

แบบประเมินตรวจโรงงานแปรรูปสินค้าปศุสัตว์บรรจุกระป๋อง / ถุง Pouch เพื่อการส่งออก
(Checklist for Canned Food/ Retort Pouch Processing Plant Audit)

วันที่ตรวจประเมิน (Audit date)	
วัตถุประสงค์ของการตรวจประเมิน (Objective of audit)	
() การตรวจประเมินเบื้องต้น (Pre - audit)	() การตรวจรับรองใหม่ (Initial Audit)
() การตรวจติดตาม (Surveillance Audit)	() การตรวจต่ออายุ (Re-certificated Audit)
() การตรวจติดตามผลการแก้ไข (Follow-up Audit)	() การตรวจขยายการรับรอง (Additional Audit)
() การตรวจกรณีพิเศษ (Special Audit)	
คณะผู้ตรวจประเมิน (Auditor team)	
1.	
2.	
3.	
4.	
ข้อมูลโรงงาน (Plant information)	
ชื่อโรงงาน (Plant name)	EST.
ที่อยู่ (Address)	
ผู้จัดการโรงงาน (Plant manager)	
ผู้แทนนำตรวจ (Plant representative)	ตำแหน่ง (Position)
สัตวแพทย์ประจำโรงงาน (Veterinary inspector)	
หัวหน้าสาย (Supervisor)	
จำนวนพนักงานทั้งหมดในพื้นที่ผลิต (No. of employees)	คน (person)
Production area	คน (person)
Warehouse area	คน (person)
ชนิดของผลิตภัณฑ์ (Type of products)	
กำลังการผลิต (Production capacity)	
- กำลังการผลิตปัจจุบัน (Present production capacity)	
- กำลังการผลิตสูงสุด (Maximum production capacity)	
ประเทศที่ส่งออก (Export to)	
แหล่งที่มาของวัตถุดิบ (Source of raw material)	
<input type="checkbox"/> เนื้อไก่จากบริษัท (Chicken meat from)	EST.
<input type="checkbox"/> เนื้อเป็ดจากบริษัท (Duck meat from)	EST.
<input type="checkbox"/> เนื้อสุกรจากบริษัท (Pork from)	EST.
<input type="checkbox"/> เนื้อวัวจากบริษัท (Beef from)	EST.
<input type="checkbox"/> อื่น ๆ (other).....	EST.
หลักเกณฑ์การตรวจประเมิน (Audit criteria)	
1. ใช้เกณฑ์การยอมรับกับไม่ยอมรับ	
2. การบันทึกผลการตรวจประเมินให้ใช้เครื่องหมาย (/) ตามช่องของผลการตรวจประเมิน	
3. กรณีที่ไม่มีการประยุกต์หรือไม่มีการใช้ในโรงงาน ให้ใช้เครื่องหมาย (0) ลงในช่องการตรวจยอมรับ	
(Mark (/) in Accept or Not-accept, (0) in Accept if that item is not applied)	

REFERENCES
1. Codex: CXC 1-1969. Revised in 2020. General Principles of Food Hygiene: Good Hygiene Practices (GHPs) and The Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) System.
2. FAO. 1998. Food Quality and Safety Systems - A Training Manual on Food Hygiene and the Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) System.
3. Other

หัวข้อที่ตรวจ (Audit items)	ผลการตรวจประเมิน (Assessment)		
	ยอมรับ (Accept)	ไม่ยอมรับ (Not accept)	สิ่งที่พบจากการตรวจประเมิน (Audit finding)
ความมุ่งมั่นของฝ่ายบริหารต่อความปลอดภัยอาหาร (Management Commitment to Food Safety)			
1. มีการกำหนดและรักษาวัฒนธรรมความปลอดภัยอาหาร (Establishment and maintenance of a positive food safety culture)			
2. มีวิธีการสื่อสารชัดเจน และเข้าถึงทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้อง (Open and clear communication among all personnel in the food business)			
SECTION 1 : INTRODUCTION AND CONTROL OF FOOD HAZARDS			
SECTION 2 : PRIMARY PRODUCTION			
2.1 วัตถุดิบเนื้อสัตว์มาจากโรงงานที่ได้รับการรับรองเพื่อการส่งออกจากกรมปศุสัตว์ (Raw meat from EST. certified by DLD)			
2.2 วัตถุดิบปศุสัตว์อื่นๆ มาจากแหล่งที่ได้รับการรับรองจากกรมปศุสัตว์ Other raw material are certified by DLD - เช่น ไช้ที่มาจากฟาร์ม GAP ต้องล้างเปลือกมาแล้ว			
2.3 มีการประเมินแหล่งที่มาของวัตถุดิบสม่ำเสมอ เช่น การตรวจประเมิน ณ สถานที่/ส่งแบบประเมิน/ตรวจสอบใบรับรอง (Assessment the raw material source e.g. on site audit, assessment questionnaire, certificate inspection)			
SECTION 3: ESTABLISHMENT – DESIGN OF FACILITIES AND EQUIPMENT			
3.1 ทำเลที่ตั้งและโครงสร้างอาคาร (Location and structure)			
3.1.1 สถานที่ตั้ง (Location)			
1) ไม่ตั้งอยู่ในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อมลภาวะทางสิ่งแวดล้อม ฝุ่นละออง อากาศเป็นพิษ น้ำท่วมขัง แหล่งที่อยู่อาศัยของสัตว์พาหะ แหล่งสะสมขยะ (Establishments should be located away from environmentally polluted areas and industrial activities which are reasonably likely to contaminate food, areas subject to flooding, areas prone to infestations of pests and areas where wastes, either solid or liquid, cannot be removed effectively.)			
2) มีการกั้นรั้ว/การแบ่งแยกอาคารผลิตออกจากที่พักอาศัย/การป้องกันสัตว์อื่นๆ (Surrounding fence/ Separation of production plant from residences/Prevention against domestic animals)			
3.1.2 การออกแบบและการวางผัง (Design and layout)			
1) ง่ายต่อการบำรุงรักษาและการทำความสะอาด (The design and layout should permit adequate maintenance and cleaning.)			

