่อเป็นแนวทางสิ่งเหล่านี้อาจรวมถึงสิ่งต่อไปนี้ แม้ว่าจะไม่ใช่ว่ารายการที่ละเอียดถี่ถ้วน:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><u>อันตรายด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ในอดีตที่รู้, และที่คาดการณ์ได้ เกี่ยวกับกระบวนการและผลิตภัณฑ์เป็นการเฉพาะ</u></li> <li><u>ข้อบกพร่องของผลิตภัณฑ์ที่เป็นที่รู้จักซึ่งส่งผลกระทบต่อความปลอดภัย, ความถูกต้องตามกฎหมาย, คุณภาพ และความสมบูรณ์</u></li> <li><u>หลักปฏิบัติที่เกี่ยวข้องหรือแนวทางที่ได้รับการยอมรับ (ที่สามารถนำไปปรับใช้ได้)</u></li> <li><u>ข้อกำหนดลูกค้า</u></li> <li><u>ข้อกำหนดกฎหมาย</u></li> </ul> <p>Team members shall ensure that the HARA or HACCP study is based on comprehensive information sources, which are referenced and available on request. As a guide, these may include the following, although this is not an exhaustive list:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>historical, known and foreseeable product safety hazards associated with specific processes and products</li> <li>known likely product defects that affect safety, legality, quality and integrity</li> <li>relevant codes of practice or recognised guidelines (where applicable)</li> <li>customer requirements</li> <li>legislative requirements.</li> </ul>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ทวนสอบความเหมาะสมของการศึกษา การเก็บข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับอันตรายและประเด็นต่างๆ เพื่อให้ทีมงานมีความรู้เพียงพอต่อการศึกษานี้ด้วย HARA/HACCP</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>na</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>มาตรฐานเน้นความสำคัญในการรวบรวมข้อเท็จจริงประวัติข้อมูลเกี่ยวกับอันตรายที่เคยเกิดและที่รู้จักเกี่ยวกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์, ข้อกำหนดของลูกค้า, ข้อกำหนดทางกฎหมาย, และแนวทางปฏิบัติในอุตสาหกรรม</li> <li>ข้อมูลล่าสุดต้องได้รับการนำมาพิจารณาเพื่อเตรียมแผน HARA หรือ HACCP แหล่งข้อมูลต้องได้รับอ้างอิงในแผนและเรียกหา สอบย้อน ได้หรือพร้อมใช้งานตามคำขอได้</li> <li>รายการของกฎหมายหรือแนวทางปฏิบัติที่อ้างอิง จะเป็นประโยชน์ การค้นหาทางอินเทอร์เน็ตเพื่อค้นหาข้อมูลในระหว่างการตรวจสอบไม่เพียงพอ เนื่องจากไม่ได้แสดงให้เห็นว่าข้อมูลถูกรวบรวมและชำระรักษาระหว่างการพัฒนาแผน HARA หรือ HACCP</li> <li>สถานประกอบการควรให้ความสนใจเป็นพิเศษในการพิจารณาแหล่งข้อมูลเฉพาะอุตสาหกรรม</li> </ul>
2.5 X	<p>ในกรณีที่การศึกษา <u>HARA หรือ HACCP</u> กระทำโดยส่วนกลาง, <u>สถานประกอบการต้อง</u>สามารถแสดงให้เห็นว่าการศึกษานั้นได้รับการทวนสอบว่าตอบต่อกิจกรรมเฉพาะของการดำเนินงานในพื้นที่ซึ่งได้นำการศึกษาไปใช้, <u>รวมถึงโมดูลสมัครใจเพิ่มเติม</u></p> <p>Where the HARA or HACCP study has been undertaken centrally, the site shall be able to demonstrate that the study has been verified to meet the specific activities of the local operation to which the study applies, including any additional voluntary modules.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ทวนสอบเอกสารเป็นพิเศษกรณีได้มีการจัดทำจากส่วนกลาง ว่ามีความเหมาะสมกับสถานประกอบการหรือไม่ในประเด็นความเสี่ยงต่างๆ</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>na</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>กรณีที่ส่วนกลางทำหน้าที่ศึกษาHARAหรือHACCP จะต้องมียุทธศาสตร์การทวนสอบว่าครอบคลุมเหมาะสมต่อกิจกรรมเฉพาะในพื้นที่ และได้รับการทำเป็นบันทึก ซึ่งรวมถึงกิจกรรมของผู้รับเหมาจ้างช่วง</li> </ul>
2.6	<p><u>แผน HARA หรือ HACCP</u> และขั้นตอนการปฏิบัติที่จัดทำ ต้องได้รับความมุ่งมั่นผู้บริหารระดับสูง, และต้องนำไปปฏิบัติผ่านระบบการจัดการเอกสารของสถานประกอบการ</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>หลักฐานว่า ผู้บริหารระดับสูงสนับสนุนทีม HARA หรือ HACCP ซึ่งอาจทำได้โดยการปรากฏตัวของผู้บริหารระดับสูงกับทีม ค่าแถลงนโยบายที่อ้างอิง HARA หรือ HACCP หรือหลักฐานการประชุมทบทวนฝ่ายบริหารว่า ปัญหาความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่ระบุโดยการศึกษา HARA หรือ HACCP ได้รับการพิจารณาและได้รับการ</li> </ul>

	<p>The HARA or HACCP plan and resulting procedures shall have senior management commitment, and shall be implemented through the site's documented management systems.</p>	<p><b>ทวนสอบ</b></p> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Na</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ความมุ่งมั่นของผู้บริหารระดับสูงต่อการศึกษา HARA หรือ HACCP และขั้นตอนการปฏิบัติที่เกิดขึ้น อาจเป็นหลักฐานผ่านคำถ้อยแถลง การเซ็นอนุมัติรับรอง</li> <li>• การทบทวนแผน HARA หรือ HACCP รวมอยู่ในการประชุมทบทวนฝ่ายบริหาร (ดูข้อ 1.2.2)</li> </ul>
<p><b>2.7</b></p>	<p><b><u>ขอบเขต</u></b></p> <p><u>ขอบเขตของแผน HARA หรือ HACCP จะต้องมีการกำหนด และทำเป็นเอกสารอย่างชัดเจน, และต้องครอบคลุมหมวดหมู่ผลิตภัณฑ์/ผลิตภัณฑ์ และกระบวนการที่รวมอยู่ในขอบเขตการรับรองที่เจตนา. ต้องทำการพิจารณาเกี่ยวกับกิจกรรมตามความต้องการของโมเดลความสมัครใจเพิ่มเติม</u></p> <p><b><u>ขอบเขต</u></b>จะรวมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• คำอธิบายของประเภทของผลิตภัณฑ์ที่จัดเก็บหรือแจกจ่าย, <b>กิจกรรมรับเหมาจ้างช่วง</b>, และเงื่อนไขการจัดเก็บหรือการจัดการที่ระบุโดยเฉพาะ (<b>เช่น</b> การควบคุมอุณหภูมิ, ความเปราะบาง ความสูงในการซ้อนสูงสุด, แนวโน้มต่อความเสียหายจากน้ำ, สภาพแสง)</li> <li>• การไหลของผลิตภัณฑ์จากรับเข้า, การจัดเก็บ และการจัดส่ง, รวมถึงการขนส่งไปยังผู้รับผลิตภัณฑ์, ที่สามารถนับไปปรับใช้ได้. การไหลต้อง<b>ให้รายละเอียด</b>ขั้นตอนการจัดเก็บใดๆ ที่อาจมีระหว่างการแจกจ่าย, และกิจกรรมการลากกลับ(back-haul) หรือกิจกรรมการส่งคืนใด ๆ</li> </ul> <p><b>Scope</b> The scope of the HARA or HACCP plan shall be clearly defined and documented, and shall cover all products/product categories and processes included within the intended scope of certification. Consideration must also be given to the activities that are bespoke to the additional voluntary modules.</p> <p>The scope shall include:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• a description of the types of products stored or distributed, subcontracted activities, and any particular specified storage or handling conditions (e.g. temperature control, fragility, maximum stacking height, propensity to water damage, conditions of light)</li> <li>• the product flow from receipt, storage and dispatch, including transport to the recipient of the product, as applicable. The flow shall detail any intermediate storage steps which may be used in the distribution, and any back-haul or returns activities.</li> </ul>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทบทวนความเหมาะสมของการกำหนดขอบข่ายเพื่อการศึกษาแผน HARA/HACCP</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• na</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ขอบเขตของแผน HARA หรือ HACCP ควรอธิบายประเภทผลิตภัณฑ์ทั้งหมดข้อกำหนดการจัดการเฉพาะกิจกรรมที่รับเหมาช่วงและกิจกรรมที่ครอบคลุมภายใต้โมเดลสมัครใจเพิ่มเติม</li> <li>• ในสถานประกอบการที่มีผลิตภัณฑ์ที่คล้ายกันอาจเป็นไปได้ที่จะรวมผลิตภัณฑ์และกระบวนการทั้งหมดไว้ในแผน HARA หรือ HACCP เดียว อย่างไรก็ตามเมื่อมีผลิตภัณฑ์หรือกระบวนการที่หลากหลายที่มีอันตรายแตกต่างกันอาจเป็นไปได้ที่สถานประกอบการจะต้องใช้มากกว่าหนึ่งแผน</li> <li>• ตราบไคที่มีการกำหนดขอบเขตสำหรับแต่ละแผนอย่างชัดเจนและกิจกรรมและผลิตภัณฑ์ทั้งหมดจะครอบคลุมภายในกระบวนการ ตัวอย่างเช่น แผน HARA หรือ HACCP อาจครอบคลุมผลิตภัณฑ์แต่ละกลุ่มที่มีลักษณะคล้ายกัน (เช่น ผลิตภัณฑ์บรรจุขวดทั้งหมดในกล่อง) หรือแผนอาจแบ่งออกเป็น 'โมดูล' ซึ่งครอบคลุมขั้นตอนการปฏิบัติหรือกิจกรรมกระบวนการเฉพาะ (เช่น การจัดเก็บ การกระจาย การขนส่ง การค้าส่ง ) โมดูลเหล่านี้สามารถใช้ในโครงสร้าง 'ผสมและจับคู่' เพื่อสร้างแผน HARA หรือ HACCP สำหรับผลิตภัณฑ์ที่กำหนด</li> </ul>
<p><b>2.8</b></p>	<p><b><u>การไหลของผลิตภัณฑ์</u></b></p> <p><u>แผนภาพการไหลจะต้องจัดทำขึ้นเพื่อให้ครอบคลุมทุกผลิตภัณฑ์หรือหมวดหมู่ผลิตภัณฑ์ทั้งหมด และขั้นตอนการปฏิบัติกระบวนการในสถานประกอบการ. ทั้งนี้ให้กำหนดครอบคลุมทุกด้านในขอบเขตของแผน HARA หรือ HACCP ตามที่ระบุไว้ในข้อ 2.7. เพื่อเป็นแนวทาง,ต้องรวมถึงสิ่งต่อไปนี้ (รายการนี้ ไม่ใช่รายการที่ละเอียดครบถ้วน):</u></p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทวนสอบความถูกต้องของผังการไหล และ ความเหมาะสมระหว่างเดินตรวจสอบสถานประกอบการและการทบทวนเอกสารแผน HARA/HACCP</li> <li>• ทบทวนว่าผังการไหลได้รับการทวนสอบโดย ทีม HARA/HACCP หรือไม่</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p>

<ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>แผนผังของสถานที่และอุปกรณ์ (รวมถึงลานจอด)</u></li> <li>• <u>ผลิตภัณฑ์ที่ขนถ่าย, รวมถึงการสาธารณสุข (เช่น น้ำ)</u></li> <li>• <u>ขั้นตอนและปฏิสัมพันธ์ของทุกขั้นตอนกระบวนการ</u></li> <li>• <u>การบริการและกิจกรรมรับเหมาจ้างช่วง</u></li> <li>• <u>การความล่าช้าของกระบวนการที่มีนัยยะ</u></li> <li>• <u>การตีกลับและของเสีย, รวมถึงวัสดุรีไซเคิล</u></li> <li>• <u>กิจกรรมที่ครอบคลุมโดยโมดูลความสมัครใจเพิ่มเติม</u></li> </ul> <p><u>ทีม HARA หรือ HACCP ต้องทวนสอบความถูกต้องของแผนภาพการไหลอย่างน้อยปีละครั้งและตามอุบัติเหตุที่สำคัญ (การถอน และเรียกคืนผลิตภัณฑ์ ฯลฯ) หรือ การเปลี่ยนแปลงกระบวนการ, บันทึกการทวนสอบแผนภาพการไหลต้องเก็บรักษาไว้</u></p> <p><b>Product flow</b></p> <p>A flow diagram shall be prepared to cover all products or product categories and process steps on site. This shall set out all aspects of the operation within the scope of the HARA or HACCP plan as identified in clause 2.7. As a guide, this shall include the following (although this is not an exhaustive list):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• plan of premises and equipment layout (including yard)</li> <li>• products handled, including introduction of utilities (e.g. water)</li> <li>• sequence and interaction of all process steps</li> <li>• services and subcontracted activities</li> <li>• any potential for process delay</li> <li>• returns and waste, including recycled materials</li> <li>• activities covered by the additional voluntary modules.</li> </ul> <p>The HARA or HACCP team shall verify the accuracy of the flow diagrams at least annually and following any significant incidences (product withdrawals and recalls, etc.) or process changes. Records of verified flow diagrams shall be maintained.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• แผนผังการไหลต่างๆ</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <p>แผนภาพการไหลจะต้องตรวจสอบทางกายภาพโดยทำการไหลของผลิตภัณฑ์ภายในคลังหรือสถานที่และออกจากระบบอย่างถูกต้อง</p> <p>แผนภาพการไหลจะต้องระบุผลิตภัณฑ์หรือหมวดหมู่ผลิตภัณฑ์และขั้นตอนการปฏิบัติกระบวนการทั้งหมดรวมถึงอินพุตและเอาต์พุตทั้งหมดสำหรับแต่ละแผน HARA หรือ HACCP</p> <p>แผนภาพอาจเป็นแผนเดียวหรืออาจอยู่ในรูปแบบโมดูลที่มีเอกสารหลายฉบับที่แนบมาโดยให้ข้อมูลที่สมบูรณ์ (ในสถานการณ์นี้ต้องระบุการประสาน การเชื่อมโยงระหว่างขั้นตอนการปฏิบัติกระบวนการอย่างชัดเจน) ไม่มีรูปแบบที่ตายตัวสำหรับไดอะแกรม สิ่งสำคัญคือการแสดงขั้นตอนการปฏิบัติทั้งหมดในกระบวนการตั้งแต่ใบรับสินค้าที่สถานประกอบการจนถึงการจัดส่งขั้นสุดท้าย</p> <p>ตัวอย่างที่ต้องพิจารณา (ตามที่ระบุไว้โดยมาตรฐาน) เมื่อพัฒนาแผนภาพการไหล:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• แผนผังของสถานที่และอุปกรณ์จะมีหลักเพื่อใช้ในการพิจารณาความเสี่ยงการปนเปื้อนข้าม (เช่น การควบคุมสารก่อภูมิแพ้ การจัดการของเสีย ผลิตภัณฑ์เปิด ฯลฯ )</li> <li>• สำหรับผลิตภัณฑ์ที่ขนถ่ายควรระบุพื้นที่ที่จำเป็นต้องมีการแบ่งแยกอย่างชัดเจนสำหรับการขนถ่ายผลิตภัณฑ์ประเภทต่างๆ (เช่น การแยกกันระหว่างผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป และ/หรือ ผลิตภัณฑ์แบบเปิด ไม่ว่าพื้นที่หรือเส้นทางนำเข้า จ่ายออกไปในพื้นที่ขนถ่าย) รวมถึงการเส้นทางระบบสาธารณสุข (เช่นน้ำ)</li> <li>• ลำดับและการปฏิสัมพันธ์ของขั้นตอนการปฏิบัติกระบวนการทั้งหมดอาจแสดงตัวอย่างเช่นวิธีการขนส่งระหว่างแต่ละขั้นตอน เอกสารที่วิ่งเข้าออกระหว่างกัน</li> <li>• กิจกรรมและบริการที่รับเหมารายย่อย (เช่น การใช้พื้นที่จัดเก็บ หรือสิ่งอำนวยความสะดวกในการแจกจ่ายที่ผู้รับเหมาช่วงในช่วงระยะเวลาตามฤดูกาลสูงสุด หรือเมื่อความต้องการทางธุรกิจที่เพิ่มขึ้น)</li> <li>• ความเป็นไปได้ในความล่าช้าของกระบวนการ ควรให้รายละเอียดว่าผลิตภัณฑ์จะได้รับการจัดการอย่างไรหากเกิดเหตุการณ์ล่าช้าเกิดขึ้น</li> <li>• ของตีคืนและของเสีย (เช่นการอนุญาตให้นำผลิตภัณฑ์ที่ถูกปฏิเสธกลับไปยังสถานประกอบการบนยานพาหนะเดียวกัน หรือหากสามารถรวบรวมกล่องกระดาษแข็งรีไซเคิลจากสถานประกอบการของลูกค้าและนำกลับไปยังสถานประกอบการหลักในระหว่างการส่งหรือเดินทางกลับ)</li> </ul> <p>แผนภาพการไหลต้องได้รับการตรวจสอบว่าถูกต้อง ในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงในสถานประกอบการ หรือองค์ประกอบสำคัญอื่น ๆ เกิดขึ้นสถานประกอบการ ต้องสะท้อนให้เห็นในแผนภาพการไหลของกระบวนการภายในระยะเวลาที่เหมาะสมและได้ดำเนินการใด ๆ เพื่อระบุและลดอันตรายด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ เพราะการเปลี่ยนแปลงใด ๆ ไม่ว่าจะเล็กน้อยก็อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยและระบบการจัดการคุณภาพของผลิตภัณฑ์ของสถานประกอบการ</p>
---	--

		<p>สมาชิกของทีม HARA หรือ HACCP (หรือทั้งทีม) ต้องตรวจสอบว่าแผนภาพการไหลนั้นถูกต้องโดยดำเนินการ การเดินทวนสอบพื้นที่จริง</p>
<p><b>2.9</b></p>	<p><b><u>การวิเคราะห์อันตรายและการประเมินความเสี่ยง</u></b></p> <p><b>ทีม HARA หรือ HACCP</b> ต้องระบุและบันทึกอันตรายที่มีนัยยะทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับแต่ละขั้นตอนของการไหลผลิตภัณฑ์ตามที่ระบุไว้ในข้อ 2.8. บริษัทต้องพิจารณาประเภทของอันตรายต่อไปนี้:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การเจริญเติบโตทางจุลชีววิทยาที่เกิดจากอุณหภูมิไม่เหมาะสมต่อผลิตภัณฑ์ที่ต้องการการควบคุมอุณหภูมิ</li> <li>• การปนเปื้อนทางกายภาพ (เช่น การปนเปื้อนของแก้วจากหลอดไฟแตก, เศษไม้จากพาเลท, ฝุ่น, ทำให้เปื้อนระหว่างเคลื่อนย้าย, สัตว์พาหะ)</li> <li>• การปนเปื้อนของสารเคมี (เช่น การปนเปื้อนผลิตภัณฑ์, การรั่วไหล, สารเคมีทำความสะอาด)</li> <li>• ความเสียหายทางกายภาพ (เช่น การแตกหัก, การเจาะบรรจุภัณฑ์, ความเสียหายจากน้ำ)</li> <li>• <b>ความเสี่ยง</b>จากสารก่อภูมิแพ้ (เช่น การปนเปื้อนข้ามสู่ผลิตภัณฑ์เปิดหรือบรรจุภัณฑ์ภายนอกโดยผลิตภัณฑ์ภูมิแพ้)</li> <li>• <b>การปนเปื้อนที่มุ่งร้ายต่อผลิตภัณฑ์ (malicious contamination of products)</b></li> <li>• <b>อันตรายที่กำหนดบังคับโดยลูกค้าหรือหน่วยงานกำกับดูแลที่เกี่ยวข้อง</b></li> <li>• <b>อันตรายที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมที่ครอบคลุมโดยโมดูลสมัครใจเพิ่มเติม</b></li> </ul> <p><b>Hazard analysis and risk assessment</b> The HARA or HACCP team shall identify and record all potential hazards associated with each step of the product flow as identified in clause 2.8. The company shall include consideration of the following types of hazard:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• microbiological growth resulting from temperature abuse of products that require temperature control</li> <li>• physical contamination (e.g. glass contamination from broken lights, wood splinters from pallets, dust, splashing during transfer, pests)</li> <li>• chemical contamination (e.g. product tainting, spillage, cleaning chemicals)</li> <li>• physical damage (e.g. breakage, puncturing of packaging, water damage)</li> <li>• allergenic risks (e.g. cross-contamination of loose product or outer packaging by allergenic products)</li> <li>• malicious contamination of products</li> <li>• hazards mandated by the customer or relevant regulatory authorities</li> <li>• hazards associated with activities covered by the additional voluntary module.</li> </ul>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทวนสอบความใช้ได้ เหมาะสม ครบถ้วนของ เอกสารระบุอันตราย</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• รายการอันตราย และ ชุดเอกสารประเมินความเสี่ยง</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b> ไดอะแกรมการไหลของกระบวนการเป็นเครื่องมือที่มีประโยชน์เมื่อพิจารณาอันตรายและความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนการทำงานในการขนถ่ายผลิตภัณฑ์</p> <p>ต้องระบุคำอธิบายของแต่ละอันตรายที่อาจเกิดขึ้นและแหล่งที่มาของอันตรายนั้น (เช่น การดำเนินการจัดการผลิตภัณฑ์ กระบวนการ และคลังสินค้า หรือสภาพแวดล้อมของสถานประกอบการที่เบียดอยู่) เนื่องจากแต่ละอันตรายอาจมีมากกว่าหนึ่งแหล่งจึงเป็นสิ่งสำคัญเพื่อให้แน่ใจว่าการควบคุมที่มีประสิทธิภาพสำหรับแต่ละแหล่ง</p> <p>สถานประกอบการจะต้องตระหนักว่าการเปลี่ยนแปลงใด ๆ ในกระบวนการขั้นตอนการปฏิบัติหรือโครงสร้างอาคารอาจส่งผลกระทบต่ออันตรายที่มี สิ่งเหล่านี้จะต้องรวมอยู่ในแผนพร้อมกับแหล่งที่มาของอันตรายเหล่านี้ไม่ว่าจะคาดการณ์หรือมีจริง</p>
<p><b>2.10</b></p>	<p><b>ทีม HARA หรือ HACCP</b> ต้องทำการวิเคราะห์เป็นเอกสารเกี่ยวกับอันตรายที่มีนัยยะเพื่อระบุสิ่งที่จำเป็นต้องควบคุม. ต่อไปนี้ต้องได้รับการพิจารณา:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การเกิดขึ้นที่เป็นไปได้ของอันตราย, ตามประสบการณ์ในบริษัท/อุตสาหกรรมก่อนหน้านี้</li> </ul>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทวนสอบเอกสารวิเคราะห์เทียบกับหน่วยงาน</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ชุดเอกสารการวิเคราะห์อันตราย</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ความรุนแรงของอันตราย (เช่น การบาดเจ็บต่อสุขภาพ, เกิดอาหารเป็นพิษที่มีนัยยะต่อการเจ็บป่วย หรือการดักกลับ หรือการเรียกคืนผลิตภัณฑ์)</li> <li>• ประสิทธิภาพโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน(Prerequisite Program)ที่มีอยู่ ในการป้องกันหรือลดอันตรายสู่ขีดจำกัดที่ยอมรับได้</li> </ul> <p>The HARA or HACCP team shall complete a documented analysis of the potential hazards in order to identify those which need to be controlled. The following shall be considered:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• the likely occurrence of the hazard, as established by previous company/industry experience</li> <li>• the severity of the hazard (e.g. injurious to health, potential to cause food-poisoning, rejection or a product recall)</li> <li>• existing prerequisite programmes that effectively prevent or reduce the hazard to acceptable limits.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• อันตรายใด ๆ ที่ระบุไว้ในข้อ 2.9 จะได้รับการประเมินตามเกณฑ์ในข้อ 2.10 โดยคำนึงถึง:</li> <li>• ความเป็นไปได้การเกิดของแต่ละอันตราย</li> <li>• ความรุนแรง ผลกระทบต่อความปลอดภัยต่อผู้บริโภค</li> <li>• จุดอ่อนไหวที่พบ</li> <li>• การอยู่รอดและการเพิ่มของจุลินทรีย์ที่กังวลเฉพาะกับผลิตภัณฑ์</li> <li>• การเกิดหรือสร้าง ความเป็นพิษ สารเคมี หรือสิ่งแปลกปลอม</li> <li>• การเป็นไปได้อันตรายเนื่องมาจากวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ระดับกระบวนการ/กึ่งแปรรูป หรือผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป</li> </ul> <p>หลักฐานการตัดสินใจตั้งรวมอยู่ในแผน HARA หรือ HACCP</p> <p>ทีมอาจพิจารณาใช้เครื่องมือที่หลากหลายเพื่อช่วยในการประเมินอันตราย (เช่นกราฟ, การให้คะแนน, เช็คลิสต์, ตาราง และ decision trees ) เครื่องมือดังกล่าวสามารถช่วยในการกำหนด CCPs ตามความเหมาะสม</p> <p>ในกรณีที่ไม่สามารถกำจัดอันตรายได้ ต้องกำหนดระดับที่ยอมรับได้</p>
<p>2.11</p>	<p><b>จุดวิกฤติที่ต้องควบคุม (CCPs)</b></p> <p>สำหรับแต่ละอันตรายที่ต้องควบคุม, จุดควบคุมต้องได้รับการทบทวนเพื่อระบุเป็นจุดควบคุมวิกฤติ. ต้องใช้การตัดสินใจเชิงตรรกะและอาจใช้แผนภูมิการตัดสินใจ. จุดควบคุมวิกฤติหมายถึงจุดควบคุมที่ซึ่งสำคัญในการป้องกัน, กำจัด หรือ ลดอันตรายที่สำคัญสู่ระดับที่ยอมรับได้</p> <p>Critical control points</p> <p>For each hazard that requires control, control points shall be reviewed to identify those that are critical. This requires a logical approach and may be facilitated by the use of a decision tree. Critical control points are defined as those control points which are critical to prevent, eliminate or reduce a significant hazard to acceptable limits.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทบทวนความถูกต้องของจุดควบคุมและจุดควบคุมวิกฤติ โดยการทบทวนเอกสารเทียบกับหน้างานและเอกสารทางวิชาการ</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ชุดเอกสารการวิเคราะห์อันตราย</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <p>แต่ละมาตรการควบคุมต้องได้รับการตรวจทานเพื่อระบุความสำคัญ และกำหนดจุดที่สามารถควบคุมได้ เพื่อป้องกันหรือกำจัด อันตรายด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หรือลดระดับให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้</p> <p>สถานประกอบการที่ทำตามพระราชบัญญัติการปรับปรุงความปลอดภัยด้านอาหารของสหรัฐอเมริกา (FSMA) มีแนวโน้มที่จะพบว่าการควบคุมเชิงป้องกันที่กำหนดโดยกฎหมายรวมถึงการควบคุมทั้งหมดที่ปกติจะถูกระบุว่าเป็น CCPs</p>
<p>2.12</p> <p>X</p>	<p><b>จุดวิกฤติที่ต้องควบคุม (CCP) – ข้อกำหนดเพิ่มเติม</b></p> <p>หากจุดวิกฤติที่ต้องควบคุม (CCPs)ได้รับการระบุ ที่ซึ่งความปลอดภัยผลิตภัณฑ์และความถูกต้องตามกฎหมาย กำหนดให้ต้องมีมาตรการควบคุม(เช่นอุณหภูมิการเก็บรักษา), แต่ละ CCP จำต้อง<b>จัดทำ</b>:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• คำวิกฤติ</li> <li>• ระบบการตรวจเฝ้าระวัง CCP</li> <li>• การดำเนินการแก้ไขที่จะกระทำเมื่อตรวจเฝ้าระวังพบข้อผิดพลาด CCP อยู่นอกการควบคุม</li> <li>• ขั้นตอนปฏิบัติสำหรับการรับรองและทวนสอบเพื่อยืนยันว่าระบบทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ, รวมถึงการตรวจประเมินระบบ</li> </ul>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทบทวนว่าจุดควบคุมวิกฤติได้รับการติดตามและบันทึกอย่างเหมาะสม</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ชุดเอกสารการวิเคราะห์อันตราย</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <p>ในกรณีที่ตัดสินใจว่าไม่มี CCPs จะไม่ต้องใช้ข้อ 2.12 ได้</p> <p>จุดควบคุมที่สำคัญน่าจะรวมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การควบคุมอุณหภูมิสำหรับผลิตภัณฑ์แช่เย็นและ / หรือแช่แข็ง</li> <li>• ควบคุมสภาพบรรยากาศ</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>เอกสารที่เกี่ยวข้องกับขั้นตอนการปฏิบัติและบันทึกทั้งหมดที่เหมาะสมกับหลักการนี้และการประยุกต์ใช้</li> </ul> <p><b>Critical control points – additional requirements</b></p> <p>If critical control points (CCPs) have been identified where product safety and legality require control measures to be in place (e.g. storage temperature), then for each CCP it is necessary to establish:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>critical limits</li> <li>a system to monitor control of the CCP</li> <li>the corrective action to be taken when monitoring indicates that a particular CCP is not under control</li> <li>procedures of validation and verification to confirm that the system is working effectively, including auditing of the system</li> <li>documentation concerning all procedures and records appropriate to these principles and their application.</li> </ul>	<p>ทุก CCPs ต้องมีการกำหนด ค่าวิกฤต</p> <p>หากเป็นไปได้เกณฑ์ที่ใช้ควรมีวัตถุประสงค์ (เช่นวัดได้) เช่น อุณหภูมิเวลาและระดับความชื้น ภาพถ่ายของข้อจำกัดที่ยอมรับได้และยอมรับไม่ได้ หรือตัวอย่างผลิตภัณฑ์สำหรับการเปรียบเทียบ อาจแสดงเป็นตัวอย่างให้กับพนักงานที่ควบคุมกระบวนการ</p> <p>การกำหนดค่าวิกฤตขีดต้องจัดทำเป็นเอกสาร มีที่มาที่ไปไม่ว่ามาจากกฎหมาย หรือการศึกษาเฉพาะโดยบริษัท</p> <p>แต่ละCCPต้องได้รับการเฝ้าระวังติดตามเพื่อให้แน่ใจว่าจะไม่เกินค่าวิกฤตที่กำหนด ไม่ว่าทำโดยการสังเกตหรือการวัดค่า CCP ตามเวลาที่กำหนด หรือโดยใช้ระบบการวัดอย่างต่อเนื่อง</p> <p>หลักฐานที่เป็นเอกสารต้องมีอยู่เพื่อแสดงให้เห็นว่ามาตรการควบคุมCCPs และการควบคุมอื่น ๆ (ตามความเหมาะสม) ได้รับการติดตาม</p>
<p>2.13</p>	<p><b>การควบคุมโดยโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (Prerequisite Program : PRPs) และเอกสาร</b></p> <p>ในกรณีที่มีการควบคุมอันตราย โดยใช้โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (Prerequisite Program), ต้องดำเนินการอย่างเต็มที่และต้องแสดงให้เห็นความมีประสิทธิภาพในการควบคุมหรือลดอันตราย</p> <p><b>Control by prerequisites and documentation</b></p> <p>Where the control of hazards is by means of prerequisite programmes, these shall be fully implemented and be demonstrably effective in controlling or reducing the hazard.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ทบทวนว่าโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (Prerequisite Program)ได้รับการพิสูจน์ยืนยันความใช้ได้ตามเหมาะสม</li> <li>ทวนสอบว่าโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (Prerequisite Program) ได้รับการทวนสอบ (verification)และตรวจเฝ้าระวัง(monitor) เป็นประจำ</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ชุดเอกสารการวิเคราะห์ความเสี่ยง</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <p>อันตรายใดๆ ที่ไม่สามารถกำจัดจะต้องมีมาตรการควบคุมที่ออกแบบมาเพื่อลดระดับให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้ โดยใช้แนวทางจากอุตสาหกรรมทั่วไป, แนวทางปฏิบัติ, กฎหมาย ฯลฯ</p> <p>ในกรณีที่มีการควบคุมทำผ่านโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (Prerequisite Program) ต้องทำการอ้างอิงไว้ในแผน HARA หรือ HACCP</p> <p>แม้ว่าโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (Prerequisite Program) จะบรรลุระดับการควบคุมที่ต้องการได้ แต่ไม่จำเป็นต้องทำการพิสูจน์ยืนยันความใช้ได้ทั้งหมดเนื่องจากโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (Prerequisite Program) มักจะครอบคลุมการควบคุมด้านสภาพแวดล้อมทั่วไปที่หลากหลาย, ซึ่งมักจะมีผลลัพธ์ที่ไม่สามารถวัดได้ อย่างไรก็ตาม ในกรณีที่มีการใช้ข้อกำหนดเบื้องต้นในการจัดการอันตรายเฉพาะใดๆ ต้องมีการพิสูจน์ยืนยันความใช้ได้</p> <p>โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (Prerequisite Program) ที่ต้องมีการพิสูจน์ยืนยันความใช้ได้ มักรวมถึงกระบวนการที่เกี่ยวข้องกับสภาพการเก็บรักษาแช่เย็น อุณหภูมิการจับเก็บที่กำหนดต้องได้รับโดยอ้างอิงถึงเอกสารทางเทคนิค, ยืนยันการควบคุมการเจริญเติบโตของสิ่งมีชีวิตที่เน่าเสียหรืออาหารเป็นพิษที่เกี่ยวข้อง. สถานที่จัดเก็บต้องได้รับการพิสูจน์ยืนยันความใช้ได้ว่ามีความสามารถในการส่งมอบอุณหภูมิที่ระบุอย่างต่อเนื่อง เป็นต้น</p>

		<p>โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (Prerequisite Program) ต้องได้รับการทบทวน (verification) และ ตรวจสอบ (monitor) เป็นประจำ</p>
<p>2.14</p>	<p><b>การทบทวน</b></p> <p><u>แผน HARA หรือ HACCP และโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (Prerequisite Program) ต้องได้รับการทบทวนเมื่อใดก็ตามที่มีผลิตภัณฑ์ใหม่ที่มีลักษณะแตกต่างจากผลิตภัณฑ์ที่รวมอยู่ในการศึกษาเดิม มีการจัดเก็บหรือแจกจ่าย , หรือ รวมถึง ขั้นตอนการปฏิบัติการดำเนินงาน/กระบวนการใหม่ (รวมถึงโมดูลความสนใจเพิ่มเติม) ที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์. การทบทวนนี้ต้องจัดทำเป็นเอกสารโดยทีม HARA หรือ HACCP อย่างน้อยปีละครั้ง</u></p> <p><b>Review</b></p> <p>The HARA or HACCP plan and prerequisite programmes shall be reviewed whenever new product types that have different characteristics from the products included within the original study are stored or transported, or where new operations/process steps (including additional voluntary modules) are introduced that may affect product safety. This review shall be documented by the HARA or HACCP team at least annually.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ทบทวนการเปลี่ยนแปลงในสถานประกอบการ ลูกค้า ล่าสุด ว่าได้มีการนำมาเป็นข้อพิจารณาปรับเปลี่ยน HARA/HACCP/PrPs หรือไม่</li> <li>ได้รับการทบทวน HARA/HACCP/PrPs ในรอบ 12 เดือน ที่ผ่านมาหรือไม่</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>หลักฐานที่จัดทำเป็นเอกสารว่าได้ดำเนินการตรวจทานแล้วจริง (เช่น เอกสารรายงานการประชุม ) หรือแบบฟอร์มร้องขอและดำเนินการ</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <p>การทบทวนแผน HARA หรือ HACCP และโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (Prerequisite Program) ควรได้รับการทบทวนให้แน่ใจว่าการศึกษานี้ตรงกับสภาวะงานในปัจจุบัน รวมถึงปัญหาที่ระบุใหม่หรือเกิดขึ้นใหม่ (เช่น การปรากฏตัวของสารก่อภูมิแพ้ในช่วงไม่กี่ปีที่ผ่านมา และประสิทธิภาพของระบบโดยอ้างอิงถึงระดับการร้องเรียน การถูกตีคืนงาน ฯลฯ )</p> <p>ควรมีระบบในการทบทวนแผน HARA หรือ HACCP เมื่อมีกลุ่มผลิตภัณฑ์ใหม่ หรือการเปลี่ยนแปลงใหม่เกิดขึ้น ไม่ว่าจะตรวจทานแผน HARA หรือ HACCP บางส่วนหรือทั้งหมด เมื่อใดก็ตามที่มีการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญ</p> <p>ควรจัดทำกระบวนการที่เป็นเอกสารซึ่งกำหนดวิธีว่า รายการกิจกรรมหรือการเปลี่ยนแปลงใดๆที่จะนำเสนอการตรวจทาน</p>
<p>2.15</p>	<p><u>แผน HARA หรือ HACCP ของผู้ให้บริการหรือผู้รับเหมาจ้างช่วง</u></p> <p><u>ในกรณีที่การควบคุมได้รับการระบุโดยแผน HARA หรือ HACCP ต้องนำไปปฏิบัติโดยผู้ให้บริการหรือผู้รับเหมาจ้างช่วง, แผนและการควบคุมต้องได้รับการทบทวนโดยผู้มีความสามารถเพื่อพิจารณาความมีประสิทธิภาพ, หรือ แผนและการควบคุมต้องอยู่ในขอบเขตการรับรองจากผู้ให้บริการหรือผู้รับเหมาจ้างช่วง (Accreditation Body) ของผู้ให้บริการหรือผู้รับเหมาจ้างช่วง</u></p> <p><u>สัญญาต้องทำให้มั่นใจว่าการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญใดๆกับแผน HARA หรือ HACCP ต้องได้รับการสื่อสารกับบริษัทก่อนที่จะนำการเปลี่ยนแปลงไปปฏิบัติ. การเปลี่ยนแปลงใดๆ ต้องได้รับการทบทวนโดยผู้มีความสามารถเพื่อพิจารณาความมีประสิทธิภาพอย่างต่อเนื่องของแผนก่อนการเปลี่ยนแปลงโดยผู้ให้บริการหรือผู้รับเหมาจ้างช่วง. บันทึกต้องได้รับการเก็บรักษาเพื่อแสดงผลของการทบทวน</u></p> <p><b>HARA or HACCP plans of service providers or subcontractors</b></p> <p>Where controls identified by HARA or HACCP plans are operated by service providers or subcontractors, either their</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ผลกระทบต่อความปลอดภัยและคุณภาพผลิตภัณฑ์โดยผู้ให้บริการหรือผู้รับเหมาจ้างช่วง ได้รับการกำหนดโดย HARA/HACCP กิจกรรมของผู้ให้บริการและผู้รับเหมาจ้างช่วงต้องได้รับการควบคุม</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ทะเบียนรายชื่อผู้ให้บริการ/ผู้รับเหมาจ้างช่วง</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <p>แผน HARA หรือ HACCP (รวมถึงโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (Prerequisite Program)) ที่ปฏิบัติโดยผู้รับเหมาจ้างช่วงหรือผู้ให้บริการเพื่อควบคุมอันตรายที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่เฉพาะเจาะจง ต้องได้รับการทบทวนโดยผู้มีความสามารถเพื่อให้มั่นใจว่าเหมาะสมกับวัตถุประสงค์และระดับการควบคุมที่คาดหวัง</p> <p>วิธีการทบทวนอาจรวมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>การรับรองจากบุคคลที่สามที่รองรับโดยหน่วยรับรองระบบ (Accreditation Body) ในขอบเขตซึ่งรวมถึงการทบทวนแผน HARA หรือ HACCP (เช่น มาตรฐานมาตรฐาน GFSI หรือ มาตรฐานอื่นที่เป็นที่รู้จัก)</li> </ul>

	<p>plans and controls shall be reviewed by a competent person to determine their effectiveness, or the plans and controls must be within the scope of an accredited certification of the service provider or subcontractor.</p> <p>Contracts must ensure that any significant changes to the HARA or HACCP plans are communicated to the company before the changes are implemented. Any changes shall be reviewed by a competent person to determine the ongoing effectiveness of the plan before the changes are implemented by the service provider or subcontractor. Records shall be maintained to demonstrate the results of these reviews.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• การตรวจประเมินชีพหลายเออร์ในส่วนแผน HARA หรือ HACCP การตรวจประเมินนี้จะต้องเสร็จสิ้นโดยผู้มีประสบการณ์และมีความสามารถ</li> <li>• บันทึกต้องจัดเก็บไว้เป็นหลักฐาน เช่น สำเนา รายงานการตรวจสอบ รวมถึงบันทึกความไม่สอดคล้องและการแก้ไข</li> </ul>
--	---	---

### 3. ระบบการบริหารความปลอดภัยผลิตภัณฑ์และคุณภาพ

3.1	ข้อกำหนดทั่วไปเกี่ยวกับเอกสาร
-----	-------------------------------

3.1.1	ระบบความปลอดภัยผลิตภัณฑ์และคุณภาพ
-------	-----------------------------------

เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	<p>บริษัทต้องจัดทำเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติและกระบวนการที่เป็นเอกสาร เพื่อแสดงการปฏิบัติตามมาตรฐาน, การฝึกอบรม และสนับสนุนการตรวจสอบสถานะ. ต้องทำให้มั่นใจว่าเอกสารทั้งหมดที่จำเป็นในการแสดงให้เห็นประสิทธิผลการปฏิบัติการและควบคุมกระบวนการสนับสนุนการปฏิบัติให้สอดคล้อง</p> <p>The company shall document procedures and processes to demonstrate compliance with the Standard, facilitate training, and support due diligence. It shall ensure that all documents necessary to demonstrate the effective operation and control of the processes underpinning this compliance are in place.</p>
----------------------	---

ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
-----	----------	----------	-------------

3.1.1.1	<p><u>นโยบาย, ขั้นตอนการปฏิบัติ, วิธีการทำงาน และ การปฏิบัติของสถานประกอบการที่เป็นเอกสารต้องรวบรวมให้อยู่ในรูปแบบคู่มือคุณภาพที่พิมพ์ หรืออิเล็กทรอนิกส์ที่สามารถเข้าถึงได้</u></p> <p><u>ในกรณีที่สถานประกอบการเป็นส่วนหนึ่งของบริษัทที่อยู่ภายใต้สำนักงานใหญ่, การปฏิสัมพันธ์ระหว่างระบบของสถานประกอบการ และสถานประกอบการอื่น และสำนักงานใหญ่ จะต้องได้รับการจัดทำเป็นเอกสาร. นโยบายและขั้นตอนการปฏิบัติทั้งหมดที่จำเป็นสำหรับการปฏิบัติการของสถานประกอบการต้องมีพร้อมให้พนักงานที่เกี่ยวข้องที่สถานประกอบการ</u></p> <p>The site's documented policies, procedures, working methods and practices shall be collated in the form of a printed or electronic quality manual which is readily accessible.</p> <p>Where the site is part of a company governed by a head office, the interaction between the site's system and that of other sites and the head office shall be documented. All policies and procedures necessary for the operation of the site must be readily available to relevant staff at the site.</p>		<p>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทบทวนเอกสารหลักโดยรวมของสถานประกอบการ</li> </ul> <p>เอกสารที่ต้องเตรียม</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>•</li> </ul> <p>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</p> <p>นโยบาย ขั้นตอนการปฏิบัติ และคำแนะนำในการทำงานต้องสมบูรณ์ สามารถเรียกดูได้ง่าย และพร้อมใช้งานเมื่อจำเป็น</p> <p>และต้องครอบคลุมความต้องการของมาตรฐาน เอกสารเหล่านี้จะต้องเรียงเป็นคู่มือคุณภาพหนึ่งฉบับขึ้นไป ซึ่งเป็นจุดอ้างอิงสำหรับเอกสารทั้งหมดในระบบความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ อาจอยู่ในรูปแบบกระดาษ หรือควบคุมในระบบอิเล็กทรอนิกส์ ไม่ว่าจะกรณีใดควรง่ายต่อการติดตาม และการทำให้ทันสมัย</p> <p>สำหรับสถานประกอบการที่ไม่ซับซ้อนและขนาดเล็ก คู่มืออาจรวมขั้นตอนการปฏิบัติทั้งหมดรวมไว้ด้วยกัน โดยหลักคู่มือจะประกอบด้วย การจัดการ ระเบียบ นโยบายและขั้นตอนการปฏิบัติของสถานประกอบการ ซึ่งเข้าใจได้ง่ายโดยผู้ใช้เอกสาร</p> <p>ในกรณีที่สถานประกอบการเป็นส่วนหนึ่งของบริษัทใหญ่ เอกสารควรมีความชัดเจน รวมทั้งนโยบายและขั้นตอนการ</p>
---------	--	--	---



		<p>ปฏิบัติทั้งหมดที่จำเป็นสำหรับการดำเนินงานของสถานประกอบการที่กำลังรับการตรวจประเมิน</p> <p>ไม่มีข้อกำหนดว่าต้องมีคู่มือคุณภาพที่มีหมายเลขตามหมายเลขมาตรฐานนี้</p>
--	--	---

### 3.1.2 การควบคุมเอกสาร

<b>เจตนา ของข้อกำหนด</b>	<p>ผู้บริหารระดับสูงของบริษัทต้องมั่นใจว่าเอกสาร,บันทึกและข้อมูลทั้งหมด ที่มีความสำคัญต่อการบริหารความปลอดภัย, ผลิตภัณท์, ความถูกต้องตามกฎหมาย และคุณภาพ มีอยู่และควบคุมอย่างมีประสิทธิภาพ</p> <p>The company's senior management shall ensure that all documents, records and data critical to the management of product safety, legality and quality are in place and effectively controlled.</p>
------------------------------	---

ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
-----	----------	----------	-------------

<b>3.1.2.1</b>	<p><u>บริษัทต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติเพื่อจัดการเอกสารที่ซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของระบบการบริหารความปลอดภัยและคุณภาพผลิตภัณท์. ทั้งนี้รวมถึงทะเบียนเอกสารควบคุมทั้งหมดที่ระบุหมายเลขเวอร์ชันล่าสุด, และวิธีการระบบและอำนาจอนุมัติเอกสารที่มีการควบคุม</u></p> <p><u>ในกรณีที่เอกสารถูกเก็บไว้ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์, เอกสารเหล่านี้ต้องถูกเก็บไว้อย่างปลอดภัย (เช่น อนุญาตการเข้าถึง, การควบคุมการแก้ไข, หรือป้องกันด้วยรหัสผ่าน) และ สำรองเพื่อป้องกันการสูญหาย.</u></p> <p>The company shall have a procedure to manage documents which form part of the product safety and quality management system. This shall include a list of all controlled documents indicating the latest version number, and the method for the identification and authorisation of controlled documents.</p> <p>Where documents are stored in electronic form, these shall be stored securely (e.g. with authorised access, control of amendments, or password-protected) and backed up to prevent loss.</p>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ทวนสอบระบบเอกสาร</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>เอกสารในระบบ</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <p>การแสดงให้เห็นถึงการควบคุมเอกสารจำเป็นต้องมีทะเบียนเอกสารควบคุม การแจกจ่ายและสถานะ การควบคุมสำเนา เพื่อแสดงว่าสำเนานั้นเป็นปัจจุบันเพื่อการใช้งาน และแต่ละสำเนาต้องได้รับหมายเลขเวอร์ชันเพื่อให้สามารถระบุและเอาเอกสารที่ล้าสมัยออก</p> <p>ในกรณีที่เอกสารถูกเก็บไว้ทางอิเล็กทรอนิกส์ สถานประกอบการจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่า เอกสารได้ถูกเก็บรักษาไว้อย่างปลอดภัย ไม่สามารถแก้ไขได้โดยบุคคลที่ไม่ได้รับอนุญาต</p>
----------------	---	--	--

<b>3.1.2.2</b>	<p>เอกสารจะต้องอ่านออกได้อย่างชัดเจน, ไม่คลุมเครือ, ด้วยภาษาที่เหมาะสม และมีรายละเอียดเพียงพอ เพื่อให้มีการนำไปใช้อย่างถูกต้องโดยบุคลากรที่เหมาะสม. ต้องเข้าถึงได้ง่ายตลอดเวลาโดยพนักงานที่เกี่ยวข้อง</p> <p>Documents shall be clearly legible, unambiguous, in appropriate languages and sufficiently detailed to enable their correct application by appropriate personnel. They shall be readily accessible to relevant staff at all times.</p>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ทวนสอบระบบเอกสารทั้งที่เป็นเอกสารและอีเลิขโทรนิค ไม่ว่าจะอนุมัติ แจกจ่าย ปรับปรุง เรียกคืน</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>เอกสารในระบบ</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <p>เอกสารต้องมีลักษณะที่เหมาะสมและในภาษาที่เหมาะสมสำหรับผู้ที่จะใช้งาน</p> <p>ควรคำนึงถึงการเสื่อมสภาพของกระดาษ ในระหว่างการเก็บรักษา (เช่น การซีดจางของหมึกหรือการเสื่อมสภาพของกระดาษความร้อน)</p> <p>เอกสารอิเล็กทรอนิกส์ต้องมีการควบคุมในทำนองเดียวกันที่อนุญาตให้เข้าถึงเอกสารเหล่านี้ และการปรับปรุงแก้ไข</p>
----------------	---	--	---

			<p>สถานประกอบการอาจเลือกใช้เซิร์ฟเวอร์ภายในเพื่อจัดเก็บข้อมูลหรืออาจใช้บริการคลาวด์ซึ่งโดยทั่วไปถือว่าปลอดภัยและสำรองข้อมูลโดยให้มีการควบคุมผู้ใช้ที่ได้รับอนุญาต / รับรองความถูกต้อง</p> <p>หลักฐานเช่นมีขั้นตอนการปฏิบัติ ว่าสถานประกอบการมีกระบวนการสำรองข้อมูลที่มีประสิทธิภาพ</p> <p>พนักงานหลักต้องสามารถเข้าถึงเอกสารในรูปแบบที่เหมาะสมที่สุด ตัวอย่างเช่น การจัดการปฏิบัติการโครงการพร้อมใช้สำหรับสมาชิกในทีมที่เกี่ยวข้องผ่านทางอีเมลหรือโทรศัพท์ เพื่อให้สามารถเข้าถึงเอกสารดังกล่าวได้เสมอ</p>
3.1.2.3	<p>ต้องมีการบันทึกเหตุผลในการเปลี่ยนแปลงหรือแก้ไขเอกสารที่สำคัญต่อความปลอดภัยผลิตภัณฑ์ตามความถูกต้องตามกฎหมาย หรือ ระบบคุณภาพและขั้นตอนการปฏิบัติ</p> <p>There shall be a record of the reason for any changes or amendments to documents critical to product safety, legality or quality systems and procedures.</p>		<p>เมื่อเอกสารมีการเปลี่ยนแปลง ควรมีพื้นที่เพื่อเก็บประวัติการแก้ไขและเหตุผลที่แก้ไข</p>
3.1.2.4	<p>การเปลี่ยนแปลงเอกสาร ต้องได้รับการแจ้งให้ผู้ใช้เอกสารอย่างมีประสิทธิภาพ. ขั้นตอนการปฏิบัติต้องมีเพื่อให้แน่ใจว่าเอกสารที่ล้าสมัยถูกยกเลิกและ, หากเหมาะสม, ให้แทนที่ด้วยฉบับแก้ไข</p> <p>Changes to documents shall be effectively notified to document users. A procedure shall be in place to ensure obsolete documentation is rescinded and, if appropriate, replaced with a revised version.</p>		<p>สำเนาฉบับที่ได้รับอนุญาต (เช่น มีลายเซ็น ตรายประทับ หรือ ตาแหน่งที่ในระบบไอที) และแต่ละสำเนาควรได้รับหมายเลข เพื่อให้สามารถระบุและดึงออกได้</p> <p>อาจมีรายชื่อผู้ใช้เอกสารเพื่อทำการแจ้ง เกี่ยวกับการเปลี่ยนแปลง</p>
<p><b>3.1.3 การจัดเก็บบันทึกและการบำรุงรักษา</b></p>			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	<p>บริษัทต้องเก็บรักษาทันทีเพื่อแสดงให้เห็นถึงการควบคุมความปลอดภัยผลิตภัณฑ์, ความถูกต้องตามกฎหมาย และคุณภาพอย่างมีประสิทธิภาพ</p> <p>The company shall maintain records to demonstrate the effective control of product safety, legality and quality.</p>		
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
3.1.3.1	<p>บันทึกต้องอ่านออกได้และเป็นของแท้, และเก็บรักษาในสภาพดีสำหรับระยะเวลาที่กำหนดอย่างเหมาะสม. ระยะเวลาการเก็บรักษาทันทีต้องสะท้อนถึงอายุการเก็บรักษาผลิตภัณฑ์ และข้อกำหนดลูกค้าเฉพาะหรือข้อกำหนดทางกฎหมาย, แต่ต้องไม่น้อยกว่า 1 ปี</p> <p>The records shall be legible and genuine, and retained in good condition for an appropriate defined time period. The record retention time period shall reflect product shelf life and any specific customer or legal requirements, but shall never be less than 1 year.</p>		<p>ระเบียบอิเล็กทรอนิกส์เป็นที่ยอมรับได้ครบถ้วนที่มีระบบที่มีประสิทธิภาพสำหรับการสำรองข้อมูลเพื่อป้องกันการสูญเสีย</p> <p>บริษัทต้องกำหนดเวลาการเก็บรักษาสำหรับบันทึกและขั้นตอนการปฏิบัติสำหรับการจัดการที่เหมาะสมเพื่อให้บันทึกอยู่ในสภาพดีสำหรับช่วงเวลานี้และเรียกคืนได้</p> <p>บันทึกอาจถูกเรียกให้แสดงให้เห็นถึงความสมบูรณ์หรือความถูกต้องตามกฎหมายของผลิตภัณฑ์จะต้องเก็บไว้เป็นระยะเวลาไม่น้อยกว่า 1 ปี หรืออายุการเก็บรักษาผลิตภัณฑ์แล้วแต่จำนวนใดจะนานกว่า ลูกค้าอาจกำหนดให้มีระยะเวลาการเก็บรักษาเพิ่มเติม หรือเนื่องจากลักษณะของผลิตภัณฑ์ (เช่น การขยายเวลาเกินกว่าอายุการเก็บรักษาปกติโดยการแช่แข็งของลูกค้า)</p> <p>บันทึกอาจถูกเรียกจากลูกค้าเป็นส่วนหนึ่งทางกฎหมายควรพิจารณาเป็นระยะเวลาที่อาจผ่านจากการผลิตหรือแปรรูปผลิตภัณฑ์ทางกฎหมายในประเทศที่ขาย</p>

		<p>ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์มีอายุการเก็บรักษาที่ไม่ได้กำหนดไว้ (เช่น ไวน์และเครื่องดื่มแอลกอฮอล์บางอย่าง)</p> <p>บริษัท ควรกำหนดระยะเวลาการเก็บรักษาบันทึกที่เหมาะสมตามประสบการณ์การ โดยพิจารณาจากการร้องเรียนและแบบอย่างทางกฎหมาย ปกติบันทึกจะถูกเก็บไว้อย่างน้อย 3 ปี ในกรณีนี้</p>
3.1.3.2	<p>บริษัทต้องปฏิบัติตามขั้นตอนสำหรับ<b>การแก้ไข</b>, ตรวจสอบ, การรักษา, การจัดเก็บ และการเรียกหาของบันทึกทั้งหมดที่เกี่ยวข้อง. คำอธิบาย<b>เหตุผลสำหรับการแก้ไขต้องได้รับการบันทึก</b></p> <p>ในกรณีที่บันทึกอยู่ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ต้อง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• เหมาะต่อการได้รับการสำรองข้อมูลเพื่อป้องกันการสูญเสียน</li> <li>• <b>จัดเก็บอย่างปลอดภัย (เช่น การเข้าถึงที่ได้รับอนุญาต, การควบคุมการแก้ไข หรือการป้องกันด้วยรหัสผ่าน)</b></li> </ul> <p>The company shall operate procedures for the alteration, collation, maintenance, storage and retrieval of all relevant records. Justification for alterations shall be recorded.</p> <p>Where records are in electronic form, these shall be:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• suitably backed up to prevent loss</li> <li>• stored securely (e.g. with authorised access, control of amendments, or password protected).</li> </ul>	<p>บันทึกไม่ว่าจะเป็นกระดาษหรืออิเล็กทรอนิกส์จะสามารถเรียกหาได้เมื่อจำเป็น ต้องได้รับการดูแลและจัดเก็บในลักษณะที่ช่วยให้สามารถเรียกคืนได้เมื่อจำเป็น</p> <p>การเปลี่ยนแปลงใดๆ ในบันทึกจะต้องเหมาะสม และได้รับอนุญาต ขั้นตอนการปฏิบัติที่เหมาะสมต้องมีเพื่อป้องกันข้อผิดพลาดใดๆ ที่เกิดขึ้น</p> <p>สถานประกอบการควรตรวจสอบให้แน่ใจว่ารหัสผ่านหรือกลไกอื่นๆ ที่จำเป็นในการเข้าถึงบันทึกจะทราบเฉพาะบุคคลที่จำเป็นต้องใช้</p> <p>เมื่อใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์อาจเป็นประโยชน์ในการมอบหมายระดับการเข้าถึงที่แตกต่างกัน ตัวอย่างเช่น สำหรับพนักงานที่สามารถดู และ หัวหน้างานหรือพนักงานที่รับผิดชอบสามารถดูและเพิ่มหรือแก้ไขข้อมูลที่มีอยู่ได้ เป็นต้น</p>

### 3.2 การตรวจประเมินภายใน

เจตนา มกของ ข้อกำหนด	<p>บริษัทต้องตรวจประเมินระบบและขั้นตอนการปฏิบัติที่มีความสำคัญต่อความปลอดภัยผลิตภัณฑ์, ความถูกต้องตามกฎหมาย และคุณภาพเพื่อมั่นใจในความเพียงพอและสอดคล้อง</p> <p>The company shall audit those systems and procedures that are critical to product safety, legality and quality to ensure they are appropriate and complied with.</p>
----------------------------	--

ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
3.2.1	<p>ต้องมี<b>โปรแกรมการประเมินภายในตามกำหนดเวลา</b></p> <p><b>อย่างน้อย, โปรแกรมต้องมีวันตรวจประเมินที่แตกต่างกันและกระจายอย่างน้อยสองครั้งในหนึ่งปี. ความถี่ในการตรวจประเมินต้องเป็นไปตามความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมและสมรรถนะการตรวจประเมินก่อนหน้านี้. อย่างน้อยปีละครั้งต้องครอบคลุมกิจกรรมและสถานที่ทั้งหมดที่อยู่ในขอบเขตของการรับรอง</b></p> <p><b>อย่างน้อยที่สุด,ขอบเขตโปรแกรมการตรวจประเมินภายในรวมถึง:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• แผน HARA หรือ HACCP</li> <li>• โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (Prerequisite Program)</li> <li>• ขั้นตอนการปฏิบัติการดำเนินการเพื่อให้บรรลุมาตรฐานและโมดูลสมัครใจเพิ่มเติมใดๆของ</li> </ul> <p>There shall be a scheduled programme of internal audits.</p>		<p>หลักของโปรแกรมการตรวจประเมินภายในคือประเมินอย่างต่อเนื่องเพื่อให้แน่ใจว่าสถานประกอบการยังคงทำตาม<b>ขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นลายลักษณ์อักษรและวิธีการทำงานที่กำหนดไว้ในระบบคุณภาพ</b></p> <p>ขอบเขตของการตรวจประเมินภายในต้องทำให้แน่ใจว่าทุกด้านของระบบความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ (รวมถึงแผน HARA หรือ HACCP, โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (Prerequisite Program), นโยบาย, เอกสารการปฏิบัติการดำเนินงาน, และขั้นตอนการปฏิบัติเฉพาะสำหรับโมดูลสมัครใจเพิ่มเติม) ได้รับการตรวจประเมินอย่างน้อยปีละครั้ง</p> <p>การตรวจประเมินภายในไม่ควรดำเนินการในครั้งเดียว รวดเดียวและไม่จำเป็นต้องทำการตรวจประเมินแบบตรวจตามข้อกำหนดของมาตรฐานทุกครั้ง มาตรฐานระบุว่าควรมีกำหนดการตรวจประเมินอย่างน้อยสองครั้งในหนึ่งปี</p> <p>สถานประกอบการต้องประเมินความเสี่ยงที่มีอยู่ในแต่ละส่วนของมาตรฐาน และกำหนดความถี่ของการตรวจสอบสำหรับส่วนหรือกิจกรรมนั้น ๆ ตามนั้น ตัวอย่างเช่นสถาน</p>

	<p>As a minimum, the programme shall include at least two different audit dates spread throughout the year. The frequency at which each activity is audited shall be established in relation to the risks associated with the activity and previous audit performance. All activities and locations included within the scope of certification shall be covered at least once each year.</p> <p>As a minimum, the scope of the internal audit programme shall include the:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HARA or HACCP plan</li> <li>• prerequisite programmes</li> <li>• procedures implemented to achieve the Standard and any additional voluntary modules.</li> </ul>	<p>ประกอบการควรตระหนักถึงผลที่ตามมาจากการไม่ปฏิบัติตามระบบของตัวเองซึ่งอาจนำไปสู่อันตรายที่ไม่ถูกระบุในเวลาที่เหมาะสม ความถี่อาจได้รับอิทธิพลจากปัญหาที่ทราบภายในบริษัท, แนวทางปฏิบัติที่ดีที่สุด, หรือความต้องการของลูกค้า ดังนั้นสถานประกอบการจะต้องมีการกำหนดการหรือโปรแกรมการตรวจประเมินภายในเพื่อให้แน่ใจว่าแต่ละส่วนของกระบวนการเอกสารหรือการดำเนินงานมีกำหนดสำหรับวันตรวจสอบที่แตกต่างกันที่กำหนดไว้ล่วงหน้าตลอดทั้งปี</p> <p>โปรแกรมการตรวจสอบภายในจะครอบคลุมสถานที่ทั้งหมดที่รวมอยู่ในใบรับรองของสถานประกอบการ</p> <p><b>ตัวอย่างการแยกแผนตรวจประเมินภายในตามความสำคัญ เช่น</b></p> <p>สถานประกอบการมีโปรแกรมการตรวจสอบที่มีการ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ตรวจสอบการสอดคล้องของมาตรฐานปีละ 3 ครั้ง</li> <li>• พื้นที่ที่มีความเสี่ยงสูงเช่น CCPs ขั้นตอนการปฏิบัติ สุขอนามัยและขั้นตอนการปฏิบัติสินค้าขาเข้าได้รับการตรวจสอบเดือนละครั้ง</li> <li>• สุขอนามัยได้รับการตรวจประเมินรายเดือน</li> <li>• สินค้าขาเข้า ตรวจประเมินรายไตรมาส</li> <li>• พื้นที่อื่น ๆ ที่ระบุว่ามีความเสี่ยงต่ำปีละสองครั้ง</li> </ul>
<p>3.2.2</p>	<p>การตรวจประเมินภายในต้องดำเนินการโดยผู้ตรวจประเมินที่ผ่านการฝึกอบรม, และมีความสามารถอย่างเหมาะสม, ซึ่งต้องไม่ตรวจประเมินงานของตนเองหรือพื้นที่ที่พวกเขาเกี่ยวข้องโดยตรงต่อการดำเนินงานที่รับการตรวจประเมิน</p> <p>Internal audits shall be carried out by appropriately trained, competent auditors, who shall not audit their own work or those areas where they have direct influence on the operation being audited.</p>	<p>ผู้ตรวจสอบจำเป็นต้องได้รับการฝึกอบรม การฝึกอบรมจะต้องรวมถึงทักษะการตรวจประเมินรวมถึงการมีความรู้ด้านเทคนิคที่เกี่ยวข้องเกี่ยวกับกิจกรรมที่จะตรวจสอบเช่น HARA, HACCP หรือความรู้ด้านเทคนิคของผลิตภัณฑ์</p> <p>ต้องมีหลักฐานว่าผู้ตรวจสอบภายในผ่านการฝึกอบรม ผ่านการเข้าร่วมในหลักสูตรภายนอกหรือการฝึกอบรมภายในบริษัท การฝึกอบรมควรครอบคลุมถึง การวางแผนและกำหนดเวลาของการตรวจสอบภายใน การจัดทำรายงานการตรวจสอบในรูปแบบที่บริษัทตกลงกัน การใช้เทคนิคการตรวจสอบที่ถูกต้อง (เช่นเอกสารและการตรวจสอบกระบวนการบันทึกการตรวจสอบและการอภิปรายกับเพื่อนร่วมงาน) และการติดตามผลการตรวจสอบ (ดูข้อ 3.2.3)</p> <p>ผู้ตรวจสอบภายในต้องเป็นอิสระจากกระบวนการที่อยู่ระหว่างการตรวจสอบ เพื่อให้มั่นใจว่าการตรวจสอบมีความเข้มงวดและทั่วถึง และงานใดๆที่จำเป็นสำหรับการแก้ไขหรือปรับปรุงสามารถระบุได้โดยผู้ตรวจประเมินที่ไม่ลำเอียงหรือได้รับอิทธิพลจากการทำงานในพื้นที่</p> <p>ผู้ตรวจประเมินภายในไม่สามารถตรวจสอบงานของตนเองหรือโปรแกรมใดๆ ที่พวกเขารับผิดชอบ</p>
<p>3.2.3</p>	<p>บันทึกการตรวจประเมินภายในจะต้องรักษาไว้เพื่อให้แน่ใจว่าสอดคล้อง, และไม่สอดคล้อง สามารถระบุได้อย่างชัดเจน, และรวมถึงหลักฐานที่พบในการตรวจประเมิน</p> <p>Records of internal audits shall be maintained to ensure that conformity, as well as nonconformity, can be clearly identified, and include objective evidence of the findings.</p>	<p>รายงานการตรวจสอบภายในต้องแสดงหลักฐานความสอดคล้องและไม่สอดคล้องโดยมีหลักฐานสนับสนุนวัตถุประสงค์ (เช่น เอกสารหรือการดำเนินการใดที่สังเกตได้)</p> <p>ต้องมีข้อมูลที่แสดงว่ารายการที่ได้ตรวจประเมินได้ปฏิบัติตามข้อกำหนดอย่างไร หรือต้องการรายการที่ไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนดอย่างไร</p> <p>ผลการตรวจสอบต้องสื่อสารกับพนักงานที่เกี่ยวข้องและดำเนินการแก้ไขตามระยะเวลาที่ตกลง</p>

<p>3.2.4</p>	<p>ผลการตรวจประเมินภายในและความเห็นเชิงบวกและเชิงลบ ต้องนำเสนอเพื่อให้ความสนใจจากบุคลากรที่รับผิดชอบ กิจกรรมที่รับการตรวจ. กิจกรรมการแก้ไขและระยะเวลาสำหรับการนำไปปฏิบัติต้องได้รับการตกลงกัน. <u>การวิเคราะห์รากเหตุ ต้องใช้เพื่อพิจารณากิจกรรมการป้องกันตามความเหมาะสม, และ การทวนสอบ</u></p> <p>Results of the internal audit and positive and negative comments shall be brought to the attention of the personnel responsible for the activity audited. Corrective actions and timescales for their implementation shall be agreed. Root cause analysis shall be used to determine preventive actions where appropriate, and their completion verified.</p>	<p>กำหนดเวลาการตรวจสอบภายในให้กระจายทั้งปีตามความเสี่ยง ทุกพื้นที่ของความปลอดภัยและระบบการจัดการคุณภาพ ต้องรวมอยู่ในแผนด้วย ให้แน่ใจว่ามีผู้ตรวจประเมินภายในที่ผ่านการฝึกอบรมจำนวนเพียงพอ ต้องใช้เวลาเพียงพอสำหรับการตรวจประเมินแต่ละกิจกรรม มีแบบรายงานหรือเท็มเพลตเพื่อให้แน่ใจว่ามีเก็บข้อมูลที่สอดคล้อง ให้แน่ใจว่าผู้ตรวจประเมินมีความเป็นอิสระจากพื้นที่ที่ตรวจประเมิน อย่าพยายามทำการตรวจทั้งหมดให้เสร็จสิ้นทั้งหมดใน 1 วัน หรือ ทุกอย่างตรวจภายใน 1 สัปดาห์) ใช้กระจายตามความเสี่ยง</p>
<p>3.2.5</p>	<p><u>นอกเหนือจากโปรแกรมการตรวจประเมินภายใน ยังมีโปรแกรมการตรวจสอบแยกต่างหากสำหรับเอกสาร เพื่อให้แน่ใจว่าสภาพแวดล้อมและอุปกรณ์ของสถานประกอบการได้รับการบำรุงรักษาในสภาพที่เหมาะสม ความถี่ของการตรวจสอบเหล่านี้จะขึ้นอยู่กับความเสี่ยง แต่ไม่น้อยกว่าหนึ่งครั้งทุก 3 เดือน อย่างน้อยการตรวจสอบเหล่านี้จะรวมถึง:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>ตรวจสอบสุขอนามัยเพื่อประเมินสมรรถนะการทำ ความสะอาดและความเป็นระเบียบเรียบร้อย</u></li> <li>• <u>ตรวจสอบเพื่อระบุความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์จากอาคารหรือ อุปกรณ์</u></li> </ul> <p>In addition to the internal audit programme, there shall be a separate programme of documented inspections to ensure that the site environment and equipment are maintained in a suitable condition. The frequency of these inspections shall be based on risk, but no less than once every 3 months. As a minimum, these inspections shall include:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• hygiene inspections to assess cleaning and housekeeping performance</li> <li>• inspections to identify risks to the product from the building or equipment.</li> </ul>	<p>การตรวจสอบเหล่านี้แตกต่างจากโปรแกรมการตรวจสอบภายในที่ระบุไว้ในข้อ 3.2.1–3.2.4 ซึ่งตรวจสอบการปฏิบัติกับขั้นตอนการปฏิบัติเอกสาร</p> <p>การตรวจสอบเอกสารเป็นวิธีในการประเมินเงื่อนไขที่มีอยู่ควรมีแผนการตรวจสอบแยกต่างหาก</p> <p>การตรวจสอบสุขอนามัย เป็นการประเมินมาตรฐานการทำ ความสะอาดการผลิตอาคารและสุขอนามัยส่วนบุคคลเพื่อให้แน่ใจว่ามีการรักษามาตรฐานสูงและสภาพแวดล้อมการทำงานที่ปลอดภัยและถูกสุขลักษณะ</p> <p>ความถี่ของการตรวจสอบควรขึ้นอยู่กับความเสี่ยง สำหรับพื้นที่จัดเก็บควรตรวจสอบอย่างน้อยเดือนละครั้ง</p> <p>ขณะที่การตรวจสอบในพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์แบบเปิดมีแนวโน้มที่จะบ่อยกว่า(เช่นรายวันหรือรายสัปดาห์) บุคคลที่รับผิดชอบในการตรวจสอบนี้ควรได้รับการฝึกอบรมที่เหมาะสมสำหรับระบบที่ตรวจสอบ</p> <p>ข้อกำหนดสำหรับความเป็นอิสระที่ระบุไว้ในข้อ 3.2.2 ไม่ได้ใช้กับการตรวจสอบเหล่านี้</p> <p>สิ่งสำคัญคือปัญหาใดๆที่ระบุไว้ในการตรวจสอบจะได้รับการแก้ไขโดยเร็วที่สุดเพื่อให้ความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ลดลง</p> <p>บันทึกการตรวจสอบและการดำเนินการแก้ไขต้องถูกเก็บไว้</p> <p>บันทึกการตรวจสอบต้องสามารถให้ข้อมูลที่เป็นประโยชน์เพื่อระบุแนวโน้มและเพื่อระบุการปรับปรุง</p>

**3.3 การดำเนินการแก้ไขและป้องกัน**

<p>เจตนา รรมณ์ของ ข้อกำหนด</p>	<p>ผู้บริหารระดับสูงของบริษัทต้องมั่นใจว่าขั้นตอนการปฏิบัติมีอยู่ เพื่อบันทึก, สอบสวน, วิเคราะห์ และแก้ไขสาเหตุของความล้มเหลวในการสอดคล้องต่อมาตรฐาน, สเปค, และ ขั้นตอนการปฏิบัติที่ critical ต่อความปลอดภัยผลิตภัณฑ์, ความถูกต้องตามกฎหมาย และคุณภาพ.</p> <p>The company's senior management shall ensure that procedures exist to record, investigate, analyse and correct the cause of failure to meet standards, specifications and procedures which are critical to product safety, legality and quality.</p>
--------------------------------	--

ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
3.3.1	<p>ต้องระบุและมอบหมายความรับผิดชอบและภาระรับผิดชอบสำหรับแต่ละกิจกรรมการแก้ไขให้กับพนักงานที่เหมาะสม. สิ่งนี้ต้องได้เป็นเอกสาร</p> <p>An appropriate staff member shall be identified and allocated the responsibility and accountability for each corrective action. This shall be documented.</p>		<p>ต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารสำหรับการจัดการความล้มเหลวในระบบความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ รวมถึงการจัดสรรพนักงานที่เหมาะสมเพื่อให้แน่ใจว่าได้มีการดำเนินการแก้ไข</p>
3.3.2	<p>บริษัทต้องมั่นใจว่าได้มีการดำเนินการที่มีประสิทธิผลเพื่อแก้ไขแต่ละความไม่สอดคล้อง และต้องติดตามและบันทึกความสำเร็จในกรอบเวลาที่เหมาะสม</p> <p><u>ในกรณีที่ความไม่สอดคล้องส่งผลให้ ความปลอดภัย, ความถูกต้องตามกฎหมาย, หรือคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ตกอยู่ในความเสี่ยง, สิ่งนี้ต้องได้รับการสอบสวนและบันทึก รวมถึง:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การไม่สอดคล้องที่จัดทำเป็นเอกสารอย่างชัดเจน</li> <li>• การประเมินผลที่ตามมาโดยผู้ชำนาญและความสามารถที่เหมาะสม</li> <li>• กิจกรรมที่ต้องกระทำเพื่อแก้ไขปัญหาทันที</li> <li>• กรอบเวลาที่เหมาะสมสำหรับการแก้ไข</li> <li>• บุคคลที่รับผิดชอบต่อการแก้ไข</li> <li>• การทวนสอบว่ากิจกรรมการแก้ไขได้มีการนำไปปฏิบัติและมีประสิทธิผล</li> </ul> <p>The company shall ensure that effective actions are taken to correct each non-conformity and shall monitor and record their completion within an appropriate timescale.</p> <p>Where a non-conformity places the safety, legality or quality of products at risk, this shall be investigated and recorded including:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• clear documentation of the non-conformity</li> <li>• assessment of the consequences by a suitably competent and authorised person</li> <li>• the action to be taken to address the immediate issue</li> <li>• an appropriate timescale for correction</li> <li>• the person responsible for correction</li> <li>• verification that the correction has been implemented and is effective.</li> </ul>		<p>ความล้มเหลวหรือการไม่สอดคล้อง (เช่น ผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง ผลการตรวจประเมินภายใน การตรวจประเมินของบุคคลที่สาม และการร้องเรียนของลูกค้า) จะต้องได้รับการแก้ไข</p> <p>การดำเนินการต้องกระทำโดยเร็ว หลังพบความไม่สอดคล้อง แต่อาจจำเป็นต้องมีการปฏิบัติการแก้ไขในระยะยาวเพื่อป้องกันการเกิดขึ้นซ้ำด้วย</p> <p>การดำเนินการแก้ไขควรทำให้เสร็จในเวลาที่เหมาะสม ซึ่งค่าที่เหมาะสมจะขึ้นอยู่กับลักษณะของกิจกรรมและผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นหากเกิดความล่าช้า ตัวอย่างเช่น การหยุดการไหลสินค้า สถานประกอบการจะต้องประเมินผลที่ตามมาของความล่าช้าในการดำเนินการใด ๆ และตรวจสอบให้แน่ใจว่ายังคงความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์และความปลอดภัย</p>
3.3.3	<p><u>สถานประกอบการต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติสำหรับการดำเนินการแก้ไขและการวิเคราะห์รากเหตุเพื่อกำหนดการดำเนินการป้องกัน (ตามความเหมาะสม). อย่างน้อย การวิเคราะห์รากเหตุจะถูกใช้เพื่อดำเนินการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องและเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำของการไม่สอดคล้อง ในกรณีนี้:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การวิเคราะห์แนวโน้มของความไม่สอดคล้องที่แสดงให้เห็นว่ามีการเพิ่มขึ้นอย่างมีนัยสำคัญ ในประเภทของความไม่สอดคล้อง</li> <li>• ความไม่สอดคล้องซึ่งทำให้ความปลอดภัย ความถูกต้องตามกฎหมาย คุณภาพหรือความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์ตกอยู่ในความเสี่ยง (รวมถึง การถอดถอนและการเรียกคืนผลิตภัณฑ์)</li> </ul> <p>The site shall have a procedure for the completion of corrective actions and root cause analysis to determine preventive actions (where appropriate). As a minimum, root</p>		<p>เมื่อเกิดข้อผิดพลาดเช่น การเพิ่มขึ้นอย่างมีนัยสำคัญของผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง การเรียกคืนผลิตภัณฑ์ การไม่สอดคล้องที่พบจากการตรวจประเมิน ทั้งหมดนี้ต้องได้รับการป้องกันการเกิดซ้ำโดยใช้หารากเหตุ</p>

	<p>cause analysis shall be used to implement ongoing improvements and to prevent recurrence of non-conformities in the event of:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• an analysis of non-conformities for trends which shows that there has been a significant increase in a type of non-conformity</li> <li>• a non-conformity which places the safety, legality, quality or integrity of a product at risk (including withdrawals and recalls).</li> </ul>		
--	--	--	--

### 3.4 การจัดเตรียมตามสัญญาของลูกค้า

เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	<p>ผู้บริหารระดับสูงของบริษัทต้องทำให้มั่นใจว่ามีกระบวนการเพื่อกำหนดความต้องการลูกค้าและความคาดหวัง, ได้รับการระบุเป็นข้อกำหนดอย่างชัดเจน และข้อกำหนดเหล่านี้จะบรรลุ</p> <p>The company's senior management shall ensure that processes are in place to determine their customers' needs and expectations, clearly define their requirements and ensure that these requirements are fulfilled.</p>		
----------------------	--	--	--

ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
3.4.1	<p>ข้อกำหนดลูกค้าสำหรับการจัดเก็บและ/หรือการแจกจ่ายผลิตภัณฑ์ ต้องได้รับการตกลงกับลูกค้าและเป็นเอกสารก่อนดำเนินการ. ซึ่งข้อกำหนดรวมถึงข้อกำหนดเฉพาะในการจัดการสำหรับผลิตภัณฑ์, เช่น อุณหภูมิ, ความชื้น, สภาพแสง, ความสูงของการกองซ้อน หรือ ความต้องการอื่นใดที่คล้ายกัน. ซึ่งอาจอยู่ในรูปแบบของสเปคการของบริษัท เมื่อไม่มีสเปคที่กำหนดโดยลูกค้าอยู่</p> <p>Customer requirements for the storage and/or distribution of their product shall have been agreed with the customer and documented prior to fulfilment. This shall include any specific handling requirements for the products, e.g. temperature, humidity, light conditions, stack height or compatibility requirements. This may be in the form of a company-issued service specification where no customer-issued specification exists.</p>		<p>ในกรณีที่ลูกค้าไม่มีข้อกำหนดของตนเองในการจัดการผลิตภัณฑ์อย่างปลอดภัย บริษัท จะมีมาตรฐานของตนเอง สิ่งเหล่านี้จะต้องระบุแนวทางการจัดการที่เกี่ยวข้อง (เช่นระบบอุณหภูมิ / ข้อกำหนดความสูงของการซ้อน) และข้อจำกัดใด ๆ เกี่ยวกับการยอมรับสินค้า (เช่นพาเลท เลขผลิตภัณฑ์ที่ได้รับนอกอุณหภูมิการจัดการปกติผลิตภัณฑ์ที่เสียหายหรือปนเปื้อน)</p>
3.4.2	<p>บริษัทต้องมีความสามารถในการบรรลุความต้องการของลูกค้าที่กำหนดไว้ โดยต้องไม่ประนีประนอมต่อ<b>ความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความถูกต้องตามกฎหมายและคุณภาพ</b></p> <p>The company shall have the ability to meet defined customer requirements without compromising product safety, legality and quality.</p>		<p>การทบทวนสัญญาควรรวมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ความสามารถของอาคาร สถานที่ เครื่องมือ บุคลากรของสถานประกอบการ ที่จะตอบสนองความต้องการได้อย่างสม่ำเสมอ</li> <li>- การประเมินผลกระทบนี้ ให้พิจารณาสิ่งที่มีต่อผลิตภัณฑ์อื่นๆ ที่บริหารจัดการ (เช่น ความเสี่ยงจากผลิตภัณฑ์ที่มีกลิ่นแรง และการปนเปื้อนสารก่อภูมิแพ้)</li> </ul>
3.4.3	<p>ในกรณีที่ระบุโดยลูกค้า, การทบทวนความจำเป็นและข้อกำหนดลูกค้าต้องได้รับการดำเนินการ. การเปลี่ยนแปลงใด ๆ กับข้อตกลงหรือสัญญาที่มีอยู่ต้องได้รับความเห็นพ้อง เป็นเอกสาร และ สื่อสารบุคลากรที่เหมาะสม</p> <p>Where specified by the customer, a review of customer needs and requirements shall be undertaken. Any changes to existing agreements or contracts shall be agreed, documented and communicated to appropriate personnel.</p>		<p>ลูกค้าอาจต้องการการทบทวนสัญญาเป็นระยะ (มักเป็นรายปี) เพื่อให้แน่ใจว่าสัญญาหรือข้อกำหนดยังคงสะท้อนถึงความต้องการ ในกรณีนี้จึงต้องทำการทบทวนซ้ำ</p> <p>ต้องพิสูจน์ให้เห็นระหว่างแนวทางที่ทำงานจริงกับข้อตกลงในสัญญาที่เปลี่ยนแปลงไปตามจำเป็น</p>
3.4.4	<p>จะมีตัวบ่งชี้สมรรถนะหลักที่จัดทำโดยเกี่ยวข้องกับข้อกำหนดลูกค้า, สมรรถนะต้องวัดผล, และสื่อสารผลกับพนักงานที่เกี่ยวข้อง</p>		<p>ตัวบ่งชี้สมรรถนะหลัก อาจได้รับการระบุโดยลูกค้า โดยทั่วไปอาจถูกกำหนดโดยเชื่อมโยงกับความต้องการ ความคาดหวังของลูกค้าและวัตถุประสงค์ของบริษัท(ดูข้อ 1.1.4)</p>

	There shall be key performance indicators established relating to customer requirements, performance shall be measured, and results communicated to relevant staff.	
--	---	--

### 3.5 การจัดซื้อจัดจ้าง

เจตนา ของ ข้อกำหนด	บริษัทต้องควบคุมกระบวนการจัดซื้อทั้งหมดที่สำคัญต่อความปลอดภัยผลิตภัณฑ์, ความถูกต้องตามกฎหมายและคุณภาพ เพื่อให้มั่นใจว่าบริการที่จัดหาเป็นไปตามข้อกำหนดที่ระบุ The company shall control all its purchasing processes that are critical to product safety, legality and quality to ensure that services procured conform to defined requirements.
--------------------------	---

#### 3.5.1 การอนุมัติและการติดตามสมรรถนะของผู้ให้บริการและผู้ส่งมอบอุปกรณ์

ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
3.5.1.1	<p>มีขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นเอกสารสำหรับการอนุมัติและพิจารณาว่าบริการที่จัดหาเป็นไปตามข้อกำหนดที่ระบุ ตามความเหมาะสม, จะรวมถึง(แต่ไม่จำกัด):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การควบคุมสัตว์พาหะ</li> <li>• บริการซักแห้ง</li> <li>• การทำความสะอาดตามสัญญา (ทั้งสถานที่จัดเก็บและยานพาหนะ)</li> <li>• บริการตามสัญญาและการบำรุงรักษาอุปกรณ์</li> <li>• ผู้ให้บริการอุปกรณ์ (เช่น ชั้นวาง, พาเลท)</li> <li>• <b>การใช้ที่ปรึกษา</b></li> </ul> <p><u>กระบวนการอนุมัติและติดตามต้องเป็นไปตามความเสี่ยงและคำนึงถึงการสอดคล้องกับข้อกำหนดทางกฎหมายที่เฉพาะเจาะจง หรือความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับการรักษาความปลอดภัยผลิตภัณฑ์ (เช่น ความเสี่ยงที่ระบุจากการประเมินภัยคุกคาม และประเมินช่องโหว่)</u></p> <p>There shall be a documented procedure for the approval and monitoring of suppliers of services and equipment. Such services, as appropriate, shall include (but not be limited to):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• pest control</li> <li>• laundry services</li> <li>• contracted cleaning (both storage and vehicles)</li> <li>• contracted servicing and maintenance of equipment</li> <li>• equipment providers (e.g. of racking, pallets)</li> <li>• use of consultants.</li> </ul> <p>The approval and monitoring process shall be risk-based and take into consideration compliance with any specific legal requirements or potential risks to the security of products (i.e. risks identified in the product fraud vulnerability and defence assessments).</p>		<p>สถานประกอบการจะต้องจัดทำเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติการอนุมัติและตรวจสอบซัพพลายเออร์ของบริษัท เพื่อให้แน่ใจว่าพวกเขาสามารถให้บริการได้ตามมาตรฐานที่ต้องการ</p> <p>การอนุมัติอาจรวมถึงการรวมกันของสิ่งต่อไปนี้:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การเป็นสมาชิกของสมาคมการค้าที่ได้รับการยอมรับ (เช่นการควบคุมสัตว์พาหะ)</li> <li>• ประสบการณ์ที่ผ่านมาเกี่ยวกับซัพพลายเออร์</li> <li>• ทะเบียนข้อกำหนด (เช่น ใบอนุญาตการขนส่งขยะ)</li> <li>• การรับรองจากบุคคลที่สามตามมาตรฐานที่ได้รับการยอมรับ</li> <li>• ในกรณีที่มีการใช้ที่ปรึกษาภายนอกเป็นแหล่งความรู้ด้านเทคนิคหลัก จะต้องมีความรู้เพื่อให้แน่ใจว่าพร้อมใช้งานเมื่อจำเป็น</li> <li>• สมรรถนะของซัพพลายเออร์ควรได้รับการติดตามตรวจสอบอย่างเป็นทางการที่ความถี่ที่เหมาะสมกับบริการ <ul style="list-style-type: none"> <li>○ บริการทำความสะอาดภายนอกจะได้รับการประเมินเป็นส่วนหนึ่งของกระบวนการตรวจสอบภายใน</li> <li>○ บริการอื่น ๆ เช่นการควบคุมสัตว์พาหะหรือซักแห้งอาจได้รับการตรวจสอบกับซัพพลายเออร์เป็นประจำ 6 เดือนหรือรายปี</li> </ul> </li> </ul>
3.5.1.2	<p>สเปคหรือสัญญาระหว่างบริษัทและซัพพลายเออร์ต้องมีเพื่อระบุบริการที่<b>ให้และทำให้มั่นใจว่าความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องกับบริการได้รับการจัดการ. จะรวมถึงข้อมูลสำคัญเพื่อขอรหัสข้อกำหนดและกฎหมาย และช่วยสถานประกอบการในการขยายผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัย</b></p> <p><u>ในกรณีที่สเปคไม่ได้ตกลงกันอย่างเป็นทางการ, บริษัทต้องสามารถแสดงให้เห็นได้ว่ามีมาตรการทำให้แน่ใจว่าข้อตกลงที่เป็นทางการมีอยู่</u></p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• สัญญาหรือข้อกำหนดจะต้องอยู่สำหรับผู้ให้บริการ (รายละเอียดในข้อ 3.5.1.1) เพื่อให้มั่นใจว่ามีการให้บริการในระดับที่ถูกต้องและความเสี่ยงใดๆที่อาจเกิดขึ้นได้รับการแก้ไข จัดการอย่างเหมาะสม</li> <li>• ผู้ให้บริการในสถานที่ต้องได้รับการฝึกอบรมที่เหมาะสมเพื่อให้แน่ใจว่าพวกเขาทำกิจกรรมในลักษณะที่ไม่ส่งผลเสียต่อความปลอดภัย คุณภาพ หรือความถูกต้องตามกฎหมายของผลิตภัณฑ์</li> </ul>



	Specifications or contracts shall exist between the company and the supplier to define the service provided and ensure that potential product safety risks associated with the service have been addressed. They shall include key data to meet customer and legal requirements and assist the site in the safe handling of the product. Where specifications are not formally agreed, the company shall be able to demonstrate that it has taken steps to put a formal agreement in place.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• ในกรณีที่ซัพพลายเออร์ไม่มีข้อกำหนดสัญญา ข้อกำหนดจะต้องจัดทำเป็นเอกสารโดยสถานประกอบการ และเป็นส่วนหนึ่งของสัญญา</li> </ul>
3.5.1.3	<p><u>สเปคหรือสัญญา ต้องได้รับการทบทวนอย่างเพียงพอให้มั่นใจว่าข้อมูลยังคงเป็นปัจจุบัน หรือ อย่างน้อยทุก 3 ปี โดยคำนึงถึง การเปลี่ยนแปลงผลิตภัณฑ์, ซัพพลายเออร์, กฎหมาย และ ความเสี่ยงอื่นๆ. การทบทวนและการเปลี่ยนแปลงต้องทำให้เป็นเอกสาร</u></p> <p>Specification or contract review shall be sufficiently frequent to ensure that data is current or as a minimum every 3 years, taking into account product changes, suppliers, regulations and other risks. Reviews and changes shall be documented.</p>		<p>ต้องตรวจทานข้อมูลจำเพาะหรือสัญญาบริการทุกครั้งที่มีการเปลี่ยนแปลงเกิดขึ้นไม่ว่า:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ผลิตภัณฑ์หรือบริการ</li> <li>• ซัพพลายเออร์</li> <li>• กฎ ระเบียบ</li> <li>• ความเสี่ยงหรือกระบวนการอื่นใด</li> </ul> <p>ในกรณีที่ไม่มีมีการเปลี่ยนแปลงที่ทราบเกิดขึ้นจะต้องตรวจสอบสัญญาอย่างน้อยทุก 3 ปีหรือบ่อยขึ้นหากลูกค้าเฉพาะต้องการเพื่อให้แน่ใจว่าสัญญานั้นยังคงทันสมัยและถูกต้อง</p> <p>หลักฐานที่แสดงว่าทบทวนแล้วเสร็จสามารถทำได้โดยเพิ่มลายเซ็นและวันที่ลงในข้อกำหนดหรือสัญญา หรือผ่านการใช้เมทริกซ์ที่แสดงข้อกำหนดหรือสัญญาและวันที่ตรวจสอบและผู้ตรวจสอบล่าสุด</p>
3.5.1.4	<p>สมรรถนะของซัพพลายเออร์ต้องได้รับการติดตาม, และ ดำเนินการในกรณีที่บริการไม่ตรงตามข้อกำหนด</p> <p>The performance of the supplier shall be monitored, and action taken where services fail to meet requirements.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• นอกเหนือจากการอนุมัติครั้งแรก บริษัทต้องมีกระบวนการจัดทำเอกสารสำหรับการตรวจสอบติดตาม ผู้ให้บริการอย่างต่อเนื่อง กระบวนการนี้เป็นโอกาสสำหรับระบุพื้นที่ควรได้รับการปรับปรุง เกณฑ์การประเมินและความถี่ควรขึ้นอยู่กับความเสี่ยง</li> <li>• ตัวชี้วัดควรได้รับการตกลงกันและสื่อสารกับพนักงานที่เกี่ยวข้อง ความถี่ในการตรวจสอบและตรวจสอบสมรรถนะของซัพพลายเออร์จะขึ้นอยู่กับบริการที่ให้และความสำคัญต่อความปลอดภัยและคุณภาพผลิตภัณฑ์</li> </ul>
<b>3.5.2 การจัดการผู้รับเหมาช่วง</b>			
เจตนา มกของ ข้อกำหนด	<p>ในกรณีที่กิจกรรมครอบคลุมตามขอบเขตของมาตรฐานได้ถูกจ้างเหมาช่วงให้กับบุคคลที่สาม (เช่น การกระจาย), ผู้รับเหมาจ้างช่วงต้องทำตามข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องของมาตรฐานและกฎหมายที่เกี่ยวข้อง</p> <p>Where activities covered by the scope of the Standard are subcontracted to a third party (e.g. distribution), the subcontractor shall be required to work in accordance with the relevant requirements of the Standard and the relevant legislation.</p>		
ข้อ	<b>ข้อกำหนด</b>	<b>สอดคล้อง</b>	<b>ความ คิด เห็น</b>
3.5.2.1 X	<p>สัญญาหรือข้อตกลงเป็นลายลักษณ์อักษรต้องมีให้กับผู้รับเหมาช่วงทั้งหมด, ซึ่งต้อง,อยู่บนพื้นฐานของความเสี่ยงและสัญญาลูกค้าที่ระบุเฉพาะ, กำหนดข้อกำหนดสำหรับการขนย้าย, การจัดเก็บและการขนส่งผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัย (เช่น <u>ช่วงอุณหภูมิข้อกำหนด, ข้อกำหนดการขนย้ายพิเศษ, การ</u></p>		<p>ต้องมีสัญญาสำหรับผู้รับเหมาที่ได้รับอนุมัติเพื่อให้แน่ใจว่า:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ให้บริการในระดับที่ถูกต้อง</li> <li>• ข้อกำหนดการจัดการผลิตภัณฑ์ใดๆ มีการกำหนดไว้ อย่างชัดเจนในแง่ของงานที่ทำ (เช่น ช่วงอุณหภูมิ ข้อกำหนดการขนย้ายพิเศษ ความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ การแยกผลิตภัณฑ์ที่เข้ากันไม่ได้)</li> </ul>

	<p><b>รักษาความปลอดภัยผลิตภัณฑ์.</b> การแยกผลิตภัณฑ์ที่ไม่เข้ากัน, ประเภทยานพาหนะ)</p> <p>A contract or written agreement shall exist with all subcontractors, which shall, on the basis of risk and any specified customer contracts, define requirements for the safe handling, storage and transport of products (e.g. temperature range, special handling requirements, product security, segregation of incompatible products, vehicle type).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>สัญญาจะต้องให้ผู้รับเหมาช่วงดำเนินการอย่างน้อยในมาตรฐานเดียวกับสถานประกอบการ สัญญาหรือข้อตกลงเป็นลายลักษณ์อักษรจะต้องลงนามโดยทั้งสองฝ่ายและอาจต้องตรวจสอบสัญญาโดยลูกค้า (เช่น ที่มีเจ้าของแบรนด์) เพื่อให้แน่ใจว่ามีการพิจารณาข้อกำหนดการจัดการผลิตภัณฑ์เพิ่มเติม</li> <li>สิ่งที่ต้องแจ้งให้เจ้าของผลิตภัณฑ์ทราบโดยมีเจตนาที่จะจ้างส่วนหนึ่งของการดำเนินงาน (เจ้าของแบรนด์ อาจต้องการอนุมัติหรือปฏิเสธการใช้ผู้รับเหมาช่วงอย่างเป็นทางการ)</li> <li>เป็นกลไกด้านเอกสารเพื่อให้แน่ใจว่าสามารถตรวจสอบย้อนกลับได้ตลอดกระบวนการ</li> </ul>
<p>3.5.2.2 X</p>	<p>ต้องมีกระบวนการเป็นเอกสารสำหรับการทบทวนและการยอมรับผู้รับเหมาช่วงที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยผลิตภัณฑ์, ความถูกต้องตามกฎหมาย, คุณภาพและ<b>ความสมบูรณ์</b></p> <p><b>ขั้นตอนการปฏิบัติสำหรับการอนุมัติและการยอมรับขึ้นอยู่กับความเสี่ยง และรวมถึงอย่างน้อยหนึ่งหรือการรวมกันของ:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><u>ใบรับรองที่ถูกต้องตามมาตรฐาน BRCGS หรือ GFSI ที่เกี่ยวข้อง. ขอบเขตการรับรองต้องรวมถึงประเภทผลิตภัณฑ์ / ผลิตภัณฑ์หรือกระบวนการที่รับเหมาช่วงหรือ</u></li> <li><u>การตรวจประเมินที่มีขอบเขตรวมถึงความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์, การตรวจสอบย้อนกลับ, การทบทวน HARA หรือ HACCP และแนวทางการกักขังผลิตภัณฑ์ที่ดี, โดยผู้ตรวจประเมินความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่มีประสบการณ์และมีความสามารถ. เมื่อการตรวจประเมินผู้รับเหมาจ้างช่วงกระทำเสร็จสมบูรณ์โดยบุคคลที่ 2 หรือบุคคลที่สาม บริษัทต้องสามารถ:</u> <ul style="list-style-type: none"> <li><u>แสดงให้เห็นถึงความสามารถของผู้ตรวจประเมิน</u></li> <li><u>ยืนยันว่าขอบเขตของการตรวจประเมินรวมถึงความปลอดภัยผลิตภัณฑ์, การตรวจสอบย้อนกลับ, การทบทวน HARA หรือ HACCP และแนวทางการกักขังผลิตภัณฑ์ที่ดี</u></li> <li><u>ได้รับและทบทวนสำเนารายงานฉบับเต็ม หรือ</u></li> </ul> </li> <li><u>ในกรณีที่มิได้เกิดผลตามการประเมินความเสี่ยงที่เชื่อถือได้และผู้รับเหมาจ้างช่วงได้รับการประเมินว่าเสี่ยงต่ำ, การกรอกแบบสอบถาม อาจใช้เพื่อขออนุมัติ. แบบสอบถามต้องครอบคลุมรวมถึงความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์, การตรวจสอบย้อนกลับ, การทบทวน HARA หรือ HACCP และแนวทางการกักขังผลิตภัณฑ์ที่ดี และจะต้องได้รับการทบทวนอย่างน้อยหนึ่งครั้งทุก 3 ปีและพิสูจน์ทราบโดยผู้มีความสามารถ</u></li> </ul> <p>There shall be a documented process for the review and acceptance of a subcontractor who could potentially impact product safety, legality, quality and integrity.</p> <p>The approval and monitoring procedure shall be based on risk and include either one or a combination of:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a valid certification to the applicable BRCGS or GFSI-benchmarked standard. The scope of the certification shall</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>รวมผู้รับเหมาจ้างช่วงไม่ว่าทบทวนยอมรับทางตรงหรือทางอ้อม (หลังโดยการตรวจสอบหรือการรับรองของบุคคลที่สาม) ตัวอย่างประเภทของผู้รับเหมารายย่อย เช่นผู้ขับขี่ ผู้ขนส่ง</li> <li>ขั้นตอนการปฏิบัติต้องรวมถึงวิธีการอนุมัติ ความถี่ในการตรวจสอบ ความรับผิดชอบต่างๆ และวิธีการจัดการกระบวนการ วิธีการอนุมัติจะขึ้นอยู่กับลักษณะของกิจกรรมที่ดำเนินการโดยผู้รับเหมาช่วง และความเสี่ยงที่เกี่ยวข้อง</li> <li>ในกรณีที่การประเมินความเสี่ยง บ่งชี้ว่าผู้รับเหมาช่วงมีความเสี่ยงต่ำ (เช่นเนื่องจากประวัติของผู้รับเหมาช่วงหรือลักษณะของกิจกรรม) ถ้าแบบสอบถามเป็นกลไกเดียวที่ใช้ในการประเมินผู้รับเหมารายย่อย (เช่น ไม่มีกิจกรรมการตรวจสอบเพิ่มเติม) ให้เตรียมหลักฐานไว้ยืนยัน</li> </ul>

	<p>include the products/product categories or process steps being subcontracted or</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• an audit, with a scope to include product safety, traceability, HARA or HACCP review and good product-handling practices, undertaken by an experienced and demonstrably competent product safety auditor. Where the subcontractor audit is completed by a second or third party, the company shall be able to: <ul style="list-style-type: none"> <li>• demonstrate the competency of the auditor</li> <li>• confirm that the scope of the audit includes product safety, traceability, HARA or HACCP review, and good product-handling practices</li> <li>• obtain and review a copy of the full audit report or</li> </ul> </li> <li>• where a valid risk-based justification is provided and the subcontractor is assessed as low risk only, a completed questionnaire may be used for approval. The questionnaire shall have a scope that includes product safety, traceability, HARA or HACCP review, and good product-handling practices, and it shall have been reviewed at least once every 3 years and verified by a demonstrably competent person.</li> </ul>	
<p>3.5.2.3 X</p>	<p>ต้องมีกระบวนการเป็นเอกสารสำหรับ การจัดการตามความเสี่ยงสำหรับการทบทวนสมรรถนะผู้รับเหมาจ้างช่วง, ตามเกณฑ์สมรรถนะที่กำหนด. กระบวนการต้องได้รับการนำไปปฏิบัติอย่างเต็มที่ ทบทวนประจำปี และ บันทึกการทบทวนต้องได้รับการจัดเก็บ</p> <p>There shall be a documented risk-based process for the ongoing review of subcontractor performance, with defined performance criteria. The process shall be fully implemented, reviewed annually, and records of the review shall be kept.</p>	<p>สถานประกอบการต้องแสดงให้เห็นว่า การตรวจสอบที่ใช้ นั้นเหมาะสมเป็นธรรมและขึ้นอยู่กับความเสี่ยง</p>
<p>3.5.2.4 X</p>	<p>ทะเบียนรายชื่ออนุมัติผู้รับเหมาจ้างช่วงที่เหมาะสมต้องได้รับการบำรุงรักษา, ที่ซึ่งรวมถึงผู้รับเหมาจ้างช่วงที่ใช้ไม่บ่อย (เช่น ตามฤดูกาล ช่วงเบรกดาว)</p> <p><u>รายการหรือส่วนประกอบที่เกี่ยวข้องของการขึ้นทะเบียนต้องมีพร้อมใช้โดยพนักงานที่เกี่ยวข้อง</u></p> <p>A register of suitable approved subcontractors shall be maintained, which shall include subcontractors required irregularly (e.g. to meet peak seasonal demand, breakdown cover). The list or relevant components of the register shall be readily available to the appropriate staff.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ต้องเก็บรักษารายชื่อผู้รับเหมารายย่อยที่ได้รับอนุมัติล่าสุด (ข้อ 3.5.2.2) รายการนี้สามารถเป็นเอกสาร (เช่น กระดาษ) หรือรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (เช่น ฐานข้อมูลการอนุมัติ)</li> <li>• อาจมีผู้รับเหมาจ้างช่วงที่ได้รับอนุมัติฉุกเฉินตามข้อ 3.5.2.5</li> <li>• รายการ(หรือ ส่วนที่เกี่ยวข้อง) พร้อมใช้และสามารถเข้าถึงได้สำหรับทุกคนที่ต้องการ ณ จุดใช้งาน ทั้งนี้เพื่อให้แน่ใจว่ามีการรักษามาตรฐาน (การรักษาความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์)</li> </ul>
<p>3.5.2.5 X</p>	<p><u>มีขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นเอกสารเพื่อกำหนดการดำเนินการกับข้อยกเว้นสำหรับการอนุมัติผู้รับเหมาจ้างช่วงในข้อ 3.5.2.2 ที่ได้รับการจัดการ (เช่น กรณีลูกค้าเป็นผู้กำหนดให้ใช้ หรือไม่มีข้อมูลสำหรับการอนุมัติที่มีประสิทธิภาพ)</u></p> <p><u>ในกรณีที่สถานประกอบการจัดการกับ customer-branded product , ลูกค้าต้องได้รับทราบถึงการยกเว้นที่เกี่ยวข้อง</u></p> <p>There shall be a documented procedure to define how exceptions to the subcontractor approval process in clause 3.5.2.2 are handled (e.g. where subcontractors are prescribed by a customer or where information for effective approval is not available).</p>	<p>ในกรณีที่จำเป็นต้องใช้ผู้รับเหมาฉุกเฉิน (เนื่องจากผู้รับเหมาประจำไม่สามารถให้บริการที่ตกลงกันไว้ หรือลูกค้าได้กำหนดผู้ให้บริการรับเหมาจ้างช่วงทำให้ไม่สามารถดำเนินการอนุมัติในข้อ 3.5.2.2) ได้</p> <p>สถานประกอบการต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติรายละเอียดวิธีการจัดการข้อยกเว้นเหล่านี้ กระบวนการดังกล่าวจะรวมถึงการประเมินความเสี่ยงและการตรวจสอบที่เหมาะสมหรือการขอข้อมูลเพิ่มเติมเพื่อลดความเสี่ยงใด ๆ การตรวจสอบและ/หรือข้อมูลเพิ่มเติมดังกล่าวอาจรวมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การตรวจสอบ 100%</li> <li>• บันทึกกวดหน้ระหว่างการเดินทาง</li> <li>• การตรวจสอบรายงานโดยบุคคลที่สาม</li> <li>• ข้อกำหนดที่ตกลงกันอย่างเป็นทางการ</li> </ul>

	<p>Where a site handles customer-branded product, the customer shall be made aware of any relevant exceptions.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• การทบทวนแผน HARA หรือ HACCP ของผู้รับเหมาช่วงอย่างเป็นทางการโดยผู้มีอำนาจ(ข้อ 2.15)</li> <li>• การยืนยันการปฏิบัติตามแนวทางปฏิบัติของลูกค้า</li> </ul> <p>สถานประกอบการต้องให้แน่ใจว่าได้รับข้อมูลที่เหมาะสมเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และการดำเนินงานของผู้รับเหมาจ้างช่วงเพื่อให้ความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์น้อยที่สุด</p>
<p>3.5.2.6 X</p>	<p><b>ในกรณีที่สถานประกอบการ จ้างช่วงงานกระจายผลิตภัณฑ์, ข้อกำหนดข้อ 5 ต้องรวมอยู่ในข้อตกลงรับเหมาจ้างช่วงในแต่ละผู้กระจายสินค้า(Distributor)</b></p> <p><b>ต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติเป็นเอกสารสำหรับสถานประกอบการ เพื่อพิสูจน์ว่ากิจกรรมที่สำคัญต่อความปลอดภัยผลิตภัณฑ์ได้ดำเนินการอย่างถูกต้องโดยผู้รับเหมาจ้างช่วง, หรือ บริษัทรับเหมาช่วงต้องได้รับการรับรองมาตรฐาน หรือ แบบแผนที่ได้รับการยอมรับโดย GFSI</b></p> <p>Where a site subcontracts the distribution of products, the requirements of section 5 shall be included within the subcontracted arrangements for each distribution company.</p> <p>There shall be a documented procedure for the site to verify that the activities critical to product safety have been implemented correctly by the subcontractor, or the subcontracted company shall be certificated to the Standard or similar GFSI-recognised scheme.</p>	<p>ถ้าสถานประกอบการจำเป็นต้องจัดหาช่วงการดำเนินการ แจกจ่ายบางส่วนหรือทั้งหมดไปยังบริษัทผู้จัดจำหน่ายอื่น สถานประกอบการจะต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารเพื่อประเมินกิจกรรมที่สำคัญที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่ดำเนินการโดยผู้รับเหมาช่วงร่วมกับข้อกำหนดการตรวจสอบ HARA หรือ HACCP ตามที่ระบุไว้ในข้อ 2.15</p> <p>กระบวนการที่ใช้โดยผู้รับเหมาช่วงเพื่อควบคุมอันตราย จะต้องได้รับการตรวจสอบเพื่อให้แน่ใจว่าจะควบคุมอันตรายที่ระบุได้อย่างมีประสิทธิภาพ ซึ่งทั้งหมดควรขึ้นอยู่กับความเสี่ยง และอาจรวมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การรับรองตามมาตรฐาน BRCGS หรือ GFSI ที่เกี่ยวข้อง (ขอบเขตของการรับรองจะต้องรวมถึงประเภทผลิตภัณฑ์ / ผลิตภัณฑ์หรือขั้นตอนการปฏิบัติกระบวนการที่กำลังรับเหมาช่วง)</li> <li>• ข้อมูลจากผู้รับเหมารายย่อย (เช่น บันทึกอุณหภูมิ)</li> <li>• การตรวจสอบผลิตภัณฑ์</li> <li>• การตรวจเยี่ยมหรือตรวจสอบผู้รับเหมารายย่อยเพื่อทบทวนมาตรการควบคุม</li> <li>• สอบทานรายงานการตรวจสอบจากการหน่วยงานอิสระ</li> </ul>

**3.5.3 การบริหารความเสี่ยงจากการปลอม**

<p>เจตนา มกโขง ข้อกำหนด</p>	<p>บริษัทต้องมั่นใจว่ามีระบบเพื่อลดความเสี่ยงในการจัดเก็บและ/หรือแจกจ่ายผลิตภัณฑ์ที่เป็นการปลอมหรือปลอมปน</p> <p>The company shall ensure that systems are in place to minimise the risk of storing and/or distributing fraudulent or adulterated products.</p>
-------------------------------------	---

<p>ข้อ</p>	<p>ข้อกำหนด</p>	<p>สอดคล้อง</p>	<p>ความคิดเห็น</p>
------------	-----------------	-----------------	--------------------

<p>3.5.3.1</p>	<p><b>บริษัทต้องจัดทำแผนการประเมินช่องโหว่การปลอมแปลงเป็นเอกสารเพื่อสร้างระดับความเชื่อมั่นให้ลูกค้าที่บริษัททำการจัดเก็บและ/หรือจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์ เพื่อลดความเสี่ยงในขนย้ายผลิตภัณฑ์ที่ปลอมปน; แผนต้องนำไปปฏิบัติอย่างเต็มที่. แผนอาจคำนึงถึง:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>ความสัมพันธ์ทางการค้าในอดีต</b></li> <li>• <b>ลักษณะของผลิตภัณฑ์กับความเสี่ยงของการปลอม</b></li> <li>• <b>ความจำเป็นในการอนุมัติลูกค้าใหม่ (เช่น ประวัติการซื้อขาย, ความปลอดภัยทางการเงิน, โปรไฟล์ลูกค้า)</b></li> </ul> <p>The company shall develop a documented fraud vulnerability assessment plan to establish levels of confidence in the customers for whom the company stores and/or distributes products to reduce the risk of handling fraudulent products; the plan shall be fully implemented. The plan may consider:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• historical trading relationships</li> <li>• the nature of the products with regard to the risk of fraud</li> </ul>	<p><b>การประเมินช่องโหว่ของการฉ้อโกง</b></p> <p>แผนการประเมินช่องโหว่ของการฉ้อโกงควรจัดทำเป็นเอกสาร:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การตรวจสอบที่จะทำกับลูกค้าใหม่และลูกค้าปัจจุบัน</li> <li>• ความถี่ในการดำเนินการตรวจสอบ</li> <li>• ผู้ที่รับผิดชอบในการตรวจสอบ</li> <li>• ผลลัพธ์ของตรวจสอบดังกล่าวจะทำเป็นเอกสารและตีความอย่างไร</li> </ul> <p>การตรวจสอบถูกออกแบบมาเพื่อสร้างความมั่นใจให้กับลูกค้าของบริษัท ผลิตภัณฑ์ที่สถานประกอบการจะถูกขอให้จัดเก็บและแจกจ่าย ดังนั้นการตรวจสอบอาจรวมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ประวัติการซื้อขายของลูกค้ากับสถานประกอบการ</li> <li>• ปัญหาใดๆ ที่มีบันทึกของการฉ้อโกงหรือการดำเนินคดีของลูกค้า (อาจตรวจโดย แบบสอบถามหรือการสืบค้นหาทางอินเทอร์เน็ต)</li> </ul>
----------------	---	--

	<ul style="list-style-type: none"> <li>the need for a new customer approval process (e.g. trading history, financial security, customer profile).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>เสถียรภาพทางการเงินของลูกค้า (อาจเป็นส่วนหนึ่งของการตรวจสอบสถานะทางการเงิน financial due diligence)</li> <li>ประเภทของผลิตภัณฑ์ที่ถูกจัดการและแนวโน้มของการจัดอู่</li> <li>ชื่อเสียง - บริษัท ที่มีชื่อเสียงเป็นที่ยอมรับอาจมีความเสี่ยงต่ำกว่าธุรกิจใหม่หรือไม่รู้จัก</li> </ul> <p>ผลลัพธ์ควรจัดอันดับหรือให้คะแนนลูกค้าเพื่อระบุลูกค้าหรือสิ่งที่ต้องควบคุมเพิ่มเติม ตัวอย่างเช่นการจัดอันดับและการกระทำที่จำเป็น อาจ:</p> <p><b>สูงมาก</b> ผลิตภัณฑ์ได้รับรายงานล่าสุดของการปลอมหรือการเจอปนที่ได้ประกาศโดยหน่วยงานกำกับดูแล, และ ลูกค้ามีประวัติการซื้อขายที่ไม่ดีหรือไม่มีเลยก่อนหน้านี้กับสถานประกอบการ กรณีนี้จำเป็นต้องมีการตรวจสอบเพื่อให้แน่ใจว่ามีเพียงผลิตภัณฑ์ของแท้เท่านั้นที่ได้รับการจัดการ หากสถานประกอบการต้องการทำงานต่อไปสำหรับลูกค้ารายนี้</p> <p><b>สูง</b> ผลิตภัณฑ์เป็นเป้าหมายที่น่าสนใจสำหรับการปลอมหรือเจอปน แม้ว่าลูกค้ามีประวัติการซื้อขายที่ดีกับสถานประกอบการ อาจต้องมีการดำเนินการและ/หรือการรับรองเพิ่มเติมบางอย่างเพื่อให้แน่ใจว่ามีเพียงผลิตภัณฑ์ของแท้เท่านั้นที่ได้รับการจัดการ</p> <p><b>ต่ำ</b> ผลิตภัณฑ์ไม่น่าเป็นเป้าหมายสำหรับการปลอมหรือเจอปน และลูกค้ามีประวัติการซื้อขายที่ดีกับสถานประกอบการ อย่างไรก็ตามการประเมินใหม่อาจจำเป็นหากมีข้อมูลใหม่</p> <p><b>เล็กน้อย</b> ไม่จำเป็นต้องดำเนินการเพิ่มเติมเนื่องจากผลิตภัณฑ์ที่ขนย้ายไม่น่าจะเป็นเป้าหมายสำหรับการปลอม และลูกค้าของผลิตภัณฑ์นี้มีประวัติการซื้อขายที่สอดคล้องกับสถานประกอบการ</p>
<p><b>3.5.3.2</b></p>	<p><u>ในกรณีที่มีการระบุเป็นความเสี่ยงสูง ในการขนย้ายผลิตภัณฑ์ปลอมปน, แผนการประเมินช่องโหว่ของการปลอมต้องรวมกระบวนการที่เหมาะสมเพื่อลดความเสี่ยงที่ระบุ</u></p> <p>Where a high risk of fraudulent product handling is identified, the fraud vulnerability assessment plan shall include appropriate processes to mitigate the identified risks.</p>	<p><b>ผลจากการประเมินช่องโหว่</b></p> <p>ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ถูกระบุว่ามีความเสี่ยงเป็นพิเศษในการปลอมปน จำเป็นต้องมีการควบคุมการรับประกันที่เหมาะสมเพื่อให้แน่ใจว่ามีเพียงผลิตภัณฑ์ของแท้เท่านั้นที่ได้รับการจัดการซึ่งขึ้นอยู่กับความเสี่ยงที่รับรู้จากความเสี่ยงในห่วงโซ่อุปทาน</p> <p>ในกรณีที่ความกังวลเกี่ยวข้องกับสถานการณ์ที่รุนแรง อาจจำเป็นต้องหยุดความสัมพันธ์ทางการค้า</p>
<p><b>3.5.3.3</b></p>	<p><u>แผนการประเมินช่องโหว่ของการปลอมต้องได้รับจัดเก็บภายใต้การทบทวนเพื่อสะท้อนสถานการณ์ที่เปลี่ยนแปลงใดๆซึ่งอาจเปลี่ยนความเสี่ยงที่มีนัยยะ. ต้องได้รับการทวนสอบอย่างเป็นทางการเป็นประจำทุกปี</u></p> <p>The fraud vulnerability assessment plan shall be kept under review to reflect any changing circumstances that may alter the potential risks. It shall be formally reviewed annually.</p>	<p>สิ่งสำคัญคือการประเมินช่องโหว่ของการปลอมต้องคงความเป็นปัจจุบันและได้รับการทวนสอบอย่างน้อยทุกปี (หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญกับผลิตภัณฑ์) หรือเมื่อพบเหตุการณ์ที่น่าสงสัยเช่น การเปลี่ยนแปลงสถานการณ์ทางการเงินของลูกค้า การเปลี่ยนแปลงห่วงโซ่อุปทานโลจิสติกส์และการส่งมอบผลิตภัณฑ์ การเกิดขึ้นของความเสี่ยงใหม่ (เช่นการปลอมปนเป็นที่รู้จักทั่วไปเนื่องจากการขาดแคลน)</p>

