

BSI Catering Food Safety Certification Self-assessment tool



BSI Catering Food Safety Certification scheme overview:



BSI Catering Food Safety Certification เป็นมาตรฐานระดับโลกที่เป็นเอกลักษณ์ซึ่งพัฒนาโดย BSI โดยเฉพาะเพื่อตอบสนองความต้องการของอุตสาหกรรมสำหรับเกณฑ์ความปลอดภัยของอาหารที่เหมาะสมซึ่งเกี่ยวข้องกับอาหารที่เตรียมไว้สำหรับการบริโภคในทันที มีมาตรฐานและการรับรองด้านความปลอดภัยอาหารมากมาย แต่ส่วนใหญ่เขียนขึ้นเพื่อการผลิตอาหารและไม่มีเฉพาะที่เหมาะสมกับอุตสาหกรรมอาหาร.

กิจกรรมของ "การจัดเลี้ยง" ในโครงการรับรองนี้ครอบคลุมถึงการเตรียมการจัดเก็บและการจัดส่งอาหารเพื่อการบริโภคตามความเหมาะสม ณ สถานที่จัดเตรียมหรือที่สาขา. สาขา คือห้องครัวที่มีการแบ่งส่วนอาหารจำนวนมากจากครัวกลางอุ่นใหม่ และ/หรือพร้อมให้บริการ สถานประกอบการหมายถึงอาคารหรือพื้นที่ใด ๆ ที่มีการจัดการอาหารและสภาพแวดล้อมอยู่ภายใต้การควบคุมของฝ่ายบริหารเดียวกัน

BSI Catering การรับรองความปลอดภัยด้านอาหารถือเป็นแนวทางที่อิงกับความเสี่ยงโดยทั่วไปทำให้องค์กรมีแนวทางที่ชัดเจนในการบรรลุการรับรอง มาตรฐานใหม่ระดับโลกนี้ได้รับการออกแบบมาเพื่อให้สอดคล้องกับช่องว่างของมาตรฐานความปลอดภัยของอาหารในปัจจุบันระหว่างการปฏิบัติตามกฎหมายและมาตรฐานตามการผลิต เป็นไปตามข้อกำหนดที่ได้รับการยอมรับในระดับสากลของ ISO TS 22002-2:2013 โปรแกรมข้อกำหนดขั้นพื้นฐานเกี่ยวกับความปลอดภัยของอาหารและ ISO 22000: 2005, ระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารพร้อมการอ้างอิงถึง Codex Alimentarius HACCP

โมดูล 1 – โปรแกรมพื้นฐานที่จำเป็น

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง
อาคารสถานที่		
1.1	มีอาคารสถานที่ที่หาหมั้นใจได้ว่าตั้งแต่กระบวนการตรวจรับ จนกระทั่งการจัดส่งผลิตภัณฑ์ไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนกับผลิตภัณฑ์	<p>เดินตรวจทั้งกระบวนการของคุณตั้งแต่การรับและการจัดเก็บ ส่วนผสมวัตถุดิบต่างๆ ทุกขั้นตอนของการจัดเตรียมและปรุงอาหารจนถึงการจัดจานหรือจัดเสิร์ฟอาหาร</p> <p>หาโอกาสเพื่อลดโอกาสที่จะเกิดการปนเปื้อนข้าม:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ พื้นที่จัดเก็บ รวมถึงห้องเย็น ห้องแช่แข็งและตู้เย็น ควรมีการดูแลจัดการ และทำให้ความเย็นกระจายตัวได้เป็นอย่างดี ✓ พื้นที่ทำงานที่ใช้ร่วมกันควรมีพื้นที่เพียงพอที่จะทำให้สามารถแยกวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ที่ปรุงสุกแล้วออกจากกัน ✓ อุปกรณ์และเครื่องใช้ที่ใช้ร่วมกัน จำเป็นต้องมีการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อระหว่างการใช้งาน เช่น เครื่องเตรียมและเครื่องปั่นอาหาร ✓ ควรมีการควบคุมผู้ผ่านเข้า-ออก ในพื้นที่จัดเตรียมอาหารเพื่อไม่ให้เกิดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนทางจุลชีววิทยาหรือสารก่อภูมิแพ้จากพื้นที่หนึ่งไปยังอีกพื้นที่หนึ่ง
1.2	ผนังมีสีอ่อน เรียบ กั้นน้ำ อยู่ในสภาพที่ดีและทำความสะอาดง่ายหรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ เดินตรวจทั่วบริเวณอาคารสถานที่ต่างๆ ของคุณเพื่อตรวจสอบพื้นผิวของผนังทั้งหมด: ✓ ควรซ่อมแซมพื้นผิวของผนังที่ได้รับความเสียหาย มีรู สลัก หรือไม่สะอาดก่อนที่คุณจะรับตรวจประเมิน ✓ หากไม่สามารถทำได้ คุณจำเป็นต้องจัดทำแผนการดำเนินการว่าจะทำการซ่อมแซมผนังเมื่อใดและมีการควบคุมอย่างไรจนกว่าการซ่อมแซมจะแล้วเสร็จ เช่น ทำการตรวจสอบสัปดาห์ละเป็นประจำ การทำความสะอาดเพิ่มเติม การย้ายพื้นที่ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับอาหาร เป็นต้น
1.3	พื้นเรียบ กั้นน้ำ อยู่ในสภาพดีและทำความสะอาดง่ายหรือไม่	<p>พื้นจำเป็นต้องทำความสะอาดได้ง่ายเพื่อให้สามารถดูแลรักษาให้อยู่ในสภาพที่สะอาดและถูกสุขลักษณะ พื้นที่เสียหายอาจทำให้น้ำซึมลงใต้พื้นผิวของพื้น และสร้างความเสียหายเพิ่มเติมต่อพื้นหรือทำให้เกิดน้ำขังซึ่งอาจเสี่ยงต่อการปนเปื้อนเนื่องจากทั้งคนและอุปกรณ์ต่างๆ 'มีการเดิน' ผ่านห้องครัวของคุณตลอด</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ เดินตรวจทั่วบริเวณอาคารสถานที่ของคุณเพื่อตรวจสอบพื้นผิวของพื้นที่ทั้งหมด: ✓ ควรทำการซ่อมแซมพื้นผิวที่ได้รับความเสียหาย (เช่น รอยแตกของคอนกรีตหรือแผ่นกระเบื้อง) ก่อนที่คุณจะรับการตรวจประเมิน ✓ หากพื้นไม้ได้ทางลาดเอียงลงท่ระบายน้ำ ดังนั้นจำเป็นต้องมีการควบคุมเพิ่มเติมเพื่อนำน้ำที่ขังอยู่ออกไป (เช่น ชับน้ำใส่ถังไปทิ้ง)
1.4	ท่อระบายน้ำต่าง ๆ อยู่ในสภาพดีหรือไม่	<p>ท่อระบายน้ำต้องอยู่ในพื้นที่ที่สามารถกำจัดน้ำ / ของเหลวจากการทำความสะอาด การจัดเตรียมอาหารและการทำความสะอาดจากพื้นที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับอาหารออกไปได้</p> <p>เดินตรวจทั่วบริเวณอาคารสถานที่ของคุณเพื่อตรวจสอบว่า:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ ท่อระบายน้ำทั้งหมดต้องมีการติดตั้งฝาครอบเพื่อป้องกันเศษอาหารหรือชิ้นส่วนที่มีขนาดใหญ่ไหลลงไปในท่อระบายน้ำซึ่งจะทำให้เกิดการอุดตัน ✓ แผนทำความสะอาดจะต้องรวมถึงการทำความสะอาดฝาครอบท่อระบายน้ำและตะแกรงดักแบบถอดได้ เพื่อให้มั่นใจว่า มีการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อเป็นประจำเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการเจริญเติบโตของแบคทีเรีย (โดยเฉพาะเชื้อ <i>Listeria</i>) ซึ่งเชืื่อนี้อาจปนเปื้อนจากพื้นมายังพื้นผิวที่สัมผัสกับอาหารเมื่อมีการปฏิบัติที่ไม่ถูกสุขลักษณะ
1.5	เพดานมีสีอ่อน ความสะดวกสบายและสามารถป้องกันการเข้ามาของสัตว์พาหะและฝุ่นหรือไม่	<p>เพดานควรมีพื้นผิวที่เรียบ ไม่มีรอยต่อหรือความเสียหายที่จะทำให้สัตว์พาหะเข้ามาในพื้นที่เก็บอาหารและพื้นที่ปฏิบัติงานจากช่องว่างหรือหลังคา</p> <p>เพดานแบบแขวนไม่เหมาะสมเนื่องจากรอยต่อ ทำให้ฝุ่นและสัตว์พาหะสามารถเข้าไปในพื้นที่ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับอาหารได้</p> <p>เดินตรวจทั่วบริเวณอาคารสถานที่ต่างๆ ของคุณเพื่อตรวจสอบพื้นผิวเพดานทั้งหมด:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ ควรซ่อมแซมส่วนเพดานที่เสียหาย ก่อนที่คุณจะรับการตรวจประเมินหรือควรมีมาตรการควบคุมเพื่อจัดการความเสี่ยงต่างๆ จากความเสียหายของเพดาน ✓ หากเพดานเป็น 'แบบแขวน' ควรมีแผนที่ดำเนินการเป็นประจำสำหรับการทำความสะอาดเพื่อควบคุมความเสี่ยงจากฝุ่นละอองและตรวจสอบว่ามีสัตว์พาหะหรือไม่
1.6	ประตูปิดได้สนิทหรือไม่	<p>ประตูที่เปิดทิ้งไว้สามารถทำให้เศษสิ่งสกปรก สัตว์พาหะ และผู้ที่ไม่ได้รับอนุญาต เข้าไปในห้องครัวของคุณได้</p> <p>เดินตรวจทั่วบริเวณอาคารสถานที่ของคุณเพื่อตรวจสอบว่า:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ ประตูด้านนอกไม่มีช่องว่างที่สามารถทำให้เศษสิ่งสกปรกและสัตว์พาหะเข้าไปในพื้นที่ได้ ✓ ประตูที่ถูกเปิดบ่อยๆ ควรติดตั้งอุปกรณ์ที่ทำให้สามารถปิดตัวเองโดยอัตโนมัติ เพื่อทำให้มั่นใจว่าประตูจะปิดเมื่อไม่ได้ใช้งาน ✓ ประตูด้านนอกมีการติดตั้งอุปกรณ์ที่ทำให้สามารถปิดเองได้โดยอัตโนมัติ เพื่อทำให้มั่นใจว่าประตูจะปิดเมื่อไม่ได้ใช้งาน