หัวข้อที่ตรวจ (Audit items)	ผลการตรวจประเมิน (Assessment)		
	ยอมรับ (Accept)	ไม่ยอมรับ (Not accept)	สิ่งที่พบจากการตรวจประเมิน (Audit finding)
2) มีการกั้นแบ่งพื้นที่ที่มีระดับการควบคุมสุขลักษณะที่แตกต่างกัน (Areas having different levels of hygiene control (e.g. the raw material and finished product areas) should be physical separated to minimize cross-contamination)			
3) กระบวนการผลิตดำเนินไปในทิศทางเดียว ไม่ย้อนทาง (one-directional production flow)			
3.1.3 โครงสร้างภายในและส่วนประกอบ (Internal structure and fittings)			
1) ทำจากวัสดุที่ทนทาน ง่ายต่อการบำรุงรักษา การทำความสะอาด และฆ่าเชื้อ ใช้วัสดุที่ไม่เป็นพิษและไม่ทำปฏิกิริยากับอาหาร (Structures within food establishments should be soundly built of durable materials, which are easy to maintain, clean and, where appropriate, easy to disinfect. They should be constructed of non-toxic and inert materials according to intended use and normal operating conditions.)			
3.2 สิ่งอำนวยความสะดวก (Facilities)			
3.2.1 การระบายน้ำทิ้งและสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับกำจัดขยะ ของเสีย (Drainage and waste disposal facilities)			
1) มีระบบและสิ่งอำนวยความสะดวกในการระบายน้ำและกำจัดขยะของเสียอย่างเพียงพอเหมาะสม และอยู่ในสภาพที่ดี (Adequate drainage and waste disposal systems and facilities should be provided and well maintained.)			
2) มีการออกแบบและก่อสร้างเพื่อไม่ให้เกิดการปนเปื้อนในอาหารหรือระบบน้ำใช้ (Should be designed and constructed so that the likelihood of contaminating food or the water supply is avoided.)			
3) ป้องกันการไหลย้อนกลับจากพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนสูง (เช่น ห้องสุขา พื้นที่เตรียมวัตถุดิบ) ไปยังพื้นที่ที่มีผลิตภัณฑ์อยู่ (Prevent backflow, cross-connections, drainage does not flow from highly contaminated areas such as toilets or raw production areas to areas where finished food is exposed to the environment.)			
4) เก็บรวบรวมและกำจัดขยะของเสียโดยบุคลากรที่ผ่านการฝึกอบรม และมีการลงบันทึกการจัดการขยะของเสีย (Waste should be collected, disposed of by trained personnel and, where appropriate, disposal records maintained.)			
5) สถานที่รวบรวมขยะของเสียอยู่ห่างจากพื้นที่ผลิต เพื่อป้องกันการรบกวนจากสัตว์พาหะ (The waste disposal site should be located away from the food establishment to prevent pest infestation.)			

หัวข้อที่ตรวจ (Audit items)	ผลการตรวจประเมิน (Assessment)		
	ยอมรับ (Accept)	ไม่ยอมรับ (Not accept)	สิ่งที่พบจากการตรวจประเมิน (Audit finding)
6) ภาชนะสำหรับใส่ของเสีย ผลผลิตพลอยได้ และสิ่งที่ไม่เหมาะสมต่อการบริโภค หรือสารเคมีอันตราย มีการขึ้นบ่งและปิดล็อกได้ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์อาหาร (Containers for waste, by-products and inedible or hazardous substances should be specifically identifiable, and be lockable to prevent contamination of food.)			
3.2.2 สิ่งอำนวยความสะดวกในการทำมาความสะอาด (Cleaning facilities)			
1) มีสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับทำความสะอาดภาชนะ เครื่องมือ เครื่องใช้ อุปกรณ์ อย่างเหมาะสมเพียงพอ (Adequate, suitably designated facilities should be provided for cleaning utensils and equipment.)			
2) มีระบบน้ำร้อนและ/หรือน้ำเย็นเพียงพอตามความเหมาะสม (Adequate supply of hot and/or cold water)			
3) มีการแยกพื้นที่ทำความสะอาดเครื่องมือและอุปกรณ์ออกจากพื้นที่เสี่ยงต่อการปนเปื้อนสูง เช่น ห้องน้ำ พื้นที่ระบายน้ำและพื้นที่จัดเก็บขยะของเสีย (A separate cleaning area should be provided for tools and equipment from highly contaminated areas like toilets, drainage and waste disposal areas.)			
4) มีการแยกอ่างล้างสำหรับผลิตภัณฑ์อาหาร ออกจากอ่างล้าง อุปกรณ์ และอ่างล้างมือ (Facilities for washing food should be separate from facilities for cleaning utensils and equipment, and separate sinks should be available for hand washing and food washing.)			
3.2.3 สิ่งอำนวยความสะดวกด้านสุขลักษณะส่วนบุคคล และห้องสุขา (Personnel hygiene facilities and toilets)			
1) มีอุปกรณ์ในการล้างมือ ทำให้มือแห้ง และห้องสุขาเพียงพอ (Adequate washing, drying hands and toilet facilities)			
2) อ่างล้างมือถูกสุขลักษณะ ก๊อกน้ำไม่ใช่มือสัมผัส (Hand washing basins appropriate hygienic design with taps not operated by hands)			
3) ห้องเปลี่ยนเครื่องแต่งกาย มีเพียงพอและเหมาะสม (Suitable changing facilities for personnel)			
3.2.4 อุณหภูมิ (Temperature)			
1) มีอุปกรณ์อำนวยความสะดวก เช่น อุปกรณ์ทำความร้อน ทำความเย็น แช่เย็น และแช่เยือกแข็งอาหาร อย่างเพียงพอ (Adequate facilities should be available for heating, cooling, cooking, refrigerating and freezing food)			
3.2.5 คุณภาพอากาศและการระบายอากาศ (Air quality and ventilation)			
1) อากาศไม่ไหลจากบริเวณที่ปนเปื้อนไปสู่บริเวณที่สะอาด (Air does not flow from contaminated areas to clean areas)			