			การพัฒนาในข้อมูลกฎระเบียบที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์
<b>3.6 การสืบย้อนกลับ</b>			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	<p>สถานประกอบการต้องมีระบบการตรวจสอบย้อนกลับที่สามารถสืบย้อนผลิตภัณฑ์ผ่านการรับ, การจัดเก็บ, การจัดส่ง และสามารถนับไปปรับใช้ได้,การกระจาย, และในทางกลับกัน</p> <p>The site shall have a system of traceability with the ability to trace products through receipt, storage, dispatch and,where applicable, distribution, and vice versa.</p>		
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิด เห็น
3.6.1	<p>สถานประกอบการต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติที่เพียงพอเพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์และ/หรือพาเลท ได้รับการติดฉลาก และ / หรือรหัส เพื่อให้สามารถระบุและตรวจสอบย้อนกลับผลิตภัณฑ์กลับได้ตลอดเวลา</p> <p><u>อย่างน้อยที่สุดสิ่งเหล่านี้จะรวมถึง:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>คำอธิบายเกี่ยวกับวิธีการของระบบการตรวจสอบย้อนกลับ รวมถึงข้อมูลสรุปของเอกสารและบันทึกที่รวบรวมข้อมูลการระบบผลิตภัณฑ์และข้อมูลการสอบย้อนกลับ, และการเชื่อมโยงระหว่างกัน</li> <li>เอกสารที่ควรอ้างอิงระหว่างทดสอบการตรวจสอบย้อนกลับ</li> <li>ขั้นตอนการปฏิบัติเพื่อให้มั่นใจบันทึกได้รับการชำระรักษา</li> </ul> <p>The site shall have adequate procedures to ensure products and/or pallets are labelled and/ or coded to allow product identification and traceability at all times. As a minimum, these shall include:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a description of how the traceability system works, including a summary of the documents and records that capture product identification and traceability information, and the link between them</li> <li>the documents that should be referenced during a traceability test</li> <li>a procedure for ensuring that records are maintained.</li> </ul>		<p><b>ขั้นตอนการปฏิบัติการตรวจสอบย้อนกลับ</b></p> <p>สถานประกอบการมีอิสระที่จะใช้ระบบตรวจสอบย้อนกลับของตนเอง ไม่มีเครื่องมือหรือเทคนิคที่เฉพาะเจาะจงที่กำหนดโดยมาตรฐาน</p> <p>สถานประกอบการต้องจัดทำเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติการตรวจสอบย้อนกลับเพื่อให้สามารถใช้งานได้และเข้าใจโดยบุคลากรที่เกี่ยวข้อง การเชื่อมโยงที่ชัดเจนระหว่างเอกสารมีความสำคัญ เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงจะถูกระบุและเรียกคืนหรือถอนในเวลาที่เหมาะสม</p> <p>ผลิตภัณฑ์อาจจะระบุโดยการติดฉลากทางกายภาพ โดยการบันทึกระบบที่ระบุการจัดวางผลิตภัณฑ์ไปยังพื้นที่เก็บข้อมูลบางอย่าง หรือผ่านการใช้ระบบคอมพิวเตอร์บาร์โค้ด</p> <p>ในกรณีที่ใช้ระบบเบ็กสติกด้วยคอมพิวเตอร์ ระบบจะรวมรายละเอียดผลิตภัณฑ์และ / หรือรหัสเพื่อให้สามารถตรวจสอบย้อนกลับได้ ใบเอกสารที่กำหนดวันที่ รหัสผลิตภัณฑ์และ / หรือรหัสล็อต</p> <p>ในบางกรณี อาจต้องมีการยอมรับระดับการตรวจสอบย้อนกลับระหว่างบริษัทและลูกค้า</p>
3.6.2	<p>บันทึกสินค้าคงคลังสำหรับรถขนส่งต้องทำให้ผลิตภัณฑ์สามารถติดตามจากการไหลลงไปถึงการจัดส่ง, รวมถึงการติดตามรถพ่วง/รถ</p> <p>Inventory records for vehicles shall enable products to be tracked from loading to delivery,including the tracking of trailers/vehicles.</p>		บันทึกต้องช่วยให้สามารถตรวจสอบย้อนกลับได้ในพื้นที่ที่มีการเปลี่ยนรถพ่วงสำหรับการขนส่งในขั้นต่อไป
3.6.3	<p>ขั้นตอนการปฏิบัติต้องมั่นใจได้ว่า สามารถสืบย้อนกลับของแพ็คเกจที่เสียหายและผลิตภัณฑ์ที่ส่งกลับไปยังสต็อกหรือการกำจัด</p> <p>Procedures shall ensure traceability of damaged packs and of products returned to stock or disposal.</p>		
3.6.4	<p>ระบบต้องได้รับการทดสอบตาม <u>ความถี่ที่กำหนดไว้ล่วงหน้า</u>, อย่างน้อยทุกปี,เพื่อให้แน่ใจว่าสามารถพิจารณาการสอบย้อนกลับได้,รวมถึงรายละเอียดผู้ฝากขาย, ผ่านคลังสินค้า / ร้านค้าและ/หรือแจกจ่ายไปยังผู้รับมอบขั้นสุดท้าย และ <u>ในทาง</u></p>		ต้องทดสอบระบบสอบย้อนกลับของสถานประกอบการอย่างน้อยทุกปีหรือบ่อยขึ้นหากลูกค้าต้องการ

	<p><u>กลับกัน, รวมถึงการตรวจสอบปริมาณใดๆและทดสอบสมมติปริมาณ. การทดสอบจะรวมถึงการจัดเก็บและ / หรือการแจกจ่ายที่รับเหมาช่วงตามความเหมาะสม. ผลลัพธ์ต้องได้รับการจัดเก็บเพื่อตรวจสอบ</u> การสอบย้อนกลับเต็มรูปแบบควรจะสามารถทำได้ใน 4 ชั่วโมง</p> <p>The system shall be tested at a predetermined frequency, at least annually, to ensure that traceability can be determined, including consignor details, through the warehouse/store and/or distribution to the final consignee and vice versa, including any quantity check and mass balance exercises. The test shall include subcontracted storage and/or distribution where appropriate. The results shall be retained for inspection. Full traceability should be achievable in 4 hours.</p>	<p>ในกรณีที่การตรวจสอบย้อนกลับสำหรับผลิตภัณฑ์ที่จัดการโดยสถานประกอบการเหมือนกันหรือคล้ายกันการทดสอบการตรวจสอบย้อนกลับอย่างน้อยหนึ่งครั้งต่อปี</p> <p>หากมีความแตกต่างอย่างมีนัยสำคัญหรือความท้าทายด้านการตรวจสอบย้อนกลับเฉพาะด้านที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์หรือกลุ่มผลิตภัณฑ์หนึ่งการทดสอบเพิ่มเติมที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์หรือกลุ่มผลิตภัณฑ์นั้น โดยเฉพาะอาจจำเป็น</p> <p>การทดสอบความสามารถในการตรวจสอบย้อนกลับอาจเสร็จสมบูรณ์หรือเป็นส่วนหนึ่งของสถานการณ์การเรียกคืนหรือถอนผลิตภัณฑ์ เนื่องจากวัตถุประสงค์คือการทดสอบระบบและระบุพื้นที่สำหรับการปรับปรุง แทนที่ต้องทำบันทึกต่างหาก</p> <p>การทดสอบความสามารถในการตรวจสอบย้อนกลับจะครอบคลุมการดำเนินงานของสถานประกอบการและชั้นลงหนึ่งชั้น</p> <p>การทดสอบการตรวจสอบย้อนกลับเป็นเป้าหมายที่น้อยกว่า 4 ชั่วโมงซึ่งรวมถึงการระบุซัพพลายเออร์ต้นที่และลูกค้าเป็นต้นไปหรือดาวน์โหลด เพื่อสอดคล้องกับกรอบเวลาสำหรับการเรียกคืน ในกรณีที่การตรวจสอบย้อนกลับใช้เวลานานกว่า 4 ชั่วโมงควรตรวจสอบการกิจกรรมที่ทำให้เสียเวลาเพื่อปรับปรุง การทดสอบต้องรวมถึงการตรวจสอบปริมาณหรือตรวจสอบสมดุลมวล การตรวจสอบสมดุลมวลเต็มรูปแบบอาจใช้เวลามากกว่า 4 ชั่วโมงเป็นที่ยอมรับได้</p> <p>การทดสอบสมดุลมวล มักจะ:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• เลือกหีสชุดงานของการจัดส่งเฉพาะใดๆ</li> <li>• ระบุปริมาณของผลิตภัณฑ์ที่จัดหา ภายใต้รหัสชุดงานนั้น</li> <li>• ระบุลูกค้าที่จัดส่งให้ ถ้าจัดส่งไปบางส่วน</li> <li>• คำนวณปริมาณของส่วนที่ไม่ได้ใช้ของชุดงานในคลังสินค้า</li> <li>• พิจารณาความเสียหายใด ๆ ของเสียหรือคืนสต็อก</li> <li>• กระทบยอดปริมาณที่จัดส่งเทียบกับยอดเงินที่ใช้บวกกับสต็อกที่ไม่ได้ใช้ที่เหลืออยู่</li> </ul> <p>ในกรณีที่ไม่เท่ากันหรือมีความแปรปรวนอย่างมีนัยยะ ต้องได้รับการศึกษาเพื่อทำความเข้าใจสาเหตุของความแตกต่าง</p>
--	---	--

3.7 การจัดการการถอนคืนผลิตภัณฑ์และการเรียกคืนผลิตภัณฑ์			
เจตนา รณของ ข้อกำหนด	<p>บริษัทต้องมีเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติที่มีประสิทธิภาพเพื่ออำนวยความสะดวกในการถอนคืนผลิตภัณฑ์และการเรียกคืนผลิตภัณฑ์</p> <p>The company shall have effective documented procedures to facilitate product withdrawals and product recalls.</p>		
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
3.7.1	<p><u>บริษัทต้องมีเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติการถอนคืนและเรียกคืนผลิตภัณฑ์ ซึ่งรวมถึง,อย่างน้อย:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>การระบบคลากรหลักที่ประกอบเป็นทีมจัดการการถอนและเรียกคืน,ด้วยการระบุความรับผิดชอบอย่างชัดเจน</u></li> </ul>		<p>การเรียกคืนผลิตภัณฑ์หมายถึงกิจกรรมใด ๆ ที่เกี่ยวข้องกับการส่งคืนผลิตภัณฑ์ที่ไม่เหมาะสมจากลูกค้าและผู้บริโภคชั้นสุดท้ายในขณะที่การถอนคือการส่งคืนผลิตภัณฑ์ที่ไม่เหมาะสมจากลูกค้า แต่ไม่ใช่จากผู้บริโภคชั้นสุดท้าย</p> <p>ขั้นตอนการปฏิบัติการเรียกคืนและถอน ควรกำหนด:</p>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>แนวทางในการตัดสินใจว่าผลิตภัณฑ์จำเป็นต้องถอนคืนและ/หรือเรียกคืนหรือไม่ และบันทึกใดที่จำเป็นต้องอ้างรักษา</u></li> <li>• <u>รายชื่อผู้ติดต่อหลักที่อัปเดต (รวมถึงรายละเอียดการติดต่อนอกเวลาทำการ) หรือ การอ้างอิงถึงตำแหน่งของรายชื่อนั้น (เช่น ทีมจัดการการถอนคืนและเรียกคืน, ซัพพลายเออร์, ลูกค้า, หน่วยรับรอง, หน่วยงานกำกับดูแล)</u></li> <li>• <u>แผนการสื่อสาร, รวมถึงการให้ข้อมูลแก่ลูกค้า, ผู้บริโภค และหน่วยงานกำกับดูแล, ที่ทันต่อเวลา, ตามความเหมาะสม</u></li> <li>• <u>แผนการจัดการโลจิสติกส์ของการสอย้อนกลับ, การกู้คืน, หรือการกำจัดผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบ, และการกระทบยอด</u></li> <li>• <u>แผนเพื่อบันทึกตามกำหนดเวลาของกิจกรรมหลัก</u></li> <li>• <u>แผนเพื่อทำการวิเคราะห์รากเหตุและดำเนินการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ</u></li> </ul> <p>The company shall have a documented product withdrawal and recall procedure. This shall include, as a minimum:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• identification of key personnel who constitute the withdrawal and recall management team, with clearly identified responsibilities</li> <li>• guidelines for deciding whether a product needs to be withdrawn and/or recalled and which records need to be maintained</li> <li>• an up-to-date list of key contacts (including out-of-hours contact details) or reference to the location of such a list (e.g. withdrawal and recall management team, suppliers, customers, certification body, regulatory authority)</li> <li>• a communication plan, including the provision of information to customers, consumers and regulatory authorities in a timely manner, as appropriate</li> <li>• a plan to handle the logistics of product traceability, recovery or disposal of affected product, and stock reconciliation</li> <li>• a plan to record timings of key activities</li> <li>• a plan to conduct root cause analysis and implement ongoing improvements to avoid recurrence.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• รายละเอียดของสมาชิกในทีมจัดการการเรียกคืน รวมถึงบทบาทความรับผิดชอบและรายละเอียดการข้อมูลการติดต่อ ธุรกิจขนาดใหญ่ทีมเรียกคืนจะเกี่ยวข้องกับบุคลากรของสำนักงานใหญ่และอาจดำเนินการจากสำนักงานใหญ่ ในกรณีนี้การเชื่อมโยงระหว่างการจัดการในสถานที่และทีมเรียกคืนจะกำหนดชัดเจน</li> <li>• แนวทางในการตัดสินใจว่าผลิตภัณฑ์ใดจำเป็นต้องเรียกคืนหรือถอนและบันทึกที่ต้องเก็บรักษา แม้ว่าสาเหตุของการเรียกคืนมักจะคาดเดาไม่ได้ แต่แนวทางการตอบสนองสำหรับความเสี่ยงที่ทราบสามารถจัดทำเป็นเอกสารไว้ได้</li> <li>• รายชื่อผู้ติดต่อหลักที่อัปเดต (เช่น ทีมจัดการเรียกคืน ซัพพลายเออร์ ลูกค้า หน่วยรับรอง และหน่วยงานกำกับดูแล) เพราะการเรียกคืนอาจเกิดขึ้นได้ตลอดเวลา ดังนั้นต้องให้รายละเอียดการติดต่อเวลาทำการและนอกเวลาทำการ</li> <li>• แผนการสื่อสารรวมถึงการให้ข้อมูลแก่ลูกค้าผู้บริโภค และหน่วยงานกำกับดูแลในเวลาที่เหมาะสม ไม่ชักช้า กระบวนการสื่อสารและวิธีจัดการกับข้อซักถามจากลูกค้าและสื่ออาจมีความสำคัญต่อการจัดการสถานการณ์อย่างมีประสิทธิภาพและการกู้คืนธุรกิจ บางครั้งอาจจำเป็นต้องใช้คนภายนอกระดับมืออาชีพเพื่อช่วยในการจัดการสื่อสาร</li> <li>• รายละเอียดของหน่วยงานภายนอกที่ให้คำแนะนำและการสนับสนุนตามความจำเป็น (เช่น หน่วยงานกำกับดูแล และสำนักงานที่เชี่ยวชาญด้านกฎหมาย)</li> <li>• บันทึกของกิจกรรมที่บันทึกระหว่างเกิดเหตุการณ์ เมื่อเหตุการณ์คลี่คลาย และการสังเกตใดๆ จะมีประโยชน์ในการศึกษาหลังเหตุการณ์เพื่อพิจารณาปรับปรุงกระบวนการ</li> </ul>
<p>3.7.2</p>	<p>บริษัทต้องมั่นใจว่ามีระบบที่แจ้งให้เจ้าของ/ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์อย่างเป็นทางการ เมื่อพบหลักฐานของปัญหาคุณภาพผลิตภัณฑ์หรือความปลอดภัยผลิตภัณฑ์ระหว่างการจัดเก็บหรือแจกจ่ายผลิตภัณฑ์, <u>และเพื่อตกลงว่าควรดำเนินการใด</u>, หลักฐานที่เป็นเอกสารของการแจ้งอย่างเป็นทางการและ<u>การกระทำที่ตกลงกัน</u> ต้องได้รับการเก็บรักษาไว้</p> <p>The company shall ensure that systems are in place to formally notify the owner/ manufacturer of products where evidence of a product quality or safety issue becomes apparent during the storage or distribution of their product, and to agree what action should be taken. Documented evidence of the formal notification and agreed actions must be retained.</p>	<p>ต้องมีระบบสำหรับการติดต่อที่เกี่ยวข้องสำหรับตัวแทนของเจ้าของผลิตภัณฑ์เพื่อรายงานปัญหาคุณภาพของผลิตภัณฑ์และตกลง</p> <p>ปัญหาอาจรวมถึงผลิตภัณฑ์ที่มีการรั่วไหล การเกิดการละลายหรือพลาเทที่พบการปนเปื้อน</p>
<p>3.7.3</p>	<p>ระเบียบปฏิบัติที่เกี่ยวข้องกับการถอนผลิตภัณฑ์และการเรียกคืนผลิตภัณฑ์ต้องเหมาะสม, เป็นทางการ และสามารถดำเนินการได้ตลอดเวลา, และคำนึงถึง<u>ทุกขั้นตอน</u>ของการจัดหาวัตถุดิบ <u>รวมถึงการกำจัด</u> (ดูส่วนที่ 3.9). ขั้นตอนการปฏิบัติต้องได้รับการทบทวนอย่างสม่ำเสมอ และ, หากจำเป็น, ให้แก้ไขเพื่อให้มั่นใจว่าเป็นปัจจุบัน</p>	<p>การเรียกคืนผลิตภัณฑ์มีแนวโน้มที่จะเริ่มโดยเจ้าของแบรนด์หรือเจ้าของผลิตภัณฑ์ที่จัดเก็บหรือจัดจำหน่าย อย่างไรก็ตาม สถานประกอบการต้องพร้อมที่จะตอบสนองได้อย่างรวดเร็วและมีประสิทธิภาพเพื่อให้ข้อมูล เพื่อติดตามผลิตภัณฑ์ และกักกันผลิตภัณฑ์ที่เรียกคืนหรือถอนที่เกิดขึ้นไม่ว่าในสถานที่ หรือในเครือข่ายการกระจายของสถานประกอบการ</p>



	The procedures relating to product withdrawal and product recall shall be appropriate, formalised and capable of being operated at any time, and will take into account all stages of stock requisition including disposal (see section 3.9). The procedures shall be regularly reviewed and, if necessary, revised to ensure that they are current.		
3.7.4	<p>ขั้นตอนการปฏิบัติการเรียกคืนและถอนคืนผลิตภัณฑ์ต้องได้รับการทดสอบอย่างน้อยทุกปีเพื่อให้มั่นใจว่าการดำเนินงานมีประสิทธิภาพ ผลการทดสอบต้องได้รับการจัดเก็บ</p> <p>The product recall and withdrawal procedures shall be tested at least annually to ensure their effective operation. All records supporting the recall data and results of the test shall be retained.</p>		<p>การทดสอบควรตรวจสอบระบบอย่างมีประสิทธิภาพและแจ้งให้ทราบล่วงหน้าขึ้นต้น วัตถุประสงค์ของการทดสอบคือระบุสิ่งที่ควรทำการปรับปรุงและให้แน่ใจว่าผู้ที่เกี่ยวข้องทุกคนสามารถดำเนินการที่จำเป็นได้อย่างรวดเร็ว</p> <p>บันทึกต้องแสดงให้เห็นว่าการทดสอบการเรียกคืนดำเนินการอย่างไรรวมถึงผลสุดท้าย</p>
<b>3.8 การจัดการสถานการณ์ฉุกเฉินและความต่อเนื่องทางธุรกิจ</b>			
เจตนา หลักของ ข้อกำหนด	<p>บริษัทต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติเพื่อระบุและจัดการอุบัติเหตุอย่างมีประสิทธิภาพ, รวมถึง การวางแผนจัดการเหตุฉุกเฉิน เพื่อให้เกิดความต่อเนื่องทางธุรกิจในกรณีที่เกิดเหตุการณ์สำคัญที่ซึ่งอาจกระทบต่อการดำเนินงาน</p> <p>The company shall have procedures in place to identify and effectively manage incidents, including contingency planning to enable business continuity in the case of major incidents which may affect the operation.</p>		
ข้อ	<b>ข้อกำหนด</b>	<b>สอดคล้อง</b>	<b>ความ คิด เห็น</b>
3.8.1	<p>บริษัทต้องให้แนวทางเป็นลายลักษณ์อักษรต่อพนักงานที่เกี่ยวข้องเกี่ยวกับประเภทของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุ, และขั้นตอนการรายงานเหตุการณ์ที่เป็นเอกสารต้องมีอยู่</p> <p>The company shall provide written guidance to relevant staff regarding the type of event that would constitute an incident, and a documented incident-reporting procedure shall be in place.</p>		<p>เหตุการณ์ที่เป็นปัญหาที่อาจก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อคุณภาพ ความปลอดภัยหรือความถูกต้องตามกฎหมายของผลิตภัณฑ์(เช่น น้ำท่วมพื้นที่จัดเก็บ การสูญเสียการควบคุมอุณหภูมิในยานพาหนะหรือคลัง ไฟไหม้ อุบัติเหตุการจราจรบนถนน กระจกแตกบนพาเลท การมีผู้ไม่พึงประสงค์เข้าสู่อานพาหนะ)</p> <p>ขั้นตอนการรายงานจะรวมถึงบันทึกของเหตุการณ์และการดำเนินการที่กระทำ</p>
3.8.2	<p>ระเบียบปฏิบัติต้องมีอยู่เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงจากอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจะถูกกักกันเพื่อรอการสอบสวนต่อไป.</p> <p>Procedures shall exist to ensure that product put at risk by an incident is held pending further investigation.</p>		<p>การควบคุมที่ควรกำหนดไว้ในขั้นตอนการปฏิบัติเอกสาร อาจรวมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• วิธีที่ทำให้พนักงานตระหนักถึงความจำเป็นในการรายงาน(และผู้ที่อยู่ในสถานที่)ปัญหาที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยผลิตภัณฑ์ คุณภาพหรือความถูกต้องตามกฎหมาย สำหรับพนักงานคลังสินค้า</li> <li>• ระบบสำหรับการระบุ ชั่ง ตัดชั่ง ผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกัน ซึ่งอาจรวมถึงทั้งการตีป้าย ฉลากโดยตรงและบันทึกด้วยคอมพิวเตอร์</li> <li>• การแยกผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบ ให้ย้ายไปเก็บแยกไปยังพื้นที่ที่ระบุภายในสถานที่หรือท่าเรือหมายไว้อย่างชัดเจนเพื่อให้ไม่สับสนกับผลิตภัณฑ์อื่น ๆ</li> <li>• รายละเอียดความรับผิดชอบของพนักงาน ในการตัดสินใจเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ การตัดสินใจขั้นสุดท้ายเกี่ยวกับสิ่งที่ต้องทำกับผลิตภัณฑ์ควรดำเนินการโดยผู้จัดการที่มีประสบการณ์มีความสามารถทางเทคนิค</li> </ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>○ บันทึกของผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่ถูกระงับ ควรรวมถึง: รายละเอียดของปริมาณผลิตภัณฑ์ และวันที่และ / หรือรหัสล็อต</li> <li>○ เหตุผลในการแยก</li> <li>○ การดำเนินการตามจำเป็นเพื่อประเมินความเหมาะสมของผลิตภัณฑ์</li> <li>○ การตัดสินใจขั้นสุดท้ายเกี่ยวกับสิ่งที่ต้องทำกับผลิตภัณฑ์</li> <li>○ ตำแหน่งของบุคคลที่อนุมัติการตัดสินใจ และวันที่</li> <li>○ การยืนยันการดำเนินการที่กระทำ</li> <li>○ การกระทำใดๆ เพิ่มเติมที่จำเป็นเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ</li> <li>○ รายละเอียดของการกำจัดผลิตภัณฑ์อย่างปลอดภัยอย่างมีประสิทธิภาพตามความเหมาะสม</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>● รักษาบันทึกของผลิตภัณฑ์ที่ถูกระงับและดำเนินการตรวจสอบเพื่อให้แน่ใจว่าไม่มีการปล่อยออกโดยไม่ตั้งใจ</li> </ul>
3.8.3	<p>เจ้าของผลิตภัณฑ์ต้องได้รับแจ้งเมื่อเกิดอุบัติการณ์ที่อาจทำให้เกิดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยหรือคุณภาพผลิตภัณฑ์</p> <p>The owner of the product shall be informed when an incident occurs that may put the safety or quality of their product at risk.</p>	<p>กำหนดบุคคลและรายละเอียดการติดต่อ(เจ้าของคือใคร) ในกรณีที่เกิดปัญหาขึ้นในระหว่างการจัดจำหน่าย (เช่น ประสบอุบัติเหตุจราจร ) อาจเหมาะสมที่ทำการติดต่อบริษัทที่ทำการจัดเก็บ และ/หรือ ลูกค้าที่จะส่งมอบผลิตภัณฑ์ดังกล่าว</p>
3.8.4	<p>บริษัทต้องจัดทำแผนฉุกเฉินเพื่อความต่อเนื่องทางธุรกิจในกรณีที่เกิดเหตุการณ์สำคัญ เช่น</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● การหยุดชะงักของบริการที่สำคัญ (เช่น น้ำ พลังงาน ความพร้อมของพนักงาน)</li> <li>● เหตุการณ์ เช่น น้ำท่วม ไฟไหม้และภัยพิบัติทางธรรมชาติ</li> <li>● การปนเปื้อนหรือการก่อวินาศกรรมที่เป็นอันตราย</li> <li>● <b>ความล้มเหลว, หรือถูกโจมตี, ความปลอดภัยทางไซเบอร์</b></li> </ul> <p>The company shall develop contingency planning for business continuity in the event of major incidents such as:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● disruption to key services (e.g. water, energy, staff availability)</li> <li>● events such as flood, fire and natural disaster</li> <li>● malicious contamination or sabotage</li> <li>● failure of, or attacks against, digital cyber-security.</li> </ul>	<p>แผนฉุกเฉินควร:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● ระบุสถานที่ทางเลือก หรือสถานที่จัดส่งที่เป็นไปได้ (ซึ่งอาจอยู่ภายในองค์กรเดียวกันหรือภายนอก) เพื่อให้สามารถให้บริการต่อเนื่องได้อย่างรวดเร็ว</li> <li>● วิธีในการระบุผู้ให้บริการอย่างรวดเร็ว</li> <li>● ระบบที่ปลอดภัยสำหรับการจัดเก็บข้อมูลดิจิทัล ด้วยข้อมูลที่จัดเก็บแบบดิจิทัลและการใช้บริการคลาวด์ที่มากขึ้น ทำให้เกิดความเสี่ยงต่อการมีฟิรด์ไถหรือแบล็กเมล แม้ว่าบริการคลาวด์จะค่อนข้างปลอดภัย แต่การโจมตีแบบดัดจริตและความล้มเหลวของระบบมีความเสี่ยงอย่างมาก สถานประกอบการจำเป็นต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าข้อมูลดิจิทัลมีความปลอดภัยโดยใช้ตัวอย่างเช่นการป้องกันด้วยรหัสผ่านซอฟต์แวร์ป้องกันไวรัสไฟร์วอลล์และ / หรือระบบสำรองข้อมูล บางองค์กรได้เผยแพร่คำแนะนำเกี่ยวกับความ</li> </ul>
3.8.5	<p>ระเบียบปฏิบัติต้องรวมถึง, อย่างน้อย:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● การระบุพนักงานหลักที่ประกอบเป็นทีมจัดการอุบัติการณ์และความรับผิดชอบ</li> <li>● รายชื่อที่อัปเดตของผู้ติดต่อหลัก (รวมถึงรายละเอียด การติดต่อนอกเวลาทำการ) หรือ อ้างอิงไปถึง (เช่น ผู้รับผิดชอบรอง, หน่วยบริการฉุกเฉิน, ซัพพลายเออร์, ลูกค้า, หน่วยรับรอง หน่วยงานกำกับดูแล)</li> <li>● ทางเลือกที่ได้เตรียมเพื่อตอบสนองความคาดหวังของลูกค้า</li> <li>● แผนการสื่อสาร,รวมถึงการให้ข้อมูลในเวลาที่เหมาะสมแก่ลูกค้า,ผู้บริโภค และหน่วยงานกำกับดูแลตามเหมาะสม</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● การระบุพนักงานหลักควรรวมถึงรายละเอียดของสมาชิกในทีม บทบาท ความรับผิดชอบ และรายละเอียดการติดต่อ</li> <li>● รายการผู้ติดต่อหลักต้องอัปเดต ควรรวมถึงซัพพลายเออร์ลูกค้า หน่วยรับรอง และหน่วยงานกำกับดูแล เนื่องจากเหตุการณ์อาจเกิดขึ้นได้ตลอดเวลา ดังนั้นต้องให้รายละเอียดการติดต่อทั้งในเวลาทำการและนอกเวลาทำการ</li> <li>● แผนการสื่อสารควรรวมถึงข้อมูลที่ควรให้แก่ลูกค้า และหน่วยงานกำกับดูแลอย่างทันเวลา กระบวนการสื่อสารและวิธีจัดการคำถามจากลูกค้าและสื่อ อาจมีความสำคัญต่อการจัดการสถานการณ์ที่มีประสิทธิภาพและการกู้คืนธุรกิจที่ดี</li> </ul>

	<p>The procedures shall include, as a minimum:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• identification of key staff constituting the incident management team and their responsibilities</li> <li>• an up-to-date list of key contacts (including out-of-hours contact details) or reference to the location of such a list (e.g. deputies, emergency services, suppliers, customers, certification body, regulatory authority)</li> <li>• alternative arrangements to fulfil customer expectations</li> <li>• a communication plan, including the provision of information in a timely manner to customers, consumers and, where appropriate, regulatory authorities.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ในธุรกิจขนาดใหญ่ที่จัดการเหตุการณ์จะเกี่ยวข้องกับบุคลากรของสำนักงานใหญ่และอาจดำเนินการจากสำนักงานใหญ่ ในกรณีนี้ให้กำหนดการสื่อสารระหว่างกัน</li> </ul>
<p><b>3.8.6</b></p>	<p><u>ในกรณีที่เกิดเหตุการณ์ด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่สำคัญ หรือความไม่สอดคล้องผลิตภัณฑ์ตามกฎระเบียบ (เช่น ประกาศกฎบังคับใช้), หน่วยรับรองที่ออกใบรับรองปัจจุบันสำหรับสถานประกอบ ต้องได้รับแจ้งภายใน 3 วันทำการ</u></p> <p>In the event of a significant product safety incident or regulatory product safety nonconformity (e.g. a regulatory enforcement notice), the certification body issuing the current certificate for the site against the Standard shall be informed within 3 working days.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• จุดประสงค์ของการแจ้งคือเพื่อให้แน่ใจว่าความสมบูรณ์ของใบรับรองจะได้รับการดูแลโดยอนุญาตให้หน่วยรับรองทำการประเมินว่าเหตุการณ์ดังกล่าวมีผลต่อสถานะการรับรองของสถานประกอบการหรือไม่ ดังนั้นหน่วยรับรองจำเป็นต้องได้รับแจ้งถึงเหตุการณ์ความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่สำคัญทั้งหมด (รวมถึงการเรียกคืนผลิตภัณฑ์ทั้งหมดและการดำเนินการบังคับใช้ความปลอดภัยตามกฎระเบียบ) ที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ที่ถูกจัดการในสถานที่</li> <li>• หน่วยรับรองสามารถขอข้อมูลเพิ่มเติมหรือดำเนินการตรวจสอบสถานประกอบการใหม่หรือบางส่วนเพื่อยืนยันการรับรอง</li> </ul>

**3.9 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด, ความเสียหายและการนำกลับ**

<p>เจตนารมณ์ของข้อกำหนด</p>	<p>สถานประกอบการต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารเพื่อให้อุ่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดทั้งหมดสามารถระบุได้อย่างชัดเจน, กักกันอย่างมีประสิทธิภาพเพื่อป้องกันการปล่อยออก, และการสืบสวนประเด็น</p> <p>The site shall have documented procedures to ensure that all non-conforming product is clearly identifiable, effectively quarantined to prevent release, and issues investigated.</p>
-----------------------------	--

ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
-----	----------	----------	-------------

<p><b>3.9.1</b></p>	<p><u>ต้องมีระเบียบปฏิบัติสำหรับการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด. ระเบียบปฏิบัติต้องรวมถึง:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>ข้อกำหนดสำหรับพนักงานในการระบุ และรายงานผลิตภัณฑ์ที่มีนัยยะต่อการไม่เป็นไปตามข้อกำหนด</u></li> <li>• <u>การระบุผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดอย่างชัดเจน (เช่น การติดฉลากโดยตรง หรือใช้ระบบไอที)</u></li> <li>• <u>จัดเก็บอย่างปลอดภัยเพื่อป้องกันการปล่อยออกโดยไม่ตั้งใจ (เช่น การแยกทางกายภาพ หรือ ทางคอมพิวเตอร์)</u></li> <li>• <u>กำหนดความรับผิดชอบสำหรับการตัดสินใจเกี่ยวกับ การใช้หรือการกำจัดผลิตภัณฑ์ที่เหมาะสมต่อประเด็น (เช่น การทำลายหรือการยอมรับกรณีพิเศษ , โดยการใช้ใบอนุญาตจากเจ้าของผลิตภัณฑ์)</u></li> </ul> <p>There shall be procedures for managing non-conforming products. These procedures shall include:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• the requirement for staff to identify and report a potentially non-conforming product</li> <li>• clear identification of a non-conforming product (e.g. direct labelling or the use of IT systems)</li> </ul>		<p><b>การจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง</b></p> <p>ขั้นตอนการปฏิบัติต้องประกอบด้วย:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• เพื่อให้มั่นใจว่าพนักงานทุกคนตระหนักถึงการรายงานปัญหาที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์คุณภาพหรือความถูกต้องตามกฎหมาย สิ่งนี้อาจครอบคลุมเป็นส่วนหนึ่งของกระบวนการอบรมพื้นฐานสำหรับพนักงานฝ่ายคลัง/ผลิต</li> <li>• ระบบสำหรับการติดฉลากและการระบุผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกัน ซึ่งอาจรวมถึงทั้งการติดฉลากโดยตรงและบันทึกด้วยคอมพิวเตอร์</li> <li>• เป็นกรณีพิเศษที่ผลิตภัณฑ์จะต้องแยกทางกายภาพโดยย้ายไปยังพื้นที่ที่ระบุภายในสถานประกอบการหรือทำเครื่องหมายไว้อย่างชัดเจนเพื่อให้ไม่สามารถสับสนกับผลิตภัณฑ์ที่สอดคล้อง การใช้ระบบสินค้าคงคลังอิเล็กทรอนิกส์เพื่อ 'แยกทางอิเล็กทรอนิกส์' ผลิตภัณฑ์ยังเป็นที่ยอมรับ</li> <li>• กฎเกี่ยวกับความรับผิดชอบของพนักงาน รวมถึงพนักงานที่ได้รับอนุญาต และรับผิดชอบในการตัดสินใจเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด</li> <li>• รายละเอียดของขั้นตอนการปฏิบัติที่ใช้ในขณะที่ตรวจสอบหรือขณะที่ยกข้อแนะนำเพิ่มเติม เกี่ยวกับขั้นตอน</li> </ul>
---------------------	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• secure storage to prevent accidental release (e.g. physical or computer-based isolation)</li> <li>• defined responsibilities for decision -making on the use or disposal of products appropriate to the issue (e.g. destruction or acceptance by concession, with permission from the owner of the products).</li> </ul>		<p>การปฏิบัติต่อไป (เช่นการอนุมัติที่เป็นลายลักษณ์อักษรจากลูกค้า ในการเพื่อยอมรับตามลักษณะของปัญหา หรือวิธีในการการกำจัดผลิตภัณฑ์)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การตัดสินใจขั้นสุดท้ายเกี่ยวกับสิ่งที่ต้องทำกับผลิตภัณฑ์ที่ถือครองควรดำเนินการโดยผู้จัดการที่มีประสบการณ์และมีความสามารถทางเทคนิค ต้องมีการกำหนดเฉพาะว่าใครที่มีอำนาจในการกระทำนี้</li> </ul>
3.9.2	<p>ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ถูกดำเนินการตรวจสอบเพิ่มเติมพวกเขาจะจัดการในลักษณะที่จะช่วยลดการเสื่อมสภาพต่อไปหรือป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์อื่น ๆ</p> <p>Where products are held pending further investigation, they shall be held in such a way as to minimise any further deterioration or prevent contamination of other products.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• รักษาบันทึกของผลิตภัณฑ์ที่ถูกกระจัดและดำเนินการตรวจสอบทางกายภาพเป็นระยะ ๆ ของสต็อกที่ถือครอง เพื่อให้แน่ใจว่าไม่มีการปล่อยโดยไม่ตั้งใจ</li> <li>• ผลิตภัณฑ์แช่เย็นหรือแช่แข็งจะต้องจัดขึ้นภายในพื้นที่ควบคุมอุณหภูมิที่เหมาะสมในขณะที่กำลังสอบสวนปัญหา</li> <li>• ผลิตภัณฑ์ที่มีกลิ่นรบกวนจำเป็นต้องแยกในพื้นที่ที่ไม่มีความเสี่ยงในการปนเปื้อนรายการที่เก็บอื่น</li> </ul>
3.9.3	<p>ผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดทั้งหมดต้องได้รับการขนย้ายหรือกำจัดตามลักษณะของปัญหาและ/หรือข้อกำหนดเฉพาะของเจ้าของผลิตภัณฑ์. <u><a href="#">บันทึกต้องได้รับการธำรงรักษา</a></u></p> <p>All non-conforming products shall be handled or disposed of according to the nature of the problem and/or the specific requirements of the owner. Records shall be maintained.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• ผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด รวมถึงผลิตภัณฑ์ที่เสียหาย หรือ เรียกรคืนโดยลูกค้าหรือถอนออกจากตลาด ผลิตภัณฑ์ที่ไม่เหมาะสมเหล่านี้ต้องถูกกำจัดอย่างปลอดภัยตามข้อกำหนดทางกฎหมาย หรือลูกค้า และต้องไม่ได้รับอนุญาตให้เข้าสู่ตลาดไม่ว่าทางใดก็ตาม</li> <li>• การจัดการผลิตภัณฑ์นี้ รวมถึงการตรวจสอบคุณภาพของการผลิต และการกำจัดผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามความคาดหวัง</li> <li>• บันทึกของผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่ถูกกระจัดต้องรวมถึง: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ รายละเอียดของปริมาณ และรหัสผลิตภัณฑ์</li> <li>○ เหตุผลในการแยก</li> <li>○ การดำเนินการหรือสิ่งที่จำเป็นต้องทำเพื่อประเมินความเหมาะสมของผลิตภัณฑ์</li> <li>○ การตัดสินใจขั้นสุดท้ายเกี่ยวกับสิ่งที่ต้องทำกับผลิตภัณฑ์</li> <li>○ ชื่อของบุคคลที่อนุมัติการตัดสินใจและวันที่</li> <li>○ การยืนยันการดำเนินการที่กระทำ</li> <li>○ การกระทำใดๆ เพิ่มเติมที่จำเป็นเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ (ซึ่งอาจเชื่อมโยงไปยังการตรวจสอบการดำเนินการแก้ไข โปรดดูส่วนที่ 3.3)</li> </ul> </li> </ul>
3.9.4	<p>สถานประกอบการต้องกำหนดนโยบายสำหรับการส่งคืนและการปฏิเสธของลูกค้า</p> <p>The site shall have a defined policy for customer returns and rejections.</p>		<p>ผู้ขนส่งควรเข้าใจนโยบายการคืนสินค้า และการปฏิเสธ และให้บริการแก่ลูกค้าเมื่อได้รับแจ้งความประสงค์</p> <p>ซึ่งไม่ใช่ทุกกรณีที่สามารถส่งคืน และกำหนดเกณฑ์ที่สามารถวัดสอบได้(เช่นเกณฑ์การยอมรับผลิตภัณฑ์)</p>
3.9.5	<p>ในกรณีที่การส่งคืนเป็นที่ยอมรับ, ขั้นตอนการปฏิบัติต้องกำหนด,บนพื้นฐานของความเสี่ยง,การกำจัดสต็อกที่ส่งคืน (เช่น การกำจัด, การส่งคืนไปที่สต็อก, หรือเก็บไว้สำหรับเจ้าของผลิตภัณฑ์) บันทึกต้องได้รับการจัดเก็บ</p> <p>Where returns are accepted, procedures shall define, on the basis of risk, the disposition of returned stock (i.e. disposal, return to good stock or collection by the product owner).</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• ขั้นตอนการปฏิบัติต้องคำนึงถึงความเสี่ยงของผลิตภัณฑ์ที่เสื่อมสภาพ ในขณะที่อยู่นอกการควบคุมโดยตรงของสถานประกอบการ</li> <li>• ผลิตภัณฑ์ที่ต้องการการควบคุมอุณหภูมิหรือมีความอ่อนไหวต่อความเสียหายจะมีความเสี่ยงมากขึ้น</li> <li>• ต้องเก็บบันทึกไว้เพื่อแสดงหลักฐานการยอมรับ</li> </ul>

	Records shall be retained.		
<b>3.10 การจัดการข้อร้องเรียน</b>			
<b>เจตนารมณ์ของข้อกำหนด</b>	<b>บริษัทต้องมีระบบการจัดการข้อร้องเรียนและการสอบสวนข้อร้องเรียนที่เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และ/หรือบริการ</b> The company shall have a system for the management of complaints and complaint investigation regarding products and/or services provided.		
<b>ข้อ</b>	<b>ข้อกำหนด</b>	<b>สอดคล้อง</b>	<b>ความคิดเห็น</b>
3.10.1	<p><u>ข้อร้องเรียนทั้งหมดต้องถูกบันทึก, ประเมินและสอบสวนอย่างเพียงพอเมื่อจำเป็น. ผลการสอบสวนใดๆต้องจัดทำเป็นเอกสารโดยมีข้อมูลสารสนเทศที่เพียงพอ.</u></p> <p>ต้องดำเนินการกระทำที่เหมาะสมกับความร้ายแรงและความถี่ของปัญหาที่ระบุโดยทันทีและมีประสิทธิภาพ, และต้องเก็บรักษานบันทึก</p> <p>All complaints shall be recorded, adequately assessed and investigated where required. The results of any investigations shall be documented where sufficient information is available.</p> <p>Actions appropriate to the seriousness and frequency of the problems identified shall be carried out promptly and effectively, and records shall be retained.</p>		<p>บริษัทควรมีวิธีที่ชัดเจนสำหรับลูกค้าในการร้องเรียนที่ โดยปกติจะส่งผ่านข้อมูลการติดต่อบนฉลากผลิตภัณฑ์ ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ถูกจัดหาผ่านตัวกลาง ควรพยายามเพื่อให้แน่ใจว่าการร้องเรียนที่ยกขึ้นจะถูกส่งต่อไปยังแผนกของสถานประกอบการ</p> <p>การร้องเรียนต้องได้รับการจัดการโดยพนักงานที่ผ่านการฝึกอบรมอย่างเหมาะสม เพื่อให้แน่ใจว่าเป็นระบบเชิงรุกเพื่อระบุความรุนแรงและความสำคัญในคำร้องเรียนใดๆ ที่ได้รับได้</p>
3.10.2	<p><u>ข้อมูลการร้องเรียนต้องได้รับการวิเคราะห์เพื่อระบุแนวโน้มที่นัยยะ. กรณีที่มีการเพิ่มขึ้นหรือเกิดซ้ำของชนิดคำร้องเรียน, การวิเคราะห์รากเหตุต้องถูกใช้เพื่อนำการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องไปปฏิบัติ กับกิจกรรมที่มีผลกระทบต่อความปลอดภัยผลิตภัณฑ์, ความถูกต้องตามกฎหมาย, คุณภาพและความสมบูรณ์ เพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดซ้ำ การวิเคราะห์แนวโน้มต้องมีพร้อมให้กับพนักงานที่เกี่ยวข้อง</u></p> <p>Complaint data shall be analysed to identify significant trends. Where there has been an increase or repetition of a complaint type, root cause analysis shall be used to implement ongoing improvements to activities affecting product safety, legality, quality and integrity to avoid recurrence. The trend analysis shall be made available to relevant staff.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>ต้องวิเคราะห์ข้อมูลการร้องเรียนของลูกค้าเพื่อระบุแนวโน้ม</li> <li>การวิเคราะห์สาเหตุหลักควรดำเนินการในกรณีที่มีหลักฐานของแนวโน้มที่เกิดขึ้นใหม่หรือการร้องเรียนที่ร้ายแรง ทั้งนี้เพื่อช่วยให้มั่นใจว่าปัญหาจะถูกระบุและปรับปรุงเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำเท่าที่ปฏิบัติได้ ตัวอย่างเช่น การวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องต้องกันพร้อมข้อมูลตามกะงานหรือทีมปฏิบัติการ</li> <li>ข้อมูลต้องได้รับการสื่อสารกับพนักงานที่เกี่ยวข้องและอาจรวมถึงการแสดงที่กระดานประกาศของพนักงานหรือหัวข้อการประชุมงานตามปกติ</li> <li>การวิเคราะห์แนวโน้ม อาจแสดงให้เห็นว่าการร้องเรียนบางอย่างเกี่ยวข้องกับการละเมิดผลิตภัณฑ์ของลูกค้า ตัวอย่างเช่น มีเงื่อนไขการจัดเก็บที่ไม่ถูกต้องที่สถานประกอบการของลูกค้าหลังจัดส่ง</li> <li>การวิเคราะห์สาเหตุหลักของการร้องเรียนเหล่านี้ควรดำเนินการเพื่อตรวจสอบว่า บริษัท สามารถจัดการสาเหตุพื้นฐานหรือไม่</li> </ul>
3.10.3	<p>ระบบต้องมีอยู่เพื่อแจ้งผู้ผลิตผลิตภัณฑ์, ซัพพลายเออร์หรือเจ้าของ ที่เกี่ยวข้องกับข้อร้องเรียนผลิตภัณฑ์ที่ซึ่งสาเหตุของการร้องเรียนไม่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมของสถานประกอบการ</p>		<p>ตามลักษณะธุรกิจ บางครั้งจะได้รับการร้องเรียนผลิตภัณฑ์จากลูกค้าที่เกิดจากข้อบกพร่องระหว่างการผลิต จึงต้องมีกลไกในการรายงานผ่านข้อร้องเรียนดังกล่าวต่อผู้ผลิตหรือตัวแทนที่รับผิดชอบ</p>

	A system shall be in place to notify the product manufacturer, supplier or owner of the complaint about their products where the cause of the complaint does not relate to the activities of the site.		
--	--	--	--

## 4 สถานประกอบการและมาตรฐานอาคาร

### 4.1 ที่ตั้ง, พื้นที่โดยรอบและบริเวณ

เจตนา ของ ข้อกำหนด	<p>สถานประกอบการจะต้องตั้งอยู่และบำรุงรักษาเพื่อให้การป้องกันและป้องกันอันตรายต่อผลิตภัณฑ์ ความปลอดภัย ความถูกต้อง ข้อกฎหมายและคุณภาพของผลิตภัณฑ์จะไม่ถูกรบกวน</p> <p>The site shall be located and maintained so as to provide protection and prevent hazard to products. Safety, legality and quality of products shall not be compromised.</p>		
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
4.1.1 XR	<p>ต้องคำนึงถึงกิจกรรมในท้องถิ่นและสภาพแวดล้อมที่อาจมีผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์ที่มีนัยยะ, และต้องใช้มาตรการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์. ในกรณีที่ได้อำนาจการปกครองเพื่อปกป้องสถานประกอบการจากสารปนเปื้อนที่มีนัยยะ, สิ่งนี้ต้องได้รับการทบทวนอย่างสม่ำเสมอเพื่อให้มั่นใจว่ามาตรการยังคงมีประสิทธิภาพ</p> <p>Consideration shall be given to local activities and the environment which may have a potentially adverse impact on products, and measures shall be taken to prevent product contamination. Where measures have been put into place to protect the site from any potential contaminants, these shall be regularly reviewed to ensure they continue to be effective.</p>		<p>กิจกรรมและสภาพแวดล้อมในท้องถิ่นอาจรวมถึงพื้นที่ที่อยู่ติดกันที่ทำให้มีความเสี่ยงเพิ่มจากกิจกรรมสัตว์พาหะ (เช่น คลอง แหล่งหลุมขยะ)</p> <p>ในกรณีที่ มีแนวโน้มที่จะเกิดน้ำท่วมในพื้นที่จะต้องดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยง</p>
4.1.2	<p>พื้นที่ภายในสถานประกอบการทั้งหมดต้องสมบูรณ์และธำรงรักษามาตรฐานที่เหมาะสม. <b>ในกรณีที่หญ้าและพื้นที่ปลูกอื่น ๆ ตั้งอยู่ใกล้กับอาคาร, ต้องดูแลและบำรุงรักษาอย่างสม่ำเสมอ</b></p> <p>All grounds within the site shall be finished and maintained to an appropriate standard. Where grass and other planted areas are located near buildings, they shall be regularly tended and maintained.</p>		<p>พื้นที่ที่สามารถดึงดูดสัตว์พาหะได้ การมีโซนที่ชัดเจน 0.5 เมตรระหว่างต้นไม้กับผนังภายนอกอาคาร</p> <p>พื้นที่นอกคลังสินค้าควรมีการป้องกันไม่ให้แองน้ำ และการเกิดน้ำกระเด็นลงบนพาเลทในระหว่างการโหลดหรือขนถ่าย</p>
4.1.3	<p><b>ผนังอาคารต้องได้รับการดูแลรักษาเพื่อลดการเข้าของสัตว์พาหะที่มีนัยยะ (เช่น การปิดผนึกช่องว่างรอบท่อ). ต้องจัดให้มีพื้นที่ที่สะอาดและไม่มีสิ่งกีดขวางตลอดตามผนังภายนอกของอาคารที่ใช้สำหรับการจัดเก็บผลิตภัณฑ์</b></p> <p>The building fabric shall be maintained to minimise the potential for pest entry (e.g. sealing gaps around pipes). A clean and unobstructed area shall be in place along external walls of buildings used for the storage of products.</p>		<p>การรักษาดูแลพื้นที่จะป้องกันไม่ให้หนูฟักฟงและลดโอกาสในการเป็นแหล่งอาศัยและเข้าสู่อาคารในเวลาต่อมา</p> <p>ด้านนอกของอาคารต้องได้รับการตรวจสอบและบำรุงรักษาในสภาพที่ไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ ตัวอย่างเช่น การปิดผนึกท่อทางอย่างเหมาะสมเพื่อป้องกันการเข้าของสัตว์พาหะ และสถานที่เข้าสู่หรือการทำรังนก (เช่น ไม้ตายายกัน)</p>
4.1.4	<p>สถานประกอบการต้องมีการระบายน้ำออกอย่างเพียงพอ. ในกรณีที่การระบายน้ำตามธรรมชาติไม่เพียงพอ, ต้องเพิ่มท่อทางระบายน้ำเพิ่มเติม</p>		<p>การระบายน้ำจะต้องได้รับการออกแบบและบำรุงรักษาเพื่อลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์</p>

	Sites shall be adequately drained. Where natural drainage is inadequate, additional drainage shall be installed.		ระบบระบายน้ำต้องไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ (เช่น จากการรั่วไหล) เมื่อผ่านหรือผ่านพื้นที่จัดเก็บ และต้องป้องกันการซึมผ่านของน้ำและสารปนเปื้อนอื่นๆ
4.1.5 X	<p>ในกรณีที่มี, การจัดเก็บภายนอกต้องลดน้อยที่สุด, และป้องกันสิ่งของจากการปนเปื้อนและการเสื่อมสภาพ</p> <p>Where undertaken, external storage shall be minimised, and items protected from contamination and deterioration.</p>		การจัดเก็บผลิตภัณฑ์ภายนอก ยอมรับเฉพาะในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ไม่มีความเสี่ยงต่อความเสียหายจากสภาพอากาศ (เช่น วัสดุก่อสร้าง)

## 4.2 การรักษาความปลอดภัยและการปกป้องผลิตภัณฑ์

เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	<p>การรักษาความปลอดภัยของสถานประกอบการต้องมั่นใจความปลอดภัยและความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์</p> <p><b>The site security shall ensure product safety and integrity.</b></p>		
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
4.2.1	<p>การประเมินความเสี่ยงเฉพาะสถานประกอบการ (การประเมินภัยคุกคาม) ต้องดำเนินการเพื่อระบุความเสี่ยงที่มีนัยยะต่อการรักษาความปลอดภัยผลิตภัณฑ์ที่จัดเก็บในสถานที่หรือบนยานพาหนะ, และการควบคุมที่เหมาะสมต้องนำไปปฏิบัติ. <u>การประเมินภัยคุกคามต้องรวมถึงภัยคุกคามภายในและภายนอก, และต้องได้รับการทบทวนในเวลาที่เหมาะสม หรือ, อย่างน้อยทุกปี. ต้องได้รับการทบทวน เมื่อใดก็ตามที่:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>เกิดความเสียหายใหม่เกิดขึ้น (เช่น มีการเปิดเผยภัยคุกคามใหม่หรือได้รับการระบุ)</u></li> <li>• <u>เกิดอุบัติการณ์, ที่ซึ่งการรักษาความปลอดภัยผลิตภัณฑ์หรือการปกป้องผลิตภัณฑ์เกี่ยวข้อง</u></li> </ul> <p>A site-specific documented risk assessment (threat assessment) shall be undertaken to identify any potential risks to the security of products held on the premises in storage or on vehicles, and appropriate controls shall be implemented. The threat assessment shall include both internal and external threats, and shall be reviewed at an appropriate frequency or, as a minimum, annually. It shall also be reviewed whenever:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• a new risk emerges (e.g. a new threat is publicised or identified)</li> <li>• an incident occurs, where product security or product defence is implicated.</li> </ul>		<p>การประเมินความเสี่ยงด้านการรักษาความปลอดภัย (การประเมินภัยคุกคาม) จะคำนึงถึงความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นจากการปนเปื้อนที่เป็นอันตรายตามเจตนาที่ส่งผลให้เกิดการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์และการโจรกรรม</p> <p>การประเมินภัยคุกคามจำเป็นต้องพิจารณาทั้งภัยคุกคามภายนอก (เช่น บุคคลหรือองค์กรที่สามารถเข้าถึงสถานประกอบการ อาคาร หรือผลิตภัณฑ์) และภัยคุกคามภายใน โดยไม่ได้รับอนุญาต เช่น การปลอมปน ปลอมแปลงที่เป็นอันตรายโดยเจ้าหน้าที่ในพื้นที่</p> <p>แต่ละพื้นที่ (เช่น คลังสินค้า พื้นที่จัดเก็บภายนอก) จะต้องได้รับการประเมินในแง่ของความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ ช่องโหว่ของผลิตภัณฑ์จะขึ้นอยู่กับลักษณะของบรรจุภัณฑ์ รายละเอียดของระบบไอที ควรรวมอยู่ในการประเมินด้วย</p> <p>เพื่อป้องกันการเข้าถึงโดยไม่ได้รับอนุญาต ที่เป็นไปได้ควรปิดล้อมอย่างเต็มที่และล็อคประตู ในกรณีที่ไม่สามารถทำได้ (เช่น ในกรณีที่สถานประกอบการไม่มีรั้วรอบขอบชิดหรือรั้วรอบขอบชิด)</p> <p>ผลลัพธ์ของการประเมินความเสี่ยงด้านการรักษาความปลอดภัยต้องนำมาจัดทำแผนควบคุม แผนการประเมินภัยคุกคามควรให้รายละเอียดดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ความเสี่ยงที่ระบุ</li> <li>• กลยุทธ์การบรรเทา เช่น ขั้นตอนการปฏิบัติหรือกลไกที่ใช้เพื่อหลีกเลี่ยงหรือลดความเสี่ยงที่ระบุ</li> <li>• แผนการประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของสถานประกอบการ (การประเมินภัยคุกคาม) จะต้องได้รับการตรวจสอบเป็นระยะ ตัวอย่างเช่น:             <ul style="list-style-type: none"> <li>• เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงอาคาร หรือพื้นที่สถานประกอบการ</li> <li>• เมื่อมีข่าวระบุภัยคุกคามใหม่หรือที่เปลี่ยนแปลง</li> </ul> </li> </ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>หลังจากเหตุการณ์ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ หรือระบบป้องกันผลิตภัณฑ์ซึ่งอาจรวมถึงอุบัติเหตุรวมถึงข้อร้องเรียนของลูกค้าที่ระบุว่ามาตรการปกป้องผลิตภัณฑ์ในปัจจุบันไม่ได้ผลเพียงพอ</li> </ul> <p>ต้องได้รับการทบทวนอย่างน้อยปีละครั้ง</p>
4.2.2 XD	<p>การเข้าถึงสถานประกอบการโดยพนักงาน,ผู้รับเหมา,และผู้เข้าชม ต้องได้รับการควบคุมและ ระบบการรายงานผู้เข้าชมต้องมีอยู่</p> <p>Access to the site by employees, contractors and visitors shall be controlled and a visitor reporting system shall be in place.</p>	<p>การเข้าถึงของพนักงานต้องถูกควบคุม (เช่นผ่านประตูรักษาความปลอดภัย ที่ตรวจสอบระบบบัตรเข้าออก)</p> <p>คนขับรถต้องไม่สามารถเข้าถึงพื้นที่จัดเก็บโดยไม่ถูกจำกัด</p>
4.2.3	<p>บริษัทต้องมีเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติการรักษาความปลอดภัยของสถานประกอบการ. พนักงานต้องได้รับการฝึกอบรมในขั้นตอนการปฏิบัติการรักษาความปลอดภัยของสถานประกอบการ และสนับสนุนให้ตั้งคำถามหรือรายงานผู้เข้าชมที่ไม่สามารถระบุตัวตนหรือไม่รู้จัก</p> <p>The company shall have documented site security procedures. Staff shall be trained in the site security procedures and encouraged to question or report unidentified or unknown visitors.</p>	<p>ขั้นตอนการปฏิบัติการรักษาความปลอดภัยควรคำนึงถึงสิ่งต่อไปนี้:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>พนักงานได้รับอนุญาตให้เข้าถึงพื้นที่ปฏิบัติการและพื้นที่จัดเก็บ</li> <li>พื้นที่จัดเก็บวัสดุที่อ่อนไหว (เช่น พื้นที่การจัดการผลิตภัณฑ์แบบเปิด พื้นที่บำรุงรักษา พื้นที่จัดเก็บเอกสาร) และการจำกัดการเข้าถึงพื้นที่เหล่านี้</li> <li>พื้นที่ใดที่ควรล็อกเมื่อไม่ใช้งาน</li> <li>จุดทางเข้าต้องได้รับการกำหนด และควรได้รับการตรวจสอบหรือล็อกโดยตรง ตัวอย่างเช่นกุญแจที่ออกให้กับบุคลากรตามรายชื่อหรือล็อครหัสสี่ตัว</li> </ul> <p>มีขั้นตอนการปฏิบัติกรายงานผู้เข้าชม เมื่อผู้เยี่ยมชมหรือผู้รับเหมามาถึงสถานที่ ไม่ควรให้เข้าสู่พื้นที่เก็บข้อมูลหรือพื้นที่แจกจ่ายโดยไม่ต้อกรายงานตัวก่อน เพื่อให้ทราบถึงกฎของสถานประกอบการ</p> <p>พนักงานทุกคนต้องได้รับการฝึกอบรมในขั้นตอนการปฏิบัติการรักษาความปลอดภัยของบริษัท การฝึกอบรมนี้จะเป็นส่วนหนึ่งของการเตรียมการรักษาความปลอดภัย</p> <p>ควรมีระบบสนับสนุนให้พนักงานให้สอบถามหรือรายงานบุคคลที่ไม่รู้จักในสถานที่ และต้องไม่กระทบต่อความปลอดภัยส่วนบุคคลของพนักงาน กิจกรรมที่น่าสงสัยควรส่งต่อไปยังเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยที่มี</p> <p>พื้นที่จัดเก็บภายนอกทั้งหมดจะต้องปลอดภัย โดยต้องมีมาตรการที่เหมาะสมตามการประเมินความเสี่ยงเช่น Gatehouse, กล้องวงจรปิด, ปุ่มกดประตู และรั้วเขตแดน</p>
4.2.4	<p><u>ผู้รับเหมาและผู้เยี่ยมชมรวมถึงผู้ขับขี่ จะต้องตระหนักถึงขั้นตอนการปฏิบัติทั้งหมดในการเข้าถึงสถานที่และข้อกำหนดของพื้นที่ที่พวกเขาเข้าถึงเยี่ยมชม โดยมีการอ้างอิงพิเศษถึงอันตรายและการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ที่อาจเกิดขึ้น</u></p> <p><u>ผู้รับเหมาที่ทำงานในพื้นที่จัดเก็บผลิตภัณฑ์จะเป็นความรับผิดชอบของบุคคลที่ได้รับการแต่งตั้ง</u></p> <p>Contractors and visitors, including drivers, shall be made aware of all procedures for access to premises and the requirements of the areas they are visiting, with special reference to hazards and potential product contamination. Contractors working in product storage areas shall be the responsibility of a nominated person.</p>	<p>ผู้รับเหมาและผู้เยี่ยมชม (รวมถึงผู้ขับขี่ขนส่ง) จะต้องตระหนักถึงข้อ จำกัด การเข้าถึงทั้งหมดและขั้นตอนการปฏิบัติที่เกี่ยวข้อง</p> <p>เมื่อผู้เข้าชมหรือผู้รับเหมาเข้ามาในสถานที่ ไม่ควรให้เข้าสู่พื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์โดยไม่ต้องรายงานตัวก่อน ซึ่งจะทำให้เกิดความตระหนักถึงกฎของสถานประกอบการ</p> <p>ผู้เข้าชมควรได้รับแจ้งถึงอันตรายและปัญหาการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ที่อาจเกิดขึ้นและการควบคุมเฉพาะพื้นที่ที่พวกเขาจะเข้าพื้นที่</p> <p>ผู้รับเหมาที่เยี่ยมชมเป็นประจำควรได้รับการฝึกอบรมในระดับเดียวกับพนักงาน</p>



