



คู่มือ

การขึ้นทะเบียนสถานประกอบการ
เพื่อการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีก
และชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน



คู่มือการขึ้นทะเบียนสถานประกอบการ เพื่อการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีก และชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

ที่ปรึกษา

สรวิศ ธาณีโต, โสภชัย ขวาลกุล, อภินันท์ คงนุรัตน์, อนุชา มุมอ่อน

คณะผู้จัดทำ

วลัยกร ศรีเจริญ, กุศลสิน ก้องกิตติกุล

จัดพิมพ์โดย

สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์
69/1 ถนนพญาไท แขวงทุ่งพญาไท เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400
โทรศัพท์ 0-2653-4444 โทรสาร 0-2653-4917

พิมพ์ที่

โรงพิมพ์ชุมนุมสหกรณ์การเกษตรแห่งประเทศไทย จำกัด
145, 147 ถนนเลียบเมืองนนทบุรี ตำบลตลาดขวัญ อำเภอเมือง จังหวัดนนทบุรี 11000
โทรศัพท์ 0-2525-4807-9 โทรสาร 0-2525-4855

พิมพ์ครั้งที่ 1

จำนวน 200 เล่ม



กรมปศุสัตว์

คู่มือ

การขึ้นทะเบียนสถานประกอบการ
เพื่อการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีก
และชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

คำนำ

คู่มือการขึ้นทะเบียนสถานประกอบการ เพื่อการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน สำหรับผู้ประกอบการ จัดทำขึ้นเพื่อให้สถานประกอบการที่มีความประสงค์จะส่งออกได้ใช้เป็นแนวทางการขึ้นทะเบียน ตามข้อกำหนดของสาธารณรัฐประชาชนจีน สามารถนำไปใช้ศึกษาคุณสมบัติของผู้ยื่นคำขอขึ้นทะเบียนและเงื่อนไขสำหรับผู้ได้รับการขึ้นทะเบียน ขั้นตอนการขอขึ้นทะเบียนของหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน ขั้นตอนการปฏิบัติงานสำหรับการขอขึ้นทะเบียน ผลการขึ้นทะเบียนเพื่อการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็ง ข้อมูลสถิติการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็ง ระเบียบของสาธารณรัฐประชาชนจีน

คณะผู้จัดทำได้ศึกษา ค้นคว้า และเรียบเรียงข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับการขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน สำหรับผู้ประกอบการให้เป็นปัจจุบัน จึงหวังเป็นอย่างยิ่งว่า คู่มือฉบับนี้ จะเป็นประโยชน์และอำนวยความสะดวกต่อสถานประกอบการที่มีความประสงค์จะส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน สามารถนำไปปรับใช้ในการปฏิบัติงานและเป็นแนวทางในการขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

คณะผู้จัดทำ

นางสาววลัยกร ศรีเจริญ

นางสาวกุลศลิน ก้องกิตติกุล

สารบัญ

	หน้า
บทนำ	1
1. วัตถุประสงค์	2
2. ขอบข่าย	2
3. นิยาม	2
4. หลักเกณฑ์และเงื่อนไข	4
4.1 คุณสมบัติของผู้ยื่นคำขอขึ้นทะเบียนและเงื่อนไขสำหรับผู้ได้รับการขึ้นทะเบียน	4
4.2 การขึ้นทะเบียนของหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน	5
4.3 การตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบียน	6
5. ขั้นตอนการปฏิบัติงานสำหรับการขอขึ้นทะเบียน	9
5.1 การยื่นคำขอ	9
5.2 การรับคำขอ (กรมปศุสัตว์)	11
5.3 การส่งเอกสารไปสาธารณรัฐประชาชนจีน	12
5.4 การรับคำขอ (หน่วยงาน GACC)	13
5.5 การแจ้งแผนการตรวจประเมิน	14
5.6 การตรวจประเมินเบื้องต้น	16
5.7 การตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบียน	17
5.8 การตรวจประเมินเพื่อติดตามการขึ้นทะเบียน	18
5.9 การตรวจประเมินเพื่อต่ออายุ	19
5.10 การตรวจประเมินเพื่อติดตามผลการแก้ไข	20
5.11 การรายงานผลการตรวจประเมิน	21
5.12 การแก้ไขข้อบกพร่องหลังการตรวจประเมิน (กรณีพบข้อบกพร่อง)	23
5.13 การส่งรายงานการแก้ไขข้อบกพร่องไปสาธารณรัฐประชาชนจีน	25
5.14 การพิจารณาผลการแก้ไขข้อบกพร่อง (หน่วยงาน GACC)	26
5.15 การแจ้งผลการขึ้นทะเบียนส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็ง	27
5.16 การเปลี่ยนแปลงข้อมูลการขึ้นทะเบียน	28
6. บรรณานุกรม	30

สารบัญ (ต่อ)

หน้า

7. ภาคผนวก

7.1 ระเบียบของสาธารณรัฐประชาชนจีน

- พิธีสารว่าด้วยหลักเกณฑ์การตรวจสอบ การกักกัน และสุขอนามัยทางสัตวแพทย์เพื่อการส่งออกเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนสัตว์ปีกจากประเทศไทยไปประเทศจีน 33
- GB 14881-2013 มาตรฐานความปลอดภัยอาหารแห่งชาติ มาตรฐานทั่วไปสุขอนามัยการผลิตอาหาร
- GB 12694-2016 National Food Safety Standards Hygienic Specifications For Livestock and Poultry Slaughtering and Processing 84
- GB 2707-2016 National Food Safety Standards for Fresh (Frozen) Livestock, Poultry Products 99
- GB 5749-2006 Standards for Drinking Water Quality 103
- GB/T 27341-2009 Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) System- General Requirements for Food Processing Plant 116

7.2 เอกสารสำหรับขึ้นทะเบียน

- annex 2 The list of Addition Meat and Meat products Establishments 135
- annex 3 Application (แบบคำขอขึ้นทะเบียน) 137
- annex 4 Compliance Checklist for Registration of Overseas Establishments of meat to be Exported to P.R. China 143

7.3 เอกสารสำหรับเปลี่ยนแปลงข้อมูลสถานประกอบการ

- annex 6 The list of Modification Meat and Meat products Establishments 176

7.4 เอกสารสำหรับขอยกเลิกการขึ้นทะเบียน

- annex 7 The list of Deletion Meat and Meat products Establishment 177

7.5 รายชื่อบริษัทที่ได้รับการขึ้นทะเบียน

- List of meat eligible for export to China from countries or regions that meet the requirements of assessment and review 178

7.6 ตัวอย่างหนังสือรับรองสุขอนามัย

- HEALTH CERTIFICATE FOR FROZEN POULTRY MEAT AND BY-PRODUCTS TO BE EXPORTED FROM THAILAND TO THE PEOPLE'S REPUBLIC OF CHINA 181

สารบัญ (ต่อ)

หน้า

8. สรุปผล	
8.1 ผลการขึ้นทะเบียนเพื่อการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็ง	183
8.2 ข้อมูลสถิติการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็ง	185
9. ปัญหา อุปสรรคในการขึ้นทะเบียนสถานประกอบการ	
9.1 การเตรียมเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน หลักฐานและเอกสารที่เกี่ยวข้อง	193
9.2 ความสอดคล้องตามข้อกำหนดของสาธารณรัฐประชาชนจีน	193
10. แนวทางการแก้ไข	
10.1 การเตรียมเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน หลักฐานและเอกสารที่เกี่ยวข้อง	194
10.2 ความสอดคล้องตามข้อกำหนดของสาธารณรัฐประชาชนจีน	194

สารบัญแนผ่นฝ่ง

หน้า

แผนฝ่งที่ 1	การขึ้นทะเบเยนเพื่อส่งออกสินค้ำเนื้อสัตว์ปึกและขึ้นส่วนแ่งแ่ง ไปสาธารณรัฐประชาชนจีน	8
แผนฝ่งที่ 2	การดำเนินการยื่นขอ	10
แผนฝ่งที่ 3	การรับค้ำขอ (กรมปศุสัตว์)	11
แผนฝ่งที่ 4	การส่งเอกสารไปสาธารณรัฐประชาชนจีน	12
แผนฝ่งที่ 5	การรับค้ำขอ (หน่วยงาน GACC)	13
แผนฝ่งที่ 6	การแ่งแผนการตรวจประเมินเบ้องต้น/ติดตามผลการแก้ไข	15
แผนฝ่งที่ 7	การแ่งแผนการตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบเยน/ติดตามการขึ้นทะเบเยน/ต่ออายุ	15
แผนฝ่งที่ 8	การตรวจประเมินเบ้องต้น	16
แผนฝ่งที่ 9	การตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบเยน	17
แผนฝ่งที่ 10	การตรวจประเมินเพื่อติดตามการขึ้นทะเบเยน	18
แผนฝ่งที่ 11	การตรวจประเมินเพื่อต่ออายุ	19
แผนฝ่งที่ 12	การตรวจประเมินเพื่อติดตามผลการแก้ไข	20
แผนฝ่งที่ 13	การรายงานผลการตรวจประเมินเบ้องต้น/ติดตามผลการแก้ไข	22
แผนฝ่งที่ 14	การรายงานผลการตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบเยน/ติดตามการขึ้นทะเบเยน/ต่ออายุ	22
แผนฝ่งที่ 15	การแก้ไขข้อบกพร่องหลังการตรวจประเมิน (กรณีพบข้อบกพร่อง)	24
แผนฝ่งที่ 16	การส่งรายงานการแก้ไขข้อบกพร่องไปสาธารณรัฐประชาชนจีน	25
แผนฝ่งที่ 17	การพิจารณาผลการแก้ไขข้อบกพร่อง (หน่วยงาน GACC)	26
แผนฝ่งที่ 18	การแ่งผลการขึ้นทะเบเยนส่งออกสินค้ำเนื้อสัตว์ปึกและขึ้นส่วนแ่งแ่ง	27
แผนฝ่งที่ 19	การเปลี่ยนแปลงขอข่ายหรือข้อมูลการขึ้นทะเบเยน	29

สารบัญตาราง

	หน้า
ตารางที่ 1 แสดงจำนวนสถานประกอบการที่ได้ขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน (แสดงสัดส่วนตามประเภทสถานประกอบการ)	184
ตารางที่ 2 แสดงจำนวนสถานประกอบการที่มีความประสงค์ขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน (แสดงสัดส่วนตามประเภทสถานประกอบการ)	184
ตารางที่ 3 แสดงปริมาณและมูลค่าการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์และผลิตภัณฑ์จากสัตว์ ระหว่างปี 2558-2563 (แสดงสัดส่วนตามชนิดสัตว์)	186
ตารางที่ 4 แสดงปริมาณและมูลค่าการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีก ระหว่างปี 2561-2563 (แสดงสัดส่วนตามประเทศผู้นำเข้า)	189
ตารางที่ 5 แสดงปริมาณและมูลค่าการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีก ระหว่างปี 2558-2560 (แสดงสัดส่วนตามประเทศผู้นำเข้า)	190

สารบัญภาพ

	หน้า
ภาพที่ 1 แสดงจำนวนสถานประกอบการที่มีความประสงค์ขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน (แสดงสัดส่วนตามประเภทสถานประกอบการ)	184
ภาพที่ 2 แสดงปริมาณการส่งออกสินค้าเนื้อไก่แปรรูปและเนื้อไก่แช่เย็น/แช่แข็ง ระหว่างปี 2558-2563	187
ภาพที่ 3 แสดงมูลค่าการส่งออกสินค้าเนื้อไก่แปรรูปและเนื้อไก่แช่เย็น/แช่แข็ง ระหว่างปี 2558-2563	187
ภาพที่ 4 แสดงปริมาณการส่งออกสินค้าเนื้อเป็ดแปรรูปและเนื้อเป็ดแช่เย็น/แช่แข็ง ระหว่างปี 2558-2563	188
ภาพที่ 5 แสดงมูลค่าการส่งออกสินค้าเนื้อเป็ดแปรรูปและเนื้อเป็ดแช่เย็น/แช่แข็ง ระหว่างปี 2558-2563	188
ภาพที่ 6 แสดงปริมาณการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกแช่เย็น/แช่แข็ง ระหว่างปี 2558-2563 (แสดงสัดส่วนตามประเทศผู้นำเข้า)	191
ภาพที่ 7 แสดงมูลค่าการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกแช่เย็น/แช่แข็ง ระหว่างปี 2558-2563 (แสดงสัดส่วนตามประเทศผู้นำเข้า)	191
ภาพที่ 8 แสดงปริมาณการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกแช่เย็น/แช่แข็ง ระหว่างปี 2561-2563 (แสดงสัดส่วนตามประเทศผู้นำเข้า)	192
ภาพที่ 9 แสดงปริมาณการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกแช่เย็น/แช่แข็ง ระหว่างปี 2558-2560 (แสดงสัดส่วนตามประเทศผู้นำเข้า)	192

บทนำ

ประเทศไทยสามารถส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปยังสาธารณรัฐประชาชนจีนได้เป็นครั้งแรกในปี 2561 โดยหน่วยงาน General Administration of Quality Supervision Inspection and Quarantine (AQSIQ) สาธารณรัฐประชาชนจีน ได้ส่งผู้เชี่ยวชาญเดินทางมาตรวจประเมินระบบการผลิตสินค้าปศุสัตว์และโรงฆ่าสัตว์ปีกของไทยจำนวน 19 ราย เมื่อปี 2560 และได้ประกาศอนุญาตให้นำเข้าสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งจากประเทศไทยได้ตั้งแต่วันที่ 7 มีนาคม 2561 หลังจากนั้นสาธารณรัฐประชาชนจีนได้มีการปรับปรุงโครงสร้างของหน่วยงาน AQSIQ มาอยู่ภายใต้การกำกับดูแลของสำนักงานศุลกากรแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน (General Administration of Customs of People's Republic of China; GACC) ในปี 2561 จึงได้มีการลงนามพิธีสารว่าด้วยหลักเกณฑ์การตรวจสอบ การกักกัน และสุขอนามัยทางสัตวแพทย์เพื่อการส่งออกเนื้อสัตว์ปีกแช่แข็งและชิ้นส่วนสัตว์ปีกจากประเทศไทยไปยังประเทศจีน ระหว่าง กระทรวงเกษตรและสหกรณ์แห่งราชอาณาจักรไทยและสำนักงานศุลกากรแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการประชุมคณะกรรมการร่วมทางเทคนิคด้านสุขอนามัยและสุขอนามัยพืช ไทย-จีน ครั้งที่ 6 (JTC-SPS) เมื่อวันที่ 24 สิงหาคม 2561

ปัจจุบันมีสถานประกอบการประเภทโรงฆ่าสัตว์ปีกของไทยที่ได้รับการขึ้นทะเบียนจากหน่วยงาน GACC แล้วทั้งหมด 22 โรงงาน (GACC, 2019) ประเทศไทยมีการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีนในปี 2561 ปริมาณ 18,483.5 ตัน มูลค่า 1,768.76 ล้านบาท และปี 2562 ปริมาณ 61,629.53 ตัน มูลค่า 5,369.10 ล้านบาท ซึ่งมีปริมาณเพิ่มขึ้น 43,146.03 ตัน รวมมูลค่า 3,600.34 ล้านบาท คิดเป็นร้อยละ 233.50 (สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์, 2562) คาดว่าปี 2563 ประเทศไทยจะส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปยังสาธารณรัฐประชาชนจีนได้มากขึ้น ซึ่งตรงกับการคาดการณ์ของ Foreign Agricultural Service, United States Department of Agriculture (USDA-FAS) ว่า การส่งออกเนื้อไก่ทั่วโลกจะสูงขึ้น 4% มากถึง 12.5 ล้านตันเนื่องจากอุปสงค์ของสาธารณรัฐประชาชนจีนที่เพิ่มขึ้นซึ่งจะผลักดันให้การนำเข้าเพิ่มขึ้น 20% ในปี 2563 (USDA-FAS, 2019)

สถานประกอบการที่มีความประสงค์ส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน ต้องได้รับการรับรองระบบการจัดการที่ดีสำหรับโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์ปศุสัตว์เพื่อการส่งออก (Good Manufacturing Practice; GMP) จากกรมปศุสัตว์ รวมถึงได้รับรองระบบการวิเคราะห์อันตรายและจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม (Hazard Analysis and Critical Control Point; HACCP) (กรมปศุสัตว์, 2562) และต้องขึ้นทะเบียนกับหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน แต่จากการประเมินและพิจารณาคำขอขึ้นทะเบียนของสถานประกอบการ พบว่า สถานประกอบการหลายแห่งยังไม่ได้ปฏิบัติตามข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องและขาดความรู้ความเข้าใจขั้นตอนการขึ้นทะเบียนเพื่อการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน จึงได้จัดทำคู่มือการขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีนสำหรับผู้ประกอบการ เพื่อให้ผู้ประกอบการได้ศึกษาขั้นตอนการขอขึ้นทะเบียน ข้อกำหนดของสาธารณรัฐประชาชนจีน สามารถนำไปปรับใช้ในการปฏิบัติงานและเป็นแนวทางในการขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้สถานประกอบการที่มีความประสงค์จะส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งได้ใช้เป็นแนวทางในการขึ้นทะเบียน ตามข้อกำหนดของสาธารณรัฐประชาชนจีน

2. ขอบข่าย

คู่มือฉบับนี้ครอบคลุมขั้นตอนการขึ้นทะเบียนเพื่อการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีนสำหรับผู้ประกอบการ ตั้งแต่หลักเกณฑ์และเงื่อนไขคุณสมบัติของผู้ยื่นคำขอขึ้นทะเบียน ขั้นตอนการขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน สรุปผล ปัญหา อุปสรรค แนวทางการแก้ไข และแบบฟอร์มต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง

3. นิยาม

นิยามความหมายที่ใช้ในเอกสารฉบับนี้

3.1 “ระบบ GMP” (Good Manufacturing Practice; GMP) หมายความว่า ระบบการจัดการที่ดีสำหรับโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์ปศุสัตว์เพื่อการส่งออก

3.2 “ระบบ HACCP” (Hazard Analysis and Critical Control Point; HACCP) หมายความว่า ระบบการวิเคราะห์อันตรายและจุดวิกฤตที่ต้องควบคุมในการผลิต

3.3 “การขึ้นทะเบียน” (Registration) หมายความว่า การขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน รับรองโดยสำนักงานศุลกากรแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน (General Administration of Customs of People’s Republic of China; GACC)

3.4 “สถานประกอบการ” (Establishment) หมายความว่า สถานที่ผลิต แปรรูป และจัดเก็บสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนสัตว์ปีกแช่แข็ง ที่ขอขึ้นทะเบียนเพื่อส่งออกไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

3.5 “ผู้ประกอบการ” (Entrepreneur) หมายความว่า เจ้าของสถานประกอบการ ผู้จัดการหรือผู้ที่ได้รับมอบอำนาจจากเจ้าของสถานประกอบการที่ยื่นขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

3.6 “ผู้เชี่ยวชาญ GACC” (GACC Technical Expert) หมายความว่า เจ้าหน้าที่จากหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน ที่ได้รับมอบหมายให้ทำการตรวจประเมินสถานประกอบการเพื่อขึ้นทะเบียนส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

3.7 “ผู้ตรวจประเมิน” (Auditor) หมายความว่า บุคคลที่มีคุณสมบัติที่จะดำเนินการตรวจประเมินเกี่ยวกับการปฏิบัติตามข้อกำหนดภายในสถานประกอบการ

3.8 “คณะผู้ตรวจประเมิน” (Auditor Team) หมายความว่า กลุ่มบุคคลที่มีคุณสมบัติที่จะดำเนินการตรวจประเมินเกี่ยวกับการปฏิบัติตามข้อกำหนด ซึ่งเป็นกลุ่มบุคคลที่ดำเนินการตรวจประเมินสถานประกอบการประกอบด้วย หัวหน้าคณะผู้ตรวจประเมิน และผู้ตรวจ โดยอาจมีผู้เชี่ยวชาญ และผู้สังเกตการณ์เข้าร่วมด้วย

3.9 “ผู้เชี่ยวชาญ” (Technical Expert) หมายความว่า บุคคลผู้ให้ความรู้ หรือความเชี่ยวชาญเฉพาะด้าน แก่คณะผู้ตรวจประเมิน

3.10 “ผู้สังเกตการณ์” (Observer) หมายความว่า บุคคลผู้ติดตามมากับคณะผู้ตรวจประเมินแต่ไม่ได้ ดำเนินการตรวจประเมิน

3.11 “สัตวแพทย์ประจำโรงงาน” (Veterinary incharge) หมายความว่า บุคลากรของกรมปศุสัตว์ ที่ผ่านการอบรม และได้รับมอบหมายให้ปฏิบัติหน้าที่เป็นสัตวแพทย์ประจำโรงงาน

3.12 “การตรวจประเมิน” (Audit) หมายความว่า การตรวจประเมินในสถานประกอบการเพื่อประเมิน เกี่ยวกับการปฏิบัติตามข้อกำหนดและมาตรฐานของสาธารณรัฐประชาชนจีน

3.13 “สิ่งที่ไม่สอดคล้องตามข้อกำหนดหรือข้อบกพร่อง” (Nonconformity) หมายความว่า โครงสร้าง ของสถานประกอบการ การปฏิบัติงานของพนักงาน รวมทั้งเอกสารประกอบสำหรับการตรวจประเมินเพื่อ ชี้้นทะเบียนส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีนของสถานประกอบการที่ไม่ สอดคล้องตามข้อกำหนดของสาธารณรัฐประชาชนจีน

3.14 “เอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน” หมายความว่า แบบบันทึกข้อมูลเกี่ยวกับบุคคลผู้ยื่นคำขอ ผู้ประสานงาน สถานที่ตั้งของสถานประกอบการ ประเภท และชนิดของสถานประกอบการเอกสารที่เกี่ยวข้อง กับสถานประกอบการ ตลอดจนรายการตรวจประเมิน (Checklist) การปฏิบัติตามข้อกำหนดและมาตรฐาน ของสาธารณรัฐประชาชนจีนของสถานประกอบการ เพื่อเป็นข้อมูลสำหรับการตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบียน ส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

3.15 “แบบฟอร์มการแก้ไขข้อบกพร่อง” หมายความว่า แบบบันทึกข้อมูลข้อบกพร่อง ที่ไม่สอดคล้อง ตามข้อกำหนดของสถานประกอบการ และแสดงผลการแก้ไขข้อบกพร่องของดังกล่าว พร้อมรูปประกอบ เพื่อ ใช้เป็นเอกสารแนบสำหรับผู้ยื่นคำขอ แจ้งให้กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและ รับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ ทราบเพื่อดำเนินการตรวจสอบการแก้ไขข้อบกพร่องของสถานประกอบการให้ สอดคล้องตามข้อกำหนดดังกล่าวก่อนที่จะรวบรวมส่งให้หน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน พิจารณา เพื่อขึ้นทะเบียน

3.16 “รายชื่อสถานประกอบการ” หมายความว่า รายชื่อสถานประกอบการที่ได้รับการขึ้นทะเบียน ให้สามารถส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีนได้

3.17 “รายละเอียดชนิดสินค้า” หมายความว่า รายละเอียดและชนิดสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วน แช่แข็งที่ได้รับอนุญาตให้สามารถส่งออกไปยังสาธารณรัฐประชาชนจีนได้

4. หลักเกณฑ์และเงื่อนไข

4.1 คุณสมบัติของผู้ยื่นคำขอขึ้นทะเบียนและเงื่อนไขสำหรับผู้ได้รับการขึ้นทะเบียน

4.1.1 คุณสมบัติของผู้ยื่นคำขอ

- 1) เป็นผู้ประกอบการหรือสถานประกอบการที่ขอขึ้นทะเบียน หรือผู้ได้รับมอบหมายให้ดำเนินการแทน
- 2) สถานประกอบการดังกล่าว ต้องได้รับการรับรองระบบการจัดการที่ดีสำหรับโรงงานผลิตสินค้าปศุสัตว์เพื่อการส่งออก (Good Manufacturing Practice; GMP) จากสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์
- 3) สถานประกอบการดังกล่าว ต้องได้รับการรับรองระบบการวิเคราะห์อันตรายและจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม (Hazard Analysis and Critical Control Point; HACCP) ในขอบข่ายสินค้าที่ต้องการขอขึ้นทะเบียน
- 4) สถานประกอบการดังกล่าว ต้องปฏิบัติตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ข้อยกเว้นหลักเกณฑ์ต่างๆ ให้เป็นไปตามมาตรฐานของประเทศไทยและสาธารณรัฐประชาชนจีน
- 5) ไม่เป็นผู้ประกอบการหรือสถานประกอบการที่ถูกเพิกถอนการรับรองจากกรมปศุสัตว์และ/หรือสาธารณรัฐประชาชนจีน

4.1.2 เงื่อนไขสำหรับผู้ได้รับการขึ้นทะเบียน

- 1) สถานประกอบการที่ได้รับการขึ้นทะเบียน ต้องรักษาไว้ซึ่งระบบ GMP ระบบ HACCP และปฏิบัติตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ข้อยกเว้นหลักเกณฑ์ต่างๆ ให้เป็นไปตามมาตรฐานของประเทศไทยและสาธารณรัฐประชาชนจีน ตลอดระยะเวลาที่ได้รับการขึ้นทะเบียนตามขอบข่ายที่ได้รับการขึ้นทะเบียนจากหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน
- 2) ให้ความร่วมมือแก่คณะผู้เชี่ยวชาญ GACC และเจ้าหน้าที่หรือคณะผู้ตรวจประเมินจากสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ ในการตรวจประเมินทุกครั้ง
- 3) ต้องส่งมอบเอกสารหลักฐานต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับการขึ้นทะเบียนที่เป็นข้อมูลปัจจุบันให้แก่สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ เมื่อได้รับการร้องขอ เพื่อรวบรวมส่งให้หน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน
- 4) สถานประกอบการที่ได้รับการขึ้นทะเบียนที่มีความประสงค์ขอยกเลิกการขึ้นทะเบียน ให้แจ้งสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ ทราบล่วงหน้าเป็นลายลักษณ์อักษรอย่างน้อย 60 วัน เพื่อรวบรวมส่งให้หน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน
- 5) ต้องจัดให้มีมาตรการและอุปกรณ์ป้องกันอุบัติเหตุที่จำเป็นแก่คณะผู้เชี่ยวชาญและเจ้าหน้าที่สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ ในการตรวจประเมินทุกครั้งเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการปฏิบัติหน้าที่

4.2 การขึ้นทะเบียนของหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน

4.2.1 การขอขึ้นทะเบียนเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน ให้สถานประกอบการที่ได้รับการรับรองระบบการจัดการที่ดีสำหรับโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์ปศุสัตว์เพื่อการส่งออก (GMP) จากกรมปศุสัตว์ จัดทำหนังสือแสดงความประสงค์ขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน โดยใช้จดหมายที่มีหัวกระดาษเป็นของบริษัทฯ (ถ้ามี) ยื่นความประสงค์ต่อผู้อำนวยการสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ (สพส.)

4.2.2 สถานประกอบการจัดทำเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน บันทึกเอกสารที่เกี่ยวข้องทั้งหมดลงใน FLASH DRIVE และรวบรวมเอกสารดังกล่าว พร้อมหนังสือแสดงความประสงค์ขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน จัดส่งมาที่สำนักเลขานุการกรม กรมปศุสัตว์ ถนนพญาไท เขตราชเทวี กรุงเทพฯ

4.2.3 เมื่อ สพส. ได้รับแจ้งความประสงค์ จะดำเนินการดังนี้

1) พิจารณาเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน หลักฐานและเอกสารที่เกี่ยวข้อง หากมีรายละเอียดที่ต้องปรับปรุงแก้ไขจะดำเนินการแจ้งให้สถานประกอบการทราบให้สถานประกอบการทำการแก้ไขแบบคำขอขึ้นทะเบียน และ/หรือหลักฐานและเอกสารที่เกี่ยวข้อง

2) ภาษาที่ใช้ในเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน หลักฐานและเอกสารที่เกี่ยวข้อง ให้ใช้ภาษาอังกฤษเป็นหลัก หากผู้ยื่นขอมีความประสงค์จะให้ใช้ภาษาจีนในแบบคำขอขึ้นทะเบียน หลักฐานและ/หรือเอกสารที่เกี่ยวข้อง ให้แนบคู่มือแปลเป็นภาษาไทยหรือภาษาอังกฤษมาพร้อมกันด้วย เพื่อให้ สพส. พิจารณานุมัติการใช้เอกสารภาษาจีนของผู้ประกอบการ เป็นรายกรณีไป

3) สพส. ดำเนินการรวบรวมเอกสารทั้งหมดส่งไปยังหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน เพื่อขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน โดยผ่านทางสำนักงานที่ปรึกษาการเกษตรต่างประเทศ ประจำกรุงปักกิ่ง (สปช.ปักกิ่ง)

4.2.4 หน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน รับคำขอ ตรวจสอบความถูกต้องของเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน หลักฐานและเอกสารที่เกี่ยวข้อง หากมีรายละเอียดที่ต้องปรับปรุงแก้ไขจะดำเนินการแจ้งให้สถานประกอบการทราบ ให้สถานประกอบการทำการแก้ไขเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน และ/หรือเอกสารที่เกี่ยวข้อง

4.2.5 สพส. จัดทำหนังสือแจ้งกำหนดการนัดหมายเข้าตรวจประเมินตามกำหนดการที่ได้รับแจ้งจากหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน โดยคณะผู้เชี่ยวชาญ GACC ดำเนินการตรวจประเมิน ณ สถานประกอบการในไทย

4.2.6 เมื่อหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน แจ้งผลการตรวจประเมิน สพส. จะดำเนินการจัดทำหนังสือแจ้งผลการตรวจประเมินและรายงานผลการตรวจประเมินให้สถานประกอบการทราบ หากมีรายละเอียดที่ต้องปรับปรุงแก้ไขให้สถานประกอบการทำรายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง และ/หรือ เอกสารแนบและจัดส่งรายงานมาที่ สพส. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องและส่งไปยังหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน เพื่อขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน โดยผ่านทางสปช.ปักกิ่ง

4.2.7 สาธารณรัฐประชาชนจีนประกาศรายชื่อสถานประกอบการและรายละเอียดชนิดสินค้าที่สถานประกอบการแต่ละรายสามารถทำการส่งออกไปสาธารณรัฐประชาชนจีนได้

4.2.8 การโอนกิจการและการย้ายสถานประกอบการ ให้ผู้ได้รับการขึ้นทะเบียนแจ้ง สพส. ทราบเป็นลายลักษณ์อักษร เพื่อเสนอหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน พิจารณา

4.2.9 กรณีเปลี่ยนแปลงประเภทสัตว์ แหล่งที่มาวัตถุดิบผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์ ฟังห้องผลิต (แก้ไข ซ่อมแซม ขยาย) เพิ่มขอบข่ายรับรองผลิตภัณฑ์ หรือกรณีเทคโนโลยีกระบวนการผลิตมีการเปลี่ยนแปลงที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยอาหารให้ผู้ได้รับการขึ้นทะเบียนดำเนินการขอขึ้นทะเบียนรับรองโรงงานใหม่ โดยแจ้ง สพส. ทราบเป็นลายลักษณ์อักษรเพื่อรวบรวมแบบคำขอขึ้นทะเบียน หลักฐานและเอกสารที่เกี่ยวข้องส่งไปให้หน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน พิจารณา โดยผ่านทาง สปช.ปักกิ่ง

4.2.10 กรณีเปลี่ยนแปลงข้อมูลสถานประกอบการ ให้จัดทำเอกสาร annex 6 The list of Modification Meat and Meat products Establishments

4.2.11 กรณีขอยกเลิกการขึ้นทะเบียน ให้จัดทำเอกสาร annex 7 The list of Deletion Meat and Meat products Establishments

4.3 การตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบียน

การตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน โดยระยะเวลาและกำหนดการตรวจประเมินขึ้นกับการพิจารณาของหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน

4.3.1 การตรวจประเมินเบื้องต้น

การตรวจประเมินเบื้องต้นของสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ (สปส.) กรมปศุสัตว์ เพื่อเป็นการตรวจประเมินเบื้องต้น ณ สถานประกอบการของผู้ยื่นคำขอขึ้นทะเบียน สำหรับเตรียมความพร้อมในเรื่องต่างๆ ที่เกี่ยวข้องตามข้อกำหนดของประเทศไทยและสาธารณรัฐประชาชนจีน หรือเพื่อให้ผู้ยื่นคำขอขึ้นทะเบียนมีความเข้าใจตรงกับข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องต่างๆ และเพื่อให้ สปส. ได้รวบรวมข้อมูลตามรายการตรวจประเมิน (Checklist) สำหรับการขอขึ้นทะเบียนต่อไป ซึ่ง สปส. จะจัดส่งหนังสือแจ้งกำหนดการนัดหมายเข้าตรวจประเมินเบื้องต้นให้กับผู้ยื่นคำขอขึ้นทะเบียน

4.3.2 การตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบียน

การตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีก และขึ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีนผู้เชี่ยวชาญหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน จะเข้าตรวจประเมินการดำเนินงานของสถานประกอบการของผู้ยื่นคำขอขึ้นทะเบียนว่าสอดคล้องตามข้อกำหนดหลักเกณฑ์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ การตรวจประเมินเอกสารการดำเนินการต่างๆ คู่มือการปฏิบัติงาน รวมถึงการสังเกตการปฏิบัติงานของพนักงานของสถานประกอบการ โดยตรวจสอบทุกระบบที่เกี่ยวข้องเพื่อเป็นข้อมูลสำหรับพิจารณาการขึ้นทะเบียน ซึ่ง สฟส. จะจัดส่งหนังสือแจ้งกำหนดการนัดหมายเข้าตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบียนของหน่วยงาน GACC ให้กับผู้ยื่นคำขอขึ้นทะเบียน

4.3.3 การตรวจติดตามการขึ้นทะเบียน

การตรวจติดตามการขึ้นทะเบียน เป็นการตรวจหลังจากสถานประกอบการได้รับการพิจารณาให้ขึ้นทะเบียนของหน่วยงาน GACC แล้ว โดยสถานประกอบการจะได้รับการตรวจติดตามการขึ้นทะเบียนหรือไม่ ขึ้นอยู่กับการพิจารณาของหน่วยงาน GACC และ/หรือกรมปศุสัตว์ ซึ่ง สฟส. จะจัดส่งหนังสือแจ้งกำหนดการนัดหมายเข้าตรวจติดตามการขึ้นทะเบียนของหน่วยงาน GACC และ/หรือกรมปศุสัตว์ให้กับผู้ได้รับการขึ้นทะเบียน

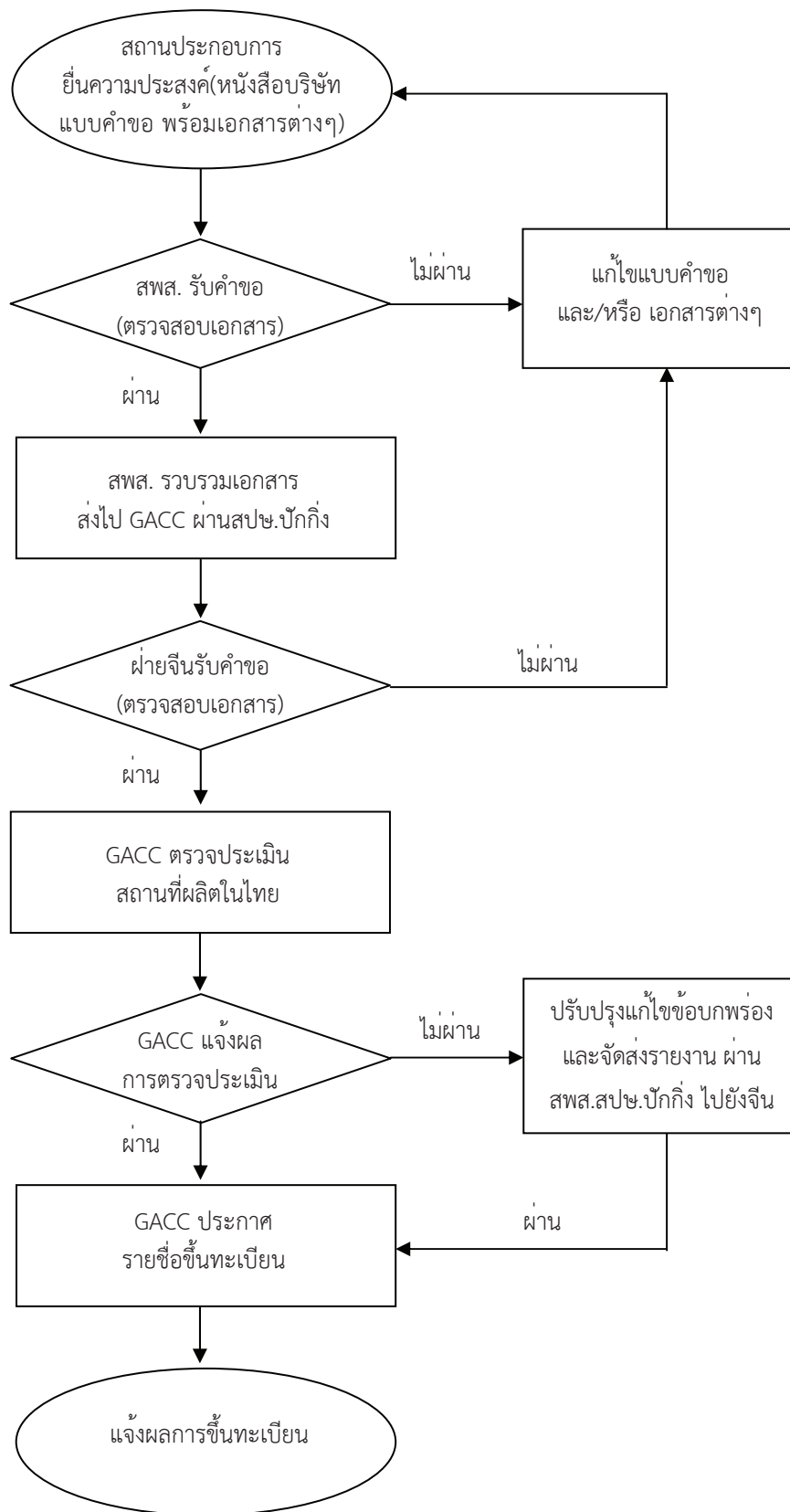
4.3.4 การตรวจประเมินเพื่อต่ออายุ

การตรวจประเมินเพื่อต่ออายุ เป็นการตรวจประเมินหลังจากสถานประกอบการได้รับการพิจารณาให้ขึ้นทะเบียนของหน่วยงาน GACC แล้ว เมื่อครบรอบอายุการขึ้นทะเบียน เพื่อทบทวนระบบต่างๆ ของสถานประกอบการทุกกระบวนการอีกครั้งว่ายังดำเนินการสอดคล้องตามข้อกำหนดหลักเกณฑ์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้องอย่างมีประสิทธิภาพต่อเนื่องซึ่ง สฟส. จะจัดส่งหนังสือแจ้งกำหนดการนัดหมายเข้าตรวจประเมินเพื่อต่ออายุการขึ้นทะเบียนของหน่วยงาน GACC ให้กับผู้ยื่นคำขอต่ออายุ

4.3.5 การตรวจติดตามผลการแก้ไข

การตรวจติดตามผลการแก้ไขเป็นการตรวจประเมินเพื่อติดตามผลการแก้ไขข้อบกพร่องจากการตรวจประเมินครั้งก่อน หรือตรวจติดตามการดำเนินการแก้ไขของผู้ประกอบการ ณ สถานประกอบการ ซึ่ง สฟส. จะจัดส่งหนังสือแจ้งกำหนดการนัดหมายเข้าตรวจติดตามผลการแก้ไขของกรมปศุสัตว์ให้กับผู้ได้รับการตรวจประเมิน

แผนผังที่ 1 การขึ้นทะเบียนเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน



5. ขั้นตอนการปฏิบัติงานสำหรับการขอขึ้นทะเบียน

5.1 การยื่นคำขอ

การยื่นคำขอ มีขั้นตอนการดำเนินงาน ดังนี้

5.1.1 สถานประกอบการจัดทำหนังสือแสดงความประสงค์ขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน โดยใช้จดหมายที่มีหัวกระดาษเป็นของบริษัทฯ (ถ้ามี) ดำเนินการยื่นความประสงค์ต่อผู้อำนวยการสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์

5.1.2 สถานประกอบการสามารถรับเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียนได้ที่

1) กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ (สพส.) ชั้น 2 ตึกกวีจิตรพาหนการ กรมปศุสัตว์ ถนนพญาไท เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400 โทร 02-653-4444 ต่อ 3134, 3120

2) ดาวน์โหลดได้ที่เว็บไซต์สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์

5.1.3 สถานประกอบการจัดทำเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน ดังนี้

1) annex 2 The list of Addition Meat and Meat products Establishments

2) annex 3 Application (แบบคำขอขึ้นทะเบียน)

3) annex 4 Compliance Checklist for Registration of Overseas Establishments of meat to be Exported to P.R. China

5.1.4 สถานประกอบการกรอกเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน พร้อมแนบหลักฐานและเอกสารต่างๆ เป็นภาษาอังกฤษ โดยให้สัตวแพทย์ประจำโรงงานเป็นผู้พิจารณาเอกสารทั้งหมดและลงนามใน annex 3 และ 4

5.1.5 สำเนาเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียนและเอกสารที่เกี่ยวข้องทั้งหมดลงใน FLASH DRIVE

1) annex 2 บันทึกในรูปแบบ PDF และ EXCEL

2) annex 3 พร้อมหลักฐานและเอกสารต่างๆ บันทึกในรูปแบบ PDF (เอกสารลงนามและประทับตราเรียบร้อยแล้ว)

3) annex 4 บันทึกในรูปแบบ PDF (เอกสารลงนามเรียบร้อยแล้ว)

5.1.6 รวบรวมเอกสารเพื่อทำการยื่นคำขอขึ้นทะเบียน ดังนี้

1) หนังสือแสดงความประสงค์ขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

2) เอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียนทั้งหมดตามข้อ 5.1.3

3) FLASH DRIVE ที่มีสำเนารายละเอียดหลักฐานและเอกสารทั้งหมด (ขนาดไฟล์รวมกันทั้งหมดไม่เกิน 25 mb เพื่อส่งจดหมายอิเล็กทรอนิกส์ให้สาธารณรัฐประชาชนจีน)

5.1.7 ผู้ยื่นคำขอจัดส่งเอกสารตามข้อ 5.1.6 ได้ที่สำนักเลขานุการกรม กรมปศุสัตว์ ถนนพญาไท เขตราชเทวี กรุงเทพฯ

แผนผังที่ 2 การดำเนินการยื่นขอ

ผู้ดำเนินการ

ขั้นตอนการดำเนินการ

เอกสาร/ผู้ที่เกี่ยวข้อง

ผู้ยื่นคำขอ

ขอรับหรือดาวน์โหลด
แบบคำขอขึ้นทะเบียน

- annex 2
- annex 3
- annex 4

ผู้ยื่นคำขอ

จัดเตรียมเอกสาร
สำหรับขอขึ้นทะเบียน

- annex 2, 3, 4
- เอกสารและหลักฐานต่างๆ

สัตวแพทย์ประจำโรงงาน

ตรวจสอบความถูกต้องและ
ครบถ้วนของเอกสาร

- annex 2, 3, 4
- เอกสารและหลักฐานต่างๆ

สัตวแพทย์ประจำโรงงาน

ลงนามในเอกสาร
สำหรับขอขึ้นทะเบียน

- annex 3, 4

ผู้ยื่นคำขอ

รวบรวมเอกสาร

- หนังสือแสดงความประสงค์ขอขึ้นทะเบียน
- annex 2, 3, 4
- เอกสารและหลักฐานต่างๆ
- FLASH DRIVE (ขนาดไฟล์ไม่เกิน 25 mb)

ผู้ยื่นคำขอ

แจ้งความประสงค์
ขอขึ้นทะเบียน

- หนังสือแสดงความประสงค์ขอขึ้นทะเบียน
- annex 2, 3, 4
- เอกสารและหลักฐานต่างๆ
- FLASH DRIVE (ขนาดไฟล์ไม่เกิน 25 mb)

5.2 การรับคำขอ (กรมปศุสัตว์)

การรับคำขอ (กรมปศุสัตว์) มีขั้นตอนการดำเนินการดังนี้

5.2.1 ผู้ยื่นคำขอส่งหนังสือแสดงความประสงค์ขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน เอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน หลักฐานและเอกสารต่างๆ และ FLASH DRIVE โดยยื่นเอกสารได้ที่สำนักเลขานุการกรม กรมปศุสัตว์

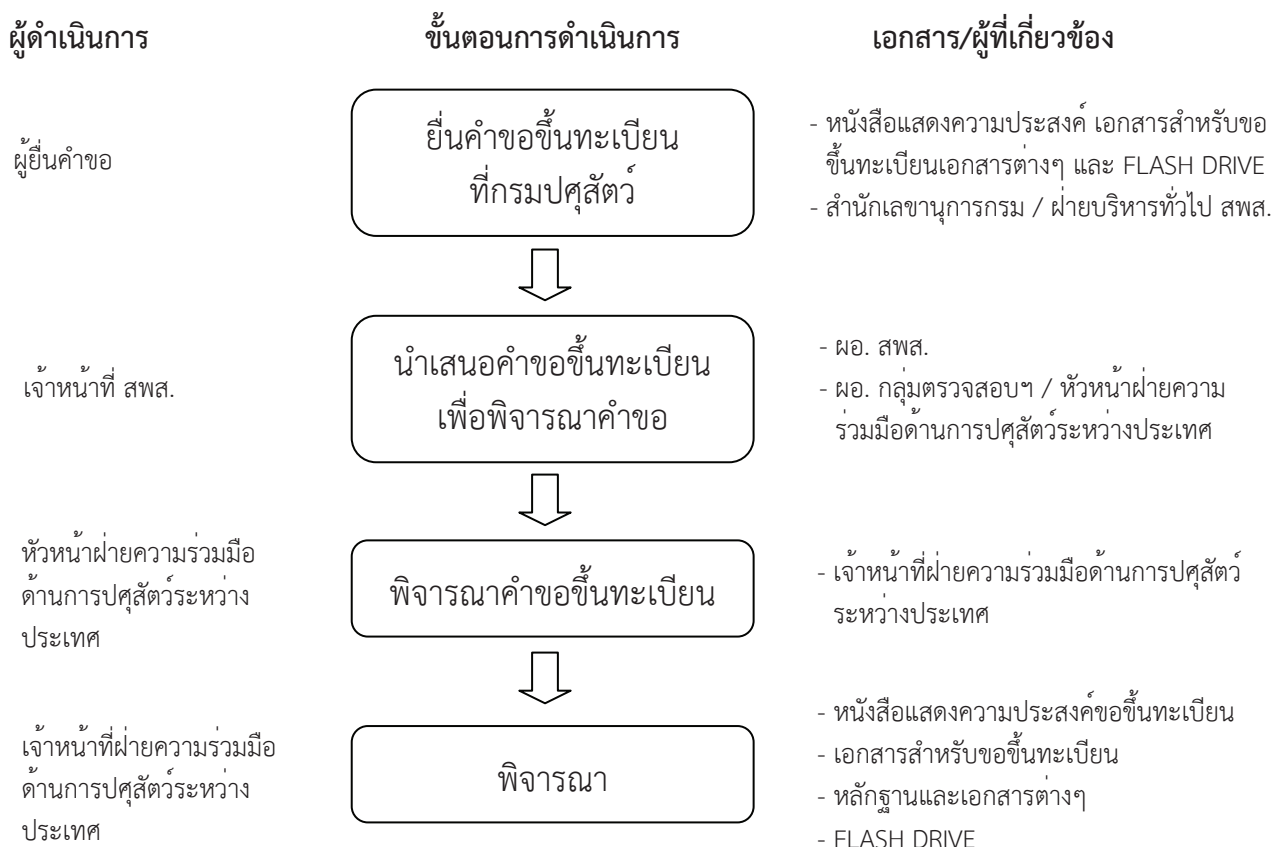
5.2.2 เมื่อลงรับหนังสือเรียบร้อยแล้ว จึงนำเอกสารทั้งหมดมาลงรับที่ฝ่ายบริหารทั่วไป สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์ ณ ตึกกวีจิตพาหนการ ชั้น 3

5.2.3 เจ้าหน้าที่สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ ดำเนินการเสนอผู้อำนวยการสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ เพื่อรับทราบความประสงค์ของผู้ยื่นคำขอ และดำเนินการพิจารณาแจ้งผู้อำนวยการกลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สพส. ให้ดำเนินการต่อไป

5.2.4 ผู้อำนวยการกลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ ดำเนินการพิจารณาแจ้งหัวหน้าฝ่ายความร่วมมือด้านการปศุสัตว์ระหว่างประเทศ เพื่อดำเนินการตรวจสอบเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน หลักฐานและเอกสารต่างๆ ให้เป็นไปตามข้อกำหนดและมาตรฐานของประเทศไทยและสาธารณรัฐประชาชนจีน

5.2.6 หากพบว่าเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน หลักฐานและเอกสารต่างๆ ที่ได้รับจากผู้ยื่นคำขอ มีข้อมูลไม่เพียงพอ ไม่ครบถ้วนหรือไม่ถูกต้องในเรื่องที่สำคัญ จะดำเนินการประสานงานกับผู้ยื่นคำขอ เพื่อแก้ไขเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียนและ/หรือส่งเอกสารเพิ่มเติม ก่อนดำเนินการรวบรวมเอกสารส่งไปยังหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน

แผนผังที่ 3 การรับคำขอ (กรมปศุสัตว์)



5.3 การส่งเอกสารไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

การส่งเอกสารไปสาธารณรัฐประชาชนจีน มีขั้นตอนการดำเนินการดังนี้

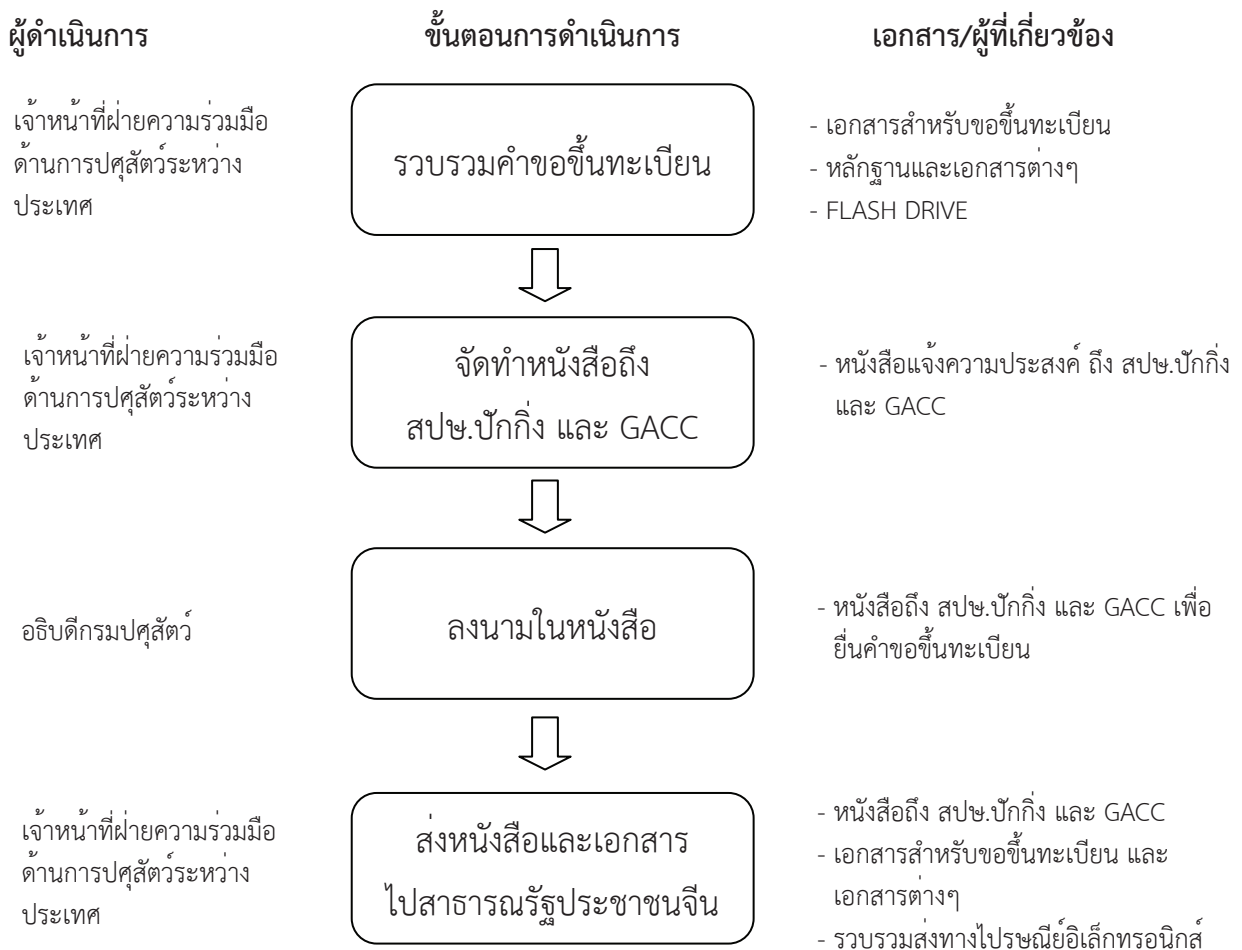
5.3.1 เจ้าหน้าที่ฝ่ายความร่วมมือด้านการปศุสัตว์ระหว่างประเทศ กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์ รวบรวมคำขอของผู้ยื่นคำขอทั้งหมด

5.3.2 เจ้าหน้าที่ฝ่ายความร่วมมือด้านการปศุสัตว์ระหว่างประเทศ ดำเนินการทำหนังสือถึงผู้อำนวยการสำนักงานที่ปรึกษาการเกษตรต่างประเทศ ประจำกรุงปักกิ่ง (สปช.ปักกิ่ง) และสำนักงานศุลกากรแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน (GACC) เพื่อยื่นเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน และเอกสารต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง

5.3.3 อธิบดีกรมปศุสัตว์ลงนามในหนังสือถึงผู้อำนวยการสำนักงานที่ปรึกษาการเกษตรต่างประเทศ ประจำกรุงปักกิ่ง (สปช.ปักกิ่ง) และสำนักงานศุลกากรแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน (GACC)

5.3.4 เจ้าหน้าที่ฝ่ายความร่วมมือด้านการปศุสัตว์ระหว่างประเทศ ดำเนินการส่งหนังสือและเอกสารทั้งหมดไปยังหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน เพื่อขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนสัตว์ปีกแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน โดยผ่านทางสปช.ปักกิ่ง ทางไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ (Electronic mail; e-mail)

แผนผังที่ 4 การส่งเอกสารไปสาธารณรัฐประชาชนจีน



5.4 การรับคำขอ (หน่วยงาน GACC)

การรับคำขอ (หน่วยงาน GACC) มีขั้นตอนการดำเนินการดังนี้

5.4.1 ผู้อำนวยการสำนักงานที่ปรึกษาการเกษตรต่างประเทศ ประจำกรุงปักกิ่ง (สปช.ปักกิ่ง) ได้รับหนังสือจากกรมปศุสัตว์ เอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน หลักฐานและเอกสารต่างๆ ของสถานประกอบการที่ประสงค์ขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน ทางไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ (Electronic mail; e-mail)