หัวข้อที่ตรวจ (Audit items)	ผลการตรวจประเมิน (Assessment)		
	ยอมรับ (Accept)	ไม่ยอมรับ (Not accept)	สิ่งที่พบจากการตรวจประเมิน (Audit finding)
2) ควบคุมกลิ่นไม่พึงประสงค์ที่อาจส่งผลกระทบต่ออาหาร (Control odours which might affect the suitability of food)			
3) ลดการปนเปื้อนจากอากาศสู่ผลิตภัณฑ์ เช่น ละอองน้ำ หยดน้ำ (Minimize air-borne contamination of food, for example, from aerosols and condensation droplets)			
3.2.6 แสงสว่าง (Lighting)			
ความเข้มแสง Light density - บริเวณที่มีการตรวจสอบหรือใช้อุปกรณ์ที่มีความเสี่ยง ≥ 540 lux (at inspection area ≥ 540 lux) - ในพื้นที่ผลิต ≥ 220 lux (at processing area ≥ 220 lux) - บริเวณอื่น ≥ 110 lux (at other area ≥ 110 lux)			
3.2.7 การเก็บรักษา (Storage)			
1) พื้นที่จัดเก็บผลิตภัณฑ์ วัตถุดิบ ส่วนผสม และบรรจุภัณฑ์มีเพียงพอ ไม่ให้ใช้ตู้คอนเทนเนอร์ในการจัดเก็บ (Adequate and separate facilities for the safe and hygienic storage of food products, raw materials, ingredients and food packaging materials should be provided, however cannot use container to storage.)			
2) มีการควบคุมอุณหภูมิห้องตามอุณหภูมิผลิตภัณฑ์หรือวัตถุดิบที่เก็บ (Provide an environment which minimizes the deterioration of food such as by temperature and humidity control.)			
3) สามารถป้องกันการปนเปื้อนระหว่างจัดเก็บและการปนเปื้อนข้ามของสารก่อภูมิแพ้ (Effectively protected from contamination including allergen cross-contact.)			
3.2.8 สิ่งอำนวยความสะดวกอื่น ๆ (Other facilities)			
1) ห้องเก็บสารเคมี (Chemical storage room)			
2) ห้องซักอบรีด/ส่งซัก (Laundry room/service)			
3) โรงอาหาร (Canteen)			
4) ห้อง/ตู้ล็อกเกอร์สำหรับเก็บของพนักงาน (Lockers)			
5) ห้อง/พื้นที่โต๊ะสัตวแพทย์ประจำโรงงาน (Veterinary inspector room/area/table)			
3.2.9 พื้นที่ผลิตหลัง Retort (Post-retort area)			
1) ประตูทางเข้าพนักงาน (Worker entrance)			
2) ห้องเปลี่ยนเสื้อผ้า (Uniform changing room) - ขั้นตอนการแต่งตัว (Steps of uniform changing) - ขั้นตอนการล้างมือ (Steps of Hand washing)			
3) อ่างจุ่มบูท (Boots dipping bath) (ถ้ามี)			

หัวข้อที่ตรวจ (Audit items)	ผลการตรวจประเมิน (Assessment)		
	ยอมรับ (Accept)	ไม่ยอมรับ (Not accept)	สิ่งที่พบจากการตรวจประเมิน (Audit finding)
4) บริเวณล้าง/เก็บรองเท้าบูท/รองเท้าที่ใส่ในไลน์ผลิต (Boots/shoes cleaning area) - อ่างล้างรองเท้า (Basin for boots/shoes cleaning) (ถ้ามี) - ระบบระบายน้ำ (Drainage system) - ระบบหมุนเวียนอากาศ (Adequate ventilation system)			
5) บริเวณล้าง/เก็บเอเปียม (Apron cleaning area) (ถ้ามี) - อ่างล้างทำความสะอาดเอเปียม (Basin for apron cleaning) - ระบบระบายน้ำ (Drainage system) - ระบบหมุนเวียนอากาศ (Adequate ventilation system)			
6) การตรวจสอบในบริเวณผลิตหลัง Retort (Operational control in post-retort area) - ค่า $F_0 > 3$ for <i>Clostridium Botulinum</i> - บันทึกอุณหภูมิ, เวลา, ความดันของกระบวนการผลิต (record of temperature, time, pressure) - มีมาตรการบ่งชี้สินค้าก่อนและหลัง retort เช่น หมึกเปลี่ยนสี, cook check, ลักษณะปรากฏของสินค้า เป็นต้น - มีมาตรการตรวจสอบสินค้า การกักและปล่อยสินค้า (Release and hold finished products)			
7) การแยกพื้นที่ปฏิบัติงานระหว่างด้านหน้าและด้านหลัง retort (Separation of pre-retort area and post-retort area to minimize cross-contamination)			
8) ทางเข้าบรรจุภัณฑ์ (Packaging entrance) - ป้องกันบุคคลภายนอก/แมลง-สัตว์พาหะ (Prevent other persons from outside/pests) - มีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนระหว่างขนส่ง (Prevent contamination during transport)			
9) สถานที่เก็บกล่องและบรรจุภัณฑ์ (Dry storage)			
10) พื้นที่สำหรับ Incubation สินค้า (Incubation area)			
11) คลังสินค้า (Finished goods warehouse)			
12) พื้นที่เก็บอุปกรณ์ในการทำความสะอาด (Cleaning equipment storage area)			
13) การควบคุมประตูฉุกเฉิน (Emergency exit control)			
14) ถัง/บริเวณจัดวางสินค้าไม่เหมาะสมต่อการบริโภค (Separated container/area for inedible product)			
15) การลำเลียงขยะออกนอกพื้นที่ผลิต (Waste flow)			
3.2.10 พื้นที่ผลิตก่อน Retort (Pre-retort area)			
1) ประตูทางเข้าพนักงาน (Worker entrance)			
2) ห้องเปลี่ยนเสื้อผ้า (Uniform changing room) - ขั้นตอนการแต่งตัว (Steps of uniform changing) - ขั้นตอนการล้างมือ (Steps of Hand washing)			

หัวข้อที่ตรวจ (Audit items)	ผลการตรวจประเมิน (Assessment)		
	ยอมรับ (Accept)	ไม่ยอมรับ (Not accept)	สิ่งที่พบจากการตรวจประเมิน (Audit finding)
3) อ่างจุ่มบูท (Boots dipping bath) (ถ้ามี)			
4) บริเวณล้าง/เก็บรองเท้าบูท/รองเท้าที่ใส่ในไลน์ผลิต (Boots/shoes cleaning area) - อ่างล้างรองเท้า (Basin for boots/shoes cleaning) (ถ้ามี) - ระบบระบายน้ำ (Drainage system) - ระบบหมุนเวียนอากาศ (Adequate ventilation system)			
5) บริเวณล้าง/เก็บเอเปียม (Apron cleaning area) (ถ้ามี) - อ่างล้างทำความสะอาดเอเปียม (Basin for apron cleaning) - ระบบระบายน้ำ (Drainage system) - ระบบหมุนเวียนอากาศ (Adequate ventilation system)			
6) บริเวณรับวัตถุดิบ (Raw materials receiving area) - โครงสร้างป้องกันแมลงและสัตว์พาหะขณะขนส่ง - โครงสร้างป้องกันบุคคลภายนอกเข้าสู่พื้นที่ผลิต			
7) ห้องชั่งตวงส่วนผสม (Ingredient measure room) - มีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนทางกายภาพ (Preventive measure for physical contamination)			
8) ห้องแช่แข็ง/แช่เย็นเก็บวัตถุดิบ (Raw material cold storage/chilled room) - Cold storage room temperature $\leq -18^{\circ}\text{C}$ /Chilled room temperature $\leq 4^{\circ}\text{C}$			
9) ห้องเตรียมวัตถุดิบ (Raw materials preparation room) - อุณหภูมิใจกลางเนื้อสัตว์ปีกแช่เย็น $< 4^{\circ}\text{C}$ (Poultry meat temperature $< 4^{\circ}\text{C}$), อุณหภูมิใจกลางเนื้อสัตว์แช่เย็น $< 7^{\circ}\text{C}$ (Meat temperature $< 7^{\circ}\text{C}$) - อุณหภูมิห้อง (room temperature) EU: $\leq 12^{\circ}\text{C}$, Canada: $\leq 10^{\circ}\text{C}$, Others: $\leq 15^{\circ}\text{C}$			
10) ห้องบรรจุ (Filling room)			
11) ระยะเวลาที่ใช้ในผลิตสอดคล้องกับผลการ Validate (ระยะเวลาตั้งแต่หลัง Pre-cook ถึงก่อนเข้า Retort) (Delay time)			
12) ห้อง/พื้นที่ล้างภาชนะและอุปกรณ์ (Equipment washing room/area)			
13) ห้อง/พื้นที่ผึ่งภาชนะและอุปกรณ์ (Equipment drying room/area)			
14) พื้นที่เก็บอุปกรณ์ในการทำความสะอาด (Cleaning equipment storage area)			
15) การควบคุมประตูฉุกเฉิน (Emergency exit control)			
16) ถัง/บริเวณจัดวางสินค้าไม่เหมาะสมต่อการบริโภค (Separated container/area for inedible product)			
17) การลำเลียงขยะออกนอกพื้นที่ผลิต (Waste flow)			