			ผู้เข้าชมและผู้รับเหมาที่ทำงานในการจัดการผลิตภัณฑ์หรือพื้นที่เก็บข้อมูล ควรได้รับการตรวจสอบโดยบุคคลที่ได้รับมอบหมาย ผู้เข้าชมทุกคนต้องมีคนของสถานประกอบการดูแลการกระทำต่างๆ
<b>4.3 พื้นที่, การไหลของผลิตภัณฑ์และการแบ่งแยก - การนำเข้าผลิตภัณฑ์, การจัดการ, พื้นที่การจับเก็บและการจัดส่ง</b>			
เจตนา ของ ข้อกำหนด	การออกแบบและการวางแผนผังของสถานที่ ต้องให้สภาพแวดล้อมการทำงานที่ป้องกันความเสี่ยงต่อการเกิดความเสียหาย ผลิตภัณฑ์และก่อให้เกิดความปลอดภัยผลิตภัณฑ์, ความถูกต้องตามข้อกำหนด คุณภาพและ <b>ความสมบูรณ์</b>  The design and layout of the premises shall provide a working environment that prevents the risk of product damage and facilitates product safety, legality, quality and integrity.		
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
4.3.1	<p><u>มีแผนที่หรือแผนผังที่เป็นปัจจุบันโดยรวมของสถานประกอบการทั้งหมด (รวมถึงพื้นที่จัดเก็บภายในและภายนอกและลาน) ซึ่งกำหนด:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• จุดทางเข้าสำหรับบุคลากร</li> <li>• เส้นทางการเดินสำหรับบุคลากรและผลิตภัณฑ์</li> <li>• สิ่งอำนวยความสะดวกของพนักงาน</li> <li>• เส้นทางการกำจัดของเสีย</li> <li>• ฝั่งกระบวนการ</li> <li>• พื้นที่จัดเก็บ (พื้นที่ ออทโทมิกปกติ, แช่เย็น และแช่แข็ง)</li> <li>• พื้นที่ขนถ่ายสารเคมี (เช่น พื้นที่เก็บแบตเตอรี่)</li> </ul> <p>There shall be a current map or plan of the whole site (including internal and external storage areas, and yard) which defines:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• access points for personnel</li> <li>• travel routes for personnel and product</li> <li>• staff facilities</li> <li>• routes for the removal of waste</li> <li>• process flows</li> <li>• storage areas (ambient, chilled and frozen areas)</li> <li>• chemical-handling areas (e.g. battery storage areas).</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• จุดประสงค์ของแผนผังสถานประกอบการคือการให้ภาพรวมของสถานที่ทั้งหมดและการเคลื่อนไหวของผลิตภัณฑ์รวมถึงผู้คน จากนั้นสามารถใช้เพื่อสนับสนุนการประเมินความเสี่ยงของสถานประกอบการและการป้องกันการปนเปื้อน ตัวอย่างเช่น โดยการระบุตำแหน่งที่ตั้งที่สำคัญ (เช่น สถานที่จัดการผลิตภัณฑ์แบบเปิด) ซึ่งอาจเกิดอันตรายได้ (เช่น คราบจากควีนในพื้นที่จัดเก็บแบตเตอรี่)</li> <li>• แผนผังสถานประกอบการ ควรแสดงให้เห็นถึงที่ตั้งของสิ่งอำนวยความสะดวกและกิจกรรมที่สำคัญ เพื่อกำหนดการอนุญาตให้เข้าถึงผ่านพื้นที่จัดเก็บ ระบุกำหนดทางเดิน ที่เป็นไปได้ สิ่งอำนวยความสะดวกทั้งหมดควรได้รับการออกแบบและจัดวางตำแหน่ง เพื่อให้การเคลื่อนไหวของบุคลากรเป็นเส้นทางที่เรียบง่ายและสมเหตุสมผล</li> <li>• เป็นประโยชน์ในการใช้ข้อมูลที่จำเป็น บนแผนที่ที่หลากหลายแทนที่จะเป็นไดอะแกรมเดียว</li> </ul>
4.3.2 XD	<p>สถานที่ต้องช่วยให้มีพื้นที่ทำงานที่เพียงพอเพื่อให้การดำเนินงานทั้งหมดสามารถกระทำได้อย่างถูกต้องภายใต้เงื่อนไขที่ถูกสุขลักษณะที่ปลอดภัย และป้องกันความเสี่ยงของความเสียหายผลิตภัณฑ์</p> <p>Premises shall allow sufficient working space to enable all operations to be carried out properly under safe hygienic conditions and prevent the risk of product damage.</p>		การมีพื้นที่ที่ไม่เพียงพอ อาจก่อให้เกิดปัญหาพื้นฐานเช่น ทำให้ประตูถูกเปิดทิ้งไว้เป็นเวลานานเนื่องจากความยากในการเข้าถึงวัสดุที่จำเป็น
4.3.3	<p>สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับการแยกการจับเก็บได้อย่างเพียงพอต้องมีเพื่อให้ผลิตภัณฑ์ที่เข้ากันไม่ได้สามารถแยกได้อย่างมีประสิทธิภาพ หากจำเป็น, เพื่อลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนหรือการปนเปื้อนข้าม</p> <p>Adequate segregated storage facilities shall be available to enable incompatible products to be effectively segregated, where required, to minimise the risk of taint or cross contamination.</p>		<p>ผลิตภัณฑ์ที่มีแนวโน้มที่ต้องมีการจัดเก็บแยกเพื่อปกป้องผู้อื่นอาจรวมถึงผลิตภัณฑ์ที่:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• มีกลิ่นหอมมาก (เช่น สี, วัสดุทำความสะอาดบางอย่าง)</li> <li>• เป็นพิษ (เช่น สารกำจัดศัตรูพืชมะ)</li> <li>• ไวไฟ (เช่น ไมซีดีไฟ ดอกไม้ไฟ)</li> <li>• สารก่อกัมมิแพ (เช่น กระจกสบแก้วลิ่ง)</li> </ul>

<p>4.3.4 XD</p>	<p>ตำแหน่งของเครื่องจักร, อุปกรณ์, สิ่งอำนวยความสะดวกและบริการ, ที่จัดให้มี, ต้องไม่เป็นอันตรายต่อความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์, และป้องกันการปนเปื้อนและความเสียหายของผลิตภัณฑ์</p> <p>The positioning of machinery, equipment, site facilities and services, where provided, shall not jeopardise the integrity of the product, and shall prevent product contamination and damage.</p>	
<p>4.3.5 XD</p>	<p>วิธีการจัดการที่เหมาะสมและเพียงพอต้องมีในพื้นที่ ที่อาจเกิดควันขึ้น (เช่น พื้นที่ชาร์จแบตเตอรี่). พื้นที่เหล่านี้ต้องถูกแยกออกจากพื้นที่จัดเก็บผลิตภัณฑ์</p> <p>Suitable and sufficient extraction methods shall be provided in areas where fumes may build up (e.g. battery-charging areas). These areas shall also be segregated from product storage areas.</p>	<p>พื้นที่ที่ควันอาจสะสมจะต้องระบายอากาศได้ดีเพื่อให้แน่ใจว่าการสะสมของควันที่อาจเกิดขึ้นไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ภายในพื้นที่</p>
<p>4.3.6</p>	<p>สถานที่จัดเก็บที่เหมาะสมต้องให้การควบคุมและจัดเก็บสารเคมีสำหรับทำความสะอาดและซ่อมบำรุง, และ สถานที่กำหนด เพื่อไม่ประนีประนอมต่อความปลอดภัย, ความถูกต้องตามกฎหมาย, คุณภาพ และความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์</p> <p>Appropriate storage facilities shall be provided for the control and storage of cleaning and maintenance chemicals, and sited so they shall not compromise the safety, legality, quality and integrity of the product.</p>	<p>ควรใช้ตู้หรือตู้ล็อคแยกต่างหากเพื่อให้วัสดุทำความสะอาดและบำรุงรักษาแยกออกจากอาหารบรรจุภัณฑ์หรือสินค้าอุปโภคบริโภค</p>
<p>4.3.7 X</p>	<p>สิ่งอำนวยความสะดวกในการทำความสะอาด (เช่น สำหรับการล้างถาด) ต้อง,ตามความเหมาะสม, แยกจากการขนย้ายและจัดเก็บผลิตภัณฑ์</p> <p>Cleaning facilities (e.g. for tray-washing) shall, where appropriate, be adequately segregated from product handling and storage.</p>	
<p>4.3.8</p>	<p>ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์มีความอ่อนไหวต่อการเสียหายจากสภาพอากาศ, ยานพาหนะต้องถูกโหลดและขนถ่ายในเบย์ที่ครอบคลุมเพื่อปกป้องผลิตภัณฑ์, หรือ ต้องมีมาตรการที่มีประสิทธิภาพผลอื่นๆ</p> <p>Where products are susceptible to weather damage, vehicles shall be loaded and unloaded in covered bays so as to protect the product, or other effective measures shall be put in place.</p>	<p>เมื่อประเมินช่องโหว่ของความเสี่ยงจากสภาพอากาศ บริษัทควรคำนึงถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ลักษณะของผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่ (เช่น การนำไฟฟ้า อาหารแห้ง)</li> <li>• ประเภทของบรรจุภัณฑ์ - การป้องกันที่มีและมีความเสี่ยงที่จะเกิดความเสียหาย (เช่น การเกิดสนิม การเสียหายของฉลาก)</li> <li>• ระดับการป้องกัน</li> </ul> <p>ช่องโหว่ที่ครอบคลุม การโหลดภายใต้ภาวะที่ปิดล้อม ควรเป็นสถานะทำงานปกติ ในกรณีที่ใช้การโหลดแบบเปิดต้องมีการประเมินความเสี่ยง เพื่อให้แน่ใจว่ามีการปกป้องผลิตภัณฑ์ที่เพียงพอ</p>
<p>4.3.9</p>	<p><u>โครงสร้างชั่วคราวที่สร้างขึ้นระหว่างการก่อสร้างอาคารหรือการปรับปรุงต้องได้รับการออกแบบและการตั้งวางเพื่อหลีกเลี่ยงการเป็นแหล่งที่อยู่สัตว์พาหะ, และทำให้มั่นใจในความปลอดภัยและความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์</u></p>	<p>โครงสร้างชั่วคราว (เช่น สิ่งก่อสร้างระหว่างการก่อสร้างหรือตกแต่งใหม่) ต้องได้รับการออกแบบและตั้งอยู่เพื่อหลีกเลี่ยงการเป็นที่อยู่ของสัตว์พาหะ เพื่อให้ผลิตภัณฑ์อยู่ในสภาพที่ถูกสุขลักษณะและไม่ได้รับการปนเปื้อน</p>

	Temporary structures constructed during building work or refurbishment shall be designed and located to avoid pest harbourage, and ensure the safety and integrity of products		
<b>4.4 โครงสร้าง- ทางนำเข้าผลิตภัณฑ์, การขนย้าย, การจัดเก็บและพื้นที่จัดส่ง Fabrication – product intake, handling, storage and dispatch areas</b>			
เจตนา กรณีของ ข้อกำหนด	การก่อสร้างและบำรุงรักษาสิ่งอำนวยความสะดวกในการขนถ่ายและการจัดเก็บผลิตภัณฑ์ ต้องสอดคล้องกับกิจกรรมที่ดำเนินการโดยสถานประกอบการและต้องไม่มีผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์ <b>Construction and maintenance of product-handling and storage facilities shall be commensurate with the activities being undertaken by the site and shall not have a detrimental effect on product.</b>		
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
4.4.1 XD	ผนัง พื้น เพดานและงานท่อจะต้องได้รับการบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพดีและต้องสามารถรักษาความสะอาดได้ Walls, floors, ceilings and pipe work shall be maintained in good condition and shall be capable of being kept clean.		ผนัง พื้น เพดาน สำหรับพื้นที่การจัดเก็บและการจัดส่งต้องเก็บไว้ในสภาพดีและจะง่ายต่อการทำความสะอาดและในกรณีที่จำเป็นในการฆ่าเชื้อ ตัวอย่างเช่นผนังจะต้องเรียบและไร้รอยต่อรอยแตก พื้นผิวที่ปิดสนิทอยู่ในสภาพที่ดี ง่ายต่อการซ่อมแซมและไม่มีการลอกของสี ควรหลีกเลี่ยงผนังกระเบื้อง แต่ถ้ามี ควรอยู่ในสภาพดีและไม่แตกหรือหลวม หิ้งควรเก็บไว้ให้น้อยที่สุดหรือออกแบบด้วยความลาดชันเพื่อหลีกเลี่ยงการเก็บฝุ่น พื้นผิวหรือมุมผนังที่อ่อนแอ เช่น จุดที่ยานพาหนะผ่านเข้าออก ควรได้รับการปกป้องจากความเสียหาย (เช่น ปิดด้วยโลหะหรือสิ่งกีดขวางที่ติดตั้ง)
4.4.2 XD	พื้นจะต้องได้รับการออกแบบเพื่อตอบสนองความต้องการของการดำเนินงานและ,ตามความเหมาะสม,ทำจากวัสดุทนต่อขีดสีและวิธีการทำความสะอาด. ต้องไม่เป็นรูพรุนและทำการซ่อมได้ง่าย Floors shall be designed to meet the demands of the operation and, where appropriate, withstand cleaning materials and methods. They shall be impervious and maintained in good repair.		พื้นในการบริโภคผลิตภัณฑ์การจัดการการจัดเก็บและการจัดส่งจะต้องเก็บไว้ในสภาพเสียง พวกเขาย่างง่ายต่อการทำความสะอาดและในกรณีที่จำเป็นฆ่าเชื้อ พื้นจะต้องสร้างขึ้นจากวัสดุที่ไม่มีรอยแตก,ทนทานต่อการขีดสี, ซ่อมแซมได้และทนต่อการกัดกร่อนทางเคมีเพื่อให้ทนต่อขั้นตอนการทำความสะอาด
4.4.3 XD	ในกรณีที่จำเป็นต้องระบายน้ำ, ต้องได้รับการออกแบบและบำรุงรักษาเพื่อลดความเสี่ยงต่อการทำความเสียหายหรือการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์, และไม่ส่งผลต่อความปลอดภัย ผลิตภัณฑ์, คุณภาพ, ความถูกต้องตามกฎหมาย <b>หรือความสมบูรณ์</b> Where there is a need for drainage, it shall be designed and maintained to minimise risk of product damage or contamination, and not compromise product safety, quality, legality or integrity.		ท่อระบายน้ำและท่อจะมีขนาดที่เหมาะสม ต้องไม่กักสะสมน้ำและก่อให้เกิดน้ำท่วม. ระบบระบายน้ำต้องไม่มีความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์ (เช่น จากการรั่วไหล) เมื่อผ่านหรือผ่านพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์ หากเป็นไปได้การออกแบบอุปกรณ์จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่ากระบวนการน้ำเสีย (เช่นการระบายน้ำคอนเดนเสทจากเครื่องทำความเย็นหรือพื้นที่ควบคุมอุณหภูมิ) จะไปที่ท่อระบายน้ำโดยตรงเพื่อลดความเสี่ยงการปนเปื้อน ในกรณีที่มีการใช้น้ำจำนวนมาก (เช่นการทำความสะอาดเปียก) และท่อตรงไปยังท่อระบายน้ำเป็นไปได้ พื้นต้องมีการไหลเทอย่างเพียงพอเพื่อรับกับการไหลของน้ำทิ้ง

			(เช่น ไม่มีน้ำไหลล้น) เนื่องจากเป็นอันตรายจากการกระเด็น และเป็นความเสี่ยงการปนเปื้อน
4.4.4 XD	<p>น้ำทั้งหมดที่ใช้สำหรับการทำความสะอาดหรือเกี่ยวข้องกับการดำเนินการใด ๆ ในการจัดเก็บผลิตภัณฑ์ <b>(รวมถึงการล้างมือ)</b> ต้องเป็นน้ำประปาในจุดที่ใช้งาน <b>หรือไม่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนข้อกฎหมายที่บังคับใช้</b>. น้ำต้องมาจากแหล่งจ่ายหลัก หรือได้รับการปรับคุณภาพที่เหมาะสมตามแหล่งที่มา</p> <p>All water supplies used for cleaning or in connection with any operation in the storage of products (including hand-washing) shall be potable at the point of use or pose no risk of contamination according to applicable legislation. The water shall be either drawn from mains supply or suitably treated according to its source.</p>		<p>น้ำที่ใช้จะต้องให้ในปริมาณที่เพียงพอ (เช่น สำหรับการทำความสะอาด) ไม่มีความเสี่ยงการปนเปื้อน (เช่น สามารถ potable) และสอดคล้องกับกฎหมายที่เกี่ยวข้องโดยได้รับการปฏิบัติที่เหมาะสมหรือดึงมาจากแหล่งจ่ายไฟหลัก</p> <p>ในกรณีที่กฎหมายกำหนดให้ใช้แหล่งน้ำส่วนตัวและโรงบำบัดควรได้รับการอนุมัติจากหน่วยงานควบคุม</p> <p>ความถี่ของการวิเคราะห์น้ำจะต้องขึ้นอยู่กับความเสี่ยงรวมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ข้อมูลในอดีต</li> <li>• แหล่งที่มาของน้ำ (เช่น แหล่งน้ำผิวดินหลักหรือหลุมเจาะ)</li> <li>• ข้อกังวลเฉพาะสถานประกอบการ (เช่น ระยะเวลาการจัดเก็บน้ำหรือวัสดุ)</li> <li>• การบำบัดน้ำ</li> <li>• การใช้งาน</li> </ul>
4.4.5 XD	<p>ช่องว่างของอาคารต้องสามารถเข้าถึงได้สำหรับการตรวจสอบและ, การทำความสะอาดตามความเหมาะสม</p> <p>Building voids shall be accessible for inspection and, where appropriate, cleaning.</p>		วัตถุประสงค์ของข้อกำหนดนี้คือป้องกันไม่ให้ช่องว่างกลายเป็นแหล่งที่มีศักยภาพสำหรับสัตว์รบกวน ช่องว่างเหล่านี้ต้องรวมอยู่ในการตรวจสอบสัตว์พาหะ
4.4.6 X	<p>ต้องมีแสงสว่างเพียงพอสำหรับทุกพื้นที่ทำงาน. ต้องให้แสงที่เหมาะสมและเพียงพอเพื่อให้การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ที่มีประสิทธิภาพของผลิตภัณฑ์และการทำความสะอาดที่มีประสิทธิภาพ</p> <p>Adequate lighting shall be provided for all work areas. Suitable and sufficient lighting shall be provided so as to permit effective inspection of product and effective cleaning.</p>		แสงที่เหมาะสมและเพียงพอจะทำให้พนักงานสามารถตรวจสอบคุณภาพและตรวจหาข้อบกพร่อง เพื่อการทำงานที่ถูกต้อง เพื่อทำความสะอาดที่มีประสิทธิภาพ
4.4.7 XD	<p>หลอดไฟและไฟแถบทั้งหมดที่เสี่ยงต่อการแตกหัก, รวมถึงหลอดไฟดักแมลง, ต้องมี shatterproof plastic diffusers , ฝาครอบพลาสติก, หรือ เคลือบป้องกันแตก. ในกรณีที่ไม่สามารถให้การป้องกันเต็มรูปแบบได้, ระบบการจัดการแก้วต้องคำนึงถึงเรื่องนี้</p> <p>All bulbs and strip lights that are vulnerable to breakage, including those on electric fly killer units, shall be protected by shatterproof plastic diffusers, sleeve covers or a shatterproof protective coating. Where full protection cannot be provided, the glass-management system shall take this into account.</p>		<p>เมื่อประเมินความเสี่ยงของหลอดไฟให้พิจารณาความเสี่ยงที่จะเกิดความเสียหายระหว่างยกพาเลทหรือการเคลื่อนไหวของผลิตภัณฑ์</p> <p>ควรมีนโยบายและขั้นตอนการปฏิบัติการจัดการกระจกสำหรับการควบคุมกระจก (และวัสดุเปราะ, พลาสติกแข็ง, เซรามิก, และวัสดุที่คล้ายกัน) รวมถึงการตรวจสอบและควบคุมการแตกหักของแก้ว (ดูข้อ 7.4.1)</p>
4.4.8 XD	<p>ในกรณีที่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนจากการแตกหักของกระจกหน้าต่าง, หน้าต่างกระจกต้องได้รับการปกป้องจากการแตกหัก หรือผลิตภัณฑ์ต้องได้รับการคุ้มครองอย่างเพียงพอ</p> <p>Where there is a risk of contamination from glass window breakage, glass windows shall be protected against breakage or the product shall be adequately protected.</p>		หน้าต่างอาจได้รับการป้องกันจากการแตกหักโดยใช้ฟิล์มติดกระจก หรือลวดตาข่าย
4.4.9	<p>อาคารต้องเหมาะสมในการป้องกันการเข้ามาของสัตว์พาหะทั้งหมด. ซึ่งรวมถึง,ตามความเหมาะสม:</p>		ในกรณีที่มีความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ เช่น หน้าต่างและกระจกหลังคาที่ออกแบบมาเพื่อเปิดเพื่อการระบายอากาศต้องได้รับการตรวจสอบอย่างเพียงพอเพื่อป้องกันอันตรายเช่น

<p>XD</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ตรวจจับแมลงศัตรูพืชที่ออกแบบมาเพื่อเปิดระบายอากาศ</li> <li>• หาประตูภายนอกที่มีความกระชับหรือแน่นหนาเพียงพอ</li> <li>• ในกรณีที่ประตูภายนอกไปยังพื้นที่จัดเก็บถูกเปิดไว้ <b>เนื่องจากการออกแบบอาคาร หรือ ข้อกำหนดในการดำเนินงาน, สถานประกอบการต้องปฏิบัติตามการป้องกันที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการเข้าของสัตว์พาหะเมื่อประตูเหล่านี้มีการใช้งาน (และ ปิดเมื่อไม่ใช้งาน)</b></li> <li>• ติดตั้งตะแกรงและกับดักเพื่อระบายน้ำและป้องกันสัตว์พาหะเข้าสู่พื้นที่</li> <li>• การป้องกันหลังจากการเกาะของนกและการทำรัง</li> </ul> <p>Buildings shall be suitably proofed against the entry of all pests. This shall include, as appropriate:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• the screening of windows that are designed to be open for ventilation</li> <li>• the provision of external doors that are close-fitting or adequately proofed</li> <li>• where external doors to storage areas are kept open due to the design of the building or operational requirements, the site shall adopt suitable precautions to prevent pest ingress when these doors are in use (and be closed when not in use)</li> <li>• the fitting of screens and traps to drains to prevent pest entry</li> <li>• the protection of canopies from bird roosting and nesting.</li> </ul>	<p>สัตว์พาหะหรือฝุ่น (เช่นการใช้ตาข่ายที่มีขนาดเหมาะสมเพื่อให้ครอบคลุมหน้าต่าง)</p> <p>ผู้ควบคุมสัตว์พาหะควรให้คำแนะนำเกี่ยวกับข้อควรระวังที่จะต้องดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงของการเข้าโดยสัตว์พาหะ รวมทั้งข้อเสนอแนะในการดำเนินการ.</p> <p>ในกรณีที่ประตูภายนอกเปิดไปยังพื้นที่ผลิตภัณฑ์ถูกเปิดเนื่องจากการออกแบบการก่อสร้างของสถานประกอบการหรือเมื่อประตูถูกเปิดในขณะที่ขนย้ายระหว่างการจัดส่งต้องใช้ความระมัดระวังที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการเข้าของสัตว์พาหะ</p> <p>ผ้าม่านแถบเป็นวิธีทั่วไปในการให้การป้องกัน อย่างไรก็ตามต้องได้รับการควบคุมอย่างเพียงพอเพื่อให้แน่ใจว่าการตรวจติดตามประสิทธิภาพโดยสม่ำเสมอ (เช่นต้องไม่เสียหายหรือสูญหาย ระยะจากพื้น)</p> <p>เมื่อใช้ประตูกลไกและการป้องกันเพิ่มเติมมีการใช้งานอย่างต่อเนื่อง ควรรวมอยู่ในโปรแกรมการบำรุงรักษาตามแผนหรือตามสภาพ (เช่นควรบำรุงรักษาและซ่อมแซมให้ตรงเวลา)</p> <p>การระบายน้ำจะต้องได้รับการออกแบบและบำรุงรักษาเพื่อให้แน่ใจว่าความเสี่ยงการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์จะลดลง ตัวอย่างเช่นการออกแบบการระบายน้ำอาจรวมถึงวิธีการป้องกันสัตว์พาหะเข้า</p> <p>สถานประกอบการ (หรือผู้รับเหมาจัดการสัตว์พาหะ) ควรใช้วิธีการประเมินความเสี่ยงเพื่อตรวจสอบว่ามีศักยภาพในการเข้าของนกหรือการทำรัง ที่พื้นที่ไหลหรือขนถ่ายและเพื่อประเมินมาตรการที่จำเป็นในการลดความเสี่ยง</p>
<p>4.4.10 XD</p>	<p>สภาพของโครงสร้างอาคารต้องได้รับการติดตามผ่านการตรวจประเมินเอกสาร. การซ่อมแซมและการปรับปรุงที่ระบุต้องกำหนดเป็นกำหนดการ</p> <p>The condition of the building fabric shall be monitored through documented audits. Repairs and improvements identified shall be scheduled.</p>	<p>การตรวจสอบโครงสร้างอาคารควรเป็นส่วนหนึ่งของการตรวจสอบ GMP ทั่วไปหรือเป็นส่วนหนึ่งของการตรวจสอบสภาพแวดล้อมของสถานประกอบการ ความถี่จะขึ้นอยู่กับสภาพทั่วไปของอาคารและความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ที่ความถี่ในการตรวจสอบควรทำอย่างน้อยทุก 3 เดือน</p>

**4.5 สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับพนักงาน**

<p>เจตนารมณ์ของข้อกำหนด</p>	<p>สิ่งอำนวยความสะดวกของพนักงานต้องเพียงพอที่จะรองรับจำนวนบุคลากรที่ต้องการ,และออกแบบและดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์. สิ่งอำนวยความสะดวกต้องได้รับการรักษาให้อยู่ในสภาพที่ดีและสภาพสะอาด และสอดคล้องตามข้อกำหนดทางกฎหมายที่บังคับใช้</p> <p><b>Staff facilities shall be sufficient to accommodate the required number of personnel, and designed and operated to minimise the risk of product contamination. Such facilities shall be maintained in good and clean condition and meet any applicable legal requirements.</b></p>		
<p>ข้อ</p>	<p>ข้อกำหนด</p>	<p>สอดคล้อง</p>	<p>ความคิดเห็น</p>
<p>4.5.1</p>	<p>ห้องน้ำทั้งหมดต้องจัดเตรียมสิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือซึ่งประกอบด้วย:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• อ่างล้างน้ำพร้อมสบู่และน้ำที่มีอุณหภูมิเหมาะสม</li> <li>• สิ่งอำนวยความสะดวกการทำมือแห้งด้วยที่เพียงพอ</li> <li>• ป้ายการล้างมือ</li> </ul>		<p>คำแนะนำที่เหมาะสมสำหรับการใช้งานโดยพิจารณาจากความต้องการด้านภาษาของพนักงาน (เช่นคำแนะนำเกี่ยวกับ pictorial)</p> <p>สิ่งอำนวยความสะดวกการอบแห้งด้วยมือที่ถูกสุขลักษณะที่เหมาะสม (ไม่ว่าจะเป็นผ้าเช็ดมือแบบใช้ครั้งเดียวหรือเครื่อง</p>

	<p>All toilets shall be provided with hand-washing facilities comprising:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• basins with soap and water at a suitable temperature</li> <li>• adequate hand-drying facilities</li> <li>• hand-wash signs.</li> </ul>	<p>เป่ามือที่ออกแบบมาและตั้งอยู่) ผ้าขนหนูลูกกลิ้งไม่เป็นที่ยอมรับเนื่องจากไม่ได้ใช้เพียงครั้งเดียว หากใช้ผ้าเช็ดตัวแบบใช้ครั้งเดียวควรออกแบบและหาช่องเก็บที่เหมาะสม</p> <p>แนวทางปฏิบัติที่ดีที่สุดคือการใช้ก๊อกรที่มีการทำงานแบบแฮนด์ฟรี (เช่น ก๊อกรที่เข้าหรือเท้าหรือที่มีเซ็นเซอร์ตรวจจับการเคลื่อนไหว)</p> <p>การใช้เจลล้างมือหรือสารฆ่าเชื้อที่ไม่มีน้ำไม่เป็นที่ยอมรับ</p>
4.5.2 X	<p>สิ่งอำนวยความสะดวกในการทำความสะอาดมือที่เหมาะสมและเพียงพอตามความเสี่ยง ต้องจัดให้มีและเข้าถึงได้ง่ายสำหรับพนักงานและ,ผู้ขับขี่ยานพาหนะที่สามารถนำไปปรับใช้ได้. ต้องทำ <b>การล้างมือในความเสี่ยงที่เหมาะสมเพื่อลดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์</b></p> <p>Suitable and sufficient hand-cleaning facilities based on risk shall be provided and easily accessible to staff and, where applicable, vehicle drivers. Hand-washing shall be performed at an appropriate frequency to minimise the risk of product contamination.</p>	<p>การจัดการและที่ตั้งของอ่างล้างมือต้องเป็นไปตามแนวทางปฏิบัติที่ดี รวมถึงการประเมินความเสี่ยงสำหรับการแตกหักหรือความเสียหาย</p>
4.5.3 XD	<p>สิ่งอำนวยความสะดวกต้องจัดให้มีสำหรับการจัดเก็บของใช้ส่วนตัวที่ปลอดภัย เพื่อให้รายการดังกล่าวไม่ถูกนำเข้าไปในพื้นที่จัดเก็บ</p> <p>Facilities shall be provided for the safe storage of personal items so that such items are not taken into storage areas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• เพื่อป้องกันไม่ให้พนักงานนำสิ่งของส่วนตัวเช่นกุญแจ โทรศัพท์มือถือและเหรียญเข้าไปในพื้นที่จัดเก็บที่พวกเขาอาจปนเปื้อนผลิตภัณฑ์ (เช่นเป็นสิ่งแปลกปลอม) จะต้องมีการจัดเก็บที่เพียงพอและปลอดภัยสำหรับชาวพนักงาน</li> <li>• ควรจัดเก็บสิ่งของขนาดใหญ่เช่นหมวกกันน็อกรวมถึงสิ่งของขนาดเล็กเช่นเครื่องประดับและอาหาร พื้นที่เก็บของควรได้รับการออกแบบเพื่อให้ง่ายต่อการทำความสะอาด (เช่นตู้เก็บของที่มีที่ถอดสวูลาด เพื่อป้องกันการสะสมของขยะ และยกขึ้นจากพื้นเพื่ออำนวยความสะดวกในการทำทำความสะอาด)</li> </ul>
4.5.4 X	<p>ตำแหน่งของสิ่งอำนวยความสะดวกในการทานอาหาร,รวมถึงตู้จำหน่ายสินค้าอัตโนมัติหากมี, ต้องไม่เป็นอันตรายต่อความปลอดภัย, ความถูกต้อง, ข้อกฎหมายและคุณภาพของผลิตภัณฑ์</p> <p>The position of catering facilities, including vending machines where provided, shall not jeopardise the safety, legality and quality of the product.</p>	<p>ในกรณีที่บริษัทให้บริการโรงอาหารหรือบริการอาหารอื่น ๆ (รวมถึงบริการจำหน่ายอาหารอัตโนมัติ) สำหรับพนักงานห้องครัวและพื้นที่ห้องเย็นจะต้องมีการควบคุมที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ (เช่นโดยจุลินทรีย์หรือสารก่อภูมิแพ้)</p> <p>ในกรณีที่ไม่มีข้อกำหนดทางกฎหมายที่เฉพาะเจาะจงและการประเมินสำหรับการควบคุมอันตรายในสิ่งอำนวยความสะดวกการจัดเลี้ยงการศึกษาตามหลักการ HACCP ควรดำเนินการ ความเสี่ยงที่ระบุควรได้รับการควบคุมอย่างมีประสิทธิภาพโดยเฉพาะอย่างยิ่งผู้ที่เกี่ยวข้องกับสุขอนามัยของพนักงานทำความสะอาด การปนเปื้อนข้ามระหว่างอาหารดิบและอาหารปรุงสุก และสภาพการเก็บรักษา</p>

<h2>5 มาตรฐานการดำเนินงานยานพาหนะ Vehicle operating standards</h2>	
<h3>5.1 มาตรฐานยานพาหนะ</h3>	
<p>เจตนารมณ์ของข้อกำหนด</p>	<p>ยานพาหนะทั้งหมดที่ใช้สำหรับการขนส่งผลิตภัณฑ์ต้องเหมาะสมกับวัตถุประสงค์ในการใช้, ซ่อมแซมให้อยู่สภาพดี และอยู่ในสภาพที่ถูกต้องลักษณะ</p>

All vehicles used for the transportation of product shall be suitable for the purpose, maintained in good repair and in hygienic condition.			
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความ คิด เห็น
5.1.1	<p>พื้นที่โหลดต้องปราศจากสิ่งหล่นง่าย, damaged panels หรือ การยื่นออกที่อาจมีความเสี่ยงต่อการทำให้ผลิตภัณฑ์เสียหาย</p> <p>The load-carrying area shall be free from loose items, damaged panels or projections which could present a risk of damage to products.</p>		ควรตรวจสอบสภาพเพื่อปฏิบัติเสถียรยานพาหนะที่ไม่เหมาะสม
5.1.2	<p>พื้นที่โหลดต้องได้รับการธำรงรักษาให้อยู่ในสภาพที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการเข้ามาของฝนหรือความชื้นระหว่างการขนส่งที่ผลิตภัณฑ์มีความอ่อนไหวต่อการเกิดความเสียหายจากสภาพอากาศ</p> <p>The load-carrying area shall be maintained in a suitable condition to prevent the ingress of rain or dampness during transport where the product is vulnerable to weather damage.</p>		ผลิตภัณฑ์หรือบรรจุภัณฑ์ที่อาจถูกขนส่งโดยไม่มีกำบังกันคือผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้รับผลกระทบจากสภาพอากาศอย่างแท้จริง (เช่นวัสดุก่อสร้าง บางชนิด)
5.1.3	<p>พื้นที่โหลดจะต้องได้รับการรักษาให้อยู่ในสภาพที่อำนวยความสะดวกต่อการทำความสะอาด</p> <p>The load-carrying area shall be maintained in a condition which facilitates ease of cleaning.</p>		พื้นที่โหลดจะต้องกวาดหรือล้างขึ้นอยู่กับชนิดของผลิตภัณฑ์ที่บรรทุก ดูการตีความข้อ 5.1.1
5.1.4	<p>พื้นที่โหลดต้องได้รับการตรวจสอบก่อนโหลดเพื่อให้มั่นใจว่าเหมาะสมต่อวัตถุประสงค์. ต้องทำให้แน่ใจว่า(อย่างน้อย):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• อยู่ในสภาพที่สะอาด</li> <li>• <u>ผนัง,เพดานและพื้นอยู่ในสภาพดี, โดยไม่มีฉนวนกันความร้อนโผล่ให้เห็น</u></li> <li>• <u>ซีลประตูอยู่ในสภาพดี</u></li> <li>• <u>ไม่มีหลักฐานของสัตว์พาหะ หรือกิจกรรมสัตว์พาหะ</u></li> <li>• <u>ระบายน้ำ (ถ้ามี) สะอาดและออกแบบเพื่อป้องกันสัตว์พาหะเข้าสู่พื้นที่</u></li> <li>• <u>ม่าน / แฉก (ถ้ามี) สะอาดและไม่บวมสลาย</u></li> <li>• <u>ไฟภายใน (ถ้ามี) ไม่บวมสลาย</u></li> <li>• <u>ไม่มีกลิ่นแรงซึ่งอาจทำให้เกิดปนเปื้อนกับผลิตภัณฑ์</u></li> <li>• <u>ไม่มี</u>ความชื้นส่วนเกินซึ่งอาจทำให้เกิดการเจริญเติบโตของเชื้อรา</li> </ul> <p>บันทึกการตรวจสอบต้องถูกเก็บรักษาไว้</p> <p>The load-carrying area shall be inspected prior to loading to ensure it is fit for purpose. This shall ensure that (as a minimum):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• it is in a clean condition</li> <li>• the walls, ceiling and floor are in a good condition, with no exposed insulation</li> <li>• the door seal is intact</li> <li>• there is no evidence of pests or pest activity</li> <li>• the drain holes (if present) are clean and designed to prevent pest entry</li> <li>• the polar/strip curtains (if present) are clean and intact</li> <li>• the internal lights (if present) are intact</li> <li>• it is free from strong odours which may cause taint to products</li> </ul>		ต้องตรวจสอบพื้นที่โหลดเพื่อให้แน่ใจว่าจะไม่มีผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์ที่กำลังขนส่ง

	<ul style="list-style-type: none"> <li>it is free from excess humidity which may cause growth of moulds.</li> </ul> Records of inspections shall be retained.		
5.1.5 Xs	<p>ส่วนสนับสนุนการโหลด, จุดรัดพาเลท, การโหลดแบบล็อกและยึด ต้องรักษาในสภาพที่ดีและมีจำนวนเพียงพอเพื่อให้การโหลดมีเสถียรภาพอย่างมีประสิทธิภาพระหว่างการขนส่ง. การยึดสำหรับยานพาหนะด้านผ้ามาต้องอยู่ในสภาพดีและรักษาความปลอดภัย</p> <p>Load supports, lashing points, load lock strips and fastenings shall be maintained in good condition and adequate in number to allow loads to be stabilised effectively during transport. Fastenings for curtain-sided vehicles shall be in good condition and secure.</p>		<p>การตรวจสอบยานพาหนะเป็นประจำจะต้องดำเนินการโดยผู้ขับขี่หรือผู้จัดการและอุปกรณ์ที่ชำรุดต้องได้รับรายงานเพื่อให้การซ่อมแซมตามกำหนด</p>
5.1.6 Xs	<p>บานประตูหลังและฝาท้าย (ที่ติดตั้ง) ต้องอยู่ในสภาพทำงานที่ดี</p> <p>Rear door shutters and tail lifts (where fitted) shall be in good working order.</p>		<p>ในกรณีที่ใช้บานประตูหลังและลิฟท์ท้ายจะต้องเหมาะสมกับวัตถุประสงค์และบำรุงรักษาอย่างเหมาะสม</p> <p>ในกรณีที่ใช้อุปกรณ์ยก (รวมถึงลิฟท์ท้าย) จะต้องได้รับการตรวจสอบตามกฎหมาย หากมี</p>
5.1.7 X	<p>ในกรณีที่ยานพาหนะมีการติดตั้งท่อถ่ายโอนและปั๊มสำหรับการลำเลียงสินค้าขึ้นและลง หรือ ขนถ่ายในแทงค์, เหล่านี้จะอยู่ในสภาพดี, กับท่อ capped และ รักษาความปลอดภัยระหว่างการขนส่ง. ตัวกรองผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องใดๆต้องได้รับการรักษาให้อยู่ในสภาพดี</p> <p>Where vehicles are equipped with transfer hoses and pumps for the loading or unloading of tankers, these shall be in good condition, with the hoses capped and securely contained during transport. Any associated product filters shall be maintained in good condition.</p>		
5.1.8 X	<p>ในกรณีที่ใช้เบ้าแทงค์สำหรับการขนส่งอาหารหรือผลิตภัณฑ์อื่นที่มีความเสี่ยง, บริษัทต้องมั่นใจการสอดคล้องตามความปลอดภัย, ทางกฎหมาย, และแผนงานที่เกี่ยวข้อง <b>ข้อกำหนดเฉพาะ: บันทึกประวัติการโหลดยานพาหนะและการทำความสะอาดจะต้องได้รับการชำระรักษาและพร้อมมีไว้สำหรับลูกค้าตามต้องการ</b></p> <p>Where bulk tankers are used for transporting food or other vulnerable products, the company shall ensure compliance with relevant safety, legislative and scheme-specific requirements. Records of the vehicle load history and cleaning interventions shall be maintained and available to customers as required.</p>		<p>อย่างน้อยบันทึกประวัติการโหลดจะถูกเก็บไว้จากการโหลดสามครั้งก่อนหน้าหรือโหลดทั้งหมดตั้งแต่การทำความสะอาดสะอาดพร้อมกับรายละเอียดของการทำความสะอาดล่าสุด</p> <p>ในบางกรณีลูกค้าอาจกำหนดให้มีการทำความสะอาดเพื่อให้แน่ใจว่าการปนเปื้อนข้ามนั้นลดลงหรือสถานประกอบการอาจจำเป็นต้องแสดงให้เห็นถึงการปฏิบัติตามข้อกำหนดเฉพาะโครงการหรือกฎหมาย</p>

**5.2 ยานพาหนะและการโหลดอย่างรักษาความปลอดภัย Vehicle and load security**

เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	<p>ขั้นตอนการปฏิบัติต้องมีอยู่เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ / โหลดจะกระทำภายใต้เงื่อนไขที่รักษาความปลอดภัยระหว่างการขนส่งและ,ตามความเหมาะสม,ในระหว่างการลำเลียงสินค้าขึ้นและลงเพื่อป้องกันการโจรกรรมหรือการปนเปื้อนที่เป็นอันตราย</p> <p>Procedures shall be in place to ensure product/load is held under secure conditions during transport and, where appropriate, during loading and unloading to prevent theft or malicious contamination.</p>		
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น



<p>5.2.1 Xs</p>	<p>การประเมินความเสี่ยงที่เป็นเอกสาร (<u>การประเมินภัยคุกคาม</u>) ต้องดำเนินการเพื่อระบุความเสี่ยงที่มีนัยยะ (<u>ทั้งภายในและภายนอก</u>) ต่อความปลอดภัยของการไหลระหว่างการขนส่ง, เมื่อใช้ drop-offs, <u>หรือ ยอมรับการนำของคืนโดยยานพาหนะเดียวกัน</u>. การควบคุมที่เหมาะสมต้องได้รับการนำไปปฏิบัติเพื่อลดความเสี่ยง</p> <p>การประเมินภัยคุกคามต้องได้รับการทบทวนในเวลาที่ที่เหมาะสมหรือ ,อย่างน้อย,ทุกปี. นอกจากนี้<u>ต้องได้รับการตรวจสอบเมื่อใดก็ตามที่:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>มีความเสี่ยงใหม่เกิดขึ้น (เช่น มีการเผยแพร่หรือระบุภัยคุกคามใหม่)</u></li> <li>• <u>อุบัติการณ์ที่เกิดขึ้น, ซึ่งเกี่ยวข้องกับรักษาความปลอดภัยผลิตภัณฑ์ หรือการปกป้องผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้อง</u></li> </ul> <p>A documented risk assessment (threat assessment) shall be undertaken to identify any potential risks (both internal and external) to the security of the load during transportation, when using drop-offs, or accepting returns on the same vehicle. Appropriate controls shall be implemented to reduce the risks.</p> <p>The threat assessment shall be reviewed at an appropriate frequency or, as a minimum, annually. It shall also be reviewed whenever:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• a new risk emerges (e.g. a new threat is publicised or identified)</li> <li>• an incident occurs, where product security or product defence is implicated.</li> </ul>	<p>การประเมินความเสี่ยงของความปลอดภัยของไหลจะต้องคำนึงถึงพื้นที่ใดๆ ที่อาจมีความเสี่ยงต่อความปลอดภัยของการไหลและระหว่างการขนส่ง</p> <p>วัตถุประสงค์คือเพื่อป้องกันการเข้าถึงยานพาหนะโดยไม่ได้รับอนุญาตซึ่งทำให้ผลิตภัณฑ์มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนที่เป็นอันตราย</p> <p>การประเมินความปลอดภัยจะต้องได้รับการตรวจสอบเป็นระยะ ๆ (อย่างน้อยทุกปี) หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงเส้นทาง การขนส่ง มีภัยคุกคามใหม่หรือมีการบริการกระจายสินค้าใหม่</p>
<p>5.2.2</p>	<p>การเข้าถึงยานพาหนะทั้งหมดต้องถูกจำกัด เฉพาะบุคลากรที่ได้รับอนุญาต</p> <p>Access to all vehicles shall be restricted to authorised personnel.</p>	<p>ขั้นตอนการปฏิบัติการรักษาความปลอดภัยยานพาหนะจะต้องมีอยู่ และดำเนินการโดยระบบการล็อคเพื่อรักษาความปลอดภัย</p> <p>บันทึกการฝึกอบรมผู้ขับขี่จะต้องมีพร้อม</p>
<p>5.2.3 XS</p>	<p>ขั้นตอนการปฏิบัติการรักษาความปลอดภัยของยานพาหนะต้องได้รับการทำเป็นเอกสารและเข้าใจโดยผู้ขับขี่และพนักงานจัดส่ง</p> <p>Procedures for maintaining the security of the vehicle shall be documented and understood by drivers and delivery staff.</p>	<p>กฎที่จัดทำเอกสารต้องพร้อมใช้และผู้ขับขี่ต้องเข้าใจกฎเหล่านี้</p> <p>กฎอาจอยู่ในรูปแบบคู่มือคนขับ</p> <p>ควรเก็บรักษาบันทึกการฝึกอบรม</p>
<p>5.2.4 X</p>	<p><u>บริษัทต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติการณ์ขนส่งผลิตภัณฑ์, ซึ่งจะรวมถึง (ตามความเหมาะสม):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>ชนิดของผลิตภัณฑ์ที่จะขนย้าย, รวมถึงการส่งคืน</u></li> <li>• <u>ข้อยกเว้น, รวมถึงข้อจำกัดใดๆ เกี่ยวกับการไหลแบบผสมและการขนย้ายของเสีย</u></li> <li>• <u>การควบคุมการแยกเพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนข้าม, การผสม, หรือการปนเปื้อน</u></li> </ul> <p><u>ข้อมูลสารสนเทศนี้ต้องมีพร้อมและเข้าใจโดยคนขับ</u></p> <p>The company shall have procedures for the transport of products, which shall include (where appropriate):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• the types of products that will be handled, including returns</li> <li>• exceptions, including any restrictions on mixed loads and waste handling</li> </ul>	<p>ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องรวมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การระบุผลิตภัณฑ์ที่สามารถจัดการได้บนยานพาหนะคันเดียวกัน</li> <li>• ข้อจำกัดใดๆ สำหรับไหลผสม (รวมถึงการจัดการอาหารและสารเคมี) บนยานพาหนะเดียวกัน หากมีการขนย้ายของเสียและการได้รับอนุญาตให้รวบรวมในการขนกลับหรือสถานที่ drop-offs จะต้องระมัดระวังควบคุมอย่างชัดเจน</li> <li>• การควบคุมโดยการแยกพื้นที่ ให้ระบุตำแหน่งที่จะจัดเก็บหรือขนส่งวัสดุที่ปราศจากสารกัมมันตภาพรังสีเพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนข้ามการผสมหรือการดูดซึมที่ปนเปื้อน</li> <li>• พนักงานโดยเฉพาะผู้ขับขี่และรถดักจะต้องได้รับการฝึกอบรมในขั้นตอนการปฏิบัตินี้</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>segregation controls to avoid cross-contamination, mixing of sorts, or taint. This information shall be available and understood by the driver.</li> </ul>		
5.2.5 Xs	<p>ในกรณีที่พื้นที่โหลดปิดมิดชิด, ประตูต้องถูกล็อคเมื่อโหลด. ในกรณีที่มีการใช้ซีล, สิ่งเหล่านี้ต้องถูกตรวจสอบความสมบูรณ์ก่อนโหลดออก</p> <p>Where vehicle load areas are fully enclosed, doors shall be locked when vehicles have been loaded. Where seals are used, these shall be checked for integrity before unloading.</p>		<p>ข้อกำหนดนี้ใช้กับยานพาหนะที่โหลดในพื้นที่ปิดล้อมอย่างเต็มที่ ประตูอาจถูกล็อคทิ้งไว้เมื่อรถว่างเปล่าหากเป็นนโยบายของบริษัท</p> <p>ในกรณีที่ยานพาหนะถูกทิ้งไว้ในที่ปลอดภัย (เช่น มีการรักษาความปลอดภัยอาจเป็นกรณีจอดที่คลังหรือสถานประกอบการของลูกค้า) พื้นที่บรรทุกยานพาหนะอาจถูกล็อคหากความปลอดภัย</p>
5.2.6 Xs	<p>ในกรณีที่ล็อคหรือซีลไม่พอดีกับยานพาหนะ, ต้องใช้การรักษาความปลอดภัยทางเลือก, ตามความเสี่ยง, ร่วมกับขั้นตอนการปฏิบัติการตรวจสอบ. ระบบต้องเพียงพอเพื่อให้มั่นใจว่าหากเข้าถึงพื้นที่โหลดของยานพาหนะ, ต้องมีหลักฐาน, และการดำเนินการเพื่อความปลอดภัยผลิตภัณฑ์</p> <p>Where locks or seals are not fitted to vehicles, alternative security arrangements shall be employed, in accordance with risk, together with inspection procedures. The system shall be sufficient to ensure that if access to the load-carrying area of the vehicle has occurred, this would be evident, and action taken to ensure the safety of the products.</p>		<p>การเตรียมการรักษาความปลอดภัยทางเลือกต้องมีอย่างเพียงพอที่จะตรวจสอบให้แน่ใจว่าหากมีการเข้าถึงพื้นที่บรรทุกของยานพาหนะ จะเห็นได้ชัดและจะได้รับการดำเนินการเพื่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์</p> <p>ยานพาหนะที่ไม่สามารถรักษาความปลอดภัยระหว่างโหลดไม่ตรงตามข้อกำหนดของมาตรฐาน กรณีนี้ต้องยกเป็นไม่สอดคล้อง</p>
5.2.7	<p><b><u>ขั้นตอนการปฏิบัติต้องมีอยู่เพื่อบรรเทาความเสี่ยงที่มีนัยยะต่อความปลอดภัยผลิตภัณฑ์หากมีหลักฐานของอุบัติเหตุ (ทั้งก่อน หรือ ระหว่างการโหลดขึ้น/ลง). สิ่งเหล่านี้ต้องรวมถึงรายละเอียดของ:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><b><u>การควบคุมที่เหมาะสมเพื่อให้มั่นใจว่า รายงานอุบัติเหตุ ทั้งภายในและภายนอก(ต่อลูกค้า และหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง) ถูกต้อง</u></b></li> <li><b><u>วิธีการจัดการความเสี่ยงการปนเปื้อนใดๆ กับผลิตภัณฑ์</u></b></li> </ul> <p>Procedures shall be in place for mitigating any potential risk to product safety if there is evidence of an incident (either before or at the point of loading/unloading). These shall include details of:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>appropriate controls to ensure the correct reporting of incidents both internally and externally (to the customer and relevant authorities)</li> <li>how to manage any contamination risk to products.</li> </ul>		<p>หากมีหลักฐานของอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นทั้งที่จุดโหลดส่งหรือขนถ่ายยานพาหนะ (เช่น ผู้ขับขี่พบสัญญาณของการบุกเข้าไปในรถโดยผู้อื่น) สถานประกอบการต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติที่กำหนดไว้อย่างชัดเจนที่ระบุ:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>มาตรการควบคุมที่กระทำโดยผู้ขับขี่ ต้องสามารถเข้าถึงขั้นตอนการปฏิบัติที่ถูกต้องได้ง่าย (ทั้งภายใน ไปยังบุคลากรของสถานประกอบการที่เกี่ยวข้อง และภายนอกหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง)</li> <li>การดำเนินการจัดการความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์ ตัวอย่างเช่นในกรณีที่พบผู้อื่นเดินทางร่วม จะต้องระบุบทบาทและความรับผิดชอบอย่างชัดเจนสำหรับการตัดสินใจและการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ปนเปื้อน</li> </ul>
<h3>5.3 การจัดการรถขนส่ง</h3>			
เจตนา มกของ ข้อกำหนด	<p>การจัดการรถขนส่งต้องได้รับการจัดการเพื่อให้มั่นใจว่าบรรลุข้อกำหนดกฎหมายและมีความเสี่ยงน้อยของการหยุดชะงักของบริการที่มี</p> <p><b>The management of vehicles shall be organised to ensure that legal requirements are met and that there is minimal risk of disruption to the service provided.</b></p>		
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น

<p>5.3.1 Xs</p>	<p>ขั้นตอนการปฏิบัติงานต้องมีอยู่เพื่อให้มั่นใจว่ารถที่วิ่งบนท้องถนนได้รับการบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานเพื่อลดความเสี่ยงด้านรถเสียและการเกิดความล้มเหลวที่ตามมาในการบรรลุข้อกำหนดลูกค้า</p> <p>Procedures shall be in place to ensure that road vehicles are maintained in a roadworthy condition to reduce the risk of vehicle breakdown and consequent failure to meet customer requirements.</p>	<p>มีโปรแกรมการบำรุงรักษายานพาหนะที่มีประสิทธิภาพและยานพาหนะที่ใช้ได้รับอนุญาตตามที่กฎหมาย</p>
<p>5.3.2 X</p>	<p>ในกรณีที่กฎหมายกำหนด, ผู้ประกอบการยานพาหนะต้องลงทะเบียนกับหน่วยงานกำกับดูแลที่เหมาะสม</p> <p>Where legally required, vehicle operators shall be registered with the appropriate authority.</p>	
<p>5.3.3 Xs</p>	<p>ขั้นตอนการปฏิบัติต้องมี สำหรับกรณีรถเสีย, ประสบ อุบัติเหตุ หรือมีอุบัติเหตุ. ขั้นตอนการปฏิบัติต้องมีใจว่าความปลอดภัย, ผลิตภัณ์, ความถูกต้องตามกฎหมายและคุณภาพได้รับการธำรงรักษาและต้องรวมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• คำแนะนำที่ชัดเจนและหมายเลขติดต่อฉุกเฉินสำหรับผู้ขับขี่</li> <li>• คำแนะนำเกี่ยวกับวิธีการรักษาอุณหภูมิที่เฉพาะเจาะจงหรือการควบคุมสภาพแวดล้อมอื่นๆ ที่เหมาะสมกับโหลด</li> <li>• การตรวจสอบที่จำเป็นที่ต้องทำและบันทึกเกี่ยวกับโหลดก่อนเดินทางต่อ</li> </ul> <p>Procedures shall be in place in the case of vehicle breakdown, accident or incident. The procedures shall ensure that product safety, legality and quality are maintained and shall include:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• clear instructions and emergency contact numbers for the drivers</li> <li>• instructions on how to preserve any specific temperature or other environmental controls appropriate to the load</li> <li>• checks required to be made and recorded on the load before continuing the journey.</li> </ul>	<p>ขั้นตอนการปฏิบัติในกรณีที่เกิดการชำรุด เกิดอุบัติเหตุหรืออุบัติเหตุใดๆ ต้องมีรายละเอียดพอให้กับผู้ขับขี่ (เช่น รวบรวมเป็นคู่มือประจำรถ)</p>