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง
1.7	มีการแบ่งแยก แลดูแลพื้นที่ ตามเหมาะสมระหว่างพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่ำ พื้นที่ที่มีความเสี่ยงสูง และพื้นที่ที่ต้องได้รับการดูแลสูงหรือไม่ (low risk, high-risk and high-care?)	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ในครัวของคุณมีการกำหนดพื้นที่แยกสำหรับกิจกรรมการปฏิบัติการเกี่ยวกับอาหารที่แตกต่ากันโดยพิจารณาตามความเสี่ยงหรือไม่ ✓ เดินตรวจทั่วบริเวณอาคารสถานที่ของคุณเพื่อตรวจสอบว่ามี การแบ่งแยกพื้นที่เหมาะสมหรือไม่: ✓ มีที่กันแบ่งประตูหรือแถบพลาสติกอยู่ในสภาพสมบูรณ์หรือไม่ ✓ มีการกำหนดพื้นที่จัดเก็บสำหรับอาหารที่ต้องได้รับดูแลอย่างสูงหรือมีความเสี่ยงสูงหรือไม่ ✓ มีการนำบรรจุภัณฑ์ด้านนอก (กล่อง) ออกในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่ำก่อนที่จะนำไปยังพื้นที่ที่ต้องได้รับการดูแลอย่างสูงหรือมีความเสี่ยงสูงหรือไม่ ✓ มีการควบคุมด้านสุขอนามัยเพิ่มเติมสำหรับผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับอาหารที่ออกจากพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่ำไปยังพื้นที่ที่ต้องได้รับการดูแลอย่างสูงหรือมีความเสี่ยงสูงหรือไม่ ✓ มีมาตรฐานที่สูงกว่าในการดูแลทำความสะอาดและสุขอนามัยที่ต้องดูแลในพื้นที่ที่ต้องได้รับการดูแลอย่างสูงและมีความเสี่ยงสูงหรือไม่
1.8	มีแสงสว่างเพียงพอสำหรับการดำเนินกิจกรรมต่าง ๆ หรือไม่ มีการป้องกันการแตกของหลอดไฟหรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ เดินตรวจทั่วบริเวณอาคารสถานที่ของคุณเพื่อตรวจสอบว่ามีแสงสว่างที่เพียงพอในทุกพื้นที่โดยมุ่งเน้นที่: ✓ พื้นที่จัดเก็บด้านบนหลังชั้นหรือชั้นวางสินค้า ✓ บริเวณพื้นที่ทางเข้าและทางออก ✓ ความเหมาะสมของฝาครอบหลอดไฟ / อุปกรณ์ป้องกันหลอดไฟ ที่อยู่เหนืออาหารหรือพื้นที่ปฏิบัติการทางด้านอาหาร (เช่น โต๊ะ ม้านั่ง อย่างล้างมือและอื่น ๆ) เนื่องจากการแตกของหลอดไฟในพื้นที่เหล่านี้อาจทำให้เกิดการปนเปื้อนกับอาหารโดยตรง
1.9	สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับพนักงานมีขนาดเพียงพอที่จะรองรับตามจำนวนพนักงานหรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ตรวจสอบเพื่อยืนยันว่าสิ่งอำนวยความสะดวกมีเพียงพอและเหมาะสมสำหรับพนักงานที่จะเข้าไปในพื้นที่ โดยเฉพาะอย่างยิ่งหากมีการใช้สิ่งอำนวยความสะดวกเหล่านี้ร่วมกับหน่วยงานอื่น ๆ
1.10	มีการบำรุงรักษาสิ่งอำนวยความสะดวกให้สะอาดและเป็นระเบียบเรียบร้อยหรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ตรวจสอบสิ่งอำนวยความสะดวกเพื่อยืนยันว่า: ✓ มีการรักษาความสะอาดและสุขอนามัยให้ได้มาตรฐานระดับสูง ✓ จะต้องแยกจัดเก็บชุดป้องกันที่สะอาดและที่สกปรกออกจากกัน ✓ สิ่งของส่วนตัวของพนักงาน (รวมถึงอาหาร) ต้องจัดเก็บอย่างเหมาะสมเพื่อหลีกเลี่ยงการติดต่อสัมผัสตัวพาหะ
1.11	มีการติดตั้งอุปกรณ์ล้างมือในพื้นที่ห้องน้ำหรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ เดินตรวจทั่วบริเวณอาคารสถานที่ของคุณเพื่อตรวจสอบว่า: ✓ มีอ่างล้างมือในพื้นที่ของห้องน้ำทั้งหมด ✓ มีสบู่เหลวและวิธีการที่เหมาะสมเพื่อทำให้มือแห้งและมีการเติมเมื่อต้องการ
1.12	จุดล้างมือตั้งอยู่ในจุดที่เหมาะสมทั่วทั้งสถานปฏิบัติงานหรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ เดินตรวจทั่วบริเวณอาคารสถานที่ของคุณเพื่อตรวจสอบว่าอ่างล้างมือที่ตั้งอยู่ในพื้นที่ผลิตอาหาร: ✓ ใกล้กับทางเข้าห้องครัว ✓ ในพื้นที่ที่แยกต่างหากสำหรับกระบวนการที่ต้องได้รับการดูแลเป็นพิเศษหรือมีความเสี่ยงสูง
1.13	จุดล้างมือมีอุปกรณ์เหมาะสมหรือไม่ (ก๊อกน้ำควรเป็นแบบใช้เท้า หัวเข้า ข้อศอกหรือเซ็นเซอร์เปิด) และแยกต่างหากจากอ่างที่ใช้สำหรับอาหารและจุดทำความสะอาดอุปกรณ์หรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ บังชี้อ่างล้างมือไม่ใช่แบบแฮนด์ฟรี และกำหนดว่าจะดำเนินการเปลี่ยนเป็นก๊อกแบบแฮนด์ฟรีในอนาคต ✓ การเปลี่ยนชนิดของก๊อกควรเริ่มดำเนินการเปลี่ยนให้กับอ่างล้างมือที่ตั้งอยู่ในพื้นที่ที่แยกออกมาเพื่อใช้สำหรับการปฏิบัติการทางด้านอาหารที่ต้องดูแลอย่างสูงหรือมีความเสี่ยงสูงก่อน
1.14	จุดล้างมือมีการติดตั้งอุปกรณ์สำหรับจ่ายน้ำอุ่น โดยเป็นแบบนำไหลผ่าน และเป็นน้ำสำหรับดื่มได้ โดยมีสบู่เหลวและวิธีการทำให้มือแห้งที่เหมาะสมหรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ตรวจสอบว่าเติมสบู่และผ้าเช็ดมือ (หากใช้) บ่อยเพียงใด ✓ ยืนยันว่าใครที่รับผิดชอบเรื่องนี้
1.14.1	หากไม่มีน้ำอุ่น มีวิธีอื่นหรือไม่ เช่น สารเคมีสำหรับฆ่าเชื้อโรคที่มี	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ตรวจสอบตำแหน่งของเครื่องจ่ายน้ำยาฆ่าเชื้อที่มีเพื่อยืนยันความเหมาะสม ✓ ตรวจสอบว่ามีการเติมสารฆ่าเชื้อเมื่อต้องการ ✓ ยืนยันว่าใครที่รับผิดชอบเรื่องนี้
1.14.2	มีวิธีอื่น รวมถึงมีป้ายคำแนะนำการใช้งานที่ชัดเจนหรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ จัดทำป้ายหรือข้อความเตือนให้ใช้สารเคมีสำหรับฆ่าเชื้อโรคที่มี
1.15	สิ่งอำนวยความสะดวกด้านสุขอนามัยสำหรับบุคลากรสามารถเปิดออกโดยตรงไปยังพื้นที่การผลิต การบรรจุหรือการจัดเก็บหรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ เดินตรวจทั่วบริเวณอาคารสถานที่ของคุณเพื่อตรวจสอบว่าประตูทั้งหมดที่เปิดไปยังห้องน้ำมีการติดตั้งอุปกรณ์เพื่อปิดประตูเปิดเองได้ เพื่อทำให้มั่นใจว่าประตูจะปิดเมื่อไม่ได้ใช้

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง
1.15.1	มีชุดป้องกันส่วนบุคคลที่เหมาะสมพร้อมสำหรับพนักงานและผู้เยี่ยมชมหรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ มีการเตรียมการเพื่อทำให้มั่นใจว่า มีการจัดหาเสื้อผ้า ที่มีการซักหรือล้างสะอาดแล้ว หรือ PPE แบบใช้แล้วทิ้งให้กับผู้รับจ้างและ/หรือผู้เยี่ยมชม
1.15.2	มีสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับเปลี่ยนเสื้อผ้าอย่างเพียงพอสำหรับบุคลากรหรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ เดินตรวจสอบอำนวยความสะดวกสำหรับพนักงานของคุณเพื่อ: ✓ ทวนสอบการเข้าถึงสิ่งอำนวยความสะดวกห้องเปลี่ยนเสื้อผ้าที่เหมาะสม ✓ ระบุถึงทรัพยากรที่จำเป็นต้องมีเพิ่มเติม
1.15.3	มีสิ่งอำนวยความสะดวกในการเปลี่ยนเสื้อผ้าตั้งอยู่เพื่อให้พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับอาหารสามารถเข้าไปในพื้นที่ผลิตในเส้นทางที่หลีกเลี่ยงความเสี่ยงเกี่ยวกับความสะอาดของชุดทำงานให้น้อยลง	<ul style="list-style-type: none"> ✓ มีการควบคุมชุดเครื่องแบบและรองเท้าที่สวมใส่ภายนอก ซึ่งสามารถทำให้เกิดการปนเปื้อนในพื้นที่ผลิตอาหารได้
1.16	ห้องทานอาหารกลางวันมีสิ่งอำนวยความสะดวกในการเข้าอย่างเพียงพอสำหรับพนักงานในการจัดเก็บอาหารที่นำเสิร์ฟหรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ เดินตรวจสอบห้องรับประทานอาหารกลางวันสำหรับพนักงานเพื่อตรวจสอบว่า: ✓ มีการจัดเก็บอาหารที่นำเสิร์ฟอย่างถูกต้อง ✓ ทั้งอาหารที่หมดอายุแล้ว
1.17	องค์กรมีเอกสารที่ใช้สำหรับติดตามสภาพแวดล้อมของบริเวณอาคารสถานที่หรือไม่ ครอบคลุมถึงความถี่ในการเฝ้าติดตามด้วยหรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ทบทวนผลการตรวจสอบหรือการตรวจประเมิน เนื่องจากเรื่องเหล่านี้จะต้องถูกตรวจในระหว่างการตรวจประเมินของคุณ
1.18	พื้นที่ภายนอกรอบๆ มีการบำรุงรักษา สะอาด และเป็นระเบียบเรียบร้อย ซึ่งจะไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ต่าง ๆ หรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ เดินตรวจสอบรอบๆ พื้นที่ภายนอกของบริเวณอาคารสถานที่ของคุณ เพื่อตรวจสอบว่า:
1.18.1	หากพื้นที่ภายนอกไม่ได้ถูกควบคุมโดยองค์กร ต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติเพื่อให้มั่นใจว่าพื้นที่ภายนอกและพื้นที่ที่ใช้ร่วมกันได้รับการจัดการอย่างเหมาะสม เช่น มีการระบุในสัญญาจ้างกับเจ้าของหรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ สวนที่อยู่ รอบอาคารไม่รกจนเกินไป ✓ ย้ายวัสดุเหลือใช้ออกไปจากอาคาร ✓ ต้องไม่มีก้นบุหรี่ถูกทิ้งบนพื้น ในระหว่างทางเดินเข้าไปในพื้นที่ผลิตอาหารได้ ✓ ลดพื้นที่ที่นกจะเกาะให้น้อยที่สุดเพื่อหลีกเลี่ยงขึ้นกตลงในพื้นที่ผลิตอาหาร ✓ หากการบำรุงรักษาพื้นที่เหล่านี้มีการทำสัญญากับผู้ให้บริการภายนอก ต้องทำการแจ้งปัญหา ที่จำเป็นต้องได้รับการแก้ไข ก่อนที่คุณจะต้องรับการตรวจประเมิน เพื่อให้แก้ไขปัญหาลงพื้นที่หรือรายงานดำเนินการให้ทราบ

น้ำ

* น้ำดื่มคือน้ำที่เหมาะสมสำหรับการบริโภคของมนุษย์

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง
2.1	น้ำทั้งหมดที่นำมาใช้เป็นส่วนผสมของอาหาร, ใช้สำหรับการทำความสะอาดหรือสัมผัสกับผลิตภัณฑ์หรือบรรจุภัณฑ์ เป็นน้ำสำหรับบริโภคใช้หรือไม่	น้ำที่ไม่สะอาดสามารถเป็นแหล่งที่มาของการปนเปื้อนได้ ✓ ยืนยันว่าแหล่งน้ำสามารถบริโภคได้ (เช่น การประปาหรือประปาเทศบาล) ✓ รายงานคุณภาพน้ำอาจมีให้บริการฟรีจากผู้ให้บริการในพื้นที่ของคุณ
2.2	ระบบการจ่ายน้ำมีแรงดันและอุณหภูมิเพียงพอหรือไม่	แรงดันหรืออุณหภูมิของน้ำที่ไม่เพียงพอจะส่งผลต่อประสิทธิภาพของกิจกรรมการทำความสะอาด ✓ ยืนยันว่าการจ่ายน้ำร้อนให้กับอ่างล้างมือและน้ำที่นำมาใช้เพื่อวัตถุประสงค์ในการทำความสะอาดมีความต่อเนื่อง
2.3	มีสิ่งอำนวยความสะดวก / อุปกรณ์ / แท็งค์ ที่เหมาะสมสำหรับการจัดเก็บน้ำเมื่อจำเป็น หรือไม่ มีการทำความสะอาดอุปกรณ์ / แท็งค์ จัดเก็บน้ำและติดตามเป็นระยะ ๆ หรือไม่	อุปกรณ์ / แท็งค์ สำหรับจัดเก็บน้ำในสถานที่ปฏิบัติงานอาจรวมถึงถังเก็บน้ำฝนหรือถังสำรองเก็บน้ำ ✓ ยืนยันความถี่ในการทำความสะอาดและเฝ้าติดตามคุณภาพน้ำในอุปกรณ์ / แท็งค์ ที่ใช้สำหรับจัดเก็บน้ำที่ใช้เป็นส่วนประกอบหรือเพื่อวัตถุประสงค์ในการล้างมือและทำความสะอาดในสถานปฏิบัติงาน
2.4	ไอน้ำที่ใช้สัมผัสโดยตรงกับอาหารหรือพื้นผิวสัมผัสของอาหารผลิตมาจากน้ำดื่มใช้หรือไม่	ไอน้ำที่มาจากน้ำที่ไม่สะอาดสามารถเป็นแหล่งที่มาของการปนเปื้อนได้ ✓ ยืนยันแหล่งที่มาของไอน้ำ ✓ หม้อต้มไอน้ำในสถานที่ปฏิบัติงานจำเป็นต้องมีการดูแลเป็นประจำและเติมสารเคมีเพื่อให้มั่นใจว่าสารเคมีนั้นมีความเหมาะสมเพื่อป้องกันตะไคร่น้ำที่ผลิตไอน้ำ หากองค์กรของคุณมีหม้อต้ม รายงานการบริการจะต้องถูกทวนเมื่อองค์กรของคุณได้รับการตรวจประเมิน
2.5	น้ำแข็งที่นำมาใช้สัมผัสโดยตรงกับอาหารหรือพื้นผิวสัมผัสของอาหารที่มาจากน้ำดื่มหรือไม่	น้ำแข็งที่ทำจากน้ำที่ไม่สะอาดสามารถเป็นแหล่งที่มาของการปนเปื้อนได้ ✓ ยืนยันแหล่งที่มาของน้ำที่จ่ายให้กับเครื่องทำน้ำแข็งว่าเป็นน้ำสำหรับบริโภคได้
2.6	การขนส่ง จัดการ และจัดเก็บน้ำแข็งสามารถป้องกันไม่ให้เกิดการปนเปื้อนได้หรือไม่	น้ำแข็งอาจถูกปนเปื้อนระหว่างการบรรจุและการขนส่ง และอาจปนเปื้อนอาหารและเครื่องดื่ม ✓ ตรวจสอบความสมบูรณ์ของบรรจุภัณฑ์ของน้ำแข็ง เพื่อตรวจสอบว่ามีความเสียหายที่อาจทำให้น้ำแข็งถูกปนเปื้อน
2.7	มีการใช้อุปกรณ์ในการผลิตและจัดเก็บน้ำแข็งที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนหรือไม่	เครื่องทำน้ำแข็งอาจเป็นแหล่งของการปนเปื้อนได้ ✓ หากเครื่องทำน้ำแข็งไม่ใช่เครื่องที่มีลักษณะปิด / อยู่ในพื้นที่ปิด ต้องทำให้มั่นใจว่าเพียงพนักงานเท่านั้นที่สามารถเข้าถึงน้ำแข็งได้ และลูกค้าหรือบุคคลอื่นไม่สามารถมาทำให้เกิดการปนเปื้อนได้
2.8	มีการทำความสะอาด ซ้ำเช็ดและดูแลรักษาสิ่งเหล่านี้ตามคำแนะนำของผู้ผลิตหรือไม่	✓ เครื่องทำน้ำแข็งต้องได้รับการดูแลและทำความสะอาดพื้นผิวภายในเป็นประจำเพื่อให้มั่นใจว่าน้ำแข็งถูกสุขลักษณะ ✓ ตรวจสอบว่าการจัดการต่าง ๆ เพื่อป้องกันที่ตักน้ำแข็ง (เช่น เก็บในภาชนะหรือถาด) เพื่อป้องกันการปนเปื้อนเมื่อไม่ได้ใช้งาน อุปกรณ์ต่างๆที่นำมาใช้น้ำแข็งไม่ควรจัดเก็บไว้บนเครื่องทำน้ำแข็งโดยตรงโดยไม่ได้มีการปิดเพื่อป้องกันเพราะจะทำให้เกิดการปนเปื้อนจากฝุ่นและวัสดุอื่น ๆ ในอากาศซึ่งอาจปนเปื้อนไปยังน้ำแข็งในระหว่างใช้งาน
2.9	มีการทดสอบคุณภาพทางจุลชีววิทยาของน้ำแข็ง ไม่ว่าจะซื้อมาหรือผลิตในสถานที่ปฏิบัติงานหรือไม่	น้ำแข็งมีส่วนเกี่ยวข้องกับกรณีเจ็บป่วยที่เกิดจากอาหารในหลายๆ กรณี ดังนั้น จึงควรประเมินคุณภาพของน้ำแข็งเป็นประจำหากมีการใช้น้ำแข็งสัมผัสโดยตรงกับอาหารหรือเสิร์ฟในเครื่องดื่ม ✓ ขอคำแนะนำจากห้องปฏิบัติการวิเคราะห์อาหารเพื่อกำหนดความถี่ในการทดสอบทางจุลชีววิทยาที่เหมาะสมที่สุดสำหรับน้ำแข็ง หากมีเครื่องทำน้ำแข็งหลายเครื่อง แนะนำให้กำหนดตารางทดสอบเวียนกันไปเพื่อตรวจสอบเครื่องทำน้ำแข็งแต่ละเครื่อง
2.10	ท่อน้ำที่ไม่ใช่สำหรับบริโภคซึ่งใช้ในระบบการทำความเย็น การผลิตไอน้ำ ดับเพลิง น้ำที่ใช้สำหรับการเจือจางหรือกิจกรรมอื่น ๆ ที่คล้ายคลึงกัน ต้องแยกออกจากท่อน้ำบริโภค, ไม่มีการเชื่อมต่อกันใช้หรือไม่ มีโอกาสที่ท่อน้ำที่ไม่ใช่สำหรับบริโภคได้จะไหลย้อนกลับไปยังท่อน้ำดื่มหรือไม่	การที่น้ำบริโภคได้ถูกปนเปื้อนด้วยน้ำที่ไม่สามารถบริโภคได้ จะส่งผลหรือส่งผลให้เกิดความเสี่ยงจากการปนเปื้อนทางจุลินทรีย์อย่างรุนแรง ✓ ควรจัดทำแผนที่การกระจายน้ำของบริเวณอาคารสถานที่ที่ต่าง ๆ เพื่อตรวจสอบแผนผังของเส้นทางท่อน้ำบริโภคได้และน้ำที่บริโภคไม่ได้
2.11	มีการระบุชี้บ่งท่อน้ำที่ไม่สามารถบริโภคได้อย่างชัดเจนหรือไม่	ท่อน้ำที่ไม่สามารถบริโภคได้รวมถึงท่อน้ำฝนและท่อน้ำเสีย ✓ ตรวจสอบการระบุชี้บ่ง (เช่น สติกเกอร์) บนท่อน้ำที่ไม่สามารถบริโภคได้