หัวข้อที่ตรวจ (Audit items)	ผลการตรวจประเมิน (Assessment)		
	ยอมรับ (Accept)	ไม่ยอมรับ (Not accept)	สิ่งที่พบจากการตรวจประเมิน (Audit finding)
3.3 เครื่องมืออุปกรณ์ (Equipment)			
3.3.1 เครื่องมือ อุปกรณ์และภาชนะที่สัมผัสอาหาร มีการออกแบบติดตั้งที่ถูกต้องสุขลักษณะอาหาร (Hygienic design of equipment and containers)			
3.3.2 อุปกรณ์ที่ใช้ในการให้ความร้อน ความเป็นกรด-ด่าง จัดเก็บ แช่เยือกแข็ง และอุปกรณ์วัดความชื้น มีการออกแบบอย่างเหมาะสมและมีประสิทธิภาพ (Equipment used to cook, heat, cool, store or freeze and monitor humidity should be designed to achieve the required food temperatures as rapidly as necessary in the interest of food safety, suitability, and to maintain food temperatures effectively.)			
3.3.3 การสอบเทียบอุปกรณ์ (Monitoring equipment should be calibrated)			
1) มีการจัดทำรายการเครื่องมือเครื่องจักรที่ต้องสอบเทียบ (Machine calibration list)			
2) มีแผนและบันทึกการสอบเทียบ (Calibration record)			
3) มีใบรับรองการสอบเทียบจากหน่วยงานที่ได้รับการรับรอง ISO 17025 (Calibration certificate from ISO 17025 certified labs)			
3.3.4 แผนการบำรุงรักษาอุปกรณ์ เครื่องมือ เครื่องจักร (Maintenance Program for equipment)			
1) มีการจัดทำรายการและความถี่ในการบำรุงรักษาอุปกรณ์ เครื่องมือ เครื่องจักร (Machine maintenance list)			
2) บันทึกการบำรุงรักษา (Maintenance records)			
SECTION 4: TRAINING AND COMPETENCE			
4.1 ความตระหนักและหน้าที่ความรับผิดชอบของพนักงาน (Awareness and Responsibilities)			
พนักงานมีความตระหนักถึงบทบาทและความรับผิดชอบในการปกป้องอาหารจากการปนเปื้อนหรือเสื่อมสภาพ (All personnel should be aware of their role and responsibility in protecting food from contamination or deterioration.)			
4.2 โปรแกรมการฝึกอบรม (Training program)			
4.2.1 หัวข้อการฝึกอบรมมีความเหมาะสมกับหน้าที่ของพนักงาน (Topics to be considered for training programmes could appropriate to a person's duties.)			
4.2.2 การประเมินผลและการดำเนินการกรณีไม่ผ่านเกณฑ์การประเมิน (Evaluation of training)			
4.3 การแนะนำและการกำกับดูแล (Instruction and Supervision)			
4.4 การฝึกอบรมเพื่อฟื้นฟูความรู้ (Refresher training)			

หัวข้อที่ตรวจ (Audit items)	ผลการตรวจประเมิน (Assessment)		
	ยอมรับ (Accept)	ไม่ยอมรับ (Not accept)	สิ่งที่พบจากการตรวจประเมิน (Audit finding)
SECTION 5: ESTABLISHMENT MAINTENANCE, CLEANING, DISINFECTION AND PEST CONTROL			
5.1 การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด (Maintenance and Cleaning)			
5.1.1 ขั้นตอนและวิธีการการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ (Cleaning and disinfection methods and procedures)			
1) มีการกำหนดพื้นที่ รายการอุปกรณ์ เครื่องมือ ผู้รับผิดชอบ วิธีการและความถี่ในการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ (Areas, items of equipment and utensils to be cleaned and disinfected, responsibility for particular tasks, method and frequency of cleaning and disinfection.)			
2) สารเคมีที่ใช้ในการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ ได้รับการรับรอง/ขึ้นทะเบียนจากกรมปศุสัตว์ (Chemical substances used for cleaning and disinfection are in the DLD approved list)			
3) ความเข้มข้นและระยะเวลาการฆ่าเชื้อเหมาะสมตามคำแนะนำของผู้ผลิต (Concentrations and application time of chemicals used for disinfection should be appropriate for use and applied according to manufacturers' instructions)			
4) มีการจัดเก็บอุปกรณ์ทำความสะอาดในบริเวณที่เหมาะสม และมีการทำความสะอาด บำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน รวมถึงมีการเปลี่ยนเป็นระยะ ๆ (Cleaning equipment should be stored in an appropriate place and should be kept clean, maintained and replaced periodically.)			
5.1.2 การเฝ้าระวังประสิทธิผล (Monitoring of effectiveness)			
1) มีการกำหนดขั้นตอนการเฝ้าระวังประสิทธิผลของการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อ และมีการทวนสอบเป็นระยะ เช่น การตรวจสอบด้วยสายตา การตรวจประเมิน เช่น การวัดค่า pH ความเข้มข้นของสารทำความสะอาด, สารฆ่าเชื้อ (Application of cleaning and disinfection procedures should be monitored for effectiveness and periodically verified by means such as visual inspections and audits e.g. pH cleaning agent concentration, disinfectant concentration)			
2) มีการสุ่มและทดสอบสภาพแวดล้อมและพื้นผิวสัมผัสกับอาหารเพื่อทวนสอบประสิทธิภาพของการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ เช่น การทดสอบโปรตีน การทดสอบสารก่อภูมิแพ้ และการทดสอบเชื้อจุลินทรีย์ (Measures should be taken for sampling and testing the environment and food contact surfaces e.g. protein and allergen test swabs, or microbiological testing for indicator organisms)			
3) มีการดำเนินการกรณีที่ผลการทวนสอบไม่เป็นไปตามกำหนด (Results of testing & corrective action)			

