BRCGS Storage and Distribution Guideline Issue 4 : Re:00 February 2021

for Training Only

ข้อ	ข้อกำหนด		
1.ความมุ่งมั่นของผู้บริหารระดับสูง			
1.1 ความมุ่งมั่นของผู้บริหารและการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ผู้บริหารระดับสูงของ บริษัท จะแสดงให้เห็นว่าพวกเขามุ่งมั่นอย่างเต็มที่ในการดำเนินการตามข้อกำหนดของมาตรฐานสำหรับการจัดเก็บและการจัดจำหน่าย การสื่อสารที่มีประสิทธิภาพ ระบบการตรวจสอบ และการดำเนินการเพื่อระบุและผลกระทบต่อโอกาสในการปรับปรุง**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
1.1.1	ผู้บริหารระดับสูงของ บริษัท จะต้องพัฒนาและจัดทำเอกสารคำแถลงนโยบายคุณภาพซึ่งระบุถึงความตั้งใจของ บริษัท ในการจัดเก็บที่ปลอดภัยและถูกกฎหมายและหรือ การกระจายผลิตภัณฑ์และความรับผิดชอบต่อลูกค้า นโยบายจะต้อง: • ได้รับอนุมัติ • ได้รับการทบทวน • ลงนามและลงวันที่โดยผู้จัดการอาวุโสที่เหมาะสม • สื่อสารอย่างมีประสิทธิภาพทั่วทั้งบริษัท		-นโยบายคุณภาพต้องระบุเป้าหมายโดยรวมเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้ารวมถึงการจัดหาที่ปลอดภัย ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพที่ต้องการโดยลูกค้าของ - ต้องลงนามโดยผู้บริหารสูงสุด - นโยบายคุณภาพต้องสื่อสารกับพนักงานทุกคน รวมถึงพนักงานชั่วคราว เช่น ป้ายประกาศ ในคู่มือคุณภาพ -ผู้ตรวจ คาดว่าพนักงานเข้าใจนโยบายและมีส่วนร่วมกับนโยบายดังกล่าว - นโยบายควรได้รับการทบทวนเมื่อ มีการเปลี่ยนแปลงผู้บริหารระดับสูง การเปลี่ยนแปลงนโยบายหรือ อย่างน้อยทุก 2 ปี
1.1.2	ผู้บริหารระดับสูงจะต้องกำหนดและรักษาแผนที่ชัดเจนสำหรับการพัฒนาและปรับปรุงความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์และวัฒนธรรมคุณภาพอย่างต่อเนื่อง ซึ่งรวมถึง: • กิจกรรมที่กำหนดที่เกี่ยวข้องกับทุกส่วนของไซต์ที่มีผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ อย่างน้อยที่สุดกิจกรรมเหล่านี้จะได้รับการออกแบบโดย: • การสื่อสาร • การฝึกอบรม • การตอบรับจากพนักงาน • การวัดประสิทธิภาพในกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ • แผนปฏิบัติการที่บ่งชี้ว่ากิจกรรมจะดำเนินการและวัดผลอย่างไร และระยะเวลาที่ต้องการ • การทบทวนประสิทธิภาพของกิจกรรมที่เสร็จสมบูรณ์		- ผู้ตรวจสอบอยากเห็นหลักฐานของแผนที่การสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยและคุณภาพและหลักฐานการดำเนินกิจกรรมตามแผนงาน อาจทำการสัมภาษณ์และหาหลักฐานว่าได้ดำเนินการบรรลุวัตถุประสงค์ของแผนการดำเนินการนั้นๆ - แผนงาน เช่น ลดปัญหาสินค้าตีคืนจากลูกค้าและปรับปรุงความพึงพอใจของลูกค้า โดยทำแบบสำรวจที่ไม่ต้องระบุชื่อของพนักงานเพื่อดูแนบคิดของพนักงาน หลังจากการสำรวจ ทำการประชุมวิเคราะห์สาเหตุของประเด็นเป้าหมาย จัดทำแผนการดำเนินงาน ส่งให้ทุกแผนก ตัวอย่างแผน เช่น การปรับปรุงการฝึกอบรม การสื่อสารกระบวนการแสดงความคิดเห็นและการให้รางวัล แผนรวมถึง: - การฝึกอบรมเพิ่มเติมนอกเหนือจากการจัดการจุดควบคุมวิกฤต (CCPs) เพื่อทำความเข้าใจเกี่ยวกับสาเหตุของกระบวนการความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ในปัจจุบันและมีส่วนร่วมในการดำเนินการแก้ไข -การสื่อสารที่มีการปรับปรุงจากปกติ เป็นอัปเดตเหตุการการส่งคืนผลิตภัณฑ์ การร้องเรียนของ

				ลูกค้าและการดำเนินการแก้ไขและการปรับปรุงความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ - สื่อสารกลยุทธ์ของ บริษัท และวัตถุประสงค์ด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ - กระบวนการแสดงความคิดเห็น โดยไม่ขมขู่ และการให้รางวัล พนักงานที่มีแนวคิดในการปรับปรุงจนประสบความสำเร็จ
1.1.3		ผู้บริหารระดับสูงของ บริษัท จะให้ทรัพยากรมนุษย์และการเงินที่จำเป็นในการดำเนินการตามข้อกำหนดของมาตรฐานนี้และการปรับปรุงผลกระทบที่ระบุผ่านกระบวนการตรวจสอบการจัดการ		ไซต์ต้องมีทรัพยากรทางการเงินและทรัพยากรมนุษย์เพียงพอที่จะสามารถรักษาระบบความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์เพื่อให้ได้รับการรับรอง ผู้ตรวจสอบจะตรวจสอบข้อกำหนดนี้ในระหว่างการทัวร์ชมไซต์และการตรวจสอบบนเดสก์ท็อป ผู้ตรวจสอบจะคาดหวังว่าไซต์จะแสดงให้เห็นว่ามีการจัดหากิจกรรมความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์อย่างเพียงพอซึ่งอาจรวมถึงค่าใช้จ่ายด้านเงินทุน (เช่นสำหรับการซ่อมแซมหรืออุปกรณ์ใหม่) จำนวนพนักงานและการฝึกอบรมพนักงาน แม้ว่าการทบทวนทรัพยากรเป็นส่วนหนึ่งของกระบวนการตรวจสอบการจัดการ (ข้อ 1.2.2) แต่ไม่ควร จำกัด เฉพาะการอภิปรายประจำปีเพียงครั้งเดียวหากจำเป็นต้องทำการเปลี่ยนแปลงการจัดสรรทรัพยากรในระหว่างปี เช่นเดียวกับการดูรายงานการประชุมทบทวนการจัดการผู้ตรวจสอบจะดูประเภทจำนวนและสาเหตุหลักของการไม่สอดคล้องที่ระบุไว้ในการตรวจสอบเนื่องจากความสามารถของไซต์เพื่อตอบสนองความต้องการของมาตรฐานจะแสดงให้เห็นว่ามีทรัพยากรและทักษะที่เหมาะสม ในกรณีที่มีการใช้ที่ปรึกษาภายนอกเป็นแหล่งความรู้ด้านเทคนิคหลักเป็นสิ่งสำคัญที่ไซต์สามารถแสดงให้เห็นว่าที่ปรึกษาพร้อมใช้งานและไม่มีการประนีประนอมความปลอดภัยและความถูกต้องข้อกฎหมายของผลิตภัณฑ์ ไซต์จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าความรับผิดชอบในแต่ละวันอยู่ภายใต้การควบคุมและมีบุคลากรที่สามารถรองได้อย่างมีประสิทธิภาพด้วยความรู้ในการทำงานของระบบปฏิบัติการ
1.1.4		ผู้บริหารระดับสูงของ บริษัท จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่ามีวัตถุประสงค์เพื่อการจัดเก็บและ/หรือจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์เพื่อรักษาความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์คุณภาพและความถูกต้องข้อกฎหมาย ตามนโยบายคุณภาพของ บริษัท และมาตรฐานนี้ วัตถุประสงค์จะเป็น: • จัดทำเอกสารและรวมถึงเป้าหมายหรือมาตรการที่ชัดเจนของความสำเร็จ • สื่อสารกับพนักงานที่เกี่ยวข้องและสถานที่ปฏิบัติงานแต่ละแห่งอย่างชัดเจน • ตรวจสอบและผลการรายงานอย่างน้อยรายไตรมาสให้กับผู้บริหารระดับสูงของ บริษัท และไซต์		ผู้บริหารระดับสูงต้องกำหนดวัตถุประสงค์เกี่ยวกับความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ซึ่งช่วยให้บรรลุนโยบายที่ระบุไว้ (ดูข้อ 1.1.1) ต้องสื่อสารวัตถุประสงค์เพื่อให้พนักงานที่เกี่ยวข้อง (เช่น ผู้ที่มีบทบาทสามารถส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หรือคุณภาพ) เข้าใจถึงสิ่งที่ต้องการ การตั้งค่าวัตถุประสงค์เหล่านี้ยังช่วยในการจัดสรรงบประมาณและทรัพยากรที่เหมาะสม ผู้ตรวจสอบบัญชีจะมองหาหลักฐานว่ามีวัตถุประสงค์และได้สื่อสารกับพนักงานแล้ว วัตถุประสงค์ที่ดีมักจะ:

			เฉพาะ - ชัดเจนและเกี่ยวข้องโดยตรงกับจุดมุ่งหมายหรือเป้าหมายของไซต์เพื่อความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ วัดได้ – เพื่อให้ไซต์สามารถประเมินความคืบหน้าได้ ทำได้ – เป้าหมายที่ยึดบริษัทเป็นที่ยอมรับ แต่สิ่งสำคัญคือพวกเขาเป็นจริงและมีทรัพยากรเพียงพอ ที่เกี่ยวข้อง - ออกแบบมาเพื่อรักษาและปรับปรุงความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ระยะเวลา – ระยะยาว (เช่น ตลอดระยะเวลาการรับรอง) หรือระยะสั้น (เช่น ภายใน 3 เดือนข้างหน้า) อย่างไรก็ตาม ระยะเวลาหรือกำหนดเวลาควรจะชัดเจนเพื่อให้ไซต์สามารถตรวจทานความคืบหน้า และถ้าจำเป็น ให้แก้ไขกิจกรรม วัตถุประสงค์สำหรับการจัดเก็บและ / หรือการกระจายผลิตภัณฑ์อาจใช้รูปแบบของเป้าหมายที่มุ่งวัดและผลักดันการปรับปรุงในการดำเนินงานที่เกี่ยวข้องกับขอบเขตของมาตรฐาน ตัวอย่างของวัตถุประสงค์ดังกล่าวรวมถึง: ระดับความเสียหาย การปฏิเสธผลิตภัณฑ์และ/หรือการส่งคืน ระดับของผลิตภัณฑ์ที่หมดอายุ การเลือกผลิตภัณฑ์ผิด ระดับการร้องเรียน รายละเอียดของยานพาหนะ คะแนนการตรวจสอบสุขอนามัย ในแต่ละตัวอย่างเหล่านี้มันเป็นสิ่งจำเป็นสำหรับไซต์ที่จะต้องพิจารณาวิธีการทำให้วัตถุประสงค์ที่เฉพาะเจาะจงและวัดได้ (ตามที่กล่าวไว้ข้างต้น); ตัวอย่างเช่นการร้องเรียนของลูกค้าน้อยลง 10% ที่จะประสบความสำเร็จภายในสิ้นปี เพื่ออำนวยความสะดวกในการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องผู้บริหารระดับสูงของ บริษัท จำเป็นต้องวิเคราะห์ข้อมูลจากการอภิปรายและกำหนดวัตถุประสงค์และเป้าหมายใหม่เกี่ยวกับความปลอดภัยคุณภาพและความถูกต้องข้อกฎหมายของผลิตภัณฑ์ของ บริษัท ความคืบหน้าเทียบกับเป้าหมายจะต้องได้รับการตรวจสอบและรายงานต่อผู้บริหารระดับสูงอย่างน้อยรายไตรมาส ตัวอย่างเช่นข้อมูลอาจรวมอยู่ในการประชุมการจัดการหรืออาจเป็นเรื่องของการตรวจสอบแยกต่างหากหรือรวมอยู่ในรายงานต่อฝ่ายบริหาร ผู้ตรวจสอบจะมองหาหลักฐานเอกสารของการตรวจสอบความคืบหน้ารายไตรมาส ไซต์หรือสิ่งอำนวยความสะดวกอิสระที่เป็นส่วนหนึ่งของกลุ่มใหญ่ที่มีวัตถุประสงค์ทั่วทั้งบริษัทสามารถนำวัตถุประสงค์ทั่วทั้ง บริษัท มาใช้ ได้ แต่จะต้อง

bsi.

			'เป็นเจ้าของ' วัตถุประสงค์และดำเนินการ ดำเนินการตรวจสอบตรวจสอบ ฯลฯ ในระดับไซต์
1.1.5	พนักงานจะต้องตระหนักถึงความจำเป็นในการรายงานหลักฐานใด ๆ ของความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความถูกต้องข้อกฎหมาย คุณภาพหรือปัญหาความซื่อสัตย์ต่อผู้จัดการ ที่ได้รับมอบหมายเพื่อเปิดใช้งานการแก้ไขปัญหาเหล่านั้นที่ต้องดำเนินการทันที ซึ่งรวมถึงข้อเสนอแนะสำหรับการปรับปรุง		ไซต์ต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่ามีกลไกสำหรับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์และปัญหาคุณภาพที่จะยกขึ้นและรายงานว่าพนักงานระบุอันตรายด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ฟังก์ชั่นการรายงานและกิจกรรมที่ตามมาควรรวดเร็วเพียงพอเพื่อลดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ การถ่ายโอนข้อมูลจากพนักงานไปยังผู้บริหารระดับสูงเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์หรือกิจกรรมที่ไม่ปลอดภัยหรือไม่ระบุหรือปัญหาความสมบูรณ์กับผลิตภัณฑ์ที่จัดการในสถานที่เป็นตัวอย่างของวัฒนธรรมความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่ดี หากพนักงานรู้สึกได้รับการสนับสนุนและมีอำนาจในการระบุและรายงานปัญหาและทำการเปลี่ยนแปลงในเชิงบวกโดยทั่วไปจะสะท้อนถึงความรู้สึกของพวกเขาเกี่ยวกับองค์กรและวัฒนธรรมความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์อย่างต่อเนื่อง
1.1.6	บริษัทจะมีระบบการรายงานที่เป็นความลับเพื่อให้พนักงานสามารถรายงานข้อกังวลเกี่ยวกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความถูกต้องข้อกฎหมาย คุณภาพและความซื่อสัตย์ กลไกการรายงานข้อกังวลจะต้องสื่อสารกับพนักงานอย่างชัดเจน ผู้บริหารระดับสูงของบริษัทจะมีกระบวนการประเมินข้อกังวลใด ๆ ที่เกิดขึ้น บันทึกการประเมินและการดำเนินการตามความเหมาะสมจะต้องได้รับการบันทึกไว้		**ระบบการรายงานที่เป็นความลับ (แจ้งเบาะแส)** บางครั้งอาจมีความจำเป็นที่บุคคลจะต้องรายงานอันตรายหรือการละเมิดโดยไม่ระบุชื่อและเป็นความลับ (เช่นหากพนักงานรู้สึกว่าความกังวลที่แท้จริงที่เกิดขึ้นผ่านกลไกอื่น ๆ เช่นที่ครอบคลุมในข้อ 1.1.5 ยังไม่ได้รับการจัดการอย่างเพียงพอ); ดังนั้นไซต์ (หรือ บริษัท) ควรมีระบบในการจัดการสิ่งนี้ แม้ว่าจุดมุ่งหมายของมาตรฐานคือเพื่อให้แน่ใจว่าระบบการรายงานเหล่านี้เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความซื่อสัตย์คุณภาพและความถูกต้องข้อกฎหมาย บริษัท อาจเลือกที่จะรวมความกังวลของพนักงานทั้งหมดไว้ในระบบและไม่ จำกัด เฉพาะข้อกังวลที่เกี่ยวข้องกับขอบเขตของมาตรฐาน ระบบที่ใช้จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าการรักษาความลับของพนักงานที่รายงานข้อกังวลนั้นได้รับการบำรุงรักษา (เช่นตัวตนของพนักงานจะไม่ถูกปล่อยตัวไปยังไซต์หรือการจัดการ บริษัท) เพื่อปกป้องพนักงานใด ๆ ที่ใช้มันและลักษณะที่เป็นความลับและไม่ระบุชื่อของระบบควรชัดเจนสำหรับพนักงานทุกคน เช่นเดียวกับการรวบรวมข้อมูลไซต์จะต้องรวบรวมและดำเนินการกับมัน ผู้ตรวจสอบคาดว่าจะเห็นระบบในสถานที่และความโปร่งใสเกี่ยวกับเนื้อหาของรายงานและการกระทำใด ๆ ที่เกิดขึ้นในเวลาที่เหมาะสมแม้ว่าจะไม่ใช่แหล่งที่มาของข้อมูลต้นฉบับ หากเป็นไปได้ไซต์อาจพิจารณาระบบอิสระที่ได้รับและประมวลผลข้อกังวลใด ๆ ที่เกิดขึ้นด้วยความรวดเร็วที่เหมาะสม ตัวอย่างเช่น

			ในกรณีที่คุณภาพความปลอดภัยหรือความสอดคล้องของผลิตภัณฑ์มีความเสี่ยงการกระทำควรทันที ระบบอาจใช้ที่ปรึกษาอิสระหรือองค์กรวิชาชีพที่สามารถทำหน้าที่เป็นตัวกลาง ในกรณีที่ข้อกำหนดทางกฎหมายในท้องถิ่นห้ามกิจกรรมบางอย่างเกี่ยวกับการรักษาความลับหรือรายงานดังกล่าวผู้สอบบัญชีจะได้รับการยอมรับและปฏิบัติตามข้อนี้ภายใต้บริบทของกรอบกฎหมาย ในบางพื้นที่หน่วยงานกำกับดูแลที่เกี่ยวข้องในท้องถิ่นจะมีสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับรายงานที่เป็นความลับเกี่ยวกับไซต์ แต่สิ่งนี้ไม่ได้ลบความจำเป็นในการมีไซต์ (หรือ บริษัท) เพื่อให้มีระบบ นอกจากนี้ BRCGS ยังดำเนินงานโรงงาน 'Tell BRCGS' ที่เป็นอิสระ สิ่งนี้สามารถใช้ได้ผ่านไซต์ BRCGS หรือสามารถเข้าถึงได้ทางอีเมล **ตัว อย่าง เช่น** ผู้ตรวจสอบเห็นนโยบาย 'แจ้งเบาะแส' ซึ่งระบุว่าสามารถรายงานข้อกังวลโดยใช้แบบฟอร์มเว็บออนไลน์หรือหมายเลขโทรศัพท์เนื้อหาที่รวบรวมและส่งไปยังผู้จัดการไซต์ผู้จัดการด้านเทคนิคและ / หรือที่ปรึกษาภายนอก ระบบนี้อำนวยความสะดวกในการไม่เปิดเผยตัวตนของแหล่งที่มาของข้อมูล แต่ให้แน่ใจว่าข้อมูลจะถูกส่งไปยังบุคคลทุกคนที่สามารถดำเนินการกับมันได้ ผู้สอบบัญชีจะนำเสนอด้วยหนึ่งในสิ่งต่อไปนี้: รายงานที่รวบรวมและแผนการดำเนินการที่เกี่ยวข้อง ตัวอย่างของการแจ้งเตือนและแผนการดำเนินการจริง คำอธิบาย/การสาธิตระบบที่ใช้และกระบวนการตรวจสอบข้อร้องเรียนที่เกี่ยวข้อง
1.1.7	บริษัทจะต้องมีเอกสารฉบับปัจจุบันต้นฉบับหรือมาตรฐานอิเล็กทรอนิกส์ที่มีอยู่ และตระหนักถึงการเปลี่ยนแปลงใด ๆ กับมาตรฐานหรือโปรโตคอลที่เผยแพร่บนไซต์ BRCGS		ข้อนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อให้แน่ใจว่าไซต์สามารถเข้าถึงข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องทั้งหมดสำหรับการปฏิบัติตามและรับรองตามมาตรฐาน BRCGS ได้ง่าย ไซต์จะต้องมีสำเนาอย่างเป็นทางการของมาตรฐานที่มีอยู่ทั้งในรูปแบบกระดาษหรืออิเล็กทรอนิกส์ การสมัครสมาชิก BRCGS เข้าร่วมเวอร์ชันล่าสุดให้มาตรฐานออนไลน์ดังนั้นจึงเป็นไปตามข้อกำหนดนี้ ในช่วงอายุการใช้งานของมาตรฐานคณะกรรมการที่ปรึกษาด้านเทคนิค BRCGS (TAC) อาจถูกขอให้: ตรวจสอบถ้อยคำของข้อกำหนดในโปรโตคอลมาตรฐานหรือโปรโตคอลการตรวจสอบ ให้การตีความสำหรับความต้องการ

			เกี่ยวกับการตัดเกรดของข้อที่ไม่สอดคล้องกับอนุประโยค ความคิดเห็นของ TAC ที่เผยแพร่หมายถึง 'คำสั่งตำแหน่ง' งบตำแหน่งมีผลผูกพันในวิธีการดำเนินการตรวจสอบและรับรองและถือว่าเป็นการขยายมาตรฐาน ไซต์จะต้องตระหนักถึงข้อความตำแหน่งที่เผยแพร่แล้วและหากจำเป็นตรวจสอบให้แน่ใจว่าข้อมูลนี้ได้รับการแปลเป็นการดำเนินการ ข้อความแสดงตำแหน่งได้รับการเผยแพร่บนไซต์ BRCGS และสื่อสารทางอิเล็กทรอนิกส์ทั้งไปยังไซต์และหน่วยงานรับรอง
1.1.8	ผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการอาวุโสที่สุดในสถานที่จะเข้าร่วมการประชุมเปิดและปิด การตรวจสอบสำหรับมาตรฐาน ผู้จัดการแผนกที่เกี่ยวข้องหรือรองของพวกเขาจะสามารถใช้ได้ตามที่ต้องการในระหว่างการตรวจสอบ ในกรณีที่ระบบการจัดการส่วนกลางดำเนินการสำหรับการดำเนินงานหลายไซต์ผู้จัดการที่รับผิดชอบระบบการจัดการจะพร้อมใช้งานในระหว่างการตรวจสอบการดำเนินงานฮับและดาวเทียม		ในฐานะที่เป็นการสาธิตความมุ่งมั่นของ บริษัท ในการดำเนินการตามมาตรฐานคาดว่าผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการอาวุโสที่สุดในสถานที่ (เช่นผู้ที่รับผิดชอบในการลงมือปฏิบัติจริงทุกวันของไซต์) จะต้องมีส่วนร่วมในอย่างน้อยการประชุมเปิดและปิดของการตรวจสอบ อาจเป็นกรณีที่ผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการอาวุโสที่สุดภายใน บริษัท ขาดในวันที่ตรวจสอบเนื่องจากภาระผูกพันอื่น ๆ อย่างไรก็ตามจะต้องมีรองผู้ที่ได้รับการเสนอชื่อเสมอ วัตถุประสงค์คือเพื่อให้แน่ใจว่าไม่สอดคล้องได้อย่างมีประสิทธิภาพเข้าใจและตกลงกัน; ดังนั้นตัวแทนไซต์จะต้องอาวุโสเพียงพอที่จะตัดสินใจเกี่ยวกับการไม่ปฏิบัติตามและการดำเนินการแก้ไขใด ๆ คาดว่าบุคคลที่มีความรับผิดชอบจากส่วนกลางในการดำเนินการตามมาตรฐาน (ซึ่งมีระบบส่วนกลางอยู่) จะต้องเข้าร่วมการเยี่ยมชมไซต์แต่ละรายการ ในกรณีที่ไม่สามารถทำได้บุคคลนี้ควรพร้อมใช้งานทางโทรศัพท์เพื่อหารือเกี่ยวกับปัญหาและรับความคิดเห็นจากการประชุมปิด
1.1.9 X	ในกรณีที่กฎหมายกำหนดให้บริษัทและสถานที่ปฏิบัติงานได้รับการจดทะเบียนด้วย (หรืออนุมัติโดย) ผู้มีอำนาจที่เหมาะสมและต้องมีหลักฐานไว้ที่บริษัท		ในบางประเทศมีความจำเป็นสำหรับการจัดเก็บและ / หรือการจัดจำหน่ายเพื่อลงทะเบียนกับหน่วยงานทางกฎหมายโดยเฉพาะอย่างยิ่งในการจัดการอาหารหรือผลิตภัณฑ์อุปโภคบริโภคที่อาจเป็นอันตราย เอกสารการลงทะเบียนหรือรายชื่อในไซต์ของนายทะเบียนอย่างเป็นทางการจะต้องแสดงให้เห็นในการตรวจสอบ
1.1.10	ในกรณีที่ไซต์ได้รับการรับรองตามมาตรฐานจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าการตรวจสอบการรับรองใหม่ที่เกิดขึ้นใน หรือก่อนวันครบกำหนดการตรวจสอบที่ระบุไว้ในใบรับรอง		วันครบกำหนดการตรวจสอบจะแสดงทั้งในรายงานการตรวจสอบและใบรับรองที่ออกให้กับไซต์ที่ได้รับการรับรองทั้งหมด ความรับผิดชอบในการจัดกำหนดการการตรวจสอบครั้งต่อไปจะอยู่กับไซต์ การตรวจสอบที่ประกาศอาจดำเนินการใน 28 วันจนถึงและรวมถึงวันครบกำหนดตรวจสอบ การตรวจสอบล่าช้ามีแนวโน้มที่จะส่งผลให้เกิดช่องว่างในการรับรองและในรางวัลของการไม่

				สอดคล้องที่สำคัญเว้นแต่สถานการณ์พิเศษได้เกิดขึ้น ข้อมูลเหล่านี้ระบุไว้ในส่วนที่ 3 ส่วนที่ 2 ของมาตรฐาน ซึ่งรวมถึงสถานการณ์ที่ไซต์อยู่: ในประเทศที่เฉพาะเจาะจงหรือพื้นที่ภายในประเทศที่เฉพาะเจาะจงที่มีคำแนะนำของรัฐบาลที่จะไม่เยี่ยมชมและไม่มีผู้ตรวจสอบท้องถิ่นที่เหมาะสม ในพื้นที่ที่ได้รับความเดือดร้อนจากภัยพิบัติทางธรรมชาติหรือผิดธรรมชาติทำให้ไซต์ไม่สามารถดำเนินการได้หรือผู้ตรวจสอบไม่สามารถเยี่ยมชมได้ ได้รับผลกระทบจากเงื่อนไขที่ไม่อนุญาตให้เข้าถึงไซต์หรือ จำกัด การเดินทาง (เช่นหิมะตกหนัก) การขาดบุคลากรไม่ใช่เหตุผลที่ยอมรับได้สำหรับการปรับวันที่ตรวจสอบเนื่องจากคาดว่าไซต์จะแต่งตั้งรองที่เพียงพอและระบบการทำงานที่จัดตั้งขึ้นเพื่อให้แน่ใจว่าการดำเนินงานที่ราบรื่นของไซต์ในกรณีที่ไม่มีผู้จัดการแต่ละคน การดำเนินการสร้างงานยังไม่ใช่เหตุผลที่ยอมรับได้สำหรับความล่าช้าเว้นแต่ไซต์จะไม่ดำเนินการในขณะที่งานอาคารดำเนินการ ในกรณีที่การรับรองไม่ใช่ความต้องการของลูกค้าและใบรับรองได้ล่วงเลยไปนานกว่า 6 เดือนการเข้าสู่รูปแบบการรับรอง BRCGS อีกครั้งจะถือเป็นแอปพลิเคชันใหม่และข้อกำหนดข้อจะไม่มีผลบังคับใช้ ในกรณีที่ไซต์ได้เลือกเป็นหนึ่งในแผนการตรวจสอบที่ไม่ได้แจ้งหรือเนื่องจากการดำเนินการตรวจสอบ 1-in-3 ปีโดยไม่ได้แจ้งไว้จะกลายเป็นความรับผิดชอบของหน่วยรับรองเพื่อให้แน่ใจว่าตรงตามข้อกำหนดนี้
1.1.11		ผู้บริหารระดับสูงของไซต์จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าสาเหตุหลักของการไม่ปฏิบัติตามมาตรฐานที่ระบุไว้ในการตรวจสอบก่อนหน้านี้ได้รับการแก้ไขอย่างมีประสิทธิภาพเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ		ความไม่สอดคล้องใด ๆ ที่ระบุไว้ในการตรวจสอบการรับรองก่อนหน้านี้จะต้องได้รับการแก้ไขอย่างสมบูรณ์และมีประสิทธิภาพและสิ่งเหล่านี้จะถูกตรวจสอบในระหว่างการตรวจสอบปัจจุบัน ไซต์จำนวนมากพบว่าการเก็บรักษาสำเนาของระเบียนและเอกสารที่เกี่ยวข้องกับระเบียนที่ไม่สอดคล้องกับระเบียนการตรวจสอบมีประโยชน์ สิ่งนี้ช่วยให้สามารถอ้างอิงเอกสารเฉพาะได้อย่างรวดเร็วและง่ายดายในขณะที่ตรวจสอบตรวจสอบและแก้ไขสิ่งที่ไม่สอดคล้อง (แน่นอนว่าสำเนาต้นฉบับของเอกสารควรถูกส่งกลับไปยังตำแหน่งที่เหมาะสมในระบบคุณภาพของไซต์) สิ่งสำคัญของข้อกำหนดนี้คือความต้องการเพื่อให้แน่ใจว่าความไม่สอดคล้องจะไม่เกิดขึ้นอีก สิ่งนี้ควรทำได้โดยการระบุสาเหตุของความไม่

			สอดคล้อง (สาเหตุหลัก) อย่างถูกต้องและโดยการแนะนำการดำเนินการป้องกันที่มีประสิทธิภาพ BRCGS ได้เผยแพร่แนวทางเกี่ยวกับการวิเคราะห์สาเหตุราก สิ่งนี้อธิบายเทคนิคบางอย่างเพื่อระบุสาเหตุของการไม่ปฏิบัติตามและเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดขึ้นอีก แนวทางนี้อาจซื้อจากร้านหนังสือ BRCGS (brcgsbookshop.com) หรือดูออนไลน์บนไซต์สมัครสมาชิก BRCGS, BRCGS เข้าร่วม หากยังไม่ได้ดำเนินการป้องกันที่มีประสิทธิภาพในการตรวจสอบครั้งต่อไปอาจมีการไม่ปฏิบัติตามไม่เพียง แต่กับข้อนี้ แต่ยังต่อต้านข้อที่เป็นปัญหาที่เกิดขึ้น
1.1.12	โลโก้ BRCGS และการอ้างอิงถึงสถานะการรับรองจะใช้ตามเงื่อนไขการใช้งานโดยละเอียดในโปรโตคอลการตรวจสอบเท่านั้น (ส่วนที่ 3 ส่วนที่ 6.6)		ไซต์ที่ได้รับการรับรองตามมาตรฐาน BRCGS ใด ๆ มีสิทธิ์แสดงให้เห็นถึงความภาคภูมิใจในความสำเร็จและใช้โลโก้การรับรอง BRCGS เพื่อวัตถุประสงค์ทางการตลาด ซึ่งหมายความว่าโลโก้สามารถใช้บนไซต์หัวจดหมายนามบัตร ฯลฯ อย่างไรก็ตามโลโก้ BRCGS ไม่ใช่เครื่องหมายรับรองผลิตภัณฑ์ดังนั้นจึงไม่สามารถใช้ (หรือคำที่ระบุว่าผลิตภัณฑ์ที่ผลิตในไซต์ที่ได้รับการรับรอง BRCGS) บนบรรจุภัณฑ์ของผลิตภัณฑ์ กฎเกี่ยวกับการใช้โลโก้มีรายละเอียดในโปรโตคอลของมาตรฐานและคำแนะนำเพิ่มเติมสามารถใช้ได้จาก BRCGS ในกรณีที่ผู้ตรวจสอบพบบรรจุภัณฑ์ที่มีโลโก้ BRCGS หรือถ้อยคำใด ๆ ในระหว่างการตรวจสอบพวกเขาจะเพิ่มความไม่สอดคล้อง
1.2 การประชุมทบทวนฝ่ายบริหาร			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ผู้บริหารระดับสูงของไซต์จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าการตรวจสอบการจัดการจะดำเนินการเพื่อให้แน่ใจว่าระบบการจัดการความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์มีการดำเนินการอย่างเต็มที่และมีประสิทธิภาพและมีการระบุโอกาสในการปรับปรุง**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
1.2.1	การประชุมทบทวนการจัดการที่มีการเข้าร่วมโดยผู้บริหารระดับสูงของบริษัทหรือไซต์จะต้องดำเนินการตามช่วงเวลาที่กำหนด อย่างน้อยทุกปีเพื่อทบทวนผลการดำเนินงานของไซต์เทียบกับมาตรฐานและวัตถุประสงค์ที่กำหนดไว้ในข้อ 1.1.4		**กำหนดการตรวจทาน** ผู้บริหารระดับสูงถือเป็นผู้จัดการที่มีอำนาจในการตัดสินใจเกี่ยวกับวัตถุประสงค์ด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์และ / หรือการจัดหาทรัพยากรมนุษย์และการเงินที่เพียงพอ ทีมผู้บริหารมักจะรวมถึงผู้จัดการไซต์และผู้จัดการที่รับผิดชอบในการดำเนินงานด้านเทคนิคการจัดซื้อวิศวกรรมและทรัพยากรมนุษย์ สำหรับองค์กรขนาดใหญ่หลายไซต์การประชุมทบทวนการจัดการอาจรวมถึงตัวแทนสำนักงานใหญ่ แต่การตัดสินใจนี้ควรขับเคลื่อนด้วยผู้บริหารระดับสูงในสถานที่ การมีส่วนร่วมดังกล่าวจะช่วยให้มั่นใจได้ว่าการกระทำที่ระบุทั้งหมดจะถูกจัดสรร

			ให้กับบุคคลที่เหมาะสมพร้อมกับระยะเวลาที่ทำได้ รายงานการประชุมจะเป็นหลักฐานว่าผู้บริหารระดับสูงมีส่วนร่วม วัตถุประสงค์คือเพื่อระบุพื้นที่สำหรับการปรับปรุงและมุ่งมั่นอย่างต่อเนื่องเพื่อระบบความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่มีประสิทธิภาพและมีประสิทธิภาพมากขึ้น มาตรฐานกำหนดให้การตรวจสอบเกิดขึ้นเป็นประจำทุกปีเช่นภายในระยะเวลา 12 เดือนแม้ว่าระยะเวลาสั้น ๆ อื่น ๆ จะเป็นที่ยอมรับ ความถี่ของการประชุมทบทวนมักจะสะท้อนถึงองค์กรกิจกรรมขนาดและความซับซ้อนของการดำเนินงาน **ตัว อย่าง เช่น** ผู้ตรวจสอบจะตรวจสอบรายงานการตรวจสอบการจัดการและสังเกตว่าแม้ว่าการร้องเรียนของลูกค้าอยู่ในวาระการประชุม แต่มีการกล่าวถึงตัวเลขและเป้าหมายในอนาคตเท่านั้น ตัวแทนไซต์อธิบายว่าการประชุมการบริการลูกค้ารายเดือนจะเกิดขึ้นกับผู้จัดการฝ่ายบริการลูกค้าและเป็นส่วนหนึ่งของกระบวนการตรวจสอบ จากนั้นผู้สอบบัญชีจะตรวจสอบรายงานการประชุมการบริการลูกค้าและสังเกตว่าได้ปฏิบัติตามฟังก์ชั่นทั้งหมดของกระบวนการตรวจสอบแล้ว (มีการทบทวนข้อร้องเรียนข้อเสนอแนะและความคืบหน้ากับเป้าหมาย) และผู้จัดการฝ่ายบริการลูกค้ารายงานผลลัพธ์ของการประชุมเหล่านี้ไปยังการประชุมการตรวจสอบการจัดการอย่างเป็นทางการ นี่เป็นที่น่าพอใจ
1.2.2	กระบวนการตรวจสอบจะรวมถึง แต่ไม่ จำกัด เพียงการประเมินผลของ: • การประชุมทบทวนฝ่ายบริหารก่อนหน้า ทวนสอบเอกสารแผนปฏิบัติการและกรอบเวลา • ผลการตรวจสอบภายใน รวมถึงโปรแกรมข้อกำหนดพื้นฐานต่างๆ • ผลการตรวจสอบโดยลูกค้าหรือผู้ขาย และการตรวจโดยบุคคลที่สาม • ความพึงพอใจของลูกค้าและข้อเสนอแนะ • เหตุผลพื้นฐานสำหรับวัตถุประสงค์ใด ๆ ที่ยังไม่บรรลุเป้าหมาย ข้อมูลนี้จะถูกใช้เมื่อกำหนดวัตถุประสงค์ในอนาคตและเพื่ออำนวยความสะดวกในการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง • ข้อเสนอแนะจากการทบทวนประสิทธิภาพของระบบ HARA หรือ HACCP แผนความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์และวัฒนธรรมคุณภาพ การประเมินของปลอมหรือแผนความสมบูรณ์ของตัวสินค้า แผนการป้องกันผลิตภัณฑ์และการประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของไซต์หากมี		กระบวนการตรวจสอบการจัดการควรเป็นการประชุมที่เฉพาะเจาะจงหรือชุดของการประชุมที่มีวาระการประชุมที่กำหนดไว้ซึ่งรวมถึงวาระการประชุมตามที่ระบุโดยมาตรฐาน อย่างไรก็ตามสามารถเพิ่มวิชาที่เกี่ยวข้องอื่น ๆ ได้ หัวข้อที่กล่าวถึงในระหว่างกิจกรรมอื่น ๆ เช่นการกล่าวถึงเรื่องความปลอดภัยในการประชุมการจัดการรายสัปดาห์ไม่ถือเป็นการทบทวน ในกรณีที่หัวข้อการทบทวนการจัดการถูกกล่าวถึงนอกการประชุมการตรวจสอบการจัดการอย่างเป็นทางการควรรวมรายงานการประชุมและการดำเนินการของการอภิปรายที่เกี่ยวข้องเพื่อให้แน่ใจว่าทุกด้านได้รับการคุ้มครองโดยทีมผู้บริหาร โปรดทราบว่าข้อนี้แสดงรายการแง่มุมที่ต้องครอบคลุมอย่างน้อยที่สุดและผู้สอบบัญชีจะตรวจสอบรายการนี้เป็นส่วนหนึ่งของการตรวจสอบควรระบุจุดแสดงหัวข้อย่อยทั้งหมด ไม่สามารถละเว้นใด ๆ ข้อมูลที่ให้ไว้กับผู้สอบบัญชีจะต้องพร้อมใช้งานพร้อมกับรายงานการประชุม ผู้สอบบัญชีจะมองหาหลักฐานว่าได้มีการให้ข้อมูลที่เพียงพอในแต่ละวาระเพื่อให้การอภิปรายที่ได้รับแจ้งเกิดขึ้นซึ่งนำไปสู่แผนปฏิบัติการที่เหมาะสม

	• การร้องเรียน เหตุการณ์การปฏิเสธ / ส่งคืนผลิตภัณฑ์ การสูญเสียและแผนการดำเนินการแก้ไขและป้องกันที่เกิดขึ้นและสินค้าที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด • ความต้องการทรัพยากรใดๆ • ผลกระทบของการเปลี่ยนแปลงโครงการทางกฎหมายและการรับรองที่เกี่ยวข้อง		สิ่งนี้อาจแสดงให้เห็นผ่านการทบทวนอินพุตในการประชุมรายงานการอภิปรายและแผนปฏิบัติการที่ตกลงกันไว้หากจำเป็น ตัวอย่างเช่น: เพื่อแสดงให้เห็นว่าผู้บริหารระดับสูงได้ตรวจสอบระบบ HARA หรือ HACCP รายงานการประชุมควรมีบทสรุปทั่วไปของการทบทวน HARA หรือ HACCP (ข้อ 2.14) และบันทึกผลลัพธ์ของการประชุม HARA หรือ HACCP (เป็นข้อมูลป้อนเข้าการประชุมผู้บริหารระดับสูง) การกระทำใด ๆ ที่ร้องขอในระหว่างการประชุมผู้บริหารระดับสูงควรถูกบันทึกเป็นผลลัพธ์ ระบบความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์และข้อกำหนดของมาตรฐานควรได้รับการตรวจสอบเป็นส่วนหนึ่งของโปรแกรมการตรวจสอบภายในตลอดทั้งปีก่อนหน้า ปัญหาส่วนบุคคลควรได้รับการระบุและลงมือทำในเวลานั้นและหากจำเป็นให้เลื่อนระดับไปยังทีมผู้บริหาร การตรวจสอบที่ดำเนินการโดยบุคคลที่สามหรือที่สองรวมถึงการตรวจสอบลูกค้าการเยี่ยมชมหน่วยงานกำกับดูแล สำหรับตัวชี้วัดประสิทธิภาพของลูกค้าการร้องเรียนและข้อเสนอแนะผู้บริหารระดับสูงของบริษัท จำเป็นต้องวิเคราะห์ข้อมูลและกำหนดแผนปฏิบัติการเพื่อการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง วัตถุประสงค์คือเพื่อให้แน่ใจว่าไซต์ไม่ได้มุ่งเน้นไปที่ผลกระทบทางการเงินเพียงอย่างเดียว แต่ประเมินข้อมูลโดยละเอียดและเฉพาะเจาะจงที่เกี่ยวข้องกับการร้องเรียน การฝังวิธีการนี้ในวัฒนธรรมองค์กรทำให้มั่นใจได้ว่าผู้บริหารระดับสูงจะเข้าใจความท้าทายและโอกาสสำหรับองค์กรของตนอย่างถ่องตน การประชุมจะต้องทบทวนประสิทธิภาพเทียบกับวัตถุประสงค์เพื่อความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ (ข้อ 1.1.4) กำหนดเป้าหมายและวัตถุประสงค์ใหม่หรือแก้ไขสำหรับปีถัดไป ผลลัพธ์นี้ควรได้รับการบันทึกไว้อย่างชัดเจนภายในรายงานการประชุม ในกรณีที่ไซต์ไม่บรรลุวัตถุประสงค์ผู้บริหารระดับสูงต้องเข้าใจว่าทำไม ผลลัพธ์ของการตรวจสอบไม่ควรเป็นการดำเนินการป้องกัน แต่เป็นแผนสำหรับการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องทำให้ไซต์สามารถปรับแต่งเป้าหมายในอนาคตตามข้อมูลเชิงประจักษ์ ผลจากการประชุมทบทวนจะต้องสื่อสารกับพนักงานที่เกี่ยวข้องเพื่อให้แน่ใจว่าการดำเนินการ ควรปรากฏต่อผู้ตรวจสอบว่าสิ่งนี้ประสบความสำเร็จอย่างไร (เช่นเรียงซ้อนผ่านการบรรยายสรุปของพนักงานหรือโพสต์บนกระดานประกาศ) **ตัว อย่าง เช่น**

			การร้องเรียนของลูกค้าเกี่ยวกับการไม่ระบุและสินค้าที่เสียหายได้รับการระบุว่าเป็นพื้นที่สำคัญสำหรับการปรับปรุงที่ไซต์ บริษัทได้รวบรวมข้อมูลเกี่ยวกับการร้องเรียนของลูกค้าผลตอบแทนและข้อเสนอแนะในช่วง 12 เดือนที่ผ่านมาวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อระบุแนวโน้มและกำหนดเป้าหมายสำหรับการปรับปรุง พื้นที่สำคัญสำหรับการปรับปรุงได้รับการสื่อสารไปยังทีมปฏิบัติการของไซต์และมีแผนแล้ว ขั้นตอนการปฏิบัติใหม่ที่เกี่ยวข้องได้รับการบันทึกและดำเนินการแล้ว เป็นผลให้ไซต์ได้เห็นการลดลงของผลตอบแทนของลูกค้า ไซต์ได้แสดงให้เห็นว่าได้รวบรวมข้อมูลแล้วใช้อย่างมีประสิทธิภาพโดยการกำหนดเป้าหมายซึ่งส่งผลให้เกิดการปรับปรุง
1.2.3	การประชุมจะต้องจัดทำเอกสารและใช้เพื่อแก้ไขวัตถุประสงค์ การตัดสินใจและการดำเนินการที่ตกลงกันภายในกระบวนการตรวจสอบจะได้รับการสื่อสารอย่างมีประสิทธิภาพกับพนักงานที่เหมาะสมและการดำเนินการที่ดำเนินการภายในระยะเวลาที่ตกลงกันไว้ บันทึกจะได้รับการปรับปรุงเพื่อแสดงเมื่อดำเนินการเสร็จสมบูรณ์		หลักฐานเป็นสิ่งสำคัญสำหรับผู้ตรวจสอบเพื่อเป็นสักขีพยานว่านอกเหนือจากการอำนวยความสะดวกในเส้นทางการสื่อสารสำหรับการดำเนินการที่ระบุแล้วฝ่ายบริหารยังมั่นใจว่ากิจกรรมที่จำเป็นจะเกิดขึ้น พวกเขาจะต้องสามารถแสดงให้เห็นว่าการกระทำได้รับการตรวจสอบและออกจากระบบเป็นเสร็จสมบูรณ์ภายในระยะเวลาที่กำหนด
1.2.4	ไซต์จะมีโปรแกรมการประชุมการดำเนินงานที่แสดงให้เห็นที่ช่วยให้ความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์, กฎหมาย, ปัญหาคุณภาพและความสมบูรณ์ที่จะนำมาให้ความสนใจจากผู้บริหารระดับสูง. การประชุมเหล่านี้จะเกิดขึ้นอย่างน้อยทุกเดือน		ผู้ตรวจสอบบัญชีต้องการหลักฐานว่าระบบอยู่ในสถานที่เพื่อให้แน่ใจว่ามีการรายงานปัจจัยใด ๆ ที่อาจส่งผลเสียต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความถูกต้องข้อกฎหมายคุณภาพหรือความซื่อสัตย์ต่อผู้จัดการที่กำหนด โปรแกรมการประชุมอาจเกี่ยวข้องกับรายการวาระการประชุมมาตรฐานสำหรับการประชุมปกติ (เช่น การประชุมการดำเนินงานรายวันหรือรายสัปดาห์ แต่อย่างน้อยรายเดือน) หรือช่องทางการสื่อสารที่จัดตั้งขึ้นและเข้าใจได้อย่างชัดเจน (เช่น การแจ้งเตือนทางอีเมล) ไม่ว่าจะเลือกระบบใดควรมีกระบวนการติดตามผลที่เหมาะสมเพื่อให้แน่ใจว่าการดำเนินการแก้ไขที่จำเป็นได้รับการตรวจสอบเพื่อความเกี่ยวข้องและมาตรการที่จำเป็นใด ๆ ที่ดำเนินการ การทบทวนนี้สามารถเป็นส่วนหนึ่งของกิจกรรมการทบทวนการจัดการ ในกรณีที่พนักงานระบุความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หรืออันตรายจากคุณภาพฟังก์ชั่นการรายงานและกิจกรรมที่ตามมาควรรวดเร็วเพียงพอที่จะลดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยหรือคุณภาพของผลิตภัณฑ์
1.3โครงสร้างความรับผิดชอบและอำนาจการจัดการ			

เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**บริษัทจะมีโครงสร้างองค์กรและเอกสารของหน้าที่ความรับผิดชอบและการรายงานความสัมพันธ์ของพนักงานอย่างชัดเจนซึ่งกิจกรรมส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพ**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
1.3.1	บริษัทจะมีแผนภูมิองค์กรล่าสุดที่แสดงให้เห็นถึงโครงสร้างการจัดการของ บริษัท สิ่งนี้จะต้องรวมถึงความรับผิดชอบสำหรับฮับหรือคลังที่เกี่ยวข้องและความรับผิดชอบใด ๆ ที่ดำเนินการโดยสำนักงานใหญ่		แผนผังองค์กรจะต้องระบุบรรทัดการรายงานสำหรับผู้จัดการทั้งหมดในสถานที่อย่างชัดเจนและความสัมพันธ์ของพวกเขากับบทบาทสำนักงานใหญ่ของ บริษัท (ถ้ามี) โดยปกติแผนภูมิจะแสดงตำแหน่งหรือตำแหน่งงานและอาจรวมถึงบุคคลที่มีชื่อซึ่งดำรงตำแหน่งนั้น ในกรณีที่แผนภูมิแสดงตำแหน่งงานเท่านั้น มาตรฐานระบุแผนภูมิดังนั้นข้อความที่อธิบายองค์กรจะไม่เพียงพอ แผนภูมิต้องเป็นปัจจุบัน (พร้อมวันที่ตรวจสอบครั้งล่าสุด) และถูกต้อง ควรระบุตัวแทนความปลอดภัยของอาหารสำหรับ HACCP; อย่างไรก็ตามสิ่งนี้อาจครอบคลุมโดยคู่มือ HARA หรือ HACCP ของไซต์หรือรายละเอียดงาน แผนภูมิหรือเอกสารที่เกี่ยวข้องจำเป็นต้องระบุความรับผิดชอบของพนักงานที่เกี่ยวข้องแต่ละคนที่เกี่ยวข้องกับการจัดการความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายหรือคุณภาพอย่างชัดเจน ตัวอย่างของพนักงานที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ ผู้จัดการด้านเทคนิคพนักงานประกันคุณภาพและผู้จัดการที่รับผิดชอบในการดูแลการดำเนินงานและกิจกรรมการทำความสะอาด (เช่นผู้ที่รับผิดชอบในการตรวจสอบให้แน่ใจว่ามาตรฐานที่ถูกต้องได้รับการบำรุงรักษา) ความรับผิดชอบจะต้องกำหนดไว้สำหรับประเด็นสำคัญของระบบการจัดการความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์รวมถึงการตัดสินใจเกี่ยวกับการดำเนินการแก้ไขผลิตภัณฑ์ที่ไม่ปฏิบัติตามการเปิดตัวผลิตภัณฑ์การควบคุมเอกสารและการร้องเรียนของลูกค้า เป็นเรื่องปกติสำหรับความรับผิดชอบเฉพาะที่จะกำหนดภายในรายละเอียดงานของพนักงานหลักโดยเฉพาะอย่างยิ่งสำหรับผู้จัดการและหัวหน้างาน อย่างไรก็ตามพวกเขาอาจอธิบายไว้ในขั้นตอนการปฏิบัติของไซต์ (เช่น ความรับผิดชอบในการตัดสินใจเกี่ยวกับการดำเนินการแก้ไขอาจรวมอยู่ในขั้นตอนการปฏิบัติการดำเนินการแก้ไขของไซต์) จะต้องมีเอกสารที่ชัดเจนซึ่งคาดว่าจะเป็นรองในกรณีที่ไม่มีผู้จัดการหรือพนักงานหลัก โดยปกติแล้ว รองจะระบุอยู่ในแผนผังองค์กรและ/หรือในรายละเอียดงาน แต่เอกสารอาจอยู่ในรูปของตารางเพิ่มเติม ความรับผิดชอบอาจถูกกำหนดให้กับบุคคลอาวุโสหรือรุ่นน้องมากขึ้นตราบใดที่รองมีความรู้และความสามารถในการครอบคลุมอย่างเพียงพอสำหรับบุคคลที่ขาดงาน รองอาจได้รับการแต่งตั้งสำหรับบทบาททั้งหมดหรือความ

			รับผิดชอบเฉพาะอาจได้รับการรองจากคนที่แตกต่างกันตราบใดที่มีการกำหนดไว้อย่างชัดเจน ผู้สอบบัญชีจะมองหาทั้งความรับผิดชอบและหลักฐานที่จัดทำเป็นเอกสารว่าผู้รับผิดชอบสามารถปฏิบัติหน้าที่ได้
1.3.2	ผู้บริหารระดับสูงของ บริษัท จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าพนักงานทุกคนตระหนักถึงความรับผิดชอบของพวกเขาและกลไกที่มีในการตรวจสอบประสิทธิภาพของการดำเนินงานของพวกเขา		วัตถุประสงค์ของข้อนี้คือเพื่อให้แน่ใจว่าพนักงานรวมถึงพนักงานชั่วคราวและเจ้าหน้าที่หน่วยงานตระหนักถึงความรับผิดชอบของพวกเขา บริษัทอาจให้คำอธิบายงานเป็นลายลักษณ์อักษรและ / หรือรายการงานสำหรับตำแหน่งเฉพาะ (เช่น พนักงานขับรถ ผู้ประกอบการรถยก) พนักงานควรจะสามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพเพื่อรักษาความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ควรมีความชัดเจนต่อผู้ตรวจสอบจากการพูดคุยกับพนักงานในระหว่างการตรวจสอบไซต์ที่ทุกคนเข้าใจความรับผิดชอบของพวกเขาอย่างชัดเจนเกี่ยวกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์คุณภาพและปัญหาทางกฎหมายที่ครอบคลุมโดยมาตรฐาน การตรวจสอบพนักงานอาจผ่านการกำกับดูแลที่มีประสิทธิภาพการวัดวัตถุประสงค์หรือระบบการประเมินที่เป็นทางการมากขึ้น
1.3.3	ผู้บริหารระดับสูงของ บริษัท จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่ามีการกำหนดระดับความรับผิดชอบและความรับผิดชอบไว้อย่างชัดเจนสำหรับพนักงานหลักที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์กฎหมายและระบบคุณภาพ ด้วยเหตุนี้ คำอธิบายงานจะพร้อมใช้งาน จัดให้มีเอกสารที่เหมาะสมเพื่อให้ครอบคลุมในกรณีที่ไม่มีเจ้าหน้าที่หลัก		ในกรณีที่บทบาทหรือกิจกรรมที่เป็นส่วนหนึ่งของบทบาทครอบคลุมปัญหาความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หรือคุณภาพที่อธิบายไว้ภายในขั้นตอนการปฏิบัติ (เช่น CCP หรือโปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้น) พนักงานจะต้องเข้าใจสิ่งที่คาดหวังจากพวกเขาและสามารถเข้าถึงขั้นตอนการปฏิบัติที่เกี่ยวข้อง ต้องมีคำอธิบายเอกสารเกี่ยวกับหน้าที่การทำงานทั่วไปสำหรับพนักงานทุกคนที่มีกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพ ซึ่งอาจได้รับมาจากคำแนะนำเกี่ยวกับงานทั่วไปหรือโดยรวมอยู่ในรายละเอียดงาน คำแนะนำเกี่ยวกับวิธีการทำงานเฉพาะอาจเป็น pictorial, diagrammatic หรือในรูปแบบข้อความทำให้สมาชิกของพนักงานสามารถเข้าใจและดำเนินการกิจกรรมได้อย่างง่ายดาย หลายขั้นตอนการปฏิบัติเช่นวิธีการทำงานการทำความสะอาดและระบบไซต์สามารถนำไปสู่ความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์และควรมีรายละเอียดเพียงพอ 'พนักงานหลัก' รวมถึงหัวหน้างานและผู้จัดการรองปลัดและ/หรือบุคลากรสำรองที่สามารถคุ้มครองกรณีไม่มีพนักงานคนสำคัญแต่ละคน บทบาทรองอาจรวมอยู่ในรายละเอียดงาน บนแผนผังองค์กร บนแผ่นงานเสริมหรือในเอกสารอื่นๆ รองและ / หรือสำรองบุคคลอาจเป็นรุ่นพี่หรือรุ่นน้องให้กับพนักงานคนสำคัญ แต่พวกเขาต้องมีทักษะหลักในการทดแทนได้อย่างมีประสิทธิภาพในกรณีที่ไม่มีพวกเขา

1.3.4	ผู้บริหารระดับสูงของ บริษัท จะมีระบบเพื่อให้แน่ใจว่าได้รับแจ้งเกี่ยวกับกฎหมายที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ปัญหาความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ การพัฒนาทางวิทยาศาสตร์และเทคนิคและแนวทางปฏิบัติของอุตสาหกรรม จัดให้มีระบบเพื่อให้มั่นใจว่าข้อมูลที่เกี่ยวข้องจะถูกส่งผ่านไปยังฝ่ายบริหารในสถานที่อื่น ๆ ตามความเหมาะสม		ปัญหาความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์และข้อกำหนดทางกฎหมายมีการเปลี่ยนแปลงอยู่ตลอดเวลา วัตถุประสงค์ของข้อนี้คือเพื่อให้แน่ใจว่าไซต์ยังคงทันสมัยสามารถตอบสนองความต้องการทางกฎหมายและสามารถปรับระบบการจัดการความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์เพื่อป้องกันภัยคุกคามใหม่ ๆ บริษัท จะต้องสามารถแสดงให้เห็นว่าบริษัทยังคงรักษาความรู้ล่าสุดเกี่ยวกับกฎหมายที่เกี่ยวข้องการพัฒนาทางวิทยาศาสตร์และเทคนิคและแนวทางปฏิบัติของอุตสาหกรรม กิจกรรมเพื่อให้บรรลุความรู้นี้อาจรวมถึง: การเป็นสมาชิกของสมาคมการค้าที่ให้บริการนี้ การสมัครสมาชิกกับผู้ให้บริการที่จัดหาการปรับปรุงทางกฎหมาย ความช่วยเหลือจากเจ้าหน้าที่ของรัฐหรือสำนักงานบังคับใช้ในท้องถิ่น ความคิดเห็นปกติของไซต์ที่ระบุซึ่งครอบคลุมกฎหมายและมาตรฐาน เป็นที่ชัดเจนว่าใครมีหน้าที่ในการปรับปรุง บริษัท เกี่ยวกับข้อกำหนดทางกฎหมายและปัญหาอื่น ๆ บริษัท จะต้องสามารถแสดงให้เห็นว่าสามารถเข้าถึงกฎหมายที่เกี่ยวข้องและการเปลี่ยนแปลงจะได้รับการตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอ (แนวทางปฏิบัติที่ดีที่สุดคือการทบทวนอย่างน้อยทุก 3 เดือน) ผู้สอบบัญชีจะมองหาหลักฐานการตรวจสอบอย่างเป็นระบบและกระบวนการเพื่อให้มั่นใจว่าข้อมูลได้รับการแปลเป็นการดำเนินการตามความจำเป็น
2การวิเคราะห์และความเสี่ยง			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**แผนความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ของไซต์จะขึ้นอยู่กับหลักการของการวิเคราะห์อันตรายและความเสี่ยง (HARA) หรือหลักการทั่วไปของ Codex Alimentarius ด้านสุขอนามัยอาหาร แผนจะต้องจัดทำเอกสารอย่างเป็นระบบครอบคลุมดำเนินการและบำรุงรักษาอย่างเต็มที่และตรงตามข้อกำหนดทางกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ในอุตสาหกรรมอาหาร หลักการเหล่านี้เป็นที่รู้จักกันทั่วไปว่า HACCP (การวิเคราะห์อันตรายและจุดควบคุมที่สำคัญ)**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
2.1	**โปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้น** ก่อนที่จะทำการวิเคราะห์อันตราย บริษัท จะตรวจสอบให้แน่ใจว่าข้อกำหนดเบื้องต้นใด ๆ อยู่ในสถานที่ มาตรการควบคุมและขั้นตอนการปฏิบัติการตรวจสอบสำหรับโปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้นจะต้องได้รับการบันทึกไว้อย่างชัดเจนและรวมอยู่ในการพัฒนาและการทบทวนแผน HARA หรือ HACCP ข้อกำหนดเบื้องต้นด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หรือข้อกำหนดในการจัดการจะรวมถึงแต่ไม่จำกัดเพียง:		ข้อกำหนดเบื้องต้นคือการควบคุมขั้นตอนการปฏิบัติและกระบวนการที่มีอยู่ซึ่ง (เมื่อใช้อย่างมีประสิทธิภาพ) จะลดความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ พวกเขาถือได้ว่าเป็นพื้นฐานสำหรับการศึกษาการวิเคราะห์อันตราย กระบวนการข้อกำหนดเบื้องต้นควรเป็นไปตามข้อกำหนดตามที่กำหนดไว้ในมาตรฐาน พวกเขาเป็นสภาพแวดล้อมและสภาพการทำงานขั้นพื้นฐานที่จำเป็นสำหรับการควบคุมอันตรายทั่วไป แม้ว่าข้อกำหนดเบื้องต้นมักจะครอบคลุมโดยกิจกรรมประจำวันเช่นการปฏิบัติด้านสุขอนามัยที่ดี มันเป็นสิ่งสำคัญที่พวกเขาทำงานได้อย่างมี

		• สภาพและการบำรุงรักษาอาคารอุปกรณ์และยานพาหนะขนส่งตามความเหมาะสม • แนวทางปฏิบัติที่มีเอกสารสำหรับการจัดการการจัดเก็บและการขนส่งผลิตภัณฑ์อย่างปลอดภัย • ขั้นตอนการปฏิบัติการจัดการความเสียหายของเสียและผลตอบแทน • ขั้นตอนการปฏิบัติที่เกี่ยวข้องกับแผนการจัดการสารก่อภูมิแพ้ • ขั้นตอนการปฏิบัติการจัดการสัตว์พาหะ • การอนุมัติบริการหรือผู้รับเหมารายย่อย • ขั้นตอนการปฏิบัติการสุขาภิบาล (การทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อ) • การบำรุงรักษาความเย็นตลอดห่วงโซ่ (ไม่สามารถใช้ได้กับผลิตภัณฑ์ที่เก็บในอุณหภูมิห้อง) และสภาพแวดล้อมที่ควบคุม (เช่นความชื้น อากาศ) • มาตรฐานสุขอนามัยส่วนบุคคล (จำกัด การบังคับใช้กับผลิตภัณฑ์อาหารหรือสินค้าอุปโภคบริโภคที่ Pre-Packed) • การฝึกอบรม • กิจกรรมอื่นใดที่ครอบคลุมโดยโมดูลความสมัครใจเพิ่มเติม		ประสิทธิภาพและเป็นไปตามมาตรฐานที่ถูกต้อง ทั้งนี้เนื่องจาก: โปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้นจำเป็นต้องให้ฐานที่มั่นคงซึ่งส่วนที่เหลือของแผน HARA หรือ HACCP สามารถพัฒนาได้ บริษัทอาศัยกิจกรรมที่จำเป็นเพื่อบรรเทาอันตรายที่ระบุและส่งมอบผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัย (เช่นหากไซต์ระบุว่าการทำความสะอาดเป็นสิ่งที่จำเป็นก็ขึ้นอยู่กับกิจกรรมการทำความสะอาดเพื่อกำจัดสิ่งตกค้างและสิ่งสกปรกที่อาจทำให้เกิดอันตรายเช่นการปนเปื้อนข้ามสารก่อภูมิแพ้หรือการปนเปื้อนทางจุลชีววิทยา) ควรมีขั้นตอนการปฏิบัติการทำงานทั้งหมดที่อยู่เบื้องหลังข้อกำหนดเบื้องต้นที่ระบุเพื่อให้แน่ใจว่ามีกิจกรรมขั้นตอนการปฏิบัติและนโยบายที่เกี่ยวข้องทำงานอย่างถูกต้องและพวกเขายังคงส่งมอบระดับการควบคุมที่จำเป็น แม้ว่าโปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้นคาดว่าจะมีประสิทธิภาพ แต่ไม่จำเป็นต้องตรวจสอบข้อกำหนดเบื้องต้นทุกอย่างเนื่องจากโปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้นมักจะครอบคลุมการควบคุมด้านสิ่งแวดล้อมทั่วไปที่หลากหลายซึ่งมักจะมีผลลัพธ์ที่ไม่สามารถวัดปริมาณได้ ไซต์ที่จำเป็นต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดของพระราชบัญญัติการปรับปรุงความปลอดภัยของอาหารของสหรัฐอเมริกา (FSMA) จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าการควบคุมเชิงป้องกันของพวกเขาได้รับการตรวจสอบและตรวจสอบแล้ว การควบคุมเหล่านี้บางอย่างอาจครอบคลุมกิจกรรมภายในโปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้น ส่วนต่อมาของมาตรฐานอธิบายข้อกำหนดสำหรับการจัดการที่มีประสิทธิภาพของข้อกำหนดเบื้องต้นเฉพาะบางอย่างรวมถึงการทำความสะอาด (ส่วนที่ 6.4) การจัดการสัตว์พาหะ (ส่วนที่ 6.6) และการฝึกอบรม (ส่วนที่ 8.1) กิจกรรมเฉพาะใด ๆ ที่ครอบคลุมโดยโมดูลความสมัครใจเพิ่มเติม (ส่วนที่ 10- 19) จะต้องได้รับการพิจารณาด้วยเนื่องจากอาจจำเป็นต้องแก้ไขการควบคุมข้อกำหนดเบื้องต้นเพื่อจัดการความเสี่ยงเพิ่มเติมใด ๆ การปฏิบัติที่ดีคือการทบทวนโปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้นและการจัดการของพวกเขา ความถี่ของการทบทวนนี้ควรขึ้นอยู่กับความเสี่ยง แต่อาจรวมอยู่ในการทบทวนประจำปีของแผน HARA หรือ HACCP
2.2		**ทีมที่หลากหลาย** แผน HARA หรือ HACCP จะต้องได้รับการพัฒนาและจัดการโดยทีมงานที่หลากหลายรวมถึงผู้ประกอบการและ		สำหรับแผน HARA หรือ HACCP ที่ครอบคลุมที่จะจัดตั้งขึ้นและบำรุงรักษาจะต้องมีการจัดการโดยทีมที่ได้รับการเสนอชื่อด้วยการฝึกอบรมที่เหมาะสมทักษะและประสบการณ์ที่เกี่ยวข้อง ทีม

	ผู้จัดการที่มีประสบการณ์ในกิจกรรมเฉพาะที่ดำเนินการโดยไซต์ สมาชิกในทีมจะต้องมีความรู้ในหลักการ HACCP ที่ใช้ HARA หรือ Codex และมีความรู้ที่เกี่ยวข้องเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์กระบวนการและอันตรายที่เกี่ยวข้อง		หลายวินัยได้รับการออกแบบให้มีส่วนร่วมในทุกด้านของกระบวนการและรับผิดชอบในการสร้างความมั่นใจว่าสถานการณ์จริงจะสะท้อนให้เห็นในการศึกษาการวิเคราะห์อันตราย การฝึกอบรมที่เหมาะสมจะต้องรวมถึงหลักการของเครื่องมือที่ใช้และมีระยะเวลาเพียงพอ ตัวอย่างเช่นผู้ตรวจสอบ BRCGS จะต้องทำหลักสูตร HACCP ในห้องเรียน 2 วัน รูปแบบใดๆ หรือวิธีการจัดส่งของการฝึกอบรมที่ได้รับอนุญาต; อย่างไรก็ตามผลลัพธ์ควรเป็นบุคคลที่ได้รับการฝึกฝนมาอย่างเหมาะสมซึ่งสามารถดำเนินการตามแผน HARA หรือ HACCP ซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของทีมของพวกเขา จำนวนสมาชิกในทีมต้องเหมาะสมกับขนาดและโครงสร้างของ บริษัท เนื่องจากทีมจะรวมตัวแทนของแต่ละแผนกที่มีความรับผิดชอบในการดำเนินงานของมาตรฐาน จะมีมากกว่าหนึ่งคนเสมอเนื่องจากคนคนเดียวไม่ได้เป็น 'ทีม' ทีมต้องการความรู้เกี่ยวกับประเภทของการดำเนินงานที่ดำเนินการที่ไซต์และอันตรายที่การดำเนินงานเหล่านี้อาจนำเสนอต่อผลิตภัณฑ์ คุณควรจัดทำเอกสารเกี่ยวกับสมาชิกในทีมภายในการศึกษาโดยสรุปบทบาทของตนภายในบริษัท การเป็นสมาชิกของทีม HARA หรือ HACCP จำเป็นต้องได้รับการตรวจสอบและเมื่อจำเป็นให้อัปเดต (เช่นเมื่อความรับผิดชอบของงานเปลี่ยนไปหรือออกจากบุคลากรหรือเข้าร่วมบริษัท) บันทึกการฝึกอบรม (ดูข้อ 8.1.3) จำเป็นต้องแสดงให้เห็นว่ามีการฝึกอบรมที่เพียงพอให้กับสมาชิกในทีมทุกคน ตัวอย่างเช่นหลักสูตรการฝึกอบรมที่ได้รับการยอมรับในอุตสาหกรรมหรือการฝึกอบรมภายในที่มีคุณภาพดี ผลลัพธ์ของแผน HARA หรือ HACCP จะต้องรวมเข้ากับระบบการจัดการความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์
2.3	**<u>หัวหน้าทีม</u>** บุคคลที่รับผิดชอบในการเป็น<u>หัวหน้าทีม HARA หรือ HACCP</u> ในสถานที่จะสามารถแสดงให้เห็นถึงความสามารถ<u>ประสบการณ์และ / หรือการฝึกอบรม</u>ในความเข้าใจในหลักการ HACCP ที่ใช้ <u>HARA หรือ Codex</u> และการประยุกต์ใช้ <u>หากมีข้อกำหนดทางกฎหมายสำหรับการฝึกอบรมเฉพาะจะต้องมีหลักฐาน</u> ในกรณีที่บริษัทไม่มีความรู้ภายในองค์กรอย่างเหมาะสม อาจมีการขอความเชี่ยวชาญจากภายนอก แต่การจัดการระบบในแต่ละวันจะยังคงเป็นความรับผิดชอบของบริษัท และ<u>ต้องระบุรองหัวหน้าทีมที่ได้รับการเสนอชื่อ</u>		คุณภาพของการศึกษา HARA หรือ HACCP และความสามารถของหัวหน้าทีมในการอธิบายกระบวนการและข้อสรุปจะเป็นพื้นฐานสำหรับการประเมินการปฏิบัติตามข้อนี้ หัวหน้าทีมจะต้องสามารถแสดงให้เห็นถึงความสามารถและประสบการณ์ในกระบวนการ HARA หรือ HACCP สิ่งนี้สามารถแสดงโดย: คุณภาพของแผน เอกสารหลักฐานคุณสมบัติของพวกเขา (เช่นความสำเร็จของหลักสูตรการฝึกอบรม HACCP ที่ได้รับการยอมรับในอุตสาหกรรม) แสดงให้เห็นถึงประสบการณ์ที่กว้างขวางในการดำเนินการหรือการฝึกอบรม

				หัวหน้าทีมอาจเป็นที่ปรึกษาภายนอกที่มีคุณสมบัติเหมาะสมหรือพนักงานภายใน ในกรณีที่มีการใช้ความเชี่ยวชาญภายนอกในการพัฒนาแผน HARA หรือ HACCP ไซต์จะต้องแสดงให้เห็นถึงความเป็นเจ้าของข้อกำหนดที่ระบุโดยสร้างความมั่นใจว่าการจัดการระบบความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ในแต่ละวันยังคงเป็นความรับผิดชอบของไซต์ ในการตรวจสอบความสามารถและความเข้าใจของทีมความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์จะได้รับการประเมินรวมถึงคุณภาพของแผน HARA หรือ HACCP ที่ได้ ไซต์ควรจะสามารถสร้างการฝึกอบรมและความสามารถของที่ปรึกษาภายนอกในหลักการ HARA หรือ HACCP ต้องระบุรองหัวหน้าทีมเพื่อทดแทนได้อย่างมีประสิทธิภาพเมื่อที่ปรึกษาไม่ได้อยู่ในสถานที่ตามที่ต้องการ ที่ปรึกษาถูกมองว่าเป็นผู้ให้บริการไซต์และอยู่ภายใต้ข้อกำหนดของมาตรา 3.5.1 มีหลักสูตรสาธารณะมากมายใน HARA และ HACCP ตัวอย่างเช่นผู้ตรวจสอบ BRCGS จะต้องทำหลักสูตร HACCP ตามห้องเรียน 2 วัน หัวหน้าทีมควรจะสามารถแสดงให้เห็นว่าพวกเขาได้รับการฝึกอบรมอย่างเป็นทางการผ่านหลักฐานเอกสารของการเข้าร่วมในหลักสูตรดังกล่าว
2.4		<u>สมาชิกในทีมจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าการศึกษา HARA หรือ HACCP นั้นขึ้นอยู่กับแหล่งข้อมูลที่ครอบคลุมซึ่งมีการอ้างอิงและมีให้บริการตามคำขอ เพื่อเป็นแนวทางสิ่งเหล่านี้อาจรวมถึงสิ่งต่อไปนี้ แม้ว่าจะไม่ใช่รายการที่ละเอียดถี่ถ้วน:</u> • <u>อันตรายด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ในอดีตที่รู้จักและคาดการณ์ได้ที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการและผลิตภัณฑ์เฉพาะ</u> • <u>ข้อบกพร่องของผลิตภัณฑ์ที่เป็นที่รู้จักซึ่งส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยความถูกต้องข้อกฎหมายคุณภาพและความสมบูรณ์</u> • <u>หลักปฏิบัติที่เกี่ยวข้องหรือแนวทางที่ได้รับการยอมรับ (ถ้ามี)</u> • <u>ความต้องการของลูกค้า</u> • <u>ข้อกำหนดทางกฎหมาย</u>		มาตรฐานเน้นความสำคัญของข้อกำหนดในการรวบรวมบำรุงรักษาและปรับใช้ข้อมูลพื้นฐานเกี่ยวกับอันตรายทางประวัติศาสตร์และที่รู้จักเกี่ยวกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ข้อกำหนดของลูกค้าข้อกำหนดทางกฎหมายและแนวทางปฏิบัติในอุตสาหกรรม ข้อมูลล่าสุดจะต้องนำมาพิจารณาเมื่อเตรียมแผน HARA หรือ HACCP แหล่งข้อมูลจะต้องอ้างอิงในแผนและกู้คืนได้หรือพร้อมใช้งานตามคำขอ รายการของกฎหมายหรือแนวทางปฏิบัติที่อ้างถึงจะเป็นประโยชน์ การใช้เครื่องมือค้นหาทางอินเทอร์เน็ตเพื่อค้นหาข้อมูลในระหว่างการตรวจสอบไม่เป็นที่ยอมรับเนื่องจากไม่ได้แสดงให้เห็นว่าข้อมูลถูกรวบรวมและบำรุงรักษาในระหว่างการพัฒนาแผน HARA หรือ HACCP ไซต์ควรใช้ความพยายามเป็นพิเศษในการพิจารณาแหล่งข้อมูลเฉพาะอุตสาหกรรม ผู้สอบบัญชีจะมองหาการตรวจสอบข้อมูลใหม่อย่างเป็นระบบและหลักฐานว่าข้อมูลถูกเข้าใจบันทึกและแปลเป็นการดำเนินการเมื่อจำเป็น
2.<u>5</u> X		ในกรณีที่การศึกษา <u>HARA หรือ HACCP</u> ดำเนินการจากส่วนกลาง<u>ไซต์นั้นๆ</u>จะสามารถแสดงให้เห็นว่าการศึกษาได้รับการตรวจสอบเพื่อตอบสนองกิจกรรมเฉพาะของการ		ในกรณีที่ฟังก์ชั่นส่วนกลางเสร็จสิ้นการศึกษา HARA หรือ HACCP จะต้องมีหลักฐานการตรวจสอบและออกจากระบบกับกิจกรรมในท้องถิ่นและการโต้ตอบระหว่างไซต์และสำนักงานใหญ่จะต้องได้รับการบันทึกไว้อย่างชัดเจน นโยบาย

		ดำเนินงานในท้องถิ่นที่การศึกษานำไปใช้ รวมถึงโมดูลสมัครใจเพิ่มเติมใด ๆ		และกระบวนการทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับการศึกษา HARA หรือ HACCP ที่จำเป็นสำหรับการดำเนินงานของไซต์จะต้องเกี่ยวข้องกับการดำเนินงานของไซต์ การดำเนินงานในท้องถิ่นทั้งหมดรวมถึงกิจกรรมการรับเหมาช่วงบริการและโมดูลสมัครใจเพิ่มเติมจะรวมอยู่ในการศึกษา HARA หรือ HACCP
2.6		แผน HARA หรือ HACCP และขั้นตอนการปฏิบัติที่เกิดขึ้นจะมีความมุ่งมั่นผู้บริหารระดับสูงและจะดำเนินการผ่านระบบการจัดการเอกสารของไซต์		ผู้บริหารระดับสูงจะต้องสนับสนุนทีม HARA หรือ HACCP สิ่งนี้อาจแสดงให้เห็นโดยการปรากฏตัวของผู้บริหารระดับสูงภายในทีม คำแถลงนโยบายที่อ้างถึง HARA หรือ HACCP หรือหลักฐานภายในการประชุมทบทวนการจัดการว่าปัญหาความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่ระบุโดยการศึกษา HARA หรือ HACCP ได้รับการกล่าวถึงและตรวจสอบ ความมุ่งมั่นของผู้บริหารระดับสูงของการศึกษา HARA หรือ HACCP และขั้นตอนการปฏิบัติที่เกิดขึ้นอาจเป็นหลักฐานผ่านคำแถลงภายในการศึกษาและ / หรือการอ้างอิงในการแถลงนโยบายและโดยการตรวจสอบให้แน่ใจว่าเวลาและตัวแทนอาวุโสที่เหมาะสมพร้อมที่จะดำเนินการและตรวจสอบการศึกษา การทบทวนแผน HARA หรือ HACCP จะรวมอยู่ในรายการในการประชุมทบทวนการจัดการ (ดูข้อ 1.2.2)
2.7		**ขอบเขต** ขอบเขตของแผน HARA หรือ HACCP จะต้องมีการกำหนดและจัดทำเอกสารอย่างชัดเจนและจะครอบคลุมหมวดหมู่ผลิตภัณฑ์ / ผลิตภัณฑ์และกระบวนการทั้งหมดที่รวมอยู่ในขอบเขตการรับรองที่ต้องการ ต้องพิจารณากับกิจกรรมที่เป็นไปตามโมดูลความสมัครใจเพิ่มเติม ขอบเขตจะรวมถึง: • คำอธิบายของประเภทของผลิตภัณฑ์ที่จัดเก็บหรือแจกจ่ายกิจกรรมรับเหมาช่วงและเงื่อนไขการจัดเก็บหรือการจัดการที่ระบุโดยเฉพาะ (เช่น การควบคุมอุณหภูมิ ความเปราะบาง ความสูง ซ้อนสูงสุด แนวโน้มต่อความเสียหายจากน้ำสภาพแสง) • การไหลของผลิตภัณฑ์จากรับเข้า การจัดเก็บและการจัดส่งรวมถึงการขนส่งไปยังผู้รับผลิตภัณฑ์ตามความเหมาะสม โฟลว์จะต้องให้รายละเอียดขั้นตอนการปฏิบัติการจัดเก็บระดับกลางใด ๆ ที่อาจใช้ในการแจกแจงและกิจกรรมการลากกลับหรือส่งคืนใด ๆ		ขอบเขตของแผน HARA หรือ HACCP ควรอธิบายประเภทผลิตภัณฑ์ทั้งหมดข้อกำหนดการจัดการเฉพาะกิจกรรมที่รับเหมาช่วงและกิจกรรมที่ครอบคลุมภายใต้โมดูลสมัครใจเพิ่มเติม ขอบเขตรายละเอียดดังกล่าวช่วยให้สามารถอ้างอิงได้เมื่อมีการแนะนำผลิตภัณฑ์ใหม่ แต่คล้ายกัน สิ่งสำคัญคือกิจกรรมที่ไม่ได้มาตรฐานรวมอยู่ด้วยเนื่องจากสิ่งเหล่านี้อาจแนะนำความเสี่ยง (เช่นการจัดการผลตอบแทนที่ผลิตภัณฑ์ได้รับความเสียหายหรือปนเปื้อนหรือการเปลี่ยนแปลงในทางปฏิบัติที่ยอดเขาตามฤดูกาล) ในไซต์ที่มีผลิตภัณฑ์ที่คล้ายกันขนาดเล็กอาจเป็นไปได้ที่จะรวมผลิตภัณฑ์และกระบวนการทั้งหมดไว้ในแผน HARA หรือ HACCP เดียว อย่างไรก็ตามเมื่อมีผลิตภัณฑ์หรือกระบวนการที่หลากหลายที่มีอันตรายแตกต่างกันอาจเป็นไปได้ที่ไซต์จะต้องใช้มากกว่าหนึ่งแผน รูปแบบของแผนเหล่านี้ไม่ได้กำหนดโดยมาตรฐาน รูปแบบต่างๆเป็นที่ยอมรับตราบใดที่มีการกำหนดขอบเขตสำหรับแต่ละแผนอย่างชัดเจนและกิจกรรมและผลิตภัณฑ์ทั้งหมดจะครอบคลุมภายในกระบวนการ ตัวอย่างเช่น แผน HARA หรือ HACCP อาจครอบคลุมผลิตภัณฑ์แต่ละกลุ่มที่มีลักษณะคล้ายกัน (เช่น ผลิตภัณฑ์บรรจุขวด

				ทั้งหมดในกล่อง) หรือแผนอาจแบ่งออกเป็น 'โมดูล' ซึ่งครอบคลุมขั้นตอนการปฏิบัติหรือกิจกรรมกระบวนการเฉพาะ (เช่น การจัดเก็บ การกระจาย การขนส่ง การค้าส่ง การขนย้ายต่อเนื่อง อีคอมเมิร์ซ) โมดูลเหล่านี้สามารถใช้ในโครงสร้าง 'ผสมและจับคู่' เพื่อสร้างแผน HARA หรือ HACCP สำหรับผลิตภัณฑ์ที่กำหนด
2.8		**การไหลของผลิตภัณฑ์** แผนภาพการไหลจะต้องจัดทำขึ้นเพื่อให้ครอบคลุมผลิตภัณฑ์หรือหมวดหมู่ผลิตภัณฑ์ทั้งหมดและขั้นตอนการปฏิบัติกระบวนการในสถานที่ ทั้งนี้ให้กำหนดการดำเนินงานทุกด้านภายในขอบเขตของแผน HARA หรือ HACCP ตามที่ระบุไว้ในข้อ 2.7 เพื่อเป็นแนวทางนี้จะรวมถึงสิ่งต่อไปนี้ (แม้ว่าจะไม่ใช่รายการที่ละเอียดถี่ถ้วน): • แผนของสถานที่และรูปแบบอุปกรณ์ (รวมถึงลาน) • ผลิตภัณฑ์ที่จัดการรวมถึงการสาธารณูปโภค (เช่นน้ำ) • ลำดับและการจัดการของขั้นตอนการปฏิบัติกระบวนการทั้งหมด • การบริการและกิจกรรมรับเหมารายย่อย • โอกาศใด ๆ สำหรับความล่าช้าของกระบวนการ • การนำของกลับและของเสียรวมถึงวัสดุรีไซเคิล • กิจกรรมที่ครอบคลุมโดยโมดูลความสมัครใจเพิ่มเติม • ทีม HARA หรือ HACCP จะตรวจสอบความถูกต้องของแผนภาพการไหลอย่างน้อยทุกปีและตามอุบัติการณ์ที่สำคัญ (การถอนและเรียกคืนผลิตภัณฑ์ ฯลฯ) หรือการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ บันทึกของแผนภาพการไหลที่ตรวจสอบแล้วจะต้องรักษาไว้		คาดว่าโฟลว์ของผลิตภัณฑ์จะมีเอกสารเป็นไดอะแกรมโฟลว์ที่ครอบคลุมแต่ละขั้นตอนการปฏิบัติการจัดการผลิตภัณฑ์ แผนภาพการไหลจะต้องตรวจสอบทางกายภาพโดยทำตามการไหลของผลิตภัณฑ์ภายในคลังหรือสถานที่และออกจากระบบอย่างถูกต้อง แผนภาพการไหลจะต้องระบุผลิตภัณฑ์หรือหมวดหมู่ผลิตภัณฑ์และขั้นตอนการปฏิบัติกระบวนการทั้งหมดรวมถึงอินพุตและเอาต์พุตทั้งหมดสำหรับแต่ละแผน HARA หรือ HACCP อาจเป็นแผนภาพเดียวหรืออาจอยู่ในรูปแบบโมดูลาร์ที่มีเอกสารหลายฉบับที่แนบมาโดยให้ข้อมูลที่สมบูรณ์ (ในสถานการณ์นี้ต้องระบุการโต้ตอบระหว่างขั้นตอนการปฏิบัติกระบวนการอย่างชัดเจน) ไม่มีรูปแบบหรือรูปแบบการตั้งค่าสำหรับไดอะแกรม อย่างไรก็ตามสิ่งสำคัญคือต้องแสดงขั้นตอนการปฏิบัติทั้งหมดในกระบวนการตั้งแต่ใบรับสินค้าที่ไซต์จนถึงการจัดส่งขั้นสุดท้าย ตัวอย่างของจุดที่ต้องพิจารณา (ตามที่ระบุไว้โดยมาตรฐาน) เมื่อพัฒนาแผนภาพการไหลมีดังนี้: แผนของสถานที่และรูปแบบอุปกรณ์ควรอำนวยความสะดวกในการพิจารณาความเสี่ยงการปนเปื้อนข้าม (เช่นการควบคุมสารก่อภูมิแพ้การจัดการของเสียผลิตภัณฑ์เปิด ฯลฯ) สำหรับผลิตภัณฑ์ที่จัดการควรระบุพื้นที่ที่จำเป็นต้องมีการแบ่งแยกอย่างชัดเจนสำหรับการจัดการผลิตภัณฑ์ประเภทต่างๆ (เช่นที่เก็บผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปและ / หรือเปิดและเส้นทางที่นำเข้าไปในพื้นที่จัดการ) รวมถึงการแนะนำสาธารณูปโภค (เช่นน้ำ) ลำดับและการโต้ตอบของขั้นตอนการปฏิบัติกระบวนการทั้งหมดอาจแสดงตัวอย่างเช่นวิธีการขนส่งระหว่างแต่ละขั้นตอนการปฏิบัติ กิจกรรมและบริการที่รับเหมารายย่อย (เช่น การใช้พื้นที่จัดเก็บหรือสิ่งอำนวยความสะดวกในการจัดจำหน่ายที่รับเหมารายย่อยในช่วงระยะเวลาของกิจกรรมตามฤดูกาลสูงสุดหรือความต้องการทางธุรกิจที่เพิ่มขึ้น) ศักยภาพใด ๆ สำหรับความล่าช้าของกระบวนการควรให้รายละเอียดว่าผลิตภัณฑ์จะได้รับการจัดการอย่างไรหากเกิดเหตุการณ์นี้ขึ้น

				ผลตอบแทนและของเสีย (เช่นอนุญาตให้นำผลิตภัณฑ์ที่ถูกปฏิเสธกลับไปยังไซต์บนยานพาหนะเดียวกันหรือหากสามารถรวบรวมกล่องกระดาษแข็งรีไซเคิลจากไซต์ของลูกค้าและนำกลับไปยังไซต์หลักในระหว่างการส่งหรือเดินทางกลับ) สำหรับกิจกรรมที่อาจครอบคลุมโดยโมดูลความสมัครใจเพิ่มเติม กิจกรรมดังกล่าวจะต้องรวมอยู่ในขั้นตอนการปฏิบัติกระบวนการ ส่วนที่ 3.1.2 ของมาตรฐานกำหนดให้ไซต์ต้องมีระบบควบคุมเอกสารที่มีประสิทธิภาพ การลงนามและออกเดทไดอะแกรมการไหลของกระบวนการที่ได้รับอนุมัติเป็นวิธีหนึ่งในการแสดงให้เห็นว่าสิ่งนี้เกิดขึ้น แผนภาพการไหลจะต้องได้รับการตรวจสอบว่าถูกต้อง ในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงในไซต์หรือองค์ประกอบสำคัญอื่น ๆ เกิดขึ้นไซต์คาดว่าจะสะท้อนถึงสิ่งนี้ในแผนภาพการไหลของกระบวนการภายในระยะเวลาที่เหมาะสมและได้ดำเนินการขั้นตอนการปฏิบัติใด ๆ เพื่อระบุและบรรเทาอันตรายด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์นี่เป็นเพราะการเปลี่ยนแปลงใด ๆ ไม่ว่าจะเล็กน้อยก็อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยและระบบการจัดการคุณภาพของผลิตภัณฑ์ของไซต์ สมาชิกของทีม HARA หรือ HACCP ที่ตั้งอยู่ที่ไซต์ (หรือทั้งทีม) จะต้องตรวจสอบว่าแผนภาพการไหลนั้นถูกต้องโดยดำเนินการ 'การตรวจสอบและความท้าทายในสถานที่' ซึ่งอาจเป็นการเดินผ่านกระบวนการภายในพื้นที่การผลิต รายงานกิจกรรมและผลการวิจัยใด ๆ จะช่วยแสดงให้เห็นว่าสิ่งนี้เสร็จสมบูรณ์แล้ว ในระหว่างการตรวจสอบ BRCGS ผู้ตรวจสอบจะดำเนินการตามกระบวนการบางส่วนหรือทั้งหมดเพื่อยืนยันความถูกต้องของแผนภาพการไหลของกระบวนการที่จัดทำเอกสาร จำเป็นอย่างยิ่งที่ไดอะแกรมโฟลว์กระบวนการจะยังคงทันสมัย ดังนั้นการตรวจสอบควรเกิดขึ้นเมื่อใดก็ตามที่มีการทบทวนแผน HARA หรือ HACCP (เช่นเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงแผนหรือกิจกรรมการดำเนินงาน) และอย่างน้อยปีละครั้ง
2.9		**การวิเคราะห์อันตรายและการประเมินความเสี่ยง** ทีม HARA หรือ HACCP จะต้องระบุและบันทึกอันตรายที่อาจเกิดขึ้นทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับแต่ละขั้นตอนการปฏิบัติของการไหลของผลิตภัณฑ์ตามที่ระบุไว้ในข้อ 2.8 บริษัทจะรวมถึงการพิจารณาประเภทของอันตรายดังต่อไปนี้:		ไดอะแกรมการไหลของกระบวนการเป็นเครื่องมือที่มีประโยชน์เมื่อพิจารณาความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนการปฏิบัติในการจัดการผลิตภัณฑ์ทุกขั้นตอนการปฏิบัติในกระบวนการจะต้องได้รับการแก้ไขในการศึกษา HARA หรือ HACCP รายการคาดว่าจะรวมถึงอันตรายที่เฉพาะเจาะจงมาตรฐานให้ตัวอย่างของผู้ที่ควรพิจารณา ต้องระบุคำอธิบายของแต่ละอันตรายที่อาจเกิดขึ้นและแหล่งที่มาของอันตรายนั้น (เช่น การ