อากาศและก๊าซ

* สารปนเปื้อนคือสารชีวภาพหรือสารเคมี สิ่งแปลกปลอมหรือสารอื่น ๆ ที่ไม่ได้ตั้งใจใส่ลงในอาหารซึ่งอาจส่งผลต่อความปลอดภัยหรือความเหมาะสมของอาหาร

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง
3.1	ก๊าซรวมถึงอากาศทั้งหมดที่มีการนำมาใช้เป็นส่วนผสม, ใช้สำหรับการทำความสะอาด หรือสัมผัสกับผลิตภัณฑ์ หรือบรรจุภัณฑ์ เป็นก๊าซหรืออากาศที่สะอาด/มีการกรอง และปราศจากสารปนเปื้อนต่าง ๆ โดยรวมถึงอันตรายจากจุลินทรีย์หรือไม่	อากาศและก๊าซที่ปนเปื้อนสามารถเป็นแหล่งที่มาของการปนเปื้อนได้ ✓ ควรกรองอากาศคัตที่นำมาใช้สัมผัสโดยตรงกับอาหารเพื่อป้องกันการปนเปื้อน ยืนยันความเหมาะสมของก๊าซที่นำมาใช้สัมผัสอาหารโดยตรง (เช่น การบรรจุแบบ MAP)
3.2	ที่ตั้งของอุปกรณ์เมื่อต้องการปฏิบัติด้านสุขอนามัยที่ดีหรือไม่	อุปกรณ์เมื่ออากาศควรที่จะทำให้สามารถเข้าไปทำความสะอาดได้ง่าย ไม่ควรจัดเก็บปลายท่อ (หัวฉีด) ให้สัมผัสกับพื้นโดยตรง ✓ ตรวจสอบว่าท่อที่ใช้สำหรับอัดอากาศว่าได้ถูกมัดมัดจัดเก็บไว้ในที่โดยไม่ให้ปลายท่อแตะพื้น

การบำรุงรักษาและการสอบเทียบ

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง
4.1	มีการดำเนินการบำรุงรักษาเพื่อให้แน่ใจว่าอุปกรณ์ไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อความปลอดภัยของอาหารหรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ทบทวนแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันเพื่อตรวจสอบว่าเป็นข้อมูลล่าสุดและมีสำเนาพร้อมเพื่อการตรวจประเมินของคุณ
4.2	ในกรณีที่ต้องทำการบำรุงรักษา จะมีการย้ายผลิตภัณฑ์อาหารทั้งหมดออกจากพื้นที่ที่มีกิจกรรมการบำรุงรักษาหรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ตรวจสอบความเพียงพอของการควบคุมสำหรับงานบำรุงรักษาเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของอาหารและพื้นที่ปฏิบัติการสำหรับอาหาร ✓ ยืนยันว่าผู้รับจ้างได้รับทราบคำแนะนำและมีการควบคุมดูแลการทำงานของผู้รับจ้าง
4.3	องค์กรได้มีการปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติการบำรุงรักษาตามแผนและกำหนดเวลาสำหรับอุปกรณ์ บริการ อาคารสถานที่ และบริเวณโดยรอบทั้งหมดหรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ทบทวนแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันเพื่อยืนยันว่าเป็นข้อมูลล่าสุด ✓ มีการทำสำเนาแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันให้พร้อมสำหรับการตรวจประเมิน
4.4	มีการเก็บบันทึกต่าง ๆ เกี่ยวกับการตรวจสอบอุปกรณ์ แผนการบำรุงรักษาและการเกิดความเสียหายของเครื่องจักรหรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ทวนสอบบันทึกการตรวจสอบอุปกรณ์ การให้บริการ และการซ่อมแซม และต้องมีเอกสารเหล่านี้พร้อมสำหรับการตรวจประเมิน
4.5	การซ่อมแซมชั่วคราวถูกควบคุมเพื่อให้มั่นใจในความปลอดภัยของอาหารและควบคุมถูกต้องตามกฎหมายของผลิตภัณฑ์หรือไม่	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ตรวจสอบว่าการซ่อมแซมชั่วคราวได้ถูกควบคุมอย่างเหมาะสม ✓ แนวทางปฏิบัติที่ดีที่สุดคือการซ่อมแซมชั่วคราวที่มีการลงวันที่และรายงานว่าจะได้รับการซ่อมแซมแบบถาวรตามลำดับความสำคัญ
4.6	องค์กรมีการพัฒนาและมีการประยุกต์ใช้แผนการการสอบเทียบหรือไม่?	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ทบทวนกำหนดการการสอบเทียบของคุณเพื่อยืนยันว่าเป็นข้อมูลล่าสุดและสอดคล้องตามข้อกำหนด:
4.7 – 4.13	<p>แผนการสอบเทียบที่นำมาใช้ครอบคลุมถึง :</p> <p>รายการที่ระบุอุปกรณ์ทั้งหมดที่ต้องทำการสอบเทียบหรือไม่ (4.7)</p> <p>ความถี่ในการสอบเทียบหรือไม่ (4.8)</p> <p>วิธีการสอบเทียบหรือไม่ (4.9)</p> <p>ระดับความแม่นยำที่ยอมรับได้หรือไม่ (4.10)</p> <p>อุปกรณ์ที่ไม่ได้ทำการสอบเทียบหรือไม่ (4.11)</p> <p>วิธีการเกี่ยวกับการดำเนินการแก้ไขสำหรับผลิตภัณฑ์ที่ผลิตในขณะที่ยังไม่ได้รับการสอบเทียบหรือไม่ (4.12)</p> <p>ข้อกำหนดเฉพาะใด ๆ สำหรับการสอบเทียบ (เช่น การสอบเทียบที่จะดำเนินการโดยผู้ให้บริการที่ได้รับการรับรองหรือผู้ให้บริการรับรองทางการค้า (4.13) หรือไม่?</p>	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ครอบคลุมถึงอุปกรณ์เฝ้าระวังทั้งหมดที่ใช้ภายในปัจจุบัน ✓ ระบุความถี่ของการสอบเทียบสำหรับอุปกรณ์ทั้งหมด ✓ วิธีการสอบเทียบ (เช่น อ่างน้ำแข็งหรือเปรียบเทียบกับเทอร์โมมิเตอร์อ้างอิงสำหรับโพรบวัดอุณหภูมิ) ✓ ค่าความแม่นยำ (หรือ ความคลาดเคลื่อนที่ยอมรับได้) ✓ ระบุวิธีการสำหรับอุปกรณ์สอบเทียบ (เช่น การเปรียบเทียบเทอร์โมมิเตอร์วัดอุณหภูมิห้องเย็นกับโพรบอิสระที่อยู่ในตำแหน่งเดียวกับเทอร์โมมิเตอร์วัดอุณหภูมิ) ✓ การดำเนินการแก้ไขที่ต้องปฏิบัติหากพบว่าอุปกรณ์ไม่ได้รับการสอบเทียบ ✓ ตรวจสอบว่าบันทึกการสอบเทียบกับความถี่ของการสอบเทียบที่ระบุไว้ในแผนกำหนดการสอบเทียบของคุณ ✓ ยืนยันว่าบันทึกการสอบเทียบระบุว่าอุปกรณ์ทำงานภายใต้ความคลาดเคลื่อนที่ยอมรับ (เช่น +/- 1°C สำหรับเทอร์โมมิเตอร์วัดอุณหภูมิ) ✓ มีสำเนาแผนการสอบเทียบพร้อมสำหรับการตรวจติดตาม

สุขอนามัยส่วนบุคคล

* ผู้ปฏิบัติงานอาหารคือบุคคลใดก็ตามที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับอาหารที่บรรจุแล้วหรือยังไม่ได้บรรจุ อุปกรณ์และเครื่องมือสำหรับอาหารโดยตรงหรือสัมผัสของอาหารโดยตรง และจึงได้รับการคาดหวังว่าจะปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านสุขอนามัยของอาหาร