**5.4 การควบคุมอุณหภูมิรถขนส่ง Vehicle temperature controls**

<p>เจตนาของข้อกำหนด</p>	<p>ในกรณีที่การควบคุมสภาพแวดล้อมมีผลต่อผลิตภัณฑ์ (เช่น อุณหภูมิ หรือการควบคุมบรรยากาศ) มีความวิกฤตต่อความปลอดภัย, ผลิตภัณ์, ความถูกต้องตามกฎหมาย, คุณภาพและความสมบูรณ์, เกณฑ์ควบคุมดำเนินงานต้องระบุอย่างชัดเจนและได้รับความคุม, ติดตามและบันทึกอย่างเพียงพอ</p> <p><b>Where environmental control of product (e.g. temperature or controlled atmosphere) is critical to product safety, legality, quality and integrity, the operating limits shall be clearly specified and adequately controlled, monitored and recorded.</b></p>		
<p>ข้อ</p>	<p>ข้อกำหนด</p>	<p>สอดคล้อง</p>	<p>ความคิดเห็น</p>
<p>5.4.1 X</p>	<p>บริษัทต้องมีระบบสำหรับรับรองการใช้ได้และการทวนสอบอย่างต่อเนื่องสำหรับยานพาหนะและอุปกรณ์ที่ใช้ (ภายในยานพาหนะ) เพื่อแสดงให้เห็นว่า สามารถรักษาอุณหภูมิตามข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ที่ระบุ ในทุกสภาพอากาศ, รวมถึงเดือนที่ร้อนและหนาวที่สุด บริษัทต้องคำนึงถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ผลของการลำเลียงสินค้าสูงสุดและต่ำสุด</li> </ul>		<p>ผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิต้องเก็บไว้ในช่วงอุณหภูมิที่กำหนดเพื่อให้แน่ใจในคุณภาพของผลิตภัณฑ์</p> <p>จุดเสี่ยงที่เป็นปัญหามักเป็นจุดต่อ (เช่น เมื่อส่งมอบ เมื่อการลำเลียงสินค้าขึ้นหรือลง) ซึ่งปกติผลิตภัณฑ์จะสัมผัสกับอุณหภูมิโดยรอบที่ไม่สามารถควบคุมได้ การออกแบบระบบทำความเย็นต้องทำให้มีการรักษาอุณหภูมิที่มีประสิทธิภาพ</p>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>ความเสี่ยงระหว่างการลำเลียงสินค้าขึ้นและลง รวมถึงที่จุดส่งมอบ</b></li> </ul> <p>The company shall have a system of validation and ongoing verification in place for the vehicle and equipment employed (within the vehicles) to demonstrate that they are capable of consistently maintaining specified product temperature requirements in all weather conditions, including the warmest and coolest months. The company shall take into consideration:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• the effect of maximum and minimum loads</li> <li>• the risks during loading and unloading operations, including those at delivery points.</li> </ul>	<p>ระหว่างการลำเลียงผลิตภัณฑ์ในขณะที่เพิ่มขึ้นหรือลดลง ซึ่งขึ้นอยู่กับขนาดการลำเลียงสินค้าเริ่มต้น / ปริมาณที่ลดลง</p> <p>ความสามารถของระบบทำความเย็นในการตอบสนองต่อความต้องการที่เพิ่มขึ้นอย่างฉับพลันจำกัดด้วยพลังงานที่มีอยู่ของยานพาหนะ มักเป็นปัญหาในการรักษาอุณหภูมิของแช่เย็นหรือแช่แข็ง ไม่ว่าจะการเปิดปิดประตูหลายครั้งทีอาจมีความร้อนเข้าโดยตรงจากภายนอกและจากบุคคลากรที่เข้ามาเพื่อขนย้ายผลิตภัณฑ์ รวมถึงจุดแวะขนถ่ายต่างๆ</p> <p>ความสามารถของยานพาหนะและอุปกรณ์รักษาอุณหภูมิ (เช่น ความสามารถของเครื่องทำความเย็นเพื่อการรักษาอุณหภูมิที่ระบุ สำหรับการลำเลียงสินค้าที่กำหนด) จะขึ้นอยู่กับปัจจัยข้างต้นรวมถึงความจุของหน่วยทำความเย็น , คุณสมบัติฉนวนของตัวถังม อุณหภูมิโดยรอบ และขนาด / ปริมาณสินค้าลำเลียง</p> <p>ข้อกำหนดอุณหภูมิในการทำงานสำหรับยานพาหนะต้องทราบเมื่อทำการจัดซื้อ (ให้โดยผู้ผลิตรถยนต์และอุปกรณ์) สถานประกอบการควรพิสูจน์ว่าสเปคของผู้ผลิตกับสภาพการทำงานจริงรวมถึงการเปลี่ยนแปลงตามฤดูกาลได้รับการคำนึงถึง</p> <p>การพิสูจน์ว่ารถยนต์ตรงตามสเปคอุณหภูมิอาจผ่านการตรวจรับรองการใช้ได้โดยใช้เครื่องบันทึก(data loggers) หรือโดยการทบทวนบันทึกอุณหภูมิของยานพาหนะภายใต้สภาวะที่ลำเลียงและอุณหภูมิโดยรอบที่แตกต่างกัน ขึ้นอยู่กับอายุของรถยนต์ สถานประกอบการอาจต้องทำการทดสอบนี้ซ้ำกับรถยนต์ที่แตกต่าง ผลจากการทดสอบนี้จะช่วยระบุว่ารถยนต์ใดมีข้อ จำกัด ด้านความสามารถในการเก็บอุณหภูมิ (เช่นอาจสามารถรักษาอุณหภูมิของการลำเลียงเพียงครั้งหนึ่งในช่วงฤดูร้อน)</p> <p>ข้อจำกัดนี้ควรได้รับการบันทึก (เป็นขั้นตอนหรือคำแนะนำในการทำงาน) และ มีพร้อมให้กับพนักงานที่เหมาะสม. ในทุกกรณี ระบบต้องสนองต่อความคาดหวังว่า ความปลอดภัยและความถูกต้องตามกฎหมายผลิตภัณฑ์ต้องได้รับการธำรงรักษาตลอดเวลาระหว่างการขนส่ง</p>
5.4.2	<p>X อุปกรณ์บันทึกอุณหภูมิและเวลาอัตโนมัติต้องใช้ในการตรวจสอบและบันทึกอุณหภูมิของพื้นที่โหลดเพื่อให้แน่ใจว่าอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์ยังคงอยู่ในข้อกำหนด <b>ตลอดการเดินทาง. ในกรณีที่ใช้ระบบตรวจสอบอุณหภูมิแบบเรียลไทม์, จะต้องสามารถเข้าถึงบันทึกอุณหภูมิได้</b></p> <p>ในกรณีที่ไม่มีอุปกรณ์ดังกล่าว, การตรวจสอบด้วยบุคคลต้องดำเนินการและบันทึกที่ความถี่ที่เหมาะสมซึ่งช่วยให้สามารถ <b>สืบสวนก่อนที่อุณหภูมิของผลิตภัณฑ์จะเกินขีดจำกัด ที่กำหนดไว้เพื่อความปลอดภัย ความถูกต้องตามข้อกำหนด คุณภาพ หรือความสมบูรณ์ผลิตภัณฑ์ บันทึกการตรวจสอบต้องได้รับการเก็บรักษา</b></p> <p>Automatic temperature and time-recording equipment shall be used to monitor and record the temperature of the load-carrying area to ensure that the product temperature remains within specification throughout the journey. Where a real-time</p>	<p>การควบคุมอุณหภูมิมักดำเนินการผ่านการใช้ระบบบันทึกอุณหภูมิอัตโนมัติ ซึ่งทำให้เกิดสัญญาณเตือนเมื่ออุณหภูมิอยู่นอกช่วงที่กำหนดสำหรับระยะเวลาที่กำหนด (การละลายน้ำแข็ง)</p> <p>ในกรณีที่ระบบอัตโนมัติดังกล่าวไม่มี การป้องกันเพื่อควบคุมอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์ต้องผ่านการตรวจสอบอุณหภูมิด้วยตนเอง ขั้นตอนการปฏิบัติต้องระบุความถี่ของการตรวจสอบด้วยตนเอง หรือการใช้ระบบตรวจสอบอัตโนมัติ</p> <p>บันทึกเทอร์โมกราฟต้องถูกเก็บไว้ในเวลาที่กำหนด การตรวจสอบด้วยตนเองจะต้องบันทึกอุณหภูมิที่ความถี่สอดคล้องกับการหยุดพักตามช่วงเวลาหรือก่อนหลังการเปิดปิดประตูในแต่ละครั้ง แล้วแต่จำนวนใดจะบ่อยกว่า</p> <p>ความถี่ในการตรวจสอบอุณหภูมิต้องเหมาะต่อการแทรกแซงก่อนที่อุณหภูมิของผลิตภัณฑ์จะเกินขีดจำกัด ที่กำหนดไว้</p>

		temperature monitoring system is used, temperature records shall be readily accessible.  In the absence of such equipment, manual checks shall be carried out and recorded at an appropriate frequency that allows for intervention before product temperatures exceed the defined limits for the safety, legality, quality or integrity of products. Records of inspections shall be maintained.		เพื่อความปลอดภัย ความถูกต้องตามกฎหมาย คุณภาพ หรือ ความสมบูรณ์ผลิตภัณฑ์
5.4.3	X	<p>ในกรณีที่สามารถปรับการตั้งค่าได้, ต้องมีมาตรการเพื่อทวนสอบการตั้งค่าอุณหภูมิของยานพาหนะก่อนการลำเลียงสินค้าและปล่อยออก. ยานพาหนะที่ขนส่งผลิตภัณฑ์แช่เย็นและแช่แข็งต้องอยู่ในอุณหภูมิที่เหมาะสมก่อนโหลด, หรือต้องบรรลุอุณหภูมิอากาศที่ต้องการในเวลาที่เหมาะสมเพื่อสอดคล้องกับการรักษาอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์ที่ระบุ. การปรับเปลี่ยนเหล่านี้ต้องแล้วเสร็จ และทวนสอบโดยพนักงานที่ได้รับการอบรม</p> <p>Where settings can be adjusted, measures shall be in place to verify the temperature settings of vehicles prior to loading and dispatch. Vehicles transporting chilled and frozen products shall be at a suitable temperature before loading, or the required air temperature shall be achieved within a defined time of loading that is commensurate with maintaining the specified product temperature. These adjustments shall be completed and verified by trained staff.</p>		<p>รถพ่วงควรระบายความร้อนก่อนลำเลียงสินค้าขึ้นเพื่อให้แน่ใจว่าการจัดการอุณหภูมิผลิตภัณฑ์จะมีประสิทธิภาพ ในกรณีที่รถพ่วงไม่สามารถระบายความร้อนล่วงหน้าได้ ควรอยู่ที่อุณหภูมิที่ต้องการก่อนออกจากคลังสินค้า</p> <p>การปรับการตั้งค่ารถพ่วงใด จะต้องเสร็จสมบูรณ์โดยบุคลากรที่ผ่านการฝึกอบรมเท่านั้น</p>
5.4.4	X	<p>การลำเลียงสินค้าขึ้นและลงต้องดำเนินการในลักษณะที่รักษาอุณหภูมิผลิตภัณฑ์ภายในขีดจำกัด ที่ระบุ</p> <p>Loading and unloading operations shall be undertaken in such a way as to maintain product temperature within the specified limits.</p>		<p>ประตูจะต้องเปิดปิดในเวลาที่เหมาะสมเท่าที่เป็นไปได้ระหว่างการลำเลียงสินค้าขึ้นลง การใช้ผ้าม่านแถบควรได้รับการพิจารณาใช้ ในสถานการณ์การแฉะหรือรับส่งหลายจุด</p>
5.4.5	X	<p>ระบบต้องมีเพื่อให้ผู้ขับขี่สามารถรับรู้ได้ว่าอุณหภูมิของพื้นที่เก็บสินค้าที่ลำเลียงแตกต่างจากขีดจำกัด ที่ระบุ</p> <p>A system shall be in place to enable the driver to be made aware if the temperature of the load-holding area varies from the specified limits.</p>	X	<p>อุณหภูมิของอากาศของช่องรถพ่วงควรแสดงให้เห็นได้ในห้องคนขับหรือทำให้ชัดเจนกับผู้ขับขี่ด้วยวิธีอื่น ต้องมีสัญญาณเตือนเพื่อแจ้งเตือนผู้ขับขี่ในกรณีที่ไม่สามารถควบคุมอุณหภูมิหรือมีความล้มเหลวของหน่วยทำความเย็น</p>
5.4.6	X	<p>ในกรณีที่อุปกรณ์ล้มเหลว, ขั้นตอนการปฏิบัติต้องมีเพื่อกำหนดสถานะความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์และเพื่อพิจารณากิจกรรมที่ต้องกระทำก่อนปล่อยให้ลูกค้า</p> <p>In the case of equipment failure, procedures shall be in place to establish the safety and quality status of the product and to determine the actions to be taken prior to release to the customer.</p>		<p>สถานะความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์อาจทราบผ่านการตรวจสอบ หรือ อุณหภูมิที่สินค้า หรือ เวลาที่ผ่านไปหลังเครื่องทำความเย็นเสียหาย</p> <p>ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดการชำรุดควรทำเป็นเอกสารและพร้อมใช้โดยคนขับ คู่มือผู้ขับขี่ควรมีให้ครอบคลุมทุกด้านที่เกี่ยวข้องของการขนส่งและผู้ขับขี่ควรได้รับการฝึกอบรมตามคู่มือนี้</p>
<b>6 การจัดการสิ่งอำนวยความสะดวก</b>				
<b>6.1 อุปกรณ์</b>				
เจตนา มกของ ข้อกำหนด		อุปกรณ์ต้องได้รับการออกแบบมาอย่างเหมาะสมต่อวัตถุประสงค์ที่ตั้งใจไว้ และต้องใช้เพื่อลดความเสี่ยงต่อความเสียหายสู่ หรือ, ปนเปื้อนของ, ผลิตภัณฑ์.		

Equipment shall be suitably designed for the intended purpose and shall be used so as to minimise the risk of damage to, or contamination of, product.			
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความ คิด เห็น
6.1.1 XD	<p>กรงม้วน พาเลทและรถยก ต้องได้รับการบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพเหมาะสมต่อการทำงาน เพื่อป้องกันความเสียหายต่อผลิตภัณฑ์</p> <p>Roll cages, pallet lifts and forklift trucks shall be maintained in a good working condition to prevent damage to product.</p>		<p>อุปกรณ์ที่สามารถเคลื่อนย้ายได้ (เช่น รถยก กรงม้วนและลิฟท์) ต้องอยู่ในสภาพที่ดีและทำความสะอาดได้ และจำกัดการใช้งานตามพื้นที่ที่กำหนด</p> <p>อุปกรณ์ที่ชำรุดใด ๆ จะถูกนำออกจากการใช้งานจนกว่าจะได้รับการซ่อมแซม</p>
6.1.2 XD	<p>หากมีชั้นวาง,ต้องได้รับการบำรุงรักษา,ก่อสร้าง อย่างพอเพียงและได้รับการตรวจสอบความเสียหายเป็นระยะ. <u>ความถี่ของการตรวจสอบต้องได้รับการพิจารณาโดยบุคคลที่มอบหมายตามการประเมินความเสี่ยง. บันทึกต้องได้รับการธำรงรักษา</u></p> <p>If racking is present, it shall be adequately maintained, constructed and periodically inspected for damage. The frequency of inspections shall be determined by a nominated person based on risk assessment. Records shall be maintained.</p>		<p>ความถี่ของการตรวจสอบชั้นวางจะขึ้นอยู่กับสภาพทั่วไปการออกแบบการใช้งานและข้อกำหนดทางกฎหมายใดๆ ปกติ มักจัดขึ้นทุก 3 เดือนหรือตามความเสี่ยง</p>
6.1.3 XD	<p>อุปกรณ์ขนย้ายที่ใช้เครื่องยนต์ดีเซลทั้งหมด,ที่ใช้,ต้องรวมระบบกรองไอเสียที่เหมาะสมสำหรับการกำจัดอนุภาคที่อาจก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์</p> <p>All diesel-powered handling equipment, where used, shall incorporate an appropriate exhaust filter system for the removal of particulates that can pose a contamination risk to product.</p>		
6.1.4 X	<p><u>ในกรณีที่มีการใช้ระบบอัตโนมัติทางกายภาพ (รวมถึงลิฟท์ แนวตั้ง ระบบดึง ระบบสายพานลำเลียง หุ่นยนต์ ฯลฯ) สำหรับกิจกรรมการขนย้ายผลิตภัณฑ์,การประเมินความเสี่ยงต้องจัดทำเป็นเอกสารเพื่อระบุความเสี่ยงที่มีนัยยะต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์, ความถูกต้องตามกฎหมาย, คุณภาพและความสมบูรณ์(รวมถึงการรั่วไหลและความเสียหาย), ในขณะที่ยังคงรักษาความสามารถในการสอบย้อนกลับได้ตลอดเวลา. การประเมินความเสี่ยงจะเป็นพื้นฐานสำหรับการกำหนดขั้นตอนการปฏิบัติสำหรับการยอมรับ, การดำเนินงาน, การบำรุงรักษา,การสอบเทียบ,การทดสอบ และการรับรองความใช้ได้ของระบบ,ตามความเหมาะสม</u></p> <p>Where physical automation systems (including vertical lifts, retrieval systems, conveyor systems, robotics, etc.) are used for product-handling activities, a documented risk assessment shall be completed to identify potential risks to product safety, legality, quality and integrity (including from spillage and damage), while maintaining traceability at all times. The risk assessment shall form the basis for defining a procedure for the acceptance,operation, maintenance, calibration, testing and validation of the system, as appropriate.</p>		<p>ตัวอย่างบางส่วนของอุปกรณ์และโซลูชันเครื่องจักรกลที่ช่วยในการดำเนินงานคลังสินค้าโดยอัตโนมัติได้แก่:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ระบบจัดเก็บและเรียกคืนอัตโนมัติ</li> <li>• ตัวเรียงลำดับ</li> <li>• ระบบสายพานลำเลียง</li> </ul> <p>การใช้ระบบอัตโนมัติอย่างมีประสิทธิภาพในสถานประกอบการเริ่มด้วยการออกแบบและตั้งค่าระบบ ดังนั้นสถานประกอบการจะต้องมีการตรวจสอบเพื่อยืนยันว่าการออกแบบการตั้งค่าและการดำเนินงานที่เสนอของระบบเหมาะสมสำหรับการใช้งานที่ต้องการ</p> <p>ซัพพลายเออร์ควรจัดเตรียมแผนเค้าร่างและคู่มือผู้ใช้ให้เมื่อติดตั้งระบบและต้องได้รับการอัปเดตทุกครั้งที่มีการเปลี่ยนแปลงรวมถึงซอฟต์แวร์อุปกรณ์และการทำงานของระบบ</p> <p>สถานประกอบการต้องใช้ในการประเมินความเสี่ยงเพื่อกำหนดความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความถูกต้องตามกฎหมาย คุณภาพและความสมบูรณ์</p> <p>ผลจากการประเมินความเสี่ยงสามารถใช้เพื่อกำหนดขีดจำกัด กำหนดเกณฑ์การยอมรับ ข้อกำหนดการสอบเทียบและความถี่ ระบบต้องตรวจสอบเป็นระยะหลังจากการ</p>

			เปลี่ยนแปลงหรือการเพิ่มใดๆ เพื่อให้แน่ใจว่ายังคงทำงานตามที่คาดไว้
6.1.5 XD	<p>ตามความเหมาะสม, ขั้นตอนการปฏิบัติต้องมีอยู่เพื่อติดตามสภาพของพาเลทไม้และถาดพลาสติกเพื่อป้องกันความเสี่ยงของการปนเปื้อนหรือความเสียหายต่อผลิตภัณฑ์</p> <p>Where appropriate, procedures shall be in place to monitor the condition of wooden pallets and plastic trays to prevent the risk of contamination or damage to products.</p>		<p>ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อตรวจสอบสภาพของพาเลทไม้และพลาสติกและจะครอบคลุมตามความเหมาะสม:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การระบุพาเลทที่เสียหาย</li> <li>• ลดโอกาสในการปนเปื้อน</li> <li>• การตรวจสอบสภาพอย่างต่อเนื่อง (เช่น โดยการตรวจสอบเป็นประจำเพื่อให้แน่ใจว่าอยู่ในสภาพดี)</li> </ul> <p>หากเป็นไปได้ควรลดการใช้พาเลทไม้  อย่างไรก็ตามเมื่อใช้จะต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติเพื่อป้องกันความเสี่ยงของการปนเปื้อนและความเสียหายต่อผลิตภัณฑ์ ควรทำการพิจารณาการประเมินความเสี่ยง HARA หรือ HACCP ซึ่งมีความเสี่ยงโดยตรงต่อผลิตภัณฑ์ (เช่น ส่วนที่ 9 เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด) พาเลทไม้ที่แตกหรือบกร่องต้องนำออกจากการให้บริการ และผลิตภัณฑ์ต้องได้รับบรรจุใหม่บนพาเลทอื่น</p>
6.1.6	<p>มีดหรือเครื่องมืออื่น ๆ ที่ให้ไว้ต้องใช้เพื่อป้องกันความเสียหายต่อผลิตภัณฑ์ ห้ามใช้มีดที่หักใบมีดออกได้</p> <p>Knives or other tools provided shall be used in such a way as to prevent damage to products. Snap-off blade knives shall not be used.</p>		<p>ในกรณีที่ใช้มีดเป็นประจำเช่นเพื่อถอดฟิล์มพาเลท พนักงานควรได้รับการฝึกอบรมในการใช้งานที่เหมาะสม เพื่อลดความเสี่ยงในการตัดบรรจุภัณฑ์ของผลิตภัณฑ์หรือก่อให้เกิดความเสียหาย</p> <p>ใบมีด Snap-off เป็นแหล่งสำคัญของการปนเปื้อนโลหะที่อาจเกิดขึ้นและไม่อนุญาตให้ใช้</p>
<b>6.2 การซ่อมบำรุง</b>			
เจตนา มถของ ข้อกำหนด	<p>ระบบการบำรุงรักษาตามแผนต้องครอบคลุมอุปกรณ์ทั้งหมดซึ่งมีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องตามกฎหมายและคุณภาพ</p> <p><b>A system of planned maintenance shall be in place covering all items of equipment which are critical to product safety, legality and quality.</b></p>		
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความ คิด เห็น
6.2.1 X	<p><u>แผนงานบำรุงรักษาที่เป็นเอกสารหรือระบบการติดตามต้องมีสำหรับสถานที่และอุปกรณ์ทั้งหมด. ข้อกำหนดการบำรุงรักษาต้องได้มีการระบุเมื่อทดสอบการทำงานของอุปกรณ์ใหม่</u></p> <p>A documented planned maintenance schedule or condition monitoring system shall be in place which includes all plant and equipment. The maintenance requirements shall be defined when commissioning new equipment.</p>		<p>ต้องมีเอกสารกำหนดการบำรุงรักษาที่วางแผนไว้หรือระบบตรวจสอบสภาพสำหรับอุปกรณ์ทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับการจัดเก็บและจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์</p> <p>เมื่อสร้างอุปกรณ์และโรงงานใหม่ต้องจัดทำแผนการบำรุงรักษาที่เป็นเอกสาร</p> <p>แผนควรเป็นไปตามการประเมินความเสี่ยงและข้อมูลจัดทำโดยผู้ผลิตหรือผู้จำหน่ายอุปกรณ์ (เช่น คำแนะนำในการบำรุงรักษาเชิงป้องกันที่วางแผนไว้ การตรวจสอบ การบำรุงรักษาที่แนะนำ และความถี่)</p> <p>แผนการบำรุงรักษาต้องระบุความถี่ และประเภทของงานที่จำเป็น และบันทึกการบำรุงรักษาที่ทำ ไม่ว่าทำการบำรุงรักษาเองหรือในกรณีที่ใช้ซัพพลายเออร์ภายนอก</p>

6.2.2	<p>สถานประกอบการต้องมั่นใจว่าไม่ก่อให้เกิดอันตรายต่อ ความปลอดภัย, ความถูกต้อง ตามกฎหมาย, หรือคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ระหว่างดำเนินงานบำรุงรักษา</p> <p>The site shall ensure that the safety, legality or quality of a product is not jeopardised during maintenance operations.</p>	<p>สถานประกอบการต้องทำให้มั่นใจว่าไม่มีปัญหาหรือผลกระทบต่อ ความปลอดภัย ความถูกต้องตามกฎหมาย หรือคุณภาพผลิตภัณฑ์ ระหว่างการบำรุงรักษาและการทำความสะอาด (เช่น อุปกรณ์ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนต่อผลิตภัณฑ์)</p> <p>วิธีปฏิบัติที่ดีคือกำหนดเวลาการบำรุงรักษานอกเวลาปฏิบัติในกรณีที่ไม่สามารถทำได้ ต้องใช้มาตรการป้องกันที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ (เช่นการล้างผลิตภัณฑ์จากพื้นที่ที่มีความเสี่ยงระหว่างการบำรุงรักษา)</p>
6.2.3 X	<p>ผู้รับเหมาและวิศวกรบุคคลที่สามทั้งหมดต้องตระหนักถึงและปฏิบัติตามมาตรฐานการดำเนินงานของสถานประกอบการ. หากเหมาะสม,ให้รวมถึงมาตรฐานสุขอนามัยของสถานประกอบการและนโยบายการควบคุมการปนเปื้อน</p> <p>All third-party contractors and engineers shall be aware of and adhere to the site's operating standards. Where appropriate, this shall include the site's hygiene standards and contamination control policies.</p>	<p>กฎของสถานประกอบการควรจัดให้ หรือบังคับให้มีที่แผนกต้อนรับและให้เป็นส่วนหนึ่งของกระบวนการในการลงชื่อเข้าใช้</p> <p>ผู้รับเหมาควรได้รับคำแนะนำเกี่ยวกับกฎของสถานประกอบการ</p>
6.2.4	<p>การทำความสะอาดหรือเปลี่ยนหลอดไฟและกระจกต้องทำในลักษณะที่ลดน้อยลงการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์</p> <p>Cleaning or replacing light fittings and glass shall be done in a manner so as to minimise the potential for product contamination.</p>	<p>สถานประกอบการต้องประเมินว่าหลอดไฟและไฟแถบมีความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ใด (เช่น อยู่ใกล้กับพื้นที่จัดเก็บหรือสิ่งอำนวยความสะดวกของพนักงาน)</p> <p>ในกรณีที่มีการระบุความเสี่ยง หลอดไฟและไฟแถบจะต้องได้รับการปกป้องจากการแตกหัก ควรย้ายหรือคลุมพาเลทใต้ อุปกรณ์ไฟเพื่อป้องกันการกระຈจะปนเปื้อนพาเลทในกรณีที่เกิดการแตกหัก</p>
6.2.5	<p>บันทึกของการบำรุงรักษารถยนต์และอุปกรณ์ต้องได้รับการชำระรักษา</p> <p>Records shall be kept of vehicle and equipment maintenance</p>	<p>บันทึกการบำรุงรักษายานพาหนะและอุปกรณ์จะต้องเฉพาะเจาะจงกับยานพาหนะและ / หรือรถพ่วง นั้นๆ</p>
6.2.6	<p><b>การซ่อมแซม /ดัดแปลง ชั่วคราว ต้องได้รับอนุญาตในกรณีฉุกเฉินเท่านั้น และในกรณีที่ไม่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์. การดัดแปลงดังกล่าวต้องมีเงื่อนไขจำกัดและต้องได้รับการบันทึกและกำหนดการสำหรับการซ่อมแซมถาวร</b></p> <p>Temporary repairs/modifications shall only be permitted in emergencies and where product contamination is not at risk. Such modifications shall be subject to a time limit and shall be recorded and scheduled for permanent repair.</p>	<p>การซ่อมแซมชั่วคราวต้องมีให้น้อยที่สุดเท่าที่จำเป็น และใช้ในกรณีฉุกเฉินเท่านั้น</p> <p>และต้องได้รับการควบคุมเพื่อให้มั่นใจความปลอดภัย ความถูกต้องตามกฎหมายผลิตภัณฑ์</p> <p>ต้องมีระบบเพื่อแสดงให้เห็นว่ามีแผนการซ่อมแซมถาวรในระยะเวลาที่กำหนด (เช่นในใบสั่งงาน)</p>
<p><b>6.3 การสอบเทียบและการควบคุมอุปกรณ์ตรวจวัดและตรวจสอบ</b></p>		
<p>เจตนา รรมของ ข้อกำหนด</p>	<p><b>อุปกรณ์วัดที่ใช้ในการตรวจสอบจุดควบคุมวิกฤต (CCPs) และ ความปลอดภัยผลิตภัณฑ์ และความถูกต้องตามกฎหมาย ต้องได้รับการชี้บ่ง. อุปกรณ์วัดที่ชี้บ่งต้องได้รับการสอบเทียบ และปรับ หรือพิสูจน์ความถูกต้อง</b></p> <p><b>Measuring equipment used to monitor critical control points (CCPs) and product safety and legality shall be identified. The identified measuring equipment shall be calibrated and adjusted or its accuracy verified.</b></p>	



ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
6.3.1 X	<p><u>สถานประกอบการต้องระบุและควบคุมอุปกรณ์วัดที่ใช้ในการติดตามCCPs และความปลอดภัยผลิตภัณฑ์ ความถูกต้องตามกฎหมาย และคุณภาพ ซึ่งอย่างน้อยต้องรวมถึง:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• เอกสารรายการอุปกรณ์และตำแหน่งที่ตั้ง</li> <li>• รหัสซีบิงและวันครบกำหนดสอบเทียบ</li> <li>• การป้องกันจากการปรับแต่งโดยเจ้าหน้าที่ที่ไม่ได้รับอนุญาต</li> <li>• การป้องกันจากความเสียหาย การเสื่อมสภาพ หรือการใช้งานผิด</li> </ul> <p>The site shall identify and control measuring equipment used to monitor CCPs and product safety, legality and quality. This shall include, as a minimum:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• a documented list of equipment and its location</li> <li>• an identification code and calibration due date</li> <li>• prevention from adjustment by unauthorised staff</li> <li>• protection from damage, deterioration or misuse.</li> </ul>		<p>สถานประกอบการจำเป็นต้องระบุอุปกรณ์การวัดที่ใช้ในการตรวจสอบ CCPs (เช่น เครื่องชั่งและเทอร์โมมิเตอร์) รวมถึงอุปกรณ์ที่ใช้ในการตรวจสอบความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความถูกต้องตามกฎหมาย และคุณภาพ อย่างน้อยที่สุดต้อง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• จัดทำเอกสารรายการซึ่งมีรายละเอียดเกี่ยวกับอุปกรณ์และตำแหน่งของอุปกรณ์แต่ละรายการ</li> <li>• ข้อกำหนดการสอบเทียบ (เช่น รหัสประจำตัวและวันครบกำหนดสอบเทียบ) อาจทำได้โดยการทำเครื่องหมายที่ชิ้นส่วนอุปกรณ์ที่อ้างอิงไว้กับรายการที่จัดทำเป็นเอกสารหรือติดฉลากอุปกรณ์ด้วยวันครบกำหนดสอบเทียบ</li> <li>• ป้องกันการปรับโดยไม่ได้รับอนุญาต (เช่น การใช้รหัสโปรแกรมหรือกุญแจล็อค)</li> <li>• ป้องกันความเสียหายหรือการใช้งานในทางที่ผิดวิธี ผ่านการออกแบบอุปกรณ์ที่ดีหรือการฝึกอบรม</li> </ul>
6.3.2 X	<p><u>บริษัทต้องตรวจสอบอุปกรณ์วัดและติดตามตามความถี่ที่กำหนดไว้ล่วงหน้าตามการประเมินความเสี่ยง และหากจำเป็น ให้ปรับแต่งอุปกรณ์</u> เพื่อให้มั่นใจว่ามีความแม่นยำภายในพารามิเตอร์ที่ตกลงกันไว้. ในกรณีที่ไม่สามารถปรับแต่งได้, อุปกรณ์ที่ไม่แม่นยำต้องถูกเปลี่ยน</p> <p>The company shall check measuring and monitoring devices at a predetermined frequency based on risk assessment and, where necessary, adjust the devices to ensure accuracy within agreed parameters. Where adjustment is not possible, inaccurate equipment shall be replaced.</p>		<p>อุปกรณ์วัดและตรวจสอบ (เช่น เทอร์โมมิเตอร์) จะได้รับการสอบเทียบที่ความถี่ตามความเสี่ยง และผลของความล้มเหลว</p> <p>อุปกรณ์จะได้รับการสอบเทียบตามคำแนะนำของผู้ผลิตหรือเป็นประจำทุกปี เครื่องวัดอุณหภูมิในพื้นที่ควบคุมอุณหภูมิ อาจได้รับการปรับเทียบหรือทดสอบความถูกต้องซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของการให้บริการอุปกรณ์ทำความเย็น ในกรณีนี้จะต้องทำให้ชัดเจนในเอกสาร</p> <p>เทอร์โมมิเตอร์แบบกึ่งอัตโนมัติ จะได้รับการทดสอบตรวจสอบ ทุกสัปดาห์เพื่อความแม่นยำ เนื่องจากมีแนวโน้มที่จะเกิดความเสียหายในการใช้งาน</p> <p>ในกรณีที่สามารถปรับเปลี่ยนอุปกรณ์ (เช่น เครื่องชั่งน้ำหนักหรือเครื่องวัดอุณหภูมิบางอย่าง) ได้ อุปกรณ์ควรล็อคไว้เพื่อป้องกันหรือทำเครื่องหมายในลักษณะที่การปรับใดๆ จะเห็นได้ชัดเจน</p>
6.3.3 X	<p><u>อุปกรณ์ต้องสามารถอ่านได้และมีความแม่นยำที่เหมาะสมสำหรับการวัดที่จำเป็นในงาน อุปกรณ์ที่ระบุเพื่อใช้วัด CCPs หรือ ความปลอดภัยผลิตภัณฑ์ ความถูกต้องตามกฎหมาย และคุณภาพ ต้องตรวจสอบย้อนกลับสู่ตามมาตรฐานแห่งชาติที่ได้รับการยอมรับ</u></p> <p>Equipment shall be readable and of a suitable accuracy for the measurements it is required to perform. Equipment specified to measure CCPs or product safety, legality and quality shall be traceable to a recognised national standard.</p>		<p>อุปกรณ์ต้องมีความแม่นยำที่เหมาะสมสำหรับการวัดที่จำเป็นในงาน ตัวอย่างเช่น ในกรณีที่อุณหภูมิมีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ เทอร์โมมิเตอร์วัดต้องการความแม่นยำ <math>\pm 0.5^{\circ}\text{C}</math> ในขณะที่เทอร์โมมิเตอร์ที่ใช้ตรวจสอบอุณหภูมิของยานพาหนะอาจต้องการความแม่นยำเพียง <math>\pm 1^{\circ}\text{C}</math> เท่านั้น</p> <p>อุปกรณ์ทั้งหมดจะต้องได้รับการสอบเทียบตามความเสี่ยงและอย่างน้อยทุกปี</p>
6.3.4 X	<p><u>อุปกรณ์วัดอ้างอิงต้องได้รับการสอบเทียบ และสอบย้อนกลับตามมาตรฐานระดับชาติหรือนานาชาติที่ได้รับการยอมรับ และยันที่ถูกต้องได้รับการบำรุงรักษา. เมื่อใช้อุปกรณ์เพื่อประเมินขีดจำกัดวิกฤติ, ความไม่แน่นอนในการสอบเทียบต้องได้รับการคำนึงถึง</u></p> <p>Reference measuring equipment shall be calibrated and traceable to a recognised national or international standard</p>		<p>อุปกรณ์อ้างอิงทั้งหมด (เช่น เทอร์โมมิเตอร์หลัก) จะต้องได้รับการสอบเทียบและตรวจสอบย้อนกลับตามมาตรฐานสากลหรือระดับชาติ</p>

	and records maintained. When equipment is used to assess critical limits, any uncertainty in calibration must be considered.		
6.3.5 X	<p>ขั้นตอนการปฏิบัติกรต้องมีเพื่อบันทึกกิจกรรมที่ต้องกระทำเมื่ออุปกรณ์วัดที่กำหนดไม่สามารถใช้งานได้ในลิมิตที่กำหนด.</p> <p><u>ในกรณีที่ความปลอดภัยหรือความถูกต้องตามกฎหมายผลิตภัณฑ์ขึ้นอยู่กับอุปกรณ์ที่ไม่เที่ยงตรงนี้, ต้องทำให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงจะไม่ถูกเสนอขาย และเจ้าของ/ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ต้องได้รับแจ้งเพื่อยอมรับกิจกรรม (ตามความเหมาะสม)</u></p> <p>Procedures shall be in place to record the actions to be taken when the prescribed measuring devices are found not to be operating within specified limits. Where the safety or legality of products is based on equipment that is found to be inaccurate, action shall be taken to ensure that at-risk product is not offered for sale, and the owner/manufacturer of the product shall be notified to agree actions (where appropriate).</p>		
6.3.6 X	<p><u>ขั้นตอนการปฏิบัติมีเพื่อสอบเทียบ, ทวนสอบ หรือ, หากจำเป็น, ให้ปรับแต่งอุปกรณ์สอบเทียบด้วยตนเอง (รวมถึงเซ็นเซอร์หุ่นยนต์) เพื่อให้มั่นใจว่ามีความแม่นยำในพารามิเตอร์ที่ตกลงตามความถี่ที่กำหนดไว้ล่วงหน้า (ตามระบุไว้ในข้อ 6.1.4). ในกรณีที่ที่ไม่สามารถปรับได้ อุปกรณ์ที่ไม่ถูกต้องจะถูกเปลี่ยน</u></p> <p>Procedures shall be in place to calibrate, verify or, where necessary, adjust self-calibrating devices (including robotics sensors) to ensure accuracy within agreed parameters at a predetermined frequency (as identified in clause 6.1.4). Where adjustment is not possible, inaccurate equipment shall be replaced.</p>		

**6.4 การดูแลทำความสะอาดและสุขอนามัย**

เจตนา มกไขของ ข้อกำหนด	<p>การดูแลความเรียบร้อยและระบบการทำความสะอาดต้องมีอยู่เพื่อให้มั่นใจว่าการรักษามาตรฐานที่เหมาะสมต่อสุขอนามัยตลอดเวลาและความเสี่ยงของการปนเปื้อนลดลง</p> <p><b>Housekeeping and cleaning systems shall be in place which ensure that appropriate standards of hygiene are maintained at all times and that risk of contamination is minimised.</b></p>		
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
6.4.1	<p><u>สถานที่และอุปกรณ์ต้องรักษาให้อยู่ในสภาพที่สะอาดและถูกสุขลักษณะ</u></p> <p>The premises and equipment shall be maintained in a clean and hygienic condition.</p>		<p>การทำความสะอาดเป็นประจำเพื่อป้องกันการปนเปื้อนที่อาจเกิดขึ้น (เช่นโดยเศษซาก หรือสิ่งมีชีวิตขนาดเล็ก)</p> <p>อุปกรณ์ที่ไม่ได้ใช้งานเป็นระยะเวลาหนึ่งต้องถูกตรวจสอบเพื่อประเมินว่าการทำความสะอาด ก่อนใช้</p>
6.4.2	<p>แผนกำหนดการทำความสะอาดที่เป็นเอกสารต้องมีและนำไปปฏิบัติสำหรับ อาคาร รถยนต์ โรงงาน และอุปกรณ์ทั้งหมด ความถี่และความถี่ของการทำความสะอาดต้องขึ้นอยู่กับความเสี่ยง <u>ขั้นตอนการปฏิบัติกรทำความสะอาดต้องรวมถึง, ที่สามารถนับไปปรับใช้ได้:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><u>ความรับผิดชอบในการทำความสะอาด</u></li> </ul>		<p>ขั้นตอนการปฏิบัติกรทำความสะอาดเอกสารเพื่อให้แน่ใจว่าการทำความสะอาดที่เหมือนกันและมีประสิทธิภาพ รวมถึงเป็นแนวทางสำหรับการฝึกอบรม</p> <p>ขั้นตอนการปฏิบัติกรดังกล่าวควรให้ความสำคัญกับอุปกรณ์แปรรูปและพื้นผิวสัมผัสอาหาร (เช่นการดำเนินการจัดการ</p>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>รายการ/พื้นที่ที่จะทำความสะอาด</u></li> <li>• <u>ความถี่ของการทำความสะอาด</u></li> <li>• <u>วิธีการทำความสะอาด</u></li> <li>• <u>สารเคมีทำความสะอาดและความเข้มข้น</u></li> <li>• <u>วัสดุทำความสะอาดที่จะใช้</u></li> <li>• <u>บันทึกการทำความสะอาดและความรับผิดชอบในการทวนสอบ</u></li> </ul> <p>Documented cleaning schedules shall be in place and implemented for the building, vehicles, plant and all equipment. The frequency and depth of cleaning shall be based on risk. Cleaning procedures shall include, where applicable:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• responsibility for cleaning</li> <li>• the item/area to be cleaned</li> <li>• frequency of cleaning</li> <li>• method of cleaning</li> <li>• cleaning chemicals and concentrations</li> <li>• cleaning materials to be used</li> <li>• cleaning records and responsibility for verification.</li> </ul>	<p>ผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิดหรืออุปกรณ์ที่จำเป็นสำหรับกิจกรรมตามความต้องการของโมดูลสมัครใจเพิ่มเติม)</p> <p>ขั้นตอนการปฏิบัติต้องมีรายละเอียดเพียงพอ ส่วนใหญ่การปฏิบัติที่ดี จะรวมถึงการทำความสะอาดห้ขั้นตอนการปฏิบัติ:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• กำจัดเศษขยะทั้งหมด (เช่น กวาดหรือเขี่ย)</li> <li>• ล้างออกด้วยน้ำ</li> <li>• ล้างด้วยสารละลายผงซักฟอกโดยใช้น้ำร้อน</li> <li>• ล้าง</li> <li>• แห้ง</li> <li>• ฆ่าเชื้อ</li> </ul> <p>ในกรณีที่อุปกรณ์ต้องการการทำความสะอาดในระดับที่แตกต่าง ควรกำหนดรายละเอียดเฉพาะกับอุปกรณ์ที่ระบุตามรายการอย่างชัดเจน</p> <p>ขั้นตอนการปฏิบัติเหล่านี้จำเป็นต้องได้รับการตรวจสอบและอัปเดตเมื่อใดก็ตามที่มีการเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์และพื้นที่ที่จะทำความสะอาดเกิดขึ้น นอกจากนี้</p> <p>คำแนะนำการทำความสะอาดที่ดีจะรวมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• วิธีการที่แตกต่างกันในแต่ละอุปกรณ์ (อาจระบุในบันทึกการทำความสะอาด)</li> <li>• รูปถ่ายของอุปกรณ์ สำหรับการระบุอุปกรณ์และสำหรับการเน้นพื้นที่ที่ยากต่อการทำความสะอาด หรือสร้างจุดตรวจสอบ/ ทวนสอบที่สำคัญ</li> <li>• ชุดป้องกันหรืออุปกรณ์ที่เหมาะสมที่ควรสวมใส่</li> </ul> <p>เมื่อพิจารณาความถี่และความลึกของการทำความสะอาด จะต้องคำนึงถึงความจำเป็นในการกำจัดเศษอาหารที่อาจดึงดูดสัตว์พาหะและการบำรุงรักษาสภาพแวดล้อมการทำงานที่สะอาด</p>
<p>6.4.3</p>	<p>การทำความสะอาดต้องทำให้สำเร็จเพื่อรักษาสภาพแวดล้อมที่เหมาะสมสำหรับการจัดเก็บและกระจายผลิตภัณฑ์. การปฏิบัติต้องลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนต่อผลิตภัณฑ์. <u>ในกรณีที่ขั้นตอนปฏิบัติการทำความสะอาดเป็นส่วนหนึ่งของโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน(prerequisite plan)ที่กำหนดเพื่อควบคุมความเสี่ยงของอันตรายเฉพาะ, ขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อและความถี่ต้องได้รับการรับรองการใช้ได้ (validated), และ ดำรงรักษาบันทึก</u></p> <p>Cleaning practices shall be completed so as to maintain a suitable environment for the storage and distribution of products. Practices shall minimise risk of contamination to the product. Where cleaning procedures are part of a defined prerequisite plan to control the risk of a specific hazard, the cleaning and disinfection procedures and their frequency shall be validated, and records maintained.</p>	<p>เพื่อป้องกันการปนเปื้อนและ/หรือการปนเปื้อนจากสารเคมีทำความสะอาดและเพื่อปกป้องผลิตภัณฑ์หรือบรรจุภัณฑ์ที่อาจเสียหายจากโดนน้ำ</p> <p>ในกรณีที่ขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดเป็นส่วนหนึ่งของโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (Prerequisite Program) ที่กำหนด (ส่วนที่ 2.1) ที่ออกแบบมาเพื่อจัดการอันตรายเฉพาะ (เช่นการปนเปื้อนข้ามสารก่อภูมิแพ้) ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องได้รับการทวนสอบเพื่อยืนยันว่าวิธีการทำความสะอาดสารเคมีและความเข้มข้นที่ระบุ สามารถบรรลุระดับประสิทธิผลที่ต้องการ</p> <p>เมื่อออกแบบ ขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดต้องคำนึงถึงการทำความสะอาดสารเคมีที่ตกค้างเพื่อหลีกเลี่ยงการเป็นแหล่งของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์</p> <p>การตรวจสอบการทำความสะอาด ควรรวมถึงจุดที่ยากต่อการเข้าถึง รวมถึงพื้นผิวและสถานที่ที่สามารถเข้าถึงได้ง่ายได้ เพื่อยืนยันประสิทธิผลการทำความสะอาด</p>
<p>6.4.4</p>	<p>X</p> <p>ในกรณีที่ใช้ระบบทำความสะอาดในสถานที่ (CIP) สำหรับทำความสะอาดถัง, ต้องได้รับการออกแบบ และดำเนินการเพื่อให้มั่นใจความมีประสิทธิภาพของการทำความสะอาด, สอดคล้อง</p>	<p>CIP ที่มีประสิทธิผลเริ่มด้วยการออกแบบและตั้งค่างบที่ถูกต้อง ดังนั้นสถานประกอบการจะต้องมีการทวนสอบเพื่อยืนยันว่าการออกแบบ การตั้งค่าและการดำเนินงานของระบบเหมาะสำหรับการใช้งานที่ตั้งใจไว้ ตัวอย่างเช่น:</p>

	<p>กับผลิตภัณฑ์ที่ขนส่ง <u>เพื่อให้มั่นใจถึงประสิทธิผลการทำงาน, ต้องมีสิ่งเหล่านี้:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>การรับรองการใช้ได้(validation), ยืนยันความถูกต้องของการออกแบบและการดำเนินการของระบบ</u></li> <li>• <u>ไดอะแกรมแผนผังของระบบที่ทันสมัย</u></li> <li>• <u>เมื่อสารชะล้างได้มีการนำกลับและใช้ซ้ำ, การประเมินความเสี่ยงของการปนเปื้อนข้าม (เช่น เนื่องจากอาจนำมาซึ่งสารก่อภูมิแพ้)</u></li> </ul> <p><u>วิธีการอื่นหรือเพิ่มเติม ต่อระบบ CIP ต้องได้รับอนุญาตจากบุคคลที่มีความสามารถที่เหมาะสมก่อนการเปลี่ยนแปลงบันทึกการเปลี่ยนแปลงจะต้องรักษาไว้</u></p> <p><u>ระบบต้องได้รับการรับรองการใช้ได้ซ้ำ(revalidated) ความถี่ต้องเป็นไปตามความเสี่ยงและตามการเปลี่ยนแปลงหรือการเพิ่มเติมใดๆ</u></p> <p>Where clean in place (CIP) systems are in use for cleaning tankers, these shall be designed and operated to ensure effective cleaning, commensurate with the products transported. To ensure effective operation, the following shall be in place:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• validation, confirming the correct design and operation of the system</li> <li>• an up-to-date schematic diagram of the system layout</li> <li>• where rinse solutions are recovered and re-used, an assessment of the risk of cross contamination (e.g. due to the re-introduction of allergen).</li> </ul> <p>Alterations or additions to the CIP system shall be authorised by a suitably competent individual before changes are made. A record of changes shall be maintained. The system shall be revalidated at a frequency based on risk and following any alteration or addition.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ข้อมูลเกี่ยวกับรูปแบบท่อทางและตำแหน่งของวาล์ว ลูกลสเปรย์และถังเก็บ เป็นสิ่งสำคัญเพื่อให้แน่ใจว่าระบบจะทำงานอย่างต่อเนื่องและมีประสิทธิภาพ และไม่มีจุดอับหรือพื้นที่ที่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนข้ามระหว่างสารเคมีทำความสะอาดและผลิตภัณฑ์</li> <li>• การออกแบบที่ถูกต้องของระบบ CIP เพื่อให้แน่ใจว่าครอบคลุมสารทำความสะอาด และการระบายน้ำที่เหมาะสมเพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดสะสมของสารทำความสะอาด</li> <li>• การตรวจสอบว่าการทำความสะอาดที่ตั้งใจไว้จะมีประสิทธิภาพ</li> <li>• พิจารณารisk ความเสี่ยงของสารปนเปื้อนที่อาจเกิดขึ้น (เช่น สารก่อภูมิแพ้) จากผลิตภัณฑ์ก่อนหน้านี้ที่ถูกนำเข้าสู่อุปกรณ์อีกครั้งในระหว่างการรวบรวม การนำกลับมาใช้ใหม่หรือการใช้สารละลายซ้ำ</li> </ul> <p>การยืนยันการออกแบบและการตั้งค่าที่ถูกต้องอาจทำได้ด้วยรายงานการตรวจสอบ (เช่น จากผู้ผลิตอุปกรณ์) หรือโดยการตรวจสอบแยกต่างหาก</p> <p>ชีพหลายเออร์ควรจัดเตรียมแผนหรือไดอะแกรมแผนผัง ในการติดตั้งระบบ และต้องได้รับการอัปเดตทุกครั้ง ที่มีการเปลี่ยนแปลงรวมถึงซอฟต์แวร์ อุปกรณ์และการทำงานของระบบ</p> <p>ต้องมีการควบคุมเพื่อให้แน่ใจว่าการเปลี่ยนแปลงทั้งหมด (เช่นการปรับเปลี่ยนทางวิศวกรรมการเปลี่ยนแปลงการเขียนโปรแกรมหรือการทำงานของระบบและการเปลี่ยนแปลงวัสดุสิ้นเปลืองเช่นผงซักฟอกที่ใช้) ทำโดยบุคคลที่ผ่านการฝึกอบรมและมีความสามารถที่เหมาะสมเท่านั้น ซึ่งสามารถทำได้โดย:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• นโยบายของบริษัทที่อนุญาตให้ปรับเปลี่ยนโดยผู้ผลิตอุปกรณ์</li> <li>• เจ้าหน้าที่วิศวกรรมที่ได้รับการอบรม</li> <li>• การปกป้องระบบด้วยรหัสผ่าน ที่มีระดับการเข้าถึงที่แตกต่างกัน เพื่อป้องกันการแก้ไขพารามิเตอร์โปรแกรมหรือซอฟต์แวร์โดยไม่ได้รับอนุญาต</li> <li>• ต้องรักษาเรคคอร์ดของการเปลี่ยนแปลง</li> </ul> <p>สถานประกอบการควรใช้การประเมินความเสี่ยง เพื่อกำหนดช่วงเวลาที่เหมาะสมสำหรับการทวนสอบระบบ CIP ใหม่ เพื่อให้มั่นใจถึงประสิทธิผล</p> <p>ระบบ CIP ต้องมีการทวนสอบใหม่หลังจากการเปลี่ยนแปลงหรือการเพิ่มเติมใดๆ เพื่อให้แน่ใจว่ายังคงทำงานได้ตามที่คาดหวังไว้</p>
<p>6.4.5</p>	<p>พนักงาน, สิ่งอำนวยความสะดวก และอุปกรณ์ ต้องมีให้เพียงพอเพื่อให้ทำความสะอาดได้ในระดับที่สอดคล้องกับกิจกรรมที่ดำเนินการโดยสถานประกอบการ</p> <p>Adequate staff, facilities and equipment shall be provided to allow cleaning to be undertaken at a level commensurate with the activities being undertaken by the site.</p>	<p>การทำความสะอาดต้องดำเนินการโดยบุคลากรที่ผ่านการฝึกอบรม รวมการฝึกอบรมที่เหมาะสมในการใช้สารเคมี</p> <p>ในกรณีที่ต้องใช้ทรัพยากรหรือกิจกรรมจากผู้เชี่ยวชาญ (เช่น เพื่อรีไซเคิล หรือ ล้างอุปกรณ์ขนาดใหญ่) ควรกำหนดเวลาอย่างเหมาะสม และหากจำเป็นให้วางแผนเป็นช่วงเวลาที่ไม่มีการผลิต</p>
<p>6.4.6</p>	<p>บันทึกการทำความสะอาดต้องได้รับการบำรุงรักษา. รวมถึงการทำทำความสะอาดรถยนต์ที่ดำเนินการโดยผู้รับเหมาช่วง (เช่น</p>	<p>ลูกค้าบางรายอาจต้องการใบรับรองการทำความสะอาด โดยมาเป็นประเภท ขนส่งทางถึงหรือเบ้า เพื่อเป็นหลักฐานว่า</p>

	<p>การทำความสะอาดถัง) และ, ในกรณีที่ต้องการโดยลูกค้า, ใ้รับรองการทำความสะอาด</p> <p>Records shall be maintained of the cleaning undertaken. These shall include any cleaning of vehicles carried out by subcontractors (e.g. tanker cleaning) and, where required by customers, cleaning certificates.</p>		<p>การปนเปื้อนข้ามระหว่างลำเลียงสินค้าที่แตกต่างกันจะไม่เกิดขึ้นได้</p>
6.4.7	<p>ตามความเหมาะสม, ประสิทธิภาพของขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดและสุขาภิบาล ต้องได้รับการทวนสอบและบันทึก</p> <p>Where appropriate, the effectiveness of the cleaning and sanitation procedures shall be verified and recorded.</p>		<p>ประสิทธิภาพการทำความสะอาดมักกระทำโดยการตรวจสอบด้วยสายตา</p> <p>ปกติแล้ว เชิงจุลชีววิทยาหรือ ATP จะใช้เฉพาะในกรณีที่อาหารเปิดถูกจัดเก็บไว้ หรือทำการขนส่งเฉพาะ (เช่น ชากเนื้อสัตว์)</p>
<p><b>6.5 ของเสียและกำจัดของเสีย</b></p>			
เจตนา ร มก ของ ข้อ กำหนด	<p>ต้องมีระบบเพียงพอสำหรับการรวบรวม, คัดกรอง และกำจัด วัสดุที่เสีย</p> <p><b>There shall be adequate systems for the collection, collation and disposal of waste material.</b></p>		
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความ คิด เห็น
6.5.1	<p>ระบบต้องมีอยู่เพื่อลดการสะสมของเสียในการขนย้ายและพื้นที่จัดเก็บ. <b>ถังขยะต้องทำให้ว่างเปล่าด้วยความถี่ที่เหมาะสมและรักษาให้อยู่ในสภาพที่สะอาดเพียงพอ</b></p> <p>Systems shall be in place to minimise the accumulation of waste in handling and storage areas. Bins shall be emptied at appropriate frequencies and maintained in an adequately clean condition.</p>		<p>ภาชนะเก็บขยะและห้องที่อยู่อาศัยสิ่งอำนวยความสะดวกของเสียจะ</p> <p>หลักการคือเพื่อลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ ต้องพิจารณาเป็นพิเศษกับ:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>การระบุภาชนะบรรจุขยะและพื้นที่จัดเก็บ เพื่อให้แน่ใจว่าขยะจะถูกเก็บรวบรวมเฉพาะในภาชนะ/พื้นที่ที่กำหนด</li> <li>ความสะอาดในการทำความสะอาด</li> <li>สิ่งอำนวยความสะดวกเพื่อจัดการของเสียต้องได้รับการดูแลอย่างดี</li> <li>ภาชนะบรรจุขยะต้องได้รับการทำความสะอาดที่ความถี่ที่เหมาะสม</li> <li>การรั่วไหลจะกำจัดอย่างรวดเร็วเท่าที่ปฏิบัติได้ (อย่างน้อยทุกวัน)</li> </ul>
6.5.2	<p>ภาชนะเก็บขยะภายนอก และเครื่องบดอัด ต้องได้รับการจัดการในลักษณะที่สามารถเก็บผลิตภัณฑ์ และไม่ดึงดูดสัตว์พาหะ. ภาชนะที่บรรจุผลิตภัณฑ์อาหารหรือบรรจุภัณฑ์ต้องมีฝาครอบหรือปิด</p> <p>External waste collection containers and compactors shall be managed in such a manner as to contain products and not attract pests. Containers holding food products or packaging shall be covered or closed.</p>	X	<p>ภาชนะบรรจุขยะภายนอกต้องมีฝาปิดหรือปิดประตูห้อง จึงมั่นใจได้ว่าของเสียไม่สามารถหลุดออกจากภาชนะหรือหลุดออกจากห้องที่กำหนด ซึ่งอาจก่อให้เกิดความเสี่ยงการปนเปื้อน</p> <p>ต้องคำนึงถึงผลกระทบในการควบคุมสัตว์พาหะของพื้นที่เก็บขยะภายนอก</p> <p>เศษอาหารที่รั่วไหลจากเครื่องอัดและหรือรั่วไหลรอบๆ ต้องได้รับการทำความสะอาด</p>
6.5.3	<p>ผลิตภัณฑ์ที่ต้องการเงื่อนไขเฉพาะสำหรับการกำจัดทั้งต้องถูกแยกออกและกำจัดโดยใช้ผู้รับเหมาที่ได้รับอนุญาต และเป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมาย. <b>บันทึกการกำจัดต้องได้รับการชำระรักษาและมีอยู่</b></p> <p>Products that require specific conditions for disposal shall be separated and disposed of using licensed contractors and in</p>	X	<p>การกำจัดผลิตภัณฑ์บางอย่าง (เช่นผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์ สารเคมีและเครื่องใช้ไฟฟ้าบางประเภท) อาจมีกฎหมายควบคุม</p> <p>ผู้รับเหมาขยะอาจต้องได้รับใบอนุญาตและ/หรืออนุมัติอย่างเหมาะสมในกรณีที่กฎหมายกำหนด</p>

	compliance with any legal requirements. Records of removal shall be maintained and available.		บันทึกการนำออกไปกำจัดอาจต้องได้รับการจัดการพิเศษและมีพร้อมสำหรับการถูกตรวจสอบ
6.5.4 X	<p>ในกรณีที่วัสดุที่มีเครื่องหมายการค้าที่ไม่เป็นไปตามมาตรฐาน ถูกถ่ายโอนไปยังบุคคลที่สามเพื่อทำลายหรือกำจัด, บุคคลที่สามนั้นต้องอยู่ในธุรกิจการจัดผลิตภัณฑ์หรือของเสียโดยมีการรักษาความปลอดภัย และให้บันทึกการทำลายหรือกำจัดวัสดุ</p> <p>In the event that substandard trademarked materials are transferred to a third party for destruction or disposal, that third party shall be in the business of secure product or waste disposal and shall provide records of material destruction or disposal.</p>		<p>กระบวนการกำจัดต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐานไม่ได้รับอนุญาตให้ขายให้กับประชาชน ข้อกำหนดสำหรับการกำจัดของเสียที่เป็นเครื่องหมายการค้าจะต้องกำหนดภายในสัญญากับผู้รับเหมากำจัดของเสีย</p> <p>บันทึกการทำลายหรือการกำจัดต้องรักษาไว้เพื่อให้แน่ใจว่าของเสียจะไม่เข้าสู่ห่วงโซ่อุปทานอีกครั้ง</p> <p>เมื่อส่งไปกำจัด หากผลิตภัณฑ์ที่ไม่ปลอดภัยถูกถ่ายโอนไปยังบุคคลที่สามเพื่อทำลาย บุคคลที่สามจะต้องเป็นผู้เชี่ยวชาญในการกำจัดผลิตภัณฑ์หรือการกำจัดของเสียที่มีระบบการรักษาความปลอดภัย</p>
6.5.5 X	<p>ผลิตภัณฑ์ที่มีตราสินค้าของลูกค้าส่วนเกินต้องถูกกำจัดตามข้อกำหนดเฉพาะของลูกค้า<b>และบันทึกต้องได้รับการธำรงรักษา</b>. แบรินต์ของลูกค้าต้องถูกลบออกจากผลิตภัณฑ์ส่วนเกินที่บรรจุไว้ก่อนที่ผลิตภัณฑ์จะเข้าสู่ห่วงโซ่อุปทาน, เว้นแต่จะได้รับอนุญาตจากลูกค้า.</p> <p>Surplus customer-branded products shall be disposed of in accordance with customer specific requirements and records maintained. Customer brand names shall be removed from packed surplus products before the product enters the supply chain, unless otherwise authorised by the customer.</p>		<p>ข้อนี้ครอบคลุมสถานการณ์ที่ลูกค้าไม่ต้องการผลิตภัณฑ์ส่วนเกิน (เช่น เนื่องจากคำสั่งซื้อที่คาดการณ์ไว้ลดลง) แต่ยังคงเหมาะสำหรับการขายให้กับลูกค้าทางเลือก ไม่ให้รวมไปกับการขายให้กับพนักงานหรือการบริจาคเพื่อการกุศล</p> <p>ผลิตภัณฑ์ส่วนเกินให้กับลูกค้าทางเลือกต้องเป็นไปตามข้อกำหนดเฉพาะของเจ้าของแบรนด์ดั้งเดิมเท่านั้น</p>
6.5.6 X	<p>ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์แบรนด์ของลูกค้าไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ถูกขายให้กับพนักงานหรือส่งต่อไปยังองค์กรการกุศลหรือองค์กรอื่นๆ, จะต้องได้รับความยินยอมจากเจ้าของแบรนด์ก่อน กระบวนการจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ทั้งหมดมีความเหมาะสมสำหรับการบริโภคและตรงตามข้อกำหนดทางกฎหมาย <b>บันทึกต้องได้รับการธำรงรักษา</b></p> <p>Where customer-branded products which do not meet specification are sold to staff or passed on to charities or other organisations, this shall be with the prior consent of the brand owner. Processes shall be in place to ensure that all products are fit for consumption and meet legal requirements. Records shall be maintained.</p>		<p>ขายผลิตภัณฑ์ให้กับพนักงานหรือบริจาคให้กับองค์กรการกุศลเมื่อลูกค้าแสดงความจำนงว่าไม่ต้องการ (เช่น เนื่องจากคำสั่งซื้อที่คาดการณ์ไว้ เกิดความเสียหายเล็กน้อยต่อบรรจุภัณฑ์ หรือไม่ตรงตามข้อกำหนดของเจ้าของแบรนด์)</p> <p>บรรจุภัณฑ์ของผลิตภัณฑ์ (หรือเอกสารที่เกี่ยวข้อง) จะอ้างถึงเจ้าของแบรนด์ ดังนั้นการปล่อยให้พนักงานหรือองค์กรการกุศลหรือพนักงานจะเกิดขึ้นเฉพาะเมื่อได้รับความยินยอมจากเจ้าของแบรนด์เท่านั้น หากไม่มีในแต่ละครั้ง ต้องกำหนดนโยบายหรือการอนุญาตของเจ้าของแบรนด์ (เช่น ในเอกสารนโยบายหรือภายในสัญญาของบริษัท)</p> <p>ผลิตภัณฑ์ทั้งหมด (แบรนด์ของลูกค้าและแบรนด์ของตัวเอง) ต้องเป็นไปตามข้อกำหนดกฎหมายสำหรับการติดฉลาก) และเหมาะสมกับการบริโภค ดังนั้นต้องจัดทำเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติหรือกระบวนการที่มีรายละเอียด กระบวนการประเมิน และการปล่อยผลิตภัณฑ์ รวมถึงความรับผิดชอบของพนักงาน รวมถึงพนักงานที่ได้รับอนุญาตในการตัดสินใจปล่อยผลิตภัณฑ์สำหรับการขายพนักงานหรือการบริจาคเพื่อการกุศล</p>
<b>6.6 การจัดการสัตว์พาหะ</b>			
เจตนา มกไข ข้อกำหนด	<p>บริษัทต้องรับผิดชอบในการลดความเสี่ยงของการรบกวนจากสัตว์พาหะในสถานประกอบการ</p> <p><b>The company shall be responsible for minimising the risk of pest infestation on the site.</b></p>		

ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
6.6.1	<p><u>พนักงานต้องเข้าใจร่องรอยกิจกรรมของสัตว์พาหะ และตระหนักถึงความจำเป็นในการรายงานหลักฐานร่องรอยของกิจกรรมสัตว์พาหะใดๆ ให้กับผู้จัดการที่ได้รับมอบหมาย</u></p> <p>Employees shall understand the signs of pest activity and be aware of the need to report any evidence of pest activity to a designated manager.</p>		<p>พนักงานทุกคนควรได้รับการอบรมและตระหนักถึงร่องรอยของสัตว์พาหะรวมถึงยานพาหนะและพื้นที่เก็บข้อมูลถาวรและชั่วคราว</p> <p>สามารถเป็นส่วนหนึ่งของโปรแกรมการฝึกอบรมการปฐมนิเทศก่อนเข้าทำงาน หรือ อบรมประจำปี</p> <p>เนื้อหาของการฝึกอบรมอาจกล่าวถึงสัตว์พาหะทั่วไปและวิธีการสังเกตหลักฐานร่องรอยกิจกรรมสัตว์พาหะและผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์</p> <p>กิจกรรมสัตว์พาหะใด ๆ ที่เห็นโดยพนักงานทุกคนจะต้องรายงานต่อบุคคลที่ได้รับมอบหมาย</p>
6.6.2 XD	<p><u>ผลิตภัณฑ์ทั้งหมดต้องเก็บเพื่อลดความเสี่ยงของการบุกรุก. ในกรณีที่สัตว์พาหะในที่เก็บผลิตภัณฑ์ได้รับการพิจารณาว่ามีความเสี่ยง, ต้องมีมาตรการที่เหมาะสมรวมอยู่ในโปรแกรมการควบคุม</u></p> <p>All products shall be stored so as to minimise the risk of infestation. Where stored product pests are considered a risk, appropriate measures shall be included in the control programme.</p>		<p>สถานประกอบการที่จัดการผลิตภัณฑ์อาหาร เช่น ธัญพืช ธัญพืชและผลิตภัณฑ์อาหารแห้ง มักจะมีความเสี่ยงเพิ่มขึ้นในการรบกวนจากแมลง ในกรณีที่แมลงในผลิตภัณฑ์ที่เก็บไว้เป็นอันตรายที่อาจเกิดขึ้น</p> <p>โปรแกรมการจัดการสัตว์พาหะควรได้รับการพิจารณาเป็นพิเศษกับการตรวจสอบให้ตรงกับช่วงเวลาที่มีความเสี่ยงมากที่สุด</p>
6.6.3 XD	<p><u>ในกรณีที่มีหลักฐานร่องรอยกิจกรรมสัตว์พาหะ,ให้ดำเนินการทันทีเพื่อระบุผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงและลดความเสี่ยงการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์. ผลิตภัณฑ์ใดๆที่อาจได้รับผลกระทบต้องเป็นไปตามขั้นตอนการปฏิบัติผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด</u></p> <p>เมื่อปรากฏการบุกรุกในสถานประกอบการ, ต้องได้รับการจัดทำเป็นเอกสารไว้ในบันทึกการควบคุมสัตว์พาหะ และเป็นส่วนหนึ่งของโปรแกรมการจัดการสัตว์พาหะที่มีประสิทธิผลเพื่อกำจัดหรือจัดการการบุกรุกเพื่อไม่มีความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์</p> <p>In the event of evidence of pest activity, immediate action shall be taken to identify at risk products and to minimise the risk of product contamination. Any potentially affected products shall be subject to the non-conforming product procedure.</p> <p>The presence of any infestation on site shall be documented in pest control records and be part of an effective pest management programme to eliminate or manage the infestation so that it does not present a risk to products.</p>		<p>ในกรณีที่มีพบร่องรอยกิจกรรมสัตว์พาหะ (เช่นในระหว่างการตรวจสอบสถานที่ หรือรายงานจากพนักงาน) ต้องให้แน่ใจว่ามีการป้องกันความเสี่ยงการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์หรือบรรจุภัณฑ์ อย่างเพียงพอ</p> <p>สถานประกอบการต้องบันทึกและประเมินกิจกรรมสัตว์พาหะที่รายงานอย่างทันเวลาเพื่อให้แน่ใจว่ามีการตอบสนองที่เหมาะสม ซึ่งอาจรวมถึง การแยกผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงออก หรือ การจัดการใดๆโดยผู้รับเหมาควบคุมสัตว์พาหะที่ได้รับอนุมัติ</p> <p>การบุกรุกหมายถึงการปรากฏตัวของสัตว์พาหะจำนวนมาก การแพร่พันธุ์ภายในอาคารหรือสถานประกอบการ ในช่วงระยะเวลาหนึ่งๆ ในกรณีที่เกิดการบุกรุกต้องได้รับการบันทึกไว้อย่างชัดเจนและจัดการอย่างมีประสิทธิภาพ</p> <p>ในกรณีที่มีการบุกรุกต้องดำเนินการทันทีเพื่อกำจัดอันตราย ซึ่งรวมถึง การระบุและ กักกันผลิตภัณฑ์ใดๆ ที่อาจได้รับผลกระทบ เพื่อประเมินตามขั้นตอนการปฏิบัติของผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ซึ่งมาตรการแก้ไขอาจรวมถึงการทำตามขั้นตอนการปฏิบัติปกป้องผลิตภัณฑ์อื่นๆ และการตรวจสอบโดยผู้เชี่ยวชาญด้านการจัดการสัตว์พาหะที่บุกรุกและการแก้ไขใดๆดังกล่าวต้องได้รับการบันทึกไว้</p>
6.6.4 XD	<p><u>บริษัทต้องทำสัญญาบริการกับผู้ให้บริการควบคุมสัตว์พาหะมีความสามารถ หรือ ต้องมีบุคลากรที่ได้รับการอบรม สำหรับการตรวจสอบและจัดการสำหรับสถานที่เป็นประจำ, เพื่อยืนยันและกำจัดการบุกรุก</u></p>		<p>ต้องมีการตรวจสอบเป็นประจำ และรักษาสถานประกอบการเพื่อยืนยันและกำจัดการบุกรุกตามความเหมาะสม</p> <p>ความถี่ของการตรวจสอบและการบำรุงรักษาต้องขึ้นอยู่กับความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ รวมถึงอายุและการออกแบบและที่ตั้งของอาคารและอุปกรณ์</p>

	<p><u>ความถี่ของการตรวจสอบจะกำหนดโดยการประเมินความเสี่ยงและทำเป็นเอกสาร. การประเมินความเสี่ยงต้องได้รับการทบทวน เมื่อใดก็ตามที่:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• มีการเปลี่ยนแปลงอาคารหรือกระบวนการ ที่อาจมีผลกระทบต่อโปรแกรมการจัดการสัตว์พาหะ</li> <li>• <u>เพิ่งประสบปัญหาสัตว์พาหะที่สำคัญ</u></li> </ul> <p><u>การให้บริการ (โดยไม่คำนึงถึงแหล่ง) ต้องเป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมายที่เกี่ยวข้อง</u></p> <p>The company shall either contract the services of a competent pest control organisation or shall have trained personnel for the regular inspection and treatment of premises, in order to deter and eradicate infestation.</p> <p>The frequency of inspections shall be determined by risk assessment and documented. The risk assessment shall be reviewed whenever:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• there are changes to the buildings or processes which could have an impact on the pest management programme</li> <li>• there has been a significant pest issue.</li> </ul> <p>Service provision (regardless of the source) shall meet with all applicable regulatory requirements.</p>	<p>การจัดการสัตว์พาหะมักทำสัญญากับบริษัทภายนอกซึ่งอาจจำเป็นต้องได้รับใบอนุญาตหรือได้รับการอนุมัติจากหน่วยงานกำกับ</p> <p>กิจกรรมการจัดการสัตว์พาหะทั้งหมดต้องเป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมาย ตัวอย่างเช่นจำเป็นต้องมีใบอนุญาตในการซื้อ เก็บและใช้สารเคมีบางชนิด (เช่นสารกำจัดหนู) ขอบเขตของบริการของผู้รับเหมาต้องกำหนดไว้อย่างชัดเจน (เช่นในสัญญา) และรวมถึงสิ่งที่จำเป็นเพิ่มเติมในการกำจัดการบุกรุกใดๆ ที่อาจเกิดขึ้น</p> <p>ในกรณีที่การจัดการสัตว์พาหะกระทำโดยพนักงานภายใน พนักงานที่รับผิดชอบต้องได้รับการฝึกอบรมที่เหมาะสมและมีหลักฐานจากบันทึกการฝึกอบรม(ข้อ 6.6.7)</p> <p>การทบทวนต้องทำเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกับสถานประกอบการหรือกระบวนการเกิดขึ้น อย่าน้อยปีละครั้งแม้ว่าไม่มีการเปลี่ยนแปลงใดๆ</p> <p>ความถี่ของการตรวจสอบต้องเหมาะสมกับลักษณะของสถานประกอบการ โดยคำนึงถึงการบุกรุกหรือปัญหาเกี่ยวกับสัตว์พาหะที่ถูพบโดยการตรวจสอบร่องรอยประจำวัน</p> <p>ในกรณีที่มีการตรวจสอบหรือตรวจสอบแบบอัตโนมัติ (เช่น อุปกรณ์ตรวจสอบออนไลน์ สามารถรายงานไปยังสถานประกอบการและผู้รับเหมา ทำให้ผู้รับเหมาสามารถให้คำแนะนำที่จำเป็น ได้ทันที) การตรวจสอบแบบอัตโนมัตินี้ไม่ได้แทนที่สำหรับการตรวจสอบอื่นๆ แต่ทำให้การตรวจสอบสามารถมุ่งเน้นที่จุดอื่นไม่เป็นเพียงการตรวจสอบจุดวางเหยื่อ</p>
<p>6.6.5 XD</p>	<p>ในกรณีที่ใช้บริการผู้รับเหมาควบคุมสัตว์พาหะ, สัญญาบริการต้องกำหนดอย่างชัดเจนและสะท้อนถึงกิจกรรมของสถานประกอบการ</p> <p>Where the services of a pest control contractor are employed, the service contract shall be clearly defined and reflect the activities of the site.</p>	<p>สัญญาต้องกำหนดให้มั่นใจว่าการเข้าขมมีความถี่ที่เหมาะสมกับขนาดและประวัติสัตว์พาหะของสถานประกอบการ</p> <p>โดยทั่วไปการเข้าขมควรเป็นทุก 6 สัปดาห์เป็นอย่างน้อย แต่อาจต้องเป็นประจำมากขึ้นขึ้นอยู่กับข้อกำหนดเฉพาะ</p> <p>ขอบเขตสัญญาต้องครอบคลุมสัตว์พาหะที่ตอบสนองความเสี่ยงที่เป็นไปได้ (เช่นหนู นก แมลง ) ซึ่งขึ้นอยู่กับผลิตภัณฑ์ที่ขนย้ายและปัญหาที่ผ่านมา</p>
<p>6.6.6 XD</p>	<p><u>เอกสารและบันทึกการจัดการสัตว์พาหะต้องได้รับการสร้างรักษา. อย่างน้อยที่สุด รวมถึง:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>แผนล่าสุดของสถานประกอบการโดยรวม, ระบบอุปกรณ์ควบคุมสัตว์พาหะและตำแหน่ง</u></li> <li>• <u>การระบุเหยื่อและ/หรืออุปกรณ์ติดตามในสถานประกอบการ</u></li> <li>• <u>ความรับผิดชอบที่กำหนดไว้อย่างชัดเจนสำหรับการจัดการสถานประกอบการและผู้รับเหมา</u></li> <li>• <u>รายละเอียดของผลิตภัณฑ์ควบคุมสัตว์พาหะที่ใช้, รวมถึงคำแนะนำสำหรับนำไปใช้อย่างมีประสิทธิภาพและการดำเนินการกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน</u></li> <li>• <u>ร่องรอยสัตว์พาหะที่สังเกตเห็น</u></li> <li>• <u>รายละเอียดของการจัดการสัตว์พาหะที่ได้กระทำ</u></li> </ul> <p><u>บันทึกอาจเป็นกระดาษ (สำเนาเอกสาร) หรือควบคุมในระบบอิเล็กทรอนิกส์ (เช่น ระบบรายงานออนไลน์)</u></p>	<p>สิ่งเหล่านี้จะต้องรวมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• แผนผังสถานประกอบการล่าสุดที่ระบุตำแหน่งของอุปกรณ์ตรวจสอบและอุปกรณ์ควบคุมสัตว์พาหะ</li> <li>• แผนผังนี้ควรได้รับการตรวจทานเป็นระยะๆ เช่น ทุกปีหรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงสถานประกอบการ</li> <li>• การระบุ (เช่น รายการหมายเลข) ของประเภทเหยื่อและอุปกรณ์ตรวจสอบในสถานที่</li> <li>• ความรับผิดชอบที่กำหนดไว้อย่างชัดเจนสำหรับการจัดการไม่ว่าโดยสถานประกอบการและผู้รับเหมา</li> <li>• รายละเอียดการติดต่อสำหรับสถานประกอบการและผู้รับเหมาและวันที่จะมีการทบทวน</li> <li>• รายละเอียดของสารควบคุมสัตว์พาหะที่ใช้และคำแนะนำสำหรับการใช้งานที่ปลอดภัยและมีประสิทธิภาพ</li> <li>• บันทึกกิจกรรมสัตว์พาหะใดๆ ที่สังเกตเห็น</li> <li>• รายละเอียดของกิจกรรมการควบคุมสัตว์พาหะที่ดำเนินการ</li> </ul>



	<p>Pest management documentation and records shall be maintained. As a minimum, these shall include:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• an up-to-date plan of the whole site, identifying pest control devices and their locations</li> <li>• identification of the baits and/or monitoring devices on site</li> <li>• clearly defined responsibilities for the site management and the contractor</li> <li>• details of pest control products used, including instructions for their effective deployment and action to be taken in the case of emergencies</li> <li>• any observed pest activity</li> <li>• details of pest control treatments undertaken.</li> </ul> <p>Records may be on paper (hard copy) or controlled in an electronic system (e.g. an online reporting system).</p>	
<p>6.6.7 XD</p>	<p><u>ในกรณีที่สถานประกอบการดำเนินการจัดการสัตว์พาหะด้วยตนเอง ต้องสามารถแสดงให้เห็นว่า:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>การจัดการสัตว์พาหะกระทำโดยพนักงานที่ผ่านการฝึกอบรมและมีคุณสมบัติ มีความรู้ที่เพียงพอในการเลือกสารเคมีควบคุมสัตว์พาหะที่เหมาะสม และการที่สุนัทราน และ เข้าใจขีดจำกัดการใช้, ที่เกี่ยวข้องกับชีววิทยาของสัตว์พาหะที่เกี่ยวข้องกับสถานประกอบการ</u></li> <li>• <u>พนักงานที่กระทำการจัดการสัตว์พาหะ บรรลุตามข้อกำหนดทางกฎหมายสำหรับการฝึกอบรมหรือได้รับการลงทะเบียน</u></li> <li>• <u>มีทรัพยากรเพียงพอที่จะตอบสนองต่อปัญหาการบกรก</u></li> <li>• <u>มีความพร้อมในการเข้าถึงความรู้ด้านเทคนิคเฉพาะทางในกรณีจำเป็น</u></li> <li>• <u>กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการใช้ผลิตภัณฑ์ควบคุมสัตว์พาหะเป็นที่เข้าใจและปฏิบัติตาม</u></li> <li>• <u>ให้สิ่งอำนวยความสะดวกที่สามารถปิดล็อกได้ สำหรับการจัดเก็บสารกำจัดสัตว์พาหะ</u></li> </ul> <p>Where a site undertakes its own pest management, it shall be able to effectively demonstrate that:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• pest management operations are undertaken by trained and competent staff with sufficient knowledge to select appropriate pest control chemicals and proofing methods and understand the limitations of use, relevant to the biology of the pests associated with the site</li> <li>• staff undertaking pest management activities meet any legal requirements for training or registration</li> <li>• sufficient resources are available to respond to any infestation issues</li> <li>• there is ready access to specialist technical knowledge when required</li> <li>• legislation governing the use of pest control products is understood and complied with</li> <li>• dedicated locked facilities are used for the storage of pesticides.</li> </ul>	<p>การเข้าถึงความรู้ด้านเทคนิคเฉพาะทาง อาจได้มาด้วยการมีส่วนร่วมในส่วนของบริการของผู้รับเหมาภายนอกหรือผ่านการเป็นสมาชิกสมาคมการค้า</p> <p>ในบางครั้งอาจต้องได้รับการอบรมตามกฎหมายที่ควบคุมการใช้ผลิตภัณฑ์ควบคุมสัตว์พาหะ ซึ่งหากมีกรณีต้องรวมถึงการเข้าถึงกฎหมายเพื่อติดตามการเปลี่ยนแปลง</p>
<p>6.6.8 XD</p>	<p>ผลการตรวจสอบการจัดการสัตว์พาหะต้องได้รับการประเมินและวิเคราะห์สำหรับแนวโน้มเป็นประจำ. <u>อย่างน้อยที่สุด, ต้องวิเคราะห์ผลการตรวจสอบเป็นประจำทุกปีหรือเมื่อเกิดเหตุการณ์บกรก</u></p> <p><u>การวิเคราะห์ต้องรวมถึงผลลัพธ์จากอุปกรณ์ดักจับและติดตามเพื่อระบุพื้นที่ที่มีปัญหา การวิเคราะห์จะใช้เป็นพื้นฐานในการปรับปรุงขั้นตอนการปฏิบัติการจัดการสัตว์พาหะ</u></p>	<p>จะต้องมีการประเมินผลการตรวจสอบการจัดการสัตว์พาหะและแนวโน้มเป็นระยะ การตรวจสอบจะพิจารณา:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• มาตรการควบคุมสัตว์พาหะ</li> <li>• เสียค่าใช้จ่าย</li> <li>• การวิเคราะห์จากอุปกรณ์ดักจับและตรวจสอบ</li> <li>• การระบุแนวโน้มใดๆ</li> <li>• การดำเนินการที่กระทำ</li> <li>• ค่าแนะนำสำหรับการเปลี่ยนแปลงหรือการปรับปรุง</li> </ul>

	<p>Results of pest management inspections shall be assessed and analysed for trends on a regular basis. As a minimum, results of inspections shall be analysed annually or in the event of an infestation.</p> <p>The analysis shall include results from trapping and monitoring devices to identify problem areas. The analysis shall be used as a basis for improving the pest management procedures.</p>	<p>อย่างน้อย การประเมินเป็นระยะนี้ต้องดำเนินการเป็นประจำทุกปี (หรือเร็วกว่าในกรณีที่มีการมกรุก)</p>
<p>6.6.9 XD</p>	<p><u>บันทึกการตรวจสอบการจัดการสัตว์พาหะ การยืนยันสัตว์พาหะ ค่าแนะนำด้านสุขอนามัยและการดำเนินการจะต้องรักษาไว้ ว่าจะเป็นความรับผิดชอบของสถานประกอบการเพื่อให้แน่ใจว่า ค่าแนะนำที่เกี่ยวข้องทั้งหมดที่ทำโดยผู้รับเหมาหรือผู้เชี่ยวชาญภายในบริษัทได้รับการบันทึกและดำเนินการในเวลาที่เหมาะสม</u></p> <p>Records of pest management inspections, pest proofing, hygiene recommendations and actions taken shall be maintained. It shall be the responsibility of the site to ensure that all of the relevant recommendations made by its contractor or in-house expert are documented and carried out in a timely manner.</p>	<p>บันทึกการจัดการสัตว์พาหะ รวมคำแนะนำใด ๆ ที่ทำโดยผู้เชี่ยวชาญด้านการจัดการสัตว์พาหะ (เช่นการเปลี่ยนแปลงความถี่ในการตรวจสอบหรือการพิสูจน์อักษรสัตว์พาหะ) เป็นความรับผิดชอบของบริษัท ในการทำให้มี เพื่อให้แน่ใจว่า ค่าแนะนำที่เกี่ยวข้องทั้งหมดโดยผู้เชี่ยวชาญจะได้รับการดำเนินการภายในระยะเวลาที่เหมาะสม และได้รับการทวนสอบเพื่อประสิทธิผล</p>
<p>6.6.10 XD</p>	<p><u>การสำรวจการจัดการสัตว์พาหะ,ในเชิงลึก, ต้องดำเนินการที่ความถี่ตามความเสี่ยง,อย่างน้อยทุกปี, โดยผู้เชี่ยวชาญด้านการควบคุมสัตว์พาหะ เพื่อทบทวนมาตรการการจัดการสัตว์พาหะ การสำรวจต้อง:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>ให้การตรวจสอบเชิงลึกของสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับกิจกรรมสัตว์พาหะ, รวมถึงคำแนะนำเกี่ยวกับสต็อกที่เก็บเป็นเวลานาน</u></li> <li>• <u>ทบทวนมาตรการการจัดการสัตว์พาหะที่มีอยู่ และให้คำแนะนำใดๆ สำหรับการเปลี่ยนแปลง</u></li> </ul> <p><u>การสำรวจจะต้องมีเวลาเพื่อให้สามารถเข้าถึงอุปกรณ์สำหรับการตรวจสอบ ที่ซึ่งมีความเสี่ยงของการจัดเก็บสินค้าที่มีการบกรุกของแมลง</u></p> <p>An in-depth, documented pest management survey shall be undertaken at a frequency based on risk, but at least annually, by a pest control expert to review the pest management measures in place. The survey shall:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• provide an in-depth inspection of the facility for pest activity, including advice on stock held for a prolonged period</li> <li>• review the existing pest management measures in place and make any recommendations for change.</li> </ul> <p>The survey shall be timed to allow access to equipment for inspection where a risk of stored product insect infestation exists.</p>	<p>การสำรวจการจัดการสัตว์พาหะเชิงลึกนอกเหนือจากการตรวจสอบเป็นประจำ (เช่นการตรวจสอบเหยื่อและกับดักทรายเดือน) ซึ่งดำเนินการเป็นส่วนหนึ่งของโปรแกรมการจัดการสัตว์พาหะ (ข้อ 6.6.4)</p> <p>จุดประสงค์ของการสำรวจเหล่านี้คือ:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทบทวนมาตรการที่มีอยู่เพื่อประเมินว่ากิจกรรมการจัดการสัตว์พาหะยังคงเหมาะสม</li> <li>• ให้ประเมินเชิงลึกของสถานที่ อุปกรณ์และสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับหลักฐานของกิจกรรมสัตว์พาหะ</li> </ul> <p>ในกรณีที่กิจกรรมของสัตว์พาหะเป็นไปตามฤดูกาลในธรรมชาติ การสำรวจควรกระทำตรงกับช่วงเวลาที่มีความเสี่ยงมากที่สุด</p> <p>การตรวจสอบโดยผู้เชี่ยวชาญด้านการจัดการสัตว์พาหะ (เช่นนักชีววิทยาภาคสนามหรือช่างเทคนิคอาวุโสที่มีคุณสมบัติในการจัดการสัตว์พาหะ และมีประสบการณ์) ผู้เชี่ยวชาญจะมีความรู้ในขอบเขตและข้อกำหนดการจัดการสัตว์พาหะ และความเข้าใจในสภาพแวดล้อมความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ สถานประกอบการต้องทำให้มั่นใจถึงความถี่และประสบการณ์เพียงพอของผู้เชี่ยวชาญว่าเหมาะสมเพียงพอที่จะทำการวิเคราะห์และให้รายงานนำเสนอที่เหมาะสม</p> <p>การสำรวจ โดยปกติต้องอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง อย่างไรก็ตาม การประเมินความเสี่ยงอาจบ่งชี้ว่าจำเป็นต้องใช้ความถี่ที่แตกต่างกัน (เช่นในกรณีที่ปัญหาสัตว์พาหะตามฤดูกาลในธรรมชาติแล้วความถี่อาจจำเป็นต้องเพิ่มขึ้น)</p>

7 แนวทางปฏิบัติที่ดี			
7.1 การรับสินค้า			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	ขั้นตอนการปฏิบัติการยอมรับสินค้าจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์อยู่ในข้อกำหนดก่อนที่จะได้รับการยอมรับ Goods acceptance procedures shall be in place to ensure products are within specification before acceptance		
ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น	
<p>7.1.1</p> <p>X</p> <p>ในกรณีที่เงื่อนไขที่วัดได้เฉพาะ เช่น อุณหภูมิมีความสำคัญต่อความปลอดภัย ความถูกต้อง <b>ข้อกำหนด</b>คุณภาพ หรือ <b>คุณสมบัติ</b>ของผลิตภัณฑ์ กระบวนการจะต้องมีอยู่เพื่อให้แน่ใจว่ามีการสอดคล้องตามข้อกำหนดก่อนที่จะได้รับการยอมรับ</p> <p>Where specific measurable conditions, such as temperature, are critical to the safety, legality, quality or integrity of products, processes shall be in place to ensure requirements are fulfilled before acceptance.</p>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ตรวจพินิจพื้นที่ไหลสินค้าและอุปกรณ์การไหล รวมทั้งการควบคุมต่างๆ รวมถึงพิจารณาขนาดความเหมาะสมของสถานที่และความเสี่ยงต่างๆ</li> <li>• สุ่มตรวจเอกสารการรับว่าเป็นไปตามเกณฑ์กำหนดหรือไม่</li> <li>• สัมภาษณ์วิธีการในการตรวจรับกับพนักงานในพื้นที่ทำการตรวจรับ และ วิธีการจัดการกรณีพิสดมภ์การเสียหายหรือไม่เป็นไปตามเกณฑ์</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• เสเปค เอกสารสัญญาที่กำหนด เกณฑ์ สภาพการรับ</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การตรวจสอบอุณหภูมิอากาศของยานพาหนะก่อนที่จะเปิดการทดสอบอุณหภูมิผลิตภัณฑ์แบบทำลายหรือไม่ทำลายหรือตรวจสอบบันทึกเทอร์โมกราฟของยานพาหนะ วิธีการจะต้องจัดทำเอกสารและปฏิบัติตาม</li> <li>• หลังจากการตรวจสอบการรับสินค้าสถานประกอบการจะต้องดำเนินการที่เหมาะสมเพื่อจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิ เช่น <ul style="list-style-type: none"> <li>○ ระบบการลงข้อมูลเพื่อการตรวจสอบย้อนกลับ การควบคุมสต็อก การย้ายไปยังพื้นที่เก็บที่เหมาะสม สำคัญที่ผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิจะถูกเคลื่อนย้ายอย่างทันเวลาและไม่ทิ้งไว้ในพื้นที่การรับสินค้าเป็นเวลานาน</li> <li>○ หากพบการไม่เป็นไปตามมาตรฐานที่ต้องการ ต้องมีระบบในการติดต่อลูกค้าหรือซัพพลายเออร์ และทำตามขั้นตอนการปฏิบัติต่อไป</li> <li>○ ต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติที่ชัดเจนเพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ถูกแยกและติดฉลาก เพื่อให้แน่ใจว่าจะไม่ถูกไหลลงจากยานพาหนะจัดส่งโดยไม่ตั้งใจ</li> </ul> </li> </ul> <p><b>อธิบายเพิ่มเติม</b></p> <p>1 ทัวไป</p> <p>ในบางประเทศ การขนส่งอาหารจะอยู่ภายใต้กฎหมาย ข้อบังคับ กฎ หรือมาตรฐานอุตสาหกรรมที่เฉพาะเจาะจง สำหรับพิสดมภ์แช่เย็นและพิสดมภ์แช่แข็งที่บรรจุอาหาร การสัมผัสกับอากาศแวดล้อมที่นอกเหนือจากอุณหภูมิการขนส่งในการบริการที่จำเป็นเป็นเวลานานสามารถเพิ่มหรือลดอุณหภูมิของพื้นผิวและสิ่งบรรจุในพิสดมภ์แช่เย็น ยิ่งบรรจุภัณฑ์ที่มีฉนวนน้อย หรือฉนวนน้อยกว่าปริมาณของบรรจุภัณฑ์ หรือฉนวนบางกว่าอาหารเท่าไร การเปลี่ยนแปลงอุณหภูมิของอาหารก็จะเร็วขึ้นเท่านั้น การเปลี่ยนแปลงอุณหภูมินี้</p>	

		<p>สามารถส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยหรือคุณภาพของอาหารทั้งในแง่ลบหรือแง่ที่เป็นกลาง นอกจากนี้คุณสมบัติทางกายภาพของอาหารก็เกี่ยวข้องด้วย: อาหารที่มีความหนาแน่นน้อย (เช่น ไอศกรีม) ความร้อนจะเพิ่มขึ้นได้รวดเร็วกว่าอาหารประเภทแข็ง (เช่น เนื้อแช่แข็ง) เป็นต้น</p> <p>ผู้ให้บริการจัดส่งแบบแช่เย็นควรพิจารณาปัจจัยเหล่านี้เมื่อเคลื่อนย้ายพัสดุแช่เย็นหรือพัสดุแช่แข็งทั้งหมด และในสถานการณ์ที่รูปแบบของการขนส่งล้มเหลว และพัสดุแช่เย็นหรือพัสดุแช่แข็งต้องถูกเคลื่อนย้ายไปยังยานพาหนะแช่เย็นอื่นๆ ในระหว่างไปยังสถานที่ปลายทาง</p> <p><b>2 การสืบทวนแหล่งที่มา</b>          ความสามารถของผู้ให้บริการจัดส่งแบบแช่เย็นในการแสดงให้เห็นว่าผู้ให้บริการได้ปฏิบัติตามเงื่อนไขของการบริการจัดส่งแบบแช่เย็นของพวกเขาและ พวกเขาได้ปฏิบัติตามกฎหมายหรือข้อบังคับที่เกี่ยวข้อง ถ้ามี ซึ่งมันมักจะเป็นสิ่งสำคัญในการพิสูจน์ว่าการตรวจสอบวิเคราะห์สถานะได้รับการดำเนินการ เมื่อจำเป็นที่ต้องทำเช่นนั้น การสืบทวนแหล่งที่มาดังกล่าวสามารถแสดงให้เห็นผ่านข้อมูลที่รวบรวมจัดเก็บและทำให้สามารถเข้าถึงได้ตลอดกระบวนการบริการจัดส่งแบบแช่เย็น และแนะนำว่าผู้ให้บริการจัดส่งแบบแช่เย็นควรพิจารณาเรื่องนี้ภายในกระบวนการและขั้นตอนของมัน</p> <p>เมื่ออาหารกำลังถูกขนส่งและถูกพิจารณาเป็นส่วนหนึ่งของห่วงโซ่อาหาร การสืบทวนแหล่งที่มาดังกล่าวอาจจำเป็นในการแสดงให้เห็นว่ามีปฏิบัติตามกฎหมายความปลอดภัยในอาหารโดยผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ ผู้ให้บริการจัดส่งแบบแช่เย็น และ/หรือตัวแทนภายในห่วงโซ่ความเย็นของอาหาร</p> <p><b>3 พักแช่เย็นที่บรรจุอาหาร</b>          สำหรับพัสดุแบบแช่เย็นที่บรรจุอาหาร การสัมผัสกับอุณหภูมิแวดล้อมที่สูงกว่าอุณหภูมิการขนส่งในการบริการที่นำมาใช้เป็นระยะเวลาสามารถทำให้อุณหภูมิพื้นผิวของพัสดุแช่เย็นและอุณหภูมิของสิ่งบรรจุเพิ่มขึ้นอย่างเพียงพอที่จะทำให้จุลินทรีย์ก่อโรคเติบโตและก่อให้เกิดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยในอาหาร โดยทั่วไปถึงความแตกต่างระหว่างอุณหภูมิของสิ่งบรรจุในพัสดุแช่เย็นกับสิ่งแวดล้อมมากเท่าไร การเติบโตของจุลินทรีย์ก็จะเร็วมากขึ้นเท่านั้น อย่างไรก็ตาม อัตราการเปลี่ยนแปลงอุณหภูมิของสิ่งบรรจุในพัสดุแช่เย็นขึ้นอยู่กับหลายปัจจัย เช่น สภาพบรรจุภัณฑ์และวัสดุรอบๆอาหาร เวลาในการสัมผัสกับอุณหภูมิแวดล้อม คุณสมบัติทางกายภาพของอาหารที่ถูกขนส่ง การสัมผัสกับอุณหภูมิแวดล้อมที่ต่ำกว่า 0 องศาเซลเซียสสามารถทำให้เกิดการแช่แข็งผิวของพัสดุแช่เย็นและสิ่งบรรจุภายใน ซึ่งส่งผลต่อคุณภาพของอาหารแช่เย็น</p> <p><b>4 พักแช่แข็งที่มีอาหาร</b>          สำหรับพัสดุแบบแช่แข็งที่มีอาหาร การสัมผัสกับอุณหภูมิแวดล้อมที่สูงกว่าอุณหภูมิการขนส่งในการบริการที่นำมาใช้เป็นระยะเวลาสามารถทำให้อุณหภูมิพื้นผิวของพัสดุแช่แข็งและอาหารเพิ่มสูงขึ้นจนทำให้เกิดการละลาย เหตุการณ์นี้สามารถทำให้จุลินทรีย์ก่อโรคเติบโตและก่อให้เกิดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยในอาหาร โดยทั่วไปถึงความแตกต่างระหว่างอุณหภูมิของสิ่งบรรจุในพัสดุแช่แข็งกับสิ่งแวดล้อมมากเท่าไร การเติบโตของจุลินทรีย์ก็จะเร็วมากขึ้นเท่านั้น เช่นเดียวกับพัสดุแช่เย็น อัตราการเปลี่ยนแปลงอุณหภูมิของสิ่งบรรจุในพัสดุแช่แข็งขึ้นอยู่กับหลายปัจจัย เช่น สภาพบรรจุภัณฑ์และวัสดุรอบๆอาหาร เวลาในการสัมผัสกับอุณหภูมิแวดล้อมและประเภทของอาหารที่ถูกขนส่ง</p>
--	--	---

		<p>นอกจากนี้ยังมีความเสี่ยงเพิ่มขึ้น เมื่ออาหารแช่แข็งละลาย มันจะทำให้เกิดของเหลว ซึ่งสามารถรั่วไหลและเกิดการปนเปื้อนข้ามไปยังพัสดุแช่แข็งอื่นๆหากบรรจุภัณฑ์ที่บรรจุอาหารไม่ใช่แบบกันน้ำ ในสหราชอาณาจักรและยุโรป การสัมผัสกับอุณหภูมิแวดล้อมที่ต่ำกว่า -18 องศาเซลเซียส โดยทั่วไปจะถือว่าไม่มีผลกระทบต่อคุณภาพของอาหารแช่แข็ง</p> <p>ผู้ให้บริการจัดส่งแบบแช่เย็นได้รับคำแนะนำให้หาข้อมูลและแนวทาง (ตัวอย่างเช่น เกี่ยวกับการปนเปื้อนข้าม ผลกระทบของอุณหภูมิสิ่งแวดล้อมที่มีต่ออุณหภูมิภายในพัสดุแบบแช่เย็น และอัตราการเปลี่ยนแปลงอุณหภูมิของพัสดุน้ำแข็งและสิ่งบรรจุภายใน และผลกระทบของประเภทบรรจุภัณฑ์) จากสมาคมอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องและองค์กรวิชาชีพ (เช่น องค์กรคลังสินค้าแบบแช่เย็น องค์กรวิชาชีพห่วงโซ่ความเย็น และองค์กรโลจิสติกส์) อย่างเหมาะสม</p>
<p>7.1.2</p>	<p><b>X</b> <b>D</b></p> <p><b>ต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติการสำหรับการตรวจสอบโหลดเมื่อผลิตภัณฑ์เดินทางมาถึง เพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ปราศจากการรบกวนสัตว์พาหะ การปนเปื้อนหรือความเสียหาย และอยู่ในสภาพที่น่าพอใจ</b></p> <p>There shall be a procedure for inspection of loads on arrival to ensure that products are free from pest infestation, contamination or damage and are in a satisfactory condition.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทบทวนความเหมาะสมของขั้นตอนปฏิบัติงานกับหน่วยงาน</li> <li>• สัมภาษณ์พนักงานที่ทำหน้าที่ตรวจรับเข้าเทียบกับการปฏิบัติงานจริง บันทึกการตรวจ และสินค้าที่อยู่ระหว่างการมาถึงหรือเพิ่งได้รับการตรวจสอบ</li> <li>• พิสูจน์ความสามารถของพนักงานตรวจรับและการกำหนดผู้ปฏิบัติงาน</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• บันทึกการตรวจสอบ</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <p>นอกเหนือจากการตรวจสอบความถูกต้องของออเดอร์เพื่อให้แน่ใจว่ามีการส่งมอบผลิตภัณฑ์และปริมาณที่ถูกต้อง การตรวจสอบเฉพาะจะขึ้นอยู่กับข้อกำหนดและรวมถึงสิ่งต่อไปนี้:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ การตรวจสอบอุณหภูมิ (โดยเฉพาะสำหรับวัสดุแช่เย็นหรือแช่แข็ง) และคำแนะนำในการเก็บรักษา (เครื่องหมายการแช่แข็งหรือการแยกสารก่อภูมิแพ้)</li> <li>○ การตรวจสอบด้วยสายตา (เช่น เพื่อความสะอาดบรรจุภัณฑ์ที่เสียหายและการรั่วไหลการรบกวนสัตว์พาหะสภาพพาเลท)</li> <li>○ ความถูกต้องของฉลาก</li> <li>○ การจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกัน (ควรรวมถึงผลิตภัณฑ์ที่ต้องเก็บไว้ 'ระงับ' รอการทดสอบหรือการตรวจสอบเพิ่มเติม)</li> </ul>
<p>7.1.3</p> <p><b>XD</b></p>	<p><b>ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องอยู่ เพื่อให้แน่ใจว่าโหลดหรือผลิตภัณฑ์ได้รับการจัดการภายใต้เงื่อนไขที่ปลอดภัยก่อนที่จะได้รับการยอมรับ</b></p> <p>Procedures shall also be in place to ensure that the loads or products have been held under secure conditions before acceptance.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ดุสภาพพื้นที่ในการโหลดสินค้า และการดูแลรักษาความปลอดภัย รวมทั้งเรื่อง รั้วรอบขอบชิด การป้องกันการถูกขโมย การทำให้เสียหาย หรือปนเปื้อน รวมทั้งห่อและภาชนะบรรจุ</li> <li>• ดุสภาพวิธีการขนถ่ายสินค้า ว่าได้กระทำในภาวะสุ่มเสี่ยงใดหรือไม่</li> <li>• ทำการตรวจสอบบันทึกการเสียหายในอดีตที่ผ่านมา รวมถึงการเคลมหรือร้องเรียนที่เกี่ยวข้อง</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• บันทึก ที่เกี่ยวข้องกับกำบังป้องกันและระวังรักษาความปลอดภัย</li> </ul>

			<p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ เงื่อนไขของการไหลกลับสินค้าอาจรวมถึงการยอมรับในเอกสารซึ่งอาจเป็นกระดาษหรือคอมพิวเตอร์</li> <li>○ พนักงานที่ได้รับผลิตภัณฑ์จะได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับเกณฑ์ขีดจำกัดของการยอมรับสำหรับผลิตภัณฑ์ที่อาจถือว่าผิดปกติ</li> </ul>
7.1.4 XD	<p>ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ถูกทำเครื่องหมายด้วยรหัส อายุการเก็บรักษาที่เหลือจะถูกตรวจสอบเพื่อให้แน่ใจว่าสิ่งนี้ตรงกับ<b>ความต้องการ</b>ของลูกค้าที่ระบุเป็นขั้นต่ำและช่วยในการหมุนเวียนสต็อก</p> <p>Where products are marked with a durability code, the residual shelf life shall be checked to ensure that this meets any specified customer requirement as a minimum, and assist in stock rotation.</p>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ตรวจสอบบันทึกการลงอายุผลิตภัณฑ์และการจัดการดำเนินการต่อเทียบกับเอกสารสัญญาหรือวิธีปฏิบัติที่วางไว้ โดยการสุ่มผลิตภัณฑ์</li> <li>• สังเกตผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการจัดเก็บว่าได้มีการจัดวางหรือได้รับการบริหารเพื่อให้เกิดการหมุนเวียนสต็อกที่ดีหรือไม่</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• บันทึก ที่เกี่ยวข้องกับการบริหารอายุผลิตภัณฑ์ที่จัดเก็บ</li> <li>• หลักฐานการตรวจสอบ ที่พนักงานใช้ในการควบคุมผลิตภัณฑ์ในมุมอายุผลิตภัณฑ์</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ บันทึกการจัดส่งแต่ละครั้ง และการตรวจสอบ ไม่เพียงแต่ต้องตรวจสอบวันที่และเวลาของการจัดส่ง แต่ต้องระบุผลิตภัณฑ์และปริมาณที่ส่งมอบและความถูกต้องและการยอมรับของผลิตภัณฑ์ (เช่น ตรวจสอบว่าเป็นผลิตภัณฑ์ที่ถูกตัดจากซัพพลายเออร์ที่ได้รับอนุมัติหรือไม่ ได้รับการส่งมอบรวมถึงปริมาณที่ส่งมอบวันที่หรือการเข้ารหัสล็อตและอายุการใช้งานของชั้นวางที่ยอมรับหรือไม่)</li> <li>○ ควรต้องมีบันทึกหรือระบบที่ทดแทน หากการตรวจสอบอายุการเก็บรักษาไม่ได้เป็นส่วนหนึ่งของระบบคอมพิวเตอร์อัตโนมัติ</li> </ul>

**7.2 การขนถ่ายผลิตภัณฑ์**

เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	<p>การขนถ่ายและการเคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์ต้องได้รับการดำเนินการที่ลดความเสี่ยงต่อการทำให้ผลิตภัณฑ์เสียหาย</p> <p>Product handling and movement shall be carried out to minimise the risk of product damage</p> <p>คำอธิบาย : หลักการของข้อกำหนดนี้เพื่อให้แน่ใจว่าเอกสาร <b>HARA</b> หรือ <b>HACCP</b> ได้รับการนำไปดำเนินการในแต่ละวัน พร้อมกับขั้นตอนที่มีประสิทธิผลเพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ที่จัดการในสถานที่อย่างปลอดภัยและมีคุณภาพตามระบุ</p>
----------------------	--

ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
7.2.1	<p>บุคลากรจะต้องตระหนักถึงเงื่อนไขการจัดการที่เฉพาะเจาะจงสำหรับผลิตภัณฑ์ใดที่ต้องการ และได้รับการอบรมขั้นตอนการปฏิบัติที่เหมาะสม <b>ขั้นตอนการปฏิบัติจะรวมถึง, ตามความเหมาะสม:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>คำแนะนำสำหรับการจัดการผลิตภัณฑ์ประเภทต่างๆ</b></li> <li>• <b>การคัดแยกผลิตภัณฑ์ที่จำเป็นเพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนข้าม (ทางกายภาพ เคมี จุลชีววิทยาหรือสารก่อภูมิแพ้) การผสมประเภทหรือการแปดเปื้อน</b></li> </ul>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ดูพื้นที่เพื่อตรวจสอบสภาพการจัดเก็บ ในมุมความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนข้าม และ การเสียหายในการจัดเก็บ เทียบกับความเสี่ยงที่วิเคราะห์จาก HACCP/HARA</li> <li>• สัมภาษณ์พนักงานตามจำเป็นเพื่อทวนสอบความเข้าใจในความเสี่ยงของผลิตภัณฑ์ที่จัดเก็บ และวิธีการ แยกการคัดแยก</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>ข้อกำหนดในการเคลื่อนย้ายเฉพาะเพื่อป้องกันการเสียหายผลิตภัณฑ์</b></li> </ul> <p>Personnel shall be aware of any products requiring specific handling conditions and be trained in appropriate procedures. The procedures shall include, as appropriate:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>instructions for handling different product types</li> <li>segregation of products where necessary to avoid cross-contamination (physical, chemical, microbiological or allergenic), mixing of sorts, or taint</li> <li>specific handling requirements to prevent product damage.</li> </ul>	<p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>เอกสารการอบรมที่เกี่ยวข้องกับการคัดแยกการจัดเก็บ และบันทึกการอบรม</li> <li>เอกสารบันทึกการเสียหายจากการจัดเก็บหากมี</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>คำแนะนำเกี่ยวกับการขนย้ายและเงื่อนไขการแบ่งแยกสำหรับผลิตภัณฑ์ประเภทต่างๆ</li> <li>พนักงานได้รับการฝึกอบรมในขั้นตอนการปฏิบัติที่กำหนด ขั้นตอนการปฏิบัติอาจรวมถึงรายละเอียดเกี่ยวกับการบำรุงรักษาสภาพผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิ และความเปราะบางของผลิตภัณฑ์ที่อาจไวต่อการกดทับ และการเก็บแยกเพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนข้าม</li> <li>ระวังสำหรับผลิตภัณฑ์ที่มีกลิ่นแรงใกล้กับผลิตภัณฑ์ที่ไวต่อกลิ่น เช่นเดียวกับการจัดเก็บสารก่อภูมิแพ้ใกล้กับผลิตภัณฑ์ที่ไม่ใช่สารก่อภูมิแพ้</li> </ul>
7.2.2	<p>การโหลดขึ้นลงรถขนย้ายหรือตู้คอนเทนเนอร์จะต้องดำเนินการในลักษณะที่ป้องกันการเสียหาย และการโหลดจะต้องได้รับการป้องกันการเคลื่อนตัวระหว่างการขนส่ง</p> <p>The loading of vehicles or shipping containers shall be carried out in a manner which prevents damage, and loads shall be secured to prevent movement during transit.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ดูพื้นที่ในระหว่างการโหลดสินค้า ตรวจสอบประเภทรถขนย้ายและอุปกรณ์ประกอบการโหลดที่มี</li> <li>ทบทวนมาตรฐานการวาง การบรรทุก การจัดวาง ที่คำนึงถึง การเคลื่อนไหวของผลิตภัณฑ์และน้ำหนักโหลด</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>บันทึกการสอบ การอบรมผู้ที่เกี่ยวข้องกับการขนย้าย ผู้ขับรถ ผู้ยกขน ให้พิจารณาประเด็นด้านกฎหมายที่เกี่ยวข้องถ้ามี</li> <li>บันทึกการตรวจปล่อยรถ โดยผู้ตรวจสอบด้านความปลอดภัยในประเด็นการขนย้าย</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>na</li> </ul>
7.2.3 X	<p>ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ได้รับการบรรจุใหม่บนพาเลท (repacked onto pallets) เพื่อจัดเก็บหรือแจกจ่ายต่อไป ,การกำหนดค่าการบรรจุต้องป้องกันความเสี่ยงของความเสียหาย (เช่น กรณีที่ยื่นออกมา) เมื่อจำเป็นพาเลทที่บรรจุใหม่จะถูกห่อหุ้ม band-wrapped) เพื่อป้องกันความเสียหายในการจัดเก็บหรือการแจกจ่าย</p> <p>Where products are repacked onto pallets for storage or further distribution, the packing configuration shall prevent the risk of damage (e.g. overhanging cases). Where required, repacked pallets shall be band-wrapped to prevent damage in storage or distribution.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ตรวจพินิจพื้นที่จัดเก็บ เพื่อทวนสอบว่ามีงาน repacked เพื่อเปลี่ยนถ่ายพาเลทหรือไม่ หากมีให้ตรวจสอบสภาพการเปลี่ยนถ่ายพาเลทว่ากระทำอย่างเหมาะสมหรือไม่</li> <li>ทำการทบทวนเกณฑ์ มาตรฐานในการเปลี่ยนถ่ายพาเลท รวมถึงการป้องกันการเสียหาย การปนเปื้อนที่อาจมี</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>บันทึกที่ใช้เพื่อการสอบย้อนการเปลี่ยนถ่ายพาเลทถ้ามีตามความจำเป็น</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <p>na</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ต้องมีวิธีการ เกณฑ์มาตรฐาน ในกรณีที่การต้องเปลี่ยนพาเลทใหม่เป็นงานประจำ</li> <li>การขนถ่าย การจัดวางผลิตภัณฑ์ ต้องทำในลักษณะหลีกเลี่ยงความเสียหายของผลิตภัณฑ์ รวมไปถึงปัจจัยอื่นๆ เช่น ความสะอาดในการสแกนบาร์โค้ด/รหัสผลิตภัณฑ์ และความสะอาดในการแกะเปิดออกโดยลูกค้า</li> </ul>

			<ul style="list-style-type: none"> <li>ตามลักษณะงาน ผลิตภัณฑ์ต้องได้รับการปกป้องความเสียหาย ตามลักษณะผลิตภัณฑ์ ระหว่างการจัดเก็บและกระจาย เช่น โดยการใช้สายรัด หรือบรรจุภัณฑ์เพื่อรักษาเสถียรภาพของพาเลทเมื่อได้รับการเคลื่อนย้าย</li> </ul>
7.2.4 XD	<p>ผลิตภัณฑ์จะต้องไม่กองไว้บนพื้น โดยเก็บบนพาเลทหรือชั้นวางของ</p> <p>Products shall be stored off the floor either on pallets or racking.</p>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ตรวจสอบพื้นที่จัดเก็บ ต้องไม่มีหลักฐาน ร่องรอยการวางผลิตภัณฑ์บนพื้น</li> <li>ให้พิจารณาความเสี่ยงและมาตรการ เมื่อมีการขนถ่ายพาเลทหรือสินค้าออกสถานที่ ที่อาจต้องจัดวางชั่วคราวระหว่างขนลงหรือขนขึ้นรถ</li> <li>ให้พิจารณามาตรฐานการจัดวาง หรือ ความเป็นไปได้ที่ผลิตภัณฑ์เสียหายหรือปนเปื้อน บนรถขนส่ง ซึ่งอาจมีผลิตภัณฑ์ที่หลากหลายขนส่งพร้อมๆกัน</li> <li>ตรวจสอบลักษณะการวางพาเลท ว่าต้องไม่จัดวางที่เสี่ยงต่อการชน หรือทำให้เสียหายเช่น ขวางทางเดินหรือทางวิ่งใดๆที่เสี่ยงต่อการเฉี่ยวชน</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>บันทึกการสอบ การอบรมผู้ที่เกี่ยวข้องกับการขนย้าย ผู้ขับรถ ผู้ยกขน ให้พิจารณาประเด็นด้านกฎหมายที่เกี่ยวข้องถ้ามี</li> <li>บันทึกการตรวจปล่อยรถ โดยผู้ตรวจสอบด้านความปลอดภัยในประเด็นการขนย้าย</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b> na</p>

**7.3 การควบคุมสภาวะแวดล้อม**

เจตนารมย์ของข้อกำหนด	<p>ในกรณีที่สภาพแวดล้อมการจัดเก็บ (เช่น อุณหภูมิหรือมีการควบคุมสภาวะแวดล้อม) มีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์, ความถูกต้องตามกฎหมาย, และคุณภาพ ต้องถูกควบคุม ติดตามตรวจสอบ, บันทึก และทวนสอบอย่างเพียงพอ</p> <p><b>ระหว่งการขนถ่ายและการจัดเก็บ</b></p> <p>Where the storage environment (e.g. temperature or controlled atmosphere) is critical to product safety, legality and quality, this shall be adequately controlled, monitored, recorded and verified during handling and storage.</p> <p>อธิบาย : ขั้นตอนปฏิบัติที่เกี่ยวข้องกับการติดตามสภาพแวดล้อมของการจัดเก็บ ต้องควบคุม บันทึก และทวนสอบ เพื่อให้แน่ใจว่าสภาพแวดล้อมไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ ระหว่างการขนถ่ายและการจัดเก็บ</p>
----------------------	--

ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
7.3.1 X	<p>การเฝ้าระวังติดตามต้องดำเนินการตามข้อกำหนดสเปคผลิตภัณฑ์และ/หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ระบุ</p> <p>Monitoring shall be carried out in accordance with product specification requirements and/or specified procedures.</p>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>สุ่มทบทวนวิธีการและความถี่ของการเฝ้าระวังติดตาม โดยเปรียบเทียบกับสเปคผลิตภัณฑ์ หรือสัญญา หรือ ขั้นตอนปฏิบัติ</li> <li>สุ่มทบทวนบันทึกการติดตามเฝ้าระวังว่าได้กระทำ รวมถึงกรณีเกิดอุบัติเหตุที่อาจทำให้หยุดชะงักต่างๆ</li> <li>ให้สังเกตความเหมาะสมของจุดเฝ้าระวังติดตาม ว่าสามารถใช้เป็นตัวแทนสภาพการดูแลพื้นที่ได้จริงหรือไม่ จุดร้อนสุด จุดเสี่ยงสุดต่อการด้วยคุณภาพ ความปลอดภัย ความสมบูรณ์ ของผลิตภัณฑ์ที่จัดเก็บ etc</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>บันทึกการจัดเก็บที่เกี่ยวข้องกับการเฝ้าระวัง เน้นในส่วนที่เป็น log sheet</li> </ul>