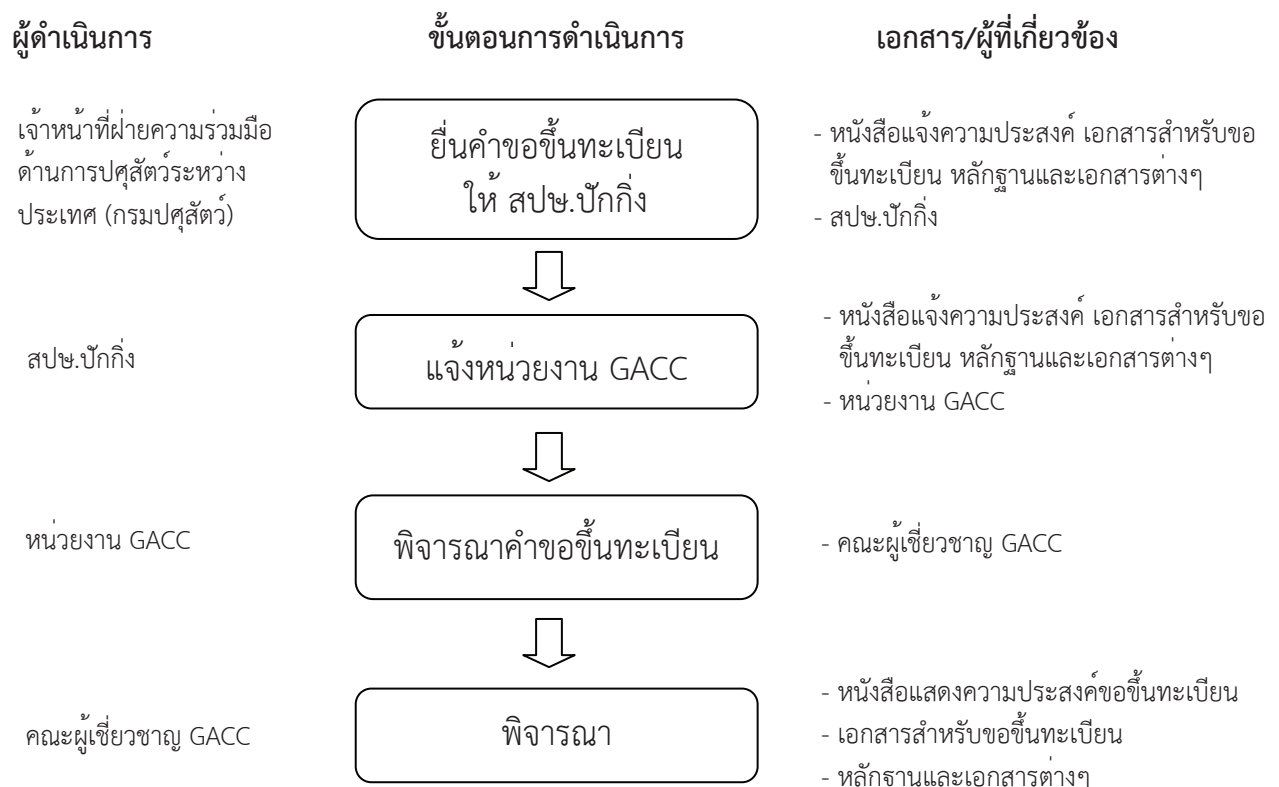
5.4.2 สปช.ปักกิ่ง พิจารณาดำเนินการแจ้งหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน โดยส่งหนังสือจากกรมปศุสัตว์ เอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน หลักฐานและเอกสารต่างๆ ของสถานประกอบการเพื่อดำเนินการพิจารณาขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

5.4.3 เมื่อหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน ได้รับหนังสือดังกล่าว จะพิจารณา มอบหมายให้คณะผู้เชี่ยวชาญดำเนินการตรวจสอบเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน หลักฐานและเอกสารต่างๆ ให้เป็นไปตามข้อกำหนด และมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง

5.4.4 หากพบว่าเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน หลักฐานและเอกสารต่างๆ ที่ได้รับจากผู้ยื่นคำขอ มีข้อมูลไม่เพียงพอ ไม่ครบถ้วนหรือไม่ถูกต้องในเรื่องที่สำคัญ หน่วยงาน GACC จะดำเนินการประสานงานกับผู้ยื่นคำขอ เพื่อแก้ไขแบบคำขอขึ้นทะเบียน และ/หรือส่งเอกสารเพิ่มเติมโดยผ่านทางสปช.ปักกิ่ง และกรมปศุสัตว์

5.4.5 กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ ดำเนินการแจ้งผู้ยื่นคำขอ เพื่อแก้ไขเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียนและ/หรือส่งเอกสารเพิ่มเติม ก่อนดำเนินการรวบรวมเอกสารส่งไปยังหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน

แผนผังที่ 5 การรับคำขอ (หน่วยงาน GACC)



5.5 การแจ้งแผนการตรวจประเมิน

5.5.1 การแจ้งแผนการตรวจประเมินเบื้องต้น/ติดตามผลการแก้ไข มีขั้นตอนการดำเนินการดังนี้

1) กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์ เป็นผู้รับผิดชอบจัดตั้งคณะผู้ตรวจประเมินและวางแผนการตรวจประเมินเบื้องต้นหรือติดตามผลการแก้ไข

2) กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ เป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการจัดทำหนังสือแจ้งกำหนดการนัดหมายเข้าตรวจประเมินและรายชื่อคณะผู้ตรวจประเมินให้กับผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการตรวจประเมิน เพื่อให้ผู้ยื่นคำขอหรือผู้รับการตรวจประเมินได้เตรียมความพร้อมในเรื่องต่างๆ ที่เกี่ยวข้องตามข้อกำหนดของประเทศไทยและสาธารณรัฐประชาชนจีน หรือเพื่อให้มีความเข้าใจที่ตรงกับข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องต่างๆ สำหรับการขึ้นทะเบียนเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

3) กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ เป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการแจ้งกำหนดการนัดหมายเข้าตรวจประเมิน พร้อมรายชื่อคณะผู้ตรวจประเมินและการประสานงาน แจ้งให้ผู้ยื่นคำขอหรือผู้รับการตรวจประเมินทราบ ผ่านทางสัตวแพทย์ประจำโรงงาน ทางไปรษณีย์หรือทางไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ (Electronic mail; e-mail) ตามที่ผู้ยื่นคำขอขึ้นทะเบียนแจ้งไว้

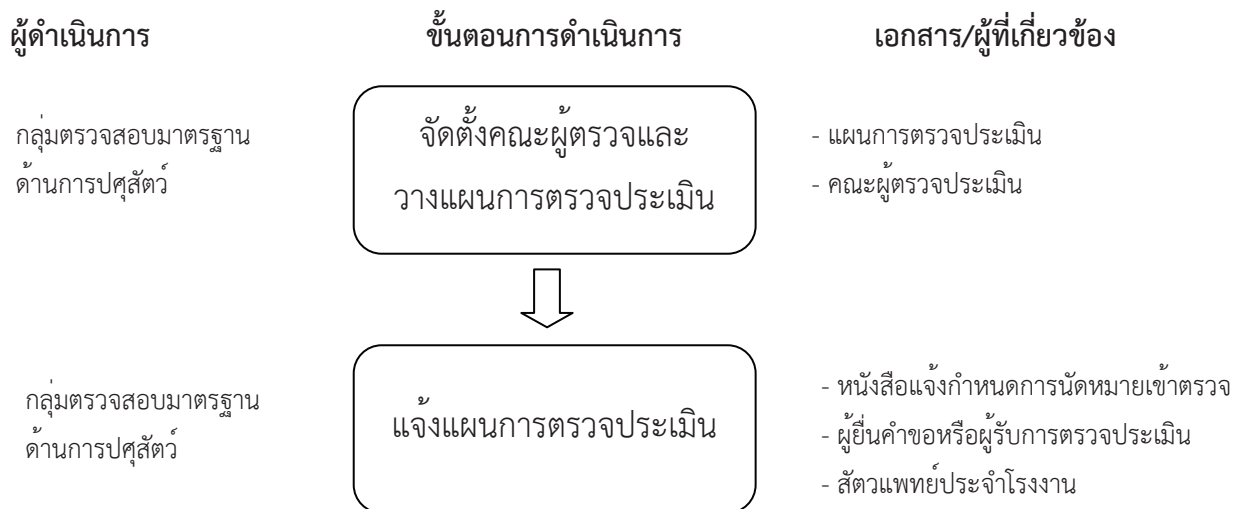
5.5.2 การแจ้งแผนการตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบียน/ติดตามการขึ้นทะเบียน/ต่ออายุ มีขั้นตอนการดำเนินการดังนี้

1) หน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน แจ้งกำหนดการนัดหมายเข้าตรวจประเมินสถานประกอบการในไทย เพื่อขึ้นทะเบียนติดตามการขึ้นทะเบียน หรือต่ออายุสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน โดยผ่านทางสำนักงานที่ปรึกษาการเกษตรต่างประเทศ ประจำกรุงปักกิ่ง (สปช.ปักกิ่ง) และสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์

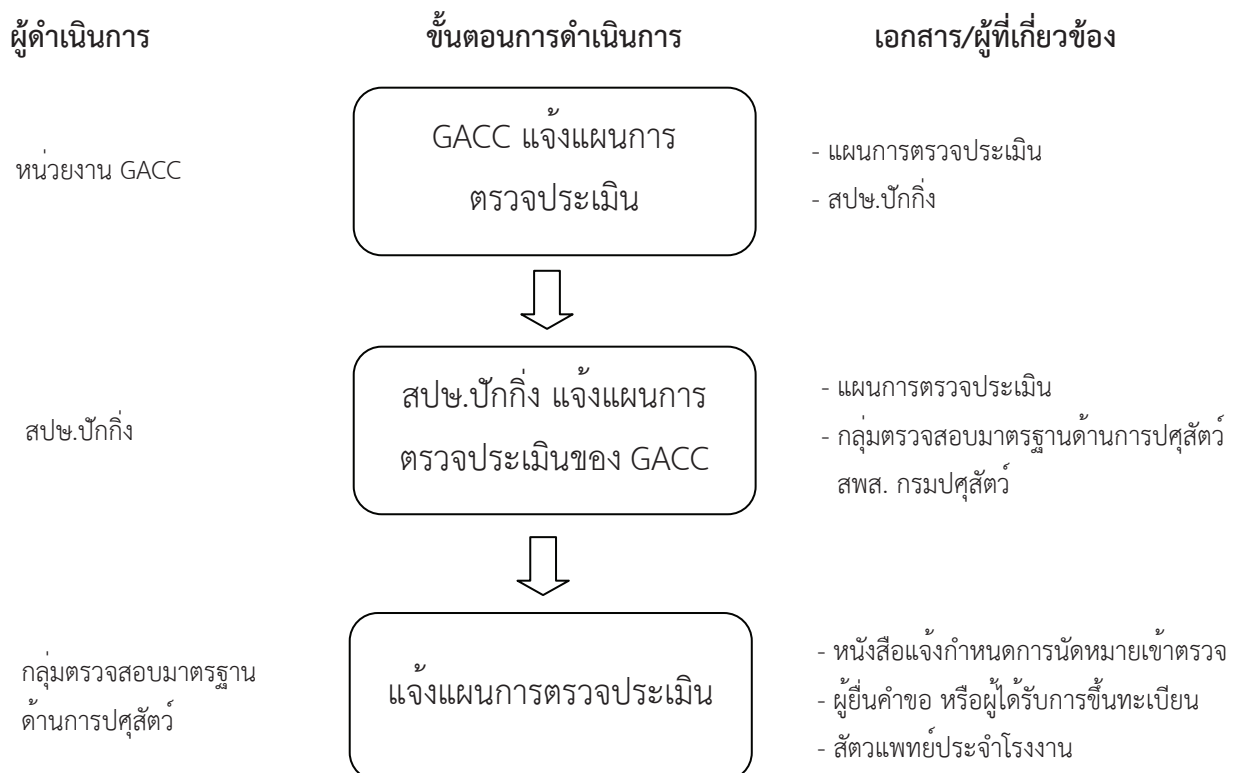
2) กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์เป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการจัดทำหนังสือแจ้งกำหนดการนัดหมายเข้าตรวจประเมินและรายชื่อคณะผู้เชี่ยวชาญให้กับผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการขึ้นทะเบียนตามที่ได้รับแจ้งจากหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน เพื่อให้ผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการขึ้นทะเบียนได้เตรียมความพร้อมรับการตรวจประเมินตลอดจนจัดเตรียมเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการขึ้นทะเบียนให้ครบถ้วน

3) กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ เป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการส่งหนังสือแจ้งกำหนดการนัดหมายเข้าตรวจ แจ้งให้ผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการขึ้นทะเบียนทราบ ผ่านทางสัตวแพทย์ประจำโรงงาน ทางไปรษณีย์หรือทางไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ (Electronic mail; e-mail) ตามที่ผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการขึ้นทะเบียนแจ้งไว้

แผนผังที่ 6 การแจ้งแผนการตรวจประเมินเบื้องต้น/ติดตามผลการแก้ไข



แผนผังที่ 7 การแจ้งแผนการตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบียน/ติดตามการขึ้นทะเบียน/ต่ออายุ



5.6 การตรวจประเมินเบื้องต้น

การตรวจประเมินเบื้องต้น มีขั้นตอนการดำเนินการดังนี้

5.6.1 กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์ เป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการแจ้งกำหนดการเข้าตรวจประเมินเบื้องต้น พร้อมรายชื่อคณะผู้ตรวจประเมิน โดยส่งหนังสือแจ้งกำหนดการเข้าตรวจและประสานงานก่อนการเข้าตรวจประเมินผ่านทางสัตวแพทย์ประจำโรงงาน ทางไปรษณีย์หรือทางไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ (Electronic mail; e-mail) ตามที่ผู้ยื่นคำขอแจ้งไว้

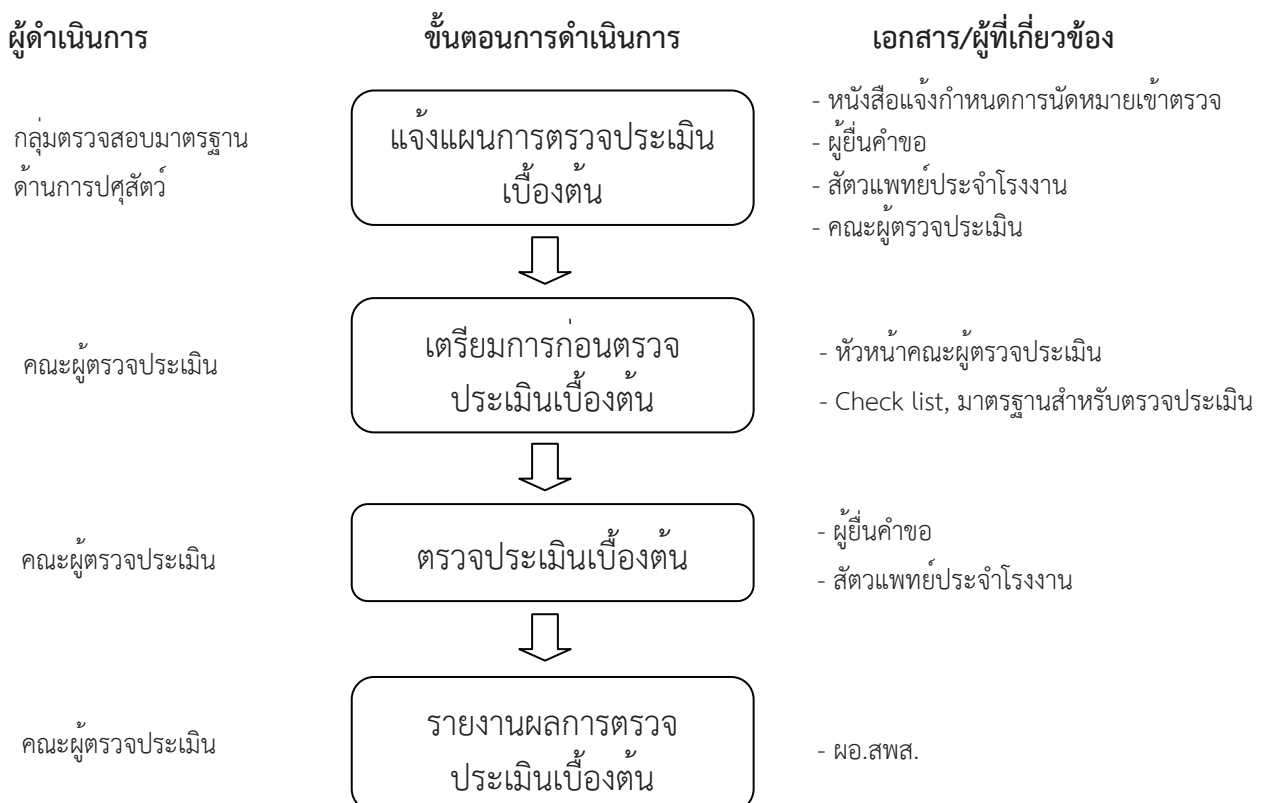
5.6.2 กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ เป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการแจ้งกำหนดการเข้าตรวจประเมินเบื้องต้น ณ สถานประกอบการของผู้ยื่นคำขอให้กับคณะผู้ตรวจประเมินทราบ เพื่อเตรียมความพร้อมในการเข้าตรวจประเมินเบื้องต้น

5.6.3 คณะผู้ตรวจประเมินประกอบด้วย หัวหน้าผู้ตรวจประเมิน ผู้ตรวจประเมิน และ/หรือผู้ตรวจประเมินฝึกหัด จะดำเนินการเตรียมการก่อนตรวจประเมิน โดยทำการศึกษาข้อมูลของสถานประกอบการ รวมทั้งทบทวนรายการตรวจประเมิน (Check list) และมาตรฐานที่ใช้ในการตรวจประเมินเบื้องต้น (ถ้าจำเป็น)

5.6.4 คณะผู้ตรวจประเมินดำเนินการตรวจประเมินเบื้องต้นสำหรับเตรียมความพร้อมในเรื่องต่างๆ ที่เกี่ยวข้องตามข้อกำหนดของประเทศไทยและสาธารณรัฐประชาชนจีน หรือเพื่อให้ผู้ยื่นคำขอมีความเข้าใจ ที่ตรงกับข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องต่างๆ โดยคณะผู้ตรวจประเมินจะแจ้งผลการตรวจประเมินเบื้องต้นให้แก่ผู้ยื่นคำขอทราบเมื่อการตรวจประเมินแล้วเสร็จ

5.6.5 คณะผู้ตรวจประเมินจัดทำรายงานผลการตรวจประเมินเบื้องต้นนำเสนอต่อผู้อำนวยการสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ เพื่อรับทราบรายงานผลการตรวจประเมินเบื้องต้น

แผนผังที่ 8 การตรวจประเมินเบื้องต้น



5.7 การตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบียน

การตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบียน มีขั้นตอนการดำเนินการดังนี้

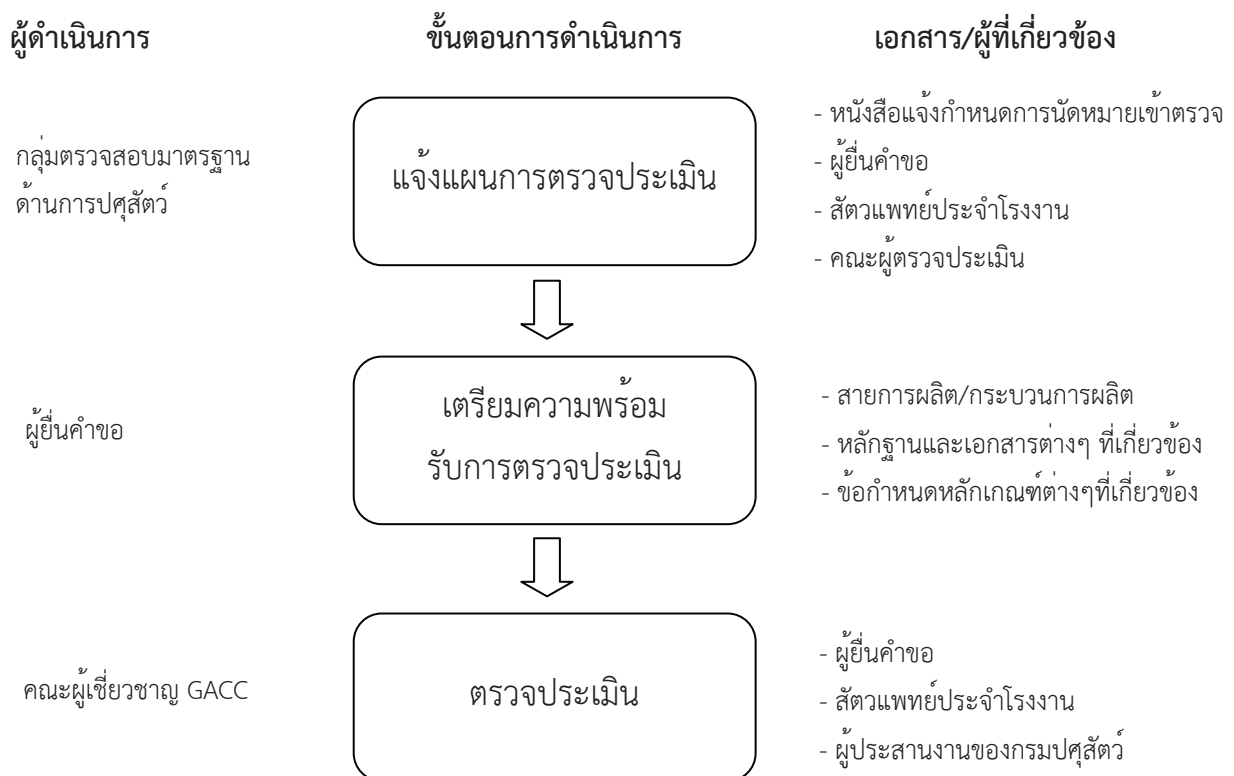
5.7.1 กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์ เป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการแจ้งกำหนดการเข้าตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบียน พร้อมรายชื่อคณะผู้เชี่ยวชาญของหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน โดยส่งหนังสือแจ้งกำหนดการเข้าตรวจและประสานงานก่อนการเข้าตรวจประเมินผ่านทางสัตวแพทย์ประจำโรงงาน ทางไปรษณีย์หรือทางไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ (Electronic mail; e-mail) ตามที่ผู้ยื่นคำขอขึ้นทะเบียนแจ้งไว้

5.7.2 สถานประกอบการของผู้ยื่นคำขอขึ้นทะเบียนเตรียมความพร้อมรับการตรวจประเมินของหน่วยงาน GACC เพื่อพิจารณาการขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

5.7.3 คณะผู้เชี่ยวชาญของหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน ดำเนินการตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบียน ณ สถานประกอบการของผู้ยื่นคำขอขึ้นทะเบียนเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน โดยมีผู้ประสานงานจากกรมปศุสัตว์ติดตามไปกับคณะผู้เชี่ยวชาญด้วยเพื่ออำนวยความสะดวกและประสานงานกับผู้ยื่นคำขอขึ้นทะเบียน

5.7.4 หน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน เป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการพิจารณาขึ้นทะเบียนให้กับสถานประกอบการที่มีความประสงค์จะขึ้นทะเบียนเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

แผนผังที่ 9 การตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบียน



5.8 การตรวจประเมินเพื่อติดตามการขึ้นทะเบียน

การตรวจประเมินเพื่อติดตามการขึ้นทะเบียน มีขั้นตอนการดำเนินการดังนี้

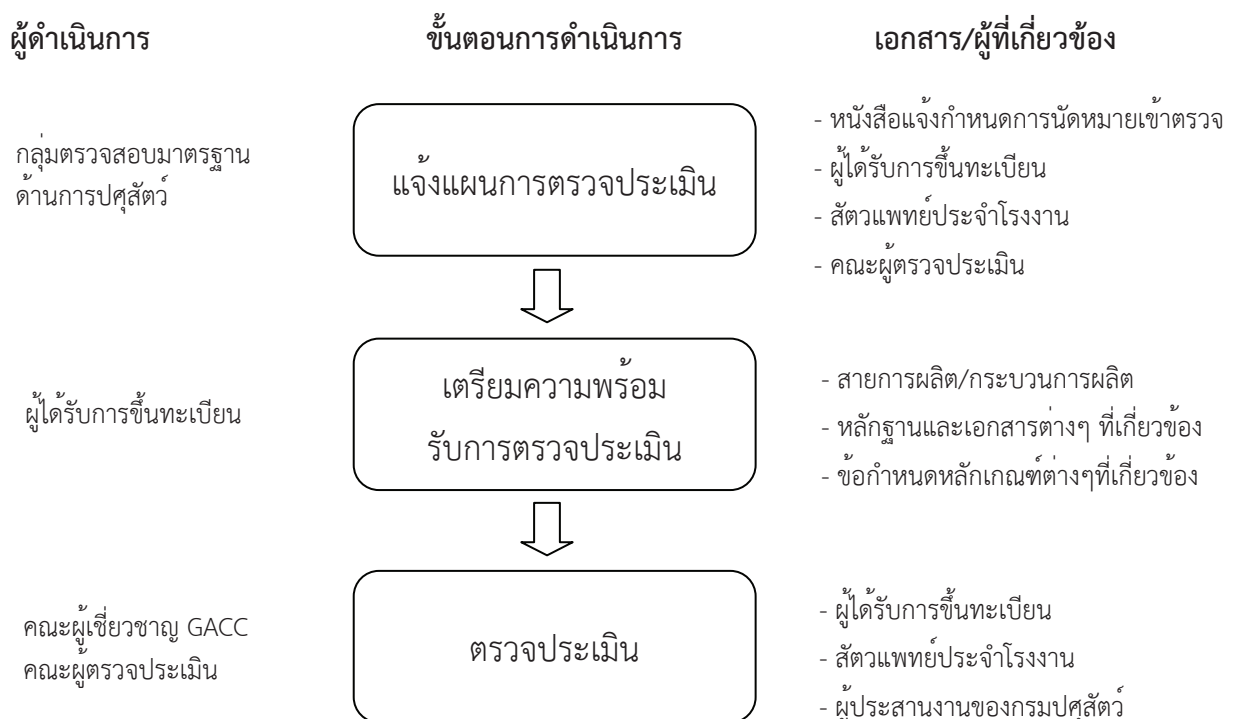
5.8.1 กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์ เป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการแจ้งกำหนดการเข้าตรวจประเมินเพื่อติดตามการขึ้นทะเบียน พร้อมรายชื่อคณะผู้เชี่ยวชาญของหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน และ/หรือคณะผู้ตรวจประเมินของกรมปศุสัตว์ โดยส่งหนังสือแจ้งกำหนดการเข้าตรวจและประสานงานก่อนการเข้าตรวจประเมินผ่านทางสัตวแพทย์ประจำโรงงาน ทางไปรษณีย์หรือทางไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ (Electronic mail; e-mail) ตามที่ผู้ได้รับการขึ้นทะเบียนแจ้งไว้

5.8.2 สถานประกอบการของผู้ได้รับการขึ้นทะเบียนเตรียมความพร้อมรับการตรวจประเมินเพื่อติดตามการขึ้นทะเบียนของหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน และ/หรือคณะผู้ตรวจประเมินของกรมปศุสัตว์

5.8.3 คณะผู้เชี่ยวชาญของหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน และ/หรือคณะผู้ตรวจประเมินของกรมปศุสัตว์ ดำเนินการตรวจประเมินเพื่อติดตามการขึ้นทะเบียน ณ สถานประกอบการของผู้ได้รับการขึ้นทะเบียนเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน โดยมีผู้ประสานงานจากกรมปศุสัตว์ติดตามไปกับคณะผู้เชี่ยวชาญ GACC ด้วย เพื่ออำนวยความสะดวกและประสานงานกับผู้ได้รับการขึ้นทะเบียน

5.8.4 หน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน และ/หรือคณะผู้ตรวจประเมินของกรมปศุสัตว์ เป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการตรวจประเมินเพื่อติดตามการขึ้นทะเบียน ณ สถานประกอบการของผู้ได้รับการขึ้นทะเบียนเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

แผนผังที่ 10 การตรวจประเมินเพื่อติดตามการขึ้นทะเบียน



5.9 การตรวจประเมินเพื่อต่ออายุ

การตรวจประเมินเพื่อต่ออายุ มีขั้นตอนการดำเนินการดังนี้

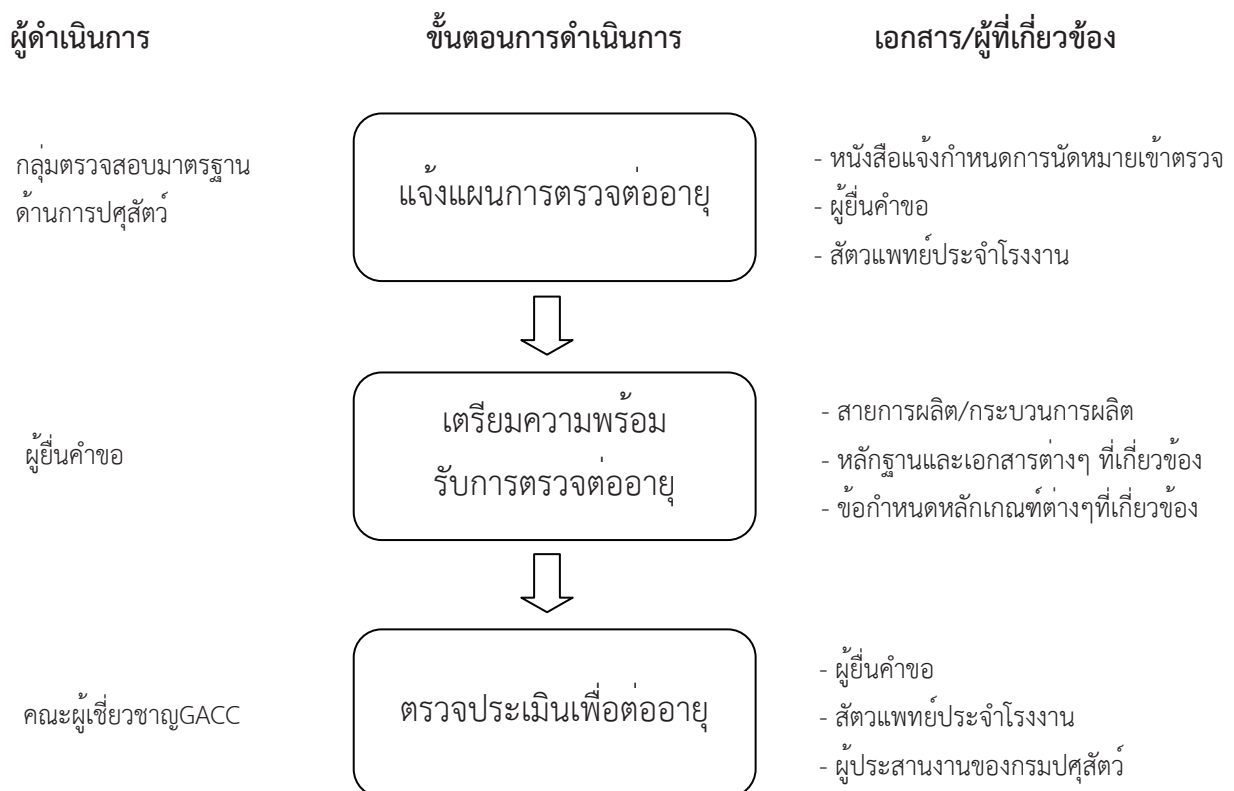
5.9.1 กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์ เป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการแจ้งกำหนดการเข้าตรวจประเมินเพื่อต่ออายุ พร้อมรายชื่อคณะผู้เชี่ยวชาญของหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีนโดยส่งหนังสือแจ้งกำหนดการเข้าตรวจและประสานงานก่อนการเข้าตรวจประเมินผ่านทางสัตวแพทย์ประจำโรงงาน ทางไปรษณีย์หรือทางไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ (Electronic mail; e-mail) ตามที่ผู้ยื่นคำขอต่ออายุแจ้งไว้

5.9.2 สถานประกอบการของผู้ยื่นคำขอต่ออายุ เตรียมความพร้อมรับการตรวจประเมินของหน่วยงาน GACC เพื่อพิจารณาการต่ออายุการขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและขึ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

5.9.3 คณะผู้เชี่ยวชาญของหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน ดำเนินการตรวจประเมินเพื่อต่ออายุ ณ สถานประกอบการของผู้ยื่นคำขอต่ออายุ เพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและขึ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน โดยมีผู้ประสานงานจากกรมปศุสัตว์ติดตามไปกับคณะผู้เชี่ยวชาญด้วยเพื่ออำนวยความสะดวกและประสานงานกับผู้ยื่นคำขอต่ออายุ

5.9.4 หน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน เป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการพิจารณาต่ออายุการขึ้นทะเบียนให้กับสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและขึ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

แผนผังที่ 11 การตรวจประเมินเพื่อต่ออายุ



5.10 การตรวจประเมินเพื่อติดตามผลการแก้ไข

การตรวจประเมินเพื่อติดตามผลการแก้ไขข้อบกพร่อง มีขั้นตอนการดำเนินการดังนี้

5.10.1 กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์ เป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการแจ้งกำหนดการเข้าตรวจประเมินเพื่อติดตามผลการแก้ไขข้อบกพร่อง พร้อมรายชื่อคณะผู้ตรวจประเมิน โดยส่งหนังสือแจ้งกำหนดการเข้าตรวจและประสานงานก่อนการเข้าตรวจประเมินผ่านทางสัตวแพทย์ประจำโรงงาน ทางไปรษณีย์หรือทางไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ (Electronic mail; e-mail) ตามที่ผู้ได้รับการตรวจประเมินแจ้งไว้

5.10.2 สถานประกอบการของผู้ได้รับการตรวจประเมินเตรียมความพร้อมรับการตรวจประเมินเพื่อติดตามผลการแก้ไขข้อบกพร่องจากการตรวจประเมินครั้งก่อน หรือตรวจติดตามการดำเนินการแก้ไขของผู้ประกอบการ ณ สถานประกอบการ

5.10.3 ผู้ตรวจประเมินดำเนินการตรวจประเมินเพื่อติดตามผลการแก้ไขข้อบกพร่องจากการตรวจประเมินครั้งก่อน หรือตรวจติดตามการดำเนินการแก้ไขของผู้ประกอบการ ณ สถานประกอบการ

5.10.4 คณะผู้ตรวจประเมินเป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการตรวจประเมินเพื่อติดตามผลการแก้ไขข้อบกพร่อง ณ สถานประกอบการของผู้ได้รับการตรวจประเมิน เพื่อนำผลการแก้ไขข้อบกพร่องเสนอคณะกรรมการพิจารณาและแจ้งผลการแก้ไขข้อบกพร่องไปสาธารณสุขรัฐประชาชนจีน

แผนผังที่ 12 การตรวจประเมินเพื่อติดตามผลการแก้ไข

ผู้ดำเนินการ

ขั้นตอนการดำเนินการ

เอกสาร/ผู้ที่เกี่ยวข้อง

กลุ่มตรวจสอบมาตรฐาน
ด้านการปศุสัตว์

แจ้งแผนการตรวจติดตาม

- หนังสือแจ้งกำหนดการนัดหมายเข้าตรวจ
- ผู้ได้รับการติดตามผลการแก้ไขข้อบกพร่อง
- สัตวแพทย์ประจำโรงงาน

ผู้ได้รับการตรวจประเมิน

เตรียมความพร้อม
รับการตรวจติดตาม

- ผลการแก้ไขข้อบกพร่อง
- สายการผลิต/กระบวนการผลิต
- หลักฐานและเอกสารต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง
- ข้อกำหนดหลักเกณฑ์ต่างๆที่เกี่ยวข้อง

คณะผู้ตรวจประเมิน

ตรวจติดตาม
ผลการแก้ไขข้อบกพร่อง

- ผู้ได้รับการตรวจประเมิน
- สัตวแพทย์ประจำโรงงาน

5.11 การรายงานผลการตรวจประเมิน

5.11.1 การรายงานผลการตรวจประเมินเบื้องต้น/ติดตามผลการแก้ไข มีขั้นตอนการดำเนินการดังนี้

1) หลังจากคณะผู้ตรวจประเมินดำเนินการเข้าตรวจประเมิน ณ สถานประกอบการตามวัตถุประสงค์ที่คณะผู้ตรวจประเมินแจ้งแผนตรวจประเมิน คณะผู้ตรวจประเมินจะดำเนินการพิจารณาและแจ้งผลการตรวจประเมินสถานประกอบการเบื้องต้น/ติดตามผลการแก้ไข เพื่อขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

2) คณะผู้ตรวจประเมินเป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการทำหนังสือแจ้งผลการตรวจประเมินเบื้องต้น/ติดตามผลการแก้ไขข้อบกพร่องของสถานประกอบการ เพื่อให้ผู้รับการตรวจประเมินได้ปรับปรุงแก้ไขและจัดทำรายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง

3) คณะผู้ตรวจประเมินเป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการส่งหนังสือแจ้งผลการตรวจประเมินแจ้งให้ผู้รับการตรวจประเมินทราบผ่านทางสัตวแพทย์ประจำโรงงาน ทางไปรษณีย์หรือทางไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ (Electronic mail; e-mail) ตามที่ผู้รับการตรวจประเมินแจ้งไว้

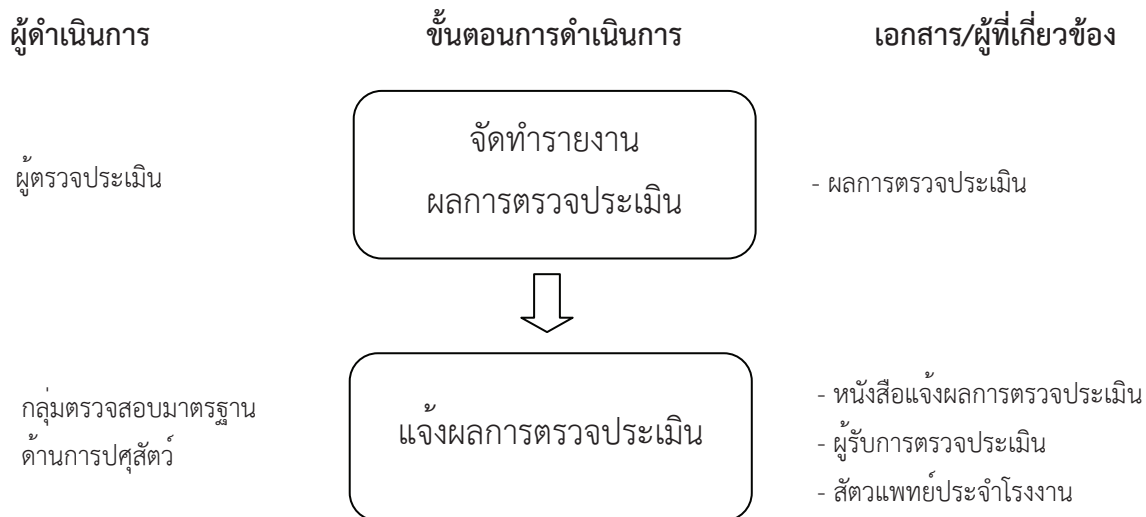
5.11.2 การรายงานผลการตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบียน/ติดตามการขึ้นทะเบียน/ต่ออายุ มีขั้นตอนการดำเนินการดังนี้

1) หลังจากคณะผู้เชี่ยวชาญดำเนินการเข้าตรวจประเมิน ณ สถานประกอบการตามวัตถุประสงค์ที่หน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน แจ้งแผนตรวจประเมิน หน่วยงาน GACC จะดำเนินการพิจารณาและแจ้งผลการตรวจประเมินสถานประกอบการในไทย เพื่อขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน โดยผ่านทางสำนักงานที่ปรึกษาการเกษตรต่างประเทศ ประจำกรุงปักกิ่ง (สปช.ปักกิ่ง) และ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์

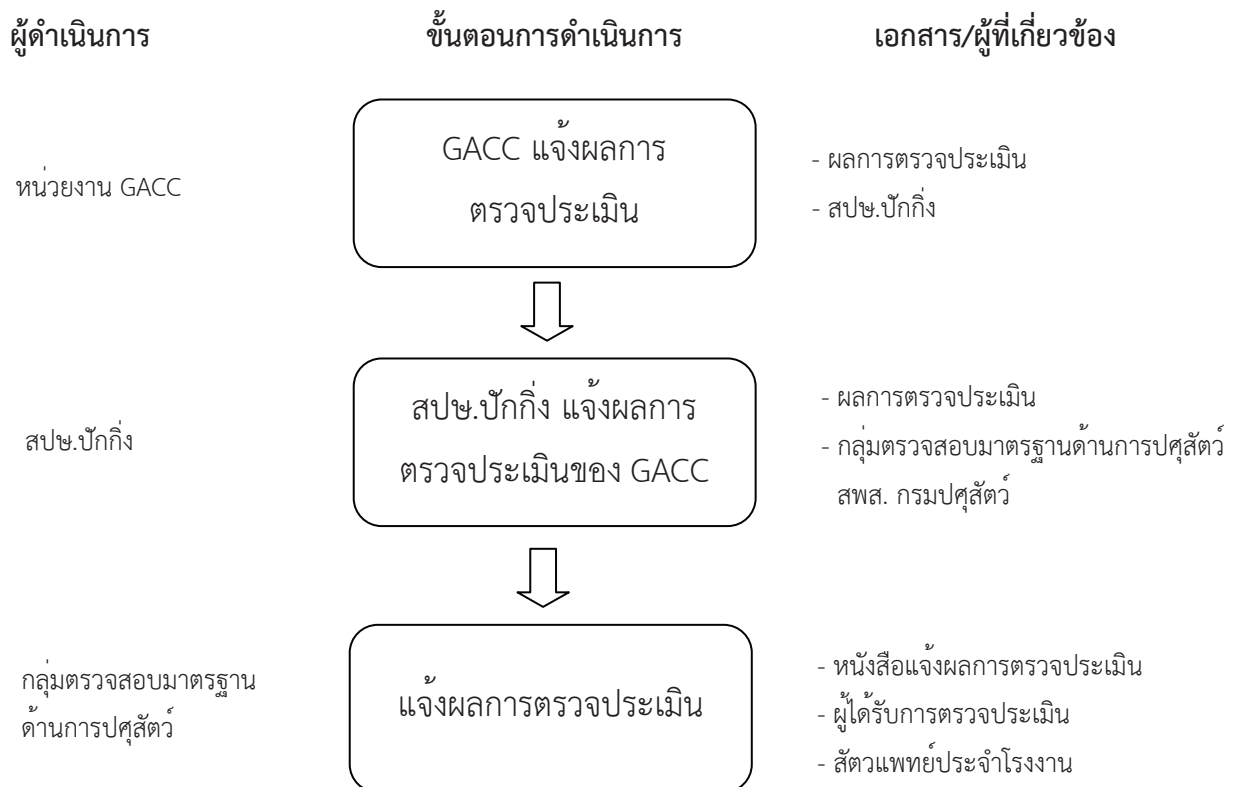
2) กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์ เป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการทำหนังสือแจ้งผลการตรวจประเมินสถานประกอบการในไทยตามที่ได้รับแจ้งจากสปช.ปักกิ่งเพื่อให้ผู้รับการตรวจประเมินได้ปรับปรุงแก้ไขและจัดทำรายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง

3) กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ เป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการส่งหนังสือแจ้งผลการตรวจประเมินแจ้งให้ผู้รับการตรวจประเมินทราบผ่านทางสัตวแพทย์ประจำโรงงาน ทางไปรษณีย์หรือทางไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ (Electronic mail; e-mail) ตามที่ผู้รับการตรวจประเมินแจ้งไว้

แผนผังที่ 13 การรายงานผลการตรวจประเมินเบื้องต้น/ติดตามผลการแก้ไข



แผนผังที่ 14 การรายงานผลการตรวจประเมินขั้นทะเบียน/ติดตามการขึ้นทะเบียน/ต่ออายุ



5.12 การแก้ไขข้อบกพร่องหลังการตรวจประเมิน (กรณีพบข้อบกพร่อง)

5.12.1 การแก้ไขข้อบกพร่องหลังการตรวจประเมินเบื้องต้น/ติดตามผลการแก้ไข มีขั้นตอนการดำเนินการดังนี้

1) หลังจากผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการตรวจประเมินได้รับหนังสือแจ้งผลการตรวจประเมินจากสำนักพัฒนาระบบและรับรองสินค้าปศุสัตว์ ผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการตรวจประเมิน นำรายงานผลการตรวจประเมินมาพิจารณาเพื่อหาแนวทางการแก้ไขข้อบกพร่อง

2) ผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการตรวจประเมินดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องดังกล่าวเพื่อให้สอดคล้องตามข้อกำหนดและหลักเกณฑ์ต่างๆ เป็นไปตามขอบข่ายที่จะขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

3) ผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการตรวจประเมินดำเนินการจัดทำรายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง พร้อมแนบหลักฐานและเอกสารต่างๆ โดยให้สัตวแพทย์ประจำโรงงานเป็นผู้พิจารณารายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง

4) ผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการตรวจประเมินดำเนินการจัดทำหนังสือแจ้งผลการแก้ไขข้อบกพร่องโดยชี้แจงความที่มีหวัหระดาชเป็นของบริษัทย (ถ้ามี) ยื่นต่อผู้อำนวยการสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ พร้อมแนบรายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง หลักฐานและเอกสารต่างๆ

5) จัดส่งเอกสารตามข้อ 4) ได้ที่กรมปศุสัตว์ พญาไท เขตราชเทวี กรุงเทพมหานคร

5.12.2 การแก้ไขข้อบกพร่องหลังการตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบียน/ติดตามการขึ้นทะเบียน/ต่ออายุ มีขั้นตอนการดำเนินการดังนี้

1) หลังจากผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการตรวจประเมินได้รับหนังสือแจ้งผลการตรวจประเมินของหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน จากสำนักพัฒนาระบบและรับรองสินค้าปศุสัตว์ ผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการตรวจประเมิน นำรายงานผลการตรวจประเมินมาพิจารณาเพื่อหาแนวทางการแก้ไขข้อบกพร่อง

2) ผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการตรวจประเมินดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องดังกล่าวเพื่อให้สอดคล้องตามข้อกำหนดและหลักเกณฑ์ต่างๆ เป็นไปตามขอบข่ายที่จะขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

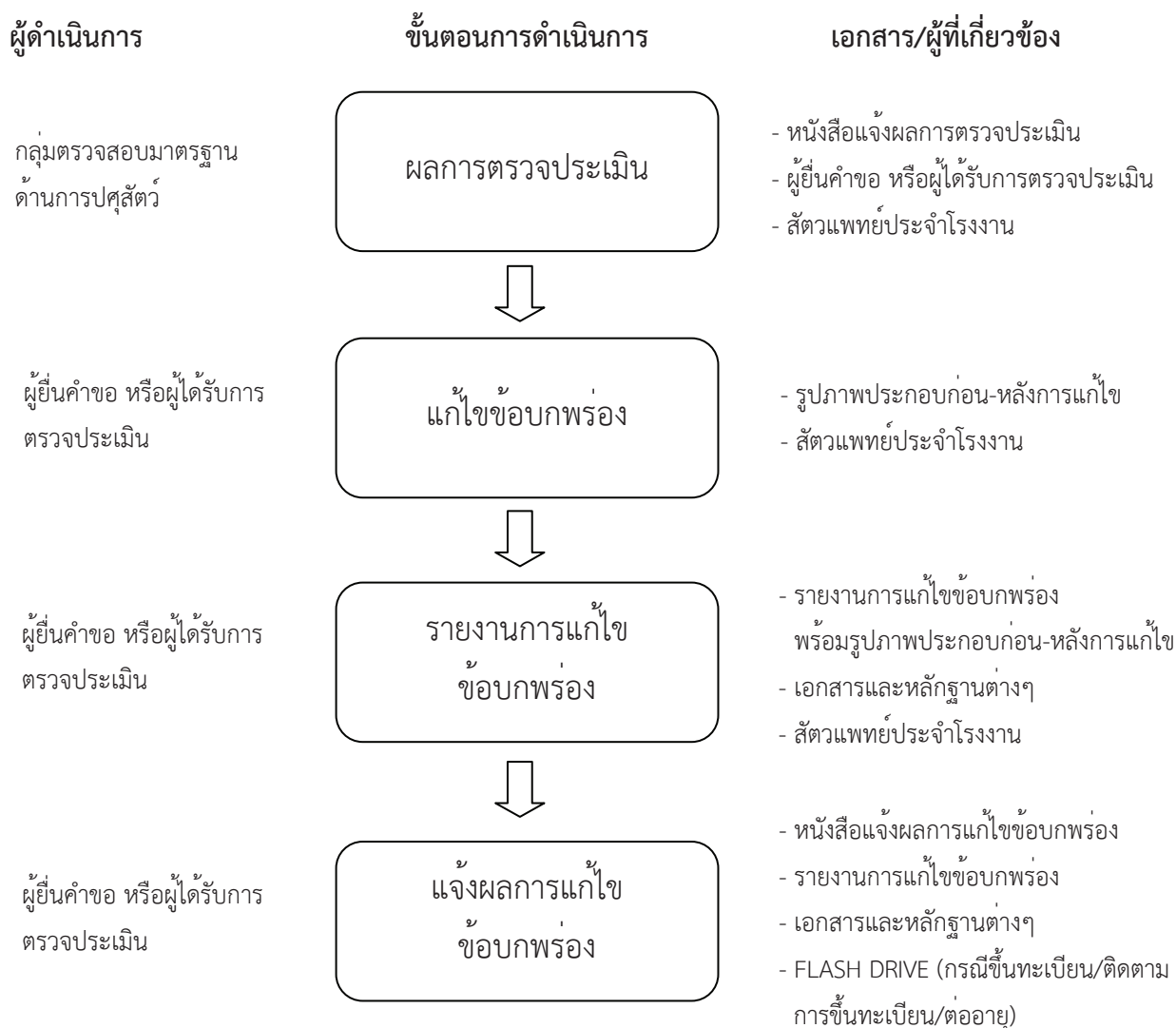
3) ผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการตรวจประเมินดำเนินการจัดทำรายงานการแก้ไขข้อบกพร่องของหน่วยงาน GACC พร้อมแนบหลักฐานและเอกสารต่างๆ เป็นภาษาอังกฤษ โดยให้สัตวแพทย์ประจำโรงงานเป็นผู้พิจารณารายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง

4) สำเนารายงานการแก้ไขข้อบกพร่องและเอกสารแนบทั้งหมดในรูปแบบ PDF และบันทึกลงใน FLASH DRIVE (ขนาดไฟล์รวมกันทั้งหมดไม่ควรเกิน 25 mb เพื่อความสะดวกในการส่งจดหมายอิเล็กทรอนิกส์ให้สาธารณรัฐประชาชนจีน)

5) ผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการตรวจประเมินดำเนินการจัดทำหนังสือแจ้งผลการแก้ไขข้อบกพร่องของหน่วยงาน GACC โดยใช้จดหมายที่มีหัวกระดาษเป็นของบริษัทฯ (ถ้ามี) ยื่นต่อผู้อำนวยการสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ พร้อมแนบรายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง หลักฐานและเอกสารต่างๆ และ FLASH DRIVE

6) จัดส่งเอกสารตามข้อ 5) ได้ที่กรมปศุสัตว์ พญาไท เขตราชเทวี กรุงเทพมหานคร

แผนผังที่ 15 การแก้ไขข้อบกพร่องหลังการตรวจประเมิน (กรณีพบข้อบกพร่อง)



5.13 การส่งรายงานการแก้ไขข้อบกพร่องไปสาธารณรัฐประชาชนจีน

การส่งรายงานการแก้ไขข้อบกพร่องไปสาธารณรัฐประชาชนจีน มีขั้นตอนการดำเนินการดังนี้

5.13.1 เจ้าหน้าที่ฝ่ายความร่วมมือด้านการปศุสัตว์ระหว่างประเทศ กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์ รวบรวมรายงานการแก้ไขข้อบกพร่องของสถานประกอบการทั้งหมด

5.13.2 เจ้าหน้าที่ฝ่ายความร่วมมือด้านการปศุสัตว์ระหว่างประเทศ ดำเนินการทำหนังสือถึงผู้อำนวยการสำนักงานที่ปรึกษาการเกษตรต่างประเทศ ประจำกรุงปักกิ่ง (สปช.ปักกิ่ง) และสำนักงานศุลกากรแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน (GACC) เพื่อแจ้งผลการแก้ไขข้อบกพร่องของสถานประกอบการ และเอกสารต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง

5.13.3 อธิบดีกรมปศุสัตว์ลงนามในหนังสือถึงผู้อำนวยการสำนักงานที่ปรึกษาการเกษตรต่างประเทศ ประจำกรุงปักกิ่ง (สปช.ปักกิ่ง) และสำนักงานศุลกากรแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน (GACC)

5.13.4 เจ้าหน้าที่ฝ่ายความร่วมมือด้านการปศุสัตว์ระหว่างประเทศ ดำเนินการส่งหนังสือและเอกสารทั้งหมดไปยังหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน เพื่อแจ้งผลการแก้ไขข้อบกพร่องของสถานประกอบการโดยผ่านทางสปช.ปักกิ่ง ทางไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ (Electronic mail; e-mail)

แผนผังที่ 16 การส่งรายงานการแก้ไขข้อบกพร่องไปสาธารณรัฐประชาชนจีน



5.14 การพิจารณาผลการแก้ไขข้อบกพร่อง (หน่วยงาน GACC)

การพิจารณาผลการแก้ไขข้อบกพร่อง (หน่วยงาน GACC) มีขั้นตอนการดำเนินการดังนี้

5.14.1 ผู้อำนวยการสำนักงานที่ปรึกษาการเกษตรต่างประเทศ ประจำกรุงปักกิ่ง (สปช.ปักกิ่ง) ได้รับหนังสือจากกรมปศุสัตว์ และรายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง พร้อมหลักฐานและเอกสารต่างๆ ของสถานประกอบการ

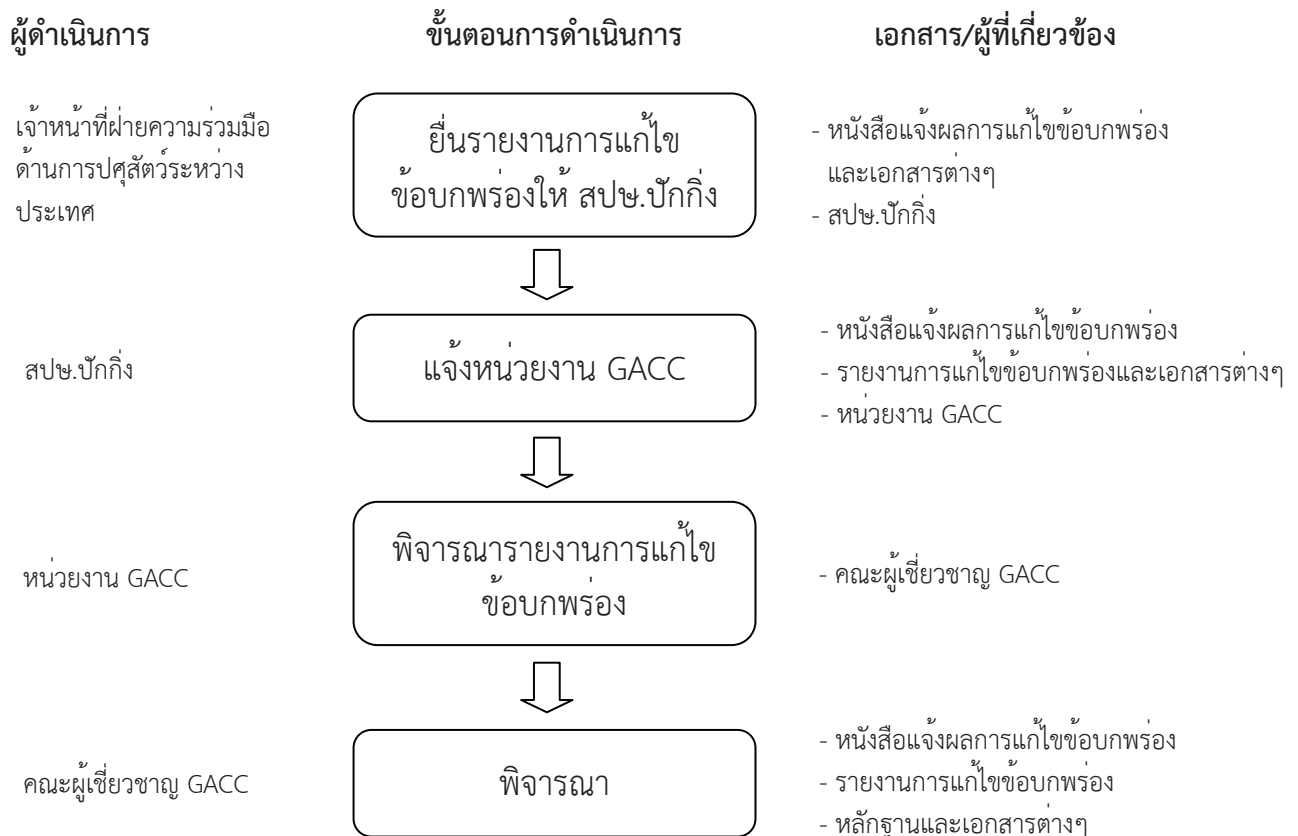
5.14.2 สปช.ปักกิ่ง พิจารณาดำเนินการแจ้งหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน โดยส่งหนังสือจากกรมปศุสัตว์ และรายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง พร้อมหลักฐานและเอกสารต่างๆ เพื่อแจ้งผลการแก้ไขข้อบกพร่องของสถานประกอบการ