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง
5.1	องค์กรมีการพัฒนา ดำเนินการและจัดทำนโยบายและขั้นตอนการปฏิบัติด้านสุขอนามัยส่วนบุคคลหรือไม่?	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ผู้ปฏิบัติอาหารสามารถทำให้เกิดการปนเปื้อนในอาหารผ่านการปฏิบัติด้านสุขอนามัยส่วนบุคคลที่ไม่ดีได้
5.2	องค์กรมีการพัฒนาและดำเนินขั้นตอนเกี่ยวกับการเจ็บป่วยของพนักงานหรือไม่?	
5.3	มีการเฝ้าติดตามและลงทะเบียนการเจ็บป่วยของพนักงานหรือไม่?	
5.4	องค์กรมีการพัฒนาและดำเนินการตามขั้นตอนสำหรับการจำกัดควบคุมการรับประทาน การดื่มและการสูบบุหรี่หรือไม่?	
5.5	พนักงานหรือผู้เยี่ยมชมรับประทานอาหาร ดื่มหรือสูบบุหรี่ในพื้นที่ผลิตอาหารหรือไม่?	
5.6	องค์กรมีการพัฒนาและดำเนินการตามขั้นตอนสำหรับข้อกำหนดการล้างมือหรือไม่?	
5.7	พนักงานและผู้เยี่ยมชมล้างมือและเข้าเชื้อมือตามที่กำหนดไว้ในขั้นตอนหรือไม่?	
5.8	องค์กรมีการพัฒนาขั้นตอนต่าง ๆ ในกรณีมีการจาม การไอและล้างน้ำมูกหรือไม่?	
5.9	องค์กรมีการพัฒนาและดำเนินการตามขั้นตอนต่าง ๆ สำหรับข้อกำหนดด้านการแต่งกายหรือไม่?	
5.10	พนักงานและผู้เยี่ยมชมได้ปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านการแต่งกายหรือไม่?	
5.11	องค์กรมีการพัฒนาขั้นตอนต่าง ๆ สำหรับข้อจำกัดด้านเครื่องประดับ (โดยรวมถึงนาฬิกา) หรือไม่?	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ตรวจสอบว่ามีการทำเอกสารสำหรับนโยบายและขั้นตอนด้านสุขอนามัยส่วนบุคคลของคุณให้ครอบคลุมเกณฑ์ทั้งหมดที่ระบุไว้ ✓ เดินตรวจดูให้ทั่วในสิ่งอำนวยความสะดวกของคุณเมื่อดำเนินการปฏิบัติอาหารและประเมินการปฏิบัติตามนโยบายและขั้นตอนของผู้ปฏิบัติอาหารด้วยสายตา (ควรทำในกะทำงานที่แตกต่างกันเพื่อตรวจสอบการปฏิบัติงานสำหรับผู้ปฏิบัติอาหารทั้งหมด) ✓ ตรวจสอบว่าพนักงาน / ผู้เยี่ยมชมไม่ได้ทา / ใช้น้ำหอม กลิ่นแรง / โลชั่นหลังโกนหนวด เครื่องสำอางหรือน้ำยาทาเล็บ ✓ ตรวจสอบว่ามีบันทึกการฝึกอบรมเพื่อแสดงว่าผู้ปฏิบัติอาหารได้รับการฝึกอบรมเพื่อให้เข้าใจถึงนโยบายและขั้นตอนด้านสุขอนามัยส่วนบุคคล
5.12	มีการสวมใส่นาฬิกาในพื้นที่ผลิตอาหารหรือไม่ ?	
5.13	องค์กรมีการพัฒนาและประยุกต์ใช้ขั้นตอนต่าง ๆ สำหรับการควบคุมของใช้ส่วนตัว โดยรวมถึงยาและโทรศัพท์เคลื่อนที่หรือไม่?	
5.14	มีของใช้ส่วนตัวอยู่ในพื้นที่ผลิตอาหารหรือไม่?	
5.15	องค์กรมีการพัฒนาและการประยุกต์ใช้ขั้นตอนต่าง ๆ สำหรับควบคุมเล็บปลอม (รวมถึงอะคริลิก) และขนตาปลอมหรือไม่?	
5.16	พนักงานและผู้เยี่ยมชมติดเล็บปลอม / ขนตาปลอมหรือไม่?	
5.17	องค์กรมีการพัฒนาและมีการประยุกต์ใช้ขั้นตอนการควบคุมการเคลื่อนที่ของพนักงานหรือไม่?	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ผู้ปฏิบัติอาหารสามารถทำให้เกิดการปนเปื้อนในอาหารผ่านการปฏิบัติด้านสุขอนามัยส่วนบุคคลที่ไม่ดีได้
5.18	พนักงานและผู้เยี่ยมชมปฏิบัติตามขั้นตอนการเคลื่อนที่ของพนักงานหรือไม่?	
5.19	องค์กรมีการพัฒนาและประยุกต์ใช้ขั้นตอนในการควบคุมผู้เยี่ยมชมและผู้รับจ้างช่วงหรือไม่?	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ตรวจสอบว่ามีการทำเอกสารสำหรับนโยบายและขั้นตอนด้านสุขอนามัยส่วนบุคคลของคุณให้ครอบคลุมเกณฑ์ทั้งหมดที่ระบุไว้ ✓ เดินตรวจทั่วสิ่งอำนวยความสะดวกของคุณเมื่อดำเนินการปฏิบัติอาหารและประเมินการปฏิบัติตามนโยบายและขั้นตอนของผู้ปฏิบัติอาหาร ด้วยสายตา (ควรทำในกะทำงานที่แตกต่างกันเพื่อตรวจสอบการปฏิบัติตามสำหรับผู้ปฏิบัติอาหารทั้งหมด) ✓ ตรวจสอบว่าพนักงาน / ผู้เยี่ยมชมไม่ได้ทา / ใช้น้ำหอม กลิ่นแรง / โลชั่นหลังโกนหนวด เครื่องสำอางหรือน้ำยาทาเล็บ ✓ ตรวจสอบว่ามีบันทึกการฝึกอบรมเพื่อแสดงว่าผู้ปฏิบัติอาหารได้รับการฝึกอบรมเพื่อให้เข้าใจถึงนโยบายและขั้นตอนด้านสุขอนามัยส่วนบุคคล
5.20	มีการควบคุมผู้เยี่ยมชมและผู้รับจ้างช่วงหรือไม่ ?	
5.21	องค์กรมีการพัฒนาและประยุกต์ใช้ขั้นตอนในการจัดเก็บอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE) หรือไม่?	
5.22	มีการจัดเก็บ PPE อย่างเหมาะสมหรือไม่?	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ยืนยันว่ามีขั้นตอนสำหรับการเคลื่อนที่ของพนักงาน (สามารถแสดงหรือระบุได้บนแผนที่ของแผนผังสถานที่ปฏิบัติการ) ✓ ยืนยันวิธีที่จะทำการสื่อสารด้านการเคลื่อนที่พนักงาน
5.21	องค์กรมีการพัฒนาและประยุกต์ใช้ขั้นตอนในการจัดเก็บอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE) หรือไม่?	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ยืนยันว่ามีขั้นตอนสำหรับควบคุมผู้เยี่ยมชมและผู้รับจ้างช่วง ✓ ยืนยันการปฏิบัติตามขั้นตอนการควบคุมผู้เยี่ยมชมและผู้รับจ้างช่วง ✓ หากผู้เยี่ยมชมและผู้รับจ้างช่วงจำเป็นต้องลงชื่อก่อนที่จะเข้าสู่พื้นที่ผลิตอาหาร ให้ตรวจสอบการลงทะเบียนนี้กับผู้เยี่ยมชมและผู้รับจ้างช่วงก่อนเพื่อยืนยันการประยุกต์ใช้และ/หรือประสิทธิภาพของกระบวนการ
5.22	มีการจัดเก็บ PPE อย่างเหมาะสมหรือไม่?	
5.21	องค์กรมีการพัฒนาและประยุกต์ใช้ขั้นตอนในการจัดเก็บอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE) หรือไม่?	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ยืนยันว่ามีขั้นตอนสำหรับการจัดเก็บ PPE ✓ ตรวจสอบการจ่าย PPE เพื่อยืนยันว่าสะอาดและเป็นระเบียบเรียบร้อย
5.22	มีการจัดเก็บ PPE อย่างเหมาะสมหรือไม่?	

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง
5.23	องค์กรมีการพัฒนาและประยุกต์ใช้ขั้นตอนสำหรับการกลับไปทำงานหลังหยุดพักเบรกหรือไม่ ?	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ตรวจสอบว่ามีการทำเอกสารสำหรับนโยบายและขั้นตอนด้านสุขอนามัยส่วนบุคคลของคุณให้ครอบคลุมเกณฑ์ทั้งหมดที่ระบุไว้ ✓ เดินตรวจทั่วสิ่งอำนวยความสะดวกเมื่อผู้ปฏิบัติงานอาหารกลับมาจากการหยุดพักเบรกตามกำหนดเวลาและตรวจสอบการปฏิบัติตามข้อกำหนดในการล้างมือและการควบคุม PPE (ควรทำในะทำงานที่แตกต่างกันเพื่อตรวจสอบการปฏิบัติตามสำหรับผู้ปฏิบัติงานอาหารทั้งหมด)
5.24	พนักงานที่กลับไปทำงานปฏิบัติตามขั้นตอนหรือไม่?	
5.25	องค์กรมีการพัฒนาและประยุกต์ใช้ขั้นตอนสำหรับการใช้ป้ายหรือไม่?	<ul style="list-style-type: none"> ✓ เดินตรวจทั่วสิ่งอำนวยความสะดวกของคุณและตรวจสอบสภาพของป้ายทั้งหมด ✓ นำออกหรือเปลี่ยนป้ายที่เสียหายใหม่
5.26	มีการแสดงป้ายตามที่ขั้นตอนกำหนดหรือไม่?	
5.27	มีการตรวจสอบด้านสุขอนามัยและการปฏิบัติตามข้อกำหนดของพนักงานหรือไม่ และมีการกำหนดความถี่ไว้ในนโยบายหรือไม่?	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ตรวจสอบว่ามีการทำเอกสารสำหรับนโยบายและขั้นตอนด้านสุขอนามัยส่วนบุคคลของคุณให้ครอบคลุมเกณฑ์ทั้งหมดที่ระบุไว้ ✓ เดินตรวจทั่วสิ่งอำนวยความสะดวกของคุณเมื่อดำเนินการปฏิบัติตามและประเมินการปฏิบัติตามนโยบายและขั้นตอนของผู้ปฏิบัติงานด้วยสายตา (ควรทำในะทำงานที่แตกต่างกันเพื่อตรวจสอบการปฏิบัติตามสำหรับผู้ปฏิบัติงานอาหารทั้งหมด)

การจัดเก็บ

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง
6.1	มีการจัดหาระเบียงปฏิบัติสำหรับการจัดเก็บผลิตภัณฑ์และบรรจุภัณฑ์หรือไม่?	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ยืนยันว่ามีขั้นตอนสำหรับการจัดเก็บผลิตภัณฑ์และบรรจุภัณฑ์
6.2	มีขั้นตอนการควบคุมถึงการหมุนเวียนของสินค้าคงคลังหรือไม่ ? เข้าก่อน/ออกก่อน (FIFO) / หมุดอายุก่อน/ออกก่อน (FEFO)	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ยืนยันว่ากระบวนการที่พนักงานใช้เพื่อเติมสินค้าคงคลังให้กับรายการอาหารครอบคลุมถึงระบบในการหมุนเวียนสินค้าคงคลังและทำให้แน่ใจว่าอาหารทั้งหมดอยู่ในระยะเวลา UBD ก่อนที่จะใช้งาน ✓ เดินตรวจทั่วพื้นที่จัดเก็บและสุ่มตรวจสอบวันที่ UBD และ BBD กับผลิตภัณฑ์ต่าง ๆ เพื่อยืนยันประสิทธิภาพของแนวทางปฏิบัติในการหมุนเวียนสินค้าคงคลัง
6.3	มีขั้นตอนครอบคลุมถึงการบริหารจัดการสารก่อกัมมิแพ้หรือไม่?	<ul style="list-style-type: none"> ✓ สารก่อกัมมิแพ้ต้องถูกระบุ แยกต่างหากและปฏิบัติด้วยความระมัดระวังเพื่อป้องกันการสัมผัสข้าม (การปนเปื้อนข้าม) กับอาหารที่ไม่มีสารก่อกัมมิแพ้ ✓ มีการประเมินขั้นตอนทั้งหมดตั้งแต่การจัดหาจนถึงการจัดเก็บ การจัดเตรียมส่วนผสม การผลิตและการจัดวางอาหารและ / หรือกระบวนการจัดการเพื่อกำหนดการควบคุมที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของส่วนประกอบของอาหารและอาหารที่จัดเตรียมไว้เพื่อวัตถุประสงค์ด้านอาหารพิเศษหรือไม่?
6.4	มีขั้นตอนการควบคุมการทำความสะอาดคลังสินค้า/สินค้าคงคลังหรือไม่?	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ยืนยันว่ามีขั้นตอนการทำความสะอาดคลังสินค้า/ การควบคุมสินค้าคงคลัง
6.5	มีขั้นตอนในการแยกผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องตามข้อกำหนดออกจากต่างหากหรือไม่ ?	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ยืนยันว่ามีขั้นตอนและรายละเอียดกระบวนการสำหรับการแยกผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องตามข้อกำหนดออกจากผลิตภัณฑ์ปกติ
6.6	มีขั้นตอนครอบคลุมถึงการจัดการสินค้าคงคลังเพื่อลดความเสี่ยงให้น้อยที่สุดหรือไม่?	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ยืนยันว่ามีขั้นตอนและรายละเอียดการจัดการสินค้าคงคลังเพื่อลดความเสี่ยงให้น้อยที่สุด
6.7	สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับการจัดเก็บเหมาะสมสำหรับวัตถุประสงค์ มีความสะอาดและมีขนาดใหญ่เพียงพอสำหรับการใช้งานในช่วงเวลาที่ดำเนินการจัดเก็บสูงสุดของปีหรือไม่ ?	<ul style="list-style-type: none"> ✓ เดินตรวจทั่วพื้นที่จัดเก็บสำหรับของแห้ง อาหารแช่เย็นและอาหารแช่แข็งเพื่อตรวจสอบว่ามีพื้นที่ว่างเพียงพอในพื้นที่จัดเก็บทั้งหมดเพื่อให้สามารถตรวจสอบสัตว์พาหะในพื้นที่จัดเก็บ (ครี) และการไหลเวียนของอากาศในห้องจัดเก็บแบบแช่เย็นหรือแช่แข็ง