หัวข้อที่ตรวจ (Audit items)	ผลการตรวจประเมิน (Assessment)		
	ยอมรับ (Accept)	ไม่ยอมรับ (Not accept)	สิ่งที่พบจากการตรวจประเมิน (Audit finding)
5.2 ระบบควบคุมสัตว์พาหะ (Pest control system)			
5.2.1 การป้องกัน (Prevention)			
ไม่มีช่องเปิด รูท่อ ทางระบายน้ำ และที่อื่น ๆ ที่สัตว์พาหะสามารถเข้าถึงได้ (Holes, drains and other places where pests are likely to gain access should be covered.)			
5.2.2 การหลบซ่อนตัวและอยู่อาศัยของสัตว์พาหะ (Harbourage and infestation)			
1) พื้นที่ภายในและภายนอกสถานประกอบการมีการดูแลทำความสะอาดและกำจัดขยะของเสีย (Areas both inside and outside food premises should be kept clean and free of waste.)			
2) ไม่มีเครื่องจักร อุปกรณ์เก่า และอุปกรณ์ที่ไม่ได้ใช้งาน อยู่ในพื้นที่ผลิต (Old and unused equipment should be removed.)			
5.2.3 การเฝ้าระวังและการตรวจหา (Monitoring and detection)			
1) แผนผังการวางและติดตั้งเครื่องมือตรวจจับ กับดัก เช่น หลอดไฟดักแมลง กล่องดักหนู มีความเหมาะสม เพื่อป้องกันการปนเปื้อนสู่วัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ หรือสิ่งอำนวยความสะดวกต่าง ๆ (Detectors and traps e.g. insect light traps, bait stations should be designed and located so as to prevent potential contamination of raw materials, products or facilities.)			
2) สารเคมีที่ใช้ในการกำจัดสัตว์พาหะได้รับ การรับรอง/ขึ้นทะเบียนจากกรมปศุสัตว์ (Chemical substances used for pest control are in the DLD approved list)			
3) มีบันทึกการตรวจสอบ/การเข้าทำบริการ และมีการทบทวนรายงานผลการตรวจสอบเฝ้าระวัง (Survey services records and review monitoring reports)			
5.2.4 การควบคุมการระบาดของสัตว์พาหะ (Control of pest infestation)			
1) มีการดำเนินการแก้ไขอย่างเหมาะสมทันที โดยบุคคลหรือบริษัทที่มีคุณสมบัติเหมาะสม (Pest infestations should be addressed immediately by a qualified person or company and appropriate corrective action taken.)			
2) การกำจัดด้วยสารเคมี วิธีการทางกายภาพ หรือทางชีวภาพ ดำเนินการโดยไม่กระทบต่อความปลอดภัยหรือความเหมาะสมของอาหาร (Treatment with chemical, physical or biological agents should be carried out without posing a threat to the safety or suitability of food.)			
5.3 การจัดการกับของเสีย (Waste management)			
1) วิธีการขนย้าย กำจัด และการเก็บขยะของเสียมีความเหมาะสม (Suitable provision should be made for the removal and storage of waste.)			

หัวข้อที่ตรวจ (Audit items)	ผลการตรวจประเมิน (Assessment)		
	ยอมรับ (Accept)	ไม่ยอมรับ (Not accept)	สิ่งที่พบจากการตรวจประเมิน (Audit finding)
2) ภาชนะที่ใช้เก็บขยะปิดมิดชิด (Collected and stored in covered containers)			
3) พนักงานที่รับผิดชอบในการจัดการของเสียรวมถึงของเสียอันตราย ได้รับการฝึกอบรม เพื่อลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนข้าม (Personnel responsible for waste removal including hazardous waste should be properly trained so they do not become a source of cross-contamination.)			
4) สถานที่รวบรวมจัดเก็บขยะของเสียมีการบ่งชี้ชัดเจน อยู่ในสภาพที่สะอาด ป้องกันการระบาดของสัตว์พาหะ และอยู่ห่างไกลจากพื้นที่ผลิต (Waste storage areas should be easily identifiable, be kept appropriately clean, and be resistant to pest infestation. They should also be located away from processing areas.)			
SECTION 6: PERSONAL HYGIENE			
6.1 Health Status			
มีการควบคุมพนักงานที่สงสัยว่าเป็นโรค กำลังเจ็บป่วย หรือเป็นพาหะนำโรคที่อาจติดต่อผ่านทางอาหาร ไม่ให้เข้าไปในบริเวณปฏิบัติงาน เนื่องจากมีโอกาสทำให้อาหารปนเปื้อนได้ (Personnel known or suspected to be ill or carrying a disease likely to be transmitted through food should not enter any food handling area if there is a likelihood of their contaminating food.)			
6.2 การเจ็บป่วยและบาดเจ็บ (Illness and injuries)			
1) คู่มือการตรวจสุขภาพพนักงาน (Health check work instruction)			
2) การตรวจสุขภาพพนักงานแรกเข้าและใบรับรองการตรวจสุขภาพ (New employee health check and medical certificate)			
3) ผลการตรวจสุขภาพประจำปี (Annual health check result)			
4) มีการรายงานและแยกตัวพนักงานที่เป็นโรคหรือมีอาการเจ็บป่วยที่สามารถติดต่อทางอาหารออกจากพื้นที่ผลิต เพื่อเข้ารับการรักษาก่อนกลับเข้าทำงาน (Symptom of illnesses that should be reported to management so that the need for possible exclusion from food handling and get medical treatment before returning to work)			
6.3 Personal Cleanliness			
1) พนักงานสวมชุดปฏิบัติงานที่เหมาะสม สวมที่คลุมผม คลุมหน้า เครา หน้ากากผ้าหรือหน้ากากอนามัย และรองเท้า ก่อนเข้าสู่พื้นที่ผลิต (Wear suitable protective clothing, head, beard covering, face mask and footwear.)			
2) มีการล้างมือที่เหมาะสมเพียงพอ หากมีการสวมถุงมือ ต้องมีมาตรการที่เหมาะสมเพื่อไม่ให้ถุงมือกลายเป็นแหล่งปนเปื้อน (Adequate hand washing and, where necessary, the wearing of gloves. If gloves are worn, appropriate measures should be applied to ensure the gloves do not become a source of contamination.)			