5.14.3 เมื่อหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน ได้รับหนังสือดังกล่าวจะพิจารณา มอบหมายให้คณะผู้เชี่ยวชาญดำเนินการตรวจสอบผลการแก้ไขข้อบกพร่องของสถานประกอบการ หลักฐาน และเอกสารต่างๆ ให้เป็นไปตามข้อกำหนดและมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง

5.14.4 หากพบว่าหลักฐานและเอกสารต่างๆ ที่ได้รับจากผู้ยื่นคำขอ มีข้อมูลไม่เพียงพอ ไม่ครบถ้วนหรือไม่ถูกต้องในเรื่องที่สำคัญ หน่วยงาน GACC จะดำเนินการประสานงานกับผู้ยื่นคำขอ เพื่อแก้ไขรายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง และ/หรือส่งเอกสารเพิ่มเติมโดยผ่านทางสปช.ปักกิ่ง และกรมปศุสัตว์

5.14.5 กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ ดำเนินการแจ้งให้ประสานงานกับสถานประกอบการเพื่อแก้ไขรายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง และ/หรือส่งเอกสารเพิ่มเติมก่อนดำเนินการรวบรวมเอกสารส่งไปยังหน่วยงาน GACC ต่อไป

แผนผังที่ 17 การพิจารณาผลการแก้ไขข้อบกพร่อง (หน่วยงาน GACC)



5.15 การแจ้งผลการขึ้นทะเบียนส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและขึ้นส่วนแช่แข็ง

การขึ้นทะเบียนส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและขึ้นส่วนแช่แข็ง มีขั้นตอนการดำเนินการดังนี้

5.15.1 คณะผู้เชี่ยวชาญหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน พิจารณาดำเนินการตรวจสอบผลการแก้ไขข้อบกพร่องของสถานประกอบการ หลักฐานและเอกสารต่างๆ ให้เป็นไปตามข้อกำหนดและมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง

5.15.2 หน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน ประกาศรายชื่อสถานประกอบการและรายละเอียดชนิดสินค้าที่สามารถทำการส่งออกไปสาธารณรัฐประชาชนจีนได้ ทางเว็บไซต์ของหน่วยงาน GACC

5.15.3 สำนักงานที่ปรึกษาการเกษตรต่างประเทศ ประจำกรุงปักกิ่ง (สปช.ปักกิ่ง) ดำเนินการแจ้งการขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและขึ้นส่วนแช่แข็ง ให้สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์ ทราบ

5.15.4 กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์ เป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการทำหนังสือแจ้งผลการขึ้นทะเบียนส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและขึ้นส่วนแช่แข็งตามที่ได้รับแจ้งจากหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน

5.15.5 กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ เป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการส่งหนังสือแจ้งการขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและขึ้นส่วนแช่แข็ง แจ้งให้สถานประกอบการทราบ ผ่านทางสัตวแพทย์ประจำโรงงาน และทางไปรษณีย์หรือทางไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ (Electronic mail; e-mail) ตามที่ผู้ยื่นคำขอขึ้นทะเบียนแจ้งไว้

แผนผังที่ 18 การแจ้งผลการขึ้นทะเบียนส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและขึ้นส่วนแช่แข็ง



5.16 การเปลี่ยนแปลงข้อมูลการขึ้นทะเบียน

เมื่อสถานประกอบการที่ได้รับการขึ้นทะเบียนเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งจากหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน มีความประสงค์ขอขยาย/เปลี่ยนแปลง/ลดขอบข่าย/ยกเลิกการขึ้นทะเบียน ขอเปลี่ยนแปลงประเภทสัตว์/แหล่งที่มาวัตถุดิบผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์/ผังห้องผลิต (แก๊ส ซ่อมแซม ขยาย) /การโอนกิจการและการย้ายสถานประกอบการ หรือกรณีเทคโนโลยีกระบวนการผลิตมีการเปลี่ยนแปลงที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยอาหารเป็นต้น

การเปลี่ยนแปลงข้อมูลการขึ้นทะเบียน มีขั้นตอนการดำเนินงานดังนี้

5.16.1 ผู้ยื่นคำขอจัดทำหนังสือแสดงความประสงค์ขอเปลี่ยนแปลงข้อมูลการขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน โดยใช้จดหมายที่มีหัวกระดาษเป็นของบริษัทฯ (ถ้ามี)

1) กรณีเปลี่ยนแปลงประเภทสัตว์ แหล่งที่มาวัตถุดิบผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์ ผังห้องผลิต (แก๊ส ซ่อมแซม ขยาย) เพิ่มขอบข่ายรับรองผลิตภัณฑ์ หรือกรณีเทคโนโลยีกระบวนการผลิตมีการเปลี่ยนแปลงที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยอาหาร ให้ผู้ยื่นคำขอดำเนินการขอขึ้นทะเบียนรับรองโรงงานใหม่

2) กรณีเปลี่ยนแปลงข้อมูลสถานประกอบการ ให้ผู้ยื่นคำขอจัดทำเอกสาร annex 6 The list of Modification Meat and Meat products Establishments

3) กรณีขอยกเลิกการขึ้นทะเบียน ให้ผู้ยื่นคำขอจัดทำเอกสาร annex 7 The list of Deletion Meat and Meat products Establishments

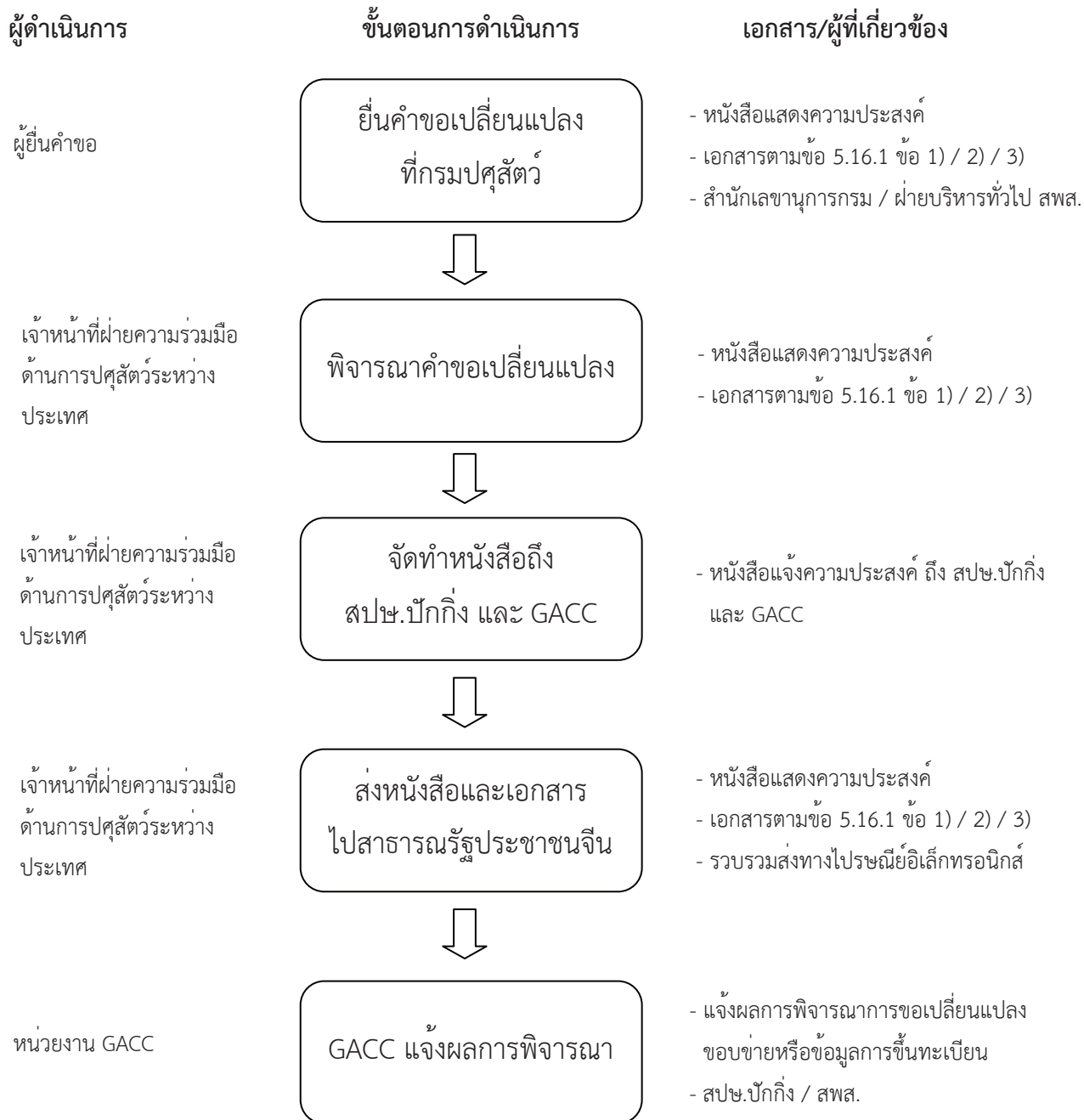
5.16.2 ผู้ยื่นคำขอดำเนินการยื่นหนังสือแสดงความประสงค์ พร้อมแบบเอกสารตามข้อ 5.16.1 ต่อผู้อำนวยการสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ ได้ที่สำนักเลขานุการกรมกรมปศุสัตว์ เมื่อลงรับหนังสือเรียบร้อยแล้ว จึงนำเอกสารทั้งหมดมาลงรับที่ฝ่ายบริหารทั่วไป สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์ ณ ตึกกวีจิตพาหนการ ชั้น 3

5.16.3 เจ้าหน้าที่ฝ่ายความร่วมมือด้านการปศุสัตว์ระหว่างประเทศกลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์ พิจารณาคำขอและดำเนินการทำหนังสือถึงผู้อำนวยการสำนักงานที่ปรึกษาการเกษตรต่างประเทศ ประจำกรุงปักกิ่ง (สปช.ปักกิ่ง) และสำนักงานศุลกากรแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน (GACC) เพื่อยื่นคำขอเปลี่ยนแปลงขอบข่ายหรือข้อมูลการขึ้นทะเบียน

5.16.4 เจ้าหน้าที่ฝ่ายความร่วมมือด้านการปศุสัตว์ระหว่างประเทศ ดำเนินการส่งหนังสือและเอกสารทั้งหมดไปยังหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน พิจารณาเพื่อขอเปลี่ยนแปลงขอบข่ายหรือข้อมูลการขึ้นทะเบียนโดยผ่านทางสปช.ปักกิ่ง ทางไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ (Electronic mail; e-mail)

5.16.5 เมื่อหน่วยงาน GACC สาธารณรัฐประชาชนจีน พิจารณาดำเนินการตรวจสอบเอกสารต่างๆ และแจ้งผลการพิจารณาการขอเปลี่ยนแปลงข้อมูลการขึ้นทะเบียนผ่านทางสปช.ปักกิ่งและสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์

แผนผังที่ 19 การเปลี่ยนแปลงขอบข่ายหรือข้อมูลการขึ้นทะเบียน



บรรณานุกรม

- กรมปศุสัตว์ กระทรวงเกษตรและสหกรณ์. 2554. คู่มือ การตรวจประเมินระบบประกันคุณภาพ GMP/HACCP โรงงานผลิตภัณฑ์ปศุสัตว์เพื่อการส่งออก สำหรับคณะผู้ตรวจรับรอง. ครั้งที่ 1. โรงพิมพ์ชุมนุมสหกรณ์การเกษตรแห่งประเทศไทย จำกัด, นนทบุรี.
- กรมปศุสัตว์ กระทรวงเกษตรและสหกรณ์. 2561. คู่มือ การปฏิบัติงานในโรงฆ่าสัตว์และชำแหละเนื้อสัตว์ปีกเพื่อการส่งออก. แหล่งที่มา: <http://certify.dld.go.th/certify/images/Manual/2562/160162/2Manual%20for%20operation%20in%20slaughterhouses%20and%20poultry%20meat%20for%20export.pdf>.
- กรมปศุสัตว์ กระทรวงเกษตรและสหกรณ์. 2561. เอกสารวิชาการ เรื่อง การรับรองการจัดการสุขลักษณะที่ดีสำหรับห้องเย็นเก็บสินค้าปศุสัตว์แช่แข็งเพื่อการส่งออก. แหล่งที่มา: <http://certify.dld.go.th/certify/images/Manual/GMPcoldRoom.pdf>.
- กรมปศุสัตว์ กระทรวงเกษตรและสหกรณ์. 2562. ระเบียบกรมปศุสัตว์ ว่าด้วยการขอรับและออกใบรับรองระบบ GMP และระบบ HACCP ในสถานประกอบการเพื่อการส่งออก พ.ศ. 2562. แหล่งที่มา: http://www.ratchakitcha.soc.go.th/DATA/PDF/2562/E/052/T_0005.PDF
- กระทรวงเกษตรและสหกรณ์แห่งราชอาณาจักรไทย และ สำนักงานศุลกากรแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน. 2561. พิธีสารว่าด้วยหลักเกณฑ์การตรวจสอบ การกักกัน และสุขอนามัยทางสัตวแพทย์เพื่อการส่งออกเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนสัตว์ปีกจากประเทศไทยไปประเทศจีน. (เอกสารไม่ตีพิมพ์)
- คณะกรรมการสุขอนามัยและวางแผนครอบครัวแห่งชาติ สาธารณรัฐประชาชนจีน. 2556. มาตรฐานแห่งชาติ สาธารณรัฐประชาชนจีน GB 14881-2013 มาตรฐานความปลอดภัยอาหารแห่งชาติ มาตรฐานสุขอนามัยการผลิตอาหาร. ประกาศเมื่อวันที่ 24 พฤษภาคม 2556.
- สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์ กระทรวงเกษตรและสหกรณ์. 2562. ข้อมูลการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งจากประเทศไทยไปสาธารณรัฐประชาชนจีน ปี พ.ศ. 2561-2562. (เอกสารไม่ตีพิมพ์)
- โสภชัย ขวาลกุล. 2560. คู่มือการออกหนังสือรับรองสุขอนามัยสำหรับเนื้อสัตว์และผลิตภัณฑ์จากสัตว์เพื่อการส่งออก. ครั้งที่ 1. โรงพิมพ์ชุมนุมสหกรณ์การเกษตรแห่งประเทศไทย จำกัด, นนทบุรี.
- General Administration of Customs of People's Republic of China. 2019. List of meat eligible for export to China from countries or regions that meet the requirements of assessment and review. Updated on 8 November 2019. Available source : <http://www.customs.gov.cn/customs/jygy/jckspaq/xxfw63/jkspjwscqyzcxx/jkrljwscqyzcmd/yz61/2387255/index.html>.

General Administration of Quality Supervision, Inspection and Quarantine of the People's Republic of China and Standardization Administration of the People's Republic of China. 2009. National Standards of the People's Republic of China GB/T 27341 Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) System - General Requirements for Food Processing Plant. Issue on: 17 February 2009.

National Health and Family Planning Commission of the People's Republic of China and State Food and Drug Administration. 2016. National Standards of the People's Republic of China GB 2707-2016 National food safety standards for Fresh (Frozen) Livestock, Poultry Products. Released on 23 December 2016.

National Health and Family Planning Commission of the People's Republic of China and China Food and Drug Administration. 2016. National Standards of the People's Republic of China GB 12694-2016 National Food Safety Standard Hygienic Specification for Livestock and Poultry Slaughtering and Processing. Issue on: 23 December 2016.

Ministry of Health of the People's Republic of China. 2006. National Standard of the People's Republic of China GB 5749-2006 Standards for Drinking Water Quality. Released on 29 December 2006.

Foreign Agricultural Service, United States Department of Agriculture (USDA-FAS). 2019. Livestock and Poultry: World Markets and Trade. Dated: 10 October 2019. Available source : https://apps.fas.usda.gov/psdonline/circulars/livestock_poultry.pdf.

ภาคผนวก

**PROTOCOL
BETWEEN
THE MINISTRY OF AGRICULTURE
AND COOPERATIVES OF THE KINGDOM OF THAILAND
AND
THE GENERAL ADMINISTRATION OF CUSTOMS OF THE
PEOPLE'S REPUBLIC OF CHINA
ON INSPECTION, QUARANTINE AND VETERINARY SANITARY
REQUIREMENTS FOR FROZEN POULTRY MEAT
AND BY-PRODUCTS
TO BE EXPORTED FROM THAILAND TO CHINA**

The Ministry of Agriculture and Cooperatives of the Kingdom of Thailand (hereinafter referred to as “the Thai side”) and General Administration of Customs of the People's Republic of China (hereinafter referred to as “the Chinese side”) through friendly negotiations, have agreed on the following inspection, quarantine and veterinary sanitary requirements for frozen poultry meat and by-products to be exported from Thailand to China.

Article 1

The Thai side shall be responsible for the inspection and quarantine of the frozen poultry meat and by-products to be exported to China and the issuance of the health certificates.

Article 2

1. The Thai side shall provide the Chinese side with the following documents: laws and regulations with regard to the slaughtering, processing and storing of the frozen poultry meat and by-products exported to China, as well as the inspection and quarantine programs which consist of the analytic items and methods, the administrative process, the quarantine stamps and relevant standards.
2. The Thai side shall provide information on the monitoring and surveillance of residues, epidemic diseases, contaminants (such as Dioxin, PCBs) and pathogenic microbiological agents each year with annual test reports.
3. The Thai side shall offer details about the prevention and control system on animal diseases listed on Articles 3 and 4 as the Chinese side requires, as well as regional disease control measures and inform the Chinese side regularly.

4. Upon risk analysis, the Chinese side will delegate experts to Thailand to conduct an on-site retrospective inspection to ensure the efficacy of the food safety administrative systems therein at set or irregular intervals.

The Thai side shall offer necessary assistance to the Chinese side as appropriate.

The Thai side shall provide the Chinese side with dynamic information on production and exportation of the producers intended for exportation as well as the sanitary and safety supervision situations of the veterinary authority. An Efficient information reporting mechanism shall be established with regard to investigate and settle the emerging issues cooperatively. Upon this, both sides will take corrective action and apply preventive measures to ensure the establishments meet the requirements of the People's Republic of China.

Article 3

The Thai side officially self-declares freedom from Highly Pathogenic Avian Influenza and New Castle Disease in Thailand territory.

Article 4

The live birds from which the exported frozen poultry meat and by-products are derived shall:

1. be born, raised and slaughtered in Thailand since birth;
2. originate from farms with no infectious bursal disease, fowl typhoid, infectious laryngotracheitis, infectious bronchitis, pullorum disease, avian mycoplasma (*Mycoplasma gallisepticum* and *Mycoplasma synoviae*) and psittacosis during the past 12 months;
3. originate from farms where no restriction or surveillance zone has been established due to poultry diseases which should be reported in accordance with the relevant Thai, Chinese and/or OIE animal health regulations during the past 6 months; and
4. originate from farm free from avian mycoplasmosis which should satisfy the following requirements that:
 - (1) under official veterinary control.
 - (2) containing no bird which has been vaccinated against avian mycoplasmosis; and
 - (3) birds having been tested with negative results by sero-surveillance, and no symptoms of avian mycoplasma having been found through ante- and post-mortem inspections.

Article 5

The manufacturing (including slaughtering, processing and storing) establishments intended for exporting frozen poultry meat and by-products to China shall be supervised by the Thai side in compliance with Thai and Chinese laws and regulations on veterinary health and public health.

The manufacturing establishments intended for export of frozen poultry meat and by-products will be registered with the Chinese side according to the Food Safety Law of the People's Republic of China. Manufacturing establishments that have not registered will not be allowed to import into the People's Republic of China.

Article 6

The Thai official veterinarians shall perform the following functions:

1. to certify that the frozen poultry meat and by-products have been slaughtered, processed and stored at slaughterhouses, processing establishments and cold stores approved by the Chinese side;
2. to certify that veterinary medicines and feed additives prohibited by Thai and Chinese regulations have never been utilized on the live birds from which the frozen poultry meat and by-products intended for exportation are derived;
3. to certify that the live birds intended for slaughter originate from the farms in conformity with article 4 of this Protocol, which are subject to ante- and post-mortem inspections in accordance with relevant Thai and Chinese laws and regulations; to certify that all the live birds intended for slaughter are healthy exhibiting no clinical signs of epidemic disease and gross lesions on the carcasses and viscera;
4. to carry out the annual national residue monitoring program; to ensure that the residue level of the veterinary medicine, pesticides and environmental pollutants (such as Dioxin, PCBs and heavy metals), as well as other harmful substances contaminated is below the limits stipulated by Thai and Chinese laws and regulations;
5. to certify that the frozen poultry meat and by-products are free from the contamination of pathogenic microbiological agents in conformity with the Thai and Chinese laws and regulations;
6. to certify that the frozen poultry meat and by-products are sanitary, safe, and fit for human consumption; and
7. to ensure that for trace back, an effective identification system, which relates to frozen poultry meat and by-products intended for export in the slaughterhouses or establishments to their farms of origin, has been implemented in the farms, slaughterhouses and establishments.

Article 7

The live birds intended for producing exporting poultry meat and by-products shall not come into contact with any live birds or animals which are complying with neither the requirements in Articles 3 and 4 nor the registration requirements in Article 5 of this Protocol during the period of delivery from the farms to the slaughterhouses (including lairage in the slaughterhouses). Exported frozen poultry meat and by-products shall not be processed at the same time with other products which are not in compliance with the requirements in Articles 3 and 4 of this Protocol or other products which are not produced by this registered establishment, or products of other species of this registered establishment.

A specific area identified clearly within the cold store shall be available exclusively for the storage of frozen poultry meat and by-products intended for exportation.

Article 8

The frozen poultry meat and by-products to be exported to China must be packed with new packaging materials in compliance with the international hygienic and sanitary standards.

The frozen poultry meat and by-products exported to China should be labeled with country of origin, the name of the product, establishment registration number and the lot/batch numbers on the inner package. Country of origin, the name of the product, specifications, place of origin (state/province/city), establishment registration number, lot/batch numbers, destination (should be "The People's Republic of China" only), production date (year/month/day), shelf life and storage temperature should be labeled on the outside package in Chinese. The inspection and quarantine mark/stamp of the Thailand competent authority should be present as well.

The labels of prepackaged frozen poultry meat and by-products should comply with the standards and regulatory requirements of China on pre-packaged food labeling.

Article 9

To prevent contamination of harmful substances, during the package, storage and transportation, the frozen poultry meat and by-products to be exported to China shall meet the sanitary and hygienic requirements of Thailand and China. To keep the core temperature of the frozen poultry meat

and by-products not higher than -15°C, the storage and transportation should be carried out under suitable temperatures.

Prior to shipment, the container should be sealed under the supervision of the DLD veterinary officer. The seal number should be indicated in the health certificate. During transportation, the package of the products should not be unwrapped or changed.

Article 10

Each consignment/container of frozen poultry meat or by products exported from Thailand to China should be accompanied by an original health certificate attesting that the products are in compliance with the veterinarian and public health rules and regulations of Thailand and China and provisions of this Protocol.

The health certificate should be written in Chinese, Thai and English. The format and content of the certificate should be mutually agreed in advance by both sides.

To put on record, the Thai side shall provide to the Chinese side with the samples of the official quarantine and inspection mark/stamp, the model of health certificate, a list of authorized veterinarians with their corresponding signatures, instructions on the anti-fake label and the email address through which the electronic certificates shall be delivered. If there are any modification and changes of the above, the Thai side shall notify the Chinese side at least one month prior to the changes coming into effect.

To facilitate the border inspection by the Chinese side, the Thai side shall deliver to the Chinese side the electronic information of each veterinary health certificate issued through official channels in a timely manner. The Thai side shall ensure the accuracy and security of the electronic information.

Article 11

When there are outbreaks of epidemic diseases which are defined as the list A diseases of *List of Quarantine Diseases for the Animals Imported to the People's Republic of China* (see Annex 1) by Chinese laws and regulations or stipulated in Article 3 of this Protocol, the Thai side shall inform the Chinese side and stop the exportation of the relevant frozen poultry meat and by-products to China, recall of the products and other products with potential risk, inform the Chinese side and provide the Chinese side with information on how the incidence has occurred, and how it has been investigated and controlled.

When there are any occurrences in Thailand of the epidemic or parasitic diseases, listed in Article 4 of this Protocol or defined as list B diseases of *List of Quarantine Diseases for the Animals Imported to the Peoples Republic of China*(see Annex 1) by Chinese laws and regulations, or any other significant food contamination which may affect the frozen poultry meat and by-products for exportation, the Thai side shall stop the exportation of the frozen poultry meat and by-products in relevant regions immediately, recall the products and other products with potential risk, inform the Chinese side and provide information on how the outbreak and contamination incidence have occurred, and how they have been investigated and controlled.

After the outbreaks have been eliminated and contamination incidences have been contained, based on international practice, technical consultation between both sides should be conducted in order to resume the market.

List A and list B (Annex I) are subjected to change based on the Chinese regulation.

Article 12

If the Chinese side finds that the frozen poultry meat and by-products do not comply with the requirements of the Protocol, the Chinese side shall notify the Thai side in a timely manner of the return, destruction or other disposals of the products. Both sides shall cooperate with each other to investigate the cause and take corrective actions and rectifications to prevent recurrence of the non-compliance.

Article 13

For the purposes of this Protocol, by-products refer to any edible parts as described in Annex II. The hygienic and sanitary requirements of by-products shall be in compliance with Annex III.

Article 14

This Protocol can be amended by mutual consent of both sides. Any side may terminate this Protocol by notifying the other side by a written notice 6 months in advance.

Article 15

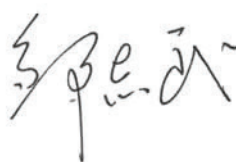
The Protocol is done in duplicate at Bangkok, Thailand on 24th August 2018 in Thai, Chinese and English languages, all texts being equally authentic. Should there be any divergences of interpretation, the English text shall prevail. This Protocol shall enter to force from the date of signing.

The Ministry of Agriculture and
Cooperatives of the Kingdom
of Thailand



(Mr. Luck Wajananawat)
Deputy Minister of Agriculture
and Cooperatives

The General Administration of Customs
of the People's Republic of China



(Mr. Zou Zhiwu)
Vice Minister of the General
Administration of Customs of China

Annex I

Poultry Diseases in the List of Quarantine Diseases for the Animals Imported to the People's Republic of China

List A Diseases

Highly Pathogenic Avian Influenza
Newcastle Disease

List B Diseases-Avian Diseases

Duck Virus Enteritis
Avian Infectious Laryngotracheitis
Avian Infectious Bronchitis
Infectious Bursal Disease
Marek's Disease
Avian Egg Drop Syndrome
Avian Leukosis
Fowl Pox
Duck Virus Hepatitis
Goose Parvovirus Infection
Pullorum Disease
Fowl Typhoid
Avian Mycoplasmosis (*Mycoplasma gallisepticum*, *M. synoviae*)
Low Pathogenic Avian Influenza
Reticuloendotheliosis
Avian Chlamydiosis
Avian Viral Arthritis
Avian Spirochaetosis
Leucocytozoonosis
Avian Paratyphoid

Note: List A and List B diseases (Annex I) are subject to change based on Chinese regulation.

Annex II

A list of edible frozen by-products (including viscera) of poultry allowed to be exported from Thailand to China

chicken bone
chicken gizzard
chicken claws
chicken liver
chicken heart
chicken joint wing
chicken middle wing
chicken wing tip
chicken cartilage
chicken neck
chicken tendon
chicken fat.

Annex III

Inspection, quarantine, hygienic and sanitary requirements on edible frozen by-product (including viscera) of poultry exported from Thailand to China

1. Scope

For the purposes of these requirements, the products refer to the list in Annex II of this protocol.

2. General requirements

(1) These requirements are based on Protocol between the Ministry of Agriculture and Cooperatives of the Kingdom of Thailand and the General Administration of Customs of the People's Republic of China on Inspection, Quarantine and Veterinary Sanitary Requirements for Frozen Poultry Meat and By-products to be Exported from Thailand to China. This Annex III is an indispensable part of this Protocol.

(2) The Thai side shall establish an inspection, quarantine, hygienic and sanitary management system on edible frozen by-products (including viscera) of poultry exported from Thailand to China.

(3) The edible by-products (including viscera) to be exported to China shall come from the farms, slaughterhouses and establishments which have established the traceability system to ensure that products of concern can be traced back to the farm of origin.

(4) Only slaughterhouses and establishments that have been registered with China are allowed to export edible by-products (including viscera) to China, and their processing workshop shall be registered with China as well.

(5) The monitoring and surveillance program of the Thai side for harmful substances such as residues and microorganisms in Thailand shall cover the edible by-products (including viscera) to be exported to China. The annual plans and test reports shall be provided to the Chinese side regularly according to Article 2 of the Protocol.

(6) The edible by-products (including viscera) exported to China shall be processed and handled according to the food safety administrative regulations intended for human consumption. Quality management system such as HACCP shall be established to ensure the safety, quality and sanitation of the by-products to be exported to China.

3. Edible by-products (including viscera) processing requirements

(1) Processing sites, facilities and equipment

① The edible by-products (see Annex II, except for frozen poultry bone,

frozen poultry cartilage, frozen unrefined poultry fat) exported to China should be processed in a workshop separately from the carcass processing. The processing workshop and its sanitary conditions shall be in compliance with the design, construction, sanitary and processing standards prescribed for edible meat products in Thailand.

② The area size of the edible by-products (including viscera) processing workshop shall be compatible with the processing ability with hygienic equipment and facilities. The dirty or clean processing workshop shall be separated with reasonable flow to avoid cross contamination.

③ The design, installation and operation for gizzard processing shall prevent contamination of the products effectively. There is to be suitable and sufficient means of natural or mechanical ventilation, airflow from a contaminated area to a clean area is to be avoided. Ventilation systems are to be so constructed as to enable filters and other parts requiring cleaning or replacement to be readily accessible. Ventilation system shall be installed to prevent and eliminate the odor and vapor. The device that discharges the gizzard contents and waste water into the waste disposal system in a closed manner shall be available as well.

④ On the occasion of gizzard emptying and cleaning in the same room, the emptying gizzard area shall set up an effective physical shielding with good ventilation to discharge the spatters, air suspension, odor, etc. out of the building in time.

⑤ All types of edible by-products (including viscera) shall be processed with the dedicated pre-cooling facilities and packaging room.

(2) Personnel hygiene requirements

The establishments should be equipped with the corresponding personnel according to the processing procedure of edible by-products (including viscera). The personnel who work in different area such as between the processing area of poultry and edible by-products (including viscera), and/or between the dirty processing areas and clean areas may not be allowed to shift the post.

(3) Temperature requirement

① The temperature of the processing workshop for edible by-products (including viscera) should be maintained at not higher than 12°C. The temperature of the quick-freeze store should not be higher than -28°C. The cold store temperature should not be higher than -18°C.

② The freezing time and the core temperature of the final edible by-products (including viscera) should be consistent with the same variety of poultry products.

③ The means of transportation shall be in conformity with the hygienic requirements with facility of cooling to maintain cold chain and temperature preservation depending on the characteristics of the products.

(4) Requirements for products after processing

① The processed gizzard products should be emptied and cleaned without and visible gastric contents. Water for washing and for treatment of finished products should be fully drained.

② The edible by-products (including viscera) should be cleaned and trimmed before chilling (not higher than 4°C) and packing. Any lesions, scar, pustule, lymph node, blood, feces, bile and other foreign objects (such as plastic, metal and feeds residues, etc.) should not be found on the edible by-products (including viscera). The cleaned and trimmed edible by-products (including viscera) should not be processed with non-edible products in the same area.

③ The slaughter process shall ensure that the claw and neck are free from feather and dirt.

④ The edible by-products (including viscera) to be exported to China must be packed separately according to the type of products and stored in the specific area with identifiable marking.

(5) The hygienic and sanitary control of processing and finished products

The establishments should implement the microbial monitoring plans depending on different processes of the edible by-products (including viscera) exported to China, which include statistical analysis to evaluate the microbiological monitoring results in each stage to establish a baseline database. The hygienic requirements on processing and the finished products of the edible by-products (including viscera) shall conform to the following table.

Table: sampling plans and limits for microbial monitoring

Microorganism	Sampling - plan		Limit		Sampling frequency		Stage where the sample should be collected
	n	c	m	M	Original frequency	The frequency can be reduced if the results are satisfied.	
Aerobic plate count (APC)	5	2	5×10^5 CFU/g	5×10^6 CFU/g	For each category, collect 5 samples from the same lot per week, for 6 consecutive weeks.	For each category, collect 5 samples from the same lot every 2 weeks	End of the processing
<i>Salmonella</i>	50	5	0	0	For each category, collecting 5 samples from the same lot per week for 10 consecutive weeks to a total of 30 weeks.	For each category, collect 5 samples from the same lot every 2 weeks	Before freezing
E. coli	5	2	50 cfu/g	500 cfu/g	For each category, collect 5 samples from the same lot per week for 6 consecutive weeks	For each category, collect 5 samples from the same lot every 2 weeks	End of the processing
Coliforms			5×10^3 MPN/100g		For each category, collect 5 samples from per week, for 6 consecutive weeks	For each category, collect 5 samples from the same lot every 2 weeks	Before freezing

① Sampling operation: 5 packing boxes or bulk samples should be collected randomly by cutting. The samples shall be collected from different part of the package, mixed thoroughly, and then merged into one portion weight of at least 500 grams.

② Sample storage and transportation: The samples shall be placed in the insulation containers with ice packs or ice water. The sample shall not be frozen or direct contact with the ice pack. After sampling, the test shall be carried out in the laboratory within 1 hour, otherwise the sample should be stored at $2^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$ for no more than 24 hours.

③ Results interpret: If the test results meet the limit, which means “satisfactory”, the sampling frequency can be reduced according to the relevant provisions; If the sample test results in excess of the limit, which means “unsatisfactory”, the following actions should be taken:

I. Checking processing control data (such as temperature, sanitary and other anomalies) to find out the reason.

III. When “unsatisfactory” results appear, the establishments should implement the product recall or / and harmless treatment if necessary.

IX. The cause of the problem and the corrective actions should be recorded, and the relevant records shall be kept for at least 2 years.

พิธีสารระหว่าง

กระทรวงเกษตรและสหกรณ์แห่งราชอาณาจักรไทย

กับ

สำนักงานศุลกากรแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน

ว่าด้วยหลักเกณฑ์การตรวจสอบ การกักกัน และสุขอนามัยทางสัตว์แพทย์
เพื่อการส่งออกเนื้อสัตว์ปีกแช่แข็งและชิ้นส่วนสัตว์ปีกจากประเทศไทยไปยังประเทศจีน

กระทรวงเกษตรและสหกรณ์แห่งราชอาณาจักรไทย (ซึ่งต่อไปนี้จะเรียกว่า "ฝ่ายไทย") และสำนักงานศุลกากรแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน (ซึ่งต่อไปนี้จะเรียกว่า "ฝ่ายจีน") ได้เจรจา และตกลงเกี่ยวกับหลักเกณฑ์การตรวจสอบ การกักกัน และสุขอนามัย เพื่อการส่งออกเนื้อสัตว์ปีกแช่แข็งและชิ้นส่วนสัตว์ปีกจากประเทศไทย ไปยังประเทศจีน ดังนี้

ข้อ 1

ฝ่ายไทยมีหน้าที่รับผิดชอบในการตรวจสอบ การกักกัน และการออกใบรับรองสุขอนามัยสำหรับสินค้าเนื้อสัตว์ปีกแช่แข็งและผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีก ที่จะส่งออกไปยังประเทศจีน

ข้อ 2

1. ฝ่ายไทยต้องมอบเอกสารที่เกี่ยวข้องแก่ฝ่ายจีน ได้แก่ กฎหมายและระเบียบที่เกี่ยวกับการฆ่าและสัตว์ปีก การแปรรูป และการเก็บรักษาสินค้าเนื้อสัตว์ปีกแช่แข็งและผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีก ที่จะส่งออกไปยังสาธารณรัฐประชาชนจีน รวมถึงกระบวนการตรวจสอบและกักกัน ซึ่งประกอบไปด้วยอุปกรณ์และวิธีการการตรวจวิเคราะห์ ขั้นตอนการบริหารจัดการการตีตรารับรองสินค้า และมาตรฐานต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง
2. ฝ่ายไทยต้องให้ข้อมูลการติดตามและเฝ้าระวังสารตกค้าง โรคติดต่อ สารปนเปื้อน (เช่น Dioxin หรือ PCBs) และเชื้อแบคทีเรียก่อโรคในแต่ละปี รวมทั้งรายงานผลตรวจประจำปี
3. ฝ่ายไทยต้องให้รายละเอียดเกี่ยวกับระบบการป้องกันและควบคุมโรคสัตว์ต่าง ๆ ตามที่ระบุไว้ในข้อ 3 และ 4 รวมถึงฝ่ายไทยต้องแจ้งให้ฝ่ายจีนทราบถึงมาตรการการควบคุมโรคระดับภูมิภาคอย่างสม่ำเสมอ
4. ในส่วนของการวิเคราะห์ความเสี่ยงนั้น ฝ่ายจีนจะส่งตัวแทนผู้เชี่ยวชาญมายังประเทศไทยเพื่อทำการตรวจสอบย้อนหลังเพื่อยืนยันประสิทธิภาพของระบบความปลอดภัยอาหารซึ่งผู้เชี่ยวชาญอาจ

เดินทางมาประเทศไทยเป็นช่วง ๆ โดยฝ่ายไทยต้องให้ความช่วยเหลือที่จำเป็นให้กับฝ่ายจีน ตามความเหมาะสม

5. ฝ่ายไทยต้องให้ข้อมูลที่เป็นพลวัตเกี่ยวกับข้อมูลการผลิตและการส่งออกของผู้ผลิตเพื่อการส่งออก รวมถึงข้อมูลด้านสุขอนามัยและการควบคุมดูแลความปลอดภัยโดยหน่วยงานสัตวแพทย์ผู้มีความชำนาญ โดยให้ความร่วมมือในการรายงานข้อมูลสำหรับการสอบสวนโรคและควบคุมในกรณีที่เกิดเหตุการณ์ฉุกเฉินขึ้น โดยทั้งสองฝ่ายต้องร่วมกันแก้ไขและป้องกันเพื่อให้มั่นใจว่าผู้ประกอบการผลิตสินค้านั้นมีคุณสมบัติตามหลักเกณฑ์ของสาธารณรัฐประชาชนจีน

ข้อ 3

ฝ่ายไทยได้ประกาศอย่างเป็นทางการว่าประเทศไทยปลอดโรคไข้หวัดนกและโรคนิวคาสเซิล

ข้อ 4

สัตว์ปีกมีชีวิตที่จะนำมาผลิตเพื่อส่งออกเนื้อสัตว์ปีกแช่แข็งและผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีก จะต้องเป็นไปตามเงื่อนไขดังนี้

1. สัตว์ปีกที่เกิด เลี้ยง และฆ่าในประเทศไทย
2. ต้องมาจากฟาร์มที่ไม่มีโรคต่อมเบอริชอักเสบติดต่อก กาทโรคสัตว์ปีก โรคกล่องเสียงอักเสบติดต่อก โรคหลอดลมอักเสบติดต่อก โรคชีขาว โรคไมโคพลาสโมซิส (*Mycoplasma gallisepticum* และ *Mycoplasma synoviae*) และโรคชิตาโคซิสในช่วง 12 เดือนที่ผ่านมา
3. ต้องมาจากฟาร์มที่ไม่ได้อยู่ในเขตที่ถูกประกาศให้เป็นเขตควบคุมหรือเขตเฝ้าระวังโรคสัตว์ปีกที่ต้องรายงานตามข้อกำหนดของสาธารณรัฐประชาชนจีนประเทศไทย และ องค์การสุขภาพสัตว์โลก (OIE) ในช่วง 6 เดือนที่ผ่านมาและ
4. ต้องมาจากฟาร์มที่ปลอดโรคไมโคพลาสโมซิส และสอดคล้องกับข้อกำหนดต่าง ๆ ดังนี้
 - (1) อยู่ภายใต้การควบคุมดูแลของสัตวแพทย์ของหน่วยราชการ
 - (2) ไม่มีการทำวัคซีนโรคไมโคพลาสโมซิสในสัตว์ปีก และ
 - (3) สัตว์ปีกให้ผลตรวจเป็นลบจากการตรวจด้วยวิธีการเฝ้าระวังทางซีรัมวิทยา (sero-surveillance) และต้องไม่มีการตรวจพบอาการของโรคไมโคพลาสโมซิสในระหว่างการตรวจสัตว์ก่อนและหลังฆ่า

ข้อ 5

สถานประกอบการ (ประกอบด้วย โรงฆ่าสัตว์ โรงงานแปรรูป และสถานที่เก็บรักษา) ที่จะผลิตเพื่อส่งออกเนื้อสัตว์ปีกแช่แข็งและผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีก ไปยังสาธารณรัฐประชาชนจีน จะต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดเกี่ยวกับกฎหมายและข้อกำหนดด้านสัตวแพทย์สาธารณสุขและสุขอนามัยของไทย และจีน ขั้นตอนการจดทะเบียนสถานประกอบการเพื่อการส่งออก จะต้องผ่านการรับรองจากฝ่ายไทย และสถานประกอบการที่จะผลิตเพื่อส่งออกเนื้อสัตว์ปีกแช่แข็งและผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีก จะต้องได้รับการรับรองจากฝ่ายจีนซึ่งสอดคล้องตามกฎหมายด้านความปลอดภัยทางอาหารของสาธารณรัฐประชาชนจีน ผลิตภัณฑ์จากสถานประกอบการที่ไม่ได้รับการรับรอง จะไม่ได้รับการอนุญาตให้นำเข้าสาธารณรัฐประชาชนจีน

ข้อ 6

สัตวแพทย์ของหน่วยราชการของประเทศไทยต้องปฏิบัติหน้าที่ดังนี้

1. ให้การรับรองว่าเนื้อสัตว์ปีกแช่แข็งและผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีก ถูกฆ่าชำแหละ แปรรูป และเก็บรักษาในโรงฆ่าสัตว์ โรงงานแปรรูป และห้องเย็นเก็บสินค้าที่ได้รับการรับรองจากฝ่ายจีน
2. ให้การรับรองว่าไม่มีการใช้ยาและวัตถุที่เติมในอาหารสัตว์ที่ต้องห้ามทั้งโดยกฎหมายและข้อกำหนดของประเทศไทยและสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการเลี้ยงสัตว์ปีกมีชีวิตที่นำไปผลิต สัตว์ปีกแช่แข็งและผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์เพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) เพื่อการส่งออก
3. ให้การรับรองว่าสัตว์ปีกมีชีวิตที่นำมาฆ่านั้นมาจากฟาร์มที่สอดคล้องกับข้อ 4 ของพิธีสารนี้ ซึ่งกล่าวถึงการตรวจสัตว์ก่อนและหลังฆ่าโดยอ้างอิงตามกฎหมายและข้อบังคับของไทยและจีน เพื่อเป็นการรับรองว่าสัตว์ปีกมีชีวิตทุกตัวที่นำมาฆ่านั้นมีสุขภาพดีปราศจากอาการของโรคติดเชื้อ รวมถึงซากสัตว์และอวัยวะภายในก็ไม่มีการ
4. ดำเนินการโครงการเฝ้าระวังสารตกค้างระดับประเทศ เพื่อรับรองว่าระดับสารตกค้าง ได้แก่ ยาฆ่าแมลง ยาฆ่าแมลง และมลพิษในสิ่งแวดล้อม เช่น Dioxin, PCBs และโลหะหนัก เป็นต้น รวมถึงสิ่งปนเปื้อนไม่พึงประสงค์ ที่ปนเปื้อนอยู่ในสินค้านั้นจะต้องอยู่ในระดับต่ำกว่า ค่าที่กำหนดโดยกฎหมายและข้อบังคับของไทยและจีน
5. รับรองว่าสัตว์ปีกแช่แข็งและผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีก ปราศจากเชื้อแบคทีเรียก่อโรค ที่สอดคล้องกับกฎหมายและข้อกำหนดของไทยและจีน

6. รับรองว่าสัตว์ปีกแข็งแรงและผลิตภัณฑ์ขึ้นส่วนจากสัตว์เพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) ถูกสุขลักษณะ ปลอดภัยและเหมาะสมแก่การบริโภคของมนุษย์
7. ยืนยันว่ามีกระบวนการตรวจสอบย้อนกลับที่มีประสิทธิภาพตั้งแต่ฟาร์ม โรงฆ่าสัตว์และสถานประกอบการที่สามารถตรวจสอบย้อนกลับไปถึงแหล่งที่มาของสัตว์ปีกแข็งแรงและผลิตภัณฑ์ขึ้นส่วนจากสัตว์ปีกที่จะส่งออก

ข้อ 7

สัตว์ปีกมีชีวิตที่จะนำมาฆ่าและเพื่อการส่งออกเนื้อสัตว์ปีกและผลิตภัณฑ์ขึ้นส่วนจากสัตว์ปีกนั้น จะต้องไม่มีการสัมผัสกับสัตว์ปีกมีชีวิตอื่นหรือสัตว์อื่นซึ่งไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดในข้อ 3 และ 4 และไม่ได้ขึ้นทะเบียนตามข้อ 5 ของพิธีสารนี้ ทั้งในระหว่างการขนส่งเคลื่อนย้ายจากฟาร์มไปยังโรงฆ่าสัตว์และช่วงเวลาพักสัตว์ในโรงฆ่าสัตว์

สัตว์ปีกแข็งแรงและผลิตภัณฑ์ขึ้นส่วนจากสัตว์ปีก เพื่อการส่งออกนั้นต้องไม่ผ่านการฆ่าและร่วมกับผลิตภัณฑ์อื่นซึ่งไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดในข้อ 3 และ 4 ของพิธีสารนี้ และสินค้าดังกล่าวนั้นจะต้องผลิตโดยสถานประกอบการที่ผ่านการขึ้นทะเบียนแล้วเท่านั้น รวมถึงต้องไม่ผลิตร่วมกันกับสินค้าสัตว์ชนิดอื่นในเวลาเดียวกัน แม้ว่าจะเป็นสถานประกอบการที่ผ่านการขึ้นทะเบียนแล้วก็ตาม จะต้องมีการห้อยยื่นสำหรับเก็บสินค้าเพื่อเก็บรักษาสินค้าสัตว์ปีกแข็งแรงเพื่อการส่งออกโดยเฉพาะ และมีการทำเครื่องหมายบ่งบอกชัดเจน

ข้อ 8

เนื้อสัตว์ปีกแข็งแรงและผลิตภัณฑ์ขึ้นส่วนจากสัตว์ปีก ที่จะส่งออกไปยังประเทศจีน ต้องบรรจุในบรรจุภัณฑ์ใหม่และเป็นบรรจุภัณฑ์ที่ทำจากส่วนประกอบตามที่มาตรฐานสุขลักษณะระหว่างประเทศ

เนื้อสัตว์ปีกแข็งแรงและผลิตภัณฑ์ขึ้นส่วนจากสัตว์ปีก ที่จะส่งออกไปสาธารณรัฐประชาชนจีน ควรติดฉลากผลิตภัณฑ์ระบุชื่อ ประเทศแหล่งกำเนิดสินค้า เลขทะเบียนของสถานประกอบการผลิตสินค้า และหมายเลขฐานการผลิตบนบรรจุภัณฑ์ด้านใน มีการระบุชื่อ คุณลักษณะของสินค้า แหล่งกำเนิดสินค้า (รัฐ/จังหวัด/เมือง) เลขทะเบียนของสถานประกอบการ เลขที่ชุดการผลิต ปลายทาง (ต้องเป็น "สาธารณรัฐประชาชนจีน" เท่านั้น) วันผลิต (ปี/เดือน/วัน) อายุการเก็บรักษา และอุณหภูมิการเก็บรักษา โดยระบุเป็นภาษาจีนบนบรรจุภัณฑ์ด้านนอก โดยสินค้าต้องผ่านการตรวจสอบคุณภาพและกักกัน

โรคจากหน่วยงานที่รับผิดชอบของฝ่ายไทย (Competent Authority) และมีฉลากสำหรับผลิตภัณฑ์สัตว์ปีกก่อนการปรุงสุก (prepackaged cooked poultry) จะต้องสอดคล้องกับมาตรฐานและข้อกำหนดของประเทศจีน ว่าด้วยเรื่องฉลากอาหาร (pre-packaged food labeling) และเพิ่มเครื่องหมายผ่านการตรวจสอบแล้วที่เป็นทางการด้วย

ข้อ 9

เพื่อเป็นการป้องกันการปนเปื้อนจากสิ่งไม่พึงประสงค์ในระหว่างการบรรจุ การเก็บรักษา และการขนส่งสินค้าสัตว์ปีกแช่แข็งและผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีก สำหรับส่งออกไปประเทศจีน จะต้องดำเนินการให้สอดคล้องกับข้อกำหนดด้านสุขอนามัยของประเทศไทยและประเทศจีน โดยมีการรักษาอุณหภูมิแกนกลางของสัตว์ปีกแช่แข็งและผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์เพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) ไม่ให้สูงกว่า -15 องศาเซลเซียส รวมถึงการเก็บรักษาและการขนส่งต้องทำภายใต้อุณหภูมิที่เหมาะสม

ก่อนการขนส่ง ตู้คอนเทนเนอร์ควรถูกปิดผนึกภายใต้การกำกับควบคุมโดยเจ้าหน้าที่สัตวแพทย์ของกรมปศุสัตว์ (DLD Veterinary Officer) โดยหมายเลขตู้สินค้าที่ปิดผนึกนั้นควรได้รับการระบุในใบรับรองสุขอนามัย (Health Certificate) ด้วย และระหว่างการขนส่งบรรจุภัณฑ์ของสินค้าไม่ควรได้รับการเปิดหรือปรับเปลี่ยน

ข้อ 10

คอนเทนเนอร์ที่บรรจุสินค้าเนื้อสัตว์ปีกแช่แข็งและผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีก ที่ส่งออกจากประเทศไทยไปประเทศจีน ทุกตู้ควรแนบใบรับรองสุขอนามัยฉบับจริงที่แสดงว่าสินค้าที่นำส่งไปนั้น สอดคล้องกับกฎระเบียบและข้อบังคับด้านสัตวแพทย์และสาธารณสุขของประเทศไทยและประเทศจีน ตามที่ได้กำหนดไว้ในพิธีสารนี้

โดยใบรับรองสุขอนามัยควรเขียนเป็นภาษาจีน ไทย และอังกฤษ ทั้งสองฝ่ายควรตกลงเกี่ยวกับรูปแบบและรายละเอียดของใบรับรองสุขอนามัยล่วงหน้า

เพื่อบันทึกไว้ ฝ่ายไทยต้องให้ข้อมูลตัวอย่างเครื่องหมายการกักกัน (official quarantine mark/stamp) ตัวอย่างใบรับรองสุขอนามัย (model of health certificate) รายชื่อพร้อมด้วยลายเซ็นของสัตวแพทย์ผู้มีอำนาจรับผิดชอบในการลงนาม ข้อเสนอแนะรายละเอียดการป้องกัน

การปลอมแปลงฉลากผลิตภัณฑ์และเอกสารที่เกี่ยวข้อง และ ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ที่จะใช้นำส่งเอกสารใบรับรองต่าง ๆ และหากมีการเปลี่ยนแปลงใดฝ่ายไทยต้องแจ้งให้ฝ่ายจีนทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 1 เดือนก่อนที่การเปลี่ยนแปลงจะมีผล และเพื่อการอำนวยความสะดวกในด้านการตรวจสอบที่ชายแดนของฝ่ายจีน ฝ่ายไทยต้องส่งข้อมูลอิเล็กทรอนิกส์ของการออกใบรับรองสุขอนามัย ผ่านช่องทางที่เป็นทางการในเวลาที่เหมาะสม โดยฝ่ายไทยต้องดูแลข้อมูลอิเล็กทรอนิกส์นั้นให้ถูกต้องและปลอดภัย

ข้อ 11

เมื่อมีการระบาดของโรคติดต่อ ซึ่งถูกจัดให้อยู่ในกลุ่ม A ตามกฎหมายและข้อกำหนดของจีน หรือที่ระบุเงื่อนไขในข้อ 3 ของพิธีสารนี้ ทางฝ่ายไทยต้องแจ้งให้ฝ่ายจีนทราบและระงับการส่งออกผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องกับสัตว์ปีกแช่แข็งไปจีน เรียกคืนผลิตภัณฑ์และผลิตภัณฑ์อื่น ๆ ที่อาจมีความเสี่ยงแจ้งทางฝ่ายจีนและให้ข้อมูลว่าเหตุการณ์ดังกล่าวเกิดขึ้นได้อย่างไร รวมถึงมีมาตรการควบคุมสถานการณ์ดังกล่าวอย่างไร

เมื่อมีการระบาดของโรคติดต่อหรือโรคปรสิติในประเทศไทย ซึ่งเป็นโรคตามข้อ 4 ของพิธีสารนี้ หรือถูกจัดให้อยู่ในกลุ่ม B ตามกฎหมายและข้อกำหนดของจีน หรือการปนเปื้อนในอาหารที่อาจส่งผลกระทบต่อสัตว์ปีกแช่แข็งสำหรับส่งออก ทางฝ่ายไทยต้องระงับการส่งออกสัตว์ปีกแช่แข็งที่ผลิตในพื้นที่ที่เกี่ยวข้องทันที เรียกคืนผลิตภัณฑ์นั้นและผลิตภัณฑ์อื่น ๆ ที่อาจมีความเสี่ยง แจ้งทางฝ่ายจีนและให้ข้อมูลว่าเหตุการณ์ดังกล่าวเกิดขึ้นได้อย่างไรรวมถึงมีวิธีการควบคุมสถานการณ์ดังกล่าวอย่างไร

เมื่อเหตุการณ์ดังกล่าวสิ้นสุดแล้ว สำหรับการฟื้นฟูการค้าระหว่างกัน จำเป็นต้องมีการเจรจา ระหว่างฝ่ายจีนและฝ่ายไทยขึ้น ซึ่งเป็นไปตามหลักปฏิบัติสากล