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง	
6.8	มีสิ่งอำนวยความสะดวกในการควบคุมอุณหภูมิให้สามารถรักษาอุณหภูมิหรือไม่?	อุณหภูมิการจัดเก็บที่ถูกต้องเป็นสิ่งจำเป็นในการรักษาอายุการเก็บรักษาเพื่อความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์	✓ ตรวจสอบบันทึกการตรวจสอบอุณหภูมิที่เสร็จสมบูรณ์สำหรับตู้เย็น ตู้แช่แข็ง อุปกรณ์อุ่นอาหาร ฯลฯ เนื่องจากจะมีการทบทวนสิ่งเหล่านี้เมื่อมีการตรวจติดตามของคุณเพื่อยืนยันอุณหภูมิจัดเก็บที่ถูกต้องและเพื่อประเมินความสามารถของอุปกรณ์ในการรักษาอุณหภูมิที่กำหนดไว้
6.9	มีการดูแลรักษาบันทึกเผื่อไว้ในพื้นที่ควบคุมอุณหภูมิหรือไม่?	ต้องมีหลักฐานการปฏิบัติงานเพื่อแสดงให้เห็นว่ามีการจัดเก็บอาหารไว้ที่อุณหภูมิที่ถูกต้องและอุปกรณ์ที่นำมาใช้สำหรับอาหารสามารถรักษาอุณหภูมิการจัดเก็บที่ถูกต้องได้	✓ ตรวจสอบว่ามีอุปกรณ์ป้องกันอาหารที่จัดเก็บไว้ไม่มีการปนเปื้อนที่อาจเกิดขึ้นได้ (เช่น ปิดผนึกและห่อหุ้ม) พิจารณาถุงที่เปิดอยู่ซึ่งยังไม่ได้ทำการปิดผนึกใหม่เพื่อป้องกันการปนเปื้อนและ/หรือการรบกวนจากสัตว์พาหะนำเชื้อ
6.10	มีการจัดเก็บผลิตภัณฑ์ต่าง ๆ ในลักษณะที่ไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อความปลอดภัยของอาหาร (หรือคุณภาพ) สำหรับผลิตภัณฑ์หรือไม่? มีการดูแลรักษาบันทึกการตรวจรับหรือไม่?	ต้องมีสภาวะการจัดเก็บที่ถูกต้องเพื่อทำให้แน่ใจว่าอาหารมีความปลอดภัยสำหรับการบริโภคและรักษาคุณภาพไว้ มีการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ที่อ่อนไหวง่าย เช่น เด็กพร้อมทาน เพื่อให้มั่นใจในความปลอดภัยและยังคงคุณภาพ. อาหารหวานอาจต้องใช้การจัดการพิเศษเพื่อรักษาคุณภาพ ต้องมีบันทึกการตรวจรับเพื่อให้สามารถตรวจสอบย้อนกลับไปยังผู้ขายได้และการตรวจสอบการรับอย่างสมบูรณ์เพื่อยืนยันผลการยอมรับจากองค์กร	✓ ตรวจสอบบันทึกการตรวจรับเนื่องจากจะต้องมีการทบทวนในการตรวจติดตามของคุณ
6.11	หากมีการขนถ่ายลงจากด้านนอกพื้นที่ จะมีการควบคุมต่าง ๆ เพื่อทำให้แน่ใจว่ามีการเคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์เข้าข้างในโดยเร็วที่สุดเท่าที่จะทำได้หรือไม่ ?	การจัดการอาหารในพื้นที่ภายนอกอาจถูกปนเปื้อนจากสัตว์พาหะและ / หรือจะไม่สามารถกักอุณหภูมิไว้ได้. บรรจุภัณฑ์อาจได้รับความเสียหายในพื้นที่ภายนอกในกรณีที่เกิดฝนตก	✓ สอบถามพนักงานเพื่อยืนยันการรับสินค้าสำหรับการรับในพื้นที่ภายนอกและวิธีการจัดการกรณีฝนตก ความร้อนสูง ฯลฯ เพื่อประเมินว่ามีการใช้มาตรการควบคุมต่าง ๆ อย่างสม่ำเสมอและ/หรือเพียงพอที่จะป้องกันความเสียหายต่ออาหาร

การขนส่ง

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง	
7.1	มีการดูแลรักษายานพาหนะต่าง ๆ ทั้งหมดที่นำมาใช้ในการขนส่งผลิตภัณฑ์ให้อยู่ในสภาพการซ่อมแซมที่ดีและอยู่ในสภาพที่สะอาดและถูกสุขลักษณะหรือไม่?	ยานพาหนะขนส่งอาหารสามารถเป็นแหล่งที่มาของการปนเปื้อนได้หากไม่ได้รับการดูแลรักษาให้อยู่ในสภาพที่สะอาด	✓ ตรวจสอบภายในยานพาหนะขนส่งอาหารและพิจารณาการสะสมของเศษต่าง ๆ หรือการหกที่ไม่ได้ถูกทำความสะอาดเนื่องจากอาจบ่งบอกถึงความจำเป็นในการทำความสะอาดบ่อยที่มีความถี่มากขึ้น
7.2	หากยานพาหนะที่นำมาใช้ในการขนส่งอาหารแช่แข็ง อาหารแช่เย็นหรืออาหารร้อนมีเครื่องมือวัดอุณหภูมิติดอยู่หรือไม่ ?	จำเป็นต้องมีการควบคุมอุณหภูมิระหว่างขนส่งเพื่อรักษาความปลอดภัยและคุณภาพของอาหาร. บางประเทศอนุญาตให้จัดเก็บอาหารที่นำเสียบง่ายให้อยู่นอกอุณหภูมิควบคุมในเวลาที่ยากัด ตรวจสอบข้อกำหนดด้านกฎระเบียบในประเทศในพื้นที่ของคุณ	✓ ยืนยันความสามารถของยานพาหนะในการขนส่งเพื่อรักษาอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์ในระหว่างการขนส่ง ✓ อาจต้องตรวจสอบความถูกต้องของอุณหภูมิในระหว่างการขนส่งโดยใช้เครื่องบันทึกข้อมูลที่ใส่เข้าไปในตัวอย่างอาหารที่เป็นตัวแทนโดยมีเวลาและอุณหภูมิที่วัดได้ตลอดกระบวนการขนส่ง
7.3	มีการจัดเก็บบันทึกการทำความปลอดภัย การบำรุงรักษา (โดยรวมถึงการสอบเทียบ) การตรวจสอบและอุณหภูมิของยานพาหนะหรือไม่?	ต้องมีหลักฐานการปฏิบัติตามเพื่อแสดงให้เห็นว่าองค์กรขนส่งอาหารในยานพาหนะที่เหมาะสมและรักษาอุณหภูมิที่ถูกต้องไว้	✓ ตรวจสอบบันทึกการทำความปลอดภัย การบำรุงรักษา (โดยรวมถึงการสอบเทียบ) และการตรวจสอบเนื่องจากจะต้องมีการทบทวนสิ่งเหล่านี้ในการตรวจติดตามของคุณ
7.4	ในกรณีที่ไม่มีข้อกำหนดระดับภูมิภาคหรือระดับประเทศ เวลาในการถ่ายโอนการขนส่งต่าง ๆ (เช่น รถบรรทุก) และสิ่งอำนวยความสะดวกในการจัดเก็บน้อยกว่า 20 นาทีหรือไม่ หากไม่มีวิธีควบคุมอุณหภูมิ ?		✓ กำหนดเวลาที่อยู่นอกอุณหภูมิสำหรับสถานการณ์ในกรณีที่เลวร้ายที่สุดหรือการดำเนินการจัดตั้งที่ระยะเวลายาวที่สุด ✓ หากเวลาที่อยู่นอกอุณหภูมิเกิน 20 นาที อาจต้องมีสิ่งเสริมรองรับอุณหภูมิ (เช่น ถุงน้ำแข็งสำหรับอาหารที่นำเสียบง่ายหรือถุงร้อนสำหรับอาหารร้อน)

การทำความปลอดภัยและการฆ่าเชื้อ

* การทำความสะอาดคือการขจัดดิน เศษอาหาร เศษฝุ่น ไขมันหรือสิ่งที่ไม่พึงปรารถนาอื่น ๆ

* การฆ่าเชื้อโรคคือการลดจำนวนจุลินทรีย์ในสิ่งแวดล้อม โดยใช้สารเคมีและ/หรือวิธีการทางกายภาพ จนถึงระดับที่ไม่ส่งผลเสียต่อความปลอดภัยหรือความเหมาะสมของอาหาร

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง	
8.1	องค์กรมีการพัฒนา จัดทำเอกสารและประยุกต์ใช้โปรแกรมทำความสะอาดหรือไม่ ?	เครื่องใช้ อุปกรณ์และพื้นที่เตรียมอาหารที่ไม่สะอาดสามารถปนเปื้อนในอาหารผ่านการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อที่ไม่ดี (การสุขาภิบาล) ได้	✓ ตรวจสอบว่ามีเอกสารโปรแกรมทำความสะอาดของคุณให้ครอบคลุมเกณฑ์ทั้งหมดที่ระบุไว้
8.2	โปรแกรมทำความสะอาดครอบคลุมถึงพื้นที่ต่าง ๆ ภายในและภายนอกอาคารที่ต้องมีการทำความสะอาดหรือไม่ ?		✓ เดินตรวจทั่วสิ่งอำนวยความสะดวกของคุณเมื่อทำความสะอาดเสร็จ และตรวจสอบความปลอดภัยของเครื่องใช้ อุปกรณ์ และสภาพแวดล้อม
8.3	มีการพิจารณาว่าภายในและภายนอกอาคารสะอาดหรือไม่ ?		✓ มีการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อเครื่องปั้น/เครื่องผสมทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับการผลิตอาหารก่อนนำไปใช้หรือไม่ ?
8.4	โปรแกรมการทำความสะอาดครอบคลุมถึงอุปกรณ์ที่ใช้ในการทำความปลอดภัยหรือไม่ ?		✓ พื้นผิวควรสะอาดและ มีสัมผัสที่สะอาด โดยไม่มีสิ่งตกค้างหรือไม่มีเศษ คราบมัน. ควรทำในกะทำงานที่แตกต่างกันเพื่อตรวจสอบการปฏิบัติตามข้อกำหนดในทุกกะทำงาน
8.5	อุปกรณ์ทั้งหมดสะอาดหรือไม่?		✓ ตรวจสอบว่ามีบันทึกการฝึกอบรมเพื่อแสดงให้เห็นว่าพนักงานได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับวิธีการทำความสะอาด การใช้สารเคมีทำความสะอาดอย่างถูกต้องและการลงบันทึกเพื่อแสดงให้เห็นว่าได้ทำความสะอาดเรียบร้อยแล้ว
			✓ ตรวจสอบเช็ควาล์งบันทึกแล้วสำหรับการตรวจสอบก่อนปฏิบัติงานเนื่องจากจะมีการทบทวนสิ่งเหล่านี้ในการตรวจติดตามของคุณ

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง
8.6 – 8.13 โปรแกรมการทำความสะอาดครอบคลุมถึง: - วิธีการทำความสะอาดหรือไม่ (8.6) - ความถี่ในการทำความสะอาดหรือไม่ (8.7) - สารเคมีที่นำมาใช้หรือไม่ (8.8) - ความเข้มข้นของสารเคมี เวลาและอุณหภูมิที่ใช้หรือไม่ (8.9) - ผู้รับผิดชอบในการทำความสะอาดหรือไม่ (8.10) - บันทึกการเฝ้าติดตามการทำความสะอาดและการตรวจสอบก่อนปฏิบัติงานหรือไม่ (8.11) - บุคลากรที่รับผิดชอบในการทบทวนบันทึกการทำความสะอาดหรือไม่ (8.12) - ผีกรอบรมผู้รับผิดชอบในการทำความสะอาดหรือไม่ (8.13)	เครื่องใช้ อุปกรณ์และพื้นที่เตรียมอาหารที่ไม่สะอาดสามารถปนเปื้อนอาหารผ่านแนวทางปฏิบัติในการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อที่ไม่ดี (การสุขาภิบาล) ได้	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ตรวจสอบว่ามีการทำเอกสารโปรแกรมทำความสะอาดของคุณให้ครอบคลุมเกณฑ์ทั้งหมดที่ระบุไว้ ✓ เดินตรวจทั่วสิ่งอำนวยความสะดวกของคุณเมื่อทำความสะอาดเสร็จ และตรวจสอบความสะอาดของเครื่องใช้ อุปกรณ์ และสภาพแวดล้อม ✓ มีการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อเครื่องปั้น/เครื่องผสมทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับการปรุงอาหารก่อนนำไปใช้หรือไม่ ✓ พื้นผิวควรสะอาดและ 'สะอาดที่สัมผัส' โดยไม่มีสิ่งตกค้างหรือเศษคราบมันเยิ้ม ควรทำในกะทำงานที่แตกต่างกันเพื่อตรวจสอบการปฏิบัติตามข้อกำหนดในทุกกะทำงาน ✓ ตรวจสอบว่ามีบันทึกการฝึกอบรมเพื่อแสดงให้เห็นว่าพนักงานได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับวิธีการทำความสะอาด การใช้สารเคมีทำความสะอาดอย่างถูกต้องและการกอบบันทึกที่แสดงให้เห็นว่าการทำความสะอาดเสร็จสิ้นแล้ว ✓ ตรวจสอบว่ากรอกบันทึกแล้วสำหรับการตรวจสอบก่อนปฏิบัติงานเนื่องจากจะมีการทบทวนสิ่งเหล่านี้ในการตรวจติดตามของคุณ

สารอันตราย

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง
9.1 มีเอกสารข้อมูลความปลอดภัย (MSDS) ที่เป็นปัจจุบันสำหรับสารเคมีใด ๆ ที่ใช้หรือเก็บไว้ในพื้นที่หรือไม่?	สารอันตรายสามารถปนเปื้อนในอาหารผ่านสภาวะการเก็บที่ไม่ดีและการใช้งานที่ไม่ถูกต้อง	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ตรวจสอบเอกสารข้อมูลความปลอดภัย (MSDS) ให้มีสำหรับสารเคมีทั้งหมดที่ใช้หรือเก็บในพื้นที่และยืนยันการอัปเดตกับผู้อำนวยการสารเคมีของคุณ ✓ เดินตรวจสอบจุดโรงงานของคุณเพื่อยืนยันว่าสารเคมีทั้งหมด (เช่นสารเคมีทำความสะอาด สารเคมีกำจัดสัตว์พาหะ) ที่เก็บไว้เป็นกลุ่มและ / หรือแบ่งบรรจุ เพื่อความสะดวกในการใช้งานจะต้องมีข้อมูลและจัดเก็บอย่างปลอดภัยเมื่อไม่ใช้งาน. ควรกำจัดสารเคมีใด ๆ ที่ไม่ได้รับการอนุมัติให้ใช้แล้ว ✓ ตรวจสอบบันทึกการฝึกอบรมเพื่อแสดงให้เห็นว่าพนักงานได้รับการฝึกอบรมการใช้สารเคมีที่ใช้โดยองค์กรอย่างถูกต้อง
9.2 มีหลักฐานอะไรที่แสดงให้เห็นว่าสารเคมีนั้นเหมาะสมกับการใช้งานตามวัตถุประสงค์ขององค์กร (กรดสำหรับอาหาร) หรือไม่?		
9.3 มีการจัดเก็บสารเคมีตามคำแนะนำของผู้ผลิตและเก็บไว้ในตู้ที่ล็อกเมื่อไม่ใช้งานหรือไม่?		
9.4 สารเคมีทั้งหมดมีฉลากกำกับหรือไม่?		
9.5 พนักงาน / ผู้รับจ้างช่วงทุกคนที่จัดการสารเคมีได้รับการฝึกอบรมที่เหมาะสมหรือไม่?		