หัวข้อที่ตรวจ (Audit items)	ผลการตรวจประเมิน (Assessment)		
	ยอมรับ (Accept)	ไม่ยอมรับ (Not accept)	สิ่งที่พบจากการตรวจประเมิน (Audit finding)
6.4 พฤติกรรมส่วนบุคคล (Personal Behavior)			
มีการกำหนด ควบคุม และตรวจสอบพนักงานไม่ให้แสดงพฤติกรรมที่ไม่เหมาะสม เช่น สูบบุหรี่ ถ่มน้ำลาย เคี้ยวหมากฝรั่ง การสัมผัสบริเวณปาก จามหรือไอ และนำของใช้ส่วนตัวเข้าสู่พื้นที่ผลิต เช่น เครื่องประดับ นาฬิกา ขนตาปลอม เล็บปลอม (Personnel should refrain from behavior which could result in contamination of food, for example: smoking or vaping, spitting, chewing, eating, or drinking, touching the mouth, nose or other places of possible contamination and sneezing or coughing over unprotected food. Personal effects such as jewellery, watches, pins or other items such as false nails/eye lashes should not be worn or brought into food handling areas)			
6.5 ผู้เยี่ยมชมและบุคคลภายนอก (Visitor and other persons from outside the establishment)			
มีการกำหนด ควบคุม และตรวจสอบผู้เยี่ยมชมและบุคคลภายนอก เช่น การปรับสุขอนามัย การสวมใส่ชุดคลุมเพื่อป้องกันการปนเปื้อน สุขลักษณะส่วนบุคคล รายงานสุขภาพ (Visitor and other persons from outside should be instructed and supervised, wear protective clothing and adhere to the other personal hygiene provisions for personnel and encouraged to report any type of illness/injury that may pose cross-contamination issues.)			
SECTION 7: CONTROL OF OPERATION			
7.1 คำอธิบายผลิตภัณฑ์และกระบวนการ (DESCRIPTION OF PRODUCTS AND PROCESSED)			
7.1.1 คำอธิบายผลิตภัณฑ์ (Product description)			
มีการกำหนดคำอธิบายผลิตภัณฑ์ (The product description could include) 1) ลักษณะการใช้งาน เช่น พร้อมบริโภค ต้องให้ความร้อน (the intended use of the food e.g. whether it is ready-to-eat or whether it is intended for further processing) 2) ผลิตภัณฑ์สำหรับกลุ่มผู้บริโภคที่มีความอ่อนไหว เช่น สูตรสำหรับทารก อาหารสำหรับผู้ป่วย (products intended for specific vulnerable consumer groups e.g. infant formula or food for special medical purposes) 3) ข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง เช่น วัตถุประสงค์แต่งอาหาร, ส่วนประกอบ, aw, pH, วัตถุกันเสีย, สารก่อภูมิแพ้ (any relevant specifications e.g. ingredient composition, aw, pH, type of preservation method used, any allergens present) 4) คำแนะนำการใช้งาน เช่น อุณหภูมิและระยะเวลาทำสุก (instructions provided for further use e.g. cook to a specified temperature for a specified length of time)			

หัวข้อที่ตรวจ (Audit items)	ผลการตรวจประเมิน (Assessment)		
	ยอมรับ (Accept)	ไม่ยอมรับ (Not accept)	สิ่งที่พบจากการตรวจประเมิน (Audit finding)
5) การเก็บรักษาและการขนส่ง (storage of product and transport conditions required) 6) วัสดุบรรจุภัณฑ์ที่ใช้ (food packaging material used)			
7.1.2 คำอธิบายกระบวนการ (Process description)			
1) แผนภูมิกระบวนการผลิตแสดงถึงลำดับขั้นตอนต่างๆ กระบวนการครอบคลุมตั้งแต่วัตถุดิบ ส่วนผสม ผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการ ผลพลอยได้จากกระบวนการและของเสีย (The flow diagram shows the sequence and interaction of all processing steps in the operation, including where raw materials, ingredients and intermediate products enter the flow and where intermediate products, by-products and waste are released or removed.)			
2) มีการยืนยันความถูกต้องของแผนภูมิกระบวนการผลิต โดยตรวจสอบเทียบกับกระบวนการผลิตจริง (The steps should be confirmed as accurate by an on-site review of the operation or process.)			
7.1.3 การพิจารณาประสิทธิผลของ GHPs (Consideration of the effectiveness of GHPs)			
มีการกำหนดโปรแกรม GHPs และโปรแกรมอื่นๆ ที่เพียงพอต่อความปลอดภัยของอาหารและความเหมาะสมต่อการบริโภค (Determine the GHPs and other programmes sufficient to address food safety and suitability)			
7.1.4 การตรวจเฝ้าระวังและการดำเนินการแก้ไข (Monitoring and Correctives action)			
1) มีการกำหนดวิธีการตรวจเฝ้าระวัง โดยระบุผู้รับผิดชอบ ความถี่ ระบบการสุ่มตัวอย่าง และบันทึกผล (Procedures could include defining methods of monitoring including defining responsible personnel, frequency and sampling regime and monitoring records to be kept.)			
2) มีการกำหนดการดำเนินการแก้ไขเมื่อเกิดการเบี่ยงเบน (Corrective action should consist of) 2.1) มีการปรับปรุงกระบวนการเพื่อให้กลับสู่สภาวะการควบคุม (Bringing the process back into control) 2.2) มีการตัดแยกผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบและประเมินความปลอดภัย ความเหมาะสมต่อการบริโภค และกำหนดการจัดการกับผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบ (Isolating any affected product and evaluating its safety and/or suitability. Determining proper disposition of affected product that is not acceptable to market.) 2.3) สามารถระบุสาเหตุของการเบี่ยงเบน (Identifying the cause that resulted in the deviation)			