โรคติดต่อหรือโรคปรสิติ ในกลุ่ม A และกลุ่ม B (ภาคผนวก 1) สามารถปรับเปลี่ยนได้ขึ้น กับข้อกำหนดของสาธารณรัฐประชาชนจีน

ข้อ 12

หากฝ่ายจีนพบว่าเนื้อสัตว์ปีกแช่แข็งและผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีก ไม่สอดคล้องกับหลักเกณฑ์ตามพิธีสารฉบับนี้ ทางฝ่ายจีนจะแจ้งฝ่ายไทยทราบอย่างเป็นทางการทันที ถึงวิธีการส่งกลับ การกักกัน การทำลาย หรือกระบวนการอื่น ๆ ที่จะใช้ในการกำจัดผลิตภัณฑ์ ทั้งฝ่ายจีนและไทย ต้องร่วมมือในการสืบสวนหาสาเหตุและแก้ไขให้ถูกต้อง เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์ลักษณะดังกล่าวต่อไป

ข้อ 13

ตามวัตถุประสงค์ของพิธีสารฉบับนี้ผลิตภัณฑ์ขึ้นส่วนจากสัตว์ปีก (by-products) หมายถึง
ขึ้นส่วนที่สามารถบริโภคได้ (รายละเอียดตามภาคผนวก 2) หลักเกณฑ์สุขอนามัยและสุขาภิบาล
ในกระบวนการผลิตของผลิตภัณฑ์ขึ้นส่วนจากสัตว์ปีกต้องเป็นไปตาม ภาคผนวก 3

ข้อ 14

พิธีสารนี้ สามารถได้รับการปรับปรุงแก้ไขได้ด้วยความยินยอมร่วมกันของทั้งสองฝ่าย
ฝ่ายใดฝ่ายหนึ่งอาจยกเลิกพิธีสารฉบับนี้โดยการแจ้งให้อีกฝ่ายรับทราบเป็นลายลักษณ์อักษรล่วงหน้า
6 เดือน

ข้อ 15

พิธีสารฉบับนี้ทำขึ้นเป็นฉบับ ณ กรุงเทพมหานคร ประเทศไทย เมื่อวันที่ 24 สิงหาคม
2561 เป็นภาษาไทย ภาษาจีน และภาษาอังกฤษทุกฉบับมีความถูกต้องแท้จริงเท่าเทียมกัน
หากมีความคลาดเคลื่อนในการตีความให้ยึดตัวบทภาษาอังกฤษเป็นหลัก พิธีสารฉบับนี้มีผลบังคับใช้
ตั้งแต่วันที่ลงนาม

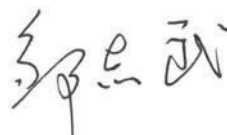
กระทรวงเกษตรและสหกรณ์แห่งราชอาณาจักรไทย

สำนักงานศุลกากรแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน



(นายลักษณะณ์ วจนานวัช)

รัฐมนตรีช่วยว่าการกระทรวงเกษตรและสหกรณ์



(นายโจว จื้ออู่)

รัฐมนตรีช่วยประจำสำนักงานศุลกากรกลางจีน

ภาคผนวก 1

รายชื่อโรคสัตว์ปีก ในบัญชีรายชื่อโรคที่ต้องถูกกักกันสำหรับสัตว์ที่จะนำเข้าสาธารณรัฐประชาชนจีน

โรคกลุ่ม A

Highly Pathogenic Avian Influenza

Newcastle Disease

โรคกลุ่ม B

Duck Virus Enteritis

Avian Infectious Laryngotracheitis

Avian Infectious Bronchitis

Infectious Bursal Disease

Marek's Disease

Avian Egg Drop Syndrome

Avian Leukosis

Fowl Pox

Duck Virus Hepatitis

Goose Parvovirus Infection

Pullorum Disease

Fowl Typhoid

Avian Mycoplasmosis (*Mycoplasma gallisepticum*, *M. synoviae*)

Low Pathogenic Avian Influenza

Reticuloendotheliosis

Avian Chlamydiosis

Avian Viral Arthritis

Avian Spirochaetosis

Avian Paratyphoid

หมายเหตุ: โรคในกลุ่ม A และกลุ่ม B (ภาคผนวก 1) สามารถปรับเปลี่ยนได้ขึ้นกับข้อกำหนดของสาธารณรัฐประชาชนจีน

ภาคผนวก 2

รายการผลิตภัณฑ์ขึ้นส่วนจากสัตว์ปีกเพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) ที่ได้รับ
อนุญาตให้ส่งออกจากประเทศไทยไปยังสาธารณรัฐประชาชนจีน

กระดูกไก่

ก้นไก่

ตีนไก่

ตับไก่

หัวใจไก่

ข้อปีกไก่

ปีกกลางไก่

ปลายปีกไก่

กระดูกอ่อนไก่

คอไก่

เอ็นไก่

ไขมันไก่

ภาคผนวก 3

หลักเกณฑ์การตรวจสอบ กักกัน และสุขอนามัยในกระบวนการผลิตของผลิตภัณฑ์ ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีกเพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) ที่ส่งออกจากประเทศไทย ไปยังประเทศจีน

1. ขอบข่าย

เพื่อวัตถุประสงค์ของหลักเกณฑ์เหล่านี้ "ผลิตภัณฑ์" หมายถึงรายการในภาคผนวก 2 ของพิธีสารนี้

2. ข้อกำหนดทั่วไป

(1) หลักเกณฑ์ด้านสุขอนามัยนี้อยู่บนพื้นฐานของพิธีสารระหว่างกระทรวงเกษตรและสหกรณ์ แห่งราชอาณาจักรไทย กับ สำนักงานศุลกากรแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีนว่าด้วยหลักเกณฑ์ การตรวจสอบ การกักกัน และสุขอนามัยทางสัตวแพทย์ เพื่อการส่งออกเนื้อสัตว์ปีกแช่แข็งและชิ้นส่วน สัตว์ปีกจากประเทศไทยไปยังประเทศจีน ภาคผนวก 3 นี้เป็นส่วนสำคัญของพิธีสารนี้

(2) ฝ่ายไทยต้องจัดให้มีระบบการตรวจสอบ กักกัน และสุขอนามัยในกระบวนการผลิต ของผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีกเพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) ที่ส่งออกจากประเทศไทย ไปยังสาธารณรัฐประชาชนจีน

(3) ผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีกเพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) ที่จะส่งออก ไปยังประเทศจีนต้องมาจากฟาร์ม โรงฆ่าสัตว์ หรือสถานที่ประกอบการที่มีระบบการทวนสอบย้อนกลับ เพื่อเชื่อมโยงผลิตภัณฑ์กลับไปยังฟาร์มได้

(4) เฉพาะโรงฆ่าสัตว์และโรงงานแปรรูปที่ได้รับการขึ้นทะเบียนจากทางฝ่ายจีนเท่านั้นที่จะได้รับ อนุญาตให้ส่งออกผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีกเพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) ไปยังประเทศจีน ได้ รวมไปถึงโรงงานนั้น ๆ ต้องได้รับการรับรองจากทางฝ่ายจีนด้วยเช่นกัน

(5) โปรแกรมการติดตามและเฝ้าระวังสำหรับสิ่งไม่พึงประสงค์ ได้แก่ สารตกค้าง และเชื้อจุลินทรีย์ในฝ่ายไทยจะต้องครอบคลุมถึงผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีกเพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) และต้องส่งรายงานประจำปีรวมไปถึงผลการทดสอบให้แก่ฝ่ายจีนเป็นประจำ ตามข้อ 2 ของพิธีสารฉบับนี้

(6) ผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีกเพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) ที่จะส่งออก ไปยังประเทศจีนต้องผ่านกระบวนการแปรรูปและปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านอาหารปลอดภัย เพื่อการบริโภค ต้องมีการจัดทำระบบควบคุมคุณภาพ ความปลอดภัยและสุขอนามัย เช่น HACCP เพื่อรับประกันความสอดคล้องกับเงื่อนไขของข้อกำหนดนี้

3. หลักเกณฑ์กระบวนการแปรรูปผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีกเพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน)

(1) โรงงาน เครื่องมือ และอุปกรณ์

1) ผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีกเพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) (ตามภาคผนวก 2 ยกเว้น กระดูกสัตว์ปีกแช่แข็ง กระดูกอ่อนสัตว์ปีกแช่แข็ง และไขมันสัตว์ปีกแช่แข็งที่ยังไม่ได้ผ่านกระบวนการอื่นใด) ที่จะนำเข้าสาธารณรัฐประชาชนจีน ควรจะถูกฆ่าและในห้องฆ่าและ (workshop) ที่แยกออกจากส่วนการฆ่าและซากสัตว์ และส่วนห้องฆ่าและดังกล่าวรวมถึงสุขอนามัยได้แก่ การออกแบบ อาคารโครงสร้างต่าง ๆ สอดคล้องตามหลักสุขอนามัย และมาตรฐานการฆ่าและ จะต้องตรงตามมาตรฐานเดียวกันกับเนื้อสัตว์เพื่อการบริโภคภายในประเทศไทย

2) ขนาดพื้นที่ของห้องสำหรับการฆ่าและผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีกเพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) จะต้องสอดคล้องกับศักยภาพในการฆ่าและของอุปกรณ์และเครื่องมืออย่างถูกต้องเหมาะสมตามหลักสุขอนามัย ส่วนการฆ่าและที่สะอาดและส่วนที่สกปรกจะต้องถูกแยกออกจากกัน และสายการผลิตจะต้องไม่มีการปนเปื้อนข้ามระหว่างส่วนสะอาดและส่วนสกปรก

3) การออกแบบ การติดตั้ง และการดำเนินการฆ่าและกระเพาะอาหารสัตว์ปีกจะต้องมีการป้องกันการปนเปื้อนอย่างมีประสิทธิภาพ ได้แก่ มีระบบระบายอากาศที่สามารถป้องกันและกำจัดกลิ่น ควันหรือ ไอน้ำ และจะต้องมีเครื่องล้างแรงดันสูงในการทำ ความสะอาดกระเพาะอาหารและมีเครื่องมือหรืออุปกรณ์ในการกำจัดของเสียในกระเพาะอาหารและผลิตภัณฑ์ น้ำเสียหรือของเสียเข้าสู่ระบบกำจัดของเสียที่เป็นระบบปิด

4) ถ้าหากกระบวนการนำของเสียออกจากกระเพาะอาหารไก่และการทำความสะอาดกระเพาะอาหารอยู่ในห้องเดียวกัน พื้นที่ในการนำของเสียออกจากกระเพาะอาหารต้องมีระบบระบายอากาศ เพื่อกำจัดของเสียที่อาจจะกระเด็น รวมถึงอากาศหรือแก๊สเสีย กลิ่น หรือสิ่งอื่นใดออกจากอาคารที่ทำการฆ่าและภายในเวลาที่เหมาะสม

5) ผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีกเพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายในทุกชนิด) จะต้องผ่านกระบวนการเพื่อลดอุณหภูมิ และมีห้องสำหรับบรรจุภัณฑ์

(2) หลักเกณฑ์ด้านสุขอนามัยส่วนบุคคลของพนักงาน

สถานที่ประกอบการควรจะมีบุคลากรที่ปฏิบัติงานด้านการฆ่าและผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีกเพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) โดยกลุ่มบุคคลดังกล่าวจะต้องปฏิบัติงานแยกกับบุคคลอื่น เช่น มีบุคลากรแยกระหว่างส่วนการฆ่าและเนื้อสัตว์ และผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีกเพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) หรือบุคลากรในส่วนสะอาดและส่วนสกปรก และอาจจะไม่อนุญาตให้แลกเปลี่ยนหน้าที่กัน

(3) หลักเกณฑ์ด้านอุณหภูมิ

1) อุณหภูมิของส่วนฆ่าและผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีกเพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) จะต้องมียุณหภูมิไม่สูงกว่า 12 องศาเซลเซียส และอุณหภูมิในแช่แข็งแบบรวดเร็วจะต้องไม่ควรสูงกว่า -28 องศาเซลเซียส และในส่วนห้องเย็นเก็บสินค้า ควรจะมีอุณหภูมิไม่ควรสูงกว่า -18 องศาเซลเซียส

2) ระยะเวลาแช่แข็งและอุณหภูมิใจกลางของผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีกเพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) ควรจะคงที่และสอดคล้องกับชนิดของผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์ปีก

3) วิธีการขนส่งสินค้าจะต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์ด้านสุขอนามัย และต้องมีระบบทำความเย็น และการป้องกันความร้อนที่เหมาะสม ซึ่งขึ้นอยู่กับลักษณะเฉพาะของสินค้าแต่ละชนิด

(4) หลักเกณฑ์สำหรับผลิตภัณฑ์ภายหลังขั้นตอนการฆ่าและ

1) ผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องกับกระเพาะอาหารควรที่จะได้รับการทำความสะอาดโดยปราศจากสิ่งที่ยังคงอยู่ภายในกระเพาะอาหาร น้ำที่ใช้สำหรับการชะล้างและสำหรับการหล่อเลี้ยงผลิตภัณฑ์สำเร็จควรที่จะระบายทิ้งจนหมดสิ้น

2) ผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีกเพื่อการบริโภครวมถึงอวัยวะภายใน ควรจะได้รับการทำความสะอาดและตัดแต่งก่อนเข้าสู่กระบวนการแช่แข็ง (อุณหภูมิไม่สูงกว่า 4 องศาเซลเซียส) และบรรจุ ทั้งนี้ ไม่ควรมีรอยโรค สารคัดหลั่ง รอยแผลเป็น ตุ่มหนอง ต่อมเหงื่อ เลือด อุจจาระ น้ำดี และสิ่งแปลกปลอม อื่นใด เช่น พลาสติค โลหะ และอาหารตกค้าง หรือสิ่งอื่นใดในผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีกเพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) การทำ

ความสะอาดและตัดแต่งผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีกเพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) ไม่ควรทำในพื้นที่เดียวกันกับสินค้าที่ไม่ใช่เพื่อบริโภค

3) กระบวนการฆ่าต้องมั่นใจได้ว่าเล็บและคอปราศจากขนและสิ่งสกปรก

4) ผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์ปีกเพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) ที่จะส่งออกไปยังประเทศจีนจะต้องถูกบรรจุแยกตามประเภทของผลิตภัณฑ์ และถูกเก็บในพื้นที่ที่จำเพาะที่มีการทำเครื่องหมายบ่งบอกชัดเจน

(5) การควบคุมสุขอนามัยของกระบวนการแปรรูปและผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้าย

สถานประกอบการควรจะมีแผนการตรวจสอบเชื้อจุลินทรีย์ในแต่ละขั้นตอนของการฆ่าและผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนจากสัตว์เพื่อการบริโภค (รวมถึงอวัยวะภายใน) ที่จะถูกส่งไปยังประเทศจีน ซึ่งรวมถึงมีการวิเคราะห์ทางหลักสถิติ เพื่อประเมินผลการตรวจสอบเชื้อจุลินทรีย์และให้ข้อมูลพื้นฐานในแต่ละขั้นตอน สุขอนามัยของผลิตภัณฑ์สัตว์เพื่อการบริโภคในระหว่างการแปรรูปและขั้นสุดท้าย (รวมถึงอวัยวะภายใน) จะต้องเป็นไปตามตาราง ดังนี้

เชื้อ จุลินทรีย์	แผนการเก็บ ตัวอย่าง		ค่าจำกัดที่กำหนด		ความถี่ในการเก็บตัวอย่าง		ช่วงของ กระบวนการ ที่จะเข้าไป เก็บตัวอย่าง
	n	c	ต่ำสุด	สูงสุด	ความถี่ตั้งต้น	ความถี่ที่สามารถ ลดลงได้ เมื่อผลเป็น ที่น่าพอใจ	
Aerobic plate count (APC)	5	2	5×10^5 CFU/ g	5×10^6 CFU/g	เก็บ 5 ตัวอย่างต่อสัปดาห์ จากล็อตเดียวกัน ต่อเนื่อง 6 สัปดาห์ ในแต่ละชนิดผลิตภัณฑ์	เก็บ 5 ตัวอย่าง จากล็อตเดียวกัน ทุก ๆ 2 สัปดาห์ ในแต่ละชนิด ผลิตภัณฑ์	ตอนจบ กระบวนการ

Salmonella	50	5	0	0	เก็บ 5 ตัวอย่างต่อสัปดาห์ จากล็อตเดียวกัน ต่อเนื่อง 10 สัปดาห์ รวม 30 สัปดาห์ ในแต่ละชนิดผลิตภัณฑ์	เก็บ 5 ตัวอย่าง จากล็อตเดียวกัน ทุก ๆ 2 สัปดาห์ ในแต่ละชนิด ผลิตภัณฑ์	ก่อนการ แช่แข็ง
E. coli	5	2	50 cfu/g	500 cfu/g	เก็บ 5 ตัวอย่างต่อสัปดาห์ จากล็อตเดียวกัน ต่อเนื่อง 6 สัปดาห์ ในแต่ละชนิดผลิตภัณฑ์	เก็บ 5 ตัวอย่าง จากล็อตเดียวกัน ทุก ๆ 2 สัปดาห์ ในแต่ละชนิด ผลิตภัณฑ์	ตอนจบ กระบวนการ
Coliforms			5×10^3 MPN/100g		เก็บ 5 ตัวอย่างต่อสัปดาห์ ต่อเนื่อง 6 สัปดาห์ ในแต่ละชนิดผลิตภัณฑ์	เก็บ 5 ตัวอย่าง จากล็อตเดียวกัน ทุก ๆ 2 สัปดาห์ ในแต่ละชนิด ผลิตภัณฑ์	ก่อนการ แช่แข็ง

แผนการเก็บตัวอย่างและค่าจำกัดที่กำหนดสำหรับการตรวจสอบเชื้อจุลินทรีย์

1) การดำเนินการเก็บตัวอย่าง: ทำการเก็บตัวอย่างจำนวน 5 กล่อง หรือตัวอย่างชุด
ผลิตใหญ่ด้วยวิธีการสุ่ม และโดยการตัด

ตัวอย่างต้องถูกเก็บจากส่วนต่าง ๆ กันในแต่ละบรรจุภัณฑ์ ผสมกันอย่างประณีต
และจากนั้นนำมารวมกันเป็น 1 ตัวอย่าง น้ำหนักอย่างน้อย 500 กรัม

2) การเก็บรักษาตัวอย่างและการขนส่ง: ตัวอย่างจะต้องถูกเก็บในภาชนะที่แยก
ต่างหาก และมีน้ำแข็งหรือวัสดุให้ความเย็น ตัวอย่างจะต้องไม่ถูกแช่แข็งหรือสัมผัสโดยตรง
กับน้ำแข็งหรือวัสดุให้ความเย็น ตัวอย่างจะต้องถูกทำการทดสอบในห้องปฏิบัติการไม่เกิน
1 ชั่วโมงหลังถูกเก็บตัวอย่าง มิเช่นนั้นตัวอย่างจะต้องถูกเก็บรักษาที่อุณหภูมิ 0 – 4
องศาเซลเซียส ไม่เกิน 24 ชั่วโมง

3) การแปรผล: หากผลการทดลองพบว่าจำนวนจุลินทรีย์ไม่เกินค่าที่กำหนด ซึ่งหมายถึงเป็นที่น่าพอใจ ความถี่ของการเก็บตัวอย่างสามารถลดลงได้ตามตารางที่กำหนด หากพบว่าจำนวนเชื้อจุลินทรีย์เกินค่าที่กำหนด ซึ่งหมายถึง ไม่เป็นที่น่าพอใจ ควรมีการปฏิบัติ ดังนี้

- I. ตรวจสอบหาข้อมูลหรือค่าต่าง ๆ ที่ถูกควบคุมในแต่ละขั้นตอน เช่น อุณหภูมิ การสุขาภิบาล หรือความผิดปกติอื่นใด เพื่อค้นหาเหตุของปัญหา
- II. ดำเนินการแก้ไขด้วยวิธีที่ถูกต้องเหมาะสม เช่น เก็บตัวอย่างมากขึ้น เพื่อที่จะยืนยันประสิทธิภาพของการดำเนินการแก้ไขหรือมาตรการตรวจวัด ที่ถูกต้อง
- III. เมื่อพบว่าผลไม่เป็นที่น่าพอใจ สถานประกอบการควรจะมีขั้นตอนการเรียนรู้ค้น ผลักดันหรือมีวิธีการลดผลกระทบหรืออันตรายที่เกิดขึ้นหากพบว่ามีความจำเป็น
- IV. ควรมีการบันทึกสาเหตุของปัญหาและการดำเนินการแก้ไข และจะต้องเก็บ ข้อมูลที่เกี่ยวข้องเป็นเวลาอย่างน้อย 2 ปี

-Unofficial Translation-

GB

มาตรฐานแห่งชาติสาธารณรัฐประชาชนจีน

GB๑๔๘๘๑-๒๐๑๓

มาตรฐานความปลอดภัยอาหารแห่งชาติ มาตรฐานทั่วไปสุขอนามัยการผลิตอาหาร

ประกาศเมื่อวันที่ ๒๔ พฤษภาคม ๒๕๕๖

บังคับใช้เมื่อวันที่ ๑ มิถุนายน ๒๕๕๗

ประกาศโดย คณะกรรมการสุขอนามัยและวางแผนครอบครัวแห่งชาติ สาธารณรัฐประชาชนจีน

แปลโดย ฝ่ายการเกษตรประจำสถานกงสุลใหญ่ ณ นครเซี่ยงไฮ้

คำนำ

มาตรฐานฉบับนี้ใช้แทนมาตรฐานฉบับเดิม (GB๑๔๘๘๑-๑๙๙๔: มาตรฐานสุขอนามัยการผลิตอาหาร)

เนื้อหาในมาตรฐานฉบับนี้ มีการแก้ไขจากมาตรฐานฉบับเดิม (GB๑๔๘๘๑-๑๙๙๔: มาตรฐานสุขอนามัยการผลิตอาหาร) ดังนี้

- แก้ไขชื่อของมาตรฐาน
- แก้ไขโครงสร้างของมาตรฐาน
- เพิ่มเติมนิยามและคำจำกัดความ
- เน้นย้ำด้านวัตถุดิบ การแปรรูป การเก็บรักษาและการขนส่งผลิตภัณฑ์ เป็นต้น ข้อกำหนดด้านการควบคุมสุขอนามัยกระบวนการผลิต และกำหนดมาตรการควบคุมการปนเปื้อนทางกายภาพ สารเคมี และจากสิ่งมีชีวิต
- แก้ไขเนื้อหาเกี่ยวกับอุปกรณ์การผลิต โดยกำหนดรูปแบบอุปกรณ์การผลิต วัสดุ และการออกแบบ จากแนวทางการป้องกันการปนเปื้อนทางกายภาพ สารเคมี และจากสิ่งมีชีวิต
- เพิ่มเติมข้อกำหนดเกี่ยวกับการจัดซื้อจัดหา การรับมอบ การขนส่ง และการเก็บรักษาวัตถุดิบ
- เพิ่มเติมข้อกำหนดเกี่ยวกับการติดตาม และเรียกคืนผลิตภัณฑ์
- เพิ่มเติมข้อกำหนดเกี่ยวกับการจัดการเอกสารและบันทึกต่างๆ
- เพิ่มเติมภาคผนวก A "คู่มือ ขั้นตอนการตรวจสอบเชื้อในแวดล้อมการแปรรูปอาหาร"

มาตรฐานแห่งชาติ สาธารณรัฐประชาชนจีน

GB๑๔๘๘๑-๒๐๑๓ มาตรฐานสุขอนามัยการผลิตอาหาร

๓. ขอบข่าย

มาตรฐานฉบับนี้ได้กำหนดข้อกำหนดพื้นฐานของการจัดการกระบวนการการผลิตอาหารเช่น สถานที่ สิ่งอำนวยความสะดวก และบุคลากร การจัดซื้อจัดหาวัตถุดิบ การแปรรูป การบรรจุ การเก็บรักษา และการขนส่ง เป็นต้น

มาตรฐานฉบับนี้ใช้สำหรับการผลิตอาหารทุกประเภท หากจำเป็นต้องกำหนดเจาะจงให้ถือเอามาตรฐานฉบับนี้เป็นพื้นฐาน

๒. นิยามและคำจำกัดความ

๒.๑ สารปนเปื้อน

หมายถึง สิ่งแปลกปลอมทางกายภาพ สารเคมี และสิ่งมีชีวิต ที่เกิดในระหว่างกระบวนการผลิตอาหาร

๒.๒ ความเสียหายจากแมลงศัตรูพืช

หมายถึง ผลกระทบที่เกิดจากสิ่งมีชีวิตจำพวกแมลง นก สัตว์ใช้ฟันแทะ (รวมถึงแมลงวัน แมลงสาบ นกกระจอก หนู เป็นต้น)

๒.๓ บุคลากรในการแปรรูปอาหาร

หมายถึง บุคลากรที่ต้องสัมผัสกับอาหารที่ผ่านหรือไม่ผ่านการบรรจุ อุปกรณ์และเครื่องใช้ สิ่งของอื่นๆที่สัมผัสกับอาหาร

๒.๔ บริเวณผิวสัมผัส

หมายถึง อุปกรณ์ เครื่องใช้ อวัยวะ เป็นต้น ที่อาจจะเกิดการสัมผัสกับอาหาร

๒.๕ การแยกส่วน

หมายถึง ดำเนินการแยกส่วน โดยเว้นบริเวณที่วางไว้ระหว่าง สิ่งของ เครื่องมือ เขตพื้นที่แต่ไม่ใช้การแบ่งพื้นที่โดยจัดทำที่กัน

๒.๖ การแบ่งพื้นที่

หมายถึง ดำเนินการแบ่งพื้นที่โดยจัดทำที่กัน เช่น กำแพงหรือห้องแยกเดี่ยว เป็นต้น

๒.๗ พื้นที่แปรรูปอาหาร

หมายถึง สถานที่และสิ่งก่อสร้างที่ทำการจัดการการแปรรูปอาหาร

๒.๘ การตรวจสอบ

หมายถึง ดำเนินการตรวจสอบตามพารามิเตอร์และวิธีการที่กำหนดไว้ ประเมินขั้นตอนการควบคุมว่าอยู่ภายใต้สถานะการควบคุมหรือไม่

๒.๙ ชุดทำงาน

หมายถึง ชุดที่จัดทำขึ้นตามข้อกำหนดของแต่ละพื้นที่การผลิต เพื่อลดความเสี่ยงการปนเปื้อนในอาหารจากบุคลากรการแปรรูป

๓. สถานที่ตั้งและสภาพแวดล้อมโรงงาน

๓.๑ สถานที่ตั้ง

- ๓.๑.๑ โรงงานไม่ควรตั้งในบริเวณที่มีมลพิษที่อาจส่งผลกระทบต่ออาหาร ถ้าหากบริเวณนั้นๆส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหารอย่างเห็นได้ชัด และไม่มีมาตรการใดๆจะมากำจัดได้ ก็ควรหลีกเลี่ยงที่จะตั้งโรงงานในบริเวณดังกล่าว
- ๓.๑.๒ โรงงานไม่ควรตั้งในบริเวณที่มีของเสียอันตราย และฝุ่นละออง ก๊าซอันตราย สารกัมมันตรังสี และแหล่งกระจายมลพิษที่ไม่สามารถกำจัดได้
- ๓.๑.๓ โรงงานไม่ควรตั้งในบริเวณที่เกิดน้ำท่วมได้ง่าย หากไม่สามารถหลีกเลี่ยงได้ ต้องมีการจัดหามาตรการป้องกันที่ดี
- ๓.๑.๔ บริเวณโรงงาน ต้องไม่มีพื้นที่ที่เป็นแหล่งเพาะพันธุ์ หากไม่สามารถหลีกเลี่ยงได้ ต้องมีการจัดหามาตรการป้องกันที่ดี

๓.๒ สภาพแวดล้อมโรงงาน

- ๓.๒.๑ ต้องคำนึงถึงความเสี่ยงของการปนเปื้อนจากสภาพแวดล้อมโรงงานที่อาจเกิดขึ้นกับการผลิตอาหาร และหามาตรการที่เหมาะสมเพื่อลดความเสี่ยงที่จะเกิดขึ้น
- ๓.๒.๒ โรงงานต้องได้รับการออกแบบที่เหมาะสม มีการแยกพื้นที่การใช้งานอย่างชัดเจน และมีการแยกส่วน หรือแบ่งพื้นที่อย่างเหมาะสม เพื่อป้องกันการปนเปื้อน
- ๓.๒.๓ ถนนในโรงงานควรปูด้วยคอนกรีต ยางมะตอย หรือวัสดุแข็งอื่นที่ ส่วนพื้นที่โล่งควรราดซีเมนต์ ปูอิฐบล็อก หรือปูพื้นหญ้า เป็นต้น รักษาความสะอาดของสภาพแวดล้อมโรงงาน ป้องกันฝุ่นและน้ำในสภาพอากาศปกติ
- ๓.๒.๔ การอนุรักษ์สิ่งแวดล้อมบริเวณโรงงาน
- ๓.๒.๕ โรงงานต้องมีระบบการระบายน้ำที่เหมาะสม
- ๓.๒.๖ ที่อยู่อาศัย โรงอาหาร และสิ่งอำนวยความสะดวกด้านนันทนาการอื่นๆ ควรมีระยะห่างที่เหมาะสมหรือแยกออกจากพื้นที่การผลิต

๔. โรงงานและโกดังเก็บสินค้า

๔.๑ การออกแบบและรูปแบบ

- ๔.๑.๑ การออกแบบภายในและรูปแบบของโรงงานและโกดังเก็บสินค้า ต้องสอดคล้องกับข้อกำหนดด้านสุขอนามัยอาหาร หลีกเลี่ยงการเกิดการปนเปื้อนในกระบวนการการผลิตอาหาร
- ๔.๑.๒ การออกแบบโรงงานและโกดังเก็บสินค้า ต้องปฏิบัติตามรูปแบบกรรมวิธีผลิตที่เหมาะสม ป้องกันและลดความเสี่ยงในการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์

- ๔.๑.๓ โรงงานและโกดังเก็บสินค้าต้องยึดตาม คุณลักษณะเด่นของผลิตภัณฑ์ เทคนิคการผลิต ลักษณะการผลิต และกระบวนการผลิต โดยปกติพื้นที่การผลิต ต้องแยกออกจากพื้นที่การทำงานอื่นๆ
- ๔.๑.๔ ห้องปฏิบัติการที่ตั้งขึ้นภายในโรงงานและโกดังเก็บสินค้า ควรจะแยกออกจากพื้นที่การผลิต
- ๔.๑.๕ พื้นที่ภายในโรงงานและโกดังเก็บสินค้า ควรปรับให้เหมาะสมตามกำลังการผลิต เพื่อสะดวก ในการจัดวางอุปกรณ์ รักษาสะอาด จัดเก็บวัสดุ และการทำงานของบุคลากร
- ๔.๒ โครงสร้างการก่อสร้างภายในและวัสดุ
- ๔.๒.๑ โครงสร้างภายใน
- โครงสร้างการก่อสร้างภายในต้องง่ายต่อการบำรุงรักษา
- ๔.๒.๒ ฝ้าเพดาน
- ๔.๒.๒.๑ ฝ้าเพดานควรใช้วัสดุกันการซึมผ่านที่ไม่มีมีพิษ ไม่มีกลิ่น เป็นไปตาม ข้อกำหนดการผลิต ง่ายต่อการดูแลรักษาความสะอาด หากใช้วัสดุประเภทฉีดย่น เคลือบเพดาน ควรใช้แบบไม่มีพิษ ไม่มีกลิ่น กันรา ไม่หลุดร่อนง่าย และง่ายต่อการทำความสะอาด
- ๔.๒.๒.๒ ฝ้าเพดานต้องง่ายต่อการทำความสะอาด ฆ่าเชื้อ กันการรวมของหยดน้ำ กัน แผลงศัตรูพืช และการเติบโตของเชื้อรา
- ๔.๒.๒.๓ ควรหลีกเลี่ยงการวางอุปกรณ์เสริมประเภทท่อแก๊ส ท่อน้ำ สายไฟ เป็นต้น ไว้ เหนือบริเวณที่มีอาหารที่ไร้สิ่งปกคลุม หากมีความจำเป็น ต้องมีอุปกรณ์หรือ มาตรการในการป้องกันการตกลงมาของฝุ่นและหยดน้ำ
- ๔.๒.๓ ผนัง
- ๔.๒.๓.๑ ผนังและที่กั้นควรใช้วัสดุที่ไม่มีมีพิษ ไม่มีกลิ่น ผนังฝั่งที่มีการปฏิบัติงานควรมี ความเรียบ ทำความสะอาดง่ายและไม่เป็นที่สะสมของสิ่งสกปรก หากมีการทาสี ต้องใช้วัสดุที่ไม่มีพิษ ไม่มีกลิ่น กันรา ไม่หลุดร่อนง่าย และง่ายต่อการทำความสะอาด
- ๔.๒.๓.๒ ขอบและมุมของผนัง ที่กั้น และพื้นต้องมีความเหมาะสม ง่ายต่อการทำความสะอาด ป้องกันการสะสมของสิ่งสกปรก เช่น ออกแบบให้มีความโค้งมน เป็นต้น
- ๔.๒.๔ ประตู หน้าต่าง
- ๔.๒.๔.๑ ประตู หน้าต่างควรปิดให้มิดชิด ประตูควรมีความเรียบ กันการดูดซับและซึม ผ่าน และทำความสะอาด ฆ่าเชื้อได้ง่าย ควรใช้วัสดุที่กันน้ำซึม ทนทาน ไม่เสียรูปง่าย
- ๔.๒.๔.๒ ประตูกันระหว่างพื้นที่สะอาดและกึ่งสะอาด กับพื้นที่อื่นๆ ต้องสามารถเปิดปิด ได้ทั้งสองทาง

๔.๒.๔.๓ หน้าต่างบานกระจกต้องใช้วัสดุที่ไม่แตกง่าย หากใช้กระจกธรรมดา ต้องมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนในวัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์ และอาหาร ในกรณีเกิดการแตกของกระจก

๔.๒.๔.๔ หากหน้าต่างมีการออกแบบให้มีระเบียงหน้าต่าง ระเบียงหน้าต่างจะต้องป้องกันการสะสมของสิ่งสกปรก หน้าต่างที่สามารถเปิดได้ ต้องมุ้งลวดกันแมลงที่ง่ายต่อการทำความสะอาด

๔.๒.๕ พื้น

๔.๒.๕.๑ พื้นควรใช้วัสดุที่ไม่มีไม่มีพิษ ไม่มีกลิ่น กันการซึมผ่านและกักร้อน โครงสร้างของพื้นต้องง่ายต่อการระบายและชำระล้างสิ่งสกปรก

๔.๒.๕.๒ พื้นต้องเรียบ ไม่ลื่น ไม่มีรอยแตกร้าว และง่ายต่อการทำความสะอาด น้ำเชื้อ และมีมาตรการในการป้องกันการขังของน้ำ

๕. สิ่งอำนวยความสะดวกและอุปกรณ์

๕.๑ สิ่งอำนวยความสะดวก

๕.๑.๑ ระบบน้ำ

๕.๑.๑.๑ คุณภาพน้ำ แรงดันน้ำ ปริมาณน้ำ และอื่นๆ ต้องเป็นไปตามกำลังการผลิตของโรงงาน

๕.๑.๑.๒ คุณภาพน้ำที่นำมาใช้ในระบบการแปรรูปอาหารต้องเป็นไปตามข้อกำหนดมาตรฐานGB๕๗๔๙ สำหรับอาหารที่มีการกำหนดคุณภาพของน้ำที่ใช้ในระบบการผลิตเป็นพิเศษต้องเป็นไปตามที่มาตรฐานกำหนดตาม คุณภาพน้ำที่ใช้ในระบบการผลิตอาหาร เช่น การหล่อเย็น น้ำจากหม้อต้ม เป็นต้น ต้องเป็นไปตามกำลังการผลิต

๕.๑.๑.๓ น้ำที่นำมาใช้ในระบบการแปรรูปอาหาร กับน้ำใช้อื่นๆ (เช่น น้ำที่ใช้ในการหล่อเย็น น้ำเสีย หรือน้ำทิ้ง เป็นต้น) ต้องแบ่งแยกท่อส่งน้ำอย่างชัดเจน เพื่อป้องกันการปนเปื้อนของน้ำ แต่ละระบบท่อส่งน้ำควรมีป้ายระบุอย่างชัดเจน

๕.๑.๑.๔ น้ำจากแหล่งจัดหาเอง และน้ำประปาต้องเป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนด ระบบน้ำที่เกี่ยวข้องกับน้ำสำหรับบริโภค ต้องเป็นไปตามมาตรฐานแห่งชาติที่เกี่ยวข้อง

๕.๑.๒ ระบบระบายน้ำ

๕.๑.๒.๑ การออกแบบและสร้างระบบระบายน้ำต้องมีการระบายที่ดี ง่ายต่อการรักษาความสะอาด เหมาะกับกำลังการผลิตอาหาร สามารถมั่นใจได้ว่าจะไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนในอาหารและการผลิต น้ำสะอาดสำหรับใช้ไม่ได้รับการปนเปื้อน

๕.๑.๒.๒ ปากทางเข้าของระบบการระบายน้ำ ควรติดตั้งอุปกรณ์ตะแกรงกรอง เพื่อป้องกันการอุดตันจากขยะมูลฝอยและก๊าซไม่พึงประสงค์

- ๕.๑.๒.๓ ปากทางออกของระบบการระบายน้ำควรมีมาตรการป้องกันแมลง
- ๕.๑.๒.๔ การระบายน้ำภายในอาคาร ที่ต้องมีความสะอาด
- ๕.๑.๒.๕ ต้องมีการจัดการน้ำเสียที่ดีก่อนทำการระบายทิ้ง เพื่อให้เป็นไปตามข้อกำหนด
แห่งชาติเกี่ยวกับการกำจัดน้ำเสีย

๕.๑.๓ มาตรการการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ

ต้องมีความเหมาะสมกับมาตรการรักษาความสะอาดและการฆ่าเชื้อของอาหาร อุปกรณ์
และเครื่องมือ และมีมาตรการเพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนอันเนื่องจากการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ
อุปกรณ์

๕.๑.๔ พื้นที่การจัดเก็บของเสีย

ต้องมีมาตรการเฉพาะทางในการการออกแบบเพื่อป้องกันการรั่วไหลอย่างเหมาะสม ง่ายต่อ
การทำความสะอาดของพื้นที่จัดเก็บขยะ อุปกรณ์ และภาชนะจัดเก็บของเสียภายในโรงงานควรระบุป้าย
ไว้อย่างชัดเจน ในกรณีที่มีความจำเป็น ควรมีจัดหาพื้นที่จัดเก็บของเสียชั่วคราวที่เหมาะสม และแยก
ประเภทตามลักษณะของเสียในการจัดเก็บ

๕.๑.๕ มาตรการการรักษาความสะอาดส่วนบุคคล

๕.๑.๕.๑ บริเวณทางเข้าของพื้นที่การผลิต ควรมีห้องเปลี่ยนเสื้อผ้า ในกรณีที่มีความ
จำเป็น บริเวณทางเข้าพื้นที่ปฏิบัติงาน ก็ควรต้องมีการจัดเตรียมห้องเปลี่ยนเสื้อผ้า ห้อง
เปลี่ยนเสื้อผ้าต้องมีการแยกการวางเสื้อผ้าที่สวมใส่ในการผลิต และเสื้อผ้า ของใช้
ส่วนตัวออกจากกัน

๕.๑.๕.๒ บริเวณทางเข้าของพื้นที่การผลิต หรือพื้นที่ในโรงงานที่มีความจำเป็น ควรมีการ
จัดเตรียมสถานที่เปลี่ยนรองเท้า (ที่คลุมรองเท้า) หรือสถานที่ฆ่าเชื้อ หากมีการ
จัดเตรียมสถานที่ฆ่าเชื้อรองเท้าที่สวมใส่ในการปฏิบัติงาน ก็ถือว่าเพียงพอในการควบคุม
การปนเปื้อนจากรองเท้า

๕.๑.๕.๓ ห้องน้ำต้องเป็นไปตามข้อกำหนด โครงสร้าง อุปกรณ์ และวัสดุภายในต้องง่าย
ต่อการทำความสะอาด ควรมีการจัดเตรียมพื้นที่สำหรับล้างมือ ห้องน้ำต้องไม่เชื่อม หรือ
ติดกับพื้นที่การผลิต บรรจุ หรือเก็บรักษาอาหาร

๕.๑.๕.๔ บริเวณทางเข้าของพื้นที่ปฏิบัติการ ต้องจัดเตรียมพื้นที่สำหรับล้างมือ เป่าแห้ง
และฆ่าเชื้อ ในกรณีที่จำเป็น ควรจัดเตรียมพื้นที่สำหรับล้างมือ และ(หรือ)ฆ่าเชื้อ ก๊อกน้ำ
บริเวณพื้นที่การฆ่าเชื้อ ควรใช้แบบระบบเซนเซอร์

๕.๑.๕.๕ จำนวนก๊อกล้างมือควรมีให้เพียงพอกับจำนวนบุคลากรในการผลิตแต่ละกะ ใน
กรณีจำเป็น ควรมีระบบน้ำอุ่น อ่างล้างมือใช้วัสดุที่เรียบ น้ำไม่ซึมผ่าน และง่ายต่อการ

ทำความสะอาด การออกแบบและก่อสร้างก็ควรง่ายต่อการรักษาความสะอาดและฆ่าเชื้อ บริเวณพื้นที่ล้างมือ ควรมีป้ายแนะนำวิธีการล้างมือที่ถูกต้อง

๕.๑.๕.๖ ควรมีการจัดเตรียมห้องเป่าลม (air shower) ห้องอาบน้ำ เป็นต้น ตามข้อกำหนดความสะอาดของบุคลากรที่เกี่ยวข้องกับการผลิต

๕.๑.๖ มาตรการการถ่ายเทของอากาศ

๕.๑.๖.๑ ควรมีการระบายอากาศตามธรรมชาติ หรือเครื่องระบายอากาศที่เหมาะสม ในกรณีจำเป็น ควรใช้อุปกรณ์ระบายอากาศในการควบคุมอุณหภูมิ และความชื้นในพื้นที่การผลิต หลีกเลี่ยงการใช้อุปกรณ์ระบายอากาศที่จะทำให้อากาศจากพื้นที่ที่มีการควบคุมต่ำ ไหลมาสู่พื้นที่ที่มีการควบคุมเข้มงวด

๕.๑.๖.๒ ควรติดตั้งช่องทางเข้าของอากาศ ช่องทางเข้าของอากาศ และช่องระบายอากาศ และพื้นที่จัดเก็บขยะกลางแจ้ง

๕.๑.๖.๓ หากในกระบวนการผลิตมีข้อกำหนดให้มีการกรองอากาศ ควรติดตั้งเครื่องกรองอากาศ และมีระยะเวลาที่แน่นอนในการทำความสะอาดเครื่อง

๕.๑.๖.๔ ในกรณีจำเป็น ควรติดตั้งเครื่องกำจัดฝุ่น ให้สอดคล้องตามข้อกำหนดของการผลิต

๕.๑.๗ มาตรการไฟส่องสว่าง

๕.๑.๗.๑ ภายในโรงงาน ต้องมีแสงสว่างจากธรรมชาติ หรือจากอุปกรณ์ส่องสว่างที่เพียงพอ แสง และความสว่างต้องเพียงพอในกิจกรรมการผลิตและการดำเนินงาน แสงที่ใช้ไม่ควรทำให้มองเห็นสีอาหารผิดเพี้ยนไป

๕.๑.๗.๒ หากต้องติดตั้งอุปกรณ์ส่องสว่างเหนือบริเวณที่มีการ อาหารหรือวัตถุดิบที่ไร้การปกคลุม ต้องใช้อุปกรณ์ส่องสว่างที่มีความปลอดภัย หรือมีมาตรการรักษาป้องกันที่ดี

๕.๑.๘ มาตรการสถานที่เก็บรักษา

๕.๑.๘.๑ ควรมีสถานที่เก็บรักษาที่สอดคล้องกับข้อกำหนดการเก็บรักษา และปริมาณผลิตภัณฑ์ที่ผลิตได้

๕.๑.๘.๒ สถานที่เก็บสินค้า ควรใช้วัสดุไม่มีพิษ มีความทนทาน พื้นควรมีความเรียบเสมอกัน อากาศถ่ายเทได้สะดวก ต้องมีการออกแบบให้ง่ายต่อการรักษาความสะอาด กันการรื้อถอนตัวของแมลง และต้องมีอุปกรณ์กันการบุกรุกของแมลงต่างๆ

๕.๑.๘.๓ วัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์กึ่งสำเร็จรูป ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป และบรรจุภัณฑ์ เป็นต้น ควรจัดเก็บแยกประเภทตามพื้นที่ที่กำหนด และควรมีป้ายระบุอย่างชัดเจน เพื่อป้องกันการปนเปื้อน ในกรณีจำเป็น สถานที่เก็บสินค้าควรมีมาตรการควบคุมอุณหภูมิ และความชื้น

๕.๑.๘.๔ สีน้าที่จัดเก็บ ควรมีระยะห่างจากผนัง และพื้นอย่างเหมาะสม เพื่อให้อากาศถ่ายเทได้สะดวก และง่ายต่อการเคลื่อนย้าย

๕.๑.๘.๕ สารทำความสะอาด สารฆ่าเชื้อ สารกำจัดแมลง สารเคลือบเงา วัตถุเชื้อเพลิง เป็นต้น ต้องแยกเก็บไว้ในบรรจุภัณฑ์ มีป้ายระบุอย่างชัดเจน และต้องแยกวางจากวัตถุพิษ ผลิตภัณฑ์กึ่งสำเร็จรูป ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป และบรรจุภัณฑ์ เป็นต้น อย่างเป็นสัดส่วน

๕.๑.๙ มาตรการควบคุมอุณหภูมิและความชื้น

๕.๑.๙.๑ มีการติดตั้งเครื่องให้ความร้อน ทำความเย็น แห้งแข็ง เป็นต้น ตามข้อกำหนดพิเศษของการผลิตอาหาร และมีการติดตั้งเครื่องสำหรับตรวจสอบอุณหภูมิ

๕.๑.๙.๒ อาจมีการติดตั้งอุปกรณ์ควบคุมอุณหภูมิภายในห้อง ตามข้อกำหนดของการผลิต

๕.๒ อุปกรณ์

๕.๒.๑ อุปกรณ์การผลิต

๕.๒.๑.๑ ข้อกำหนดทั่วไป

ควรติดตั้งอุปกรณ์การผลิตให้สอดคล้องกับความสามารถในการผลิต และติดตั้งเครื่องเรียงลำดับตามกระบวนการผลิต เพื่อป้องกันการปนเปื้อน

๕.๒.๑.๒ วัสดุ

๕.๒.๑.๒.๑ อุปกรณ์ และภาชนะที่สัมผัสกับวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์กึ่งสำเร็จรูป และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปโดยตรง ควรทำมาจากวัสดุที่ไม่มีพิษ ไม่มีกลิ่น ป้องกันการกัดกร่อน ไม่หลุดร่อนง่าย และง่ายต่อการรักษาความสะอาด และดูแลรักษา

๕.๒.๑.๒.๒ หน้าสัมผัสของเครื่อง อุปกรณ์ต่างๆ เป็นต้น ที่ต้องสัมผัสกับอาหารโดยตรง ต้องทำจากวัสดุที่เรียบ ไม่ดูดซับ ง่ายต่อการดูแลรักษาความสะอาด และฆ่าเชื้อ ภายใต้งานไขการผลิตตามปกติ จะไม่ทำปฏิกิริยา และไม่เกิดความเสียหายเมื่อสัมผัสกับอาหาร สารทำความสะอาด และสารฆ่าเชื้อ

๕.๒.๑.๓ การออกแบบ

๕.๒.๒ การตรวจสอบ

ใช้กับอุปกรณ์การตรวจสอบ ควบคุม จัดบันทึก เช่น มาตรฐานความดัน เครื่องวัดอุณหภูมิ เครื่องจัดบันทึก เป็นต้น ควรกำหนดระยะเวลาที่แน่นอนในการตรวจสอบ และบำรุงรักษา

๕.๒.๓ การบำรุงรักษาและตรวจซ่อมอุปกรณ์

ควรมีระบบการบำรุงรักษาและตรวจซ่อมอุปกรณ์ เข้มงวดในการบำรุงรักษา กำหนดระยะเวลาในการตรวจซ่อม และทำการบันทึก

๖. การจัดการด้านสุขอนามัย

๖.๑ ระบบการจัดการด้านสุขอนามัย

- ๖.๑.๑ ควรระบบการจัดการด้านบุคลากรที่เกี่ยวข้องกับการผลิตอาหาร และด้านสุขอนามัยอาหาร และกำหนดให้มีเกณฑ์การประเมินที่เหมาะสม ระบุตำแหน่งหน้าที่อย่างชัดเจน และดำเนินการตามความรับผิดชอบของแต่ละหน้าที่
- ๖.๑.๒ สร้างระบบการตรวจสอบความปลอดภัยอาหารและขั้นตอนการควบคุมที่สำคัญๆ ตามคุณลักษณะพิเศษของอาหารและข้อกำหนดด้านสุขอนามัยของการผลิต มีการดำเนินการที่ดี และกำหนดระยะเวลาการตรวจสอบที่แน่นอน หากพบปัญหาต้องทำการแก้ไขอย่างทันที่
- ๖.๑.๓ ควรกำหนดระบบการตรวจสอบด้านสุขอนามัยของแวดล้อมการผลิต บุคลากรที่เกี่ยวข้องกับการผลิต อุปกรณ์ และเครื่องมือ เป็นต้น กำหนดขอบข่ายของการควบคุมภายใน เป้าหมายและความถี่ในการตรวจสอบ บันทึกและเก็บผลการตรวจสอบ กำหนดระยะเวลาตรวจสอบ ประสิทธิภาพของการดำเนินงาน หากพบปัญหา ให้รีบแก้ไขอย่างทันที่
- ๖.๑.๔ ควรมีระบบรักษาความสะอาด น้ำเชื้อ และระบบการจัดการอุปกรณ์ทำความสะอาด น้ำเชื้อ อุปกรณ์ที่ใช้ก่อนและหลังการทำความสะดวก ควรจัดวางแยกกัน เพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อน

๖.๒ การจัดการสุขอนามัยโรงงานและเครื่องมืออุปกรณ์

- ๖.๒.๑ เครื่องมืออุปกรณ์ภายในโรงงานควรได้รับการดูแลรักษาความสะอาด หากเกิดปัญหาต้องซ่อมหรือเปลี่ยนทันที หาก พื้น หลังคา ฝาเพดาน และกำแพงได้รับความเสียหาย ต้องซ่อมแซมอย่างทันที่
- ๖.๒.๒ เครื่องมืออุปกรณ์ ห่อหุ้มสิ่งในการผลิต วัสดุที่ต้องสัมผัสกับอาหารโดยตรง เป็นต้น ที่ใช้ในกระบวนการผลิต การบรรจุ การเก็บรักษา เป็นต้น ต้องมีกำหนดระยะเวลาในการทำความสะดวก น้ำเชื้อ

๖.๓ การจัดการด้านสุขภาพและข้อกำหนดด้านอนามัยของบุคลากรด้านการผลิต

๖.๓.๑ การจัดการด้านสุขภาพของบุคลากรด้านการผลิต

- ๖.๓.๑.๑ ควรกำหนดและดำเนินการเกี่ยวกับระบบการจัดการด้านสุขภาพของบุคลากรด้านการผลิต
- ๖.๓.๑.๒ บุคลากรด้านการผลิตควรตรวจสุขภาพประจำปี มีใบรับรองสุขภาพ ก่อนเข้าปฏิบัติหน้าที่ควรได้รับการอบรมด้านสุขภาพ
- ๖.๓.๑.๓ หากบุคลากรด้านการผลิตเจ็บป่วยด้วยโรคบิด โหฬอยด์ ดับอักเสบบเ อ ดับอักเสบบเ เป็นต้น และโรคที่อาจก่อให้เกิดความไม่ปลอดภัยด้านอาหาร เช่น วัณโรค โรค

ผิวหนังอักเสบหรือเป็นหนอง เป็นต้น หรือผิวหนังมีแผลที่ยังไม่ได้รับการรักษา ควรปรับเปลี่ยนให้ปฏิบัติหน้าที่อื่นที่ไม่ก่อให้เกิดผลกระทบด้านความปลอดภัยของอาหาร

๖.๓.๒ ข้อกำหนดด้านอนามัยของบุคลากรด้านการผลิต

๖.๓.๒.๑ ก่อนการเข้าไปในพื้นที่การผลิต ควรดูแลสุขภาพอนามัยส่วนบุคคลให้สะอาด ป้องกันการปนเปื้อนในอาหาร

๖.๓.๒.๒ การเข้าไปในพื้นที่ปฏิบัติการ ควรสวมใส่ชุดทำงานที่สะอาด และปฏิบัติตามหลักเกณฑ์การล้างมือ ใส่เชือกที่ถูกต้อง ควรสวมหมวก หรือใช้ตาข่ายคลุมผมเก็บผมให้มิดชิด

๖.๓.๒.๓ การเข้าไปในพื้นที่ปฏิบัติการ ไม่ควรสวมใส่เครื่องประดับ นาฬิกาข้อมือ ไม่ควรแต่งหน้า ทาเล็บ ฉีดน้ำหอม ไม่พ่นสิ่งของส่วนตัวที่ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตเข้าไปในพื้นที่ปฏิบัติการ

๖.๓.๒.๔ หลังการใช้ห้องน้ำ สัมผัสกับสิ่งของที่อาจจะก่อให้เกิดการปนเปื้อนกับอาหาร หรือกิจกรรมอื่นๆที่ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิต ต้องล้างมือและใส่เชือกใหม่ทุกครั้ง ก่อนจะสัมผัสกับอาหาร เครื่องมือ อุปกรณ์การผลิตอาหารอีกครั้ง

๖.๓.๓ บุคคลภายนอก

บุคคลภายนอกที่ไม่เกี่ยวข้องกับการควบคุมการผลิตห้ามเข้าไปในบริเวณการผลิต หากมีกรณีพิเศษ ก่อนการเข้าสู่บริเวณการผลิตต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดสุขอนามัยเช่นเดียวกับบุคลากรที่เกี่ยวข้องกับการผลิต

๖.๔ การควบคุมแมลง

๖.๔.๑ ควรรักษาสภาพอาคารสถานที่ให้มีความสมบูรณ์ สภาพแวดล้อมที่สะอาด ป้องกันการอยู่อาศัยและขยายพันธุ์ของแมลงต่างๆ

๖.๔.๒ ควรกำหนดและดำเนินการมาตรการการควบคุมและกำหนดระยะเวลาในการตรวจสอบแมลง พื้นที่การผลิตและจัดเก็บสินค้าต้องมีมาตรการที่มีประสิทธิภาพ (เช่น ผ้าโปร่ง ตาข่าย กำดักหนู หลอดไฟไล่แมลง ม่านลม เป็นต้น) ป้องกันการรุกรานของหนูและแมลง หากตรวจพบที่มีการรุกรานของหนูและแมลง ต้องตรวจหาและกำจัดแหล่งที่มา

๖.๔.๓ ควรจัดทำแผนการควบคุมแมลงต่างๆ กำหนดจุดวางกำดักหนู หลอดไฟไล่แมลง จุดวางเหยื่อ ล่อภายนอกตึก จุดวางฟิโรโมนและกับดักสัตว์อื่นๆ