การจัดการของเสีย

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง
10.1 สภาพแวดล้อมที่เอื้อโดยตรงต่อหลักปฏิบัติสุขอนามัยที่ดีหรือมีการควบคุมการปนเปื้อนที่อาจเกิดขึ้นและมีการตรวจสอบเป็นระยะ ๆ หรือไม่	ของเสียสามารถปนเปื้อนในอาหารผ่านสภาวะการจัดเก็บที่ไม่ดีและอาจดึงดูดสัตว์พาหะนำเชื้อและป้องกันโดยการทำความสะอาดที่มีประสิทธิภาพ	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ตรวจสอบว่ามีการทำเอกสารโปรแกรมการจัดการของเสียของคุณครอบคลุมตามเกณฑ์ทั้งหมดที่ระบุไว้ ✓ เดินตรวจโรงงานของคุณให้ทั่วเพื่อตรวจสอบความเพียงพอของถังขยะ ความถี่ในการทำถังและสุขอนามัยรอบ ๆ พื้นที่เก็บรวบรวมและจัดเก็บของเสีย ✓ ถังขยะภายนอกควรมีฝาปิดเพื่อป้องกันการดึงดูดสัตว์พาหะนำเชื้อเข้าไปอยู่ในพื้นที่
10.2 องค์กรมีการจัดทำเอกสารเกี่ยวกับระบบการจัดการของเสียหรือไม่		
10.3 ถังขยะภายนอกมีฝาปิด และปิดอยู่ตลอดเวลาหรือไม่		
10.4 ถังขยะภายนอก (รวมถึงสำหรับรีไซเคิล) มีการนำไปทิ้งด้วยความถี่ที่เหมาะสมเพื่อให้พื้นที่มีความสะอาดอยู่เสมอหรือไม่		

การควบคุมสัตว์สัตว์พาหะนำเชื้อ

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง
11.1 องค์กรมีโปรแกรมการจัดการสัตว์พาหะนำเชื้อที่ครอบคลุมบริเวณสถานที่ทั้งหมดหรือไม่	สัตว์พาหะนำเชื้อโดยรวมถึงหนู หนูตัวเล็ก แมลงสาบ แมลงบิน มด สัตว์พาหะนำเชื้อในผลิตภัณฑ์ที่จัดเก็บไว้และนกสามารถปนเปื้อนอาหาร บรรจุภัณฑ์และบริเวณสถานที่ของคุณได้	<ul style="list-style-type: none"> • ตรวจสอบว่ามีการทำเอกสารโปรแกรมการบริหารสัตว์พาหะนำเชื้อของคุณให้ครอบคลุมเกณฑ์ทั้งหมดที่ระบุไว้ • เดินตรวจโรงงานของคุณให้ทั่วเพื่อตรวจสอบความเพียงพอของการควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อเชิงป้องกันที่ดำเนินการโดยองค์กรของคุณ: <ul style="list-style-type: none"> ✓ ประตูปกปิดที่เปิดออกสู่ภายนอกถูกปิดเมื่อไม่ได้ใช้งานหรือไม่ ✓ มีการซ่อมแซมส่วนเสียหายสำหรับโครงสร้างของอาคารเพื่อป้องกันไม่ให้สัตว์พาหะนำเชื้อเข้าถึงหรือไม่ ✓ ช่องว่างต่าง ๆ ได้ประตูปกปิดให้สนิทด้วยแผ่นกันสาดเพื่อป้องกันไม่ให้สัตว์พาหะนำเชื้อเข้ามาหรือไม่ ✓ มีการจัดเก็บขยะของเสียอย่างถูกต้องหรือไม่ • บริเวณอาคารสถานที่ต่าง ๆ ได้รับการดูแลรักษาให้มีมาตรฐานการดูแลความสะอาดและสุขอนามัยระดับสูงหรือไม่
11.2 to 11.12 โปรแกรมนี้ครอบคลุมถึง: - แผนที่วางเยื่อที่อธิบายประเภทและตำแหน่งของการจัดการสัตว์พาหะนำเชื้อ(11.2) - สถานที่หย่อนปลอกภัยต่อการถูกเคลื่อนย้ายและไม่ถูกรบกวนหรือไม่ (11.3) - สารเคมีที่นำมาใช้ มีรายละเอียดเกี่ยวกับความเข้มข้นและรุ่นผลิตหรือไม่ (11.4) - มีเอกสารข้อมูลความปลอดภัยสารเคมี (MSDS) ฉบับปัจจุบันสำหรับสารเคมีควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อที่กำลังใช้หรือที่จัดเก็บไว้ที่สถานปฏิบัติงานหรือไม่ (11.5) - ในกรณีนี้ที่จ้างผู้รับเหมาเกี่ยวกับการควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อจากภายนอก มีการเก็บสำเนาใบอนุญาตฉบับปัจจุบันของผู้รับเหมาไว้และใบอนุญาตจะต้องถูกต้องตามกฎหมายของรัฐที่เป็นที่ตั้งของสถานที่ผลิต (11.6)		

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง
<p>11.2 -11.12</p> <p>โน้ตที่กิจกรรมการควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อถูกดำเนินการโดยบุคลากรภายใน บุคลากรเหล่านี้ต้องได้รับการฝึกอบรมอย่างเหมาะสม และมีการเก็บรักษาบันทึกการฝึกอบรมไว้หรือไม่(11.7)</p> <ul style="list-style-type: none"> • มีบันทึกการเฝ้าติดตามและการดำเนินการแก้ไขหรือไม่ (11.8) • มีสารเคมีที่เหมาะสมในบริเวณ หรือที่ใกล้เคียงอาหาร พื้นผิวที่สัมผัสกับอาหารและบรรจุภัณฑ์อาหารหรือไม่ (11.9) • มีการควบคุมสถานที่เหยื่อที่เป็นพิษและไม่ตั้งอยู่ในพื้นที่การผลิตหรือไม่(11.10) • การไม่มีสัตว์เลี้ยงอยู่ในพื้นที่หรือไม่ (11.11) • มีการฝึกอบรมพนักงานให้รายงานการพบเห็นสัตว์พาหะนำเชื้อหรือไม่ (11.12) 		<p>หากการตรวจสอบสัตว์พาหะนำเชื้อและการบริการเป็นแบบสัญญา ให้ตรวจสอบว่า:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ สัญญาครอบคลุมสัตว์พาหะนำเชื้อทั้งหมดหรือไม่ ✓ แผนที่สถานีเหยื่อเป็นปัจจุบันหรือไม่ ✓ มีการให้คำแนะนำใบอนุญาตด้านสัตว์พาหะนำเชื้อที่ถูกต้องเป็นปัจจุบันของผู้ให้บริการเกี่ยวกับกระบวนการควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อหรือไม่ ✓ มีการบันทึกการตรวจสอบและบริการทั้งหมดหรือไม่ ✓ การปฏิบัติตามบริการในสัญญามีประสิทธิภาพในการป้องกันหรือจัดการสัตว์พาหะนำเชื้อหรือไม่ ✓ ตรวจสอบบันทึกการบริการด้านสัตว์พาหะนำเชื้อทั้งหมดให้พร้อมสำหรับการทบทวนในการตรวจติดตามของคุณ ✓ ทบทวนรายงานการพบเห็นสัตว์พาหะนำเชื้อที่บันทึกโดยพนักงานเพื่อยืนยันกระบวนการรายงานและใช้การดำเนินการเพื่อแก้ไขปัญหาการพบเห็นสัตว์พาหะนำเชื้อ

โปรแกรมผู้จำหน่ายที่ได้รับอนุมัติ

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง
<p>12.1</p> <p>องค์กรมีการจัดทำเอกสารและดำเนินการขึ้นทะเบียนผู้จำหน่ายหรือไม่</p>	<p>ผู้จำหน่ายต้องได้รับการประเมินเพื่อให้แน่ใจว่าผู้จำหน่ายจะสามารถจัดส่งผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยและมีคุณภาพได้</p>	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ตรวจสอบว่ามีการทำเอกสารโปรแกรมผู้จำหน่ายที่ผ่านการอนุมัติของคุณให้ครอบคลุมเกณฑ์ทั้งหมดที่ระบุไว้ ✓ ตรวจสอบบันทึกการประเมินผู้จำหน่าย ข้อมูลเกี่ยวกับการรับรองผู้จำหน่ายและสัญญาบริการใด ๆ ให้พร้อมสำหรับการทบทวนในการตรวจสอบ ของคุณ
<p>12.2</p> <p>มีการจัดทำโปรแกรมควบคุมวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ บรรจุภัณฑ์และบริการต่าง ๆ ทั้งหมดที่สามารถส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหารหรือคุณภาพของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปหรือไม่</p>		
<p>12.3</p> <p>มีรายชื่อผู้จำหน่ายที่ผ่านการอนุมัติต้องถูกจัดทำเป็นเอกสาร เก็บรักษาไว้หรือไม่ โดยรวมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ใบรับรอง HACCP หรือใบรับรองที่คล้ายคลึงกัน (12.3) • แบบสอบถามหรือสิ่งที่คล้ายคลึงกัน (12.4) • ข้อตกลงอย่างเป็นทางการ (12.5) • วิธีการประกันภัย (12.6) • ใบอนุญาตสำหรับผู้รับจ้างให้บริการ? (12.7) 		

กระบวนการตรวจสอบย้อนกลับและการเรียกคืน

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง
<p>13.1</p> <p>องค์กรมีเอกสารขั้นตอนปฏิบัติที่นำมาปฏิบัติสำหรับการตรวจสอบย้อนกลับที่ทำให้มั่นใจว่ามีการบ่งชี้ผลิตภัณฑ์ต่าง ๆ อย่างชัดเจนในทุกขั้นตอนหรือไม่</p>	<p>กระบวนการตรวจสอบย้อนกลับจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าสามารถนำอาหารที่ไม่ปลอดภัยออกจากการขายหรือการให้บริการ</p>	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ตรวจสอบเอกสารขั้นตอนปฏิบัติของคุณสำหรับรายละเอียดการตรวจสอบย้อนกลับว่าจะระบุผลิตภัณฑ์ได้อย่างไรในทุกขั้นตอนของการปฏิบัติตั้งแต่การรับ การจัดเก็บ การจัดเตรียม การปรุงอาหาร การวางบนจานหรือการโชว์ และมีการจัดทำเอกสารเพื่อให้ครอบคลุมเกณฑ์ทั้งหมดที่ระบุไว้ ✓ ตรวจสอบว่ากระบวนการเรียกคืนของคุณครอบคลุมเกณฑ์ทั้งหมดที่ระบุไว้และยืนยันว่ารายชื่อของผู้ติดต่อทั้งหมดสำหรับการแจ้งเตือนเป็นข้อมูลปัจจุบัน ✓ การจำลองการเรียกคืนควรทำให้เสร็จสมบูรณ์สำหรับอาหารที่บรรจุล่วงหน้าซึ่งองค์กรมีการจำหน่ายไปเรียบร้อยแล้ว ✓ ตรวจสอบบันทึกการจำลองการเรียกคืน (การฝึกซ้อมกรณีวิกฤตในการเรียกคืน สำหรับการทบทวนในการตรวจสอบของคุณ
<p>13.2 – 13.6</p> <p>เอกสารขั้นตอนปฏิบัติการตรวจสอบย้อนกลับที่นำมาใช้ครอบคลุมถึง:</p> <ul style="list-style-type: none"> • การจัดเก็บหรือไม่ (13.2) • ผลิตภัณฑ์ที่หยุดไว้ชั่วคราวหรือไม่ (13.3) • ผลิตภัณฑ์ที่ถูกทำลาย ผลิตภัณฑ์ที่ถูกกักไว้และไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหรือไม่ (13.4) • ผลิตภัณฑ์ที่ถูกส่งคืน ลดเกรดและได้รับความเสียหายหรือไม่ (13.5) • ผลิตภัณฑ์ของเสียหรือไม่ (13.6) 		
<p>13.7</p> <p>มีการเก็บรักษาบันทึกด้านการตรวจสอบย้อนกลับหรือไม่</p>		
<p>13.8</p> <p>องค์กรมีเอกสารขั้นตอนปฏิบัติการเรียกคืนที่สอดคล้องกับข้อกำหนดต่าง ๆ ของกฎหมายในประเทศที่บังคับใช้ตามเขตอำนาจตามกฎหมายของประเทศตนเองหรือไม่</p>	<p>ในองค์กรบริการอาหารบางแห่ง โอกาสที่จะเรียกคืนอาจมีจำกัดหากเป็นอาหารที่ปรุงสดใหม่ เนื่องจากอาจมีการบริโภคอาหารก่อนที่องค์กรจะระบุเหตุผลในการเรียกคืน การจำลองการเรียกคืนควรทำให้เสร็จสมบูรณ์สำหรับอาหารที่บรรจุล่วงหน้าซึ่งองค์กรมีการจำหน่ายไปเรียบร้อยแล้ว</p>	
<p>13.8.1</p> <p>เอกสารขั้นตอนปฏิบัติการเรียกคืนครอบคลุมถึงการจำลองการเรียกคืนหรือไม่ มีการบันทึกการจำลองการเรียกคืนพร้อมใช้หรือไม่</p>		
<p>13.10</p> <p>เอกสารขั้นตอนปฏิบัติจะระบุการดำเนินการ (ต่าง ๆ) ที่ปฏิบัติเพื่อค้นหาสาเหตุที่แท้จริงของปัญหาและป้องกันการเกิดซ้ำหรือไม่</p>		