		• การเจริญเติบโตทางจุลชีววิทยาที่เกิดจากการใช้อุณหภูมิในทางที่ผิดของผลิตภัณฑ์ที่ต้องการการควบคุมอุณหภูมิ • การปนเปื้อนทางกายภาพ (เช่น การปนเปื้อนของแก้วจากไฟแตก เศษไม้จากพาเลท ฝุ่น ทำให้เปื้อนในระหว่างการโหลด สัตว์พาหะ) • การปนเปื้อนของสารเคมี (เช่น การปนเปื้อนผลิตภัณฑ์ การรั่วไหล สารเคมีทำความสะอาด) • ความเสียหายทางกายภาพ (เช่น การแตกหักการเจาะบรรจุภัณฑ์ความเสียหายจากน้ำ) • ความเสี่ยงจากสารก่อภูมิแพ้ (เช่น การปนเปื้อนข้ามผลิตภัณฑ์ที่ไม่ปิดมิดชิด หรือบรรจุภัณฑ์ภายนอกโดยผลิตภัณฑ์ก่อภูมิแพ้) • การปนเปื้อนที่เป็นอันตรายของผลิตภัณฑ์ • อันตรายที่ลูกค้าหรือหน่วยงานกำกับดูแลที่เกี่ยวข้องกำหนด • อันตรายที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมที่ครอบคลุมโดยโมดูลสมัครใจเพิ่มเติม		ดำเนินการจัดการผลิตภัณฑ์ กระบวนการ และคลังสินค้าหรือสภาพแวดล้อมของไซต์ที่เปิดอยู่) เนื่องจากแต่ละอันตรายอาจมีมากกว่าหนึ่งแหล่ง จึงเป็นสิ่งสำคัญเพื่อให้แน่ใจว่ามีการควบคุมที่มีประสิทธิภาพสำหรับแต่ละแหล่ง ไซต์จะต้องตระหนักว่าการเปลี่ยนแปลงใด ๆ ในกระบวนการขั้นตอนการปฏิบัติหรือโครงสร้างอาคารอาจส่งผลกระทบต่ออันตรายที่นำเสนอ สิ่งเหล่านี้จะต้องรวมอยู่ในแผนพร้อมกับแหล่งที่มาของอันตรายเหล่านี้ไม่ว่าจะรับรู้หรือจริง
2.10		ทีม HARA หรือ HACCP จะต้องทำการวิเคราะห์เอกสารเกี่ยวกับอันตรายที่อาจเกิดขึ้นเพื่อระบุสิ่งที่จำเป็นต้องควบคุม ต่อไปนี้จะได้รับการพิจารณา: • การเกิดขึ้นที่เป็นไปได้ของอันตรายตามที่กำหนดโดยบริษัท / ประสบการณ์ในอุตสาหกรรมก่อนหน้านี้ • ความรุนแรงของอันตราย (เช่น การบาดเจ็บต่อสุขภาพอาจทำให้เกิดอาหารเป็นพิษการปฏิเสธหรือการเรียกคืนผลิตภัณฑ์) • โปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้นที่มีอยู่ซึ่งป้องกันหรือลดอันตรายอย่างมีประสิทธิภาพถึงขีด จำกัด ที่ยอมรับได้		อันตรายใด ๆ ที่ระบุไว้ในข้อ 2.9 จะได้รับการประเมินตามเกณฑ์ในข้อ 2.10 โดยคำนึงถึง: การเกิดขึ้นที่เป็นไปได้ของแต่ละอันตราย ความรุนแรงของผลกระทบต่อความปลอดภัยของผู้บริโภค ช่องโหว่ของผู้ที่ถูกเปิดเผย การอยู่รอดและการคูณของจุลินทรีย์ที่มีความกังวลเฉพาะกับผลิตภัณฑ์ การปรากฏตัวหรือการผลิตสารพิษสารเคมีหรือสิ่งแปลกปลอม การปนเปื้อนที่เป็นไปได้ของวัตถุดิบผลิตภัณฑ์ระดับกลาง / กึ่งแปรรูปหรือผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป หลักฐานการตัดสินใจจะรวมอยู่ในแผน HARA หรือ HACCP ทีมอาจพิจารณาใช้เครื่องมือที่หลากหลายเพื่อช่วยในการประเมินอันตราย (เช่นกราฟสี่เท่าระบบการให้คะแนนตารางตรรกะและต้นไม้ตัดสินใจ) เครื่องมือดังกล่าวอาจช่วยในการสร้าง CCPs ตามความเหมาะสม ในกรณีที่ไม่สามารถกำจัดอันตรายได้จำเป็นต้องกำหนดระดับที่ยอมรับได้
2.11		**จุดควบคุมวิกฤต** สำหรับแต่ละอันตรายที่ต้องควบคุมจุดควบคุมจะต้องได้รับการตรวจสอบเพื่อระบุสิ่งที่มีความสำคัญ สิ่งนี้ต้องใช้วิธีการเชิงตรรกะและอาจอำนวยความสะดวกโดยการใช้แผนภูมิการตัดสินใจ จุดควบคุมวิกฤตหมายถึงจุดควบคุมเหล่านั้นซึ่งเป็นสิ่งสำคัญในการป้องกันกำจัดหรือลดอันตรายที่สำคัญต่อขีด จำกัด ที่ยอมรับได้		แต่ละมาตรการควบคุมจะต้องตรวจสอบเพื่อระบุสิ่งที่มีความสำคัญและเพื่อกำหนดจุดที่สามารถควบคุมได้ นี่เป็นสิ่งสำคัญในการป้องกันหรือกำจัดอันตรายด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หรือลดระดับให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้ บันทึกจะต้องพร้อมใช้งานเพื่อแสดงวิธีการดำเนินการดังกล่าวและวิธีการตัดสินใจ ต้นไม้การตัดสินใจที่มีอยู่อย่างกว้างขวาง; พวกเขาให้ชุดคำถามอย่างเป็นระบบทำให้ทีมสามารถ

				ตัดสินใจได้ว่าควรจัดการควบคุมว่ามีความสำคัญหรือไม่ ไซต์ที่ทำงานตามพระราชบัญญัติการปรับปรุงความปลอดภัยด้านอาหารของสหรัฐอเมริกา (FSMA) มีแนวโน้มที่จะพบว่าการควบคุมเชิงป้องกันที่กำหนดโดยกฎหมายนั้นรวมถึงการควบคุมทั้งหมดที่ปกติจะถูกระบุว่าเป็น CCPs โดยใช้ระบบ HACCP ผู้ตรวจสอบจะต้องยืนยันว่าไซต์ได้ระบุจุดที่ถูกต้องซึ่งการควบคุมควรใช้โดยกลไกการควบคุมที่เหมาะสม
2.12 X		**จุดควบคุมวิกฤต – ข้อกำหนดเพิ่มเติม** หากจุดควบคุมวิกฤต (CCPs) ได้รับการระบุว่าความปลอดภัยและความถูกต้องข้อกฎหมายของผลิตภัณฑ์จำเป็นต้องมีมาตรการควบคุม (เช่นอุณหภูมิการเก็บรักษา) จากนั้นสำหรับ CCP แต่ละรายการจำเป็นต้องจัดทำ: • ขีดจำกัดที่สำคัญ • ระบบการตรวจสอบการควบคุมของ CCP • การดำเนินการแก้ไขที่จะกระทำเมื่อตรวจสอบบ่งชี้ว่า CCP ไม่ได้อยู่ในการควบคุม • ขั้นตอนการปฏิบัติการตรวจสอบและการตรวจสอบยืนยันว่าระบบทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพรวมถึงการตรวจสอบระบบ • เอกสารที่เกี่ยวข้องกับขั้นตอนการปฏิบัติและบันทึกทั้งหมดที่เหมาะสมกับหลักการเหล่านี้และการประยุกต์ใช้		ในกรณีที่กระบวนการตัดสินใจระบุว่าไม่มี CCPs ไม่สามารถใช้ข้อ 2.12 ได้ ในกรณีที่ข้อ 2.12 มีผลบังคับใช้จุดควบคุมที่สำคัญน่าจะรวมถึง: การควบคุมอุณหภูมิสำหรับผลิตภัณฑ์แช่เย็นและ / หรือแช่แข็ง ควบคุมสภาพบรรยากาศของ CCPs ที่ระบุทั้งหมดต้องมีการกำหนดขีดจำกัดที่สำคัญ หากเป็นไปได้เกณฑ์ที่ใช้ควรมีวัตถุประสงค์ (เช่นวัดได้) เช่นอุณหภูมิเวลาและระดับความชื้น ภาพถ่ายของข้อ จำกัด ที่ยอมรับได้และยอมรับไม่ได้หรือตัวอย่างผลิตภัณฑ์สำหรับการเปรียบเทียบอาจแสดงเป็นตัวอย่างให้กับพนักงานที่จุดควบคุมกระบวนการ รายละเอียดวิธีการกำหนดขีดจำกัดที่สำคัญจะต้องจัดทำเป็นเอกสารกฎหมาย หรือการศึกษาการตรวจสอบที่ดำเนินการโดยบริษัท แต่ละพรรคคอมมิวนิสต์จีนจะต้องได้รับการตรวจสอบโดยขั้นตอนการปฏิบัติที่กำหนดไว้เพื่อให้แน่ใจว่าเกินขีดจำกัดที่กำหนด สิ่งนี้สามารถทำได้โดยการสังเกตหรือวัด CCP ตามช่วงเวลาที่กำหนดหรือโดยใช้ระบบการวัดอย่างต่อเนื่องอัตโนมัติ ต้องบันทึกผลลัพธ์ของกิจกรรมเหล่านี้ หลักฐานที่จัดทำเป็นเอกสารจะต้องแสดงให้เห็นว่ามาตรการควบคุมสำหรับ CCPs และการควบคุมอื่น ๆ (ตามความเหมาะสม) ได้รับการตรวจสอบเพื่อให้แน่ใจว่าพวกเขาควบคุมลดหรือกำจัดอันตรายตามขีด จำกัด ที่สำคัญที่ระบุ การตรวจสอบความถูกต้องต้องแสดงให้เห็นว่าถ้าเป็นไปตามหน่วยวัดควบคุมตามที่ระบุ หลักฐานอาจมาจากองค์กรวิชาชีพสมาคมการค้าข้อมูลการประมวลผลทางประวัติศาสตร์วรรณกรรมทางวิทยาศาสตร์และทางเทคนิคหรือกฎหมาย
2.13		**ควบคุมตามข้อกำหนดเบื้องต้นและเอกสาร**		มาตรการควบคุมที่จำเป็นในการลดหรือกำจัดอันตรายเฉพาะ (เช่นอันตรายที่ระบุไว้ในข้อ 2. 9) จะต้องจัดตั้งขึ้น อันตรายใด ๆ ที่ไม่สามารถกำจัด

		ในกรณีที่การควบคุมอันตรายอยู่โดยใช้โปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้นสิ่งเหล่านี้จะต้องดำเนินการอย่างเต็มที่และมีประสิทธิภาพในการควบคุมหรือลดอันตราย		ได้จะต้องมีมาตรการควบคุมที่ออกแบบมาเพื่อลดระดับให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้ แนวทางอุตสาหกรรม, แนวทางปฏิบัติ, กฎหมาย ฯลฯ สามารถช่วยในการสร้างและปรับระดับเหล่านี้ ในกรณีที่การควบคุมสามารถทำได้ผ่านโปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้นต้องทำการอ้างอิงในแผน HARA หรือ HACCP กับข้อกำหนดเบื้องต้นเฉพาะที่ควบคุมอันตราย แม้ว่าโปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้นคาดว่าจะบรรลุระดับการควบคุมที่ต้องการ แต่ไม่จำเป็นต้องตรวจสอบข้อกำหนดเบื้องต้นทั้งหมดเนื่องจากโปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้นมักจะครอบคลุมการควบคุมด้านสิ่งแวดล้อมทั่วไปที่หลากหลายซึ่งมักจะมีผลลัพธ์ที่ไม่สามารถวัดปริมาณได้ อย่างไรก็ตามในกรณีที่มีการใช้ข้อกำหนดเบื้องต้นในการจัดการอันตรายเฉพาะ ข้อกำหนดเบื้องต้นที่ต้องการการตรวจสอบรวมถึงกระบวนการเช่นสภาพการเก็บรักษาแช่เย็นอุณหภูมิการจัดเก็บที่กำหนดจะต้องได้รับการตรวจสอบโดยการอ้างอิงถึงวรรณกรรมทางเทคนิคยืนยันการควบคุมการเจริญเติบโตของสิ่งมีชีวิตที่เน่าเสียหรืออาหารเป็นพิษที่เกี่ยวข้อง สถานที่จัดเก็บจะต้องได้รับการตรวจสอบว่ามีความสามารถในการส่งมอบอุณหภูมิที่ระบุอย่างต่อเนื่อง ข้อกำหนดเบื้องต้นที่ใช้ในการควบคุมอันตรายเฉพาะจะต้องได้รับการตรวจสอบและตรวจสอบเป็นประจำพร้อมบันทึกรายละเอียดมาตรการควบคุมและขั้นตอนการปฏิบัติการตรวจสอบที่ใช้
2.14		**การทบทวน** <ins>แผน HARA หรือ HACCP</ins> และ<ins>โปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้น</ins>จะต้องได้รับการตรวจสอบเมื่อใดก็ตามที่มีผลิตภัณฑ์ใหม่ที่มีลักษณะแตกต่างจากผลิตภัณฑ์ที่รวมอยู่ในการศึกษาเดิม หรือเมื่อมีการนำขั้นตอนการปฏิบัติการดำเนินงาน / กระบวนการใหม่ <ins>(รวมถึงโมดูลความสมัครใจเพิ่มเติม) ที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ การตรวจสอบนี้จะต้องจัดทำเอกสารโดยทีม HARA หรือ HACCP อย่างน้อยทุกปี</ins>		การทบทวนแผน HARA หรือ HACCP และโปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้นควรตรวจสอบให้แน่ใจว่าการศึกษาในปัจจุบันสะท้อนให้เห็นถึงสถานการณ์การดำเนินงานในปัจจุบันรวมถึงปัญหาที่ระบุใหม่หรือเกิดขึ้นใหม่ (เช่นการปรากฏตัวของสารก่อภูมิแพ้ในช่วงไม่กี่ปีที่ผ่านมาและประสิทธิภาพของระบบโดยอ้างอิงถึงระดับการร้องเรียนการปฏิเสธ ฯลฯ) ควรมีกระบวนการในการตรวจสอบแผน HARA หรือ HACCP แม้ว่าจะไม่มีกลุ่มผลิตภัณฑ์หรือการเปลี่ยนแปลงใหม่เกิดขึ้นระหว่างการตรวจสอบ ควรตรวจทานแผน HARA หรือ HACCP บางส่วนหรือทั้งหมดเมื่อใดก็ตามที่มีการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญ กระบวนงานที่จัดทำเอกสารควรพร้อมใช้งานซึ่งแสดงรายการกิจกรรมหรือการเปลี่ยนแปลงที่ทริกเกอร์การตรวจทาน แต่จะต้องได้รับการสำรองข้อมูลโดยหลักฐานที่จัดทำเป็นเอกสารว่าได้ดำเนินการตรวจทานแล้วจริง (เช่น โดยการจัดทำเอกสารรายงานการประชุมหรือแผนการดำเนินการที่ตกลงกันไว้)

2.15	**แผน HARA หรือ HACCP ของผู้ให้บริการหรือผู้รับเหมาช่วง** ในกรณีที่การควบคุมที่ระบุโดยแผน HARA หรือ HACCP ดำเนินการโดยผู้ให้บริการหรือผู้รับเหมาช่วงแผนและการควบคุมของพวกเขาจะต้องได้รับการตรวจสอบโดยผู้มีอำนาจเพื่อกำหนดประสิทธิภาพของพวกเขาหรือแผนและการควบคุมจะต้องอยู่ในขอบเขตของการรับรองที่ได้รับการรับรองจากผู้ให้บริการหรือผู้รับเหมาช่วง สัญญาต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่ามีการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญใด ๆ กับแผน HARA หรือ HACCP สื่อสารกับ บริษัท ก่อนที่จะมีการเปลี่ยนแปลง การเปลี่ยนแปลงใด ๆ จะต้องได้รับการตรวจสอบโดยผู้มีอำนาจเพื่อกำหนดประสิทธิผลอย่างต่อเนื่องของแผนก่อนที่จะมีการเปลี่ยนแปลงโดยผู้ให้บริการหรือผู้รับเหมาช่วง บันทึกจะต้องรักษาไว้เพื่อแสดงผลลัพธ์ของการทบทวนเหล่านี้ไว้		แผน HARA หรือ HACCP (รวมถึงโปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้น) ที่ใช้โดยผู้รับเหมาช่วงหรือผู้ให้บริการเพื่อควบคุมอันตรายที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่เฉพาะเจาะจงจะต้องได้รับการตรวจสอบโดยผู้มีอำนาจเพื่อให้แน่ใจว่าเหมาะสมกับวัตถุประสงค์และส่งมอบระดับการควบคุมที่คาดหวัง วิธีการตรวจสอบอาจรวมถึง: การยืนยันการรับรองจากบุคคลที่สามที่ได้รับการรับรองขอบเขตซึ่งรวมถึงการตรวจสอบแผน HARA หรือ HACCP (เช่นมาตรฐานมาตรฐาน GFSI) การตรวจสอบซัพพลายเออร์ที่ประสบความสำเร็จของแผน HARA หรือ HACCP การตรวจสอบนี้จะต้องเสร็จสิ้นโดยผู้ที่มีประสบการณ์และมีความสามารถอย่างเหมาะสม (เช่นผู้ที่มีประสบการณ์หรือการฝึกอบรมในการประเมิน HARA หรือ HACCP และความรู้เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์หรือกระบวนการที่กำลังตรวจสอบ) บันทึกจะต้องพร้อมใช้งานเพื่อแสดงว่าการตรวจสอบนี้เสร็จสมบูรณ์อย่างไรรวมถึงผลลัพธ์หรือการกระทำที่เป็นผลมาจากการตรวจสอบ (เช่นสำเนาของรายงานการตรวจสอบรวมถึงความไม่สอดคล้องและการแก้ไข
3. ความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์และระบบการจัดการคุณภาพ			
3.1	**ข้อกำหนดทั่วไปเกี่ยวกับเอกสาร**		
3.1.1	**ระบบความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์และคุณภาพของผลิตภัณฑ์**		
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**บริษัทจะต้องจัดทำเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติและกระบวนการเพื่อแสดงการปฏิบัติตามมาตรฐาน การอำนวยความสะดวกในการฝึกอบรมและสนับสนุนการตรวจสอบสถานะ จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าเอกสารทั้งหมดที่จำเป็นในการแสดงให้เห็นถึงการดำเนินงานและการควบคุมที่มีประสิทธิภาพของกระบวนการที่สนับสนุนการปฏิบัติตามนี้มีอยู่**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
3.1.1.1	นโยบายขั้นตอนการปฏิบัติวิธีการทำงานและการปฏิบัติที่จัดทำเอกสารของไซต์จะถูกรวบรวมในรูปแบบของคู่มือคุณภาพการพิมพ์หรืออิเล็กทรอนิกส์ซึ่งสามารถเข้าถึงได้ ในกรณีที่ไซต์เป็นส่วนหนึ่งของ บริษัท ที่อยู่ภายใต้สำนักงานใหญ่การโต้ตอบระหว่างระบบของไซต์และไซต์อื่น ๆ และสำนักงานใหญ่จะต้องได้รับการบันทึกไว้ นโยบายและขั้นตอนการปฏิบัติทั้งหมดที่จำเป็นสำหรับการดำเนินงานของไซต์จะต้องพร้อมให้พนักงานที่เกี่ยวข้องที่ไซต์		นโยบาย ขั้นตอนการปฏิบัติ และคำแนะนำในการทำงานต้องสมบูรณ์ สามารถเรียกดูได้ง่าย และพร้อมใช้งานเมื่อจำเป็น พวกเขายังต้องครอบคลุมความต้องการของมาตรฐาน เอกสารเหล่านี้จะต้องเรียงเป็นคู่มือคุณภาพหนึ่งฉบับขึ้นไปซึ่งเป็นจุดอ้างอิงสำหรับเอกสารทั้งหมดในระบบความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ พวกเขาอาจมีอยู่ในกระดาษ (เช่นเป็นสำเนาเอกสาร) หรือควบคุมในระบบอิเล็กทรอนิกส์ ในกรณีใดกรณีหนึ่งพวกเขาควรจะง่ายต่อการติดตามและติดตามให้ทันสมัย

				ในการดำเนินการที่ง่ายและขนาดเล็กคู่มืออาจมีขั้นตอนการปฏิบัติส่วนใหญ่ที่ควบคุมกระบวนการ ในการดำเนินการที่ซับซ้อนมากขึ้นอาจมีนโยบายพาดหัวและระบุตำแหน่งที่จะพบคำแนะนำการใช้งานโดยละเอียดเพิ่มเติม คู่มือควรมีภาพรวมวิธีการจัดระเบียบนโยบายและขั้นตอนการปฏิบัติของไซต์ องค์กรนี้ควรเข้าใจโดยผู้ที่ใช้เอกสารและแสดงให้เห็นได้ง่าย ในกรณีที่ไซต์เป็นส่วนหนึ่งของ บริษัท ที่ถูกควบคุมโดยสำนักงานใหญ่การโต้ตอบระหว่างระบบเอกสารของไซต์และไซต์อื่น ๆ และสำนักงานใหญ่ควรมีความชัดเจน นโยบายและขั้นตอนการปฏิบัติทั้งหมดที่จำเป็นสำหรับการดำเนินงานของไซต์ที่กำลังประเมินจะต้องมีอยู่ในไซต์นั้น ไม่มีข้อกำหนดสำหรับไซต์ที่จะมีคู่มือคุณภาพที่มีหมายเลขตามหมายเลขมาตรฐาน
3.1.2 การควบคุมเอกสาร				
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด		**ผู้บริหารระดับสูงของ บริษัท จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าเอกสารบันทึกและข้อมูลทั้งหมดมีความสำคัญต่อการจัดการความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพอยู่ในสถานที่และควบคุมได้อย่างมีประสิทธิภาพ**		
ข้อ		**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
3.1.2.1		บริษัทจะมีขั้นตอนการปฏิบัติการจัดการเอกสารซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของระบบการจัดการความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ทั้งนี้รวมถึงรายการเอกสารที่มีการควบคุมทั้งหมดที่ระบุหมายเลขเวอร์ชันล่าสุด และวิธีการระบุและอนุมัติเอกสารที่มีการควบคุม ในกรณีที่เอกสารถูกเก็บไว้ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ เอกสารเหล่านี้จะถูกเก็บไว้อย่างปลอดภัย (เช่น ด้วยการเข้าถึงที่ได้รับอนุญาต การควบคุมการแก้ไขหรือการป้องกันด้วยรหัสผ่าน) และสำรองเพื่อป้องกันการสูญเสีย		เมื่อต้องการแสดงให้เห็นถึงการควบคุมปัญหาเอกสารจำเป็นต้องรักษาการลงทะเบียนเอกสารควบคุมทั้งหมดการปันส่วนและสถานะการออกใช้สำเนาแต่ละชุดต้องได้รับอนุญาต (เช่น มีลายเซ็นหรือตราประทับ) เพื่อแสดงสำเนานั้นเพื่อการใช้งาน และแต่ละสำเนาจะต้องได้รับหมายเลขเวอร์ชันเพื่อให้สามารถระบุและเอาเอกสารที่ล้าสมัยออกได้ สิ่งนี้จะต้องเป็นหลักฐานโดยเอกสารทั้งหมดที่ใช้เป็นเวอร์ชันล่าสุด ในกรณีที่เอกสารถูกเก็บไว้ทางอิเล็กทรอนิกส์ไซต์จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าพวกเขาถูกเก็บไว้อย่างปลอดภัยและไม่สามารถแก้ไขได้โดยบุคคลที่ไม่ได้รับอนุญาต ตัวอย่างเช่น โดยการใช้รหัสผ่านแต่ละรหัสหรือบัตรรูดความปลอดภัย
3.1.2.2		เอกสารจะต้องชัดเจนในภาษาที่เหมาะสมและมีรายละเอียดเพียงพอเพื่อเปิดใช้งานการประยุกต์ใช้ที่ถูกต้องโดยบุคลากรที่เหมาะสม พนักงานที่เกี่ยวข้องจะเข้าถึงได้ง่ายตลอดเวลา		เอกสารจะแล้วเสร็จในลักษณะที่เหมาะสมและในภาษาที่เหมาะสมสำหรับผู้ที่จะใช้งาน เอกสารกระดาษจะต้องได้รับการดูแลและจัดเก็บเพื่อให้สามารถเรียกคืนได้ง่ายเมื่อจำเป็นเช่นในระหว่างการตรวจสอบ ซึ่งรวมถึงการยื่นอย่างเหมาะสมตามวันที่หรือหมายเลขอ้างอิงและในลักษณะที่พวกเขายังคงอ่านได้ภายในกรอบเวลาการจัดเก็บที่ระบุ ควรคำนึงถึงศักยภาพในการเสื่อมสภาพของกระดาษในระหว่างการเก็บรักษา

				(เช่น การซีดจางของหมึกหรือการเสื่อมสภาพของกระดาษความร้อน) เอกสารอิเล็กทรอนิกส์จะต้องมีการควบคุมในทำนองเดียวกันดังนั้นระบบเอกสารจะต้องอยู่ในสถานที่ที่จะอนุญาตให้เข้าถึงเอกสารเหล่านี้และแก้ไขพวกเขา พวกเขาจะได้รับการสำรองข้อมูลที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการสูญเสีย (โดยการสลายของสื่ออิเล็กทรอนิกส์หรือวิธีการอื่น ๆ) ควรทดสอบระบบเรียกข้อมูลอิเล็กทรอนิกส์และควรเก็บบันทึกการทดสอบเหล่านี้ไว้ ไม่ได้ระบุวิธีการหรือชนิดของที่เก็บอิเล็กทรอนิกส์ ไซต์อาจเลือกใช้เซิร์ฟเวอร์ภายในเพื่อจัดเก็บข้อมูลหรืออาจใช้บริการคลาวด์ซึ่งโดยทั่วไปถือว่าปลอดภัยและสำรองข้อมูลโดยให้มีการควบคุมผู้ใช้ที่ได้รับอนุญาต / รับรองความถูกต้อง ผู้ตรวจสอบจะขอดูหลักฐาน (เช่นขั้นตอนการปฏิบัติ) ว่าไซต์มีกระบวนการสำรองข้อมูลที่มีประสิทธิภาพแทนที่จะตรวจสอบไฟล์ที่เกี่ยวข้องทั้งหมดในข้อมูลสำรอง พนักงานหลักต้องสามารถเข้าถึงนโยบายและกระบวนการล่าสุดตลอดเวลาและในรูปแบบที่เหมาะสมที่สุด ตัวอย่างเช่น กระบวนการจัดการเหตุการณ์ควรพร้อมใช้งานสำหรับสมาชิกในทีมที่เกี่ยวข้องผ่านทางการเชื่อมโยงอินเทอร์เน็ต พนักงานที่ต้องการเอกสารดังกล่าวเป็นส่วนหนึ่งของบทบาทจะต้องสามารถเข้าถึงเอกสารดังกล่าวได้เสมอ ในระหว่างการตรวจสอบขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารในคู่มือจะได้รับการประเมินเทียบกับการปฏิบัติจริงในไซต์โดยคาดหวังว่าพวกเขาจะปฏิบัติตามอย่างถูกต้อง
3.1.2.3		ให้มีการบันทึกเหตุผลในการเปลี่ยนแปลงหรือแก้ไขเอกสารที่สำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายหรือระบบและขั้นตอนการปฏิบัติคุณภาพ		เมื่อเอกสารมีการเปลี่ยนแปลง สิ่งนี้สามารถทำได้โดยเก็บสำเนาของรุ่นก่อนหน้าด้วยเหตุผลของการเปลี่ยนแปลงที่เขียนไว้ในนั้นหรือโดยการเก็บบันทึก 'ประวัติการแก้ไข'
3.1.2.4		การเปลี่ยนแปลงเอกสารจะแจ้งให้ผู้ใช้เอกสารได้รับข้อมูลอย่างมีประสิทธิภาพ ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อให้แน่ใจว่าเอกสารที่ล้าสมัยถูกยกเลิกและหากเหมาะสมให้แทนที่ด้วยฉบับแก้ไข		สำเนาแต่ละฉบับจะได้รับอนุญาต (เช่น มีลายเซ็น ตราประทับ หรือตำแหน่งที่ใช้ระบบไอทีโดยบัตรประจำตัวที่ไม่ซ้ำกัน) เพื่อแสดงให้ใช้งาน และแต่ละสำเนาจะได้รับหมายเลขเวอร์ชันเพื่อให้สามารถระบุและลบเอกสารที่ล้าสมัยได้ นี่จะเป็นหลักฐานจากข้อเท็จจริงที่ว่าเอกสารทั้งหมดที่ใช้งานอยู่เป็นเวอร์ชันล่าสุด วิธีที่มีประสิทธิภาพที่สุดในการสื่อสารการเปลี่ยนแปลงกับผู้ใช้ควรพิจารณาตัวอย่างเช่นโดยการเน้นการเปลี่ยนแปลงภายในเอกสารใหม่และมีรายการหมุนเวียนของผู้ใช้เอกสารทั้งหมดเพื่อให้ได้รับแจ้งเกี่ยวกับการเปลี่ยนแปลง **เคล็ดลับง่ายๆ**

				ตรวจสอบให้แน่ใจว่าขั้นตอนการปฏิบัติเดียวที่ชัดเจนทำงานทั่วทั้งระบบการจัดการความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ตรวจสอบให้แน่ใจว่ารายการเอกสารยังคงเป็นปัจจุบัน เอาเอกสารเก่าออกจากไซต์ ตรวจสอบให้แน่ใจว่าพนักงานตระหนักถึงเวอร์ชันเอกสารที่ถูกต้อง ไม่มีเอกสารสองเวอร์ชันที่หมุนเวียนอยู่ในเวลาเดียวกัน รวบรวมเวอร์ชันเก่าทั้งหมดอย่างเป็นระบบเพื่อทำลายหรือเก็บถาวร

3.1.3 การจัดเก็บบันทึกและการบำรุงรักษา			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**บริษัทจะเก็บรักษาบันทึกเพื่อแสดงให้เห็นถึงการควบคุมความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพอย่างมีประสิทธิภาพ**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
3.1.3.1	บันทึกจะต้องชัดเจนและเป็นของแท้และอยู่ในสภาพดีสำหรับระยะเวลาที่กำหนดที่เหมาะสม ระยะเวลาการเก็บรักษาบันทึกจะต้องสะท้อนถึงอายุการเก็บรักษาผลิตภัณฑ์และลูกค้าที่เฉพาะเจาะจงหรือข้อกำหนดทางกฎหมาย แต่จะต้องไม่น้อยกว่า 1 ปี		ระเบียนอิเล็กทรอนิกส์เป็นที่ยอมรับได้ตราบใดที่มีระบบที่มีประสิทธิภาพสำหรับการสำรองข้อมูลเพื่อป้องกันการสูญเสีย บริษัทจะต้องกำหนดเวลาการเก็บรักษาสำหรับบันทึกและขั้นตอนการปฏิบัติสำหรับการจัดการที่เหมาะสมเพื่อให้บันทึกอยู่ในสภาพดีสำหรับช่วงเวลานี้และเรียกคืนได้ บันทึกที่อาจถูกเรียกให้แสดงให้เห็นถึงความสมบูรณ์หรือความถูกต้องข้อกฎหมายของผลิตภัณฑ์จะต้องเก็บไว้เป็นระยะเวลาไม่น้อยกว่า 1 ปีหรืออายุการเก็บรักษาที่ระบุของผลิตภัณฑ์แล้วแต่จำนวนใดจะนานกว่า ลูกค้าอาจกำหนดให้มีระยะเวลาการเก็บรักษาเพิ่มเติม โดยลูกค้า หรือเนื่องจากลักษณะของผลิตภัณฑ์ (เช่น การขยายเวลาเกินกว่าอายุการเก็บรักษาปกติโดยการแช่แข็งของลูกค้า) ในฐานะที่เป็นบันทึกอาจถูกเรียกร้องจากลูกค้าเป็นส่วนหนึ่งของการป้องกันทางกฎหมายควรพิจารณาเป็นระยะเวลาที่อาจผ่านจากการผลิตผลิตภัณฑ์เพื่อแจ้งให้ทราบถึงการดำเนินการทางกฎหมายที่ใกล้เข้ามาในประเทศที่ขาย ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์มีอายุการเก็บรักษาที่ไม่ได้กำหนดไว้ (เช่นไวน์และเครื่องดื่มแอลกอฮอล์บางอย่าง) บริษัท ควรกำหนดระยะเวลาการเก็บรักษาบันทึกที่เหมาะสมตามประสบการณ์การใช้งานของลูกค้าเวลาสำหรับการร้องเรียนที่จะได้รับแจ้งและแบบอย่างทางกฎหมายใด ๆ เป็นเรื่องปกติที่บันทึกจะถูกเก็บไว้อย่างน้อย 3 ปีในสถานการณ์เช่นนี้

			ข้อกำหนดทางกฎหมายใด ๆ ที่ระบุระยะเวลาที่เอกสารจะถูกเก็บไว้จะปฏิบัติตาม ในทำนองเดียวกันหากลูกค้ามีข้อกำหนดเฉพาะสำหรับเวลาการเก็บรักษาบันทึกสิ่งเหล่านี้จะสังเกตได้
3.1.3.2	บริษัทจะดำเนินการขั้นตอนการปฏิบัติสำหรับการเปลี่ยนแปลง, การเปรียบเทียบ, การบำรุงรักษา, การจัดเก็บและการดึงข้อมูลของบันทึกที่เกี่ยวข้องทั้งหมด. เหตุผลสำหรับการเปลี่ยนแปลงจะถูกบันทึกไว้ ในกรณีที่ทะเบียนอยู่ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์จะต้อง: • ได้รับการสำรองข้อมูลที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการสูญเสีย • จัดเก็บอย่างปลอดภัย (เช่น ด้วยการเข้าถึงที่ได้รับอนุญาต การควบคุมการแก้ไข หรือการป้องกันด้วยรหัสผ่าน)		ระเบียนไม่ว่าจะเป็นกระดาษหรืออิเล็กทรอนิกส์จะสามารถเรียกคืนได้เมื่อจำเป็น (เช่น ในระหว่างการตรวจสอบ) พวกเขาจะได้รับการดูแลและจัดเก็บในลักษณะที่จะช่วยให้พวกเขาสามารถเรียกคืนได้เมื่อจำเป็น - ตัวอย่างเช่นการยื่นอย่างเหมาะสมตามวันที่หรือหมายเลขอ้างอิงและในลักษณะที่พวกเขายังคงอ่านได้ภายในกรอบเวลาการจัดเก็บที่ระบุ พวกเขาจะต้องสร้างขึ้นเพื่อให้พวกเขาส่งข้อมูลที่ต้องการได้อย่างถูกต้อง ผู้อื่นควรสามารถอ่านได้และตรวจสอบย้อนกลับไปยังผู้สร้างบันทึกผ่านชื่อย่อหรือลายเซ็น การเปลี่ยนแปลงใด ๆ ในบันทึกจะต้องเป็นธรรมและได้รับอนุญาต ขั้นตอนการปฏิบัติที่เหมาะสมจะต้องอยู่ในสถานที่ในการจัดการข้อผิดพลาดใด ๆ ที่เกิดขึ้น (เช่นข้ามผ่านข้อมูล 'ไม่ถูกต้อง' อย่างเรียบร้อยโดยระบุสาเหตุของข้อผิดพลาดและให้ข้อมูลย่อของบุคคลที่ทำการเปลี่ยนแปลง) โปรดทราบว่าการใช้น้ำแก้ไขไม่เป็นที่ยอมรับเนื่องจากจะทำให้ข้อมูลเริ่มต้นอ่านไม่ออก ระเบียนอิเล็กทรอนิกส์เป็นที่ยอมรับได้ตราบใดที่มีระบบที่มีประสิทธิภาพสำหรับการสำรองข้อมูลเพื่อป้องกันการสูญเสียและจัดเก็บบันทึกอย่างปลอดภัย ไซต์ควรตรวจสอบให้แน่ใจว่ารหัสผ่านหรือกลไกอื่นๆ ที่จำเป็นในการเข้าถึงระเบียนจะทราบเฉพาะบุคคลที่จำเป็นต้องใช้เท่านั้น เมื่อใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์อาจเป็นประโยชน์ในการมอบหมายระดับการเข้าถึงที่แตกต่างกัน ตัวอย่างเช่น สำหรับพนักงานที่สามารถดูเรกคอร์ด และ สำหรับผู้ที่สามารถดูเรกคอร์ดและเพิ่มหรือแก้ไขข้อมูลที่มีอยู่ได้ ควรทดสอบระบบเรียกข้อมูลอิเล็กทรอนิกส์และควรเก็บบันทึกการทดสอบเหล่านี้ไว้
3.2 การตรวจสอบภายใน			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**บริษัทจะตรวจสอบระบบและขั้นตอนการปฏิบัติเหล่านั้นที่มีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพเพื่อให้แน่ใจว่าเหมาะสมและปฏิบัติตาม**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
3.2.1	ต้องมีโปรแกรมการตรวจสอบภายในตามกำหนดเวลา อย่างน้อยที่สุดโปรแกรมจะมีวันตรวจสอบที่แตกต่างกันอย่างน้อยสองวันตลอดทั้งปี ความถี่ในการตรวจสอบแต่		บทบาทหลักของโปรแกรมการตรวจสอบภายในคือการให้การประเมินอย่างต่อเนื่องเพื่อให้แน่ใจว่าไซต์กำลังทำตามขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นลายลักษณ์อักษรและวิธีการทำงานที่กำหนดไว้ใน

	<u>ละกิจกรรมจะต้องจัดตั้งขึ้นเกี่ยวกับความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมและประสิทธิภาพการตรวจสอบก่อนหน้านี้ กิจกรรมและสถานที่ทั้งหมดที่รวมอยู่ในขอบเขตของการรับรองจะได้รับความคุ้มครองอย่างน้อยหนึ่งครั้งในแต่ละปี</u> <u>อย่างน้อยที่สุดขอบเขตของโปรแกรมการตรวจสอบภายในจะรวมถึง:</u> • <u>แผน HARA หรือ HACCP</u> • <u>โปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้น</u> • <u>ขั้นตอนการปฏิบัติการดำเนินการเพื่อให้บรรลุมาตรฐานและโมดูลสมัครใจเพิ่มเติมใดๆของ</u>		ระบบคุณภาพ ขอบเขตของการตรวจสอบภายในจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าทุกด้านของระบบความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ (รวมถึงแผน HARA หรือ HACCP โปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้นนโยบาย ของ บริษัท เอกสารการปฏิบัติการดำเนินงานและขั้นตอนการปฏิบัติเฉพาะสำหรับโมดูลสมัครใจเพิ่มเติม) ได้รับการตรวจสอบอย่างน้อยทุกปี การตรวจสอบภายในทั้งหมดไม่ควรดำเนินการในวันเดียวและไม่ควรครอบคลุมทุกด้านของมาตรฐาน มาตรฐานระบุว่าควรมีวันที่ตรวจสอบอย่างน้อยสองวันในแต่ละปีในขณะที่วันที่ตรวจสอบที่แตกต่างกันสี่วันเป็นที่นิยม วันที่แต่ละวันสามารถใช้ในการตรวจสอบแง่มุมต่าง ๆ ของระบบของไซต์เพื่อให้สอดคล้องกับมาตรฐาน การตรวจสอบปีละครั้งกับข้อกำหนดทั้งหมดอาจมีค่าเป็นการวิเคราะห์ช่องว่างเมื่อเตรียมการตรวจสอบแต่ไม่เพียงพอที่จะครอบคลุมข้อกำหนดทั้งหมดของโปรแกรมการตรวจสอบภายในเนื่องจากจะไม่ให้ความลึกของการประเมินหรือระดับความเชื่อมั่นที่จำเป็น ไซต์จะต้องประเมินความเสี่ยงที่มีอยู่ในแต่ละส่วนของมาตรฐานและกำหนดความถี่ของการตรวจสอบสำหรับส่วนหรือกิจกรรมนั้น ๆ ตามนั้น ตัวอย่างเช่นไซต์ควรตระหนักถึงผลที่ตามมาจากการไม่ปฏิบัติตามระบบของตัวเองซึ่งอาจนำไปสู่อันตรายที่ไม่ถูกระบุในเวลาที่เหมาะสม ความถี่อาจได้รับอิทธิพลจากปัญหาที่ทราบภายใน บริษัท แนวทางปฏิบัติที่ดีที่สุดหรือความต้องการของลูกค้า ดังนั้นไซต์จะต้องมีกำหนดการหรือโปรแกรมการตรวจสอบภายในเพื่อให้แน่ใจว่าแต่ละส่วนของกระบวนการเอกสารหรือการดำเนินงานมีกำหนดสำหรับวันตรวจสอบที่แตกต่างกันที่กำหนดไว้ล่วงหน้าตลอดทั้งปี ในกรณีที่ไซต์เป็นส่วนหนึ่งของ บริษัท หลายไซต์และ บริษัท ดำเนินการตรวจสอบความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ขององค์กรประจำปีเป็นที่ยอมรับสำหรับการตรวจสอบประจำปีเหล่านี้เพื่อรวมเข้ากับกำหนดการตรวจสอบภายใน อย่างไรก็ตามควรมีการตรวจสอบภายในเพิ่มเติมที่ดูส่วนเฉพาะของระบบความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์และการปฏิบัติตามมาตรฐานและโมดูลความสมัครใจเพิ่มเติมใด ๆ ตลอดช่วงที่เหลือของปี ความถี่ของการตรวจสอบเหล่านี้จะขึ้นอยู่กับความเสี่ยง วิธีที่พบมากที่สุดในการตรวจสอบภายในคือการทำตามขั้นตอนการปฏิบัติที่จัดทำเอกสารและคำแนะนำในการทำงานและเปรียบเทียบกับการปฏิบัติงานและบันทึกที่เกิดขึ้นจริง การใช้ที่ปรึกษาภายนอกเป็นที่ยอมรับโดยมีกำหนดโปรแกรมการ

			ตรวจสอบภายในตลอดทั้งปีและไม่ได้อยู่ในกิจกรรมเดียว โปรแกรมการตรวจสอบภายในจะครอบคลุมสถานที่ทั้งหมดที่รวมอยู่ในใบรับรองของไซต์ **ตัว อย่าง เช่น** ไซต์มีโปรแกรมการตรวจสอบที่มีการตรวจสอบด้านหนึ่งของมาตรฐานในแต่ละเดือน พื้นที่ที่มีความเสี่ยงสูงเช่น CCPs ขั้นตอนการปฏิบัติสุขอนามัยและขั้นตอนการปฏิบัติสินค้าขาเข้าได้รับการตรวจสอบบ่อยขึ้น สุขอนามัยได้รับการตรวจสอบรายเดือนสินค้าขาเข้ารายไตรมาสและพื้นที่อื่น ๆ ที่ระบุว่ามีความเสี่ยงต่ำกว่าปีละสองครั้ง เพื่อสนับสนุนกิจกรรมนี้มีทีมตรวจสอบภายในที่ได้รับการสนับสนุนจากที่ปรึกษาภายนอกที่ให้รายงานสรุปสำหรับการทบทวนรายไตรมาสของทีมผู้บริหารระดับสูง รายงานจะแสดงรายการความไม่สอดคล้องใด ๆ ที่เกิดขึ้นการเกิดซ้ำของความไม่สอดคล้องใด ๆ การดำเนินการแก้ไขที่ได้ดำเนินการและว่ามีการปรับใช้การวิเคราะห์สาเหตุหลักหรือไม่ พวกเขายังให้รายละเอียดการเบี่ยงเบนใด ๆ จากแผน (เช่นการตรวจสอบภายในล่าช้าเนื่องจากการเยี่ยมชมลูกค้าที่ไม่ได้แจ้ง) และมาตรการใด ๆ ที่นำมากู้คืน ด้วยเหตุนี้ทีมผู้บริหารระดับสูงจึงมีความตระหนักดีถึงสถานะของการปฏิบัติตามข้อกำหนดของมาตรฐานรวมถึงพื้นที่เฉพาะที่ต้องการความสนใจมากขึ้นและพื้นที่ที่แสดงให้เห็นถึงความเป็นเลิศ สิ่งนี้จะถูกเผยแพร่ทั่วทั้งไซต์ให้กับพนักงานทุกคนผ่านแผนการสื่อสาร แผนสนับสนุนวัฒนธรรมความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่ดีและโปร่งใสซึ่งพนักงานทุกคนจะได้รับการปรับปรุงเกี่ยวกับประสิทธิภาพการทำงานของไซต์และแต่ละคนตระหนักถึงผลกระทบต่อความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ BRCGS ได้จัดทำแนวทางในการตรวจสอบภายในซึ่งอาจซื้อจากร้านหนังสือ BRCGS (brcgsbookshop.com) หรือดูออนไลน์ที่ BRCGS เข้าร่วม (brcgsparticipate.com)
3.2.2	การตรวจสอบภายในจะต้องดำเนินการโดยผู้ตรวจสอบที่ผ่านการฝึกอบรมและมีอำนาจอย่างเหมาะสมซึ่งจะไม่ตรวจสอบงานของตนเองหรือ<u>พื้นที่ที่</u>พวกเขามีอิทธิพลโดยตรงต่อการดำเนินงานที่ได้รับการตรวจสอบ		การตรวจสอบที่ดีคือการประเมินกิจกรรมหรือระบบอย่างละเอียดตามหลักฐานซึ่งดำเนินการโดยผู้ตรวจสอบอิสระ ในที่สุดมันควรจะมีส่วนร่วมในการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องของไซต์ การตรวจสอบเป็นทักษะที่ได้มาและผู้ตรวจสอบจำเป็นต้องได้รับการฝึกอบรมเพื่อให้แน่ใจว่าพวกเขาทำงานนี้ได้อย่างมีประสิทธิภาพ การฝึกอบรมจะต้องรวมถึงทักษะการตรวจสอบรวมถึงการมีความรู้ด้านเทคนิคที่เกี่ยวข้องเกี่ยวกับกิจกรรมที่จะตรวจสอบเช่น HARA, HACCP หรือความรู้ด้านเทคนิคของผลิตภัณฑ์ ผู้ตรวจสอบภายในจะต้องสามารถแสดงผ่านบันทึกการฝึกอบรม (ข้อ 8.1.3)

			ว่าพวกเขาได้รับการฝึกอบรมอย่างเป็นทางการเกี่ยวกับการตรวจสอบภายในผ่านการเข้าร่วมในหลักสูตรภายนอกหรือการฝึกอบรมภายใน บริษัท การฝึกอบรมควรครอบคลุมถึงการวางแผนและกำหนดเวลาของการตรวจสอบภายในการจัดทำรายงานการตรวจสอบในรูปแบบที่ บริษัท ตกลงกันการใช้เทคนิคการตรวจสอบที่ถูกต้อง (เช่น เอกสารและการตรวจสอบกระบวนการบันทึกการตรวจสอบและการอภิปรายกับเพื่อนร่วมงาน) และการติดตามผลการตรวจสอบ (ดูข้อ 3.2.3) ในระหว่างการตรวจสอบ BRCGS ผู้ตรวจสอบอาจหารือเกี่ยวกับกระบวนการกับผู้ตรวจสอบภายในเพื่อสร้างระดับความสามารถของพวกเขา ผู้ตรวจสอบภายในต้องเป็นอิสระจากกระบวนการที่อยู่ระหว่างการตรวจสอบ ทั้งนี้เพื่อให้มั่นใจว่าการตรวจสอบมีความเข้มงวดและทั่วถึง และงานใด ๆ ที่จำเป็นสำหรับการแก้ไขหรือปรับปรุงสามารถระบุได้โดยผู้ตรวจสอบบัญชีที่ไม่ลำเอียงหรือได้รับอิทธิพลจากการทำงานในพื้นที่ ผู้ตรวจสอบภายในไม่สามารถตรวจสอบงานของตนเองหรือโปรแกรมใด ๆ ที่พวกเขารับผิดชอบทันที ตัวอย่างเช่นไม่เป็นที่ยอมรับสำหรับผู้ปฏิบัติงานในกะหนึ่งเพื่อตรวจสอบการทำงานของกะอื่นที่ทำงานเดียวกันให้สำเร็จเนื่องจากไม่เป็นอิสระจากการดำเนินงาน ในกรณีที่เป็นการยากที่จะหาผู้ตรวจสอบภายในที่เป็นอิสระอย่างเต็มที่ (เช่นเนื่องจากขนาดขององค์กรหรือเมื่อขาดความเชี่ยวชาญ) อาจมีการใช้ที่ปรึกษาหรือผู้ตรวจสอบภายนอกหากเป็นไปตามข้อกำหนดของข้อ 3.2.1 (เช่นสำหรับการจัดกำหนดการตรวจสอบตลอดทั้งปี) ต้องมีเรกคอร์ดการฝึกอบรมสำหรับบุคลากรภายนอก
3.2.3	บันทึกการตรวจสอบภายในจะต้องรักษาไว้เพื่อให้แน่ใจว่าสอดคล้องและไม่สอดคล้องสามารถระบุได้อย่างชัดเจนและ<u>รวมถึงหลักฐานที่พบในการตรวจประเมิน</u>		รายงานการตรวจสอบภายในต้องแสดงหลักฐานความสอดคล้องและไม่สอดคล้องโดยมีหลักฐานสนับสนุนวัตถุประสงค์ (เช่น เอกสารหรือการดำเนินการใดที่สังเกตได้) โปรดทราบว่ารายการติ๊กที่แสดงให้เห็นว่ารายการได้รับการประเมินจะไม่ได้รับการยอมรับตามปกติเป็นรูปแบบเดียวของหลักฐาน ข้อมูลที่แสดงว่ารายการที่ตรวจสอบได้ปฏิบัติตามข้อกำหนดอย่างไร หรือต้องการรายการที่ไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนดอย่างไร นี่เป็นสิ่งสำคัญเนื่องจากความสอดคล้องในการบันทึกกำลังบันทึกหลักฐานว่าความขยันเนื่องจากเกิดขึ้น กล่าวอีกนัยหนึ่งมีการปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติที่จำเป็นและได้รับการปฏิบัติโดยผู้สอบบัญชีที่เป็นอิสระจากกระบวนการ หมายเหตุการอ้างอิงหรือสำเนาของการตรวจสอบเหล่านี้ควรเก็บไว้เป็นหลักฐานของแง่มุมที่ได้รับการตรวจสอบเพื่อให้ผู้ตรวจสอบอิสระได้ข้อสรุปเช่นเดียวกับผู้ตรวจสอบภายใน ตัวอย่างเช่น วันที่

			และชื่อเรื่องของเรกคอร์ดที่ถูกตรวจสอบควรระบุในรายละเอียดที่เพียงพอเพื่อให้สามารถติดตามได้ หากระเบียนใด ๆ ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดควรให้รายละเอียดที่แม่นยำของการไม่ปฏิบัติตาม รายการของบันทึกที่ตรวจสอบยังช่วยให้มั่นใจได้ว่าพิจารณาบันทึกที่หลากหลาย (เช่นบันทึกการฝึกอบรมของพนักงานที่หลากหลายแทนที่จะตรวจสอบบันทึกเดียวกันซ้ำ ๆ) บันทึกจะยืนยันว่ามีอะไรเปลี่ยนแปลงไปหรือไม่ตั้งแต่การตรวจสอบครั้งล่าสุดและแสดงให้เห็นว่าการตรวจสอบนั้นละเอียดเพียงพอเพื่อให้บรรลุวัตถุประสงค์ของมาตรฐาน ผลการตรวจสอบจะต้องสื่อสารกับพนักงานที่เกี่ยวข้องและการดำเนินการแก้ไขและระยะเวลาที่ตกลงกัน สิ่งนี้สามารถทำได้ผ่านการประชุมการดำเนินงานหรือการทบทวนหรือผ่านการปรับปรุงเมื่อสิ้นสุดการตรวจสอบรวมกับเอกสารเช่นบันทึกหรือสำเนาของรายงานการตรวจสอบ ความรับผิดชอบสำหรับการดำเนินการแก้ไขต้องได้รับการบันทึกไว้ (เช่น โดยการบันทึกบนแผ่นงานบันทึกการตรวจสอบ)
3.2.4	ผลการตรวจสอบภายในและความเห็นเชิงบวกและเชิงลบจะต้องได้รับความสนใจจากบุคลากรที่รับผิดชอบกิจกรรมที่ตรวจสอบ การดำเนินการแก้ไขและระยะเวลาสำหรับการดำเนินการของพวกเขาจะตกลงกัน <u>การวิเคราะห์สาเหตุจะใช้เพื่อกำหนดการดำเนินการป้องกันตามความเหมาะสมและการตรวจสอบความสมบูรณ์</u>		นอกเหนือจากการตรวจสอบภายในที่เกิดขึ้นจริงเป็นสิ่งสำคัญที่รายงานที่เหมาะสมจะเสร็จสมบูรณ์และการดำเนินการที่ตกลงกันและตรวจสอบกระบวนการตรวจสอบการจัดการ (ดูส่วนที่ 2) ต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าโปรแกรมทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพและการดำเนินการแก้ไขหรือป้องกันที่จำเป็นจะเสร็จสมบูรณ์อย่างเหมาะสม กระบวนการตรวจสอบภายในมักจะมีหลายขั้นตอนการปฏิบัติเช่น: การตรวจสอบภายในเสร็จสมบูรณ์ การดำเนินการแก้ไขที่ตกลงกันไว้ การดำเนินการแก้ไขเสร็จสมบูรณ์และออกจากระบบ ตรวจสอบความสมบูรณ์แล้ว การวิเคราะห์สาเหตุหลักที่ใช้ในการระบุการดำเนินการป้องกันที่จำเป็น การดำเนินการป้องกันเสร็จสมบูรณ์และตรวจสอบ การตรวจสอบการจัดการโดยรวมเสร็จสมบูรณ์ ดังนั้นผลการตรวจสอบจะต้องได้รับการบันทึกไว้อย่างชัดเจนระบุสิ่งที่ได้รับการตรวจสอบ ในกรณีที่มีการระบุความไม่สอดคล้องต้องตรวจสอบการดำเนินการแก้ไขอย่างมีประสิทธิภาพ การปฏิบัติที่ดีคือเพื่อให้แน่ใจว่าสมาชิกที่ได้รับการเสนอชื่อของพนักงานที่มีอำนาจที่เหมาะสมตรวจสอบว่าการดำเนินการได้ดำเนินการภายในระยะเวลาที่ตกลงกันไว้และสิ่งนี้ได้แก้ไขปัญหาอย่างเพียงพอเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ พนักงานที่ได้รับการเสนอ

			ชื่อไม่ควรเป็นผู้รับผิดชอบในการดำเนินการให้เสร็จสิ้น เป็นการดีที่ควรจะเป็นผู้สอบบัญชีเดิม ควรใช้เครื่องมือวิเคราะห์สาเหตุหลักเพื่อระบุการดำเนินการป้องกันที่เหมาะสม เช่น การกระทำที่จะป้องกันการเกิดซ้ำของความไม่สอดคล้อง การปฏิบัติที่ดีกับการดำเนินการป้องกันคือการพิจารณาไม่เพียง แต่พื้นที่หรือกิจกรรมที่เกิดการไม่ปฏิบัติตาม แต่ยังไม่ว่าความไม่สอดคล้องอาจเกิดขึ้นที่อื่นในไซต์หรือขั้นตอนการปฏิบัติของมัน บันทึกเต็มรูปแบบของการตรวจสอบภายในและผลลัพธ์ทั้งหมดรวมถึงความสอดคล้องและไม่สอดคล้องและการตรวจสอบการดำเนินการแก้ไขและป้องกันจะต้องเก็บไว้เป็นระยะเวลาที่กำหนดโดยทั่วไป 2 ปี **เคล็ดลับง่ายๆ** กำหนดเวลาการตรวจสอบภายในตลอดทั้งปีตามการประเมินความเสี่ยง ตรวจสอบให้แน่ใจว่าทุกพื้นที่ของความปลอดภัยและระบบการจัดการคุณภาพรวมอยู่ด้วย ตรวจสอบให้แน่ใจว่ามีผู้ตรวจสอบภายในที่ผ่านการฝึกอบรมจำนวนเพียงพอ อย่าคิดว่าผู้ตรวจสอบสามารถบีบการตรวจสอบได้ ต้องมีเวลาเพียงพอ ตั้งค่ารูปแบบหรือเท็มเพลตเพื่อให้แน่ใจว่ามีเก็บเรกคอร์ดที่สอดคล้องกัน ตรวจสอบให้แน่ใจว่าผู้สอบบัญชีเป็นอิสระจากพื้นที่ที่อยู่ระหว่างการตรวจสอบ อย่าพยายามทำการตรวจสอบทั้งหมดให้เสร็จสิ้นในทันที (เช่น ทั้งหมดใน 1 วันหรือภายใน 1 สัปดาห์) ใช้กำหนดการตามความเสี่ยง
3.2.5	นอกเหนือจากโปรแกรมการตรวจสอบภายในแล้วยังมีโปรแกรมการตรวจสอบเอกสารแยกต่างหากเพื่อให้แน่ใจว่าสภาพแวดล้อมและอุปกรณ์ของไซต์ได้รับการบำรุงรักษาในสภาพที่เหมาะสม ความถี่ของการตรวจสอบเหล่านี้จะขึ้นอยู่กับความเสี่ยง แต่ไม่น้อยกว่าหนึ่งครั้งทุก 3 เดือน อย่างน้อยที่สุดการตรวจสอบเหล่านี้จะรวมถึง: • การตรวจสอบสุขอนามัยเพื่อประเมินประสิทธิภาพการทำความสะอาดและทำความสะอาด • เพื่อตรวจสอบความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์จากอาคารหรืออุปกรณ์		มาตรฐานต้องมีโปรแกรมการตรวจสอบเอกสารเพื่อให้แน่ใจว่าสภาพแวดล้อมและอุปกรณ์ของไซต์ได้รับการบำรุงรักษาในสภาพที่เหมาะสม การตรวจสอบเหล่านี้แตกต่างจากโปรแกรมการตรวจสอบภายในที่ระบุไว้ในข้อ 3.2.1–3.2.4 ซึ่งตรวจสอบการปฏิบัติกับขั้นตอนการปฏิบัติเอกสาร การตรวจสอบเป็นความท้าทายในเชิงลึกต่อระบบและขั้นตอนการปฏิบัติที่ไซต์ได้วางไว้เพื่อจัดการอันตรายเพื่อยืนยันว่าไซต์นั้นช่วยลดความเสี่ยงที่ระบุได้อย่างมีประสิทธิภาพ อย่างไรก็ตามการตรวจสอบเอกสารเป็นวิธีที่ง่ายกว่าในการประเมินเงื่อนไขที่มีอยู่ดังนั้นจึงควรมีแผนการตรวจสอบแยกต่างหากทั้งหมด การตรวจสอบตามสุขอนามัยและการผลิตเหล่านี้ประเมินมาตรฐานการทำความสะอาดการผลิตอาหารและสุขอนามัยส่วนบุคคลเพื่อให้แน่ใจว่ามีการรักษามาตรฐานสูงและสภาพแวดล้อมการทำงานที่ปลอดภัยและถูกสุขลักษณะ ความถี่ของ

			การตรวจสอบควรขึ้นอยู่กับความเสี่ยง สำหรับพื้นที่จัดเก็บการตรวจสอบจะต้องมีอย่างน้อยรายเดือนในขณะที่การตรวจสอบในพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์แบบเปิดมีแนวโน้มที่จะบ่อยขึ้น (เช่นรายวันหรือรายสัปดาห์) บุคคลที่รับผิดชอบในการตรวจสอบเหล่านี้ควรได้รับการฝึกอบรมที่เหมาะสมสำหรับระบบที่พวกเขากำลังตรวจสอบ ข้อกำหนดสัมบูรณ์สำหรับความเป็นอิสระที่ระบุไว้ในข้อ 3.2.2 ไม่ได้ใช้กับการตรวจสอบเหล่านี้เสมอไป ตัวอย่างเช่นมันจะเป็นที่ยอมรับสำหรับการตรวจสอบสุขอนามัยในการทำความสะอาดเสร็จสมบูรณ์โดยพนักงานสุขอนามัยที่จะดำเนินการโดยหัวหน้างานหรือผู้จัดการของพวกเขา หน่วยงานภายนอกอาจใช้เพื่อดำเนินการตรวจสอบ สิ่งสำคัญคือปัญหาใด ๆ ที่ระบุไว้ในการตรวจสอบจะได้รับการแก้ไขโดยเร็วที่สุดเพื่อให้ความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ลดลง บันทึกการตรวจสอบและการดำเนินการแก้ไขจะต้องถูกเก็บไว้ บันทึกการตรวจสอบสามารถให้ข้อมูลที่เป็นประโยชน์เพื่อระบุแนวโน้มและการปรับปรุงไดรฟ์ (เช่น ผ่านการใช้ผลการตรวจสอบที่มีคะแนน)
3.3 การดำเนินการแก้ไขและป้องกัน			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ผู้บริหารระดับสูงของ บริษัท จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าขั้นตอนการปฏิบัติที่มีอยู่เพื่อบันทึกตรวจสอบวิเคราะห์และแก้ไขสาเหตุของความล้มเหลวในการปฏิบัติตามมาตรฐานข้อกำหนดและขั้นตอนการปฏิบัติที่มีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพ**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
3.3.1	พนักงานที่เหมาะสมจะต้องระบุและจัดสรรความรับผิดชอบและความรับผิดชอบสำหรับการดำเนินการแก้ไขแต่ละครั้ง ต้องจะได้รับการบันทึกไว้		ต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารสำหรับการจัดการความล้มเหลวในระบบความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์รวมถึงการจัดสรรพนักงานที่เหมาะสมเพื่อให้แน่ใจว่ามีการดำเนินการแก้ไขควรมีความชัดเจนต่อผู้ตรวจสอบจากการพูดคุยกับพนักงานในระหว่างการตรวจสอบไซต์ว่าพวกเขาเข้าใจความรับผิดชอบของพวกเขาอย่างเต็มที่เกี่ยวกับข้อกำหนดนี้
3.3.2	บริษัทจะตรวจสอบให้แน่ใจว่าการดำเนินการที่มีประสิทธิภาพจะดำเนินการเพื่อแก้ไขแต่ละความไม่สอดคล้องและจะติดตามและบันทึกความสำเร็จของพวกเขาภายในระยะเวลาที่เหมาะสม <u>ในกรณีที่ความไม่สอดคล้องทำให้ความปลอดภัย ความถูกต้องข้อกฎหมายหรือคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ตกอยู่ในความเสี่ยงจะต้องได้รับการตรวจสอบและบันทึกรวมถึง:</u> • <u>เอกสารที่ชัดเจนของการไม่สอดคล้อง</u>		ความล้มเหลวทั้งหมดหรือไม่สอดคล้องที่สร้างขึ้นโดยไซต์ (เช่นผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกันการตรวจสอบภายในการตรวจสอบของบุคคลที่สามและการร้องเรียนของลูกค้า) จะต้องดำเนินการแก้ไข ต้องไม่บันทึกความไม่สอดคล้องกับศักยภาพที่จะส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายหรือคุณภาพและความรับผิดชอบในการตรวจสอบสาเหตุของปัญหาและ

bsi.

	• การประเมินผลที่ตามมาโดยผู้มีอำนาจและได้รับอนุญาตที่เหมาะสม • การดำเนินการเพื่อแก้ไขปัญหาทันที • มาตราส่วนเวลาที่เหมาะสมสำหรับการแก้ไข • บุคคลที่รับผิดชอบการแก้ไข • การตรวจสอบความถูกต้องว่าได้ดำเนินการแก้ไขแล้วและมีประสิทธิภาพ		การตอบสนองอย่างเพียงพอจะต้องมอบหมายให้กับบุคลากรที่ระบุ การดำเนินการจะต้องดำเนินการโดยเร็วที่สุดหลังจากการตรวจจับความไม่สอดคล้อง แต่อาจมีความจำเป็นต้องดำเนินการในระยะยาวเพื่อป้องกันการเกิดขึ้นต่อไปของการไม่สอดคล้อง การดำเนินการทั้งหมดที่ต้องดำเนินการต้องได้รับการบันทึกไว้ ต้องใช้เอกสารสองประเภท: ขั้นตอนการปฏิบัติการดำเนินการแก้ไขที่มีรายละเอียดกระบวนการสำหรับการจัดการความไม่สอดคล้อง สิ่งนี้ควรรวมถึง: การประเมินผลที่ตามมาของความไม่สอดคล้อง การระบุของบุคคลที่มีความสามารถและได้รับอนุญาตซึ่งรับผิดชอบในการตรวจสอบความไม่สอดคล้องและการตัดสินใจตอบสนองที่เหมาะสม กิจกรรมที่ต้องดำเนินการให้เสร็จสิ้นโดยเป็นส่วนหนึ่งของกระบวนการ รวมถึงการตัดสินใจเกี่ยวกับการดำเนินการ เรกคอร์ดของแต่ละรายการที่ไม่ปฏิบัติตามและการดำเนินการที่ตามมารวมถึง: รายละเอียดของความไม่สอดคล้องเมื่อมันเกิดขึ้นและวิธีการระบุ รายละเอียดของการดำเนินการที่กระทำ วันที่การดำเนินการเสร็จสมบูรณ์ การตรวจสอบว่าการกระทำเสร็จสมบูรณ์และมีประสิทธิภาพ การวิเคราะห์สาเหตุรากและการดำเนินการป้องกัน การดำเนินการควรรวมอยู่ในการทบทวนกิจกรรมและระบบเป็นประจำ ถ้าไม่ตรงตามมาตราส่วนเวลาสำหรับการดำเนินการ ควรบันทึกเหตุผล ในกรณีที่การไม่สอดคล้องที่ระบุอาจส่งผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์อื่น ๆ จะต้องระบุผลกระทบที่เป็นไปได้และดำเนินการที่เหมาะสม **คำแนะนำเพิ่มเติม** **ความไม่สอดคล้องทั้งหมดจำเป็นต้องแก้ไขหรือไม่?** ความไม่สอดคล้องทั้งหมดที่สร้างขึ้นโดยหรือเกิดขึ้นในไซต์จะต้องได้รับการแก้ไข สิ่งเหล่านี้อาจรวมถึงตัวอย่างเช่นความไม่สอดคล้องหรือปัญหาที่ระบุโดย: พนักงานโดยเฉพาะอย่างยิ่งผู้ที่อยู่ในพื้นที่ตรวจสอบอุณหภูมิที่อยู่ในทำเลสำคัญเพื่อปลุกหากผลิตภัณฑ์หรือกระบวนการใด ๆ อยู่นอกขีดจำกัด ที่กำหนดไว้ล่วงหน้า การตรวจสอบภายใน

			การตรวจสอบของบุคคลที่สาม (รวมถึงการตรวจสอบ BRCGS ของไซต์) กิจกรรมการทบทวนการจัดการ การตรวจสอบกระบวนการ (เช่น การตรวจสอบ CCP) การร้องเรียนของลูกค้า ข้อมูลจากหน่วยงานกำกับดูแล (เช่น การเข้าชมไซต์) **ไทม์ไลน์ของการกระทำ** การดำเนินการแก้ไขทั้งหมดควรเสร็จสมบูรณ์อย่างถึงเวลาที่เหมาะสม ในทางปฏิบัติสิ่งนี้จะขึ้นอยู่กับลักษณะของกิจกรรมและผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นจากความล่าช้า ตัวอย่างเช่น การหยุดการโหลดจะเกิดขึ้นทันที แต่การรับและการติดตั้งชิ้นส่วนใหม่หรือชิ้นส่วนทดแทนอาจเป็นกระบวนการที่ยืดเยื้อ ไซต์จะต้องประเมินผลที่ตามมาของความล่าช้าในการดำเนินการใด ๆ และตรวจสอบให้แน่ใจว่าความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์และความปลอดภัยจะไม่เป็นอันตรายต่อ ในกรณีที่ไม่ตรงตามระยะเวลาที่กำหนดไว้ควรบันทึกและตรวจสอบสาเหตุของความล่าช้าโดยการจัดการไซต์ที่เหมาะสมเพื่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์อย่างต่อเนื่องและหากจำเป็นให้ทรัพยากรที่เหมาะสม
3.3.3	ไซต์จะมีขั้นตอนการปฏิบัติสำหรับการดำเนินการแก้ไขและการวิเคราะห์สาเหตุรากเพื่อกำหนดการดำเนินการป้องกัน (ตามความเหมาะสม) อย่างน้อยที่สุดการวิเคราะห์สาเหตุจะถูกใช้เพื่อดำเนินการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องและเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำของการไม่สอดคล้องในกรณีที่: • การวิเคราะห์ความไม่สอดคล้องที่มีแนวโน้มซึ่งแสดงให้เห็นว่ามีการเพิ่มขึ้นอย่างมีนัยสำคัญในประเภทของความไม่สอดคล้อง • ความไม่สอดคล้องซึ่งทำให้ความปลอดภัย ความถูกต้องข้อกฎหมาย คุณภาพหรือความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์ตกอยู่ในความเสี่ยง (รวมถึงการถอนและการเรียกคืน)		เมื่อเกิดข้อผิดพลาดเช่นการเพิ่มขึ้นอย่างมีนัยสำคัญในประเภทของผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกันการเรียกคืนผลิตภัณฑ์หรือไม่สอดคล้องถูกยกขึ้นในการตรวจสอบไซต์ควรป้องกันการเกิดซ้ำของข้อผิดพลาดเหล่านี้โดยใช้การวิเคราะห์สาเหตุราก นี่ไม่ใช่ชุดของการกระทำหรือกิจกรรมที่กำหนดไว้โดยทั่วไป แต่ประกอบด้วยชุดเครื่องมือที่สามารถปรับใช้ได้เมื่อจำเป็นเพื่อระบุสาเหตุที่แท้จริงของข้อผิดพลาด บางอนุประโยคในมาตรฐานต้องการการวิเคราะห์สาเหตุรากโดยเฉพาะ แต่ขึ้นอยู่กับไซต์เพื่อสร้างขั้นตอนการปฏิบัติสำหรับความสมบูรณ์ การวิเคราะห์สาเหตุรากเป็นกระบวนการของการดำเนินการตรวจสอบปัญหาที่ระบุเพื่อให้พนักงานสอบสวนเข้าใจถึงสาเหตุพื้นฐานของปัญหาและทำให้มันถูกต้อง แม้ว่าจะมีเทคนิคมากมายสำหรับการวิเคราะห์สาเหตุราก แต่หนึ่งในเทคนิคที่พบบ่อยที่สุดและง่ายที่สุดคือเทคนิค 'ห้าเหตุผล' สิ่งนี้ขึ้นอยู่กับการขุดลึกลงไปในสาเหตุของปัญหาซ้ำ ๆ โดยถาม 'ทำไม?' เพื่อไปยังรากของปัญหา โดยปกติแล้วสาเหตุหลักจะเห็นได้ชัดหลังจากห้าขั้นตอนการปฏิบัติ แต่สิ่งนี้ไม่ได้รับการแก้ไขอย่างเข้มงวดและควรตรวจสอบเพิ่มเติมเมื่อจำเป็น การวิเคราะห์สาเหตุหลักควรรวมถึง:

			ชุดของพารามิเตอร์ที่จะเริ่มต้นการใช้เครื่องมือที่เหมาะสม (เช่นไซต์จะต้องกำหนดว่าการวิเคราะห์จะเสร็จสมบูรณ์เมื่อใดหากยังไม่ได้กำหนดโดยมาตรฐาน) ผู้ที่ได้รับการฝึกอบรมและ/หรือได้รับอนุญาตให้ทำการวิเคราะห์ให้เสร็จสมบูรณ์ วิธีการที่ไซต์จะใช้เพื่อดำเนินการวิเคราะห์ บันทึกที่มีรายละเอียดการวิเคราะห์และการดำเนินการป้องกันที่ตามมา วิธีการสำหรับการตรวจสอบการกระทำที่เสร็จสมบูรณ์แล้ว ผู้ตรวจสอบคาดว่าจะเห็นขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารที่มีข้อมูลนี้รวมถึงหลักฐานของการวิเคราะห์สาเหตุรากและการดำเนินการป้องกันใด ๆ ที่ไซต์ได้ดำเนินการ
3.4 การจัดเตรียมตามสัญญาของลูกค้า			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ผู้บริหารระดับสูงของ บริษัท จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่ากระบวนการอยู่ในสถานที่ที่จะกำหนดความต้องการของลูกค้าและความคาดหวังของพวกเขาอย่างชัดเจนกำหนดความต้องการของพวกเขาและให้แน่ใจว่าความต้องการเหล่านี้จะได้รับการตอบสนอง**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
3.4.1	ความต้องการของลูกค้าสำหรับการจัดเก็บและ / หรือการกระจายผลิตภัณฑ์ของพวกเขาจะได้รับ ตกลงกับลูกค้าและจัดทำเอกสารก่อนการบรรลุ ซึ่งรวมถึงข้อกำหนดเฉพาะใด ๆ ข้อกำหนดในการจัดการสำหรับผลิตภัณฑ์ เช่น อุณหภูมิ ความชื้น สภาพแสง ความสูงของชั้นวาง หรือความต้องการอื่นใด ซึ่งอาจอยู่ในรูปแบบของบริการที่ออกโดยสเปคบริษัท เมื่อไม่มีสเปคที่ออกโดยลูกค้าอยู่		ในกรณีที่ลูกค้าไม่มีข้อกำหนดของตนเองในการจัดการผลิตภัณฑ์อย่างปลอดภัย บริษัท จะมีมาตรฐานของตนเอง สิ่งเหล่านี้จะต้องระบุแนวทางการจัดการมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง (เช่นระบบอุณหภูมิ / ข้อกำหนดความสูงของสแต็ค) และข้อจำกัด ใด ๆ เกี่ยวกับการยอมรับสินค้า (เช่นพาเลทบางส่วนพาเลทที่ไม่มีการป้องกันการกำหนดค่าพาเลทผลิตภัณฑ์ที่ได้รับนอกอุณหภูมิการจัดการปกติผลิตภัณฑ์ที่เสียหายหรือปนเปื้อน)
3.4.2	บริษัทจะมีความสามารถในการตอบสนองความต้องการของลูกค้าที่กำหนดไว้โดยต้องไม่ลดทอน<u>ความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพ</u>		การทบทวนสัญญาควรรวมถึง: ความสามารถของไซต์เพื่อตอบสนองความต้องการอย่างสม่ำเสมอ การประเมินผลกระทบนี้อาจมีต่อผลิตภัณฑ์อื่น ๆ ที่จัดการ (เช่นความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นจากผลิตภัณฑ์ที่มีกลิ่นแรงและการปนเปื้อนสารก่อภูมิแพ้)
3.4.3	ในกรณีที่ลูกค้าระบุการตรวจสอบความต้องการและความต้องการของลูกค้าจะเป็นดำเนิน การเปลี่ยนแปลงใด ๆ ใน		ลูกค้าอาจต้องการการทบทวนสัญญาเป็นระยะ (มักเป็นรายปี) เพื่อให้แน่ใจว่าสัญญาหรือข้อกำหนดยังคงสะท้อนถึงความต้องการของพวก

		ข้อตกลงหรือสัญญาที่มีอยู่จะตกลงกันจัดทำเอกสารและสื่อสารกับบุคลากรที่เหมาะสม		เขา ในกรณีที่จำเป็นต้องดำเนินการนี้ บริษัท จะสามารถแสดงให้เห็นว่าสิ่งนี้ได้กระทำไปแล้ว การเปลี่ยนแปลงสัญญาหรือข้อกำหนดจะต้องสะท้อนให้เห็นในคำแนะนำการทำงาน ผู้ตรวจสอบบัญชีคาดว่าจะดูการเชื่อมโยงระหว่างข้อกำหนดที่ตกลงกันไว้และแนวทางการดำเนินงานจริง
3.4.4		จะมีตัวบ่งชี้ประสิทธิภาพที่สำคัญที่จัดตั้งขึ้นที่เกี่ยวข้องกับความต้องการของลูกค้า,ต้องวัดผลและผลการสื่อสารกับพนักงานที่เกี่ยวข้อง		ตัวบ่งชี้ประสิทธิภาพหลัก (KPI) อาจระบุโดยลูกค้า ในกรณีที่ไม่ใช่กรณีนี้พวกเขาควรถูกกำหนดโดย บริษัท ตามความคาดหวังของลูกค้าและวัตถุประสงค์ของ บริษัท (ดูข้อ 1.1.4)

3.5 การจัดซื้อจัดจ้าง

เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**บริษัทจะควบคุมกระบวนการจัดซื้อทั้งหมดที่สำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพเพื่อให้แน่ใจว่าบริการที่จัดหาเป็นไปตามข้อกำหนดที่กำหนด**		
3.5.1	การอนุมัติและการตรวจสอบประสิทธิภาพของผู้ให้บริการและซัพพลายเออร์อุปกรณ์		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
3.5.1.1	มีขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารสำหรับการอนุมัติและตรวจสอบซัพพลายเออร์ของบริการและอุปกรณ์ บริการดังกล่าวตามความเหมาะสมจะรวมถึง (แต่ไม่ จำกัด เพียง): • การควบคุมสัตว์พาหะ • บริการซักรีด • การทำความสะอาดตามสัญญา (ทั้งการจัดเก็บและยานพาหนะ) • บริการตามสัญญาและการบำรุงรักษาอุปกรณ์ • ผู้ให้บริการอุปกรณ์ (เช่น ชั้นวางพาเลท) • การใช้ที่ปรึกษา กระบวนการอนุมัติและตรวจสอบจะต้องเป็นไปตามความเสี่ยงและคำนึงถึงข้อกำหนดทางกฎหมายที่เฉพาะเจาะจงหรือความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ (เช่น ความเสี่ยงที่ระบุไว้ในช่องโหว่การฉ้อโกงผลิตภัณฑ์และการประเมินการป้องกัน)		ไซต์จะต้องจัดทำเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติการอนุมัติและตรวจสอบซัพพลายเออร์ของบริการเพื่อให้แน่ใจว่าพวกเขาสามารถให้บริการได้ตามมาตรฐานที่ต้องการ การอนุมัติอาจรวมถึงการรวมกันของสิ่งต่อไปนี้: การเป็นสมาชิกของสมาคมการค้าที่ได้รับการยอมรับซึ่งมีความเชี่ยวชาญในการให้บริการ (เช่น การควบคุมสัตว์พาหะ) ประสบการณ์ในอดีตกับซัพพลายเออร์ ทะเบียนข้อกฎหมาย (เช่น ใบอนุญาตสูญเปล่า) การรับรองจากบุคคลที่สามตามมาตรฐานที่ได้รับการยอมรับ ในกรณีที่มีการใช้ที่ปรึกษาภายนอกเป็นแหล่งความรู้ด้านเทคนิคหลักจะต้องมีสัญญาเพื่อให้แน่ใจว่าพร้อมใช้งานเมื่อจำเป็น ไซต์ควรจะสามารถสร้างการฝึกอบรมและความสามารถของที่ปรึกษาในหลักการ HARA หรือ HACCP พร้อมกับประสบการณ์ที่เหมาะสมในด้านการดำเนินงานต้องมีเรกคอร์ดการอบรม ประสิทธิภาพของซัพพลายเออร์ควรได้รับการตรวจสอบอย่างเป็นทางการที่ความถี่ที่เหมาะสมกับบริการ ตัวอย่างเช่นบริการทำความสะอาดภายนอกจะได้รับการประเมินเป็นส่วนหนึ่งของกระบวนการตรวจสอบภายใน (ส่วนที่ 3.2) ควร

			เก็บรักษาผลป้อนกลับของบริษัททำความสะอาดเกี่ยวกับประสิทธิภาพการทำงาน บริการอื่น ๆ เช่น การควบคุมสัตว์พาหะหรือชักรีดอาจได้รับการตรวจสอบกับซัพพลายเออร์เป็นประจำ 6 เดือนหรือรายปีและบันทึกการตรวจสอบ (เช่นรายงานการประชุม)
3.5.1.2	ข้อกำหนดหรือสัญญาจะมีอยู่ระหว่าง บริษัท และซัพพลายเออร์เพื่อกำหนดบริการที่ให้ไว้และตรวจสอบให้แน่ใจว่าความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่อาจเกิดขึ้น ที่เกี่ยวข้องกับบริการได้รับการแก้ไขแล้ว จะรวมถึงข้อมูลสำคัญเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าและกฎหมายและช่วยเหลือไซต์ในการจัดการที่ปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ในกรณีที่ข้อกำหนดไม่ได้ตกลงกันอย่างเป็นทางการ บริษัท จะสามารถแสดงให้เห็นว่าได้ดำเนินการเพื่อวางข้อตกลงอย่างเป็นทางการแล้ว		สัญญาหรือข้อกำหนดจะต้องอยู่ในสถานที่สำหรับผู้ให้บริการ (รายละเอียดในข้อ 3.5.1.1) เพื่อให้แน่ใจว่ามีการให้บริการในระดับที่ถูกต้องและความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นได้รับการแก้ไขอย่างเหมาะสม ผู้ให้บริการในสถานที่จะต้องมีการฝึกอบรมที่เหมาะสมเพื่อให้แน่ใจว่าพวกเขาทำกิจกรรมของพวกเขาในลักษณะที่ไม่ส่งผลเสียต่อความปลอดภัยคุณภาพหรือความถูกต้องข้อกฎหมายของผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการจัดการ ในกรณีที่ซัพพลายเออร์ไม่มีข้อกำหนดสัญญาข้อกำหนดจะต้องจัดทำเอกสารโดยไซต์และเป็นส่วนหนึ่งของสัญญา ข้อกำหนดของบริการตามสัญญาจะต้องได้รับการตรวจสอบเพื่อให้แน่ใจว่าเป็นไปตามข้อกำหนดของไซต์
3.5.1.3	การทวนสอบข้อกำหนดหรือบสัญญาจะต้องบ่อยเพียงพอเพื่อให้แน่ใจว่าข้อมูลเป็นปัจจุบันหรืออย่างน้อยทุก 3 ปี โดยคำนึงถึงการเปลี่ยนแปลงผลิตภัณฑ์ซัพพลายเออร์ กฎระเบียบและความเสี่ยงอื่น ๆ การตรวจทานและการเปลี่ยนแปลงจะต้องได้รับการบันทึกไว้		ต้องตรวจทานข้อมูลจำเพาะหรือสัญญาการบริการทุกครั้งที่มีการเปลี่ยนแปลงเกิดขึ้น: ผลิตภัณฑ์หรือบริการ ซัพพลาย เออร์ กฎ ระเบียบ ความเสี่ยงหรือกระบวนการอื่น ใด ในกรณีที่ไม่มีการเปลี่ยนแปลงที่ทราบเกิดขึ้น จะต้องตรวจสอบสัญญาอย่างน้อยทุก 3 ปีหรือบ่อยขึ้นหากลูกค้าเฉพาะต้องการเพื่อให้แน่ใจว่าสัญญานั้นยังคงทันสมัยและถูกต้อง หลักฐานที่แสดงว่าการตรวจสอบเสร็จสมบูรณ์สามารถให้ได้โดยเพิ่มลายเซ็นและวันที่ลงในข้อกำหนดหรือสัญญาหรือผ่านการใช้เมทริกซ์ที่แสดงข้อกำหนดหรือสัญญาและวันที่ตรวจสอบและผู้ตรวจสอบล่าสุด
3.5.1.4	ประสิทธิภาพของซัพพลายเออร์จะต้องได้รับการตรวจสอบและดำเนินการในกรณีที่บริการไม่ตรงตามข้อกำหนด		นอกเหนือจากการอนุมัติครั้งแรกแล้ว บริษัท จะต้องมีกระบวนการจัดทำเอกสารสำหรับการตรวจสอบและตรวจสอบผู้ให้บริการอย่างต่อเนื่อง กระบวนการนี้ยังเป็นโอกาสในการระบุพื้นที่ที่มีศักยภาพสำหรับการปรับปรุง เกณฑ์การประเมินและความถี่ของการตรวจสอบอย่างต่อเนื่องควรขึ้นอยู่กับการประเมินความเสี่ยง บริษัทควรจะสามารถแสดงให้เห็นถึงกระบวนการตรวจสอบที่ใช้และแสดงให้เห็นถึงประสิทธิภาพของพวกเขา ตัวชี้วัดประสิทธิภาพควรตกลงกันและสื่อสารกับพนักงานที่เกี่ยวข้องก่อนระยะเวลา

			การประเมินจะเริ่มขึ้น ความถี่ในการตรวจสอบและตรวจสอบประสิทธิภาพของซัพพลายเออร์จะขึ้นอยู่กับบริการที่มีให้และมีความสำคัญต่อความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ บริษัทควรทบทวนประสิทธิภาพกับผู้ให้บริการและดำเนินการหากไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนด
3.5.2 การจัดการผู้รับเหมาช่วง			
เจตนารมณ์ของ ข้อกำหนด	**ในกรณีที่กิจกรรมที่ครอบคลุมตามขอบเขตของมาตรฐานถูกรับเหมาช่วงให้กับบุคคลที่สาม (เช่น การกระจาย) ผู้รับเหมาช่วงจะต้องทำงานตามข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องของมาตรฐานและกฎหมายที่เกี่ยวข้อง**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
3.5.2.1 X	สัญญาหรือข้อตกลงเป็นลายลักษณ์อักษรจะต้องอยู่กับผู้รับเหมาช่วงทั้งหมดซึ่งจะอยู่บนพื้นฐานของความเสี่ยงและสัญญาลูกค้าที่ระบุกำหนดข้อกำหนดสำหรับการจัดการการจัดเก็บและการขนส่งผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัย (เช่น ช่วงอุณหภูมิข้อกำหนด การจัดการพิเศษ ความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ การแยกผลิตภัณฑ์ที่เข้ากันไม่ได้กับประเภทยานพาหนะ)		ต้องมีสัญญาสำหรับผู้รับเหมารายย่อยที่ได้รับอนุมัติเพื่อให้แน่ใจว่า: มีการให้บริการในระดับที่ถูกต้อง ข้อกำหนดการจัดการผลิตภัณฑ์ใด ๆ มีการกำหนดไว้อย่างชัดเจนในแง่ของงานที่จะดำเนินการ (เช่นช่วงอุณหภูมิข้อกำหนดการจัดการพิเศษความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์การแยกผลิตภัณฑ์ที่เข้ากันไม่ได้ประเภทยานพาหนะ) สัญญาจะต้องให้ผู้รับเหมาช่วงดำเนินการอย่างน้อยมาตรฐานเดียวกับไซต์ที่ได้รับการตรวจสอบ สัญญาหรือข้อตกลงเป็นลายลักษณ์อักษรจะต้องลงนามโดยทั้งสองฝ่าย ต้องตรวจสอบสัญญาของลูกค้า (เช่นที่มีเจ้าของแบรนด์) เพื่อให้แน่ใจว่ามีการพิจารณาข้อกำหนดการจัดการผลิตภัณฑ์เพิ่มเติม การแจ้งให้เจ้าของผลิตภัณฑ์ทราบโดยมีเจตนาที่จะจ้างส่วนหนึ่งของการดำเนินงาน (เจ้าของแบรนด์บางคนต้องการโอกาสในการอนุมัติหรือปฏิเสธการใช้ผู้รับเหมาช่วงอย่างเป็นทางการ) หากการเอาท์ซอร์สมีรายละเอียดที่ชัดเจนเกี่ยวกับข้อกำหนดผลิตภัณฑ์ที่ได้รับอนุมัติสิ่งนี้จะแสดงให้เห็นว่าลูกค้าได้ตกลงกระบวนการแล้ว นอกจากนี้จะต้องมีกลไกเอกสารเพื่อให้แน่ใจว่าการตรวจสอบย้อนกลับได้รับการบำรุงรักษาตลอดกระบวนการ
3.5.2.2 X	ต้องมีกระบวนการจัดทำเอกสารสำหรับการตรวจสอบและการยอมรับผู้รับเหมาช่วงที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายคุณภาพและความถูกต้อง		ขั้นตอนการปฏิบัติการยอมรับและ/หรือการอนุมัติสำหรับผู้รับเหมารายย่อยต้องได้รับการบันทึกไว้และมีแนวโน้มที่จะรวมการตรวจสอบผู้รับเหมารายย่อยไม่ว่าทางตรงหรือทางอ้อม (หลังโดยการตรวจสอบหรือการรับรองของบุคคลที่สาม) ตัวอย่างของประเภทของผู้รับเหมารายย่อยคือผู้ขับขี่ผู้ขนส่งและผู้ให้บริการ lumper อนุประโยคนี้

	ขั้นตอนการปฏิบัติการอนุมัติและการตรวจสอบจะขึ้นอยู่กับความเสี่ยงและรวมถึงอย่างใดอย่างหนึ่งหรือการรวมกันของ: • การรับรองที่ถูกต้องตามมาตรฐาน BRCGS หรือมาตรฐานมาตรฐาน GFSI ที่เกี่ยวข้อง ขอบเขตของการรับรองจะต้องรวมถึงประเภทผลิตภัณฑ์ / ผลิตภัณฑ์หรือขั้นตอนการปฏิบัติกระบวนการที่ถูกรับเหมาช่วง **หรือ** • การตรวจสอบที่มีขอบเขตที่จะรวมความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์การตรวจสอบย้อนกลับการตรวจสอบ HARA หรือ HACCP และแนวทางการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ดีดำเนินการโดยผู้ตรวจสอบความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่มีประสบการณ์และแสดงให้เห็นถึงความสามารถ ในกรณีที่การตรวจสอบผู้รับเหมารายย่อยเสร็จสมบูรณ์โดยบุคคลที่ 2 หรือบุคคลที่สาม บริษัทจะสามารถ: • แสดงให้เห็นถึงความสามารถของผู้สอบบัญชี • ยืนยันว่าขอบเขตของการตรวจสอบรวมถึงความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์การตรวจสอบย้อนกลับการตรวจสอบ HARA หรือ HACCP และแนวทางการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ดี • ขอรับและตรวจสอบสำเนารายงานการตรวจสอบฉบับเต็ม **หรือ** • ในกรณีที่มีเหตุผลตามความเสี่ยงที่ถูกต้องและผู้รับเหมาช่วงได้รับการประเมินว่ามีความเสี่ยงต่ำเท่านั้นแบบสอบถามที่กรอกข้อมูลแล้ว อาจใช้เพื่อขออนุมัติ แบบสอบถามจะมีขอบเขตที่รวมถึงความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์การตรวจสอบย้อนกลับการตรวจสอบ HARA หรือ HACCP และแนวทางการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ดีและจะต้องได้รับการตรวจสอบอย่างน้อยหนึ่งครั้งทุก ๆ 3 ปีและตรวจสอบโดยผู้ที่มีความสามารถ		ยังใช้กับการรับเหมารายย่อยและคาดว่าจะมีการควบคุมเดียวกัน ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องรวมถึงวิธีการอนุมัติ ความถี่ในการตรวจสอบความรับผิดชอบต่างๆและวิธีการจัดการกระบวนการ วิธีการอนุมัติที่ยอมรับได้จะขึ้นอยู่กับลักษณะของกิจกรรมที่ดำเนินการโดยผู้รับเหมาช่วงและความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องและจะรวมสิ่งต่อไปนี้อย่างน้อยหนึ่งอย่าง: การรับรองผู้รับเหมารายย่อยในโครงการ BRCGS ที่เกี่ยวข้องหรือโครงการอื่นที่ได้รับการรับรองมาตรฐาน GFSI ไซต์ต้องยืนยันความถูกต้องของใบรับรอง ซึ่งรวมถึง: การยืนยันสถานะการรับรอง (สามารถทำได้ในฐานข้อมูลอิสระสำหรับ BRCGS นี่คือbrcgsdirectory.com) ไม่แนะนำให้ใช้สำเนาใบรับรองและด้วยตัวเองจะไม่ถือว่าเป็นการตรวจสอบสถานะการรับรองที่เหมาะสม ในระหว่างการตรวจสอบ BRCGS ไซต์อาจถูกขอให้แสดงให้เห็นถึงกระบวนการตรวจสอบ ยืนยันว่าการรับรองเป็นปัจจุบัน (เช่น โดยได้รับการแจ้งเตือนการรับรองสำเร็จหรือโดยการบันทึกวันหมดอายุของใบรับรองและการตรวจสอบการรับรองอย่างต่อเนื่อง) ตรวจสอบว่ากิจกรรมอยู่ในขอบเขตของการรับรอง การตรวจสอบไซต์ที่ประสบความสำเร็จซึ่งอย่างน้อยที่สุดครอบคลุมความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์การตรวจสอบย้อนกลับการศึกษา HARA หรือ HACCP และการปฏิบัติงานที่ดี การตรวจสอบจะต้องเสร็จสิ้นโดยผู้สอบบัญชีที่มีประสบการณ์และมีความสามารถอย่างเหมาะสม (เช่นผู้ที่ผ่านการฝึกอบรมด้านเทคนิคการตรวจสอบมีประสบการณ์ในการตรวจสอบและมีความรู้เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และกระบวนการที่ได้รับการตรวจสอบ) ควรได้รับการแก้ไขที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (เช่นในแผนปฏิบัติการที่ตกลงกันไว้กับ timescales) เว้นแต่จะมีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หรือความถูกต้องข้อกฎหมายซึ่งในกรณีนี้ไม่ควรอนุญาตให้จัดหาบริการจนกว่าความไม่สอดคล้องจะได้รับการแก้ไขอย่างน่าพอใจ หากผู้รับเหมารายย่อยได้รับการตรวจสอบอย่างอิสระตามมาตรฐานอื่นที่ไม่ได้มาตรฐาน GFSI สิ่งนี้อาจเป็นที่ยอมรับเป็นทางเลือกสำหรับไซต์ที่เสร็จสิ้นการตรวจสอบผู้รับเหมาช่วงเองโดยให้: ขอบเขตของการตรวจสอบเป็นไปตามข้อกำหนดของมาตรฐาน (อย่างน้อยที่สุดควรรวมถึงความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์การตรวจสอบย้อนกลับ HARA หรือ HACCP และการปฏิบัติงานที่ดี) ไซต์มีสำเนาของรายงานการตรวจสอบแบบเต็ม (ไม่ใช่แค่ใบรับรอง)