๖.๔.๔ ควรกำหนดระยะเวลาที่แน่นอนเพื่อดำเนินการกำจัดแมลงในพื้นที่บริเวณโรงงาน

๖.๔.๕ หากใช้มาตรการทางกายภาพ ชีวภาพหรือเคมีในการควบคุมแมลง ต้องไม่กระทบต่อความปลอดภัยและคุณภาพอาหาร ไม่ปนเปื้อนอุปกรณ์ เครื่องมือ พื้นที่ที่ต้องสัมผัสกับอาหาร โดยตรงละบรรจุภัณฑ์ งานที่เกี่ยวข้องกับการกำจัดแมลงควรมีการบันทึกตามความเหมาะสม

๖.๔.๖ ก่อนการใช้สารกำจัดแมลงต่างๆ ควรมีมาตรการป้องกัน เพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนสู่คน อาหาร เครื่องมืออุปกรณ์ต่างๆ หากเกิดการปนเปื้อนต้องทำการทำความสะอาด ทำเชื้ออย่างทั่วถึง

๖.๕ การจัดการของเสีย

๖.๕.๑ ควรกำหนดระบบการจัดเก็บและกำจัดของเสีย ของเสียที่มีข้อกำหนดในการจัดการเป็นกรณี พิเศษต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง ควรกำหนดระยะเวลาในการกำจัดของเสีย ของเสียที่เน่าเสียง่ายต้องรีบทำการกำจัด ในกรณีที่มีความจำเป็น ต้องทำการกำจัดของเสียอย่าง ทันที

๖.๕.๒ พื้นที่การจัดเก็บขยะนอกโรงงาน ควรแยกห่างจากพื้นที่การแปรรูปอาหาร เพื่อป้องกันการ ปนเปื้อน ป้องกันมลพิษทางกลิ่นหรือก๊าซพิษ ป้องกันการเพาะพันธุ์ของแมลง

๖.๖ การจัดการด้านชุดทำงาน

๖.๖.๑ ควรสวมใส่ชุดทำงานก่อนการเข้าไปในพื้นที่ปฏิบัติการ

๖.๖.๒ ควรกำหนดให้มีชุดทำงานเพื่อให้สอดคล้องตามข้อกำหนดพิเศษด้านอาหารและด้าน กระบวนการผลิต เช่น เสื้อ กางเกง รองเท้า หมวกหรือตาข่ายคลุมผม เป็นต้น ในกรณี จำเป็น สามารถเพิ่มเติม ผ้าปิดปาก ผ้ากันเปื้อน ปลอกแขน ถุงมือ เป็นต้น

๖.๖.๓ ควรกำหนดระยะเวลาที่แน่นอนในการทำความสะอาดชุด ในกรณีที่มีความจำเป็น ต้องทำ การเปลี่ยนชุดใหม่ ในระหว่างทำการผลิตต้องรักษาชุดให้มีความสะอาด สมบูรณ์อยู่เสมอ

๖.๖.๔ การออกแบบชุดทำงาน การเลือกใช้วัสดุและการผลิตชุดต้องสอดคล้องตามข้อกำหนดของ แต่ละหน้าที่ เพื่อลดความเสี่ยงการปนเปื้อนในอาหาร ควรเลือกบริเวณการติดกระเป๋าสื่อ กระดุมแบบเชื่อมต่อ เป็นต้น เพื่อลดความเสี่ยงการหลุดร่วงลงไปปนเปื้อนในอาหาร

๗. วัตถุดิบ สารปรุงแต่ง และผลิตภัณฑ์อื่นๆที่เกี่ยวข้องกับอาหาร

๗.๑ ข้อกำหนดทั่วไป

ควรมีระบบการจัดการเลือกซื้อ ตรวจสอบ ขนส่งและจัดเก็บวัตถุดิบ สารปรุงแต่งและผลิตภัณฑ์อื่นๆที่ เกี่ยวข้องกับอาหาร เพื่อให้มั่นใจว่าสารปรุงแต่ง และผลิตภัณฑ์อื่นๆที่เกี่ยวข้องกับอาหารสอดคล้อง ตามข้อกำหนดแห่งชาติ ไม่มีการเติมแต่งสิ่งที่จะก่อให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพและชีวิตลงไปในอาหาร

๗.๒ วัตถุดิบ

๗.๒.๑ การจัดซื้อวัตถุดิบ ต้องมีการตรวจสอบใบอนุญาตของผู้จัดจำหน่ายและเอกสารรับรอง มาตรฐานผลิตภัณฑ์ สำหรับผู้จัดจำหน่ายที่ไม่มีเอกสารรับรองมาตรฐานผลิตภัณฑ์ ต้องทำ การตรวจสอบตามมาตรฐานความปลอดภัยด้านอาหาร

- ๗.๒.๒ วัตถุดิบต้องผ่านมาตรฐานการตรวจรับก่อนการนำไปใช้ วัตถุดิบที่ไม่ผ่านมาตรฐานต้องวางแยกจากวัตถุดิบที่ผ่านมาตรฐานแล้วและมีป้ายกำกับอย่างชัดเจน และดำเนินการคืนหรือเปลี่ยนสินค้าทันที
- ๗.๒.๓ ก่อนเข้าสู่กระบวนการแปรรูป ควรดำเนินการทดสอบด้วยประสาทสัมผัส ในกรณีจำเป็นต้องใช้การตรวจสอบจากห้องทดลอง หากผลการทดสอบว่ามีความผิดปกติ ห้ามนำวัตถุดิบนั้นมาใช้งาน
- ๗.๒.๔ การขนส่งและจัดเก็บวัตถุดิบ ควรหลีกเลี่ยงการถูกแสงแดดโดยตรงมาตรการการป้องกันฝนและฝุ่น ในกรณีจำเป็น ต้องมีมาตรการด้านฉนวนกันความร้อน เครื่องทำความเย็น การเก็บรักษาความสดเพื่อให้สอดคล้องตามข้อกำหนดด้านวัตถุดิบอาหารและสุขอนามัย
- ๗.๒.๕ ภาชนะต่างๆและอุปกรณ์การขนส่งวัตถุดิบต้องรักษาความสะอาดอยู่เสมอ บำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพดี ในกรณีที่มีความจำเป็น ต้องทำการฆ่าเชื้อ ห้ามทำการขนส่งวัตถุดิบร่วมกับวัตถุดิบอันตราย มีพิษอื่นๆ เพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อน
- ๗.๒.๖ โกดังเก็บวัตถุดิบควรมีคนดูแลโดยเฉพาะ จัดวางระบบการดูแล กำหนดระยะเวลาในการตรวจสอบคุณภาพและสุขอนามัย กำจัดวัตถุดิบที่เสื่อมคุณภาพหรือหมดอายุอย่างทันที ควรนำวัตถุดิบที่จัดเก็บเข้ามาก่อนออกไปใช้ก่อน ในกรณีจำเป็นสามารถนำออกมาใช้ได้ตามคุณสมบัติพิเศษของแต่ละวัตถุดิบ
- ๗.๓ สารปรุงแต่ง
- ๗.๓.๑ การจัดซื้อสารปรุงแต่ง ต้องมีการตรวจสอบใบอนุญาตของผู้จัดจำหน่ายและเอกสารรับรองมาตรฐานผลิตภัณฑ์ สารปรุงแต่งต้องผ่านมาตรฐานการตรวจรับก่อนการนำไปใช้
- ๗.๓.๒ ภาชนะต่างๆและอุปกรณ์การขนส่งสารปรุงแต่งต้องรักษาความสะอาดอยู่เสมอ บำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพดี และมีคุณสมบัติการป้องกันอื่นๆ ที่จำเป็น เพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนในสารปรุงแต่ง
- ๗.๓.๓ สถานที่เก็บสารปรุงแต่งควรมีคนดูแลโดยเฉพาะ กำหนดระยะเวลาในการตรวจสอบคุณภาพและสุขอนามัย กำจัดสารปรุงแต่งที่เสื่อมคุณภาพหรือหมดอายุอย่างทันที ควรนำสารปรุงแต่งที่จัดเก็บเข้ามาก่อนออกไปใช้ก่อน ในกรณีจำเป็น ในกรณีจำเป็นสามารถนำออกมาใช้ได้ตามคุณสมบัติพิเศษของแต่ละสารเติมแต่ง
- ๗.๔ ผลิตภัณฑ์อื่นๆที่เกี่ยวข้องกับอาหาร
- ๗.๔.๑ การจัดซื้อผลิตภัณฑ์อื่นๆที่เกี่ยวข้องกับอาหาร เช่น วัสดุบรรจุภัณฑ์ ภาชนะ สารชักพอง สารฆ่าเชื้อ เป็นต้น ต้องมีการตรวจสอบเอกสารรับรองมาตรฐานผลิตภัณฑ์ และใบอนุญาตของผู้จัดจำหน่าย ผลิตภัณฑ์ เช่น วัสดุบรรจุภัณฑ์ ต้องผ่านมาตรฐานการตรวจรับก่อนการนำไปใช้

๗.๔.๒ ภาชนะต่างๆและอุปกรณ์การขนส่งผลิตภัณฑ์อื่นๆที่เกี่ยวข้องกับอาหารต้องรักษาความสะอาดอยู่เสมอ บำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพดี และมีคุณสมบัติการป้องกันอื่นๆ ที่จำเป็น เพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์

๗.๔.๓ สถานที่เก็บผลิตภัณฑ์อื่นๆที่เกี่ยวข้องกับอาหารควรมีคนดูแลโดยเฉพาะ กำหนดระยะเวลาในการตรวจสอบคุณภาพและสุขอนามัย กำจัดผลิตภัณฑ์ที่เสื่อมคุณภาพหรือหมดอายุอย่างทันที ควรนำผลิตภัณฑ์ที่จัดเก็บเข้ามาก่อนออกไปใช้ก่อน

๗.๕ อื่นๆ

วัตถุดิบส่วนผสมอาหาร สารเติมแต่ง วัสดุของบรรจุภัณฑ์หรือภาชนะที่สัมผัสกับอาหารโดยตรง ต้องมีความคงตัว ไม่มีอันตราย ไม่มีพิษ ไม่ปนเปื้อนได้ง่าย สอดคล้องตามข้อกำหนดสุขอนามัย การนำวัตถุดิบ สารเติมแต่งและวัสดุบรรจุภัณฑ์เข้าสู่พื้นที่การผลิต ควรมีพื้นที่กันชนหรือมาตรการการทำความสะอาดบรรจุภัณฑ์

๘. การควบคุมความปลอดภัยในกระบวนการผลิต

๘.๑ ควบคุมความเสี่ยงการปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์

๘.๑.๑ ควรใช้วิธีการวิเคราะห์อันตราย เพื่อให้แน่ใจถึงขั้นตอนสำคัญๆด้านความปลอดภัยอาหารในกระบวนการผลิต และมีมาตรการควบคุมขั้นตอนสำคัญด้านความปลอดภัยอาหาร และควรมีข้อมูลที่เกี่ยวข้องซึ่งเป็นมาตรการควบคุมที่ดำเนินการได้จริง เช่น ตารางส่วนผสม (อาหาร) กฎระเบียบของแต่ละตำแหน่งหน้าที่ เป็นต้น

๘.๑.๒ สนับสนุนให้มีการใช้ระบบการวิเคราะห์อันตรายในช่วงวงจรการผลิต (HACCP) มาควบคุมความปลอดภัยในกระบวนการผลิต

๘.๒ ควบคุมความเสี่ยงการปนเปื้อนจากสิ่งมีชีวิต

๘.๒.๑ การทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ

๘.๒.๑.๑ ควรกำหนดระบบการทำความสะอาดฆ่าเชื้อที่มีประสิทธิภาพของอุปกรณ์และขั้นตอน ตามคุณลักษณะพิเศษของวัตถุดิบ การผลิตและเทคนิค เพื่อลดความเสี่ยงการปนเปื้อนจากสิ่งมีชีวิต

๘.๒.๑.๒ ระบบการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อให้หมายรวมถึง พื้นที่ที่ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ อุปกรณ์และเครื่องมือ หน้าที่ความรับผิดชอบในการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ สารซักฟอก สารฆ่าเชื้อ ความถี่และวิธีการทำความสะอาดฆ่าเชื้อ ผลการตรวจสอบและการจัดการสิ่งบกพร่อง ผลบันทึกการทำงานและตรวจสอบการทำความสะอาดฆ่าเชื้อ

- ๘.๒.๑.๓ ควรมีการตรวจสอบการดำเนินงานของระบบการทำความสะอาดฆ่าเชื้อ เช่น การจดบันทึกตามความเป็นจริง ตรวจสอบผลการฆ่าเชื้ออย่างทันที เมื่อตรวจเจอปัญหา ต้องแก้ไขอย่างทันถ่วงที
- ๘.๒.๒ การตรวจสอบเชื้อจุลินทรีย์ในกระบวนการแปรรูปอาหาร
- ๘.๒.๒.๑ ดำเนินการตรวจสอบเชื้อจุลินทรีย์ ให้สอดคล้องตามขั้นตอนการควบคุม คุณลักษณะพิเศษของผลิตภัณฑ์ ในกรณีจำเป็น ควรมีขั้นตอนการตรวจสอบ เชื้อจุลินทรีย์ในกระบวนการแปรรูปอาหาร รวมทั้งการตรวจสอบจุลินทรีย์ในแวดล้อม การผลิต และผลิตภัณฑ์แปรรูป
- ๘.๒.๒.๒ ขั้นตอนการตรวจสอบเชื้อจุลินทรีย์ในกระบวนการแปรรูปอาหารให้หมาย รวมถึง ดัชนีการตรวจสอบจุลินทรีย์ จุดเก็บตัวอย่าง ความถี่ในการตรวจสอบ วิธีการเก็บ ตัวอย่างและการตรวจ หลักเกณฑ์การตัดสินใจและมาตรการการแก้ไข เป็นต้น สามารถ อ้างอิงเพิ่มเติมได้จากข้อกำหนดในภาคผนวก A รวบรวมไว้ซึ่งเทคนิคการผลิตและ ข้อกำหนดคุณลักษณะพิเศษของผลิตภัณฑ์
- ๘.๒.๒.๓ การตรวจสอบเชื้อจุลินทรีย์ หมายรวมถึง การตรวจสอบเชื้อโรคและตัวชี้วัดการ ตรวจสอบเชื้อ ผลการตรวจสอบเชื้อจุลินทรีย์ในกระบวนการแปรรูปอาหารควรสะท้อน ให้เห็นถึงความสามารถการควบคุมการปนเปื้อนจากสิ่งมีชีวิตในกระบวนการแปรรูป อาหาร
- ๘.๓ ควบคุมความเสี่ยงการปนเปื้อนทางเคมี
- ๘.๓.๑ สร้างระบบป้องกันการปนเปื้อนจากสารเคมี วิเคราะห์เส้นทางและแหล่งที่มาของการ ปนเปื้อน กำหนดแผนการและขั้นตอนการควบคุมที่เหมาะสม
- ๘.๓.๒ กำหนดระบบการใช้สารปรุงแต่งอาหารและสารที่ใช้ในการแปรรูปอาหาร ให้เป็นไปตาม ข้อกำหนดมาตรฐานการใช้สารปรุงแต่งอาหาร GB๒๗๖๐
- ๘.๓.๓ ห้ามเติมสารเคมีที่ห้ามรับประทานและสารอื่นๆที่อาจก่อให้เกิดอันตรายต่อมนุษย์ใน กระบวนการแปรรูปอาหาร
- ๘.๓.๔ หากต้องการหล่อลื่นชิ้นส่วนของอุปกรณ์เครื่องมือการผลิตที่อาจจะสัมผัสอาหารโดยตรงหรือ โดยอ้อม ควรใช้น้ำมันที่สามารถรับประทานได้หรือที่สามารถมั่นใจได้ว่ามีความปลอดภัยตาม ข้อกำหนดของอาหาร
- ๘.๓.๕ กำหนดระบบการใช้สารเคมีต่างๆ เช่น สารที่ใช้ทำความสะอาด สารฆ่าเชื้อ เป็นต้น นอกเหนือจากสารที่จำเป็นต้องใช้ในขั้นตอนการทำความสะอาดฆ่าเชื้อแล้ว ไม่ควรใช้และ เก็บสารเคมีอื่นๆที่อาจก่อให้เกิดการปนเปื้อนอาหารไว้ในพื้นที่การผลิต

๘.๓.๖ สารปรุงแต่งอาหาร สารทำความสะอาด สารฆ่าเชื้อ เป็นต้น ต้องได้รับการเก็บรักษาในภาชนะที่เหมาะสม มีป้ายระบุอย่างชัดเจน แยกเก็บเป็นประเภท เมื่อมีการนำไปใช้งานควรระบุปริมาณการนำไปใช้ให้ชัดเจน จัดทำบันทึกการใช้งาน

๘.๓.๗ ควรให้ความสำคัญกับอาหารซึ่งอาจเกิดสารอันตรายในระหว่างผ่านกระบวนการแปรรูป สนับสนุนให้ใช้มาตรการที่มีประสิทธิภาพเพื่อลดความเสี่ยง

๘.๔ ควบคุมความเสี่ยงการปนเปื้อนทางกายภาพ

๘.๔.๑ สร้างระบบป้องกันการปนเปื้อนจากสิ่งแปลกปลอม วิเคราะห์เส้นทางและแหล่งที่มาของการปนเปื้อน กำหนดแผนการและขั้นตอนการควบคุมที่เหมาะสม

๘.๔.๒ ควรใช้มาตรการการดูแลรักษาอุปกรณ์ การจัดการด้านสุขอนามัย การจัดการพื้นที่ การจัดการบุคคลภายนอกและการกำกับดูแลกระบวนการแปรรูป เป็นต้น สำคัญที่สุดคือลดความเสี่ยงในการได้รับการปนเปื้อนของอาหารจากสิ่งปลอมปน เช่น เศษกระจก โลหะ พลาสติก เป็นต้น

๘.๔.๓ ควรใช้มาตรการที่มีประสิทธิภาพ เช่น ใช้ตาข่าย กับดัก แมลงเหล็ก เครื่องตรวจจับโลหะ เป็นต้น เพื่อลดความเสี่ยงการปนเปื้อนโลหะหรือสิ่งปลอมปนอื่นๆ

๘.๔.๔ ในการดำเนินงาน เช่น การซ่อม ดูแลรักษาและก่อสร้างในพื้นที่ เป็นต้น ควรใช้มาตรการที่เหมาะสมในการหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนจากสิ่งแปลกปลอม กลิ่น เศษวัสดุ เป็นต้น

๘.๕ บรรจุภัณฑ์

๘.๕.๑ บรรจุภัณฑ์ต้องสามารถปกป้องรักษาสลิตภัณฑ์ได้ดีตลอดเวลาขณะการขนส่ง การเก็บรักษา การวางจำหน่าย เพื่อรักษาคุณภาพและความปลอดภัยของอาหาร

๘.๕.๒ ในการใช้วัสดุบรรจุภัณฑ์ควรปฏิบัติตามคำแนะนำบนฉลาก เพื่อหลีกเลี่ยงการใช้ผิดวิธี และควรทำการบันทึกการใช้วัสดุบรรจุภัณฑ์ตามความเป็นจริง

๙. การตรวจสอบ

๙.๑ ควรดำเนินการตรวจสอบวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ด้วยตัวเองหรือให้หน่วยงานด้านการตรวจสอบอาหาร ดำเนินการตรวจสอบ จัดทำระเบียบบันทึกการตรวจสอบก่อนการนำผลิตภัณฑ์ออกจากโรงงาน

๙.๒ การดำเนินการตรวจสอบด้วยตัวเอง ควรมีห้องปฏิบัติการและกำลังการตรวจสอบเหมาะสมตามรายการตรวจสอบที่กำหนด โดยมีผู้ตรวจสอบที่มีคุณสมบัติเหมาะสม และตรวจสอบตามหลักการตรวจสอบที่กำหนด มีการทดสอบอุปกรณ์เครื่องมือตามกำหนดเวลา

๙.๓ ห้องปฏิบัติการควรมีระบบการจัดการที่ดี มีบันทึกการทดลองและรายงานการตรวจสอบตามความเหมาะสม มีระบบการเก็บตัวอย่าง โดยการเก็บตัวอย่างต้องทำอย่างทันที่

๙.๔ ควรคำนึงถึงมาตรการควบคุมปัจจัยในการกำหนดรายการและความถี่ในการตรวจสอบด้าน

คุณลักษณะพิเศษของผลิตภัณฑ์ กระบวนการผลิต การควบคุมวัตถุดิบ เป็นต้น อย่างเหมาะสม

ความถี่ในการตรวจสอบของรายการตรวจสอบปริมาณสุทธิ ข้อกำหนดด้านประสาทสัมผัสและอื่นๆ ที่จะเกิดการเปลี่ยนแปลงเมื่อได้รับผลกระทบใดๆจากกระบวนการผลิต ควรจะบ่อยกว่ารายการตรวจสอบอื่นๆ

๙.๕ ผลิตภัณฑ์ชนิดเดียวกันแต่แยกบรรจุภัณฑ์กัน และไม่มีรายการตรวจสอบด้านข้อกำหนดและรูปแบบของบรรจุภัณฑ์ สามารถนำมาตรวจสอบรวมกันได้

๑๐. การเก็บรักษาและขนส่งอาหาร

๑๐.๑ ตามลักษณะพิเศษและสุขอนามัยอาหาร ต้องมีการเก็บรักษาและขนส่งที่เหมาะสม ในการนี้จำเป็นต้องมีเครื่องมือรักษาอุณหภูมิ เครื่องทำความเย็น การเก็บรักษาความสด เป็นต้น ห้ามเก็บรักษา ขนส่งอาหารร่วมกับสิ่งของที่มีพิษ มีอันตราย หรือกลืนแปลกปลอม

๑๐.๒ ควรจัดวางและดำเนินการระบบการเก็บรักษาที่เหมาะสม หากพบสิ่งผิดปกติต้องดำเนินการแก้ไขอย่างทันถ่วงที

๑๐.๓ การเก็บรักษา การขนส่งและ

๑๑. การจัดการเรียกคืนสินค้า

๑๑.๑ ควรจัดวางระบบการเรียกคืนสินค้าตามข้อกำหนดแห่งชาติที่เกี่ยวข้อง

๑๑.๒ หากตรวจพบว่าผลิตภัณฑ์ไม่สอดคล้องตามมาตรฐานความปลอดภัยอาหารหรืออื่นๆที่ไม่เหมาะสมต่ออาหารเพื่อการบริโภค ควรหยุดการผลิตทันที ทำการเรียกคืนผลิตภัณฑ์ที่ได้จำหน่ายไปก่อนหน้านี้แล้ว แจ้งให้ผู้ประกอบการผลิตและผู้บริโภคทราบ จัดทำบันทึกการเรียกคืนผลิตภัณฑ์ และการแจ้งข่าวสาร

๑๑.๓ ควรดำเนินการจัดการหรือทำลายผลิตภัณฑ์ที่เรียกคืน เพื่อป้องกันผลิตภัณฑ์หลุดรอดสู่ตลาดสำหรับผลิตภัณฑ์ที่เรียกคืนเนื่องจากฉลากหรือคำอธิบายไม่สอดคล้องตามมาตรฐานอาหารปลอดภัย ต้องใช้มาตรการที่สามารถรับประกันความปลอดภัยของอาหารแก่ผู้บริโภคได้เมื่อนำกลับมาจากจำหน่ายได้อีกครั้ง

๑๑.๔ ควรมีบันทึกชุดการผลิต (lot) ตามความเหมาะสม ใช้วิธีการติดฉลาก เช่น หมายเลขชุดการผลิต เพื่อสะดวกในการตรวจสอบย้อนกลับ

๑๒. การจัดอบรม

๑๒.๑ ควรจัดระบบให้การอบรมบุคลากรที่มีหน้าที่เกี่ยวข้องกับการผลิตอาหาร ดำเนินการอบรมให้ความรู้และความปลอดภัยด้านอาหารแก่บุคลากรด้านการผลิตและบุคลากรที่เกี่ยวข้อง

๑๒.๒ ส่งเสริมการจัดอบรมบุคลากรแต่ละตำแหน่ง ให้ปฏิบัติตามกฎหมายข้อกำหนดด้านความปลอดภัยอาหารและดำเนินการ

๑๒.๓ ตามข้อกำหนดของบุคลากรตำแหน่งต่างๆที่เกี่ยวข้องกับการผลิตอาหาร

๑๒.๔ ควรมีการจัดการอบรมทันทีหากมีการปรับปรุงมาตรฐานที่เกี่ยวข้องด้านความปลอดภัยอาหาร

๑๓. ระบบการจัดการและบุคลากร

๑๓.๑ ควรมีเจ้าหน้าที่เฉพาะทางด้านเทคนิคความปลอดภัยอาหาร เจ้าหน้าที่ดูแล และมีระบบจัดการด้านความปลอดภัยอาหาร

๑๓.๒ ระบบจัดการด้านความปลอดภัยอาหารควรสอดคล้องกับความสามารถในการผลิต เทคนิคการผลิตและคุณลักษณะพิเศษของชนิดอาหาร ใช้ประสบการณ์ในการผลิตจริงมาปรับปรุงด้านระบบความปลอดภัยของอาหารอย่างต่อเนื่อง

๑๓.๓ เจ้าหน้าที่ดูแลควรมีความรู้ความเข้าใจพื้นฐานด้านขั้นตอนและกฎระเบียบความปลอดภัยของอาหาร สามารถวิเคราะห์อันตรายที่อาจเกิดขึ้น ใช้มาตรการที่สามารถป้องกันและแก้ไข เพื่อให้มีการบริหารจัดการที่มีประสิทธิภาพ

๑๔. การจัดทำบันทึกและการจัดการเอกสาร

๑๔.๑ การจัดทำบันทึก

๑๔.๑.๑ จัดทำระบบบันทึก บันทึกกระบวนการจัดซื้อ การแปรรูป การเก็บรักษา การตรวจสอบ การซื้อขาย เป็นต้น อย่างละเอียด เนื้อหาการบันทึกต้องเป็นไปตามความจริง ครบถ้วนสมบูรณ์ เพื่อให้สามารถตรวจสอบย้อนกลับกระบวนการของผลิตภัณฑ์จากการจัดซื้อวัตถุดิบสู่การซื้อขายผลิตภัณฑ์ได้

๑๔.๑.๑.๑ ควรจัดทำบันทึกเกี่ยวกับชื่อ รายละเอียด ปริมาณ วันที่รับสินค้า ชื่อและข้อมูลติดต่อผู้จัดจำหน่ายของผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องกับการผลิต เช่น วัตถุดิบ สารเติมแต่ง วัสดุบรรจุภัณฑ์ เป็นต้น ตามความเป็นจริง

๑๔.๑.๑.๒ ควรจัดทำบันทึกกระบวนการแปรรูปอาหาร (รวมถึง พารามิเตอร์ที่ใช้ในกระบวนการผลิต การตรวจสอบสภาพแวดล้อม) ตามความเป็นจริง

๑๔.๑.๑.๓ ควรจัดทำบันทึกรายละเอียดผลิตภัณฑ์ที่ออกจากโรงงาน เช่น ชื่อ รายละเอียด ปริมาณ วันเดือนปีผลิต หมายเลขชุดการผลิต ชื่อและข้อมูลติดต่อผู้ซื้อ ใ้ผ่านมาตรฐานการตรวจสอบ วันเดือนปีที่จำหน่ายออก เป็นต้น ตามความเป็นจริง

๑๔.๑.๑.๔ ควรจัดทำบันทึก เช่น ชื่อ ชุดการผลิต (lot) รายละเอียด ปริมาณ เหตุผลในการเรียกคืน และแนวทางการแก้ไขของสินค้าที่เรียกคืนตามความเป็นจริง

๑๔.๑.๒ ควรมีการลงลายมือชื่อผู้ทำบันทึกและผู้ตรวจสอบกำกับในการทำบันทึกการตรวจรับ การตรวจสอบก่อนออกจากโรงงานผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องกับการผลิต เช่น วัตถุดิบ สารเติมแต่ง และวัสดุบรรจุภัณฑ์ เป็นต้น ข้อมูลการบันทึกต้องสมบูรณ์ ระยะเวลาการเก็บรักษาข้อมูลต้องไม่น้อยกว่า ๒ ปี

๑๔.๑.๓ ควรมีระบบจัดการข้อร้องเรียนของลูกค้า ภาคส่วนที่เกี่ยวข้องต้องมีการทำบันทึก สอบหาสาเหตุและแนวทางการจัดการ ความคิดเห็นทั้งลายลักษณ์อักษรและวาจา ข้อร้องเรียนต่างๆ ของลูกค้า

๑๔.๒ การจัดการเอกสาร มีมาตรการที่มีประสิทธิภาพในการจัดการเอกสาร เพื่อให้เอกสารที่เกี่ยวข้องทั้งหมดจัดเป็นหมวดหมู่อย่างถูกต้อง

๑๔.๓ ส่งเสริมการใช้วิธีการทางเทคโนโลยีขั้นสูง (เช่น ระบบสารสนเทศอิเล็กทรอนิกส์) มาช่วยจัดการระบบการจัดทำบันทึกและเอกสาร

ภาคผนวก A

คู่มือขั้นตอนการตรวจสอบจุลินทรีย์ในกระบวนการแปรรูปอาหาร

หมายเหตุ: ภาคผนวกนี้กำหนดข้อควรพิจารณาในขั้นตอนการตรวจสอบจุลินทรีย์ในแวดล้อมของกระบวนการแปรรูปอาหาร ในการผลิต

A.๑ การตรวจสอบจุลินทรีย์ในกระบวนการแปรรูปอาหาร เป็นขั้นตอนตรวจสอบด้านความปลอดภัยอาหารที่สำคัญ เป็นการตรวจสอบหรือการประเมินขั้นตอนการควบคุมจุลินทรีย์ที่มีประสิทธิภาพ เพื่อเป็นเครื่องมือรับรองว่าอาหารได้รับการตรวจสอบด้านคุณภาพและความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง

A.๒ ภาคผนวกนี้กำหนดข้อควรพิจารณาในขั้นตอนการตรวจสอบจุลินทรีย์ในกระบวนการแปรรูปอาหาร ตรวจสอบหรือประเมินประสิทธิภาพขั้นตอนการควบคุมเชื้อจุลินทรีย์ เพื่อรับรองคุณภาพอาหารและความปลอดภัยของอุปกรณ์

A.๓ การตรวจสอบจุลินทรีย์ในกระบวนการแปรรูปอาหาร หมายรวมถึง การตรวจสอบจุลินทรีย์ในสภาพแวดล้อมและกระบวนการผลิต การตรวจสอบจุลินทรีย์ในสภาพแวดล้อมมักจะใช้ในการประเมินการควบคุมด้านสุขอนามัยในกระบวนการแปรรูป และการตรวจสอบหาแหล่งที่มาของการปนเปื้อน โดยทั่วไปสิ่งที่นำมาตรวจสอบด้านจุลินทรีย์ในสภาพแวดล้อมจะหมายรวมถึง สิ่งสัมผัสกับอาหารโดยตรง บริเวณใกล้เคียงกับอาหารหรือสิ่งที่สัมผัสอาหาร และอากาศแวดล้อม การตรวจสอบจุลินทรีย์ในกระบวนการผลิตมักจะใช้ในการประเมินความสามารถในการตรวจสอบสุขอนามัยกระบวนการแปรรูป และสุขอนามัยของผลิตภัณฑ์

A.๔ การตรวจสอบจุลินทรีย์ในกระบวนการแปรรูปครอบคลุมถึงการประเมินทางจุลชีววิทยาของแต่ละขั้นตอนการแปรรูป ประสิทธิภาพการทำความสะอาดเชื้อ และประสิทธิภาพการควบคุมจุลินทรีย์ ซึ่งมีข้อควรพิจารณา ดังนี้

- a) การตรวจสอบจุลินทรีย์ในกระบวนการแปรรูป หมายรวมถึง ตัวชี้วัดการตรวจสอบจุลินทรีย์ การเก็บตัวอย่าง ความถี่ในการตรวจสอบ วิธีการเก็บตัวอย่างและวิธีการตรวจสอบ หลักเกณฑ์การประเมินและการจัดการปัญหา เป็นต้น
- b) ตัวชี้วัดการตรวจสอบจุลินทรีย์ในกระบวนการแปรรูป ควรยึดเอาการประเมินขั้นตอนทางสุขอนามัยของแวดล้อมการแปรรูป และความสามารถในกระบวนการควบคุมของตัวบ่งชี้เชื้อ (เช่น ปริมาณเชื้อจุลินทรีย์กลุ่มแบคทีเรียโคลิฟอร์ม ยีสต์ ราหรือตัวบ่งชี้เชื้ออื่นๆ) เป็นหลัก ในกรณีจำเป็นสามารถใช้เชื้อโรคเป็นตัวชี้วัดการตรวจสอบได้
- c) พื้นที่การเก็บตัวอย่างการตรวจสอบเชื้อในกระบวนการแปรรูป การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบสภาพแวดล้อม ควรเก็บจากพื้นที่ที่มีความเป็นไปได้ว่าจะเกิดการสะสมของเชื้อจนทำให้เกิดการปนเปื้อนสามารถเก็บตัวอย่างตามข้อมูลเอกสารอ้างอิงที่เกี่ยวข้อง หรือจากข้อมูลประวัติการเก็บตัวอย่าง พื้นที่การเก็บตัวอย่างควรครอบคลุมถึงกรณีระดับของเชื้ออาจเกิดการเปลี่ยนแปลงในขั้นตอนการแปรรูปและกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์และ/หรือคุณภาพอาหารในกระบวนการผลิต เช่น หลังการควบคุมสำคัญๆของการควบคุมเชื้อในกระบวนการผลิต ซึ่งสามารถอ้างอิงได้จากตาราง A.๑

- d) หน้าที่ของการตรวจสอบเชื้อในกระบวนการแปรรูป ควรใช้ความเสี่ยงในการเกิดการปนเปื้อนมาเป็นตัวกำหนดความถี่ในการตรวจสอบ สามารถกำหนดความเหมาะสมของความถี่ในการตรวจสอบได้ตามประสบการณ์และความรู้เฉพาะทาง หรือข้อมูลประวัติความถี่การตรวจสอบ ซึ่งสามารถอ้างอิงได้จากตาราง A.๑ การตรวจสอบเชื้อในกระบวนการแปรรูปควรจะมีการพัฒนาอย่างสม่ำเสมอ ควรจะมีการปรับปรุงและประเมินเป็นระยะเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงข้อมูลและการเพิ่มขึ้น-ลดลงของความเสี่ยงการปนเปื้อนในกระบวนการแปรรูป เช่น เมื่อผลตัวบ่งชี้การตรวจสอบเชื้อค่อนข้างสูง หรือการตรวจสอบพบเชื้อโรคในผลิตภัณฑ์ หรือหลังจากมีการซ่อมแซม ก่อสร้างขนาดใหญ่ หรือในสภาวะที่สุขอนามัยมีแนวโน้มต่ำลง เป็นต้น จำเป็นต้องมีการเพิ่มพื้นที่การเก็บตัวอย่างและความถี่ในการตรวจสอบ หากผลการตรวจสอบเป็นไปตามข้อกำหนด จึงจะสามารถลดพื้นที่การเก็บตัวอย่างหรือความถี่ของการตรวจสอบลงได้
- e) วิธีการเก็บตัวอย่างและการตรวจสอบ โดยส่วนใหญ่ การตรวจสอบสภาพแวดล้อมจะเน้นการเก็บตัวอย่างแบบสุ่มเป็นหลัก และการตรวจสอบเชื้อในกระบวนการแปรรูปมักจะใช้การเก็บตัวอย่างโดยตรง การเลือกวิธีการตรวจสอบ ควรอยู่บนพื้นฐานของตัวชี้วัดการตรวจสอบ
- f) หลักการประเมิน ควรดำเนินการประเมินตามตัวชี้วัดการตรวจสอบ ขอบเขตตัวชี้วัดการตรวจสอบอยู่บนพื้นฐานของผลการควบคุมเชื้อโรคและผลกระทบต่อคุณภาพอาหารและความปลอดภัยอาหาร
- g) ข้อกำหนดในการจัดการกรณีไม่สอดคล้องตามหลักการตรวจสอบเชื้อ ผลการตรวจสอบในแต่ละจุดการตรวจต้องสอดคล้องตามขอบเขตตัวชี้วัดการตรวจสอบและคงความมีเสถียรภาพ กรณีตรวจพบความบกพร่องเล็กน้อย สามารถใช้มาตรการ เช่น การเพิ่มความถี่การตรวจสอบ เป็นต้น เพื่อเพิ่มความเข้มงวดในการตรวจ กรณีตรวจพบความบกพร่องร้ายแรง ควรหาวิธีการแก้ไขอย่างเร่งด่วน สอบหาสาเหตุของปัญหา และตรวจสอบให้แน่ใจว่าต้องใช้มาตรการการควบคุมเชื้อจุลินทรีย์ในการแก้ไข

ตาราง A.๑ ตัวอย่างการตรวจสอบเชื้อในกระบวนการแปรรูป

รายการตรวจสอบ		พื้นที่เก็บตัวอย่าง ^a	การตรวจสอบเชื้อ ^b	ความถี่การตรวจสอบ ^c	ขอบเขตการตรวจสอบ
การตรวจสอบเชื้อในสภาพแวดล้อม	พื้นผิวที่สัมผัสกับอาหาร	มือของบุคลากรแปรรูปอาหาร ชูทำงาน ถุงมือ สายพานขนส่ง เครื่องมือ และอุปกรณ์ที่สัมผัสกับอาหารโดยตรง	ปริมาณเชื้อโรค กลุ่มแบคทีเรียโคลิฟอร์ม	การตรวจสอบความสะอาดควรตรวจหลังมีการทำความสะอาด เชื้อ ส่วนอื่นๆสามารถดำเนินการทุกเดือน ทุก ๒ สัปดาห์หรือทุก ๑ เดือน	ตั้งค่าควบคุมตามสถานการณ์การผลิตจริง
	ผิวสัมผัสกับอาหารหรือบริเวณที่ใกล้กับผิวที่สัมผัสกับอาหาร	พื้นผิวที่มีการสัมผัสโดยตรง เช่น พื้นผิวสัมผัสด้านนอกของอุปกรณ์ พื้นผิวที่มีลักษณะขรุขระ แฉกควบคุมอะไหล่ เป็นต้น	ตัวบ่งชี้เชื้อโรค เช่น ปริมาณเชื้อโรค กลุ่มแบคทีเรียโคลิฟอร์ม เป็นต้น ควบคุมเชื้อก่อโรคตามความจำเป็น	ทุก ๒ สัปดาห์หรือทุก ๑ เดือน	ตั้งค่าควบคุมตามสถานการณ์การผลิตจริง
	อากาศภายในเขตพื้นที่การแปรรูป	พื้นที่ใกล้ผลิตภัณฑ์ซึ่งไว้สิ่งปกคลุม	ปริมาณเชื้อโรค ยีสต์ รา เป็นต้น	ทุก ๑ สัปดาห์ ทุก ๒ สัปดาห์หรือทุก ๑ เดือน	ตั้งค่าควบคุมตามสถานการณ์การผลิตจริง
การตรวจสอบเชื้อในกระบวนการผลิต		ในขั้นตอนการผลิตอาจมีการเปลี่ยนแปลงระดับของเชื้อโรคซึ่งอาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อความปลอดภัยอาหาร และ (หรือ) คุณภาพอาหารในขั้นตอนการผลิต	ตัวชี้วัดสุขอนามัยการตรวจเชื้อ (เช่น ปริมาณเชื้อจุลินทรีย์ กลุ่มแบคทีเรียโคลิฟอร์ม ยีสต์ ราหรือตัวบ่งชี้เชื้ออื่นๆ)	ช่วงเวลาแรกๆที่ทำการผลิตและทุก ๑ สัปดาห์ (หรือทุก ๒ สัปดาห์ หรือทุก ๑ เดือน) ที่มีการผลิตต่อเนื่องกัน	ตั้งค่าควบคุมตามสถานการณ์การผลิตจริง
a สามารถเลือกกลุ่มตัวอย่างตามคุณลักษณะพิเศษของอาหารและกระบวนการแปรรูปตามความเป็นจริง b สามารถเลือกเพียง ๑ หรือมากกว่า ๑ ตัวชี้วัดสุขอนามัยการตรวจสอบโรคได้ตามความต้องการ c สามารถกำหนดความถี่การตรวจสอบได้ตามความเสี่ยงของพื้นที่การเก็บตัวอย่าง					



**NATIONAL STANDARD
OF THE PEOPLE'S REPUBLIC OF CHINA**

GB 12694-2016

**National Food Safety Standard Hygienic
Specification for Livestock and Poultry
Slaughtering and Processing**

Issue on: 2016-12-23

Implementation on: 2017-12-23

Issued by **National Health and Family Planning Commission of the People's
Republic of China**

China Food and Drug Administration

Contents

Foreword.....	3
1. Scope.....	4
2. Terms and Definitions.....	4
3. Site Selection and Plant Environment.....	5
4. Plant Building and Workshop	6
5. Facilities and Equipment.....	7
6. Quarantine and Inspection.....	9
7. Hygiene Control for Slaughtering and Processing.....	11
8. Packaging, Storage and Transportation.....	12
9. Product Tracing and Recall Management	13
10. Personnel Requirements.....	13
11. Hygienic Management	14
12. Records and Document Management	14

Foreword

This standard replaces GB 12694-1990 *Hygienic Specifications of Meat Packing Plant*, GB/T 20094-2006 *Code of Hygienic Practice for Abattoir and Meat Processing Establishment* and GB/T 22289-2008 *Requirement for Processing Chilled Pork*.

This standard differs from the replaced standards in the following main aspects:

- The standard name is changed as *National Food Safety Standard - Hygienic Specification for Livestock and Poultry Slaughter and Processing*;
- Standard structure is integrated and modified;
- The terms and definitions are partially integrated and modified;
- Requirements for site selection and plant environment, plant building and workshop and facilities and equipment and management requirements for hygiene control operation are integrated, modified and supplemented;
- Requirements for product tracing and recall management are added;
- Requirements for records and document management are added.

National Food Safety Standard Hygienic Specification for Livestock and Poultry Slaughtering and Processing

1. Scope

This standard specifies basic requirements for sites, facilities and personnel and management rules for hygienic control operation at the stages of livestock and poultry acceptance, slaughter, cutting, packaging, storage and transportation during livestock and poultry slaughtering and processing.

This standard is applicable to livestock and poultry slaughtering and processing enterprise of scale.

2. Terms and Definitions

For the purposes of this standard, the terms and definitions in GB 14881-2013 apply.

2.1 Livestock and poultry slaughtering and processing enterprise of scale

enterprises which slaughter 20,000 pigs, 3,000 cattle, 30,000 sheep, 2,000,000 fowls and 1,000,000 ducks and geese in one year

2.2 livestock and poultry

Livestock and poultry consumed by human

2.3 Meats

All livestock and poultry consumed by humans and judged to be safe and suitable for mankind consumption, including livestock and poultry carcass, cut meat and edible offal.

2.4 Carcass

Animal carcass left after bloodletting, hair removing, skin peeling off or skinning on, head and hoof (jaw) removing and viscera separating

2.5 Edible offal

edible products left after livestock and poultry slaughter and processing, including offal, grease, blood, bone, skin, head, hoof (or jaw) and tail

2.6 Non-edible offal

Non-edible products left after livestock and poultry slaughtering and processing, including fur, hair, horn

2.7 Ante-mortem inspection

The inspection carried out on either group or individual livestock and poultry, before livestock and poultry slaughtering, to judge whether livestock and poultry are healthy and suitable to be eaten by human beings.

2.8 Post-mortem inspection

The inspection carried out on head, carcass, offal and other parts, after livestock and poultry slaughtering, to judge whether livestock and poultry are healthy and suitable to be eaten by human beings.

2.9 Non-hygienic area

Area for processing of livestock and poultry ready for slaughtering, making them faint, bloodletting, hair burning and removal and skin peeling.

2.10 Hygienic area

Area for carcass processing, finishing, cooling, cutting, temporary storage and packaging

3. Site Selection and Plant Environment

3.1 General requirements

Comply with Chapter 3 of GB 14881-2013.

3.2 Site selection

3.2.1 Sanitary protection distance shall meet the requirements of GB 18078.1 and animal epidemic prevention.

3.2.2 The plant site shall have favorable environmental sanitation conditions. The plant shall be kept away from contaminated water and industrial enterprise releasing harmful gas, smog and dust or from region or site releasing pollution sources.

3.2.3 Plant site must be provided with satisfactory water source and power supply and be determined in accordance with local condition and process requirement and shall meet the requirements of slaughtering establishment for arrangement and planning.

3.3 Plant environment

3.3.1 Main roads in the plant shall be hardened (such as concrete or asphalt pavement etc.), with the road surface being leveled, easy to wash and free from water accumulation.

3.3.2 The plant area shall be provided with facilities for temporary storage or disposal of wastes and garbage which shall be removed or disposed timely to avoid polluting the plant environment. Discarded equipment and other sundries shall not be piled up in the plant area.

3.3.3 Waste storage, processing and discharge shall meet national environmental protection

requirements.

- 3.3.4** Animals irrelevant to slaughtering and processing are forbidden to be fed in the plant area.

4. Plant Building and Workshop

4.1 Design and layout

- 4.1.1** Plant area shall be classified into production area and non-production area. A front door shall not be shared for the transport of live livestock and poultry and waste and delivery of finished product and one channel shall not be shared in the site.
- 4.1.2** Layout and facilities of workshop in production area shall meet production process flow and hygienic requirements. The hygienic area and non-hygienic area shall be separated.
- 4.1.3** Building area and facilities of slaughtering workshop and cutting workshop shall be corresponding to production scale. Processing area within workshop shall be delineated in accordance with production and processing procedure in such a way that people flow and goods flow are not interfered and the processing area shall meet the requirements of technology, sanitation, quarantine and inspection.
- 4.1.4** Slaughtering enterprises shall be equipped with slaughter waiting lot (area), isolating room, emergency slaughtering house, experiment (chemical assay) room, official veterinarian room, chemicals storage room and bio-safety disposal house. The plant area shall be equipped with specialized area for cleaning and disinfecting the vehicle for transporting livestock and poultry and products and tools for such purpose.
- 4.1.5** As for slaughtering enterprises without bio-safety disposal house, professional and qualified bio-safety disposal site shall be entrusted to implement bio-safety disposal.
- 4.1.6** It shall be arranged special edible and non-edible offal processing houses. The area of each edible offal processing workshop shall be suitable to its processing capacity, equipment installations shall meet the hygienic requirements, and the technological layout shall be such to separate processing area and avoid cross contamination.

4.2 Internal structure and materials of the building

Comply with the requirements of 4.2 in GB 14881-2013.

4.3 Workshop temperature control

- 4.3.1** Workshop temperature shall be controlled within the specified range in accordance with product process requirement. The precooling facilities temperature is controlled between 0°C and 4°C; the cutting workshop temperature is controlled under 12°C; freezing room temperature is controlled under -28°C; refrigerating and storage depot temperature is controlled under -18°C.

- 4.3.2** Procedure or site required for temperature shall be installed with temperature displaying device and shall be monitored, for which hygrometer shall be mounted where necessary; both thermometer and hygrometer shall be calibrated periodically.

5. Facilities and Equipment

5.1 Water supply requirements

- 5.1.1** Production water used in slaughtering and cutting workshops shall meet the requirements of GB 5749; enterprises shall control water quality.
- 5.1.2** Cold and hot water pipes shall be arranged respectively, according to production process flow, in slaughtering and cutting workshops where water is used. Hot water for cleaning purpose should not be less than 40°C; hot water for disinfection purpose shall not be less than 82°C.
- 5.1.3** Cold and hot water pipes shall be arranged in emergency slaughtering house and bio-safety disposal workshop.
- 5.1.4** Processing water pipeline shall be equipped with anti-siphon or backflow-prevention devices; water outlet in water supply network shall not be directly inserted into the sewage level.

5.2 Drainage requirements

- 5.2.1** Water shall not be accumulated on the ground in slaughtering and cutting workshops where water drained shall flow from cleaning area to non-hygienic area.
- 5.2.2** Water outlet of open trench shall be equipped with grid made of non-corrosive material, with rat-proof and odor-resistant facilities.
- 5.2.3** Industrial wastewater shall be subjected to centralized processing, which shall be discharged in accordance with the relevant national regulations.

5.3 Cleaning and disinfection facilities

- 5.3.1** Cleaning and disinfection facilities in dressing room, washroom and bathroom
- 5.3.1.1** Hand washing facilities, disinfection facilities and hand dryers controlled at appropriate temperature appropriate to the production capacity shall be arranged at the entrance of workshop and in the bathroom and workshop where appropriate. Hand washing facilities shall be equipped with non-manual switches, water from which shall be directly discharged into sewer pipeline.
- 5.3.1.2** Dressing rooms, bathrooms and shower stalls appropriate to the production capacity and connected with the workshop shall be arranged, of which facilities and layouts shall not cause potential pollution to products.
- 5.3.1.3** Zones having different cleaning requirements shall be provided with separate dressing

rooms where personal clothing and work clothes shall be stored separately.

- 5.3.1.4 It shall be convenient to keep clean and disinfected of structures of shower stalls and bathrooms and their internal facilities and material. Bathrooms shall be equipped with ventilation facilities and fly- and insect-proof facilities to keep clean and hygienic. Bathrooms shall not be directly connected to slaughtering/processing, packaging, and storage areas, etc. Bathrooms shall be equipped with self-closing doors, doors and windows of which shall not be directly open toward workshops.

5.3.2 Washing and disinfection facilities in plant area or workshops

- 5.3.2.1 Disinfection pools, above 4m*0.3m (length*width), as wide as the door, shall be arranged at the entrance/exit of vehicles transporting livestock and poultry in the plant area; at the entrance of production workshop and where necessary in the workshop, it is required to arrange facilities helping changing shoes (wearing shoe covers) or work shoes disinfection facilities, specification and dimension of which shall meet the requirements of disinfection.

- 5.3.2.2 Disinfection facilities for wheels and shoes shall be arranged at the door of isolating room and bio-safety disposal workshop.

5.4 Equipment and appliance

- 5.4.1 Production equipment appropriate to the production capacity shall be arranged in order according to process flow, so as to avoid cross contamination.

- 5.4.2 Equipment, appliance and containers exposed to meat products shall be fabricated with nontoxic, inodorous, non-absorbent, corrosion-resistant materials which are difficult of deformation and shedding and can withstand repeated washing and disinfection; they will not react with meat products, detergents or disinfectants during normal production; they shall be kept in good condition; bamboo tools (appliance) and containers are forbidden.

- 5.4.3 The location of processing equipment shall be convenient for maintenance, washing and disinfection, and the processing equipment shall be such mounted to avoid cross contamination during processing.

- 5.4.4 Waste containers shall be made of metal or other watertight material. Containers shall not be used to contain both waste and meat. Containers of different uses shall have visible sign or color difference.

- 5.4.5 Appliance and equipment used in slaughtering and inspecting livestock and poultry, such as slaughtering and dehorning equipment, inspecting cutter, thoracotome and slicer, and viscera-holding tray for quarantine and inspection, shall all be cleaned and disinfected with hot water above 82°C after each use.

- 5.4.6 Facilities and equipment in the workshop shall be cleaned and disinfected timely catering to the production requirements. In production, appliance, control console and processing surface exposed to foods shall be cleaned and disinfected regularly, during which, adequate measures shall be taken to avoid contaminating products.

5.5 Ventilation facilities

- 5.5.1** Good ventilation and air exhausting device shall be equipped in the workshop to eliminate polluted air and vapor. Air shall flow from cleaning area to non-hygienic area.
- 5.5.2** Vents shall be equipped with gauze or other protective mesh enclosure made of corrosion-resistant material against insect pests. Gauze or mesh enclosure shall be convenient for handling, cleaning, maintenance or replacement.

5.6 Lighting facilities

- 5.6.1** Workshops shall have proper natural light or artificial lighting. The luster of lighting fixture shall not change the natural color of processed material and the luminance shall be able to meet the job demand of quarantine and inspection personnel and manufacturing operators.
- 5.6.2** Light fixture above meats shall be of safety-type or with protection facilities to prevent meats from being contaminated by crushed light fixture.

5.7 Storage facilities

- 5.7.1** The temperature in storage depot shall meet specific requirements for products stored.
- 5.7.2** The storage depot shall maintain clean, neat and ventilated, equipped with mould proofing, rat proofing and insect prevention facilities.
- 5.7.3** Cold storage temperature shall be monitored, for which hygrometer shall be mounted where necessary; both the thermometer and the hygrometer shall be calibrated periodically.

5.8 Waste storage and bio-safety disposal facilities

- 5.8.1** The temporary storage facilities shall be arranged at proper place far away from the workshop. The facility shall be manufactured with sterilized materials convenient for cleaning; the structure shall be tight to avoid the access of insect pest and the pollution to plant area and road or operators by the waste. Facilities and containers for storing waste in the workshop shall be clearly and visibly marked.
- 5.8.2** Bio-safety disposal facilities shall be configured according to the requirements of the national relevant laws and regulations, standards and codes, and bio-safety disposal.

6. Quarantine and Inspection

6.1 Basic requirements

- 6.1.1** The enterprise shall have the inspection department appropriate to its production capacity; possess the necessary inspection method and relevant standard materials, and establish sound internal management system to ensure the accuracy of inspection result. The original record of inspection shall be available. The laboratory shall be equipped

with necessary inspection facility/apparatus. Where the inspection is entrusted to the social inspection agency, the agency shall possess corresponding qualification. The entrustment shall satisfy the enterprise's routine inspection demand.

- 6.1.2** Metrologic instruments and apparatus required for product processing, inspection and maintenance of food safety control system shall be subjected to metrological verification as stipulated and calibration prior to use.

6.2 Ante-mortem inspection

- 6.2.1** The livestock and poultry to be slaughtered shall be accompanied with Veterinary Inspection Certificate, and shall wear specified identifier for livestock and poultry.
- 6.2.2** The livestock and poultry to be slaughtered shall be subjected to ante-mortem inspection according to the relevant national laws and regulations, standards and regulations. The livestock and poultry arrived shall be subjected to clinical health examination according to the relevant procedures. Observe the live livestock and poultry in terms of behavior, posture, physical condition, body surface, excrement, smell, etc. The abnormal ones shall be isolated to measure the body temperature and perform further inspection. If necessary, the sampling shall be conducted as required to carry out laboratory test.
- 6.2.3** Livestock and poultry which are judged to be unsuitable for normal slaughtering shall be disposed according to relevant requirements.
- 6.2.4** Stop feeding and keep the livestock and poultry at rest before slaughtering.
- 6.2.5** Ante-mortem inspection information shall be timely fed back to the farm and the post-mortem inspection personnel, and ante-mortem inspection records shall be made.

6.3 Post-mortem inspection

- 6.3.1** Post-mortem inspection on head, hoof (jaw), carcass and viscera (body cavity) shall be performed in accordance with relevant national laws, standards and regulations.
- 6.3.2** The special rail for reserving the suspicious diseased carcass shall be arranged at the proper position of the livestock slaughtering workshop; the suspicious diseased carcass shall be subjected to further inspection and judgment. Independent low-temperature space or area shall be arranged for temporary storage of suspicious diseased carcass or tissues.
- 6.3.3** Enough space shall be reserved in the workshop for post-mortem inspection.
- 6.3.4** Pig slaughtering workshop shall be provided with trichinae inspection room and inspection facilities.
- 6.3.5** Where the laboratory test is necessary according to the national specifications, the laboratory sampling inspection shall be conducted.
- 6.3.6** The quarantine and inspection result shall be determined by combining the pre-mortem and post-mortem inspection information.

- 6.3.7** Those judged as waste shall be clearly identified and disposed to avoid cross contamination due to mixing with other meat.
- 6.3.8** In order to perform post-mortem inspection or in case of emergency, the official veterinarian has the right to slow down or stop slaughtering.