โมดูล 2 – การวิเคราะห์อันตรายและจุดวิกฤตที่ต้องควบคุมในการผลิต (HACCP)

HACCP

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง
14.1	การแต่งตั้งทีมด้านความปลอดภัยของอาหาร ที่งานต้องประกอบด้วยบุคลากรจากหลายสาขาความรู้และประสบการณ์หลายสาขาในการพัฒนาและใช้ระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร ซึ่งรวมถึงแต่ไม่จำกัดเฉพาะ: ผลิตภัณ์ขององค์กร กระบวนการ อุปกรณ์และอันตรายต่อความปลอดภัยของอาหาร ภายในขอบเขตของระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร บ้านที่ก็จะถูกเก็บรักษาซึ่งแสดงให้เห็นว่าทีมด้านความปลอดภัยของอาหารมีความรู้และประสบการณ์ที่จำเป็น	✓ บันทึกชื่อของสมาชิกทีม HACCP ของคุณพร้อมทั้งความรู้และทักษะของพวกเขา เนื่องจากจะมีการทบทวนเรื่องนี้ในการตรวจสอบของคุณ
14.2	วัตถุประสงค์ ส่วนผสมและวัสดุที่สัมผัสกับผลิตภัณ์ทั้งหมดจะต้องอธิบายในเอกสารต่าง ๆ ตามขอบเขตที่จำเป็นเพื่อดำเนินการวิเคราะห์อันตราย	✓ การเตรียมจัดทำรายชื่อผลิตภัณ์สำเร็จรูปทั้งหมดและการจัดกลุ่มผลิตภัณ์เพื่อให้ครอบคลุมอยู่ในแผน HACCP
14.3	องค์กรจะต้องระบุข้อกำหนดทางกฎหมายและกฎระเบียบเกี่ยวกับความปลอดภัยของอาหารที่เกี่ยวข้องกับข้างต้น	✓ จัดทำรายชื่อเอกสารอ้างอิงด้านกฎระเบียบที่เกี่ยวข้องของอาหารของคุณต้องปฏิบัติตาม
14.4	แผนภูมิกระบวนการผลิตต้องเป็นพื้นฐานสำหรับการประเมินการเกิดขึ้นที่เป็นไปได้ การเพิ่มหรือการนำอันตรายจากความปลอดภัยของอาหาร แผนภูมิกระบวนการผลิตจะต้องชัดเจน ถูกต้องและมีรายละเอียดเพียงพอ	✓ การเดินตรวจสอบด้วยตัวเองในแต่ละแผนภูมิกระบวนการผลิตและกระบวนการเพื่อให้แน่ใจว่าทุกขั้นตอนจะรวมอยู่ในลำดับที่ถูกต้องและลำดับของขั้นตอน ✓ เก็บบันทึกวันที่ทำการทบทวนและมีการเปลี่ยนแปลงใด ๆ
14.5	การวิเคราะห์อันตรายจะต้องระบุและบันทึกอันตรายต่อความปลอดภัยของอาหารทั้งหมดที่คาดการณ์อย่างสมเหตุสมผลว่าจะเกิดขึ้นเกี่ยวกับประเภทของผลิตภัณ์ ประเภทของกระบวนการ และสิ่งอำนวยความสะดวกต่าง ๆ ในการผลิตจริง สำหรับอันตรายต่อความปลอดภัยของอาหารแต่ละชนิด จะต้องกำหนดระดับที่ยอมรับได้สำหรับอันตรายต่อความปลอดภัยของอาหารในผลิตภัณ์สุดท้ายจะต้องพิจารณาทุกครั้งที่เป็นไปได้ ระดับที่กำหนดขึ้นจะต้องคำนึงถึงข้อกำหนดทางกฎหมายและกฎระเบียบที่กำหนดไว้และข้อกำหนดด้านความปลอดภัยของอาหารของลูกค้า อันตรายต่อความปลอดภัยของอาหารแต่ละชนิดจะต้องประเมินตามความรุนแรงที่อาจเกิดขึ้นได้จากผลกระทบต่อสุขภาพและโอกาสที่จะเกิดขึ้น	✓ การประเมินความเสี่ยงจากอันตรายจะต้องจัดทำเป็นเอกสารและควรครอบคลุมถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นได้ทั้งหมดและระเบียบวิธีการประเมินความเสี่ยงที่นำมาใช้ในการกำหนดอันตรายที่มีนัยสำคัญ ✓ อันตรายที่อาจเกิดขึ้นซึ่งไม่ได้ระบุว่ามีนัยสำคัญควรมีโปรแกรมเบื้องต้นที่ระบุเป็นมาตรการควบคุม
14.5	จะต้องอธิบายถึงระเบียบวิธีการที่นำมาใช้และจะต้องบันทึกผลการประเมินอันตรายต่อความปลอดภัยของอาหารจากการประเมินอันตราย จะต้องเลือกการผสมผสานมาตรการควบคุมอย่างเหมาะสมที่สามารถป้องกัน จัดหรือลดอันตรายต่อความปลอดภัยของอาหารเหล่านี้ให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้	
14.6	แผน HACCP จะต้องจัดทำเป็นเอกสารและจะต้องมีข้อมูลต่อไปนี้สำหรับแต่ละจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม (CCP): a. อันตรายต่อความปลอดภัยของอาหารที่ต้องควบคุมที่ CCP b. มาตรการควบคุม (ต่าง ๆ) c. คำวิกฤต (ต่าง ๆ) d. ขั้นตอนปฏิบัติการตรวจสอบการตรวจติดตาม e. การแก้ไขและการปฏิบัติการแก้ไข (ต่าง ๆ) ที่ปฏิบัติหากเกินคำวิกฤต f. ความรับผิดชอบและอำนาจหน้าที่ g. บันทึกการเฝ้าตรวจติดตาม (ต่าง ๆ)	อาจสรุปข้อมูลนี้ในตารางตรวจติดตาม HACCP เพื่อให้: ✓ ภาพรวมของแต่ละ CCP ✓ ขั้นตอนที่มีการควบคุมอันตรายที่มีนัยสำคัญ ✓ คำวิกฤต (ต่าง ๆ) ✓ กิจกรรมการเฝ้าตรวจติดตาม (อะไร ที่ไหน เมื่อไหร่ ใคร) ✓ การปฏิบัติการแก้ไข (ผลิตภัณ์และกระบวนการ) ✓ บันทึกการเฝ้าตรวจติดตามที่ลงข้อมูลแล้วและการตรวจสอบความถูกต้องของกิจกรรมที่เกี่ยวข้อง
14.7	การดำเนินการต่าง ๆ เมื่อผลการเฝ้าตรวจติดตามเกินคำวิกฤต จะต้องระบุการแก้ไขตามแผนและการดำเนินการแก้ไขที่จะปฏิบัติเมื่อเกินคำวิกฤตไว้ในแผน HACCP การดำเนินการต่าง ๆ จะต้องทำให้มั่นใจว่ามีกระบวนการหยุดความไม่สอดคล้องว่ามีการนำพารามิเตอร์ (ต่าง ๆ) ที่ถูกควบคุมไว้ที่ CCP กลับมาภายใต้การควบคุมและมีการป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ	✓ ตรวจสอบว่าทุก CCP มีทั้งผลิตภัณ์และการดำเนินการตามกระบวนการที่ต้องปฏิบัติตามหากไม่บรรลุคำวิกฤต ✓ การดำเนินการตามกระบวนการของ 'หัวหน้างานผู้ติดต่อ' อาจไม่เพียงพอเนื่องจากหัวหน้างานจะต้องทราบว่าต้องดำเนินการอย่างไร เรื่องนี้อาจเป็นเอกสารไว้ในแผน HACCP หรือในเอกสารการดำเนินการแก้ไขที่อ้างอิงข้ามเพื่อให้มั่นใจในความสอดคล้องของการดำเนินการที่ปฏิบัติ
14.8	การทบทวน HACCP องค์กรทำการทบทวน HACCP Study อย่างน้อยปีละครั้งหรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงหรือไม่	✓ เพิ่มการทบทวนแผน HACCP ประจำปีของคุณในกำหนดการตรวจติดตามภายในของคุณ ✓ เก็บบันทึกกิจกรรมการทบทวน HACCP และการเปลี่ยนแปลงต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นกับแผนเพื่อให้สามารถสื่อสารกับพนักงานได้ง่าย ✓ ควรอ้างอิงข้อมูลที่หลากหลายในการทบทวนแผน HACCP โดยรวมถึงข้อมูลเกี่ยวกับปฏิบัติการด้านความปลอดภัยของอาหารที่เกิดขึ้นจริงหรือที่เกิดขึ้นใหม่ที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมของคุณ คำร้องเรียนจากลูกค้าและคำแนะนำจากผู้จำหน่ายอุปกรณ์ (เช่น รถเข็นอุ่นอาหาร ฯลฯ)

โมดูล 3 - โปรแกรมเบื้องต้นเฉพาะสำหรับ ISO TS 22002-2(2013)