			ผู้รับเหมาช่วงสามารถแสดงให้เห็นถึงความสามารถของผู้สอบบัญชี ในกรณีที่การประเมินความเสี่ยง (เสร็จสมบูรณ์เป็นส่วนหนึ่งของข้อนี้) บ่งชี้ว่าผู้รับเหมาช่วงมีความเสี่ยงต่ำ (เช่นเนื่องจากประวัติของผู้รับเหมาช่วงหรือลักษณะของกิจกรรม) ถ้าแบบสอบถามเป็นกลไกเดียวที่ใช้ในการประเมินผู้รับเหมารายย่อย (เช่น ไม่มีกิจกรรมการตรวจสอบเพิ่มเติม) ผู้สอบบัญชีคาดว่าจะเห็นและจะท้าทายการประเมินความเสี่ยงใด ๆ
3.5.2.3 X	ต้องมีกระบวนการตามความเสี่ยงเป็นเอกสารสำหรับการทบทวนประสิทธิภาพของผู้รับเหมารายย่อยอย่างต่อเนื่องโดยมีเกณฑ์การปฏิบัติงานที่กำหนดไว้ กระบวนการจะต้องดำเนินการตรวจสอบเป็นประจำทุกปีและเก็บบันทึกการตรวจสอบไว้		ไซต์จะต้องสามารถแสดงให้เห็นถึงผู้ตรวจสอบว่าการตรวจสอบและการตรวจสอบอย่างต่อเนื่องที่ใช้นั้นเหมาะสมเป็นธรรมและขึ้นอยู่กับความเสี่ยง การตรวจสอบประสิทธิภาพของผู้รับเหมารายย่อยจะจัดทำเอกสารว่าผู้รับเหมารายย่อยทำงานได้ดีมากขนาดใด การตรวจสอบจะต้องจัดขึ้นอย่างน้อยทุกปีสำหรับผู้รับเหมาช่วงแต่ละคนและบันทึกที่รักษาไว้
3.5.2.4 X	การขึ้นทะเบียนผู้รับเหมาช่วงที่ได้รับอนุมัติที่เหมาะสม จะได้รับการรักษาซึ่งจะรวมถึงผู้รับเหมาช่วงที่ใช้ไม่บ่อย (เช่น ตามฤดูกาล ช่วงเบรกดาว) รายการหรือส่วนประกอบที่เกี่ยวข้องของการขึ้นทะเบียนจะพร้อมใช้งานสำหรับพนักงานที่เกี่ยวข้อง		บริษัทต้องเก็บรักษารายชื่อผู้รับเหมารายย่อยที่ได้รับอนุมัติล่าสุดตามผลลัพธ์ของกระบวนการอนุมัติ (ข้อ 3.5.2.2) รายการนี้สามารถอยู่ในเอกสาร (เช่น กระดาษ) หรือรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (เช่น ฐานข้อมูลการอนุมัติ) คาดว่าบริการทั้งหมดจะได้รับจากผู้รับเหมาช่วงที่ได้รับอนุมัติเว้นแต่จะได้รับการอนุมัติฉุกเฉินตามข้อ 3.5.2.5 รายการ (หรือส่วนที่เกี่ยวข้อง) ควรพร้อมใช้งานและสามารถเข้าถึงได้สำหรับทุกคนที่ต้องการณ จุดใช้งาน ทั้งนี้เพื่อให้แน่ใจว่ามีการรักษามาตรฐาน (การรักษาความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์) และเวลาที่มีการวางแผนความต้องการสูงสุด
3.5.2.5 X	มีขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารเพื่อกำหนดข้อยกเว้นสำหรับกระบวนการอนุมัติผู้รับเหมารายย่อยในข้อ 3.5.2.2 ที่ได้รับการจัดการ (เช่น ในกรณีที่ลูกค้าเป็นผู้กำหนดข้อยกเว้นหรือไม่มีข้อมูลสำหรับการอนุมัติที่มีประสิทธิภาพ) ในกรณีที่ไซต์จัดการกับผลิตภัณฑ์ที่มีตราสินค้าของลูกค้าลูกค้าจะตระหนักถึงข้อยกเว้นที่เกี่ยวข้อง		ในกรณีที่จำเป็นต้องใช้ผู้รับเหมารายย่อยฉุกเฉิน (เนื่องจากผู้รับเหมารายย่อยที่จัดตั้งขึ้นไม่สามารถให้บริการที่ตกลงกันไว้หรือลูกค้าได้กำหนดบริการผู้รับเหมาช่วงที่ทำให้ไม่สามารถดำเนินกระบวนการอนุมัติในข้อ 3.5.2.2) ไซต์จะต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติรายละเอียดวิธีการจัดการข้อยกเว้นเหล่านี้ กระบวนการดังกล่าวจะรวมถึงการประเมินความเสี่ยงและการตรวจสอบที่เหมาะสมหรือการขอข้อมูลเพิ่มเติมเพื่อลดความเสี่ยงใด ๆ การตรวจสอบและ/หรือข้อมูลเพิ่มเติมดังกล่าวอาจรวมถึง: การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ทั้งหมด (100%) บันทึกอุณหภูมิจากการเดินทาง

			การตรวจสอบรายงานการตรวจสอบของบุคคลที่สาม ข้อกำหนดที่ตกลงกันอย่างเป็นทางการ การทบทวนแผน HARA หรือ HACCP ของผู้รับเหมาช่วงอย่างเป็นทางการโดยผู้มีอำนาจในสถานที่ (ข้อ 2.15) การยืนยันการปฏิบัติตามแนวทางปฏิบัติของลูกค้า ไซต์ต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้รับข้อมูลที่เหมาะสมเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และการดำเนินงานของผู้รับเหมาช่วงเพื่อให้ความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์อื่น ๆ ได้รับการประเมินและควบคุม ในกรณีที่การเปลี่ยนแปลงนี้ส่งผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์ที่มีตราสินค้าของลูกค้า
3.5.2.6 X	ในกรณีที่ไซต์รับเหมารายย่อยในการกระจายผลิตภัณฑ์ ข้อกำหนดของส่วนที่ 5 จะรวมอยู่ในข้อตกลงที่รับเหมารายย่อยสำหรับแต่ละบริษัทผู้จัดจำหน่าย จะมีขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารสำหรับไซต์เพื่อตรวจสอบว่ากิจกรรมที่สำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ได้ดำเนินการอย่างถูกต้องโดยผู้รับเหมาช่วงหรือ บริษัท รับเหมาช่วงจะต้องได้รับการรับรองเป็นโครงการมาตรฐานหรือที่ได้รับการยอมรับโดย GFSI		ถ้าไซต์จำเป็นต้องรับเหมาช่วงการดำเนินการแจกจ่ายบางส่วนหรือทั้งหมดไปยังบริษัทผู้จัดจำหน่ายอื่น ไซต์จะต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารเพื่อประเมินกิจกรรมที่สำคัญที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่ดำเนินการโดยผู้รับเหมาช่วงร่วมกับข้อกำหนดการตรวจสอบ HARA หรือ HACCP ตามที่ระบุไว้ในข้อ 2.15 กระบวนการที่ใช้โดยผู้รับเหมาช่วงเพื่อควบคุมอันตรายจะต้องได้รับการตรวจสอบและตรวจสอบเพื่อให้แน่ใจว่าพวกเขาควบคุมอันตรายที่ระบุได้อย่างมีประสิทธิภาพ การตรวจสอบและการตรวจสอบควรขึ้นอยู่กับความเสี่ยงและอาจรวมถึงหนึ่งหรือการรวมกันของสิ่งต่อไปนี้: การรับรองที่ถูกต้องตามมาตรฐาน BRCGS หรือมาตรฐานมาตรฐาน GFSI ที่เกี่ยวข้อง (ขอบเขตของการรับรองจะต้องรวมถึงประเภทผลิตภัณฑ์ / ผลิตภัณฑ์หรือขั้นตอนการปฏิบัติกระบวนการที่กำลังรับเหมาช่วง) คำขอข้อมูลจากผู้รับเหมารายย่อยเป็นระยะ (เช่น บันทึกอุณหภูมิ) การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ การจัดหาข้อมูลตามปกติ เยี่ยมชมหรือตรวจสอบผู้รับเหมารายย่อยเพื่อทบทวนมาตรการควบคุม สอบทานรายงานการตรวจสอบจากการตรวจสอบอิสระ (เช่น การตรวจสอบการรับรองสำหรับโครงการที่ได้รับการยอมรับจาก GFSI หรือการตรวจสอบของบุคคลที่สามซึ่งมีขอบเขตรวมถึงความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ หลักการ HARA หรือ HACCP และการปฏิบัติงานที่ดี)

3.5.3 การบริหารความเสี่ยงจากการฉ้อโกง			
เจตนารมณ์ของ ข้อกำหนด	บริษัทจะตรวจสอบให้แน่ใจว่าระบบอยู่ในสถานที่เพื่อลดความเสี่ยงในการจัดเก็บและ / หรือแจกจ่ายผลิตภัณฑ์ที่เป็นการฉ้อโกงหรือปลอมปน		
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความ คิด เห็น
3.5.3.1	บริษัทจะจัดทำแผนการประเมินช่องโหว่การปลอมแปลง จัดทำเอกสารเพื่อสร้างระดับความเชื่อมั่นในลูกค้าที่บริษัทจัดเก็บและ/หรือจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์เพื่อลดความเสี่ยงในการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ปลอมปน แผนจะต้องดำเนินการอย่างเต็มที่ แผนอาจพิจารณา: • ความสัมพันธ์ทางการค้าในอดีต • ลักษณะของผลิตภัณฑ์เกี่ยวกับความเสี่ยงของการฉ้อโกง • ความจำเป็นในการใช้กระบวนการอนุมัติลูกค้าใหม่ (เช่น ประวัติการซื้อขายความปลอดภัยทางการเงิน โปรไฟล์ลูกค้า)		**การประเมินช่องโหว่ของการฉ้อโกง** แผนการประเมินช่องโหว่ของการฉ้อโกงควรจัดทำเอกสาร: การตรวจสอบที่จะดำเนินการของลูกค้าใหม่และลูกค้าปัจจุบัน ความถี่ในการดำเนินการตรวจสอบ ผู้ที่รับผิดชอบในการดำเนินการตรวจสอบ ผลลัพธ์ของเช็คดังกล่าวจะถูกจัดทำเป็นเอกสารและตีความอย่างไร การตรวจสอบถูกออกแบบมาเพื่อสร้างความมั่นใจให้กับลูกค้าของ บริษัท และดังนั้นผลิตภัณฑ์ที่ไซต์จะถูกขอให้จัดเก็บและแจกจ่าย การตรวจสอบอาจรวมถึงการทบทวน: ประวัติการซื้อขายของลูกค้ากับไซต์ ปัญหาใด ๆ ที่บันทึกไว้ของการฉ้อโกงหรือการดำเนินคดีของลูกค้า (ค้นพบเช่นโดยแบบสอบถามหรือการค้นหาทางอินเทอร์เน็ต) เสถียรภาพทางการเงินของลูกค้า (อาจดำเนินการแล้วเป็นส่วนหนึ่งของการตรวจสอบสถานะทางการเงิน) ประเภทของผลิตภัณฑ์ที่ถูกจัดการและแนวโน้มของพวกเขาสำหรับการฉ้อโกง (เช่นน้ำผึ้งมานูก้ามีประวัติที่ไม่ดีสำหรับการฉ้อโกง) ชื่อเสียง - บริษัท ที่มีชื่อเสียงเป็นที่ยอมรับอาจมีความเสี่ยงต่ำกว่าธุรกิจใหม่หรือไม่รู้จัก มาตรฐานไม่ได้กำหนดกระบวนการที่แน่นอนที่ไซต์ต้องปฏิบัติตามเมื่อเสร็จสิ้นการประเมินช่องโหว่การฉ้อโกง แต่ผลลัพธ์ของไซต์ควรจัดอันดับหรือให้คะแนนลูกค้าเพื่อระบุผู้ที่ต้องการการควบคุมเพิ่มเติม ตัวอย่างเช่นการจัดอันดับและการกระทำที่จำเป็นอาจเป็นดังนี้: **สูงมาก** ผลิตภัณฑ์ได้รับเรื่องของรายงานล่าสุดของการฉ้อโกงหรือการล่วงประเวยที่เผยแพร่โดยหน่วยงานกำกับดูแลและลูกค้าของผลิตภัณฑ์นี้มีประวัติการซื้อขายที่ไม่ดีหรือไม่มีเลยก่อนหน้านี้กับไซต์ จำเป็นต้องมีการดำเนินการหรือการตรวจสอบเพื่อให้แน่ใจว่ามีเพียงผลิตภัณฑ์ของแท้เท่านั้นที่ได้รับการจัดการหากไซต์ต้องการทำงานต่อไปสำหรับลูกค้ารายนี้

			ผลิตภัณฑ์สูงให้เป้าหมายที่น่าสนใจสำหรับการฉ้อโกงที่อาจเกิดขึ้นหรือการล่วงประเวยแม้ว่าลูกค้าของผลิตภัณฑ์นี้มีประวัติการซื้อขายที่เหมาะสมกับไซต์ อาจต้องมีการดำเนินการและ/หรือการรับรองเพิ่มเติมบางอย่างเพื่อให้แน่ใจว่ามีเพียงผลิตภัณฑ์ของแท้เท่านั้นที่ได้รับการจัดการต่ำผลิตภัณฑ์ไม่น่าจะเป็นเป้าหมายสำหรับการฉ้อโกงหรือการทดแทนและลูกค้าของผลิตภัณฑ์นี้มีประวัติการซื้อขายที่ดีกับไซต์ อย่างไรก็ตามการประเมินใหม่อาจจำเป็นหากมีข้อมูลใหม่ **เล็กน้อย** ไม่จำเป็นต้องดำเนินการเพิ่มเติมเนื่องจากผลิตภัณฑ์ที่จัดการไม่น่าจะเป็นเป้าหมายสำหรับการฉ้อโกงผลิตภัณฑ์และลูกค้าของผลิตภัณฑ์นี้มีประวัติการซื้อขายที่ยอดเยี่ยมกับไซต์
3.5.3.2	ในกรณีที่มีการระบุความเสี่ยงสูงในการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ฉ้อโกงแผนการประเมินช่องโหว่ของการฉ้อโกงจะรวมกระบวนการที่เหมาะสมเพื่อลดความเสี่ยงที่ระบุ		**ผลลัพธ์จากการประเมินช่องโหว่** ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ถูกระบุว่ามีความเสี่ยงเป็นพิเศษในการล่วงประเวณีหรือการทดแทนจำเป็นต้องมีการควบคุมการรับประกันที่เหมาะสมเพื่อให้แน่ใจว่ามีเพียงผลิตภัณฑ์ของแท้เท่านั้นที่ได้รับการจัดการ ขึ้นอยู่กับความเสี่ยงที่รับรู้ลูกค้าอาจจำเป็นต้องมีความเข้าใจในเชิงลึกเกี่ยวกับการควบคุมการรับประกันเพิ่มเติมเพื่อทำความเข้าใจตัวอย่างเช่นความเสี่ยงในห่วงโซ่อุปทานอาจผ่านการตรวจสอบหรือการรับรอง ในกรณีที่ความกังวลเกี่ยวข้องกับลูกค้าการบรรเทาอาจรวมถึงความคิดเห็นบ่อยขึ้นเกี่ยวกับปัญหาที่ก่อให้เกิดความกังวลหรือในสถานการณ์ที่รุนแรงหยุดความสัมพันธ์ทางการค้า
3.5.3.3	แผนการประเมินช่องโหว่ของการฉ้อโกงจะต้องได้รับการตรวจสอบเพื่อสะท้อนสถานการณ์ที่เปลี่ยนแปลงซึ่งอาจเปลี่ยนแปลงความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้น ต้องได้รับการตรวจสอบอย่างเป็นทางการเป็นประจำทุกปี		สิ่งสำคัญคือการประเมินช่องโหว่ของการฉ้อโกงยังคงเป็นปัจจุบันและได้รับการตรวจสอบอย่างน้อยทุกปี (หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญกับผลิตภัณฑ์) เพื่อเป็นแนวทางการตรวจสอบอาจถูกทริกเกอร์โดยต่อไปนี้แม้ว่าจะไม่ใช่รายการที่ละเอียดถี่ถ้วน: การเปลี่ยนแปลงสถานการณ์ทางการเงินของลูกค้าที่ไซต์จัดเก็บหรือแจกจ่ายผลิตภัณฑ์ การเปลี่ยนแปลงห่วงโซ่อุปทานโลจิสติกส์และการส่งมอบผลิตภัณฑ์ การเกิดขึ้นของความเสี่ยงใหม่ (เช่นการล่วงประเวยที่รู้จักกันของส่วนผสมหรือการขาดแคลน) การพัฒนาในข้อมูลกฎระเบียบที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์

3.6 การสืบย้อนกลับ			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ไซต์จะมีระบบการตรวจสอบย้อนกลับที่มีความสามารถในการติดตามผลิตภัณฑ์ผ่านการรับ การจัดเก็บ การจัดส่งและหากมีการกระจายและในทางกลับกัน**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
3.6.1	ไซต์จะมีขั้นตอนการปฏิบัติที่เพียงพอเพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์และ / หรือ พาเลทมีการติดฉลาก และ / หรือ รหัสเพื่อให้สามารถระบุผลิตภัณฑ์และตรวจสอบย้อนกลับได้ตลอดเวลา อย่างน้อยที่สุดสิ่งเหล่านี้จะรวมถึง: • คำอธิบายเกี่ยวกับวิธีการทำงานของระบบการตรวจสอบย้อนกลับ รวมถึงข้อมูลสรุปของเอกสารและบันทึกที่รวบรวมข้อมูลการระบุผลิตภัณฑ์และการตรวจสอบย้อนกลับ และการเชื่อมโยงระหว่างเอกสารเหล่านั้น • เอกสารที่ควรอ้างอิงในระหว่างการทดสอบความสามารถในการตรวจสอบย้อนกลับ • ขั้นตอนการปฏิบัติการตรวจสอบให้แน่ใจว่ามีการรักษาบันทึกไว้		**ขั้นตอนการปฏิบัติการตรวจสอบย้อนกลับ** ไซต์มีอิสระที่จะใช้ระบบตรวจสอบย้อนกลับของตนเอง ไม่มีเครื่องมือหรือเทคนิคที่เฉพาะเจาะจงเป็นสิ่งจำเป็นโดยมาตรฐานของ อย่างไรก็ตามมีความจำเป็นที่ไซต์จะต้องจัดทำเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติการตรวจสอบย้อนกลับเพื่อให้สามารถใช้งานได้และเข้าใจโดยบุคลากรที่เกี่ยวข้อง การเชื่อมโยงที่ชัดเจนระหว่างเอกสารมีความสำคัญอย่างยิ่งในช่วงเวลาของความเครียดเมื่อมีโอกาสที่ขั้นตอนการปฏิบัติจะพึ่งพาเพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงจะถูกระบุและเรียกคืนหรือถอนในเวลาที่เหมาะสม ผลิตภัณฑ์อาจระบุโดยการติดฉลากทางกายภาพ โดยการบันทึกระบบที่ระบุการจัดสรรผลิตภัณฑ์ไปยังพื้นที่เก็บข้อมูลบางอย่าง หรือผ่านการใช้ระบบคอมพิวเตอร์บาร์โค้ด ในกรณีที่ใช้ระบบการจัดสรรและเบิกสต็อกด้วยคอมพิวเตอร์ระบบจะรวมรายละเอียดผลิตภัณฑ์และ / หรือรหัสเพื่อให้สามารถตรวจสอบย้อนกลับได้ ใบเสร็จรับเงินด้วยตนเองจะรวมวันที่รหัสผลิตภัณฑ์และ / หรือรหัสล็อต ในกรณีที่ข้อมูลรหัสแท่นวางสินค้าเดิมบนแท่นวางสินค้าของผลิตภัณฑ์ขาเข้าสามารถให้การตรวจสอบย้อนกลับได้ อาจต้องยอมรับระดับการตรวจสอบย้อนกลับระหว่างบริษัทและลูกค้า
3.6.2	บันทึกสินค้าคงคลังสำหรับรถขนส่งจะช่วยให้ผลิตภัณฑ์สามารถติดตามจากการโหลดไปยังการจัดส่งรวมถึงการติดตามรถ / รถขนส่ง		บันทึกจะช่วยให้สามารถตรวจสอบย้อนกลับได้ในที่ที่มีการแลกเปลี่ยนรถพ่วงสำหรับการขนส่งต่อไป
3.6.3	ขั้นตอนการปฏิบัติการปฏิบัติจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าสามารถตรวจสอบย้อนกลับของแพ็คที่เสียหายและผลิตภัณฑ์กลับไปยังสต็อกหรือการกำจัดได้		ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อให้แน่ใจว่าการตรวจสอบย้อนกลับของแพ็คที่เสียหายและผลิตภัณฑ์กลับไปยังสต็อกหรือเพื่อการกำจัดได้รับการบำรุงรักษาและความปลอดภัยหรือความถูกต้องข้อกฎหมายของผลิตภัณฑ์จะไม่ได้รับผลกระทบ

3.6.4	ระบบจะต้องผ่านการทดสอบที่มีความถี่ที่กำหนดไว้ล่วงหน้าอย่างน้อยทุกปีเพื่อให้แน่ใจว่าสามารถตรวจสอบย้อนกลับได้รวมถึงรายละเอียดผู้ฝากขายผ่านคลังสินค้า / ร้านค้าและ / หรือแจกจ่ายไปยังผู้รับมอบขั้นสุดท้ายและในทางกลับกัน รวมถึงการตรวจสอบปริมาณและทดสอบสมดุลปริมาณ การทดสอบจะรวมถึงการจัดเก็บและ / หรือการแจกจ่ายที่รับเหมารายย่อยตามความเหมาะสมผลลัพธ์จะถูกเก็บไว้เพื่อตรวจสอบ การตรวจสอบย้อนกลับเต็มรูปแบบควรจะสามารถทำได้ใน 4 ชั่วโมง		ระบบตรวจสอบย้อนกลับของไซต์จะต้องทดสอบอย่างน้อยทุกปีหรือบ่อยขึ้นหากลูกค้าต้องการ ในกรณีที่การตรวจสอบย้อนกลับสำหรับผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่จัดการโดยไซต์เหมือนกันหรือคล้ายกัน การทดสอบการตรวจสอบย้อนกลับอย่างน้อยหนึ่งครั้งต่อปีจะต้องเสร็จสมบูรณ์ อย่างไรก็ตามหากมีความแตกต่างอย่างมีนัยสำคัญหรือความท้าทายด้านการตรวจสอบย้อนกลับเฉพาะที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์หรือกลุ่มผลิตภัณฑ์หนึ่งการทดสอบเพิ่มเติมที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์หรือกลุ่มผลิตภัณฑ์นั้นโดยเฉพาะอาจจำเป็น การทดสอบความสามารถในการตรวจสอบย้อนกลับอาจเสร็จสมบูรณ์เป็นส่วนหนึ่งของสถานการณ์การเรียกคืนหรือถอนผลิตภัณฑ์จริงหากมีเกิดขึ้นเนื่องจากวัตถุประสงค์คือการทดสอบระบบและระบุพื้นที่สำหรับการปรับปรุงแทนที่จะจัดหาบันทึกของ 'การทดสอบ' เพื่อประโยชน์ของตนเอง การทดสอบความสามารถในการตรวจสอบย้อนกลับจะครอบคลุมการดำเนินงานของไซต์และหนึ่งขั้นตอนการปฏิบัติขึ้น (หรือลูกค้าสายด่วนทันที) และหนึ่งขั้นตอนการปฏิบัติลง (หรือลูกค้าดาวน์ไลน์แรก) ไม่มีข้อกำหนดในการทดสอบเพื่อติดตามนอกเหนือจากนี้หรือติดต่อซัพพลายเออร์หรือผู้รับ มาตรฐานอุตสาหกรรมที่คาดหวังสำหรับการเรียกคืนบันทึกในระหว่างการทดสอบการตรวจสอบย้อนกลับเป็นเป้าหมายที่หมดเวลาน้อยกว่า 4 ชั่วโมงซึ่งรวมถึงการระบุซัพพลายเออร์ทันทีและลูกค้าเป็นต้นไปหรือดาวน์ไลน์เพื่อเลียนแบบข้อจำกัด ด้านเวลาสำหรับการเรียกคืน ในกรณีที่การตรวจสอบย้อนกลับใช้เวลานานกว่า 4 ชั่วโมงควรตรวจสอบการดึงข้อมูลช้าเพื่อระบุการปรับปรุง การทดสอบจะต้องรวมถึงการตรวจสอบปริมาณหรือการออกกำลังกายสมดุลมวล การออกกำลังกายสมดุลมวลเต็มรูปแบบอาจไม่สามารถทำได้ภายใน 4 ชั่วโมงเสมอไป การออกกำลังกายสมดุลมวลมักจะดำเนินการดังนี้: เลือกรหัสชุดงานของการจัดส่งเฉพาะ ระบุปริมาณของผลิตภัณฑ์ที่จัดหาภายใต้รหัสชุดงานนั้น ระบุลูกค้าที่จัดส่งให้ถ้าจัดส่งไปบางส่วน คำนวณปริมาณของส่วนที่ไม่ได้ใช้ของชุดงานในคลังสินค้า พิจารณาความเสียหายใด ๆ ของเสียหรือคืนสต็อก กระทบยอดปริมาณที่จัดส่งเทียบกับยอดเงินที่ใช้บวกกับสต็อกที่ไม่ได้ใช้ที่เหลืออยู่

			บริษัท จำเป็นต้องปรับความแตกต่างใด ๆ ที่ระบุและแสดงให้เห็นถึงความเข้าใจในลักษณะของความแปรปรวน ในระหว่างการตรวจสอบ BRCGS ผู้ตรวจสอบจะขอให้ไซต์ทำการตรวจสอบในแนวตั้งเต็มรูปแบบอย่างน้อยที่สุดนี้จะรวมถึงการตรวจสอบย้อนกลับของผลิตภัณฑ์ชุดเฉพาะการจัดการและการกระจายผลิตภัณฑ์ของไซต์และการตรวจสอบบันทึกไซต์ที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ (เช่นการอนุมัติซัพพลายเออร์ใบเสร็จรับเงินข้อมูลการตรวจสอบอุณหภูมิและบันทึกการจัดส่ง) การตรวจสอบในแนวตั้งไม่คาดว่าจะรวมเรกคอร์ดที่จะจัดขึ้นที่จุดอื่นในห่วงโซ่อุปทานเท่านั้น
3.7 การจัดการการถอนคืนผลิตภัณฑ์และการเรียกคืนผลิตภัณฑ์			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**บริษัทจะมีขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารที่มีประสิทธิภาพเพื่ออำนวยความสะดวกในการถอนผลิตภัณฑ์และการเรียกคืนผลิตภัณฑ์**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
3.7.1	บริษัทจะมีเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติการถอนคืนและเรียกคืนผลิตภัณฑ์ ซึ่งรวมถึงอย่างน้อยที่สุด: • การระบุบุคลากรหลักที่ประกอบเป็นทีมจัดการการถอนคืนและเรียกคืนโดยมีความรับผิดชอบที่ระบุอย่างชัดเจน • แนวทางในการตัดสินใจว่าผลิตภัณฑ์จำเป็นต้องถอนคืนและ/หรือเรียกคืนหรือไม่ และจำเป็นต้องเก็บบันทึกอะไรบ้าง • รายการผู้ติดต่อหลัก (รวมถึงรายละเอียดการติดต่อนอกเวลาทำการ) หรือการอ้างอิงถึงตำแหน่งของรายการดังกล่าว (เช่น ทีมจัดการการถอนคืนและเรียกคืนซัพพลายเออร์ ลูกค้าหน่วยรับรองหน่วยงานกำกับดูแล) • แผนการสื่อสารรวมถึงการให้ข้อมูลแก่ลูกค้าผู้บริโภคและหน่วยงานกำกับดูแลในเวลาที่เหมาะสมตามความเหมาะสม • แผนการจัดการโลจิสติกส์ของการตรวจสอบย้อนกลับผลิตภัณฑ์การกู้คืนหรือการกำจัดผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบและการกระทบยอดในสต๊อก • แผนเพื่อบันทึกการกำหนดเวลาของกิจกรรมหลัก • แผนที่จะดำเนินการวิเคราะห์สาเหตุและดำเนินการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องเพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดซ้ำ		การเรียกคืนผลิตภัณฑ์หมายถึงกิจกรรมใด ๆ ที่เกี่ยวข้องกับการส่งคืนผลิตภัณฑ์ที่ไม่เหมาะสมจากลูกค้าและผู้บริโภคขั้นสุดท้ายในขณะที่การถอนคือการส่งคืนผลิตภัณฑ์ที่หมดข้อกำหนดหรือไม่เหมาะจากลูกค้า แต่ไม่ใช่จากผู้บริโภคขั้นสุดท้าย ไซต์จะต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติการเรียกคืนและถอนเงินเอกสาร อย่างน้อยที่สุดจะต้องรวมถึง: รายละเอียดของสมาชิกในทีมการจัดการการเรียกคืนรวมถึงบทบาทความรับผิดชอบและรายละเอียดการติดต่อของพวกเขา ในธุรกิจขนาดใหญ่ทีมเรียกคืนจะเกี่ยวข้องกับบุคลากรของสำนักงานใหญ่และขั้นตอนการปฏิบัติอาจดำเนินการจากสำนักงานใหญ่ ในกรณีนี้การเชื่อมโยงระหว่างการจัดการในสถานที่และทีมเรียกคืนจะต้องชัดเจน แนวทางในการตัดสินใจว่าผลิตภัณฑ์จำเป็นต้องเรียกคืนหรือถอนและบันทึกที่จะเก็บรักษา แม้ว่าสาเหตุของการเรียกคืนมักจะคาดเดาไม่ได้ แต่การตอบสนองที่กำหนดไว้สำหรับความเสี่ยงที่ทราบสามารถจัดทำเป็นเอกสารได้ รายการผู้ติดต่อหลักล่าสุด (เช่น ทีมจัดการการเรียกคืน ซัพพลายเออร์ ลูกค้า หน่วยรับรอง และหน่วยงานกำกับดูแล) การเรียกคืนอาจเกิดขึ้นได้ตลอดเวลา ดังนั้นต้องให้รายละเอียดการติดต่อเวลาทำการและนอกเวลาทำการ แผนการสื่อสารรวมถึงการให้ข้อมูลแก่ลูกค้าผู้บริโภคและหน่วยงานกำกับดูแลในเวลาที่เหมาะสม กระบวนการสื่อสารและวิธีจัดการการ

			สอบถามจากลูกค้าและสื่ออาจมีความสำคัญต่อการจัดการสถานการณ์อย่างมีประสิทธิภาพและการกู้คืนธุรกิจขั้นสูงสุด บางครั้งการใช้ทรัพยากรระดับมืออาชีพเพื่อช่วยในการจัดการการสื่อสารอาจแนะนำ รายละเอียดของหน่วยงานภายนอกที่ให้คำแนะนำและการสนับสนุนตามความจำเป็น (เช่น หน่วยงานกำกับดูแลและความเชี่ยวชาญด้านกฎหมาย) แผนการจัดการโลจิสติกส์ของการตรวจสอบย้อนกลับผลิตภัณฑ์การกู้คืนหรือการกำจัดผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบและการกระทบยอดหุ้น บันทึกของกิจกรรมที่สร้างขึ้นเมื่อเหตุการณ์คลี่คลายและการสังเกตแบบเรียลไทม์ซึ่งอาจใช้ในการพูดคุยกับลูกค้าหรือหน่วยงานกำกับดูแลซึ่งอาจมีค่าในระหว่างการตรวจสอบหลังเหตุการณ์เพื่อพิจารณาการปรับปรุงกระบวนการจัดการเหตุการณ์ การอ้างอิงถึงขั้นตอนการปฏิบัติการวิเคราะห์สาเหตุหลักเพื่อให้สามารถดำเนินการป้องกันที่เกี่ยวข้องได้
3.7.2	บริษัทจะตรวจสอบให้แน่ใจว่าระบบอยู่ในสถานที่ที่จะแจ้งให้เจ้าของ / ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ อย่างเป็นทางการ ซึ่งหลักฐานของปัญหาคุณภาพของผลิตภัณฑ์หรือความปลอดภัยจะปรากฏชัดในระหว่างการจัดเก็บหรือแจกจ่ายผลิตภัณฑ์และเพื่อยอมรับว่าควรดำเนินการใด หลักฐานที่เป็นเอกสารของการแจ้งเตือนอย่างเป็นทางการและการกระทำที่ตกลงกันจะต้องเก็บรักษาไว้		รายละเอียดการติดต่อที่เกี่ยวข้องสำหรับตัวแทนของเจ้าของผลิตภัณฑ์จะพร้อมใช้งานเพื่อรายงานปัญหาคุณภาพของผลิตภัณฑ์และยอมรับการกระทำที่ไซต์ไม่มีชื่อข้อกฎหมายของผลิตภัณฑ์ ปัญหาอาจรวมถึงไม้พลอยหรือป่องผลิตภัณฑ์ที่มีการรั่วไหลละลายน้ำแข็งหรือรบกวนและพาเลทที่ปนเปื้อน หากศูนย์กระจายสินค้ายังคงชื่อข้อกฎหมายของผลิตภัณฑ์และเป็นเจ้าของผลิตภัณฑ์ไม่จำเป็นต้องมีการอ้างอิงเพิ่มเติม การแจ้งเตือนอย่างเป็นทางการและการกระทำใด ๆ ที่จะดำเนินการกับผลิตภัณฑ์ที่เป็นของลูกค้าสามารถทำได้ผ่านทางอีเมลหรือวิธีการที่เป็นลายลักษณ์อักษรอื่น ๆ และหลักฐานที่เก็บไว้
3.7.3	ระเบียบปฏิบัติที่เกี่ยวข้องกับการถอนผลิตภัณฑ์และการเรียกคืนผลิตภัณฑ์จะเหมาะสมเป็นทางการและสามารถดำเนินการได้ตลอดเวลาและจะคำนึงถึงทุกขั้นตอนการปฏิบัติของการจัดหาวัตถุดิบรวมถึงการกำจัด (ดูส่วนที่ 3.9) ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องได้รับการตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอและหากจำเป็นให้แก้ไขเพื่อให้แน่ใจว่าได้รับการรับรองตามมาตรฐานหรือแบบแผนที่รับรองโดย GFSI ที่เป็นปัจจุบัน		การเรียกคืนผลิตภัณฑ์มีแนวโน้มที่จะเริ่มโดยเจ้าของแบรนด์หรือเจ้าของผลิตภัณฑ์ที่จัดเก็บหรือจัดจำหน่าย อย่างไรก็ตามไซต์จะต้องอยู่ในตำแหน่งที่จะตอบสนองได้อย่างรวดเร็วและมีประสิทธิภาพเพื่อให้ข้อมูลเพื่อติดตามผลิตภัณฑ์และกักกันผลิตภัณฑ์ที่เรียกคืนหรือถอนที่จัดขึ้นในสถานที่หรือภายในเครือข่ายการกระจายของไซต์
3.7.4	ขั้นตอนการปฏิบัติการเรียกคืนและถอนคืนผลิตภัณฑ์จะต้องได้รับการทดสอบอย่างน้อยทุกปีเพื่อให้แน่ใจว่า		การทดสอบควรตรวจสอบระบบอย่างมีประสิทธิภาพและแจ้งให้ทราบล่วงหน้าขั้นต่ำ วัตถุประสงค์คือเพื่อระบุพื้นที่สำหรับการปรับปรุงและตรวจสอบให้แน่ใจว่าผู้เข้าร่วมทุกคนสามารถ

	การดำเนินงานที่มีประสิทธิภาพ บันทึกทั้งหมดที่สนับสนุนข้อมูลการเรียกคืนและผลการทดสอบจะถูกเก็บไว้		ดำเนินการที่จำเป็นได้อย่างรวดเร็ว สรุปการทดสอบและการดำเนินการเพื่อปรับปรุงจะพร้อมใช้งานสำหรับการตรวจสอบ เรกคอร์ดจะต้องแสดงให้เห็นว่าการทดสอบการเรียกคืนดำเนินการอย่างไรรวมถึงผลลัพธ์สุดท้าย หากไซต์มีการถอนหรือเรียกคืนจริงที่ทดสอบขั้นตอนการปฏิบัติการเรียกคืนอย่างเต็มที่สิ่งนี้จะแทนการทดสอบการเรียกคืนตราบใดที่มีการบันทึกการวิเคราะห์ประสิทธิภาพของกระบวนการเรียกคืนจะดำเนินการและพื้นที่ใด ๆ สำหรับการปรับปรุงจะถูกระบุและดำเนินการ
3.8 การจัดการสถานการฉุกเฉินและความต่อเนื่องทางธุรกิจ			
เจตนารมณ์ของ ข้อกำหนด	**บริษัทจะมีขั้นตอนการปฏิบัติในการระบุและจัดการเหตุการณ์อย่างมีประสิทธิภาพ รวมถึงการวางแผนฉุกเฉินเพื่อให้เกิดความต่อเนื่องทางธุรกิจในกรณีที่เกิดเหตุการณ์สำคัญซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อการดำเนินงาน**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
3.8.1	บริษัทจะต้องให้คำแนะนำเป็นลายลักษณ์อักษรแก่พนักงานที่เกี่ยวข้องเกี่ยวกับประเภทของเหตุการณ์ที่จะก่อให้เกิดสถานการฉุกเฉินและจะมีขั้นตอนการปฏิบัติการรายงานเหตุการณ์ที่เป็นเอกสาร		เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นเป็นปัญหาที่อาจทำให้คุณภาพความปลอดภัยหรือความถูกต้องข้อกฎหมายของผลิตภัณฑ์ตกอยู่ในความเสี่ยง (เช่นน้ำท่วมพื้นที่จัดเก็บการสูญเสียการควบคุมอุณหภูมิในยานพาหนะหรือร้านค้าไฟไหม้อุบัติเหตุการจราจรบนถนนกระจกแตกบนพาเลทการรบกวนผลกระทบต่อพาเลทของผลิตภัณฑ์ที่ละเอียดอ่อนหรือนักเดินทางที่เข้าสู่ยานพาหนะ) ขั้นตอนการปฏิบัติการรายงานจะรวมถึงบันทึกของเหตุการณ์และการดำเนินการที่บันทึกไว้
3.8.2	ระเบียบปฏิบัติจะต้องมีอยู่เพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงจากเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นจะถูกจัดเก็บรอการตรวจสอบต่อไป.		การควบคุมจะต้องอธิบายไว้ในขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารซึ่งอาจรวมถึง: ทำให้พนักงานทุกคนตระหนักถึงความจำเป็นในการรายงาน (และผู้ที่อยู่ในสถานที่) ปัญหาที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์คุณภาพหรือความถูกต้องข้อกฎหมาย สำหรับพนักงานคลังสินค้าสิ่งนี้อาจครอบคลุมเป็นส่วนหนึ่งของกระบวนการเหนี่ยวนำหรือการขึ้นเครื่อง ระบบสำหรับการติดฉลากและการระบุผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกัน ซึ่งอาจรวมถึงทั้งการติดฉลากโดยตรงและบันทึกด้วยคอมพิวเตอร์ การแยกหรือการแยกผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบเป็นการดีที่ผลิตภัณฑ์จะถูกแยกออกทางร่างกายโดยย้ายไปยังพื้นที่ที่ระบุภายในสถานที่หรือทำเครื่องหมายไว้อย่างชัดเจนเพื่อให้ไม่สามารถสับสนกับผลิตภัณฑ์อื่น ๆ รายละเอียดความรับผิดชอบของพนักงาน รวมถึงพนักงานที่มีความรับผิดชอบและความรับผิดชอบ

			ในการตัดสินใจเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์เหล่านี้ การตัดสินใจขั้นสุดท้ายเกี่ยวกับสิ่งที่ต้องทำกับผลิตภัณฑ์ควรดำเนินการโดยผู้จัดการที่มีประสบการณ์มีความสามารถทางเทคนิคและเสนอชื่อ บันทึกของผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่ถูกระงับ สิ่งเหล่านี้ควรรวมถึง: รายละเอียดของปริมาณผลิตภัณฑ์และวันที่และ / หรือรหัสล็อต เหตุผลในการแยก ดำเนินการหรือจำเป็นเพื่อประเมินความเหมาะสมของผลิตภัณฑ์ การตัดสินใจขั้นสุดท้ายเกี่ยวกับสิ่งที่ต้องทำกับผลิตภัณฑ์ ชื่อของบุคคลที่อนุมัติการตัดสินใจ และวันที่การยืนยันการดำเนินการที่กระทำ การกระทำใดๆ เพิ่มเติมที่จำเป็นเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ รายละเอียดของการกำจัดผลิตภัณฑ์อย่างปลอดภัยอย่างมีประสิทธิภาพตามความเหมาะสม เป็นเรื่องปกติที่จะรักษาบันทึกของผลิตภัณฑ์ที่ถูกระงับและดำเนินการตรวจสอบทางกายภาพเป็นระยะ ๆ ของสต็อกที่ถือครองเพื่อให้แน่ใจว่าไม่มีการปล่อยโดยไม่ตั้งใจ สรุปผลิตภัณฑ์ที่จัดขึ้นและการดำเนินการจะต้องได้รับการตรวจสอบเป็นส่วนหนึ่งของกระบวนการตรวจสอบการจัดการ
3.8.3	เจ้าของผลิตภัณฑ์จะได้รับแจ้งเมื่อเกิดปัญหาที่อาจทำให้เกิดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยหรือคุณภาพของผลิตภัณฑ์		บุคคลที่รับผิดชอบในการแจ้งเจ้าของจะต้องมีการกำหนดและรายละเอียดการติดต่อจะต้องใช้ได้ (เจ้าของคือใครก็ตามที่ได้รับตำแหน่งของผลิตภัณฑ์) ในกรณีที่เกิดปัญหาขึ้นในระหว่างการจัดจำหน่าย (เช่น ประสบอุบัติเหตุจราจร หรือหากพบผู้เดินทางบนรถ) อาจเหมาะสมกับบริษัทจัดจำหน่ายในการติดต่อบริษัทจัดเก็บหรือลูกค้าที่จะส่งมอบผลิตภัณฑ์ดังกล่าว
3.8.4	บริษัทจะจัดทำแผนฉุกเฉินเพื่อความต่อเนื่องทางธุรกิจในกรณีที่เกิดเหตุการณ์สำคัญ เช่น • การหยุดชะงักของบริการที่สำคัญ (เช่น น้ำ พลังงาน ความพร้อมของพนักงาน) • เหตุการณ์ เช่น น้ำท่วม ไฟไหม้และภัยพิบัติทางธรรมชาติ • การปนเปื้อนหรือการก่อวินาศกรรมที่เป็นอันตราย • ความล้มเหลวหรือการโจมตีความปลอดภัยทางไซเบอร์แบบดิจิทัล		แผนฉุกเฉินควรพิจารณาสิ่งต่อไปนี้: การระบุสถานที่ทางเลือกหรือสถานที่จัดส่งที่เป็นไปได้ (ซึ่งอาจอยู่ภายในองค์กรเดียวกันหรือภายนอก) เพื่อให้สามารถให้บริการต่อเนื่องได้อย่างรวดเร็ว กระบวนการในการระบุผู้ให้บริการดังกล่าวอย่างรวดเร็ว ระบบที่ปลอดภัยสำหรับการจัดเก็บข้อมูลดิจิทัลด้วยข้อมูลที่จัดเก็บแบบดิจิทัลและการใช้บริการคลาวด์มากขึ้นไซต์จะต้องทราบว่าข้อมูลดังกล่าวมีคุณค่าสำหรับผู้ที่อาจรีดไถหรือแบล็กเมล์ แม้ว่าบริการคลาวด์จะค่อนข้างปลอดภัย แต่การโจมตีแบบดิจิตอลและความล้มเหลวของระบบมีความเสี่ยงอย่างมากและไซต์จำเป็นต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าข้อมูลดิจิทัลมีความปลอดภัยโดยใช้

			ตัวอย่างเช่นการป้องกันด้วยรหัสผ่านซอฟต์แวร์ป้องกันไวรัสไฟร์วอลล์และ / หรือระบบสำรองข้อมูล บางองค์กรได้เผยแพร่คำแนะนำเกี่ยวกับความปลอดภัยทางไซเบอร์ ตัวอย่างเช่น 10 ขั้นตอนการปฏิบัติของคณะมนตรีความมั่นคงไซเบอร์แห่งชาติเพื่อความมั่นคงทางไซเบอร์ (www.ncsc.gov.uk/guidance/10-steps-cyber-security)
3.8.5	ระเบียบปฏิบัติจะรวมถึงอย่างน้อยที่สุด: • การระบุพนักงานหลักที่ประกอบกับทีมจัดการเหตุการณ์และความรับผิดชอบ • รายการผู้ติดต่อหลัก (รวมถึงรายละเอียดการติดต่อนอกเวลาทำการ) หรือการอ้างอิงถึงตำแหน่งของรายการดังกล่าว (เช่น รองบริการฉุกเฉิน ซัพพลายเออร์ ลูกค้า หน่วยรับรอง หน่วยงานกำกับดูแล) • การเตรียมการทางเลือกเพื่อตอบสนองความคาดหวังของลูกค้า • แผนการสื่อสารรวมถึงการให้ข้อมูลในเวลาที่เหมาะสมแก่ลูกค้าผู้บริโภคและหน่วยงานกำกับดูแลที่เหมาะสม		การระบุพนักงานหลักควรรวมถึงรายละเอียดของสมาชิกในทีมการจัดการเหตุการณ์บทบาทความรับผิดชอบและรายละเอียดการติดต่อของพวกเขา รายการผู้ติดต่อหลักที่ทันสมัยควรรวมถึงซัพพลายเออร์ลูกค้าหน่วยรับรองและหน่วยงานกำกับดูแล เหตุการณ์อาจเกิดขึ้นได้ตลอดเวลา ดังนั้นต้องให้รายละเอียดการติดต่อเวลาทำการและนอกเวลาทำการ แผนการสื่อสารควรรวมถึงการให้ข้อมูลแก่ลูกค้าและหน่วยงานกำกับดูแลอย่างถึงเวลา กระบวนการสื่อสารและวิธีจัดการคำถามจากลูกค้าและสื่ออาจมีความสำคัญต่อการจัดการสถานการณ์ที่มีประสิทธิภาพและการกู้คืนธุรกิจที่ดีที่สุดและบางครั้งแนะนำให้ใช้ทรัพยากรระดับมืออาชีพเพื่อช่วยในการจัดการการสื่อสาร ในธุรกิจขนาดใหญ่ทีมจัดการเหตุการณ์จะเกี่ยวข้องกับบุคลากรของสำนักงานใหญ่และอาจดำเนินการจากสำนักงานใหญ่ แม้ว่าข้างต้นจะยอมรับได้อย่างชัดเจน แต่การเชื่อมโยงระหว่างการจัดการไซต์และทีมเหตุการณ์จะต้องชัดเจน
3.8.6	ในกรณีที่เกิดเหตุการณ์ด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่สำคัญหรือความไม่สอดคล้องด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ตามกฎระเบียบ (เช่น ประกาศการบังคับใช้กฎระเบียบ) หน่วยรับรองที่ออกใบรับรองปัจจุบันสำหรับไซต์เทียบกับมาตรฐานจะได้รับแจ้งภายใน 3 วันทำการ		จุดประสงค์ของการแจ้งเตือนนี้คือเพื่อให้แน่ใจว่าความสมบูรณ์ของใบรับรองได้รับการดูแลโดยอนุญาตให้หน่วยรับรองประเมินว่าเหตุการณ์ดังกล่าวมีผลต่อสถานะการรับรองของไซต์หรือไม่ ดังนั้นหน่วยรับรองจำเป็นต้องได้รับแจ้งถึงเหตุการณ์ความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่สำคัญทั้งหมด (รวมถึงการเรียกคืนผลิตภัณฑ์ทั้งหมดและการดำเนินการบังคับใช้ความปลอดภัยตามกฎระเบียบ) ที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ที่ถูกจัดการในสถานที่ หน่วยรับรองสามารถขอข้อมูลเพิ่มเติมหรือดำเนินการตรวจสอบไซต์ใหม่แบบเต็มหรือบางส่วนเพื่อยืนยันการรับรอง สิ่งสำคัญคือการดำเนินการจะดำเนินการในเวลาที่เหมาะสม (เช่น ภายใน 3 วันทำการ) ไม่มีข้อกำหนดในการแจ้งหน่วยรับรองของการถอนผลิตภัณฑ์

3.9 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด, ความเสียหายและการนำกลับ				
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ไซต์จะมีขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารเพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนดทั้งหมดสามารถระบุได้อย่างชัดเจนว่ามีการกักอย่างมีประสิทธิภาพเพื่อป้องกันการปล่อยและปัญหาการสืบสวน**			
ข้อ		**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
3.9.1		ระเบียบปฏิบัติการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกันข้อกำหนดเหล่านี้จะรวมถึง: • ข้อกำหนดสำหรับพนักงานในการระบุและรายงานผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกัน • การระบุผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกันอย่างชัดเจน (เช่น การติดฉลากโดยตรงหรือการใช้ระบบไอที) • พื้นที่จัดเก็บข้อมูลที่ปลอดภัยเพื่อป้องกันการวางจำหน่ายโดยไม่ตั้งใจ (เช่น การแยกทางกายภาพหรือทางคอมพิวเตอร์) • ความรับผิดชอบที่กำหนดไว้สำหรับการตัดสินใจเกี่ยวกับการใช้หรือการกำจัดผลิตภัณฑ์ที่เหมาะสมกับปัญหา (เช่น การทำลายหรือการยอมรับโดยได้รับอนุญาตจากเจ้าของผลิตภัณฑ์)		**การจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง** การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกันจะต้องอธิบายไว้ในขั้นตอนการปฏิบัติเอกสาร ขั้นตอนการปฏิบัติต้องประกอบด้วย: เพื่อให้มั่นใจว่าพนักงานทุกคนตระหนักถึงความจำเป็นในการรายงานปัญหาที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์คุณภาพหรือความถูกต้องข้อกฎหมายและใคร สิ่งนี้อาจครอบคลุมเป็นส่วนหนึ่งของกระบวนการเหนี่ยวนำสำหรับพนักงานฝ่ายผลิต ระบบสำหรับการติดฉลากและการระบุผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกัน ซึ่งอาจรวมถึงทั้งการติดฉลากโดยตรงและบันทึกด้วยคอมพิวเตอร์ การแยกหรือการแยกของผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง เป็นการดีที่ผลิตภัณฑ์จะต้องแยกทางกายภาพโดยย้ายไปยังพื้นที่ที่ระบุภายในไซต์หรือทำเครื่องหมายไว้อย่างชัดเจนเพื่อให้ไม่สามารถสับสนกับผลิตภัณฑ์ที่สอดคล้อง การใช้ระบบสินค้าคงคลังอิเล็กทรอนิกส์เพื่อ 'แยกทางอิเล็กทรอนิกส์' ผลิตภัณฑ์ยังเป็นที่ยอมรับ ข้อมูลเกี่ยวกับความรับผิดชอบของพนักงานรวมถึงพนักงานที่ได้รับอนุญาตและรับผิดชอบในการตัดสินใจเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ที่ไม่ปฏิบัติตาม รายละเอียดของขั้นตอนการปฏิบัติการถือครองที่ใช้ในขณะที่การตรวจสอบเสร็จสมบูรณ์หรือในขณะที่รอคำแนะนำเพิ่มเติมเกี่ยวกับขั้นตอนการปฏิบัติต่อไปที่จะต้องดำเนินการเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องจากเจ้าของผลิตภัณฑ์ (เช่นการทำลายหรือสัมปทานเป็นลายลักษณ์อักษรจากลูกค้าเพื่อยอมรับตามลักษณะของปัญหาหรือการกำจัดผลิตภัณฑ์อย่างปลอดภัยที่มีประสิทธิภาพ) การตัดสินใจขั้นสุดท้ายเกี่ยวกับสิ่งที่ต้องทำกับผลิตภัณฑ์ที่ถือครองควรดำเนินการโดยผู้จัดการที่มีประสบการณ์และมีความสามารถทางเทคนิค เฉพาะบุคลากรจำนวน จำกัด เท่านั้นที่ต้องมีอำนาจในการยกประกาศระงับหรือลบผลิตภัณฑ์ออกจากพื้นที่แยก

3.9.2	ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ถูกดำเนินการรอการตรวจสอบเพิ่มเติม พวกเขาจะจัดการในลักษณะที่จะช่วยลดการเสื่อมสภาพต่อไปหรือป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์อื่น ๆ		เป็นเรื่องปกติที่จะรักษาบันทึกของผลิตภัณฑ์ที่ถูกระงับและดำเนินการตรวจสอบทางกายภาพเป็นระยะ ๆ ของสต็อกที่ถือครองเพื่อให้แน่ใจว่าไม่มีการปล่อยโดยไม่ตั้งใจ ผลิตภัณฑ์แช่เย็นหรือแช่แข็งจะต้องจัดขึ้นภายในพื้นที่ควบคุมอุณหภูมิที่เหมาะสมในขณะที่ปัญหาจะถูกตรวจสอบ สรุปผลิตภัณฑ์ที่จัดขึ้นและการดำเนินการจะต้องได้รับการตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอ ตัวอย่างเช่น พวกเขาสามารถพูดคุยเป็นวาระการประชุมในระหว่างการประชุมการดำเนินงานของไซต์ (ข้อ 1.2.4) ผลิตภัณฑ์ที่รบกวนจำเป็นต้องแยกในพื้นที่ที่ไม่มีความเสี่ยงในการปนเปื้อนรายการที่เก็บไว้อื่น ๆ
3.9.3	ผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดทั้งหมดจะต้องได้รับการจัดการหรือกำจัดตามลักษณะของปัญหาและ / หรือข้อกำหนดเฉพาะของเจ้าของผลิตภัณฑ์ บันทึกจะถูกรักษาไว้		ผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกันรวมถึงผลิตภัณฑ์ที่เสียหายออกจากรหัสเรียกคืนโดยลูกค้าหรือถอนผลิตภัณฑ์ที่ไม่เหมาะจะต้องถูกกำจัดอย่างปลอดภัยตามข้อกำหนดทางกฎหมายหรือลูกค้าและต้องไม่ได้รับอนุญาตให้เข้าสู่ตลาด การจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่ปฏิบัติตามรวมถึงการตรวจสอบคุณภาพของการผลิตและการกำจัดผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามความคาดหวัง เป็นเรื่องปกติที่จะรักษาบันทึกของผลิตภัณฑ์ที่ถือครองหรือกำจัดโดยไซต์ สรุปผลิตภัณฑ์ที่ถือครองหรือจำหน่าย และการดำเนินการที่กระทำไว้ต้องได้รับการตรวจสอบซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของกระบวนการตรวจทานการจัดการ ผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกันเป็นพร้อมท์หลักในการเริ่มต้นการวิเคราะห์สาเหตุราก โดยเฉพาะอย่างยิ่งเมื่อมีการเพิ่มเหตุการณ์ชนิดเดียวกัน (เช่น แนวทางการจัดการที่ไม่ถูกต้อง) บันทึกของผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่ถูกระงับจะสามารถใช้ได้ของ สิ่งเหล่านี้จะต้องรวมถึง: รายละเอียดของปริมาณและรหัสผลิตภัณฑ์ เหตุผลในการแยก ดำเนินการหรือจำเป็นเพื่อประเมินความเหมาะสมของผลิตภัณฑ์ การตัดสินใจขั้นสุดท้ายเกี่ยวกับสิ่งที่ต้องทำกับผลิตภัณฑ์ ชื่อของบุคคลที่อนุมัติการตัดสินใจและวันที่ การยืนยันการดำเนินการที่กระทำ การกระทำใดๆ เพิ่มเติมที่จำเป็นเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ (ซึ่งอาจเชื่อมโยงไปยังการตรวจสอบการดำเนินการแก้ไข โปรดดูส่วนที่ 3.3)
3.9.4	ไซต์จะมีนโยบายที่กำหนดไว้สำหรับการส่งคืนและการปฏิเสธของลูกค้า		ผู้ขับขี่ควรเข้าใจนโยบายการคืนสินค้าและการปฏิเสธและให้บริการแก่ลูกค้าเมื่อแจ้งความประสงค์ มันจะแสดงรายการผลิตภัณฑ์ที่สามารถและไม่สามารถส่งคืนและกำหนดเกณฑ์ที่สามารถวัดได้ (เช่นยอมรับผลิตภัณฑ์ก่อนหน้านี้หรือไม่)

3.9.5	ในกรณีที่ยอมรับผลตอบแทนขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องกำหนดบนพื้นฐานของความเสี่ยงการจัดการสต๊อกที่ส่งคืน (เช่น การกำจัด การส่งคืนไปที่สต็อกหรือคอลเลกชันของเจ้าของผลิตภัณฑ์) บันทึกจะถูกเก็บไว้		ขั้นตอนการปฏิบัติต้องคำนึงถึงความเสี่ยงของผลิตภัณฑ์ที่เสื่อมสภาพในขณะที่อยู่นอกการควบคุมโดยตรงของไซต์ ผลิตภัณฑ์ที่ต้องการการควบคุมอุณหภูมิหรือมีความอ่อนไหวต่อความเสียหายมีความเสี่ยงมากขึ้น ต้องเก็บบันทึกไว้เพื่อแสดงหลักฐานการยอมรับ
3.10 การจัดการข้อร้องเรียน			
เจตนารมณ์ของ ข้อกำหนด	**บริษัทจะมีระบบการจัดการข้อร้องเรียนและการตรวจสอบข้อร้องเรียนเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และ/หรือบริการที่มีให้**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
3.10.1	<u>การร้องเรียนทั้งหมดจะถูกบันทึกประเมินและตรวจสอบอย่างเพียงพอเมื่อจำเป็น ผลการตรวจสอบใด ๆ จะต้องได้รับการบันทึกไว้ในกรณีที่มีข้อมูลเพียงพอ</u> การกระทำที่เหมาะสมกับความร้ายแรงและความถี่ของปัญหาที่ระบุจะต้องดำเนินการทันทีและมีประสิทธิภาพและเก็บบันทึกไว้		บริษัทควรตรวจสอบให้แน่ใจว่ามีกระบวนการที่ชัดเจนสำหรับลูกค้าในการร้องเรียนที่ถูกต้องข้อกฎหมายเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ โดยปกติจะส่งผ่านข้อมูลการติดต่อบนฉลากผลิตภัณฑ์ ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ถูกจัดหาผ่านตัวกลางควรพยายามทุกวิถีทางเพื่อให้แน่ใจว่าการร้องเรียนที่ยกขึ้นจะถูกส่งต่อไปยังแผนกร้องเรียนของไซต์ การร้องเรียนทั้งหมดจะต้องถูกจับไปยังสถานที่ที่ระบุเพื่อให้แน่ใจว่าพวกเขาได้รับการประเมินและตรวจสอบอย่างเพียงพอ (ซึ่งเห็นได้ชัดและเกี่ยวข้องโดยตรงกับการดำเนินงานของไซต์) หรือส่งต่อไปยังตัวกลางตามความเหมาะสม ผลการตรวจสอบนี้จะถูกบันทึกไว้ในที่ที่มีข้อมูลเพียงพอ ดังนั้นจึงจำเป็นต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติการร้องเรียนที่จัดทำเอกสารและการรวมแบบฟอร์มการร้องเรียนมาตรฐานอาจมีประโยชน์ การร้องเรียนจะต้องได้รับการจัดการโดยพนักงานที่ผ่านการฝึกอบรมอย่างเหมาะสมเพื่อให้แน่ใจว่าระบบเชิงรุกระบุความรุนแรงและดังนั้นจึงมีความสำคัญในการร้องเรียนใด ๆ ที่ได้รับ การกระทำต้องเหมาะสมกับความร้ายแรงของการร้องเรียน การตอบสนองอย่างรวดเร็วจะต้องใช้สำหรับปัญหาร้ายแรง (เช่นการปฏิเสธโดยไซต์ของการจัดส่งทั้งหมดเนื่องจากผลิตภัณฑ์นอกอุณหภูมิ) หรือที่ได้รับการร้องเรียนจำนวนมากแนะนำปัญหาอย่างกว้างขวาง การตรวจสอบจะต้องเสร็จสิ้นภายในกรอบเวลาที่กำหนดและข้อเสนอแนะที่ให้ไว้กับผู้ร้องเรียนทุกที่ที่ให้รายละเอียดการติดต่อ

3.10.2	ข้อมูลการร้องเรียนจะถูกวิเคราะห์เพื่อระบุแนวโน้มที่สำคัญ หากมีการเพิ่มขึ้นหรือเกิดซ้ำ การวิเคราะห์สาเหตุจะถูกใช้เพื่อดำเนินการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องกับกิจกรรมที่มีผลต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายคุณภาพและความสมบูรณ์เพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดซ้ำ การวิเคราะห์แนวโน้มจะให้ข้อมูลกับพนักงานที่เกี่ยวข้อง		ต้องวิเคราะห์ข้อมูลการร้องเรียนของลูกค้าเพื่อระบุแนวโน้ม การวิเคราะห์สาเหตุหลักควรดำเนินการในกรณีที่มีหลักฐานของแนวโน้มที่เกิดขึ้นใหม่หรือการร้องเรียนที่ร้ายแรง ทั้งนี้เพื่อช่วยให้มั่นใจว่าปัญหาจะถูกระบุและปรับปรุงเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำเท่าที่ปฏิบัติได้ ตัวอย่างเช่น การวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกันหรือเสียหายที่จัดส่งต่อจำนวนหน่วยที่โหลดพร้อมข้อมูลตามกะหรือทีมปฏิบัติการ ข้อมูลนี้จะต้องสื่อสารกับพนักงานที่เกี่ยวข้องและอาจรวมถึงการแสดงกราฟิกบนกระดานประกาศของพนักงานหรือการอภิปรายในการประชุมการดำเนินงานตามปกติ การวิเคราะห์แนวโน้มอาจแสดงให้เห็นว่าการร้องเรียนบางอย่างเกี่ยวข้องกับการละเมิดผลิตภัณฑ์ของลูกค้า ตัวอย่างเช่นอาจมีเงื่อนไขการจัดเก็บที่ไม่ถูกต้องที่ไซต์ของลูกค้าหลังจากการจัดส่งซึ่งผลการตรวจสอบยืนยันว่าผลิตภัณฑ์ถูกส่งภายในข้อกำหนด (อุณหภูมิที่ถ่ายในเวลาที่ส่งมอบ) การวิเคราะห์สาเหตุหลักของการร้องเรียนเหล่านี้ควรดำเนินการเพื่อตรวจสอบว่าบริษัท สามารถจัดการสาเหตุพื้นฐานหรือไม่ BRCGS ได้เผยแพร่คู่มือแนวทางปฏิบัติที่ดีที่สุดแยกต่างหากในการจัดการข้อร้องเรียนซึ่งอาจซื้อจากร้านหนังสือ BRCGS (brcgsbookshop.com) หรือดูออนไลน์ที่ BRCGS เข้าร่วม (brcgsparticipate.com)
3.10.3	ระบบจะต้องแจ้งให้ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ซัพพลายเออร์หรือเจ้าของข้อร้องเรียนเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ของตนซึ่งสาเหตุของการร้องเรียนไม่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมของไซต์		เป็นที่รับรู้กันว่าบางครั้งผู้จัดจำหน่ายจะได้รับการร้องเรียนผลิตภัณฑ์จากลูกค้าที่เกิดจากข้อบกพร่องในระหว่างการผลิต มีกลไกในการรายงานข้อร้องเรียนดังกล่าวต่อผู้ผลิตหรือตัวแทนที่รับผิดชอบ
4 ไซต์และมาตรฐานอาคาร			
4.1 ที่ตั้ง, พื้นที่โดยรอบและบริเวณ			
เจตนารมณ์ของ ข้อกำหนด	**ไซต์จะต้องตั้งอยู่และบำรุงรักษาเพื่อให้การป้องกันและป้องกันอันตรายต่อผลิตภัณฑ์ ความปลอดภัยความถูกต้อง ข้อกฎหมายและคุณภาพของผลิตภัณฑ์จะไม่ถูกบุกรุก**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
4.1.1	ให้พิจารณากิจกรรมในท้องถิ่นและสิ่งแวดล้อมที่อาจมีผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์และใช้มาตรการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ ในกรณีที่ได้วางมาตรการเพื่อปกป้องไซต์จากสารปนเปื้อนที่อาจเกิดขึ้นสิ่งเหล่านี้		กิจกรรมและสภาพแวดล้อมในท้องถิ่นอาจรวมถึงพื้นที่ที่อยู่ติดกันที่มีความเสี่ยงเพิ่มขึ้นจากกิจกรรมสัตว์พาหะ (เช่นธนาคารคลองและเคล็ดลับขยะ)

XR	จะต้องได้รับการตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอเพื่อให้แน่ใจว่ามาตรการยังคงมีประสิทธิภาพ		สิ่งเหล่านี้อาจจำเป็นต่อระดับที่สูงขึ้นของการล่อหรือการกระทำของหนูป้องกันโดยสภาท้องถิ่น ในกรณีที่ที่ดินมีแนวโน้มที่จะเกิดน้ำท่วมจะต้องดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยง
4.1.2	ทุกบริเวณภายในไซต์จะสมบูรณ์และรักษามาตรฐานที่เหมาะสม ในกรณีที่หญ้าและพื้นที่ปลูกอื่น ๆ ตั้งอยู่ใกล้กับอาคารจะต้องดูแลและบำรุงรักษาอย่างสม่ำเสมอ		พื้นที่ภายนอกต้องได้รับการดูแลอย่างดีเนื่องจากสภาพของไซต์รวมอยู่ในขั้นตอนการปฏิบัติการตรวจสอบ บริเวณภายในไซต์จะต้องเก็บให้ชัดเจนทั้งขยะและพื้นที่ที่มีศักยภาพของท่าเรือหนู พื้นที่รกสามารถดึงดูดสัตว์พาหะได้ ดังนั้นในพื้นที่ที่ปลูกพวกเขาจะต้องมีแนวโน้มอย่างสม่ำเสมอ ตัวอย่างเช่นการปฏิบัติที่ดีคือการมีโซนที่ชัดเจน 0.5 เมตรระหว่างด้านล่างของพืชและผนังภายนอก พื้นที่นอกคลังสินค้าควรอยู่ในสภาพที่ป้องกันไม่ให้แอ่งน้ำขึ้นรูปและน้ำกระเด็นลงบนพาเลทในระหว่างการโหลดหรือขนถ่าย
4.1.3	อาคารจะต้องได้รับการดูแลเพื่อลดโอกาสในการเข้าของสัตว์พาหะ (เช่น การปิดผนึกช่องว่างรอบท่อ) พื้นที่ที่สะอาดและไม่มีสิ่งกีดขวางจะต้องอยู่ในสถานที่ตามผนังภายนอกของอาคารที่ใช้สำหรับการจัดเก็บผลิตภัณฑ์		การรักษาพื้นที่ให้ชัดเจนจะป้องกันไม่ให้หนูพักพิงและลดโอกาสในการถูกท่าเรือและเข้าสู่อาคารในเวลาต่อมา ด้านนอกของอาคารจะต้องได้รับการตรวจสอบและบำรุงรักษาในสภาพที่พวกเขาไม่ได้นำเสนอความเสี่ยงของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ ตัวอย่างเช่นท่อจะต้องปิดผนึกอย่างเหมาะสมเพื่อป้องกันการเข้าสู่สัตว์พาหะและจะต้องกำจัดสถานที่ทำรังนก (เช่นโดยใช้ตาข่ายที่เหมาะสม)
4.1.4	ไซต์จะถูกระบายออกอย่างเพียงพอ ในกรณีที่การระบายน้ำตามธรรมชาติไม่เพียงพอจะต้องติดตั้งการระบายน้ำเพิ่มเติม		การระบายน้ำจะต้องได้รับการออกแบบและบำรุงรักษาเพื่อลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ ระบบระบายน้ำจะไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ (เช่น จากการรั่วไหลที่อาจเกิดขึ้น) เมื่อผ่านหรือผ่านพื้นที่จัดเก็บ และต้องป้องกันการซึมผ่านของน้ำและสารปนเปื้อนอื่น ๆ
4.1.5 X	ในกรณีที่ดำเนินการจัดเก็บภายนอกจะต้องลดน้อยที่สุดและป้องกันสิ่งของจากการปนเปื้อนและการเสื่อมสภาพ		การจัดเก็บผลิตภัณฑ์ภายนอกเป็นที่ยอมรับเฉพาะในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ไม่มีความเสี่ยงต่อความเสียหายจากสภาพอากาศ (เช่นวัสดุก่อสร้างหรือถังน้ำผลไม้)

4.2 การรักษาความปลอดภัยและการป้องกันผลิตภัณฑ์			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ความปลอดภัยของไซต์จะรับประกันความปลอดภัยและความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
4.2.1	การประเมินความเสี่ยงเฉพาะไซต์ (การประเมินภัยคุกคาม) จะต้องดำเนินการเพื่อระบุความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ที่จัดขึ้นในสถานที่ในการจัดเก็บหรือบนยานพาหนะและการควบคุมที่เหมาะสมจะต้องดำเนินการ การประเมินภัยคุกคามจะรวมถึงภัยคุกคามภายในและภายนอกและจะต้องได้รับการตรวจสอบในความถี่ที่เหมาะสมหรืออย่างน้อยทุกปี นอกจากนี้ยังจะต้องได้รับการตรวจสอบเมื่อใดก็ตามที่: • ความเสี่ยงใหม่เกิดขึ้น (เช่น มีการเผยแพร่หรือระบุภัยคุกคามใหม่) • เหตุการณ์เกิดขึ้นซึ่งเกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หรือการป้องกันผลิตภัณฑ์		การประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัย (การประเมินภัยคุกคาม) จะคำนึงถึงความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นจากการปนเปื้อนที่เป็นอันตรายการป่าเถื่อนส่งผลให้เกิดการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์และการโจรกรรม การประเมินภัยคุกคามจำเป็นต้องพิจารณาทั้งภัยคุกคามภายนอก (เช่น บุคคลหรือองค์กรที่สามารถเข้าถึงไซต์ อาคาร หรือผลิตภัณฑ์) และภัยคุกคามภายในโดยไม่ได้รับอนุญาต เช่น การปลอมแปลงที่เป็นอันตรายโดยเจ้าหน้าที่ที่ได้รับอนุญาตให้เข้าสถานที่ แต่ละพื้นที่ (เช่นคลังสินค้าพื้นที่จัดเก็บภายนอก) จะต้องได้รับการประเมินในแง่ของความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ ช่องโหว่ของผลิตภัณฑ์ที่บรรจุจะขึ้นอยู่กับลักษณะของบรรจุภัณฑ์ รายละเอียดของระบบไอทีและการปกป้องข้อมูลควรรวมอยู่ในการประเมินด้วย เพื่อป้องกันการเข้าถึงโดยไม่ได้รับอนุญาตที่ไซต์ที่เป็นไปได้ควรปิดล้อมอย่างเต็มที่และล็อคประตูเมื่อไม่ต้องใส่ ในกรณีที่ไม่สามารถทำได้ (เช่น ในกรณีที่ไซต์ไม่มีรั้วรอบขอบชิดหรือรั้วรอบขอบชิด) ผลลัพธ์ของการประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยต้องเป็นแผนการประเมินภัยคุกคามซึ่งมีรายละเอียดดังนี้ ความเสี่ยงที่ระบุ กลยุทธ์การบรรเทาปัญหา เช่น ขั้นตอนการปฏิบัติหรือกลไกที่ใช้เพื่อหลีกเลี่ยงหรือลดความเสี่ยงที่ระบุ แผนการประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของไซต์ (การประเมินภัยคุกคาม) จะต้องได้รับการตรวจสอบเป็นระยะ ตัวอย่างเช่น: เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงไซต์หรืออาคาร เมื่อข่าวกรองตลาดใหม่ระบุภัยคุกคามใหม่หรือที่เปลี่ยนแปลง หลังจากเหตุการณ์ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หรือระบบป้องกันผลิตภัณฑ์ซึ่งอาจรวมถึงเหตุการณ์ทุกรูปแบบรวมถึงข้อร้องเรียนของลูกค้าที่ระบุว่ามาตรการป้องกันผลิตภัณฑ์ในปัจจุบันไม่ได้ผล อย่างน้อยทุกปี

				บันทึกการตรวจสอบจะต้องพร้อมใช้งานสำหรับการตรวจสอบ
4.2.2 XD		การเข้าถึงไซต์โดยพนักงานผู้รับเหมาและผู้เข้าชมจะถูกควบคุมและระบบการรายงานผู้เข้าชมจะต้องอยู่ในสถานที่		การเข้าถึงของพนักงานจะถูกควบคุม (เช่นผ่านประตูรักษาความปลอดภัยที่ตรวจสอบระบบบัตรเข้าหรือการรับ) การเยี่ยมคนขับจะต้องไม่สามารถเข้าถึงพื้นที่จัดเก็บได้โดยไม่ถูกจำกัด (สิ่งนี้อาจไม่เหมาะสำหรับผู้ประกอบการขนส่ง)
4.2.3		บริษัทจะต้องจัดทำเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติการรักษาความปลอดภัยของไซต์ พนักงานจะได้รับการฝึกอบรมในขั้นตอนการปฏิบัติการรักษาความปลอดภัยของไซต์และสนับสนุนให้ตั้งคำถามหรือรายงานผู้เข้าชมที่ไม่สามารถระบุได้หรือไม่รู้จัก		ขั้นตอนการปฏิบัติการรักษาความปลอดภัยของไซต์จะต้องจัดทำเอกสารและควรคำนึงถึงสิ่งต่อไปนี้: ซึ่งพนักงานได้รับอนุญาตให้เข้าถึงพื้นที่ปฏิบัติการและพื้นที่จัดเก็บ พื้นที่จัดเก็บวัสดุที่ละเอียดอ่อน (เช่น พื้นที่การจัดการผลิตภัณฑ์แบบเปิด พื้นที่บำรุงรักษา พื้นที่จัดเก็บเอกสาร) และการจำกัดการเข้าถึงพื้นที่เหล่านี้ พื้นที่ใดที่ควรล็อกเมื่อไม่ใช้งาน จุดเข้าใช้งานที่กำหนดซึ่งควรได้รับการตรวจสอบหรือล็อคโดยตรงด้วยตัวอย่างเช่นกุญแจที่ออกให้กับบุคลากรที่ได้รับการเสนอชื่อหรือล็อครหัสคีย์ จะมีขั้นตอนการปฏิบัติการรายงานผู้เข้าชม เมื่อผู้เยี่ยมชมหรือคอนแทคเตอร์มาถึงสถานที่พวกเขาไม่ควรเข้าสู่พื้นที่เก็บข้อมูลหรือพื้นที่แจกจ่ายโดยไม่ต้องรายงานต่อตัวแทนไซต์ก่อนเพื่อให้ทราบถึงกฎของไซต์ พนักงานทุกคนจะได้รับการฝึกอบรมในขั้นตอนการปฏิบัติการรักษาความปลอดภัยของ บริษัท และการฝึกอบรมนี้จะเป็นส่วนหนึ่งของการเตรียมการรักษาความปลอดภัย พนักงานควรได้รับการสนับสนุนให้สอบถามหรือรายงานบุคคลที่ไม่รู้จักในสถานที่ ข้อกำหนดนี้จะไม่กระทบต่อความปลอดภัยส่วนบุคคลของพนักงานและกิจกรรมที่น่าสงสัยควรส่งต่อไปยังเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยที่พวกเขามีอยู่เสมอ พื้นที่จัดเก็บภายนอกทั้งหมดจะต้องปลอดภัย ข้อควรระวังด้านความปลอดภัยที่อาจเหมาะสมกับการประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยที่มีเอกสารได้แก่ การรักษาความปลอดภัย Gatehouse, กล้องวงจรปิด, การเข้าถึงปุ่มกดประตูและรั้วเขตแดน
4.2.4		ผู้รับเหมาและผู้เยี่ยมชมรวมถึงผู้ขับขี่ จะต้องตระหนักถึงขั้นตอนการปฏิบัติทั้งหมดในการเข้าถึงสถานที่และ		ผู้รับเหมาและผู้เยี่ยมชม (รวมถึงผู้ขับขี่) จะต้องตระหนักถึงข้อ จำกัด การเข้าถึงทั้งหมดและ

		ข้อกำหนดของพื้นที่ที่พวกเขากำลังเยี่ยมชม โดยมีการอ้างอิงพิเศษถึงอันตรายและการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ที่อาจเกิดขึ้น ผู้รับเหมาที่ทำงานในพื้นที่จัดเก็บผลิตภัณฑ์จะเป็นความรับผิดชอบของบุคคลที่ได้รับการแต่งตั้ง		ขั้นตอนการปฏิบัติที่เกี่ยวข้อง เมื่อผู้เข้าชมหรือผู้รับเหมาเข้ามาในสถานที่พวกเขาไม่ควรเข้าสู่พื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์โดยไม่ต้องรายงานต่อตัวแทนไซต์ก่อนซึ่งจะทำให้พวกเขาตระหนักถึงกฎของไซต์และออกชุดป้องกันหากจำเป็น ผู้เข้าชมควรได้รับแจ้งถึงอันตรายและปัญหาการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ที่อาจเกิดขึ้นและการควบคุมเฉพาะพื้นที่ที่พวกเขาจะถูกเยี่ยมชมก่อนที่จะเข้าสู่ไซต์ ผู้รับเหมาที่เยี่ยมชมเป็นประจำควรได้รับการฝึกอบรมในระดับเดียวกับพนักงานและบันทึกการฝึกอบรมที่เก็บรักษาไว้ ผู้เข้าชมและผู้รับเหมาที่ทำงานในการจัดการผลิตภัณฑ์หรือพื้นที่เก็บข้อมูลควรได้รับการตรวจสอบโดยบุคคลที่ได้รับการเสนอชื่อ ผู้เข้าชมทุกคนต้องมีคนในสถานที่ที่รับผิดชอบในการดูแลงานและการกระทำของพวกเขา
4.3 พื้นที่, การไหลของผลิตภัณฑ์และการแบ่งแยก - การนำเข้าผลิตภัณฑ์, การจัดการ, พื้นที่การจัดเก็บและการจัดส่ง				
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด		**การออกแบบและเค้าโครงของสถานที่จะให้สภาพแวดล้อมการทำงานที่ป้องกันความเสี่ยงที่จะเกิดความเสียหายของผลิตภัณฑ์และอำนวยความสะดวกด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้อง ข้อกฎหมาย คุณภาพและความสมบูรณ์**		
ข้อ		**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
4.3.1		จะมีแผนที่หรือแผนปัจจุบันของไซต์ทั้งหมด (รวมถึงพื้นที่จัดเก็บภายในและภายนอกและลาน) ซึ่งกำหนด: • จุดเข้าใช้งานสำหรับบุคลากร • เส้นทางการเดินทางสำหรับบุคลากรและผลิตภัณฑ์ • สิ่งอำนวยความสะดวกของพนักงาน • เส้นทางการกำจัดของเสีย • โฟลว์กระบวนการ • พื้นที่จัดเก็บ (พื้นที่โดยรอบแช่เย็นและแช่แข็ง) • พื้นที่ขนถ่ายสารเคมี (เช่น พื้นที่เก็บแบตเตอรี่)		จุดประสงค์ของแผนผังไซต์คือการให้ภาพรวมของสถานที่ทั้งหมดภายในไซต์และการเคลื่อนไหวของผลิตภัณฑ์และผู้คน จากนั้นสามารถใช้เพื่อสนับสนุนการประเมินความเสี่ยงของไซต์และการป้องกันการปนเปื้อนที่ตามมา ตัวอย่างเช่น โดยการระบุตำแหน่งที่ตั้ง (เช่น สถานที่จัดการผลิตภัณฑ์ที่เปิดอยู่) ซึ่งอาจทำให้เกิดอันตรายที่อาจเกิดขึ้นได้ (เช่น คราบจากควันในพื้นที่จัดเก็บแบตเตอรี่) แผนผังไซต์คาดว่าจะแสดงให้เห็นถึงที่ตั้งของสิ่งอำนวยความสะดวกและกิจกรรมที่สำคัญตามรายละเอียดในข้อกำหนด หากจำเป็นต้องอนุญาตให้เข้าถึงผ่านพื้นที่จัดเก็บการปฏิบัติที่ดีคือการระบุทางเดินที่กำหนด เมื่อใดก็ตามที่เป็นไปได้สิ่งอำนวยความสะดวกทั้งหมดควรได้รับการออกแบบและจัดตำแหน่งเพื่อให้การเคลื่อนไหวของบุคลากรเป็นเส้นทางที่เรียบง่ายและมีเหตุผล มันมักจะมีประโยชน์ในการใส่ข้อมูลที่จำเป็นบนแผนที่ที่ทับซ้อนกันหลายแทนที่จะเป็นไดอะแกรมเดียว สิ่งนี้เป็นที่ยอมรับหากข้อมูลที่จำเป็นทั้งหมดได้รับการบันทึกไว้อย่างชัดเจน
4.3.2		สถานที่จะช่วยให้มีพื้นที่ทำงานเพียงพอเพื่อให้การดำเนินงานทั้งหมดสามารถดำเนินการได้อย่างถูกต้อง		รูปแบบทางกายภาพและการไหลของกระบวนการวัสดุและบุคลากรจะต้องระบุออกแบบจัดการและ

XD	ภายใต้เงื่อนไขที่ถูกสุขลักษณะที่ปลอดภัยและป้องกันความเสี่ยงของความเสียหายของผลิตภัณฑ์		บำรุงรักษาเพื่อปกป้องความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์และป้องกันความเสียหาย สถานที่จะช่วยให้พื้นที่ทำงานเพียงพอและความจุการจัดเก็บเพื่อให้การดำเนินงานทั้งหมดจะดำเนินการอย่างถูกต้องภายใต้เงื่อนไขที่ปลอดภัยและถูกสุขลักษณะ ตัวอย่างเช่นการจัดเก็บเครื่องทำความเย็นที่เต็มไปอาจทำให้ประตูถูกเปิดทิ้งไว้เป็นเวลานานเนื่องจากความยากลำบากในการเข้าถึงวัสดุที่จำเป็น สิ่งนี้จะนำไปสู่ความไม่สอดคล้อง ควรพิจารณากิจกรรมทั้งหมดในพื้นที่รวมถึงการตรวจสอบการทำความสะอาดการจัดการสัตว์พาหะและการบำรุงรักษา
4.3.3	สิ่งอำนวยความสะดวกในการจัดเก็บที่แยกอย่างเพียงพอจะพร้อมใช้งานเพื่อให้ผลิตภัณฑ์ที่เข้ากันไม่ได้สามารถแยกได้อย่างมีประสิทธิภาพหากจำเป็นเพื่อลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนหรือการปนเปื้อนข้าม		ผลิตภัณฑ์ที่มีแนวโน้มที่จะต้องมีการจัดเก็บแยกเพื่อปกป้องผู้อื่นอาจรวมถึงผลิตภัณฑ์ที่: มีกลิ่นหอมมาก (เช่น สี, วัสดุทำความสะอาดบางอย่าง) เป็นพิษ (เช่น สารกำจัดสัตว์พาหะ) ไวไฟ (เช่น ไม้ขีดไฟ ดอกไม้ไฟ) สารก่อภูมิแพ้ (เช่น กระสอบถั่วลิสง) นอกจากนี้ยังใช้กับผลิตภัณฑ์ในการขนส่ง
4.3.4 Xd	การวางตำแหน่งของเครื่องจักรอุปกรณ์สิ่งอำนวยความสะดวกและบริการของไซต์หากให้ไว้จะไม่เป็นอันตรายต่อความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์และจะป้องกันการปนเปื้อนและความเสียหายของผลิตภัณฑ์		รูปแบบทางกายภาพของอุปกรณ์จะต้องระบุออกแบบจัดการและบำรุงรักษาเพื่อปกป้องความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์และป้องกันความเสียหาย
4.3.5 Xd	วิธีการจัดการที่เหมาะสมและเพียงพอจะต้องให้ในพื้นที่ที่อาจเกิดควันขึ้น (เช่น พื้นที่ชาร์จแบตเตอรี่) พื้นที่เหล่านี้จะถูกแยกออกจากพื้นที่จัดเก็บผลิตภัณฑ์		พื้นที่ที่ควันอาจสะสมจะต้องระบายอากาศได้ดีเพื่อให้แน่ใจว่าการสะสมของควันที่อาจเกิดขึ้นไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ภายในพื้นที่เหล่านั้น
4.3.6	สถานที่จัดเก็บที่เหมาะสมจะต้องจัดให้มีการควบคุมและจัดเก็บสารเคมีทำความสะอาดและบำรุงรักษาและไซต์เพื่อที่พวกเขาจะไม่ประนีประนอมต่อความปลอดภัยความถูกต้องข้อกฎหมายคุณภาพและความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์		ควรใช้ตู้หรือตู้ล็อคแยกต่างหากเพื่อให้วัสดุทำความสะอาดและบำรุงรักษาแยกออกจากอาหารบรรจุภัณฑ์หรือสินค้าอุปโภคบริโภค
4.3.7 X	สิ่งอำนวยความสะดวกในการทำความสะอาด (เช่น สำหรับการล้างถาด) จะต้องแยกออกจากการจัดการและจัดเก็บผลิตภัณฑ์อย่างเพียงพอ		ในกรณีที่มีสิ่งอำนวยความสะดวกในการทำความสะอาดพวกเขาจะปกป้องความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์และป้องกันการปนเปื้อนหรือความเสียหายของผลิตภัณฑ์
4.3.8	ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์มีความอ่อนไหวต่อความเสียหายจากสภาพอากาศ ยานพาหนะจะต้องถูกโหลดและขนถ่าย		เมื่อประเมินช่องโหว่ของความเสียหายจากสภาพอากาศบริษัทควรคำนึงถึง:

	ในเบย์ที่ครอบคลุมเพื่อปกป้องผลิตภัณฑ์หรือมาตรการที่มีประสิทธิภาพอื่น ๆ		ลักษณะของผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่ (เช่นรายการไฟฟ้าอาหารแห้ง) ประเภทของบรรจุภัณฑ์ - การป้องกันใดที่มีให้และความเสี่ยงที่จะเกิดความเสียหาย (เช่นการเกิดสนิมของเคานส์ความเสียหายของฉลาก) ระดับการป้องกันที่ราคาไม่แพงเมื่อส่งมอบ (เช่นการตัดพาเลทที่มีประสิทธิภาพ) ช่องโหลดที่ครอบคลุมเบาะท่าเรือและท่าเรือที่ปิดล้อมคาดว่าจะอยู่ในสภาพการทำงานส่วนใหญ่ ในกรณีที่ใช้การโหลดแบบเปิดไซต์จะต้องมีการประเมินความเสี่ยงเพื่อให้แน่ใจว่ามีการปกป้องผลิตภัณฑ์
4.3.9	โครงสร้างชั่วคราวที่สร้างขึ้นในระหว่างการทำงานอาคารหรือการปรับปรุงใหม่จะต้องได้รับการออกแบบและตั้งอยู่เพื่อหลีกเลี่ยงสัตว์พาหะและมั่นใจในความปลอดภัยและความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์		โครงสร้างชั่วคราว (เช่นสิ่งก่อสร้างระหว่างการก่อสร้างหรือตกแต่งใหม่) จะต้องได้รับการออกแบบและตั้งอยู่เพื่อหลีกเลี่ยงการท่าเรือสัตว์พาหะสภาพที่ไม่ถูกสุขลักษณะและการปนเปื้อนที่อาจเกิดขึ้นของผลิตภัณฑ์ ตัวอย่างเช่นในกรณีที่ผนังต้องเคาะผ่านระหว่างการติดตั้งหรืองานขยายความสมบูรณ์ของหน่วยจะต้องเก็บรักษาไว้เพื่อหลีกเลี่ยงการเข้าของสัตว์พาหะและนั่งร้านที่ใช้ในพื้นที่เก็บผลิตภัณฑ์จะต้องมีมาตรฐานด้านสุขอนามัยที่เหมาะสม การประเมินความเสี่ยงของกิจกรรมหรือโครงสร้างชั่วคราวควรเสร็จสิ้นก่อนที่จะแนะนำ
4.4 โครงสร้าง- การนำเข้าผลิตภัณฑ์, การจัดการ, การจัดเก็บและพื้นที่การจัดส่ง			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**การก่อสร้างและบำรุงรักษาสิ่งอำนวยความสะดวกในการจัดการและจัดเก็บผลิตภัณฑ์จะต้องสอดคล้องกับกิจกรรมที่ดำเนินการโดยไซต์และจะไม่มีผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
4.4.1 Xd	ผนัง พื้น เพดานและงานท่อจะต้องอยู่ในสภาพดีและจะต้องสามารถรักษาความสะอาดได้		ผนังในการบริโภคผลิตภัณฑ์การจัดการการจัดเก็บและการจัดส่งจะต้องเก็บไว้ในสภาพเสียงและจะง่ายต่อการทำความสะอาดและในกรณีที่จำเป็นในการฆ่าเชื้อ ตัวอย่างเช่นผนังจะต้องเรียบและไร้ที่ติด้วยพื้นผิวที่ปิดสนิทอยู่ในสภาพที่ดีของการซ่อมแซมและเป็นอิสระจากสีผลัด ควรหลีกเลี่ยงผนังกระเบื้อง แต่ถ้ามีพวกเขาควรอยู่ในสภาพดีและไม่แตกหรือหลวม หิ้งควรเก็บไว้ให้น้อยที่สุดหรือออกแบบด้วยความลาดชันเพื่อหลีกเลี่ยงการเก็บฝุ่น พื้นผิวหรือมุมผนังที่อ่อนแอ เช่น จุดที่ยานพาหนะผ่านเข้ามาใกล้ ควรได้รับการปกป้องจากความเสียหาย (เช่นด้วยการชุบโลหะหรือสิ่งกีดขวางที่ปิดสนิท)

4.4.2 Xd	พื้นจะต้องได้รับการออกแบบเพื่อตอบสนองความต้องการของการดำเนินงานและตามความเหมาะสมทนต่อวัสดุและวิธีการทำความสะอาด จะต้องรักษาและบำรุงรักษาในการซ่อมแซมที่ดี		พื้นในการบริโภคผลิตภัณฑ์การจัดการการจัดเก็บและการจัดส่งจะต้องเก็บไว้ในสภาพเสียง พวกเขาจะง่ายต่อการทำความสะอาดและในกรณีที่จำเป็นฆ่าเชื้อ พื้นจะต้องสร้างขึ้นจากวัสดุที่ไร้ที่ติ, hardwearing, ซ่อมแซมได้และทนต่อการโจมตีทางเคมีเพื่อให้พวกเขาสามารถทนต่อขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดที่เหมาะสม
4.4.3 Xd	ในกรณีที่จำเป็นต้องระบายน้ำ จะต้องได้รับการออกแบบและบำรุงรักษาเพื่อลดความเสี่ยงของความเสียหายหรือการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์และไม่ส่งผลต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์คุณภาพความถูกต้องข้อกฎหมาย <u>หรือความสมบูรณ์</u>		ท่อระบายน้ำและท่อจะมีขนาดดังกล่าวที่พวกเขาเป็นอิสระทำงานและไม่ต้องรับผิดในสำรองและก่อให้เกิดน้ำท่วม. ระบบระบายน้ำต้องไม่เป็นความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์ (เช่น จากการรั่วไหลที่อาจเกิดขึ้น) เมื่อผ่านหรือผ่านพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์ หากเป็นไปได้การออกแบบอุปกรณ์จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่ากระบวนการน้ำเสีย (เช่นการระบายน้ำคอนเดนเสทจากเครื่องทำความเย็นหรือพื้นที่ควบคุมอุณหภูมิ) จะไปที่ท่อระบายน้ำโดยตรงเพื่อลดความเสี่ยงการปนเปื้อน ในกรณีที่มีการใช้น้ำจำนวนมาก (เช่นการทำความสะอาดเปียก) และท่อตรงไปยังท่อระบายน้ำเป็นไปไม่ได้พื้นจะต้องมีการตกอย่างเพียงพอเพื่อรับมือกับการไหลของน้ำทิ้ง (เช่นไม่ควรมีน้ำไหล) เนื่องจากถือเป็นอันตรายจากการกระเด็นและดังนั้นจึงมีความเสี่ยงการปนเปื้อน
4.4.4 Xd	น้ำประปาทั้งหมดที่ใช้สำหรับการทำความสะอาดหรือเกี่ยวข้องกับการดำเนินการใด ๆ ในการจัดเก็บผลิตภัณฑ์ <u>(รวมถึงการล้างมือ)</u> จะต้องสามารถใช้งานได้ <u>ณ จุดใช้งานหรือไม่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนข้อกฎหมายที่บังคับใช้ น้ำจะต้อง</u>ดึงมาจากแหล่งจ่ายหลักหรือได้รับการปรับคุณภาพที่เหมาะสมตามแหล่งที่มา		น้ำที่ใช้จะต้องให้ในปริมาณที่เพียงพอ (เช่น สำหรับการทำความสะอาด) ไม่มีความเสี่ยงการปนเปื้อน (เช่นสามารถ potable) และสอดคล้องกับกฎหมายที่เกี่ยวข้องโดยได้รับการปฏิบัติที่เหมาะสมหรือดึงมาจากแหล่งจ่ายไฟหลัก ในกรณีที่กฎหมายกำหนดให้แหล่งน้ำส่วนตัวและโรงบำบัดควรได้รับการอนุมัติจากหน่วยงานท้องถิ่นหรือระดับชาติ ความถี่ของการวิเคราะห์น้ำจะต้องขึ้นอยู่กับความเสี่ยงรวมถึง: ข้อมูลในอดีต แหล่งที่มาของน้ำ (เช่นแหล่งจ่ายไฟหลักหรือหลุมเจาะ) ข้อกังวลเฉพาะไซต์ (เช่น ระยะเวลาการจัดเก็บน้ำหรือการใช้ท่อตะกั่ว) การบำบัดที่มอบให้กับน้ำ การใช้งาน น้ำคาดว่าจะเป็นไปข้อกฎหมายแห่งชาติ (เช่น คำสั่งของสหภาพยุโรป 98/83 / EC และการแก้ไขที่ตามมา) หรือในกรณีที่ไม่มีสิ่งนี้ด้วยมาตรฐานองค์การอนามัยโลก (WHO) สำหรับน้ำดื่ม ขอบเขตของการทดสอบที่เสร็จสมบูรณ์โดยไซต์ควรขึ้นอยู่กับความเสี่ยง ตัวอย่างเช่น:

			หากไซต์มีท่อนำการทดสอบควรรวมถึงการปรากฏตัวและความเข้มข้นของตะกั่ว หากข้อมูลในอดีตหรือข้อมูลที่เผยแพร่บ่งชี้ว่าอุปทานในภูมิภาคมีไนเตรตในระดับสูงการทดสอบควรรวมข้อมูลนี้ ในกรณีที่กฎหมายอนุญาตให้ใช้น้ำดื่มไม่ได้โดยเฉพาะน้ำจะต้องเป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมายทั้งหมดสำหรับกระบวนการนั้น ไซต์จะต้องจัดตั้งขึ้นผ่านกระบวนการ HACCP ที่น้ำไม่มีความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้าย (เช่นโดยการแนะนำสารเคมีปนเปื้อน) หรือผลิตภัณฑ์อื่น ๆ ภายในสภาพแวดล้อมการประมวลผล
4.4.5 Xd	ช่องว่างของอาคารจะสามารถเข้าถึงได้สำหรับการตรวจสอบและการทำความสะอาดตามความเหมาะสม		วัตถุประสงค์ของข้อกำหนดนี้คือเพื่อป้องกันไม่ให้ช่องว่างกลายเป็นไซต์ที่มีศักยภาพสำหรับการรบกวน ในปัจจุบันช่องว่างจะรวมอยู่ในการตรวจสอบสัตว์พาหะ
4.4.6 X	ต้องมีแสงสว่างเพียงพอสำหรับทุกพื้นที่ทำงาน แสงที่เหมาะสมและเพียงพอจะต้องให้เพื่อให้การตรวจสอบที่มีประสิทธิภาพของผลิตภัณฑ์และการทำความสะอาดที่มีประสิทธิภาพ		แสงที่เพียงพอจะต้องให้: พนักงานที่จะสามารถตรวจสอบคุณภาพและข้อบกพร่อง การทำงานที่ถูกต้องของกระบวนการ การทำความสะอาดที่มีประสิทธิภาพ แนวทางอุตสาหกรรมระบุว่าโดยทั่วไปควรจัดเตรียมและบรรจุพื้นที่ให้มีความเข้มขั้นต่ำ 200 ลักซ์ในขณะที่พื้นที่ตรวจสอบต้องการแสงสว่างที่สูงขึ้นเช่น 500 หรือ 750 ลักซ์ ต้องพิจารณาทุกพื้นที่เช่นแสงที่ไม่ดีในพื้นที่เก็บข้อมูลอาจเป็นอุปสรรคต่อการทำความสะอาดหรือการตรวจสอบที่มีประสิทธิภาพ
4.4.7 Xd	หลอดไฟและไฟแถบทั้งหมดที่เสี่ยงต่อการแตกหักรวมถึงหลอดไฟดักแมลงจะต้องมีฝาครอบพลาสติกหรือการเคลือบป้องกันแตก ในกรณีที่ไม่สามารถให้การป้องกันเต็มรูปแบบได้ระบบการจัดการแก้วจะต้องคำนึงถึงเรื่องนี้		เมื่อประเมินความเปราะบางของไฟให้พิจารณาความเสี่ยงที่จะเกิดไฟเสียหายระหว่างพาเลทหรือการเคลื่อนไหวของผลิตภัณฑ์ ควรมีนโยบายและขั้นตอนการปฏิบัติการจัดการกระจกสำหรับการควบคุมกระจก (และยังเปราะและพลาสติกแข็งเซรามิกและวัสดุที่คล้ายกัน) รวมถึงการตรวจสอบและควบคุมการแตกหักของแก้ว (ดูข้อ 7.4.1)
4.4.8 Xd	ในกรณีที่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนจากการแตกหักของหน้าต่างกระจก หน้าต่างกระจกจะต้องได้รับการปกป้องจากการแตกหักหรือผลิตภัณฑ์จะได้รับการคุ้มครองอย่างเพียงพอ		หน้าต่างอาจได้รับการป้องกันจากการแตกหักโดยใช้ฟิล์มพลาสติกหรือลวดตาข่าย

4.4.9 Xd	อาคารจะต้องพิสูจน์ได้เหมาะสมต่อการเข้ามาของสัตว์พาหะทั้งหมด ซึ่งรวมถึงตามความเหมาะสม: • การคัดกรองหน้าต่างที่ออกแบบมาเพื่อเปิดสำหรับการระบายอากาศ • การจัดหาประตูภายนอกที่มีความกระชับหรือพิสูจน์ได้อย่างเพียงพอ • ในกรณีที่ประตูภายนอกไปยังพื้นที่จัดเก็บถูกเปิดไว้เนื่องจากการออกแบบอาคารหรือข้อกำหนดในการดำเนินงานไซต์จะต้องใช้ความระมัดระวังที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการเข้าของสัตว์พาหะเมื่อประตูเหล่านี้มีการใช้งาน (และปิดเมื่อไม่ใช้งาน) • ตะแกรงที่พอดีและกับดักเพื่อระบายน้ำและป้องกันสัตว์พาหะเข้าสู่พื้นที่ • การป้องกันหลังคาจากการเกาะของนกและการทำรัง		ในกรณีที่มีความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์เช่นในการจัดการผลิตภัณฑ์หรือพื้นที่จัดเก็บหน้าต่างและกระจกหลังคาที่ออกแบบมาเพื่อเปิดเพื่อวัตถุประสงค์ในการระบายอากาศจะต้องได้รับการตรวจสอบอย่างเพียงพอเพื่อป้องกันอันตรายเช่นสัตว์พาหะหรือฝุ่น (เช่นการใช้ตาข่ายที่มีขนาดเหมาะสมเพื่อให้ครอบคลุมหน้าต่าง) ผู้ประกอบการควบคุมสัตว์พาหะควรให้คำแนะนำเกี่ยวกับข้อควรระวังที่จะต้องดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงของการเข้าโดยสัตว์พาหะ ข้อเสนอแนะที่คาดว่าจะดำเนินการ. ในกรณีที่ประตูภายนอกไปยังพื้นที่ผลิตภัณฑ์ปิดล้อมถูกเปิดเนื่องจากการออกแบบการก่อสร้างของไซต์หรือที่ประตูถูกเปิดในขณะที่ถ่ายเทการจัดส่งต้องใช้ความระมัดระวังที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการเข้าของสัตว์พาหะ ผ้าม่านแถบเป็นวิธีทั่วไปในการให้การป้องกันนี้ซึ่งมีข้อ จำกัด ในการออกแบบก่อสร้าง อย่างไรก็ตามสิ่งเหล่านี้จะต้องได้รับการควบคุมอย่างเพียงพอเพื่อให้แน่ใจว่าการพิสูจน์อักษรที่มีประสิทธิภาพ (เช่นต้องไม่เสียหายหรือสูญหายพวกเขาจะต้องไปถึงพื้นและต้องใช้อย่างถูกต้อง) ประตูกลไกและอิเล็กทรอนิกส์ให้การป้องกันเพิ่มเติมเมื่อประตูมีการใช้งานอย่างต่อเนื่อง ในกรณีที่ใช้แล้วควรรวมอยู่ในโปรแกรมการบำรุงรักษาตามแผนหรือตามสภาพ (เช่นควรบำรุงรักษาและซ่อมแซมให้ตรงเวลา) การระบายน้ำจะต้องได้รับการออกแบบและบำรุงรักษาเพื่อให้แน่ใจว่าความเสี่ยงการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์จะลดลง ตัวอย่างเช่นการออกแบบการระบายน้ำอาจรวมถึงวิธีการป้องกันสัตว์พาหะเข้า ไซต์ (หรือผู้รับเหมาจัดการสัตว์พาหะ) ควรใช้วิธีการประเมินความเสี่ยงเพื่อตรวจสอบว่ามีศักยภาพในการเข้าของนกหรือสำหรับ roosting และการทำรังที่พื้นที่โหลดหรือขนถ่ายและเพื่อประเมินมาตรการที่จำเป็นในการลดความเสี่ยง ความคาดหวังที่นี่ไม่จำเป็นต้องสร้างหรือกำหนดค่าสิ่งอำนวยความสะดวกใหม่ แต่ความตั้งใจคือการรับรู้ปัญหาที่อาจเกิดขึ้นและทำตามขั้นตอนการปฏิบัติเพื่อลบหรือลดความเสี่ยงเหล่านี้จากนก (ดูส่วนที่ 6.6 สำหรับรายละเอียดเกี่ยวกับการจัดการสัตว์พาหะ)
4.4.10 Xd	เงื่อนไขของโครงสร้างอาคารจะต้องได้รับการตรวจสอบผ่านการตรวจสอบเอกสาร การซ่อมแซมและการปรับปรุงจะต้องกำหนดเป็นแผนงาน		การตรวจสอบผ้าอาคารควรเสร็จสมบูรณ์เป็นส่วนหนึ่งของการตรวจสอบสุขอนามัยทั่วไปหรือเป็นส่วนหนึ่งของสภาพแวดล้อมของไซต์เอกสารและการตรวจสอบอุปกรณ์ที่จำเป็นในข้อ 3.2.5 ความถี่จะขึ้นอยู่กับสภาพทั่วไปของอาคารและความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ที่จัดการ โดยทั่วไปการตรวจสอบควรเสร็จสิ้นอย่างน้อยทุก 3 เดือน

4.5 สิ่งอำนวยความสะดวก			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**สิ่งอำนวยความสะดวกของพนักงานจะเพียงพอที่จะรองรับจำนวนบุคลากรที่ต้องการและออกแบบและดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ สิ่งอำนวยความสะดวกดังกล่าวจะต้องอยู่ในสภาพที่ดีและสะอาดและตรงตามข้อกำหนดทางกฎหมายที่บังคับใช้**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
4.5.1	ห้องน้ำทั้งหมดจะต้องจัดเตรียมสิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือซึ่งประกอบด้วย: • อ่างล้างหน้าพร้อมสบู่และน้ำในอุณหภูมิที่เหมาะสม • สิ่งอำนวยความสะดวกการทำมือแห้งด้วยที่เพียงพอ • ป้ายการล้างมือ		สิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือในห้องน้ำต้องติดตั้งสิ่งต่อไปนี้: คำแนะนำที่เหมาะสมสำหรับการใช้งานโดยพิจารณาจากความต้องการด้านภาษาของพนักงาน (เช่นคำแนะนำเกี่ยวกับ pictorial) น้ำในปริมาณที่เพียงพอและที่อุณหภูมิที่เหมาะสม แนวทางของ WHO เกี่ยวกับสุขอนามัยของมือในการดูแลสุขภาพ (แนะนำโดย Codex Alimentarius) เน้นว่าน้ำอุ่นมีประสิทธิภาพในการทำความสะอาดมากกว่าน้ำเย็นโดย 40 ° C มีประสิทธิภาพมากกว่า 20 ° C นอกจากนี้ยังระบุว่าน้ำอุ่นเป็นที่นิยมสำหรับน้ำร้อนเพราะการสัมผัสกับน้ำร้อนซ้ำ ๆ จะเพิ่มความเสี่ยงของโรคผิวหนัง (โดยทั่วไปแล้วน้ำอุ่นสบายถือว่าประมาณ 45 ° C) สารละลายสบู่เหลวหรือโฟม สิ่งอำนวยความสะดวกการอบแห้งด้วยมือที่ถูกสุขลักษณะที่เหมาะสม (ไม่ว่าจะเป็นผ้าเช็ดมือแบบใช้ครั้งเดียวหรือเครื่องเป่ามือที่ออกแบบมาและตั้งอยู่) ผ้าขนหนูลูกกลิ้งไม่เป็นที่ยอมรับเนื่องจากไม่ได้ใช้เพียงครั้งเดียว หากใช้ผ้าเช็ดตัวแบบใช้ครั้งเดียวควรออกแบบและหาช่องเก็บที่เหมาะสม แนวทางปฏิบัติที่ดีที่สุดคือการใช้ก๊อกที่มีการทำงานแบบแฮนด์ฟรี (เช่น ก๊อกที่คุกเข่าหรือเท้าหรือที่มีเซ็นเซอร์ตรวจจับการเคลื่อนไหว) การใช้เจลล้างมือหรือสารฆ่าเชื้อที่ไม่มีน้ำไม่เป็นที่ยอมรับ
4.5.2 X	สิ่งอำนวยความสะดวกในการทำความสะอาดมือที่เหมาะสมและเพียงพอตามความเสี่ยง จะได้รับและเข้าถึงได้ง่ายสำหรับพนักงานและผู้ขับขี่ยานพาหนะ (ถ้ามี) การล้างมือจะดำเนินการในความถี่ที่เหมาะสมเพื่อลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์		สิ่งอำนวยความสะดวกในการทำความสะอาดมือจะต้องติดตั้งน้ำไหลในอุณหภูมิที่เหมาะสม (เช่น อุ่น แต่ไม่ลวกร้อน) สบู่และอุปกรณ์อบแห้งด้วยมือ เมื่อติดตั้งสิ่งอำนวยความสะดวกใหม่ควรพิจารณาให้ใช้ก๊อกแบบแฮนด์ฟรี การจัดหาและที่ตั้งของอ่างล้างมือคาดว่าจะเป็นไปตามแนวทางปฏิบัติที่ดีที่สุดในอุตสาหกรรมในภาคนั้นรวมถึงการประเมินความเสี่ยงสำหรับการแตกหักหรือความเสียหาย สำหรับการดำเนินงานที่มีความเสี่ยงต่ำบางอย่างรวมถึงสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับผู้ขับขี่ยานพาหนะซึ่งมีอุปกรณ์ล้าง

			มือให้บริการเฉพาะในห้องน้ำข้อกำหนดจะใช้กับพื้นที่ห้องน้ำ (ข้อ 4.5.1)
4.5.3 Xd	สิ่งอำนวยความสะดวกจะต้องจัดให้มีการจัดเก็บของใช้ส่วนตัวที่ปลอดภัย เพื่อให้รายการดังกล่าวไม่ได้ถูกนำเข้าไปในพื้นที่จัดเก็บ		เพื่อป้องกันไม่ให้พนักงานนำสิ่งของส่วนตัวเช่นกุญแจโทรศัพท์มือถือและเหรียญเข้าไปในพื้นที่จัดเก็บที่พวกเขาอาจปนเปื้อนผลิตภัณฑ์ (เช่นเป็นสิ่งแปลกปลอม) จะต้องมีการจัดเก็บที่เพียงพอและปลอดภัยสำหรับข้าวของพนักงาน ควรจัดเก็บสิ่งของขนาดใหญ่เช่นหนังมอเตอร์ไซต์และหมวกกันน็อกรวมถึงสิ่งของขนาดเล็กเช่นเครื่องประดับและอาหาร พื้นที่เก็บของควรได้รับการออกแบบเพื่ออำนวยความสะดวกในการปฏิบัติที่ดีและการทำความสะอาด (เช่นตู้เก็บของที่มีท็อปส์ซูลาดเพื่อป้องกันการสะสมของขยะและยกขึ้นจากพื้นเพื่ออำนวยความสะดวกในการทำความสะอาด)
4.5.4 X	ตำแหน่งของสิ่งอำนวยความสะดวกในการจัดเลี้ยงรวมถึงตู้จำหน่ายสินค้าอัตโนมัติหากมี จะต้องไม่เป็นอันตรายต่อความปลอดภัยความถูกต้อง ข้อกฎหมายและคุณภาพของผลิตภัณฑ์		ในกรณีที่ บริษัท ให้บริการโรงอาหารหรือบริการอาหารอื่น ๆ (รวมถึงบริการจำหน่ายอาหารอัตโนมัติ) สำหรับพนักงานห้องครัวและพื้นที่ห้องเย็นจะต้องมีการควบคุมที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ (เช่นโดยจุลินทรีย์หรือสารก่อภูมิแพ้) ในกรณีที่ไม่มีข้อกำหนดทางกฎหมายที่เฉพาะเจาะจงและการประเมินสำหรับการควบคุมอันตรายในสิ่งอำนวยความสะดวกการจัดเลี้ยงการศึกษาตามหลักการ HACCP ควรดำเนินการความเสี่ยงที่ระบุควรได้รับการควบคุมอย่างมีประสิทธิภาพ โดยเฉพาะอย่างยิ่งผู้ที่เกี่ยวข้องกับสุขอนามัยของพนักงานการทำความสะอาดการปนเปื้อนข้ามระหว่างอาหารดิบและอาหารปรุงสุกและสภาพการเก็บรักษา ในการตรวจสอบ BRCGS จะมีการตรวจสอบขั้นพื้นฐานของสิ่งอำนวยความสะดวกในห้องครัว สิ่งอำนวยความสะดวกในการจัดเลี้ยงควรเป็นส่วนหนึ่งของโปรแกรมการตรวจสอบภายในหรือการตรวจสอบสุขอนามัยของไซต์
5 มาตรฐานการดำเนินงาน			
5.1มาตรฐานvehicle			
เจตนารมณ์ของ ข้อกำหนด	**ยานพาหนะทั้งหมดที่ใช้สำหรับการขนส่งผลิตภัณฑ์จะต้องเหมาะสมกับวัตถุประสงค์ในการซ่อมแซมที่ดีและอยู่ในสภาพที่ถูกสุขลักษณะ**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**

5.1.1	พื้นที่โหลดจะต้องปราศจากสิ่งของที่ปิดไม่สนิทที่เสียหาย หรือการคาดการณ์ซึ่งอาจมีความเสี่ยงต่อความเสียหายต่อผลิตภัณฑ์		ควรตรวจสอบเพื่อปฏิเสธยานพาหนะที่ไม่เหมาะสมซึ่ง บริษัท จัดเก็บรับเหมาช่วงโดยตรง หรือจัดให้มีการขนส่งสำหรับผลิตภัณฑ์แม้ว่าจะไม่ได้รวมอยู่ในขอบเขตของการรับรอง
5.1.2	พื้นที่โหลดจะต้องอยู่ในสภาพที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการเข้ามาของฝนหรือความชื้นในระหว่างการขนส่งที่ผลิตภัณฑ์มีความเสี่ยงต่อความเสียหายจากสภาพอากาศ		ผลิตภัณฑ์หรือบรรจุภัณฑ์เดียวที่อาจถูกขนส่งโดยไม่มีการป้องกันคือผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้รับผลกระทบจากสภาพอากาศอย่างแท้จริง (เช่นวัสดุก่อสร้างบางอย่าง)
5.1.3	พื้นที่โหลดจะต้องอยู่ในสภาพที่อำนวยความสะดวกในการทำความสะอาด		พื้นที่โหลดจะต้องกวาดหรือล้างขึ้นอยู่กับชนิดของผลิตภัณฑ์ที่บรรทุก ดูการตีความข้อ 5.1.1
5.1.4	พื้นที่โหลดจะต้องได้รับการตรวจสอบก่อนที่จะโหลดเพื่อให้แน่ใจว่าเหมาะสมกับวัตถุประสงค์ สิ่งนี้จะทำให้แน่ใจว่า (อย่างน้อยที่สุด): • อยู่ในสภาพที่สะอาด • ผนังเพดานและพื้นอยู่ในสภาพดีโดยไม่มีฉนวนกันความร้อน • ซีลประตูอยู่ในสภาพดี • ไม่มีหลักฐานของสัตว์พาหะหรือกิจกรรมสัตว์พาหะ • รูระบายน้ำ (ถ้ามี) สะอาดและออกแบบมาเพื่อป้องกันสัตว์พาหะเข้าสู่พื้นที่ • ม่าน / แถบ (ถ้ามี) สะอาดและไม่บุบสลาย • ไฟภายใน (ถ้ามี) ไม่บุบสลาย • มันเป็นอิสระจากกลิ่นแรงซึ่งอาจทำให้เกิดมลทินกับผลิตภัณฑ์ • มันเป็นอิสระจากความชื้นส่วนเกินซึ่งอาจทำให้เกิดการเจริญเติบโตของเชื้อรา บันทึกการตรวจสอบจะถูกเก็บไว้		ต้องตรวจสอบพื้นที่โหลดเพื่อให้แน่ใจว่าจะไม่มีผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์ที่กำลังขนส่ง สภาพของพื้นที่โหลดอาจรวมอยู่ในเอกสารประกอบการวางจำหน่าย (ซึ่งอาจเป็นกระดาษหรือคอมพิวเตอร์) และต้องบันทึกรายละเอียดของการตรวจสอบเสมอ เจ้าหน้าที่ที่ตรวจสอบพื้นที่โหลดจำเป็นต้องได้รับการฝึกอบรมอย่างเหมาะสมเพื่อให้มั่นใจว่าเป็นไปตามความคาดหวังที่เกี่ยวข้องกับจุดที่ระบุไว้ (ตามความเหมาะสม)
5.1.5 Xs	ส่วนสนับสนุนการโหลด, จุดรัดพาเลท, การโหลดแบบล็อคและยึด จะต้องรักษาในสภาพที่ดีและเพียงพอในจำนวนเพื่อให้การโหลดมีเสถียรภาพได้อย่างมีประสิทธิภาพ ในระหว่างการขนส่งของ การยึดสำหรับยานพาหนะด้านผ้าม่านจะต้องอยู่ในสภาพดีและปลอดภัย		การตรวจสอบยานพาหนะเป็นประจำจะต้องดำเนินการโดยผู้ขับขี่หรือผู้จัดการและอุปกรณ์ที่ชำรุดจะต้องรายงานเพื่อให้การซ่อมแซมมีกำหนด หรือยานพาหนะจะถูกลบออกจากการให้บริการ ดูการตีความข้อ 5.1.1
5.1.6 Xs	บานประตูหลังและฝาท้าย (ที่ติดตั้ง) จะต้องอยู่ในสภาพการทำงานที่ดี		ในกรณีที่ใช้บานประตูหลังและลิฟท์ท้ายจะต้องพอดีกับวัตถุประสงค์และบำรุงรักษาอย่างเหมาะสม ในกรณีที่ใช้อุปกรณ์ยก (รวมถึงลิฟท์ท้าย) จะต้องได้รับการตรวจสอบอย่างละเอียดตามแนวทางหรือกฎหมายท้องถิ่น (เช่นการดำเนินการยกและกฎระเบียบอุปกรณ์ยกให้

			คำแนะนำเกี่ยวกับอุปกรณ์ยกในสหราชอาณาจักร) ดูการตีความข้อ 5.1.1
5.1.7 X	ในกรณีที่ยานพาหนะมีการติดตั้งท่อถ่ายโอนและปั๊มสำหรับการโหลดหรือ ขนถ่ายในแทงค์, เหล่านี้จะอยู่ในสภาพดี, กับท่อ capped และ มีอยู่อย่างปลอดภัยในระหว่างการขนส่งของ ตัวกรองผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องใด ๆ จะต้องได้รับการดูแลรักษา อยู่ในสภาพดี		ท่อถ่ายโอนใช้ในกระบวนการดูดและปล่อยซึ่งมักจะรวมถึงการขนส่งหรือการเคลื่อนไหวของผลิตภัณฑ์ในเรือบรรทุกน้ำมันจำนวนมาก ท่ออาหารสามารถนำมาใช้ในการจัดการอาหารจำนวนมาก, ผลิตภัณฑ์อาหารแห้งฯลฯของ เมื่อพิจารณาถึงการใช้งานพิเศษนี้ท่อจะต้องมีความทนทานและได้รับการดูแลในสภาพที่ดีเพื่อหลีกเลี่ยงความเสี่ยงของการแตกหักซึ่งอาจส่งผลให้เกิดการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ ในกรณีที่ใช้ตัวกรองจะต้องได้รับการตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอเพื่อให้แน่ใจว่ามีประสิทธิภาพและอยู่ในสภาพดี ดูการตีความข้อ 5.1.1
5.1.8 X	ในกรณีที่มีเบาท์แทงค์ใช้สำหรับการขนส่งอาหารหรือผลิตภัณฑ์อื่น ๆ ที่มีความเสี่ยง <u>บริษัทจะรับรองการปฏิบัติตามความปลอดภัยทางกฎหมายและโครงการที่เกี่ยวข้อง ข้อกำหนดเฉพาะบันทึก</u>ประวัติการโหลดยานพาหนะและการสืบสวนการทำความสะอาดจะต้อง รักษาและพร้อมใช้งานสำหรับลูกค้าตามที่ต้องการ		อย่างน้อยที่สุดบันทึกประวัติการโหลดจะถูกเก็บไว้จากการโหลดสามครั้งก่อนหน้านี้หรือโหลดทั้งหมดตั้งแต่การทำความสะอาดในเชิงลึกล่าสุด พร้อมกับรายละเอียดของการทำความสะอาดล่าสุด ในบางกรณีลูกค้าอาจกำหนดให้มีการทำความสะอาดเรือบรรทุกน้ำมันที่ได้รับการรับรองเพื่อให้แน่ใจว่าการปนเปื้อนข้ามนั้นลดลงหรือไซต์อาจจำเป็นต้องแสดงให้เห็นถึงการปฏิบัติตามข้อกำหนดเฉพาะโครงการหรือกฎหมายบางอย่าง (เช่น FEDIOL สมาคมอุตสาหกรรมน้ำมันพืชของสหภาพยุโรปดูแลการใช้ถังจำนวนมากเพื่อขนส่งผลิตภัณฑ์เฉพาะเมื่อสินค้าก่อนหน้านี้เป็นสารที่รวมอยู่ในรายการสินค้าก่อนหน้านี้ที่ยอมรับได้) บันทึกจะแสดงผลิตภัณฑ์ที่ถือวันที่โหลด (และเวลาหากมีการขนส่งอย่างน้อยหนึ่งโหลดในวันเดียวกัน) และซัพพลายเออร์หรือสถานที่รับ
5.2 ยานพาหนะและการโหลดอย่างความปลอดภัย			
เจตนารมณ์ของ ข้อกำหนด	**ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ / โหลดจะจัดขึ้นภายใต้เงื่อนไขที่ปลอดภัยในระหว่างการขนส่งและตามความเหมาะสมในระหว่างการโหลดและขนถ่ายเพื่อป้องกันการโจรกรรมหรือการปนเปื้อนที่เป็นอันตราย**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
5.2.1 Xs	การประเมินความเสี่ยงแบบเอกสาร <u>(การประเมินภัยคุกคาม)</u> จะต้องดำเนินการเพื่อระบุความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้น <u>(ทั้งภายในและภายนอก)</u> ต่อความปลอดภัยของการโหลดในระหว่างการขนส่งเมื่อใช้ drop-offs <u>หรือ</u>		การประเมินความเสี่ยงของความปลอดภัยของโหลดจะต้องคำนึงถึงพื้นที่ใด ๆ ที่อาจมีความเสี่ยงต่อความปลอดภัยของโหลดในระหว่างการขนส่ง วัตถุประสงค์คือเพื่อป้องกันการเข้าถึงยานพาหนะโดยไม่ได้รับอนุญาตซึ่งผลิตภัณฑ์มีความเสี่ยงต่อ

		ยอมรับการนำของคืนรวมบนยานพาหนะเดียวกัน การควบคุมที่เหมาะสมจะต้องดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยง การประเมินภัยคุกคามจะต้องได้รับการตรวจสอบในความถี่ที่เหมาะสมหรืออย่างน้อยทุกปี นอกจากนี้ยังจะต้องได้รับการตรวจสอบเมื่อใดก็ตามที่: • มีความเสี่ยงใหม่เกิดขึ้น (เช่น มีการเผยแพร่หรือระบุภัยคุกคามใหม่) • เหตุการณ์เกิดขึ้นซึ่งเกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ หรือการป้องกันผลิตภัณฑ์เกี่ยวข้อง		การปนเปื้อนที่เป็นอันตราย การประเมินความปลอดภัยจะต้องได้รับการตรวจสอบเป็นระยะ ๆ (อย่างน้อยทุกปี) หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงเส้นทางบริการภัยคุกคามประชาสัมพันธ์ใหม่หรือบริการกระจายสินค้าที่ใช้ บันทึกการตรวจสอบจะต้องพร้อมใช้งานสำหรับการตรวจสอบ
5.2.2		การเข้าถึงยานพาหนะทั้งหมดจะถูก จำกัด เฉพาะบุคลากรที่ได้รับอนุญาต		ขั้นตอนการปฏิบัติการรักษาความปลอดภัยยานพาหนะจะต้องอยู่ในสถานที่และดำเนินการโดยใช้แมวน้ำหรือล็อคการรักษาความปลอดภัย บันทึกการฝึกอบรมผู้ขับขี่จะต้องอยู่ในไฟล์
5.2.3	Xs	ขั้นตอนการปฏิบัติการรักษาความปลอดภัยของยานพาหนะจะต้องได้รับการบันทึกและเข้าใจโดยผู้ขับขี่และพนักงานจัดส่ง		กฎที่จัดทำเอกสารจะพร้อมใช้งานและผู้ขับขี่จะเข้าใจกฎเหล่านี้ กฎอาจอยู่ในรูปของคู่มือคนขับ ควรเก็บรักษาบันทึกการฝึกอบรมไว้
5.2.4	X	บริษัทจะมีขั้นตอนการปฏิบัติการขนส่งผลิตภัณฑ์ซึ่งจะรวมถึง (ตามความเหมาะสม): • ชนิดของผลิตภัณฑ์ที่จะจัดการ รวมถึงการส่งคืน • ข้อยกเว้นรวมถึงข้อ จำกัด ใด ๆ เกี่ยวกับการโหลดแบบผสมและการจัดการของเสีย • การควบคุมการแบ่งแยกเพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนข้ามการผสมผสานประเภทต่างๆหรือการแปดเปื้อน ข้อมูลนี้จะพร้อมใช้งานและเข้าใจโดยคนขับ		ไซต์ต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติสำหรับการขนส่งสินค้า ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องรวมถึง: การระบุผลิตภัณฑ์ที่สามารถจัดการได้บนยานพาหนะคันเดียวกัน ข้อ จำกัด ใด ๆ สำหรับโหลดผสม (รวมถึงการจัดการอาหารและสารเคมี) บนยานพาหนะเดียวกัน หากมีการจัดการของเสียและได้รับอนุญาตให้รวบรวมในการเดินทางกลับหรือที่ drop-offs จะต้องระบุการควบคุมอย่างชัดเจน ไซต์อาจเลือกที่จะเลือกใช้โมดูลความสมัครใจเพิ่มเติมในการจัดการของเสีย (ส่วนที่ 19) การควบคุมการแยกระบุตำแหน่งที่จะจัดเก็บหรือขนส่งวัสดุที่ปราศจากสารก่อภูมิแพ้เพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนข้ามการผสมหรือการดูดซึมที่ปนเปื้อน พนักงานที่เหมาะสมโดยเฉพาะผู้ขับขี่และรถตักจะต้องได้รับการฝึกอบรมในขั้นตอนการปฏิบัติเหล่านี้
5.2.5 Xs		ในกรณีที่พื้นที่โหลดปิดมิดชิด ประตูจะถูกล็อคเมื่อโหลดยานพาหนะ ในกรณีที่มีการใช้ซีลสิ่งเหล่านี้จะถูกตรวจสอบความสมบูรณ์ก่อนโหลดออก		ข้อกำหนดนี้ใช้กับยานพาหนะที่โหลดในพื้นที่ปิดล้อมอย่างเต็มที่ ประตูอาจถูกปลดล็อคทิ้งไว้เมื่อรถว่างเปล่าหากเป็นนโยบายของ บริษัท ในกรณีที่ยานพาหนะถูกทิ้งไว้ในสารประกอบที่ปลอดภัย (เช่นมีประตูรักษาความปลอดภัยอาจเป็นกรณีที่คลังหรือไซต์ของลูกค้า) พื้นที่บรรทุกยานพาหนะอาจถูกปลดล็อคหากความปลอดภัยของไซต์ให้การปกป้องผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่ในนั้น
5.2.6		ในกรณีที่ล็อคหรือซีลไม่พอดีกับยานพาหนะจะต้องใช้การเตรียมการรักษาความปลอดภัยทางเลือกตามความเสี่ยงพร้อมกับขั้นตอนการปฏิบัติการตรวจสอบ ระบบจะเพียง		การเตรียมการรักษาความปลอดภัยทางเลือกจะเพียงพอที่จะตรวจสอบให้แน่ใจว่าหากมีการเข้าถึง

Xs	พอที่จะตรวจสอบให้แน่ใจว่าหากเข้าถึงพื้นที่บรรทุกของยานพาหนะที่เกิดขึ้น และดำเนินการเพื่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์		พื้นที่บรรทุกของยานพาหนะสิ่งนี้จะเห็นได้ชัดและจะดำเนินการเพื่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ยานพาหนะที่โหลดที่ไม่สามารถรักษาความปลอดภัยไม่ตรงตามข้อกำหนดของมาตรฐานและกรณีดังกล่าวจะต้องยกขึ้นเป็นไม่สอดคล้อง
5.2.7	ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อลดความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หากมีหลักฐานของเหตุการณ์ (ทั้งก่อนหรือณ จุดโหลด / ขนถ่าย) สิ่งเหล่านี้จะรวมถึงรายละเอียดของ: • การควบคุมที่เหมาะสมเพื่อให้แน่ใจว่าการรายงานเหตุการณ์ทั้งภายในและภายนอก (ต่อลูกค้าและหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง) ถูกต้อง • วิธีการจัดการความเสี่ยงการปนเปื้อนใด ๆ กับผลิตภัณฑ์		หากมีหลักฐานของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นทั้งที่จุดโหลดส่งหรือขนถ่ายยานพาหนะ (เช่นผู้ขับขี่พบสัญญาณของการบุกเข้าไปในรถโดยนักเดินทาง clandestine) ไซต์จะต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติที่กำหนดไว้อย่างชัดเจนที่ระบุ: มาตรการควบคุมที่จะดำเนินการโดยผู้ขับขี่ที่จะสามารถเข้าถึงขั้นตอนการปฏิบัติการรายงานที่ถูกต้องได้ง่าย (ทั้งภายในไปยังบุคลากรของไซต์ที่เกี่ยวข้องและภายนอกหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง) การดำเนินการที่จะจัดการความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์ ตัวอย่างเช่นในกรณีที่นักเดินทาง clandestine ปนเปื้อนภาระด้วยของเหลวในร่างกายไซต์จะต้องระบุบทบาทและความรับผิดชอบอย่างชัดเจนสำหรับการตัดสินใจและการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ปนเปื้อน ข้อมูลนี้จะมีให้และเข้าใจโดยพนักงานที่เหมาะสม
5.3 การจัดการรถขนส่ง			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**การจัดการยานพาหนะจะต้องจัดเพื่อให้แน่ใจว่าเป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมายและมีความเสี่ยงน้อยที่สุดของการหยุดชะงักของบริการที่มีให้**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
5.3.1 Xs	ขั้นตอนการปฏิบัติการปฏิบัติจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อให้แน่ใจว่ายานพาหนะบนท้องถนนได้รับการบำรุงรักษาในสภาพถนนเพื่อลดความเสี่ยงของการเสียของยานพาหนะและความล้มเหลวที่ตามมาเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า		การบำรุงรักษารายละเอียดของยานพาหนะอยู่นอกขอบเขตของมาตรฐานนี้ อย่างไรก็ตามผู้ประกอบการจะสามารถแสดงให้เห็นว่ามีโปรแกรมการบำรุงรักษายานพาหนะที่มีประสิทธิภาพในสถานที่และยานพาหนะที่ได้รับอนุญาตตามที่กฎหมายท้องถิ่นกำหนดให้
5.3.2 X	ในกรณีที่กฎหมายกำหนด ให้ผู้ประกอบการยานพาหนะจะต้องลงทะเบียนกับหน่วยงานที่เหมาะสม		ในกรณีที่จำเป็นต้องจดทะเบียนข้อกฎหมายผู้ประกอบการจะต้องให้สำเนาใบอนุญาตสำหรับการตรวจสอบหรือแสดงการลงทะเบียน (เช่นผ่านรายชื่อในไซต์ของนายทะเบียน)
5.3.3 Xs	ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องอยู่ในสถานที่ในกรณีของการชำรุดของยานพาหนะอุบัติเหตุหรือเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพได้รับการบำรุงรักษาและจะรวมถึง:		ขั้นตอนการปฏิบัติในกรณีที่เกิดการชำรุดอุบัติเหตุหรือเหตุการณ์จะสามารถใช้ได้กับผู้ขับขี่ (เช่นในคู่มือที่เก็บไว้ในรถ) และผู้ขับขี่ควรจะสามารถอธิบายขั้นตอนการปฏิบัติหรืออ้างถึงขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารหากให้สัมภาษณ์

		• คำแนะนำที่ชัดเจนและหมายเลขติดต่อฉุกเฉินสำหรับผู้ขับขี่ • คำแนะนำเกี่ยวกับวิธีการรักษาอุณหภูมิที่เฉพาะเจาะจงหรือการควบคุมสภาพแวดล้อมอื่น ๆ ที่เหมาะสมกับการโหลด • จำเป็นต้องทำการตรวจสอบและบันทึกสัมภาระก่อนเดินทางต่อ		
5.4 การควบคุมอุณหภูมิรถขนส่ง				
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด		**ในกรณีที่การควบคุมสิ่งแวดล้อมของผลิตภัณฑ์ (เช่น อุณหภูมิหรือบรรยากาศที่ควบคุม) มีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้อง ข้อกฎหมาย คุณภาพและความซื่อสัตย์ ข้อจำกัด การดำเนินงานจะต้องระบุอย่างชัดเจนและควบคุมตรวจสอบและบันทึกอย่างเพียงพอ**		
ข้อ		**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
5.4.1	X	บริษัทจะมีระบบการตรวจสอบและการตรวจสอบอย่างต่อเนื่องสำหรับยานพาหนะและอุปกรณ์ที่ใช้ (ภายในยานพาหนะ) เพื่อแสดงให้เห็นว่า สามารถรักษาความต้องการอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์ที่ระบุไว้ในทุกสภาพอากาศอย่างต่อเนื่อง รวมถึงเดือนที่อบอุ่นและเย็นที่สุด บริษัทฯ จะพิจารณาดังนี้ • ผลของการโหลดสูงสุดและต่ำสุด • ความเสี่ยงระหว่างการโหลดและขนถ่ายรวมถึงที่จุดส่งมอบ		ผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิจะต้องเก็บไว้ในช่วงอุณหภูมิที่กำหนดเพื่อให้แน่ใจว่าคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ดีที่สุดจะถูกเก็บไว้และความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์จะไม่ถูกบุกรุก อย่างไรก็ตามความท้าทายหลักเกิดขึ้นที่จุดเชื่อมต่อ (เช่นเมื่อส่งมอบโหลดหรือขนถ่าย) ซึ่งโดยทั่วไปผลิตภัณฑ์จะสัมผัสกับอุณหภูมิโดยรอบที่ไม่สามารถควบคุมได้ นอกจากนี้การออกแบบระบบทำความเย็นของยานพาหนะจะต้องอนุญาตให้มีการบำรุงรักษาอุณหภูมิที่มีประสิทธิภาพของการโหลดผลิตภัณฑ์ในขณะที่เพิ่มขึ้นหรือลดลงขึ้นอยู่กับขนาดโหลดเริ่มต้น / ปริมาณจำนวนการลดลงและไม่ว่าจะเก็บผลตอบแทนใด ๆ บนยานพาหนะเดียวกัน ความสามารถของระบบทำความเย็นในการตอบสนองต่อความต้องการที่เพิ่มขึ้นอย่างฉับพลันเครื่องทำความเย็นมักจะถูก จำกัด ด้วยพลังงานที่มีอยู่จากยานพาหนะ เป็นผลให้มี อาจมีปัญหาอย่างมากในการรักษาอุณหภูมิของแช่เย็นหรือแช่แข็ง ผลิตภัณฑ์ที่ขนส่งในยานพาหนะในตู้เย็นที่มีการส่งมอบหลายหยด ระหว่าง การจัดส่งใดๆทำงาน, ผลิตภัณฑ์แช่เย็นสามารถอยู่ภายใต้การเปิดประตูหลาย, ที่ มีความร้อนเข้าโดยตรงจากภายนอกและจากบุคลากรที่เข้ามาเพื่อเลือกและ เอาผลิตภัณฑ์ออก ความสามารถของยานพาหนะและอุปกรณ์รักษาอุณหภูมิ (เช่น ความสามารถ ของอากาศ- หน่วยจัดการเพื่อรักษาอุณหภูมิที่ระบุสำหรับการโหลดที่กำหนด) จะขึ้นอยู่กับ ในปัจจัยข้างต้นรวมถึงความจุของหน่วยทำความเย็นคุณสมบัติของฉนวน ของร่างกายยานพาหนะ, อุณหภูมิโดยรอบ, และโหลดขนาด/ปริมาณของ การดำเนินงาน

				ข้อกำหนดอุณหภูมิสำหรับยานพาหนะจะต้องทราบในเวลาที่ซื้อ (ให้โดยยานพาหนะและอุปกรณ์ผู้ผลิต) ของ แม้ว่ามาตรฐานจะไม่เป็นคำจารึกเกี่ยวกับกระบวนการไซต์จะตรวจสอบว่าคำแนะนำของผู้ผลิตต่อสภาพการทำงานจริงรวมถึงการเปลี่ยนแปลงตามฤดูกาลได้ถูกนำเข้าสู่พิจารณา การตรวจสอบว่ายานพาหนะที่ตรงตามข้อกำหนดอุณหภูมิอาจจะผ่านการทดสอบการตรวจสอบอุณหภูมิโดยใช้เครื่องบันทึกข้อมูลหรือโดยการตรวจสอบบันทึกอุณหภูมิของยานพาหนะภายใต้สภาวะที่โหลดที่แตกต่างกันและอุณหภูมิโดยรอบของ ขึ้นอยู่กับในยุคของกองเรือ, ไซต์อาจจำเป็นต้องทำซ้ำการออกกำลังกายนี้ที่จะรวมจำนวนของยานพาหนะที่แตกต่างกันของ ผลผลิตจากการออกกำลังกายนี้จะช่วยระบุยานพาหนะที่มีข้อ จำกัด เกี่ยวกับความสามารถในการถือครองอุณหภูมิของพวกเขา (เช่นพวกเขาอาจสามารถทำได้เท่านั้นรักษาอุณหภูมิของรถครึ่งคันในช่วงฤดูร้อน) ข้อ จำกัด เหล่านี้ควรได้รับการบันทึกไว้ (เป็นขั้นตอนการปฏิบัติหรือคำแนะนำในการทำงาน) และทำมีให้สำหรับพนักงานที่เหมาะสม ในทุกกรณีความคาดหวังคือความปลอดภัยและความถูกต้องข้อกฎหมายของผลิตภัณฑ์จะได้รับการบำรุงรักษาตลอดเวลาในระหว่างการขนส่ง
5.4.2	X	อุปกรณ์บันทึกอุณหภูมิและเวลาอัตโนมัติจะต้องใช้ในการตรวจสอบและบันทึกอุณหภูมิของพื้นที่โหลดเพื่อให้แน่ใจว่าอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์ยังคงอยู่ในข้อกำหนด<u>ตลอดการเดินทาง ในกรณีที่ใช้ระบบตรวจสอบอุณหภูมิแบบเรียลไทม์จะต้องสามารถเข้าถึงบันทึกอุณหภูมิได้</u> ในกรณีที่ไม่มีอุปกรณ์ดังกล่าวการตรวจสอบด้วยตนเองจะต้องดำเนินการและบันทึกที่ความถี่ที่เหมาะสมซึ่งช่วย<u>ให้สามารถสืบสวนก่อนที่อุณหภูมิของผลิตภัณฑ์จะเกินขีดจำกัด ที่กำหนดไว้เพื่อความปลอดภัย ความถูกต้อง ข้อกฎหมายคุณภาพหรือความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์ บันทึกการตรวจสอบจะต้องรักษาไว้</u>		ในกรณีที่จำเป็นต้องควบคุมอุณหภูมิยานพาหนะจะต้องสามารถรักษาระดับอุณหภูมิที่ต้องการได้ การจัดการอุณหภูมิมักจะดำเนินการผ่านการใช้ระบบบันทึกอุณหภูมิอัตโนมัติซึ่งทำให้เกิดสัญญาณเตือนเมื่ออุณหภูมิอยู่นอกช่วงที่กำหนดสำหรับระยะเวลาที่กำหนด (เพื่อให้สามารถละลายน้ำแข็งตามปกติ) ในกรณีที่ระบบอัตโนมัติดังกล่าวไม่ใช้งานระดับการป้องกันเดียวกันเพื่อควบคุมอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์จะต้องถูกปลูกฝังผ่านการตรวจสอบอุณหภูมิด้วยตนเอง ขั้นตอนการปฏิบัติต้องระบุความถี่ของการตรวจสอบด้วยตนเองหรือการใช้ระบบตรวจสอบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่อง บันทึกเทอร์โมกราฟจะถูกเก็บไว้ในช่วงเวลาที่กำหนด การตรวจสอบด้วยตนเองจะต้องบันทึกอุณหภูมิที่ความถี่สอดคล้องกับการหยุดพักผ่อนตามกำหนดเวลาหรือก่อนที่จะเปิดประตูในแต่ละหยุดแล้วแต่จำนวนใดจะบ่อยกว่า การตรวจสอบอุณหภูมิทั้งหมดจะต้องอนุญาตให้มีการแทรกแซงก่อนที่อุณหภูมิของผลิตภัณฑ์จะเกินขีด จำกัด ที่กำหนดไว้เพื่อความปลอดภัย

				ความถูกต้องข้อกฎหมายคุณภาพหรือความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์
5.4.3 X		ในกรณีที่สามารถปรับการตั้งค่าได้จะมีมาตรการเพื่อตรวจสอบการตั้งค่าอุณหภูมิของยานพาหนะก่อนที่จะโหลดและจัดส่ง ยานพาหนะที่ขนส่งผลิตภัณฑ์แช่เย็นและแช่แข็งจะต้องอยู่ในอุณหภูมิที่เหมาะสมก่อนที่จะโหลดหรืออุณหภูมิของอากาศที่ต้องการจะต้องทำภายในระยะเวลาที่กำหนดของการโหลดที่สอดคล้องกับการรักษาอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์ที่ระบุ การปรับเปลี่ยนเหล่านี้จะแล้วเสร็จและตรวจสอบโดยเจ้าหน้าที่ที่ผ่านการฝึกอบรม		รถพ่วงควรระบายความร้อนก่อนโหลดเพื่อให้แน่ใจว่าการจัดการอุณหภูมิผลิตภัณฑ์ที่มีประสิทธิภาพ ในกรณีที่รถพ่วงไม่สามารถระบายความร้อนล่วงหน้าได้ควรอยู่ที่อุณหภูมิที่ต้องการก่อนออกจากคลังสินค้า การปรับการตั้งค่ารถพ่วงใด ๆ จะต้องเสร็จสมบูรณ์โดยบุคลากรที่ผ่านการฝึกอบรมเท่านั้น
5.4.4 X		การดำเนินการโหลดและขนถ่ายจะต้องดำเนินการในลักษณะที่เพื่อรักษาอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์ภายในขีดจำกัด ที่ระบุ		ประตูจะต้องเปิดเป็นเวลาขั้นต่ำที่เป็นไปได้ในระหว่างการโหลดและขนถ่าย การใช้ผ้าม่านแถบควรพิจารณาในกรณีที่ยานพาหนะที่ใช้ในสถานการณ์หลายหยด
5.4.5	X	ระบบจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อให้ผู้ขับขี่สามารถรับรู้ได้หากอุณหภูมิของพื้นที่เก็บโหลดแตกต่างจากขีด จำกัด ที่ระบุ		อุณหภูมิของอากาศที่ถือหรือช่องรถพ่วงควรแสดงในรถแท็กซี่หรือทำให้ชัดเจนกับผู้ขับขี่ด้วยวิธีอื่นจะมีสัญญาณเตือนเพื่อแจ้งเตือนผู้ขับขี่ให้มีอุณหภูมิอากาศสูงหรือความล้มเหลวของหน่วยทำความเย็น
5.4.6 X		ในกรณีที่อุปกรณ์ล้มเหลวขั้นตอนการปฏิบัติการปฏิบัติจะต้องกำหนดสถานะความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์และเพื่อกำหนดการดำเนินการที่จะกระทำก่อนที่จะปล่อยให้กับลูกค้า		ความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์อาจถูกสร้างขึ้นโดยการตรวจสอบผลิตภัณฑ์หรืออุณหภูมิระหว่างแพ็คและหาระยะเวลาที่ผ่านไปตั้งแต่การโหลดหรือการสลายเครื่องทำความเย็น ขั้นตอนการปฏิบัติการชำรุดของยานพาหนะที่จัดทำเอกสารควรอยู่ในสถานที่ คู่มือผู้ขับขี่ควรมีให้ครอบคลุมทุกด้านที่เกี่ยวข้องของการขนส่งและผู้ขับขี่ควรได้รับการฝึกอบรมตามคู่มือนี้

6 การจัดการสิ่งอำนวยความสะดวก

6.1 อุปกรณ์

เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**อุปกรณ์จะถูกออกแบบมาอย่างเหมาะสมกับวัตถุประสงค์และจะใช้เพื่อลดความเสี่ยงของความเสียหายต่อหรือการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**

6.1.1 Xd	กรงม้วน พาเลทและรถยก จะต้องอยู่ในสภาพการทำงานที่ดีเพื่อป้องกันความเสียหายต่อผลิตภัณฑ์			อุปกรณ์ที่สามารถเคลื่อนย้ายได้ (เช่นรถยกกรงม้วนและลิฟท์พาเลท) จะต้องอยู่ในสภาพการทำงานที่ดีและทำความสะอาดได้อย่างมีประสิทธิภาพในความถี่ที่เหมาะสม ควรจำกัดการใช้งานตามพื้นที่ที่กำหนด อุปกรณ์ที่ชำรุดใด ๆ จะถูกลบออกจากการให้บริการจนกว่าจะได้รับการซ่อมแซม
6.1.2 Xd	หากมีชั้นวางอยู่จะต้องได้รับการดูแลอย่างเพียงพอ สร้างและตรวจสอบความเสียหายเป็นระยะ <u>ความถี่ของการตรวจสอบจะถูกกำหนดโดยบุคคลที่ได้รับการเสนอแต่งตั้งตามการประเมินความเสี่ยง บันทึกจะถูกรักษาไว้</u>			ความถี่ของการตรวจสอบชั้นวางจะขึ้นอยู่กับสภาพทั่วไปการออกแบบการใช้งานและข้อกำหนดทางกฎหมายใด ๆ มันมักจะจัดขึ้นทุก 3 เดือนหรือตามความเสี่ยง การตรวจสอบบ่อยขึ้นจะดำเนินการโดยพนักงานที่ผ่านการฝึกอบรมนอกเหนือจากการรายงานความเสียหายหรือข้อบกพร่องใด ๆ ทันที การตรวจสอบ / การบำรุงรักษาแบบ 'ผู้เชี่ยวชาญ' อย่างเป็นทางการมากขึ้นโดยผู้ที่มีความสามารถอาจจำเป็นต้องใช้ บุคคลนี้สามารถเป็นได้ทั้งพนักงานภายในหรือที่ปรึกษาภายนอก บันทึกการตรวจสอบทั้งหมดจะต้องได้รับการตรวจสอบในระหว่างการตรวจสอบ BRCGS
6.1.3 Xd	อุปกรณ์จัดการที่ใช้เครื่องยนต์ดีเซลทั้งหมดที่ใช้จะต้องรวมระบบกรองไอเสียที่เหมาะสมสำหรับการกำจัดอนุภาคที่อาจก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนต่อผลิตภัณฑ์			ไม่จำเป็นต้องอธิบายเพิ่มเติม
<u>6.1.4</u> <u>X</u>	<u>ในกรณีที่มีการใช้ระบบอัตโนมัติทางกายภาพ (รวมถึงลิฟท์แนวตั้ง ระบบดึง ระบบสายพานลำเลียง หุ่นยนต์ ฯลฯ) สำหรับกิจกรรมการจัดการผลิตภัณฑ์ การประเมินความเสี่ยงต้องจัดทำเป็นเอกสารจะ เพื่อระบุความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความถูกต้องข้อกฎหมาย คุณภาพและความซื่อสัตย์ (รวมถึงการรั่วไหลและความเสียหาย) ในขณะที่ยังคงรักษาความสามารถในการตรวจสอบย้อนกลับตลอดเวลา การประเมินความเสี่ยงจะเป็นพื้นฐานสำหรับการกำหนดขั้นตอนการปฏิบัติสำหรับการยอมรับการดำเนินงานการบำรุงรักษาการสอบเทียบการทดสอบและการตรวจสอบของระบบตามความเหมาะสม</u>			ในกรณีที่ใช้อุปกรณ์และโซลูชันเครื่องจักรกลที่ช่วยในการดำเนินงานคลังสินค้าโดยอัตโนมัติและปฏิบัติตามคำสั่งซื้อ (รวมถึงการใช้หุ่นยนต์และระบบหุ่นยนต์ในการดำเนินงานคลังสินค้าสำหรับการจัดการผลิตภัณฑ์โดยตรง) ตัวอย่างบางส่วนได้แก่: ระบบจัดเก็บและเรียกคืนอัตโนมัติ ระบบผลิตภัณฑ์ต่อผู้เบิกสินค้า ตัวเรียงลำดับ ระบบสายพานลำเลียง การใช้ระบบอัตโนมัติอย่างมีประสิทธิภาพในไซต์เริ่มต้นด้วยการออกแบบและตั้งค่าระบบ ดังนั้นไซต์จะต้องมีการตรวจสอบเพื่อยืนยันว่าการออกแบบการตั้งค่าและการดำเนินงานที่เสนอของระบบเหมาะสำหรับการใช้งานที่ต้องการ ซัพพลายเออร์ควรจัดเตรียมแผนเค้าร่างและคู่มือผู้ใช้ให้เมื่อติดตั้งระบบและต้องได้รับการอัปเดตทุกครั้งที่มีการเปลี่ยนแปลงรวมถึงซอฟต์แวร์อุปกรณ์และการทำงานของระบบ ไซต์ต้องใช้การประเมินความเสี่ยงเพื่อกำหนดความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายคุณภาพและความซื่อสัตย์ เอาต์พุตจากการประเมินความเสี่ยงสามารถใช้เพื่อกำหนดขีด จำกัด การใช้งานระบุอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในการจัดการผลิตภัณฑ์และ

				ประเมินความเสี่ยงของอันตรายเหล่านั้นที่เกิดขึ้น สิ่งนี้สามารถกำหนดเกณฑ์การยอมรับข้อกำหนดการสอบเทียบและความถี่ในการเกิดซ้ำของระบบเพื่อให้แน่ใจว่ามีประสิทธิภาพอย่างต่อเนื่อง ระบบจะต้องตรวจสอบอีกครั้งหลังจากการเปลี่ยนแปลงหรือการเพิ่มใด ๆ เพื่อให้แน่ใจว่ายังคงทำงานตามที่คาดไว้ ต้องพิจารณาการฝึกอบรมพนักงานในการใช้และการบำรุงรักษาเชิงป้องกันของระบบตามความเหมาะสม
6.1.5 Xd		ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อตรวจสอบสภาพของพาเลทไม้และถาดพลาสติกเพื่อป้องกันความเสี่ยงของการปนเปื้อนหรือความเสียหายต่อผลิตภัณฑ์		ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อตรวจสอบสภาพของพาเลทไม้และพลาสติกและจะครอบคลุมตามความเหมาะสม: การระบุพาเลทที่เสียหาย ลดศักยภาพในการปนเปื้อน การตรวจสอบสภาพของพวกเขาอย่างต่อเนื่อง (เช่นโดยการตรวจสอบเป็นประจำเพื่อให้แน่ใจว่าพวกเขาอยู่ในสภาพดี) หากเป็นไปได้ควรลดการใช้พาเลทไม้ อย่างไรก็ตามเมื่อใช้จะต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติเพื่อป้องกันความเสี่ยงของการปนเปื้อนและความเสียหายต่อผลิตภัณฑ์ ควรพิจารณาการประเมินความเสี่ยง HARA หรือ HACCP ซึ่งมีความเสี่ยงโดยตรงต่อผลิตภัณฑ์ (เช่น ส่วนที่ 9 เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด) พาเลทไม้ที่แตกหรือแตกร้าวไม่ดีจะถูกลบออกจากการให้บริการและผลิตภัณฑ์จะต้องบรรจุใหม่บนพาเลทอื่น
6.1.6		มีดหรือเครื่องมืออื่น ๆ ที่ให้ไว้จะต้องใช้เพื่อป้องกันความเสียหายต่อผลิตภัณฑ์ ไม่ใช้มีดที่หักใบมีดออกได้		ในกรณีที่ใช้มีดเป็นประจำเพื่อถอดฟิล์มพาเลท พนักงานจะได้รับการฝึกอบรมในการใช้งานที่เหมาะสมเพื่อลดความเสี่ยงในการตัดเป็นบรรจุภัณฑ์ของผลิตภัณฑ์ ใบมีด Snap-off (เช่นที่ส่วนเก่าของใบมีดสามารถหลุดออกเพื่อเผยให้เห็นขอบคมใหม่) เป็นแหล่งของการปนเปื้อนโลหะที่อาจเกิดขึ้นและไม่ได้รับอนุญาต

6.2 การซ่อมบำรุง

เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ระบบการบำรุงรักษาตามแผนจะต้องครอบคลุมอุปกรณ์ทั้งหมดซึ่งมีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพ**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
6.2.1	กำหนดการบำรุงรักษาตามแผนเอกสารหรือระบบตรวจสอบสภาพจะต้องอยู่ในสถานที่ซึ่งรวมถึงโรงงานและ		ต้องมีเอกสารกำหนดการบำรุงรักษาที่วางแผนไว้หรือระบบตรวจสอบสภาพสำหรับอุปกรณ์ทั้งหมด

X	อุปกรณ์ทั้งหมด ข้อกำหนดในการบำรุงรักษาจะถูกกำหนดสำหรับอุปกรณ์ใหม่ด้วย		ที่เกี่ยวข้องกับการจัดเก็บและจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์ เมื่อว่าจ้างอุปกรณ์และโรงงานใหม่จะต้องจัดตั้งโปรแกรมการบำรุงรักษาเอกสาร สิ่งนี้ควรขึ้นอยู่กับการประเมินความเสี่ยงและข้อมูลที่จัดทำโดยผู้ผลิตหรือผู้จัดจำหน่ายอุปกรณ์ (เช่นการบำรุงรักษาเชิงป้องกันที่วางแผนไว้การตรวจสอบการบำรุงรักษาที่แนะนำและความถี่) กำหนดการบำรุงรักษาจะต้องระบุความถี่และประเภทของงานที่จำเป็นและบันทึกการบำรุงรักษาที่ดำเนินการ ในกรณีที่ซัพพลายเออร์ภายนอกถูกนำมาใช้สำหรับการบำรุงรักษา, บันทึกการบริการจะสามารถใช้ได้ของ
6.2.2	ไซต์จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าความปลอดภัย ความถูกต้อง ข้อกฎหมายหรือคุณภาพของผลิตภัณฑ์ จะไม่เป็นอันตรายในระหว่างการดำเนินการบำรุงรักษา		ไซต์ต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าความปลอดภัยความถูกต้องข้อกฎหมายหรือคุณภาพของผลิตภัณฑ์ไม่เป็นอันตรายต่อในระหว่างการบำรุงรักษาและการทำความสะอาด (เช่นอุปกรณ์ไม่ได้ปนเปื้อนโดยผลิตภัณฑ์บำรุงรักษาเช่นสารเคลือบหลุมร่องฟันถั่วและสลักเกลียวหรือชิ้นส่วนเครื่องจักรที่แตกหักหรือสลายตัวและไม่ได้รับการกำจัดอย่างเพียงพอ) วิธีปฏิบัติที่ดีคือกำหนดเวลาการบำรุงรักษานอกเวลาปฏิบัติ แต่ในกรณีที่ไม่สามารถใช้งานได้จริงต้องใช้มาตรการป้องกันที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ (เช่นการล้างผลิตภัณฑ์จากพื้นที่ที่มีความเสี่ยงในระหว่างการบำรุงรักษา) ในระหว่างงานอาคารที่สำคัญใด ๆ พื้นที่เก็บข้อมูลจะถูกคัดกรองออกเพื่อป้องกันไม่ให้ฝุ่นเข้ามา
6.2.3 X	ผู้รับเหมาและวิศวกรบุคคลที่สามทั้งหมดจะต้องตระหนักถึงและปฏิบัติตามมาตรฐานการดำเนินงานของไซต์ หากเหมาะสมให้รวมถึงมาตรฐานสุขอนามัยของไซต์และนโยบายการควบคุมการปนเปื้อน		กฎของไซต์ควรมีให้ที่แผนกต้อนรับและอ่านเป็นส่วนหนึ่งของกระบวนการลงชื่อเข้าใช้ ผู้รับเหมาที่ดำเนินโครงการควรได้รับคำแนะนำเกี่ยวกับกฎของไซต์
6.2.4	การทำความสะอาดหรือเปลี่ยนอุปกรณ์แสงและกระจกจะต้องทำในลักษณะที่จะลดการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์		ไซต์ต้องประเมินว่าหลอดไฟและไฟแถบมีความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ใด (เช่น อยู่ใกล้กับพื้นที่จัดเก็บหรือสิ่งอำนวยความสะดวกของพนักงาน) ในกรณีที่มีการระบุความเสี่ยงหลอดไฟและไฟแถบจะต้องได้รับการปกป้องจากการแตกหัก ควรย้ายหรือคลุมพาเลทใต้อุปกรณ์ไฟเพื่อป้องกันกระจกที่ปนเปื้อนพาเลทในกรณีที่เกิดการแตกหัก
6.2.5	บันทึกของการบำรุงรักษายานพาหนะและอุปกรณ์จะถูกเก็บไว้		บันทึกการบำรุงรักษายานพาหนะและอุปกรณ์จะต้องเฉพาะเจาะจงกับยานพาหนะและ / หรือรถพ่วง

6.2.6		การซ่อมแซมชั่วคราว /ดัดแปลง จะได้รับอนุญาตในกรณีฉุกเฉินเท่านั้นและในกรณีที่ไม่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ การแก้ไขดังกล่าวจะต้องขึ้นอยู่กับเวลาที่กำหนดและจะถูกบันทึกไว้และกำหนดเวลาสำหรับการซ่อมแซมถาวร		การซ่อมแซมชั่วคราวจะต้องเหมาะสมเก็บไว้ให้น้อยที่สุดและดำเนินการในกรณีฉุกเฉินเท่านั้น พวกเขาจะต้องได้รับการควบคุม (เช่นจัดทำเอกสารและแจ้งให้หัวหน้าทีมปฏิบัติการ) เพื่อให้แน่ใจว่าความปลอดภัยหรือความถูกต้องข้อกฎหมายของผลิตภัณฑ์ไม่เป็นอันตรายต่อระบบ และต้องมีระบบเพื่อแสดงให้เห็นว่ามีการวางแผนการซ่อมแซมถาวรภายในระยะเวลาที่กำหนด (เช่นใบสั่งงาน) มาตรฐานไม่ได้อธิบายเกี่ยวกับระยะเวลาสำหรับการซ่อมแซมถาวรเนื่องจากสิ่งที่ปฏิบัติได้จะแตกต่างกันไปในแต่ละไซต์และตามลักษณะของการซ่อมแซมและความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้อง โดยทั่วไปการซ่อมแซมถาวรเต็มรูปแบบคาดว่าจะเร็วที่สุดเท่าที่ชิ้นส่วนทดแทนสามารถใช้ได้ ในทุกกรณีความคาดหวังคือความปลอดภัยและความถูกต้องข้อกฎหมายของผลิตภัณฑ์จะได้รับการบำรุงรักษาในระหว่างกาล
6.3 การสอบเทียบและการควบคุมอุปกรณ์ตรวจวัดและตรวจสอบ				
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด		**อุปกรณ์วัดที่ใช้ในการตรวจสอบจุดควบคุมวิกฤต (CCPs) และความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์และความถูกต้องข้อกฎหมายจะต้องระบุ อุปกรณ์วัดที่ระบุจะต้องสอบเทียบและปรับหรือตรวจสอบความถูกต้อง**		
ข้อ		**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
6.3.1 X		ไซต์จะต้องระบุและควบคุมอุปกรณ์วัดที่ใช้ในการตรวจสอบ CCPs และความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพ ซึ่งรวมถึงอย่างน้อยที่สุด: • รายการอุปกรณ์และตำแหน่งที่ตั้งที่จัดทำเอกสาร • รหัสและวันครบกำหนดสอบเทียบ • การป้องกันจากการปรับโดยเจ้าหน้าที่ที่ไม่ได้รับอนุญาต • การป้องกันจากความเสียหายการเสื่อมสภาพหรือการใช้งานในทางที่ผิด		ไซต์จำเป็นต้องระบุอุปกรณ์การวัดที่ใช้ในการตรวจสอบ CCPs (เช่นเครื่องชั่งและเทอร์โมมิเตอร์) รวมถึงอุปกรณ์ที่ใช้ในการตรวจสอบความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพ อย่างน้อยที่สุดอุปกรณ์จะต้อง: จัดทำเอกสารในรายการซึ่งมีรายละเอียดเกี่ยวกับตำแหน่งของอุปกรณ์แต่ละรายการ ตามข้อกำหนดการสอบเทียบ (เช่น รหัสประจำตัวและวันครบกำหนดสอบเทียบ) สิ่งนี้สามารถทำได้โดยการแกะสลักชิ้นส่วนของอุปกรณ์ที่มีหมายเลขที่อ้างอิงไขว้กับรายการที่จัดทำเอกสารหรือติดฉลากอุปกรณ์ด้วยวันครบกำหนดสอบเทียบ ป้องกันการปรับโดยไม่ได้รับอนุญาต (เช่น การใช้รหัสโปรแกรมหรือกุญแจล็อค) ป้องกันความเสียหายหรือการใช้งานในทางที่ผิดผ่านการออกแบบที่ดีหรือการฝึกอบรมของพนักงาน
6.3.2		บริษัทจะตรวจสอบอุปกรณ์วัดและตรวจสอบที่ความถี่ที่กำหนดไว้ล่วงหน้า ตามการประเมินความเสี่ยงและหาก		อุปกรณ์วัดและตรวจสอบ (เช่น เทอร์โมมิเตอร์) จะได้รับการสอบเทียบที่ความถี่ตามความเสี่ยงและ

X		จำเป็นให้ปรับอุปกรณ์เพื่อให้แน่ใจว่ามีความถูกต้องภายในพารามิเตอร์ที่ตกลงกันไว้ ในกรณีที่ไม่สามารถปรับได้อุปกรณ์ที่ไม่ถูกต้องจะถูกแทนที่		ผลของความล้มเหลว อุปกรณ์จะได้รับการสอบเทียบตามคำแนะนำของผู้ผลิตหรือเป็นประจำทุกปี เครื่องวัดอุณหภูมิในพื้นที่ควบคุมอุณหภูมิอาจได้รับการปรับเทียบหรือทดสอบความถูกต้องซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของการให้บริการอุปกรณ์ทำความเย็น ในกรณีนี้จะต้องทำให้ชัดเจนในเอกสาร เทอร์โมมิเตอร์แบบมือถือมักจะได้รับการทดสอบ (ตรวจสอบแล้ว) ทุกสัปดาห์เพื่อความแม่นยำเนื่องจากมีแนวโน้มที่จะเกิดความเสียหายหรือเสียหายในการใช้งาน การสอบเทียบอย่างเป็นทางการตามที่อธิบายไว้ในข้อ 6.3.3 อาจน้อยกว่า มีฝาทดสอบเพื่อสอบเทียบเทอร์โมมิเตอร์ความต้านทานแพลทินัม ควรมีบันทึกการสอบเทียบหรือกำหนดเวลาแสดงรายการอุปกรณ์และสถานที่ (เช่นในรถพ่วง) ในกรณีที่พบว่าอุปกรณ์ชิ้นหนึ่งไม่ถูกต้องควรประเมินผลที่ตามมาของข้อผิดพลาดนี้และดำเนินการติดตามผลหากจำเป็น ตัวอย่างเช่น ข้อผิดพลาด 3°C บนช่องแช่แข็งที่ทำงานที่อุณหภูมิ −20°C จะไม่สำคัญ อย่างไรก็ตามผลของข้อผิดพลาดที่คล้ายกันในชุดเครื่องทำความเย็นที่อุณหภูมิ 5 ° C จะมีความสำคัญมากขึ้นและลูกค้าอาจต้องได้รับแจ้ง ในกรณีที่สามารถปรับเปลี่ยนอุปกรณ์ (เช่น เครื่องชั่งน้ำหนักหรือเครื่องวัดอุณหภูมิบางอย่าง) ได้ อุปกรณ์ควรล็อคไว้เพื่อป้องกันเหตุการณ์นี้หรือทำเครื่องหมายในลักษณะที่การปรับใด ๆ เห็นได้ชัด
6.3.3 X		อุปกรณ์จะต้องสามารถอ่านได้และมีความแม่นยำที่เหมาะสมสำหรับการวัดที่จำเป็นในการดำเนินการ อุปกรณ์ที่ระบุเพื่อวัด CCPs หรือความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพจะต้องตรวจสอบย้อนกลับได้ตามมาตรฐานแห่งชาติที่ได้รับการยอมรับ		อุปกรณ์ต้องมีความแม่นยำที่เหมาะสมสำหรับการวัดที่จำเป็นในการดำเนินการ ตัวอย่างเช่น ในกรณีที่อุณหภูมิมีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ เทอร์โมมิเตอร์วัดต้องการความแม่นยำ ±0.5°C ในขณะที่เทอร์โมมิเตอร์ที่ใช้ตรวจสอบอุณหภูมิของยานพาหนะอาจต้องการความแม่นยำเพียง ±1°C เท่านั้น การสอบเทียบอุปกรณ์อย่างเป็นทางการจะต้องดำเนินการโดยใช้อุปกรณ์ที่ได้รับการสอบเทียบกับชิ้นส่วนอุปกรณ์ที่ได้รับการรับรองอย่างเป็นทางการ ในทางกลับกันจะต้องได้รับการสอบเทียบโดยตรงหรือโดยอ้อมกับหน่วยมาตรฐานอย่างเป็นทางการ อุปกรณ์ทั้งหมดจะต้องได้รับการสอบเทียบตามความเสี่ยงและอย่างน้อยทุกปี
6.3.4 X		อุปกรณ์วัดอ้างอิงจะต้องได้รับการสอบเทียบและตรวจสอบย้อนกลับตามมาตรฐานและบันทึกระดับชาติหรือนานาชาติที่ได้รับการยอมรับ เมื่อใช้อุปกรณ์เพื่อประเมินขีด จำกัด ที่สำคัญจะต้องพิจารณาความไม่แน่นอนในการสอบเทียบ		อุปกรณ์อ้างอิงทั้งหมด (เช่น เทอร์โมมิเตอร์หลัก) จะต้องได้รับการสอบเทียบและตรวจสอบย้อนกลับได้ตามมาตรฐานสากลหรือระดับชาติ ในกรณีที่อุปกรณ์ถูกใช้เพื่อวัดหรือตรวจสอบขีด จำกัด ที่สำคัญเป็นสิ่งสำคัญที่การพิจารณาความคลาดเคลื่อน (หรือความไม่แน่นอน) ของการสอบ

			เทียบ ตัวอย่างเช่น หากจำเป็นต้องใช้เทอร์โมมิเตอร์ในการวัดค่าขีด จำกัด ที่สำคัญ 5 ° C แต่การสอบเทียบแสดงความไม่แน่นอนของ ±0.5 ° C จะต้องระบุว่าการอ่านเทอร์โมมิเตอร์ที่ 5 ° C ในความเป็นจริงอาจแสดงถึงอุณหภูมิที่แท้จริงของที่ใดก็ได้ระหว่าง 4.5 ถึง 5.5 ° C (เช่น อุณหภูมิอาจต่ำกว่าหรือสูงกว่าขีด จำกัด ที่สำคัญ) ในสถานการณ์เช่นนี้เพื่อรับประกันอุณหภูมิสูงสุด 5 ° C มันเป็นสิ่งจำเป็นสำหรับการอ่านบนเทอร์โมมิเตอร์จะอยู่ที่ 4.5 ° C หรือต่ำกว่าเสมอ ต้องเก็บเรกคอร์ด
6.3.5 X	ขั้นตอนการปฏิบัติการปฏิบัติจะต้องอยู่ในสถานที่ที่จะบันทึกการดำเนินการที่จะกระทำเมื่ออุปกรณ์วัดที่กำหนดพบว่าไม่ได้ดำเนินงานภายในขอบเขตที่กำหนด. ในกรณีที่พบมีผลกระทบกับความปลอดภัยหรือความถูกต้อง ข้อกฎหมายของผลิตภัณฑ์ หากพบว่าไม่ถูกต้องให้ดำเนินการเพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงไม่ได้เสนอขายและเจ้าของ / ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์จะได้รับแจ้งเพื่อยอมรับการดำเนินการ (ตามความเหมาะสม)		บันทึกจะต้องรวมถึงการสอบเทียบอย่างเป็นทางการและการตรวจสอบระหว่างกาลของอุปกรณ์
6.3.6 X	ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องอยู่ในสถานที่ในการสอบเทียบตรวจสอบหรือหากจำเป็นให้ปรับอุปกรณ์สอบเทียบด้วยตนเอง (รวมถึงเซ็นเซอร์หุ่นยนต์) เพื่อให้แน่ใจว่ามีความถูกต้องภายในพารามิเตอร์ที่ตกลงกันไว้ในความถี่ที่กำหนดไว้ล่วงหน้า (ตามที่ระบุไว้ในข้อ 6.1.4) ในกรณีที่ไม่สามารถปรับได้อุปกรณ์ที่ไม่ถูกต้องจะถูกเปลี่ยน		ขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารจะต้องให้รายละเอียดการดำเนินการที่จะกระทำเมื่อพบว่าอุปกรณ์อยู่นอกขีด จำกัด ที่ระบุ เอกสารต้องระบุบุคคลที่รับผิดชอบการดำเนินการและต้องรวมสิ่งที่จะเกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการตรวจสอบโดยอุปกรณ์นี้ตั้งแต่การตรวจสอบที่สำเร็จครั้งล่าสุด ต้องรักษาเรกคอร์ดของการดำเนินการที่กระทำ
6.4 การดูแลทำความสะอาดและสุขอนามัย			
เจตนารมณ์ของ ข้อกำหนด	**การดูแลทำความสะอาดและระบบการทำความสะอาดจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อให้แน่ใจว่ามีการรักษามาตรฐานที่เหมาะสมของสุขอนามัยตลอดเวลาและความเสี่ยงของการปนเปื้อนจะลดลง**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
6.4.1	สถานที่และอุปกรณ์จะต้องอยู่ในสภาพที่สะอาดและถูกสุขลักษณะ		เป็นสิ่งสำคัญที่ไซต์สภาพแวดล้อมและอุปกรณ์จัดเก็บจะถูกทำความสะอาดเป็นประจำตามมาตรฐานความสะอาดที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนที่อาจเกิดขึ้น (เช่นโดยเศษซากหรือสิ่งมีชีวิตขนาดเล็ก) ในระหว่างการตรวจสอบอุปกรณ์ที่ไม่ได้ดำเนินการในปัจจุบันจะถูกตรวจสอบเพื่อประเมินว่าการทำความสะอาดเสร็จสมบูรณ์อย่างเหมาะสมและเป็นไปตามนโยบายของไซต์หรือไม่
6.4.2	เอกสารตารางการทำความสะอาดจะต้องอยู่ในสถานที่และดำเนินการสำหรับอาคาร ยานพาหนะ โรงงานและอุปกรณ์ทั้งหมด ความถี่และความลึกของการทำความสะอาดจะ		ขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดเอกสารจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อให้แน่ใจว่าการทำความสะอาดที่สอดคล้องกันและมีประสิทธิภาพและเป็นแนวทางสำหรับการฝึกอบรม เมื่อจัดทำเอกสาร

		ขึ้นอยู่กับความเสี่ยง ขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดจะต้องรวมถึง ถ้ามี: • ความรับผิดชอบในการทำความสะอาด • รายการ/พื้นที่ที่จะทำความสะอาด • ความถี่ของการทำความสะอาด • วิธีการทำความสะอาด • สารเคมีทำความสะอาดและความเข้มข้น • วัสดุทำความสะอาดที่จะใช้ • บันทึกการทำความสะอาดและความรับผิดชอบในการตรวจสอบ		ขั้นตอนการปฏิบัติดังกล่าวควรให้ความสำคัญกับอุปกรณ์แปรรูปและพื้นผิวสัมผัสอาหาร (เช่นการดำเนินการจัดการผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิดหรืออุปกรณ์ที่จำเป็นสำหรับกิจกรรมตามความต้องการของโมดูลสมัครใจเพิ่มเติม) ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องมีรายละเอียดเพียงพอสำหรับการทำความสะอาดเพื่อดำเนินการตามมาตรฐานที่ยอมรับได้อย่างต่อเนื่อง ในไซต์ส่วนใหญ่การปฏิบัติที่ดีมักจะรวมถึงการทำความสะอาดหกขั้นตอนการปฏิบัติ: กำจัดเศษขยะทั้งหมด (เช่น กวาดหรือเช็ด) ล้างออกด้วยน้ำ ล้างด้วยสารละลายผงซักฟอกโดยใช้น้ำร้อน ล้าง แห้ง ฆ่าเชื้อ ในกรณีที่อุปกรณ์ต้องการการทำความสะอาดในระดับที่แตกต่างกันข้อกำหนดแต่ละอย่างควรมีรายละเอียดและเฉพาะเจาะจงกับรายการอุปกรณ์อย่างชัดเจน ขั้นตอนการปฏิบัติเหล่านี้จำเป็นต้องได้รับการตรวจสอบและอัปเดตเมื่อใดก็ตามที่มีการเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์และพื้นที่ที่จะทำความสะอาดเกิดขึ้น นอกจากนี้คำแนะนำการทำความสะอาดที่ดีจะรวมถึง: วิธีการอ้างอิงที่ไม่ซ้ำกันซึ่งสามารถยกมาในเอกสาร (เช่น บันทึกการทำความสะอาด) รูปถ่ายของอุปกรณ์ซึ่งมีประโยชน์สำหรับการระบุอุปกรณ์และสำหรับการเน้นพื้นที่ที่ยากต่อการทำความสะอาดหรือสร้างจุดตรวจสอบ / ตรวจสอบที่สำคัญ ชุดป้องกันหรืออุปกรณ์ที่เหมาะสมที่ควรสวมใส่เมื่อทำความสะอาดหรือจัดการกับสารเคมีทำความสะอาด เมื่อพิจารณาความถี่และความลึกของการทำความสะอาด บริษัท จะต้องคำนึงถึงความจำเป็นในการกำจัดเศษอาหารที่อาจดึงดูดสัตว์พาหะและการบำรุงรักษาสภาพแวดล้อมการทำงานที่สะอาด
6.4.3		การทำความสะอาดจะต้องสมบูรณ์เพื่อรักษาสภาพแวดล้อมที่เหมาะสมสำหรับการจัดเก็บและจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์ การปฏิบัติจะต้องลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนต่อผลิตภัณฑ์ ในกรณีที่ขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดเป็นส่วนหนึ่งของแผนข้อกำหนดเบื้องต้นที่กำหนด เพื่อควบคุมความเสี่ยงของอันตรายที่เฉพาะเจาะจง ขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อและความถี่ของพวกเขาจะต้องได้รับการตรวจสอบและเก็บรักษาบันทึก		การดูแลเป็นสิ่งจำเป็นเพื่อป้องกันการปนเปื้อนและ / หรือการปนเปื้อนจากสารเคมีทำความสะอาดและเพื่อปกป้องผลิตภัณฑ์หรือบรรจุภัณฑ์ที่อ่อนแอจากการเปียก ในกรณีที่ขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดเป็นส่วนหนึ่งของโปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้นที่กำหนด (ส่วนที่ 2.1) ที่ออกแบบมาเพื่อจัดการอันตรายเฉพาะ (เช่นการปนเปื้อนข้ามสารก่อภูมิแพ้) จากนั้นขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องได้รับการตรวจสอบเพื่อยืนยันว่าวิธีการทำความสะอาดสารเคมีและความเข้มข้นที่ระบุสามารถบรรลุระดับประสิทธิภาพที่ต้องการอย่างต่อเนื่อง ต้องรักษาเรกคอร์ดของการตรวจสอบความถูกต้อง

				เมื่อออกแบบและตรวจสอบขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดจะต้องพิจารณาทำความสะอาดสารเคมีตกค้างเพื่อหลีกเลี่ยงการเป็นแหล่งของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ (เช่นคำแนะนำของผู้ผลิตจะต้องปฏิบัติตามเกี่ยวกับวิธีการล้าง) การตรวจสอบการทำความสะอาดควรรวมถึงสถานที่ที่ยากต่อการเข้าถึงรวมถึงพื้นผิวและสถานที่ที่สามารถเข้าถึงได้ง่ายได้อย่างมีประสิทธิภาพยืนยันการทำความสะอาดที่น่าพอใจของพื้นผิวและพื้นที่ทั้งหมด
6.4.4	X	ในกรณีที่ระบบทำความสะอาดในสถานที่ (CIP) ใช้สำหรับทำความสะอาดแทงค์ สิ่งเหล่านี้จะต้องได้รับการออกแบบและดำเนินการเพื่อให้แน่ใจว่าการทำความสะอาดมีประสิทธิภาพสอดคล้องกับผลิตภัณฑ์ที่ขนส่ง เพื่อให้มั่นใจถึงการทำงานที่มีประสิทธิภาพให้ทำดังต่อไปนี้: • การตรวจสอบความถูกต้อง, ยืนยันการออกแบบที่ถูกต้องและการทำงานของระบบ • ไดอะแกรมแผนผังของเค้าโครงระบบที่อัพเดต • เมื่อสารละลายที่ใช้ล้างได้รับการดึงกลับและใช้ซ้ำการประเมินความเสี่ยงของการปนเปื้อนข้าม (เช่น เนื่องจากอาจมีสารก่อภูมิแพ้ปนเปื้อน) การเปลี่ยนแปลงหรือการเพิ่มระบบ CIP จะได้รับอนุญาตจากบุคคลที่มีความสามารถเหมาะสมก่อนที่จะมีการเปลี่ยนแปลง บันทึกการเปลี่ยนแปลงจะต้องรักษาไว้ ระบบจะต้องได้รับการตรวจสอบใหม่ตามความถี่ ตามความเสี่ยงและติดตามการเปลี่ยนแปลงหรือการเพิ่มใด ๆ		CIP ที่มีประสิทธิภาพเริ่มต้นด้วยการออกแบบและตั้งค่าระบบ ดังนั้นไซต์จะต้องมีการตรวจสอบเพื่อยืนยันว่าการออกแบบการตั้งค่าและการดำเนินงานที่เสนอของระบบเหมาะสำหรับการใช้งานที่ตั้งใจไว้ ตัวอย่างเช่น: ความรู้เกี่ยวกับรูปแบบของท่อและตำแหน่งของวาล์วลูกสเปรย์และถังเก็บเป็นสิ่งสำคัญเพื่อให้แน่ใจว่าระบบจะทำงานอย่างต่อเนื่องและมีประสิทธิภาพและไม่มีจุดตายหรือพื้นที่ที่การปนเปื้อนข้ามระหว่างสารเคมีทำความสะอาดและผลิตภัณฑ์สามารถเกิดขึ้นได้ การออกแบบที่ถูกต้องของระบบ CIP เพื่อให้แน่ใจว่าครอบคลุมโซลูชั่นการทำความสะอาดที่ดีด้วยการระบายน้ำที่เหมาะสมเพื่อหลีกเลี่ยงกลุ่มของการแก้ปัญหา การประกันว่าการทำความสะอาดที่ตั้งใจไว้จะมีประสิทธิภาพ (เช่น ผลิตภัณฑ์ที่ตั้งใจจะใช้กับอุปกรณ์จะถูกลบออกอย่างมีประสิทธิภาพระหว่างการทำความสะอาด) พิจารณาความเสี่ยงของสารปนเปื้อนที่อาจเกิดขึ้น (เช่นสารก่อภูมิแพ้) จากผลิตภัณฑ์ก่อนหน้านี้ที่ถูกนำเข้าสู่อุปกรณ์อีกครั้งในระหว่างการรวบรวมรีไซเคิลหรือใช้สารละลายซ้ำ (เช่นล้างสารละลาย) การยืนยันการออกแบบและการตั้งค่าที่ถูกต้องอาจทำได้โดยรายงานการตรวจสอบ (เช่นจากผู้ผลิตอุปกรณ์) หรือโดยการตรวจสอบเอกสารแยกต่างหาก ซัพพลายเออร์ควรจัดเตรียมแผนหรือไดอะแกรมแผนผังให้เมื่อติดตั้งระบบและต้องได้รับการอัปเดตทุกครั้งที่มีการเปลี่ยนแปลงรวมถึงซอฟต์แวร์อุปกรณ์และการทำงานของระบบ ปัญหามักจะเกิดขึ้นเมื่อระบบ CIP ได้รับการแก้ไขหรือขยาย ดังนั้นต้องมีการควบคุมเพื่อให้แน่ใจว่าการเปลี่ยนแปลงทั้งหมด (เช่นการปรับเปลี่ยนทางวิศวกรรมการเปลี่ยนแปลงการเขียนโปรแกรมหรือการทำงานของระบบและการเปลี่ยนแปลงวัสดุสิ้นเปลืองเช่นผงซักฟอกที่ใช้) จะทำโดยบุคคลที่ผ่านการฝึกอบรมและมีความสามารถที่เหมาะสมเท่านั้น สิ่งนี้สามารถทำได้โดยตัวอย่างเช่น:

			มีนโยบายของ บริษัท ที่อนุญาตให้ปรับเปลี่ยนโดยผู้ผลิตอุปกรณ์เท่านั้น เจ้าหน้าที่วิศวกรรมการฝึกอบรม การปกป้องระบบด้วยรหัสผ่านที่มีระดับการเข้าถึงที่แตกต่างกันเพื่อป้องกันการแก้ไขพารามิเตอร์โปรแกรมหรือซอฟต์แวร์โดยไม่ได้รับอนุญาต ต้องรักษาเรกคอร์ดของการเปลี่ยนแปลง ไซต์ควรใช้การประเมินความเสี่ยงเพื่อกำหนดช่วงเวลาที่เหมาะสมสำหรับการตรวจสอบระบบ CIP ใหม่เพื่อให้มั่นใจถึงประสิทธิภาพอย่างต่อเนื่อง ระบบ CIP จะต้องมีการตรวจสอบใหม่หลังจากการเปลี่ยนแปลงหรือการเพิ่มใด ๆ เพื่อให้แน่ใจว่ายังคงทำงานตามที่คาดไว้
6.4.5	พนักงาน สิ่งอำนวยความสะดวกและอุปกรณ์ต้องเพียงพอเพื่อให้สามารถทำความสะอาดได้ในระดับที่สอดคล้องกับกิจกรรมที่ดำเนินการโดยไซต์		การทำความสะอาดจะต้องดำเนินการโดยบุคลากรที่ผ่านการฝึกอบรมและจะต้องเก็บบันทึกไว้ บันทึกการฝึกอบรมจะแสดงให้เห็นว่าการฝึกอบรมที่เกี่ยวข้องเสร็จสมบูรณ์ ข้อกำหนดนี้จะครอบคลุมพนักงานทุกคนที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมการทำความสะอาดรวมถึงพนักงานที่ทำงานโดยหน่วยงานและพนักงานบุคคลที่สาม การฝึกอบรมที่เหมาะสมในการใช้สารเคมีควรอยู่ในสถานที่ ในกรณีที่จำเป็นต้องใช้ทรัพยากรหรือกิจกรรมจากผู้เชี่ยวชาญ (เช่น เพื่อรื้อหรือป้อนอุปกรณ์ขนาดใหญ่) ควรกำหนดเวลาอย่างเหมาะสมและหากจำเป็นให้วางแผนสำหรับช่วงเวลาที่ไม่ใช่การผลิต การสนับสนุนทางวิศวกรรมเต็มรูปแบบจะต้องให้โดยการฝึกอบรมเพิ่มเติมหรือโดยการให้พนักงานวิศวกรรมอยู่ในระหว่างการทำความสะอาด
6.4.6	บันทึกการทำความสะอาดที่ดำเนินการ จะต้องมีการเก็บรักษาไว้ รวมถึงการทำความสะอาดยานพาหนะที่ดำเนินการโดยผู้รับเหมาช่วง (เช่น การทำความสะอาดแท็งค์) และในกรณีที่ลูกค้าต้องการใบรับรองการทำความสะอาด		ลูกค้าบางรายอาจต้องใช้ใบรับรองการทำความสะอาดที่ใช้เรือบรรทุกน้ำมันจำนวนมากเพื่อเป็นหลักฐานว่าการปนเปื้อนข้ามระหว่างโหลดที่แตกต่างกันไม่สามารถเกิดขึ้นได้
6.4.7	ตามความเหมาะสม ประสิทธิภาพของขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดและสุขาภิบาลจะต้องได้รับการตรวจสอบและบันทึก		ประสิทธิภาพของการทำความสะอาดมักจะได้รับการตรวจสอบโดยการตรวจสอบด้วยสายตา ปกติแล้วการแย่งชิงทางจุลชีววิทยาหรือ ATP จะต้องใช้เฉพาะในกรณีที่อาหารเปิดถูกเก็บไว้หรือขนส่ง (เช่นซากเนื้อสัตว์)

6.5 ของเสียและกำจัดของเสีย			
เจตนารมณ์ของ ข้อกำหนด	**จัดให้มีระบบเพียงพอสำหรับการรวบรวมรวบรวมและกำจัดวัสดุเหลือใช้**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
6.5.1	ระบบจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อลดการสะสมของเสียในการจัดการและพื้นที่จัดเก็บ ถังขยะจะถูกล้างด้วยความถี่ที่เหมาะสมและอยู่ในสภาพที่สะอาดเพียงพอ		ภาชนะเก็บขยะและห้องที่อยู่อาศัยสิ่งอำนวยความสะดวกของเสียจะต้องจัดการเพื่อลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ ต้องพิจารณาเป็นพิเศษกับ: การระบุภาชนะบรรจุขยะและพื้นที่จัดเก็บเพื่อให้แน่ใจว่าขยะจะถูกเก็บรวบรวมเฉพาะในภาชนะ/พื้นที่ที่กำหนด ความสะดวกในการทำความสะอาด รักษาสิ่งอำนวยความสะดวกของเสียให้ได้รับการดูแลอย่างดี การล้างภาชนะบรรจุขยะที่ความถี่ที่เหมาะสม การรั่วไหลจะถูกลบออกอย่างรวดเร็วในทางปฏิบัติ (อย่างน้อยทุกวัน)
6.5.2 X	ภาชนะเก็บขยะภายนอกและเครื่องอัดจะต้องได้รับการจัดการในลักษณะที่มีผลิตภัณฑ์และไม่ดึงดูดสัตว์พาหะ ภาชนะที่พักผลิตภัณฑ์อาหารหรือบรรจุภัณฑ์จะต้องครอบหรือปิด		ภาชนะบรรจุขยะภายนอกจะต้องครอบคลุมหรือปิดประตูห้องดังนั้นจึงมั่นใจได้ว่าของเสียไม่สามารถหลุดออกจากภาชนะหรือหลงทางจากห้องที่กำหนดเพื่อก่อให้เกิดความเสี่ยงการปนเปื้อน ต้องคำนึงถึงผลกระทบในการควบคุมสัตว์พาหะของพื้นที่เก็บขยะภายนอก เศษอาหารที่รั่วไหลจากเครื่องอัดและการรั่วไหลรอบ ๆ ข้ามและ compactors จะถูกล้างขึ้นตามที่เกิดขึ้น
6.5.3 X	ผลิตภัณฑ์ที่ต้องการเงื่อนไขเฉพาะสำหรับการกำจัดจะถูกแยกออกและกำจัดโดยใช้ผู้รับเหมาที่ได้รับอนุญาตและเป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมายใด ๆ บันทึกการกำจัดจะต้องรักษาและพร้อมใช้งาน		กฎหมายมีอยู่ในบางประเทศที่ควบคุมการกำจัดผลิตภัณฑ์บางอย่าง (เช่นผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์ สารเคมีและเครื่องใช้ไฟฟ้าบางประเภท) ผู้รับเหมาขยะจะต้องได้รับใบอนุญาตและ / หรืออนุมัติอย่างเหมาะสมในกรณีที่กฎหมายท้องถิ่นกำหนด ในกรณีที่กฎหมายมีอยู่สำหรับกระแสของเสียที่เฉพาะเจาะจง (เช่นการกำจัดผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์) จะต้องปฏิบัติตาม กฎหมายดังกล่าวอาจรวมถึงข้อกำหนดสำหรับการแบ่งแยกหรือวิธีการตัดจำหน่ายเฉพาะ บันทึกการเอาออกต้องได้รับการดูแลและพร้อมสำหรับการตรวจสอบ
6.5.4 X	ในกรณีที่วัสดุเครื่องหมายการค้าที่ไม่ได้มาตรฐานถูกถ่ายโอนไปยังบุคคลที่สามเพื่อทำลายหรือกำจัด บุคคลที่สามจะต้องอยู่ในธุรกิจของผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยหรือการกำจัดของเสียและจะให้บันทึกการทำลายหรือกำจัดวัสดุ		กระบวนการกำจัดจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐานไม่ได้รับอนุญาตให้ขายให้กับประชาชน ข้อกำหนดสำหรับการกำจัดของเสียที่เป็นเครื่องหมายการค้าจะต้องกำหนดภายในสัญญากับผู้รับเหมากำจัดของเสีย