6.4 Bio-safety disposal

- 6.4.1** After quarantine and inspection, the livestock and poultry and the tissues detected with infectious disease, parasitic disease, toxic disease, or harm residues shall be put in dedicated closed watertight vessel and transported by the special-purpose vehicle timely to undergo bio-safety disposal under supervision of the official veterinarian. Those with suspicious pestilence shall be handled according to the relevant quarantine and inspection regulations, and subjected to bio-safety disposal after confirmation.
- 6.4.2** Other livestock and poultry and their tissues judged as needing bio-safety disposal shall be subjected to bio-safety disposal under supervision of the official veterinarian.
- 6.4.3** The corresponding protective measures shall be established to avoid hazard to personnel, cross contamination and environmental pollution during bio-safety disposal.

7. Hygiene Control for Slaughtering and Processing

- 7.1** The enterprise shall implement the monitoring plans established by the competent authority concerning the residues, illegal additives and pathogenic microorganism, and then establish its own plans accordingly for all meats of the enterprise.
- 7.2** Inspection post shall be set at the proper position to examine the carcass and hygiene condition of product.
- 7.3** Appropriate measures shall be taken to prevent the carcass, tissue, body fluids (e.g., bile, urine, milk, etc.), and gastrointestinal contents of the livestock and poultry with suspicious disease from contaminating other meats, or equipment and site. The contaminated equipment and site shall not be used to slaughter and process normal livestock and poultry unless cleaned and disinfected.
- 7.4** Carcass or product contaminated by pus, effusion, pathological tissue, body fluid, contents in stomach and intestine and other contaminants shall be disposed, eliminated or abandoned in accordance with relevant regulations.
- 7.5** Apparatus used in processing, such as containers for holding products and water pipes for cleaning, shall not fall to the ground or contact with unclean surface so as to avoid cross contamination to products; in case that products fall to the ground, adequate measures shall be taken to eliminate contamination.
- 7.6** If required by the process requirements, the slaughtered carcass and edible offal shall be pre-cooled immediately. After cooling, the core temperature shall be kept below 7°C for livestock meat, below 4°C for poultry meat, and below 3°C for viscera. The processing,

cutting and deboning shall be as quick as possible. When producing frozen products, the meat will enter into the freezer after the core temperature reaches -15°C within 48h.

- 7.7 The slaughter room shall be of sufficient area and the operation shall meet the requirements. Different kinds of livestock and poultry shall not be slaughtered in the same slaughter room.
- 7.8 In order to avoid contaminating meats, strict management shall be performed over the storage and application of toxic and harmful substances, and effective control shall be realized over detergents, disinfectants, pesticides, fuel, lubricants, chemical reagents used in the plant area, workshop and laboratory, as well as other toxic and harmful substances which must be used in processing.

8. Packaging, Storage and Transportation

8.1 Packaging

- 8.1.1 It shall comply with the requirements of 8.5 in GB 14881-2013.
- 8.1.2 Packaging materials shall comply with the relevant standards and shall not contain toxic and harmful substances, nor change the organoleptic properties of the meat.
- 8.1.3 Unless the meat packaging materials are easily cleaned and corrosion resistant, they shall not be reused and shall be cleaned and disinfected prior to use.
- 8.1.4 Interior and exterior packaging materials shall be separately stored and the packaging material depot shall keep dry, ventilated, clean and sanitary.
- 8.1.5 The temperature in product packing room shall meet the specific product requirements.

8.2 Storage and transportation

- 8.2.1 They shall comply with the relevant requirements of Chapter 10 in GB 14881-2013.
- 8.2.2 The finished products in storage depot shall maintain a proper distance from the wall, shall not directly contact the ground, and shall be stored in stacks by category and batch, and be identified.
- 8.2.3 Articles detrimental to sanitation shall not be stored in storage depot and products possibly causing cross contamination or tainting of odor shall not be stored in the same depot. The storage depot shall be periodically disinfected.
- 8.2.4 The refrigerated storage depot shall be periodically defrosted.
- 8.2.5 Dedicated transportation vehicles shall be adopted for meats and shall not be used to transport livestock and poultry, livestock and poultry products to be subjected to bio-safety disposal or other articles possibly contaminating the meats.
- 8.2.6 Packaged and nude meats shall not be transported in the same vehicle; if inevitable, physical insulation and protection measures shall be taken.

- 8.2.7** The transportation vehicles shall be provided with refrigerating and thermal insulation installations depending on the product characteristics. During the transportation process, appropriate temperature shall be maintained.
- 8.2.8** The transportation vehicles shall be cleaned and disinfected timely to maintain clean and hygienic.

9. Product Tracing and Recall Management

9.1 Product tracing

Sound traceability system shall be established to ensure the meats and their derived products can be traced in the case of unacceptable food safety risk.

9.2 Product recall

- 9.2.1** Livestock and poultry slaughtering and processing enterprises shall establish the product recall system according to relevant laws and regulations. If any outgoing products are found unsafe, they shall be recalled and reported to official veterinarian.
- 9.2.2** The recalled products shall be treated according to the relevant requirements of Chapter 11 in GB 14881-2013.

10. Personnel Requirements

- 10.1** The requirements of relevant national laws and regulations shall be met.
- 10.2** Operating personnel having direct contact with meat packaging or unpacked meats, meat equipment and appliance, as well as meat contact surface shall start the work after passing the physical examination and getting the health certificate issued by local medical institution. The health examination shall be carried out once every year and temporary health examination shall be carried out when necessary. Any personnel suffering from diseases that may affect the food safety shall be removed from the food production post.
- 10.3** Personnel engaged in production, processing, quarantine, inspection and management of meats shall maintain clean personally, and shall not bring articles irrelevant to production into the workshop; they shall not wear ornaments or watch, nor make up in working period; besides, they shall wash hands, receive disinfection and wear work clothes, cap and shoes when entering the workshop, and shall take off when leaving the workshop.
- 10.4** Personnel at areas or posts with different hygienic requirements shall wear work clothes and caps with different colors or marks. Personnel in different processing areas shall not leave for other irrelevant posts.
- 10.5** Corresponding number of quarantine and inspection personnel shall be assigned in the

enterprises. Personnel engaged in slaughtering, cutting, processing, inspection and hygienic control shall pass professional training and examination before starting the work.

11. Hygienic Management

11.1 Management system

- 11.1.1** Enterprises shall establish and implement the food safety control system centering on hazard analysis and prevention and control measures.
- 11.1.2** Enterprises are encouraged to establish and implement the hazard analysis and critical control point (HACCP) system.
- 11.1.3** Top managers of enterprises shall define their hygienic quality guidelines and objectives, allocate corresponding organizations and provide adequate resources to ensure effective implementation of the food safety control system.

11.2 Hygienic management requirements

- 11.2.1** Enterprises shall prepare written hygienic management requirements, define the responsibilities of executor, determine the implementation frequency and implement effective monitoring and corresponding corrective and preventive measures.
- 11.2.2** Water and ice in direct or indirect contact with the meats (including raw materials, semi-finished products and finished products) shall meet the hygienic requirements.
- 11.2.3** Appliance, gloves and interior and exterior packaging materials in contact with the meats shall keep clean, hygienic and safe.
- 11.2.4** Personnel hygiene, staff operations and installations design shall ensure the meats are safe from cross contamination.
- 11.2.5** Installations for washing hands and disinfection of operating personnel and toilet facilities shall keep clean and be periodically maintained.
- 11.2.6** Chemical, physical and biological pollutants shall be prevented from contaminating the meats, meat packaging materials and meat contact surface.
- 11.2.7** Various toxic chemicals shall be correctly marked, stored and used.
- 11.2.8** Contamination to meats, meat packaging materials and meat contact surface, due to poor health of staff, shall be avoided.
- 11.2.9** Rats, pests and birds shall be prevented and eliminated.

12. Records and Document Management

- 12.1** Recording system shall be established and effectively implemented, including incoming

acceptance, ante-mortem inspection, post-mortem inspection, bio-safety disposal, disinfection, storage of livestock and poultry, etc., as well as maintenance records of slaughtering and processing equipment, installations, transportation vehicles and appliance. The records shall be complete and true, and ensure all links from incoming and delivery of livestock and poultry are validly traceable.

- 12.2** Enterprises shall record the recalled product name, batch, specification, quantity, recall reason, subsequent rectification scheme and recall handling status, etc.
- 12.3** Enterprises shall properly make employment registration and training records.
- 12.4** For related records reflecting the product hygienic quality conditions, the enterprises shall prepare and implement the quality record control procedure, and correspondingly specify the marking, collection, cataloguing, filing, storage, preservation and handling of quality records.
- 12.5** All records shall be accurate, normative and traceable and the preservation period shall not be less than 6 months after the expiration of warranty period of the meats. If no definite warranty period is available, the preservation period shall not be less than 2 years.
- 12.6** Enterprises shall prepare program documents required for the food safety control system.

- Unofficial Translation -

National Standards of the People's Republic of China

GB 2707-2016

**National Food Safety Standards
For Fresh (Frozen) Livestock, Poultry Products**

Release 23 December 2016

Implement 23 June 2017

Promulgated by

National Health and Family Planning Commission of the People's Republic of China

State Food and Drug Administration

Foreword

This standard replaces GB2707-2005 "fresh (frozen) meat hygiene standards" and GB16869-2005 "fresh and frozen poultry products," part of the means Standard, GB16869-2005 "fresh, frozen poultry products," the indicators related to this standard to the standard shall prevail.

This standard compared with GB2707-2005, the main changes are as follows:

- Standard name was changed to "national food safety standards for fresh (frozen) livestock and poultry products";
- Added terms and definitions;
- Modify the raw material requirements;
- Modify the sensory requirements;
- Modify the physical and chemical indicators

National food safety standards
Fresh (frozen) livestock, poultry products

1. Scope

This standard applies to fresh (frozen) livestock and poultry products.
This standard does not apply to ready-to-eat raw meat products.

2. Terms and definitions

2.1 Fresh Livestock, Poultry

Meats of livestock (pigs, cattle, sheep, rabbits, etc.), poultry (chickens, ducks, geese, etc.) slaughtered, processed but not subject to freezing processes

2.2 Frozen livestock, poultry

Meats of livestock (pigs, cattle, sheep, rabbits, etc.), poultry (chickens, ducks, geese, etc.) slaughtered and processed and frozen at $\leq -18^{\circ}\text{C}$.

2.3 Livestock, poultry by-products

Offal, head, neck, tail, wings, feet, and other edible products obtained after livestock (pigs, cattle, sheep, rabbits, etc.), poultry (chickens, ducks, geese, etc.) are slaughtered, processed,

3 Technical Requirements

3.1 Raw material requirements

Livestock and poultry should be quarantined and tested by animal health supervision agencies before being slaughtered.

3.2 Sensory requirements

Sensory requirements should be consistent with the provisions of Table 1.

Table 1 Sensory Requirements

Item	Requirements	Testing method
Color	It has the color as the product should have	Take the appropriate amount of sample, place it
Taste, Smell	It has the taste and smell as the product should have, without different taste and bad smell	in a clean white plate (porcelain plate or similar container), observe sample's color and status
Status	It has the status as the product should have, without normally visual foreign matters	under natural light, smell its odor

3.3 Physical and Chemical Indicators
Physical and chemical indicators should be consistent with the provisions of Table 2.

Table 2 Physical and Chemical Indicators

Item	Indexes	Inspection Method
Volatile base nitrogen / (mg / 100g)	15	GB5009.228

3.4 Pollutants Limits
The limit of pollutants of viscera of livestock and poultry shall comply with the provisions of the viscera of livestock and poultry in GB2762, and the limit of the pollutants of the products except the viscera of livestock and poultry should comply with GB2762 in the provisions of poultry meat.

3.5 Pesticide Residues and Veterinary Drug Residues Limits
3.5.1 pesticide residues should be consistent with the provisions of GB2763.
3.5.2 veterinary drug residues should be consistent with relevant state regulations and announcements.



National Standard of the People's Republic of China

GB 5749-2006
Replaces GB 5749-1985

Standards for Drinking Water Quality

生活饮用水卫生标准

- Released on 2006-12-29
- Implemented on 2007-07-01
- Issued by Ministry of Health

DISCLAIMER: The English version is an unofficial translation of the original in Chinese for information and reference purposes only. In case of a discrepancy the Chinese original standard will prevail.

Foreword

All technical contents of this standard are mandatory.

This standard replaces GB 5749-1985 Standards for Drinking Water Quality since the date of implementation.

Compared with GB 5749-1985, the main changes of this standard are as follows:

- The number of water quality indicators was added from 35 in GB 5749-1985 to 106, with an increase of 71; 8 were revised; among them:
 - a) Microbial indicators increased from 2 to 6, and *Escherichia coli*, heat-resistant coliform bacteria, *Giardia* and *Cryptosporidium* were added; total coliform bacteria is revised;
 - b) Drinking water disinfectants increased from 1 to 4, and monochloramine, ozone and chlorine dioxide were added;
 - c) Inorganic compounds in toxicology index increased from 10 to 21 items, with bromate, chlorite, chlorate, antimony, barium, beryllium, boron, molybdenum, nickel, thallium and cyanogen chloride been added; Arsenic, cadmium, lead and nitrate were revised;
- Organic compounds in toxicology index increased from 5 to 53, adding formaldehyde, trihalomethane, methylene chloride, 1,2-dichloroethane, 1,1,1-trichloroethane, bromoform, chlorodibromomethane, bromodichloromethane, epoxy chloropropane, vinyl chloride, 1,1-dichloroethylene, 1,2-dichloroethylene, trichloroethylene, tetrachloroethylene, hexachlorobutadiene, dichloroacetic acid, trichloroacetic acid, trichloroacetaldehyde, benzene, toluene, xylene, ethylbenzene, styrene, 2,4,6-trichlorophenol, chlorobenzene, 1,2-dichlorobenzene, 1,4-dichlorobenzene, trichlorobenzene, Bis(2-ethylhexyl) phthalate, acrylamide, micro capsule algal toxins-LR, bentazone, chlorothalonil, deltamethrin, dimethoate, 2,4-D, heptachlor, hexachlorobenzene, gamma-BHC, malathion, parathion, methyl parathion, pentachlorophenol, atrazine, carbofuran, chlorpyrifos, dichlorvos, glyphosate; carbon tetrachloride was revised;
- d) Sensory properties and the general chemical index increased from 15 to 20 items, with oxygen consumption, ammonia nitrogen, sulfur, sodium and aluminum been added; turbidity was revised;
- e) The total alpha radioactive indicator in radioactive indicators was revised.
 - The water source selection and water health protection parts were deleted.
 - Simplified water quality detection regulations of water supply departments; part of the contents has been listed in the Hygienic Standard for the Drinking Water Centralized Supply Unit.
 - Add Appendix A.
 - Add References.

The appendix A of this standard is an informative one.

The implementation and the date of the indicators in Table 3 Non-regular Water Quality Index and Limit of this standard are stipulated by the provincial governments according to the local actual situation, which should be submitted to the Standardization Administration of China, the Ministry of Development and the Ministry of Health for record. Since 2008, the three departments above will report the implementation situation of non-regular water quality indices of each province and all the indices should be implemented till July 1, 2012 at the latest.

This standard is proposed by the ministry of health, the ministry of development, ministry of water resources, the ministry of land and resources and ministry of environmental protection, etc.

This standard is centralized by the ministry of health of the People's Republic of China.

The standard is drafted by the Institute of Environmental Health and Product Safety Related, China CDC.

The units which participated in the drafting of this standard are: Health Supervision of Guangdong province, Health Supervision of Zhejiang province, Jiangsu Provincial Center for Disease Control and Prevention, Beijing Center for Disease Control and Prevention, Shanghai Center for Disease Control and Prevention, China Urban Water Association, China Institute of Water Resources and Hydropower Research, Environmental Standards Institute of the Ministry of Environmental Protection.

Main drafters of this standard: Yinlong Jin, Xueli E, Changjie Chen, Xi-ping Chen, Lan Zhang, Yayan Chen, Zugen Cai, Rihua Gan, Hang Shentu, Changyi Guo, Jianrong Wei, Ruizhu Ning, Wenzhao Liu, Linlin Hu.

Participant drafters of this standard: Shiwen Cai, Shaobin Lin, Fan Liu, Xiaoyuan Yao, Kunming Lu, Guangguo Chen, Huaidong Zhou, Yanping Li.

This standard was firstly published in August, 1985 and this is the first revision.

Standards for Drinking Water Quality

1. Scopes

The sanitary requirements of the drinking water and its source, centralized water supply unit, secondary water supply and health security products related to drinking water as well as water quality monitoring and testing methods. This standard applies to drinking water from all kinds of centralized water supply in urban and rural areas, and also applies to decentralized drinking water supply.

2. Normative references

The clauses of the following reference are essential to the Standard by reference. For dated references, the Standard only applies to the dated revisions. For undated references, the normative document (containing all modification lists) applies to the latest edition.

GB 3838 Environmental quality standards for surface water
GB/T 5750 (all parts) Test methods for drinking water standard
GB/T 14848 Quality standard for ground water
GB 17051 Hygienic specification for facilities of secondary water supply
GB/T 17218 Hygienic safety evaluation for chemicals used in drinking water treatment
GB/T 17219 Standard for safety evaluation of equipment and protective materials in drinking water system
CJ/T 206 Water quality standards for urban water supply
SL 308 Qualification standard for water supply works for villages and towns
Hygienic Standard for the Drinking Water Centralized Supply Unit Ministry of Health

3. Terms and definitions

The following terms and definitions apply to this standard

3.1 Drinking water

Water and domestic water for people to live.

3.2 Type of water supply

3.2.1 Central water supply

The method of getting water from the source and then deliver it to the user or public water supply spot through the water transport and distribution network, including self-built water supply facilities. The water supply stations providing daily drinking water for users and water supply for public places and residents community also belong to central water supply.

3.2.2 Secondary water supply

Centralized water goes through storage, high pressure and disinfection or deep processing once again before delivering to the users through pipes or containers.

3.2.3 Small central water supply

Daily water supply is less than 1000 m³ in rural area (or water supply population is under 10000).

3.2.4 Non-central water supply

Getting water directly from the water source by dispersive residents with no or just simple facilities.

3.3 Regular indices

The index that can reflect the basic drinking water quality.

3.4 Non-regular indices

Drinking water quality indices that need to be adopted according to the region, time or special circumstances.

4. Hygiene requirements for drinking water

4.1 The quality of drinking water should meet the following basic requirements to ensure the safety of users.

4.1.1 Pathogenic microorganisms should not be contained in the drinking water.

4.1.2 Chemicals in drinking water should not be harmful to human health.

4.1.3 Radioactive substances in drinking water should not be harmful to human health.

4.1.4 Sensory properties of drinking water should be good.

4.1.5 Drinking water should be through sterilization processing.

4.1.6 The drinking water quality shall meet the hygienic requirements in table 1 and table 3. The disinfectant limit of drinking water from centralized water supply factory and the disinfectant residue in the finished water and want in the end of pipe network shall meet the requirements in Table 2.

4.1.7 Due to some restrictions, some quality indices of water from small centralized and decentralized water supply should be temporarily implemented in accordance with Table 4. While the rest of the index should still refer to Table 1, 2 and 3.

4.1.8 In the event of unexpected public events impacting water quality, sensory properties and general chemical indicators can be eased appropriately with the approval of the municipal people's government at or above.

4.1.9 When drinking water contains the indicators listed in Table A.1 in Appendix A, the limit in this table can be referred to for evaluation.

Table 1 Regular water quality indicators and limits

indicators	Limits
1. Microbiological indicators^a	
Total coliform/ (MPN/100mL or CFU/100mL)	Not detected
Heat-resistant coliforms/ (MPN/100mL or CFU/100mL)	Not detected
Escherichia coli/ (MPN/100mL or CFU/100mL)	Not detected
Aerobic bacterial count/ (CFU/mL)	100
2. Toxicology indicators	
Arsenic/ (mg/L)	0.01
Cadmium/ (mg/L)	0.005
Chromium (6)/ (mg/L)	0.05
Lead/ (mg/L)	0.01
Mercury/ (mg/L)	0.001
Selenium/ (mg/L)	0.01
Cyanide/ (mg/L)	0.05
Fluoride/ (mg/L)	1.0
Nitrate (as N)/ (mg/L)	10 20 (when restricted by ground water)
Trichloromethane/ (mg/L)	0.06
carbon tetrachloride/ (mg/L)	0.002
Bromate (using O ₃) / (mg/L)	0.01
Formaldehyde (using O ₃) / (mg/L)	0.9
Chlorite (using chlorine dioxide for disinfection)/ (mg/L)	0.7
Chlorate (using compound chlorine dioxide for disinfection)/ (mg/L)	0.7
3. Sensory properties and general chemical indicators	
Chroma (platinum cobalt chromaticity unit)	15

Turbidity (scattering turbidity unit)/ NTU	1 3 (when restricted by water source and purification technology)
Smell	No abnormal odor
Visible substances	None
pH	≥6.5 and ≤8.5
Aluminum/ (mg/L)	0.2
Iron/ (mg/L)	0.3
Manganese/ (mg/L)	0.1
Copper/ (mg/L)	1.0
Zinc/ (mg/L)	1.0
Chloride/ (mg/L)	250
Sulfate/ (mg/L)	250
Total dissolved solids/ (mg/L)	1000
Total hardness (as CaCO ₃)/ (mg/L)	450
Oxygen consumption (COD _{Mn} , as O ₂)/ (mg/L)	3 5 (when restricted by water source and the original oxygen consumption>6mg/L)
Volatile phenols (as phenol) / (mg/L)	0.002
Anion synthetic detergent/ (mg/L)	0.3
4.Radioactivity index ^b	Guidance value
Total radioactivity α/ (Bq/L)	0.5
Total radioactivity β/ (Bq/L)	1
^a MPN stands for most probable number; CFU stands for colony-forming unit. It is necessary to conduct further test about escherichia coli or heat-resistant coliform bacteria when total coliform bacteria is detected in the water samples; if total coliform bacteria is not detected in the water samples, there is no need to test escherichia coli or heat-resistant coliform bacteria ^b if radioactive indicators are beyond guidance values, nuclide analysis and evaluation should be taken to determine whether the water can be drunk or not.	

Table 2 Regular indicators and requirements of drinking water disinfectant

Disinfectant	Contacting time with water	Limits in finished water/ (mg/L)	Residue in finished water/(mg/L)	Residue in water in the end of pipe net/ (mg/L)
Chlorine and free chlorine preparation (free chlorine)	≥30min	4	≥0.3	≥0.05

Chloramine (total chloride)	≥120min	3	≥0.5	≥0.05
Ozone (O ₃)	≥12min	0.3	-	0.02 If chloramine is added, total chloride≥0.05
Chlorine dioxide (ClO ₂)	≥30min	0.8	≥0.1	≥0.02

Table 3 Non-regular water quality indicators and limits

Indicators	Limits
1. Microbiological indicators	
Giardia/ (per/10L)	<1
Cryptosporidium/ (per/10L)	<1
2. Toxicology index	
Antimony/ (mg/L)	0.005
Barium/ (mg/L)	0.7
Beryllium/ (mg/L)	0.002
Boron/ (mg/L)	0.5
Molybdenum/ (mg/L)	0.07
Nickel/ (mg/L)	0.02
Silver/ (mg/L)	0.05
Thallium/ (mg/L)	0.0001
Cyanogen chloride (asCN-)/ (mg/L)	0.07
Chlorodibromomethane/ (mg/L)	0.1
Bromodichloromethane/ (mg/L)	0.06
dichloroacetic acid/ (mg/L)	0.05
1,2-dichloroethane/ (mg/L)	0.03
Methylene chloride/ (mg/L)	0.02
Trihalomethane/ (the total of chloroform, chlorodibromomethane, bromodichloromethane, and methyl bromide)	The sum of the ratio of the concentration of various compounds to their own limits should not exceed 1.
1,1,1- trichloroethane/ (mg/L)	2
Trichloroacetic acid/ (mg/L)	0.1
Trichloroacetaldehyde/ (mg/L)	0.01
2,4,6-trichlorophenol/ (mg/L)	0.2
Bromoform/ (mg/L)	0.1
Heptachlor/ (mg/L)	0.0004
Malathion (mg/L)	0.25
Pentachlorophenol (mg/L)	0.009
Hexachlorocyclohexane (total amount)/(mg/L)	0.005

Hexachlorobenzene (mg/L)	0.001
Dimethoate/ (mg/L)	0.08
Parathion/ (mg/L)	0.003
Bentazone/ (mg/L)	0.3
Methyl parathion (mg/L)	0.02
Chlorothalonil (mg/L)	0.01
Carbofuran (mg/L)	0.007
Gamma-BHC/ (mg/L)	0.002
Chlorpyrifos/ (mg/L)	0.03
Glyphosate/ (mg/L)	0.7
Dichlorvos/ (mg/L)	0.001
Atrazine/ (mg/L)	0.002
Deltamethrin/ (mg/L)	0.02
2,4-D/ (mg/L)	0.03
DDT (mg/L)	0.001
Ethylbenzene/ (mg/L)	0.3
Xylene (total amount)/ (mg/L)	0.5
1,1-dichloroethylene/ (mg/L)	0.03
1,2-dichloroethylene/ (mg/L)	0.05
1,2-dichlorobenzene/(mg/L)	1
1,4- dichlorobenzene/ (mg/L)	0.3
Trichloroethylene/ (mg/L)	0.07
Trichlorobenzene/ (total amount) (mg/L)	0.02
Hexachlorobutadiene/ (mg/L)	0.0006
Acrylamide/ (mg/L)	0.0005
Tetrachloroethylene/ (mg/L)	0.04
Methylbenzene(mg/L)	0.7
Bis(2-ethylhexyl) phthalate/ (mg/L)	0.008
Epichlorohydrin/ (mg/L)	0.0004
Benzene/ (mg/L)	0.01
Styrene/ (mg/L)	0.02
Benzo(a) pyrene/ (mg/L)	0.00001
Chloroethylene/ (mg/L)	0.005
Chlorobenzene/ (mg/L)	0.3
Micro capsule algal toxins-LR (mg/L)	0.001
3.Sensory properties and general chemical indicators	
Ammonia nitrogen (as N)/ (mg/L)	0.5
Sulfide/ (mg/L)	0.02
Sodium/(mg/L)	200

Table 4 Partial water quality indicators and limits of small centralized and decentralized water supply

Indicators	Limits
1. Microbiological indicators	
Aerobic bacterial count/ (CFU/mL)	500
2. Toxicology indicators	
Arsenic/ (mg/L)	0.05
Fluoride/ (mg/L)	1.2
Nitrate/ (as N)/ (mg/L)	20
3. Sensory properties and general chemical indicators	
Chroma (platinum cobalt chromaticity unit)	20
Turbidity (scattering turbidity unit)/NTU	3 5 (when restricted by water source and purification technology)
pH	≥6.5 and ≤9.5
Total dissolved solids (mg/L)	1500
Total hardness (as CaCO_3)/ (mg/L)	550
Oxygen consumption (COD_{Mn} , as O_2)/ (mg/L)	5
Iron (mg/L)	0.5
Manganese (mg/L)	0.3
Chloride (mg/L)	300
Sulfate (mg/L)	300

5. Hygiene requirements for the source of drinking water

5.1 When using surface water as domestic and drinking water sources, it should meet the requirements of GB 3838.

5.2 When using groundwater as drinking water sources, the requirements of GB/T 14848 should be complied with.

6. Hygiene requirements for centralized water supply unit

The Sanitation requirements of centralized water supply unit should refer to Hygienic Standard for the Drinking Water Centralized Supply Unit promulgated Ministry of Health.

7. Hygiene requirements for secondary water supply

Secondary water supply facilities and treatment requirements shall refer to the GB 17051.

8. Hygiene requirements for health security products related to drinking water

8.1 Chemical treatment agents with the functions of flocculation, coagulation, disinfection, oxidation, and adsorption, pH adjustment, rust prevention, anti-scaling, etc. which are used for treating the drink water should not pollute the water, and shall also meet the requirements of GB/T 17218.

8.2 Water transport and distribution equipment, protective materials and treatment materials of drinking water should not pollute drinking water and comply with the requirements of GB/T 17219.

9. Water quality monitoring

9.1 Water quality detection of the water supply unit

9.1.1 Non-regular water quality indicators of water supply unit should be decided after the negotiation between local water supply administrative department at or above the county level and the administrative department of health.

9.1.2 Sampling point selection, inspection items and frequency as well as the calculation of the percent of pass of the water detection of urban centralized water supply unit shall be carried out in accordance with CJ/T 206.

9.1.3 Test sampling site selection, inspection items and frequency as well as the calculation of the percent of pass of the water detection of centralized water supply unit in villages and towns shall be carried out in accordance with SL 308.

9.1.4 Test results of the water of the water supply unit should be submitted to the local administrative department of health regularly; the contents and method that submitted should be agreed upon by the local administrative department of water supply and the health administrative department.

9.1.5 When the quality of drinking water is abnormal, it should be reported to the local water supply administrative department and the administrative department of health in time.

9.2 Water quality monitoring of health supervision

9.2.1 The health administrative departments at all levels should periodically implement water quality supervision and monitoring towards all kinds of water supply units according to the actual need.

9.2.2 In the event of unexpected public events impacting water quality, the health administrative department at or above the county level shall make plans on drinking water supervision and monitoring according to needs.

9.2.3 Water quality monitoring scope, project, frequency of health supervision should be determined by the health administrative department at or above the local municipal.

10. Water quality test methods

The inspection of drinking water quality should be in accordance with GB/T 5750 (all parts).

Appendix A
(Informative appendices)
Drinking water quality reference indices and limits

Table A.1 Drinking water quality reference indices and limits

Indicators	Limits
Enterococcus/ (CFU/100mL)	0
Clostridium perfringens/ (CFU/100mL)	0
Bis(2-ethylhexyl) adipate/ (mg/L)	0.4
Ethylene Dibromide/ (mg/L)	0.00005
Dioxin (2,3,7,8-TCDD)/ (mg/L)	0.00000003
Geosmin/ (mg/L)	0.00001
Pentachloropropane/ (mg/L)	0.03
bisphenol A/ (mg/L)	0.01
Acrylonitrile/ (mg/L)	0.1
Propenoic acid/(mg/L)	0.5
Acrolein/ (mg/L)	0.1
Lead tetraethyl/ (mg/L)	0.0001
Glutaraldehyde/ (mg/L)	0.07
Methyl leftover alcohol-2/ (mg/L)	0.00001
Petroleum (total amount)/ (mg/L)	0.3
Asbestos (>10 μ m) (ten thousand/L)	700
Nitrite (mg/L)	1
Polycyclic aromatic hydrocarbon (total amount)/ (mg/L)	0.002
Polychlorinated biphenyl (total amount)/ (mg/L)	0.0005
Diethyl phthalate/ (mg/L)	0.3
Dibutyl phthalate/ (mg/L)	0.003
Naphthenic acid/ (mg/L)	1.0
Anisole/ (mg/L)	0.05

Total organic carbon (TOC)/(mg/L)	5
Naphthol- β / (mg/L)	0.4
Butyl xanthate/ (mg/L)	0.001
Ethylmercuric chloride/ (mg/L)	0.0001
Nitrobenzene/ (mg/L)	0.017

References

- [1] World Health Organization. Guidelines for Drinking-water Quality, third edition. Vol. 1, 2004, Geneva.
- [2] EU's Drinking Water Standards. Council Directive 98/83/EC on the quality of water intended for human consumption. Adopted by the Council, on 3 November 1998.
- [3] US EPA. Drinking Water Standards and Health Advisories, Winter 2004.
- [4] Russia drinking water hygiene standard, implemented from Jan 2002.
- [5] Japan drinking water quality standard, implemented from Apr 2004.

ICS 67.040

X04



**NATIONAL STANDARD
OF THE PEOPLE'S REPUBLIC OF CHINA**

GB/T 27341-2009

**Hazard Analysis and Critical Control Point
(HACCP) System - General Requirements for
Food Processing Plant**

Issue on: 2009-02-17

Implementation on: 2009-06-01

Issued by

**General Administration of Quality Supervision, Inspection and
Quarantine of the People's Republic of China**

**Standardization Administration of the People's Republic of
China**

Contents

Foreword	3
Introduction	4
1. Scope.....	5
2. Normative References.....	5
3. Terms and Definitions	5
4. HACCP System of Plant.....	6
4.1 General Requirements	6
4.2 Document Requirements	6
5 Management Responsibilities	8
5.1 Management Commitment.....	8
5.2 Food Safety Guideline.....	8
5.3 Responsibility, Authority and Communication	8
5.4 Internal Review.....	8
5.5 Management Review	9
6 Prerequisite Plan	9
6.1 General	9
6.2 Human Resource Security Plan	9
6.3 Good Manufacture Practice (GMP).....	9
6.4 Sanitation Standard Operation Procedure (SSOP).....	10
6.5 Safety and Sanitation Security System of Raw Material and Food Packaging Material.....	10
6.6 Maintenance Plan.....	10
6.7 Marking and Tracing Plan and Product Recall Plan.....	11
6.8 Emergency Plan	11
7 Establishment and Implementation of HACCP Plan	12
7.1 General	12
7.2 Preliminary Steps.....	12
7.3 Hazard Analysis and Control Measures Preparation.....	14
7.4 Determination of Critical Control Point (CCP)	16
7.5 Determination of Critical Limit	16
7.6 CCP Monitoring.....	16
7.7 Correction Measures for Establishment of Critical Limit Deviation	17
7.8 Confirmation and Verification for HACCP Plan.....	17
7.9 Maintenance of HACCP Plan Record	18
Appendix A (Informative) Judgment Tree for CCPs	19

Foreword

Appendix A of this standard is informative.

This Standard is proposed by and under the jurisdiction of the National Technical Committee on Attestation & Authorization of Standardization Administration of China (SAC/TC 261).

Chief drafting organizations of this standard: Registration Administration Department of Certification and Accreditation Administration of the People's Republic of China, China Certification & Accreditation institute, State HACCP Application Research Center, Beijing Entry-Exit Inspection and Quarantine Bureau of the People's Republic of China, Tianjin Entry-Exit Inspection and Quarantine Bureau, HSL Certification Service, China Quality Certification Center, China Quality Mark Certification Group Co., Ltd. and Beijing Zhongdahuayuan Certification Center.

Chief drafting staff of this standard: Shi Xiaowei, Liu Xiande, Duan Qijia, Li Jingjin, Li Likai, Li Yuanchao, Yang Zhigang, Chen Encheng, Liu Ke, Zhang Shuyi, Xi Liqun, Ma Litian, Gu Shaoping, Wang Maohua, Chen Zhifeng, Yang Qian, Wang Xin and Wang Yu.

Introduction

Food production processing (including purchasing, processing, packaging, storing and shipping of raw material) is an important procedure to prevent, control and avoid food safety hazard.

Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) System is a scientific and reasonable preventive system to control food production processing; the establishment and application of this system may guarantee that the food safety hazard is effectively controlled, and the matter jeopardizing public health is avoided.

This standard aims at paying attention to food safety, preventing and eliminating the food safety risk or reducing it to an acceptable level by the virtue of HACCP principle on the basis of scientificity and systematicness.

Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP)

System General Requirements for Food Processing Plant

1. Scope

This standard specifies the general requirements of Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) System for food processing plant, so as to make sure they are able to provide safe food complying with laws and regulations and the customer's requirements.

This standard is applicable to the establishment, implementation and assessment of HACCP system of food processing (catering) plant, including the purchasing, processing, packaging, storing and transporting of raw material and food packaging material.

2. Normative References

The following normative documents contain provisions which, through reference in this text, constitute provisions of this standard. For dated references, subsequent amendments to (excluding amending errors in the text), or revisions of, any of these publications do not apply.

However, all parties coming to an agreement according to this standard are encouraged to study whether the latest edition of the normative document is applicable. For undated references, the latest edition of the normative document applies.

GB/T 19538 Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) System and Guidelines for Its Application

GB/T 22000 Food Safety Management Systems - Requirements for Any Organization in the Food Chain

3. Terms and Definitions

For the purposes of this standard, the terms and definitions specified in GB/T 22000 and GB/T 19538 and those listed below apply.

3.1 Raw material

All intended products articles or substances constituting food constituent or composition.

Note: including materials, auxiliary materials and additives contained in foods or all intended substances of other source.

3.2 Potential hazard

Food safety hazard which may occur in case of no precaution.

3.3 Significant hazard

Potential hazard which is much more likely to occur and may result in disease or injury in case of no control.

Note: "much more likely to occur" and "result in disease or injury" mean that the hazard has "probability" and "severity".

3.4 Operation limit

The operation index established in order to avoid deviation of monitoring index from critical limit.

3.5 Food defense plan

Measures established and implemented to protect food supply from deliberate biological, chemical or physical contamination or artificial damage.

4. HACCP System of Plant

4.1 General Requirements

The plant shall plan and establish HACCP system according to the requirements of this standard, form it into document for implementation, maintenance, update and continuous improvement, and guarantee its validity.

The plant shall:

- a) Plan, implement, inspect and improve the HACCP system process, and provide the required resource.
- b) Determine the scope of HACCP system, and define the relationship between the step involved in this scope and other steps of the food chain.
- c) Guarantee to control all operations (including the outsourced process) which may affect the food safety requirements, and to carry out identification and verification in HACCP system. During verification, main attention shall be paid to the conformance of product safety with relevant laws, regulations, and standards.
- d) Guarantee that the HACCP system is effectively implemented so as to effectively control the product safety. Where systematic deviation occurs to product safety, HACCP plan shall be reconfirmed to continuously improve the HACCP system.

4.2 Document Requirements

4.2.1 HACCP system documents shall include:

- a) Documented food safety guideline;
- b) HACCP manual;
- c) Documented procedure required in this standard;
- d) Documents required to guarantee the effective planning, operation and control of HACCP system process;
- e) Record required in this standard.

4.2.2 HACCP manual

The plant shall prepare and maintain HACCP manual, at least covering:

- a) Scope of HACCP system, including the covered product or product category, operation step, site, and the relationship with other steps of food chain;
- b) Procedure document of HACCP system or the quotation of such document;
- c) Expression for HACCP system process and its interaction.

4.2.3 Document control

Documents required for HACCP system shall be controlled.

The documented procedure shall be prepared to specify the control on the following aspects:

- a) The document is approved prior to issuance so as to guarantee that it is sufficient, proper and effective;
- b) Where necessary, review and update the document and re-approve it;
- c) Ensure that changes and the current revision status of the document are identified;
- d) Ensure that relevant effective version of applicable document is available at application location;
- e) Ensure that the document is clear and easy for identification;
- f) Ensure that documents related to HACCP system are identified, with their distribution controlled;
- g) Prevent the unintended use of obsolete documents, properly mark the obsolete documents which shall be reserved.

4.2.4 Record control

Record shall be established and maintained to provide effective operation evidence meeting relevant requirements and HACCP system.

Documented procedure shall be prepared, specifying the control required for mark, storage, protection, retrieval, storage life and disposal of the record.

The record shall be maintained clear and easy for identification and retrieval.

5 Management Responsibilities

5.1 Management Commitment

Top management shall, through the following activities, provide evidence for the commitment made to establish and implement HACCP system:

- a) Transmit the importance to meet the requirements of the customer and laws and regulations to plants;
- b) Establish food safety guideline;
- c) Ensure the establishment of food safety objective;
- d) Conduct management review;
- e) Ensure the obtaining of resource.

5.2 Food Safety Guideline

Top management shall focus on the consumer's edible safety, establish food safety guideline and food safety objective, and ensure food safety.

5.3 Responsibility, Authority and Communication

5.3.1 Responsibility and authority

Top management shall appoint a leader for HACCP working team, and confirm his responsibility and authority; meanwhile, it shall specify the responsibilities and authorities of all departments in a plant.

5.3.2 Communication

In order to obtain necessary food safety information and guarantee the effectiveness of HACCP system, top management shall ensure that the plant has established, implemented and maintained the required internal communication, and has carried out necessary external communication with other suppliers, customers, food safety competent departments and other interested parties.

Communication personnel shall accept proper training, sufficiently learn about the product, relevant hazard and HACCP system of the plant, and reasonably authorized.

Communication record shall be maintained.

5.4 Internal Review

The plant shall carry out internal review according to planned time interval to determine whether the HACCP system meets relevant requirements or not, and whether it is effectively implemented, maintained and updated or not.

Consider the proposed review process, the regional condition and importance and the previous

review results; plan the review scheme; specify the accuracy, scope, frequency and method of review.

The selection and review by the internal reviewer shall ensure the objectivity and impartiality of review process; internal reviewer shall not review his own work.

Manager responsible for the reviewed region shall timely take measures to eliminate the discovered non-conformance item and its cause. Tracing activity shall include the verification for measures taken and the report for the verification result.

Internal review procedure for the documented shall be prepared, the review shall be specified, planned and implemented, the result shall be reported, and the record shall be maintained.

5.5 Management Review

Top management shall review HACCP system according to the planned time interval to ensure its continuous suitability, sufficiency and effectiveness; the review shall include the improvement and updating demand of HACCP system; record of management review shall be maintained.

6 Prerequisite Plan

6.1 General

Plant shall establish, implement, verify and maintain the prerequisite plan, and update and improve it where necessary, so as to continuously meet the sanitation condition required for HACCP system; prerequisite plan shall include human resource security plan, good manufacture practice (GMP), sanitation standard operation procedure (SSOP), safety and sanitation security system of packaging material of raw material or that directly contacting foods, recall and tracing system, equipment and facility maintenance plan and emergency plan. Plant prerequisite plan shall be approved and recorded.

6.2 Human Resource Security Plan

Plant shall establish and implement human resource security plan, so as to ensure that all personnel engaged in food safety work are competent.

The plan shall meet the following requirements:

- a) Provide continuous training on HACCP system, relevant professional technology knowledge, operating skills, laws and regulations, or take other measures to ensure that all managers and staff are equipped with necessary capacity;
- b) Assess the effectiveness of training provide or other measures taken;
- c) Maintain proper records of personnel education, training, skill and experience.

6.3 Good Manufacture Practice (GMP)

Plant shall establish and implement GMP according to food regulations and corresponding

sanitary regulations.

6.4 Sanitation Standard Operation Procedure (SSOP)

Plant shall at least meet the following requirements when establishing and implementing SSOP:

- a) Water and ice contacting foods (including raw material, semi-finished product and finished product) or those in articles contacting foods shall meet the safety and sanitation requirements;
- b) Instruments, gloves or interior and exterior packaging materials contacting foods shall be clean, sanitary and safe;
- c) Protect foods free from cross contamination;
- d) Ensure that hands of operators are cleaned and disinfected and the toilet facilities are clean;
- e) Protect food safety free of hazard by lubricants, fuels, articles for cleaning and disinfecting, condensate and other chemical, physical and biological contaminants;
- f) Correctly label, store and use various toxic chemicals;
- g) Ensure the physical health and sanitation of the personnel contacting foods;
- h) Prevent and eliminate damage caused by rats and insects.

SSOP record shall be preserved.

6.5 Safety and Sanitation Security System of Raw Material and Food Packaging Material

Plant shall protect raw material and food packaging material free of food safety hazard, and shall establish and implement its safety and sanitation security system so as to meet the following requirements:

- a) Establish valid qualification conditions for raw material and food packaging material suppliers, and determine the supplier name list;
- b) Assess the capacity of raw material and food packaging material suppliers to provide product safety and sanitation, and carry out document review or site review for the supplier's food safety management system;
- c) Establish acceptance requirements and procedure for raw material and food packaging material, including checking for inspection and quarantine, sanitation qualification and tracing mark of raw material and food packaging material; carry out targeted inspection and verification for the health and sanitation of raw material and food packaging material where necessary;
- d) Establish control measures for food additives where necessary;
- e) Establish the supplier's assessment system, including elimination system for rejected suppliers.

6.6 Maintenance Plan

Plant shall establish and implement maintenance plans for plant area, plant, facility and equipment, maintain them in good conditions and protect them free from contamination.

6.7 Marking and Tracing Plan and Product Recall Plan

6.7.1 Marking and tracing plan

Plant shall ensure that it has capacity to identify products and trace their states. It shall establish and implement product marking and tracing plan, which shall at least meet the following requirements:

- a) Identify product with proper method, and ensure its traceability during the whole food production process;
- b) Mark the product state in allusion to monitoring and verification requirements;
- c) Maintain product shipment record, including all distributors, retailers, customers and the consumers.

6.7.2 Product recall plan

Plant shall establish product recall plan, and ensure that all released products under safety hazard effect are recalled. This plan shall at least cover the following requirements:

- a) Ensure the responsibilities and rights of personnel starting and implementing product recall plan;
- b) Ensure relevant laws and regulations and related requirements which shall be complied with;
- c) Establish and implement recall measures for products under safety hazard effect;
- d) Establish analysis and disposal measures for recalled products;
- e) Periodic drill and verify its effectiveness.

Implementation record for product recall plan shall be maintained.

6.8 Emergency Plan

Plant shall identify and determine potential food safety accident or emergency situation, pre-establish response plan and measure, and make response where necessary to reduce the effect of potential safety hazard.

Where necessary, especially in or after accident or emergency situation, plant shall review and improve the emergency plan.

Implementation record for emergency plan shall be maintained. Periodic drill shall be conducted and its effectiveness shall be verified.

Note: emergency situations include conditions put the plant's products under effect of force majeure, like natural disaster, epidemic situation and biohazard.

7 Establishment and Implementation of HACCP Plan

7.1 General

HACCP team shall establish and implement food HACCP plan according to the following 7 principles and systematically control the significant hazard, so as to prevent and eliminate such hazard, or reduce it to an acceptable level, and further to guarantee food safety.

- a) Carry out hazard analysis and establish control measures;
- b) Determine critical control point;
- c) Determine critical limit;
- d) Establish monitoring system of critical control point;
- e) Establish correction measures;
- f) Establish verification procedure;
- g) Establish maintenance system for documents and records.

Any change in factors affecting the effectiveness of HACCP plan, like the change in product formula, process and processing condition, may affect the change of HACCP plan. Thus, the HACCP plan shall be confirmed and verified, and updated where necessary.

7.2 Preliminary Steps

7.2.1 Composition of HACCP team

The capacity of personnel in plant HACCP team shall meet the specialized technical requirements of food production in this plant; the team shall consist of personnel from different departments, including the departments of sanitary quality control, product R&D, production process technology, equipment and facility management, raw material purchasing, marketing, storing and transporting. Where necessary, outside expert may be invited.

Team members shall be provided with professional knowledge and experience on product, process and hazard involved in this plant, and shall be properly trained.

Top management shall designate a HACCP team leader, and empower him with responsibility and authority on the following aspects:

- a) Ensure that the process required for HACCP system is established, implemented and maintained;
- b) Report the effectiveness, suitability and updating or improving demand (if any) of HACCP system to top management;
- c) Lead and organize the work of HACCP team, and ensure that the HACCP team members are continuously improved in professional knowledge, skill and experience through education, training and practice.

Record of education background, experience, training, approval and activity of HACCP team

member shall be maintained.

7.2.2 Product description

HACCP team shall identify and determine the applicable information (as listed below) required for hazard analysis in allusion to the product:

- a) Name, category, composition as well as biological, chemical and physical properties of raw material and food packaging material;
- b) Source, production, packaging, storage, transportation and delivery mode of raw material and food packaging material;
- c) Reception requirement, reception mode and use mode of raw material and food packaging material;
- d) Name, category, composition as well as biological, chemical and physical properties of the product;
- e) Processing mode of the product;
- f) Packaging, storage, transportation and delivery modes of the product;
- g) Marketing mode and mark of the product;
- h) Other necessary information.

Record of product description shall be maintained.

7.2.3 Determination of intended use

HACCP team shall identify and determine the applicable information (as listed below) required for hazard analysis on the basis of product description:

- a) Consumption or use expectation of the customer on the product;
- b) Intended use, storage condition and warranty period of the product;
- c) Intended edible or use modes of the product;
- d) Intended customer of the product;
- e) Applicability of directly consumed product to vulnerable group;
- f) Unintended (but much more likely to occur) edible or use modes of product;
- g) Other necessary information.

Record for intended use of the product shall be maintained.

7.2.4 Establishment of flow diagram

HACCP team shall draw process flow diagram of the product according to the operation requirements within the production scope of the plant. This diagram shall include:

- a) Each step and corresponding operation;

- b) Sequence and interrelationship of such steps;
- c) Rework point and cycle point (where suitable);
- d) External process and outsourced content;
- e) Input point of raw material, auxiliary material and intermediate product;
- f) Discharge point of waste.

The establishment of flow diagram shall be complete, exact and clear.

The operation requirements and process parameters of each processing step shall be listed in process description. If applicable, plant location diagram, plant area plan, workshop plan, people and material flow diagram, supply and drainage network diagram, moth-proof layout diagram shall be provided.

7.2.5 Confirmation of flow diagram

HACCP team personnel who are familiar with operation process shall carry out on-site verification for all operation steps under operating state, so as to confirm and verify that they are consistent with the established flow diagrams, and to carry out modification where necessary.

The confirmed flow diagram shall be maintained.

7.3 Hazard Analysis and Control Measures Preparation

7.3.1 Hazard identification

HACCP team shall consider the following factors when analyzing the biological, chemical and physical hazards in processing step according to the food risk degree:

- a) Product, operation and environment;
- b) Safety and sanitation requirements for product, raw material and food packaging materials by the consumers, customers, laws and regulations;
- c) Monitoring and assessment results on edible and use safety of the product;
- d) Disposal, correction, recall and emergency plan of unsafe product;
- e) Historical and current data and food safety accidents on epidemiology, animal and plant epidemic situation or morbidity statistics;
- f) Scientific and technical literature, including hazard control guideline for relevant product;
- g) Effect of other step on the product within the scope of hazard identification;
- h) Artificial destruction and deliberate contamination.
- i) Experience.

For each considered hazard from raw material production to final consumption, all potential hazards and their causes in each operation step on intended introduction, generation and

increase shall be identified.

Where any factor affecting the identification result is changed, HACCP team shall repeat the hazard identification.

Records of hazard identification criterion and result shall be maintained.

7.3.2 Hazard assessment

HACCP team shall assess its severity and probability in allusion to the identified potential hazard. If this potential hazard is much more likely to occur and will result in serious consequence in this step, it shall be determined as significant hazard.

Records of hazard assessment criterion and result shall be maintained.

7.3.3 Establishment of control measures

HACCP team shall establish corresponding control measures in allusion to each significant hazard, and provide evidence to verify its effectiveness; it shall define corresponding relationship between significant hazard and control measures, and consider the conditions where one control measure controls multiple significant hazards or multiple control measures control one significant hazard.

Food defense plan shall be established as a control measure in allusion to the significant hazard caused by artificial destruction or deliberate contamination.

Where operating change is involved in such measures, corresponding change shall be carried out and flow diagram shall be modified.

Since effective control measures for some significant hazard can't be established under existing technical conditions, plant shall plan and implement necessary technical renovation, and change the process, product (including raw material) or intended use where necessary, until establishing effective control measures.

All established control measures shall be confirmed.

Where the effectiveness of control measures is affected, such measures shall be assessed, updated, improved and then reconfirmed.

Establishment criterion and document of control measures shall be maintained.

7.3.4 Hazard analysis sheet

HACCP team shall provide hazard analysis sheet for documentation according to the results of process flow, hazard identification, hazard assessment and control measures, including processing step, considered potential hazard, judgment criterion of significant hazard and control measures; it shall also define the interrelationship among factors.

Relationship between control measures and corresponding significant hazard shall be described in the hazard analysis sheet, so as to provide criterion for the determination of critical control point.

HACCP team shall make necessary update or revision for hazard analysis sheet where the

hazard analysis result is affected.

Hazard analysis sheet for documentation shall be maintained.

7.4 Determination of Critical Control Point (CCP)

HACCP team shall identify proper step for control of each significant hazard according to the relationship between significant hazard and control measures provided in hazard analysis, so as to determine CCP, and ensure that all significant hazards are effectively controlled.

Plant shall adopt suitable method (like judgment tree in Appendix A) to determine CCP. However, the following factors shall be considered when adopting judgment tree:

- a) Judgment tree is only a tool contributing to the determine CCP, and cannot supersede professional knowledge;
- b) Judgment tree is used after hazard analysis and during determination of significant hazard;
- c) Subsequent processing step may be more effective to control hazard, and may be the preferred CCP which shall be selected;
- d) In processing, above 1 step may control 1 hazard.

Where significant hazard or control measures are changed, HACCP team shall repeat the hazard analysis to judge CCP.

Criterion and document determined by CCP shall be maintained. Where standard operating procedure (SOP) control is identical with CCP control according to analysis, the criterion, parameter document determined by SOP shall be maintained.

7.5 Determination of Critical Limit

HACCP team shall establish a critical limit for each CCP, and one CCP may have one or more critical limit (s).

The establishment of critical limit shall be scientific, visual and easy for monitoring, so as to ensure that the product safety hazard is effectively controlled and within the acceptable level.

The assessed competent personnel shall carry out monitoring and judgment based on perceptive critical limit.

HACCP team should establish CCP operation limit to prevent or reduce deviation from critical limit.

Records of critical limit determination criterion and result shall be maintained.

Note: critical limits may be time, rate, temperature, humidity, moisture content, water activity, pH value and salt content.

7.6 CCP Monitoring

Plant shall establish and implement effective monitoring measures in allusion to each CCP, and guarantee that CCP is controlled; monitoring measures include monitoring object, method, frequency and personnel.

Monitoring objects shall include all critical limits involved with each CCP; the monitoring method shall be exact and timely; generally, continuous monitoring shall be implemented; where discontinuous monitoring is adopted, its frequency shall be able to guarantee the control requirements of CCP; monitoring personnel shall accept suitable training, understand monitoring purpose and importance, get familiar with monitoring operation, and timely and accurately record and report the monitoring result.

Where deviation from operation limit is indicated in monitoring, monitoring personnel shall timely take correction to prevent deviation from critical limit.

Where deviation critical limit is indicated in monitoring, the monitoring personnel shall immediately stop the operation procedure, and timely take correction measures.

Monitoring record shall be maintained.

7.7 Correction Measures for Establishment of Critical Limit Deviation

Plant shall pre-establish correction measures for deviation of each critical limit of CCP for implementation upon deviation.

Correction measures shall include personnel implementing correction measures and releasing affected products, identification and elimination of deviation causes, as well as isolation, assessment and disposal of affected products.

Measurement or inspection for biological, chemical or physical properties may be carried out when assessing affected products; where the inspection result shows that the hazard is within the acceptable index, the product may be released to subsequent operation; otherwise, it shall be reworked, degraded, altered or discarded.

Correction personnel shall be familiar with product and HACCP plan, and shall be properly trained and authorized.

Where the monitoring result of a critical limit repeatedly deviates or the deviation cause involves the control ability of corresponding control measures, HACCP team shall reassess the effectiveness and suitability of relevant control measures, and improve and update them where necessary.

Correction record shall be maintained.

7.8 Confirmation and Verification for HACCP Plan

Plant shall establish and implement confirmation and verification procedures for HACCP plan, so as to verify the integrity, suitability and effectiveness of HACCP plan.

Confirmation procedure shall include effectiveness verification for all elements of HACCP plan. Confirmation shall be carried out before the implementation or after change of HACCP plan.

Verification procedure shall include: criterion, method, frequency, personnel, content, result, measure and record of verification.

Monitor the review of equipment alignment record; where necessary, carry out technical verification for the required control equipment and method through qualified inspection

organization, and provide technical verification report for documentation.

Verification result shall be input into the management review to ensure that such data resources are duly considered and can contribute to the continuous improvement of the whole HACCP system; where the verification result fails to meet the requirements, corrective measures shall be taken and then verification shall be repeated.