หัวข้อที่ตรวจ (Audit items)	ผลการตรวจประเมิน (Assessment)		
	ยอมรับ (Accept)	ไม่ยอมรับ (Not accept)	สิ่งที่พบจากการตรวจประเมิน (Audit finding)
2.4) มีการป้องกันการเกิดซ้ำของการเบี่ยงเบน (Taking steps to prevent reoccurrence.)			
7.1.5 การทวนสอบ (Verification)			
มีการทวนสอบขั้นตอนการปฏิบัติ GHPs การตรวจวัดเฝ้าระวัง การปฏิบัติการแก้ไข (Verification activities to check that GHP procedures have been implemented effectively, monitoring and appropriate corrective actions)			
7.2 Key aspects of GHPs			
7.2.1 การควบคุมเวลาและอุณหภูมิ (Time and temperature control)			
- การควบคุมอุณหภูมิและเวลาในการผลิตมีประสิทธิภาพ เช่น การให้ความร้อนเพื่อฆ่าเชื้อ การทำความเย็น การเก็บรักษา (Systems should be in place to ensure that temperature is controlled effectively e.g. during cooking, cooling, processing and storage) - ระยะเวลาที่ใช้ในผลิตสอดคล้องกับผลการ Validate (ระยะเวลาตั้งแต่หลัง Pre-cook ถึงก่อนเข้า Retort) (Delay time)			
7.2.2 ขั้นตอนเฉพาะของกระบวนการผลิต (Specific process steps)			
มีระบบในการควบคุม และเฝ้าระวังค่าพารามิเตอร์ต่างๆ ตามสูตรกระบวนการผลิตเพื่อควบคุมเชื้อก่อโรค (When formulation is used to control foodborne pathogens, systems should be in place to ensure that the product is formulated correctly and that the controlling parameters are monitored.)			
7.2.3 ข้อกำหนดด้านจุลินทรีย์ กายภาพ เคมี และสารก่อภูมิแพ้ (Microbial, Physical, Chemical and allergen specifications)			
1) อยู่บนพื้นฐานทางวิทยาศาสตร์ (Based on sound scientific principles and state)			
2) กำหนดวิธีการตรวจวิเคราะห์ เกณฑ์การยอมรับ และขั้นตอนปฏิบัติการตรวจวัดเฝ้าระวังพารามิเตอร์ต่างๆ (Sampling parameters, analytical methods, acceptable limits and monitoring procedures.)			
3) ผลตรวจผลิตภัณฑ์สุดท้ายในด้านจุลชีววิทยาและเคมี (เช่น ค่าความชื้น และ a _w) (Microbiological and chemical testing results for finish product e.g., a _w , humidity)			
7.2.4 การปนเปื้อนทางจุลินทรีย์ (Microbial contamination)			
1) มีระบบเพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้ามจากเชื้อจุลินทรีย์ (Systems should be in place to prevent or minimize contamination of foods by microorganisms.)			

หัวข้อที่ตรวจ (Audit items)	ผลการตรวจประเมิน (Assessment)		
	ยอมรับ (Accept)	ไม่ยอมรับ (Not accept)	สิ่งที่พบจากการตรวจประเมิน (Audit finding)
2) มีการแยกวัตถุดิบหรือที่ยังไม่ได้ปรุงสุกออกจากผลิตภัณฑ์ที่ปรุงสุก โดยการจัดแยกพื้นที่ หรือกำหนดช่วงเวลาการผลิตและมีการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อที่มีประสิทธิภาพ (Raw, unprocessed food, where not considered ready-to-eat, which could be a source of contamination, should be separated from ready-to-eat foods, either physically or by time, with effective intermediate cleaning and, where appropriate, effective disinfection.)			
7.2.5 การปนเปื้อนทางกายภาพ (Physical contamination)			
1) มีระบบป้องกันการปนเปื้อนข้ามจากวัสดุแปลกปลอม และมีการกำหนดขั้นตอนในการจัดการกรณีพบการแตกหักของเครื่องมือ อุปกรณ์ (Systems should be in place throughout the food chain to prevent contamination of foods by extraneous materials. Procedures should be in place for personnel to follow in the case of breakages.)			
2) มีเครื่องมือที่ใช้ตรวจสอบสิ่งปนเปื้อนทางกายภาพ เช่น เครื่องตรวจจับโลหะ เครื่องเอกซเรย์ และเครื่องมือได้รับการสอบเทียบและบำรุงรักษา (Detection or screening devices e.g. metal detectors, x-ray detectors which are appropriately calibrated should be used where necessary)			
7.2.6 การปนเปื้อนทางเคมี (Chemical contamination)			
1) มีระบบเพื่อป้องกันหรือลดการปนเปื้อนข้ามจากสารเคมี เช่น สารเคมีทำความสะอาด การตกค้างของยาฆ่าแมลง ยาสัตว์ น้ำมันหล่อลื่นเครื่องจักรที่ไม่ใช่เกรดสำหรับอาหาร (Systems should be in place to prevent or minimize contamination of foods by harmful chemicals e.g. cleaning materials, non-food grade lubricants, chemical residues from pesticides and veterinary drugs)			
2) สารเคมีทำความสะอาด ฆ่าเชื้อ และสารเคมีกำจัดสัตว์พาหะ มีการชี้บ่งที่ชัดเจน จัดเก็บในที่ที่ปลอดภัย และใช้งานด้วยความระมัดระวัง (Toxic cleaning compounds, disinfectants, and pesticide chemicals should be identified, safely stored and used)			
7.2.7 การจัดการสารก่อภูมิแพ้ (Allergen Management)			
1) มีการพิจารณาและมีการบ่งชี้สารก่อภูมิแพ้ตลอดกระบวนการผลิต ตั้งแต่รับเข้า ระหว่างใช้งาน จัดเก็บรักษา (Allergens should be identified in raw materials, other ingredients and products. A system of allergen management should be in place at receipt, during processing and storage)			
2) มีการกำหนดวิธีการทำความสะอาด ขั้นตอนปฏิบัติในการเปลี่ยนสูตรการผลิต และการจัดลำดับผลิตภัณฑ์ในแผนการผลิต เพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้ามของสารก่อภูมิแพ้ (Food should be protected from unintended allergen cross-contact by cleaning and line change-over practice and/or product sequencing.)			

หัวข้อที่ตรวจ (Audit items)	ผลการตรวจประเมิน (Assessment)		
	ยอมรับ (Accept)	ไม่ยอมรับ (Not accept)	สิ่งที่พบจากการตรวจประเมิน (Audit finding)
3) มีการสื่อสารข้อมูลต่อผู้บริโภคอย่างเหมาะสมเพียงพอ เช่น ระบุข้อความบนฉลากว่า “อาจจะมี..... เป็นส่วนประกอบ” (Where cross-contact cannot be prevented despite well-implemented controls, consumers should be informed.)			
4) มีการฝึกอบรมและสร้างความตระหนักให้แก่พนักงานที่เกี่ยวข้องกับการจัดการสารก่อภูมิแพ้ (Food handlers should receive specific training on allergen awareness.)			
7.2.8 การตรวจรับวัตถุดิบ (Incoming material)			
1) มีการกำหนดเกณฑ์การรับวัตถุดิบ ส่วนผสม การดำเนินการกรณีที่วัตถุดิบไม่เป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด และรายงานการตรวจรับวัตถุดิบ (Incoming materials including food ingredients should be procured according to specifications and documentation of key information for incoming materials e.g. supplier details, date of receipt, quantity.)			
2) มีการควบคุม หมุนเวียนการใช้วัตถุดิบอย่างมีประสิทธิภาพ (Stocks of raw materials and other ingredients should be subject to effective stock rotation.)			
7.2.9 บรรจุภัณฑ์ (Packaging)			
1) บรรจุภัณฑ์อาหาร มีความปลอดภัยและเหมาะสมกับใช้งาน (Packaging design and materials should be safe and suitable for food use)			
2) สามารถป้องกันและลดการปนเปื้อนต่อผลิตภัณฑ์ (Adequate protection for products to minimize contamination)			
7.3 น้ำ (Water)			
1) แหล่งน้ำ มีปริมาณเพียงพอ (Adequate source of water)			
2) น้ำ น้ำแข็ง และไอน้ำ มีความเหมาะสมกับวัตถุประสงค์การใช้งาน และไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน (Water, ice and steam should be fit for its intended purpose and should not cause contamination of food.)			
3) ระบบและวิธีการฆ่าเชื้อ (Water treatment system)			
4) มีการแยกระบบน้ำใช้ทั่วไปที่ไม่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ เช่น น้ำที่ใช้สำหรับการควบคุมความร้อน, ไอน้ำที่ไม่ได้สัมผัสอาหารโดยตรง และไม่มีการไหลย้อนกลับเข้าไปในระบบน้ำบริโภคที่สัมผัสอาหารโดยตรง (Water that is not fit for use in contact with food e.g. some water used for fire control and for steam that will not directly contact food should have a separate system that does not connect with or allow reflux into the system for water that will contact food.)			
5) มีแผนผังตำแหน่งก๊อกน้ำในพื้นที่ผลิต (Identified tap layout)			