โปรแกรมพื้นฐานเฉพาะ

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง	
15.1.1	การทำละลาย: ผลิตภัณฑ์ที่จัดเตรียมล่วงหน้าซึ่งเก็บอยู่ในสภาวะการแช่เย็นหรือแช่แข็ง ได้รับการป้องกันและระบุอย่างเหมาะสมในลักษณะที่เหมาะสมก่อนนำไปใช้หรือจัดเตรียมหรือไม่	✓ ตรวจสอบว่าขั้นตอนและแนวทางปฏิบัติของคุณสำหรับการทำละลายได้ตามเกณฑ์ที่ระบุไว้	
15.1.1	วัตถุดิบและส่วนผสมที่ไม่ได้ใช้ทั้งหมดมีการบรรจุอย่างถูกต้องและมีภาชนะ ระบุอย่างเหมาะสมทั้งหมดหรือไม่ (เช่น รายละเอียดผลิตภัณฑ์ วันที่ทำเป็นชั้นย่อย วันที่ใช้ได้หลังจากเปิดหรือถอดถอนบรรจุภัณฑ์เดิมออกโดยขึ้นอยู่กับวัตถุดิบและส่วนผสม)	การตรวจสอบย้อนกลับรุ่นผลิตภัณฑ์ของส่วนผสมและ UBD หรือ BBD เป็นสิ่งสำคัญอย่างยิ่งในการรักษาความสามารถในการตรวจสอบย้อนกลับผลิตภัณฑ์ในกรณีที่มีอุบัติการณ์การปนเปื้อนอาหารที่อาจต้องทำการเรียกคืน	
15.1.1	มีการเก็บรักษาอาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท เครื่องห่อหุ้มหรือบรรจุภัณฑ์ที่ช่วยป้องกันในระหว่างกระบวนการละลายหรือไม่?	อาหารต้องได้รับการปกป้องในระหว่างการทำละลายเพื่อป้องกันการปนเปื้อนและเพื่อป้องกันของเหลวที่ได้ออกผลิตภัณฑ์ที่ทำละลายแล้วมาปนเปื้อนผลิตภัณฑ์อื่น ๆ	
15.1.4	มีการดำเนินการทำละลายในสภาพที่ทำให้มั่นใจว่าไม่มีอาหารบางส่วนที่มีอุณหภูมิสูงกว่า 4° C หรือไม่	อุณหภูมิและเวลาในการทำละลายต้องควบคุมเพื่อหลีกเลี่ยงการจัดเก็บอาหารที่สูงกว่า 4° C ซึ่งจะทำได้โดยผลิตภัณฑ์ที่ทำให้อาหารเป็นพิษหรือแบคทีเรียที่ทำให้เน่าเสียเจริญเติบโตได้	
15.2.1	การจัดเตรียม: มีการดำเนินการจัดเตรียมผักและผลไม้สดภายใต้สภาวะที่เหมาะสมหรือไม่ มีป้ายกำกับตามที่กำหนดไว้หรือไม่	ต้องควบคุมการปฏิบัติกับผักและผลไม้เพื่อยืดอายุการเก็บรักษาและลดการปนเปื้อนบนพื้นผิวให้น้อยที่สุด	ตรวจสอบว่าขั้นตอนปฏิบัติงานและแนวทางปฏิบัติสำหรับการปฏิบัติกับผักและผลไม้ได้ตามหลักเกณฑ์ที่ระบุไว้
15.2.2	โดยขึ้นอยู่กับผลิตภัณฑ์และจุดประสงค์ในการใช้งานที่กำหนดไว้คือ ผลไม้และผักก่อนตัดแต่ง: • ล้างด้วยน้ำดื่มพร้อมใส่สารฆ่าเชื้อเพิ่มตามความเหมาะสมและได้รับอนุญาตอย่างถูกต้องตามกฎหมายหรือไม่ • ล้างด้วยน้ำดื่ม (ตามความเหมาะสมและข้อกำหนดของกฎหมาย) หรือไม่	การสุขาภิบาลของผักและผลไม้อาจจำเป็นต้องมีในบริการด้านอาหารที่จัดทำขึ้นเพื่อลดการปนเปื้อนของเชื้อ <i>Listeria Monocytogenes</i>	
15.3	การปรุงอาหาร: เวลาและอุณหภูมิในการปรุงอาหารมีช่วงเวลาที่เพียงพอตามอุณหภูมิขั้นต่ำที่กำหนดไว้เพื่อให้มั่นใจในการทำละลายสภาพเซลล์ปกติของจุลินทรีย์ก่อโรคที่อาจมีอยู่ในอาหาร	อุณหภูมิและเวลาในการเตรียมอาหารที่ถูกต้องต้องใช้ระยะเวลาเพื่อให้มั่นใจว่าแบคทีเรียที่เป็นพิษของอาหารที่นำจะมีอยู่ในอาหารจะลดลงถึงระดับที่ปลอดภัย	✓ ตรวจสอบว่าขั้นตอนปฏิบัติและแนวทางปฏิบัติในการปรุงอาหารได้ตามเกณฑ์ที่ระบุไว้ ✓ ตรวจสอบแนวทางปฏิบัติที่พนักงานใช้เพื่อยืนยันว่าการปรุงผลิตภัณฑ์อย่างถูกต้อง หากใช้ปลายของเทอร์โมมิเตอร์วัดอุณหภูมิ ให้ยืนยันว่ามีกรณีก่อนนำไปใช้และใช้ปลายจิมในส่วนที่หนาที่สุดของอาหารเพื่อวัดอุณหภูมิภายใน
15.3.1	ในการทอดอาหาร มีการใช้ไขมันและน้ำมันปรุงอาหารที่ผลิตเพื่อจุดประสงค์นั้น ๆ หรือไม่ ในกรณีที่ทำไขมันและน้ำมันปรุงอาหารมาใช้ซ้ำ มีการประเมินเพื่อให้มั่นใจว่าเหมาะสมสำหรับวัตถุประสงค์หรือไม่		✓ ตรวจสอบว่าประเภทของน้ำมันปรุงอาหารที่ใช้เพื่อยืนยันว่าเหมาะสมกับการใช้งานและมีการเปลี่ยนน้ำมันเป็นประจำเพื่อป้องกันการใช้น้ำมันเหม็นหืน
15.4	การแบ่งส่วน: เมื่อแบ่งส่วนผลิตภัณฑ์ในตู้เย็น ถูกแบ่งส่วนของอาหารในพื้นที่แช่เย็นหรือจัดขึ้นจากเครื่องทำความเย็นไม่เกิน 30 นาที หรือไม่	กิจกรรมการแบ่งเป็นส่วนอาจใช้เวลานานโดยเฉพาะการตกแต่งจาน การหมดเวลาของอุณหภูมิจำเป็นต้องลดลงเพื่อป้องกันการเจริญเติบโตของแบคทีเรียที่เป็นพิษในอาหาร	✓ ตรวจสอบว่าขั้นตอนและแนวทางปฏิบัติในการแบ่งส่วนอาหารของคุณได้ตามเกณฑ์ที่ระบุไว้
15.5	ในกรณีของอาหารที่ปรุงสุกและแช่เย็นแล้วไม่สามารถทำการแบ่งออกเป็นส่วน ๆ ได้ภายใน 30 นาที มีการแบ่งส่วนของอาหารที่ดำเนินการในพื้นที่ที่แยกต่างหากที่มีอุณหภูมิอากาศ 15° C หรือต่ำกว่าหรือไม่	ระยะเวลาการวางบนจานเพิ่มเติม (บริการอาหารที่เป็นสถาบัน) อาจต้องใช้ห้องควบคุมอุณหภูมิเพื่อลดเวลาให้น้อยที่สุด	
15.6	มีระบบในการระบุการวันในจัดเตรียมและวันหมดอายุและการขึ้นปีงการแบ่งส่วนของอาหารหรือไม่	การตรวจสอบย้อนกลับของการเตรียมการและวันครบกำหนดเป็นสิ่งจำเป็นเพื่อให้มั่นใจว่าการใช้วันที่ UBD หรือ BBD ที่ถูกต้องสำหรับการใช้งานของผู้บริโภค สิ่งนี้มีความสำคัญอย่างยิ่งในด้านการบริการอาหารที่เป็นสถาบันซึ่งอาจมีแนวทางที่เข้มงวดในการบริโภคอาหารภายใน 24 หรือ 48 ชั่วโมงของการเตรียมอาหาร	
15.7	การทำความร้อนและการจัดเก็บ: มีการทำเอกสารสำหรับขั้นตอนปฏิบัติการทำความเย็นหรือไม่	การทำความร้อนของอาหารร้อนเพื่อยืดอายุการเก็บรักษาหรือการบริการด้านอาหารจะต้องมีการควบคุมอย่างระมัดระวังเพื่อให้มั่นใจว่าแบคทีเรียที่เป็นพิษต่ออาหารหรือสปอร์ของแบคทีเรียจะไม่เติบโตไปถึงระดับที่ทำให้เกิดอาหารเป็นพิษ	✓ ตรวจสอบว่าขั้นตอนปฏิบัติและแนวทางปฏิบัติในการแบ่งส่วนอาหารของคุณได้ตามเกณฑ์ที่ระบุไว้
15.7.1	ในกรณีที่ไม่ใช่ข้อกำหนดระดับภูมิภาคหรือระดับชาติ ขั้นตอนการทำความเย็นทำให้มั่นใจว่าอุณหภูมิหลักของผลิตภัณฑ์ลดลงเหลือ 10° C ภายใน 2 ชั่วโมงหรือไม่	เครื่องแช่เยือกแข็ง เหมาะอย่างยิ่ง แต่สามารถใช้ห้องเย็นตู้เย็นและตู้แช่แข็งได้	ตรวจสอบว่าขั้นตอนและแนวทางปฏิบัติในการทำความเย็นของคุณได้ตามเกณฑ์ที่ระบุไว้

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง
15.7.2 องค์กรมีน้ำใจอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์ไม่เกิน 4°C ณ จุดใดจุดหนึ่งหรือไม่ จะต้องรักษาอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์ไว้จนกว่าจะสิ้นสุดการใช้งาน จะต้องทวนสอบอุณหภูมิการจัดเก็บผลิตภัณฑ์เป็นระยะ ๆ	. จะต้องควบคุมการทำให้อาหารร้อนเย็นลงเพื่อยืดอายุการเก็บรักษาหรือการบริการด้านอาหารอย่างระมัดระวังเพื่อทำให้น้ำใจว่าแบคทีเรียที่ทำให้อาหารเป็นพิษหรือสปอร์ของแบคทีเรียจะไม่เติบโตไปถึงระดับที่ทำให้เกิดอาหารเป็นพิษ เครื่องแช่เยือกแข็งมีความเหมาะสมอย่างยิ่ง แต่ก็สามารถใช้ห้องเย็น ตู้เย็นและตู้แช่แข็งได้	ตรวจสอบว่าขั้นตอนและแนวทางปฏิบัติในการทำความเย็นของคุณได้ตามเกณฑ์ที่ระบุไว้
15.7.3 จะต้องทวนสอบอุณหภูมิการจัดเก็บผลิตภัณฑ์เป็นระยะ ๆ	อุณหภูมิจัดเก็บที่ถูกต้องเป็นสิ่งสำคัญอย่างยิ่งในการรักษาความปลอดภัยและคุณภาพของอาหาร	✓ การตรวจสอบสภาพการใช้ได้ของอุณหภูมิในการจัดเก็บสามารถประเมินการจัดเก็บได้โดยใช้เครื่องบันทึกข้อมูลที่ได้ไว้ในตัวอย่าง เวลาและอุณหภูมิสามารถประเมินได้ในช่วงเวลาที่ยืดออกไปเพื่อยืนยันว่าการทำให้อาหารเย็นและการจัดเก็บอยู่ภายในขีดจำกัดของระยะเวลาและอุณหภูมิที่กำหนดไว้
15.7.4 การอุ่นใหม่: มีข้อกำหนดระดับภูมิภาคหรือระดับประเทศสำหรับการอุ่นใหม่หรือไม่ ในกรณีที่ไม่มีข้อกำหนดระดับภูมิภาคหรือระดับชาติ จะอุ่นอาหารเกินอุณหภูมิ 75°C ภายใน 1 ชั่วโมงหรือไม่	ควรอุ่นอาหารใหม่อย่างรวดเร็วเพื่อลดระยะเวลาในโซนอันตรายของอุณหภูมิ (4 - 60°C) เพื่อป้องกันการเจริญเติบโตของแบคทีเรียที่ทำให้อาหารเป็นพิษ ตู้อุ่นพายหรือ หม้ออุ่นอาหารไม่เหมาะที่จะใช้อุ่นอาหารเนื่องจากอุปกรณ์นี้ออกแบบมาเพื่อรักษาอุณหภูมิของอาหารมากกว่าจะทำให้อาหารร้อนอย่างรวดเร็ว	✓ ตรวจสอบว่าขั้นตอนปฏิบัติและแนวทางปฏิบัติในการแบ่งส่วนได้ตามเกณฑ์ที่ระบุไว้
15.8 บริการอาหาร: มีการจัดเก็บอาหารในอุณหภูมิที่ถูกต้องสำหรับการบริการหรือไม่	ต้องมีอุณหภูมิการเก็บรักษาที่ถูกต้องเพื่อให้แน่ใจว่าอาหารอร่อยและแบคทีเรียอาหารเป็นพิษไม่สามารถเจริญเติบโตได้	✓ ตรวจสอบว่าขั้นตอนปฏิบัติและแนวทางปฏิบัติในการบริการอาหารได้ตามเกณฑ์ที่ระบุไว้
15.8.1 มีการป้องกันอาหารที่มีไว้เพื่อบริการตนเองไม่ให้เกิดการปนเปื้อนหรือไม่	อาหารที่จัดแสดงต้องได้รับการปกป้องจากการปนเปื้อนจากผู้คนและสิ่งแวดล้อม	
15.8.2 มีการดูแลรักษาพื้นที่บริการอาหารและพื้นที่รับประทานอาหารให้อยู่ในสภาพที่สะอาดหรือไม่		
15.8.3 องค์กรรับรองว่าการตกแต่งอาหารหรือพิซโด ๆ ไม่สามารถปนเปื้อนในอาหารที่เปิดไว้หรือไม่		
15.9 มีระบบการซิงค์และควบคุมสุขอนามัย มีการแสดงฉลากระบุวันที่จัดเตรียม ประเภทอาหาร ชื่อสถานประกอบการผลิต คำแนะนำในการใช้งาน การถนอมรักษา และวันที่ "ควรบริโภคก่อน" หรือไม่	ต้องสื่อสารข้อมูลผลิตภัณฑ์ที่ถูกต้องกับผู้บริโภค มีการกำหนดข้อกำหนดการติดตามขั้นต่ำไว้ในข้อกำหนดด้านกฎระเบียบสำหรับประเทศส่วนใหญ่	✓ ตรวจสอบว่าข้อมูลมาตรฐานที่พิมพ์บนฉลากอาหารให้ข้อมูลที่จำเป็น ✓ ยืนยันว่าผลิตภัณฑ์ที่บรรจุเพื่อจำหน่ายติดฉลากที่ถูกต้อง
15.9.1 องค์กรมีขั้นตอนสำหรับการทดสอบทางจุลชีววิทยาของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปหรือไม่	การทดสอบทางจุลชีววิทยาของอาหารจะตรวจสอบความถูกต้องของกระบวนการต่าง ๆ ที่ใช้ในการผลิตอาหาร	✓ ขอคำแนะนำจากห้องปฏิบัติการวิเคราะห์อาหารเพื่อพิจารณาการทดสอบทางจุลชีววิทยาที่เหมาะสมที่สุดเพื่อตรวจสอบความถูกต้องของกระบวนการผลิตของคุณ ✓ ตรวจสอบผลการวิเคราะห์ในอดีตเพื่อทบทวนในการตรวจสอบของคุณ

การควบคุมเอกสารและบันทึก

เกณฑ์	เหตุผล	เคล็ดลับประเมินความสอดคล้อง
16.1 องค์กรมีเอกสารเกี่ยวกับระบบเพื่อให้แน่ใจว่าเข้าถึงมาตรฐานกฎระเบียบที่เหมาะสมสำหรับประเทศที่มีการผลิตและจำหน่ายผลิตภัณฑ์หรือไม่	การเข้าถึงมาตรฐานการกำกับดูแลที่เหมาะสมสำหรับประเทศที่มีการผลิตและจำหน่ายผลิตภัณฑ์เป็นสิ่งจำเป็นอย่างยิ่งที่จะทำให้มั่นใจว่าการปฏิบัติตามกฎระเบียบระบบสำหรับเอกสารและบันทึกต่าง ๆ ต้องให้ประวัติความสอดคล้องเป็นหลักฐานของการตรวจสอบวิเคราะห์สถานะ	✓ จัดทำรายชื่อเอกสารอ้างอิงด้านการกำกับดูแลที่บังคับใช้ ตรวจสอบว่าขั้นตอนการทำเอกสารของคุณครอบคลุมเกณฑ์ทั้งหมดที่ระบุไว้
16.2 องค์กรมีเอกสารเกี่ยวกับระบบเพื่อให้แน่ใจว่าเข้าถึงแนวทางปฏิบัติและมาตรฐานที่เหมาะสมสำหรับประเทศที่มีการผลิตและจำหน่ายผลิตภัณฑ์หรือไม่		✓ ตรวจสอบบันทึกการจำลองการเรียกคืน (การฝึกซ้อมกรณีวิกฤตในการเรียกคืน) เพื่อทบทวนเมื่อมีการตรวจสอบของคุณ
16.3 มีการเก็บรักษาบันทึกต่าง ๆ สำหรับการดำเนินการแก้ไขที่เกี่ยวข้องกับ CCP's หรือไม่		✓ ตรวจสอบว่าเอกสารบันทึกการออกอย่างถูกต้อง ไม่ได้ใช้น้ำยาละลาย / ทาสีขาว / Tipp-Ex หรือดินสอสำหรับการบันทึก
16.4 มีการเก็บรักษาบันทึกต่าง ๆ สำหรับกิจกรรมการตรวจสอบความถูกต้องสำหรับค่าวิกฤตหรือไม่		✓ ตรวจสอบว่าบันทึกที่มีการลงนามหรือลงลายมือชื่อโดยบุคคลที่กรอกภารกิจงาน และตรวจสอบความถูกต้องโดยผู้บริหาร
16.5 มีการป้องกันบันทึกต่าง ๆ ไม่ให้ได้รับความเสียหายหรือการสูญเสียน้อยหรือไม่ บันทึกเหล่านี้สามารถเข้าถึงได้ง่ายและจัดเก็บไว้ได้อย่างปลอดภัยหรือไม่		