7.9 Maintenance of HACCP Plan Record

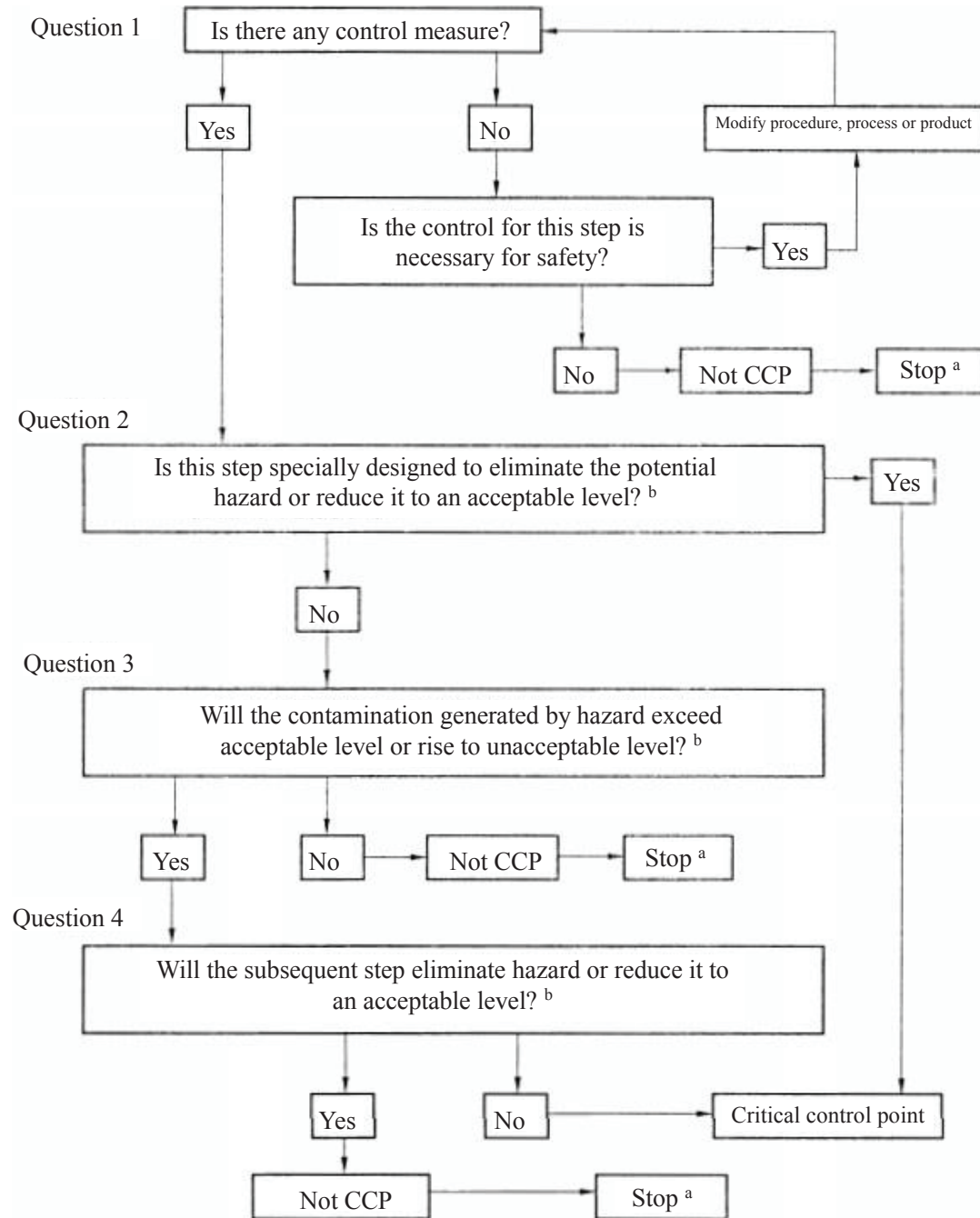
Establishment, operation and verification records of HACCP plan shall be maintained.

Control of HACCP plan record shall be consistent with that of the system record.

HACCP plan record shall include relevant information. Verification record shall at least include the following information:

- a) Product description record: name and address of plant; processing category; type, name, dosing and characteristic of the product; intended use and customer; edible (use) method; packaging type; storage condition and warranty period; label instruction; marketing and transportation requirements.
- b) Monitoring record: name of address of plant; product name; processing date; operation procedure; CCP; significant hazard; critical limit (operation limit); control measure; monitoring method and frequency; actually measured or observed result; monitoring personnel signature; monitoring date; review signature and date of monitoring record.
- c) Correction record: name and address of plant; product name; processing date; description and cause of deviation; correction measure and result; batch, isolated location, assessment method and result and final disposal of affected product; correction personnel signature; correction date; review signature and date of correction record.
- d) Proper records for HACCP plan shall be maintained. For example, main records required for verification activity are HACCP plan amendment record, semi-finished product and finished product periodical inspection record, CCP monitoring review record, CCP correction review record and CCP site verification record.

Appendix A (Informative) Judgment Tree for CCPs



^a Proceed to the next hazard according to the described process.

^b When critical control point in HACCP plan is identified, the acceptable level and unacceptable level shall be defined within the overall objective.

Figure A.1 Judgment Tree for CCPs

国家 (地区) country (region): Thailand
申请注册的境外肉类生产企业名单

序号 No.	注册编号 Approval No.	企业名称 Manufacture name	注册地址 Manufacture address	州/省/属地 Province	市/县 City/ Country	企业联系人 姓名 The name of the contact person	职务 The title of the contact person	电话及传真 Telephone number and Fax number	电子邮件 e-mail address	肉类产品设 计生产能力 (吨/年) The designed production capacity of the meat products (ton/year)	肉类产品最 近三年实际 产量 (吨/年) The real production volume in recent three years of the meat products (ton/year)	预计输华最 大实际产量 (吨/年) The maximum volume which estimated to export to China (ton/year)	企业注册类型 Type	注册产品 Products for approval			备注 Remarks	
														动物种类 (Animal species)	产品类型 (product type)	产品名称 (中文) Product Name (Chinese)	产品名称 (英文) Product Name (English)	
														Chicken	冷冻鸡产品 Frozen chicken	冷冻鸡肉 (整块的, 不包括冷冻鸡胸、冷冻鸡腿)	Frozen chicken meat (whole or piece, excluding frozen chicken breast and frozen chicken leg)	
																冷冻的整只鸡 (不包括内脏及胃部等消化道器官)	Frozen whole chicken (excluding giblet and digestive organs such as gastrointestinal)	
																冷冻鸡胸	frozen chicken breast	
																冷冻鸡腿	frozen chicken leg	
																冷冻未腌制鸡脂肪 (食用, 不包括内脏脂肪)	frozen chicken fat not rendered (edible, excluding giblet fat)	
																冷冻鸡整翅 (翼)	Frozen whole chicken wing (wing)	
																冷冻鸡翅 (翼) 根	frozen chicken drumette (wing)	
																冷冻鸡翅 (翼) 中	frozen chicken mid-joint-wing (wing)	
																冷冻鸡两节翅 (翼)	frozen chicken 2-joint wings (wing)	
																冷冻鸡翅 (翼) 尖	frozen chicken tips (wing)	
																冷冻鸡爪	frozen chicken claws	
																冷冻鸡胗 (鸡胃)	Frozen Chicken gizzard (chicken stomach)	
																其他鸡杂碎 (冷冻鸡胃袋)	other chicken offal (frozen chicken skeleton)	
																其他鸡杂碎 (冷冻鸡肝)	other chicken offal (frozen chicken liver)	
																其他鸡杂碎 (冷冻鸡心)	other chicken offal (frozen chicken heart)	
																其他鸡杂碎 (冷冻鸡肌腿)	other chicken offal (frozen chicken tendon)	
																其他鸡杂碎 (冷冻鸡膝软骨)	other chicken offal (frozen chicken joint cartilage of knee)	
																其他鸡杂碎 (冷冻其他鸡软骨)	other chicken offal (frozen other chicken cartilage)	
																其他鸡杂碎 (冷冻鸡脚)	other chicken offal (frozen chicken mek)	
日期 (date) :													官方印章 (Official Stamp) :					
备注: 企业注册类型: SH-屠宰企业 CP-分割企业 PP-加工企业 CS-冷库 DS-常置库													Type: SH-Slaughter house CP-Cut Plant PP-Processing Plant CS-Cold Store DS-Dry store					

申请注册的境外肉类生产企业名单

序号 No.	注册编号 Approval No.	企业名称 Manufacture name	注册地址 Manufacture address	省/省/属地 Province	市/县 City/ Country	企业联系人姓 名 The name of the contact person	职务 The title of the contact person	电话及传真 Telephone number and Fax number	电子邮件 e-mail address	肉类产品设 计生产能 力 (吨/年) The designed production capacity of the meat products (ton/year)	肉类产品最 近三年实际 产量 (吨/年) The real production volume in recent three years of the meat products (ton/year)	预计最大 实际产量 (吨/年) The maximum volume which estimated to export to China (ton/year)	企业注册类型 Type	注册产品 Products for approval			备注 Remarks	
														动物种类 (Animal species)	产品类型 (product type)	产品名称 (中文) Product Name (Chinese)	产品名称 (英文) Product Name (English)	
													SH-Slaughter house, CP-Cut Plant, CS-Cold Storage	Duck	冷冻鸭产品 Frozen duck	冷冻鸭肉 (整块的, 不包括 冷冻鸭胸、冷冻鸭腿)、 冷冻鸭胸、冷冻鸭腿) 冷冻鸭腿 冷冻鸭腿 冷冻鸭腿 (不包括 剔除内脏脂肪) 冷冻鸭腿 (剔除内脏脂肪) 		

Type: SH-Slaughter house
CP-Cut Plant
PP-Processing Plant
CS-Cold Store
DS-Dry store

进口肉类/肉类制品境外生产企业注册申请表

APPLICATION FOR EXPORT OF MEAT / MEAT PRODUCTS TO P.R.CHINA

这是中华人民共和国海关总署(GACC)要求向中国出口肉类或肉类制品的境外屠宰、分割、加工、储存企业必须提供的用于评估和注册的申请。请用中文或英文提交，申请资料内容要求完整，以避免导致申请过程的延误。

This is an application required by the General Administration of Customs of the People's Republic of China (GACC) for exporting meat or meat products to China for slaughtering, cutting, processing, and storage enterprises to provide for evaluation and registration. Please submit in Chinese or English. The application materials must be complete to avoid delays in the application process.

☐ 新增注册 Registration ☐ 新增注册产品品种 Addition (products) ☐ 改扩建 Alteration

第一部分 企业基本情况 1. Particulars of Establishment

1.1 企业名称 Name of Establishment:

1.2 地址 Address:

1.3 注册编号 Registration Number:

1.4 注册批准机构 Approval Authority:

1.5 建厂日期 Year Constructed:

1.6 改扩建日期、改扩建项目说明 (如适用)

Alteration date, description of alteration (if applicable)

1.7 企业类型 Type of enterprise

- ☐ 屠宰 Slaughter house ☐ 分割 Cutting plant ☐ 加工 Processing plant
☐ 冷藏储存 Cold store ☐ 常温储存 Dry store

1.8 生产的产品种类 Types of Products Manufactured

1.9 出口贸易情况 (已出口的国家或地区 , 对应出口产品品种)

Export trade situation (exported countries or regions, corresponding export products)

1.10 拟对华注册/增加的产品 (详细列明拟输华产品具体品种 , 可提供产品照片) Products to be registered / added to China (specify the specific varieties of products to be exported to China, and provide product photos)

1.11 已获对华注册资格时间、已批准出口产品种类 (如适用)

Time of registration with China, approved export product types (if applicable)

1.12 生产能力 Production capacity

屠宰线数量 Number of slaughter lines : _____ 条 ,

屠宰链速 line speed _____只/头每小时 birds/hour ;

年屠宰能力 Slaughter capacity : _____只/头 birds /year , _____吨 Ton ;

年去骨分割能力 Deboning capacity : _____吨 Ton ;

可食用副产品年加工能力 (按产品品种描述 , 年/吨) :

Annual processing capacity of edible by-products (description by product variety, annual/ton)

肉制品年加工能力 Annual meat processing capacity : _____吨 Ton (如适用) 。 (if applicable).

1.13 制冷及储存能力 Chill and cold store capacity

制冰能力 Ice making capacity _____吨/天 Ton / day

冷藏库数量 Number of chill room _____个 , 冷藏库容量 capacity _____立方米 cubic meter (m³) ;

冷冻库数量 Number of cold store _____个 , 冷冻库容量 capacity _____立方米 cubic meter (m³) ;

常温库数量 Number of dry store _____个 , 常温库容量 capacity _____立方米。 cubic meter (m³)

1.14 生产对应关系 (如适用) Production correspondence (if applicable)

对于独立的屠宰、分割、加工、常温/冷藏储存企业 , 请说明本企业产品相对应的来源企业以及转运到的下一家企业的名称、注册编号 , 说明对应的企业是否已获得在华注册资格。

For independent slaughtering, cutting, processing, drystore / cold storage enterprises, please indicate the name and registration number of the source enterprise corresponding to the product of the enterprise and the next enterprise to which it is transferred, and

indicate whether the corresponding enterprise has obtained registration qualification in China.

1.15 生产加工用水 Water Supply

水源 Source of water : ☐ 公共用水 Public water ☐ 企业自有水源 Enterprise's own water source

如果是企业自有水源 , 是否对水进行消毒处理 If it is the company's own

water source, whether to disinfect the water : ☐ 是 Yes ☐ 否 No (如适用) (if applicable)

自有水源消毒处理方式 Disinfection treatment method : ☐ 加氯处理

Chlorination ☐ 臭氧处理 Ozone ☐ 其他 Other_____

(如适用) (if applicable)

1.16 人力资源 Manpower

企业员工总数 Total number of employees : ____人 person ; 管理技术人

员 Management technical staff : ____人 person

驻厂官方检验检疫人员 Official inspectors : ____人 person、派驻机构

Authority agency : _____

每日加工班次 Number of shifts : ____班、每周工作天数 Number of working

days per week : ____天 day

1.17 联系人姓名、联系电话、邮箱 Contact name, phone number, E-mail

第二部分 企业声明 Declaration by Establishment

声明上述情况及提交材料真实无误

I HEREBY DECLARE THAT THE INFORMATION GIVEN ABOVE
IS TRUE AND CORRECT.

提交人姓名和职务

Name and designation of person who submitted above information

法人签名和公司盖章

日期

Signature of the owner and Company Stamp

Date

第三部分 兽医主管当局确认 Verification by Veterinary Authority

经审核确认，兹证明该公司上述情况及提交材料真实无误。申请注册企业能够符合中国和（出口国国家或地区名称）相关卫生要求。

I HAVE VERIFIED THE ABOVE INFORMATION GIVEN BY THE COMPANY AND CERTIFIED IT IS TRUE AND CORRECT. THE COMPANY APPLYING FOR REGISTRATION CAN MEET THE RELEVANT REQUIREMENTS OF CHINA AND (NAME OF EXPORTING COUNTRY OR REGION).

主管兽医姓名和职务

Name and designation of veterinarian who verified above
information

主管兽医签名和主管当局盖章

日期

Signature and official stamp of veterinary authority Date

进出口肉类境外生产企业注册条件及对照检查要点

Compliance Checklist for Registration of Overseas Establishments of meat to be Exported to P.R.China

填表说明：1.根据《进口食品境外生产企业注册管理规定》（原国家质量监督检验检疫总局令第145号公布，根据海关总署令第243号修订），向中国申请注册的境外肉类生产企业，其卫生条件应当符合中国法律法规和标准规范的有关规定，符合输华肉类检验检疫议定书要求。

2. 进口肉类境外主管官方根据本表对肉类生产企业开展官方检查并根据检查的实际情况如实作出符合性判定。根据中国海关总署进出口食品安全局相关要求提交本表及境外肉类生产企业提供的证明材料。
3. 境外肉类生产企业根据本表在申请注册前进行自我评估并开展自我检查。按本表中“填报要求及证明材料”栏目中的内容提供证明材料。证明材料应有目录，编号及内容应与“填报要求及证明材料”栏中的编号及内容对应，使用中文及英文填写，内容真实完整。
- 4.英文内容仅供参考，以中文内容为准。

- Notes:** 1. According to the *Administration of Registration of Foreign Food Establishments intended to be imported into the P.R.China* (released by Order No.145 of the former General Administration of Quality Supervision, Inspection and Quarantine and revised according to Order No.243 of the General Administration of Customs), the sanitation conditions of overseas meat establishments applying for registration in China shall conform to the relevant provisions of Chinese laws, regulations, standards and norms and to the requirements of the Protocol on Inspection and Quarantine of Meat to Be Exported to China.
2. The competent authorities of overseas establishments applying for registration shall carry out official audit according to this form and determine the compliance of the establishments based on their actual situations and audit results. The form shall be submitted according to the relevant request from Bureau of Import and Export Food Safety of the General Administration of Customs with supporting materials provided by meat establishments.
3. Foreign meat establishments shall conduct self-assessment and self-check before applying for registration according to this form. Supporting materials required in the column of “Filling in Requirements and Supporting Information” in this form shall be provided, which shall be numbered and catalogued according to the requirements mentioned in the column of “Key points of Review and Audit”, and written in Chinese or English, and all the materials shall be true and complete.
4. This English version is for reference only. The authentic version is the Chinese version.

企业名称及注册编号 Establishment Name and Approval No. :
 企业地址 Establishment Address :

项目 Item	主要条件及依据 Sanitation Conditions/Leagl basis	填报要求及证明材料 Filling-in Requirements and Supporting Information	审查要点 Key points of Review and Audit	符合性判定 Compliance (Yes/No)	备注 Remarks
1. 企业基本情况 Basic Information of Establishment					
1.基本情况 Basic information	1.《进口食品境外生产企业注册管理规定》第六条、第七条 <i>Articles 6 and 7 of the Administration of Registration of Foreign Food Establishments intended to be imported into the P.R.China.</i> 2.《进出口肉类产品检验检疫监督管理办法》 <i>Administrative Measures on the Inspection and Quarantine of Import and Export Meat Products.</i> 3.《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694)	1.填写《进口肉类/肉制品境外生产企业注册申请表》 <i>Fill in the form of Application For Export of Meat and Meat Products to P.R.China.</i>	1.企业应如实填报信息，基本信息应与出口国主管部门提交的信息一致、应与实际生产加工情况一致 <i>Meat establishments shall fill the true information in the application form, which shall be in line with the actual production of the establishment and the information provided by the competent authority.</i> 2.人力资源（企业和官方）应能满足企业生产加工和	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No	

			<i>National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise</i> (GB 12694). 4. 申请主管当局与海关总署签订的输华肉类检验检疫议定书 Protocol on Inspection and Quarantine of Meat to Be Exported to China signed between the competent authority of the applicant state and the General Administration of Customs of China(GACC).		官方检验监管的要求 Human resources (establishments and official veterinarians) shall be able to meet the needs of establishment production and official inspection control. 3.拟输华肉类产品应符合议定书规定的产品范围 Meat products to be exported to China must fall within the scope of products specified in the Protocol. 4.屠宰线速度应能够保障宰后检验的有效实施，去骨分割、加工能力应与屠宰能力相匹配 The slaughter line speed shall ensure the effective implementation of post-mortem inspection, and the deboning and cutting capacity shall match the slaughter capacity. 5.制冷储存能力应满足连续		
--	--	--	--	--	---	--	--

			生产储存冷冻/冰鲜肉类产品的能力 Cold storage capacity shall meet the needs of continuous production and storage of frozen/chilled meat.		
2. 企业位置、车间布局和设备 Location, Workshop Layout and Facilities & Equipments					
2.1 企业选址及厂区环境 The location and environment of meat establishment	《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694) 中 3.1、3.2 Articles 3.1 and 3.2 of <i>National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise</i> (GB 12694).	2.1 提供厂区所处地区环境的图片，图片中应标明周围环境信息(市区、郊区、工业、农业和居民区等) Provide pictures of the establishment location and environment, indicating clearly the surrounding environment information (urban, suburban, industrial, agricultural, residential areas, etc.).	厂区周围不应有污染源 No pollution sources shall be found around the plant area.	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No	

2.2 厂区布局 Layout of the factory	《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694) 中 3.1、3.3 和 4.1 Articles 3.1, 3.3 and 4.1 of <i>National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise</i> (GB 12694).	2.2 提供厂区平面图，平面图应标明活动物暂养区、隔离/急宰区、屠宰区、分割区、发运区、化学品存放间、实验室（如适用）、无害化处理区（如适用）等不同功能区；标明活动物运输车辆进入、卸载、清洗消毒及离开路线；标明肉类产品运输车辆进入、装载、离开路线；标明废弃物运输路线信息 Provide the factory floor plan, which shall indicate different functional areas such as lairage area of live animal, isolation/emergency slaughter area, slaughter	厂区布局满足生产加工需要，厂区应划分为生产区和非生产区，活畜禽、废弃物运送和成品出厂应避免交叉污染。 The layout of the factory shall meet the needs of production, with clear division of production areas and non-production areas. The transportation of live animal, the wastes and the final products shall be prevented from cross contamination.	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No	
-----------------------------------	---	---	---	--	--

		area, cutting area, dispatching area, chemical storage room, laboratory (if applicable), bio-safety disposal area(if applicable); indicate the routes for live animal transportation vehicles to enter, unload, be cleaned and disinfected, and leave as well as the routes for final product transportation vehicles to enter, load and leave; indicate the waste transportation route information.			
2.3 车间设计和布局 Design and layout of workshop	《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694) 中 4.1、4.2、5. Articles 4.1, 4.2 and 5 of <i>National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise</i> (GB 12694).	2.3 提供生产车间平面图，车间平面图应明确标出清洁区和非清洁区的范围；标明人员更衣间、屠宰车间、分割车间、可食用副产品加工车间、工器具清洗消毒	车间布局应合理，满足生产加工需要，避免交叉污染。不应在同一屠宰间，同时屠宰不同种类的畜禽。 The layout of the workshop shall be reasonable to meet the needs of production and avoid cross contamination. Different species of animal	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No	

			shall not be slaughtered simultaneously in the same slaughtering room.	
		毒间、预冷间(包括可食用副产品预冷设施)、内外包装区、速冻及冷藏存储区等功能区;标明车间内人员及产品流动方向 Provide workshop floor plan, which shall clearly indicates the boundary of clean areas and non-clean areas; indicates personnel dressing room, slaughtering, cutting and deboning room, edible by-product handling room, tools cleaning and disinfection room, cooling room (including edible by-product cooling facilities), internal and external packaging area, quick-freezing and refrigerating storage		

		area and other functional areas; indicate the flow direction of personnel and products in the workshop.			
2.4 生产设备 Production equipments	《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694) 中 5.4 Article 5.4 of <i>National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise</i> (GB 12694).	2.4 提供主要设备设施清单 Provide a list of major equipments and facilities.	企业应配备与生产能力相适应的生产设备 Establishment shall be equipped with equipments in line with its production capacity.	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No	
2.5 仓储设施 Storage facilities	《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694) 中 8.2 Article 8.2 of <i>National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise</i> (GB 12694).	2.5 简述储存库卫生管理要求, 提供能够体现仓储情况的储存库内相关图片 Describe the sanitation management requirements of the storage and provide relevant pictures that can reflect the storage conditions.	企业应保证输华肉类明确标识、专区存放, 贮存和运输环境清洁卫生 Establishment shall ensure that meat exported to China is clearly marked and stored in dedicated areas. The storage and transportation shall be clean and hygienic.	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No	

3. 加工用水/冰/蒸汽的供给 Water/Ice/Steam supply

3.1 加工用水的水质处理 (如适用) The treatment of water used in production (if applicable)	1.《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694) 中 5.1.1、11.2.2 Articles 5.1.1 and 11.2.2 of <i>National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise</i> (GB 12694). 2.《生活饮用水卫生标准》(GB 5749) <i>Standards for Drinking Water Quality</i> (GB 5749).	3.1 如果是企业自有水源, 请说明水质控制的相关措施并提供最近一次生产用水水质检测报告 (如适用) In the case that the water source is owned by the establishment, please describe the relevant measures for water quality control and provide the latest test report on the water used in production (if applicable).	加氯处理加氯量应符合《生活饮用水卫生标准》(GB 5749) 要求; 如果不加氯, 企业应确保水质符合《生活饮用水卫生标准》(GB 5749) 要求 Chlorine dosage for chlorination treatment must meet the requirements of <i>Standards for Drinking Water Quality</i> (GB 5749); in case of no chlorination treatment, the establishment must ensure that the water quality meets the requirements of <i>Standards for Drinking Water Quality</i> (GB 5749).	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No ☐ 不适用 NA (not applicable)	
3.2 水/冰/蒸汽微生物控制 Microbial control of	《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694) 中 5.1.1、11.2.2	3.2.1 提供生产用水以及与食品直接接触的冰/蒸汽的微生物监控	检测项目、方法及检测结果应符合《生活饮用水卫生标准》(GB 5749) 要求	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No	

water/ice/steam	Articles 5.1.1 and 11.2.2 of <i>National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise</i> (GB 12694).	计划。微生物监控范围应涵盖生产用水、冰/蒸汽，计划内容应包括检测的项目、频率、检测方法、判定标准 Provide microbiological monitoring plans for water and ice/steam in direct contact with food. The microbial monitoring plan shall cover water, ice/steam used in the production, and specify the test item, frequency, test method and limit criteria. 3.2.2 提供最近 1 次的水、冰/蒸汽的微生物检测报告 Provide the latest microbial test report of water, ice/steam.	The test items, methods and test results shall meet the requirements of <i>Standards for Drinking Water Quality</i> (GB 5749).	
-----------------	---	---	--	--

4. 活动物来源 Source of Live Animals

4.1 活动物的来源地区及养殖场 Source areas and farms of live animals	申请国主管当局与海关总署签订的输华肉类检验检疫议定书 Protocol on Inspection and Quarantine of Meat to Be Exported to China signed between the competent authority of the applicant state and the GACC.	4.1.1 提供活动物来源的国家/省份/地区信息表 Provide the information talbe of country , province, and region where the live animal is sourced from. 4.1.2 提供活动物来源养殖场名单，应注明企业自有养殖场还是合同养殖场 Provide the list of farms providing live animals, indicating whether it is own -farms or contracted-farms.	企业应采取有效措施区分并保障输华肉类原料动物应来自议定书规定的国家或区域(或议定书明确规定的具体省份/地区)，不能采购外国地区原料动物 Establishments shall take effective measures to distinguish and guarantee that the animals slaughtered for the meat exported to China shall come from countries or regions specified in the protocol (or specific provinces/regions specified in the protocol), and shall not purchase animals from other foreign countries or regions.	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No	
4.2 活动物检疫合格证书	1.申请国主管当局与海关总署签订的输华肉类检验检疫议定书 Protocol on Inspection and	4.2.1 提供送宰活动物检疫合格证书样本 Provide models of	1.检疫证书应经官方部门确认合格，能确保原料动物来	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No	

* 月龄的判定 (适用于牛) Quarantine certificate for live animals *Determination of month age (for cattle)	Quarantine of Meat to Be Exported to China signed between the competent authority of the applicant state and the GACC. 2.《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694) 中 6.2.1 Article 6.2.1 of <i>National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise</i> (GB 12694).	quarantine certificates of live animals for slaughter. 4.2.2 提供月龄判断标准及操作程序文件(适用于牛) Provide criteria to determine the month age and the operation procedures (for cattle).	自合格区域,能够追溯到养殖场,并留存相关记录 The quarantine certificate shall be certified by the official authority to ensure that animals come from permitted areas and can be traced back to the farm, and relevant records shall be kept. 2.对月龄的判定应准确,操作方法应合理并易于操作(适用于牛) The determination of the month age shall be accurate, and the operation method shall be reasonable and easy to operate (for cattle).	
5. 肉类屠宰分割 Slaughter and deboning/Cutting				
5.1 肉类检验 Meat inspection 5.1.1 检验程序 Inspection	1.《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694) 中 6、10.5 Articles 6 and 10.5 of <i>National</i>	5.1.1 简述由谁、在何岗位/工序实施宰前宰后检验 Describe who will carry	1.只有经宰前宰后检验合格的肉类方可允许输华 Only meat that passes the ante mortem and post	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No

procedure 5.1.2 胴体/肉类 拒绝或接受的 判定标准 Criteria carcass/meat rejection acceptance	<i>Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise</i> (GB 12694). 2. 申请国主管当局与海关总署签订的输华肉类检验检疫议定书 Protocol on Inspection and Quarantine of Meat to Be Exported to China signed between the competent authority of the applicant state and the GACC.	out ante-mortem and post-mortem inspection and where to conduct it. 5.1.2 提供工作状态下宰后检验工作区相关图片，工作区图片应包括宰后检验工作台、污染胴体修整区、可疑胴体留置区、不合格胴体存放设施、屠宰流水线急停按钮等 Provide pictures of postmortem inspection areas when the inspection is in process, including postmortem inspection table, contaminated carcass trimming area, suspicious carcass holding area, condemned carcass storage facilities, emergency stop button of slaughtering line, etc...	mortem inspection can be exported to China. 2. 应保证宰后检验内脏与胴体准确对应 The correspondence of viscera with carcass shall be ensured after slaughter. 3. 应避免粪便胆汁造成的交叉污染 Cross contamination caused by feces and bile shall be avoided.	
---	--	--	--	--

		5.1.3 提供胴体/肉类拒 绝或接受的判定标准 Provide the criteria for carcass/meat rejection or acceptance.			
5.2 HACCP 体系 建立及运行情况 Establishment and operation of HACCP system	1.《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694) 中 11.1 Article 11.1 of National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise (GB 12694). 2.《危害分析与关键控制点 (HACCP) 体系 食品生产企业通用要求》(GB/T 27341) <i>Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) System-General Requirements for Food Processing Plant</i> (GB/T 27341).	5.2.1 提供所有拟输华产品的生产加工工艺流程图、危害分析工作单和 HACCP 计划表 Provide the production flow chart, hazard analysis worksheet and HACCP plan of all products applied for export to China. 5.2.2 提供 CCP 点监控记录、纠偏记录、验证记录样表 Provide model records of CCP monitoring, and correction and verification.	1.HACCP 计划应分析和有效控制生物的、物理的、化学的危害； The biological, physical and chemical hazards shall be analyzed and effectively controlled in HACCP plan; 2.生产工艺流程应合理，避免交叉污染； The process flow shall be reasonable and avoid cross contamination; 3.CCP 点设置应科学可行，纠偏、验证措施应恰当 CCP point shall be scientific and feasible, and the measures of correction, and verification shall be appropriate.	☐符合 Yes ☐不符合 No	

			4.HACCP 计划应包括所有拟输华产品 All the products applied for export to china shall be included in the HACCP system.		
5.3 卫生标准操作程序 *对牛海绵状脑病 (BSE) 特殊风险物质 (SRMs) 建立并实施卫生标准操作程序 (适用于牛) Sanitation Standard Operation Procedure * A Sanitation Standard Operation Procedure (applicable to	1.《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694) 中 5.4.5、5.4.6、7.2、7.3、7.4、7.5、10.4、11.2 Articles 5.4.5, 5.4.6, 7.2, 7.3, 7.4, 7.5, 10.4 and 11.2 of the <i>National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise</i> (GB 12694). 2.申请国主管当局与海关总署签订的输华肉类检验检疫议定书中规定的特殊风险物质 (SRMs) 要求 Special Risk Materials (SRMs) requirements as stipulated in the Protocol on Inspection and	5.3.1 简述设备设施、工器具、工作服清洗消毒在何时、由谁、以何频率实施 Briefly describe when, by whom and at what frequency the cleaning and disinfection of equipment and facilities, tools and working cloths will be carried out. 5.3.2 简述或提供去除肛门、内脏、皮毛等易导致胴体污染岗位/工序的卫生标准操作要求 Briefly describe or	1.卫生标准操作程序应能够消除交叉污染,符合卫生要求 The Sanitation Standard Operation Procedure should be able to eliminate cross contamination and meet hygienic requirements. 2.企业应明确特殊风险物质 (SRMs) 范围,建立 SRMs 去除操作要求、进行员工培训,有效控制 SRMs,防止交叉污染 (如适用) The establishment shall define the scope of the SRMs, establish SRMs removal requirements, operation conduct	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No	

Bovine) shall be established and implemented for the Special Risk Materials (SRMs) of the Bovine Spongiform Encephalopathy (BSE)	Quarantine of Meat to Be Exported to China signed between the competent authority of the applicant state and the GACC.	provide sanitation operating requirements for removing the anus, offal and fur that will easily contaminate the carcass. 5.3.3 简述或提供牛特殊风险物质 (SRMs) 界定范围 ; SRMs 去除标准操作要求 , 明确 SRMs 去除岗位设置、细化不同岗位具体操作等内容 Briefly describe or provide the definition scope of the SRMs; the standard operation requirements for SRMs removal; clear post settings and the detailed operations of SRMs removal in different posts, etc..	employee effectively control and prevent contamination (if applicable).	training, SRMs, cross (if	
--	--	--	---	---------------------------	--

5.4 自检自控情况 self-control	1.《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694) 中 6.1、7.1 Articles 6.1 and 7.1 of <i>National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise</i> (GB 12694). 2.申请国主管当局与海关总署签订的输华肉类检验检疫议定书中规定的微生物要求 Microbial requirements as stipulated in the Protocol on Inspection and Quarantine of Meat to Be Exported to China signed between the competent authority of the applicant state and the GACC.	5.4.1 提供企业微生物监控计划，监控计划范围应包括所有拟输华产品，计划应列明监控项目、频率、判定标准、不合格处理措施等 Provide the microbiological monitoring plan made by establishments which shall cover all products applied for export to China, and shall specify the monitoring items, frequency, limit criteria and follow-up action of non-conformity etc.. 5.4.2 提供最近 6 个月微生物监控结果的分解报告 Provide an analysis report on the microbiological monitoring results in	企业应建立自检自控计划，原料和产品检测的采样、检测和判定标准应符合中国要求，确保产品安全卫生 The establishment shall establish a self-control plan. The sampling, testing and limit criteria for raw materials and final products shall meet the requirements of competent authorities and China to ensure the safety and wholesomeness of products.	☐符合 Yes ☐不符合 No	
---------------------------------------	---	---	--	---	--

			recent 6 months. 5.4.3 企业有自属实验室，提交企业实验室能力与资质证明；企业委托第三方委托实验室，提供委托实验室资质 In case of laboratory owned by the establishment, submit certificates for its laboratory capability and qualification; in case of laboratory entrusted by a third party, provide the qualification of the laboratory entrusted.		
6. 可食用副产品加工 (如适用) Edible By-product Processing (if applicable)					
6. 可食用副产品加工、处理 Edible By-product handling	1.《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694) 中 4.1.6、7.6、7.7 Articles 4.1.6, 7.6 and 7.7 of National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry	6.1 提供可食用副产品加工处理间/区平面图，平面图应标注出可食用副产品处理间/蹄(爪)去除处理区、预	1. 可食用副产品车间与企业申报的注册产品相对应，如畜禽头爪蹄、内脏等产品车间面积充足、布局合理，脏区净区分隔，避免交叉污	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No ☐ 不适用 NA (not applicable)	

	<i>Slaughtering Enterprise</i> (GB 12694). 2. 申请主管当局与海关总署签订的输华肉类检验检疫议定书中规定的可食用副产品要求 Edible by-product requirements as stipulated in the Protocol on Inspection and Quarantine of Meat to Be Exported to China signed between the competent authority of the applicant state and the GACC.	冷设施、包装间的位 置，注明人流、物流方 向，提供生产状态下可 食用副产品加工车间 的图片 Provide a floor plan of the handling room/area for edible by-products, which shall indicate the location of edible by-product handling room, hoofs (feet) removal area, cooling facilities and packaging room, as well as the flow direction of personnel and materials, and provide the pictures of edible byproduct handling room when the production is in process. 6.2 提供可食用副产品加工的工艺流程图、危害分析工作单和 HACCP 计划表	染 Edible by-product room shall be suitable for the production of products applied by the establishment for export, including that the room where the head, feet and other visera are processed shall be sufficient in working area, reasonable in layout, separated the clean areas from the non-clean areas and the cross contamination can be avoided. 2. 可食用副产品处理能力应与屠宰能力相对应 Edible by-product handling capacity shall match the slaughtering capacity. 3. 可食用副产品如头蹄爪，在宰后检验前即已经切除的，应当保证胴体内脏发现不适合人类食用病变时能够准确识别对应的可食用副产品并进行处置，防止不	
--	--	---	---	--

		合格动物的可食用副产品 输华 If the edible by-products, such as the head, feet and claws, have been removed before post-mortem inspection, the edible by-products shall be accurately identified and disposed when the carcass viscera are found to be unfit for human consumption, so as to prevent the edible by-products of condemned animals from being exported to China. 4.输华产品微生物监控计划 应当包括可食用副产品 The microbiological monitoring plan for products to be exported to China shall cover edible by-products. 5.对于取鸭/鹅肥肝操作，内脏掏脏环节不应与分割肉同区域同时加工（适用于取	Provide the production flow chart, hazard analysis worksheet and HACCP plan of all the edible by-products. 6.3 提供可食用副产品卫生标准操作程序 (SOP), SOP 应当至少列明可食用副产品加工区域、合格产品判定标准或是拒收产品缺陷标准、产品温度控制要求、产品批次管理要求等 Provide the Standard Operation Procedure (SOP) for edible by-products. The SOP shall at least indicate the handling areas of edible by-products, the criteria for acceptance or rejection of the products, the temperature	
--	--	---	---	--

		requirements of the product, requirements of product batch management, etc.. 6.4 说明已建立的必要程序保证胴体内脏发现不适合人类食用病变时能够准确识别对应的可食用副产品并进行处置，防止不合格动物的可食用副产品输华（申请可食用副产品，如头蹄爪） Explain necessary procedures established to ensure that the corresponding edible by-products can be accurately identified and disposed of when the viscera and the carcass are found to be unfit for human consumption, so as to prevent the edible	鸭/鹅肥肝工艺) For the duck/goose fatty liver plucking operation, the evisceration shall not be carried out in the same area and at the same time with the meat cutting (applicable to the duck/goose fatty liver plucking).		
--	--	---	--	--	--

			by-products of condemned animals from being exported to China (Applicable to export of edible by-products, such as head, feet). 6.5 随附可食用副产品微生物监控计划，计划中应至少列明取样方式、频率、监控检测项目、检测限值、判定符合的标准等 Provide an edible by-product microbiological monitoring plan, which shall specify the sampling method, frequency, monitoring items, detect limits, limit criteria for compliance, etc.. 6.6 提供内脏掏脏加工与胴体分割加工区域		
--	--	--	--	--	--

		的空间/时间隔离措施， 并提供避免发生交叉 污染的证明材料(适用于 取鸭/鹅肥肝工艺) Provide the space/time measures separating the areas of offal process after evisceration and carcass cutting, with the supporting materials of avoiding the cross contamination (applicable to plucking of duck/goose fatty liver).			
7. 温度控制 Temperature Control					
7.1 车间温度控制 Room temperature control	《食品安全国家标准 畜禽屠宰 加工卫生规范》(GB 12694) 中 4.3 Article 4.3 of National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise (GB 12694).	7.1 简述预冷设施、分割 车间、冻结间、冷藏 库的温度要求 Brief description of the temperature requirements of chilling facilities, cutting room, freezing room and cold storage.	应按照产品工艺要求将车 间温度控制在规定范围内。 预冷设施温度控制在 0℃ ~4℃;分割车间温度控制在 12℃以下;冻结间温度控制 在-28℃以下;冷藏储存温 度控制在-18℃以下	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No	

			The room temperature shall be controlled within the required range, i.e. the temperature of chilling facilities shall be controlled between 0 °C ~4 °C ; the temperature of the cutting room shall be limited below 12 °C ; the freezing room temperature is controlled below -28 °C and the temperature of cold storage shall be controlled below -18°C.		
7.2 产品温度/排酸控制 Product temperature/ carcass control	1.《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694) 中 7.6 Article 7.6 of National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise (GB 12694). 2.申请国主管当局与海关总署签订的输华肉类检验检疫议定书中规定的温度和 PH 值要求 (如	7.2.1 简述冷却后肉类中心温度、副产品中心温度要求 Brief description of the requirements of the central temperature of meat and edible by-products after chilling. 7.2.2 提供肉类排酸程序, 包括冷却方式、设施 (如适用)	1.应按照工艺要求,屠宰后胴体和食用副产品需要进行预冷的,应立即预冷。冷却后,畜肉的中心温度应保持在 7°C 以下,禽肉中心温度应保持在 4°C 以下,内脏产品中心温度应保持在 3 °C 以下。加工、分割、去骨等操作应尽可能迅速 According to the process	☐符合 Yes ☐不符合 No	

	适用) Temperature and PH value stipulated in the Protocol on Inspection and Quarantine of Meat to Be Exported to China signed between the competent authority of the applicant state and the GACC(if applicable).	Provide the carcass aging procedure, including chilling methods and facilities (if applicable). 7.2.3 提供预冷和熟化的温度曲线、胴体背最长肌中央的 PH 值检测记录 (如适用) Provide the temperature curve of chilling and aging, and the record of PH value measured in the center of the longissimus dorsi muscle of carcass (if applicable).	requirements, the carcasses and edible by-products that need to be chilled after slaughter shall be chilled immediately. After chilling, the central temperature of livestock meat shall be kept below 7℃; for the poultry meat, it shall be kept below 4 ℃ , and the central temperature of visceral products shall be kept below 3℃. The operations such as deboning and cutting shall be carried out as quickly as possible. 2. 应限定加工时间 ,确保尽快加工。生产冷冻产品时,应在 48h 内使肉的中心温度达到 -15℃ 以下后方可进入冷藏储存库 Production time shall be limited to ensure a rapid production. During the production of frozen products, the central temperature of the meat shall		
--	--	---	--	--	--

			reach below -15°C within 48 hours before being placed in the coldstorage. 3.肉类排酸后的 PH 值应符合 会议定书要求 (如适用) The PH value of meat after aging shall meet the requirements of the Protocol (if applicable).		
8. 化学品及包装材料管理 Management of Chemicals and Packaging Materials					
8.1 化学品管理 储存 Management and storage of chemicals	《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694) 中 7.8、11.2.7 Articles 7.8 and 11.2.7 of <i>National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise</i> (GB 12694).	8.1.1 简述化学品领用与储存要求 Brief description of chemical use and storage requirements. 8.1.2 提供化学品存放间的图片 Provision of pictures of chemical storage rooms.	1.化学品 (包括消毒剂和其它清洁剂) 应符合当地主管当局和中国要求 The chemicals (including disinfectants and other detergents) shall meet the requirements of local competent authorities and China. 2.化学品应专区贮存、严格管理、明确标识 The chemicals shall be stored in dedicated areas, strictly managed and clearly	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No	

			marked.			
8.2 内外包装材料 Management and storage of exterior and interior packing materials	《食品安全国家标准 畜禽屠宰 加工卫生规范》(GB 12694) 中 8.1 Article 8.1 of <i>National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise</i> (GB 12694).	8.2 提供内外包装材料 适合进行肉类包装的 证明材料 Provision of supporting materials indicating the internal and external packing materials are suitable for meat packaging.	包装材料不应含有有毒有 害物质,不应改变肉的感官 特性 Packing materials shall be free of any toxic and harmful substances and shall not change the characteristics of meat.	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No		
9. 废弃物处理及虫鼠害控制 Waste Disposal and Pest Control						
9.1 废弃物处理 Waste disposal	《食品安全国家标准 畜禽屠宰 加工卫生规范》(GB 12694) 中 3.3.2、3.3.3、4.1.5、5.2.3、5.4.4、 5.8、6.3.7、6.4 Articles 3.3.2, 3.3.3, 4.1.5, 5.2.3, 5.4.4, 5.8, 6.3.7 and 6.4 of <i>National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise</i> (GB 12694).	9.1.1 提供车间内可食 用产品容器、废弃物存 放容器的区分标识图 片 Provide the pictures of identification distinguished for edible product containers and waste storage containers in the room. 9.1.2 简述废弃物处理	1.可食用产品容器、废弃物 存放容器应明显标识并加 以区分 Edible product containers and waste storage containers shall be clearly marked and distinguished. 2.废弃物应区分存放、及时 处理,避免对生产造成污染 Waste shall be stored separately and treated in time	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No		

			程序要求；如采用第三方进行无害化处理，请提供第三方企业的相应资质 Brief description of waste disposal and procedure requirements; If a third party is contracted for biosafety disposal, please provide the corresponding qualification of the third party.	to avoid contamination of production.		
9.2 虫鼠害控制 Pest control	《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694) 中 5.2.2、5.5.2、5.7.2、5.8.1、11.2.9 Articles 5.2.2, 5.5.2, 5.7.2, 5.8.1 and 11.2.9 of National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise (GB 12694).	9.2 提供虫害控制布点平面图，如第三方承担，提供第三方资质 Provision of the layout plan for pest control. If a third party undertakes, please provide the qualification of the third party.	应避免虫害、鼠害对生产安全卫生造成影响 Pests shall be avoided from influencing the safety and sanitation of production.	☐符合 Yes ☐不符合 No		

10. 产品追溯和召回 Product Traceability and Recall				
10. 产品追溯和召回体系 Product traceability and recall system	1.《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694) 中 9. Article 9 of <i>National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise</i> (GB 12694). 2. 申请国主管当局与海关总署签订的输华肉类检验检疫议定书中规定的追溯与召回要求 Traceability and recall requirements as stipulated in the Protocol on Inspection and Quarantine of Meat to Be Exported to China signed between the competent authority of the applicant state and the GACC.	10.1 简述产品追溯程序，以一批次成品批号为例，说明如何自成品追溯至相应养殖场或前一步骤的来源企业 Briefly describe the product traceability procedure, and take the batch number of a finished products as an example to explain how to trace the finished products to the farm or establishment where the raw material come from. 10.2 提供独立冷库企业请提供产品来源企业已获得在华注册资格的证明文件（如适用） Please the independent	1.应通过批次号构成识别动物或产品来源，通过批次管理和接收销售记录实现向前一步和向后一步的可追溯管理 The animal or product sources shall be identified through the composition of batch numbers, and the backward and forward traceability shall be realized through batch number, the records of acceptance and sales. 2.独立冷库企业输华产品应 当来自已获得在华注册资格的屠宰分割企业，产品已完成内外包装和标识，产品接收符合温度控制要求，接收后只进行速冻和冷冻储存，不得对接收的产品进行	☐符合 Yes ☐不符合 No

		cold storage facility provide the supporting documents (if applicable) to prove that the product come from the establishment registered by China. 10.3 提供独立冷库企业对华产品储存管理的简要说明，说明输华产品来源及接收、存放等操作要求（如适用） Provision of the brief description of the storage and management of products exported to China by the independent cold storage indicating the source of the product exported to China and the requirements of acceptance and storage.(if applicable).	再包装、换标识等加工操作 The products exporting to China through independent cold storage facilities shall source from slaughterhouses and cutting establishments which are registered in China. The products shall be finished with inner and exterior packing and labelling, the temperature requirement must be satisfied when received by the independent cold storage facility. After the products are received, no further packing, re-labelling, or any other processing operation is allowed except fast-freezing and freeze storage.	
--	--	--	---	--

11. 人员管理及培训 Personnel Management and Training				
11.1 员工工资及健康管理 Staff qualification and health management	《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694) 中 10.1、10.2 Articles 10.1 and 10.2 of <i>National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise</i> (GB 12694).	11.1 提供员工雇佣前健康管理以及员工体检要求 Provide pre-employment health management and medical examination requirements for employees.	1. 雇用前员工应进行体检并证明适合在食品加工企业工作 The employees must be medically examined and certified to be fit for the work in food processing establishments prior to employment. 2. 员工应定期体检并保存记录 Employees shall take regular medical examinations and the records shall be kept.	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No
11.2 人员培训 Personnel training	《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》(GB 12694) 中 10.5 Article 10.5 of <i>National Food Safety Standard – Code of Hygienic Practice for the Livestock and Poultry Slaughtering Enterprise</i> (GB 12694).	11.2 提供员工年度培训计划、内容、考核、记录 Provide employee annual training plan, including training content, assessment and records.	培训内容应涵盖输华肉类检验检疫议定书、中国法规标准、SRMs 控制 (适用于牛) 等内容 The training content shall cover the Protocol on Inspection and Quarantine of Meat to Be Exported to	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No

			China, Chinese laws and regulations and standard, SRMs control (applicable to cattle), etc..		
12. 声明 Declaration					
12.1 企业声明 Declared by establishment		1.填写《进口肉类/肉制品境外生产企业注册申请表》 Fill in the Application For Export of Meat and Meat Products to P.R.China.	应有法人签名和公司盖章 The form shall be signed by responsible person and stamped with seal of the establishment.	☐ 符合 ☐ 不符合	
12. 兽医主管当局确认 Confirmed by Veterinary Authority		1.填写《进口肉类/肉制品境外生产企业注册申请表》 Fill in the Application For Export of Meat and Meat Products to P.R.China.	应有主管兽医签名和主管当局盖章 The form shall be signed by official veterinarian in charge and stamped with official seal of the Authority.	☐ 符合 Yes ☐ 不符合 No	

国家 (地区) country (region):

申请变更的境外肉类生产企业名单
รายชื่อบริษัทผู้ผลิตเนื้อสัตว์ของต่างประเทศที่ยื่นเปลี่ยนแปลงข้อมูล

原企业信息						
序号 No.	注册编号 Approval No.	企业名称 Manufacture name	注册地址 Manufacture address	州/省/属地 Province	城市 City	企业注册类型 Type
						注册产品 Products for approval
						备注 Remarks
现企业信息						
序号 No.	注册编号 Approval No.	企业名称 Manufacture name	注册地址 Manufacture address	州/省/属地 Province	城市 City	企业注册类型 Type
						注册产品 Products for approval
						变更情况说明 ชี้แจงการ เปลี่ยนแปลง

日期 date:
企业注册类型: 官方印章 Official stamp:

- SH-屠宰企业
CP-分割企业
PP-加工企业
CS-冷库
DS-常温库
- Type: SH-Slaughter house
CP-Cut Plant
PP- Processing Plant
CS- Cold Store
DS- Dry store

注意: 当企业肉类原料用活动物 (动物种属改变)、肉类制品原料来源 (动物种属改变)、车间布局 (改扩建)、新增注册品种 (屠宰分割肉、可食用副产品、肉制品等有特殊工艺要求的产品, 如原注册品种为猪肉产品, 新增注册猪肉产品, 工艺流程发生可能影响食品安全的重大改变时, 应当提出非首次注册情况下的新增注册申请。

หมายเหตุ กรณีดังต่อไปนี้จะต้องดำเนินการขอขึ้นทะเบียนรับรองโรงงานใหม่ กรณีที่วัตถุดิบของบริษัทเป็นสัตว์มีชีวิตร (เปลี่ยนแปลงประเภทสัตว์) แหล่งที่มาวัตถุดิบผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์ (เปลี่ยนแปลงประเภทสัตว์) ฟังห้องผลิต (แก้ไข ช่อมแซม ขยาย) เพิ่มขอบข่ายรับรองผลิตภัณฑ์ (สินค้าที่มีข้อบกพร่องกระบวนการแปรรูปเป็นพิเศษจำพวกเนื้อชำแหละ ผลพลอยได้สำหรับบริโภค ผลิตภัณฑ์ประเภทเนื้อ เช่น ประเภทผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการรับรองเดิมเป็นผลิตภัณฑ์เนื้อหมู และผลิตภัณฑ์ไก่ประสมคอรับรองใหม่เป็นผลิตภัณฑ์เนื้อหมู เป็นต้น) กรณีเทคโนโลยีกระบวนการผลิตมีการเปลี่ยนแปลงขนานใหญ่ที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยอาหารได้

国家（地区）：

申请注销注册的境外肉类生产企业名单

序号 No.	注册号 Approval No.	企业名称 Manufacture name	注册地址 Manufacture address	州/省/属地 Province	城市 City	企业注册类型 Type	注册产品 Products for approval	注销注册原因说明 Remarks

日期：

官方印章：

企业注册类型：

SH-屠宰企业
CP-分割企业
PP-加工企业
CS-冷库
DS-常温库

Type: SH-Slaughter house
CP-Cut Plant
PP- Processing Plant
CS- Cold Store
DS- Dry store

符合评估审查要求的国家或地区输华肉类产品名单

国家	产品大类	品名	注册企业	状态
泰国	冷冻鸡产品	冷冻鸡肉（整的或块的，不包括冷冻鸡胸、冷冻鸡腿）	EST11（屠宰、分割、冷藏）、EST23（屠宰、分割、冷藏）、EST44（屠宰、分割、冷藏）、EST129（屠宰、分割、冷藏）、EST139（屠宰、分割、冷藏）、EST160（屠宰、分割、冷藏）、EST79（屠宰、分割、冷藏）、EST109（屠宰、分割、冷藏）、EST201（屠宰、分割、冷藏）、EST319（屠宰、分割、冷藏）、EST119（屠宰、分割、冷藏）、EST07（屠宰、分割、冷藏）、EST266（屠宰、分割、冷藏）、EST10（屠宰、分割、冷藏）、EST25（屠宰、分割、冷藏）、EST32（屠宰、分割、冷藏）、EST49（屠宰、分割、冷藏）、EST165（屠宰、分割、冷藏）、EST197（屠宰、分割、冷藏）、EST244（屠宰、分割、冷藏）	
		冷冻的整只鸡（不包括内脏及胃肠等消化道器官）		
		冷冻鸡胸		
		冷冻鸡腿		
		冷冻未炼制鸡脂肪（食用，不包括内脏脂肪）		
		冷冻鸡整翅（翼）		
		冷冻鸡翅（翼）根	EST11（屠宰、分割、冷藏）、EST23（屠宰、分割、冷藏）、EST129（屠宰、分割、冷藏）、EST139（屠宰、分割、冷藏）、EST160（屠宰、分割、冷藏）、EST44（屠宰、分割、冷藏）、EST53（屠宰、分割、冷藏）、EST79（屠宰、分割、冷藏）、EST109（屠宰、分割、冷藏）、EST201（屠宰、分割、冷藏）、EST319（屠宰、分割、冷藏）、EST119（屠宰、分割、冷藏）、EST07（屠宰、分割、冷藏）、EST10（屠宰、分割、冷藏）、EST25（屠宰、分割、冷藏）、EST32（屠宰、分割、冷藏）、EST49（屠宰、分割、冷藏）、EST165（屠宰、分割、冷藏）、EST197（屠宰、分割、冷藏）、EST244（屠宰、分割、冷藏）	
		冷冻鸡翅（翼）中		
		冷冻鸡两节翅（翼）		
		冷冻鸡翅（翼）尖		
		冷冻鸡爪		
		冷冻鸡肫（鸡胃）		
		其他鸡杂碎（冷冻鸡骨架）		
		其他鸡杂碎（冷冻鸡肝）		
		其他鸡杂碎（冷冻鸡心）		
		其他鸡杂碎（冷冻鸡肌腱）		
		其他鸡杂碎（冷冻鸡膝关节）		
		其他鸡杂碎（冷冻其他鸡软骨）		
		其他鸡杂碎（冷冻鸡脖）		
	冷冻鸭产品	冷冻鸭肉（整的或块的，不包括冷冻鸭胸、冷冻鸭腿）	EST14（屠宰、分割、冷藏）	
		冷冻鸭胸		
		冷冻鸭腿		
		冷冻未炼制鸭脂肪（食用，不包括内脏脂肪）		

ประเทศ	ประเภทผลิตภัณฑ์	รายชื่อผลิตภัณฑ์	เลขขึ้นทะเบียน	สถานะ
ประเทศไทย	ผลิตภัณฑ์ปีกแช่แข็ง	Frozen chicken meat (whole or piece, excluding frozen chicken breast and frozen chicken leg)	EST11 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store), EST23 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store), EST44 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store), EST129 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store), EST139 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store), EST160 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store), EST79 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store), EST109 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store), EST201 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store), EST319 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store), EST119 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store), EST266 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store), EST07 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store), EST10 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store), EST25 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store), EST32 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store), EST49 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store), EST165 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store), EST197 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store), EST244 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store)	
		Frozen whole chicken (excluding giblet and digestive organs such as gastrointestinal)		
		frozen chicken breast		
		frozen chicken leg		
		frozen chicken fat not rendered (edible , excluding giblet fat)		
		frozen whole chicken wing (wing)		
		frozen chicken drumette (wing)		
		frozen chicken mid-joint-wing (wing)		
		frozen chicken 2-joint wings (wing)		
		frozen chicken tips (wing)		
	frozen chicken claw			
	frozen Chicken gizzard (chicken stomach)			
	other chicken offal (frozen chicken skeleton)			
	other chicken offal (frozen chicken liver)			
	other chicken offal (frozen chicken heart)			
	other chicken offal (frozen chicken tendon)			
	other chicken offal (frozen chicken joint cartilage of knee)			
	other chicken offal (frozen other chicken cartilage)			
	other chicken offal (frozen chicken neck)			
	ผลิตภัณฑ์เนื้อแช่แข็ง	Frozen duck meat (whole or piece, excluding frozen duck breast and frozen duck leg)	EST14 (Slaughterhouse, Cutting plan, Cold Store)	
frozen duck breast				
frozen duck leg				
frozen duck fat not rendered (edible, excluding giblet fat)				

ที่มา: กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์

LIST OF ESTABLISHMENTS ELIGIBLE TO EXPORT
POULTRY MEAT AND BY-PRODUCTS TO P.R.CHINA

No	Approval No.	Name of Plant
1	EST. 07	CENTRAL POULTRY PROCESSING CO., LTD.
2	EST. 10	BETTER FOODS CO., LTD.
3	EST. 11	GFPT PUBLIC COMPANY LIMITED
4	EST. 14	BANGKOK RANCH PUBLIC CO., LTD.
5	EST. 23	CPF (THAILAND) PUBLIC COMPANY LIMITED
6	EST. 25	SUN FOOD INTERNATIONAL CO., LTD.
7	EST. 32	CARGILL MEATS (THAILAND) LIMITED
8	EST. 44	SAHA FARMS CO., LTD.
9	EST. 49	B. FOODS PRODUCT INTERNATIONAL CO., LTD.
10	EST. 53	TYSON POULTRY (THAILAND) LIMITED
11	EST. 79	PANUS POULTRY GROUP CO., LTD.
12	EST. 109	THAI POULTRY GROUP CO., LTD.
13	EST. 119	THAIFOODS GROUP PUBLIC CO., LTD.
14	EST. 129	GOLDEN LINE BUSINESS CO., LTD.
15	EST. 139	CPF (THAILAND) PUBLIC COMPANY LIMITED
16	EST. 160	F&F FOOD COMPANY LIMITED
17	EST. 165	CARGILL MEATS (THAILAND) LIMITED
18	EST. 197	TANAOSREE THAI CHICKEN CO., LTD.
19	EST. 201	GFPT NICHIREI (THAILAND) COMPANY LIMITED
20	EST. 244	THAIFOODS GROUP PUBLIC CO., LTD.
21	EST. 266	SILVER FARM CENTER CO., LTD.
22	EST. 319	BIG FOOD GROUP CO., LTD.