หัวข้อที่ตรวจ (Audit items)	ผลการตรวจประเมิน (Assessment)		
	ยอมรับ (Accept)	ไม่ยอมรับ (Not accept)	สิ่งที่พบจากการตรวจประเมิน (Audit finding)
6) แผนการเก็บตัวอย่าง วิธีการและความถี่เก็บตัวอย่างน้ำ (Sampling plan, method and frequency of water sampling)			
7) ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใช้ทางจุลชีววิทยาประจำเดือน โดยห้องปฏิบัติการที่ได้รับการรับรองระบบ ISO 17025 (Monthly microbiological results of tap water approved by ISO 17025 certified Labs)			
8) ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใช้ทางจุลชีววิทยา กายภาพและเคมีประจำปี โดยห้องปฏิบัติการที่ได้รับการรับรองระบบ ISO 17025 (Annual microbiological, physical and chemical results of tap water approved by ISO 17025 certified Labs)			
9) การดำเนินการกรณีผลตรวจคุณภาพน้ำใช้ไม่ได้มาตรฐาน (Corrective action on non-compliance water quality)			
7.4 เอกสารและบันทึก (Documentation and records)			
มีการจัดเก็บบันทึกและเอกสารที่เกี่ยวข้อง เป็นระยะเวลา 3 ปี หรือมากกว่าอายุของสินค้า (กรณีที่มีอายุมากกว่า 3 ปี) (Records are kept for 3 years or exceeds the product shelf-life (in case that the shelf-life more than 3 years))			
7.5 ขั้นตอนการเรียกคืน (Recall procedures)			
1) ขั้นตอนการเรียกคืนผลิตภัณฑ์สามารถดำเนินการได้อย่างรวดเร็ว และมีประสิทธิภาพ (Procedures should enable the comprehensive, rapid and effective identification, and removal from the market)			
2) มีการจัดทำเอกสารขั้นตอนการเรียกคืน และบันทึกที่เกี่ยวข้อง พร้อมทั้งปรับปรุงให้ทันสมัย สอดคล้องตามผลการทดสอบการเรียกคืนเป็นระยะ (Recall procedures should be documented, maintained, and modified where necessary based on the findings of periodic field trials.)			
3) มีการกำหนดขั้นตอนการจัดการกับสินค้าที่เรียกคืน (Provision should be made for removed or returned products to be held under secure conditions until they are destroyed.)			
4) ในกรณีเรียกคืนสินค้าที่ไม่เหมาะสมต่อการบริโภค ต้องมีการแจ้งต่อเจ้าหน้าที่ของรัฐที่ทำการกำกับดูแล รวมถึงมีการแจ้งเตือนผู้บริโภคแบบสาธารณะด้วย (Reporting to the relevant competent authority should be required and public warnings considered where product may have reached consumers and when return of product to the FBO)			
SECTION 8: PRODUCT INFORMATION AND CUSTOMER AWARENESS			
8.1 การชี้บ่งและการสอบย้อนกลับได้ (Lot identification and Traceability)			
1) มีการบ่งชี้รุ่นการผลิตที่คงทนถาวรบนบรรจุภัณฑ์ (Each container of food should be permanently marked to identify the producer and the lot.)			

หัวข้อที่ตรวจ (Audit items)	ผลการตรวจประเมิน (Assessment)		
	ยอมรับ (Accept)	ไม่ยอมรับ (Not accept)	สิ่งที่พบจากการตรวจประเมิน (Audit finding)
2) สามารถสอบย้อนกลับได้ทั้งกระบวนการผลิตจนถึงแหล่งที่มาของวัตถุดิบ (All operating system traceability to the raw material)			
8.2 ข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์และฉลากผลิตภัณฑ์ (Product information and product Labelling)			
ฉลากผลิตภัณฑ์มีรายละเอียดสินค้าชัดเจนต่อผู้รับช่วงต่อในห่วงโซ่เพื่อแสดงการจัดเก็บและบริโภคอย่างปลอดภัย และแสดงถึงข้อมูลของสารก่อภูมิแพ้ จากส่วนประกอบหรือการปนเปื้อนข้าม (Adequate information to enable the next FBO in the food chain or the consumer to handle, prepare, display, store, and/or use the product safely and correctly.)			
SECTION 9: TRANSPORTATION			
พาหนะขนส่งมีลักษณะ ดังนี้ (Conveyances and bulk containers should be designed and constructed) 1) ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนอาหารหรือบรรจุภัณฑ์ (do not contaminate foods or packaging) 2) สามารถล้างทำความสะอาดได้อย่างมีประสิทธิภาพ (can be effectively cleaned, disinfected and dried) 3) แยกสินค้าประเภทต่างๆ ออกจากกัน (permit effective separation of different foods or foods from non-food items that could cause contamination during transport) 4) สามารถป้องกันการปนเปื้อนได้ (provide effective protection from contamination) 5) สามารถรักษาอุณหภูมิ ความชื้นได้ (can effectively maintain the temperature, humidity, atmosphere) 6) สามารถตรวจสอบอุณหภูมิ ความชื้น และสภาวะแวดล้อมอื่นๆ ที่จำเป็นได้ (allow any necessary temperature, humidity and other environmental conditions to be checked.) 7) มีการทำความสะอาดและบำรุงรักษา (kept in an appropriate state of cleanliness, repair and condition)			
OTHERS			
มีมาตรการป้องกันความเสี่ยงจากโรคติดเชื้อไวรัสโคโรนา 2019 (Measures to prevent the risk of Coronavirus disease 2019 (COVID-19))			