			บันทึกการทำลายหรือการกำจัดจะต้องรักษาไว้เพื่อให้แน่ใจว่าของเสียจะไม่เข้าสู่ห่วงโซ่อุปทานอีกครั้งเมื่อส่งไปกำจัด หากผลิตภัณฑ์ที่ไม่ปลอดภัยถูกถ่ายโอนไปยังบุคคลที่สามเพื่อทำลาย บุคคลที่สามจะต้องเป็นผู้เชี่ยวชาญในผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยหรือการกำจัดของเสียและต้องให้บันทึกซึ่งรวมถึงปริมาณของเสียที่เก็บรวบรวม บันทึกการกำจัดจะถูกเก็บรักษาไว้
6.5.5 X	ผลิตภัณฑ์ที่มีตราสินค้าของลูกค้าส่วนเกินจะถูกกำจัดตามข้อกำหนดและบันทึกเฉพาะของลูกค้าที่รักษาไว้ ชื่อแบรนด์ของลูกค้าจะถูกลบออกจากผลิตภัณฑ์ส่วนเกินที่บรรจุไว้ก่อนที่ผลิตภัณฑ์จะเข้าสู่ห่วงโซ่อุปทานเว้นแต่จะได้รับอนุญาตจากลูกค้า		ข้อนี้ครอบคลุมสถานการณ์ที่ลูกค้าตั้งใจไม่ต้องการผลิตภัณฑ์ส่วนเกิน (เช่น เนื่องจากคำสั่งซื้อที่คาดการณ์ไว้ลดลง) แต่ยังคงเหมาะสำหรับการขายให้กับลูกค้าทางเลือก ไม่รวมการขายให้กับพนักงานหรือการบริจาคเพื่อการกุศล การเปิดตัวผลิตภัณฑ์ส่วนเกินให้กับลูกค้าทางเลือกจะต้องเกิดขึ้นตามข้อกำหนดเฉพาะของเจ้าของแบรนด์ดั้งเดิมเท่านั้น ตัวอย่างเช่นในหลายกรณีบรรจุภัณฑ์ของผลิตภัณฑ์ (หรือเอกสารที่เกี่ยวข้อง) จะอ้างถึงเจ้าของแบรนด์และชื่อแบรนด์เหล่านี้จะต้องถูกลบออกก่อนที่ผลิตภัณฑ์จะออกจากไซต์
6.5.6 X	ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์แบรนด์ของลูกค้าที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ถูกขายให้กับพนักงานหรือส่งต่อไปยังองค์กรการกุศลหรือองค์กรอื่น ๆ จะต้องได้รับความยินยอมจากเจ้าของแบรนด์ก่อน กระบวนการจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ทั้งหมดมีความเหมาะสมสำหรับการบริโภคและตรงตามข้อกำหนดทางกฎหมาย บันทึกจะถูกรักษาไว้		หลาย บริษัท ขายผลิตภัณฑ์ให้กับพนักงานหรือบริจาคให้กับองค์กรการกุศลเมื่อลูกค้าที่ตั้งใจไม่ต้องการ (เช่นเนื่องจากคำสั่งซื้อที่คาดการณ์ไว้ความเสียหายเครื่องสำอางเล็กน้อยต่อบรรจุภัณฑ์หรือไม่ตรงตามข้อกำหนดของเจ้าของแบรนด์) ในหลายกรณีบรรจุภัณฑ์ของผลิตภัณฑ์ (หรือเอกสารที่เกี่ยวข้อง) จะอ้างถึงเจ้าของแบรนด์ ดังนั้นการปล่อยให้กับองค์กรการกุศลหรือพนักงานจะต้องเกิดขึ้นเฉพาะเมื่อได้รับความยินยอมจากเจ้าของแบรนด์เท่านั้น ไม่จำเป็นต้องให้ไซต์ได้รับความยินยอมนี้สำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละชุดหรือในแต่ละโอกาสที่ผลิตภัณฑ์ถูกส่งไปยังองค์กรการกุศล อย่างไรก็ตามต้องกำหนดนโยบายหรือการอนุญาตของเจ้าของแบรนด์ (เช่นในเอกสารนโยบายหรือภายในสัญญาของบริษัท) ผลิตภัณฑ์ทั้งหมด (แบรนด์ของลูกค้าและแบรนด์ของตัวเอง) จะต้องปลอดภัยข้อกฎหมาย (เช่น เป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมายสำหรับการติดฉลาก) และเหมาะสมกับการบริโภค ดังนั้นไซต์จะต้องจัดทำเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติหรือกระบวนการที่มีรายละเอียดกระบวนการประเมินและปล่อยผลิตภัณฑ์และความรับผิดชอบของพนักงานรวมถึงพนักงานที่ได้รับอนุญาตให้และความรับผิดชอบในการตัดสินใจปล่อยผลิตภัณฑ์สำหรับการขายพนักงานหรือการบริจาคเพื่อการกุศล

6.6 การจัดการสัตว์พาหะ				
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด		**บริษัทจะเป็นผู้รับผิดชอบในการลดความเสี่ยงของการรบกวนจากสัตว์พาหะบนไซต์**		
ข้อ		**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
6.6.1		พนักงานจะต้องเข้าใจสัญญาณของกิจกรรมสัตว์พาหะและตระหนักถึงความจำเป็นในการรายงานหลักฐานกิจกรรมสัตว์พาหะใด ๆ ให้กับผู้จัดการที่กำหนด		พนักงานทุกคนควรได้รับการฝึกฝนให้ตระหนักถึงกิจกรรมของสัตว์พาหะในสถานที่รวมถึงยานพาหนะและพื้นที่เก็บข้อมูลถาวรและชั่วคราว สิ่งนี้สามารถเป็นส่วนหนึ่งของโปรแกรมการฝึกอบรมการเหนี่ยวนำและฟื้นฟูของไซต์ เนื้อหาของการฝึกอบรมอาจกล่าวถึงสัตว์พาหะทั่วไป หลักฐานต่าง ๆ ของกิจกรรมสัตว์พาหะและผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ต่อจากนั้นกิจกรรมสัตว์พาหะใด ๆ ที่เห็นโดยพนักงานทุกคนจะต้องรายงานต่อบุคคลที่ได้รับมอบหมาย รหัสของบุคคลที่กำหนดและกระบวนการที่ควรรายงานข้อมูลต้องสื่อสารกับพนักงาน บุคคลที่ได้รับมอบหมายจะต้องบันทึกหลักฐานและประเมินว่าจำเป็นต้องดำเนินการเพิ่มเติมหรือไม่
6.6.2 Xd		ผลิตภัณฑ์ทั้งหมดจะถูกเก็บไว้เพื่อลดความเสี่ยงของการรบกวน ในกรณีที่มีความเสี่ยงของสัตว์พาหะในที่เก็บ ต้องมีมาตรการที่เหมาะสมรวมอยู่ในโปรแกรมการควบคุม		ไซต์ที่จัดการอาหารบางประเภท (เช่นธัญพืช ธัญพืชและผลิตภัณฑ์อาหารแห้ง) มักจะมีความเสี่ยงเพิ่มขึ้นในการรบกวนจากแมลงที่เก็บไว้ ในกรณีที่แมลงในผลิตภัณฑ์ที่เก็บไว้เป็นอันตรายที่อาจเกิดขึ้นโปรแกรมการจัดการสัตว์พาหะควรได้รับการพิจารณาเป็นพิเศษกับการเยี่ยมชมตามกำหนดเวลาซึ่งตรงกับช่วงเวลาที่มีความเสี่ยงมากที่สุด สำหรับคำแนะนำเพิ่มเติม โปรดดูข้อ 6.6.10
6.6.3	Xd	ในกรณีที่มีหลักฐานของกิจกรรมสัตว์พาหะให้ดำเนินการทันทีเพื่อระบุผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงและลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ ผลิตภัณฑ์ใด ๆ ที่อาจได้รับผลกระทบจะต้องอยู่ภายใต้ขั้นตอนการปฏิบัติของผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง การปรากฏตัวของการรบกวนใด ๆ ในสถานที่จะได้รับการบันทึกไว้ในบันทึกการควบคุมสัตว์พาหะและเป็นส่วนหนึ่งของโปรแกรมการจัดการสัตว์พาหะที่มีประสิทธิภาพเพื่อกำจัดหรือจัดการการรบกวนเพื่อที่จะไม่มีความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์		ในกรณีที่มีการระบุกิจกรรมสัตว์พาหะ (เช่นในระหว่างการตรวจสอบสถานที่หรือรายงานโดยพนักงาน) จะต้องดำเนินการเพื่อให้แน่ใจว่ามีการป้องกันความเสี่ยงของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์หรือบรรจุภัณฑ์ ไซต์จะต้องบันทึกและประเมินกิจกรรมสัตว์พาหะที่รายงานในเวลาที่เหมาะสมเพื่อให้แน่ใจว่ามีการดำเนินการที่เหมาะสม ซึ่งอาจรวมถึงการดำเนินการโดยไซต์ (เช่นการแยกผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยง) หรือโดยผู้รับเหมาควบคุมสัตว์พาหะที่ได้รับอนุมัติ สำหรับวัตถุประสงค์ของมาตรฐานการรบกวน หมายถึงการปรากฏตัวของสัตว์พาหะจำนวนมาก การผสมพันธุ์ภายในอาคารหรือไซต์ในช่วงระยะเวลาหนึ่ง ในกรณีที่เกิดการรบกวนสิ่งนี้จะต้องได้รับการบันทึกไว้อย่างชัดเจนและจัดการได้อย่างมีประสิทธิภาพ

				ในกรณีที่มีการรบกวนจะต้องดำเนินการทันทีเพื่อกำจัดอันตราย ซึ่งรวมถึงการระบุและ quarantining ผลิตภัณฑ์ใด ๆ ที่อาจได้รับผลกระทบเพื่อให้สามารถประเมินได้ตามขั้นตอนการปฏิบัติของผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องของไซต์ การดำเนินการอาจรวมถึงขั้นตอนการปฏิบัติในการปกป้องผลิตภัณฑ์อื่น ๆ และการตรวจสอบโดยผู้เชี่ยวชาญด้านการจัดการสัตว์พาหะ การบุกรุกและการแก้ไขใด ๆ ดังกล่าวจะต้องถูกบันทึกไว้
6.6.4	Xd	บริษัทจะทำสัญญาบริการกับผู้ให้บริการควบคุมสัตว์พาหะที่มีความสามารถหรือต้องฝึกอบรมบุคลากรสำหรับการตรวจสอบและการรักษาสถานที่เป็นประจำเพื่อยับยั้งและกำจัดการรบกวน <u>ความถี่ของการตรวจสอบจะถูกกำหนดโดยการประเมินความเสี่ยงและจัดทำเอกสาร การประเมินความเสี่ยงจะต้องได้รับการตรวจสอบเมื่อใดก็ตามที่:</u> • <u>มีการเปลี่ยนแปลงอาคารหรือกระบวนการที่อาจมีผลกระทบต่อโปรแกรมการจัดการสัตว์พาหะ</u> • <u>มีปัญหาสัตว์พาหะที่สำคัญ</u> <u>การให้บริการ (โดยไม่คำนึงถึงแหล่งที่มา) จะเป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมายที่เกี่ยวข้องทั้งหมด</u>		จะต้องมีการตรวจสอบเป็นประจำและการรักษาไซต์เพื่อยับยั้งและกำจัดการรบกวนตามความเหมาะสม ความถี่ของการตรวจสอบและการรักษาสถานที่จะต้องขึ้นอยู่กับความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ รวมถึงอายุการออกแบบและที่ตั้งของอาคารและอุปกรณ์ การจัดการสัตว์พาหะมักทำสัญญากับบริษัท ภายนอกซึ่งอาจจำเป็นต้องได้รับใบอนุญาตหรือได้รับการอนุมัติจากหน่วยงานท้องถิ่นหรือระดับชาติ ผู้รับเหมาจะต้องแสดงให้เห็นถึงความสามารถ (เช่นการเป็นสมาชิกของสมาคมการค้าแห่งชาติบันทึกการฝึกอบรม ใบอนุญาตหรือการรับรอง CEPA เพื่อ EN16636 สำหรับบริการจัดการสัตว์พาหะ) กิจกรรมการจัดการสัตว์พาหะทั้งหมดจะต้องเป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมาย ตัวอย่างเช่นในบางประเทศจำเป็นต้องมีใบอนุญาตในการซื้อและใช้สารเคมีบางชนิด (เช่นสารกำจัดหนูในสหภาพยุโรป) ขอบเขตของบริการจะต้องกำหนดไว้อย่างชัดเจน (เช่นในสัญญา) และรวมถึงบทบัญญัติสำหรับการรักษาเพิ่มเติมที่จำเป็นในการกำจัดการรบกวนใด ๆ ที่อาจเกิดขึ้น ในกรณีที่การจัดการสัตว์พาหะได้รับการจัดการภายในองค์กรพนักงานที่รับผิดชอบจะต้องมีการฝึกอบรมที่เหมาะสมตามหลักฐานจากบันทึกการฝึกอบรม (ข้อ 6.6.7) การทบทวนระบบจะต้องทำเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงไซต์หรือกระบวนการเกิดขึ้น แต่เมื่อไม่มีการเปลี่ยนแปลงใด ๆ การทบทวนประจำปีจะถือว่าเป็นวิธีปฏิบัติที่ดี ผู้ตรวจสอบจะคาดหวังว่าความถี่ของการตรวจสอบจะเหมาะสมกับลักษณะของไซต์โดยคำนึงถึงการรบกวนหรือปัญหาเกี่ยวกับสัตว์พาหะที่ถูกเน้นโดยการตรวจสอบกิจกรรม ในกรณีที่มีการตรวจสอบหรือตรวจสอบอัตโนมัติ ความถี่ของการตรวจสอบอาจได้รับผลกระทบ (เช่นอุปกรณ์ตรวจสอบออนไลน์สามารถรายงานไปยังไซต์และผู้รับเหมาทำให้ผู้รับเหมาสามารถให้คำแนะนำว่าจำเป็นต้องมีคำบรรยายภาพหรือการดำเนินการอื่น ๆ) มันไม่ได้แทนที่สำหรับการเยี่ยมชม แต่สามารถนำไปสู่การเยี่ยมชมที่มุ่งเน้นมากขึ้นที่ไม่ได้เป็นเพียงการตรวจสอบจุดเหยื่อ

6.6.5 Xd	ในกรณีที่การบริการของผู้รับเหมาควบคุมสัตว์พาหะได้รับการว่าจ้างสัญญาบริการจะถูกกำหนดอย่างชัดเจนและสะท้อนถึงกิจกรรมของไซต์		สัญญาจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าการเข้าชมมีความถี่ที่เหมาะสมกับขนาดและประวัติสัตว์พาหะของไซต์ โดยทั่วไปการเข้าชมควรเป็นทุก 6 สัปดาห์เป็นอย่างน้อย แต่อาจต้องเป็นประจำมากขึ้นขึ้นอยู่กับข้อกำหนดเฉพาะประเทศ กำหนดการให้บริการ 12 เดือน ขอบเขตของสัญญาในแง่ของสัตว์พาหะที่ครอบคลุมจะต้องตอบสนองความเสี่ยงที่เป็นไปได้ (เช่นหนูนกแมลงที่เก็บไว้) ขึ้นอยู่กับผลิตภัณฑ์ที่ถูกจัดการและปัญหาทางประวัติศาสตร์
6.6.6 Xd	เอกสารและบันทึกการจัดการสัตว์พาหะจะต้องรักษาไว้อย่างน้อยที่สุดสิ่งเหล่านี้จะรวมถึง: • แผนล่าสุดของไซต์ทั้งหมดระบุอุปกรณ์ควบคุมสัตว์พาหะและสถานที่ • การระบุเหยื่อและ/หรืออุปกรณ์ตรวจสอบในสถานที่ • ความรับผิดชอบที่กำหนดไว้อย่างชัดเจนสำหรับการจัดการไซต์และผู้รับเหมา • รายละเอียดของผลิตภัณฑ์ควบคุมสัตว์พาหะที่ใช้รวมถึงคำแนะนำสำหรับการปรับใช้ที่มีประสิทธิภาพและการดำเนินการที่จะต้องดำเนินการในกรณีฉุกเฉิน • กิจกรรมสัตว์พาหะที่สังเกตได้ • รายละเอียดของการรักษาการควบคุมสัตว์พาหะที่ดำเนินการ บันทึกอาจอยู่บนกระดาษ (สำเนาเอกสาร) หรือควบคุมในระบบอิเล็กทรอนิกส์ (เช่น ระบบการรายงานออนไลน์)		ต้องรักษาขั้นตอนการปฏิบัติเป็นลายลักษณ์อักษรและเอกสารการตรวจสอบ สิ่งเหล่านี้จะต้องรวมถึง: แผนไซต์ล่าสุดที่ระบุตำแหน่งของอุปกรณ์ตรวจสอบและควบคุมสัตว์พาหะ ควรตรวจทานแผนนี้เป็นระยะๆ เช่น ทุกปี หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงไซต์ การระบุ (เช่น รายการหมายเลข) ของประเภทเหยื่อและอุปกรณ์ตรวจสอบในสถานที่ ความรับผิดชอบที่กำหนดไว้อย่างชัดเจนสำหรับการจัดการไซต์และผู้รับเหมา รายละเอียดการติดต่อสำหรับไซต์และผู้รับเหมาที่ได้รับการเสนอชื่อ และวันที่จะมีการประชุมทบทวนเมื่อใด รายละเอียดของผลิตภัณฑ์ควบคุมสัตว์พาหะที่ใช้และคำแนะนำสำหรับการใช้งานที่ปลอดภัยและมีประสิทธิภาพ บันทึกกิจกรรมสัตว์พาหะใด ๆ ที่สังเกตได้ รายละเอียดของกิจกรรมการควบคุมสัตว์พาหะที่ดำเนินการ การตรวจสอบการจัดการสัตว์พาหะทั้งหมดจะต้องถูกบันทึกไว้แม้ว่าจะมีเพียงผลการวิจัยเชิงลบที่จะรายงาน ระเบียนสามารถอยู่ในรูปแบบใดก็ได้ตราบใดที่ไซต์สามารถเข้าถึงได้ ตัวอย่างเช่นในระหว่างการตรวจสอบผู้ตรวจสอบอาจตรวจสอบบันทึกการจัดการสัตว์พาหะแบบกระดาษหรือที่บันทึกออนไลน์ขอให้ไซต์เข้าถึงบันทึกและแสดงให้เห็นถึงการใช้ระบบออนไลน์
6.6.7 Xd	ในกรณีที่ไซต์ดำเนินการจัดการสัตว์พาหะของตัวเองจะสามารถแสดงให้เห็นว่า: • การดำเนินการจัดการสัตว์พาหะดำเนินการโดยพนักงานที่ผ่านการฝึกอบรมและมีความสามารถที่มีความรู้เพียงพอที่จะเลือกสารเคมีควบคุมสัตว์พาหะที่เหมาะสมและการพิสูจน์วิธีการดำเนินการและเข้าใจข้อ จำกัด ของการใช้งานที่เกี่ยวข้องกับชีววิทยาของสัตว์พาหะที่เกี่ยวข้องกับไซต์		เกี่ยวกับความจำเป็นในการจัดการสัตว์พาหะที่ดำเนินการโดยพนักงานที่ผ่านการฝึกอบรมผู้ตรวจสอบจะตรวจสอบบันทึกการฝึกอบรมที่เหมาะสมเพื่อเป็นหลักฐานในการฝึกอบรมที่เพียงพอ การเข้าถึงความรู้ด้านเทคนิคเฉพาะทางสามารถรับได้โดยการมีส่วนร่วมกับบริการของผู้รับเหมาภายนอกหรือผ่านการเป็นสมาชิกสมาคมการค้า ในบางภูมิภาคกฎหมายที่ควบคุมการใช้ผลิตภัณฑ์ควบคุมสัตว์พาหะจะได้รับการปรับปรุงบ่อยครั้ง

		• พนักงานที่ดำเนินกิจกรรมการจัดการสัตว์พาหะเป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมายสำหรับการฝึกอบรมหรือการลงทะเบียน • มีทรัพยากรเพียงพอที่จะตอบสนองต่อปัญหาการรบกวนใด ๆ • พร้อมเข้าถึงความรู้ด้านเทคนิคเฉพาะทางเมื่อจำเป็น • กฎหมายที่ควบคุมการใช้ผลิตภัณฑ์ควบคุมสัตว์พาหะเป็นที่เข้าใจและปฏิบัติตาม • สิ่งอำนวยความสะดวกที่ถูกล็อคโดยเฉพาะใช้สำหรับการจัดเก็บสารกำจัดสัตว์พาหะ		และพนักงานที่ได้รับการแต่งตั้งจะต้องติดตามการเปลี่ยนแปลงใด ๆ
6.6.8 Xd		ผลการตรวจสอบการจัดการสัตว์พาหะจะต้องได้รับการประเมินและวิเคราะห์แนวโน้มเป็นประจำ อย่างน้อยที่สุดผลการตรวจสอบจะถูกวิเคราะห์เป็นประจำทุกปีหรือในกรณีที่มีการรบกวน การวิเคราะห์จะรวมถึงผลลัพธ์จากอุปกรณ์ดักจับและตรวจสอบเพื่อระบุพื้นที่ที่มีปัญหา การวิเคราะห์จะใช้เป็นพื้นฐานในการปรับปรุงขั้นตอนการปฏิบัติการจัดการสัตว์พาหะ		จะต้องมีการประเมินผลการตรวจสอบการจัดการสัตว์พาหะและแนวโน้มเป็นระยะ การตรวจสอบจะพิจารณา: มาตรการควบคุมสัตว์พาหะ เหยื่อใช้เวลา การวิเคราะห์จากอุปกรณ์ดักจับและตรวจสอบ การระบุแนวโน้มใดๆ การดำเนินการที่กระทำ คำแนะนำสำหรับการเปลี่ยนแปลงหรือการปรับปรุง อย่างน้อยที่สุดการประเมินเป็นระยะนี้จะต้องดำเนินการเป็นประจำทุกปี (หรือเร็วกว่าในกรณีที่มีการรบกวน)
6.6.9 Xd		บันทึกการตรวจสอบการจัดการสัตว์พาหะ การยืนยันสัตว์พาหะ คำแนะนำด้านสุขอนามัยและการดำเนินการจะต้องรักษาไว้ จะเป็นความรับผิดชอบของไซต์เพื่อให้แน่ใจว่าคำแนะนำที่เกี่ยวข้องทั้งหมดที่ทำโดยผู้รับเหมาหรือผู้เชี่ยวชาญภายในบริษัทได้รับการบันทึกและดำเนินการในเวลาที่เหมาะสม		บันทึกการจัดการสัตว์พาหะจะรวมคำแนะนำใด ๆ ที่ทำโดยผู้เชี่ยวชาญด้านการจัดการสัตว์พาหะ (เช่นการเปลี่ยนแปลงความถี่ในการตรวจสอบหรือการพิสูจน์อักษรสัตว์พาหะ) มันเป็นความรับผิดชอบของ บริษัท เพื่อให้แน่ใจว่าคำแนะนำที่เกี่ยวข้องทั้งหมดที่ทำโดยผู้เชี่ยวชาญด้านการจัดการสัตว์พาหะจะดำเนินการภายในระยะเวลาที่เหมาะสมและตรวจสอบเพื่อประสิทธิภาพ ต้องรักษาเรกคอร์ดของการเปลี่ยนแปลงเหล่านี้
6.6.10 Xd		การสำรวจการจัดการสัตว์พาหะในเชิงลึกจะต้องดำเนินการที่ความถี่ตามความเสี่ยง แต่อย่างน้อยทุกปีโดยผู้เชี่ยวชาญด้านการควบคุมสัตว์พาหะเพื่อตรวจสอบมาตรการการจัดการสัตว์พาหะในสถานที่ การสำรวจจะต้อง: • ให้การตรวจสอบเชิงลึกของสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับกิจกรรมสัตว์พาหะรวมถึงคำแนะนำเกี่ยวกับสต็อกที่จัดขึ้นเป็นเวลานาน • ทบทวนมาตรการการจัดการสัตว์พาหะที่มีอยู่และให้คำแนะนำใด ๆ สำหรับการเปลี่ยนแปลง การสำรวจจะต้องมีเวลาเพื่อให้สามารถเข้าถึงอุปกรณ์สำหรับการตรวจสอบที่มีความเสี่ยงของการจัดเก็บสินค้าจากการรบกวนของแมลง		การสำรวจการจัดการสัตว์พาหะในเชิงลึกนอกเหนือจากการตรวจสอบเป็นประจำ (เช่นการตรวจสอบเหยื่อและกับดักรายเดือน) ซึ่งดำเนินการเป็นส่วนหนึ่งของโปรแกรมการจัดการสัตว์พาหะ (ข้อ 6.6.4) จุดประสงค์ของการสำรวจเหล่านี้คือ: ทบทวนมาตรการที่มีอยู่เพื่อให้การประเมินที่สำคัญของกิจกรรมการจัดการสัตว์พาหะของไซต์เพื่อให้แน่ใจว่าพวกเขายังคงเหมาะสม อนุญาตให้ประเมินเชิงลึกของไซต์อุปกรณ์และสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับหลักฐานของกิจกรรมสัตว์พาหะ ในกรณีที่แมลงในผลิตภัณฑ์ที่เก็บไว้เป็นอันตรายที่อาจเกิดขึ้นควรกำหนดเวลาการเข้าถึงอุปกรณ์เพื่อวัตถุประสงค์ในการตรวจสอบเพื่อให้ได้รับค่า

			มากที่สุดจากการสำรวจ ในกรณีที่กิจกรรมของสัตว์พาหะตามฤดูกาลในธรรมชาติการสำรวจอาจถึงเวลาตรงกับช่วงเวลาที่มีความเสี่ยงมากที่สุด การตรวจสอบจะเสร็จสมบูรณ์โดยผู้เชี่ยวชาญด้านการจัดการสัตว์พาหะ (เช่นนักชีววิทยาภาคสนามของผู้รับเหมาจัดการสัตว์พาหะหรือช่างเทคนิคอาวุโสที่มีคุณสมบัติในการจัดการสัตว์พาหะและประสบการณ์หลายปี) ผู้เชี่ยวชาญจะมีความรู้ในขอบเขตและข้อกำหนดการจัดการสัตว์พาหะของมาตรฐานและความเข้าใจในสภาพแวดล้อมความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ในที่สุดไซต์ควรพึงพอใจที่ผู้เชี่ยวชาญนี้มีความรู้และประสบการณ์เพียงพอที่จะทำการวิเคราะห์และสร้างผลลัพธ์ที่มีความหมาย คาดว่าการสำรวจจะแล้วเสร็จอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง อย่างไรก็ตามการประเมินความเสี่ยงอาจบ่งชี้ว่าจำเป็นต้องใช้ความถี่ที่แตกต่างกัน (เช่นในกรณีที่ปัญหาสัตว์พาหะตามฤดูกาลในธรรมชาติแล้วความถี่อาจจำเป็นต้องเพิ่มขึ้น) ผู้ตรวจสอบคาดว่าจะเห็นการประเมินความเสี่ยงที่ไซต์ได้ใช้ในการกำหนดความถี่ที่เหมาะสม ผลการสำรวจควรรวมอยู่ในการทบทวนการจัดการบริษัท (ข้อ 1.2.2) ข้อนี้ใช้กับทุกไซต์ไม่เพียง แต่ดำเนินการจัดการสัตว์พาหะของตนเอง BRCGS ได้จัดทำแนวทางการปฏิบัติที่ดีที่สุดแยกต่างหากในการสำรวจการควบคุมสัตว์พาหะที่ไม่ย่อยของนักชีววิทยาภาคสนามซึ่งอาจดูออนไลน์ที่ BRCGS เข้าร่วม (brcgsparticipate.com) หรือซื้อจากร้านหนังสือ BRCGS (brcgsbookshop.com)

7 แนวทางปฏิบัติที่ดี			
7.1 การรับสินค้า			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ขั้นตอนการปฏิบัติการยอมรับสินค้าจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์อยู่ในข้อกำหนดก่อนที่จะได้รับการยอมรับ**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
7.1.1 X	ในกรณีที่เงื่อนไขที่วัดได้เฉพาะ เช่น อุณหภูมิมีความสำคัญต่อความปลอดภัย ความถูกต้อง ข้อกฎหมาย คุณภาพหรือ ความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์กระบวนการจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อให้แน่ใจว่ามีการปฏิบัติตามข้อกำหนดก่อนที่จะได้รับการยอมรับ		นี่อาจเป็นโดยการตรวจสอบอุณหภูมิอากาศของยานพาหนะก่อนที่จะเปิดการทดสอบอุณหภูมิผลิตภัณฑ์แบบทำลายหรือไม่ทำลายหรือตรวจสอบบันทึกเทอร์โมกราฟของยานพาหนะ วิธีการจะต้องจัดทำเอกสารและปฏิบัติตาม

			หลังจากการตรวจสอบการรับสินค้าไซต์จะต้องดำเนินการที่เหมาะสมเพื่อจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิ โดยทั่วไป จะเป็นอย่างใดอย่างหนึ่งต่อไปนี้ ยอมรับชุดป้อนลงในระบบของไซต์เพื่อการตรวจสอบย้อนกลับและการควบคุมสต็อกและย้ายไปยังพื้นที่เก็บข้อมูลที่เหมาะสม มันเป็นสิ่งสำคัญที่ผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิจะถูกเคลื่อนย้ายอย่างถึงเวลาและไม่ทิ้งไว้ในการรับสินค้าเป็นเวลานาน ไซต์ปฏิเสธชุดงานเนื่องจากไม่เป็นไปตามมาตรฐานที่ต้องการ ตัวแทนไซต์ที่เหมาะสมจะต้องติดต่อซัพพลายเออร์และยอมรับขั้นตอนการปฏิบัติต่อไป อีกครั้งจำเป็นต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติที่ชัดเจนเพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ถูกแยกและติดฉลากเพื่อให้แน่ใจว่าจะไม่ถูกโหลดจากยานพาหนะจัดส่งโดยไม่ตั้งใจ
7.1.2 Xd	จะมีขั้นตอนการปฏิบัติการตรวจสอบโหลดเมื่อเดินทางมาถึง เพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ปราศจากการรบกวนสัตว์พาหะ การปนเปื้อนหรือความเสียหาย และอยู่ในสภาพที่น่าพอใจ		ระบบการยอมรับหรือสินค้าเข้าต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติที่จัดทำเอกสารซึ่งต้องมีการตรวจสอบให้เสร็จสมบูรณ์และบันทึกความไม่สอดคล้องใด ๆ ขั้นตอนการปฏิบัติควรจัดทำเอกสารผู้ที่ได้รับอนุญาตให้ยอมรับผลิตภัณฑ์ที่สอดคล้องและปฏิเสธแบทช์ที่ไม่สอดคล้องและการดำเนินการที่จะกระทำ นอกเหนือจากการตรวจสอบความถูกต้องของคำสั่งซื้อเพื่อให้แน่ใจว่ามีการส่งมอบผลิตภัณฑ์และปริมาณที่ถูกต้องแล้วการตรวจสอบเฉพาะจะขึ้นอยู่กับข้อกำหนดและรวมถึงสิ่งต่อไปนี้อย่างน้อยหนึ่งอย่าง: การตรวจสอบอุณหภูมิ (โดยเฉพาะสำหรับวัสดุแช่เย็นหรือแช่แข็ง) และคำแนะนำในการเก็บรักษา (เครื่องทำความเย็นการแช่แข็งหรือการแยกสารก่อภูมิแพ้) การตรวจสอบด้วยสายตา (เช่นเพื่อความสะอาดบรรจุภัณฑ์ที่เสียหายและการรั่วไหลการรบกวนสัตว์พาหะสภาพพาเลท) ความถูกต้องของฉลาก การจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกัน (ควรรวมถึงผลิตภัณฑ์ที่ต้องเก็บไว้ 'ระงับ' รอการทดสอบหรือการตรวจสอบเพิ่มเติม)
7.1.3 Xd	ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องอยู่ในสถานที่ เพื่อให้แน่ใจว่าโหลดหรือผลิตภัณฑ์ได้รับการจัดการภายใต้เงื่อนไขที่ปลอดภัยก่อนที่จะได้รับการยอมรับ		เงื่อนไขของการโหลดอาจรวมอยู่ในเอกสารการยอมรับซึ่งอาจเป็นทั้งกระดาษหรือคอมพิวเตอร์ พนักงานที่ได้รับผลิตภัณฑ์จะได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับขีด จำกัด ของการยอมรับสำหรับผลิตภัณฑ์ที่ถือว่าไม่ได้รับภายใต้เงื่อนไขที่ปลอดภัย

7.1.4 Xd	ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ถูกทำเครื่องหมายด้วยรหัส การกำหนดอายุการเก็บรักษาที่เหลือจะถูกตรวจสอบเพื่อให้แน่ใจว่าสิ่งนี้ตรงกับความต้องการของลูกค้าที่ระบุเป็นขั้นต่ำและช่วยในการหมุนเวียนสต็อก		บันทึกการจัดส่งแต่ละครั้งและการตรวจสอบที่ดำเนินการจะต้องได้รับการดูแลอย่างระมัดระวัง ไม่เพียง แต่ต้องตรวจสอบวันที่และเวลาของการจัดส่ง แต่ยังระบุผลิตภัณฑ์และปริมาณที่ส่งมอบและความถูกต้องและการยอมรับของผลิตภัณฑ์ (เช่นตรวจสอบว่าผลิตภัณฑ์ที่ถูกต้องจากซัพพลายเออร์ที่ได้รับอนุมัติได้รับการส่งมอบรวมถึงปริมาณที่ส่งมอบวันที่หรือการเข้ารหัสล็อตและอายุการใช้งานของชั้นวางเป็นที่ยอมรับหรือไม่) ควรบันทึกการตรวจสอบอายุการเก็บรักษาหากไม่ได้เป็นส่วนหนึ่งของระบบคอมพิวเตอร์อัตโนมัติ ข้อ จำกัด ใด ๆ เกี่ยวกับอายุการเก็บรักษาที่เหลือขั้นต่ำควรมีให้เมื่อได้รับ
7.2 การจัดการผลิตภัณฑ์			
เจตนารมณ์ของ ข้อกำหนด	**การจัดการและการเคลื่อนไหวของผลิตภัณฑ์จะต้องดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงของความเสียหายของผลิตภัณฑ์**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
7.2.1	บุคลากรจะต้องตระหนักถึงผลิตภัณฑ์ใด ๆ ที่ต้องการเงื่อนไขการจัดการที่เฉพาะเจาะจง และได้รับการฝึกฝนในขั้นตอนการปฏิบัติที่เหมาะสม ขั้นตอนการปฏิบัติจะรวมถึงตามความเหมาะสม: • คำแนะนำสำหรับการจัดการผลิตภัณฑ์ประเภทต่างๆ • การแยกผลิตภัณฑ์ที่จำเป็นเพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนข้าม (ทางกายภาพ เคมี จุลชีววิทยาหรือสารก่อภูมิแพ้) การผสมประเภทหรือการแปดเปื้อน • ข้อกำหนดในการจัดการเฉพาะเพื่อป้องกันความเสียหายของผลิตภัณฑ์		คำแนะนำเกี่ยวกับการจัดการและเงื่อนไขการแบ่งแยกสำหรับผลิตภัณฑ์ประเภทต่างๆจะต้องจัดตั้งขึ้นและพนักงานจะได้รับการฝึกอบรมในขั้นตอนการปฏิบัติดังกล่าว ขั้นตอนการปฏิบัติอาจรวมถึงรายละเอียดเกี่ยวกับการบำรุงรักษาสภาพโซ่เย็นผลิตภัณฑ์ที่ไวต่อวัสดุที่เย็นและเปราะบางผลิตภัณฑ์ที่ไวต่อการบดและการแยกเพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนข้าม การดูแลเป็นพิเศษจะต้องดำเนินการเมื่อโหลดผลิตภัณฑ์ที่มีกลิ่นหอมอย่างมากใกล้กับผู้ที่ไวต่อความอ่อนน้อมถ่อมตนเช่นเดียวกับการจัดเก็บสารก่อภูมิแพ้ใกล้กับผลิตภัณฑ์ที่ไม่ใช่สารก่อภูมิแพ้
7.2.2	การโหลดยานพาหนะหรือตู้คอนเทนเนอร์จะต้องดำเนินการในลักษณะที่ป้องกันความเสียหายและ การโหลดจะต้องได้รับการรักษาความปลอดภัยเพื่อป้องกันการเคลื่อนไหวในระหว่างการขนส่ง		การโหลดและขนถ่ายจะต้องดำเนินการโดยพนักงานที่ตระหนักถึงความเสี่ยงของการเคลื่อนไหวของโหลดมีความสามารถและได้รับการสอนที่เพียงพอ ผู้ขับขี่ควรตระหนักถึงความเสี่ยงเพิ่มเติมของการโหลดหรือส่วนหนึ่งของโหลดเคลื่อนที่เมื่อรถถูกขับ สิ่งนี้ใช้กับยานพาหนะทุกประเภทและโหลดทุกประเภท การตรวจสอบโหลดขั้นสุดท้ายควรดำเนินการก่อนจัดส่ง มีกฎระเบียบบางอย่างที่ควบคุมประเภทโหลดยานพาหนะและผลิตภัณฑ์ที่ดำเนินการซึ่งจะต้องปฏิบัติตามและปฏิบัติตาม
7.2.3	ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ถูกบรรจุใหม่บนพาเลทเพื่อจัดเก็บหรือแจกจ่ายต่อไปการกำหนดค่าการบรรจุจะป้องกันความ		ในกรณีที่การจัดพาเลทใหม่เป็นกิจวัตรข้อกำหนดสำหรับการกำหนดค่าการบรรจุพาเลทจะพร้อมใช้

X	เสี่ยงของความเสียหาย (เช่น กรณีที่ยื่นออกมา) เมื่อจำเป็นพาเลทที่บรรจุใหม่จะถูกห่อหุ้มเพื่อป้องกันความเสียหายในการจัดเก็บหรือการแจกจ่าย		งาน เมื่อวางพาเลทใหม่ความเสถียรของพาเลทเป็นสิ่งสำคัญเพื่อหลีกเลี่ยงความเสียหายของผลิตภัณฑ์ ปัจจัยอื่น ๆ ที่ต้องพิจารณาคือความสะดวกในการสแกนบาร์โค้ด / รหัสผลิตภัณฑ์และการอำนวยความสะดวกในการแกะหรือเลิกบรรจุโดยลูกค้า ผลิตภัณฑ์จะได้รับการรักษาความปลอดภัยโดยวิธีการที่เหมาะสมตามลักษณะของผลิตภัณฑ์เพื่อหลีกเลี่ยงความเสียหายใด ๆ ในระหว่างการจัดเก็บและจัดจำหน่าย การใช้สายรัดรอบ ๆ ผลิตภัณฑ์หรือบรรจุภัณฑ์เองเพื่อรักษาเสถียรภาพของพาเลทเมื่อเคลื่อนย้ายระหว่างสถานที่เป็นเรื่องปกติ
7.2.4 Xd	ผลิตภัณฑ์จะต้องไม่เก็บไว้บนพื้น เก็บบนพาเลทหรือชั้นวางของ		ผลิตภัณฑ์ที่เก็บไว้บนพื้นมีความเสี่ยงเพิ่มขึ้นของความเสียหายและก่อให้เกิดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ต่อไปในห่วงโซ่อุปทาน นอกจากนี้ไซต์ต้องพิจารณาความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องกับการจัดเก็บผลิตภัณฑ์บนพื้นยานพาหนะในระหว่างการขนส่ง ไซต์ควรพิจารณาความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่อาจพัฒนาในระหว่างการจัดส่งและการขนส่ง บ่อยครั้งที่พาเลทถูกใช้เพื่อรักษาความปลอดภัยโหลดเพื่อป้องกันการเคลื่อนไหวในระหว่างการขนส่ง อย่างไรก็ตามหากไซต์อนุญาตให้รวบรวมวัสดุเหลือทิ้งบนยานพาหนะเดียวกันกับผลิตภัณฑ์การจัดเก็บผลิตภัณฑ์บนพาเลทอาจลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนจากการรั่วไหลหรือการรั่วไหล
7.3 การควบคุมสภาวะแวดล้อม			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ในกรณีที่สภาพแวดล้อมการจัดเก็บ (เช่น อุณหภูมิหรือบรรยากาศที่ควบคุม) มีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพสิ่งนี้จะถูกควบคุมตรวจสอบบันทึกและตรวจสอบอย่างเพียงพอในระหว่างการจัดการและการเก็บรักษา**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
7.3.1 X	การตรวจสอบจะต้องดำเนินการตามข้อกำหนดข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และ / หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ระบุ		กระบวนการจะต้องได้รับการควบคุมและตรวจสอบอย่างเพียงพอเพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์อยู่ในข้อกำหนด การตรวจสอบจะต้องดำเนินการที่ความถี่ที่เหมาะสมตามประสบการณ์ของความน่าเชื่อถือของอุปกรณ์ความถี่ของการเปลี่ยนแปลงกระบวนการและความเสี่ยงต่อความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ความถี่ของเช็คควรรวมอยู่ในแบบฟอร์มการบันทึกและ/หรือในเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติ ในกรณีที่กระบวนการถูกแสดงให้เกินขีดจำกัดที่กำหนดไว้เงื่อนไขเฉพาะสำหรับแต่ละพื้นที่ที่มีการควบคุม

				สิ่งแวดล้อมจะต้องระบุไว้ (เช่นอุณหภูมิสูงสุดและ / หรืออุณหภูมิต่ำสุดการตั้งค่าก๊าซระดับความชื้น) ตามความเหมาะสมกับผลิตภัณฑ์ที่เก็บไว้
7.3.2 X		ในกรณีที่พื้นที่จัดเก็บควบคุมอุณหภูมิ อุปกรณ์บันทึกอุณหภูมิที่มีสัญญาณเตือนที่เหมาะสมจะต้องติดตั้งกับสถานที่จัดเก็บทั้งหมดหรือจะมีระบบการตรวจสอบอุณหภูมิด้วยตนเองที่บันทึกไว้โดยทั่วไปทุก 4 ชั่วโมงหรือที่ความถี่ซึ่งช่วยให้มีการสืบสวนก่อนที่อุณหภูมิของผลิตภัณฑ์จะเกินขีด จำกัด ที่กำหนดไว้เพื่อความปลอดภัย ความถูกต้อง ข้อกฎหมายคุณภาพหรือความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์		ขั้นตอนการปฏิบัติต้องระบุความถี่ของการตรวจสอบด้วยตนเองหรือการใช้ระบบตรวจสอบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่อง การตรวจสอบอุณหภูมิทั้งหมดจะต้องอนุญาตให้มีการแทรกแซงก่อนที่อุณหภูมิของผลิตภัณฑ์จะเกินขีด จำกัด ที่กำหนดไว้เพื่อความปลอดภัยความถูกต้องข้อกฎหมายหรือคุณภาพของผลิตภัณฑ์ การจัดการอุณหภูมิมักจะดำเนินการผ่านการใช้ระบบบันทึกอุณหภูมิอัตโนมัติซึ่งทำให้เกิดสัญญาณเตือนเมื่ออุณหภูมิอยู่นอกช่วงที่กำหนดสำหรับระยะเวลาที่กำหนด (เพื่อให้สามารถละลายน้ำแข็งตามปกติ) สัญญาณเตือนภัยจะต้องสามารถแจ้งผู้รับผิดชอบนอกเวลาทำงานปกติไม่ว่าจะโดยการแจ้งเตือนไปยังการรักษาความปลอดภัยในสถานที่หรือโดยการส่งอีเมล บันทึกอุณหภูมิจะถูกเก็บไว้อย่างน้อยอายุการเก็บรักษาของผลิตภัณฑ์ +1 ปีเนื่องจากสามารถใช้ในการป้องกันความขยันเนื่องจาก ในกรณีที่ไม่ได้ใช้ระบบบันทึกอุณหภูมิอัตโนมัติจะต้องดำเนินการตรวจสอบด้วยตนเองในช่วงเวลาที่ไม่ทำงาน (เช่นวันหยุดสุดสัปดาห์และวันหยุดราชการ) ความถี่ของการตรวจสอบด้วยตนเองจะต้องเป็นเช่นที่ผลิตภัณฑ์ไม่สามารถเสื่อมสภาพระหว่างการตรวจสอบ สิ่งนี้จะขึ้นอยู่กับความไวของผลิตภัณฑ์ที่เก็บไว้ต่อการเปลี่ยนแปลงของอุณหภูมิและความถี่ในการเข้าถึงห้องเก็บของที่ควบคุมอุณหภูมิ (ร้านค้าเย็น) ในช่วงเวลาที่ประตูถูกปิด (เช่นในเวลากลางคืน) ความถี่ของการตรวจสอบอาจลดลง ความถี่ของการตรวจสอบอาจลดลงที่ลักษณะของผลิตภัณฑ์และความสามารถในฉนวนของหน่วยเป็นเช่นที่ผลิตภัณฑ์จะยังคงไม่ได้รับผลกระทบจากความล้มเหลวของเครื่องทำความเย็นนานกว่า 4 ชั่วโมง (เช่นผลิตภัณฑ์แช่แข็งบางอย่าง) บันทึกอุณหภูมิอย่างต่อเนื่องจะต้องแสดงให้เห็นว่าตรงตามข้อกำหนดอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์
7.3.3 X		สิ่งอำนวยความสะดวกจะเพียงพอที่จะรักษาผลิตภัณฑ์ภายในช่วงอุณหภูมิที่มีรายละเอียดในข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์		ในกรณีที่จำเป็นต้องมีการควบคุมอุณหภูมิสำหรับการจัดเก็บผลิตภัณฑ์ที่เหมาะสมพื้นที่จัดเก็บจะต้องสามารถรักษาระดับที่ต้องการได้ การปฏิบัติที่ดีคือการปิดประตูโดยอัตโนมัติหรือตื่นตระหนกเพื่อให้แน่ใจว่าพวกเขาไม่สามารถเปิดทิ้งไว้โดยไม่ได้ตั้งใจ พื้นที่จัดเก็บควบคุมอุณหภูมิใหม่ทั้งหมดจะต้องแมปอุณหภูมิเป็นส่วนหนึ่งของ

				กระบวนการตรวจสอบเอกสารทั้งหมด ขั้นตอนการปฏิบัติการทำแผนที่อุณหภูมิควร: แสดงให้เห็นถึงรายละเอียดอุณหภูมิของอากาศทั่วพื้นที่จัดเก็บ, ทั้งเมื่อว่างเปล่าและอยู่ในสภาพปกติโหลด กำหนดโซนที่ไม่ควรใช้สำหรับการจัดเก็บผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิ (เช่น บริเวณที่อยู่ใกล้กับคอยล์เย็น ลำธารอากาศเย็น หรือแหล่งความร้อน) หากจำเป็นให้แสดงเวลาที่ใช้สำหรับอุณหภูมิให้เกินขีด จำกัด ที่กำหนดในกรณีที่อุปกรณ์หรือไฟฟ้าขัดข้อง หลังจากการใช้แผนที่เริ่มต้นของพื้นที่จัดเก็บอาจต้องใช้แบบฝึกหัดการทำแผนที่ในภายหลังเป็นระยะ (เช่นทุก 3 ปี) เพื่อแสดงการปฏิบัติตามอย่างต่อเนื่อง ในสถานการณ์ที่ใช้การตรวจสอบอุณหภูมิอัตโนมัติการประเมินซ้ำเป็นระยะซึ่งประเมินทุกด้านของประสิทธิภาพของระบบเนื่องจากการทำแผนที่ครั้งแรกอาจเหมาะสมกว่า ควรดำเนินการแม็ปทุกครั้งที่มีการปรับเปลี่ยนที่สำคัญกับร้านค้า ตัวอย่างเช่นการเปลี่ยนแปลงรูปแบบการใช้งานที่อาจเพิ่มเวลาในการโหลดหรือส่งผลกระทบต่อการไหลเวียนของอากาศเพื่อสร้าง 'ฮอตสปอต' หรือการเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์ทำความเย็นเช่นการเปลี่ยนแปลงไปยังจุดที่ตั้งไว้ ในที่สุดการออกกำลังกายการทำแผนที่ใหม่อาจเป็นธรรมเมื่อการวิเคราะห์บันทึกการตรวจสอบอุณหภูมิและ / หรือความชื้นแสดงความแปรปรวนที่ไม่ทราบสาเหตุนอกขีด จำกัด การทำงานปกติ แบบฝึกหัดการแม็ปทั้งหมดควรได้รับการบันทึกไว้ทั้งหมด ขั้นตอนการปฏิบัติการตรวจสอบจะต้องจัดตั้งขึ้นและการดำเนินการแก้ไขใด ๆ ที่จำเป็นจะต้องเข้าใจโดยพนักงาน
7.3.4 X		ในกรณีที่จำเป็นต้องควบคุมอุณหภูมิพารามิเตอร์กระบวนการที่สำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ (รวมถึงการจัดการผลิตภัณฑ์และการจัดกำหนดการของการดำเนินการถ่ายโอน) จะต้องได้รับการตรวจสอบ เพื่อรักษาการควบคุมอุณหภูมิ ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องกำหนดเกณฑ์ที่ยอมรับได้และยอมรับไม่ได้อย่างชัดเจนเพื่อให้สามารถดำเนินการที่เหมาะสมได้ ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องคำนึงถึง: • ขีด จำกัด สูงสุดสำหรับระยะเวลาที่ผลิตภัณฑ์บางประเภทอาจอยู่นอกสภาพแวดล้อมที่ควบคุมอุณหภูมิรวมถึงการโหลด การขนถ่ายและพื้นที่จัดเตรียม • ผลของการเปลี่ยนแปลงอุณหภูมิตามฤดูกาลในท้องถิ่น (เช่น อุณหภูมิ การควบแน่น ความชื้น)		บริษัทต้องพิจารณาความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิในระหว่างการจัดการและถ่ายโอนผลิตภัณฑ์เพื่อให้การควบคุมสามารถจัดตั้งขึ้นเพื่อหลีกเลี่ยงผลิตภัณฑ์ที่ใช้เวลามากเกินไปในสภาพที่ไม่ใช้งาน เกณฑ์จะต้องอนุญาตให้มีการแทรกแซงก่อนที่อุณหภูมิของผลิตภัณฑ์จะเกินขีดจำกัด ที่กำหนดไว้เพื่อความปลอดภัยความถูกต้องข้อกฎหมายหรือคุณภาพของผลิตภัณฑ์และสิ่งเหล่านี้ควรได้รับการสื่อสารเชิงรุกกับพนักงานที่เกี่ยวข้อง ข้อ จำกัด ที่กำหนดไว้สำหรับการจัดการผลิตภัณฑ์ออกจากสภาพแวดล้อมของห่วงโซ่เย็นจะเป็นไปตามหลักการทางวิทยาศาสตร์

7.3.5 X		ในกรณีที่อุปกรณ์ล้มเหลวขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องอยู่ในสถานที่ที่จะจัดตั้งขึ้นร่วมกับเจ้าของผลิตภัณฑ์สถานะความปลอดภัยและผลกระทบต่อคุณภาพของผลิตภัณฑ์ก่อนที่จะปล่อยเพื่อแจกจ่าย บันทึกจะถูกรักษาไว้		ในกรณีที่อุปกรณ์ล้มเหลว บริษัทจะต้องกำหนดขั้นตอนการปฏิบัติเพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ปลอดภัยก่อนการเปิดตัว อย่างน้อยที่สุดสิ่งนี้ควรรวมถึง: การระบุผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่มีความเสี่ยง ผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบจะได้รับการประเมินความเหมาะสมและความปลอดภัยอย่างไร ผู้ได้รับอนุญาตให้ดำเนินการและตัดสินใจขั้นสุดท้ายเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบ บันทึกจะถูกเก็บไว้ของการเบี่ยงเบนนี้และการดำเนินการ หากไซต์เป็นเจ้าของผลิตภัณฑ์ไม่จำเป็นต้องมีการแจ้งเตือนเพิ่มเติม
7.3.6 X		ในสถานการณ์ที่บรรยากาศที่ควบคุมมีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ คุณภาพ ความถูกต้อง ข้อกฎหมายหรือความสมบูรณ์ การใช้สัดส่วนก๊าซด้วยตนเองหรืออัตโนมัติและ / หรือ อุปกรณ์บันทึกเวลา จะต้องใช้ในการตรวจสอบ (ในความถี่ที่เหมาะสม) สัดส่วนก๊าซในบรรยากาศที่ควบคุม การเปลี่ยนแปลงการตั้งค่าอุปกรณ์จะต้องดำเนินการโดยพนักงานที่ผ่านการฝึกอบรมและได้รับอนุญาตเท่านั้นและการควบคุมจะถูกป้องกันด้วยรหัสผ่านหรือถูกจำกัด		ความถี่ของการตรวจสอบจะขึ้นอยู่กับความไวของผลิตภัณฑ์ต่อการเปลี่ยนแปลงในการผสมก๊าซและอัตราการเปลี่ยนแปลงในการผสมหากระบบหยุดทำงาน
7.3.7 X		ในกรณีที่ใช้คลังที่มีการควบคุมอุณหภูมิ ความชื้นหรือความดันบรรยากาศ ระดับความสม่ำเสมอของสภาพแวดล้อมภายใต้การควบคุม (เช่น การกระจายอุณหภูมิ) จะต้องจัดตั้งขึ้นต้องพิสูจน์ยืนยันและตรวจสอบที่ความถี่ตามความเสี่ยงหรือในกรณีที่มีการระบุข้อ จำกัดที่จำเป็นเกี่ยวกับการจัดวางผลิตภัณฑ์		ควรเข้าใจความจุของหน่วยทำความเย็นคุณสมบัติฉนวนของร้านเย็นและการกระจายอุณหภูมิภายในร้านและข้อ จำกัด ใด ๆ ที่จัดทำเอกสาร สิ่งเหล่านี้จะรวมถึงตัวอย่างเช่น 'ฮอตสปอต' ที่รู้จักภายในร้าน (สิ่งเหล่านี้ไม่เหมาะสำหรับการจัดเก็บผลิตภัณฑ์) พื้นที่จัดเก็บควบคุมอุณหภูมิใหม่ทั้งหมดจะต้องแมปอุณหภูมิเป็นส่วนหนึ่งของกระบวนการตรวจสอบเอกสารทั้งหมดก่อนที่จะติดตั้งและส่งมอบโดยผู้ติดตั้ง ขึ้นอยู่กับกลยุทธ์การตรวจสอบตามปกติอาจต้องใช้แบบฝึกหัดการทำแผนที่ที่ตามมาเป็นระยะ (เช่นทุก 3 ปี) เพื่อแสดงการปฏิบัติตามอย่างต่อเนื่อง
7.3.8 X		ในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์ บริษัท จะต้องกำหนดขีดความสามารถด้านประสิทธิภาพภายในพื้นที่จัดเก็บใหม่ตามความเหมาะสม		ข้อนี้มีผลบังคับใช้เมื่อใดก็ตามที่มีการเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์อาจส่งผลกระทบต่อการควบคุมที่สำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ คุณภาพหรือความถูกต้องข้อกฎหมาย (เช่น อุปกรณ์ทำความเย็น) ควรทำแผนที่อุณหภูมิใหม่ทุกครั้งที่มีการปรับเปลี่ยนที่สำคัญกับอุปกรณ์ทำความเย็นเช่นการเปลี่ยนแปลงไปยังจุดที่ตั้งไว้หรือการติดตั้งหน่วยใหม่

7.4 ความเสี่ยงการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์เคมีและเคมี				
เจตนารมณ์ของ ข้อกำหนด	**สิ่งอำนวยความสะดวกและขั้นตอนการปฏิบัติที่เหมาะสมจะต้องอยู่ในสถานที่ที่จะควบคุมความเสี่ยงของการปนเปื้อนทางกายภาพหรือทางเคมีของผลิตภัณฑ์.**			
ข้อ		**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
7.4.1		แก้วหรือวัสดุเปราะอื่น ๆ ในพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์จะถูกยกเว้นหรือป้องกันการแตกหักหรือผลิตภัณฑ์จะได้รับการคุ้มครองอย่างเพียงพอ ขั้นตอนการปฏิบัติการจัดการแก้วและวัสดุเปราะอื่น ๆ (นอกเหนือจากบรรจุภัณฑ์ของผลิตภัณฑ์) ซึ่งมีความเสี่ยงการปนเปื้อนในพื้นที่ที่ระบุจะต้องรวมถึง: • ทะเบียนของรายการเหล่านั้น รายละเอียดตำแหน่ง หมายเลขประเภทและเงื่อนไขของพวกเขา • บันทึกการตรวจสอบสภาพของรายการเหล่านี้ดำเนินการที่ความถี่ที่ระบุซึ่งขึ้นอยู่กับระดับความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ • รายละเอียดเกี่ยวกับการทำความสะอาดหรือเปลี่ยนสินค้าเหล่านี้เพื่อลดการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์		บริษัทต้องดำเนินการประเมินแก้วและรายการที่เปราะอื่น ๆ ในพื้นที่การจัดการผลิตภัณฑ์ซึ่งมีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์หรือบรรจุภัณฑ์และเมื่อใดก็ตามที่เป็นไปได้ให้นำรายการเหล่านี้ออก ความเสี่ยงที่ยิ่งใหญ่ที่สุดคือการจัดการผลิตภัณฑ์แบบเปิด ในกรณีที่ไม่สามารถนำสิ่งของทั้งหมดออกได้จะต้องได้รับการปกป้องจากการแตกหัก (เช่นการใช้แผ่นพลาสติกกาวการเสริมแรงหรือการป้องกัน) และรวมอยู่ในการลงทะเบียนเพื่อวัตถุประสงค์ในการตรวจสอบ ขั้นตอนการปฏิบัติการจัดการแก้วและวัสดุที่คล้ายกันจะต้องมีการจัดทำเอกสารเพื่อให้แน่ใจว่ามีการจัดการความเสี่ยงของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ เอกสารจะต้องรวมถึง: รายการหรือทะเบียนของสินค้า โดยระบุรายละเอียดเกี่ยวกับที่ตั้ง หมายเลข ชนิด และเงื่อนไขของสินค้า เมื่อสร้างรายการเป็นสิ่งสำคัญที่จะต้องเป็นจริง วัตถุประสงค์คือเพื่อลบรายการที่เปราะที่เป็นไปได้และสร้างรายการเพื่อตรวจสอบซึ่งมีความเสี่ยงที่แท้จริงของการแตกหักและการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ (เช่นผู้ที่อยู่ในพื้นที่การจัดการผลิตภัณฑ์หรือที่การประเมินความเสี่ยงแสดงให้เห็นว่ามีความเสี่ยงที่แท้จริงต่อผลิตภัณฑ์) รายการยังสามารถแสดงรายละเอียดความถี่ในการตรวจสอบรายการ บันทึกการตรวจสอบเป็นประจำเพื่อตรวจสอบสภาพของรายการเหล่านี้ การตรวจสอบจะต้องดำเนินการตามความถี่ที่ระบุตามการประเมินความเสี่ยง บางพื้นที่อาจมีการตรวจสอบบ่อยกว่าพื้นที่อื่น ๆ เนื่องจากศักยภาพของพวกเขาในรูปแบบอันตรายจากสิ่งแปลกปลอมในผลิตภัณฑ์ ต้องเก็บรักษาบันทึกการตรวจสอบไว้แม้ว่าจะไม่มีการเปลี่ยนแปลงสภาพของรายการที่ตรวจสอบ ขั้นตอนการปฏิบัติที่อนุญาตให้ทำความสะอาดหรือเปลี่ยนสินค้าในลักษณะที่ลดความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์ (เช่น การเปลี่ยนหลอดไฟในอุปกรณ์ฆ่าแมลงวัน) ขั้นตอนการปฏิบัติการจัดการความแตกแยกจำเป็นต้องรวมถึง: อุปกรณ์ที่จะใช้ (ซึ่งควรทำความสะอาดหรือทุ่มเทให้กับการแตกหักของแก้ว)

bsi.

			การกำจัดของกระจกแตก การตรวจสอบทั้งพื้นที่และพาเลทผลิตภัณฑ์ที่มีแนวโน้มที่จะปนเปื้อน (เพื่อให้แน่ใจว่าเศษแก้วไม่ได้ยังคงอยู่หลังจากทำความสะอาด) ขั้นตอนการปฏิบัติเหล่านี้ใช้อย่างชัดเจนไม่ใช้กับผลิตภัณฑ์ที่บรรจุในแก้วหรือวัสดุเปราะ ในกรณีที่จัดการผลิตภัณฑ์ดังกล่าวความเสี่ยงของการแตกหักจะเพิ่มขึ้นและวัสดุบรรจุภัณฑ์เองมีความเสี่ยงจากสิ่งแปลกปลอมที่สำคัญ ดังนั้นระบบจะต้องอยู่ในสถานที่ในการจัดการการแตกหักของภาชนะในระหว่างการดำเนินการจัดการผลิตภัณฑ์ดังกล่าว
7.4.2	การรั่วไหลหรือการแตกหักทั้งหมดที่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์จะถูกบันทึกไว้ในรายงานเหตุการณ์		ในกรณีที่มีการระบุความเสี่ยงของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ความเสี่ยงจะได้รับการประเมินและการควบคุมการรั่วไหลหรือการแตกหักที่จำเป็นจะรวมอยู่ในการประเมิน บันทึกในรูปแบบของรายงานเหตุการณ์จะต้องรักษาไว้
7.4.3	กระบวนการจะต้องอยู่ในสถานที่ในการจัดการ การใช้งาน การจัดเก็บและการจัดการสารเคมีเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของสารเคมี สิ่งเหล่านี้จะรวมถึง อย่างน้อยที่สุด: • รายการสารเคมีที่ได้รับการอนุมัติสำหรับการซื้อ • ความพร้อมใช้งานของเอกสารข้อมูลความปลอดภัยของวัสดุและข้อกำหนด • การยืนยันความเหมาะสมสำหรับการใช้งาน • การหลีกเลี่ยงผลิตภัณฑ์ที่มีกลิ่นแรง • การติดฉลากและ/หรือการระบุภาชนะบรรจุสารเคมีตลอดเวลา • พื้นที่จัดเก็บที่กำหนดพร้อมการเข้าถึงที่จำกัดโดยบุคลากรที่ได้รับอนุญาต • การใช้สารเคมีโดยบุคลากรที่ผ่านการฝึกอบรมเท่านั้น		สารเคมีนำเสนอการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ที่อาจเกิดขึ้นหรือความเสี่ยงที่ปนเปื้อนหากไม่ได้จัดเก็บและจัดการอย่างถูกต้อง ไซต์ต้องแสดงให้เห็นถึงการควบคุมสารเคมีที่ไม่ใช่อาหารรวมถึงสิ่งต่อไปนี้: รายการสารเคมีที่ได้รับการอนุมัติสำหรับการซื้อ - นี่คือเพื่อป้องกันไม่ให้มีการซื้อสารเคมีที่ไม่เหมาะสม สิ่งนี้ใช้กับสารเคมีทำความสะอาดสารกำจัดสัตว์พาหะและสารเคมีอื่น ๆ ที่อาจถูกนำมาใช้ เอกสารข้อมูลความปลอดภัยของวัสดุและข้อกำหนดที่จัดหาโดยซัพพลายเออร์ สิ่งเหล่านี้ควรเป็นปัจจุบันและถูกต้อง ยืนยันว่าสารเคมีเหมาะสำหรับใช้ในพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์ (เช่นไม่ทำให้เปื้อนและไม่เป็นพิษสูง) ตัวอย่างเช่นต้องเลือกสารเคมีทำความสะอาดเพื่อหลีกเลี่ยงความเสี่ยงของการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์ (สารเคมีเช่นฟีนอลิกและสารเคมีที่มีกลิ่นหอมแรงไม่เหมาะสม) หลีกเลี่ยงผลิตภัณฑ์ที่มีกลิ่นหอมแรง การระบุสารเคมี (เช่น การติดฉลากภาชนะทั้งหมด) ตลอดเวลาเพื่อลดศักยภาพในการใช้งานโดยไม่ตั้งใจ พื้นที่เก็บข้อมูลที่กำหนดโดยจำกัดการเข้าถึงที่จำกัดเฉพาะบุคลากรที่ได้รับอนุญาตเท่านั้น สารเคมีที่อาจเป็นอันตราย (เช่น โซเดียมไฮโปคลอไรต์) จะต้องเก็บไว้อย่างถูกต้องเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์โดยไม่ได้ตั้งใจ การปฏิบัติที่ดีคือการจัดหาพื้นที่รอบ ถังเคมีและน้ำมันที่เหมาะสมและเพื่อให้แน่ใจว่าคำแนะนำการใช้งาน / การเก็บรักษาที่ปลอดภัยจากผู้ผลิตถูกนำมาใช้ (เช่นเก็บกรดและวัสดุอัลคาไลน์ให้ห่างจากกันและเก็บผงไว้เหนือของเหลวในกรณีที่มี

				การรั่วไหลและปฏิกิริยาที่ตามมา) การปฏิบัติที่ดียังรวมถึงการจัดหาสารเคมีทำความสะอาดพร้อมเจือจาง (สำหรับใช้กับระบบจ่ายสารอัตโนมัติที่ผ่านการตรวจสอบ) และเพื่อให้แน่ใจว่าสต็อกของสารเคมีทำความสะอาดไม่จำเป็นสำหรับการดำเนินงานในปัจจุบันหรือกิจกรรมการทำความสะอาดจะถูกเก็บไว้ห่างจากพื้นที่การจัดการผลิตภัณฑ์ การใช้สารเคมีโดยบุคลากรที่ผ่านการฝึกอบรมเท่านั้นตามหลักฐานจากบันทึกการฝึกอบรม สารเคมีที่มีแนวโน้มที่จะสัมผัสกับผลิตภัณฑ์โดยตรงเมื่อใช้ตามที่ตั้งใจไว้ (เช่นวัสดุเช่นน้ำมันหรือสารหล่อลื่นที่ใช้ในเครื่องจักร) รวมถึงสารฆ่าเชื้อในเทอร์มินัลที่ออกแบบมาเพื่อใช้โดยไม่ต้องล้างด้วยน้ำควรได้รับการยืนยันว่าเหมาะสำหรับการใช้ผลิตภัณฑ์ (ไม่รวมผงซักฟอกทั่วไปและวัสดุทำความสะอาด) การพิจารณาอาจจำเป็นต้องได้รับข้อกำหนดทางกฎหมายของประเทศรัฐหรือดินแดนที่เฉพาะเจาะจง ตัวอย่างเช่นกฎหมายอาจกำหนดให้วัสดุไม่มีสารพิษหรือสารต้องห้ามสารหล่อลื่นนั้นเหมาะสำหรับการใช้อาหารหรือสารฆ่าเชื้อในเทอร์มินัลเป็นไปตามมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง (เช่นข้อบังคับผลิตภัณฑ์ชีวภาพ (EU) หมายเลข 528/2012)
7.5 การหมุนเวียนสต๊อก				
เจตนารมณ์ของ ข้อกำหนด	**บริษัทจะดูแลให้พนักงานทุกคนได้รับการฝึกอบรมได้รับการฝึกอบรมและกำกับดูแลอย่างเพียงพอในระดับที่เหมาะสมกับกิจกรรมของพวกเขาและมีความสามารถเพียงพอที่จะดำเนินกิจกรรมของพวกเขา**			
ข้อ	**ข้อกำหนด**		**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
7.5.1	บันทึกการตรวจรับ และ / หรือ การติดฉลากผลิตภัณฑ์จะอำนวยความสะดวกในการหมุนเวียนสต็อกที่ถูกต้อง			สต็อกจะถูกควบคุมเพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ไม่เกินอายุการเก็บรักษาของพวกเขาของ เอกสารใบเสร็จรับเงินและ / หรือการระบุผลิตภัณฑ์เช่นการติดฉลากจะช่วยอำนวยความสะดวกในการสั่งซื้อที่ถูกต้องเกี่ยวกับวันที่ผลิตของผลิตภัณฑ์และอายุการเก็บรักษาที่กำหนด
7.5.2 Xd	ระบบที่มีประสิทธิภาพจะต้องอยู่ในสถานที่สำหรับการระบุตำแหน่งของสต็อกภายในพื้นที่จัดเก็บเพื่ออำนวยความสะดวกในการหมุนสต็อก			ระบบนี้อาจเป็นระบบคอมพิวเตอร์หรือบัตรตามความเหมาะสม
7.5.3 Xd	ผลิตภัณฑ์จะได้รับการจัดการตามอายุการเก็บรักษาที่ระบุไว้สำหรับการขายเป็นต้นไปและจะเป็นไปตามอายุการเก็บรักษาขั้นต่ำที่ระบุในการจัดส่งซึ่งลูกค้าระบุไว้			เมื่อระบุอายุการเก็บรักษาที่เหลือขั้นต่ำจะสามารถใช้ได้เมื่อเลือกผลิตภัณฑ์สำหรับการกระจาย หากการจัดส่งในระยะสั้นเป็นการตัดสินใจของซัพพลายเออร์ควรมีขั้นตอนการปฏิบัติในการจัดการการสื่อสารระหว่าง บริษัท และซัพพลายเออร์

7.6 การตรวจปล่อยผลิตภัณฑ์				
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด		**มาตรฐานสุขอนามัยส่วนบุคคลของไซต์จะต้องได้รับการบันทึกและนำมาใช้โดยบุคลากรทั้งหมดรวมถึงเจ้าหน้าที่หน่วยงานและผู้เข้าชมสถานที่โดยคำนึงถึงความเสี่ยงของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์**		
ข้อ		**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
7.6.1 Xd		ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ต้องการการตรวจปล่อยเชิงบวก ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องอยู่ในสถานที่ เพื่อให้แน่ใจว่าการปล่อยสินค้าจะไม่เกิดขึ้นจนกว่าจะผ่านเกณฑ์การตรวจปล่อยทั้งหมดและการตรวจปล่อยได้รับอนุญาต บันทึกจะถูกเก็บไว้		ขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารจะต้องอธิบายกระบวนการสำหรับการเปิดตัวและผู้ที่อนุญาต ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องมีประสิทธิภาพเพียงพอเพื่อให้ผลิตภัณฑ์ไม่สามารถปล่อยออกมาโดยไม่ได้ตั้งใจ (เช่นการใช้ระบบคอมพิวเตอร์ที่มีการควบคุมรหัสผ่านเพื่อป้องกันการเลือกผลิตภัณฑ์ที่ถือหรือใช้การระบุทางกายภาพของพาเลทในคลังสินค้า) สิ่งนี้อาจแสดงให้เห็นโดยบันทึกการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ที่โหลด
7.6.2 Xd		ในกรณีที่การเปิดตัวผลิตภัณฑ์ได้รับอนุญาตจากเจ้าของผลิตภัณฑ์หรือพิธีการทางกฎหมาย (เช่น ศุลกากร) ฝ่ายบริหารจะมีระบบเพื่อให้แน่ใจว่ามีอำนาจในการปล่อยก่อนการจัดส่ง หลักฐานการขออนุญาตจะถูกเก็บไว้		บันทึกของบันทึกประจำรุ่นหรือการอนุญาตจะต้องรักษาไว้และควรเห็นได้ชัดว่ามีการใช้สิ่งเหล่านี้อย่างไรเมื่อปล่อยผลิตภัณฑ์สำหรับการจัดส่ง
7.7 การจัดการสารก่อภูมิแพ้				
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด		**ไซต์จะมีระบบสำหรับการจัดการสารก่อภูมิแพ้ซึ่งช่วยลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนสารก่อภูมิแพ้ของผลิตภัณฑ์**		
ข้อ		**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
7.7.1 X		บริษัทจะมีขั้นตอนการปฏิบัติเพื่อให้แน่ใจว่าความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นจากการปนเปื้อนสารก่อภูมิแพ้ของผลิตภัณฑ์จะลดลง โดยคำนึงถึงรูปแบบบรรจุภัณฑ์เฉพาะของผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงต่อความเสียหายเพิ่มขึ้น พร้อมกับสภาพทางกายภาพของผลิตภัณฑ์ที่มีสารก่อภูมิแพ้ (เช่น ผง ของเหลว อนุภาค)		เนื่องจากผลิตภัณฑ์ที่จัดการในสถานที่จัดเก็บและจัดจำหน่ายทั่วไปได้รับการบรรจุไว้ล่วงหน้าและจำเป็นต้องพกพาฉลาก (ที่มีข้อมูลสารก่อภูมิแพ้สำหรับผลิตภัณฑ์นั้น ๆ) ความเสี่ยงของการปนเปื้อนข้ามสารก่อภูมิแพ้จึงไม่สำคัญ ความเสี่ยงที่ยิ่งใหญ่ที่สุดคือการเปิดผลิตภัณฑ์ที่จัดเก็บหรือแจกจ่ายและต้องการการอ้างอิงโดยเฉพาะในกรณีที่สัมผัสกับสารก่อภูมิแพ้ที่ไม่ได้ตั้งใจ (เช่นการปนเปื้อนเนื่องจากการสัมผัสข้าม) อย่างไรก็ตามการจัดการผลิตภัณฑ์ที่บรรจุไว้ล่วงหน้าไม่ได้หมายความว่าศักยภาพในการปนเปื้อนไม่ได้อยู่ที่นั่น นี่เป็นเรื่องจริงโดยเฉพาะอย่างยิ่งสำหรับสารก่อภูมิแพ้ผงหรือผลิตภัณฑ์ที่มีบรรจุภัณฑ์ที่ไวต่อความเสียหาย การประเมินความเสี่ยงที่จัดทำเอกสารจะต้องระบุความเสี่ยงการปนเปื้อนข้ามสารก่อภูมิแพ้ใน

				ระหว่างการดำเนินการจัดการผลิตภัณฑ์ต่างๆ หากต้องการต้องรับข้อมูลสารก่อภูมิแพ้เพิ่มเติมจากลูกค้า กระบวนการประเมินความเสี่ยงจะต้องเสร็จสมบูรณ์เพื่อระบุผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงสูงต่อการปนเปื้อนของสารก่อภูมิแพ้ที่อาจเกิดขึ้น ต้องพิจารณาเพื่อ: สถานะทางกายภาพของสารก่อภูมิแพ้ (เช่นของแข็งของเหลวหรือผง) ผลิตภัณฑ์ที่มีบรรจุภัณฑ์โดยรวม (รวมถึงหลักและรอง) มีความอ่อนไหวต่อความเสียหาย การระบุผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงสูง เมื่อสร้างรายการผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงสูงสิ่งสำคัญคือต้องเป็นจริง วัตถุประสงค์คือเพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ระบุไว้มีความเสี่ยงที่แท้จริงของการปนเปื้อนข้ามสารก่อภูมิแพ้ (เช่นผู้ที่มีสถานะทางกายภาพมีความเสี่ยงหรือรูปแบบบรรจุภัณฑ์ที่ไวต่อความเสียหายและในกรณีที่เกิดความเสียหายผลิตภัณฑ์จะยากที่จะมีหรือที่การประเมินความเสี่ยงแสดงให้เห็นว่ามีความเสี่ยงของแท้) พื้นที่จัดเก็บแยก (ที่จัดทำโดยไซต์) สำหรับวัสดุก่อภูมิแพ้ที่แตกต่างกันที่มีป้ายกำกับอย่างชัดเจน; สิ่งนี้ไม่จำเป็นเว้นแต่ลูกค้าจะต้องใช้โดยเฉพาะหรือหากผลิตภัณฑ์ถูกระบุว่ามีความเสี่ยงสูงต่อการปนเปื้อน (เช่นส่วนผสมผงเช่นแป้งนมผงและถั่วเหลืองจะแยกความเสี่ยงมากขึ้นของการปนเปื้อนข้ามทางอากาศหากถุงกระดาษที่จัดส่งได้รับความเสียหายในระหว่างการขนส่งหรือโดยรถยก) อีกตัวอย่างหนึ่งคือถุงตาข่ายที่ใช้สำหรับถั่วลิสงทำให้เกิดความเสี่ยงอย่างมีนัยสำคัญต่อการปนเปื้อนหากถั่วลิสงตกในรายการด้านล่าง 'แผนภาพการไหลของกระบวนการก่อภูมิแพ้' หรือ 'แผนที่สารก่อภูมิแพ้' จะเป็นประโยชน์ในการทำความเข้าใจว่าผลิตภัณฑ์ก่อภูมิแพ้อยู่ที่ใดในสถานที่ การระบุและการใช้การควบคุมที่เหมาะสมทั้งหมดเพื่อลดหรือกำจัดความเสี่ยงการปนเปื้อนของสารก่อภูมิแพ้ (เช่นการแบ่งแยกตารางการทำความสะอาดที่เพิ่มขึ้น) กระบวนการประเมินความเสี่ยงการประเมินและขั้นตอนการปฏิบัติหรือการควบคุมใด ๆ ที่เกิดขึ้นจะต้องได้รับการบันทึกไว้
<u>7.7.2</u> <u>X</u>		<u>แผนการจัดการสารก่อภูมิแพ้ที่เป็นเอกสารจะต้องจัดตั้งขึ้นเพื่อลดความเสี่ยงการปนเปื้อนข้ามผลิตภัณฑ์ มาตรการควบคุมจะต้องพิจารณา:</u> • <u>การควบคุมการรั่วไหล</u> • <u>ขั้นตอนการปฏิบัติการจัดการเฉพาะเพื่อลดความเสียหายของผลิตภัณฑ์</u>		การประเมินความเสี่ยงจะต้องใช้เพื่อกำหนดการควบคุมและขั้นตอนการปฏิบัติในการลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนสารก่อภูมิแพ้ข้ามผลิตภัณฑ์ มาตรการควบคุมจะต้องจัดตั้งขึ้นเพื่อลดความเสี่ยงใด ๆ ที่ระบุไว้ในข้อ 7.7.1 และเพื่อพิจารณา: การควบคุมการรั่วไหล ควรกำจัดการรั่วไหลของผลิตภัณฑ์ใด ๆ อย่างมีประสิทธิภาพเพื่อให้แน่ใจ

		• การควบคุมเพิ่มเติมใด ๆ ที่ร้องขอโดยเจ้าของลูกค้า / ผลิตภัณฑ์ (เช่นการควบคุมการแบ่งแยกตามคำแนะนำ / ข้อมูลจำเพาะการผลิต)		ว่ากระบวนการกำจัดจะไม่กลายเป็นแหล่งที่มาของการปนเปื้อนสารก่อภูมิแพ้ต่อผลิตภัณฑ์อื่น ๆ ขั้นตอนการปฏิบัติการจัดการเฉพาะ: หากการประเมินความเสี่ยงระบุผลิตภัณฑ์ก่อภูมิแพ้ที่ควรแยกออกจากผลิตภัณฑ์ที่ไม่ใช่สารก่อภูมิแพ้ควรดำเนินการข้อกำหนดการจัดการเพิ่มเติมซึ่งอาจเกี่ยวข้องกับตัวอย่างเช่นพื้นที่จัดเก็บเฉพาะ อุปกรณ์เฉพาะ (และรหัสสี) และจัดเก็บผลิตภัณฑ์ก่อภูมิแพ้บนชั้นวางที่แตกต่างกัน ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ที่เป็นสารก่อภูมิแพ้และไม่ใช่สารก่อภูมิแพ้ถูกเก็บไว้บนชั้นวางเดียวกันวัสดุที่มีสารก่อภูมิแพ้ควรอยู่บนชั้นวางต่ำสุดเพื่อ จำกัด การปนเปื้อนจากบนลงล่างโดยเฉพาะอย่างยิ่งที่ไซต์จัดการกับผลิตภัณฑ์หรือผลิตภัณฑ์ที่มีสารก่อภูมิแพ้ผงในบรรจุภัณฑ์ที่ไวต่อความเสียหาย (เช่นการเจาะรถยกกับผลิตภัณฑ์อาจส่งผลให้การปนเปื้อนข้ามสำหรับผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่เก็บไว้ด้านล่างและยากที่จะทำความสะอาด) การควบคุมเพิ่มเติมใด ๆ ที่ร้องขอโดยเจ้าของผลิตภัณฑ์เช่นพื้นที่เก็บข้อมูลแยกสำหรับผลิตภัณฑ์ (ตามที่ระบุและตกลงกันในสัญญาของลูกค้าดูส่วนที่ 3.4)
7.7.3		ขั้นตอนการปฏิบัติการรั่วไหลจะต้องออกแบบมาเพื่อกำจัดหรือลดระดับที่ยอมรับได้การปนเปื้อนข้ามที่อาจเกิดขึ้นจากสารก่อภูมิแพ้ วิธีการทำความสะอาดจะต้องได้รับการพิสูจน์ยืนยันและตรวจสอบเป็นประจำเพื่อประสิทธิภาพ		การรั่วไหลของสารก่อภูมิแพ้จะได้รับการประเมินความเสี่ยงสำหรับการปนเปื้อนข้ามที่อาจเกิดขึ้น ขั้นตอนการปฏิบัติการปฏิบัติที่ดีที่สุดสำหรับการรั่วไหลของสารก่อภูมิแพ้เกี่ยวข้องกับการทำความสะอาดพื้นที่ที่ได้รับผลกระทบด้วยอุปกรณ์ทำความสะอาดโดยเฉพาะ บรรจุปิดผนึกและกำจัดผลิตภัณฑ์ที่เสียหายทันที และบันทึกและดำเนินการแก้ไขใด ๆ ให้เสร็จสิ้น ขั้นตอนการปฏิบัติการรั่วไหลจะพร้อมใช้งานสำหรับพนักงานที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ระบบการทำความสะอาดมาตรฐานบางอย่างจะไม่เพียงพอเพื่อให้แน่ใจว่าการกำจัดการรั่วไหลของสารก่อภูมิแพ้ ดังนั้นข้อกำหนดการทำความสะอาดเฉพาะอาจเกิดขึ้นเมื่อเกิดการรั่วไหลเพื่อให้แน่ใจว่า: เวลาเพียงพอมีกำหนดที่จะทำให้การทำความสะอาดเสร็จสมบูรณ์ตามมาตรฐานที่ต้องการ คำแนะนำการทำความสะอาดมีข้อมูลทั้งหมดที่จำเป็น การทำความสะอาดไม่ย้ายสารก่อภูมิแพ้ไปยังพื้นที่อื่น อุปกรณ์ทำความสะอาดที่ใช้สำหรับทำความสะอาดวัสดุที่เป็นสารก่อภูมิแพ้นั้นมีไว้เพื่อกำจัดสารก่อภูมิแพ้การใช้งานเพียงครั้งเดียวหรือทำความสะอาดได้อย่างมีประสิทธิภาพหลังการใช้งาน (เพื่อให้อุปกรณ์ไม่กลายเป็นแหล่งของการปนเปื้อนเพิ่มเติม) ประสิทธิภาพของขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดการรั่วไหลจะต้องได้รับการตรวจสอบ การ

			ตรวจสอบความถูกต้องจะต้องจัดทำเป็นเอกสารและหลักฐานโดยทั่วไปจะรวมถึง: การพิจารณาสถานการณ์สมมติที่แย่ที่สุดสถานที่ทดสอบเป้าหมายเช่นพื้นที่ทำความสะอาดยาก การทำความสะอาดการรั่วไหลจะต้องได้รับการตรวจสอบเป็นประจำเช่น: การตรวจสอบด้วยภาพและออกจากระบบเอกสารการใช้ไม้กวาดหรือการทดสอบ (เช่นการทดสอบอย่างรวดเร็ว ATP) ต้องรักษาเรกคอร์ดของการตรวจสอบความถูกต้องและการตรวจสอบความถูกต้องและกิจกรรม
8 บุคลากร			
8.1 การฝึกอบรมและความสามารถ			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**บริษัทจะดูแลให้พนักงานทุกคนได้รับการฝึกอบรม ได้รับคำแนะนำและกำกับดูแลอย่างเพียงพอในระดับที่เหมาะสมกับกิจกรรมของพวกเขาและมีความสามารถเพียงพอที่จะดำเนินกิจกรรมของพวกเขา**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
8.1.1	บุคลากรทุกคนรวมถึงตัวแทนจัดหางานหรือบุคลากรชั่วคราวและผู้รับเหมาจะได้รับการฝึกอบรมอย่างเหมาะสมก่อนเริ่มงานและได้รับการดูแลอย่างเพียงพอตลอดระยะเวลาการทำงาน		บริษัทต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าพนักงานทุกคนรวมถึงพนักงานชั่วคราวพนักงานและผู้รับเหมาที่จัดหาโดยตัวแทนจัดหางานได้รับการฝึกอบรมในระดับที่สอดคล้องกับความรับผิดชอบและประเภทของงานที่พวกเขาดำเนินการ พนักงานจะได้รับการฝึกอบรมด้านสุขอนามัยขั้นพื้นฐานในการเหนี่ยวนำหรือเมื่ออยู่บนเครื่อง การฝึกอบรมเพิ่มเติมควรครอบคลุมนโยบายเกี่ยวกับสุขอนามัยการจัดการสารก่อภูมิแพ้ข้อกำหนดด้านคุณภาพขั้นตอนการปฏิบัติการเข้าและออกการจัดการสัตว์พาหะการแนะนำขั้นพื้นฐานเกี่ยวกับ HARA / HACCP เป็นต้น บุคลากรทุกคนต้องได้รับการดูแลอย่างเพียงพอตลอดระยะเวลาการทำงาน ควรให้ความสนใจเป็นพิเศษเพื่อระบุความต้องการของคนงานชั่วคราว / ตามฤดูกาลและผู้รับเหมา การปฏิบัติที่ดีคือการเริ่มต้นใหม่เพื่อให้มีการกำกับดูแลเพิ่มเติมสำหรับระยะเวลาที่กำหนด การกำกับดูแลเพิ่มเติมนี้สามารถลดลงหรือลบออกเมื่อสิ้นสุดรอบระยะเวลาหลังจากการทบทวนความสามารถของพนักงานในการทำให้บทบาทเสร็จสมบูรณ์

8.1.2		บริษัทจัดให้มีบันทึกขั้นตอนการปฏิบัติการฝึกอบรมและบันทึกการฝึกอบรมเพื่อแสดงให้เห็นว่าการฝึกอบรมมีความเหมาะสมและมีประสิทธิภาพ		บริษัทต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติการฝึกอบรมเป็นเอกสารซึ่งแสดงให้เห็นว่าต้องใช้ความสามารถด้านบทบาทงานใด การดำเนินการเพื่อให้แน่ใจว่าพนักงานจะได้รับความสามารถเหล่านี้ และการทบทวนประสิทธิภาพของการกระทำเหล่านี้ ตัวอย่างเช่น เมทริกซ์การฝึกอบรมงานอาจแสดงรายการบทบาทไซต์ทั้งหมด พร้อมรายละเอียดว่าต้องใช้ขั้นตอนการปฏิบัติและคำแนะนำในการทำงานใดสำหรับแต่ละบทบาท เป็นแนวทางปฏิบัติที่ดีในการส่งมอบการฝึกอบรมในภาษาที่เหมาะสมให้กับผู้เข้ารับการฝึกอบรม (เช่น โดยการให้การแปลเป็นลายลักษณ์อักษรหรือทางปากเมื่อจำเป็น) ไม่ใช่ข้อกำหนดสำหรับเอกสารที่จะแปลเป็นทุกภาษาของพนักงาน แต่พนักงานทุกคนจะต้องสามารถเข้าใจคำแนะนำที่จำเป็นสำหรับงานของพวกเขา ตัวอย่างเช่นอาจมีกฎด้านสุขอนามัยในการแปลเป็นลายลักษณ์อักษรหรือในรูปแบบ pictorial ในขณะที่คำแนะนำการตรวจสอบ CCP อาจถูกแปลเป็นภาษาที่พนักงานที่เกี่ยวข้องในพื้นที่เหล่านี้พูด การฝึกอบรมอาจจัดส่งภายในหรือภายนอก แต่บริษัท จำเป็นต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าการฝึกอบรมมีประสิทธิภาพ สิ่งนี้สามารถทำได้ผ่านการประเมินความสามารถของพนักงานในการปฏิบัติงานที่พวกเขาต้องการโดยการทดสอบความรู้หรือโดยการประเมินในงาน
<u>8.1.3</u>		<u>บันทึกการฝึกอบรมทั้งหมดจะพร้อมใช้งาน สิ่งเหล่านี้จะรวมถึง อย่างน้อยที่สุด:</u> • <u>ชื่อของผู้เข้ารับการฝึกอบรมและการยืนยันการเข้าร่วม</u> • <u>วันที่และระยะเวลาของการฝึกอบรม</u> • <u>ชื่อเรื่องหรือเนื้อหาหลักสูตรตามความเหมาะสม</u> • <u>ผู้ให้บริการฝึกอบรม</u> • <u>สำหรับหลักสูตรภายในการอ้างอิงถึงเนื้อหาคำแนะนำการทำงานหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ใช้ในการฝึกอบรม</u> <u>ในกรณีที่การฝึกอบรมดำเนินการโดยหน่วยงานจัดหางานในนามของ บริษัท จะมีบันทึกการฝึกอบรม</u>		หลักฐานของการฝึกอบรมทั้งหมดจะต้องเก็บไว้และต้องรวมรายละเอียดทั้งหมดตามที่ระบุไว้ในข้อกำหนด รายละเอียดเหล่านี้อาจรวมอยู่ในใบรับรองการเข้าร่วมที่ให้ไว้ในหลักสูตรภายนอกหรือภายในหรือเนื้อหาของหลักสูตรอาจรวมอยู่ในหนังสือเล่มเล็กเหนี่ยวนำบุคลากรที่อ้างอิงไขว้กับบันทึกการฝึกอบรมเสร็จสมบูรณ์ (ที่มีชื่อผู้เข้ารับการฝึกอบรมวันที่และชื่อของผู้ฝึกสอนพร้อมกับชื่อของนักแปลใด ๆ) ในกรณีที่การฝึกอบรมเป็นภายในไซต์ควรเก็บการอ้างอิงถึงวัสดุที่ใช้ (เช่นขั้นตอนการปฏิบัติของบริษัท และหมายเลขรุ่น) ในกรณีที่ไซต์ใช้วิธีการฝึกอบรมแบบ 'on-the-job' หรือไม่เป็นทางการ (เช่น การพูดคุยในกล่องเครื่องมือ) สามารถใช้สรุปเนื้อหาและพร้อมสำหรับการอ้างอิงได้ บันทึกการฝึกอบรมสำหรับพนักงานชั่วคราวแรงงานที่จัดหาโดยหน่วยงานหรือที่ปรึกษาภายนอกจะต้องพร้อมใช้งาน
8.1.4 X		ในกรณีที่บุคลากรมีส่วนร่วมในกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับจุดควบคุมวิกฤต (CCPs) พวกเขาจะได้รับการฝึกอบรมเฉพาะที่เกี่ยวข้องกับ CCPs ในกรณีที่บุคลากรดำเนินกิจกรรมที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้อง ข้อกฎหมายและคุณภาพ บริษัท		เพื่อให้แน่ใจว่ากิจกรรมที่ระบุเป็น CCPs ภายในแผน HARA หรือ HACCP ได้รับการจัดการอย่างถูกต้องบุคลากรที่เกี่ยวข้องในพื้นที่เหล่านี้จะต้องได้รับการฝึกอบรมอย่างเหมาะสมในขั้นตอนการปฏิบัติ ซึ่งรวมถึงการดำเนินงานของกิจกรรมการควบคุมและการตรวจสอบและการดำเนินการแก้ไข

	จะตรวจสอบให้แน่ใจว่าบุคลากรได้รับการฝึกอบรมในหลักการปฏิบัติงานที่ดีที่สุดสำหรับงานเฉพาะ		คำแนะนำที่ชัดเจนและจัดทำเอกสารจะต้องพร้อมใช้งานโดยระบุรายละเอียด: วิธีการทำงาน เมื่องานเสร็จสมบูรณ์ เรกคอร์ดที่จะรักษา การดำเนินการที่จะกระทำในกรณีที่มีผลลัพธ์ที่ไม่สอดคล้อง การประเมินความสามารถจะต้องเกิดขึ้นเมื่อเสร็จสิ้นการฝึกอบรมและในช่วงเวลาที่กำหนดไว้ล่วงหน้า (เช่นในระหว่างการตรวจสอบภายในของ CCPs) การประเมินต้องยืนยันว่ามีการปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติอย่างถูกต้องทดสอบความรู้เกี่ยวกับการดำเนินการแก้ไขและตรวจสอบความสมบูรณ์ของการฝึกอบรมที่เกี่ยวข้อง
8.1.5	บริษัทจะทบทวนความสามารถของพนักงานเป็นประจำและให้การฝึกอบรมที่เกี่ยวข้องตามความเหมาะสม อาจเป็นในรูปแบบของการฝึกอบรม การทบทวนการฝึกอบรม การให้คำแนะนำหรือประสบการณ์ในการทำงาน		บริษัทจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่ามีการประเมินความสามารถของพนักงานอย่างต่อเนื่องในบทบาทของพวกเขา (เช่นผ่านการประเมินแบบหนึ่งต่อหนึ่งการตรวจสอบประสิทธิภาพของทีมโดยผู้จัดการสายการตรวจสอบผลการตรวจสอบภายในหรือการทบทวนบันทึก) ในกรณีที่มีการระบุความต้องการพนักงานจะมีการฝึกอบรมการฟื้นฟูการฝึกการให้คำปรึกษาหรือประสบการณ์ในการทำงานที่เหมาะสมเพื่อพัฒนาทักษะและความเข้าใจของพวกเขา
8.2 สุขลักษณะส่วนบุคคล			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**มาตรฐานสุขอนามัยส่วนบุคคลของไซต์จะต้องได้รับการบันทึกและนำมาใช้โดยบุคลากรทั้งหมดรวมถึงเจ้าหน้าที่หน่วยงานและผู้เข้าชมสถานที่โดยคำนึงถึงความเสี่ยงของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
8.2.1	มาตรฐานสุขอนามัยส่วนบุคคลของไซต์จะรวมถึงนโยบายดังต่อไปนี้: • การสวมใส่ชุดป้องกัน/ชุดทำงาน • การสวมใส่เครื่องประดับ • สูบบุหรี่ กิน และดื่ม • การทำความสะอาดมือ/สุขอนามัยส่วนบุคคล • รายงานการเจ็บป่วย		นโยบายของไซต์จะขึ้นอยู่กับความเสี่ยงต่อประเภทของผลิตภัณฑ์ที่ถูกจัดการและข้อกำหนดทางกฎหมายใด ๆ ตัวอย่างเช่นข้อ จำกัด ในการสูบบุหรี่ บุคลากรจำเป็นต้องได้รับซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของการฝึกอบรมคำแนะนำที่ชัดเจนเกี่ยวกับความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นจากโรคที่เกิดจากอาหารและขั้นตอนการปฏิบัติการแจ้งเตือนการเจ็บป่วยของไซต์ พนักงานที่ทุกข์ทรมานจากอาการที่อาจวางผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงจะต้องป้องกันไม่ให้ทำงานกับอาหารเปิด ไซต์คาดว่าจะกำหนดอาการหรือการติดเชื้อของความกังวลตามคำแนะนำของกฎหมายท้องถิ่น (เช่นรายการของโรคติดต่อ) นโยบายเหล่านี้ต้องได้รับการบันทึกไว้