			<ul style="list-style-type: none"> <li>เกณฑ์การเฝ้าระวังติดตาม</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ในกรณีที่เกิดขึ้นจำกัดที่กำหนด ต้องกำหนดกิจกรรมการแก้ไขป้องกันที่ต้องกระทำและปฏิบัติตาม</li> <li>ค่าความจุเฉพาะแต่ละพื้นที่ที่สำคัญต้องระบุไว้ (เช่น อุณหภูมิสูงสุดและ/ต่ำสุด การตั้งค่าก๊าซ การไหลของอากาศ ระดับความชื้น) ตามความเหมาะสมกับผลิตภัณฑ์ที่จัดเก็บ</li> </ul>
7.3.2 X	<p><u>ในกรณีที่พื้นที่จัดเก็บเป็นประเภทควบคุมอุณหภูมิ อุปกรณ์บันทึกอุณหภูมิที่มีสัญญาณเตือนที่เหมาะสมจะต้องติดตั้งทุกสถานที่จัดเก็บ หรือมีระบบตรวจสอบบันทึกอุณหภูมิ ทุก 4 ชั่วโมงโดยทั่วไปหรือที่ความถี่ใดๆเพื่อให้สามารถปรับแก้ ก่อนอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์เกินขีดจำกัดที่กำหนดไว้ เพื่อความปลอดภัย ข้อกฎหมายคุณภาพ หรือความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์</u></p> <p>Where the storage area is temperature-controlled, temperature-recording equipment with suitable alarms shall be fitted to all storage facilities, or there shall be a system of recorded manual temperature checks, typically every 4 hours or at a frequency which allows for intervention before product temperatures exceed the defined limits for the safety, legality, quality or integrity of products</p>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ทวนสอบแผนผังจุดติดตั้งอุปกรณ์วัด</li> <li>ทวนสอบเอกสารระบุค่ากำหนด ความถี่และจุดตรวจวัด</li> <li>ทวนสอบประเภทลักษณะของอุปกรณ์วัด</li> <li>ทวนสอบความถี่ในการบันทึกไม่ว่าอัตโนมัติหรืออัตโนมัติว่าสอดคล้องตามแผนและครบถ้วนตามที่กำหนดหรือไม่</li> <li>สังเกตความเท่ากันหรือความแปรปรวนของค่า ระหว่างพื้นที่และระหว่างวัน</li> <li>สัมภาษณ์ผู้รับผิดชอบในการทบทวนบันทึกและสอบถามความหมายของค่าบันทึก และ action ที่ต้องทำหรือไม่ ต้องทำและวิธีการในการทำ ทวนสอบค่าตอบว่าสอดคล้องกับวิธีการที่กำหนดหรือไม่</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>บันทึกเกี่ยวกับปัจจัยควบคุม โดยเฉพาะอุณหภูมิ</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>การจัดการอุณหภูมิมักผ่านการใช้ระบบบันทึกอุณหภูมิอัตโนมัติซึ่งทำให้เกิดสัญญาณเตือนเมื่ออุณหภูมิอยู่นอกช่วงที่กำหนดสำหรับระยะเวลาที่กำหนด (เช่น เพื่อให้สามารถละลายน้ำแข็งตามปกติ)</li> <li>กรณีสัญญาณเตือนภัยจะต้องสามารถแจ้งผู้รับผิดชอบนอกเวลาทำงานปกติได้ ไม่ว่าจะโดยการแจ้งเตือนไปยังการรักษาความปลอดภัยในสถานที่หรือโดยการส่งอีเมล</li> <li>บันทึกอุณหภูมิจะถูกเก็บไว้อย่างน้อยอายุการเก็บรักษาของผลิตภัณฑ์ +1 ปี</li> <li>ในกรณีที่ไม่ได้ใช้ระบบบันทึกอุณหภูมิอัตโนมัติจะต้องดำเนินการตรวจสอบในช่วงเวลาที่ไม่ทำงานได้ (เช่น วันหยุดสุดสัปดาห์และวันหยุดราชการ)</li> <li>การกำหนดความถี่หรือเกณฑ์ วิธีการ ให้ขึ้นอยู่กับความไวของผลิตภัณฑ์ที่เก็บไว้ต่อการเปลี่ยนแปลงของอุณหภูมิและความถี่ในการเข้าถึงห้องเก็บของที่ควบคุมอุณหภูมิ (ร้านค้าเย็น) ในช่วงเวลาที่ประตูถูกปิด (เช่น ในเวลากลางคืน) ความถี่ของการตรวจสอบอาจลดลง</li> <li>ความถี่ของการตรวจสอบอาจลดลง ตามลักษณะของผลิตภัณฑ์และความสามารถในการเป็นฉนวนของผลิตภัณฑ์ เช่นบางผลิตภัณฑ์อาจไม่ได้รับผลกระทบจากความล้มเหลวของเครื่องทำความเย็นนานกว่า 4 ชั่วโมง (เช่นผลิตภัณฑ์แช่แข็งบางอย่าง)</li> <li>บันทึกอุณหภูมิอย่างต่อเนื่องเป็นหลักฐานแสดงให้เห็นว่าตรงตามข้อกำหนดอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์</li> </ul>
7.3.3 X	<p>สิ่งอำนวยความสะดวกจะเพียงพอที่จะรักษาผลิตภัณฑ์ให้อยู่ในช่วงอุณหภูมิตามรายละเอียดในข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์</p>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ทวนสอบพื้นที่ อุปกรณ์ เครื่องมือ เพื่อทวนสอบความเหมาะสมกับปริมาณงาน การจัดวาง รวมทั้งรายการอุปกรณ์ที่ระบุไว้ โดยพิจารณาจาก flow และพื้นที่จุดอ่อนของพื้นที่</li> </ul>

	<p>Facilities shall be adequate to maintain products within the temperature range detailed in the product specification.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ทวนสอบความคงที่ของการรักษาอุณหภูมิจากบันทึกในช่วงที่ผ่านมา ไม่ว่าจะช่วงงานมากหรือน้อย ระหว่างโหลดหรืออันโหลด ต้นฤดูกาลหรือหมดฤดูกาล ช่วงเวลาเช้า สาย บ่าย เย็น</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• รายการอุปกรณ์</li> <li>• บันทึกอุณหภูมิย้อนหลังตามรอบเวลาสุ่ม</li> <li>• ผังอุณหภูมิและการจัดวางผลิตภัณฑ์</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b> การรักษาระดับอุณหภูมิที่ต้องการได้เป็นสิ่งสำคัญ การปฏิบัติที่ดี ที่ทำให้อุณหภูมิไม่แปรปรวนคือระบบการปิดประตูโดยอัตโนมัติ และ ความตระหนักของพนักงานในส่วนการเปิดทิ้งไว้โดยไม่ตั้งใจ</p> <p>ต้องมีผังอุณหภูมิ ที่ครอบคลุมพื้นที่จัดเก็บที่ควบคุมอุณหภูมิ ขั้นตอนการปฏิบัติ และ แผนผังอุณหภูมิควร:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• แสดงให้เห็นถึงรายละเอียดอุณหภูมิของอากาศทั่วพื้นที่จัดเก็บ, ทั้งเมื่อว่างเปล่าและอยู่ในสภาพปกติโหลด</li> <li>• กำหนดโซนที่ไม่ควรใช้สำหรับการจัดเก็บผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิ (เช่น บริเวณที่อยู่ใกล้กับคอยล์เย็น ล้อธารอากาศเย็น หรือแหล่งความร้อน)</li> <li>• หากจำเป็นให้แสดงเวลาที่ใช้สำหรับอุณหภูมิให้เกินขีดจำกัด ที่กำหนดในกรณีใช้อุปกรณ์หรือไฟฟ้าขัดข้อง</li> <li>• หลังจากการใช้แผนผังเริ่มต้นของพื้นที่จัดเก็บอาจต้องทำการทบทวนแผนผังเป็นระยะ (เช่น ทุก 3 ปี) เพื่อแสดงให้เห็นการปฏิบัติตามและความเหมาะสม ในสถานการณ์ที่ใช้การตรวจสอบอุณหภูมิอัตโนมัติการประเมินซ้ำเป็นระยะซึ่งประเมินทุกด้านของสมรรถนะของระบบ</li> <li>• ควรดำเนินการทำแผนผังทุกครั้งที่มีการปรับเปลี่ยนที่สำคัญ ตัวอย่างเช่นการเปลี่ยนแปลงรูปแบบการใช้งานที่อาจเพิ่มเวลาในการโหลดหรือส่งผลกระทบต่อการใช้ไหลเวียนของอากาศเพื่อสร้าง 'ฮอตสปอต' หรือการเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์ทำความเย็นเช่นการเปลี่ยนแปลงไปยังจุดที่ตั้งไว้</li> <li>• การทำการปรับปรุงและการปรับแผนผังใหม่อาจจำเป็นเมื่อการวิเคราะห์บันทึกการตรวจสอบอุณหภูมิและ/หรือความชื้นแสดงความแปรปรวนที่ไม่ทราบสาเหตุนอกขีดจำกัด การทำงานปกติ</li> </ul> <p>แบบฝึกหัดการแก้ปัญหาทั้งหมดควรได้รับการบันทึกไว้ทั้งหมด ขั้นตอนการปฏิบัติการตรวจสอบจะต้องจัดตั้งขึ้นและการดำเนินการแก้ไขใด ๆ ที่จำเป็นจะต้องเข้าใจโดยพนักงาน</p>
<p>7.3.4 X</p>	<p>ในกรณีที่จำเป็นต้องควบคุมอุณหภูมิ <u>ตัวแปรกระบวนการที่สำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ (รวมถึงการขนถ่ายผลิตภัณฑ์และการดำเนินการถ่ายโอน) ต้องได้รับเฝ้าระวังติดตาม</u> เพื่อรักษาการควบคุมอุณหภูมิ</p> <p><u>ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องกำหนดเกณฑ์ที่ยอมรับได้และยอมรับไม่ได้ อย่างชัดเจนเพื่อให้สามารถดำเนินการที่เหมาะสมได้</u> <u>ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องคำนึงถึง:</u></p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทวนสอบความเสี่ยงโดยการสำรวจพื้นที่ ลักษณะผลิตภัณฑ์ การไหล และ ปริมาณ ต่อคุณภาพและความปลอดภัยผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิในระหว่างการขนถ่ายและถ่ายโอนผลิตภัณฑ์ เพื่อหลีกเลี่ยงการใช้เวลามากเกินไปสำหรับผลิตภัณฑ์ในสภาพที่รอ ระหว่างไม่ได้รับการควบคุมอุณหภูมิ</li> <li>• ทวนสอบความเหมาะสมของการกำหนดค่าควบคุม เพื่อให้มีเวลาพอในการจัดการก่อนที่ผลิตภัณฑ์จะเกินขีด</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li><u>ขีด จำกัด สูงสุดสำหรับระยะเวลาที่ผลิตภัณฑ์บางประเภทอาจอยู่นอกสภาพแวดล้อมที่ควบคุมอุณหภูมิรวมถึงการไหล การขนถ่ายและพื้นที่จัดเตรียม</u></li> <li><u>ผลของการเปลี่ยนแปลงอุณหภูมิตามฤดูกาลในห้องถ้ำ (เช่น อุณหภูมิ การควบแน่น ความชื้น)</u></li> </ul> <p>Where temperature control is required, process parameters critical to product safety (including product handling and scheduling of transfer operations) shall be monitored to maintain temperature control.</p> <p>Procedures shall be established which clearly define acceptable and unacceptable criteria so that appropriate actions can be taken. The procedures shall take into account:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>maximum limits for the period of time that particular types of product may remain outside a temperature-controlled environment, including at loading, unloading and staging areas</li> <li>the effect of local seasonal temperature variations (e.g. temperature, condensation, humidity).</li> </ul>	<p>จำกัด ที่กำหนดไว้ เพื่อความปลอดภัยความถูกต้องตามกฎหมาย หรือคุณภาพของผลิตภัณฑ์</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>สัมภาษณ์พนักงานที่เกี่ยวข้องถึงมาตรการควบคุม เพื่อทวนสอบว่าได้มีการสื่อสารเชิงรุกกับพนักงาน</li> <li>ทวนสอบว่าการกำหนดเกณฑ์ควบคุมต่างๆเป็นไปตามหลักวิทยาศาสตร์ของ cold chain</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li></li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li></li> </ul>
<p>7.3.5</p> <p>X</p>	<p>ในกรณีที่อุปกรณ์ล้มเหลว ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องมีอยู่ โดยการจัดทำร่วมกับเจ้าของผลิตภัณฑ์ในสถานความปลอดภัยและผลกระทบต่อคุณภาพของผลิตภัณฑ์ก่อนอนุมัติปล่อยแจกจ่าย <u>บันทึกต้องถูกรักษาไว้</u></p> <p>In the case of equipment failure, procedures shall be in place to establish, in conjunction with the product owner, the safety status and effect on the quality of the product prior to release to distribution. Records shall be maintained.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ทบทวนขั้นตอนปฏิบัติสำหรับกรณีอุปกรณ์ล้มเหลว ว่าได้กำหนดครอบคลุมถึง <ul style="list-style-type: none"> <li>การระบุผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่มีความเสี่ยง</li> <li>การประเมินผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบสำหรับความเหมาะสมและความปลอดภัย</li> <li>ใครเป็นผู้ได้รับอนุญาตให้ดำเนินการและตัดสินใจขั้นสุดท้ายเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบ</li> </ul> </li> <li>บันทึกต้องได้รับการจัดเก็บของการเบี่ยงเบนและการดำเนินการ หากสถานประกอบการเป็นเจ้าของผลิตภัณฑ์ก็ไม่จำเป็นต้องมีการแจ้งเตือนเพิ่มเติม</li> <li>ทวนสอบโดยการสัมภาษณ์ว่าพนักงานได้อบรม ชี้แจงในการจัดการเมื่อกรณีอุปกรณ์ล้มเหลวนี้</li> <li>ทวนสอบบันทึก ไฟตก ไฟกระพริบ และ การซ่อมบำรุงรักษาต่างๆที่ผ่านมา กับการจัดการผลิตภัณฑ์</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ทวนสอบบันทึก ไฟตก ไฟกระพริบ และ การซ่อมบำรุงรักษาต่างๆ</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p>
<p>7.3.6</p> <p>X</p>	<p><u>ในสถานการณ์ที่สภาพแวดล้อมที่ควบคุมมีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ คุณภาพ ความถูกต้อง ข้อกำหนด หรือความสมบูรณ์ การใช้สัดส่วนก๊าซด้วยตนเองหรืออัตโนมัติ และ / หรือ อุปกรณ์บันทึกเวลา จะต้องใช้เพื่อการเฝ้าระวังติดตาม (ในกรณีที่เหมาะสม) สัดส่วนก๊าซในบรรยากาศที่ควบคุม การเปลี่ยนแปลงการตั้งค่าอุปกรณ์จะต้องดำเนินการโดยพนักงานที่ผ่านการฝึกอบรมและได้รับอนุญาตเท่านั้น, ที่สามารถปรับเปลี่ยนใช้ได้, การควบคุมจะป้องกันด้วยรหัสผ่านหรือถูกจำกัดด้วยวิธีอื่น</u></p> <p>In circumstances where a controlled atmosphere is critical to product safety, quality, legality or integrity, manual or automatic gas proportioning and/or time-recording equipment shall be used to monitor (at an appropriate frequency) the gas proportions in the controlled atmosphere. Changes to the</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ทวนสอบความถี่ที่กำหนดและการควบคุมให้สอดคล้องต่อความไวของผลิตภัณฑ์ต่อการเปลี่ยนแปลงในสัดส่วนการผสมก๊าซและอัตราการเปลี่ยนแปลงในการผสมหาระบบหยุดทำงาน</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>na</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>na</li> </ul> <p>** CAS หรือ Controlled Atmosphere Storage คือ การเก็บรักษาอาหารในห้องเย็น ที่มีบรรยากาศแตกต่างไปจากบรรยากาศปกติในด้านสัดส่วนของไนโตรเจน ออกซิเจน</p>

	<p>equipment settings shall only be completed by trained and authorised staff and, where applicable, controls shall be password protected or otherwise restricted.</p>	<p>และ คาร์บอนไดออกไซด์ โดยปรับให้มีปริมาณออกซิเจนต่ำ และปริมาณคาร์บอนไดออกไซด์สูงกว่า ปริมาณที่มีอยู่ในบรรยากาศปกติ มีการติดตามและควบคุมให้มีปริมาณคงที่ ตลอดระยะเวลาที่ เก็บรักษา</p> <p>การเก็บรักษาแบบควบคุมบรรยากาศ (controlled atmosphere storage) มักใช้สำหรับการเก็บรักษาผักและผลไม้ ในสภาวะที่มีการควบคุมอุณหภูมิต่ำ (cold storage) และควบคุมสัดส่วนบรรยากาศ คือ ปริมาณของออกซิเจน คาร์บอนไดออกไซด์ และไนโตรเจน ให้เหมาะสมและคงที่ ตลอดระยะเวลาการเก็บรักษา ซึ่งสภาวะดังกล่าวสามารถใช้เป็นวิธีการถนอมอาหาร (food preservation) โดยลดอัตราการหายใจ ช่วยยืดอายุการเก็บรักษาผักและผลไม้ ให้นานขึ้นได้</p>
<p>7.3.7 X</p>	<p>ในกรณีที่ใช้การควบคุมอุณหภูมิ ความชื้น หรือ ควบคุมบรรยากาศ ,การควบคุมเพื่อให้มีความสม่ำเสมอ (เช่น การกระจายอุณหภูมิ) ต้องได้รับการจัดทำ ต้อง<b>พิสูจน์ยืนยันและได้รับการทวนสอบตามความถี่ตามความเสี่ยง</b>หรือในกรณีที่มีการระบุข้อจำกัด ที่จำเป็นเกี่ยวกับการจัดวางผลิตภัณฑ์</p> <p>Where temperature, humidity or controlled-atmosphere stores are used, the level of uniformity of the environmental condition under control (e.g. temperature distribution) shall be established, validated and verified at a frequency based on risk or where necessary restrictions on product placement have been identified</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ทำการทบทวนแผนผังอุณหภูมิ ว่าได้รับการรับรองการใช้ได้ อย่างไร ได้รับการทวนสอบที่ความถี่ที่เหมาะสมหรือไม่ โดยเทียบกับความเสี่ยงของสินค้านั้นๆ</li> <li>ทำการทวนสอบเพื่อกำหนดพื้นที่เสี่ยง และ พิจารณาเทียบการจัดการวางผลิตภัณฑ์ในปัจจุบัน ว่าเหมาะสมหรือไม่</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>แผนผังอุณหภูมิ เอกสารสารสนเทศที่เกี่ยวข้องรับรองและทวนสอบต่างๆ</li> <li>ประวัติการปรับปรุง ซ่อมแซม บำรุงรักษา</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>กำลังความสามารถของหน่วยทำความเย็น,คุณสมบัติฉนวนในการกันความร้อนและการกระจายอุณหภูมิและข้อจำกัด ต้องได้รับการศึกษาและทำความเข้าใจที่เป็นเอกสารซึ่งรวมถึงพื้นที่ 'ฮอตสปอต' ในพื้นที่สโตร์</li> <li>พื้นที่จัดเก็บที่ต้องได้รับการควบคุมอุณหภูมิใหม่ทั้งหมดต้องได้รับการทำแผนผังอุณหภูมิ ให้เป็นส่วนหนึ่งของกระบวนการรับรองการใช้ได้ที่เป็นเอกสาร (validation process) ก่อนเดินเครื่องและการส่งมอบงาน แล้วแต่กลยุทธ์ในการเฝ้าระวังติดตาม แผนผังอุณหภูมิอาจต้องได้รับการรับรองซ้ำ เช่นทุก 3 ปี เพื่อแสดงให้เห็นการสอดคล้อง</li> </ul>
<p>7.3.8 X</p>	<p>ในกรณีที่มีการเปลี่ยนอุปกรณ์ บริษัทต้องจัดทำสมรรถนะขีดความสามารถสำหรับพื้นที่จัดเก็บใหม่, ตามความเหมาะสม</p> <p>In the event of changes to equipment, the company shall, where appropriate, re-establish the performance capability within the storage area.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ทวนสอบประวัติการซ่อม สร้าง ปรับปรุง โครงสร้าง พื้นฐาน ที่เกี่ยวข้องกับพื้นที่จัดเก็บที่ควบคุมอุณหภูมิ ไม่ว่าจะเป็นอาคาร สถานที่ทำงาน สิ่งอำนวยความสะดวกที่เกี่ยวข้อง เครื่องจักร อุปกรณ์ต่างๆ ทั้งฮาร์ดแวร์และซอฟต์แวร์ ว่ามีนัยยะที่ต้องได้รับการทำการรับรอง แผนผังอุณหภูมิใหม่หรือไม่</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>แผนผังอุณหภูมิ เอกสารสารสนเทศที่เกี่ยวข้องรับรองและทวนสอบต่างๆ</li> <li>ประวัติการปรับปรุง เปลี่ยนแปลง ซ่อมแซม บำรุงรักษา อุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับการกำลังความสามารถการควบคุมอุณหภูมิ</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>ข้อนี้มีผลบังคับใช้เมื่อใดก็ตามที่มีการเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์อาจส่งผลกระทบต่อควบคุมที่สำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ คุณภาพหรือความปลอดภัยตามกฎหมาย (เช่นอุปกรณ์ทำความเย็น) ดังนั้นควรทำแผนที่อุณหภูมิใหม่ทุกครั้งที่มีการปรับเปลี่ยนที่สำคัญกับอุปกรณ์ทำความเย็นเช่นการเปลี่ยนแปลงจุดติดตั้ง หรือการติดตั้งหน่วยใหม่ หรือใช้เครื่องรุ่นใหม่</li> </ul>
--	--	---

**7.4 ความเสี่ยงการปนเปื้อนทางกายภาพและทางเคมีของผลิตภัณฑ์**

<b>เจตนารมณ์ของข้อกำหนด</b>	<p>สิ่งอำนวยความสะดวกและขั้นตอนการปฏิบัติที่เหมาะสมต้องมีอยู่ เพื่อควบคุมความเสี่ยงของการปนเปื้อนทางกายภาพหรือทางเคมีของผลิตภัณฑ์. Appropriate facilities and procedures shall be in place to control the risk of physical or chemical contamination of product.</p> <p>อธิบาย : ความเสี่ยงของการปนเปื้อนสิ่งแปลกปลอมทางกายภาพและเคมีต้องลดลงผ่านการพิจารณาแหล่งที่มาและการดำเนินการตามขั้นตอนการควบคุมภายในแผน <b>HARA</b> หรือ <b>HACCP</b> พื้นที่ที่ควรได้รับการพิจารณา ได้แก่ สโตร์ อุปกรณ์ การบำรุงรักษา โครงสร้างอาคาร การทำความสะอาด และบุคลากร</p>
-----------------------------	---

ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
-----	----------	----------	-------------

<b>7.4.1</b>	<p><u>แก้วหรือวัสดุเปราะอื่น ๆ ในพื้นที่ขนถ่ายผลิตภัณฑ์ต้องไม่มีหรือ ต้องได้รับการป้องกันการแตกหัก หรือ ผลิตภัณฑ์ต้องได้รับการปกป้องอย่างเพียงพอ <b>ขั้นตอนการปฏิบัติการจัดการแก้วและวัสดุเปราะอื่น ๆ (นอกเหนือจากบรรจุภัณฑ์ของผลิตภัณฑ์) ที่มีความเสี่ยงการปนเปื้อนในพื้นที่ที่ระบุจะต้องรวมถึง:</b></u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><u>ทะเบียนรายการ, รายละเอียดตำแหน่ง, หมายเลขประเภท และเงื่อนไข</u></li> <li><u>บันทึกการตรวจสอบสภาพของรายการ, ความถี่ตามระดับความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์</u></li> <li><u>รายละเอียดการทำความสะอาดหรือเปลี่ยนเพื่อลดการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ที่มีนัยยะ</u></li> </ul> <p>Glass or other brittle materials in product-handling areas shall be excluded or protected against breakage or the product shall be adequately protected. Procedures for handling glass and other brittle materials (other than product packaging) which pose a contamination risk in identified areas shall include:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a list of those items, detailing their location, number, type and condition</li> <li>recorded checks of the condition of these items, carried out at a specified frequency that is based on the level of risk to the product</li> <li>details on cleaning or replacing these items to minimise the potential for product contamination.</li> </ul>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ทวนสอบรายการ กับ สภาพจริง โดยการเดินสำรวจ</li> <li>ประเมินความเหมาะสมของมาตรการลดหรือกำจัดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนจริงและความเสียหายที่อาจเกิด โดยเฉพาะพื้นที่การจัดการผลิตภัณฑ์แบบเปิด</li> <li>อุปกรณ์ที่มีอยู่พร้อมสำหรับการทำความสะอาดเฉพาะ</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>บันทึกการเฝ้าระวังติดตาม</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <p>ใช้หลักการ กำจัดอันตรายที่แหล่งได้ต้องกำจัดที่แหล่งอันตราย พื้นที่ผลิตภัณฑ์แบบเปิดมีความเสี่ยงสูงสุด (open products) และ ต้องจัดการอย่างเข้มงวดสุด กรณีที่ไม่สามารถกำจัดได้ต้องปกป้องจากการแตกหัก (เช่น การใช้แผ่นพลาสติกทึบเสริมแรง หรือ ครอบ หรือ etc ) รวมทั้งต้องลงทะเบียน ทำรายการ เพื่อการตรวจสอบ</p> <p><b>ขั้นตอนการปฏิบัติการจัดการแก้วและวัสดุที่แตกเปราะต้องมีการจัดทำเอกสารเพื่อจัดการความเสี่ยงการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์ เอกสารจะต้องรวมถึง:</b></p> <p>รายการหรือทะเบียน ต้องระบุรายละเอียดเกี่ยวกับจุดติดตั้ง หมายเลข ชนิด และสภาพ ความแม่นยำของรายการเป็นสิ่งสำคัญ วัตถุประสงค์คือเพื่อกำจัดรายการที่เปราะแตกเท่าที่เป็นไปได้ และสร้างรายการเพื่อสามารถทำการตรวจสอบตามความเสี่ยงที่แท้จริงของการแตกหักและการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ที่อาจเกิด (เช่นพื้นที่การจัดการผลิตภัณฑ์แบบเปิดหรือ ที่การประเมินความเสี่ยงแสดงให้เห็นว่ามีความเสี่ยงที่เกิดขึ้นได้จริงต่อผลิตภัณฑ์) รายการต้องแสดงรายละเอียดความถี่ในการตรวจสอบ</p>
--------------	---	--	---

		<p>บันทึกและทำการตรวจสอบเป็นประจำเพื่อตรวจสอบสภาพ การตรวจสอบต้องเป็นไปตามความถี่ที่ระบุตาม การประเมินความเสี่ยง บางพื้นที่อาจตรวจสอบบ่อยกว่า พื้นที่อื่น ๆ เนื่องจากศักยภาพในการสร้างอันตรายจากสิ่ง แปรปรวนในผลิตภัณฑ์</p> <p><b>ขั้นตอนการปฏิบัติในการทำความสะอาดหรือเปลี่ยนต้อง</b> ทำในลักษณะเพื่อลดความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์ (เช่น การเปลี่ยนหลอดไฟในอุปกรณ์ฆ่าแมลงวัน)</p> <p><b>ขั้นตอนการปฏิบัติการจัดการความแตกแยกจำเป็นต้อง</b> รวมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• อุปกรณ์ที่จะใช้ (ซึ่งควรสะอาดหรือใช้เฉพาะการ แดกหักของแก้ว วัสดุเปราะ)</li> <li>• การกำจัดทิ้งของกระจกแตก</li> <li>• การตรวจสอบทั้งพื้นที่และพาเลทผลิตภัณฑ์ที่มี แนวโน้มที่จะปนเปื้อน (เพื่อให้แน่ใจว่าเศษแก้วไม่ได้ ยังคงอยู่หลังจากทำความสะอาด)</li> </ul> <p><b>**ต้องแยกแยะระหว่างขั้นตอนการปฏิบัติเพื่อไม่ใช้กับ</b> ผลิตภัณฑ์ที่บรรจุในแก้วหรือวัสดุเปราะ ในกรณีที่ขนถ่าย ผลิตภัณฑ์จากการขนถ่ายดังกล่าวต้องป้องกันการเพิ่มความเสี่ยง ของการแตกหักจากตัววัสดุบรรจุภัณฑ์เองที่สร้างความเสี่ยง ต่อการเกิดสิ่งแปรปรวนที่สำคัญ ดังนั้นต้องมีการแยก วิธีการจัดการกรณีที่มีการแตกหักของภาชนะในระหว่างการ ขนถ่ายผลิตภัณฑ์ดังกล่าว</p>
<p>7.4.2</p>	<p>การรั่วไหลหรือการแตกหักที่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนสู่ ผลิตภัณฑ์ต้องได้รับการบันทึกไว้ในรายงานอุบัติการณ์</p> <p>All spillages or breakages that pose a risk of product contamination shall be recorded in an incident report.</p>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทบทวนรายงานอุบัติการณ์</li> <li>• สัมภาษณ์วิธีการจัดการกับพนักงานที่รับผิดชอบ และ การอบรมที่ได้รับ</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• รายงานอุบัติการณ์</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ความเสี่ยงการปนเปื้อนต้องได้รับการพิจารณาถึงความ เป็นไปได้ให้ครอบคลุมทุกผลิตภัณฑ์ที่อาจก่อหรือ ได้รับความเสี่ยง</li> </ul>
<p>7.4.3</p>	<p><u>กระบวนการจะมีอยู่ เพื่อจัดการการใช้, การจัดเก็บ และขนย้าย สารเคมีเพื่อป้องกันการปนเปื้อนจากสารเคมี ซึ่ง อย่างน้อย ต้องรวมถึง:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>รายการอนุมัติสารเคมีเพื่อซื้อ</u></li> <li>• <u>ความพร้อมของ MSDS และ สเปค</u></li> <li>• <u>การยืนยันความเหมาะสมสำหรับการใช้งาน</u></li> <li>• <u>การหลีกเลี่ยงผลิตภัณฑ์ที่มีกลิ่นแรง</u></li> <li>• <u>การมีอยู่ของฉลากและ/หรือ การชี้บ่งภาชนะบรรจุสารเคมี ตลอดเวลา</u></li> <li>• <u>พื้นที่จัดเก็บที่กำหนดพร้อมการจำกัดการเข้าถึงโดย บุคลากรที่ได้รับอนุญาต</u></li> <li>• <u>การใช้สารเคมีโดยบุคลากรที่ผ่านการฝึกอบรมเท่านั้น</u></li> </ul>	<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>เดินสำรวจความเหมาะสมของการจัดการจัดเก็บสารเคมี ในประเด็นการควบคุม โดยสารเคมีที่มีพิษสูงที่ไม่ เหมาะสมในการจัดเก็บในพื้นที่</u></li> <li>• <u>สำรวจพื้นที่และเปรียบเทียบรายชื่อ ทำการทบทวน รายชื่อสารเคมีและการควบคุมการซื้อและการอนุมัติ สารเคมีใหม่ โดยเฉพาะในกลุ่ม สารทำความสะอาด</u></li> <li>• <u>ทวนสอบความทันสมัย ใช้ได้ของ MSDS รวมทั้งความ เหมาะสมในการจัดเก็บสารเคมีในพื้นที่ ซึ่งไม่ควรทำให้ ปนเปื้อนง่ายต่อผลิตภัณฑ์หรือมีความเป็นพิษสูง</u></li> <li>• <u>สำรวจพื้นที่ และทบทวนวิธีปฏิบัติเพื่อทวนสอบว่าไม่มี การถ่ายภาชนะสารเคมีที่ไม่จำเป็น และความเข้มงวดใน การติดฉลาก เพื่อลดโอกาสในการนำไปใช้งานโดยไม่ แน่ใจ</u></li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p>

	<p>Processes shall be in place to manage the use, storage and handling of chemicals to prevent chemical contamination. These shall include, as a minimum:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• an approved list of chemicals for purchase</li> <li>• availability of material safety data sheets and specifications</li> <li>• confirmation of suitability for use</li> <li>• avoidance of strongly scented products</li> <li>• the labelling and/or identification of containers of chemicals at all times</li> <li>• a designated storage area with restricted access by authorised personnel</li> <li>• use of chemicals by trained personnel only.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• รายชื่อสารเคมี</li> <li>• เอกสาร MSDS</li> <li>• รายชื่อผู้อบรมจัดการกับสารเคมีและหลักฐานประกอบ</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <p>พื้นที่เก็บสารเคมี ต้องกำหนดโดยจำกัดการเข้าถึงที่จำกัด เฉพาะบุคลากรที่ได้รับอนุญาตเท่านั้น พื้นที่จัดเก็บสารเคมี ควรต้องรั้วรอบขอบชิด มีคำแนะนำการใช้งาน/การเก็บรักษาที่ปลอดภัยจากผู้ผลิตถูกนำมาใช้ (เช่น เก็บกรดและด่างให้ห่างจากกัน ,การเก็บผงไว้เหนือของเหลวในกรณีที่มีการรั่วไหลและควบคุมปฏิกิริยา) การปฏิบัติที่ดียังรวมถึงการจัดหาสารเคมีทำความสะอาดพร้อมเงาจาง (สำหรับใช้กับระบบจ่ายสารอัตโนมัติที่ผ่านการตรวจสอบ) และเพื่อให้แน่ใจว่าไม่ได้เก็บสารเคมีทำความสะอาดไม่จำเป็นไว้ในพื้นที่</p> <p>สารเคมีที่อาจเป็นอันตราย (เช่น โซเดียมไฮโปคลอไรต์) จะต้องเก็บไว้อย่างถูกต้องเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์โดยไม่ได้ตั้งใจ สารเคมีที่มีแนวโน้มที่จะสัมผัสกับผลิตภัณฑ์โดยตรงเมื่อใช้งาน (เช่น น้ำมันหรือสารหล่อลื่นที่ใช้ในเครื่องจักร) รวมถึงสารฆ่าเชื้อที่ออกแบบมาเพื่อใช้โดยไม่ต้องล้างด้วยน้ำชำระได้รับการรับรองยืนยันว่าเหมาะสำหรับการใช้ผลิตภัณฑ์ (ไม่รวมผงซักฟอกทั่วไปและวัสดุทำความสะอาด)</p>
--	---	---

**7.5 การหมุนเวียนสต็อก**

<b>เจตนารมณ์ของข้อกำหนด</b>	<p>ขั้นตอนปฏิบัติต้องมีอยู่เพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ได้ใช้ในลำดับที่ถูกต้องและภายในอายุการเก็บรักษา. Procedures shall be in place to ensure products are used in the correct order and within the allocated shelf life.</p> <p>คำอธิบาย : สต็อกของผลิตภัณฑ์ต้องได้รับการควบคุมเพื่อให้แน่ใจว่ามีการใช้ผลิตภัณฑ์ในลำดับที่เหมาะสม และไม่เกินอายุการเก็บรักษา โดยทั่วไปการควบคุมนี้จะดำเนินการบนพื้นฐาน 'เข้าก่อนออกก่อน'</p>		
<b>ข้อ</b>	<b>ข้อกำหนด</b>	<b>สอดคล้อง</b>	<b>ความคิดเห็น</b>
7.5.1	<p>บันทึกการตรวจรับ และ / หรือ การติดฉลากผลิตภัณฑ์ต้องถูกใช้ให้เกิดการหมุนเวียนสต็อกที่ถูกต้อง</p> <p>Receipt documents and/or product labelling shall facilitate correct stock rotation.</p>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ทำการทบทวนเอกสารเพื่อทวนสอบการแจกจ่ายผลิตภัณฑ์กับความเหมาะสมกับอายุผลิตภัณฑ์ที่ปรากฏตามฉลากหรือเอกสารตรวจรับ</li> <li>• ทำการสุ่มตรวจพื้นที่ เพื่อทวนสอบความถูกต้องของเอกสารที่กำหนดหมดอายุและหรือวันรับเข้า</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• เอกสารหรือทะเบียนคุมการแจกจ่ายที่มีข้อมูลอายุผลิตภัณฑ์</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>•</li> </ul>
7.5.2 XD	<p>ระบบที่มีประสิทธิภาพต้องมีอยู่สำหรับการระบุตำแหน่งของสต็อกภายในพื้นที่จัดเก็บเพื่อใช้ในการหมุนเวียนสต็อก</p>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• สุ่มตรวจสอบ ตำแหน่งการจัดเก็บ พื้นที่จัดเก็บกับการหมุนเวียนสต็อก</li> </ul>

	An effective system shall be in place for identifying the location of stock within the storage area to facilitate stock rotation.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• สุ่มตรวจสอบประสิทธิภาพผลของการหาตำแหน่งการจัดเก็บผลิตภัณฑ์จากระบบที่มี</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ระบบค้นหา ไม่ว่าจะอัตโนมัติ สดอกรัด หรือวิธีอื่น</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>•</li> </ul>
7.5.3 XD	<p>ผลิตภัณฑ์ต้องได้รับการขนถ่ายตามอายุการเก็บรักษาที่ระบุไว้สำหรับการขายต่อไป, และเป็นไปตามอายุการเก็บขั้นต่ำที่ระบุโดยลูกค้าตามระบุ</p> <p>Product shall be handled with due regard to the stated shelf life for onward sale, and shall be in compliance with the minimum specified shelf life on delivery where this is specified by customers.</p>		<p><b>อะไรที่ผู้ตรวจควรมองหา</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• สุ่มตรวจสอบวิธีการจ่ายผลิตภัณฑ์ เพื่อพิสูจน์ว่าได้คำนึงถึงอายุผลิตภัณฑ์หรือไม่ โดยการทบทวนเอกสารปล่อยออกเทียบกับอายุผลิตภัณฑ์</li> <li>• ทวนสอบความมีประสิทธิภาพระบบการคัดเลือกผลิตภัณฑ์เพื่อแจกจ่ายกรณีอายุผลิตภัณฑ์เหลือน้อยหากมีอยู่ในสัญญา และการตัดสินใจ</li> </ul> <p><b>เอกสารที่ต้องเตรียม</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• บันทึกการปล่อยออก</li> </ul> <p><b>สิ่งที่ต้องระวังเป็นพิเศษ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>•</li> </ul>

## 7.6 การตรวจปล่อยผลิตภัณฑ์

<b>เจตนารมณ์ของข้อกำหนด</b>	บริษัทต้องทำให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ไม่ได้รับการปล่อยออกเว้นแต่มีการปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติการตรวจปล่อยทั้งหมด		
<b>ข้อกำหนด</b>	<b>The company shall ensure that product is not released unless all release procedures have been followed.</b>		
<b>ข้อ</b>	<b>ข้อกำหนด</b>	<b>สอดคล้อง</b>	<b>ความคิดเห็น</b>
7.6.1 XD	<p>ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ต้องการการตรวจปล่อยล่วงหน้า, ขั้นตอนการปฏิบัติต้องมีอยู่ เพื่อให้มั่นใจว่าการตรวจปล่อยสินค้าจะไม่เกิดขึ้นจนกว่าจะผ่านเกณฑ์การตรวจปล่อยทั้งหมดและการตรวจปล่อยได้รับอนุมัติจากผู้มีอำนาจ บันทึกต้องถูกเก็บรักษา</p> <p>Where products require positive release, procedures shall be in place to ensure that the release does not occur until all release criteria have been met and the release has been authorised. Records shall be retained.</p>		<p>ขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารต้องอธิบายกระบวนการสำหรับการตรวจปล่อยและผู้ที่มีอำนาจ ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องมีประสิทธิภาพเพียงพอเพื่อให้ผลิตภัณฑ์ไม่สามารถตรวจปล่อยโดยไม่ได้ตั้งใจ (เช่นการใช้ระบบคอมพิวเตอร์ที่มีการควบคุมรหัสผ่านเพื่อป้องกันการเลือกผลิตภัณฑ์ หรือใช้การระบุทางกายภาพของพาเลทในคลังสินค้า)</p>
7.6.2 XD	<p>ในกรณีที่การตรวจปล่อยผลิตภัณฑ์ได้รับอนุญาตจากเจ้าของผลิตภัณฑ์หรือพิธีการทางกฎหมาย (เช่น ศุลกากร), ฝ่ายบริหารต้องมีระบบเพื่อให้แน่ใจว่าระบบในการทำให้มั่นใจว่าใครมีอำนาจในการตรวจปล่อยก่อนจัดส่ง หลักฐานการให้อนุญาตต้องถูกเก็บรักษา</p> <p>In circumstances where release of product is authorised by the owner of the products or legal clearance (e.g. customs), the management shall have systems in place to ensure that the authority for release has been provided prior to dispatch. Evidence of authorisation shall be retained.</p>		<p>บันทึกประจำกลุ่มสินค้าหรือการอนุมัติต้องเก็บรักษาไว้ และใช้ในการให้จัดส่ง</p>



<b>7.7 การจัดการสารก่อภูมิแพ้</b>			
<b>เจตนา มก.ของ ข้อกำหนด</b>	<b>สถานประกอบการต้องมีระบบสำหรับการจัดการสารก่อภูมิแพ้ซึ่งช่วยลดความเสี่ยงการปนเปื้อนสารก่อภูมิแพ้ผลิตภัณฑ์</b> <b>The site shall have a system for the management of allergenic materials which minimises the risk of allergen contamination of products.</b>		
<b>ข้อ</b>	<b>ข้อกำหนด</b>	<b>สอดคล้อง</b>	<b>ความคิดเห็น</b>
<b>7.7.1</b> <b>X</b>	<p><b>บริษัทต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติเพื่อมั่นใจ ความเสี่ยงที่มียยะของการปนเปื้อนสารก่อภูมิแพ้ของผลิตภัณฑ์จะลดลง. โดยคำนึงถึงรูปแบบบรรจุภัณฑ์ของผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงต่อความเสียหายเพิ่มขึ้น, พร้อมสภาพทางกายภาพของผลิตภัณฑ์ที่มีสารก่อภูมิแพ้ (เช่น ผง ของเหลว อนุภาค)</b></p> <p>The company shall have a procedure in place to ensure that the potential risk of allergenic contamination of products is minimised. This shall take into account the particular packaging formats of products that are at an increased risk of damage, along with the physical state of any allergen-containing products (i.e. powder, liquid, particulate).</p>		<p>ทั่วไปผลิตภัณฑ์ที่จัดเก็บและจัดจำหน่ายมักได้รับการบรรจุไว้ล่วงหน้าและพึงพาลาก (ข้อมูลสารก่อภูมิแพ้สำหรับผลิตภัณฑ์นั้น) ความเสี่ยงของการปนเปื้อนข้ามสารก่อภูมิแพ้จึงไม่สำคัญนัก</p> <p>ความเสี่ยงจะอยู่ที่ผลิตภัณฑ์แบบเปิดที่จัดเก็บหรือแจกจ่าย และต้องการการอ้างอิงโดยเฉพาะในกรณีที่สัมผัสกับสารก่อภูมิแพ้ที่ไม่ได้ตั้งใจ (เช่นการปนเปื้อนเนื่องจากการสัมผัสข้าม) อย่างไรก็ตามการจัดการผลิตภัณฑ์ที่บรรจุไว้ล่วงหน้าไม่ได้หมายความว่าไม่มีโอกาสในการปนเปื้อน โดยเฉพาะสารก่อภูมิแพ้ประเภทผง หรือผลิตภัณฑ์ที่มีบรรจุภัณฑ์ที่เสียหายง่าย</p> <p>การประเมินความเสี่ยงที่จัดทำเอกสารจะต้องระบุความเสี่ยงการปนเปื้อนข้ามสารก่อภูมิแพ้ในระหว่างการขนย้าย หากต้องการต้องจัดเก็บผลิตภัณฑ์ที่มีสารก่อภูมิแพ้จากลูกค้า</p> <p>กระบวนการประเมินความเสี่ยงต้องแล้วเสร็จเพื่อระบุผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงสูงต่อการปนเปื้อนสารก่อภูมิแพ้ที่อาจเกิดขึ้น ซึ่งควรคำนึงถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• สถานะทางกายภาพของสารก่อภูมิแพ้ (เช่นของแข็งของเหลว หรือผง)</li> <li>• ผลิตภัณฑ์ที่มีบรรจุภัณฑ์โดยรวม (ไม่ว่าบรรจุภัณฑ์หลักและรอง) มีความอ่อนไหวต่อความเสียหายหรือไม่</li> </ul> <p>การระบุว่าผลิตภัณฑ์มีความเสี่ยงสูง สิ่งสำคัญคือข้อมูลนี้ต้องเป็นจริงเชื่อถือได้ เพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ระบุไว้มีความเสี่ยงที่แท้จริงต่อการปนเปื้อนข้ามสารก่อภูมิแพ้</p> <p>การจัดพื้นที่จัดเก็บแยกโดยสถานประกอบการ สำหรับวัสดุก่อภูมิแพ้ที่แตกต่างกัน ที่มีป้ายกำกับอย่างชัดเจน; สองสิ่งนี้อาจไม่จำเป็นเว้นแต่ลูกค้ากำหนดหรือผลิตภัณฑ์ถูกระบุว่ามีความเสี่ยงสูงต่อการปนเปื้อน (เช่น ส่วนผสมผง เช่นแป้งนมผงและถั่วเหลือง จะเสี่ยงมากต่อการปนเปื้อนข้ามทางอากาศ หากถุงกระดาษที่จัดส่งได้รับความเสียหายในระหว่างการขนส่งหรือโดยรถยนต์) หรืออีกกรณีคือถุงตาข่ายที่ใช้สำหรับถั่วลิสงทำให้เกิดความเสี่ยงอย่างมีนัยสำคัญต่อการปนเปื้อนหากถั่วลิสงตกหล่นสู่ผลิตภัณฑ์ที่เก็บด้านล่าง</p> <p>เอกสารประเภท 'แผนภาพการไหลของกระบวนการก่อภูมิแพ้' หรือ 'แผนที่สารก่อภูมิแพ้' จะเป็นประโยชน์ในการทำความเข้าใจว่าผลิตภัณฑ์ก่อภูมิแพ้อยู่ที่ใด ในสถาน</p>

		<p>ประกอบการ และ เพื่อระบุและการใช้การควบคุมที่เหมาะสมทั้งหมดเพื่อลดหรือกำจัดความเสี่ยงการปนเปื้อนของสารก่อภูมิแพ้ (เช่นการแบ่งแยกตารางการทำความสะอาดที่เพิ่มขึ้น)</p> <p>กระบวนการประเมินความเสี่ยง และขั้นตอนการปฏิบัติหรือการควบคุมใด ๆ ที่ต้องได้รับการจัดทำเป็นเอกสาร</p>
<p>7.7.2 X</p>	<p><u>แผนการจัดการสารก่อภูมิแพ้ที่เป็นเอกสารต้องจัดทำเพื่อลดความเสี่ยงการปนเปื้อนข้ามผลิตภัณฑ์ มาตรการควบคุมต้องคำนึงถึง:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การควบคุมการรั่วไหล</li> <li>• ขั้นตอนการปฏิบัติการขนย้ายเฉพาะเพื่อลดความเสียหายผลิตภัณฑ์</li> <li>• การควบคุมเพิ่มเติมใดๆ ที่ร้องขอโดยลูกค้า / เจ้าของผลิตภัณฑ์ (เช่น การควบคุมโดยแบ่งแยกตามคำแนะนำ/สเปคผู้ผลิต)</li> </ul> <p>A documented allergen management plan shall be established to mitigate the cross contamination risk to products. Control measures shall consider:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• spillage controls</li> <li>• specific handling procedures to reduce product damage</li> <li>• any additional controls requested by the customer/product owner (e.g. segregation control based on manufacturing guidance/specifications).</li> </ul>	<p>การประเมินความเสี่ยงต้องใช้เพื่อกำหนดการควบคุมและขั้นตอนการปฏิบัติในการลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนสารก่อภูมิแพ้ข้ามผลิตภัณฑ์ มาตรการควบคุมจะต้องจัดตั้งขึ้นเพื่อลดความเสี่ยงใด ๆ ที่ระบุไว้ในข้อ 7.7.1 และเพื่อพิจารณากำหนด:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การควบคุมการรั่วไหล ควรจัดการรั่วไหลของผลิตภัณฑ์ใด ๆ อย่างมีประสิทธิภาพเพื่อให้แน่ใจว่ากระบวนการกำจัดจะไม่กลายเป็นแหล่งที่มาของการปนเปื้อนสารก่อภูมิแพ้ต่อผลิตภัณฑ์อื่น ๆ</li> <li>• ขั้นตอนการปฏิบัติการขนย้ายเฉพาะ: หากการประเมินความเสี่ยง ระบุว่าผลิตภัณฑ์ก่อภูมิแพ้ที่ควรแยกออกจากผลิตภัณฑ์ที่ไม่ใช่สารก่อภูมิแพ้ ควรดำเนินการข้อกำหนดการจัดการเพิ่มเติมซึ่งอาจเกี่ยวข้องกับตัวอย่างเช่น พื้นที่จัดเก็บเฉพาะ อุปกรณ์เฉพาะ (และรหัสสี) และจัดเก็บผลิตภัณฑ์ก่อภูมิแพ้บนชั้นวางที่แตกต่างกัน</li> <li>• ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ที่เป็นสารก่อภูมิแพ้และไม่ใช้สารก่อภูมิแพ้ถูกเก็บไว้บนชั้นวางเดียวกันวัสดุที่มีสารก่อภูมิแพ้ควรอยู่บนชั้นวางต่ำสุดเพื่อจำกัดการปนเปื้อนจากบนลงล่างโดยเฉพาะอย่างยิ่งที่สถานประกอบการจัดการกับผลิตภัณฑ์หรือผลิตภัณฑ์ที่มีสารก่อภูมิแพ้ผงในบรรจุภัณฑ์ที่ไวต่อความเสียหาย (เช่นการเจาะรอยกับผลิตภัณฑ์อาจส่งผลให้การปนเปื้อนข้ามสำหรับผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่เก็บไว้ด้านล่างและยากที่จะทำความสะอาด)</li> <li>• การควบคุมเพิ่มเติมใดๆ ที่ร้องขอโดยเจ้าของผลิตภัณฑ์เช่น พื้นที่เก็บแยกสำหรับผลิตภัณฑ์ (ตามที่ระบุและตกลงกันในสัญญาของลูกค้าส่วนที่ 3.4)</li> </ul>
<p>7.7.3</p>	<p><u>ขั้นตอนการปฏิบัติควบคุมการรั่วไหลต้องออกแบบมาเพื่อกำจัดหรือลดระดับที่ยอมรับของการปนเปื้อนข้ามที่มีนัยยะจากสารก่อภูมิแพ้. วิธีการทำความสะอาดต้องได้รับการรับรองการใช้ได้และทวนสอบเป็นประจำเพื่อยืนยันประสิทธิภาพ</u></p> <p>Spillage procedures shall be designed to remove or reduce to acceptable levels any potential cross-contamination by allergens. The cleaning methods shall be validated and routinely verified for their effectiveness.</p>	<p>การรั่วไหลของสารก่อภูมิแพ้จะได้รับการประเมินความเสี่ยงสำหรับการปนเปื้อนข้ามที่อาจเกิดขึ้น ขั้นตอนการปฏิบัติการปฏิบัติที่ดีที่สุดสำหรับการรั่วไหลของสารก่อภูมิแพ้เกี่ยวข้องกับการทำความสะอาดพื้นที่ที่ได้รับผลกระทบด้วยอุปกรณ์ทำความสะอาดโดยเฉพาะ บรรจุปิดผนึกและกำจัดผลิตภัณฑ์ที่เสียหายทันที และบันทึกและดำเนินการแก้ไขใด ๆ ให้เสร็จสิ้น ขั้นตอนการปฏิบัติการรั่วไหลจะพร้อมใช้งานสำหรับพนักงานที่เกี่ยวข้องทั้งหมด</p> <p>ระบบการทำความสะอาดพื้นฐานบางอย่างอาจไม่เพียงพอเพื่อให้แน่ใจว่าการกำจัดการรั่วไหลของสารก่อภูมิแพ้ ดังนั้นข้อกำหนดการทำความสะอาดเฉพาะอาจเกิดขึ้นเมื่อเกิดการรั่วไหลเพื่อให้แน่ใจว่า:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ให้เวลาอย่างเพียงพอที่จะทำให้การทำความสะอาดเสร็จตามเกณฑ์ต้องการ</li> <li>• คำนวณการทำความสะอาดที่จำเป็น</li> <li>• การทำความสะอาดต้องไม่ย้ายสารก่อภูมิแพ้ไปยังพื้นที่อื่น</li> </ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>อุปกรณ์ทำความสะอาดที่ใช้สำหรับทำความสะอาดวัสดุที่เป็นสารก่อภูมิแพ้ มีไว้เพื่อกำจัดสารก่อภูมิแพ้การใช้งานเพียงครั้งเดียวหรือทำความสะอาดได้อย่างมีประสิทธิภาพหลังการใช้งาน (เพื่อให้อุปกรณ์ไม่กลายเป็นแหล่งของการปนเปื้อนเพิ่มเติม)</li> <li>ประสิทธิภาพของขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดการรื้อไหลต้องได้รับการทวนสอบ</li> <li>การรับรองการใช้ได้จะต้องจัดทำเป็นเอกสารและหลักฐานโดยทั่วไปจะรวมถึง:             <ul style="list-style-type: none"> <li>การพิจารณาสถานการณ์ที่สมมติที่แย่ที่สุด</li> <li>สถานที่ทดสอบเป้าหมายเช่นพื้นที่ทำความสะอาดที่ยาก</li> </ul> </li> <li>การทำความสะอาดการรื้อไหลจะต้องได้รับการตรวจสอบเป็นประจำเช่น:             <ul style="list-style-type: none"> <li>การตรวจสอบด้วยสายตาและบันทึก</li> <li>การ swabs หรือการทดสอบ (เช่น rapid test, ATP)</li> </ul> </li> </ul>
--	--	--


## 8 บุคลากร

### 8.1 การฝึกอบรมและความสามารถ

เจตนา รมก ของ ข้อกำหนด	<p>บริษัทต้องมั่นใจว่าพนักงานทุกคนได้รับการฝึกอบรม ได้รับคำแนะนำ และกำกับดูแลอย่างเพียงพอในระดับที่เหมาะสมกับกิจกรรมของพวกเขาและมีความสามารถเพียงพอที่จะดำเนินกิจกรรมของพวกเขา</p> <p><b>The company shall ensure that all employees are adequately trained, instructed and supervised to a degree commensurate with their activity and are demonstrably competent to carry out their activity</b></p>
---------------------------------	--

ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
8.1.1	<p>บุคลากรทุกคน, รวมถึง <b>ตัวแทนจัดหางาน</b> หรือ บุคลากรชั่วคราวและผู้รับเหมา, ต้องได้รับการฝึกอบรมอย่างเหมาะสมก่อนเริ่มงานและได้รับการดูแลอย่างเพียงพอตลอดระยะเวลาการทำงาน</p> <p>All personnel, including employment agency or temporary personnel and contractors, shall be appropriately trained prior to commencing work and adequately supervised throughout the working period.</p>		<p>ต้องให้แน่ใจว่าพนักงานทุกคนรวมถึงพนักงานชั่วคราว พนักงานและผู้รับเหมาที่จัดหาโดยตัวแทนจัดหางาน ได้รับการฝึกอบรมในระดับที่สอดคล้องกับความต้องการและประเภทของงานที่พวกเขาดำเนินการ</p> <p>พนักงานจะได้รับการฝึกอบรมด้านสุขอนามัยขั้นพื้นฐานในการปฐมพยาบาล ห้องเรียน หรือ หน่วยงาน การฝึกอบรมเพิ่มเติมควรครอบคลุมนโยบายเกี่ยวกับสุขอนามัย การจัดการสารก่อภูมิแพ้ ข้อกำหนดด้านคุณภาพ ขั้นตอนการปฏิบัติการเข้าและออก การจัดการสัตว์พาหะ การแนะนำขั้นพื้นฐานเกี่ยวกับ HARA / HACCP เป็นต้น</p> <p>บุคลากรทุกคนต้องได้รับการดูแลอย่างเพียงพอตลอดระยะเวลาการทำงาน ควรให้ความสนใจเป็นพิเศษเพื่อระบุความต้องการของพนักงานชั่วคราว / ตามฤดูกาลและผู้รับเหมา</p> <p>สำหรับพนักงานใหม่ควรมีหัวหน้างานดูแลเพิ่มเติมในระยะเวลาหนึ่ง การดูแลนี้สามารถลดลงหรือเลิกเมื่อสิ้นสุดหลังจากการทบทวนความสามารถของพนักงานในการทำหน้าที่ตามบทบาทแล้วเสร็จ</p>