ORIGINAL 正本

DEPARTMENT OF LIVESTOCK DEVELOPMENT
MINISTRY OF AGRICULTURE AND CO-OPERATIVES, THAILAND
泰国农业与合作社畜牧发展司
HEALTH CERTIFICATE FOR FROZEN POULTRY MEAT AND BY-PRODUCTS
TO BE EXPORTED FROM THAILAND TO THE PEOPLE'S REPUBLIC OF CHINA
泰国输华冷冻禽肉及其副产品卫生证书

Certificate reference No. 证书编号 :

I. Name and address of consignor 出口商名称及地址:		II. Name and address of producer 生产商名称及地址:		
		Approval number producer 生产商注册号:		
		III. Competent Authority 主管部门: DEPARTMENT OF LIVESTOCK DEVELOPMENT MINISTRY OF AGRICULTURE AND COOPERATIVES, THAILAND 泰国农业与合作社畜牧发展司		
IV. Name and address of consignee 进口商名称及地址:		V. Issuing Agency 证书出具机构: BUREAU OF LIVESTOCK STANDARDS AND CERTIFICATION 畜牧标准与检定处		
		VI. Administrative Areas 所属行政区域: BANGKOK 曼谷		
VII. Means of Transport 运输方式: ☒ Ship 船运 ☐ Aeroplane 空运 ☐ Truck 汽运 ☐ Other 其他方式 Name of ship 船名: ----- Documentation reference 运单号: -----		VIII. Date of Production 生产日期:		
IX. Transportation Temperature ☒ not higher than -18 °C 运输温度 ☒ 不高于 -18 °C		X. Place of Departure 启运港:	XI. Exporting Country 出口国家: THAILAND 泰国	
XII. Container / Seal Number 集装箱/铅封号:		XIII. Country and Port of Destination 目的国及到达港:	XIV. Date of Dispatch 发货日期:	
XV. Batch Number 生产批次号:		XVI. Storage Temperature 储存温度:	XVII. Shelf Life 保质期:	
XVIII. Country of Origin of the Derived Animal 来源动物国家:		XIX. Animal Species 来源动物种类:		
XX. Technics for Preservation 保鲜技术: ☐ vacuum ☐ controlled atmosphere ☐ antistaling agent ☐ 真空 ☐ 气调 ☐ 保鲜剂		XXI. Transit Countries 途经国家:		
XXII. Marks 唛头	Packaging of the Product 包装方式	Number of Packaging 包装数量	Name of the Product 产品名称	Net Weight (kg) 净重 (千克)

Certificate reference No. 证书编号:

XXIII. Place of Origin
Slaughterhouse

Name 名称:

Address 地址:

Slaughter Date 屠宰日期:

Cutting/Processing Plant

Name 名称:

Address 地址:

Cutting/Processing Date

分割/加工日期:

Cold Storage

Name 名称:

Address 地址:

原产地

屠宰场

分割/加工厂

储存冷库

Approval number _____
注册号Approval number _____
注册号Approval number _____
注册号

I. THE MEANING 含义

Frozen poultry products mean any of the edible parts of poultry raised in captivity, fits for human consumption and not submitted to any treatments, except for freezing to assure their preservation.

冷冻禽肉产品指圈养禽类的可食用部分，适合人类食用及未经任何处理，除了冷却以保证其保存。

II. HEALTH ATTESTATION 卫生证明

I, the undersigned official veterinarian hereby certifies that

本签字兽医官在此证明:

The processing of the products is in compliance with the laws and regulations and national food standards relevant to animal products prescribed by Thailand and China, as well as the protocols relevant to frozen poultry meat and by - products signed by General Administration of Customs of People's Republic of China and Ministry of Agriculture and Cooperatives of Thailand. The products are sanitary, safe and fit for human consumption.

该产品生产过程符合泰国和中国有关畜禽和公共卫生的法律法规及食品安全国家标准，符合中华人民共和国海关总署和泰国农业与合作社部签署的泰国相关肉类产品输华议定书要求，该批产品安全卫生适合人类食用。

Date of Issue: 签发日期:

Signature of the Authorized Veterinarian

授权兽医签名:

Official Stamp 官方印章:

Name and Position in Capital Letters

大写字母的姓名与职位:

8. สรุปผล

8.1 ผลการขึ้นทะเบียนเพื่อการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็ง

สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์ ได้ให้การรับรองผู้ประกอบการโรงฆ่าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกที่ได้รับการรับรองระบบการปฏิบัติที่ดีในการผลิตอาหาร (GMP) จำนวน 32 โรงงาน ประกอบไปด้วย โรงฆ่าไก่เพื่อการส่งออก 29 ราย โรงฆ่าเป็ดเพื่อการส่งออก 3 ราย และรับรองผู้ประกอบการโรงตัดแต่งสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกที่ได้รับการรับรองระบบการปฏิบัติที่ดีในการผลิตอาหาร (GMP) จำนวน 10 ราย (ข้อมูล ณ วันที่ 8 มิถุนายน 2563)

ประเทศไทยสามารถส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปยังสาธารณรัฐประชาชนจีนได้เป็นครั้งแรกในปี 2561 โดยหน่วยงาน General Administration of Quality Supervision Inspection and Quarantine (AQSIQ) สาธารณรัฐประชาชนจีนได้ส่งผู้เชี่ยวชาญเดินทางมาตรวจประเมินระบบการผลิตสินค้าปศุสัตว์และโรงฆ่าสัตว์ปีกของไทยจำนวน 19 ราย เมื่อปี 2560 และได้ประกาศอนุญาตให้นำเข้าสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งจากประเทศไทยได้ตั้งแต่วันที่ 7 มีนาคม 2561 หลังจากนั้นสาธารณรัฐประชาชนจีนได้มีการปรับปรุงโครงสร้างของหน่วยงาน AQSIQ มาอยู่ภายใต้การกำกับดูแลของสำนักงานศุลกากรแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน (General Administration of Customs of People's Republic of China; GACC)

ปัจจุบันมีสถานประกอบการที่ได้ขึ้นทะเบียนกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องของสาธารณรัฐประชาชนจีนทั้งหมด 22 ราย คิดเป็นร้อยละ 70.97 ของสถานประกอบการที่ได้ประสงค์ขอขึ้นทะเบียน โดยแบ่งเป็นสถานประกอบการที่ได้ขึ้นทะเบียนเพื่อส่งออกเนื้อไก่และชิ้นส่วนจากไก่แช่แข็ง จำนวน 20 ราย คิดเป็นร้อยละ 90.90 ของสถานประกอบการที่ได้ขึ้นทะเบียนทั้งหมด สถานประกอบการที่ได้ขึ้นทะเบียนเพื่อส่งออกชิ้นส่วนไก่แช่แข็งอยู่ระหว่างขอเพิ่มขอบข่ายเนื้อไก่แช่แข็ง 1 ราย คิดเป็นร้อยละ 4.55 และสถานประกอบการที่ได้ขึ้นทะเบียนเพื่อส่งออกเนื้อเป็ดแช่แข็งอยู่ระหว่างขอเพิ่มขอบข่ายชิ้นส่วนจากเป็ดแช่แข็ง 1 ราย คิดเป็นร้อยละ 4.55 ตามตารางที่ 1

ส่วนสถานประกอบการที่ได้รับการตรวจประเมินจากหน่วยงาน GACC และส่งรายงานการแก้ไขข้อบกพร่องเรียบร้อยแล้ว อยู่ระหว่างรอผลการพิจารณาการขึ้นทะเบียนจากจีน จำนวน 6 ราย คิดเป็นร้อยละ 19.35 นอกจากนี้ยังมีสถานประกอบการที่ส่งแบบคำขอเพื่อขอขึ้นทะเบียนใหม่ อยู่ระหว่างรอการตรวจประเมินจากหน่วยงาน GACC จำนวน 2 ราย คิดเป็นร้อยละ 6.45 และสถานประกอบการที่ขอยกเลิกการขอขึ้นทะเบียนจำนวน 1 ราย คิดเป็นร้อยละ 3.23 รวมสถานประกอบการทั้งหมด จำนวน 31 ราย ตามตารางที่ 2

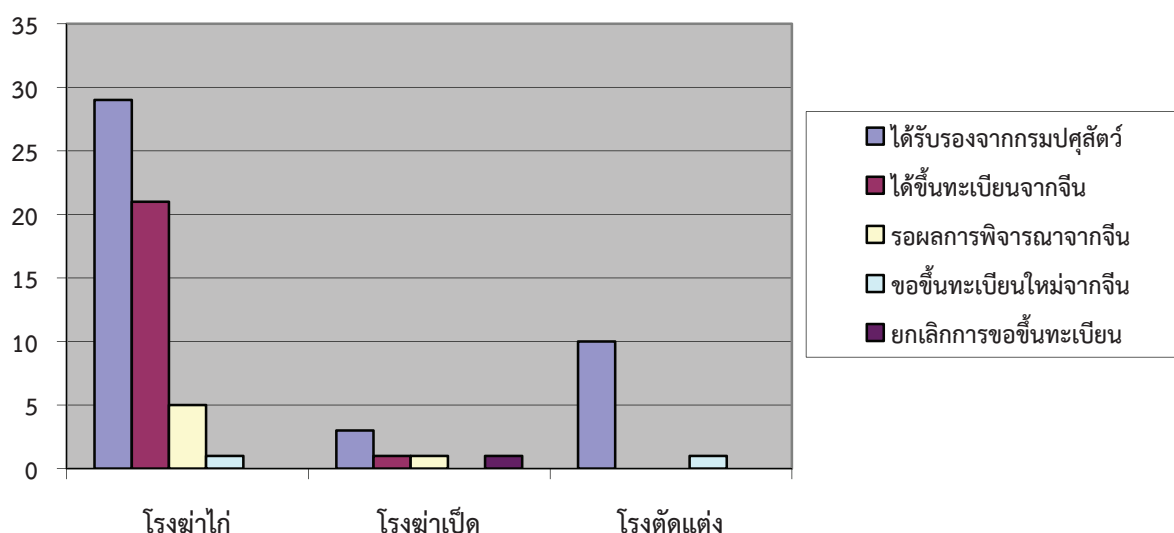
ตารางที่ 1 แสดงจำนวนสถานประกอบการที่ได้ขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีก และขึ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน (แสดงสัดส่วนตามประเภทสถานประกอบการ)

ประเภท	จำนวนสถานประกอบการ			
	สถานประกอบการที่ได้ขึ้นทะเบียน	ได้ขึ้นทะเบียนเนื้อสัตว์ปีกและขึ้นส่วนแช่แข็ง	ได้ขึ้นทะเบียนเนื้อสัตว์ปีกแช่แข็ง	ได้ขึ้นทะเบียนขึ้นส่วนแช่แข็ง
โรงฆ่าไก่	21	20 (95.24%)	0 (0%)	1 (4.76%)
โรงฆ่าเป็ด	1	0 (0%)	1 (100%)	0 (0%)
รวม	22	20 (90.90%)	1 (4.55%)	1 (4.55%)

ตารางที่ 2 แสดงจำนวนสถานประกอบการที่มีความประสงค์ขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและขึ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน (แสดงสัดส่วนตามประเภทสถานประกอบการ)

ประเภท	จำนวนสถานประกอบการ				
	ประสงค์ขอขึ้นทะเบียน	ได้รับการขึ้นทะเบียน	รอมผลการพิจารณา	รอการตรวจประเมิน	ยกเลิกการขอขึ้นทะเบียน
โรงฆ่าไก่	27	21 (77.78%)	5 (18.52%)	1 (3.70%)	0 (0%)
โรงฆ่าเป็ด	3	1 (33.33%)	1 (33.33%)	0 (0%)	1 (33.33%)
โรงตัดแต่งเนื้อสัตว์ปีก	1	0 (0%)	0 (0%)	1 (100%)	0 (0%)
รวม	31	22 (70.97%)	6 (19.35%)	2 (6.45%)	1 (3.23%)

ภาพที่ 1 แสดงจำนวนสถานประกอบการที่มีความประสงค์ขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและขึ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน (แสดงสัดส่วนตามประเภทสถานประกอบการ)



ข้อมูล ณ วันที่ 8 มิถุนายน 2563
ที่มา : กลุ่มรับรองด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์

8.2 ข้อมูลสถิติการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็ง

ประเทศไทยได้เริ่มกระบวนการออกหนังสือรับรองสุขอนามัยสำหรับเนื้อสัตว์และผลิตภัณฑ์จากสัตว์มาตั้งแต่ปี พ.ศ. 2516 ซึ่งกรมปศุสัตว์ โดยสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ ได้ดำเนินการพัฒนาระบบการจัดเก็บ รวบรวม และวิเคราะห์ข้อมูลสถิติการออกหนังสือรับรองสุขอนามัย ตลอดจนปริมาณและมูลค่าการส่งออกเนื้อสัตว์ปีกและผลิตภัณฑ์จากสัตว์มาอย่างต่อเนื่อง (โสภชัย, 2560)

ข้อมูลการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์และผลิตภัณฑ์จากสัตว์ของประเทศไทยในระหว่างปี 2558 ถึง 2563 แสดงให้เห็นถึงแนวโน้มทิศทางเชิงบวกทั้งด้านปริมาณและมูลค่าการส่งออก โดยประเทศไทยสามารถส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปยังสาธารณรัฐประชาชนจีนได้เป็นครั้งแรกในปี 2561 จากนั้นเป็นต้นมา สาธารณรัฐประชาชนจีนกลายเป็นประเทศผู้นำเข้าสินค้าเนื้อสัตว์ปีกแช่เย็น/แช่แข็ง (รวมชิ้นส่วนจากสัตว์ปีก) มากเป็นอันดับที่ 3 ในระหว่างปี 2561-2563 มีมูลค่าการส่งออก 128,476,498 บาท ปริมาณการส่งออก 11,538,696,266 กิโลกรัม คิดเป็นสัดส่วนเฉลี่ย 15% ของปริมาณการส่งออกทั้งหมด รองจากประเทศญี่ปุ่น ที่มีมูลค่าการส่งออก 363,064,427 บาท ปริมาณการส่งออก 34,170,107,543 กิโลกรัม คิดเป็นสัดส่วนเฉลี่ย 42.5% ของปริมาณการส่งออกทั้งหมด และสหภาพยุโรป มีมูลค่าการส่งออก 227,630,111 บาท ปริมาณการส่งออก 19,856,488,242 กิโลกรัม คิดเป็นสัดส่วนเฉลี่ย 26.7% ของปริมาณการส่งออกทั้งหมด

เมื่อเทียบกับปริมาณและมูลค่าการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกแช่เย็น/แช่แข็งของปี 2562 พบว่า มีปริมาณการส่งออก 358,629,838 กิโลกรัม (เนื้อไก่แช่เย็น/แช่แข็ง 353,426,681 กิโลกรัม และเนื้อเป็ดแช่เย็น/แช่แข็ง 5,203,157 กิโลกรัม) และมีมูลค่าการส่งออก 30,010,684,910 บาท (เนื้อไก่แช่เย็น/แช่แข็ง 29,433,126,548 บาท และเนื้อเป็ดแช่เย็น/แช่แข็ง 577,558,362 บาท) โดยมีปริมาณการส่งออกไปสาธารณรัฐประชาชนจีน 65,420,256 กิโลกรัม และมีมูลค่าการส่งออก 5,643,954,668 บาท เพิ่มขึ้นอย่างมากจากปี 2561 ที่มีปริมาณการส่งออกเพียง 18,483,497 กิโลกรัม มูลค่าการส่งออก 1,768,756,075 บาท คาดการณ์ว่าปี 2563 จะมีปริมาณและมูลค่าการส่งออกเพิ่มขึ้นจากปี 2562 จากการที่สำนักงานศุลกากรแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน (General Administration of Customs of People's Republic of China; GACC) ให้การรับรองการขึ้นทะเบียนสถานประกอบการของไทยเพิ่มเติมอีกจำนวน 7 ราย และรับรองขอบข่ายชิ้นส่วนไก่แช่แข็งเพิ่มเติม 1 ราย ซึ่งสามารถผลิตและส่งออกได้ตั้งแต่วันที่ 31 มีนาคม 2563 เป็นต้นไป ทำให้ปัจจุบันมีสถานประกอบการของไทยที่สามารถส่งออกไปสาธารณรัฐประชาชนจีนได้แล้วทั้งหมด 22 ราย

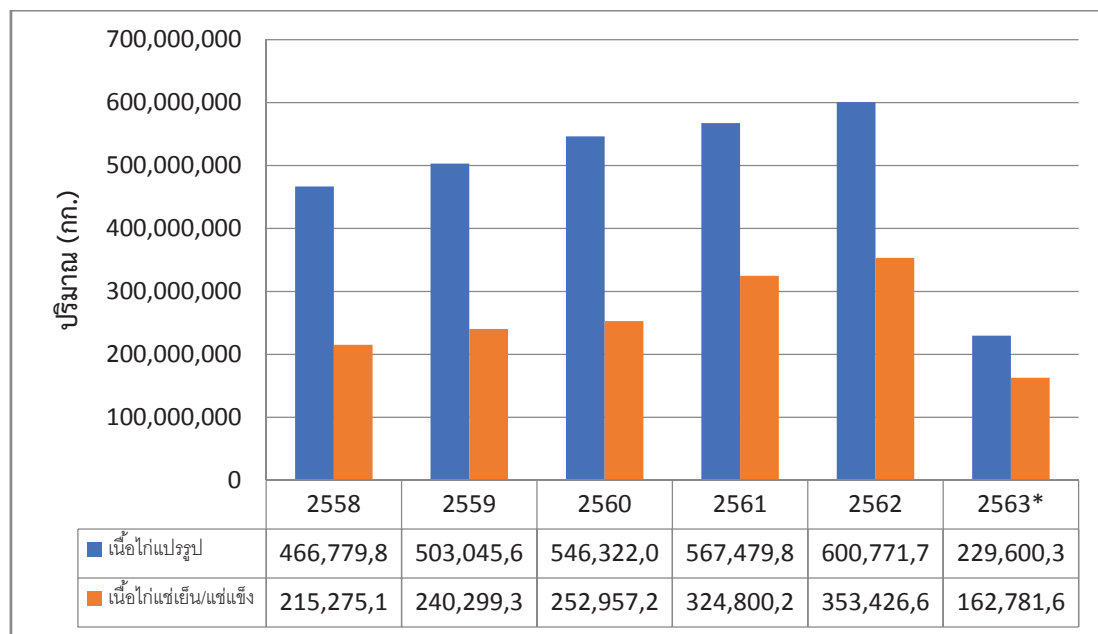
ตารางที่ 3 แสดงปริมาณและมูลค่าการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์และผลิตภัณฑ์จากสัตว์ ระหว่างปี 2558-2563 (แสดงสัดส่วนตามชนิดสัตว์)

ประเภท	2558	2559	2560	2561	2562	2563*
เนื้อไก่แปรรูป	ปริมาณ (กก.)	466,779,890	503,045,688	546,322,040	567,479,895	600,771,719
มูลค่า (บาท)	69,333,350,596	74,544,620,450	78,190,107,482	78,478,463,825	82,123,978,528	82,123,978,528
เนื้อไก่แช่เย็น/แช่แข็ง	ปริมาณ (กก.)	215,275,179	240,299,364	252,957,244	324,800,229	353,426,681
มูลค่า (บาท)	19,635,021,466	21,364,760,403	24,197,765,168	30,679,881,689	29,433,126,548	31,526,868,481
เนื้อเป็ดแปรรูป	ปริมาณ (กก.)	7,176,955	7,344,305	6,669,235	4,073,897	3,685,364
มูลค่า (บาท)	1,836,328,254	1,733,635,322	1,478,049,229	937,789,083	863,086,187	1,034,194
เนื้อเป็ดแช่เย็น/แช่แข็ง	ปริมาณ (กก.)	2,497,419	4,373,489	5,189,187	5,225,688	5,203,157
มูลค่า (บาท)	378,437,231	499,492,714	647,215,440	636,284,898	577,558,362	2,241,036
เนื้อสุกรแปรรูป	ปริมาณ (กก.)	15,113,435	12,178,501	10,930,151	10,684,218	10,022,366
มูลค่า (บาท)	3,067,424,516	2,791,679,246	2,378,319,632	2,277,082,354	2,300,206,094	2,300,206,094
เนื้อสุกรแช่เย็น/แช่แข็ง	ปริมาณ (กก.)	1,446,873	1,125,982	1,572,331	1,900,248	6,329,228
มูลค่า (บาท)	159,275,695	114,315,330	154,551,266	177,213,122	733,396,637	10,273,518
เนื้อวัวแปรรูป	ปริมาณ (กก.)	1,648,312	1,470,975	2,878,306	2,461,803	2,604,254
มูลค่า (บาท)	197,037,193	161,879,554	315,407,521	267,063,830	296,586,494	1,208,776
เนื้อวัวแช่เย็น/แช่แข็ง	ปริมาณ (กก.)	-	-	-	-	-
มูลค่า (บาท)	-	-	-	-	-	137,270,591
เนื้อหมูแช่เย็น/แช่แข็ง	ปริมาณ (กก.)	-	-	-	-	-
มูลค่า (บาท)	-	-	-	-	-	5,555
เนื้อหมูแช่เย็น/แช่แข็ง	ปริมาณ (กก.)	-	-	-	-	-
มูลค่า (บาท)	-	-	-	-	-	2,106,617
เนื้อแกะแปรรูป	ปริมาณ (กก.)	-	-	-	-	-
มูลค่า (บาท)	-	-	-	-	-	836
เนื้อสัตว์ผสมแปรรูป	ปริมาณ (กก.)	5,895,952	5,516,498	4,413,741.00	3,605,398	3,413,234
มูลค่า (บาท)	919,084,709	882,668,404	681,996,991.00	555,612,150	571,436,956	1,142,333
รวม	ปริมาณ (กก.)	715,834,015	775,354,802	830,932,235	920,231,376	985,456,016
มูลค่า (บาท)	95,525,959,660	102,093,051,423	108,043,412,729	114,009,390,951	116,899,375,806	181,797,601
						412,621,540
						48,617,859,444

* ปี 2563 ข้อมูลจนถึง 31 พฤษภาคม

ที่มา : กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนากระบวนการและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์

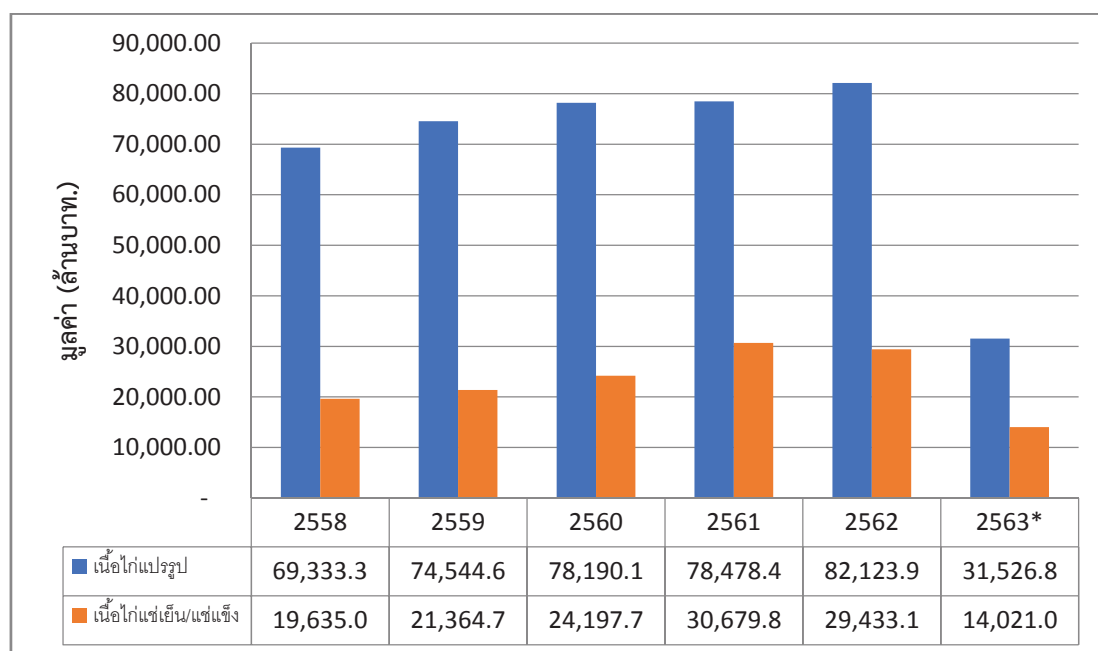
ภาพที่ 2 แสดงปริมาณการส่งออกสินค้าเนื้อไก่แปรรูปและเนื้อไก่แช่เย็น/แช่แข็ง ระหว่างปี 2558-2563



* ปี 2563 ข้อมูลวันที่ 1 มกราคม ถึง 31 พฤษภาคม

ที่มา : กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์

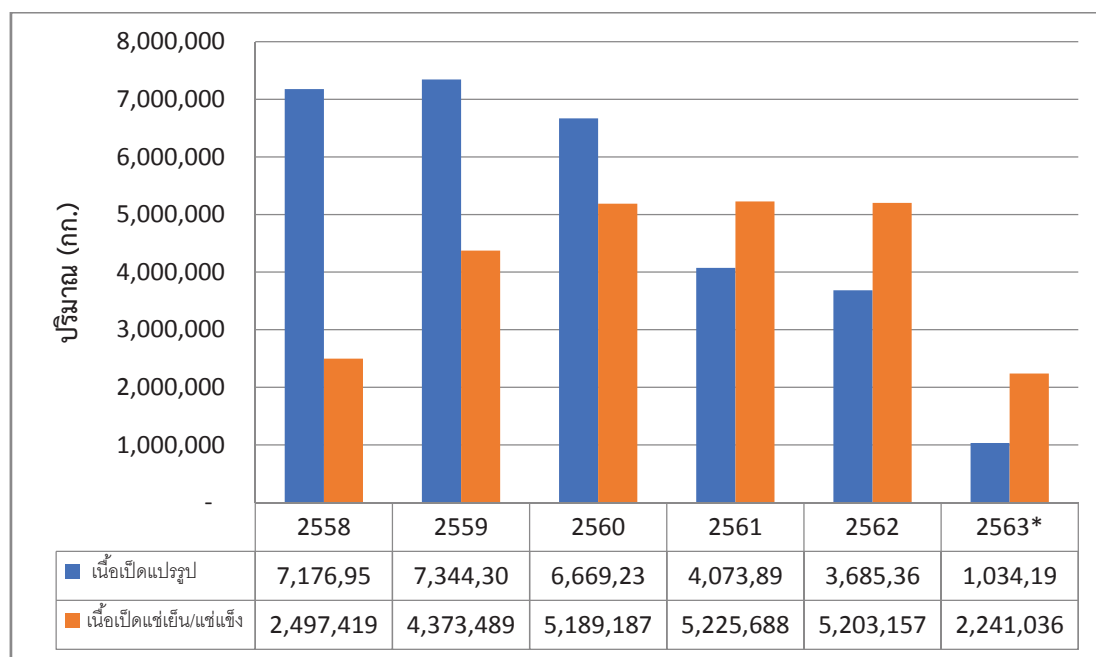
ภาพที่ 3 แสดงมูลค่าการส่งออกสินค้าเนื้อไก่แปรรูปและเนื้อไก่แช่เย็น/แช่แข็ง ระหว่างปี 2558-2563



* ปี 2563 ข้อมูลวันที่ 1 มกราคม ถึง 31 พฤษภาคม

ที่มา : กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์

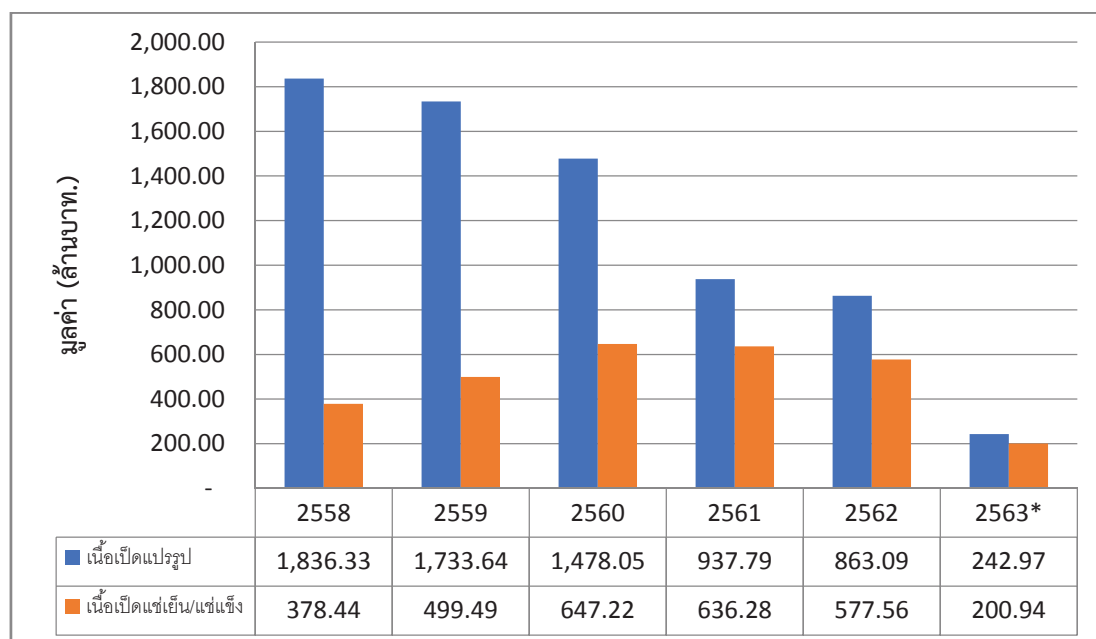
ภาพที่ 4 แสดงปริมาณการส่งออกสินค้าเนื้อเป็ดแปรรูปและเนื้อเป็ดแช่เย็น/แช่แข็ง ระหว่างปี 2558-2563



* ปี 2563 ข้อมูลวันที่ 1 มกราคม ถึง 31 พฤษภาคม

ที่มา : กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์

ภาพที่ 5 แสดงมูลค่าการส่งออกสินค้าเนื้อเป็ดแปรรูปและเนื้อเป็ดแช่เย็น/แช่แข็ง ระหว่างปี 2558-2563



* ปี 2563 ข้อมูลวันที่ 1 มกราคม ถึง 31 พฤษภาคม

ที่มา : กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์

ตารางที่ 4 แสดงปริมาณและมูลค่าการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีก ระหว่างปี 2561-2563 (แสดงสัดส่วนตามประเทศผู้นำเข้า)

ปี	ประเภท	รวม	EU	สัดส่วน	ญี่ปุ่น	สัดส่วน	จีน	สัดส่วน	อื่นๆ	สัดส่วน
2563	เนื้อไก่แช่เย็น/แช่แข็ง	162,781,604	35,520,090	21.8%	57,589,197	35.4%	44,140,745	27.1%	25,531,572	15.7%
	มูลค่า (บาท)	14,021,057,504	2,612,072,843		5,244,036,338		4,108,705,855		2,056,242,468	
	เนื้อเป็ดแช่เย็น/แช่แข็ง	2,241,036	-	-	1,552,936	69.3%	432,000	19.3%	256,100	11.4%
	มูลค่า (บาท)	200,944,486	-		166,227,758		17,279,668		17,437,060	
2562	รวม	165,022,640	35,520,090	21.5%	59,142,133	35.8%	44,572,745	27%	25,787,672	15.6%
	มูลค่า (บาท)	14,222,001,990	2,612,072,843		5,410,264,096		4,125,985,523		2,073,679,528	
	เนื้อไก่แช่เย็น/แช่แข็ง	353,426,681	87,073,683	24.6%	139,139,020	39.4%	65,420,256	18.5%	61,793,722	17.5%
	มูลค่า (บาท)	29,433,126,548	6,416,996,340		12,830,420,784		5,643,954,668		4,541,754,756	
	เนื้อเป็ดแช่เย็น/แช่แข็ง	5,203,157	20,035	0.4%	4,200,620	80.7%	-	-	982,502	18.9%
	มูลค่า (บาท)	577,558,362	1,864,858		504,857,727		-		70,835,777	
	รวม	358,629,838	87,093,718	24.3%	143,339,640	40%	65,420,256	18.2%	62,776,224	17.5%
	มูลค่า (บาท)	30,010,684,910	6,418,861,198		13,335,278,511		5,643,954,668		4,612,590,533	
2561	เนื้อไก่แช่เย็น/แช่แข็ง	324,800,229	104,836,286	32.3%	156,995,824	48.3%	18,483,497	5.7%	44,484,622	13.7%
	มูลค่า (บาท)	30,679,881,689	10,803,799,290		14,926,112,190		1,768,756,075		3,181,214,134	
	เนื้อเป็ดแช่เย็น/แช่แข็ง	5,225,688	180,017	3.4%	3,586,830	68.6%	-	-	1,458,841	27.9%
	มูลค่า (บาท)	636,284,898	21,754,911		498,452,746		-		116,077,241	
รวม (2561-2563)	รวม	330,025,917	105,016,303	31.8%	160,582,654	48.7%	18,483,497	5.6%	45,943,463	13.9%
	มูลค่า (บาท)	31,316,166,587	10,825,554,201		15,424,564,936		1,768,756,075		3,297,291,375	
	เนื้อไก่แช่เย็น/แช่แข็ง	853,678,395	227,630,111	26.7%	363,064,427	42.5%	128,476,498	15%	134,507,359	15.8%
	มูลค่า (บาท)	75,548,853,487	19,856,488,242		34,170,107,543		11,538,696,266		9,983,561,436	

* ปี 2563 ข้อมูลจนถึง 1 มกราคม ถึง 31 พฤษภาคม

ที่มา : กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์

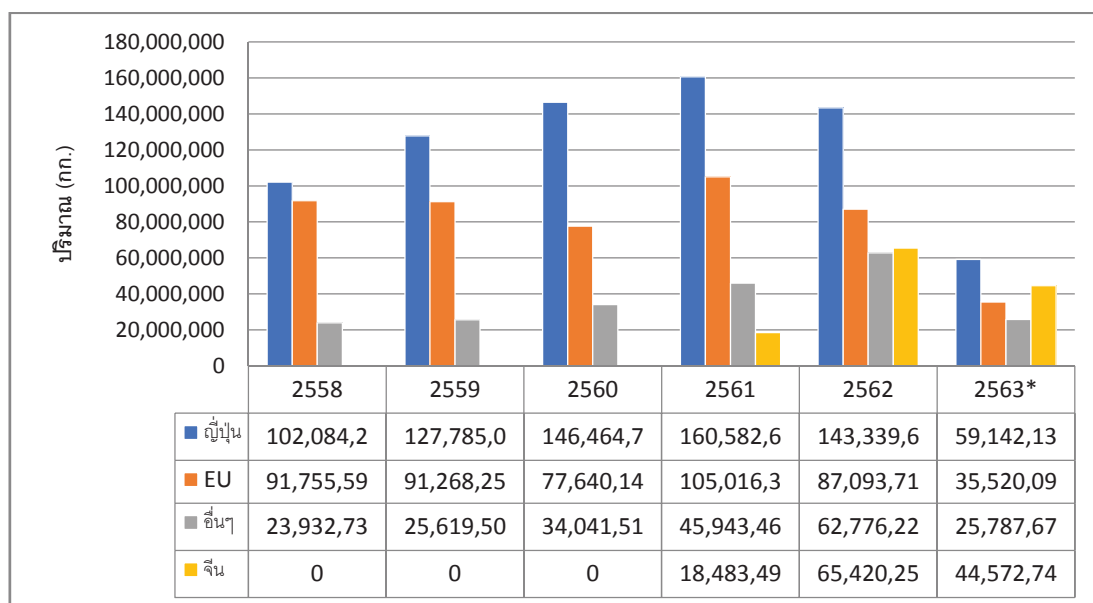
ตารางที่ 5 แสดงปริมาณและมูลค่าการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีก ระหว่างปี 2558-2560 (แสดงสัดส่วนตามประเทศผู้นำเข้า)

ปี	ประเภท	รวม	EU	สัดส่วน	ญี่ปุ่น	สัดส่วน	จีน	สัดส่วน	อื่นๆ	สัดส่วน
2560	เนื้อไก่แช่เย็น/แช่แข็ง	252,957,244	77,229,642	30.5%	143,161,534	56.6%	-	-	32,566,068	12.9%
	มูลค่า (บาท)	24,197,765,168	6,728,716,499		14,761,694,797		-	-	2,707,353,872	
	เนื้อเป็ดแช่เย็น/แช่แข็ง	5,189,187	410,501	7.9%	3,303,242	63.7%	-	-	1,475,444	28.4%
	มูลค่า (บาท)	647,215,440	39,525,053		502,825,899		-	-	104,864,488	
	รวม	258,146,431	77,640,143	30.1%	146,464,776	56.7%	-	-	34,041,512	13.2%
2559	มูลค่า (บาท)	24,844,980,608	6,768,241,552		15,264,520,696		-	-	2,812,218,360	
	เนื้อไก่แช่เย็น/แช่แข็ง	240,299,364	91,099,316	37.9%	125,462,623	52.2%	-	-	23,737,425	9.9%
	มูลค่า (บาท)	21,364,760,403	7,416,482,334		11,880,975,969		-	-	2,067,302,100	
	เนื้อเป็ดแช่เย็น/แช่แข็ง	4,373,489	168,941	3.9%	2,322,470	53.1%	-	-	1,882,078	43.0%
	รวม	499,492,714	16,223,092		342,740,405		-	-	140,529,217	
2558	เนื้อไก่แช่เย็น/แช่แข็ง	244,672,853	91,268,257	37.3%	127,785,093	52.2%	-	-	25,619,503	10.5%
	มูลค่า (บาท)	21,864,253,117	7,432,705,426		12,223,716,374		-	-	2,207,831,317	
	เนื้อไก่แช่เย็น/แช่แข็ง	215,275,179	91,743,518	42.6%	100,529,816	46.7%	-	-	23,001,845	10.7%
	มูลค่า (บาท)	19,635,021,466	8,240,795,096		9,788,324,028		-	-	1,605,902,342	
	เนื้อเป็ดแช่เย็น/แช่แข็ง	2,497,419	12,075	0.5%	1,554,458	62.2%	-	-	930,886	37.3%
รวม (2558-2560)	มูลค่า (บาท)	378,437,231	849,713		282,510,605		-	-	95,076,913	
	รวม	217,772,598	91,755,593	42.1%	102,084,274	46.9%	-	-	23,932,731	11%
	มูลค่า (บาท)	20,013,458,697	8,241,644,809		10,070,834,633		-	-	1,700,979,255	
	เนื้อไก่แช่เย็น/แช่แข็ง	720,591,882	260,663,993	36.2%	376,334,143	52.2%	-	-	83,593,746	11.6%
	มูลค่า (บาท)	66,722,692,422	22,442,591,787		37,559,071,703		-	-	6,721,028,932	

* ปี 2563 ข้อมูลวันที่ 1 มกราคม ถึง 31 พฤษภาคม

ที่มา : กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนากระบวนการและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์

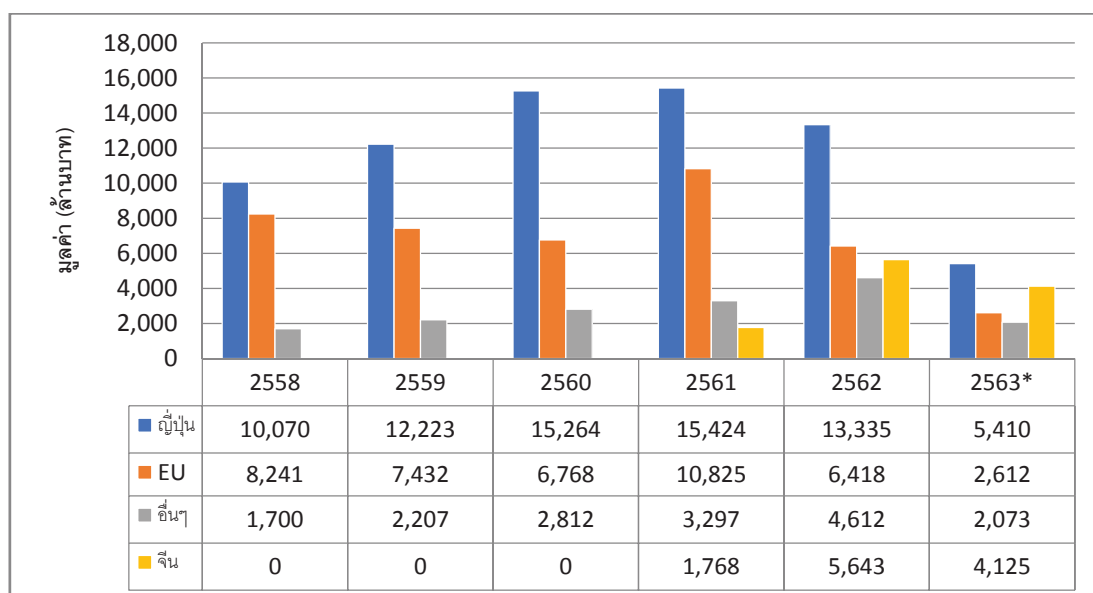
ภาพที่ 6 แสดงปริมาณการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกแช่เย็น/แช่แข็ง ระหว่างปี 2558-2563
(แสดงสัดส่วนตามประเทศผู้นำเข้า)



* ปี 2563 ข้อมูลวันที่ 1 มกราคม ถึง 31 พฤษภาคม

ที่มา : กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์

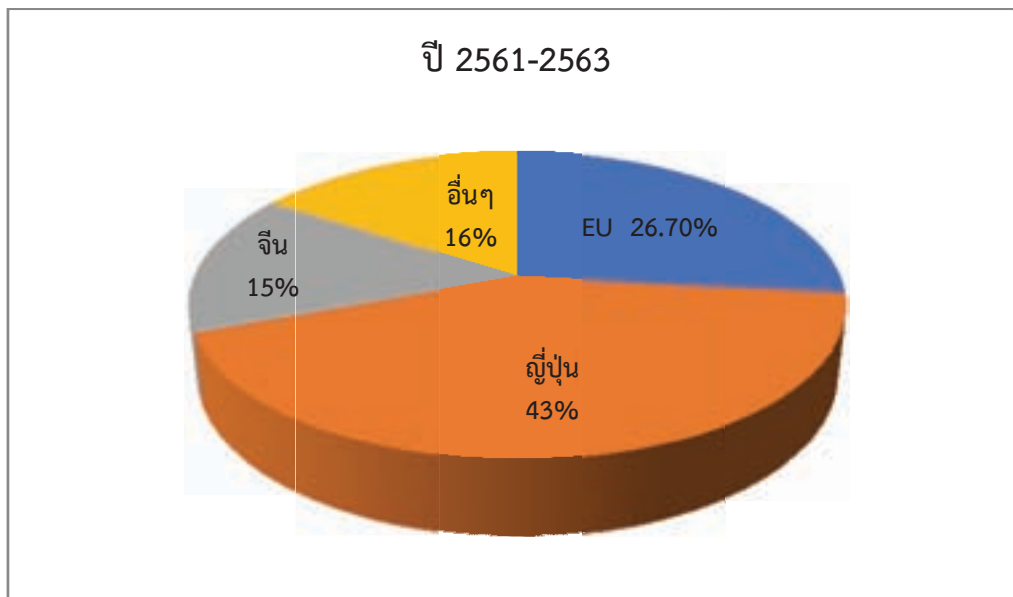
ภาพที่ 7 แสดงมูลค่าการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกแช่เย็น/แช่แข็ง ระหว่างปี 2558-2563
(แสดงสัดส่วนตามประเทศผู้นำเข้า)



* ปี 2563 ข้อมูลวันที่ 1 มกราคม ถึง 31 พฤษภาคม

ที่มา : กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์

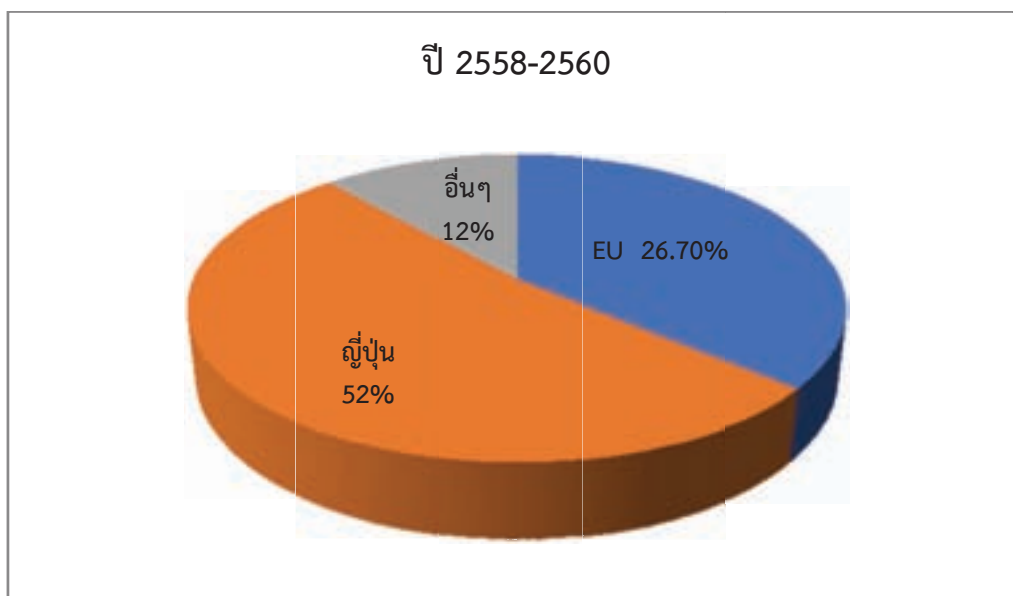
ภาพที่ 8 แสดงปริมาณการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกแช่เย็น/แช่แข็ง ระหว่างปี 2561-2563 (แสดงสัดส่วนตามประเทศผู้นำเข้า)



* ปี 2563 ข้อมูลวันที่ 1 มกราคม ถึง 31 พฤษภาคม

ที่มา : กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์

ภาพที่ 9 แสดงปริมาณการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกแช่เย็น/แช่แข็ง ระหว่างปี 2558-2560 (แสดงสัดส่วนตามประเทศผู้นำเข้า)



* ปี 2563 ข้อมูลวันที่ 1 มกราคม ถึง 31 พฤษภาคม

ที่มา : กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์

9. ปัญหา อุปสรรคในการขึ้นทะเบียนสถานประกอบการ

9.1 การเตรียมเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน หลักฐานและเอกสารที่เกี่ยวข้อง

9.1.1 ข้อมูลสถานประกอบการในเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียนไม่ถูกต้อง และไม่เป็นปัจจุบัน

9.1.2 หลักฐานและเอกสารที่เกี่ยวข้องของสถานประกอบการเป็นภาษาไทย และไม่ได้ทำการแปลเป็นภาษาอังกฤษให้เรียบร้อยก่อนการยื่นคำขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการ

9.1.3 เอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน หลักฐานและเอกสารที่เกี่ยวข้อง ไม่ได้ผ่านการตรวจสอบและลงนามโดยสัตวแพทย์ประจำโรงงาน ก่อนยื่นคำขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการ

9.1.4 ไฟล์เอกสารสำหรับส่งให้สาธารณรัฐประชาชนจีน ไม่ตรงกับเอกสารฉบับจริง ไฟล์มีขนาดใหญ่เกินที่กำหนด หรือไฟล์ที่แนบมาไม่ได้คุณภาพทำให้ไม่สามารถอ่านได้

9.2 ความสอดคล้องตามข้อกำหนดของสาธารณรัฐประชาชนจีน

จากการประเมินเอกสารตามรายการตรวจประเมินสำหรับขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน (annex 4 Compliance Checklist for Registration of Overseas Establishments of meat to be Exported to P.R. China) ของสถานประกอบการ พบว่า สถานประกอบการหลายแห่งยังไม่ได้ปฏิบัติตามข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องสำหรับการขึ้นทะเบียนเพื่อการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน โดยมักพบความไม่สอดคล้องตามข้อกำหนด ดังนี้

9.2.1 เส้นทางขนส่งสัตว์มีชีวิต ของเสีย และสินค้า ในสถานประกอบการไม่สามารถป้องกันการปนเปื้อนข้ามได้ เช่น การใช้ประตูทางเข้าออกสถานประกอบการสำหรับสัตว์มีชีวิตร่วมกับสินค้า หรือไม่มีบ่อจุ่มน้ำยาฆ่าเชื้อล้อรถขนส่งบริเวณประตูทางเข้าของสัตว์มีชีวิต ไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดตามระเบียบ GB 12694-2016

9.2.2 สถานประกอบการไม่มีการจัดทำแผนเฝ้าระวังทางด้านจุลชีววิทยาของน้ำ น้ำแข็ง ใสน้ำ โดยเชื้อที่ตรวจ วิธีการตรวจ และผลการตรวจต้องสอดคล้องตามระเบียบ GB 5749-2006 รวมถึงไม่มีผลตรวจวิเคราะห์ทางด้านจุลชีววิทยาของน้ำ น้ำแข็ง ใสน้ำ ที่สอดคล้องตามระเบียบ GB 5749-2006

9.2.3 สถานประกอบการไม่สามารถบ่งชี้ความสัมพันธ์ของเครื่องในและซากหลังฆ่าได้ พบการปนเปื้อนข้ามของมูลสัตว์และน้ำดีที่ซาก โดยสินค้าที่จะส่งออกไปสาธารณรัฐประชาชนจีนต้องผ่านการตรวจสุขภาพสัตว์ปีกก่อนฆ่า (ante-mortem) และการตรวจสุขภาพสัตว์ปีกภายหลังฆ่า (post-mortem)

9.2.4 สินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งที่ขอขึ้นทะเบียนเพื่อส่งออกไปยังสาธารณรัฐประชาชนจีน ไม่ได้อยู่ในขอบข่ายของระบบ HACCP ที่ได้รับการรับรอง

9.2.5 สถานประกอบการไม่มีการจัดทำแผนการเก็บตัวอย่างทางด้านจุลชีววิทยาของสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งที่สอดคล้องตามข้อกำหนดในพิธีสารฯ ที่ครอบคลุมทุกประเภทสินค้าที่ได้รับการขึ้นทะเบียนจากสาธารณรัฐประชาชนจีน รวมถึงไม่มีผลตรวจวิเคราะห์ทางด้านจุลชีววิทยาของสินค้า 6 เดือนล่าสุด ตามแผนการเก็บตัวอย่าง

9.2.6 สถานประกอบการที่ทำการตัดหัว และชำชี ก่อนการตรวจสอบสุภาพสัตว์ปีกภายหลังฆ่า (post-mortem) โดยไม่สามารถระบุและคัดทิ้งชิ้นส่วนดังกล่าวได้เมื่อตรวจพบว่าซากและเครื่องในนั้นไม่เหมาะสมต่อการบริโภค ไม่สามารถป้องกันการส่งออกชิ้นส่วนคัดทิ้งไปสาธารณรัฐประชาชนจีนได้

9.2.7 การควบคุมอุณหภูมิห้องและสินค้าของสถานประกอบการไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดตามระเบียบ GB 12694-2016

9.2.8 การฝึกอบรมของสถานประกอบการไม่ครอบคลุมพิธีสารฯ ระเบียบและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องกับการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน ไม่มีการจัดทำบันทึกการฝึกอบรม และการประเมินผลผู้เข้ารับการฝึกอบรม

10. แนวทางการแก้ไข

10.1 การเตรียมเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน หลักฐานและเอกสารที่เกี่ยวข้อง

สถานประกอบการศึกษาขั้นตอนการขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน ตรวจสอบข้อมูลสถานประกอบการในเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน หลักฐานและเอกสารที่เกี่ยวข้องให้ถูกต้อง เป็นฉบับภาษาอังกฤษ ทั้งเอกสารฉบับจริงและไฟล์เอกสารที่เกี่ยวข้องทั้งหมด และให้สัตวแพทย์ประจำโรงงานทำการตรวจสอบและลงนามในเอกสารสำหรับขอขึ้นทะเบียน ก่อนยื่นคำขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการ

10.2 ความสอดคล้องตามข้อกำหนดของสาธารณรัฐประชาชนจีน

สถานประกอบการศึกษาข้อกำหนดของสาธารณรัฐประชาชนจีน และนำไปปรับใช้ในการปฏิบัติงาน เป็นแนวทางในการขึ้นทะเบียนสถานประกอบการเพื่อการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีน ร่วมกับการจัดการฝึกอบรมระเบียบและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องกับการส่งออกสินค้าเนื้อสัตว์ปีกและชิ้นส่วนแช่แข็งไปสาธารณรัฐประชาชนจีนให้กับผู้ปฏิบัติงาน



กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์
สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์
กรมปศุสัตว์