			ข้อกำหนดนี้ครอบคลุมพนักงานทุกคน (รวมถึงพนักงานชั่วคราวและผู้ที่ว่าจ้างผ่านตัวแทนจัดหางาน) ไซต์อาจพิจารณาการใช้แบบสอบถามทางการแพทย์ก่อนการจ้างงานและ / หรือกลับไปทำงานหรือการตรวจสุขภาพ (เช่นการทดสอบอุจจาระ) ตามความเหมาะสมกับความเสี่ยง การใช้บุคคลที่ผ่านการฝึกอบรมและมีความสามารถที่เหมาะสมและผู้เชี่ยวชาญทางการแพทย์ภายนอกอาจจำเป็นโดยเฉพาะอย่างยิ่งที่มีกฎหมายความเป็นส่วนตัวอยู่ นโยบายดังกล่าวจะต้องจัดทำเอกสารและมอบให้แก่พนักงานในระหว่างการฝึกอบรมในการชักนำหรือขึ้นเครื่อง ข้อกำหนดด้านสุขอนามัยส่วนบุคคลจะต้องนำไปใช้กับผู้ขับขี่ยานพาหนะและผู้ช่วยใด ๆ
8.2.2	ข้อกำหนดสำหรับสุขอนามัยส่วนบุคคลจะต้องสื่อสารกับบุคลากรเจ้าหน้าที่หน่วยงาน ผู้รับเหมาและผู้เยี่ยมชมทั้งหมด การปฏิบัติตามข้อกำหนดจะต้องได้รับการตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอ		ข้อกำหนดจะต้องสื่อสารกับบุคลากรทุกคน (เช่นผ่านการฝึกอบรมการเหนี่ยวนำและขั้นตอนการปฏิบัติการลงชื่อเข้าใช้สำหรับผู้เข้าชมและผู้รับเหมา) ควรพิจารณากับพนักงานที่ไม่ใช่เจ้าของภาษาและวิธีการฝึกอบรมที่เหมาะสม (เช่นการใช้นักแปล) ต้องตรวจสอบการปฏิบัติตามข้อกำหนดอย่างสม่ำเสมอ การตรวจสอบการปฏิบัติตามกฎระเบียบอาจรวมอยู่ในการตรวจสอบด้านสุขอนามัยซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของโปรแกรมการตรวจสอบภายในหรือผ่านการซักถามของบุคลากรเป็นระยะ ๆ
8.2.3	การสูบบุหรี่ (รวมถึงการใช้บุหรี่ไฟฟ้า) หากได้รับอนุญาตข้อกฎหมาย และการรับประทานอาหาร และการดื่มจะได้รับอนุญาตเฉพาะในพื้นที่ที่กำหนดและไม่ได้รับอนุญาตในพื้นที่จัดเก็บและการจัดการผลิตภัณฑ์ การจัดเตรียมที่เพียงพอสำหรับการจัดการกับขยะของผู้สูบบุหรี่จะต้องให้บริการในสถานที่สูบบุหรี่		สิ่งอำนวยความสะดวกให้สอดคล้องกับกฎหมายแห่งชาติจะต้องให้สำหรับพนักงานที่ต้องการสูบบุหรี่ สิ่งอำนวยความสะดวกในร่มต้องมีการสกัดที่เพียงพอกับด้านนอกของอาคาร ขั้นตอนการปฏิบัติสำหรับชุดป้องกันและการล้างมือจะต้องอยู่ในสถานที่เมื่อใดก็ตามที่พนักงานเข้าหรือออกจากพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์ (ข้อ 8.2.1); ดังนั้นสิ่งอำนวยความสะดวกที่เหมาะสมสำหรับพนักงานที่จะถอดชุดป้องกันของพวกเขาก่อนที่จะสูบบุหรี่และสำหรับการล้างมือของพวกเขาหลังจากนั้นจะต้องให้ ป้ายต้องนำพวกเขาไปยังสถานที่ล้างมือ ต้องมีสิ่งอำนวยความสะดวกเพียงพอและเหมาะสมสำหรับของเสียที่เกิดจากผู้ที่สูบบุหรี่ ในกรณีที่อนุญาตให้ใช้บุหรี่อิเล็กทรอนิกส์ (e-cigs) ในสถานที่คำแนะนำในการใช้งานจะต้องปฏิบัติข้อกฎหมายระดับชาติและระดับท้องถิ่น บุหรี่อิเล็กทรอนิกส์จะต้องไม่ถูกนำเข้าไปในพื้นที่จัดเก็บและการจัดการผลิตภัณฑ์ สถานที่จัดเก็บที่เหมาะสมจะต้องจัดหาอาหารที่พนักงานนำมาในสถานที่ทำให้สามารถจัดเก็บในลักษณะที่ถูกสุขลักษณะ ในกรณีที่ตู้เย็นมีไว้

			สำหรับอาหารของพนักงานควรรักษาความสะอาด บำรุงรักษาและดำเนินการในอุณหภูมิที่เหมาะสม อาหารจะต้องได้รับการควบคุมอย่างเพียงพอเมื่อเก็บไว้ในพื้นที่อื่น ๆ อาหารและเครื่องดื่มทั้งหมดจะต้องบริโภคในพื้นที่ที่กำหนดห่างจากพื้นที่จัดเก็บ สามารถจัดเตรียมพื้นที่ภายนอกที่เหมาะสมเพื่อให้พนักงานกินอาหารได้ ในกรณีที่ให้ไว้สิ่งเหล่านี้จะต้องมีการควบคุมที่เหมาะสมสำหรับของเสีย การดื่มน้ำจากเครื่องจ่ายที่ทำขึ้นตามวัตถุประสงค์โดยใช้ถ้วยรูปกรวยที่ใช้แล้วทิ้งหรือภาชนะบรรจุที่ป้องกันการรั่วไหลอาจได้รับอนุญาตหากถูก จำกัด ไว้ที่พื้นที่ที่กำหนด (ลดความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์) และมีสิ่งอำนวยความสะดวกในการกำจัดที่เหมาะสม กฎเกี่ยวกับการสูบบุหรี่การรับประทานอาหารและการดื่มจะต้องจัดตั้งขึ้นสำหรับผู้ขับขี่ยานพาหนะและพนักงานจัดส่ง
8.2.4 Xr	ในกรณีที่จัดหาชุดทำงานจะต้องอยู่ในสภาพที่ดีและสะอาด		ชุดทำงานหมายถึงเสื้อผ้าที่ออกโดย บริษัท หรือระบุที่ออกแบบมาเพื่อปกป้องพนักงานและเสื้อผ้าส่วนตัวของพวกเขาขณะทำงาน (เช่นเสื้อฉนวนที่จะสวมใส่ในร้านค้าเย็น)
8.2.5	บาดแผลทั้งหมดบนผิวที่สัมผัสจะต้องถูกปกคลุมด้วยพลาสเตอร์สีที่เหมาะสมซึ่งอนุญาตและตรวจสอบโดยไซต์		น้ำสลัดกาวทั้งหมดเช่นพลาสเตอร์และ band-aids จะต้องกันน้ำ ควรใช้พลาสเตอร์หรือน้ำสลัดสีที่โดดเด่นซึ่งมีอยู่
8.2.6	กระบวนการและคำแนะนำเป็นลายลักษณ์อักษรสำหรับพนักงานจะต้องอยู่ในสถานที่ เพื่อควบคุมการใช้และการเก็บรักษายาส่วนบุคคลเพื่อลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์		จำเป็นต้องควบคุมยาส่วนบุคคลเพื่อให้แน่ใจว่าไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ ไซต์จะต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารเกี่ยวกับการควบคุมและการเก็บรักษายา หากเป็นไปได้ไม่ควรนำยาเข้าไปในพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์ แต่สามารถเก็บไว้ในตู้เก็บของพร้อมกับของใช้ส่วนตัวอื่น ๆ แทน อย่างไรก็ตามในกรณีที่พนักงานมีความต้องการทางการแพทย์ในการรักษายาส่วนบุคคลกับพวกเขา (เช่นพวกเขามีโรคหอบหืดหรือโรคเบาหวาน) ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อควบคุมยาเหล่านี้ (เช่นข้อกำหนดเพื่อแจ้งให้ บริษัท ทราบถึงความต้องการทางการแพทย์ที่กำหนดไว้) ควรพิจารณารูปแบบและบรรจุภัณฑ์ของยา (เช่นขวดแก้ว) เพื่อลดความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นจากการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์
8.2.7 X	หากกฎหมายอนุญาตผู้เข้าชมและผู้รับเหมา จะต้องกรอกแบบสอบถามสุขภาพหรือยืนยันว่าพวกเขาไม่ได้ป่วยจากอาการใด ๆ ที่อาจทำให้มีความเสี่ยงต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ก่อนที่จะได้รับอนุญาตให้เข้าไปในพื้นที่จัดเก็บ		หากกฎหมายอนุญาตผู้เข้าชมจะต้องได้รับหน้าจอโดยใช้แบบสอบถามสุขภาพ ไซต์จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าผู้เข้าชมและผู้รับเหมาปกติเช่นพนักงาน บริษัท ภายนอกหรือผู้ให้บริการควบคุมสัตว์พาหะรวมอยู่ด้วย ในกรณีที่มีการใช้แบบสอบถามแบบสอบถามเหล่านี้จะต้องได้รับการตรวจสอบโดยผู้ที่มีความสามารถ

			ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องได้รับการบันทึกไว้
8.2.8 X	มีขั้นตอนการปฏิบัติการแจ้งเตือนจากพนักงานรวมถึงพนักงานชั่วคราว เกี่ยวกับรายละเอียดของโรคติดเชื้อหรือเงื่อนไขที่เกี่ยวข้องซึ่งพวกเขาอาจเข้ามาติดต่อหรือผู้ที่พวกเขาอาจทุกข์ทรมาน คำแนะนำทางการแพทย์จากผู้เชี่ยวชาญจะต้องขอเมื่อจำเป็น		ในกรณีที่กฎหมายความเป็นส่วนตัวป้องกันการเปิดเผยข้อมูลดังกล่าวพนักงานจะได้รับคำแนะนำเกี่ยวกับเงื่อนไขหรืออาการที่จะป้องกันไม่ให้พวกเขาทำงานกับผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด (เช่นการกลับมาทันทีจากการขาดที่เกิดจากการเจ็บป่วยหรือท้องเสียหรือเป็นหวัดหนัก) พนักงานอาจถูกปรับใช้หรือถ่ายโอนไปทำงานในพื้นที่อื่น ๆ ที่ไม่ได้จัดการผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด

9 การจัดการของผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด

เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**มาตรฐานนี้ใช้กับการจัดเก็บและจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์ที่บรรจุแล้วซึ่งได้รับการคุ้มครองแล้ว อย่างไรก็ตามมีข้อยกเว้นที่ได้รับอนุญาต (ตามที่ระบุไว้ในส่วนที่ 1 ภายใต้ 'ขอบเขตของผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้อง) และส่วนนี้ใช้กับกิจกรรมโดยรอบผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด** **ในกรณีที่ไซต์จัดการผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิดข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องทั้งหมดจากส่วนที่ 1 ถึง 8 ของมาตรฐานจะต้องปฏิบัติตามนอกเหนือจากข้อกำหนดที่ระบุไว้ที่นี่** **ผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิดที่ได้รับอนุญาตจะจำกัดอยู่ที่:** **กล่องเปิดและถาดผักและผลไม้ - ซึ่งรวมถึงการหยิบของเล็กน้อยจากถาดผักและผลไม้ในปริมาณที่น้อยลงเพื่อตอบสนองคำสั่งซื้อของลูกค้า (เช่นสำหรับลูกค้าบริการอาหาร)** **ถาดของปลาดิบ/กุ้ง/น้ำทะเลอื่นๆ** **ซากเนื้อสัตว์** **เพื่อให้ได้รับการคุ้มครองโดยมาตรฐานเฉพาะผลิตภัณฑ์อาหารเปิดที่ระบุไว้ข้างต้นเท่านั้นที่จะได้รับอนุญาตให้จัดเก็บและปล่อยเพื่อแจกจ่ายโดยไม่ต้องเตรียมเพิ่มเติม (รวมถึงการตัดและการตัดแต่ง) หรือการประมวลผล** **สำหรับการจัดการและแปรรูปผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิดอื่น ๆ ทั้งหมดจะต้องใช้มาตรฐานระดับโลกเพื่อความปลอดภัยของอาหาร**

9.1 การวิเคราะห์และความเสี่ยง

เจตนารมณ์ของข้อกำหนด		**ไซต์จะสามารถแสดงให้เห็นว่าสิ่งอำนวยความสะดวกและการควบคุมมีความเหมาะสมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนที่ทำให้เกิดโรคของผลิตภัณฑ์อาหารเปิด**		
ข้อ		**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
9.1.1		แผนที่ของสถานที่ (ข้อ 2.8) จะรวมพื้นที่ที่ผลิตภัณฑ์อยู่ในระดับความเสี่ยงที่แตกต่างกันจากการปนเปื้อน แผนที่จะแสดง: • พื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด • พื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์อาหารที่บรรจุไว้ล่วงหน้า		ภายในสถานที่จัดเก็บที่จัดการผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิดมีพื้นที่ที่ผลิตภัณฑ์อาจมีความเสี่ยงจากสภาพแวดล้อมทั่วไปที่กระบวนการเกิดขึ้น พื้นที่ดังกล่าวจะต้องระบุในแผนไซต์เพื่อให้แน่ใจว่ามาตรฐานของสุขอนามัยสิ่งแวดล้อมโดยเฉพาะอย่างยิ่งที่เกี่ยวข้องกับอุปกรณ์อาคารการทำความสะอาดและสุขอนามัยบุคลากรมีความเหมาะสมสำหรับการทำงานที่ดำเนินการ ขั้นตอนการปฏิบัติของผลิตภัณฑ์และบุคลากรจะต้องได้รับการ

		พื้นที่เหล่านี้จะได้รับการพิจารณาเมื่อกำหนดโปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้นสำหรับการลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนข้าม.		ตรวจสอบเพื่อให้แน่ใจว่าพวกเขาจะไม่ประนีประนอมความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์
9.1.2		ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์อาหารเป็นแบบเปิดที่มีแนวโน้มที่จะเจริญเติบโตของเชื้อจุลินทรีย์ (ข้อ 2.9) ได้รับการจัดการการประเมินความเสี่ยงที่เป็นเอกสารจะเสร็จสมบูรณ์เพื่อกำหนดความเสี่ยงของการปนเปื้อนข้ามที่ทำให้เกิดโรคในระหว่างการเก็บรักษาและการขนส่งและการควบคุมที่เหมาะสมจะต้องดำเนินการ การประเมินความเสี่ยงจะต้องคำนึงถึงแหล่งที่มาของการปนเปื้อนทางจุลชีววิทยาและรวมถึง: • ลักษณะของผลิตภัณฑ์ • การไหลของผลิตภัณฑ์บรรจุภัณฑ์ (ถ้ามี) อุปกรณ์บุคลากรและของเสีย • คุณภาพอากาศ • โปรแกรมการควบคุมและเฝ้าระวังสิ่งแวดล้อม (ตามความเหมาะสม) • บทบัญญัติและที่ตั้งของสาธารณูปโภค		ข้อนี้มีผลบังคับใช้ในที่ที่มีการปฏิบัติเพื่อลดการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์เปิดโดยจุลินทรีย์ที่ทำให้เกิดโรค ไซต์ควรดำเนินการประเมินความเสี่ยงเพื่อระบุความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นจากการปนเปื้อนข้าม (เช่นสถานที่ที่อาจมีการปนเปื้อนข้าม) และแนะนำขั้นตอนการปฏิบัติและกระบวนการในการจัดการความเสี่ยงเหล่านี้ เป็นสิ่งสำคัญที่พื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์แบบเปิดได้รับการปกป้องอย่างมีประสิทธิภาพจากการปนเปื้อนโดยจุลินทรีย์ที่ทำให้เกิดโรคส่วนใหญ่จากกิจกรรมการดำเนินงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่ำ สิ่งนี้ประสบความสำเร็จอย่างมีประสิทธิภาพมากที่สุดผ่านการแยกทางกายภาพเต็มรูปแบบโดยผนังซึ่งแยกพื้นที่การจัดการผลิตภัณฑ์แบบเปิดออกจากพื้นที่อื่น ๆ ในกรณีที่ไม่สามารถแยกพื้นที่ที่มีกำแพงปิดได้เต็มรูปแบบขั้นตอนการปฏิบัติทางเลือกจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อแยกพื้นที่การจัดการผลิตภัณฑ์แบบเปิด ขั้นตอนการปฏิบัติที่จำเป็นจะขึ้นอยู่กับลักษณะของผลิตภัณฑ์และระดับความเสี่ยง แต่อาจรวมถึง: การจัดการการไหลของกระบวนการ - สร้างความมั่นใจในการไหลเชิงตรรกะ (และมักจะเป็นเส้นตรง) เพื่อลดการปนเปื้อนข้ามรวมถึงจากการถ่ายโอนผลิตภัณฑ์และอุปกรณ์โดยมีการควบคุมการฆ่าเชื้อ ลดการปนเปื้อนจากอนุภาคหรือละอองในอากาศ (เช่น ฝุ่นหรือน้ำ) ตัวอย่างเช่นพื้นที่ขนถ่ายควรแยกออกจากพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิดหลัก สำหรับการดำเนินงานที่เกี่ยวข้องกับการจัดการซากเนื้อสัตว์ควรมีโปรแกรมตรวจสอบสิ่งแวดล้อมเพื่อระบุความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นในพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์เพื่อให้สามารถจัดการและป้องกันไม่ให้เป็นแหล่งของการปนเปื้อนได้อย่างเหมาะสม ไซต์คาดว่าจะทำการประเมินความเสี่ยงเพื่อระบุอันตรายที่เกี่ยวข้องและนำเทคนิคการตรวจสอบที่เหมาะสมมาใช้ในความถี่ในการตรวจสอบที่เหมาะสม ผู้ตรวจสอบจะตรวจสอบการเตรียมการสำหรับการแยกเพื่อให้แน่ใจว่าความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นสำหรับการปนเปื้อนได้รับการแก้ไขและการควบคุมทางเลือกสามารถทำงานได้อย่างต่อเนื่องก่อนที่โซลูชันจะถือว่าเป็นที่ยอมรับ

9.2 สิ่งอำนวยความสะดวก			
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความ คิด เห็น
9.2.1	สิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือที่เหมาะสมและเพียงพอจะต้องให้ที่จุดเข้าใช้งานเพื่อเปิดพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์อาหาร สิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือดังกล่าวจะต้องให้อย่างน้อยที่สุด: • สัญญาณคำแนะนำเพื่อให้มือ-ซัก • ปริมาณน้ำที่เพียงพอที่อุณหภูมิที่เหมาะสม • สบู่เหลว/โฟม • ผ้าขนหนูแบบใช้ครั้งเดียวหรือเครื่องฟอกอากาศที่ออกแบบมาเหมาะสมและตั้งอยู่		สิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือโดยเฉพาะจะต้องอยู่ที่ทางเข้าพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์แบบเปิดและตามความเหมาะสมณ จุดเพิ่มเติมภายในพื้นที่ปฏิบัติการ นี่คือเพื่อให้แน่ใจว่ามือถูกล้างทางร่างกายมากกว่าเพียงแค่ฆ่าเชื้อก่อนเริ่มทำงานและตามความจำเป็นในระหว่างวันทำงาน ในบางสภาพแวดล้อมที่แห้งซึ่งหลีกเลี่ยงน้ำเจลหรือแอลกอฮอล์ฆ่าเชื้ออาจใช้แทนสิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือแม้ว่าพนักงานจะยังคงต้องล้างมือก่อนเข้า สิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือต้องติดตั้งสิ่งต่อไปนี้: คำแนะนำที่เหมาะสมสำหรับการใช้งานโดยพิจารณาจากความต้องการด้านภาษาของพนักงาน (เช่นคำแนะนำเกี่ยวกับ pictorial) การแตะแบบแฮนด์ฟรี (เช่น ก๊อกที่คุกเข่าหรือเท้าหรือที่มีเซ็นเซอร์ตรวจจับการเคลื่อนไหว) น้ำในปริมาณที่เพียงพอและที่อุณหภูมิที่เหมาะสม สิ่งพิมพ์ *WHO Guidelines on Hand Hygiene in Health Care* (แนะนำโดย Codex Alimentarius) เน้นว่าน้ำอุ่นมีประสิทธิภาพในการทำความสะอาดมากกว่าน้ำเย็นโดย 40 ° C มีประสิทธิภาพมากกว่า 20 ° C นอกจากนี้ยังระบุว่าน้ำอุ่นเป็นที่นิยมสำหรับน้ำร้อนเพราะการสัมผัสกับน้ำร้อนซ้ำ ๆ จะเพิ่มความเสี่ยงของโรคผิวหนัง (โดยทั่วไปแล้วน้ำอุ่นสบายถือว่าประมาณ 45 ° C) สารละลายสบู่เหลวหรือโฟม สิ่งอำนวยความสะดวกการอบแห้งด้วยมือที่ถูกสุขลักษณะที่เหมาะสม (ไม่ว่าจะเป็นผ้าเช็ดมือแบบใช้ครั้งเดียวหรือเครื่องเป่ามือที่ออกแบบมาอย่างดีและตั้งอยู่ผ้าขนหนูลูกกลิ้งไม่เป็นที่ยอมรับเนื่องจากไม่ได้ใช้เพียงครั้งเดียว) หากใช้ผ้าเช็ดตัวแบบใช้ครั้งเดียวควรออกแบบและหาช่องเก็บที่เหมาะสม วิธีปฏิบัติที่ดีคือให้น้ำยาฆ่าเชื้อที่มือในทุกสถานที่ล้างมือ การจัดหาและที่ตั้งของอ่างล้างมือคาดว่าจะเป็นไปตามแนวทางปฏิบัติที่ดีที่สุดในอุตสาหกรรมในภาคนั้นรวมถึงการประเมินความเสี่ยงสำหรับการแตกหักหรือความเสียหาย
9.2.2	ในกรณีที่จัดเก็บและจัดการผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด ห้องสุขาจะไม่เปิดโดยตรงเข้าไปในพื้นที่จัดเก็บและสิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือไม่สามารถอยู่ภายในห้องสุขาได้		ห้องน้ำต้องแยกออกจากกันอย่างเพียงพอและต้องไม่เปิดโดยตรงในพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์ ควรมีพื้นที่ระบายอากาศระดับกลางระหว่างกฎิห้องน้ำและพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์เพื่อป้องกันกลิ่นเหม็น สิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือโดยเฉพาะจะต้องอยู่ที่ทางเข้าพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์และ

			ตามความเหมาะสมณ จุดเพิ่มเติมภายในการดำเนินการ
9.2.3 X	ในกรณีที่ต้องใช้สิ่งอำนวยความสะดวกในการเปลี่ยนเสื้อผ้า แปลงแยกต่างหากไซต์จะให้คำแนะนำเอกสารดังต่อไปนี้: • ชุดป้องกันจะต้องสวมใส่ • คำแนะนำที่ชัดเจนสำหรับการสั่งการ การเปลี่ยนเสื้อผ้าและการถอดเสื้อผ้าป้องกันเฉพาะเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของเสื้อผ้าที่สะอาด • กิจวัตรการล้างมือในระหว่างขั้นตอนการปฏิบัติการเปลี่ยนแปลงเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของเสื้อผ้าที่สะอาด		วัตถุประสงค์ของข้อนี้คือเพื่อให้แน่ใจว่าชุดป้องกันเมื่อใช้แล้วจะไม่ปนเปื้อนก่อนเข้าสู่พื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์ สถานที่ตั้งและตำแหน่งของสิ่งอำนวยความสะดวกเป็นข้อควรพิจารณาที่สำคัญและจะต้องอยู่ภายใต้การประเมินความเสี่ยง คำแนะนำที่เป็นเอกสารจะต้องให้ในจุดที่ระบุไว้ในข้อและต้องมีสิ่งอำนวยความสะดวกการเปลี่ยนแปลงที่กำหนดไว้สำหรับพนักงานทุกคน (รวมถึงผู้เข้าชมและผู้รับเหมา) ขนาดของสิ่งอำนวยความสะดวกจะต้องเพียงพอสำหรับจำนวนพนักงานที่ทำงานในสถานที่และในช่วงเวลาของจำนวนพนักงานสูงสุด (เช่นเมื่อเริ่มต้นและสิ้นสุดกะ) ในกรณีที่ไม่สามารถเปลี่ยนแปลงสิ่งอำนวยความสะดวกด้วยการเข้าถึงพื้นที่ปฏิบัติการโดยตรงโดยไม่ต้องขอความช่วยเหลือไปยังพื้นที่ภายนอกต้องใช้การประเมินความเสี่ยงเพื่อระบุว่าต้องใช้ขั้นตอนการปฏิบัติเพิ่มเติมที่ใด (เช่นการสวมชุดป้องกันเพิ่มเติมเมื่อเข้า)
9.3 โครงสร้าง – การรับผลิตภัณฑ์ การจัดการ การจัดเก็บและการจัดส่ง			
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
9.3.1 X	ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์สัมผัสกับน้ำไอน้ำ น้ำแข็ง อากาศ การอัดอากาศหรือก๊าซอื่น ๆ โดยตรงจะต้องตรวจสอบคุณภาพทางจุลชีววิทยาและทางเคมีของผลิตภัณฑ์เป็นประจำตามการประเมินความเสี่ยง ก๊าซน้ำหรือน้ำแข็งจะไม่มีความเสี่ยงต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หรือคุณภาพและจะปฏิบัติตามกฎระเบียบทางกฎหมายที่เกี่ยวข้อง		น้ำที่ใช้จะต้องให้ในปริมาณที่เพียงพอ (เช่นสำหรับการทำความสะอาด) ไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงการปนเปื้อน (เช่นสามารถ potable) และสอดคล้องกับกฎหมายที่เกี่ยวข้องโดยได้รับการปฏิบัติที่เหมาะสมหรือดึงออกมาจากแหล่งจ่ายไฟหลัก ในกรณีที่กฎหมายกำหนดให้แหล่งน้ำส่วนตัวและโรงบำบัดควรได้รับการอนุมัติจากหน่วยงานท้องถิ่นหรือระดับชาติ ความถี่ของการวิเคราะห์น้ำจะต้องขึ้นอยู่กับความเสี่ยงรวมถึง: ข้อมูลในอดีต แหล่งที่มาของน้ำ (เช่นแหล่งจ่ายไฟหลักหรือหลุมเจาะ) ข้อกังวลเฉพาะไซต์ (เช่น ระยะเวลาการจัดเก็บน้ำหรือการใช้ท่อตะกั่ว) การบำบัดที่มอบให้กับน้ำ การใช้งาน น้ำคาดว่าจะเป็นไปข้อกฎหมายแห่งชาติ (เช่นคำสั่งของสหภาพยุโรป 98/83 / EC และการแก้ไขที่ตามมา) หรือในกรณีที่ไม่มีสิ่งนี้ด้วยมาตรฐานองค์การอนามัยโลก (WHO) สำหรับน้ำ

			ดื่ม ขอบเขตของการทดสอบที่เสร็จสมบูรณ์โดยไซต์ควรขึ้นอยู่กับความเสี่ยง ตัวอย่างเช่น: หากไซต์มีท่อนำการทดสอบควรรวมถึงการปรากฏตัวและความเข้มข้นของตะกั่ว หากข้อมูลในอดีตหรือข้อมูลที่เผยแพร่บ่งชี้ว่าอุปทานในภูมิภาคมีไนเตรตในระดับสูงการทดสอบควรรวมข้อมูลนี้ การทดสอบคุณภาพน้ำจะต้องเสร็จสิ้นอย่างน้อยทุกปีและขึ้นอยู่กับการประเมินความเสี่ยง หากน้ำถูกจัดหาโดย บริษัท น้ำประปาการวิเคราะห์ทางเคมีจาก บริษัท น้ำจะเพียงพอสำหรับความต้องการทางเคมีเว้นแต่จะมีความเสี่ยงอื่น ๆ ที่ระบุไว้ในระบบการจัดส่ง (เช่นท่อตะกั่ว) อีกวิธีหนึ่งคือการทดสอบควรดำเนินการที่ไซต์เพื่อให้แน่ใจว่าน้ำได้รับการทดสอบและอนุมัติณ จุดใช้งาน ในกรณีที่น้ำสกัดจากหลุมเจาะและ / หรือไซต์มีสิ่งอำนวยความสะดวกในการรักษาในสถานที่จะต้องตรวจสอบเพิ่มเติมเพื่อให้แน่ใจว่าน้ำจะไม่ถูกปนเปื้อนทั้งที่หลุมเจาะหรือในระหว่างการรักษาและการรักษายังคงมีประสิทธิภาพ ในกรณีที่น้ำแข็งหรือไอน้ำสัมผัสกับผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิดจะต้องได้รับการผลิตจากน้ำดื่มหรือไม่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนข้อกฎหมายที่บังคับใช้ ในกรณีที่กฎหมายอนุญาตให้ใช้น้ำดื่มไม่ได้โดยเฉพาะ (เช่นในการล้างปลาดิบ) น้ำจะต้องเป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมายทั้งหมดสำหรับกระบวนการนั้น ไซต์จะต้องจัดตั้งขึ้นผ่านกระบวนการ HARA หรือ HACCP ที่น้ำไม่ได้นำเสนอความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้าย (เช่นโดยการแนะนำของสารปนเปื้อนทางเคมี) ต้องตรวจสอบอากาศอัดไอน้ำหรือก๊าซที่สัมผัสกับผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิดโดยตรงเพื่อให้แน่ใจว่าจะไม่ปนเปื้อนผลิตภัณฑ์ ความเสี่ยงหลักที่ต้องพิจารณาคือ: การดำเนินการ- มากกว่าหม้อไอน้ำน้ำ- การรักษาสารเคมีในไอน้ำ อนุภาคฝุ่นในอากาศอัด น้ำมันที่ใช้เป็นสารหล่อลื่นในระบบอัดอากาศ ระดับการตรวจสอบจะต้องขึ้นอยู่กับการประเมินความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้น ไอน้ำที่สร้างขึ้นจากน้ำดื่มที่ปราศจากสารเติมแต่งเช่นมีแนวโน้มที่จะนำเสนอความเสี่ยง อากาศอัดที่สัมผัสกับผลิตภัณฑ์โดยตรงจะต้องกรองก่อนใช้งานและตรวจสอบและบำรุงรักษาตัวกรองเพื่อให้แน่ใจว่ามีประสิทธิภาพ มาตรวัดการกรอง (เช่นขนาดตาข่าย) และความถี่ของการตรวจสอบควรได้รับการบันทึกและขึ้นอยู่กับการประเมินความเสี่ยงโดยคำนึงถึงแหล่งที่มาของอากาศประเภทของ

			คอมเพรสเซอร์ที่ใช้และสภาพของท่อ (เช่น หลักฐานการกัดกร่อน) ซัพพลายเออร์คอมเพรสเซอร์หรือผู้เชี่ยวชาญควรปรึกษาเพื่อสร้างความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นและการทดสอบที่จำเป็น

9.4 การซ่อมบำรุง

ข้อ		ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความ คิด เห็น
9.4.1		สารหล่อลื่นจะต้องใช้เกรดอาหารและมีสถานะที่ทราบถึงสารก่อภูมิแพ้		วัสดุที่ใช้สำหรับการบำรุงรักษาอุปกรณ์และพืชที่มีความเสี่ยงในการสัมผัสโดยตรงหรือโดยอ้อมกับผลิตภัณฑ์อาหารเปิดจะต้องมีเกรดอาหารและการปรากฏตัวของสารก่อภูมิแพ้ใด ๆ จะต้องเป็นที่รู้จักและจัดการตามนั้น หลักฐานสารคดีเกี่ยวกับสถานะเกรดอาหารจะต้องจัดขึ้น (เช่นในการประกาศโดยซัพพลายเออร์บนเอกสารข้อมูลผลิตภัณฑ์หรือโดยการปฏิบัติตามมาตรฐานที่ได้รับการยอมรับเช่น ISO 21469 สำหรับสารหล่อลื่น)

9.5 การดูแลทำความสะอาดและสุขอนามัย

ข้อ		ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความ คิด เห็น
9.5.1 X		ข้อจำกัด ตามความเสี่ยงสำหรับประสิทธิภาพการทำความสะอาดที่ยอมรับได้และไม่ยอมรับจะถูกกำหนด สำหรับพื้นผิวสัมผัสอาหาร ข้อจำกัด เหล่านี้จะขึ้นอยู่กับอันตรายที่อาจเกิดขึ้นที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์หรือการดำเนินการจัดการ ดังนั้นระดับการทำความสะอาดที่ยอมรับได้อาจถูกกำหนดโดยลักษณะที่ปรากฏการ ทดสอบทางจุลชีววิทยาการทดสอบสารก่อภูมิแพ้หรือการทดสอบทางเคมีตามความเหมาะสม ไซต์จะกำหนดการดำเนินการแก้ไขที่จะกระทำเมื่อผลการตรวจสอบอยู่นอกขีด จำกัด ที่ยอมรับได้		อย่างน้อยที่สุดจะต้องกำหนดขีด จำกัด ของประสิทธิภาพการทำความสะอาดที่ยอมรับได้และยอมรับไม่ได้สำหรับพื้นผิวสัมผัสอาหาร ข้อ จำกัด จะขึ้นอยู่กับความเสี่ยงและควรใช้สำหรับการประเมินว่าการทำความสะอาดที่ดำเนินการนั้นเป็นมาตรฐานที่ยอมรับได้หรือไม่ ขีด จำกัด ที่ยอมรับได้อาจขึ้นอยู่กับการตรวจสอบด้วยสายตาการตรวจสอบ ATP หรือการวิเคราะห์เฉพาะเช่นการทดสอบทางจุลชีววิทยาสารก่อภูมิแพ้หรือสารเคมีตัวอย่างเช่นในกรณีที่การทำความสะอาดได้รับการออกแบบมาเป็นหลักเพื่อให้สภาพแวดล้อมการจัดการผลิตภัณฑ์ที่สะอาดการประเมิน 'ทำความสะอาดด้วยสายตา' อาจเพียงพอ อย่างไรก็ตามในระดับการทำความสะอาดคือเพื่อให้แน่ใจว่าพื้นผิวสัมผัสอาหารที่ผ่านการฆ่าเชื้อเพื่อให้แน่ใจว่าร่องรอยของสารก่อภูมิแพ้ทั้งหมดถูกลบออกหรือเพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้ามสายพันธุ์เนื้อสัตว์ที่แตกต่างกันระดับประสิทธิภาพการทำความสะอาดที่ยอมรับได้อาจจำเป็นต้องขึ้นอยู่กับการตรวจสอบที่เข้มงวดมากขึ้นเช่นผลลัพธ์ของการทดสอบ ATP จุลชีววิทยาหรือสารก่อภูมิแพ้ ในกรณีที่ผลลัพธ์อยู่นอกขีด จำกัด ที่ยอมรับได้ขั้นตอนการปฏิบัติของไซต์ควรตรวจสอบให้แน่ใจว่ามีการดำเนินการแก้ไข (เช่นโดยการทำซ้ำกระบวนการทำความสะอาดและตรวจสอบ

				มาตรฐานการทำความสะอาดอีกครั้ง) การดำเนินการที่แน่นอนจะขึ้นอยู่กับประเภทของการทำความสะอาดวิธีการตรวจสอบและระดับที่ยอมรับได้ที่กำหนดไว้
9.5.2		ในกรณีที่ขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อเป็นส่วนหนึ่งของแผนข้อกำหนดเบื้องต้น ที่กำหนดเพื่อควบคุมความเสี่ยงของอันตรายที่เฉพาะเจาะจง ขั้นตอนการปฏิบัติและความถี่ของ จะต้องได้รับการตรวจสอบ ต้องปฏิบัติตามคำแนะนำของผู้ผลิตและเก็บรักษาบันทึกไว้		ในกรณีที่ขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดเป็นส่วนหนึ่งของข้อกำหนดเบื้องต้นที่กำหนด (ส่วนที่ 2.1) ที่ออกแบบมาเพื่อจัดการอันตรายเฉพาะ (เช่นการปนเปื้อนข้ามสารก่อภูมิแพ้) จากนั้นขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องได้รับการตรวจสอบเพื่อยืนยันว่าวิธีการทำความสะอาดสารเคมีและความเข้มข้นที่ระบุสามารถบรรลุระดับประสิทธิภาพที่ต้องการอย่างสม่ำเสมอ ต้องรักษาเรกคอร์ดของการตรวจสอบความถูกต้อง เมื่อออกแบบและตรวจสอบขั้นตอนการปฏิบัติการทำความสะอาดจะต้องพิจารณาทำความสะอาดสารเคมีตกค้างเพื่อให้ไม่สามารถเป็นแหล่งของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ (เช่นคำแนะนำของผู้ผลิตจะต้องปฏิบัติตามเกี่ยวกับวิธีการล้าง)
9.6 เสื้อผ้าป้องกัน				
ข้อ		**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
9.6.1		การประเมินความเสี่ยงที่จัดทำเอกสารจะต้องดำเนินการให้เสร็จสิ้นเพื่อพิจารณาว่าพนักงานต้องสวมใส่ชุดป้องกันใด เพื่อควบคุมความเสี่ยงการปนเปื้อนต่อผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด ในกรณีที่การประเมินความเสี่ยงได้กำหนดว่าไม่จำเป็นต้องใช้ชุดป้องกันจะต้องจัดทำเป็นเอกสารและไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนต่อผลิตภัณฑ์		บริษัทจะต้องกำหนดขั้นตอนการปฏิบัติการสมัครและการใช้ชุดป้องกันตามการประเมินความเสี่ยง การประเมินความเสี่ยงจะต้องพิจารณาความเสี่ยงจากสิ่งแปลกปลอมจุลชีววิทยาและสารก่อภูมิแพ้ตามความเหมาะสมรวมถึงหลักการการปฏิบัติที่ดีทั่วไป ซึ่งอาจรวมถึงตามความเหมาะสม: สิ่งที่ต้องสวมใส่ (เช่นชุดคลุมผม) และการออกแบบของแต่ละ ที่ซึ่งเสื้อผ้าจะต้องใส่และถอดออกรวมถึงพื้นที่ที่กำหนดสำหรับการเปลี่ยนแปลง ลำดับที่ใช้เสื้อผ้า (เช่น hairnet ล้างมือแล้วโดยรวมหรือเสื้อโค้ท) ในกรณีที่ชุดป้องกันจะถูกเก็บไว้เมื่อไม่ใช้งาน ข้อกำหนดพิเศษสำหรับพื้นที่เฉพาะ ถอดชุดป้องกันก่อนเข้าห้องน้ำ ขั้นตอนการปฏิบัติการกำจัดเสื้อผ้าป้องกันในโรงอาหารและพื้นที่สูบบุหรี่ ในพื้นที่ที่ผลิตภัณฑ์ไม่มีหรือมีความเสี่ยงน้อยมากของการปนเปื้อนจากสิ่งแวดล้อมในระหว่างการทำงานปกติการสวมใส่เครื่องแบบของ บริษัท เป็นที่ต้องการ ในกรณีที่อนุญาตให้ใช้เสื้อผ้าส่วนบุคคลไซต์จะต้องให้คำแนะนำเกี่ยวกับมาตรฐานของเสื้อผ้าที่ยอมรับได้

9.6.2		บริษัทจะต้องจัดทำเอกสารและสื่อสารกับพนักงานทุกคน (รวมถึงหน่วยงานและบุคลากรชั่วคราว) และกฎการเข้าพื้นที่ของผู้รับเหมาและผู้เข้าชมเกี่ยว กับการสวมใส่ชุดป้องกันในพื้นที่ที่ระบุ นอกจากนี้ยังรวมถึงนโยบายที่เกี่ยวข้องกับการสวมใส่ชุดป้องกันห่างจากพื้นที่จัดการผลิตภัณฑ์ (เช่น การถอดก่อนเข้าห้องน้ำ และการใช้โรงอาหารและพื้นที่สูบบุหรี่)		ต้องมีเสื้อผ้าสำหรับพนักงานทุกคนที่ทำงานในพื้นที่การจัดการผลิตภัณฑ์แบบเปิด (รวมถึงเจ้าหน้าที่ตัวแทนจัดหางานผู้รับเหมา ฯลฯ) รายการจะต้องให้ในจำนวนที่เพียงพอเพื่อให้พวกเขาสามารถรักษาในสภาพที่ยอมรับได้ในระหว่างการทำงาน (เช่นเพื่อให้สามารถล้าง) เจ้าหน้าที่ทุกคนต้องวางกฎที่ชัดเจนและเข้าใจโดยพิจารณาจากการประเมินโดย บริษัท (ดูข้อ 9.6.1)
9.6.3		ชุดป้องกันจะต้องซักเป็นประจำ ระบบจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อให้แน่ใจว่ามีประสิทธิภาพของกระบวนการซัก		ชุดป้องกันอาจทำความสะอาดโดยทำสัญญาบริการซักรีดเฉพาะทางโดยการฟอกเงินภายในบริษัทหรือในกรณีพิเศษโดยพนักงานฟอกเสื้อผ้าของตัวเอง บริการตามสัญญาภายนอกจะต้องรวมอยู่ในโครงการอนุมัติซัพพลายเออร์จัดซื้อของบริษัท (ส่วนที่ 3.5.1) และมีระบบการอนุมัติและการประเมินอย่างต่อเนื่องเพื่อให้แน่ใจว่ากระบวนการอยู่ภายใต้การควบคุม สิ่งนี้ควรขึ้นอยู่กับการประเมินความเสี่ยงและอาจรวมถึงแบบสอบถามการตรวจสอบตนเองที่มีการจัดการผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงต่ำ การตรวจสอบประสิทธิภาพของการทำความสะอาดมีแนวโน้มที่จะประกอบด้วยการประเมินภาพและการตรวจสอบข้อร้องเรียน ต้องควบคุมการฟอกเงินภายในสถานที่ของบริษัท สิ่งนี้น่าจะผ่านหลักการการควบคุมและข้อมูลการตรวจสอบแบบ HARA หรือ HACCP เช่นการตรวจสอบอุณหภูมิและผงซักฟอกระบุรายการที่ไม่ควรล้างเข้าด้วยกันดูแลกระบวนการอบแห้งและการตรวจสอบด้วยสายตา ซักรีดจะรวมอยู่ในโปรแกรมการตรวจสอบภายใน (ข้อ 3.2.1) ซักรีด (ทั้งในบ้านและทำสัญญา) ต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่า: เสื้อผ้าที่สกปรกและสะอาดจะถูกแยกออกจากกันอย่างเพียงพอเพื่อให้แน่ใจว่ารายการที่ซักเมื่อเร็ว ๆ นี้จะไม่ถูกปนเปื้อนใหม่ ชุดป้องกันได้รับการทำความสะอาดอย่างมีประสิทธิภาพ (เช่นโดยการตรวจสอบทางจุลชีววิทยาและการทดสอบการตรวจสอบ) เสื้อผ้าที่ทำความสะอาดแล้วได้รับการปกป้องจากการปนเปื้อนจนกระทั่งส่งไปยังไซต์ (เช่นผ่านการใช้ฝาครอบหรือถุง) การฟอกบ้านอาจถือว่าเป็นที่ยอมรับในการดำเนินงานที่มีความเสี่ยงต่ำเช่นการผลิตบรรจุที่สวมใส่เสื้อผ้าเป็นหลักเพื่อปกป้องคนงานจากผลิตภัณฑ์ (เช่น.rawราก) สิ่งนี้จำเป็นต้องถูกควบคุมโดยคำแนะนำเป็นลายลักษณ์อักษรให้กับพนักงานรวมถึงวิธีการซักเสื้อผ้า (อุณหภูมิ ผงซักฟอกระบุรายการที่ไม่ควรล้างเข้าด้วยกันและคำแนะนำการอบแห้ง)

			พนักงานจะต้องได้รับวิธีการที่เหมาะสมในการขนส่งเสื้อผ้าที่ซักอย่างปลอดภัยจากที่บ้านไปยังที่ทำงาน (ถุงพลาสติกที่ปิดสนิทหรือคล้ายกัน) ตามความเหมาะสม ต้องมีความรับผิดชอบที่กำหนดไว้ภายในบริษัทในการตรวจสอบประสิทธิภาพของระบบ โดยทั่วไปจะทำได้โดยการตรวจสอบด้วยสายตา นอกจากนี้ยังต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติและระบบในการจัดการกับกรณีใด ๆ ที่พนักงานไม่สามารถซักผ้าด้วยตนเองได้อย่างมีประสิทธิภาพ ไม่ว่าจะผ่านการขาดความขยันหมั่นเพียรหรือขาดสิ่งอำนวยความสะดวก ระบบนี้จะต้องสามารถนำเข้ามามีผลทันทีเมื่อพบปัญหาแล้ว การฟอกบ้านยังคงต้องการการดูแลและเอาใจใส่อย่างเหมาะสมเพื่อให้แน่ใจว่าเชื้อโรคที่อาจเกิดขึ้นบนเสื้อผ้าที่สวมใส่สำหรับการทำงานจะถูกลบออกหรือถูกฆ่า ตัวอย่างเช่นเสื้อผ้าที่สวมใส่สำหรับการทำงานควรล้างแยกต่างหากจากซักรีดอื่น ๆ ในเครื่องซักผ้าอัตโนมัติโดยใช้อุณหภูมิที่ร้อนแรงที่สุดวัสดุของเสื้อผ้าจะทนต่อและการตั้งค่า 'โหลดเต็ม' เมื่อแห้งสนิทเสื้อผ้าควรรีดด้วยเตารีดร้อนเพื่อฆ่าเชื้อเสื้อผ้าด้วยความร้อนต่อไป
9.6.4 X	ชุดป้องกันที่ใช้แล้วทิ้งหากใช้จะต้องอยู่ภายใต้การควบคุมที่เพียงพอเพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์		ชุดป้องกันที่ใช้แล้วทิ้งอาจกลายเป็นแหล่งที่มีศักยภาพของสิ่งแปลกปลอม ดังนั้น บริษัทจำเป็นต้องเข้าใจการออกแบบและให้แน่ใจว่ามีขั้นตอนการปฏิบัติการควบคุมที่เพียงพอ (เช่นการตรวจสอบและเปลี่ยนเป็นประจำ) เพื่อให้แน่ใจว่าพวกเขาอยู่ในสภาพสมบูรณ์ไม่หลั่งเส้นใยหลวมและมีสีที่แตกต่างทางสายตาจากผลิตภัณฑ์ (ควรเป็นสีฟ้า)
9.6.5	ผมทั้งหมดจะได้รับการคลุมอย่างเต็มที่เพื่อป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์		ชุดคลุมศีรษะเช่นหมวกม็อบหรือ hairnets จะต้องคลุมศีรษะอย่างสมบูรณ์เพื่อลดการปนเปื้อนที่อาจเกิดขึ้น
9.6.6	บาดแผลทั้งหมดบนผิวที่หนังจะถูกติดด้วยพลาสเตอร์สีที่แตกต่างและตรวจสอบโดยไซต์		การตัดและกินหญ้าบนพื้นที่ที่สัมผัสของผิวหนังจะต้องได้รับการคุ้มครองเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ เพื่อลดศักยภาพของพลาสเตอร์หรือเครื่องช่วยแถบเพื่อปนเปื้อนผลิตภัณฑ์พวกเขาจะต้องถูกควบคุมโดยไซต์ (เช่นผ่านการใช้ขั้นตอนการปฏิบัติปัญหาซึ่งมีการบันทึกพลาสเตอร์หมายเลขหรือเครื่องช่วยวงในบันทึกโดยระบุว่าเมื่อใดและใครที่ออก) ไซต์อาจพิจารณาความจำเป็นในการตรวจสอบพลาสเตอร์เมื่อสิ้นสุดกะและเพื่อให้พนักงานแจ้งผู้บังคับบัญชาทันทีเกี่ยวกับการสูญเสียใด ๆ พลาสเตอร์หรือ band-aids จะต้องแตกต่างกันทางสายตา (ควรเป็นสีฟ้า)

bsi.

โมดูลขายส่ง			
ข้อกำหนดการขาย 10Wholesale			
	สำหรับวัตถุประสงค์ของมาตรฐานผู้ค้าส่งหมายถึง บริษัท ที่ซื้อ (ใช้ชื่อข้อกฎหมาย) ผลิตภัณฑ์สำหรับการขายต่อให้กับธุรกิจอื่น ๆ (เช่น ไม่ใช่ผู้บริโภคขั้นสุดท้าย) ข้อกำหนดนี้สามารถนำไปใช้กับผู้ค้าส่งที่มีสถานที่จัดเก็บภายใต้การควบคุมโดยตรงของพวกเขาที่ได้รับผลิตภัณฑ์ที่ซื้อและพวกเขาจะส่งมอบผลิตภัณฑ์นี้ให้กับธุรกิจของลูกค้าหรืออนุญาตให้ธุรกิจของลูกค้ารวบรวม ในกรณีที่ บริษัท ขายผลิตภัณฑ์ออนไลน์ให้กับผู้บริโภคโดยตรงข้อกำหนดที่ 12 ที่เกี่ยวข้องกับอีคอมเมิร์ซจะรวมอยู่ในขอบเขตของการรับรอง ในกรณีที่ บริษัท ใช้สำหรับการรับรองโมดูลขายส่งให้ประเมินทั้งส่วนที่ 10 เพื่อตัดสินใจเกี่ยวกับการบังคับใช้ของส่วนที่ 10.2 และ / หรือ 10.3 ตามลักษณะของผลิตภัณฑ์ที่จัดการ ข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องทั้งหมดจากมาตรฐาน (ส่วนที่ 1-9) จะต้องปฏิบัติตามนอกเหนือจากข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องที่ระบุไว้ในโมดูลนี้ แม้ว่าการรับรองโมดูลนี้เป็นความสมัครใจซึ่ง บริษัท จัดการการดำเนินงานขายส่งและตัดสินใจที่จะแยกกิจกรรมเหล่านี้ออกจากขอบเขตของการรับรองนี้จะเป็นการยกเว้นที่ระบุไว้ในใบรับรองและรายงาน เครือข่ายการกระจายสินค้า รวมถึงเครือข่ายไปรษณีย์ ผู้ให้บริการจัดส่ง และแท่นวางสินค้า หรือการดำเนินการชนิดน้อยกว่าปริมาณงานจะถูกแยกออกจากขอบเขตของโมดูลนี้ บริษัทต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดของส่วนที่ 10.1 และข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องของส่วน 10.2 และ/หรือ 10.3 ส่วนสามารถสรุปได้ดังนี้: **ข้อกำหนดทั่วไป 10.1 ที่ใช้บังคับกับผู้ค้า** ข้อกำหนดเหล่านี้ใช้ได้กับผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่ซื้อเพื่อขายต่อโดยผู้ค้าส่ง **10.2 ตรา** ผลิตภัณฑ์ข้อกำหนดเหล่านี้สามารถใช้ได้กับการซื้อและ wholesaling ของผลิตภัณฑ์ที่มียี่ห้อ **10.3ผู้ค้าส่ง- ของตัวเอง, ผู้ค้าส่ง- แต่เพียงผู้เดียวและ/หรือลูกค้า- ผลิตภัณฑ์พิเศษที่มียี่ห้อ** ข้อกำหนดเหล่านี้มีผลบังคับใช้กับผู้ค้าส่งที่ขาย: • ของตัวเอง- ฉลากผลิตภัณฑ์ตราภายใต้ชื่อผู้ค้าส่ง • ผลิตภัณฑ์ที่มีตราสินค้าภายใต้ฉลากเฉพาะสำหรับผู้ค้าส่ง • ลูกค้า- พิเศษผลิตภัณฑ์ตราที่พัฒนาตามข้อกำหนดของลูกค้า/ผู้ค้าส่งของ		
<u>10.1 ข้อกำหนดทั่วไปที่ใช้บังคับกับผู้ค้าส่งทั้งหมด</u>			
10.1.1 ระบบการสืบย้อนกลับ (จากเดิม 10.5)			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ผู้ค้าส่งจะสามารถติดตามล็อตผลิตภัณฑ์ทั้งหมดกลับไปยังผู้ผลิตรายสุดท้ายและส่งต่อไปยังลูกค้าของ บริษัท**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
10.1.1.1	บริษัทจะรักษาระบบตรวจสอบย้อนกลับสำหรับผลิตภัณฑ์ทุกชุดซึ่งระบุผู้ผลิตรายสุดท้าย หรือในกรณีของสินค้าเกษตรหลักผู้บรรจุหรือสถานที่ของการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญครั้งสุดท้ายต่อผลิตภัณฑ์ บันทึกจะถูกรักษาไว้เพื่อระบุผู้รับผลิตภัณฑ์แต่ละแบทจาก บริษัท		จำเป็นต้องสร้างระบบตรวจสอบย้อนกลับในทุกขั้นตอนการปฏิบัติของกระบวนการระบุผู้ผลิตที่จัดหาผลิตภัณฑ์และลูกค้าที่พวกเขาได้รับการจัดหา เกี่ยวกับความสามารถในการตรวจสอบย้อนกลับของผลิตภัณฑ์ที่มีตราสินค้า (ส่วนที่ 10.2) ระดับการตรวจสอบย้อนกลับจะครอบคลุมการดำเนินงานของไซต์และก้าวขึ้นหนึ่งขั้น (หรือลูกค้าสายด่วนทันที) และหนึ่งก้าวลง (หรือลูกค้าดาวน์ไลน์แรก) ไม่มีข้อกำหนดในการทดสอบเพื่อติดตามนอกเหนือจากนี้หรือติดต่อซัพพลายเออร์หรือผู้รับ ระบบตรวจสอบย้อนกลับต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ที่จำหน่ายให้กับลูกค้ามีการติดฉลากหรือระบุอย่างเพียงพอเพื่ออำนวยความสะดวกในการติดตามย้อนกลับ รายละเอียดการตรวจสอบย้อนกลับจำเป็นต้องเก็บรักษาไว้ในรูปแบบที่อนุญาตให้เข้าถึงในเวลาที่เหมาะสม มาตรฐานคาดว่าจะตรวจสอบย้อนกลับได้อย่างเต็มที่จาก

			ผู้ผลิตรายสุดท้ายหรือในกรณีของสินค้าเกษตรผู้บรรจุหรือการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญครั้งสุดท้ายของผลิตภัณฑ์ ระบบตรวจสอบย้อนกลับต้องระบุลูกค้าด้วย (เช่น ผู้ที่ส่งผลิตภัณฑ์มา) และขั้นตอนการปฏิบัติทั้งหมดภายในกระบวนการที่บริษัทมีความรับผิดชอบ (เช่น หากผลิตภัณฑ์ถูกรับเหมาช่วงเพื่อจัดเก็บ หรือหากมีการประมวลผลเพิ่มเติมหรือการรีลาเบล
10.1.1.2	บริษัทจะทดสอบระบบตรวจสอบย้อนกลับอย่างน้อยทุกปีเพื่อให้มั่นใจว่าสามารถตรวจสอบย้อนกลับไปยังผู้ผลิตรายสุดท้ายและส่งต่อไปยังผู้รับผลิตภัณฑ์จาก บริษัท ทั้งนี้ให้รวมถึงการระบุการเคลื่อนไหวของผลิตภัณฑ์ผ่านห่วงโซ่จากการจัดส่งโดยผู้ผลิตไปยังใบเสร็จรับเงินโดย บริษัท (รวมถึงการเคลื่อนไหวแต่ละครั้งและสถานที่จัดเก็บระดับกลาง) การทดสอบความสามารถในการตรวจสอบย้อนกลับจะรวมถึงการกระทบยอดปริมาณของผลิตภัณฑ์ที่บริษัทได้รับสำหรับชุดงานหรือล็อตผลิตภัณฑ์ที่เลือก การตรวจสอบย้อนกลับสามารถทำได้ภายใน 4 ชั่วโมง (1 วันเมื่อจำเป็นต้องใช้ข้อมูลจากบุคคลภายนอก)		ระบบตรวจสอบย้อนกลับของ บริษัท จะต้องได้รับการทดสอบอย่างน้อยทุกปี การทดสอบความสามารถในการตรวจสอบย้อนกลับอาจเสร็จสมบูรณ์เป็นส่วนหนึ่งของการเรียกคืนหรือถอนผลิตภัณฑ์จริงหากสิ่งนี้เกิดขึ้นเนื่องจากวัตถุประสงค์คือการทดสอบระบบและระบุพื้นที่สำหรับการปรับปรุงแทนที่จะจัดหาบันทึกการทดสอบเพื่อประโยชน์ของตนเอง ระบบต้องให้ 'ไปข้างหน้า' และ 'ย้อนกลับ' ที่ตรวจสอบย้อนกลับ ดังนั้นระบบควรได้รับการทดสอบทั้งสองทิศทาง ตัวอย่างเช่น คุณสามารถเลือกชุดงานหรือล็อตของผลิตภัณฑ์และติดตามไปข้างหน้าเพื่อแสดงลูกค้าที่จัดส่งมา ผลิตภัณฑ์เดียวกันควรติดตามย้อนหลังผ่านกระบวนการระบุแต่ละขั้นตอนการปฏิบัติ (เช่นสถานที่จัดเก็บการขนส่งที่ใช้สถานที่และลักษณะของการประมวลผลเพิ่มเติมหรือ relabelling) กลับไปยังผู้ผลิตรายสุดท้าย การทดสอบความสามารถในการตรวจสอบย้อนกลับควรหมดเวลา ในกรณีที่บริษัทเก็บรักษาหรือจัดเก็บบันทึกและข้อมูลไว้ ควรตรวจสอบย้อนกลับอย่างเต็มรูปแบบภายใน 4 ชั่วโมง ในกรณีที่จำเป็นต้องใช้ข้อมูลจากบุคคลภายนอกควรตรวจสอบย้อนกลับภายใน 24 ชั่วโมง นี่คือการสะท้อนความจำเป็นในการตรวจสอบย้อนกลับอย่างรวดเร็วในกรณีที่มีการเรียกคืน ในกรณีที่การตรวจสอบย้อนกลับใช้เวลานานกว่าที่คาดไว้ควรตรวจสอบพื้นที่ที่การดึงข้อมูลช้าเพื่อระบุการปรับปรุง การทดสอบจะต้องรวมถึงการตรวจสอบปริมาณหรือการออกกำลังกายสมดุลมวล ไม่คาดว่าการออกกำลังกายสมดุลมวลเต็มจะสามารถทำได้ภายใน 4 ชั่วโมงเสมอ วัตถุประสงค์คือเพื่อให้สามารถพิจารณาปริมาณของชุดงานที่เลือกหรือล็อตของผลิตภัณฑ์ที่ บริษัท ซื้อขาย กล่าวคือ เพื่อแสดงให้เห็นว่าจำนวนของผลิตภัณฑ์ที่ขายหรือส่งมอบให้กับลูกค้าสามารถกระทบยอดกับจำนวนเงินที่ซื้อ ได้รับ หรือเก็บรักษาไว้โดยบริษัท (เช่น ในสถานที่จัดเก็บ) โดยปกติแล้ว จะมีการดำเนินการตรวจสอบปริมาณ (ยอดดุลโดยรวม) ดังนี้ เลือกรหัสชุดงานของผลิตภัณฑ์เฉพาะระบุปริมาณที่ซื้อหรือที่ซื้อขาย

			ระบุลูกค้าที่มีการจัดส่งหรือขายชุดงานเฉพาะและยอดเงินที่ส่งให้กับลูกค้าแต่ละราย คำนวณปริมาณของส่วนที่ไม่ได้ใช้ของชุด (ผลิตภัณฑ์ที่เหลืออยู่ในการจัดเก็บของเสีย ฯลฯ) กระทบยอดปริมาณที่ซื้อขาย (เช่น จำนวนเงินที่ได้รับและ/หรือซื้อ) กับจำนวนเงินที่ส่งมอบและ/หรือขาย รวมถึงสต็อกที่ไม่ได้ใช้ที่เหลืออยู่ ● บริษัท จำเป็นต้องปรับความแตกต่างใด ๆ และแสดงให้เห็นว่ามันเข้าใจลักษณะของความแปรปรวน ในระหว่างการตรวจสอบ BRCGS ผู้สอบบัญชีจะขอให้ บริษัท ทำการตรวจสอบแนวตั้งเต็มรูปแบบอย่างน้อยที่สุดนี้จะรวมถึงการตรวจสอบย้อนกลับของผลิตภัณฑ์ชุดเฉพาะผ่านกระบวนการของ บริษัท และการทบทวนบันทึกของ บริษัท ที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ เรกคอร์ดอาจรวมถึงตัวอย่างเช่น การอนุมัติซัพพลายเออร์ การรับสินค้า และบันทึกการจัดส่ง การตรวจสอบในแนวตั้งจะมีการตรวจสอบปริมาณด้วย
10.1.2 การจัดการการถอนคืนผลิตภัณฑ์และการเรียกคืนผลิตภัณฑ์			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ผู้ค้าส่งต้องมีแผนและระบบเพื่อเปิดใช้งานการถอนคืนและเรียกคืนผลิตภัณฑ์หากจำเป็นต้องใช้สิ่งนี้**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
10.1.2.1	บริษัทจะมีขั้นตอนการปฏิบัติการถอนคืนและเรียกคืนผลิตภัณฑ์ เอกสารซึ่งรวมถึงอย่างน้อยที่สุด: • การระบุบุคลากรหลักที่ประกอบกับทีมจัดการการเรียกคืนโดยมีความรับผิดชอบที่ระบุอย่างชัดเจน • แนวทางในการตัดสินใจว่าจำเป็นต้องเรียกคืนหรือถอนคืนผลิตภัณฑ์หรือไม่ และบันทึกที่ต้องเก็บรักษา • รายการที่ติดต่อหลัก (รวมถึงรายละเอียดการติดต่อนอกเวลาทำการ) หรือการอ้างอิงถึงตำแหน่งที่ตั้งของรายการดังกล่าว (เช่น ทีมจัดการการเรียกคืน บริการฉุกเฉิน ซัพพลายเออร์ ลูกค้า หน่วยรับรอง หน่วยงานกำกับดูแล) • แผนการสื่อสารรวมถึงการให้ข้อมูลแก่ลูกค้าผู้บริโภคและหน่วยงานกำกับดูแลในเวลาที่เหมาะสมตามความเหมาะสม • รายละเอียดของหน่วยงานภายนอกที่ให้คำแนะนำและการสนับสนุนตามความจำเป็น (เช่น ห้องปฏิบัติการ ผู้เชี่ยวชาญ หน่วยงานกำกับดูแล และผู้เชี่ยวชาญด้านกฎหมาย) • แผนการจัดการโลจิสติกส์ของการตรวจสอบย้อนกลับ การกู้คืนหรือการกำจัดผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบและการกระทบยอดสต๊อก ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องดำเนินการได้ตลอดเวลา		ไซต์จะต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติการเรียกคืนและถอนเงินเอกสาร อย่างน้อยที่สุดจะต้องมีรายละเอียดของสมาชิกในทีมการจัดการการเรียกคืนบทบาทความรับผิดชอบและรายละเอียดการติดต่อของพวกเขา ในธุรกิจขนาดใหญ่ทีมเรียกคืนจะเกี่ยวข้องกับบุคลากรของสำนักงานใหญ่และอาจดำเนินการจากสำนักงานใหญ่ สิ่งนี้เป็นที่ยอมรับอย่างชัดเจน แต่การเชื่อมโยงระหว่างการจัดการไซต์และทีมเรียกคืนจะต้องชัดเจน ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องรวมถึง: แนวทางในการตัดสินใจว่าผลิตภัณฑ์จำเป็นต้องเรียกคืนหรือถอนและบันทึกที่จะเก็บรักษา แม้ว่าสาเหตุของการเรียกคืนมักจะคาดเดาไม่ได้ แต่การตอบสนองที่กำหนดไว้ต่อความเสี่ยงที่ทราบอาจได้รับการบันทึกไว้ (เช่นการระบุเชื้อโรคในการสุ่มตัวอย่างผลิตภัณฑ์ตามปกติ) รายการผู้ติดต่อหลักล่าสุด (เช่น ทีมจัดการการเรียกคืน ซัพพลายเออร์ ลูกค้า หน่วยรับรอง และหน่วยงานกำกับดูแล) การเรียกคืนอาจเกิดขึ้นได้ตลอดเวลา ดังนั้นต้องให้รายละเอียดการติดต่อเวลาทำการและนอกเวลาทำการ

			แผนการสื่อสารรวมถึงการให้ข้อมูลแก่ลูกค้า ผู้บริโภคและหน่วยงานกำกับดูแลในเวลาที่เหมาะสม กระบวนการสื่อสารและวิธีจัดการการสอบถามจากลูกค้าและสื่ออาจมีความสำคัญต่อการจัดการสถานการณ์อย่างมีประสิทธิภาพและการกู้คืนธุรกิจขั้นสูงสุด บางครั้งการใช้ทรัพยากรระดับมืออาชีพเพื่อช่วยในการจัดการการสื่อสารอาจแนะนำ รายละเอียดของหน่วยงานภายนอกที่ให้คำแนะนำและการสนับสนุนตามความจำเป็น (เช่น ห้องปฏิบัติการผู้เชี่ยวชาญ หน่วยงานกำกับดูแลและความเชี่ยวชาญด้านกฎหมาย) แผนการจัดการโลจิสติกส์ของการตรวจสอบย้อนกลับผลิตภัณฑ์การกู้คืนหรือการกำจัดผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบและการกระทบยอดหุ้น
10.1.2.2	ขั้นตอนการปฏิบัติการเรียกคืนและถอนเงินของผลิตภัณฑ์จะต้องได้รับการทดสอบอย่างน้อยทุกปีในลักษณะที่รับประกันการทำงานที่มีประสิทธิภาพ ผลการทดสอบจะถูกเก็บไว้และรวมถึงระยะเวลาของกิจกรรมที่สำคัญ ผลการทดสอบและการเรียกคืนจริงใด ๆ จะถูกใช้เพื่อตรวจสอบขั้นตอนการปฏิบัติและดำเนินการปรับปรุงตามความจำเป็น		ควรเน้นว่าการตรวจสอบย้อนกลับเป็นเพียงส่วนหนึ่งของการทดสอบการเรียกคืนที่คาดว่าจะเป็นการทดสอบประสิทธิภาพของขั้นตอนการปฏิบัติการเรียกคืนแบบเต็ม ขั้นตอนการปฏิบัติการถอนและเรียกคืนจะต้องทดสอบอย่างน้อยทุกปี จุดมุ่งหมายของการทดสอบนี้คือการ: แสดงให้เห็นว่าระบบทำงาน เน้นช่องว่างใด ๆ และที่ระบบต้องปรับปรุง แสดงให้เห็นว่าข้อมูลที่จำเป็นสามารถรวบรวมได้อย่างรวดเร็วและดังนั้นจึงดำเนินการแก้ไขเช่นวัสดุที่ถูกแยกและกักกัน ทำหน้าที่เป็นแบบฝึกหัดการฝึกอบรมสำหรับบุคลากรเพื่อให้แน่ใจว่าบทบาทและความรับผิดชอบที่ชัดเจนจะดำเนินการในกรณีที่มีสถานการณ์การถอนตัวจริง ● การทดสอบขั้นตอนการปฏิบัติการเรียกคืนและถอนเงินจะต้องรวมถึงการตรวจสอบกระบวนการตัดสินใจการตรวจสอบย้อนกลับของวัตถุดิบจนถึงผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปการตรวจสอบผู้ติดต่อและระยะเวลาของกิจกรรมที่สำคัญ บันทึกจะต้องเก็บรักษาการทดสอบขั้นตอนการปฏิบัติการเรียกคืนและถอนเงิน สิ่งเหล่านี้จะต้องรวมถึงการทบทวนผลการทดสอบและการดำเนินการใด ๆ ที่นำมาปรับปรุง หากไซต์มีการถอนหรือเรียกคืนจริงที่ทดสอบขั้นตอนการปฏิบัติการเรียกคืนอย่างเต็มที่นี่จะเป็นสิ่งทดแทนที่เหมาะสมสำหรับการทดสอบการเรียกคืนตราบใดที่มีการบันทึกการวิเคราะห์ประสิทธิภาพของกระบวนการเรียกคืนจะดำเนินการและพื้นที่ใด ๆ สำหรับการปรับปรุงจะถูกระบุและดำเนินการ
10.1.2.3	ในกรณีที่มีการเรียกคืนผลิตภัณฑ์โดยผู้ค้าส่งหน่วยรับรองที่ออกใบรับรองปัจจุบันสำหรับไซต์กับมาตรฐานจะได้รับแจ้งภายใน 3 วันทำการหลังจากตัดสินใจที่จะออกการเรียกคืน		จุดประสงค์ของการแจ้งเตือนนี้คือเพื่อให้แน่ใจว่าความสมบูรณ์ของใบรับรองได้รับการดูแลโดยอนุญาตให้หน่วยรับรองประเมินว่าเหตุการณ์ดังกล่าวมีผลต่อสถานะการรับรองของไซต์หรือไม่

			หน่วยรับรองสามารถขอข้อมูลเพิ่มเติมหรือดำเนินการตรวจสอบไซต์ใหม่แบบเต็มหรือบางส่วนเพื่อยืนยันการรับรอง สิ่งสำคัญคือการดำเนินการจะดำเนินการในเวลาที่เหมาะสม (เช่นภายใน 3 วันทำการ) ไม่มีข้อกำหนดในการแจ้งหน่วยรับรองของการถอนผลิตภัณฑ์
10.2 ผลิตภัณฑ์แบรนด์			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**บริษัทจะมีระบบเพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ที่มีตราสินค้าที่ซื้อเพื่อขายต่อมีความปลอดภัย ถูกกฎหมายและเป็นไปตามความคาดหวังของลูกค้าเกี่ยวกับคุณภาพ**		
10.2.1 การอนุมัติผู้ซื้อผู้ขายและการตรวจสอบประสิทธิภาพ			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ผู้ค้าส่งจะต้องดำเนินการตามขั้นตอนการปฏิบัติการอนุมัติและตรวจสอบซัพพลายเออร์ของผลิตภัณฑ์ที่ซื้อ**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
10.2.1.1	บริษัทจะมีขั้นตอนการปฏิบัติการอนุมัติซัพพลายเออร์ที่มีเอกสารซึ่งจะขึ้นอยู่กับความเสี่ยงและกำหนดเกณฑ์ที่จะปฏิบัติตามอย่างชัดเจน กระบวนการอนุมัติจะพิจารณาประเภทของผลิตภัณฑ์และโรงงานผลิตที่ผลิตผลิตภัณฑ์และความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นในห่วงโซ่ จนถึงจุดรับสินค้าโดยผู้ค้าส่ง การอนุมัติจากซัพพลายเออร์จะรวมถึงสิ่งต่อไปนี้อย่างน้อยหนึ่งอย่าง: • การรับประกันที่บังคับใช้จากซัพพลายเออร์ • ความสัมพันธ์ทางการค้าในอดีตและชื่อเสียงของแบรนด์ • ในกรณีที่ซื้อผลิตภัณฑ์จาก บริษัท ใด ๆ ที่ไม่ได้เป็นผู้ผลิตผู้บรรจุหรือ (สำหรับผลิตภัณฑ์จำนวนมาก) ผู้รวม (เช่น ตัวแทนหรือนายหน้า) จำเป็นต้องมีข้อมูลเพื่อเปิดใช้งานการอนุมัติของ บริษัท เหล่านี้ สิ่งนี้จะได้รับจากตัวแทน / โบรกเกอร์เว้นแต่พวกเขาจะได้รับการรับรองตามมาตรฐาน BRCGS (เช่น มาตรฐานระดับโลกสำหรับตัวแทนและโบรกเกอร์) หรือ มาตรฐานมาตรฐานที่ได้รับการยอมรับโดย GFSI • การรับรองที่ถูกต้องตามมาตรฐาน BRCGS หรือมาตรฐานมาตรฐาน GFSI ที่เกี่ยวข้อง ขอบเขตของการรับรองจะต้องรวมถึงผลิตภัณฑ์ที่ซื้อ • การตรวจสอบซัพพลายเออร์ที่มีขอบเขตที่จะรวมความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์การตรวจสอบย้อนกลับการตรวจสอบ HARA หรือ HACCP และแนวทางการผลิตที่ดีดำเนินการโดยผู้ตรวจสอบความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่มีประสบการณ์และแสดงให้เห็นถึงความสามารถ ในกรณีที่การตรวจสอบซัพพลายเออร์เสร็จสมบูรณ์โดยบุคคลที่สองหรือบุคคลที่สาม บริษัท จะสามารถ: • แสดงให้เห็นถึงความสามารถของผู้สอบ • ยืนยันว่าขอบเขตของการตรวจสอบรวมถึงความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์การตรวจสอบย้อนกลับการทบทวน HARA หรือ HACCP และแนวทางการผลิตที่ดี • ขอรับและตรวจสอบสำเนารายงานการตรวจสอบฉบับเต็ม		เป็นที่ยอมรับว่าเมื่อผู้ค้าส่งกำลังซื้อขายผลิตภัณฑ์ที่มีตราสินค้าความรับผิดชอบของผู้ค้าส่งจะถูกจำกัด มากกว่าที่จะเป็นกรณีสำหรับผลิตภัณฑ์แบรนด์ของตัวเอง กระบวนการอนุมัติต้องคำนึงถึงสิ่งต่อไปนี้ ความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ในแง่ของศักยภาพในการเน่าเสีย (เช่นความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์อาหารที่แช่เย็นพร้อมรับประทานหรือมีเสถียรภาพโดยรอบหรือแม้แต่บรรจุภัณฑ์หรือสินค้าอุปโภคบริโภค) ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ถูกผลิตขึ้นโดยพิจารณาจากพื้นที่เช่นความรับผิดและความสามารถในการอ้างอิงปัญหาใด ๆ กลับไปยังซัพพลายเออร์และความไว้วางใจของ บริษัท ในประเทศที่ผลิตผลิตภัณฑ์ ความยาวของห่วงโซ่อุปทานและจำนวนวัตถุดิบและส่วนผสมภายในผลิตภัณฑ์ ● บริษัทจะกำหนดกระบวนการในการอนุมัติและติดตามซัพพลายเออร์ ซึ่งรวมถึงวิธีการอนุมัติความถี่ในการตรวจสอบความรับผิดชอบและวิธีการจัดการกระบวนการ กระบวนการอนุมัติอาจเกี่ยวข้องกับกิจกรรมที่หลากหลายและจะแตกต่างกันไปขึ้นอยู่กับการจัดอันดับความเสี่ยงที่กล่าวถึงตัวอย่างเช่นสำหรับกิจกรรมที่มีความเสี่ยงสูงกว่าไซต์อาจจำเป็นต้องได้รับอย่างน้อยหนึ่งอย่างต่อไปนี้: ในกรณีที่ไซต์ซื้อผลิตภัณฑ์จาก บริษัท อื่นที่ไม่ใช่โปรเซสเซอร์ผู้บรรจุหรือผู้รวบรวมซัพพลายเออร์จะต้องให้ข้อมูลที่เพียงพอเพื่อให้แน่ใจว่าสามารถตรวจสอบย้อนกลับได้และเพื่อให้ไซต์สามารถอนุมัติตัวประมวลผลสุดท้ายของวัสดุจุดสุดท้าย

	หรือ • ในกรณีที่มีเหตุผลตามความเสี่ยงที่ถูกต้องและซัพพลายเออร์ได้รับการประเมินว่ามีความเสี่ยงต่ำเท่านั้น แบบสอบถามซัพพลายเออร์ที่เสร็จสมบูรณ์อาจใช้สำหรับการอนุมัติครั้งแรก แบบสอบถามจะมีขอบเขตที่รวมถึงความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์การตรวจสอบย้อนกลับการตรวจสอบ HARA หรือ HACCP และแนวทางการผลิตที่ดี และจะต้องได้รับการตรวจสอบและตรวจสอบโดยผู้ที่มีความสามารถ		ของการบรรจุหรือสถานที่รวมสำหรับผลิตภัณฑ์สินค้าโภคภัณฑ์จำนวนมาก ข้อมูลนี้สามารถให้ได้โดยตรงโดยผู้ผลิตโปรเซสเซอร์ผู้บรรจุหรือผู้รวบรวมหรือผ่านทางตัวแทนหรือนายหน้า ในกรณีที่ตัวแทนหรือนายหน้าได้รับการรับรองมาตรฐานระดับโลกของ BRCGS สำหรับตัวแทนและโบรกเกอร์ข้อกำหนดในการอนุมัติโปรเซสเซอร์ผู้บรรจุหรือผู้รวบรวมไม่สามารถใช้ได้เนื่องจากข้อกำหนดของมาตรฐานนี้ช่วยให้มั่นใจได้ว่าระบบที่มีประสิทธิภาพสำหรับการอนุมัติและการตรวจสอบย้อนกลับของซัพพลายเออร์ การรับรองโครงการ BRCGS ที่เกี่ยวข้องหรือโครงการอื่นที่ได้รับการรับรองมาตรฐาน GFSI ไซต์ต้องยืนยันความถูกต้องของใบรับรอง ซึ่งรวมถึง: การยืนยันสถานะการรับรอง (เช่นสามารถยืนยันได้ในฐานข้อมูลอิสระสำหรับ BRCGS สามารถยืนยันได้ที่ brcgsdirectory.com) ไม่แนะนำให้ใช้สำเนาใบรับรองและด้วยตัวเองจะไม่ถือว่าเป็นการตรวจสอบสถานะการรับรองที่เหมาะสม ในระหว่างการตรวจสอบ BRCGS ไซต์อาจถูกขอให้แสดงกระบวนการตรวจสอบการยืนยันว่าการรับรองยังคงเป็นปัจจุบัน (เช่นโดยได้รับการยืนยันว่ากระบวนการรับรองสำเร็จหรือโดยการบันทึกวันหมดอายุของใบรับรองและทำการตรวจสอบสำหรับการรับรองอย่างต่อเนื่อง) เพื่อให้มั่นใจว่ากิจกรรมอยู่ในขอบเขตของการรับรอง การตรวจสอบที่ประสบความสำเร็จครอบคลุมถึงความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ขั้นต่ำการตรวจสอบย้อนกลับหลักการ HARA หรือ HACCP และกระบวนการผลิตที่ดี การตรวจสอบนี้จะต้องทำโดยผู้สอบบัญชีที่มีประสบการณ์และมีความสามารถอย่างเหมาะสม (เช่น ผู้ที่ผ่านการฝึกอบรมด้านเทคนิคการตรวจสอบมีประสบการณ์ในการตรวจสอบและมีความรู้เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และกระบวนการที่ได้รับการตรวจสอบ) ควรได้รับการแก้ไขที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (เช่นในแผนปฏิบัติการที่ตกลงกันไว้พร้อมระยะเวลา) เว้นแต่จะมีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หรือความถูกต้องข้อกฎหมายซึ่งในกรณีนี้ไม่ควรอนุญาตให้จัดหาจนกว่าจะไม่สอดคล้องที่น่าพอใจ หากซัพพลายเออร์ได้รับการตรวจสอบอย่างอิสระตามมาตรฐานอื่นที่ไม่ได้มาตรฐาน GFSI สิ่งนี้อาจเป็นที่ยอมรับเป็นทางเลือกสำหรับไซต์ที่เสร็จสิ้นการตรวจสอบซัพพลายเออร์เองโดยให้: ขอบเขตของการตรวจสอบเป็นไปตามข้อกำหนดของมาตรฐาน (เช่นอย่างน้อยความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์การตรวจสอบย้อนกลับการตรวจสอบ HARA หรือ HACCP และแนวทางการผลิตที่ดี) ไซต์มีสำเนาของรายงานการตรวจสอบแบบเต็ม (ไม่ใช่แค่ใบรับรอง)

			ผู้จัดหาสามารถแสดงให้เห็นถึงความสามารถของผู้สอบบัญชี ● ในกรณีที่การประเมินความเสี่ยง (เสร็จสมบูรณ์เป็นส่วนหนึ่งของข้อนี้) บ่งชี้ว่าซัพพลายเออร์มีความเสี่ยงต่ำ (เช่นเนื่องจากประวัติของซัพพลายเออร์หรือลักษณะของกิจกรรม) หากแบบสอบถามเป็นกลไกเดียวที่ใช้ในการประเมินซัพพลายเออร์ (เช่น ไม่มีกิจกรรมเพิ่มเติมเช่นการตรวจสอบ) สิ่งสำคัญคือแบบสอบถาม (และการตอบกลับจากซัพพลายเออร์) จะมีข้อมูลทั้งหมดที่เกี่ยวข้องเพื่อให้ไซต์สามารถตัดสินใจเกี่ยวกับการอนุมัติได้อย่างมั่นใจ ผู้สอบบัญชีคาดว่าจะเห็นและจะท้าทายการประเมินความเสี่ยง อย่างไรก็ตามในกรณีที่ผลิตภัณฑ์มีชื่อเสียงด้านแบรนด์ที่แข็งแกร่งและโดยเฉพาะอย่างยิ่งที่มีเสถียรภาพในธรรมชาติ บริษัท อาจต้องพึ่งพาชื่อเสียงและการรับประกันที่บังคับใช้ได้ บริษัทจะเก็บรักษารายชื่อซัพพลายเออร์ที่ได้รับอนุมัติและบันทึกว่าการอนุมัติจากซัพพลายเออร์รายใด (เช่น รายงานการตรวจสอบ แบบสอบถามที่กรอกข้อมูลแล้ว) พร้อมกับข้อมูลเพิ่มเติมเกี่ยวกับการดำเนินการดังกล่าว เพื่อแสดงให้เห็นว่าการอนุมัติซัพพลายเออร์ได้รับการควบคุมอย่างเพียงพอ
10.2.1.2	มีกระบวนการจัดทำเอกสารสำหรับการประเมินซัพพลายเออร์ที่ได้รับอนุมัติอย่างต่อเนื่องตามเกณฑ์ความเสี่ยงและเกณฑ์การปฏิบัติงานที่กำหนดไว้รวมถึงการร้องเรียน กระบวนการจะต้องดำเนินการอย่างเต็มที่และการตรวจสอบอย่างเป็นทางการเสร็จสมบูรณ์อย่างน้อยทุกปี บันทึกการตรวจสอบจะถูกเก็บไว้		การเลือกกระบวนการอนุมัติและการตรวจสอบอย่างต่อเนื่องสำหรับซัพพลายเออร์ใด ๆ จะขึ้นอยู่กับการประเมินความเสี่ยง กระบวนการต้องรวมเกณฑ์ที่ชัดเจนซึ่งอาจรวมถึง: การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ภายในการตรวจสอบด้วยสายตาที่เข้ามาหรือตรวจสอบคุณภาพของบริการที่มีให้ การจัดเตรียมใบรับรองการวิเคราะห์สำหรับผลิตภัณฑ์ การตรวจสอบไซต์ประจำของซัพพลายเออร์ เหตุการณ์ใด ๆ ในอุตสาหกรรมที่อาจส่งผลกระทบต่อชื่อเสียงของผลิตภัณฑ์หรือแบรนด์ ขั้นตอนการปฏิบัติควรตรวจสอบให้แน่ใจว่าไซต์ได้รับแจ้งถึงการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญใด ๆ ต่อกระบวนการผลิตของซัพพลายเออร์ที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยความถูกต้องข้อกฎหมายหรือคุณภาพของวัตถุดิบ ไซต์จะต้องสามารถแสดงให้เห็นถึงผู้ตรวจสอบว่าการตรวจสอบและการตรวจสอบอย่างต่อเนื่องที่ใช้นั้นเหมาะสมเป็นธรรมและขึ้นอยู่กับความเสี่ยง การตรวจสอบประสิทธิภาพควรจัดทำเอกสารว่าซัพพลายเออร์ทำงานได้ดีมากอย่างไรปัญหาที่ระบุสำหรับการปรับปรุงและคำแนะนำว่าจะใช้ซัพพลายเออร์ต่อไปหรือไม่ การตรวจสอบจะต้องจัด

			ขึ้นอย่างน้อยทุกปีสำหรับซัพพลายเออร์แต่ละรายและบันทึกที่รักษาไว้
10.2.1.3	ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องกำหนดวิธีการจัดการข้อยกเว้น (เช่น การซื้อผลิตภัณฑ์ที่ยังไม่ได้ดำเนินการตรวจสอบหรือตรวจสอบ)		ในกรณีที่อุปกรณ์ฉุกเฉินการซื้อสินค้าโภคภัณฑ์หรือการซื้อวัสดุเพียงครั้งเดียวทำให้ไม่สามารถดำเนินการตามกระบวนการอนุมัติได้ไซต์จะมีขั้นตอนการปฏิบัติรายละเอียดเกี่ยวกับวิธีการจัดการข้อยกเว้นเหล่านี้ กระบวนการนี้จะรวมถึงการประเมินความเสี่ยงและเสร็จสิ้นการตรวจสอบหรือการทดสอบที่เหมาะสมเพื่อลดความเสี่ยงใด ๆ ตัวอย่างเช่นการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ทั้งหมด (100%) อาจต้องใช้ใบรับรองการวิเคราะห์หรือการสุ่มตัวอย่างทางจุลชีววิทยาที่เพิ่มขึ้นตามความเสี่ยง ในกรณีที่ซื้อผลิตภัณฑ์ผ่านตัวแทนจะได้รับข้อมูลจากตัวแทนเพื่อให้แน่ใจว่าทราบแหล่งที่มาของวัสดุและข้อมูลที่มีอยู่ผ่านตัวแทนหรือบุคคลที่สามเพื่อตอบสนองความต้องการการอนุมัติของซัพพลายเออร์ตามการประเมินความเสี่ยง ในกรณีที่วัตถุดิบได้รับจากซัพพลายเออร์ที่ลูกค้ากำหนด (เช่นบรรจุภัณฑ์หรือเมื่อบรรจุตามสัญญา) ไซต์จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้รับข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และซัพพลายเออร์เพื่อให้ความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์อื่น ๆ ได้รับการประเมินและควบคุม
10.3 ผู้ค้าส่งเป็นเจ้าของผลิตภัณฑ์เฉพาะผู้ค้าส่งและ / หรือเฉพาะลูกค้า (ข้อ 10 การจัดซื้อและการจัดการผลิตภัณฑ์ฉลากของผู้ค้าส่งและแบรนด์ที่เป็นเอกสิทธิ์เฉพาะของผู้ค้าส่ง)			
10.3.1 การอนุมัติและประสิทธิภาพการตรวจสอบประสิทธิภาพ			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ผู้ค้าส่งจะต้องดำเนินการตามขั้นตอนการปฏิบัติการอนุมัติและตรวจสอบผู้ผลิตและผู้บรรจุผลิตภัณฑ์ฉลากและแบรนด์พิเศษของตนเอง**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
10.3.1.1	บริษัทจะมีขั้นตอนการปฏิบัติการอนุมัติซัพพลายเออร์เอกสารซึ่งระบุกระบวนการสำหรับการอนุมัติซัพพลายเออร์และผู้ผลิต / ผู้ประมวลผลของแต่ละผลิตภัณฑ์ที่ซื้อขาย ข้อกำหนดจะขึ้นอยู่กับผลการประเมินความเสี่ยงที่จัดทำเอกสารซึ่งจะต้องคำนึงถึง: • ลักษณะของผลิตภัณฑ์และความเสี่ยงที่เกี่ยวข้อง • ความต้องการเฉพาะของลูกค้า • ข้อกำหนดทางกฎหมายในประเทศที่ขายหรือนำเข้าผลิตภัณฑ์ • แหล่งที่มาหรือประเทศผู้ผลิต • ศักยภาพในการปลอมปนหรือการฉ้อโกง		ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ทั้งหมดจะต้องได้รับการประเมินสำหรับความสามารถในการปฏิบัติตามข้อกำหนดสำหรับผลิตภัณฑ์ที่พวกเขาจัดหาและข้อกำหนดเพื่อความปลอดภัยและความถูกต้องข้อกฎหมาย การอนุมัติจะต้องขึ้นอยู่กับการประเมินความเสี่ยงที่คำนึงถึงอย่างน้อยที่สุด: ลักษณะของผลิตภัณฑ์และความเสี่ยงที่เกี่ยวข้อง ตัวอย่างเช่นอันตรายที่รู้จักกันเช่นศักยภาพในการปนเปื้อนทางจุลชีววิทยาการปนเปื้อนข้ามกับสารก่อภูมิแพ้หรือความเสี่ยงจากสิ่งแปลกปลอม ความต้องการเฉพาะของลูกค้า ตัวอย่างเช่นซัพพลายเออร์อาจระบุโดยลูกค้าหรือลูกค้าอาจมีนโยบายเฉพาะเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์หรือส่วนผสม ข้อกำหนดทางกฎหมายในประเทศที่ขายหรือนำเข้าผลิตภัณฑ์