<p>8.1.2</p>	<p>บริษัทต้องจัดให้มีขั้นตอนการปฏิบัติการฝึกอบรมที่เป็นเอกสารและบันทึกการฝึกอบรมเพื่อแสดงให้เห็นว่าการฝึกอบรมมีความเหมาะสมและมีประสิทธิผล</p> <p>The company shall have documented training procedures and training records to demonstrate that the training is appropriate and effective.</p>	<p>ขั้นตอนการปฏิบัติการฝึกอบรมต้องแสดงให้เห็นว่างานใดที่ต้องใช้ความสามารถ การดำเนินการเพื่อให้แน่ใจว่าพนักงานจะได้รับความสามารถเหล่านี้ และการทบทวนประสิทธิผลของการกระทำเหล่านี้ โดยใช้เครื่องมือเช่น เมทริกซ์การฝึกอบรมงานซึ่งแสดงความสัมพันธ์กับทุกหน้าที่ในสถานประกอบการ พร้อมรายละเอียดว่าต้องใช้ขั้นตอนการปฏิบัติและคำแนะนำในการทำงานใดสำหรับแต่ละบทบาท</p> <p>เป็นสิ่งที่ดีหากอบรมด้วยภาษาที่เหมาะสมให้กับผู้เข้ารับการฝึกอบรม (เช่น โดยการแปลเป็นลายลักษณ์อักษร หรือการแปลบรรยาย) ไม่ใช่ข้อกำหนดสำหรับเอกสารที่จะแปลเป็นทุกภาษาของพนักงาน แต่พนักงานทุกคนจะต้องสามารถเข้าใจคำแนะนำที่จำเป็นสำหรับงาน</p> <p>ตัวอย่างเช่นอาจมีกฎด้านสุขอนามัยในการแปลเป็นลายลักษณ์อักษรหรือในรูปแบบ pictorial ในขณะที่คำแนะนำการตรวจสอบ CCP อาจถูกแปลเป็นภาษาที่พนักงานที่เกี่ยวข้องในพื้นที่โดยการอธิบายด้วยภาษาที่ใช้ของพนักงาน</p> <p>การฝึกอบรมอาจภายในหรือภายนอก แต่บริษัทจำเป็นต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าการฝึกอบรมมีประสิทธิผล สิ่งนี้สามารถทำได้ผ่านการประเมินความสามารถของพนักงานในการปฏิบัติงาน ไม่ว่าโดยการทดสอบความรู้หรือโดยการประเมินการทำงานในงาน</p>
<p>8.1.3</p>	<p><b><u>บันทึกการฝึกอบรมทั้งหมดต้องมีพร้อม. สิ่งเหล่านี้ต้องรวมถึง, อย่างน้อย:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b><u>ชื่อของผู้เข้ารับการฝึกอบรมและการยืนยันการเข้าร่วม</u></b></li> <li>• <b><u>วันที่และระยะเวลาของการฝึกอบรม</u></b></li> <li>• <b><u>ชื่อเรื่องหรือเนื้อหาหลักสูตร,ตามความเหมาะสม</u></b></li> <li>• <b><u>ผู้ให้บริการฝึกอบรม</u></b></li> <li>• <b><u>สำหรับหลักสูตรภายใน,การอ้างอิงถึงสื่อการสอน, คำแนะนำหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ใช้ในการฝึกอบรม</u></b></li> </ul> <p><b><u>ในกรณีที่การฝึกอบรมดำเนินการโดยหน่วยงานจัดหางานในนามของบริษัท,ต้องมีบันทึกการฝึกอบรม</u></b></p> <p>Records of all training shall be available. These shall include, as a minimum:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• the name of the trainee and confirmation of attendance</li> <li>• the date and duration of the training</li> <li>• the title or course contents, as appropriate</li> <li>• the training provider</li> <li>• for internal courses, a reference to the material, work instruction or procedure that is used in the training.</li> </ul> <p>Where training is undertaken by employment agencies on behalf of the company, records of the training shall be available.</p>	<p>หลักฐานของการฝึกอบรมทั้งหมดต้องได้รับการจัดเก็บไว้ และต้องรวมรายละเอียดทั้งหมดตามที่ระบุไว้ในข้อกำหนด</p> <p>รายละเอียดเหล่านี้อาจรวมอยู่ในใบรับรองการเข้าร่วมที่ให้ไว้ในหลักสูตรภายนอกหรือภายใน หรือเนื้อหาของหลักสูตรอาจรวมอยู่ในคู่มือการอบรมปฐมนิเทศ หรืออยู่ในเล่มประจำตัวในสวนการอบรม (ที่มีชื่อผู้เข้ารับการฝึกอบรม วันที่ และชื่อของผู้ฝึกสอน พร้อมกับการลงชื่อรับรอง)</p> <p>ในกรณีที่การฝึกอบรมเป็นภายในควรเก็บการอ้างอิงถึงสื่ออบรมที่ใช้ (เช่น ขั้นตอนการปฏิบัติของบริษัท และ revise ) ในกรณีที่สถานประกอบการใช้วิธีการฝึกอบรมแบบ 'on-the-job' หรือไม่เป็นทางการ (เช่น การพูดคุย) สามารถใช้สรุปเนื้อหา ที่พร้อมสำหรับการอ้างอิงได้</p> <p>บันทึกการฝึกอบรมสำหรับพนักงานชั่วคราว แรงงานที่จัดหาโดยหน่วยงานหรือที่ปรึกษาภายนอกต้องมีพร้อมเช่นกันตามจำเป็น</p>
<p>8.1.4 X</p>	<p>ในกรณีที่บุคลากรมีส่วนร่วมในกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับจุดควบคุมวิกฤต (CCPs), พวกเขาจะได้รับการฝึกอบรมเฉพาะที่เกี่ยวข้องกับ CCPs. ในกรณีที่บุคลากรดำเนินกิจกรรมที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความถูกต้อง ข้อกำหนดและคุณภาพ, บริษัท ต้องให้มั่นใจว่าบุคลากรได้รับการฝึกอบรมในหลักการปฏิบัติงานที่ดีที่สุดสำหรับงานเฉพาะนั้นๆ</p> <p>Where personnel are engaged in activities relating to critical control points (CCPs), they shall receive specific training</p>	<p>เพื่อให้แน่ใจว่ากิจกรรมที่ระบุเป็น CCPs ภายในแผน HARA หรือ HACCP ได้รับการจัดการอย่างถูกต้องจากบุคลากรที่เกี่ยวข้องในพื้นที่</p> <p>พนักงานที่เกี่ยวข้องต้องได้รับการฝึกอบรมที่เหมาะสมในขั้นตอนการปฏิบัติ ซึ่งรวมถึงการดำเนินงานของกิจกรรมการควบคุมและการตรวจสอบและการดำเนินการแก้ไข</p> <p>คำแนะนำที่ชัดเจนและเอกสารต้องมีพร้อมใช้งานโดยระบบรายละเอียด : วิธีการทำงาน เกณฑ์กำหนดเมื่องานแล้ว</p>

	relevant to the CCPs. Where personnel carry out activities which could affect product safety, legality and quality, the company shall ensure that personnel have been trained in the best-practice operating principles for the particular task.		บันทึกที่ต้องเก็บ สิ่งที่ต้องกระทำในกรณีที่มีผลลัพธ์ที่ไม่สอดคล้อง  การประเมินความสามารถจะต้องเกิดขึ้นเมื่อเสร็จสิ้นการฝึกอบรมและในเวลาที่กำหนดไว้ล่วงหน้า (เช่น ในระหว่างการตรวจสอบภายในของCCPs) การประเมินต้องยืนยันว่าการปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติอย่างถูกต้องการทดสอบความรู้เกี่ยวกับการดำเนินการแก้ไขและตรวจสอบ
8.1.5	บริษัทต้องทบทวนความสามารถของพนักงานเป็นประจำและให้การฝึกอบรมที่เกี่ยวข้องตามความเหมาะสม. อาจเป็นรูปแบบการฝึกอบรม, การอบรมซ้ำ, การโค้ช, พี่เลี้ยง หรือ การอบรมในงาน  The company shall routinely review the competencies of staff and provide relevant training as appropriate. This may be in the form of training, refresher training, coaching, mentoring or on-the-job experience.		บริษัทจะต้องตรวจสอบว่ามีประเมินความสามารถของพนักงานอย่างต่อเนื่องในบทบาทของเขา (เช่น ผ่านการประเมินแบบหนึ่งต่อหนึ่ง การตรวจสอบผลการทำงาน การตรวจประเมินภายในหรือการทบทวนบันทึก)
<b>8.2 สุขลักษณะส่วนบุคคล</b>			
เจตนา ของ ข้อกำหนด	มาตรฐานสุขอนามัยส่วนบุคคลของสถานประกอบการต้องได้รับการจัดทำเป็นเอกสารและนำมาใช้โดยบุคลากรทั้งหมด, รวมถึงหน่วยงานตัวแทนและผู้เข้าชมสถานที่, โดยคำนึงถึงความเสี่ยงของการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์  <b>The site's personal hygiene standards shall be documented and adopted by all personnel, including agency staff and visitors to the location, with due regard to the risk of product contamination.</b>		
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น  
8.2.1	มาตรฐานสุขอนามัยส่วนบุคคลของสถานประกอบการต้องรวมถึงนโยบายดังต่อไปนี้:  <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>การสวมใส่ชุดป้องกัน/ชุดทำงาน</u></li> <li>• <u>การสวมใส่เครื่องประดับ</u></li> <li>• <u>สูบบุหรี่ กิน และดื่ม</u></li> <li>• <u>การทำความสะอาดมือ/สุขอนามัยส่วนบุคคล</u></li> <li>• <u>รายงานการเจ็บป่วย</u></li> </ul> <p>The site's personal hygiene standards shall include policy for the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• the wearing of protective clothing/workwear</li> <li>• the wearing of jewellery</li> <li>• smoking, eating and drinking</li> <li>• hand-cleaning/personal hygiene</li> <li>• reporting of sickness.</li> </ul>		นโยบายของสถานประกอบการจะขึ้นอยู่กับความเสี่ยงต่อประเภทของผลิตภัณฑ์ที่ถูกขนย้าย และข้อกำหนดทางกฎหมายใด ตัวอย่างเช่นข้อจำกัด ในการสูบบุหรี่  บุคลากรจำเป็นต้องได้รับการฝึกอบรมที่ชัดเจนเกี่ยวกับความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นจากโรคที่เกิดจากอาหารและขั้นตอนการปฏิบัติการแจ้งเตือนการเจ็บป่วยของสถานประกอบการ  พนักงานที่ป่วยต้องกันออกจากการทำงานกับอาหารเปิด  ข้อกำหนดนี้ควรครอบคลุมพนักงานทุกคน (รวมถึงพนักงานชั่วคราวและผู้ที่ได้รับการว่าจ้างผ่านตัวแทน) สถานประกอบการอาจพิจารณา การใช้แบบสอบถามทางการแพทย์ก่อนการจ้างงานและ / หรือกลับไปทำงานหรือการตรวจสุขภาพ (เช่นการทดสอบอุจจาระ) ตามความเหมาะสมกับความเสี่ยง  การใช้บุคคลที่ผ่านการฝึกอบรมและมีความสามารถที่เหมาะสมและผู้เชี่ยวชาญทางการแพทย์ภายนอกอาจมีความจำเป็นโดยเฉพาะกรณีที่กฎหมายกำหนดเรื่องความเป็นส่วนตัวอยู่  นโยบายดังกล่าวจะต้องจัดทำเอกสารและมอบให้แก่พนักงานในระหว่างการฝึกอบรม  ข้อกำหนดด้านสุขอนามัยส่วนบุคคลต้องนำไปใช้กับผู้ซบซึ่ยานพาหนะและผู้ช่วยใดๆ ด้วยเช่นกัน

8.2.2	<p>ข้อกำหนดสำหรับสุขอนามัยส่วนบุคคลต้องได้รับการสื่อสารกับบุคลากร, หน่วยงานตัวแทน, <b>ผู้รับเหมา</b> และผู้เยี่ยมชมทั้งหมด. การปฏิบัติตามข้อกำหนดต้องได้รับการตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอ</p> <p>The requirements for personal hygiene shall be communicated to all personnel, agency staff, contractors and visitors. Compliance with the requirements shall be checked regularly.</p>	<p>ข้อกำหนดจะต้องสื่อสารกับบุคลากรทุกคน (เช่นผ่านการฝึกอบรมปฐมพยาบาลและอบรมขั้นตอนการปฏิบัติ ระหว่างการลงชื่อเข้าพื้นที่สำหรับผู้เข้าชมและผู้รับเหมา)</p> <p>ควรพิจารณากับพนักงานที่ไม่ใช่เจ้าของภาษาและการใช้วิธีการฝึกอบรมที่เหมาะสม (เช่น มีคนแปล)</p> <p>การตรวจสอบว่าได้ปฏิบัติตามกฎระเบียบหรือไม่ อาจรวมอยู่ในการตรวจสอบด้านสุขอนามัยซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของโปรแกรมการตรวจประเมินภายใน</p>
8.2.3	<p>การสูบบุหรี่ (<b>รวมถึงการใช้บุหรี่ไฟฟ้า</b>), หากได้รับอนุญาตตามกฎหมาย, และการรับประทานอาหาร และการดื่ม ต้องได้รับอนุญาตเฉพาะในพื้นที่ที่กำหนด และต้องไม่ได้รับอนุญาตในพื้นที่จัดเก็บและการขนย้ายผลิตภัณฑ์. <b>การจัดเตรียมที่เพียงพอสำหรับการจัดการกับขยะจากผู้สูบบุหรี่ต้องมีให้สำหรับพื้นที่สูบบุหรี่</b></p> <p>Smoking (including the use of electronic cigarettes), where permitted under law, and eating and drinking shall only be permitted in designated areas and shall not be permitted in storage and product-handling areas. Adequate arrangements for dealing with smokers' waste shall be provided at smoking facilities.</p>	<p>สิ่งอำนวยความสะดวกตามกฎหมายต้องให้สำหรับพนักงานที่ต้องการสูบบุหรี่</p> <p>ขั้นตอนการปฏิบัติสำหรับชุดป้องกันและการล้างมือจะต้องมีอยู่เพื่อให้พนักงานเข้าหรือออกจากพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์ (ข้อ 8.2.1); ดังนั้นสิ่งอำนวยความสะดวกที่เหมาะสมสำหรับพนักงานที่จำต้องถอดชุดป้องกันของพวกเขาก่อนที่จะสูบบุหรี่และสำหรับการล้างมือของพวกเขาหลังจากนั้นจะต้องมีให้</p> <p>ต้องมีสิ่งอำนวยความสะดวกเพียงพอและเหมาะสมสำหรับของเสียที่เกิดจากผู้สูบบุหรี่ ในกรณีที่อนุญาตให้ใช้บุหรี่อิเล็กทรอนิกส์ (e-cigs) ในสถานที่คำแนะนำในการใช้งานต้องปฏิบัติตามข้อกำหนด บุหรี่อิเล็กทรอนิกส์จะต้องไม่ถูกนำไปในพื้นที่จัดเก็บและการจัดการผลิตภัณฑ์</p> <p>ต้องมีที่จัดเก็บอาหาร สำหรับอาหารที่พนักงานนำมาในสถานที่เพื่อให้เกิดลักษณะที่ถูกละทิ้ง ในกรณีที่ผู้เยี่ยมชมไว้สำหรับอาหารของพนักงาน ควรได้รับการรักษาความสะอาด บำรุงรักษาและต้องมีอุณหภูมิที่เหมาะสม</p> <p>อาหารต้องได้รับการควบคุมอย่างเพียงพอเมื่อเก็บไว้ในพื้นที่อื่นๆ อาหารและเครื่องดื่มทั้งหมดจะต้องบริโภคในพื้นที่ที่กำหนดห่างจากพื้นที่จัดเก็บ สถานประกอบการสามารถจัดเตรียมพื้นที่ภายนอกที่เหมาะสมเพื่อให้พนักงานกินอาหารได้ ในกรณีที่ให้ไว้ต้องมีการควบคุมที่เหมาะสมสำหรับของเสีย</p> <p>การเติมน้ำจากเครื่องจ่ายน้ำที่ทำงานอัตโนมัติโดยใช้ถ้วยรูปกรวยที่ใช้แล้วทิ้ง หรือภาชนะบรรจุที่ป้องกันการรั่วไหลอาจได้รับอนุญาตหากถูกจำกัดไว้ในพื้นที่ที่กำหนดเพื่อลดความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์</p> <p>กฎเกี่ยวกับการสูบบุหรี่ การรับประทานอาหารและการดื่มต้องจัดตั้งขึ้นสำหรับผู้เยี่ยมชมและพนักงานจัดส่ง</p>
8.2.4 Xr	<p>ในกรณีที่มีการจัดหาให้, <b>ชุดทำงาน</b> ต้องอยู่ในสภาพที่ดีและสะอาด</p> <p>Where workwear is provided, this shall be maintained in a good and clean condition.</p>	<p>ชุดทำงานหมายถึงเสื้อผ้าที่ออกโดยบริษัท หรือระบุที่ออกแบบมาเพื่อปกป้องพนักงานขณะทำงาน (เช่น เสื้อฉนวนที่จะสวมใส่ในร้านค้าเย็น)</p>
8.2.5	<p><b>บาดแผลทั้งหมดบนผิวที่สัมผัสจะต้องถูกปกคลุมด้วยพลาสติกหรือสีที่เหมาะสมซึ่งได้รับอนุญาตและได้รับการตรวจสอบโดยสถานประกอบการ</b></p> <p>All cuts and grazes on exposed skin shall be covered by an appropriately coloured plaster that is site-issued and monitored.</p>	<p>พลาสติกและ band-aids ต้องกันน้ำได้ ควรใช้พลาสติกที่มีสีที่โดดเด่นเห็นง่าย</p>

<p>8.2.6</p>	<p><u>กระบวนการและคำแนะนำเป็นลายลักษณ์อักษรสำหรับพนักงานต้องมีอยู่เพื่อควบคุมการใช้และการจัดเก็บยาส่วนบุคคลเพื่อลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์</u></p> <p>Processes and written instructions for staff shall be in place to control the use and storage of personal medicines so as to minimise the risk of product contamination.</p>	<p>จำเป็นต้องควบคุมยาส่วนบุคคลเพื่อให้แน่ใจว่าไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ สถานประกอบการจะต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารเกี่ยวกับการควบคุมและการเก็บรักษา</p> <p>หากเป็นไปได้ไม่ควรอนุญาตให้นำยาเข้าไปในพื้นที่ขนย้ายผลิตภัณฑ์ แต่สามารถเก็บไว้ในตู้เก็บของพร้อมกับของใช้ส่วนตัวอื่นๆ  อย่างไรก็ตามในกรณีที่พนักงานมีความต้องการทางการแพทย์ในการรักษาส่วนบุคคลกับพวกเขา (เช่น พวกเขามีโรคหอบหืดหรือโรคเบาหวาน) ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อควบคุมยาเหล่านี้ (เช่น ข้อกำหนดเพื่อแจ้งให้ บริษัท ทราบถึงความต้องการทางการแพทย์ที่กำหนดไว้)</p> <p>ควรพิจารณารูปแบบและบรรจุภัณฑ์ของยา (เช่น ขวดแก้ว) เพื่อลดความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นจากการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์</p>
<p>8.2.7</p> <p>X</p>	<p><u>หากกฎหมายอนุญาต, ผู้เข้าชมและผู้รับเหมาต้องกรอกแบบสอบถามสุขภาพหรือยืนยันว่าพวกเขาไม่ได้ป่วยจากอาการใดๆ ที่อาจทำให้มีความเสี่ยงต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์, ก่อนได้รับอนุญาตให้เข้าพื้นที่จัดเก็บ</u></p> <p>Where permitted by law, visitors and contractors shall be required to fill in a health questionnaire or otherwise confirm that they are not suffering from any symptoms which may put product safety at risk, prior to being allowed into storage areas.</p>	<p>หากกฎหมายอนุญาต ผู้เข้าชมจะต้องได้รับการคัดกรองโดยใช้แบบสอบถามสุขภาพ ซึ่งรวมถึงผู้เข้าชม และผู้รับเหมาปกติ เช่น พนักงาน บริษัทภายนอก หรือผู้ให้บริการควบคุมสัตว์พาหะ</p> <p>ในกรณีที่มีการใช้แบบสอบถาม แบบสอบถามนี้ต้องได้รับการทบทวนโดยผู้ที่มีความสามารถ</p> <p>ขั้นตอนการปฏิบัติต้องจัดทำเป็นเอกสาร</p>
<p>8.2.8</p> <p>X</p>	<p><u>ต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติการแจ้งเตือนจากพนักงาน, รวมถึงพนักงานชั่วคราว, เกี่ยวกับรายละเอียดของโรคติดเชื้อหรือเงื่อนไขที่เกี่ยวข้องซึ่งเขาอาจได้รับการติดเชื้อหรือทำให้ติดเชื้อกับผู้อื่น. ผู้เชี่ยวชาญทางการแพทย์ต้องให้คำปรึกษาเมื่อจำเป็น</u></p> <p>There shall be a procedure for the notification by employees, including temporary employees, of the details of any relevant infectious disease or condition with which they may have come into contact or from which they may be suffering. Expert medical advice shall be sought where required.</p>	<p>ในกรณีที่กฎหมายความเป็นส่วนตัวป้องกันการเปิดเผยข้อมูลดังกล่าว พนักงานต้องได้รับคำแนะนำเกี่ยวกับเงื่อนไขหรืออาการ เพื่อป้องกันไม่ให้เขาทำงานกับผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด (เช่น การกลับมาทันทีจากการขาดงานที่เกิดจากการเจ็บป่วยหรือท้องเสียหรือเป็นหวัดหนัก) พนักงานอาจถูกถ่ายโอนไปทำงานในพื้นที่อื่น ๆ ที่ไม่ได้จัดการผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด</p>
<p><b>9 การจัดการของผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด</b></p>		
<p><b>เจตนารมณ์ของข้อกำหนด</b></p>	<p>มาตรฐานนี้ใช้โดยหลักใช้กับการจัดเก็บและจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์ที่บรรจุแล้วซึ่งได้รับการปกป้อง; อย่างไรก็ตาม, มีข้อยกเว้นที่ได้รับอนุญาต (ตามที่ระบุไว้ในส่วนที่ 1 ภายใต้ 'ขอบเขตของผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้อง'), และส่วนนี้ใช้กับกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด</p> <p>ในกรณีที่สถานประกอบการขนย้ายผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด, ข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องทั้งหมดจากส่วนที่ 1 ถึง 8 ของมาตรฐานจะต้องปฏิบัติตาม เพิ่มเติมด้วยข้อกำหนดที่ระบุไว้ที่นี่</p> <p>ผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิดที่ได้รับอนุญาตจะจำกัดอยู่ที่:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• กล้องเปิดและถาดผักและผลไม้ - ซึ่งรวมถึงการหยิบของเล็กน้อยจากถาดผักและผลไม้ในปริมาณที่น้อยเพื่อตอบสนองคำสั่งซื้อของลูกค้า (เช่น สำหรับลูกค้าบริการอาหาร)</li> <li>• ถาดของปลาดิบ/กุ้ง/น้ำทะเลอื่นๆ</li> <li>• ซากเนื้อสัตว์ (carcasses of meat)</li> </ul> <p>เพื่อให้ได้รับการควบคุมโดยมาตรฐาน, เฉพาะผลิตภัณฑ์อาหารเปิดที่ระบุไว้ข้างต้นเท่านั้น ที่จะได้รับอนุญาตให้จัดเก็บและปล่อยเพื่อแจกจ่าย โดยไม่ต้องเตรียมเพิ่มเติม (รวมถึงการตัด และการตัดแต่ง) หรือ การแปรรูป</p>	

<p>สำหรับการขนย้ายและแปรรูปผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิดอื่นๆ, ทั้งหมดจะต้องใช้มาตรฐานระดับโลกเพื่อความปลอดภัยของอาหาร.</p> <p>The Standard applies primarily to the storage and distribution of packaged products which are already protected; however, there are permitted exceptions (as specified in Part I under 'Scope of applicable products'), and this section applies to the activities surrounding open food products.</p> <p>Where a site handles open food products, all the relevant requirements from sections 1 to 8 of the Standard must be fulfilled in addition to the requirements listed here.</p> <p>Permitted open food products are limited to:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• open boxes and trays of fruit and vegetables – this includes a small amount of order-picking from trays of fruit and vegetables to smaller quantities to fulfil customer orders (e.g. for food service customers)</li> <li>• trays of raw fish/crustaceans/other sea food</li> <li>• carcasses of meat.</li> </ul> <p>To be covered by the Standard, only the open food products listed above shall be received into storage and released for distribution without any further preparation (including cutting and trimming) or processing.</p> <p>For all other open food product handling and processing operations, the Global Standard for Food Safety shall be used.</p>
---

**9.1 การวิเคราะห์และความเสี่ยง**

<p>เจดนามกโขงข้อกำหนด</p>	<p><b>สถานประกอบการต้องสามารถแสดงให้เห็นว่าสิ่งอำนวยความสะดวกและการควบคุมมีความเหมาะสมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนจากจุลินทรีย์ที่ก่อให้เกิดโรค (pathogen) ของผลิตภัณฑ์เปิด</b></p> <p><b>The site shall be able to demonstrate that facilities and controls are suitable to prevent pathogenic contamination of open food products.</b></p>
---------------------------	---

<p>ข้อ</p>	<p>ข้อกำหนด</p>	<p>สอดคล้อง</p>	<p>ความคิดเห็น</p>
------------	-----------------	-----------------	--------------------

<p>9.1.1</p>	<p><u>แผนผังของสถานที่ (ข้อ 2.8) ต้องรวมพื้นที่ที่ซึ่งผลิตภัณฑ์อยู่ในระดับความเสี่ยงที่แตกต่างกันของการปนเปื้อน. แผนผังต้องแสดง:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>พื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด</u></li> <li>• <u>พื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์อาหารที่บรรจุไว้ล่วงหน้า</u></li> </ul> <p><u>พื้นที่เหล่านี้ต้องคำนึงถึงเมื่อกำหนดโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (Prerequisite Program) สำหรับการลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนข้าม.</u></p> <p>The map of the premises (clause 2.8) shall include those areas where the product is at different levels of risk from contamination. The map shall show:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• open food product handling areas</li> <li>• pre-packed food product handling areas.</li> </ul> <p>These areas shall be considered when determining the prerequisite programmes for reducing the risk of cross-contamination.</p>		<p>สถานที่จัดเก็บที่จัดการผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด เป็นพื้นที่ที่ผลิตภัณฑ์อาจมีความเสี่ยงจากสภาพแวดล้อมทั่วไปในส่วนกระบวนการที่เกี่ยวข้อง</p> <p>พื้นที่ดังกล่าวจะต้องระบุในแผนผังสถานประกอบการเพื่อให้แน่ใจว่ามาตรฐานของสุขอนามัยโดยเฉพาะที่เกี่ยวข้องกับอุปกรณ์ อาคาร การทำความสะอาด และสุขอนามัยบุคลากรมีความเหมาะสมสำหรับการทำงานที่ดำเนินการ</p> <p>การไหลของผลิตภัณฑ์และบุคลากรต้องได้รับการทบทวนเพื่อให้แน่ใจว่าจะไม่ประนีประนอมในกรณีที่มีผลต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์</p>
--------------	---	--	---

<p>9.1.2</p>	<p><u>ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์อาหารเป็นแบบเปิดที่มีแนวโน้มที่จะเจริญเติบโตของเชื้อจุลินทรีย์ (ข้อ 2.9) ได้รับการจัดการ, การประเมินความเสี่ยงที่เป็นเอกสารต้องมีการจัดทำเพื่อกำหนดความเสี่ยงของการปนเปื้อนข้ามที่ทำให้เกิดโรคในระหว่างการจัดเก็บและการขนส่ง, และการควบคุมที่เหมาะสมต้องนำไปปฏิบัติ. การประเมินความเสี่ยงจะต้องคำนึงถึงแหล่งที่มาของการปนเปื้อนทางจุลชีววิทยาและรวมถึง:</u></p>		<p>ข้อนี้มีผลบังคับใช้ในพื้นที่ ที่มีการปฏิบัติเพื่อลดการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์เปิดโดยจุลินทรีย์ที่ทำให้เกิดโรค</p> <p>สถานประกอบการควรดำเนินการประเมินความเสี่ยงเพื่อระบุความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นจากการปนเปื้อนข้าม (เช่นสถานที่ที่อาจมีการปนเปื้อนข้าม) และขั้นตอนการปฏิบัติและกระบวนการในการจัดการความเสี่ยงเหล่านี้</p> <p>สำคัญที่พื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์แบบเปิดได้รับการปกป้องอย่างมีประสิทธิภาพจากการปนเปื้อนโดยจุลินทรีย์ที่ทำให้เกิด</p>
--------------	---	--	--



	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>ธรรมชาติของผลิตภัณฑ์</u></li> <li>• <u>การไหลของผลิตภัณฑ์, บรรจุภัณฑ์ (ถ้ามี), อุปกรณ์บุคลากร และของเสีย</u></li> <li>• <u>คุณภาพอากาศ</u></li> <li>• <u>โปรแกรมการควบคุมและเฝ้าระวังสิ่งแวดล้อม (ตามความเหมาะสม)</u></li> <li>• <u>การให้และที่ตั้งของสาธารณูปโภค</u></li> </ul> <p>Where open food products that are prone to microbial growth (clause 2.9) are handled, a documented risk assessment shall be completed to determine the risk of pathogenic cross-contamination during storage and transportation, and appropriate controls shall be implemented. The risk assessment shall take into account the potential sources of microbiological contamination and include:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• the nature of the products</li> <li>• the flow of products, packaging (where applicable), equipment, personnel and waste</li> <li>• air quality</li> <li>• a programme of environmental control and monitoring (where appropriate)</li> <li>• the provision and location of utilities.</li> </ul>	<p>โรคส่วนใหญ่จากกิจกรรมการดำเนินงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่ำ</p> <p>ซึ่งกระทำผ่านการแยกทางกายภาพอย่างเต็มรูปแบบโดยผนังซึ่งแยกพื้นที่การจัดการผลิตภัณฑ์แบบเปิดออกจากพื้นที่อื่นๆ ในกรณีที่ไม่สามารถแยกพื้นที่ที่มีกำแพงปิดได้เต็มรูปแบบ ขั้นตอนการปฏิบัติทางเลือกลงมืออยู่เพื่อแยกพื้นที่การจัดการผลิตภัณฑ์แบบเปิด ซึ่งจะขึ้นอยู่กับลักษณะของผลิตภัณฑ์และระดับความเสี่ยง อาจรวมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การจัดการการไหลของกระบวนการ - สร้างความมั่นใจในการไหลเชิงตรรกะ (และมักจะเป็นเส้นตรง) เพื่อลดการปนเปื้อนข้ามรวมถึงจากการถ่ายโอนผลิตภัณฑ์และอุปกรณ์โดยมีการควบคุมการเข้าเชื้อ</li> <li>• ลดการปนเปื้อนจากอนุภาคหรือละอองในอากาศ (เช่น ฝุ่นหรือน้ำ) ตัวอย่างเช่นพื้นที่ขนถ่ายควรแยกออกจากพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิดหลัก</li> </ul> <p>สำหรับการดำเนินงานที่เกี่ยวข้องกับการจัดการซากเนื้อสัตว์ควรมีโปรแกรมตรวจสอบสิ่งแวดล้อมเพื่อระบุความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นในพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์ เพื่อให้สามารถจัดการและป้องกันไม่ให้ปนเปื้อนของอุปกรณ์ได้อย่างเหมาะสม</p>
--	---	---

## 9.2 สิ่งอำนวยความสะดวก

ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
9.2.1	<p><u>สิ่งอำนวยความสะดวกเพื่อการล้างมือที่เหมาะสมและเพียงพอต้องมีให้ที่จุดทำงานในพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด. สิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมืองดต้องมีให้, อย่างน้อย:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>ป้ายแสดงคำแนะนำในการล้างมือ</u></li> <li>• <u>ปริมาณน้ำที่เพียงพอที่อุณหภูมิที่เหมาะสม</u></li> <li>• <u>สบู่เหลว/โฟม</u></li> <li>• <u>ผ้าขนหนูแบบใช้ครั้งเดียวหรือที่ออกแบบมาเหมาะสม และเครื่องเป่ามือ</u></li> </ul> <p>Suitable and sufficient hand-washing facilities shall be provided at access points to open food product handling areas. Such hand-washing facilities shall provide, as a minimum:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• advisory signs to prompt hand-washing</li> <li>• a sufficient quantity of water at a suitable temperature</li> <li>• liquid/foam soap</li> <li>• single-use towels or suitably designed and located air driers.</li> </ul>	สอดคล้อง	<p>สิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือโดยเฉพาะจะต้องอยู่ที่ทางเข้าพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์แบบเปิดและตามความเหมาะสม อนุญาตเพิ่มเติมภายในพื้นที่ปฏิบัติการ เพื่อให้แน่ใจว่ามีมือได้รับการล้างมากกว่าเพียงแค่เข้าเชือกก่อนเริ่มทำงาน และตามความจำเป็นในระหว่างวันทำงาน</p> <p>ในบางสภาพแวดล้อมที่แห้งซึ่งหลีกเลี่ยงน้ำ เจลหรือแอลกอฮอล์ฆ่าเชื้อ อาจใช้แทนสิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือ แม้ว่าพนักงานจะยังคงต้องล้างมือก่อนเข้า</p> <p>สิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือต้องประกอบด้วยสิ่งเหล่านี้:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• คำแนะนำที่เหมาะสมสำหรับการใช้งานโดยพิจารณาจากความต้องการด้านภาษาของพนักงาน (เช่น รูปภาพ) การแตะแบบแฮนด์ฟรี (เช่น ก๊อกที่เปิดด้วยเท้าหรือเท้า หรือที่มีเซ็นเซอร์ตรวจจับการเคลื่อนไหว)</li> <li>• น้ำในปริมาณที่เพียงพอและที่อุณหภูมิที่เหมาะสม น้ำอุ่นเป็นที่นิยมสำหรับน้ำร้อนเพราะการสัมผัสกับน้ำร้อนซ้ำๆ จะเพิ่มความเสี่ยงของโรคผิวหนัง (โดยทั่วไปแล้วน้ำอุ่นสบายถือว่าประมาณ 45 ° C)</li> <li>• สารละลายสบู่เหลวหรือโฟม</li> <li>• สิ่งอำนวยความสะดวกการทำมือแห้งที่ถูกลักษณะที่เหมาะสม (ไม่ว่าจะเป็นผ้าเช็ดมือแบบใช้ครั้งเดียวหรือเครื่องเป่ามือที่ออกแบบมาอย่างดี ผ้าขนหนูแบบลูกกลิ้งไม่เป็นที่ยอมรับเนื่องจากไม่ได้ใช้เพียงครั้งเดียว) หากใช้ผ้าเช็ดแบบใช้ครั้งเดียวควรออกแบบและหาของเก็บที่เหมาะสม</li> <li>• วิธีปฏิบัติที่ดีคือให้น้ำยาฆ่าเชื้อที่มือในทุกสถานที่ล้างมือ</li> </ul>

			<ul style="list-style-type: none"> <li>• การจัดหาและที่ตั้งของอ่างล้างมือคาดว่าจะจะเป็นไปตามแนวทางปฏิบัติที่ดีในอุตสาหกรรม รวมถึงการประเมินความเสี่ยงสำหรับการแตกหักหรือความเสียหาย</li> </ul>
9.2.2	<p>ในกรณีที่จัดเก็บและจัดการผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด, ห้องสุขาต้องไม่เปิดโดยตรงเข้าไปในพื้นที่จัดเก็บ, <u>และสิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือไม่อยู่ภายในห้องสุขาได้</u></p> <p>Where open food products are stored and handled, toilets shall not open directly into the storage areas, and hand-washing facilities cannot be located within the toilets.</p>		<p>ห้องน้ำต้องถูกแยกออกอย่างเพียงพอและต้องไม่เปิดโดยตรงในพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์ ควรมีพื้นที่ระบายอากาศแยกจากและพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์ เพื่อป้องกันกลิ่นเข้าสู่พื้นที่</p> <p>สิ่งอำนวยความสะดวกที่กำหนดเฉพาะเพื่อการล้างมือต้องอยู่ที่ทางเข้าพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์และตามความเหมาะสม จุดเพิ่มเติมภายในพื้นที่</p>
9.2.3 X	<p><u>ในกรณีที่ สิ่งอำนวยความสะดวกเพื่อการเปลี่ยนเสื้อผ้าแยกต่างหากเป็นสิ่งจำเป็น, สถานประกอบการจะให้คำแนะนำเป็นเอกสารดังต่อไปนี้:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>ชุดป้องกันจะต้องสวมใส่</u></li> <li>• <u>คำแนะนำที่ชัดเจนสำหรับคำสั่งในการใส่และการถอดชุดป้องกันเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของเสื้อผ้าที่สะอาด</u></li> <li>• <u>กิจวัตรการล้างมือในระหว่างขั้นตอนการเปลี่ยนเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของเสื้อผ้าที่สะอาด</u></li> </ul> <p>Where separate changing facilities are required, the site shall provide documented instructions on the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• protective clothing required to be worn</li> <li>• clear instructions for the order of changing into and out of dedicated protective clothes to prevent the contamination of clean clothing</li> <li>• a hand-washing routine during the changing procedure to prevent contamination of the clean clothing.</li> </ul>		<p>วัตถุประสงค์ของข้อนี้คือเพื่อให้แน่ใจว่าชุดป้องกันเมื่อใช้แล้วจะไม่ถูกปนเปื้อนก่อนเข้าสู่พื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์</p> <p>พื้นที่ตั้งและตำแหน่งของสิ่งอำนวยความสะดวกเป็นสิ่งที่จะต้องได้รับการพิจารณาและจะต้องอยู่ภายใต้การประเมินความเสี่ยง</p> <p>คำแนะนำที่เป็นเอกสารต้องมีให้ในจุดที่ระบุ และต้องมีสิ่งอำนวยความสะดวกการเปลี่ยนชุดไว้สำหรับพนักงานทุกคน (รวมถึงผู้เข้าชมและผู้รับเหมา) ขนาดของสิ่งอำนวยความสะดวกต้องเพียงพอสำหรับจำนวนพนักงานที่ทำงานในสถานที่และในช่วงเวลาของจำนวนพนักงานสูงสุด (เช่นเมื่อเริ่มต้นและสิ้นสุดกะ)</p> <p>ในกรณีที่ไม่สามารถให้สิ่งอำนวยความสะดวกให้เข้าพื้นที่ปฏิบัติการโดยตรงแต่ต้องผ่านพื้นที่ภายนอกต้องได้รับการประเมินความเสี่ยงเพื่อระบุว่าต้องเพิ่มขั้นตอนการปฏิบัติอย่างไร (เช่นการสวมชุดป้องกันเพิ่ม เมื่อเข้าพื้นที่)</p>
<h3>9.3 โครงสร้าง – การรับผลิตภัณฑ์ การจัดการ การจัดเก็บและการจัดส่ง</h3>			
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
9.3.1 X	<p><u>ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์สัมผัสโดยตรงกับน้ำ, ไอน้ำ, น้ำแข็ง, อากาศ, การอัดอากาศหรือก๊าซอื่นๆ, ต้องตรวจติดตาม คุณภาพทางจุลชีววิทยาและทางเคมีของผลิตภัณฑ์ เป็นประจำ ตามการประเมินความเสี่ยง. ก๊าซ, น้ำ หรือน้ำแข็ง ต้องไม่มีความเสี่ยงต่อความปลอดภัยผลิตภัณฑ์หรือคุณภาพและสอดคล้องตามกฎระเบียบทางกฎหมายที่เกี่ยวข้อง</u></p> <p>Where products come into direct contact with water, steam, ice, air, compressed air or other gases, the microbiological and chemical quality of the product shall be regularly monitored based on risk assessment. The gases, water or ice shall present no risk to product safety or quality and shall comply with relevant legal regulations.</p>		<p>น้ำใช้ต้องมีปริมาณที่เพียงพอ (เช่น สำหรับการทำความสะอาด) และต้องไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงการปนเปื้อน ความถี่ของการวิเคราะห์น้ำจะต้องขึ้นอยู่กับความเสี่ยง รวมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ข้อมูลในอดีต</li> <li>• แหล่งที่มาของน้ำ (เช่นแหล่งจ่ายน้ำหลักหรือน้ำบาดาล)</li> <li>• ข้อกังวลเฉพาะสถานประกอบการ (เช่น ระยะเวลาการจัดเก็บน้ำ หรือชนิดของท่อ)</li> <li>• ประเภทการบำบัดน้ำ</li> <li>• การใช้งาน</li> </ul> <p>คาดว่าน้ำต้องมีคุณภาพเทียบเท่าน้ำดื่ม</p> <p>การทดสอบคุณภาพน้ำควรต้องเสร็จสิ้นอย่างน้อยปีละครั้ง และขึ้นอยู่กับความเสี่ยง</p>

		<p>หากน้ำได้มาจากบริษัทที่ซัพพลายให้ การวิเคราะห์ทางเคมีจากบริษัทส่งมอบน้ำจะเพียงพอสำหรับความต้องการทางเคมีเว้นแต่จะมีความเสี่ยงอื่นๆ ที่ระบุไว้ในระบบการจัดส่ง</p> <p>อีกวิธีหนึ่งคือ การทดสอบควรกระทำที่สถานประกอบการเพื่อให้แน่ใจว่าน้ำได้รับการทดสอบและอนุมัติจุดใช้งาน</p> <p>กรณีที่น้ำจากบ่อบาดาล สถานประกอบการควรมีสิ่งอำนวยความสะดวก เพื่อบำบัดและตรวจสอบคุณภาพน้ำว่าน้ำจะไม่ถูกปนเปื้อนจากหลุมที่เจาะหรือระหว่างกระบวนการเก็บรักษา</p> <p>ในกรณีที่น้ำแข็งหรือไอน้ำสัมผัสกับผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด ต้องผลิตจากน้ำดื่มหรือไม่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนตามข้อกำหนดที่บังคับใช้</p> <p>ในกรณีที่กฎหมายไม่ได้กำหนดบังคับ ให้เป็นไปกระบวนการ HARA หรือ HACCP เพื่อยืนยันว่าไม่มีความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้าย (เช่น โดยการแนะนำของสารปนเปื้อนทางเคมี)</p> <p>สำหรับไอน้ำและก๊าซ ที่สัมผัสกับผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิดโดยตรง ต้องมั่นใจว่าจะไม่ปนเปื้อนผลิตภัณฑ์ ความเสี่ยงหลักที่ต้องคำนึงถึงคือ:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• การดำเนินการกับน้ำที่ใช้ผลิตไอน้ำ สารเคมีในไอน้ำ</li> <li>• อนุภาคฝุ่นในอากาศอัด</li> <li>• น้ำมันที่ใช้เป็นสารหล่อลื่นในระบบอัดอากาศ</li> </ul> <p>ระดับการติดตามต้องขึ้นอยู่กับประเมินความเสี่ยงที่มีนัยยะ ไอน้ำที่ผลิตจากน้ำดื่มที่ปราศจากสารเติมแต่งไม่มีแนวโน้มที่จะเพิ่มความเสี่ยง เป็นต้น</p> <p>อากาศอัดที่สัมผัสกับผลิตภัณฑ์โดยตรงต้องได้รับการกรองก่อนใช้งานและตรวจสอบและบำรุงรักษาตัวกรองเพื่อให้แน่ใจว่ามีประสิทธิภาพ มาตรฐานของตัวกรอง (เช่น ขนาดตาข่าย) และความถี่ของการตรวจสอบ ต้องได้รับการบันทึกและขึ้นอยู่กับประเมินความเสี่ยงโดยคำนึงถึงแหล่งที่มาของอากาศ ประเภทของคอมเพรสเซอร์ที่ใช้ และสภาพของท่อทาง (เช่น การกัดกร่อน)</p> <p>ซัพพลายเออร์ที่ขายหรือให้บริการคอมเพรสเซอร์หรือผู้เชี่ยวชาญ ควรให้ปรึกษาเพื่อกำหนดความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นและการทดสอบที่จำเป็น</p>
--	--	---

9.4 การซ่อมบำรุง			
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
9.4.1	<p><b>สารหล่อลื่นจะต้องใช้เกรดอาหารและมีสถานะที่ทราบถึงสารก่อภูมิแพ้</b></p> <p>Food grade lubricants shall be used and be of a known allergen status.</p>		<p>วัสดุที่ใช้สำหรับการบำรุงรักษา อุปกรณ์ ที่มีความเสี่ยงในการสัมผัสโดยตรงหรือโดยอ้อมกับผลิตภัณฑ์อาหารเปิดจะเป็นเกรดอาหารและการปรากฏตัวของสารก่อภูมิแพ้ใด ๆ ต้องเป็นที่รู้จักและจัดการตามนั้น</p> <p>หลักฐานที่เกี่ยวข้องกับสถานะเกรดอาหารจะต้องทำให้มี (เช่น ประกาศโดยผู้ผลิตตามเอกสารข้อมูลผลิตภัณฑ์ หรือการปฏิบัติตามมาตรฐานที่ได้รับการยอมรับเช่น ISO 21469 สำหรับสารหล่อลื่น)</p>

9.5 ความเป็นระเบียบและสุขอนามัย (Housekeeping and hygiene)			
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
9.5.1 X	<p><u>ขีดจำกัดตามความเสี่ยงสำหรับการยอมรับและการไม่ยอมรับสมรรถนะการทำความสะอาดต้องได้รับการระบุสำหรับผิวสัมผัสอาหาร</u></p> <p><u>ขีดจำกัด เหล่านี้จะขึ้นอยู่กับอันตรายที่มีนัยยะที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์หรือการปฏิบัติการ. ด้วยเหตุผลนี้,ระดับการยอมรับการทำความสะอาดต้องได้รับการระบุ โดยการตรวจสอบด้วยสายตา, การทดสอบทางจุลชีววิทยา, การทดสอบสารก่อภูมิแพ้ หรือการทดสอบทางเคมีตามความเหมาะสม</u></p> <p><u>สถานประกอบการต้องกำหนดกิจกรรมการแก้ไขที่จะกระทำเมื่อผลการติดตามอยู่นอกขีดจำกัด ที่ยอมรับได้</u></p> <p>Risk-based limits for acceptable and unacceptable cleaning performance shall be defined for food contact surfaces. These limits shall be based on the potential hazards relevant to the product or handling operations. Therefore, acceptable levels of cleaning may be defined by visual appearance, microbiological testing, allergen testing or chemical testing as appropriate.</p> <p>The site shall define the corrective action to be taken when monitored results fall outside the acceptable limits.</p>		<p>อย่างน้อยที่สุดจะต้องกำหนดขีด จำกัด ของประสิทธิภาพการทำความสะอาดที่ยอมรับได้และยอมรับไม่ได้สำหรับพื้นผิวสัมผัสอาหาร</p> <p>ขีดจำกัด จะขึ้นอยู่กับความเสี่ยงและควรใช้สำหรับการประเมินว่าการทำความสะอาดที่ดำเนินการนั้นเป็นมาตรฐานที่ยอมรับได้หรือไม่</p> <p>ขีดจำกัด ที่ยอมรับได้อาจขึ้นอยู่กับ การตรวจสอบด้วยสายตา การตรวจสอบ ATP หรือการวิเคราะห์เฉพาะเช่นการทดสอบทางจุลชีววิทยา สารก่อภูมิแพ้หรือสารเคมี ตัวอย่างเช่นในกรณีนี้ การทำความสะอาดได้รับการออกแบบมาเป็นหลัก เพื่อให้สภาพแวดล้อมการจัดการผลิตภัณฑ์ที่สะอาดการประเมิน 'ทำความสะอาดด้วยสายตา' อาจเพียงพอ อย่างไรก็ตาม ในระดับการทำความสะอาดคือเพื่อให้แน่ใจว่าพื้นผิวสัมผัสอาหารที่ผ่านการฆ่าเชื้อเพื่อให้แน่ใจว่าร่องรอยของสารก่อภูมิแพ้ทั้งหมดถูกลบออกหรือเพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้ามสายพันธุ์เนื้อสัตว์ที่แตกต่างกันระดับประสิทธิภาพการทำความสะอาดที่ยอมรับได้ อาจจำเป็นต้องขึ้นอยู่กับ การตรวจสอบที่เข้มงวดมากขึ้นเช่นผลลัพธ์ของการทดสอบ ATP จุลชีววิทยาหรือสารก่อภูมิแพ้</p>
9.5.2	<p><u>ในกรณีที่ขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อเป็นส่วนหนึ่งของโปรแกรมสุขลักษณะที่กำหนดเพื่อควบคุมความเสี่ยงของอันตรายเฉพาะ, ขั้นตอนการปฏิบัติและความถี่ของ ต้องได้รับการรับรองการใช้ได้. ต้องปฏิบัติตามคำแนะนำของผู้ผลิตและเก็บรักษามันไว้</u></p> <p>Where cleaning and disinfection procedures are part of a defined prerequisite plan to control the risk of a specific hazard, the procedures and their frequencies shall be validated. Manufacturers' instructions must be followed and records maintained.</p>		<p>ในกรณีที่ขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดเป็นส่วนหนึ่งของข้อกำหนดเบื้องต้นที่กำหนด (ส่วนที่ 2.1) ที่ออกแบบมาเพื่อจัดการอันตรายเฉพาะ (เช่นการปนเปื้อนข้ามสารก่อภูมิแพ้) จากนั้นขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องได้รับการตรวจสอบเพื่อยืนยันว่าวิธีการทำความสะอาดสารเคมีและความเข้มข้นที่ระบุสามารถบรรลุระดับประสิทธิภาพที่ต้องการอย่างสม่ำเสมอ ต้องรักษาเรกคอร์ดของการตรวจสอบความถูกต้อง</p> <p>เมื่อออกแบบและตรวจสอบขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดจะต้องพิจารณาทำความสะอาดสารเคมีตกค้างเพื่อให้ไม่สามารถเป็นแหล่งของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ (เช่นคำแนะนำของผู้ผลิตจะต้องปฏิบัติตามเกี่ยวกับวิธีการล้าง)</p>
9.6 เสื้อผ้าป้องกัน			
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความคิดเห็น
9.6.1	<p><u>การประเมินความเสี่ยงที่จัดทำเอกสารต้องแล้วเสร็จเพื่อพิจารณาว่าพนักงานต้องสวมใส่ชุดป้องกันใด เพื่อควบคุมความเสี่ยงการปนเปื้อนต่อผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด. ในกรณีที่การประเมินความเสี่ยงได้กำหนดว่าไม่จำเป็นต้องใช้ชุดป้องกันต้องจัดทำเป็นเอกสารและไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนต่อผลิตภัณฑ์</u></p>		<p>บริษัทจะต้องกำหนดขั้นตอนการปฏิบัติการการใส่ชุดป้องกันตามการประเมินความเสี่ยง การประเมินความเสี่ยงต้องพิจารณาความเสี่ยงจากสิ่งแปลกปลอม จุลชีววิทยา และสารก่อภูมิแพ้ ตามความเหมาะสม รวมถึงหลักการการปฏิบัติที่ดีทั่วไป ซึ่งอาจรวมถึง</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• สิ่งที่ต้องสวมใส่ (เช่น ทั้งตัวและชุดคลุมผม) และสิ่งที่ได้รับการออกแบบแต่ละพื้นที่</li> </ul>



	<p>A documented risk assessment shall be completed to determine what protective clothing is required to be worn by employees to control contamination risk to open food product. Where risk assessment has determined that protective clothing is not required, it shall be fully justified, documented and not pose a contamination risk to the product.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ที่ซึ่งเสื้อผ้าจะต้องใส่และถอดออก รวมถึงพื้นที่ที่กำหนดสำหรับการเปลี่ยน</li> <li>• ลำดับขั้นตอนการสวมใส่ก่อนหลัง (เช่น ใส่hairnet ล้างมือ ที่เหลือ หรือเสื้อคลุม)</li> <li>• ที่ซึ่งไว้เก็บชุดป้องกันเมื่อไม่ใช้งาน</li> <li>• ข้อกำหนดพิเศษสำหรับพื้นที่เฉพาะ</li> <li>• การถอดชุดป้องกันก่อนเข้าห้องน้ำ</li> <li>• ขั้นตอนการปฏิบัติการถอดชุดป้องกันในโรงอาหารและพื้นที่สุขนุหรี</li> </ul> <p>ในพื้นที่ ที่ผลิตภัณฑ์ไม่มีความเสี่ยงหรือมีความเสี่ยงน้อยมากของการปนเปื้อนจากสภาพแวดล้อมระหว่างการทำงานปกติ, เป็นการดีที่ให้มีการสวมใส่เครื่องแบบบริษัท</p> <p>ในกรณีที่อนุญาตให้ใช้เสื้อผ้าส่วนบุคคล สถานประกอบการจะต้องให้คำแนะนำเกี่ยวกับมาตรฐานของเสื้อผ้าที่ยอมรับได้</p>
<p>9.6.2</p>	<p><u>บริษัทจะต้องจัดทำเอกสารและสื่อสารกับพนักงานทุกคน (รวมถึงพนักงานจากบริษัทจัดหางานและพนักงานชั่วคราว), และผู้รับเหมาและผู้เข้าชม เกี่ยวกับกฎการสวมใส่ชุดป้องกันในพื้นที่ที่ระบุ. รวมถึงนโยบายที่เกี่ยวข้องกับการสวมใส่ชุดป้องกันออกจากพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์ (เช่น การถอดก่อนเข้าห้องน้ำ และการใช้โรงอาหาร และพื้นที่สุขนุหรี)</u></p> <p>The company shall document and communicate to all employees (including agency and temporary personnel), contractors and visitors the rules regarding the wearing of protective clothing in specified areas. This shall also include policies relating to the wearing of protective clothing away from the product-handling area (e.g. removal before entering toilets and the use of canteen and smoking areas).</p>	<p>ต้องมีเสื้อผ้าสำหรับพนักงานทุกคนที่ทำงานในพื้นที่การจัดการผลิตภัณฑ์แบบเปิด (รวมถึงพนักงานจากตัวแทนจัดหางาน ผู้รับเหมา ฯลฯ )</p> <p>ต้องให้ในจำนวนที่เพียงพอเพื่อให้สามารถรักษาสภาพที่ยอมรับได้ในระหว่างการทำงาน (เช่น เพื่อให้สามารถซักแห้ง)</p>
<p>9.6.3</p>	<p>ชุดป้องกันต้องซักเป็นประจำ. ระบบต้องมีอยู่เพื่อให้มั่นใจว่าประสิทธิภาพของกระบวนการซัก</p> <p>Protective clothing shall be laundered on a regular basis. A system shall be in place to ensure the effectiveness of the laundering process.</p>	<p>ชุดป้องกันอาจทำความสะอาดโดยทำสัญญาบริการซักแห้งภายในบริษัทหรือในบางกรณี, โดยพนักงานซักแห้งเสื้อผ้าของตัวเอง</p> <p>กรณีให้บริการตามสัญญาจากภายนอกต้องรวมอยู่ในระบบการอนุมัติซัพพลายเออร์ในระบบจัดซื้อของบริษัท (ส่วนที่ 3.5.1) และให้มีระบบการอนุมัติและการประเมินเพื่อปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง</p> <p>เพื่อให้แน่ใจว่ากระบวนการอยู่ภายใต้การควบคุม สิ่งนี้ควรขึ้นอยู่กับ การประเมินความเสี่ยง และอาจรวมถึงการใช้แบบสอบถามเพื่อประเมินตนเองสำหรับการจัดการผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงต่ำ การตรวจสอบประสิทธิภาพของการทำความสะอาดอาจกระทำโดยการตรวจสอบด้วยสายตา และการตรวจสอบข้อร้องเรียน</p> <p>ต้องควบคุมการซักแห้งในสถานที่ของ บริษัทต้องได้รับการควบคุม ไม่ว่าจะผ่านการประเมินความเสี่ยงด้วย HARA หรือ HACCP, การควบคุม และ การรับรองการใช้ได้, เช่น การติดตามอุณหภูมิและผงซักฟอก, ระบุสิ่งที่ไม่ควรซ้ำรวม การติดตามกระบวนการอบแห้ง และการตรวจสอบด้วยสายตา. การซักแห้งต้องได้รับการประเมินอยู่ในโปรแกรมการตรวจประเมินภายใน (ข้อ 3.2.1). การซักแห้ง (ทั้งในบริษัทและสัญญาจ้างทำ) ต้องทำให้มั่นใจว่า:</p>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• เสื้อผ้าที่สกปรกและสะอาดต้องถูกแยกออกจากกัน อย่างเพียงพอเพื่อให้แน่ใจว่าเสื้อผ้าที่ซักเมื่อเร็ว ๆ นี้จะไม่ถูกปนเปื้อนใหม่</li> <li>• ชุดป้องกันได้รับการทำความสะอาดอย่างมีประสิทธิภาพ (เช่น โดยการรับรองการใช้ได้โดยตรวจสอบทางจุลชีววิทยา และการทวนสอบ)</li> <li>• เสื้อผ้าที่สะอาดแล้วได้รับการปกป้องจากการปนเปื้อน จนกระทั่งส่งไปยังสถานประกอบการ (เช่น ใช้ผ้าหรือถุงครอบ)</li> </ul> <p>การซักที่ที่บ้านอาจถือว่ายอมรับได้สำหรับการทำงานที่มีความเสี่ยงต่ำ เช่น การบรรจุที่สวมใส่เสื้อผ้าเพื่อปกป้องคนงานจากผลิตภัณฑ์เป็นหลัก (เช่น บรรจุผักดิบ) สิ่งนี้จำเป็นต้องถูกควบคุมโดยให้มีคำแนะนำที่เป็นลายลักษณ์อักษรให้กับพนักงานที่รวมถึงวิธีการซักเสื้อผ้า (อุณหภูมิ, ผงซักฟอก, กำหนดรายการที่ไม่ห้ามซักร่วมกัน และคำแนะนำการอบแห้ง)</p> <p>สถานประกอบการต้องให้วิธีการที่เหมาะสมต่อพนักงานในการนำเสื้อผ้าที่ซักได้อย่างปลอดภัยจากบ้านไปยังที่ทำงาน (ถุงพลาสติกที่ปิดสนิทหรือคล้ายกัน) ตามความเหมาะสม</p> <p>สถานประกอบการต้องกำหนดผู้ที่มีความรับผิดชอบในบริษัทในการติดตามตรวจสอบประสิทธิภาพของกระบวนการนี้ ซึ่งโดยทั่วไปจะทำโดยการตรวจสอบด้วยสายตา</p> <p>นอกจากนี้ ควรมีขั้นตอนการปฏิบัติและระบบในการจัดการกับกรณีใดๆ ที่พนักงานไม่สามารถซักผ้าด้วยตนเอง ไม่ว่าจะขาดผงซักฟอก หรือขาดสิ่งอำนวยความสะดวก ระบบต้องสามารถจัดการได้ทันทีที่พบเหตุการณ์ดังกล่าว</p> <p>การฟอกที่ที่บ้านต้องการการดูแลและเอาใจใส่อย่างเหมาะสมเพื่อให้แน่ใจว่าเชื้อโรคที่อาจเกิดขึ้นบนเสื้อผ้าที่สวมใส่สำหรับการทำงานจะกำจัดหรือถูกฆ่าเชื้อ ตัวอย่างเช่น เสื้อผ้าที่สวมใส่สำหรับการทำงานควรล้างแยกต่างหากจากซักครั้งอื่นๆ ในเครื่องซักผ้าอัตโนมัติ โดยใช้อุณหภูมิที่ร้อนที่สุดเท่าที่วัสดุของเสื้อผ้าจะทนได้และตั้งค่าการซักด้วยโปรแกรมซักเต็มตามมาตรฐาน และเมื่อแห้งสนิทเสื้อผ้าควรรีดด้วยเตารีดเพื่อฆ่าเชื้อด้วยความร้อน</p>
<p>9.6.4</p> <p>X</p>	<p>ชุดป้องกันที่ใส่แล้วทิ้ง, หากใช้, ต้องอยู่ภายใต้การควบคุมที่เพียงพอเพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์</p> <p>Disposable protective clothing, if used, shall be subject to adequate control to avoid product contamination.</p>	<p>ชุดป้องกันที่ใส่แล้วทิ้งอาจกลายเป็นแหล่งที่มีนัยยะของสิ่งแปลกปลอม ดังนั้นบริษัทจำเป็นต้องเข้าใจการออกแบบของชุดป้องกันและให้แน่ใจว่ามีขั้นตอนการควบคุมที่เพียงพอ (เช่น การตรวจสอบ และการเปลี่ยนเป็นประจำ) เพื่อให้แน่ใจว่ายังอยู่ในสภาพสมบูรณ์ ไม่มีเส้นใยหลวมหลุดและควรมีสีที่แตกต่างทางสายตาจากผลิตภัณฑ์ (ควรเป็นสีฟ้า)</p>
<p>9.6.5</p>	<p>ผมทั้งหมดต้องได้รับการคลุมอย่างเต็มที่เพื่อป้องกันการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์</p> <p>All hair shall be fully covered to prevent product contamination.</p>	<p>ชุดคลุมศีรษะเช่นหมวกมีขอบหรือ hairnets ต้องคลุมศีรษะอย่างเต็มที่เพื่อลดการปนเปื้อนที่อาจเกิดขึ้น</p>
<p>9.6.6</p>	<p>บาดแผลทั้งหมดบนผิวหนังที่หนังต้องได้รับการปิดด้วยพลาสติกสีที่แตกต่างชัดและได้รับการติดตามตรวจสอบ</p> <p>All cuts and grazes on exposed skin shall be covered by a contrasting-coloured plaster that is site-issued and monitored.</p>	<p>แผลที่ผิวหนังต้องได้รับการปิดเพื่อป้องกันการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์ เพื่อลดนัยยะการปนเปื้อนของพลาสติกต้องได้รับการควบคุมอย่างเข้มงวดโดยสถานประกอบการ (เช่น ผ่านการใช้ขั้นตอนการปฏิบัติซึ่งมีการบันทึกหมายเลขพลาสติก โดยบันทึกระบุว่ามีเมื่อใด และใครที่ใช้)</p> <p>สถานประกอบการอาจพิจารณาความจำเป็นในการตรวจสอบพลาสติกเมื่อสิ้นสุดกะ และระบบในการให้</p>



		พนักงานทำการแจ้งผู้บังคับบัญชาทันทีเมื่อสูญหาย พลาสเตอร์หรือ band-aids ต้องมองเห็นได้ง่ายจากความแตกต่างทางสายตา (ควรเป็นสีฟ้า)
--	--	--

- END -