			แหล่งที่มาหรือประเทศต้นกำเนิด ผลิตภัณฑ์จากแหล่งกำเนิดเฉพาะอาจมีความเสี่ยงมากขึ้นเนื่องจากสภาพแวดล้อมข้อกำหนดทางกฎหมายในท้องถิ่นที่ผ่อนคลายมากขึ้นหรือวัฒนธรรมความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่พัฒนาน้อยลง ศักยภาพสำหรับกิจกรรมการฉ้อโกงในห่วงโซ่อุปทาน ตัวอย่างเช่นส่วนเพิ่มเติมที่ไม่ได้ประกาศการเจือจางหรือการทดแทนผลิตภัณฑ์หรือส่วนประกอบของผลิตภัณฑ์ เอกลักษณ์ของแบรนด์ของผลิตภัณฑ์ เช่นไม่ว่าจะเป็นลูกค้าที่เป็นเจ้าของแบรนด์หรือผลิตภัณฑ์ที่มีตราสินค้า ● ผลลัพธ์จากการประเมินความเสี่ยงนี้ควรช่วยให้บริษัท กำหนดระดับหรือประเภทของความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องกับซัพพลายเออร์แต่ละราย (เช่นสูง กลางหรือต่ำ)
10.3.1.2	ขั้นตอนการปฏิบัติการอนุมัติและการตรวจสอบจะขึ้นอยู่กับความเสี่ยงและรวมถึง หนึ่งหรือการรวมกันของ: • การรับรอง (เช่น เป็น BRCGS หรือโครงการอื่น ๆ ที่ได้รับการยอมรับจาก GFSI) ขอบเขตของการรับรองจะต้องรวมถึงของทั้งหมดที่ซื้อ • การตรวจสอบซัพพลายเออร์ / บุคคลที่สามโดยมีขอบเขตในการรวมความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์การตรวจสอบย้อนกลับการตรวจสอบ HARA หรือ HACCP และแนวทางการผลิตที่ดีดำเนินการโดยผู้ตรวจสอบความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่มีประสบการณ์และแสดงให้เห็นถึงความสามารถ ในกรณีที่การตรวจสอบซัพพลายเออร์เสร็จสมบูรณ์โดยบุคคลที่สองหรือบุคคลที่สาม บริษัท จะสามารถ: • แสดงให้เห็นถึงความสามารถของผู้ตรวจสอบ • ยืนยันว่าขอบเขตของการตรวจสอบรวมถึงความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์การตรวจสอบย้อนกลับการทบทวน HARA หรือ HACCP และแนวทางการผลิตที่ดี • ขอรับและตรวจสอบสำเนารายงานการตรวจสอบฉบับเต็ม • **หรือ** • ในกรณีที่มีเหตุผลตามความเสี่ยงที่ถูกต้องและซัพพลายเออร์ได้รับการประเมินว่ามีความเสี่ยงต่ำเท่านั้น แบบสอบถามซัพพลายเออร์ที่เสร็จสมบูรณ์อาจใช้สำหรับการอนุมัติครั้งแรก แบบสอบถามจะมีขอบเขตที่รวมถึงความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์การตรวจสอบย้อนกลับการตรวจสอบ HARA หรือ HACCP และแนวทางการผลิตที่ดี และจะต้องได้รับการตรวจสอบและตรวจสอบโดยผู้ที่มีความสามารถ ในกรณีที่ได้รับการอนุมัติจากแบบสอบถามสิ่งเหล่านี้จะออกใหม่อย่างน้อยทุก 3 ปีและซัพพลายเออร์จะต้องแจ้งให้ไซต์ทราบเกี่ยวกับการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญในระหว่างกาล ไซต์จะมีรายชื่อซัพพลายเออร์ที่ได้รับอนุมัติล่าสุด		ซัพพลายเออร์ทั้งหมดจะต้องได้รับการประเมินสำหรับความสามารถในการปฏิบัติตามข้อกำหนดของวัสดุที่พวกเขาจัดหา (ส่วนผสมและบรรจุภัณฑ์) และข้อกำหนดเพื่อความปลอดภัยคุณภาพและความถูกต้องข้อกฎหมาย บริษัทต้องจัดทำเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติการอนุมัติและติดตามซัพพลายเออร์ สิ่งนี้จำเป็นต้องรวมถึงวิธีการอนุมัติความถี่ในการตรวจสอบความรับผิดชอบและวิธีการจัดการกระบวนการ การอนุมัติจะต้องขึ้นอยู่กับการประเมินความเสี่ยงของซัพพลายเออร์และอาจรวมถึงกิจกรรมที่หลากหลายเช่นต่อไปนี้: รูปแบบการรับรองของบุคคลที่สามที่รวมความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ตามที่เสนอโดยมาตรฐานระดับโลกของ BRCGS การตรวจสอบไซต์ที่ประสบความสำเร็จซึ่งอย่างน้อยที่สุดครอบคลุมความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์การตรวจสอบย้อนกลับหลักการ HACCP และกระบวนการผลิตที่ดี การตรวจสอบนี้จะต้องเสร็จสิ้นโดยผู้สอบบัญชีที่มีประสบการณ์และมีความสามารถอย่างเหมาะสม (เช่นผู้ที่ผ่านการฝึกอบรมด้านเทคนิคการตรวจสอบและมีประสบการณ์ในการตรวจสอบและความรู้เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ส่วนผสมหรือกระบวนการที่ได้รับการตรวจสอบ) ควรได้รับการแก้ไขที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (เช่น ในการดำเนินการที่ตกลงกันไว้กับระยะเวลา) เว้นแต่จะมีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หรือความถูกต้องข้อกฎหมาย ซึ่งในกรณีนี้ไม่ควรอนุญาตให้จัดหาได้จนกว่าจะไม่สอดคล้องเป็นที่น่าพอใจ ในกรณีที่การประเมินความเสี่ยง (เสร็จสมบูรณ์เป็นส่วนหนึ่งของข้อนี้) บ่งชี้ว่าซัพพลายเออร์มีความเสี่ยงต่ำ (เช่นเนื่องจากประวัติการซื้อขายกับไซต์หรือลักษณะของวัตถุดิบที่ซื้อขาย) หาก

			แบบสอบถามของซัพพลายเออร์เป็นกลไกเดียวที่ใช้ในการประเมินซัพพลายเออร์ (เช่นหากไม่มีกิจกรรมเพิ่มเติมเช่นการตรวจสอบซัพพลายเออร์) สิ่งสำคัญคือแบบสอบถาม (และตอบกลับจากซัพพลายเออร์ส่วนผสม) จะมีข้อมูลทั้งหมดที่เกี่ยวข้องเพื่อให้ไซต์สามารถตัดสินใจเกี่ยวกับการอนุมัติได้อย่างมั่นใจ แบบสอบถามต้องออกใหม่อย่างน้อยทุกๆ 3 ปี ● การอนุมัติและการประเมินความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องจะต้องทันสมัยและไซต์ควรพิจารณาทบทวนการประเมินเมื่อใดก็ตามที่มีการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญ (เช่นซัพพลายเออร์ใหม่ประเทศต้นกำเนิดใหม่หรือวัสดุใหม่) บริษัท ยังต้องรักษารายชื่อซัพพลายเออร์ที่ได้รับอนุมัติล่าสุดตามผลลัพธ์ของกระบวนการอนุมัติซัพพลายเออร์ รายการนี้อาจอยู่ในเอกสาร (เช่นกระดาษ) หรือในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (เช่นฐานข้อมูลการอนุมัติ) ผู้ตรวจสอบอาจหมายถึงรายการเพื่ออำนวยความสะดวกในการสุ่มตัวอย่างบันทึกการอนุมัติซัพพลายเออร์อย่างมีประสิทธิภาพ
10.3.1.3	มีกระบวนการจัดทำเอกสารสำหรับการประเมินซัพพลายเออร์ที่ได้รับอนุมัติอย่างต่อเนื่องตามเกณฑ์ความเสี่ยงและ<u>เกณฑ์</u>การปฏิบัติงานที่กำหนดไว้ รวมถึงการร้องเรียน <u>กระบวนการจะต้องดำเนินการอย่างเต็มที่และการตรวจสอบอย่างเป็นทางการอย่างน้อยทุกปี บันทึกการตรวจสอบจะถูกเก็บไว้</u>		ทางเลือกของการอนุมัติและกระบวนการตรวจสอบอย่างต่อเนื่องสำหรับซัพพลายเออร์ใด ๆ จะขึ้นอยู่กับการประเมินความเสี่ยง กระบวนการต้องรวมเกณฑ์ที่ชัดเจนซึ่งอาจรวมถึง: การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ภายในการตรวจสอบด้วยสายตาที่เข้ามาและตรวจสอบคุณภาพของบริการที่มีให้ การจัดเตรียมใบรับรองการวิเคราะห์สำหรับผลิตภัณฑ์ การตรวจสอบไซต์ตามปกติของซัพพลายเออร์ เหตุการณ์ใด ๆ ในอุตสาหกรรมที่อาจส่งผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์หรือชื่อเสียงของแบรนด์ ขั้นตอนการปฏิบัติควรตรวจสอบให้แน่ใจว่าไซต์ได้รับแจ้งถึงการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญใด ๆ ต่อกระบวนการผลิตของซัพพลายเออร์ที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยความถูกต้องข้อกฎหมายหรือคุณภาพของวัตถุดิบ ไซต์จะต้องสามารถแสดงให้เห็นถึงผู้ตรวจสอบว่าการตรวจสอบและการตรวจสอบอย่างต่อเนื่องที่ใช้นั้นเหมาะสมเป็นธรรมและขึ้นอยู่กับความเสี่ยง การตรวจสอบประสิทธิภาพควรจัดทำเอกสารว่าซัพพลายเออร์ทำงานได้ดีมากอย่างไรปัญหาที่ระบุสำหรับการปรับปรุงและคำแนะนำว่าจะใช้ซัพพลายเออร์ต่อไปหรือไม่ การตรวจสอบจะต้องจัดขึ้นอย่างน้อยทุกปีสำหรับซัพพลายเออร์แต่ละรายและบันทึกที่รักษาไว้
<u>10.3.1.4</u>	<u>จะต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติเป็นเอกสารเพื่อกำหนดการใช้ข้อยกเว้นหรือกระบวนการอนุมัติซัพพลายเออร์แบบฉุกเฉิน</u>		ในกรณีที่อุปกรณ์ฉุกเฉินการซื้อสินค้าโภคภัณฑ์หรือการซื้อวัสดุเพียงครั้งเดียวทำให้ไม่สามารถดำเนินการตามกระบวนการอนุมัติได้ไซต์จะมี

	ในกรณีที่ไซต์จัดการกับผลิตภัณฑ์ที่มีตราสินค้าของลูกค้า ลูกค้าจะตระหนักถึงข้อยกเว้นที่เกี่ยวข้อง		ขั้นตอนการปฏิบัติรายละเอียดเกี่ยวกับวิธีการจัดการข้อยกเว้นเหล่านี้ เมื่อไซต์จัดการกับผลิตภัณฑ์ที่มีตราสินค้าของลูกค้าลูกค้าจะตระหนักถึงข้อยกเว้นที่เกี่ยวข้อง กระบวนการนี้จะรวมถึงการประเมินความเสี่ยงและเสร็จสิ้นการตรวจสอบหรือการทดสอบที่เหมาะสมเพื่อลดความเสี่ยงใด ๆ ตัวอย่างเช่นการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ทั้งหมด (100%) อาจต้องใช้ใบรับรองการวิเคราะห์หรือการสุ่มตัวอย่างทางจุลชีววิทยาที่เพิ่มขึ้นตามความเสี่ยง ในกรณีที่ซื้อผลิตภัณฑ์ผ่านตัวแทนจะได้รับข้อมูลจากตัวแทนเพื่อให้แน่ใจว่าทราบแหล่งที่มาของวัสดุและข้อมูลที่มีอยู่ผ่านตัวแทนหรือบุคคลที่สามเพื่อตอบสนองความต้องการการอนุมัติของซัพพลายเออร์ตามการประเมินความเสี่ยง ในกรณีที่วัตถุดิบได้รับจากซัพพลายเออร์ที่ลูกค้ากำหนด (เช่นบรรจุภัณฑ์หรือเมื่อบรรจุตามสัญญา) ไซต์จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้รับข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และซัพพลายเออร์เพื่อให้ความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์อื่น ๆ ได้รับการประเมินและควบคุม
10.3.2 การมุ่งเน้นลูกค้าและการสื่อสาร (ใหม่)			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ผู้ค้าส่งจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่านโยบายหรือข้อกำหนดเฉพาะของลูกค้าเข้าใจดำเนินการและสื่อสารกับพนักงานที่เกี่ยวข้องและซัพพลายเออร์ที่เกี่ยวข้องของผลิตภัณฑ์และบริการอย่างชัดเจน**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
10.3.2.1 X	บริษัทจะมีระบบในการระบุว่าลูกค้ามีความต้องการเฉพาะหรือไม่ หากมีข้อกำหนดดังกล่าว จะต้องสร้างการรับรู้ให้กับพนักงานที่เกี่ยวข้องภายใน บริษัท และอัพเดตข้อมูลล่าสุด		ลูกค้าจำนวนมากมีข้อกำหนดเฉพาะที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความซื่อสัตย์คุณภาพและความถูกต้องข้อกฎหมาย บริษัท จำเป็นต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าตระหนักถึงสิ่งเหล่านี้และเข้าใจพวกเขา (เช่นโดยการเก็บรักษาสำเนาของเอกสารนโยบายของลูกค้าที่เกี่ยวข้องหรือข้อตกลงระดับการให้บริการ) ความต้องการของลูกค้าจะต้องดำเนินการโดย บริษัท (เช่นโดยการรวมพวกเขาในแนวทางการทำงานที่เกี่ยวข้องหรือข้อมูลจำเพาะของผลิตภัณฑ์)
10.3.2.2 X	ในกรณีที่นโยบายลูกค้าเฉพาะ จำเป็นต้องประกาศ โดยโรงงานผลิต หรือการบรรจุ บริษัท จะมีกระบวนการที่มีประสิทธิภาพในการสื่อสารไปยังซัพพลายเออร์ที่เกี่ยวข้องของผลิตภัณฑ์และบริการ (เช่น ข้อกำหนดผลิตภัณฑ์สัญญากับซัพพลายเออร์ / ผู้ให้บริการหรือแนวทางปฏิบัติ) บันทึกจะพร้อมใช้งานเพื่อแสดงให้เห็นว่าในกรณีที่ บริษัท ได้รับแจ้งเกี่ยวกับข้อกำหนดดังกล่าวสิ่งเหล่านี้ได้รับการสื่อสารไปยังซัพพลายเออร์ที่เกี่ยวข้องทันทีและมีเอกสารประกอบเพื่อยืนยันว่าซัพพลายเออร์เข้าใจและดำเนินการข้อกำหนดแล้ว		ในกรณีที่การปฏิบัติตามข้อกำหนดของลูกค้าขึ้นอยู่กับกิจกรรมเพิ่มเติมในห่วงโซ่อุปทาน (เช่นโดยผู้ผลิตหรือซัพพลายเออร์) บริษัท จะต้องมีกลไกในการสื่อสารข้อกำหนดกับซัพพลายเออร์ที่เกี่ยวข้องทันทีของผลิตภัณฑ์และบริการเหล่านั้นต้องมีการบันทึกการสื่อสาร (เช่น โดยการรวมข้อมูลในข้อมูลจำเพาะของผลิตภัณฑ์ ข้อตกลงระดับการให้บริการ หรือรายงานการประชุมทบทวน) ซึ่งมีการตกลงข้อกำหนด บริษัทจะต้องเก็บหลักฐานว่าซัพพลายเออร์ (ผู้ผลิต โปรเซสเซอร์หรือผู้บรรจุ) ได้ดำเนินการตามนโยบายของลูกค้า รูปแบบของหลักฐานนี้มี

			แนวโน้มที่จะขึ้นอยู่กับความต้องการของลูกค้าและลักษณะของนโยบายที่ได้รับการพิจารณา แต่อาจรวมถึงสิ่งต่อไปนี้: สำเนานโยบายของผู้ผลิต (เช่น นโยบายเครื่องตรวจจับโลหะแสดงให้เห็นอย่างชัดเจนว่าความถี่ในการทดสอบตรงกับที่ลูกค้าต้องการ) การวิเคราะห์ช่องว่างจากผู้ผลิตแสดงให้เห็นถึงการปฏิบัติตามนโยบายที่จำเป็น ขั้นตอนการปฏิบัติการอนุมัติซัพพลายเออร์เพื่อตรวจสอบว่าตรงตามข้อกำหนดของลูกค้าหรือไม่ ตัวอย่างเช่นลูกค้าบางรายทำกิจกรรมการอนุมัติซัพพลายเออร์ด้วยตนเองและแจ้งให้ตัวแทนหรือนายหน้าของซัพพลายเออร์ที่ปฏิบัติตามนโยบายของพวกเขาและสามารถใช้เพื่อจัดหาผลิตภัณฑ์ที่มีตราสินค้า รายงานการเยี่ยมชมหรือการตรวจสอบที่ขอบเขตรวมถึงนโยบายของลูกค้า ตัวอย่างเช่น การรับรองมาตรฐาน BRCGS หรือ GFSI ที่ตรวจสอบนโยบายของลูกค้าเป็นส่วนหนึ่งของการตรวจสอบ
10.3.2.3 X	ในกรณีที่ลูกค้าต้องการ บริษัท จะให้ข้อมูลเพื่อให้ผู้ผลิตหรือตัวประมวลผลสุดท้ายของผลิตภัณฑ์ได้รับการอนุมัติ ซึ่งรวมถึงโรงงานผู้ผลิตหรือผู้ผลิต		วัตถุประสงค์ของข้อนี้คือเพื่อให้แน่ใจว่าในกรณีที่ บริษัท ได้ซื้อผลิตภัณฑ์โดยตรงจากตัวแทนหรือนายหน้ามีข้อมูลที่เพียงพอเพื่อให้แน่ใจว่าสามารถตรวจสอบย้อนกลับและเพื่อให้ได้รับการอนุมัติจากโปรเซสเซอร์สุดท้ายของวัตถุดิบจุดสุดท้ายของการบรรจุหรือสถานที่รวมสำหรับผลิตภัณฑ์สินค้าโภคภัณฑ์จำนวนมาก ในสถานการณ์ส่วนใหญ่สิ่งนี้จะได้รับการคุ้มครองโดยมาตรฐานระดับโลกสำหรับตัวแทนและโบรกเกอร์หรือการรับรอง GFSI อื่น ๆ
10.3.3 การบริหารความเสี่ยงการปลอม			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ผู้ค้าส่งจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าระบบอยู่ในสถานที่เพื่อลดความเสี่ยงของการซื้อผลิตภัณฑ์ที่ฉ้อโกงหรือปลอมปน**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
10.3.3.1	บริษัทจะมีกระบวนการในการเข้าถึงข้อมูลเกี่ยวกับภัยคุกคามในอดีตและการพัฒนาต่อห่วงโซ่ที่อาจมีความเสี่ยงต่อการล่วงปลอมปนหรือทดแทนผลิตภัณฑ์ ข้อมูลดังกล่าวอาจมาจาก: • สมาคมการค้า • แหล่งข้อมูลของรัฐบาล • ศูนย์ทรัพยากรเอกชน		ข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับการล่วงประเวณีหรือการทดแทนผลิตภัณฑ์มีการเปลี่ยนแปลงอย่างต่อเนื่องเมื่อมีการระบุความเสี่ยงใหม่และจัดการผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่ วัตถุประสงค์ของข้อนี้จึงเพื่อให้แน่ใจว่าไซต์ยังคงทันสมัยกับปัญหาที่เกิดขึ้นใหม่และสามารถปรับระบบของพวกเขาเพื่อปกป้องผลิตภัณฑ์ของตนจากความเสี่ยงใหม่และที่มีอยู่เพื่อความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์ของตน บริษัท จะต้องสามารถแสดงให้เห็นว่าบริษัทยังคงรักษาความรู้ล่าสุดเกี่ยวกับการพัฒนาทางวิทยาศาสตร์และทางเทคนิคที่เกี่ยวข้องปัญหาที่เกิดขึ้นใหม่และความเสี่ยงที่ทราบเกี่ยวกับความถูกต้องของวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ที่ซื้อและ

			ศักยภาพในการฉ้อโกงอาหารในห่วงโซ่อุปทาน กลไกเพื่อให้บรรลุนี้อาจรวมถึง: การเป็นสมาชิกของสมาคมการค้าที่ให้บริการนี้ ความช่วยเหลือจากเจ้าหน้าที่ของรัฐหรือสำนักงานบังคับใช้ในท้องถิ่น การสมัครสมาชิกกับผู้ให้บริการที่จัดหาการปรับปรุงเกี่ยวกับการฉ้อโกงอาหาร ● ผู้สอบบัญชีจะมองหาหลักฐานการตรวจสอบอย่างเป็นระบบและกระบวนการเพื่อให้มั่นใจว่าข้อมูลถูกถ่ายโอนไปสู่การปฏิบัติตามความจำเป็น (ข้อ 10.3.3.2) ข้อมูลอาจได้รับและรวบรวมเป็นส่วนหนึ่งของการให้ความรู้ด้านเทคนิค (ข้อ 2.4) หรือเป็นแบบฝึกหัดแยกต่างหากโดยเป็นที่ชัดเจนว่าได้รับข้อมูลที่เกี่ยวข้อง
10.3.3.2	การประเมินช่องโหว่ที่เป็นเอกสารจะต้องดำเนินการในผลิตภัณฑ์ทั้งหมดเพื่อประเมินความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นของการปลอมปนหรือการทดแทน สิ่งนี้จะต้องคำนึงถึง: • หลักฐานทางประวัติศาสตร์ของการทดแทนหรือการปลอมปน • ปัจจัยทางเศรษฐกิจที่อาจทำให้การปลอมปนหรือการทดแทนที่เพิ่มขึ้น • ความสะดวกในการเข้าถึงผลิตภัณฑ์ผ่านห่วงโซ่อุปทาน • ความซับซ้อนของการทดสอบเป็นประจำเพื่อระบุผู้ปลอมปน • ลักษณะของวัตถุดิบ การประเมินช่องโหว่จะต้องอยู่ภายใต้การทบทวนเพื่อสะท้อนการเปลี่ยนแปลงทางเศรษฐกิจ สถานการณ์และข่าวกรองตลาดซึ่งอาจเปลี่ยนแปลงความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้น มันจะเป็น ตรวจสอบอย่างเป็นทางการเป็นประจำทุกปี		การประเมินช่องโหว่คือการค้นหาจุดอ่อนที่อาจเกิดขึ้นในห่วงโซ่อุปทานเพื่อป้องกันการฉ้อโกงอาหาร (เช่นเพื่อป้องกันการล่วงประเวณีหรือทดแทนวัตถุดิบก่อนที่จะมาถึงไซต์) เป็นรูปแบบเฉพาะของการประเมินความเสี่ยง จุดมุ่งหมายของการประเมินไม่ใช่การประเมินศักยภาพในการฉ้อโกงที่ไซต์ งาน แต่เพื่อตรวจสอบห่วงโซ่อุปทานสำหรับข้อกังวลหรือจุดอ่อนที่อาจเกิดขึ้น ดังนั้นจึงระบุวัตถุดิบที่มีความเสี่ยงเป็นพิเศษในการล่วงประเวณีหรือทดแทนเพื่อให้การควบคุมที่เหมาะสมสามารถวางได้ การประเมินช่องโหว่จะต้องคำนึงถึงข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับส่วนผสมแต่ละอย่างเพื่อประเมินว่ามีโอกาสเกิดการฉ้อโกงอาหารหรือไม่ ในกรณีที่ไซต์ซื้อวัตถุดิบที่คล้ายกันจำนวนมากอาจเป็นไปได้ที่จะปฏิบัติต่อสิ่งเหล่านี้เป็นกลุ่มแทนที่จะพิจารณาวัตถุดิบแต่ละรายการโดยให้ความเสี่ยงคล้ายกัน ข้อมูลทั่วไปที่จะรวมไว้ในการประเมินรวมถึง: ปัญหาและข้อมูลใด ๆ ที่เกิดขึ้นใหม่ที่ระบุไว้ในข้อ 10.3.3.1 หลักฐานทางประวัติศาสตร์ของการทดแทนหรือการล่วงประเวณีของส่วนผสม ต้นทุนหรือมูลค่าของวัสดุ ความพร้อมใช้งาน (เช่น การเก็บเกี่ยวที่ไม่ดีอาจจำกัดความพร้อมใช้งานและอาจเพิ่มศักยภาพในการล่วงประเวช) ความซับซ้อนของการทดสอบเป็นประจำเพื่อระบุผู้ล่วงประเว้าต – หากการทดสอบภายในห่วงโซ่อุปทานครอบคลุมและมุ่งเน้นไปที่ปัญหาการฉ้อโกงที่อาจเกิดขึ้นโดยเฉพาะโอกาสในการล่วงประเวชจะลดลง (เช่นน้ำผลไม้มักได้รับการทดสอบสำหรับพารามิเตอร์ที่ครอบคลุมรวมถึงดี

			เอ็นเอการวิเคราะห์ไอโซโทปน้ำตาลเพิ่มและน้ำเพิ่มเพื่อป้องกันการฉ้อโกงที่อาจเกิดขึ้น) ประเทศผู้ผลิต ความยาวและความซับซ้อนของห่วงโซ่อุปทาน ● ลักษณะของวัตถุดิบอาจเปลี่ยนศักยภาพในการฉ้อโกงอาหาร มาตรฐานไม่ได้กำหนดกระบวนการที่แน่นอนที่ไซต์ต้องปฏิบัติตามเมื่อทำการประเมินช่องโหว่ อย่างไรก็ตามมีแนวโน้มที่จะรวมขั้นตอนการปฏิบัติต่อไปนี้: จัดทำรายการผลิตภัณฑ์และตัวควบคุมที่ดำเนินงานอยู่แล้ว (เช่น การทดสอบผลิตภัณฑ์ ระบบตรวจสอบย้อนกลับ หรือการตรวจสอบห่วงโซ่อุปทาน) ทำการประเมินความเสี่ยงเกี่ยวกับช่องโหว่ของแต่ละส่วนผสม ผลลัพธ์ของการประเมินช่องโหว่ควรเป็นการจัดอันดับหรือการให้คะแนนวัสดุเพื่อระบุผู้ที่ต้องการการควบคุมเพิ่มเติม ตัวอย่างเช่นการจัดอันดับและการกระทำที่จำเป็นอาจเป็นดังนี้: **วัตถุดิบ** ที่สูงมากที่มีรายละเอียดสูงพร้อมรายงานการล่วงประเวล่าสุดที่เผยแพร่โดยหน่วยงานกำกับดูแล จำเป็นต้องมีการดำเนินการหรือการตรวจสอบเพื่อให้แน่ใจว่ามีการซื้อเฉพาะวัสดุของแท้เท่านั้น **วัสดุ** รายละเอียดสูงที่ให้เป้าหมายที่น่าสนใจสำหรับการล่วงประเวยที่อาจเกิดขึ้น จำเป็นต้องมีการดำเนินการและ/หรือการตรวจสอบบางอย่างเพื่อให้แน่ใจว่ามีการซื้อเฉพาะวัสดุของแท้เท่านั้น ต่ำวัสดุนี้ไม่น่าจะเป็นเป้าหมายสำหรับการทดแทนหรือการล่วงประเวณี อย่างไรก็ตามการประเมินใหม่อาจจำเป็นหากมีข้อมูลใหม่ **เล็กน้อย** ไม่จำเป็นต้องดำเนินการเพิ่มเติม เนื่องจากวัสดุไม่น่าจะเป็นเป้าหมายสำหรับการฉ้อโกงอาหาร ● สิ่งสำคัญคือการประเมินช่องโหว่ยังคงเป็นปัจจุบัน ต้องทบทวนอย่างน้อยทุกปีหรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงอย่างมีนัยสำคัญกับส่วนผสม เพื่อเป็นแนวทางการตรวจสอบอาจถูกทริกเกอร์โดยต่อไปนี้แม้ว่าจะไม่ใช่รายการที่ละเอียดถี่ถ้วง: การเปลี่ยนแปลงในประเทศต้นกำเนิดหรือผู้จัดจำหน่ายวัตถุดิบ การเปลี่ยนแปลงสถานการณ์ทางการเงินของซัพพลายเออร์หรือประเทศต้นทาง การเปลี่ยนแปลงต้นทุนวัตถุดิบไม่ว่าขึ้นหรือลง การเปลี่ยนแปลงห่วงโซ่อุปทานโลจิสติกส์และการส่งมอบวัสดุ การเปลี่ยนแปลงความพร้อมใช้งานของวัสดุ (เช่น เนื่องจากปัญหาการขาดแคลนตามฤดูกาล)

			การเกิดขึ้นของความเสี่ยงใหม่ (เช่นการล่วงประเวยที่รู้จักกันของส่วนผสม) การพัฒนาข้อมูลทางวิทยาศาสตร์ที่เกี่ยวข้องกับส่วนผสมกระบวนการหรือผลิตภัณฑ์ ข้อมูลที่ได้รับเป็นส่วนหนึ่งของการอนุมัติของซัพพลายเออร์หรือการประเมินความเสี่ยงวัตถุดิบที่เน้นความเสี่ยงใหม่หรือการพัฒนา ● เครื่องมือประเมินความเสี่ยงหลายเครื่องมือได้รับการเผยแพร่ ซึ่งรวมถึงเครื่องมือประเมินช่องโหว่เฉพาะทางเช่น CARVER / Shock และจุดควบคุมวิกฤตการประเมินภัยคุกคาม (TACCP) ซึ่งอาจใช้เพื่อบรรลุแนวทางที่มีโครงสร้างในกระบวนการประเมิน ในกรณีที่ซัพพลายเออร์ได้รับการรับรองมาตรฐานระดับโลกด้านความปลอดภัยของอาหารหรือมาตรฐานอื่น ๆ ที่ได้รับการรับรองจาก GFSI ซึ่งรวมถึงการประเมินช่องโหว่ผู้ค้าส่งไม่จำเป็นต้องทำการประเมินช่องโหว่สำหรับผลิตภัณฑ์นั้น
10.3.3.3	ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ถูกระบุว่ามีความเสี่ยงเป็นพิเศษในการปลอมปนหรือทดแทนจะมีการประกันและ / หรือกระบวนการทดสอบที่เหมาะสมเพื่อลดความเสี่ยง		ในกรณีที่วัตถุดิบถูกระบุว่ามีความเสี่ยงเป็นพิเศษในการล่วงประเวณีหรือการทดแทนจำเป็นต้องมีการควบคุมการประกันที่เหมาะสมเพื่อให้แน่ใจว่ามีการซื้อเฉพาะวัสดุของแท้เท่านั้น การควบคุมการรับประกันอาจรวมถึง: ใบรับรองการวิเคราะห์จากซัพพลายเออร์วัตถุดิบ การทดสอบวัตถุดิบ การตรวจสอบห่วงโซ่อุปทาน การใช้หลักฐานการงัดแงะหรือแมวน้ำในวัตถุดิบที่เข้ามา การตรวจสอบการอนุมัติซัพพลายเออร์ที่ได้รับการปรับปรุง การฝึกสมดุลมวลที่ผู้จัดจำหน่ายวัตถุดิบ การเปลี่ยนแปลงห่วงโซ่อุปทาน (เช่น การเปลี่ยนแปลงซัพพลายเออร์หรือการย้ายไปยังห่วงโซ่อุปทานที่สั้นลง)
10.3.4 การออกแบบ/พัฒนาผลิตภัณฑ์			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ผู้ค้าส่งจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่ากระบวนการพัฒนาและอนุมัติผลิตภัณฑ์ส่งผลให้เกิดผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยและถูกกฎหมายและมีการศึกษาการวิเคราะห์อันตราย**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
10.3.4.1	มีขั้นตอนการปฏิบัติการประเมินและอนุมัติผลิตภัณฑ์ที่จะขายเป็นแบรนด์ของตัวเอง ผู้ค้าส่งหรือแบรนด์พิเศษซึ่ง รวมถึง: • สรุปโครงการที่กำหนดข้อกำหนดสำหรับผลิตภัณฑ์ที่จะพัฒนา • กระบวนการตรวจสอบตัวอย่างผลิตภัณฑ์เทียบกับช่วงเวลาสั้น ๆ • กระบวนการอนุมัติผลิตภัณฑ์อย่างเป็นทางการ		กิจกรรมการพัฒนาผลิตภัณฑ์จะแล้วเสร็จตามกระบวนการจัดทำเอกสารที่มีโครงสร้างซึ่งส่งผลให้ผลิตภัณฑ์ปลอดภัยและถูกกฎหมาย ผู้ค้าส่งต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติการอนุมัติเอกสารซึ่งจะรวมถึงวิธีการและเกณฑ์การอนุมัติผลิตภัณฑ์รวมถึงรายชื่อบุคลากรที่รับผิดชอบ อย่างน้อยที่สุดนี้จะรวมถึง:

			โครงการโดยย่อที่กำหนดข้อกำหนดที่สำคัญ (เช่น คำอธิบายของรายละเอียดผลิตภัณฑ์และองค์ประกอบ) สั้นๆควรจะอยู่ในสถานที่ก่อนที่จะมีการหารือผลิตภัณฑ์ใหม่กับซัพพลายเออร์ กระบวนการที่เป็นทางการสำหรับการตรวจสอบตัวอย่าง (เช่น พารามิเตอร์คุณภาพ บรรจุภัณฑ์และเหมาะสมกับข้อมูลสรุปของลูกค้า) การลงชื่อออกของผลิตภัณฑ์อย่างเป็นทางการเมื่อผลิตภัณฑ์และข้อมูลจำเพาะเสร็จสมบูรณ์ สิ่งนี้ควรรวมถึงการยืนยันว่าผลิตภัณฑ์มีคุณสมบัติตรงตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัยความถูกต้องข้อกฎหมายคุณภาพและข้อกำหนดเฉพาะของลูกค้าที่เหมาะสม ● การลงชื่อออกของผลิตภัณฑ์ควรเกิดขึ้นก่อนที่จะผลิตผลิตภัณฑ์ชุดแรก
10.3.4.2	ผู้ค้าส่งจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าซัพพลายเออร์ดำเนินการทดลองจากโรงงานและดำเนินการตรวจสอบความสอดคล้องของผลิตภัณฑ์อย่างละเอียดเพื่อตรวจสอบว่าสูตรผลิตภัณฑ์และกระบวนการผลิตสามารถผลิตผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยและถูกกฎหมาย		ผู้ค้าส่งควรมีวิธีการเข้าถึงหลักฐานเอกสารของการทดลองการผลิต (เช่นไม่ใช่การทดลองในระดับห้องครัว) พร้อมกับผลการทดสอบเพื่อตรวจสอบว่าสูตรผลิตภัณฑ์และกระบวนการผลิตสามารถผลิตผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยจากคุณภาพที่ต้องการตัวอย่างเพื่อตรวจสอบอายุการเก็บรักษาควรนำมาจากการทดลองเหล่านี้ การทดลองจากโรงงานอาจไม่จำเป็นที่ผลิตภัณฑ์ใหม่จะใกล้เคียงกับผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่ ในกรณีที่ไม่ดำเนินการทดลองการผลิตต้องจัดทำเอกสารเหตุผล
10.3.4.3	ผู้ค้าส่งจะต้องดำเนินการเพื่อให้แน่ใจว่าฉลากผลิตภัณฑ์นั้นถูกกฎหมายสำหรับประเทศที่ขายที่กำหนดไว้และตามข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ที่เหมาะสม <u>ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับกฎหมาย , รวมถึงข้อมูลเพื่อให้การจัดการที่ปลอดภัย, การแสดงผล, การจัดเก็บ, การเตรียมการและการใช้ผลิตภัณฑ์ภายในห่วงโซ่หรือโดยลูกค้า. ต้องมีกระบวนการตรวจสอบว่าการติดฉลากส่วนผสมสารก่อภูมิแพ้และการปนเปื้อนของสารก่อภูมิแพ้นั้นถูกต้องตามสูตรผลิตภัณฑ์</u>		การติดฉลากผลิตภัณฑ์จะต้องเป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมายทั้งหมดในประเทศที่ขาย ผู้ค้าส่งคาดว่าจะแสดงให้เห็นถึง: มันติดข้อกฎหมายการติดฉลากอย่างไร กระบวนการในการตรวจสอบและลงชื่อออกจากฉลากทั้งสำหรับผลิตภัณฑ์ใหม่และเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงผลิตภัณฑ์เกิดขึ้น ● บริษัทควรมีขั้นตอนการปฏิบัติในการดำเนินการตรวจสอบความถูกต้องข้อกฎหมายและลงชื่อออกจากหลักฐานสำหรับฉลากใหม่ ตัวอย่างของข้อมูลที่จำเป็นบนป้ายชื่อ ได้แก่ การจัดการจอแสดงผลและการเก็บรักษาที่ปลอดภัย (เช่นการจัดเก็บแช่เย็นหรือแช่แข็งอายุการเก็บรักษา) การเตรียมและการใช้ผลิตภัณฑ์ (เช่น ข้อกำหนดในการปรุงอาหาร) ข้อมูลส่วนผสม การติดฉลากสารก่อภูมิแพ้ ● ควรระบุว่าอาจต้องใช้ข้อมูลสำหรับผู้บริโภคขั้นสุดท้ายลูกค้าของ บริษัท และห่วงโซ่อุปทาน

			แนวทางปฏิบัติที่ดีที่สุดคือการตรวจสอบความถูกต้องข้อกฎหมายและลงชื่อออกจากฉลากใหม่ก่อนการผลิตบรรจุภัณฑ์หรือฉลากอย่างเต็มรูปแบบจากนั้นตรวจสอบความถูกต้องของชุดแรกที่ผลิต
10.3.4.4	ผู้ค้าส่งจะต้องผ่านกระบวนการเพื่อให้แน่ใจว่าพวกเขาได้รับแจ้งถึงการเปลี่ยนแปลงในสูตรหรือกระบวนการของผลิตภัณฑ์และการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวได้รับการประเมินอย่างเพียงพอเพื่อความปลอดภัยและกฎหมาย		ผู้ค้าส่งคาดว่าจะแสดงให้เห็นว่าพวกเขาติดข้อกฎหมายอย่างไรและพวกเขามีกระบวนการเพื่อให้แน่ใจว่าพวกเขาได้รับข้อมูลที่ถูกต้องจากซัพพลายเออร์ของพวกเขา ซึ่งรวมถึงหลักฐานที่จัดทำเอกสารจากซัพพลายเออร์ว่าการเปลี่ยนแปลงสูตรได้ผ่านการทดลองการผลิตพร้อมกับผลการทดสอบที่ตรวจสอบว่าสูตรผลิตภัณฑ์และกระบวนการผลิตสามารถผลิตผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยจากคุณภาพที่ต้องการ
10.3.4.5	อายุการเก็บรักษาผลิตภัณฑ์จะต้องจัดตั้งขึ้นโดยคำนึงถึงสูตรผลิตภัณฑ์ บรรจุภัณฑ์ สภาพแวดล้อมของโรงงานและสภาพการเก็บรักษาที่ตามมา อายุการเก็บรักษาจะได้รับการอนุมัติจากผู้ค้าส่ง		บริษัท คาดว่าจะมีโปรแกรมการประเมินอายุการเก็บรักษาอย่างต่อเนื่องในผลิตภัณฑ์หรือผลิตภัณฑ์ประเภทต่าง ๆ เพื่อให้บรรลุเป้าหมายนี้ควรเก็บตัวอย่างจากการผลิตบางส่วนหรือทั้งหมด บันทึกจะสามารถใช้ได้สนับสนุนอายุการเก็บรักษาที่ประกาศสำหรับแต่ละผลิตภัณฑ์หรือกลุ่มของผลิตภัณฑ์ที่คล้ายกัน สิ่งเหล่านี้อาจรวมถึงการวิเคราะห์ทางจุลชีววิทยาและประสาทสัมผัสรวมถึงปัจจัยทางเคมีที่เกี่ยวข้องเช่นค่า pH และกิจกรรมทางน้ำ (a_w) บันทึกจะรวมถึงการทดลองอายุการเก็บรักษาที่ขยายเกินกว่าอายุที่ระบุไว้ของผลิตภัณฑ์ตามความเหมาะสมเพื่อให้มั่นใจถึงความปลอดภัย ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์มีอายุการเก็บรักษาที่ยาวนาน (เช่นผลิตภัณฑ์กระป๋องบางอย่าง) อายุการเก็บรักษาควรขึ้นอยู่กับผลิตภัณฑ์ที่คล้ายคลึงกันและคำนึงถึงคุณสมบัติเฉพาะของผลิตภัณฑ์ใหม่ เหตุผลสำหรับอายุการเก็บรักษาจะต้องได้รับการบันทึกไว้
10.3.4.6	ผู้ค้าส่งจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าการทดลองอายุการเก็บรักษาจะดำเนินการโดยใช้โปรโตคอลที่จัดทำเอกสารและผลลัพธ์ที่จัดทำเอกสารและเก็บไว้ ในกรณีที่การทดลองอายุการเก็บรักษาก่อนการผลิตไม่สามารถทำได้ เช่น สำหรับผลิตภัณฑ์ที่มีอายุการใช้งานยาวนานสามารถใช้เหตุผลทางวิทยาศาสตร์ที่จัดทำเอกสารสำหรับอายุการเก็บรักษาที่กำหนด		บริษัทจะสร้างขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารที่มีรายละเอียดเกี่ยวกับวิธีการทดลองอายุการเก็บรักษา ขั้นตอนการปฏิบัตินี้อาจพิจารณาเงื่อนไขการจัดการตลอดห่วงโซ่อุปทาน (เช่นผลิตภัณฑ์แช่เย็นมักจะอยู่ภายใต้ 2 ชั่วโมงที่อุณหภูมิแวดล้อมในช่วงกลางชีวิตเพื่อเลียนแบบเงื่อนไขในระหว่างการช็อปปิ้งค้าปลีก) จุดประสงค์ของการทดลองอายุการเก็บรักษาคือการยืนยันว่าความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพเป็นที่ยอมรับตลอดอายุการเก็บรักษา หากพัฒนาผลิตภัณฑ์ที่มีอายุการเก็บรักษานาน (เช่น ผลิตภัณฑ์กระป๋องหรือแช่แข็งบางอย่าง) อาจไม่สามารถทดลองอายุการเก็บรักษาได้เต็มที่ เหตุผลสำหรับอายุการเก็บรักษาที่ประกาศไว้จะต้องได้รับการบันทึกและขึ้นอยู่กับประสบการณ์ของผลิตภัณฑ์ที่คล้ายกันและเหตุผลทางวิทยาศาสตร์

10.3.5			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	บริษัทจะตรวจสอบให้แน่ใจว่าข้อกำหนดที่เหมาะสมมีอยู่สำหรับผู้ค้าส่งทั้งหมดที่เป็นเจ้าของแบรนด์ผู้ค้าส่งพิเศษและ / หรือผลิตภัณฑ์พิเศษที่ลูกค้าระบุ		
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความ คิด เห็น
10.3.5.1	สเปคจะเพียงพอ ถูกต้องและทำให้แน่ใจว่าสอดคล้องกับความปลอดภัยที่เกี่ยวข้องและ ข้อกำหนดทางกฎหมาย สิ่งเหล่านี้จะรวมถึงข้อมูลสำคัญ เพื่อให้เป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมายและความช่วยเหลือ ผู้บริโภคในการใช้งานที่ปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ สิ่งเหล่านี้อาจอยู่ในรูปของการพิมพ์หรือ เอกสารอิเล็กทรอนิกส์ หรือบางส่วนของระบบข้อมูลออนไลน์		ข้อกำหนดจะต้องให้และมีรายละเอียดเพียงพอของ พวกเขาจะรวมถึงข้อ จำกัด ที่กำหนดไว้สำหรับพารามิเตอร์ทั้งหมดที่สำคัญต่อความปลอดภัยความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ พวกเขายังจะรวมถึงรายละเอียดของบรรจุภัณฑ์ ข้อมูลจำเพาะอาจอยู่ในรูปแบบที่จัดหาโดยซัพพลายเออร์หรือในรูปแบบของบริษัทเองตราบใดที่ข้อมูลที่ควบคุมคุณภาพและความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์มีการกำหนดไว้อย่างชัดเจน ข้อกำหนดจะต้องอยู่ในสถานที่รายละเอียดผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปทั้งหมดของ ข้อกำหนดเหล่านี้จะต้องทันสมัย (เช่นต้องแสดงผลิตภัณฑ์รุ่นปัจจุบันอย่างถูกต้อง) และควรได้รับการตรวจสอบเมื่อใดก็ตามที่มีการเปลี่ยนแปลงเกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์กระบวนการหรือสูตร รูปแบบของข้อกำหนดควรตกลงกับลูกค้าเพื่อให้แน่ใจว่ามีการรวมความต้องการของลูกค้าที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ตัวอย่างเช่น เอกสารนี้อาจพิมพ์ไฟล์อิเล็กทรอนิกส์ หรือฐานข้อมูลออนไลน์ ในกรณีของผลิตภัณฑ์ที่มีตราสินค้าของ บริษัท เป็นที่ยอมรับที่จะมีพารามิเตอร์การตั้งค่าข้อกำหนดภายในสำหรับการผลิตผลิตภัณฑ์และเอกสารข้อมูลทางเทคนิคสำหรับการใช้งานของลูกค้าที่มีข้อมูลสำคัญสำหรับการใช้งานอย่างปลอดภัยของผลิตภัณฑ์รวมถึง (แต่ไม่ จำกัด เพียง): ส่วนผสมรวมถึงการปรากฏตัวของสารก่อภูมิแพ้ ข้อมูลทางโภชนาการ คำแนะนำในการเตรียมหรือทำอาหาร คำแนะนำในการจัดเก็บ อายุการเก็บรักษาและ/หรือรหัสข้อมูล ปริมาณ ● ข้อกำหนดจะต้องถูกต้องและการควบคุมการแก้ไขและการอนุมัติข้อกำหนดควรวางลงในขั้นตอนการปฏิบัติเอกสาร ขั้นตอนการปฏิบัตินี้ควรมีรายละเอียดว่าใครสามารถอนุมัติการแก้ไขได้
10.3.5.2	สเปคจะต้องได้รับการตรวจสอบเมื่อใดก็ตามที่ผลิตภัณฑ์มีการเปลี่ยนแปลง (เช่น ส่วนผสมการประมวลผล วิธีการ) หรืออย่างน้อยทุก3 ปีเพื่อให้แน่ใจว่าเพียงพอและสถานะของวันที่ตรวจทานและ การอนุมัติการเปลี่ยนแปลงใด ๆ จะถูกบันทึกไว้		ต้องตรวจสอบข้อมูลจำเพาะเมื่อใดก็ตามที่มีการเปลี่ยนแปลงเกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์กระบวนการหรือสูตร หากไม่มีการเปลี่ยนแปลงที่ทราบเกิดขึ้นข้อกำหนดจะต้องได้รับการตรวจสอบอย่างน้อยทุก ๆ 3 ปีหรือมากกว่าหากลูกค้าเฉพาะต้องการเพื่อให้แน่ใจว่าพวกเขายังคงทันสมัยและถูกต้อง

			หลักฐานว่าการตรวจสอบเสร็จสมบูรณ์แล้วจำเป็นต้องมีอยู่ สิ่งนี้ควรทำได้โดยการเพิ่มลายเซ็นและวันที่ลงในข้อมูลจำเพาะหรือโดยใช้เมทริกซ์ที่แสดงข้อมูลจำเพาะและวันที่ตรวจทานและผู้ตรวจสอบล่าสุด การควบคุมการแก้ไขและการอนุมัติข้อกำหนดควรวางลงในขั้นตอนการปฏิบัติเอกสาร ขั้นตอนการปฏิบัติควรมีรายละเอียดว่าใครสามารถอนุมัติการแก้ไขได้
10.3.6 การทวนสอบผลิตภัณฑ์และการวิเคราะห์ผล			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ผู้ค้าส่งจะต้องดำเนินการหรือรับเหมาช่วงการตรวจสอบผลิตภัณฑ์และการวิเคราะห์ที่มีความสำคัญเพื่อยืนยันความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพโดยใช้ขั้นตอนการปฏิบัติสิ่งอำนวยความสะดวกและมาตรฐานที่เหมาะสม**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
10.3.6.1	การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ที่เข้ามาเพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนดจะขึ้นอยู่กับความเสี่ยง ประเมิน วิธีการตรวจสอบ, ความถี่ของการตรวจสอบและขั้นตอนการปฏิบัติ จะต้องระบุและจัดทำเอกสาร ซัพพลายเออร์ของวัสดุที่เข้ามาตามความเหมาะสมจะต้องแสดงหลักฐานการรับประกันการรับรอง / การวิเคราะห์ผลการตรวจหรือใบรับรองความสอดคล้อง		ระบบการยอมรับหรือสินค้าเข้าจะต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารที่ต้องตรวจสอบให้เสร็จสมบูรณ์และบันทึกความไม่สอดคล้องใด ๆ การตรวจสอบที่จำเป็นจะขึ้นอยู่กับการประเมินความเสี่ยงก่อนหน้านี้และขั้นตอนการปฏิบัติจะรวมการตรวจสอบอย่างน้อยหนึ่งรายการต่อไปนี้: การตรวจสอบด้วยสายตา (เช่น เพื่อความสะอาด บรรจุภัณฑ์ที่เสียหาย และการรบกวน) การตรวจสอบอุณหภูมิ (โดยเฉพาะผลิตภัณฑ์แช่เย็นและแช่แข็ง) ความถูกต้องของการสั่งซื้อผลิตภัณฑ์, เพื่อให้แน่ใจว่าวัสดุที่ถูกต้อง, เกรดและปริมาณได้รับการส่งมอบ ใบรับรองของความสอดคล้องที่เฉพาะเจาะจงกับการส่งมอบ ใบรับรองการวิเคราะห์เฉพาะสำหรับการส่งมอบ การทดสอบวัตถุดิบที่เฉพาะเจาะจงเพื่อให้แน่ใจว่าสอดคล้องกับข้อกำหนดก่อนที่จะยอมรับหรือใช้ของ ● ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องจัดทำเอกสารที่ได้รับอนุญาตให้ยอมรับวัสดุที่สอดคล้องและปฏิเสธชุดที่ไม่สอดคล้องและการดำเนินการที่จะกระทำ ขั้นตอนการปฏิบัติการยอมรับและข้อกำหนดในการทดสอบหรือการสุ่มตัวอย่างใด ๆ ควรมีอยู่ในพื้นที่รับสินค้าและอาจใช้รูปแบบของเมทริกซ์การยอมรับผลิตภัณฑ์ระบุเกณฑ์การยอมรับสำหรับวัสดุและอัตราการสุ่มตัวอย่าง (ถ้ามี)
10.3.6.2	ในกรณีที่การกล่าวอ้างเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ที่จัดการหรือวัตถุดิบที่ใช้ รวมถึงการพิสูจน์ห่วงโซ่การดูแลและสถานะมั่นใจหรือ 'รักษาตัวตน' ข้อมูลสนับสนุนจะสามารถใช้ได้จากซัพพลายเออร์หรืออิสระในการตรวจสอบการกล่าวอ้าง		ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์อ้างสิทธิ์เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์หรือส่วนผสมการอ้างสิทธิ์เหล่านี้จะต้องได้รับการสนับสนุนจากข้อมูลเพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการอ้างสิทธิ์ ตัวอย่างของการเรียกร้องดังกล่าวรวมถึง:

			การเรียกร้องพันธุ์ (เช่นข้าวบาสมาติเนื้อวัวอเบอร์ดีนแองกัสหรือเค้กปลาค็อด) การเรียกร้องแหล่งกำเนิด (เช่นวานิลลามาดากัสการ์หรือส้มโอฟลอริดา) ห่วงโซ่ของการดูแลหรือสถานะมั่นใจ (เช่น GlobalGAP, รถแทรกเตอร์สีแดง, สภาผู้ดูแลทางทะเล, ปลาทูน่าที่เป็นมิตรกับปลาโลมาหรือน้ำมันปาล์มที่ยั่งยืน) การเรียกร้องที่เก็บรักษาไว้อัตลักษณ์ (เช่นปราศจากสิ่งมีชีวิตดัดแปลงพันธุกรรม) ● สำหรับแผนการรับประกันจำนวนมากเช่น GlobalGAP เป็นไปได้ที่จะตรวจสอบสถานะการประกันของซัพพลายเออร์ (และขอบเขตของผลิตภัณฑ์รวม) ในฐานข้อมูล การพึ่งพาการประกาศจากซัพพลายเออร์เพียงอย่างเดียวจะไม่เพียงพอ ดังนั้นข้อมูลสนับสนุนอาจรวมถึง: หลักฐานการรับรองโครงการที่เกี่ยวข้อง (เช่น GlobalGAP, สภาผู้พิทักษ์ทางทะเลหรือสมาคมดิน) บันทึกแสดงให้เห็นถึงการปฏิบัติตามส่วนผสม (เช่นบันทึกการตรวจสอบย้อนกลับแสดงให้เห็นประเทศต้นกำเนิดอย่างชัดเจน) การทดสอบผลิตภัณฑ์ (เช่นสายพันธุ์เนื้อปริมาณสารก่อภูมิแพ้หรือเนื้อหาทางโภชนาการ) ● ซัพพลายเออร์อาจให้ข้อมูลนี้ (เช่น หลักฐานที่เกี่ยวข้องกับสถานะของส่วนผสมที่ซื้อหรือสถานะการรับรองของซัพพลายเออร์) หรือโดยการตรวจสอบโดยอิสระ (เช่น การทดสอบผลิตภัณฑ์ที่บริษัทจัดไว้)
10.3.6.3	ในกรณีที่ผู้ค้าส่งทำการวิเคราะห์ที่มีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หรือความถูกต้องข้อกฎหมายห้องปฏิบัติการหรือผู้รับเหมาช่วงจะได้รับการรับรองในห้องปฏิบัติการหรือดำเนินการตามข้อกำหนดและหลักการของ ISO 17025		ข้อกำหนดของข้อนี้ใช้กับการทดสอบที่มีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หรือความถูกต้องข้อกฎหมาย ผลลัพธ์จากการทดสอบดังกล่าวจะต้องมีความน่าเชื่อถือและอาจถูกเรียกในศาล บริษัทจำเป็นต้องระบุว่าการทดสอบใดมีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หรือความถูกต้องข้อกฎหมายเช่นการปฏิบัติตามการเรียกร้องฉลากและ / หรือการประกาศ (เช่นการเรียกร้องทางโภชนาการหรือปริมาณแอลกอฮอล์) และการทดสอบการปนเปื้อน (เช่นสารกำจัดสัตว์พาหะหรือ aflatoxins) โปรดทราบว่าแม้ว่าห้องปฏิบัติการเองอาจมีการรับรอง แต่วิธีการทดสอบจริงที่ใช้จะต้องได้รับการรับรองด้วย วิธีการวิเคราะห์ใด ๆ ที่ไม่ได้รับการรับรองต้องการเหตุผลว่าทำไมจึงถูกนำมาใช้ - ตัวอย่างเช่นอาจเป็นวิธีการที่ยังไม่มีการรับรอง ในกรณีที่การทดสอบที่สำคัญดำเนินการโดยห้องปฏิบัติการที่ไม่ได้รับการรับรอง (ไม่ว่าจะทำสัญญาหรือในสถานที่) จะมีการรับประกันสารคดีที่

				เหมาะสมว่าห้องปฏิบัติการกำลังทำงานตามข้อกำหนดและหลักการของ ISO 17025 ซึ่งรวมถึงการยืนยันขั้นตอนการปฏิบัติของห้องปฏิบัติการเพื่อให้เป็นไปตามหลักการทั่วไปต่อไปนี้: ความสามารถของพนักงานและการฝึกอบรม เอกสาร วิธีการทดสอบ - จัดทำเอกสารและเป็นไปตามมาตรฐานที่ยอมรับ อุปกรณ์ - เหมาะสำหรับวัตถุประสงค์และการสอบเทียบอย่างเหมาะสม โปรแกรมการประกันคุณภาพเอกสารรวมถึงการทดสอบแบบจับคู่และการทดสอบแหวน การตรวจสอบภายในของการดำเนินงานของห้องปฏิบัติการ ● ห้องปฏิบัติการในสถานที่คาดว่าจะแสดงให้เห็นว่าพวกเขามีสำเนาของ ISO 17025
10.3.6.4		บุคลากรที่ทำการทดสอบและวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์จะต้องมีคุณสมบัติเหมาะสมและ / หรือผ่านการฝึกอบรมและมีความสามารถในการดำเนินการวิเคราะห์ที่จำเป็น		พนักงานจะได้รับการฝึกอบรมขั้นพื้นฐาน (เพื่อรวมกฎสุขอนามัยของไซต์) เมื่อเหนี่ยวนำหรือขึ้นเครื่อง การฝึกอบรมเฉพาะเกี่ยวกับกิจกรรมที่ดำเนินการอาจเป็นทางการหรืออยู่ภายใต้การควบคุมของผู้ปฏิบัติงานที่มีประสบการณ์ บุคลากรชั่วคราวและคนงานที่รับเหมาช่วงจะได้รับการฝึกอบรมขั้นพื้นฐานเกี่ยวกับข้อกำหนดของไซต์ไม่ว่าจะโดยตรงหรือจากตัวแทนจัดหางาน

โมดูลการขนย้ายต่อเนื่อง

11 ข้อกำหนด Cross-docking

สำหรับวัตถุประสงค์ของมาตรฐานการขนถ่ายสินค้าข้าม หมายถึง กระบวนการขนถ่ายผลิตภัณฑ์จากยานพาหนะที่เข้ามาและการเรียงลำดับการจัดเตรียมและการโหลดผลิตภัณฑ์ไปยังยานพาหนะขาออก ในสถานที่ที่แตกต่างจากสถานที่หลักที่ได้รับการรับรอง ผลิตภัณฑ์ จะไม่ถูกเก็บในที่เก็บอย่างเป็นทางการที่สถานที่ขนย้ายต่อเนื่อง

ในกรณีที่การขนย้ายต่อเนื่องเกิดขึ้นที่ไซต์ที่ได้รับการรับรองกิจกรรมนี้จะอยู่ภายใต้การตรวจสอบการรับรองหลักและโมดูลนี้ไม่สามารถใช้ได้

ในกรณีที่ บริษัท ใช้สำหรับการรับรองโมดูลการขนย้ายต่อเนื่อง สิ่งอำนวยความสะดวกการขนย้ายต่อเนื่องจะต้องอยู่ภายใต้การควบคุมโดยตรง หรือมีความสัมพันธ์ทางกฎหมายหรือตามสัญญา ไซต์ที่ได้รับการรับรองหลักและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องทั้งหมดจากมาตรฐาน (ส่วนที่ 1-9) จะต้องปฏิบัติตามนอกเหนือ จากข้อกำหนดที่ระบุไว้ในโมดูลนี้

โพรโทคอลการตรวจสอบสำหรับโมดูลการขนย้ายต่อเนื่องถูกอธิบายไว้ในส่วนที่ 3 ส่วนที่ 1.6

เครือข่ายการกระจายสินค้า รวมถึงเครือข่ายไปรษณีย์ ผู้ให้บริการจัดส่ง และแท่นวางสินค้า หรือการดำเนินการชนิดน้อยกว่าปริมาณงาน จะถูกแยกออกจากขอบเขตของโมดูลนี้ ในทำนองเดียวกันการบรรจุใหม่ การติดฉลากหรือการดำเนินการบรรจุรองอื่น ๆ (ในผลิตภัณฑ์ที่บรรจุ) จะไม่ครอบคลุมภายใต้ขอบเขตของโมดูลนี้

11.1 ไซต์ที่ได้รับการรับรอง			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ไซต์ที่ได้รับการรับรองหลัก จะสามารถแสดงให้เห็นถึงการควบคุมอย่างเป็นทางการเกี่ยวกับการเคลื่อนไหวของผลิตภัณฑ์ผ่านสิ่งอำนวยความสะดวกการขนย้ายต่อเนื่อง**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
11.1.1	ไซต์ที่ได้รับการรับรองหลัก จะต้องจัดการและรักษาปฏิสัมพันธ์กับสิ่งอำนวยความสะดวกการขนย้ายต่อเนื่อง cross-docking สำหรับกิจกรรมผลิตภัณฑ์ และกระบวนการ / ขั้นตอนการปฏิบัติกระบวนการที่เกี่ยวข้องกับขอบเขตของการรับรอง		ไซต์ที่ได้รับการรับรองหลักต้องมีกลไกในการสื่อสารกับสถานที่ขนย้ายต่อเนื่อง รวมถึงรายละเอียดของผู้ที่จำเป็นต้องได้รับแจ้งและเวลาความรับผิดชอบจะต้องกำหนดไว้สำหรับประเด็นสำคัญของระบบการจัดการความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์รวมถึง (ตัวอย่างเช่น) การตัดสินใจเกี่ยวกับการดำเนินการแก้ไขผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกันการเปิดตัวผลิตภัณฑ์การควบคุมเอกสารและการร้องเรียนของลูกค้า บริษัทยังต้องเก็บหลักฐานว่าสถานที่ขนย้ายต่อเนื่องได้สื่อสารข้อมูลที่เหมาะสมกลับไปยังไซต์ที่ได้รับการรับรองหลักเมื่อมีปัญหาที่อาจมีผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพ
11.1.2	ไซต์ที่ได้รับการรับรองหลักจะมีการควบคุมระบบการจัดการความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์อย่างเป็นทางการของสิ่งอำนวยความสะดวก การขนย้ายต่อเนื่อง cross-docking ทั้งหมด และจะรับผิดชอบในการออกบำรุงรักษาและตามความเหมาะสมการรักษาเอกสารที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมการขนย้ายต่อเนื่อง		หลักการพื้นฐานคือการแสดงให้เห็นว่าอันตรายที่อาจเกิดขึ้นได้รับการประเมินว่าการควบคุมที่ใช้นั้นเป็นธรรมและพวกเขาจะยืนหยัดเพื่อความท้าทายที่แข็งแกร่งโดยผู้สอบบัญชี ต้องพิจารณาสถานที่ขนย้ายต่อเนื่องพร้อมกับการศึกษา HARA หรือ HACCP ของไซต์ที่ได้รับการรับรองหลัก (ตามข้อ 2.5) โดยรวมถึงสถานที่ขนย้ายต่อเนื่องภายในแผน HARA หรือ HACCP ของไซต์ที่ได้รับการรับรองหลักหรือถือว่าเป็นการศึกษาแยกต่างหากสิ่งนี้จะช่วยให้ไซต์สามารถระบุความเสี่ยงเพิ่มเติมใด ๆ ที่จำเป็นต้องจัดการโดยเฉพาะโดยสถานที่ขนย้ายต่อเนื่องและสำหรับไซต์ที่ได้รับการรับรองหลักเพื่อกำหนดนโยบายและขั้นตอนการปฏิบัติในการลดความเสี่ยงเหล่านั้นจึงแสดงให้เห็นถึงการควบคุมที่เชื่อถือได้เหนือสถานที่ขนย้ายต่อเนื่อง โปรดทราบว่าการทบทวนแผน HARA หรือ HACCP จะต้องรวมอยู่ในกระบวนการตรวจสอบการจัดการสำหรับไซต์ที่ได้รับการรับรองหลัก (ข้อ 1.2.2) นโยบายและกระบวนการทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับการศึกษา HARA หรือ HACCP ที่จำเป็นสำหรับการดำเนินงานของสถานที่ขนย้ายต่อเนื่องจะต้องเกี่ยวข้องและรวมอยู่ในโปรแกรมการตรวจสอบภายใน (ข้อ 11.1.3) นโยบายและขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องออกปรับปรุงและเก็บไว้ตามความเหมาะสมโดยไซต์ที่ได้รับการรับรองหลัก ในกรณีที่สิ่งอำนวยความสะดวกการขนย้ายต่อเนื่องเก็บรักษาเอกสารที่เกี่ยวข้อง

11.1.3	ต้องมีโปรแกรมการตรวจสอบภายในสำหรับสิ่งอำนวยความสะดวกการขนย้ายต่อเนื่อง cross-docking ทั้งหมดภายใต้การควบคุมของไซต์ ที่ได้รับการรับรองหลัก วิธีการตามความเสี่ยงจะต้องดำเนินการตามผลิตภัณฑ์ที่จัดการและกิจกรรมที่ดำเนินการ อย่างไรก็ตามสิ่งอำนวยความสะดวกทั้งหมดจะต้องได้รับการตรวจสอบอย่างน้อยทุกปี		บทบาทของโปรแกรมการตรวจสอบภายในสำหรับสิ่งอำนวยความสะดวกการขนย้ายต่อเนื่องเป็นหลักสำหรับไซต์ที่ได้รับการรับรองหลักเพื่อรักษาความมั่นใจอย่างต่อเนื่องว่าสิ่งอำนวยความสะดวกการขนย้ายต่อเนื่องกำลังทำตามขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นลายลักษณ์อักษรและวิธีการทำงานตามที่กำหนดไว้ในระบบการจัดการความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์เพื่อลดความเสี่ยงที่ระบุภายในการดำเนินงานของพวกเขา ขอบเขตของการตรวจสอบภายในจะต้องขึ้นอยู่กับผลิตภัณฑ์ที่จัดการและกิจกรรมที่ดำเนินการ ทุกด้านของระบบความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ (รวมถึงโปรแกรม HARA หรือ HACCP โปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้นนโยบายเอกสาร สุขอนามัยการดำเนินงาน ฯลฯ) ที่ใช้บังคับกับการดำเนินการเทียบต่อเนื่องจะต้องได้รับการตรวจสอบอย่างน้อยทุกปีหรือที่ความถี่ขึ้นอยู่กับความเสี่ยงที่มีอยู่ในแต่ละส่วนของมาตรฐาน (ส่วนที่ 1-9 และ 11) ตัวอย่างเช่นไซต์ควรตระหนักถึงผลที่ตามมาจากการไม่ปฏิบัติตามระบบของตัวเองซึ่งอาจนำไปสู่อันตรายที่ไม่ถูกระบุในเวลาที่เหมาะสม ความถี่ในการตรวจสอบอาจได้รับอิทธิพลจากปัญหาที่ทราบภายใน บริษัท หรือแนวทางปฏิบัติที่ดีที่สุด ดังนั้นไซต์จะต้องมีกำหนดการหรือโปรแกรมการตรวจสอบภายในเพื่อให้แน่ใจว่าแต่ละส่วนของกระบวนการเอกสารหรือการดำเนินงานมีกำหนดสำหรับวันตรวจสอบที่กำหนดไว้ล่วงหน้าตลอดทั้งปี สำหรับข้อมูลเพิ่มเติม ให้ดูส่วนที่ 3.2
11.1.4	รายงานการตรวจสอบภายในจะต้องได้รับการตรวจสอบโดยไซต์หลัก ซึ่งรวมถึง การจัดการใด ๆ กับความไม่สอดคล้องที่เกิดขึ้น		นอกเหนือจากการตรวจสอบภายในที่เกิดขึ้นจริงเป็นสิ่งสำคัญที่รายงานที่เหมาะสมจะเสร็จสมบูรณ์และการดำเนินการที่ตกลงกันและตรวจสอบ ผลการตรวจสอบจะต้องได้รับการบันทึกไว้อย่างชัดเจนระบุสิ่งที่ได้รับการตรวจสอบ รายงานต้องแสดงหลักฐานความสอดคล้องและไม่สอดคล้องโดยมีหลักฐานสนับสนุนวัตถุประสงค์ (เช่น เอกสารหรือการดำเนินการใดที่สังเกตได้) ความรับผิดชอบสำหรับการดำเนินการแก้ไขต้องได้รับการบันทึกไว้ (เช่น โดยการบันทึกบนแผ่นงานบันทึกการตรวจสอบ) ในกรณีที่มีการระบุความไม่สอดคล้องต้องตรวจสอบการดำเนินการแก้ไขอย่างมีประสิทธิภาพ การปฏิบัติที่ดีคือเพื่อให้แน่ใจว่าสมาชิกที่ได้รับการเสนอชื่อของพนักงานที่มีอำนาจที่เหมาะสมตรวจสอบว่าการดำเนินการได้ดำเนินการภายในระยะเวลาที่ตกลงกันไว้และสิ่งนี้ได้แก้ไขปัญหาอย่างเพียงพอเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ พนักงานที่ได้รับการเสนอชื่อไม่ควรเป็นผู้รับผิดชอบในการดำเนินการให้เสร็จสิ้น เป็นการดีที่ควรจะเป็นผู้สอบบัญชีเดิม

			ควรใช้เครื่องมือวิเคราะห์สาเหตุหลักเพื่อระบุการดำเนินการป้องกันที่เหมาะสม เช่น การกระทำที่จะป้องกันการเกิดซ้ำของความไม่สอดคล้อง การปฏิบัติที่ดีคือการพิจารณาไม่เพียง แต่พื้นที่หรือกิจกรรมที่เกิดการไม่ปฏิบัติตาม แต่ยังไม่ว่าความไม่สอดคล้องอาจเกิดขึ้นที่อื่นในไซต์หรือภายในขั้นตอนการปฏิบัติของมัน
11.2 ความสามารถในการติดตามและความสมดุลมวล (mass balance)			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**สิ่งอำนวยความสะดวกการขนย้ายต่อเนื่อง cross-docking จะสามารถติดตามการเคลื่อนไหวของผลิตภัณฑ์ผ่านการดำเนินงาน รวมถึงการนำกลับใด ๆ และในทางกลับกัน**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
11.2.1	สิ่งอำนวยความสะดวก จะต้องรักษาระบบตรวจสอบย้อนกลับสำหรับผลิตภัณฑ์ทุกชุดที่ขนย้ายต่อเนื่อง cross-docked รวมถึงข้อมูลยานพาหนะและการส่งคืนใด ๆ		จำเป็นต้องสร้างระบบตรวจสอบย้อนกลับในทุกขั้นตอนการปฏิบัติของการดำเนินงานโดยระบุว่าได้รับยานพาหนะและไซต์ใดและผลิตภัณฑ์ขาเข้าที่ได้รับและลูกค้าและยานพาหนะใดที่ผลิตภัณฑ์ขาออกได้รับรวมถึงผลตอบแทนใด ๆ
11.2.2	สิ่งอำนวยความสะดวกจะต้องทดสอบระบบตรวจสอบย้อนกลับ ในช่วงของกลุ่มผลิตภัณฑ์ เพื่อให้แน่ใจว่าสามารถตรวจสอบการสอบย้อนกลับได้ ตั้งแต่การสั่งซื้อจนถึงการจัดส่งให้กับลูกค้า และในทางกลับกัน รวมถึงการตรวจสอบปริมาณ / การทดสอบความสมดุลโดยรวม การทดสอบการตรวจสอบย้อนกลับจะต้องรวมถึงสรุปเอกสารที่จะอ้างอิงในระหว่างการทดสอบและแสดงการเชื่อมโยงระหว่างกันอย่างชัดเจน		โปรดทราบว่ามาตรฐานต้องการการตรวจสอบย้อนกลับไปข้างหน้าและย้อนกลับตลอดการดำเนินการ ซึ่งหมายความว่าสิ่งอำนวยความสะดวกควรทราบว่าผลิตภัณฑ์มาจากที่ใดและจัดส่งถึงใครและในทางกลับกัน (เช่นระบบควรทดสอบทั้งสองทิศทาง)
11.2.3	การทดสอบจะเกิดขึ้นที่ความถี่ที่กำหนดไว้ล่วงหน้าอย่างน้อยทุกปี และผลลัพธ์จะถูกเก็บไว้เพื่อตรวจสอบ การตรวจสอบย้อนกลับจะต้องทำภายใน 4 ชั่วโมงหลังจากการแจ้งเตือน		ระบบตรวจสอบย้อนกลับของสิ่งอำนวยความสะดวกจะต้องทดสอบอย่างน้อยทุกปีหรือบ่อยขึ้นหากต้องการโดยไซต์ที่ได้รับการรับรองหลัก การทดสอบความสามารถในการตรวจสอบย้อนกลับจะต้องหมดเวลาและตรวจสอบย้อนกลับได้อย่างเต็มที่ภายใน 4 ชั่วโมง นี่คือการสะท้อนความจำเป็นในการตรวจสอบย้อนกลับอย่างรวดเร็วในกรณีที่มีการเรียกคืน ในกรณีที่การตรวจสอบย้อนกลับใช้เวลานานกว่า 4 ชั่วโมงควรตรวจสอบการดึงข้อมูลซ้ำเพื่อระบุการปรับปรุง
11.3 การจัดการผลิตภัณฑ์และการนำกลับ			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**สิ่งอำนวยความสะดวกการขนย้ายต่อเนื่อง** cross-docking **จะต้องดำเนินการตามขั้นตอนการปฏิบัติและ / หรือคำแนะนำในการทำงานเพื่อให้แน่ใจว่าการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยและถูกกฎหมายอย่างสม่ำเสมอด้วยลักษณะคุณภาพที่ต้องการตามแผน HARA หรือ HACCP**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
11.3.1	ข้อกำหนดกระบวนการที่จัดทำเป็นเอกสาร และ / หรือคำแนะนำในการทำงาน จะพร้อมใช้งานสำหรับขั้นตอนการปฏิบัติกระบวนการที่สำคัญ ที่เกี่ยวข้องกับการจัดการ		กิจกรรมการจัดการผลิตภัณฑ์และการขนส่งที่เสร็จสมบูรณ์ที่สถานที่ขนย้ายต่อเนื่องจะต้องสอดคล้องกับแผน HARA หรือ HACCP ตามที่ระบุและพัฒนา

		ผลิตภัณฑ์ (รวมถึงในระหว่างการขนส่ง) เพื่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความถูกต้อง ข้อกฎหมายและคุณภาพ ข้อกำหนดกระบวนการและ / หรือคำแนะนำในการทำงาน (ตามความเหมาะสม) จะรวมถึง: • ข้อกำหนดการจัดการพิเศษสำหรับผลิตภัณฑ์ที่เข้ากันไม่ได้ • ข้อ จำกัด ในการโหลดแบบผสม • ข้อ จำกัด อุณหภูมิและข้อกำหนดการจัดการสำหรับผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิ • เกณฑ์ความเสียหาย/การปฏิเสธ • ข้อกำหนดเบื้องต้นเพิ่มเติมหรือจุดควบคุมที่ระบุไว้ในแผน HARA หรือ HACCP ข้อกำหนดกระบวนการและ / หรือคำแนะนำในการทำงานจะต้องเข้าใจและมีไว้สำหรับพนักงานที่เกี่ยวข้อง		โดยไซต์ที่ได้รับการรับรองหลัก (ข้อ 11.1.2) เพื่อป้องกันการแนะนำอันตราย ข้อกำหนดกระบวนการ ขั้นตอนการปฏิบัติ หรือคำแนะนำในการทำงานที่จัดทำเป็นเอกสารต้องพร้อมใช้งานสำหรับขั้นตอนการปฏิบัติสำคัญทั้งหมดของการดำเนินการขนย้ายต่อเนื่อง เอกสารเหล่านี้จะต้องพร้อมให้พนักงานในพื้นที่ที่มีการดำเนินการกิจกรรมและพนักงานจะต้องได้รับการฝึกอบรมในคำแนะนำการทำงานที่เกี่ยวข้องกับบทบาทของพวกเขา (ส่วนที่ 8.1) ข้อมูลจำเพาะของกระบวนการต้องสะท้อนถึงเกณฑ์ที่ระบุไว้ในข้อกำหนดของไซต์หลักอย่างถูกต้อง ข้อกำหนดเหล่านี้จะต้องออกหรืออนุมัติโดยไซต์หลักและบันทึกการอนุมัติที่รักษาไว้ เอกสารอาจรวมถึง (ตามความเหมาะสม): เกณฑ์ที่มีผลต่อคุณภาพผลิตภัณฑ์หรือพารามิเตอร์ความปลอดภัย (เช่น อายุการเก็บรักษาหรือสภาพการเก็บรักษา) และต้องรวมถึงช่วงที่ยอมรับได้ของแต่ละพารามิเตอร์ ความถี่ของการตรวจสอบ ความรับผิดชอบ และการดำเนินการที่จะกระทำเมื่อมีการระบุปัญหา ● ข้อกำหนดการถ่ายภาพอย่างง่ายรวมถึงระดับเป้าหมายขั้นต่ำสำหรับพารามิเตอร์อาจเพียงพอ เอกสารเหล่านี้จะต้องพร้อมใช้งานสำหรับพนักงานในพื้นที่ที่ดำเนินการกิจกรรม
11.3.2		ขั้นตอนการปฏิบัติการคืนสินค้า จะต้องได้รับการบันทึกและทำความเข้าใจโดยพนักงานที่เกี่ยวข้อง รวมถึงผู้ขับขี่ สิ่งอำนวยความสะดวกจะตรวจสอบผลิตภัณฑ์ที่ส่งคืนทั้งหมดเพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ใด ๆ ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดได้รับการจัดการอย่างมีประสิทธิภาพเพื่อป้องกันการปล่อยโดยไม่ได้รับอนุญาต		ขั้นตอนการปฏิบัติการยอมรับผลิตภัณฑ์ที่จัดทำเอกสารสำหรับการส่งคืนผลิตภัณฑ์ต้องระบุเช็คที่จะต้องทำ ขั้นตอนการปฏิบัตินี้อาจเป็นส่วนหนึ่งของระบบการรับสินค้า ขั้นตอนการปฏิบัติการยอมรับสำหรับการส่งคืนผลิตภัณฑ์อาจรวมถึง: การตรวจสอบด้วยสายตา การทดสอบทางเคมีจุลชีววิทยาหรือสารก่อภูมิแพ้ ข้อกำหนดการถือครอง/นำออกใช้สำหรับวัสดุเฉพาะ (เช่น เพื่อให้สามารถทดสอบเพิ่มเติมหรือตรวจสอบการประกันคุณภาพได้) ● ข้อกำหนด (ทั้งวิธีการยอมรับและความถี่ของการตรวจสอบหรือการทดสอบใด ๆ) จะต้องขึ้นอยู่กับการประเมินความเสี่ยงของผลิตภัณฑ์และกระบวนการ ตัวอย่างเช่นผลิตภัณฑ์กระป๋องอาจถูกตรวจสอบความเสียหายในขณะที่ผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิหากได้รับการยอมรับอาจต้องผ่านการตรวจสอบอุณหภูมิเพิ่มเติมและหลักฐานการบำรุงรักษาในห่วงโซ่เย็น ขั้นตอนการปฏิบัติการยอมรับจะต้องจัดทำเอกสารผลตอบแทนใด ๆ บุคคลที่ได้รับอนุญาตให้ยอมรับผลตอบแทนและปฏิเสธ

11.3.3	ข้อมูลเกี่ยวกับการรับคืนของผลิตภัณฑ์จะถูกใช้เพื่อวิเคราะห์แนวโน้มที่สำคัญและหากเป็นไปได้ให้เริ่มต้นการดำเนินการป้องกันเพื่อลดปัญหาความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์และดำเนินการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องเพื่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความถูกต้อง ข้อกฎหมายและคุณภาพ		ต้องวิเคราะห์ข้อมูลการคืนสินค้าเพื่อระบุแนวโน้ม การวิเคราะห์สาเหตุหลักควรดำเนินการในกรณีที่มีหลักฐานของแนวโน้มที่เกิดขึ้นใหม่หรือการร้องเรียนที่ร้ายแรงที่เกี่ยวข้องกับการส่งคืนผลิตภัณฑ์ ทั้งนี้เพื่อช่วยให้มั่นใจถึงปัญหาและการปรับปรุงที่เกิดขึ้นเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำเท่าที่สามารถปฏิบัติได้ การวิเคราะห์แนวโน้มอาจแสดงให้เห็นว่าการร้องเรียนบางอย่างเกี่ยวข้องกับการละเมิดลูกค้าของผลิตภัณฑ์ (เช่นไม่จัดการผลิตภัณฑ์ภายในช่วงอุณหภูมิที่ต้องการหลังจากการส่งมอบ) การวิเคราะห์สาเหตุหลักของการร้องเรียนเหล่านี้ควรดำเนินการเพื่อตรวจสอบว่า บริษัท สามารถจัดการสาเหตุพื้นฐานหรือไม่ ตัวอย่างเช่นผู้ขับขี่สามารถตรวจสอบอุณหภูมิเพิ่มเติมที่จุดส่งมอบเพื่อแสดงให้เห็นว่าปัญหาการละเมิดอุณหภูมิอาจเกิดจากการปฏิบัติที่ไม่ถูกต้องในตอนท้ายของลูกค้า
11.4 การควบคุมสภาวะแวดล้อม			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ในกรณีที่สภาพแวดล้อม (เช่น อุณหภูมิหรือบรรยากาศที่ควบคุม) มีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความถูกต้อง ข้อกฎหมายและคุณภาพ ในระหว่างการจัดการและการขนส่ง จะต้องควบคุมตรวจสอบบันทึกและทวนสอบอย่างเพียงพอ**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
11.4.1 X	พารามิเตอร์กระบวนการที่สำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์จะต้องได้รับการตรวจสอบควบคุมอย่างเพียงพอ ตรวจสอบที่ความถี่ที่เหมาะสมและบันทึกเพื่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความถูกต้อง ข้อกฎหมายและคุณภาพตลอดเวลา สิ่งเหล่านี้จะรวมถึง (ตามความเหมาะสม): • การจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิและการถ่ายโอนระหว่างพื้นที่ควบคุมอุณหภูมิและบริเวณโดยรอบ • การกำหนดเวลาของการจำกัดผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิก่อนที่จะโหลด • การควบคุมการแบ่งแยก (รวมถึงบนยานพาหนะ) • การจัดการความล่าช้าที่ไม่คาดฝัน • ผลกระทบของการเปลี่ยนแปลงในท้องถิ่น (เช่น อุณหภูมิ การควบแน่นความชื้น) ข้อ จำกัด ของเกณฑ์ที่ยอมรับได้และยอมรับไม่ได้จะต้องกำหนดอย่างชัดเจนและขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อสร้างสถานะความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์เพื่อกำหนดสิ่งที่ควรดำเนินการ		ไซต์ที่ได้รับการรับรองหลักจะต้องระบุสร้างและใช้การควบคุมข้ามจุดที่ระบุไว้ในข้อกำหนดเพื่อให้ไม่มีผลิตภัณฑ์ใช้เวลามากเกินไปในสภาพที่เหมาะสมย่อยที่จุดใด ๆ ที่สถานที่ขนย้ายต่อเนื่องข้อ จำกัด จะต้องขึ้นอยู่กับความเสี่ยงและในกรณีที่ผลลัพธ์อยู่นอกเหนือขีด จำกัด ที่ยอมรับได้ ขั้นตอนการปฏิบัติของไซต์ควรตรวจสอบให้แน่ใจว่าผลที่ตามมาไม่เป็นอันตรายต่อความสมบูรณ์และความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ เกณฑ์จะต้องอนุญาตให้มีการแทรกแซงก่อนที่ขีด จำกัด ที่สำคัญเพื่อความปลอดภัยจะเป็นอันตราย (เช่นอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์จะต้องไม่เกินขีด จำกัด ที่กำหนดไว้เพื่อความปลอดภัยความถูกต้อง ข้อกฎหมายหรือคุณภาพของผลิตภัณฑ์) และสิ่งนี้ควรได้รับการสื่อสารเชิงรุกกับพนักงานที่เกี่ยวข้อง ข้อ จำกัด ที่กำหนดไว้สำหรับการจัดการผลิตภัณฑ์ออกจากสภาพแวดล้อมของห่วงโซ่เย็นจะเป็นไปตามหลักการทางวิทยาศาสตร์ ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องได้รับการตรวจสอบเพื่อยืนยันว่าขีด จำกัด ที่ระบุสามารถบรรลุระดับการควบคุมที่ต้องการอย่างสม่ำเสมอ ต้องรักษาเรกคอร์ดของการตรวจสอบความถูกต้อง •

โมดูลอีคอมเมิร์ซ			
ข้อกำหนด 12 E-commerce			
	เพื่อวัตถุประสงค์มาตรฐานอีคอมเมิร์ซ หมายถึง บริษัท ที่ขายสินค้าสำเร็จรูปหรือผลิตภัณฑ์ออนไลน์ให้กับธุรกิจอื่น ๆ และ / หรือผู้บริโภคขั้นสุดท้าย โมดูลนี้สามารถนำไปใช้กับ บริษัท ที่มีสถานที่จัดเก็บภายใต้การควบคุมโดยตรงของพวกเขาและที่ผลิตภัณฑ์ (ในขอบเขตของมาตรฐาน) จะได้รับเรียงลำดับบรรจุในการสั่งซื้อและจัดส่งไปยังธุรกิจของลูกค้าหรือโดยตรงกับผู้บริโภค กิจกรรมการขายออนไลน์ไม่ได้อยู่ในขอบเขตของโมดูล ในกรณีที่ บริษัท ใช้สำหรับการรับรองกับโมดูลอีคอมเมิร์ซข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องทั้งหมดจากมาตรฐาน (ส่วนที่ 1-9) จะต้องปฏิบัติตามนอกเหนือจากข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องที่ระบุไว้ในโมดูลนี้ ในกรณีที่ บริษัท ซื้อผลิตภัณฑ์สำหรับการขายต่อซึ่งอยู่ภายใต้โมดูลขายส่ง (ส่วนที่ 10) และตั้งใจจะใช้ผลิตภัณฑ์สำหรับกิจกรรมอีคอมเมิร์ซไซต์จะต้องมีส่วนที่ 10 ภายในขอบเขตของการรับรอง ในกรณีที่การบรรจุใหม่การติดฉลากหรือการดำเนินการบรรจุรองอื่น ๆ (บนผลิตภัณฑ์ที่บรรจุ) เสร็จสมบูรณ์ไซต์ที่ได้รับการรับรองหลักจะต้องมีส่วนที่ 15 ของโมดูลบริการตามสัญญาภายในขอบเขตของการรับรอง แม้ว่าการรับรองโมดูลนี้เป็นความสมัครใจซึ่ง บริษัท จัดการการดำเนินงานอีคอมเมิร์ซและตัดสินใจที่จะแยกกิจกรรมเหล่านี้ออกจากขอบเขตของการรับรองนี้จะเป็นการยกเว้นที่ระบุไว้ในใบรับรองและรายงาน โปรดทราบว่าเครือข่ายการกระจายรวมถึงเครือข่ายไปรษณีย์ผู้ให้บริการจัดส่งและพาเลทหรือการดำเนินงานประเภทน้อยกว่าโหลดจะรวมอยู่ในขอบเขตของโมดูลนี้ แต่การบังคับใช้จะ จำกัด อยู่ที่สถานที่สุดท้ายของการดำเนินการจัดส่งเท่านั้น		
12.1 ความมุ่งมั่นของฝ่ายบริหาร			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ผู้บริหารระดับสูงของไซต์จะแสดงให้เห็นว่าพวกเขามุ่งมั่นอย่างเต็มที่ในการดำเนินการตามข้อกำหนดของโมดูลนี้ซึ่งมีความสำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพ**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
12.1.1	บริษัทจะตระหนักถึงกฎหมายและแนวทางปฏิบัติที่เกี่ยวข้องกับการส่งมอบผลิตภัณฑ์ที่สั่งซื้อผ่านทางอินเทอร์เน็ตอย่างปลอดภัย (รวมถึงอีคอมเมิร์ซ) ให้กับลูกค้าในประเทศที่ขายผลิตภัณฑ์และในประเทศที่จะส่งมอบผลิตภัณฑ์		เนื่องจากอีคอมเมิร์ซมีการพัฒนาอย่างรวดเร็ว บริษัท จำเป็นต้องแสดงให้เห็นว่าสามารถเข้าถึงได้อย่างง่ายดายทั้งโดยตรงหรือผ่านบุคคลที่สามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมอีคอมเมิร์ซในประเทศรัฐหรือดินแดนที่ผลิตภัณฑ์ถูกส่งไปยังที่ที่ขายให้กับผู้บริโภคที่ดีที่สุด ในสหราชอาณาจักรมีกฎระเบียบอีคอมเมิร์ซ 2002 กิจกรรมเพื่อให้บรรลุการรับรู้นี้อาจรวมถึง: การเป็นสมาชิกของสมาคมการค้าที่ให้บริการนี้ การสมัครสมาชิกกับผู้ให้บริการที่จัดหาการปรับปรุงทางกฎหมาย ความช่วยเหลือจากเจ้าหน้าที่ของรัฐหรือสำนักงานบังคับใช้ในท้องถิ่น การตรวจสอบไซต์ที่ระบุเป็นประจำซึ่งครอบคลุมกฎหมายและมาตรฐาน

bsi.

12.2 ข้อตกลงตามสัญญาของลูกค้า			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	ผู้บริหารระดับสูงของไซต์จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่ากระบวนการอยู่ในสถานที่เพื่อกำหนดความคาดหวังของลูกค้ากำหนดข้อกำหนดข้อกฎหมายในประเทศที่ขายและประเทศที่ส่งมอบและตรวจสอบให้แน่ใจว่าข้อกำหนดเหล่านี้เข้าใจและดำเนินการอย่างเต็มที่โดยบุคลากรที่เกี่ยวข้อง		
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความ คิด เห็น
12.2.1	สัญญาหรือข้อตกลงอย่างเป็นทางการจะมีอยู่ระหว่าง บริษัทและลูกค้า ซึ่งกำหนดความคาดหวังในการให้บริการอย่างชัดเจนและตรวจสอบให้แน่ใจว่าความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับบริการได้รับการแก้ไขแล้ว ข้อมูลเหล่านี้จะรวมถึงข้อมูลเกี่ยวกับ (ตามความเหมาะสม): • ระยะเวลาการจัดส่ง • คำแนะนำการจัดการผลิตภัณฑ์เฉพาะ • ตัวเลือกการเปลี่ยนแปลง/การยกเลิก • นโยบายทดแทน • นโยบายการคืนสินค้า • รายละเอียดการติดต่อ		กระบวนการสั่งซื้อออนไลน์เป็นรูปแบบที่พบบ่อยที่สุดของสัญญาที่ทำระหว่างผู้ขายและผู้บริโภค ไซต์จะต้องจัดหาข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับสัญญาให้กับผู้บริโภครวมถึงผู้ขายจะยื่นสัญญาอิเล็กทรอนิกส์หรือไม่และผู้บริโภคสามารถเข้าถึงได้หรือไม่ ควรทำสัญญาอิเล็กทรอนิกส์ออนไลน์ เมื่อสั่งซื้อแล้วการยืนยันคำสั่งซื้อและข้อมูลที่เกี่ยวข้องทั้งหมดรวมถึงระยะเวลาการจัดส่งคำแนะนำการจัดการผลิตภัณฑ์เฉพาะตัวเลือกการเปลี่ยนแปลง / การยกเลิกนโยบายการทดแทนนโยบายการคืนสินค้าและรายละเอียดการติดต่อสำหรับการร้องเรียนควรพร้อมใช้งานสำหรับผู้บริโภค
12.2.2	ในกรณีที่ข้อมูลผลิตภัณฑ์ถูกแสดงทางออนไลน์ บริษัทจะมีขั้นตอนการปฏิบัติเป็นเอกสาร เพื่อตรวจสอบความถูกต้องและถูกกฎหมายของข้อมูลผลิตภัณฑ์ ณ จุดแสดง สิ่งเหล่านี้จะรวมถึงตามความเหมาะสม: • ข้อมูลการติดฉลาก • ข้อมูลสารก่อภูมิแพ้ • การปฏิบัติตามข้อกำหนดองค์ประกอบทางกฎหมายที่เกี่ยวข้อง • สอดคล้องกับความต้องการปริมาณหรือปริมาตรของ ในกรณีที่ผู้ให้บริการภายนอกดำเนินการความรับผิดชอบดังกล่าวให้ระบุไว้อย่างชัดเจนในสัญญาการบริการตามที่ระบุไว้ในข้อ 3.5.1.2		ขั้นตอนการปฏิบัติของไซต์จะต้องรวมถึงการตรวจสอบความถูกต้องข้อกฎหมายของข้อมูลการติดฉลากที่แสดงออนไลน์เพื่อแสดงการปฏิบัติตามซึ่งรวมถึงการตรวจสอบข้อมูลส่วนผสมและสารก่อภูมิแพ้ตามข้อมูลจำเพาะของส่วนผสมหรือฉลากบนแพ็คที่มีอยู่ ข้อกำหนดทางกฎหมายที่เหมาะสมในประเทศ (หรือประเทศ) ที่จะใช้ผลิตภัณฑ์จะต้องได้รับการพิจารณา (ข้อ 12.1.1) ในกรณีที่มีความเชี่ยวชาญภายนอกในการพัฒนาและจัดการข้อมูลออนไลน์ไซต์จะต้องแสดงความเป็นเจ้าของโดยการตรวจสอบข้อมูลนี้ นอกจากนี้ไซต์ต้องมีกระบวนการเพื่อให้แน่ใจว่าไซต์ยังคงทันสมัยด้วยการเปลี่ยนแปลงป้ายชื่อ เพื่อให้ข้อมูลล่าสุดพร้อมใช้งาน ณ จุดแสดงตลอดเวลา ในระหว่างการตรวจสอบผู้ตรวจสอบ BRCGS จะประเมินกระบวนการของไซต์เพื่อให้มั่นใจในความถูกต้องของข้อมูลการติดฉลากที่แสดง
12.3 การตรวจสอบย้อนกลับและความสมดุลของมวล			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	ไซต์จะสามารถติดตามสินค้าที่ขายออนไลน์ผ่านการรับคำสั่งซื้อการหยิบบรรจุภัณฑ์การจัดจำหน่ายและการจัดส่งให้กับลูกค้ารวมถึงการส่งคืนใด ๆ และในทางกลับกัน		
ข้อ	ข้อกำหนด	สอดคล้อง	ความ คิด เห็น
12.3.1	ไซต์จะทดสอบระบบตรวจสอบย้อนกลับในช่วงของกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ขายออนไลน์เพื่อให้แน่ใจว่าสามารถตรวจสอบการตรวจสอบย้อนกลับได้จากการสั่งซื้อของลูกค้าจนถึงการจัดส่งให้กับลูกค้าและในทางกลับกัน รวมถึงการตรวจสอบปริมาณ / การทดสอบความสมดุลโดยรวม การทดสอบการ		ระบบตรวจสอบย้อนกลับจะต้องจัดตั้งขึ้นในช่วงของกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ขายออนไลน์เพื่อให้แน่ใจว่าสามารถตรวจสอบการตรวจสอบย้อนกลับได้จากการสั่งซื้อของลูกค้าจนถึงการจัดส่งให้กับลูกค้าและในทางกลับกันรวมถึงการส่งคืนใด ๆ โปรด

	ตรวจสอบย้อนกลับจะต้องรวมถึงสรุปเอกสารที่จะอ้างอิงในระหว่างการทดสอบและแสดงการเชื่อมโยงระหว่างกันอย่างชัดเจน		ทราบว่ามาตรฐานต้องการการตรวจสอบย้อนกลับไปข้างหน้าและย้อนกลับตลอดการดำเนินการ ซึ่งหมายความว่าสิ่งอำนวยความสะดวกควรทราบว่าผลิตภัณฑ์มาจากไหนและใครถูกส่งและในทางกลับกัน (เช่นระบบควรทดสอบทั้งสองทิศทาง) แม้ว่าการทดสอบการตรวจสอบย้อนกลับจะเสร็จสมบูรณ์เป็นส่วนขยายของแบบฝึกหัดการตรวจสอบย้อนกลับสำหรับไซต์ที่ได้รับการรับรองหลัก (ส่วนที่ 3.6) ซึ่งมีความแตกต่างอย่างมีนัยสำคัญหรือความท้าทายด้านการตรวจสอบย้อนกลับเฉพาะที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์หรือกลุ่มผลิตภัณฑ์ซึ่งจำเป็นต้องมีการทดสอบเพิ่มเติมของแต่ละผลิตภัณฑ์หรือกลุ่มผลิตภัณฑ์เพื่อให้แน่ใจว่ามีประสิทธิภาพของการตรวจสอบย้อนกลับผ่านกระบวนการหรือกิจกรรมที่แตกต่างกัน การทดสอบต้องมีการตรวจสอบปริมาณหรือดุลรวมเพื่อให้สามารถลงบัญชีการใช้ผลิตภัณฑ์ขาเข้าทั้งชุดได้ สิ่งนี้ช่วยให้มั่นใจได้ว่าระบบตรวจสอบย้อนกลับมีความสามารถในการดำเนินงานอย่างมีประสิทธิภาพหากจำเป็นต้องเรียกคืนผลิตภัณฑ์
12.3.2	การทดสอบจะเกิดขึ้นตามความถี่ที่กำหนดไว้ล่วงหน้าอย่างน้อยทุกปี และผลลัพธ์จะถูกเก็บไว้เพื่อตรวจสอบ การตรวจสอบย้อนกลับจะต้องทำภายใน 4 ชั่วโมงหลังจากการแจ้งเตือน		ระบบตรวจสอบย้อนกลับของสิ่งอำนวยความสะดวกจะต้องทดสอบอย่างน้อยทุกปีหรือบ่อยขึ้นหากต้องการโดยไซต์ที่ได้รับการรับรองหลัก การทดสอบความสามารถในการตรวจสอบย้อนกลับจะต้องหมดเวลาและตรวจสอบย้อนกลับได้อย่างเต็มที่ภายใน 4 ชั่วโมง นี่คือการสะท้อนความจำเป็นในการตรวจสอบย้อนกลับอย่างรวดเร็วในกรณีที่มีการเรียกคืน ในกรณีที่การตรวจสอบย้อนกลับใช้เวลานานกว่า 4 ชั่วโมงควรตรวจสอบการดึงข้อมูลช้าเพื่อระบุการปรับปรุง
12.4 การจัดการสินค้าและการคืนสินค้า			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ไซต์จะดำเนินการตามขั้นตอนการปฏิบัติและ / หรือคำแนะนำในการทำงานเพื่อให้แน่ใจว่าการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยและถูกกฎหมายอย่างสม่ำเสมอด้วยลักษณะคุณภาพที่ต้องการตามแผน HARA หรือ HACCP**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
12.4.1	ข้อกำหนดกระบวนการที่จัดทำเป็นเอกสารและ / หรือคำแนะนำในการทำงานจะพร้อมใช้งานสำหรับขั้นตอนการปฏิบัติกระบวนการที่สำคัญที่เกี่ยวข้องกับบรรจุภัณฑ์ของผลิตภัณฑ์เพื่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความถูกต้องข้อกฎหมายและคุณภาพ ข้อกำหนดและ/หรือคำแนะนำในการทำงาน (ตามความเหมาะสม) จะรวมถึง: • ข้อกำหนดการจัดการพิเศษสำหรับผลิตภัณฑ์ที่เข้ากันไม่ได้ • ข้อ จำกัด ในการโหลดแบบผสม • ขีด จำกัด อุณหภูมิสำหรับผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิ • การจัดการความล่าช้าที่ไม่คาดฝัน • รูปแบบบรรจุภัณฑ์พิเศษและวัสดุบรรจุภัณฑ์ที่จะใช้		กิจกรรมการจัดการผลิตภัณฑ์และการขนส่งจะต้องสอดคล้องกับแผน HARA หรือ HACCP ของไซต์หลัก (ส่วนที่ 2) เพื่อป้องกันการแนะนำอันตรายข้อกำหนดกระบวนการขั้นตอนการปฏิบัติหรือคำแนะนำในการทำงานที่จัดทำเอกสารจะต้องพร้อมใช้งานสำหรับขั้นตอนการปฏิบัติสำคัญทั้งหมดของการดำเนินงาน เอกสารเหล่านี้จะต้องพร้อมใช้งานสำหรับพนักงานในพื้นที่ที่ดำเนินการกิจกรรม พนักงานจะต้องได้รับการฝึกอบรมในคำแนะนำการทำงานที่เกี่ยวข้องกับบทบาทของตน (ส่วนที่ 8.1)

		• เกณฑ์ความเสียหาย/การปฏิเสธ • คำแนะนำในการติดฉลาก • การเข้ารหัสและการเก็บรักษา- อายุการทำเครื่องหมาย • ข้อกำหนดเบื้องต้น/จุดควบคุมเพิ่มเติมใดๆ ที่ระบุไว้ในแผน HARA หรือ HACCP ข้อกำหนดกระบวนการและ / หรือคำแนะนำในการทำงานจะต้องทำให้พร้อมใช้งานและเข้าใจโดยพนักงานที่เกี่ยวข้อง		เอกสารอาจรวมถึง (ตามความเหมาะสม): เกณฑ์ที่มีผลต่อคุณภาพผลิตภัณฑ์หรือพารามิเตอร์ความปลอดภัย (เช่น อายุการเก็บรักษาหรือสภาพการเก็บรักษา) และต้องรวมถึงช่วงที่ยอมรับได้ของแต่ละพารามิเตอร์ ความถี่ของการตรวจสอบ ความรับผิดชอบ และการดำเนินการที่จะกระทำเมื่อมีการระบุปัญหา ● ข้อกำหนดการถ่ายภาพอย่างง่ายรวมถึงระดับเป้าหมายขั้นต่ำสำหรับพารามิเตอร์อาจเพียงพอ เอกสารเหล่านี้จะต้องพร้อมใช้งานสำหรับพนักงานในพื้นที่ที่ดำเนินการกิจกรรม
12.4.2		ขั้นตอนการปฏิบัติการคืนสินค้าจะต้องได้รับการบันทึกและทำความเข้าใจโดยพนักงานที่เกี่ยวข้องรวมถึงผู้ขับขี่ ไซต์จะตรวจสอบผลิตภัณฑ์ที่ส่งคืนใด ๆ เพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ใด ๆ ที่ออกจากข้อกำหนดได้รับการตรวจสอบและจัดการอย่างมีประสิทธิภาพเพื่อป้องกันการปล่อยโดยไม่ได้รับอนุญาต		ขั้นตอนการปฏิบัติการยอมรับผลิตภัณฑ์ที่จัดทำเอกสารสำหรับการส่งคืนผลิตภัณฑ์ต้องระบุเช็คที่จะต้องทำ ขั้นตอนการปฏิบัตินี้อาจเป็นส่วนหนึ่งของระบบการรับสินค้า ขั้นตอนการปฏิบัติการยอมรับผลิตภัณฑ์อาจรวมถึง: การตรวจสอบด้วยสายตา การทดสอบทางเคมีจุลชีววิทยาหรือสารก่อภูมิแพ้ ข้อกำหนดการถือครอง/นำออกใช้สำหรับวัสดุเฉพาะ (เช่น เพื่อให้สามารถทดสอบเพิ่มเติมหรือตรวจสอบการประกันคุณภาพได้) ● ข้อกำหนด (ทั้งวิธีการยอมรับและความถี่ของการตรวจสอบหรือการทดสอบใด ๆ) จะต้องขึ้นอยู่กับการประเมินความเสี่ยงของผลิตภัณฑ์และกระบวนการ ตัวอย่างเช่นผลิตภัณฑ์กระป๋องอาจถูกตรวจสอบความเสียหายในขณะที่ผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิหากได้รับการยอมรับอาจต้องผ่านการตรวจสอบอุณหภูมิเพิ่มเติมและหลักฐานการบำรุงรักษาในห่วงโซ่เย็น ขั้นตอนการปฏิบัติการยอมรับจะต้องจัดทำเอกสารการส่งคืนใด ๆ บุคคลที่ได้รับอนุญาตให้ยอมรับการส่งคืนและปฏิเสธชุดที่ไม่สอดคล้องและการดำเนินการที่จะต้องดำเนินการในกรณีที่ไม่สอดคล้อง
12.4.3		ข้อมูลเกี่ยวกับการส่งคืนของผลิตภัณฑ์จะถูกใช้เพื่อวิเคราะห์แนวโน้มที่สำคัญและหากเป็นไปได้ให้เริ่มต้นการดำเนินการป้องกัน เพื่อลดปัญหาความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์และดำเนินการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง เพื่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความถูกต้อง ข้อกฎหมายและคุณภาพ		ต้องวิเคราะห์ข้อมูลการคืนสินค้าเพื่อระบุแนวโน้ม การวิเคราะห์สาเหตุหลักควรดำเนินการในกรณีที่มีหลักฐานของแนวโน้มที่เกิดขึ้นใหม่หรือการร้องเรียนที่ร้ายแรงที่เกี่ยวข้องกับการส่งคืนผลิตภัณฑ์ ทั้งนี้เพื่อช่วยให้มั่นใจถึงปัญหาและการปรับปรุงที่เกิดขึ้นเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำเท่าที่สามารถปฏิบัติได้ การวิเคราะห์แนวโน้มอาจแสดงให้เห็นว่าการร้องเรียนบางอย่างเกี่ยวข้องกับการละเมิดลูกค้าของผลิตภัณฑ์ (เช่นไม่จัดการผลิตภัณฑ์ภายในช่วงอุณหภูมิที่ต้องการหลังจากการส่งมอบ) การวิเคราะห์สาเหตุหลักของการร้องเรียนเหล่านี้ควรดำเนินการเพื่อตรวจสอบว่า บริษัท สามารถ

			จัดการสาเหตุพื้นฐานหรือไม่ ตัวอย่างเช่นผู้ขับขี่สามารถตรวจสอบอุณหภูมิเพิ่มเติมที่จุดส่งมอบเพื่อแสดงให้เห็นว่าปัญหาการละเมิดอุณหภูมิอาจเกิดจากการปฏิบัติที่ไม่ถูกต้องในตอนท้ายของลูกค้า
12.5 ประสิทธิภาพของระบบบรรจุภัณฑ์ - การทดสอบและการพิสูจน์ยืนยันความใช้ได้			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ระบบบรรจุภัณฑ์จะต้องได้รับการทดสอบและการพิสูจน์ยืนยันความใช้ได้ เพื่อแสดงให้เห็นว่าพวกเขาสามารถรักษาความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้อง ข้อกฎหมาย คุณภาพและความซื่อสัตย์ ภายใต้เงื่อนไขการขนส่ง**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
12.5.1	ระบบบรรจุภัณฑ์ทั้งหมดที่ใช้จะต้องได้รับการออกแบบและสร้างเพื่อให้แน่ใจว่าการทำงานที่มีประสิทธิภาพ บริษัทจะดำเนินการศึกษาการตรวจสอบเพื่อยืนยันการออกแบบและการดำเนินงานที่ถูกต้องของระบบบรรจุภัณฑ์เพื่อระบุความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความถูกต้อง ข้อกฎหมาย คุณภาพและความซื่อสัตย์ และสร้างความเหมาะสมในผลิตภัณฑ์หรือประเภทผลิตภัณฑ์สำหรับการใช้งานตามวัตถุประสงค์ การศึกษาการตรวจสอบนี้จะคำนึงถึงผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นหากมี: สภาพแวดล้อมการจัดส่ง • ช่องทางการจัดจำหน่าย • มิติของผลิตภัณฑ์ • บรรจุหลายผลิตภัณฑ์ • ความเปราะบางของผลิตภัณฑ์ • สภาพภูมิอากาศภายนอก • การจัดการและการเก็บรักษา (รวมถึงความเสี่ยงการรั่วไหลและการรั่วไหล) • ประสิทธิผลในการบรรจุ (รวมถึงโหลดขั้นต่ำและสูงสุด) • การใช้ส่วนประกอบใด ๆ ของระบบบรรจุภัณฑ์ใหม่ • ความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ • ความเสี่ยงใด ๆ ที่เกี่ยวข้องกับขั้นตอนการปฏิบัติข้างต้นที่อยู่ภายใต้การควบคุมทางกฎหมาย การพิจารณาจะต้องให้คุณภาพของผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้ายที่ส่งมอบให้กับลูกค้า		ไซต์ต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์ถูกส่งไปยังผู้บริโภคขั้นสุดท้ายในระบบบรรจุภัณฑ์ที่ 'เหมาะสมกับวัตถุประสงค์' ข้อ จำกัด และความเหมาะสมในการใช้งานเพื่อให้แน่ใจว่าบรรจุภัณฑ์สามารถรักษาความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องข้อกฎหมายคุณภาพและความซื่อสัตย์ในระหว่างการขนส่งและสภาพการจัดจำหน่าย ส่วนประกอบทั้งหมดของระบบบรรจุภัณฑ์จะต้องอยู่ภายใต้การประเมินเอกสารเกี่ยวกับความเสี่ยงโดยธรรมชาติของพวกเขา (เช่นผลิตผลสดบรรจุในถาดพลาสติกและหดห่อหรือปลาสดบรรจุในกล่องสไตรีนขยายและแขนห่อด้วยฟิล์มหดโพลีเอทิลีนความหนาแน่นต่ำ) ซึ่งอาจเป็นส่วนหนึ่งของแผน HARA หรือ HACCP อย่างไรก็ตามเนื่องจากนี่เป็นจุดเริ่มต้นที่สำคัญสำหรับการกระจายอาหารที่ปลอดภัยจึงจำเป็นต้องมีรายละเอียดและจะได้รับการประเมินโดยผู้ตรวจสอบโดยเฉพาะ การประเมินความเสี่ยงจะต้องเสร็จสิ้นโดยคำนึงถึงประเด็นที่ระบุไว้ในข้อและกระบวนการกระจายที่ผลิตภัณฑ์ที่บรรจุจะเดินทาง สิ่งนี้จะช่วยให้ไซต์ระบุว่าบรรจุภัณฑ์ที่เสนอจะตรงกับการใช้งานตามวัตถุประสงค์หรือไม่ ไซต์จะต้องคำนึงถึงเส้นทางการขนส่งโหมดการขนส่งและโปรไฟล์อุณหภูมิโดยรอบที่คาดการณ์ไว้ในช่วงระยะเวลาการขนส่ง เวลาในการขนส่งวัดจากเวลาที่บรรจุภัณฑ์เสร็จสมบูรณ์ถูกปิดและปิดผนึกณ จุดออกเดินทางจนกว่าจะเปิดบรรจุภัณฑ์เมื่อถึงลูกค้า การตรวจสอบสภาพทางกายภาพของระบบบรรจุภัณฑ์จะต้องเสร็จสิ้นในตอนท้ายของการศึกษาเพื่อให้แน่ใจว่าไม่มีสัญญาณของความเสียหายหรือการเสื่อมสภาพเนื่องจากความเสียหายทางกายภาพอาจส่งผลเสียต่อประสิทธิภาพความร้อนของระบบบรรจุภัณฑ์และพารามิเตอร์การจัดการผลิตภัณฑ์การจัดเก็บและความปลอดภัย
12.5.2	ในกรณีที่ซัพพลายเออร์ให้การพิสูจน์ยืนยันความใช้ได้ของระบบบรรจุภัณฑ์ ระดับความเชื่อมั่นในประสิทธิภาพในการ		ไซต์จะตรวจสอบความเหมาะสมของข้อมูลการตรวจสอบของซัพพลายเออร์เพื่อให้แน่ใจว่าเป็น

		รักษาอุณหภูมิที่ถูกต้องจะได้รับการสนับสนุนโดยการทดสอบการขนส่งอิสระในสภาพแวดล้อมการทำงานจริง		ตัวแทนของกระบวนการของไซต์และสามารถให้ผลลัพธ์ที่ทำซ้ำได้อย่างมีประสิทธิภาพและสม่ำเสมอภายใต้สภาพการทำงานจริง อย่างน้อยที่สุดการศึกษาการตรวจสอบควรดำเนินการในช่วงเวลาที่อบอุ่นและเย็นที่สุดของปี การทดสอบเพิ่มเติมควรดำเนินการในเวลาอื่นหรือเมื่อใดก็ตามที่มีการพิจารณาระบบบรรจุภัณฑ์หรือส่วนประกอบใหม่ หากจะใช้ระบบบรรจุภัณฑ์นี้ในหลายกระบวนการผลิตควรเลือกวิธีการกระจายที่เลวร้ายที่สุดสำหรับการทดสอบ สิ่งนี้จะทำให้ระบบมีความเครียดสูงสุดในแง่ของอุณหภูมิและระยะเวลา
12.5.3 X		ระบบบรรจุภัณฑ์ที่ใช้ในการพกพาผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิจะต้องได้รับการออกแบบและสร้างเพื่อให้แน่ใจว่าการทำงานมีประสิทธิภาพ รายละเอียดทั้งหมดของระบบบรรจุภัณฑ์รวมถึงวัสดุบรรจุภัณฑ์และสื่อระบายความร้อนที่ใช้จะต้องกำหนด ซึ่งรวมถึง (ถ้ามี): • แผนภาพล่าสุดของระบบบรรจุภัณฑ์ที่มีจุดควบคุมที่สำคัญ • การศึกษา การตรวจสอบซึ่งจะพิจารณา (นอกเหนือจากข้อกำหนดที่ระบุไว้ในข้อ 12.5.1): • ผลิตภัณฑ์- การจัดการการโหลด • ตำแหน่งของสื่อระบายความร้อน		ในกรณีที่ใช้ระบบบรรจุภัณฑ์เพื่อพกพาผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิ (ที่พอเพียง) จะต้องกำหนดรายละเอียดทั้งหมดของระบบบรรจุภัณฑ์ รายละเอียดเหล่านี้จะรวมถึงแผนภาพแผนผังล่าสุดซึ่งอาจเป็นแผนภาพการไหลของกระบวนการอย่างง่ายหรือแผนที่การถ่ายภาพ สิ่งนี้จะเป็นประโยชน์ในการทำความเข้าใจว่าวัสดุใดเป็นระบบบรรจุภัณฑ์ แผนที่จะแสดงจุดควบคุมที่สำคัญรวมถึงขีด จำกัด อุณหภูมิและเงื่อนไขการเก็บรักษาเฉพาะใด ๆ ที่จะสังเกตก่อนใช้งาน หลังจากการประเมินความเสี่ยงตามข้อ 12.5.1 ไซต์จะดำเนินการศึกษาการตรวจสอบเพื่อยืนยันความเหมาะสมของระบบบรรจุภัณฑ์สำหรับผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิ จุดมุ่งหมายของการออกกำลังกายคือการยืนยันว่าสำหรับผลิตภัณฑ์ที่กำลังขนส่งการจัดเรียงการโหลดผลิตภัณฑ์และตำแหน่งของสื่อระบายความร้อนไม่มีผลเสียต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์คุณภาพและความซื่อสัตย์และระบบบรรจุภัณฑ์สามารถรักษาผลิตภัณฑ์ภายในช่วงอุณหภูมิที่ระบุได้ ขอแนะนำอย่างยิ่งให้ทดสอบทั้งการโหลดผลิตภัณฑ์ขั้นต่ำและสูงสุด โหลดทดสอบควรเป็นตัวแทนของผลิตภัณฑ์ที่จะขนส่ง ควรใช้อุปกรณ์บันทึกข้อมูลอุณหภูมิอิเล็กทรอนิกส์แบบพกพาที่สามารถรักษาอุณหภูมิและการทำงานในช่วงอุณหภูมิที่เหมาะสม (ด้วยความอดทนในการทำงานที่ยอมรับได้) ในกรณีส่วนใหญ่ผลิตภัณฑ์ที่มีความหนาแน่นน้อยเป็นผลิตภัณฑ์ที่ไวต่อการเปลี่ยนแปลงของอุณหภูมิมากที่สุด ดังนั้นการโหลดขั้นต่ำในการทดสอบควรแสดงถึงการจัดส่งผลิตภัณฑ์ที่มีความหนาแน่นน้อยที่สุดในปริมาณต่ำสุดและโหลดสูงสุดควรแสดงถึงการโหลดเต็มรูปแบบของผลิตภัณฑ์เดียวกันนี้
12.5.4 X		ผลลัพธ์จากการประเมินนี้ (ข้อ 12.5.1) จะช่วยให้ไซต์สามารถสร้างการกำหนดค่า ระบบบรรจุภัณฑ์ที่เหมาะสมที่สุดต่อผลิตภัณฑ์ หรือประเภทผลิตภัณฑ์สำหรับการใช้งานตามวัตถุประสงค์ รายละเอียดทั้งหมดของระบบบรรจุภัณฑ์รวมถึงวัสดุบรรจุภัณฑ์ ประเภทผลิตภัณฑ์ และพารามิเตอร์ที่สำคัญใด ๆ (ขีด จำกัด อุณหภูมิ) จะต้องกำหนดและจัดทำ		ผลลัพธ์ของการศึกษาการตรวจสอบจะต้องช่วยให้ไซต์สามารถระบุการกำหนดค่าระบบบรรจุภัณฑ์ที่เหมาะสมที่สุดตามประเภทผลิตภัณฑ์ที่จัดการและการใช้งานที่ต้องการ ข้อกำหนดกระบวนการที่จัดทำเอกสารหรือคำแนะนำในการทำงานจะต้องสร้างและทำให้พร้อมใช้งานสำหรับพนักงานที่

		เอกสารในรูปแบบของข้อกำหนดกระบวนการ (ข้อ 12.4.1) ข้อกำหนดเหล่านี้จะต้องทำให้พร้อมใช้งานสำหรับพนักงานที่เกี่ยวข้อง		เหมาะสมและพร้อมใช้งานในพื้นที่ที่ดำเนินการกิจกรรม เอกสารอาจรวมถึง (ตามความเหมาะสม): ประเภทผลิตภัณฑ์ วัสดุบรรจุภัณฑ์ต่างๆที่จะใช้ รูปแบบและขั้นตอนการปฏิบัติบรรจุภัณฑ์ ความถี่ของการตรวจสอบ ความรับผิดชอบ และการดำเนินการที่จะกระทำเมื่อมีการระบุปัญหา
12.5.5		การศึกษาการตรวจสอบ (ข้อ 12.5.1) จะเป็นพื้นฐานของการยอมรับและถูกใช้เพื่อกำหนดความถี่ของการทดสอบอย่างต่อเนื่อง และขั้นตอนการปฏิบัติการตรวจสอบสำหรับระบบบรรจุภัณฑ์ต่างๆที่ใช้ ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องได้รับการตรวจสอบอย่างน้อยทุกปีหรือเมื่อ: • มีการเปลี่ยนแปลงวัสดุบรรจุภัณฑ์ (รวมถึงสื่อทำความเย็น) • จำนวนการร้องเรียนเพิ่มขึ้นอย่างมีนัยสำคัญ • ความเสี่ยงใหม่เกิดขึ้น • ผลิตภัณฑ์จะถูกเรียกคืนหรือถอน บันทึกผลลัพธ์จะต้องรักษาไว้		การศึกษาการตรวจสอบจะต้องใช้เพื่อกำหนดขั้นตอนการปฏิบัติการยอมรับและเพื่อกำหนดความถี่ของการทดสอบอย่างต่อเนื่องสำหรับระบบบรรจุภัณฑ์ (เช่นระบบบรรจุภัณฑ์สำหรับผลิตภัณฑ์ที่มีเสถียรภาพโดยรอบอาจได้รับการทดสอบปีละครั้งในขณะที่ระบบที่ใช้สำหรับการจัดส่งผลิตภัณฑ์ที่ไวต่ออุณหภูมิอาจได้รับการทดสอบเป็นประจำทุกไตรมาสรวมถึงในช่วงเดือนที่อบอุ่นและเย็นที่สุด) การศึกษาการตรวจสอบจะต้องทันสมัยอยู่เสมอและไซต์ควรตรวจสอบการศึกษารวมถึงขั้นตอนการปฏิบัติที่เกี่ยวข้องเมื่อใดก็ตามที่มีการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญ (เช่นซัพพลายเออร์ใหม่ของส่วนประกอบที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์การเปลี่ยนแปลงจำนวนการร้องเรียนหรือความเสี่ยงที่เกิดขึ้นใหม่) การศึกษาควรได้รับการตรวจสอบทุกครั้งที่มีเหตุการณ์ที่เกี่ยวข้องกับโมดูลนี้เกิดขึ้น (เช่นการถอนผลิตภัณฑ์) อย่างน้อยที่สุดการประเมินความเสี่ยงจะต้องได้รับการตรวจสอบเป็นประจำทุกปี
12.5.6		การเปลี่ยนแปลงหรือการเพิ่มระบบบรรจุภัณฑ์จะได้รับอนุญาตจากหัวหน้าทีม HARA หรือ HACCP ก่อนที่จะมีการเปลี่ยนแปลงและบันทึกการเปลี่ยนแปลงจะต้องรักษาไว้		รายละเอียดของระบบบรรจุภัณฑ์และส่วนประกอบต่าง ๆ มีความสำคัญหลักสำหรับความถูกต้องข้อกฎหมายความปลอดภัยของผู้บริโภคและการบำรุงรักษาความปลอดภัยและความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์ ดังนั้นจึงเป็นสิ่งสำคัญที่เมื่อใดก็ตามที่มีการเปลี่ยนแปลงเกิดขึ้นกับระบบบรรจุภัณฑ์มีการทบทวนระบบเพื่อให้แน่ใจว่ายังคงถูกต้องและถูกต้อง ระบบจะต้องอยู่ในสถานที่สำหรับหัวหน้าทีม HARA หรือ HACCP เพื่ออนุมัติการเปลี่ยนแปลงหรือการเพิ่มใด ๆ ในระบบบรรจุภัณฑ์และเพื่อให้แน่ใจว่าข้อมูลที่เกี่ยวข้องจะถูกบันทึกและสื่อสารกับพนักงานที่เหมาะสมในเวลาที่เหมาะสม
12.5.7		ในกรณีที่ส่วนประกอบใด ๆ ของระบบบรรจุภัณฑ์ถูกนำมาใช้ใหม่ (เช่น ตัวกลางทำความเย็นหรือวัสดุบรรจุภัณฑ์) จะต้องมีการจัดตั้งขั้นตอนการปฏิบัติเป็นเอกสาร โดยระบุรายละเอียดการดำเนินการที่จะกระทำ (เช่น การทำความสะอาดเพิ่มเติม) ซึ่งมีการระบุความเสี่ยงการปนเปื้อนข้าม (เช่น เนื่องจากมีสารก่อภูมิแพ้)		ในกรณีที่มีการใช้ส่วนประกอบของระบบบรรจุภัณฑ์อีกครั้งการประเมินความเสี่ยงจะต้องระบุและกำหนดข้อกำหนดการทำความสะอาดเพื่อลดหรือกำจัดความเสี่ยงจากการปนเปื้อนข้าม ในกรณีที่การควบคุมสามารถทำได้ผ่านโปรแกรมข้อกำหนดเบื้องต้นต้องทำการอ้างอิงในแผน HARA หรือ HACCP กับข้อกำหนดเบื้องต้นเฉพาะที่ควบคุมอันตราย

12.5.8	การตรวจสอบส่วนประกอบที่ใช้ซ้ำเป็นระยะ (เช่น สื่อทำความเย็นหรือวัสดุบรรจุภัณฑ์) จะต้องเสร็จสิ้นเพื่อให้แน่ใจว่ารายการที่เสียหายจะถูกนำออก		เมื่อมีการใช้ส่วนประกอบใด ๆ ของระบบบรรจุภัณฑ์อีกครั้งอาจส่งผลเสียต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์คุณภาพและความซื่อสัตย์เนื่องจากความเสียหายที่เกิดขึ้นในระหว่างการขนส่งหรือเนื่องจากการสึกหรอซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อความสามารถของส่วนประกอบในการรักษาผลิตภัณฑ์ภายในช่วงอุณหภูมิที่กำหนด ดังนั้นการตรวจสอบเอกสารของส่วนประกอบที่ใช้ซ้ำ (ขึ้นอยู่กับความเสี่ยง) จะต้องดำเนินการตามช่วงเวลาที่กำหนด (เช่นเมื่อเริ่มต้นกระบวนการเมื่อเริ่มกะหรือหลังจากทำความสะอาด)
12.6 การใช้เครือข่ายการกระจายสำหรับการส่งมอบลำดับสุดท้ายเท่านั้น			
เจตนารมณ์ของข้อกำหนด	**ขั้นตอนการปฏิบัติจะต้องอยู่ในสถานที่เพื่อให้แน่ใจว่าเครือข่ายการกระจาย (รวมถึงเครือข่ายไปรษณีย์จัดส่งและพาเลทหรือการดำเนินงานประเภทน้อยกว่าโหลด) ถูกนำมาใช้สำหรับการกระจายผลิตภัณฑ์พวกเขาไม่ได้นำเสนอความเสี่ยงต่อความปลอดภัยความปลอดภัยหรือคุณภาพของผลิตภัณฑ์**		
ข้อ	**ข้อกำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความ คิด เห็น**
12.6.1	มีขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารสำหรับการอนุมัติและตรวจสอบซัพพลายเออร์ของบริการเครือข่ายการจัดจำหน่าย ขั้นตอนการปฏิบัตินี้จะเป็นไปตามความเสี่ยงและคำนึงถึงการปฏิบัติตามข้อกำหนดทางกฎหมายที่เฉพาะเจาะจงหรือความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ (ตามที่ระบุไว้ในข้อ 12.5.1)		ต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติเอกสารสำหรับการอนุมัติตามความเสี่ยงและการตรวจสอบซัพพลายเออร์ของบริการเครือข่ายการกระจาย (เช่นที่ผู้จัดส่งหรือบริการการดำเนินงานประเภทน้อยกว่าโหลดถูกใช้เพื่อแจกจ่ายผลิตภัณฑ์ให้กับผู้บริโภคขั้นสุดท้าย) ไซต์จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าซัพพลายเออร์เหล่านี้มีความสามารถ ว่าพวกเขาสามารถให้บริการในระดับที่ต้องการ พวกเขาปฏิบัติตามข้อกำหนดทางกฎหมายใด ๆ และพวกเขาสามารถจัดการกับความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ใด ๆ ที่อาจมีการระบุ การอนุมัติอาจรวมถึงการรวมกันของสิ่งต่อไปนี้: การเป็นสมาชิกของสมาคมการค้าที่ได้รับการยอมรับ ประสบการณ์ในอดีตกับซัพพลายเออร์ การรับรองจากบุคคลที่สามตามมาตรฐานที่ได้รับการยอมรับ
12.6.2	สัญญาจะอยู่ระหว่าง บริษัท และซัพพลายเออร์ของบริการเครือข่ายการกระจาย เพื่อกำหนดลักษณะของบริการที่มีให้และตรวจสอบให้แน่ใจว่าความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่อาจเกิดขึ้นที่เกี่ยวข้องกับบริการได้รับการแก้ไขแล้ว		สัญญาจะต้องอยู่กับซัพพลายเออร์เพื่อให้แน่ใจว่ามีการให้บริการในระดับที่ถูกต้องและความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นใด ๆ ที่เกี่ยวข้องกับบริการได้รับการแก้ไขอย่างถูกต้อง (ตามที่ระบุไว้ในข้อ 12.5.1) หากเหมาะสมซัพพลายเออร์จะต้องได้รับข้อมูลที่เพียงพอเพื่อให้พวกเขาทำกิจกรรมของพวกเขาในลักษณะที่จะไม่ส่งผลเสียต่อความปลอดภัยคุณภาพหรือความถูกต้องข้อกฎหมายของผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการจัดการ ข้อกำหนดเหล่านี้จะต้องได้รับการบันทึกโดยไซต์และเป็นส่วนหนึ่งของสัญญา
12.6.3	การทบทวนสัญญาจะต้องบ่อยพอ (หรืออย่างน้อยประจำปี) เพื่อให้แน่ใจว่าข้อมูลเป็นปัจจุบันโดยคำนึงถึงการเปลี่ยนแปลงบริการกฎระเบียบและความเสี่ยงอื่น ๆ การตรวจทานและการเปลี่ยนแปลงจะต้องได้รับการบันทึกไว้		สัญญาจะต้องได้รับการตรวจสอบเมื่อใดก็ตามที่มีการเปลี่ยนแปลงผลิตภัณฑ์หรือบริการกฎหมาย

			หรือในกรณีที่มีความเสี่ยงใหม่ที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์หรือบริการ ในกรณีที่ไม่มีการเปลี่ยนแปลงที่ทราบเกิดขึ้นจะต้องตรวจทานสัญญาอย่างน้อยทุกปีหรือบ่อยขึ้นหากจำเป็น หลักฐานว่าการตรวจสอบเสร็จสมบูรณ์แล้วจำเป็นต้องมีอยู่และสามารถทำได้ผ่านการเพิ่มลายเซ็นและวันที่ลงในสัญญา
12.6.4	ประสิทธิภาพของซัพพลายเออร์จะต้องได้รับการตรวจสอบและดำเนินการในกรณีที่บริการไม่ตรงตามข้อกำหนด		ความถี่ของการตรวจสอบและตรวจสอบจะขึ้นอยู่กับบริการและมีความสำคัญต่อความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ผลการดำเนินงานของซัพพลายเออร์จะต้องได้รับการตรวจสอบและบันทึกการตรวจสอบ (เช่นรายงานการประชุม)

โมดูลบริการตามสัญญา	
	บางครั้งผู้ดำเนินการจัดเก็บและจัดจำหน่ายให้บริการตามสัญญาเพิ่มเติมแก่ลูกค้าตลอดจนการจัดเก็บและ / หรือการกระจายผลิตภัณฑ์ ในการได้รับการรับรองสำหรับขอบเขตการให้บริการตามสัญญา บริษัท ต่างๆจะต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดของทั้งมาตรา 13 (ข้อตกลงตามสัญญา) และบริการที่เกี่ยวข้องดังต่อไปนี้: • การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ • การบรรจุตามสัญญา (การบรรจุหีบห่อการบรรจุหีบห่อ • การตรวจสอบการควบคุมปริมาณ • การทำสัญญาการแช่เย็น / การแช่แข็ง / การแบ่งอุณหภูมิ / การละลายน้ำแข็งและกระบวนการความดันสูง • รับจ้างทำความสะอาดตะกร้ากรงม้วนและภาชนะจัดจำหน่ายอื่น ๆ • การกำจัดขยะและรีไซเคิลของเสีย ในกรณีที่บริการเกี่ยวข้องโดยตรงกับผลิตภัณฑ์มาตรฐานนี้จะใช้กับผลิตภัณฑ์อาหารสำเร็จรูปและผลิตภัณฑ์อุปโภคบริโภคที่ประกอบอย่างครบถ้วนเท่านั้น ในกรณีที่มีการให้บริการดังกล่าวสำหรับผลิตภัณฑ์อาหารแบบเปิด (นอกเหนือจากการยกเว้นที่ได้รับอนุญาตตามขอบเขตของมาตรฐานในข้อ 9) ให้ใช้มาตรฐานสากลด้านความปลอดภัยของอาหาร ในกรณีที่บริการรวมถึงการประกอบชิ้นส่วนเพื่อสร้างผลิตภัณฑ์สำหรับผู้บริโภคการดำเนินการนี้จะได้รับการประเมินเทียบกับมาตรฐานสากลสำหรับผลิตภัณฑ์สำหรับผู้บริโภค ในกรณีที่ บริษัท ยื่นขอการรับรองสำหรับโมดูลบริการที่ทำสัญญาข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องทั้งหมดจากมาตรฐาน (ส่วนที่1–9) จะต้องเป็นไปตามข้อกำหนดเพิ่มเติมจากข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องที่ระบุไว้ในโมดูลนี้ แม้ว่าการรับรองโมดูลนี้จะเป็นไปโดยสมัครใจซึ่ง บริษัท เป็นผู้ดูแลการดำเนินการบริการตามสัญญาใด ๆ และตัดสินใจที่จะไม่รวมกิจกรรมเหล่านี้ออกจากขอบเขตของการรับรอง แต่จะเป็นการยกเว้นตามที่ระบุไว้ในใบรับรองและรายงาน

13 การจัดทำสัญญา (บริการทั้งหมด)			
คำแถลงเจตจำนง	**บริการตามสัญญาทั้งหมดที่ดำเนินการจะต้องระบุและทบทวนอย่างชัดเจนก่อนที่จะยอมรับเพื่อให้แน่ใจว่าสามารถปฏิบัติตามข้อกำหนดได้มีการประเมินความเสี่ยงใด ๆ ต่อผลิตภัณฑ์อื่น ๆ และดำเนินการควบคุมที่จำเป็น**		
ข้อ	**กำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความคิดเห็น**
13.1	บริษัท จะทำข้อตกลงตามสัญญาอย่างเป็นทางการกับลูกค้าโดยระบุข้อกำหนดของบริการที่ดำเนินการเพื่อตอบสนองความต้องการเฉพาะของลูกค้า		จะมีการทำสัญญาหรือข้อตกลงอย่างเป็นทางการสำหรับกิจกรรมบริการตามสัญญาทั้งหมดที่ดำเนินการ ข้อมูลจำเพาะจะต้องอยู่ในสถานที่และตกลงกัน กิจกรรมการบริการตามสัญญาทั้งหมดจะรวมอยู่ในการวิเคราะห์อันตรายและความเสี่ยงและคำแนะนำในการทำงานที่ออกให้กับเจ้าหน้าที่สำหรับกิจกรรมทั้งหมด พนักงานจะได้รับการ

			ฝึกอบรมอย่างเหมาะสมและบันทึกข้อมูลสำหรับบริการตามสัญญาทั้งหมดที่ดำเนินการ
13.2	บริษัท จะต้องทบทวนข้อกำหนดการบริการเพื่อให้แน่ใจว่ามีทรัพยากรและอุปกรณ์ที่เหมาะสมในการให้บริการตามข้อกำหนดที่กำหนด		การตรวจสอบข้อกำหนดควรมีทั้งสองอย่างต่อไปนี้: ความสามารถของไซต์ในการตอบสนองความต้องการอย่างสม่ำเสมอ การประเมินผลกระทบที่อาจมีต่อผลิตภัณฑ์อื่น ๆ ที่จัดการ (เช่นความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการเปื้อนจากผลิตภัณฑ์ที่มีกลิ่นแรงและการปนเปื้อนของสารก่อภูมิแพ้)
13.3	บริษัท จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าบริการรวมอยู่ในแผน HARA หรือ HACCP Plan ของไซต์ ผลิตภัณฑ์หรือส่วนประกอบบริการใหม่ ๆ จะต้องได้รับการประเมินเพื่อระบุความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นเพิ่มเติมและการควบคุมที่เหมาะสม		แผนภาพการไหลของกระบวนการเป็นเครื่องมือที่มีประโยชน์ในการพิจารณาความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนในการจัดการผลิตภัณฑ์ แต่ละขั้นตอนในกระบวนการมีวัตถุประสงค์เพื่อระบุไว้ในการวิเคราะห์ความเป็นอันตรายและความเสี่ยง บริษัท ต้องคำนึงถึงแหล่งที่มาของอันตรายที่อาจเกิดขึ้น (ซึ่งอาจรวมถึงวัตถุดิบกระบวนการและสภาพแวดล้อมของโรงงานหรือคลังสินค้า) และอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากผู้ให้บริการ จะต้องมีคำอธิบายของแต่ละอันตรายและแหล่งที่มาทั้งหมดเนื่องจากอันตรายหนึ่งอาจมีหลายแหล่งที่เป็นไปได้ นี่เป็นสิ่งสำคัญเพื่อให้แน่ใจว่ามีการควบคุมที่มีประสิทธิภาพสำหรับแต่ละแหล่งที่มาของอันตราย
13.4	บริษัท จะสามารถติดตามผลิตภัณฑ์ผ่านการดำเนินการที่ดำเนินการและการตรวจสอบปริมาณ / การทดสอบเครื่องชั่งมวลสาร (mass balance) เสร็จสมบูรณ์ตามความเหมาะสม		ไซต์ต้องสามารถติดตามผลิตภัณฑ์ผ่านขั้นตอนหรือกระบวนการเพิ่มเติมที่ผลิตภัณฑ์ดำเนินการโดยเป็นส่วนหนึ่งของบริการตามสัญญา มาตรฐานไม่จำเป็นต้องมีการตรวจสอบย้อนกลับแยกต่างหากสำหรับทุกบริการที่ทำสัญญา แต่คาดว่าบริการจะรวมเป็นส่วนเสริมของแบบฝึกหัดการตรวจสอบย้อนกลับตามที่ระบุไว้ในหัวข้อ 3.6 ในกรณีที่มีความแตกต่างอย่างมีนัยสำคัญหรือความท้าทายในการตรวจสอบย้อนกลับที่เฉพาะเจาะจงเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์หรือกลุ่มผลิตภัณฑ์จะต้องมีการทดสอบเพิ่มเติมของแต่ละผลิตภัณฑ์หรือกลุ่มผลิตภัณฑ์เพื่อให้มั่นใจถึงประสิทธิผลของการตรวจสอบย้อนกลับผ่านกระบวนการหรือกิจกรรมต่างๆ การทดสอบจะต้องรวมถึงการตรวจสอบปริมาณหรือเครื่องชั่งน้ำหนัก
13.5	ขั้นตอนในการให้บริการจะต้องมีการจัดทำเป็นเอกสารและทำความเข้าใจโดยเจ้าหน้าที่ที่รับผิดชอบในการดำเนินงาน		ไซต์จะต้องมีหลักฐานว่าเจ้าหน้าที่ที่รับผิดชอบมีขั้นตอนที่อธิบายให้พวกเขาทราบโดยมีการเก็บบันทึกไว้เพื่อแสดงให้เห็นถึงสิ่งนี้
13.6	เจ้าหน้าที่จะได้รับการฝึกอบรมตามที่กำหนดเพื่อส่งมอบบริการตามข้อกำหนดที่ตกลงกัน		พนักงานจะต้องได้รับการฝึกอบรมขั้นพื้นฐาน (รวมถึงกฎอนามัยของสถานที่) เมื่อเข้ารับการปฐมนิเทศหรือขึ้นเครื่อง การฝึกอบรมเฉพาะเกี่ยวกับกิจกรรมที่ดำเนินการอาจเป็นทางการหรืออยู่ภายใต้การควบคุมของผู้ปฏิบัติงานที่มีประสบการณ์

			บุคลากรชั่วคราวและคนงานที่รับเหมาช่วงจะต้องได้รับการฝึกอบรมขั้นพื้นฐานเกี่ยวกับข้อกำหนดของสถานที่ไม่ว่าโดยตรงหรือจากหน่วยงานจัดหางาน
13.7	จะต้องดำเนินการตรวจสอบบันทึกที่เหมาะสมเพื่อให้แน่ใจว่าบริการตามสัญญาจะถูกส่งตามมาตรฐาน ที่ลูกค้ากำหนด		บันทึกจะต้องได้รับการดูแลและลงนามโดยบุคลากรที่เหมาะสม

14 การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

คำแถลงเจตจำนง	**ในกรณีที่มีการให้บริการตรวจสอบผลิตภัณฑ์เพื่อรับรองคุณภาพหรือความถูกต้องตามกฎหมายของผลิตภัณฑ์จะต้องดำเนินการโดยใช้ขั้นตอนสิ่งอำนวยความสะดวกและมาตรฐานที่เหมาะสม**		
ข้อ	**กำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความคิดเห็น**
14.1	ในกรณีที่ดำเนินการตรวจสอบในนามของลูกค้าข้อกำหนดในการให้บริการจะต้องกำหนดไว้อย่างชัดเจนและรวมถึง: • ข้อกำหนดในการจัดการเฉพาะสำหรับวัสดุที่ตรวจสอบ (เช่น การควบคุมอุณหภูมิ) • เกณฑ์การจัดเรียง (เกณฑ์การปฏิเสธ / การยอมรับ) • อัตราการสุ่มตัวอย่าง • โปรโตคอลการรายงาน • คำแนะนำเกี่ยวกับการดำเนินการกับผลิตภัณฑ์ที่มีข้อบกพร่อง / ถูกปฏิเสธ		การตรวจสอบภาพควรเป็นที่ยอมรับเพื่อให้เป็นไปตามข้อกำหนดของข้อนี้ แต่ข้อกำหนดทั้งหมดต้องได้รับการตกลงจาก บริษัท และลูกค้า แนวปฏิบัติที่ดีคือตรวจสอบให้แน่ใจว่ามีการบันทึกวิธีการทดสอบไว้ ในกรณีที่ผลการทดสอบไม่ใช่เชิงปริมาณ (เช่นใช้กับสีพื้นผิวคุณภาพการพิมพ์หรือทางประสาทสัมผัส) สามารถใช้มาตรฐานสีหรือตัวอย่างอ้างอิงได้ตามความเหมาะสมเพื่อเป็นจุดอ้างอิงสำหรับผลการทดสอบ (กล่าวคือกำหนดเกณฑ์การผ่านและไม่ผ่าน)
14.2	บริษัท จะต้องดำเนินการตรวจสอบสัญญาก่อนรับงานเพื่อให้แน่ใจว่ามีสิ่งอำนวยความสะดวกทรัพยากรและความสามารถในการให้บริการตรวจสอบที่จำเป็น		บริษัท จำเป็นต้องดำเนินการตรวจสอบเบื้องต้นก่อนที่จะรับงานเพื่อให้แน่ใจว่าสามารถปฏิบัติตามข้อกำหนดใด ๆ ลูกค้าอาจต้องมีการทบทวนสัญญาเป็นระยะ (มักจะเป็นรายปี) เพื่อให้แน่ใจว่าสัญญาหรือข้อกำหนดยังคงสะท้อนถึงความต้องการของพวกเขา ในกรณีที่จำเป็นจะต้องแสดงให้เห็นว่าได้ดำเนินการแล้ว
14.3	บริษัท จะต้องดำเนินการประเมินความเสี่ยงก่อนดำเนินงานเพื่อระบุความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์อื่น ๆ ที่จัดการหรือจัดเก็บ (เช่น ผลจากความเสียหายหรือการรั่วไหลระหว่างการตรวจสอบ) จะต้องดำเนินการควบคุมที่เหมาะสมเพื่อป้องกันหรือลดความเสี่ยงที่ระบุไว้ในระดับที่ยอมรับได้		ไม่จำเป็นต้องอธิบายเพิ่มเติม
14.4	วิธีการและขั้นตอนการตรวจสอบจะต้องได้รับการจัดทำเป็นเอกสารและเข้าใจอย่างชัดเจนโดยเจ้าหน้าที่ที่ปฏิบัติงาน		เจ้าหน้าที่ควรได้รับการฝึกอบรมขั้นพื้นฐานเกี่ยวกับการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ (ซึ่งรวมถึงกฎอนามัยของสถานที่) เมื่อเริ่มต้นหรือขึ้นเครื่อง การฝึกอบรมเฉพาะเกี่ยวกับกิจกรรมที่ดำเนินการอาจเป็นทางการหรืออยู่ภายใต้การควบคุมของผู้ปฏิบัติงานที่มีประสบการณ์ บุคลากรชั่วคราวและคนงานที่รับเหมาช่วงจะต้องได้รับการฝึกอบรมขั้นพื้นฐานเกี่ยวกับข้อกำหนดของสถานที่ไม่ว่าโดยตรงหรือจากหน่วยงานจัดหางาน

14.5		ในกรณีที่ใช้อุปกรณ์เป็นส่วนหนึ่งของกระบวนการตรวจสอบ สิ่งนี้จะต้องได้รับการสอบเทียบและตรวจสอบการทำงาน เพื่อให้แน่ใจว่ากระบวนการตรวจสอบมีประสิทธิผล		อุปกรณ์ตรวจสอบจะต้องได้รับการสอบเทียบที่ความถี่โดยพิจารณาจากความเสี่ยงและผลของความล้มเหลว ควรสอบเทียบอุปกรณ์ตามคำแนะนำของผู้ผลิตหรืออย่างน้อยทุกปีโดยที่ความถี่ไม่ได้ระบุไว้
14.6		บันทึกจะต้องเก็บรักษาไว้ของกิจกรรมการตรวจสอบรวมถึง: • ปริมาณของผลิตภัณฑ์ที่ถูกปฏิเสธ • ข้อมูลรหัสเพื่อเปิดใช้งานการตรวจสอบย้อนกลับ • การสุ่มตัวอย่างหรือผลการทดสอบเพื่อสร้างประสิทธิภาพของกระบวนการคัดแยก • บันทึกการสอบเทียบสำหรับอุปกรณ์ใด ๆ ที่ใช้ในกระบวนการตรวจสอบ		ต้องเก็บรักษาบันทึก
15 การบรรจุตามสัญญา (การแพ็ค repacking, การบรรจุหีบห่อ)				
คำแถลงเจตจำนง		**ในกรณีที่มีการดำเนินการบรรจุหีบห่อการติดฉลากหรือการบรรจุรองอื่น ๆ (บนผลิตภัณฑ์ที่บรรจุหีบห่อ) สิ่งเหล่านี้จะต้องได้รับการจัดการเพื่อให้มั่นใจในความปลอดภัย <u>ถูกต้องตามกฎหมายและคุณภาพ</u>ของผลิตภัณฑ์**		
ข้อ		**กำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความคิดเห็น**
15.1		ต้องมีการประเมินความเสี่ยงจากการดำเนินการบรรจุที่เสนอเพื่อกำหนดความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นต่อความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์และสร้างการควบคุมที่เหมาะสมเพื่อลดความเสี่ยง		ข้อกำหนดจะต้องได้รับการตกลงสำหรับการดำเนินการเหล่านี้และฉลากทั้งหมดจะถูกใช้ตามขั้นตอนการควบคุมปัญหา
15.2		ต้องจัดเก็บผลิตภัณฑ์และวัสดุบรรจุภัณฑ์ภายใต้เงื่อนไขเพื่อป้องกันความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนและการเสื่อมสภาพ ผลิตภัณฑ์หรือบรรจุภัณฑ์ที่ใช้ชิ้นส่วนใด ๆ จะต้องได้รับการปกป้องอย่างมีประสิทธิภาพก่อนที่จะนำกลับไปจัดเก็บ		วัสดุผลิตภัณฑ์และบรรจุภัณฑ์จำเป็นต้องแยกออกจากผลิตภัณฑ์ที่เสี่ยงต่อการปนเปื้อน ข้อมูลจำเพาะของบรรจุภัณฑ์ควรได้รับการทบทวนเพื่อให้สภาพการจัดเก็บมีความเหมาะสม
15.3		ในกรณีที่ใช้ฉลาก / sleeves เป็นส่วนหนึ่งของกระบวนการที่ดำเนินการ: • จะต้องมีกระบวนการที่เป็นทางการสำหรับการจัดสรรวัสดุบรรจุภัณฑ์ไปยังสายการบรรจุและการควบคุมในพื้นที่บรรจุซึ่งทำให้มั่นใจได้ว่ามีเพียงบรรจุภัณฑ์สำหรับการใช้งานทันทีสำหรับเครื่องบรรจุภัณฑ์เท่านั้น • ในกรณีที่มีการพิมพ์รหัสหรือการพิมพ์วัสดุบรรจุภัณฑ์แบบออฟไลน์จะต้องมีการตรวจสอบเพื่อให้มีเฉพาะวัสดุที่พิมพ์อย่างถูกต้องที่เครื่องบรรจุภัณฑ์เท่านั้น		บรรจุภัณฑ์สำหรับการบรรจุแต่ละครั้งจะต้องนำเข้าสู่บรรทัดในลักษณะที่เป็นทางการและมีการควบคุมตามกระบวนการที่เป็นเอกสาร ควรมีเฉพาะบรรจุภัณฑ์ที่จำเป็นสำหรับการใช้งานทันทีในสายการบรรจุในคราวเดียว ตามหลักการแล้วสิ่งนี้จะทำได้โดยการปล่อยบรรจุภัณฑ์ใหม่จากร้านค้าก็ต่อเมื่อนำบรรจุภัณฑ์ทั้งหมดจากการดำเนินการก่อนหน้านี้ออกจากพื้นที่แล้ว ในกรณีที่เป็นไปไม่ได้ (เช่นเมื่อจัดเก็บบรรจุภัณฑ์นอกสถานที่) ต้องมีกลไกเพื่อให้แน่ใจว่าสามารถปล่อยบรรจุภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องไปยังสายการบรรจุได้เท่านั้น สิ่งนี้สามารถทำได้โดยการจัดเก็บบรรจุภัณฑ์ในสถานที่ที่กำหนดและปลอดภัยด้วยการเข้าถึงที่ได้รับอนุญาต ในกรณีที่ใช้บรรจุภัณฑ์หลายส่วนประกอบ (เช่นหม้อที่มีฝาปิดแยกกันหลายแพ็คหรือบรรจุภัณฑ์ที่มีฉลากแยกต่างหาก) การควบคุมจะต้องใช้กับชิ้นส่วนทั้งหมดเพื่อให้แน่ใจว่าทั้งหมดตรงกับผลิตภัณฑ์ที่ผลิต

				ในกรณีที่การพิมพ์หรือการเข้ารหัส (เช่นการเข้ารหัสวันที่) เกิดขึ้นแบบออฟไลน์ต้องมีระบบการตรวจสอบก่อนที่จะเริ่มดำเนินการบรรจุเพื่อให้แน่ใจว่ามีการใช้เฉพาะข้อมูลที่เข้ารหัสอย่างถูกต้องเท่านั้น
15.4		การตั้งค่าและการแก้ไขพารามิเตอร์เครื่องพิมพ์ (เช่น การป้อนข้อมูลหรือการเปลี่ยนแปลงรหัสวันที่) จะต้องดำเนินการโดยเจ้าหน้าที่ที่ได้รับอนุญาตเท่านั้น		ความสมบูรณ์ของรหัสวันที่มีความสำคัญเพื่อให้มั่นใจได้ว่าผลิตภัณฑ์จะได้รับการรักษาความปลอดภัย ในกรณีที่รหัสวันที่ (หรือข้อมูลอื่น ๆ) ถูกนำไปใช้กับบรรจุภัณฑ์หรือผลิตภัณฑ์ในสถานที่ต้องควบคุมสิ่งนี้เพื่อให้เฉพาะบุคลากรที่ได้รับอนุญาต (และมีอำนาจ) เท่านั้นที่สามารถตั้งค่าหรือทำการเปลี่ยนแปลงเครื่องพิมพ์ได้ (เช่นการป้อนรหัสวันที่ที่ต้องการ)
15.5		การตรวจสอบเอกสารของสายการผลิตจะต้องดำเนินการก่อนที่จะเริ่มบรรจุและติดตามการเปลี่ยนแปลงของผลิตภัณฑ์ สิ่งเหล่านี้จะต้องทำให้แน่ใจว่ามีการเคลียร์พื้นที่อย่างเหมาะสมและพร้อมสำหรับการบรรจุครั้งต่อไป การตรวจสอบเอกสารจะดำเนินการที่การเปลี่ยนแปลงผลิตภัณฑ์เพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์และบรรจุภัณฑ์ทั้งหมดจากการบรรจุครั้งก่อนได้ถูกนำออกจากสายการผลิตก่อนที่จะเริ่มการบรรจุครั้งต่อไป		การตรวจสอบเอกสารที่ดำเนินการในสายการประกอบก่อนเริ่มงานต้องแน่ใจว่าระบบได้รับการตั้งค่าและทำงานอย่างถูกต้อง การตรวจสอบจะต้องมีการยืนยันว่ารายการได้รับ: ทำความสะอาดอย่างเหมาะสม ล้างบรรจุภัณฑ์ใด ๆ จากการบรรจุครั้งก่อน ล นอกจากนี้ยังต้องมีการตรวจสอบตามการเปลี่ยนแปลงของผลิตภัณฑ์เพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์และบรรจุภัณฑ์ทั้งหมดจากการผลิตก่อนหน้านี้ได้ถูกนำออกแล้ว ตามความเหมาะสมจำเป็นต้องมีการตรวจสอบเพื่อให้แน่ใจว่าการทำความสะอาดเสร็จสมบูรณ์อย่างถูกต้องและสายการผลิตได้รับการตั้งค่าอย่างถูกต้องสำหรับผลิตภัณฑ์ใหม่ การตรวจสอบสายมักเป็นความรับผิดชอบของผู้จัดการสายงานหรือหัวหน้างาน ควรมีหลักฐานที่แสดงการตรวจสอบ (เช่นใบตรวจสอบบรรทัด) และแนวทางปฏิบัติในการตรวจสอบให้เสร็จสมบูรณ์
15.6		ต้องมีขั้นตอนการจัดทำเอกสารเพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์บรรจุในบรรจุภัณฑ์ที่ถูกต้องและติดฉลากอย่างถูกต้อง ซึ่งจะรวมถึงการตรวจสอบ: • ในช่วงเริ่มต้นของการบรรจุหีบห่อ • ในระหว่างการบรรจุหีบห่อ • เมื่อเปลี่ยนชุดวัสดุบรรจุภัณฑ์ • เมื่อสิ้นสุดการบรรจุแต่ละครั้ง การตรวจสอบจะรวมถึงการตรวจสอบการพิมพ์ใด ๆ ที่ดำเนินการในขั้นตอนการบรรจุ ได้แก่ : • การเข้ารหัสวันที่ • การเข้ารหัสแบบแบทช์ • การบ่งชี้ปริมาณ • ข้อมูลราคา • บาร์โค้ด • ประเทศต้นทาง.		ผลิตภัณฑ์จำนวนมากถูกถอนหรือเรียกคืนเนื่องจากผลิตภัณฑ์ได้รับการบรรจุในบรรจุภัณฑ์ที่ไม่ถูกต้องหรือติดฉลากไม่ถูกต้อง ดังนั้นจึงต้องมีการควบคุมบรรจุภัณฑ์ที่มีเอกสารเฉพาะจำเป็นต้องได้รับการดูแลเป็นพิเศษโดย: มีการติดฉลากผลิตภัณฑ์ที่มีลักษณะคล้ายกันหลายรายการ ผลิตภัณฑ์มาตรฐานจะถูกบรรจุลงในบรรจุภัณฑ์ประเภทต่างๆ มีกลุ่มฉลากที่คล้ายกันมากสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละกลุ่มมีข้อมูลที่แตกต่างกัน (เช่นมีสารก่อภูมิแพ้ที่แตกต่างกันหรือมีการใช้งานที่แตกต่างกันโดยหรือก่อนวันที่ดีที่สุด) ล ต้องมีขั้นตอนในการตรวจสอบว่าได้ดำเนินการตรวจสอบอย่างเพียงพอเพื่อลดข้อผิดพลาดที่อาจเกิดขึ้น ความถี่ของการตรวจสอบต้องกำหนดไว้

				ล่วงหน้าโดยพิจารณาจากการประเมินความเสี่ยง แต่อย่างน้อยที่สุดจะต้องรวมถึง: จุดเริ่มต้นของการดำเนินการบรรจุแต่ละครั้ง ในระหว่างการบรรจุหีบห่อ เมื่อเปลี่ยนชุดวัสดุบรรจุภัณฑ์ เมื่อสิ้นสุดการบรรจุหีบห่อหรือเมื่อผลิตภัณฑ์มีการเปลี่ยนแปลง ล ขั้นตอนต้องรวมถึงการตรวจสอบข้อมูลรหัสหรือการพิมพ์อื่น ๆ ที่ดำเนินการในขั้นตอนการบรรจุ ตัวอย่างเช่น: การเข้ารหัสวันที่ การเข้ารหัสแบบแบทช์ การบ่งชี้ปริมาณ ข้อมูลราคา
15.7		ในกรณีที่ใช้อุปกรณ์การมองเห็นออนไลน์ (online vision) ในการตรวจสอบฉลากผลิตภัณฑ์และการพิมพ์ต้องมีขั้นตอนเพื่อให้แน่ใจว่าระบบได้รับการตั้งค่าอย่างถูกต้องและสามารถแจ้งเตือนหรือปฏิเสธผลิตภัณฑ์เมื่อข้อมูลบรรจุภัณฑ์ไม่ตรงตามข้อกำหนด อย่างน้อยที่สุดการทดสอบอุปกรณ์จะต้องเสร็จสิ้นที่: • จุดเริ่มต้นของการบรรจุหีบห่อ • สิ้นสุดการบรรจุหีบห่อ • ความถี่ขึ้นอยู่กับความสามารถของไซต์ในการระบุยึดและป้องกันการปล่อยวัสดุที่เกี่ยวข้องหากอุปกรณ์ทำงานล้มเหลว (เช่นในระหว่างการบรรจุหีบห่อหรือเมื่อเปลี่ยนชุดวัสดุบรรจุภัณฑ์) - ไซต์จะต้องจัดทำและดำเนินการตามขั้นตอน (เช่น ขั้นตอนการตรวจสอบด้วยตนเองที่มีเอกสารและได้รับการฝึกอบรม) ในกรณีที่อุปกรณ์ตรวจสอบออนไลน์ล้มเหลว		บางไซต์พบว่าการใช้อุปกรณ์การมองเห็นอัตโนมัติในสายการผลิต (เช่นเครื่องสแกนบาร์โค้ดหรือกล้องถ่ายรูป) ให้การตรวจสอบความถูกต้องของการบรรจุหีบห่อที่เป็นประโยชน์ ตัวอย่างเช่นสามารถตรวจสอบได้ว่ามีการใช้บรรจุภัณฑ์ที่ถูกต้องอย่างต่อเนื่องตลอดการบรรจุหีบห่อหรือใช้รหัสวันที่ที่ถูกต้อง ในกรณีที่ บริษัท เลือกใช้อุปกรณ์ประเภทนี้สิ่งสำคัญคือต้องมีขั้นตอนเพื่อให้แน่ใจว่าอุปกรณ์ได้รับการติดตั้งอย่างถูกต้องและทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพตลอดการบรรจุหีบห่อ ขั้นต่ำจะรวมถึงการตรวจสอบ: ล ที่จุดเริ่มต้นของการดำเนินการบรรจุเพื่อให้แน่ใจว่าอุปกรณ์ได้รับการยืนยันว่าได้รับการตั้งค่าอย่างถูกต้องก่อนที่จะเริ่มบรรจุ ในตอนท้ายของการดำเนินการบรรจุเพื่อยืนยันว่าอุปกรณ์ยังคงทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพเมื่อเสร็จสิ้นการบรรจุ ในระหว่างการดำเนินการบรรจุที่ความถี่ตามความเสี่ยง (กล่าวคือขึ้นอยู่กับความสามารถของไซต์ในการดำเนินการที่เหมาะสมในกรณีที่ผลการทดสอบไม่พึงประสงค์ก่อนที่วัสดุที่เกี่ยวข้องจะถูกปล่อยออกจากไซต์) ล แนวปฏิบัติที่ดีคือการทดสอบระบบการมองเห็นก่อนเริ่มการบรรจุหีบห่อ ตัวอย่างเช่นการใช้บรรจุภัณฑ์ที่ถูกต้องและไม่ถูกต้องสลับกัน ขึ้นอยู่กับการทำงานของระบบการมองเห็นบรรจุภัณฑ์ที่ไม่ถูกต้องอาจมีบรรจุภัณฑ์ผิดประเภทรหัสวันที่ไม่ถูกต้องหรือฉลากที่คลุมเครือ เห็นได้ชัดว่าสำคัญมากที่ชุดทดสอบเหล่านี้จะถูกทำเครื่องหมายอย่างชัดเจนเพื่อไม่ให้เข้าสู่ขั้นตอนกระบวนการโดยไม่ได้ตั้งใจ ไซต์ต้องพิจารณาขั้นตอนที่จะปฏิบัติตามในกรณีที่อุปกรณ์ขัดข้อง (เช่นแผนสำรอง)

15.8		ต้องมีการเก็บรักษาบันทึกเพื่อให้แน่ใจว่าสามารถตรวจสอบย้อนกลับได้อย่างสมบูรณ์ของชิ้นส่วนส่วนประกอบทั้งหมดและของผลิตภัณฑ์ที่บรรจุเสร็จแล้ว ระบบจะต้องได้รับการทดสอบอย่างสม่ำเสมอเพื่อให้แน่ใจว่าสามารถตรวจสอบย้อนกลับได้		บันทึกต้องได้รับการดูแลให้สอดคล้องกับข้อกำหนดของลูกค้า
15.9		ในกรณีที่มีการทำงานซ้ำหรือการดำเนินการซ้ำใด ๆ สิ่งนี้จะถูกนำมาพิจารณาในส่วนที่เกี่ยวกับระบบการตรวจสอบย้อนกลับ		ในกรณีที่มีการนำผลิตภัณฑ์หรือกระบวนการกลับมาใช้ใหม่จำเป็นต้องพิจารณาว่าสิ่งนี้จะส่งผลต่อผลิตภัณฑ์อย่างไร (เช่นการประกาศส่วนผสมของผลิตภัณฑ์จะต้องไม่ได้รับผลกระทบ) ต้องมีขั้นตอนเพื่อให้แน่ใจว่ามีการดูแลตรวจสอบย้อนกลับและนอกจากนี้ความปลอดภัยหรือความถูกต้องตามกฎหมายของผลิตภัณฑ์จะไม่ได้รับผลกระทบ
15.10		ในกรณีที่มีการตรวจสอบน้ำหนักของผลิตภัณฑ์ที่บรรจุขั้นสุดท้ายจะต้องเป็นไปตามข้อกำหนดและข้อกำหนดทางกฎหมายในประเทศที่ขาย ต้องเก็บรักษาบันทึกการตรวจสอบ		ประเภทของการควบคุมปริมาณที่ใช้ (เช่นน้ำหนักเฉลี่ยน้ำหนักที่จับได้น้ำหนักขั้นต่ำหรือจำนวนนับ) อาจถูกกำหนดโดย บริษัท ร่วมกับข้อกำหนดของลูกค้า ระบบที่ใช้ต้องทำงานตามข้อกำหนดทางกฎหมายในประเทศรัฐหรือเขตแดนที่จำหน่ายผลิตภัณฑ์ ต้องมีการจัดเก็บบันทึกอย่างเพียงพอหรือในกรณีที่ใช้อุปกรณ์ชั่งน้ำหนักแบบตรวจสอบอัตโนมัติสิ่งนี้จะต้องได้รับการตั้งค่าอย่างเพียงพอและระบบการคัดแยกได้รับการทดสอบตามหลักเกณฑ์ของภาคอุตสาหกรรม การตรวจสอบระบบคัดแยกอัตโนมัติต้องดำเนินการโดยใช้ชุดตัวแทนของผลิตภัณฑ์ที่ผลิต ควรพิจารณาถึงการเปลี่ยนแปลงที่อาจเกิดขึ้นระหว่างการขนส่งและอายุการเก็บรักษา สิ่งเหล่านี้อาจรวมถึงการสูญเสียน้ำหนักระหว่างการขนส่งหรือการสูญเสียน้ำ (การผึ่งให้แห้ง) ระหว่างการเก็บรักษา น้ำหนักของผลิตภัณฑ์เมื่อสิ้นสุดอายุการเก็บรักษาจะต้องเป็นไปตามข้อกำหนดตามกฎหมายและข้อกำหนดของลูกค้า
15.11		ในกรณีที่ใช้ไซต์จะต้องกำหนดขั้นตอนสำหรับการดำเนินการและการทดสอบเครื่องชั่งเช็คออนไลน์ / ออฟไลน์ อย่างน้อยที่สุดสิ่งเหล่านี้จะรวมถึง: • การพิจารณาข้อกำหนดทางกฎหมายใด ๆ • ความรับผิดชอบในการทดสอบอุปกรณ์ • ประสิทธิผลในการดำเนินงานและรูปแบบต่างๆสำหรับผลิตภัณฑ์เฉพาะ • วิธีการและความถี่ในการทดสอบเครื่องชั่งตรวจสอบ • บันทึกผลการทดสอบ		การทำงานที่มีประสิทธิภาพของเครื่องชั่งน้ำหนักเช็คจะต้องได้รับการตรวจสอบความถูกต้องภายในบริบทของข้อกำหนดทางกฎหมาย (เช่นน้ำหนักบรรจุขั้นต่ำเทียบกับการประกาศ) และต้องมั่นใจในการใช้งานผ่านการทดสอบและการใช้งาน วิธีการทดสอบควรได้รับการบันทึกไว้และผลลัพธ์ที่คาดหวังจะเข้าใจโดยผู้ปฏิบัติงานหรือบุคคลที่มีหน้าที่รับผิดชอบในการตรวจสอบน้ำหนัก
15.12		สินค้าคงเหลือจะต้องได้รับการดูแลรักษาส่วนประกอบผลิตภัณฑ์ที่บรรจุและของเสีย การกำจัดส่วนประกอบและของเสียที่ไม่ใช้แล้วจะต้องเป็นไปตามข้อกำหนดของลูกค้า		ไซต์ต้องสามารถเข้าถึงข้อกำหนดและขั้นตอนของลูกค้าเพื่อให้แน่ใจว่าเป็นไปตามข้อกำหนดของข้อ 15.12 ซึ่งรวมถึง: รายละเอียดความรับผิดชอบของเจ้าหน้าที่ตรวจสอบให้แน่ใจว่าเจ้าหน้าที่ทุกคนที่เกี่ยวข้องตระหนักถึงข้อกำหนด

			การแยกและ / หรือการแยกส่วนประกอบและของเสียที่ไม่ได้ใช้เพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนกับผลิตภัณฑ์ที่ใช้แล้ว
15.13	การตรวจสอบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปจะต้องดำเนินการตามข้อกำหนดและบันทึกของลูกค้าที่เก็บรักษาไว้		บริษัท จะสามารถเข้าถึงข้อกำหนดของลูกค้าและจะดำเนินการตรวจสอบตามข้อกำหนดเหล่านี้ ต้องเก็บรักษาบันทึกการตรวจสอบไว้
15.14	องค์กรจะต้องระบุตรวจสอบปกป้องและป้องกันทรัพย์สินของลูกค้าที่จัดให้ใช้หรือรวมเข้ากับผลิตภัณฑ์ หากทรัพย์สินของลูกค้าสูญหายเสียหายหรือพบว่าไม่เหมาะสมต่อการใช้งานจะต้องรายงานให้ลูกค้าทราบและเก็บรักษาบันทึกไว้		ไซต์จะต้องสามารถเข้าถึงข้อกำหนดและขั้นตอนของลูกค้าเพื่อให้แน่ใจว่าได้รับการปฏิบัติตาม ควรเก็บรักษาบันทึกผลิตภัณฑ์ที่ได้รับจากลูกค้าเพื่อให้ระบุผลิตภัณฑ์ที่สูญหายเสียหายหรือไม่เหมาะสมได้ง่าย ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์สูญหายเสียหายหรือไม่เหมาะสมไซต์ควรมีเอกสารขั้นตอนที่ระบุ: ความรับผิดชอบของพนักงานโดยละเอียด วิธีการตรวจสอบให้แน่ใจว่าเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องได้รับแจ้ง ผู้ติดต่อลูกค้ารายสำคัญ บันทึกที่ต้องดูแลรักษาผลิตภัณฑ์ที่สูญหายเสียหายหรือไม่เหมาะสม
16 การตรวจสอบการควบคุมปริมาณ			
คำแถลงเจตจำนง	**ในกรณีที่ บริษัท ดำเนินการควบคุมปริมาณระบบจะต้องเป็นไปตามความต้องการของลูกค้า**		
ข้อ	**กำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความคิดเห็น**
16.1	ความถี่และวิธีการในการตรวจสอบปริมาณต้องเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายที่ควบคุมการตรวจสอบปริมาณโดยไม่คำนึงถึงลักษณะของบรรจุภัณฑ์ล่วงหน้า (เช่น น้ำหนักขั้นต่ำปริมาณเฉลี่ยน้ำหนักเฉลี่ยภาชนะหรือปริมาณที่ตวง)		สำหรับการดำเนินการควบคุมปริมาณอุปกรณ์ชั่งน้ำหนักทั้งหมดจะต้องได้รับการสอบเทียบจากภายนอกปีละครั้งและเก็บบันทึกทั้งหมดไว้ ผลลัพธ์ของการดำเนินการควบคุมปริมาณจะต้องถูกส่งไปยังลูกค้าที่เกี่ยวข้อง
16.2	หาก บริษัท ดำเนินการควบคุมปริมาณสำหรับวัสดุบรรจุภัณฑ์สำเร็จรูปที่นำเข้าซึ่งมีวัตถุประสงค์เพื่อขาย บริษัท จะสามารถแสดงให้เห็นถึงการปฏิบัติตามข้อกำหนดทางกฎหมายที่ผลิตภัณฑ์พร้อมให้บริการแก่ผู้บริโภคขั้นสูงสุด		ไซต์ต้องมีวิธีการที่ทันสมัยตามข้อกำหนดทางกฎหมายและสิ่งเหล่านี้จะได้รับการตรวจสอบตามความถี่ที่อิงกับความเสี่ยง
16.3	ในกรณีที่ปริมาณของผลิตภัณฑ์ไม่ได้อยู่ภายใต้ข้อกำหนดทางกฎหมาย (เช่น bulk) ผลิตภัณฑ์จะต้องเป็นไปตามข้อกำหนดข้อกำหนดของลูกค้า		ในกรณีที่ไม่มีข้อกำหนดทางกฎหมาย (เช่นในกรณีที่มีการจัดหาปริมาณจำนวนมากให้กับลูกค้า) ต้องมีขั้นตอนเพื่อให้แน่ใจว่าเป็นไปตามข้อกำหนดของลูกค้า (เช่นการตรวจสอบโดยเครื่องวัดการไหลหรือเครื่องชั่งที่ปรับเทียบแล้วสำหรับการบรรทุกบรรทุกน้ำมัน) ต้องเก็บรักษาบันทึก
16.4	อุปกรณ์ทั้งหมดที่ใช้ในการวัดปริมาณจะต้องได้รับการยอมรับตามกฎหมายและมีการสอบเทียบอย่างสม่ำเสมอ		อุปกรณ์ตรวจวัดต้องได้รับการสอบเทียบที่ความถี่โดยพิจารณาจากความเสี่ยงและผลของความล้มเหลว อุปกรณ์ควรได้รับการปรับเทียบตามคำแนะนำของผู้ผลิตหรือเป็นประจำทุกปี

16.5	ผลิตภัณฑ์ที่มีน้ำหนักน้อย / ต่ำกว่าที่วัดได้ (ปริมาตร) หรือผลิตภัณฑ์ที่ถูกปฏิเสธจะต้องกำจัดทิ้งตามความต้องการของลูกค้า		บริษัท ต้องสามารถเข้าถึงข้อกำหนดของลูกค้าสำหรับการกำจัดผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐานและพนักงานที่ทำงานเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์เหล่านี้จะต้องได้รับการฝึกอบรมอย่างเหมาะสมเพื่อให้แน่ใจว่าพวกเขาทราบถึงความต้องการของลูกค้า
16.6	ในกรณีที่ใช้ไซต์จะต้องกำหนดขั้นตอนสำหรับการดำเนินการและการทดสอบเครื่องชั่งเช็คออนไลน์ / ออฟไลน์ อย่างน้อยที่สุดสิ่งเหล่านี้จะรวมถึง: • การพิจารณาข้อกำหนดทางกฎหมายใด ๆ • ความรับผิดชอบในการทดสอบอุปกรณ์ • ประสิทธิผลในการดำเนินงานและรูปแบบต่างๆสำหรับผลิตภัณฑ์เฉพาะ • วิธีการและความถี่ในการทดสอบเครื่องชั่งตรวจสอบ • บันทึกผลการทดสอบ		การทำงานที่มีประสิทธิภาพของเครื่องชั่งน้ำหนักเช็คจะต้องได้รับการตรวจสอบความถูกต้องภายในบริบทของข้อกำหนดทางกฎหมาย (เช่นน้ำหนักบรรจุขั้นต่ำเทียบกับการประกาศ) และต้องมั่นใจในการใช้งานผ่านการทดสอบและการใช้งาน วิธีการทดสอบควรได้รับการบันทึกไว้และผลลัพธ์ที่คาดหวังจะเข้าใจโดยผู้ปฏิบัติงานหรือบุคคลที่มีหน้าที่รับผิดชอบในการตรวจสอบน้ำหนัก
16.7	บันทึกจะต้องเก็บรักษาไว้ในการตรวจสอบปริมาณและจะต้องอยู่ในรูปแบบที่ยอมรับได้ตามกฎหมายในประเทศที่จะจำหน่ายผลิตภัณฑ์		บริษัท จะต้องมีรายชื่อประเทศที่จะขายผลิตภัณฑ์และจะสามารถแสดงให้เห็นว่าผลิตภัณฑ์นั้นทันสมัยตามกฎหมายในประเทศเหล่านั้นได้อย่างไร

17 การทำสัญญาการแช่เย็น / การแช่แข็ง / การลดอุณหภูมิ / การละลายน้ำแข็งและกระบวนการความดันสูง

คำแถลงเจตจำนง	**ในกรณีที่ไซต์ดำเนินการตามสัญญาการแช่เย็น / การแช่แข็ง / การลดอุณหภูมิ / การละลายน้ำแข็งหรือกระบวนการที่มีแรงดันสูงสำหรับผลิตภัณฑ์ที่บรรจุไว้ล่วงหน้าไซต์จะต้องดำเนินการดังกล่าวตามข้อกำหนดที่เจ้าของผลิตภัณฑ์กำหนดและตรวจสอบให้แน่ใจว่ามีการตรวจสอบกระบวนการและ ความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องตามกฎหมายและคุณภาพจะไม่ถูกทำลาย**		
ข้อ	**กำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความคิดเห็น**
17.1	ไซต์จะต้องดำเนินการตามขั้นตอนเพื่อตรวจสอบว่ากระบวนการและอุปกรณ์ที่ใช้นั้นสามารถตอบสนองความต้องการที่ระบุของลูกค้าได้		การดำเนินการทั้งหมดจะต้องได้รับการตรวจสอบความถูกต้องเป็นประจำทุกปี การควบคุมอุณหภูมิต้องเป็นไปโดยอัตโนมัติด้วยการตรวจสอบด้วยตนเอง ต้องมีขั้นตอนในการจัดการกับความล้มเหลวของอุปกรณ์ การดำเนินการทั้งหมดจะต้องดำเนินการตามข้อกำหนดของลูกค้า
17.2	การตรวจสอบกระบวนการจะต้องดำเนินการตามข้อกำหนดของเจ้าของผลิตภัณฑ์		ไซต์ต้องสามารถเข้าถึงข้อกำหนดของเจ้าของผลิตภัณฑ์เพื่อให้แน่ใจว่ามีการดำเนินการตรวจสอบกระบวนการที่ถูกต้อง
17.3	กระบวนการจะต้องได้รับการตรวจสอบโดยการใช้อุปกรณ์บันทึกอุณหภูมิแบบเรียลไทม์ที่เชื่อมโยงกับระบบเตือนความล้มเหลวอัตโนมัติ หรือตรวจสอบด้วยตนเองในความถี่ที่เหมาะสม ตามความถี่ที่เหมาะสมซึ่งอนุญาตให้มีการปรับแก้ก่อนที่อุณหภูมิของผลิตภัณฑ์จะเกินขีด จำกัด ที่กำหนดไว้เพื่อความปลอดภัยความถูกต้องตามกฎหมาย คุณภาพหรือความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์		การตั้งค่าการเตือนสำหรับอุปกรณ์อุณหภูมิอัตโนมัติจะต้องคำนึงถึงรอบการละลายน้ำแข็ง บันทึกอุณหภูมิจะต้องได้รับการตรวจสอบและเก็บรักษาไว้เป็นเวลาอย่างน้อย + 1 ปีเนื่องจากอาจจำเป็นเพื่อใช้ในการป้องกันการตรวจสอบสถานะ ในกรณีที่ไม่ได้ใช้ระบบบันทึกอุณหภูมิอัตโนมัติการตรวจสอบด้วยตนเองจะต้องดำเนินการต่อในช่วงที่ไม่มีการทำงาน (เช่นวันหยุดสุดสัปดาห์และวันหยุดนักขัตฤกษ์) ความถี่ของการตรวจสอบด้วยตนเองจะต้องเป็นเช่นที่ผลิตภัณฑ์ไม่สามารถเสื่อมสภาพระหว่างการตรวจสอบ สิ่งนี้จะขึ้นอยู่กับ

			ความอ่อนไหวของผลิตภัณฑ์ที่จัดเก็บต่อการเปลี่ยนแปลงของอุณหภูมิและความถี่ในการเข้าถึงห้องเก็บของที่ควบคุมอุณหภูมิ (ห้องเย็น) ในช่วงเวลาที่ประตูปิดอยู่ตลอดเวลา (เช่นตอนกลางคืน) ความถี่ในการตรวจสอบอาจลดลง เพื่อเป็นแนวทางเว้นแต่จะมีเหตุผลเป็นอย่างอื่นความถี่ควรอยู่ที่ทุกๆ 2 ชั่วโมงสำหรับผลิตภัณฑ์แช่เย็นและทุกๆ 4 ชั่วโมงสำหรับผลิตภัณฑ์แช่แข็ง
17.4	ในกรณีที่อุปกรณ์ขัดข้องหรือเกิดการเบี่ยงเบนของกระบวนการต้องมีขั้นตอนในการให้คำแนะนำเจ้าของผลิตภัณฑ์ทันทีและดำเนินการใด ๆ ตามที่เจ้าของต้องการ		ในกรณีที่อุปกรณ์ขัดข้องหรือเกิดการเบี่ยงเบนของกระบวนการไซต์จะต้องมีเอกสารขั้นตอนที่ระบุ: ความรับผิดชอบของพนักงานโดยละเอียด วิธีการตรวจสอบให้แน่ใจว่าเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องได้รับแจ้ง ผู้ติดต่อลูกค้ารายสำคัญ บันทึกที่ต้องดูแลรักษาผลิตภัณฑ์ที่สูญหายเสียหายหรือไม่เหมาะสม
18 รับจ้างทำความสะอาดตะกร้า กรงม้วนและภาชนะจัดจำหน่ายอื่น ๆ			
คำแถลงเจตจำนง	**ในกรณีที่ไซต์ดำเนินการทำความสะอาดอุปกรณ์ตามสัญญาจะต้องดำเนินการอย่างมีประสิทธิภาพและไม่มีความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์อื่น ๆ ที่จัดเก็บหรือแจกจ่าย**		
ข้อ	**กำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความคิดเห็น**
18.1	ต้องแยกพื้นที่ทำความสะอาดออกจากพื้นที่จัดเก็บและจัดการผลิตภัณฑ์อย่างเหมาะสมเพื่อป้องกันความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์		พื้นที่ทำความสะอาดต้องแยกออกจากกันอย่างเหมาะสมหรือหากไม่สามารถทำได้ให้ทำเครื่องหมายอย่างชัดเจนเพื่อไม่ให้ผลิตภัณฑ์เข้าไปในพื้นที่และเสี่ยงต่อการปนเปื้อนจากสารต่างๆ เช่นน้ำยาทำความสะอาด นอกจากนี้ควรพิจารณาถึงโอกาสในการปนเปื้อนที่ไม่บริสุทธิ์
18.2	รูปแบบของพื้นที่ทำความสะอาดต้องแน่ใจว่ามีการแยกส่วนที่สะอาดจากสิ่งของที่ไม่สะอาด		พื้นที่จะต้องแยกทางกายภาพหรือทำเครื่องหมายอย่างชัดเจนเพื่อไม่ให้ผลิตภัณฑ์ที่สะอาดและสกปรกสับสนซึ่งกันและกันเพื่อลดความเสี่ยงของการปนเปื้อน
18.3	สิ่งอำนวยความสะดวกในการระบายน้ำต้องเพียงพอเพื่อป้องกันการสะสมของน้ำ		การระบายน้ำในพื้นที่ภายนอกคาดว่าจะสามารถจัดการกับปริมาณน้ำปกติที่คาดว่าจะได้รับจากกระบวนการทำความสะอาดและเพื่อป้องกันการรวมตัวของน้ำในระยะยาว
18.4	การระบายอากาศจะต้องเพียงพอเพื่อป้องกันความเสี่ยงที่จะเกิดการควบแน่นในพื้นที่จัดเก็บผลิตภัณฑ์		พื้นที่จัดเก็บผลิตภัณฑ์ต้องมีการระบายอากาศที่ดีเพื่อให้แน่ใจว่าอาจเกิดการกลั่นตัวเป็นหยดน้ำจะไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ที่เก็บไว้ที่นั่น
18.5	อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำความสะอาดจะต้องได้รับการดูแลอย่างดีและได้รับการซ่อมบำรุงตามความถี่เพื่อให้ได้ประสิทธิภาพสูงสุด		ไซต์จะกำหนดความถี่ในการซ่อมบำรุงอุปกรณ์และควรบันทึกวันที่ของการให้บริการก่อนหน้านี้ อุปกรณ์ที่มีข้อบกพร่องจะถูกนำออกจากบริการจนกว่าจะได้รับการซ่อมแซม

18.6	ในกรณีที่ใช้อุปกรณ์อัตโนมัติต้องกำหนดขีด จำกัด ที่ระบุไว้เพื่อประสิทธิภาพการทำงานที่ดีที่สุด (เช่นระดับการเติมผงซักฟอกอุณหภูมิในการซัก / ล้าง / อบแห้งความเร็วในการทำงาน) ต้องมีการติดตามผลการดำเนินงานเพื่อให้แน่ใจว่าบรรลุผลสำเร็จ		ไม่จำเป็นต้องอธิบายเพิ่มเติม
18.7	ไซต์จะต้องดำเนินการตามขั้นตอนเพื่อตรวจสอบว่ากระบวนการและอุปกรณ์ที่ใช้นั้นสามารถตอบสนองความต้องการที่ระบุของลูกค้าได้		ไซต์จำเป็นต้องตรวจสอบข้อกำหนดของลูกค้าและตรวจสอบให้แน่ใจว่าสามารถตอบสนองความต้องการได้ ไซต์ดังกล่าวคาดว่าจะมีวิธีการประเมินอย่างต่อเนื่องในเรื่องนี้
19 การรับคืนและรีไซเคิลของเสีย			
คำแถลงเจตจำนง	**ในกรณีที่ไซต์รับขนย้ายวัสดุเหลือใช้ / บรรจุภัณฑ์เพื่อรีไซเคิลหรือกำจัดในนามของลูกค้าสิ่งนี้จะต้องดำเนินการในลักษณะที่ปลอดภัยถูกสุขอนามัยตามข้อกำหนดทางกฎหมาย**		
ข้อ	**กำหนด**	**สอดคล้อง**	**ความคิดเห็น**
19.1	บริษัท จะต้องระบุประเภทของวัสดุที่จะจัดการและข้อยกเว้นใด ๆ อย่างชัดเจน ข้อมูลนี้จะพร้อมใช้งานสำหรับผู้ขับขี่		ผู้ขับขี่ต้องมีขั้นตอนในการจัดการวัสดุเหลือทิ้ง (เช่นในคู่มือที่เก็บไว้ในรถ) พนักงานขับรถควรสามารถอธิบายขั้นตอนหรืออ้างถึงเอกสารที่เกี่ยวข้องหากถูกสัมภาษณ์
19.2	รูปแบบของพื้นที่รับวัสดุเหลือใช้ต้องแน่ใจว่ามีการแยกออกจากพื้นที่รับสินค้าการจัดการและการจัดเก็บอย่างเพียงพอ		พื้นที่รับของเสียจะต้องถูกคัดแยกทางกายภาพหรือถ้าเป็นไปไม่ได้ให้ทำเครื่องหมายให้ชัดเจนเพื่อไม่ให้ขยะสับสนกับผลิตภัณฑ์อื่น ๆ
19.3	ในกรณีที่ใช้ยานพาหนะที่เป็นของ บริษัท หรือตามสัญญาสำหรับการรวบรวมวัสดุเหลือใช้จากลูกค้า <u>(ไม่ว่าจะไปส่งหรือเมื่อสิ้นสุดการเดินทาง) จะต้องมีขั้นตอนที่กำหนดการควบคุมอย่างชัดเจนเพื่อลดความเสี่ยงของการปนเปื้อนจาก (ที่ใช้บังคับ):</u> • <u>ประเภทของวัสดุที่จะจัดการและข้อยกเว้นใด ๆ</u> • การ<u>ควบคุ</u>มการแยกจากผลิตภัณฑ์ที่ขนส่งอย่างเพียงพอเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์และบรรจุภัณฑ์ <u>(รวมถึงการส่งคืน)</u> • <u>ข้อกำหนดในการจัดการของเสียและการควบคุมการรั่วไหลรวมถึงวิธีการทำความสะอาดและวัสดุที่จะใช้</u> • <u>ข้อกำหนดในการทำความสะอาดเพิ่มเติมสำหรับยานพาหนะก่อนนำมาใช้ใหม่สำหรับการขนส่งผลิตภัณฑ์</u> <u>ข้อมูลนี้จะต้องจัดให้และเข้าใจโดยผู้ขับขี่</u>		บริษัท ต้องพิจารณาถึงความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นต่อความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ (เนื่องจากการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์) ที่อาจเกิดขึ้นเมื่อได้รับอนุญาตให้รวบรวมของเสียบนรถคันเดียวกัน ณ จุดส่งหรือในระหว่างการเดินทางกลับจากไซต์ของลูกค้า บริษัท จะต้องดำเนินการประเมินความเสี่ยง (โดยใช้หลักการ HARA หรือ HACCP) โดยปฏิบัติตามขั้นตอนการจัดการของเสียเพื่อระบุจุดข้ามที่มีกิจกรรมการจัดการผลิตภัณฑ์และสร้างความเสี่ยงเพิ่มเติมใด ๆ ที่ต้องได้รับการพิจารณาโดยคำนึงถึงประเด็นที่ระบุไว้ในข้อ เข้าบัญชี. ต้องใช้ผลลัพธ์จากการประเมินความเสี่ยงในการพัฒนาขั้นตอนที่มีการควบคุมที่เพียงพอเพื่อป้องกันไม่ให้การดำเนินการจัดการของเสียทำให้เกิดการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์โดยไม่ได้ตั้งใจและความเสี่ยงในการนำผลิตภัณฑ์ที่ปนเปื้อนกลับเข้าไปในห่วงโซ่อุปทาน พื้นที่จัดเก็บวัสดุเหลือใช้ของยานพาหนะจะต้องถูกแยกออกจากกันอย่างเหมาะสมหรือหากไม่สามารถทำได้ให้ทำเครื่องหมายให้ชัดเจนเพื่อไม่ให้ของเสียปนเปื้อนกับผลิตภัณฑ์อื่น ๆ ไซต์ต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้ประเมินความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ที่ตามมาเพื่อให้แน่ใจว่าระดับการทำ

			ความสะอาดเหมาะสม บริษัท ทำความสะอาดภายนอกอาจจำเป็นต้องทำความสะอาดอย่างล้ำลึกเต็มรูปแบบเพื่อคืนสถานะและยืนยันความเหมาะสมของยานพาหนะในการจัดการผลิตภัณฑ์ แนวปฏิบัติที่ดีคือเพื่อให้ไซต์มีขั้นตอนในการทำความสะอาดรถอย่างล้ำลึกในกรณีที่มีการรั่วไหลหรือหลังจากจัดการของเสีย สิ่งนี้ควรเป็นมากกว่าแค่การซับแล้วดำเนินการต่อ
19.4	การจัดการวัสดุที่ได้รับสำหรับขยะ / รีไซเคิลจะต้องดำเนินการในลักษณะที่ป้องกันความเสี่ยงของการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์		ต้องมีการจัดการพื้นที่ที่อยู่อาศัยของเสียเพื่อลดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ ต้องพิจารณาเป็นพิเศษเพื่อ: การระบุภาชนะบรรจุของเสียและพื้นที่จัดเก็บเพื่อให้แน่ใจว่ามีการรวบรวมของเสียในภาชนะหรือพื้นที่ที่กำหนดเท่านั้น ทำความสะอาดง่าย รักษาสิ่งอำนวยความสะดวกได้รับการดูแลอย่างดี การล้างภาชนะของเสียในความถี่ที่เหมาะสม ปิดฝาภาชนะหรือปิดประตู
19.5	ของเสีย / วัสดุรีไซเคิลจะต้องจัดเก็บในลักษณะที่ไม่ดึงดูดหรือเป็นแหล่งรบกวนของสัตว์พาหะ		ต้องพิจารณาเป็นพิเศษกับผลกระทบของการควบคุมศัตรูพืชของพื้นที่รวบรวมของเสียภายนอก
19.6	ในกรณีที่มีข้อกำหนดจากลูกค้าสำหรับวัสดุเหลือใช้ (เช่น ระดับความบริสุทธิ์ของวัสดุสำหรับการรีไซเคิล) จะต้องมีกระบวนการต่างๆเพื่อให้แน่ใจว่าสิ่งเหล่านี้บรรลุผล		ไซต์ต้องสามารถเข้าถึงข้อกำหนดของลูกค้าเกี่ยวกับวัสดุเหลือใช้และขั้นตอนต่างๆเพื่อให้แน่ใจว่าเป็นไปตามข้อกำหนดซึ่งรวมถึง: รายละเอียดความรับผิดชอบของเจ้าหน้าที่ แจ้งให้เจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องทุกคนทราบและเป็นปัจจุบัน การคัดแยก / แยกขยะที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
19.7	ในกรณีที่การกำจัดวัสดุขั้นสุดท้ายอยู่ภายใต้ข้อกำหนดทางกฎหมายต้องทำความเข้าใจสิ่งเหล่านี้และผู้รับเหมาไซต์และของเสียที่ได้รับอนุญาตตามความเหมาะสม		ไซต์จะสามารถแสดงให้เห็นถึงวิธีการที่ทันสมัยตามข้อกำหนดทางกฎหมาย