



ภาคผนวก

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

Copyright© by Chiang Mai University

All rights reserved

## ภาคผนวก ก

### แบบประเมินความพร้อมของสถานประกอบการ ตามมาตรฐานสมาคมผู้ค้าปลีกแห่งสหราชอาณาจักร (British Retail Consortium standard: BRC standard)

#### คำชี้แจง

แบบประเมินความพร้อมสถานประกอบการตามมาตรฐานสมาคมผู้ค้าปลีกแห่งสหราชอาณาจักรนี้ ถูกจัดทำขึ้นเพื่อศึกษาหาข้อมูลประกอบการค้นคว้าแบบอิสระเรื่อง การประเมินความพร้อมของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ต่อการรองรับระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารตามมาตรฐานสมาคมผู้ค้าปลีกแห่งสหราชอาณาจักร ซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของหลักสูตรบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาการจัดการอุตสาหกรรมเกษตร มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

ในการประเมินความพร้อมนี้จะทำการประเมินตามมาตรฐานสมาคมผู้ค้าปลีกแห่งสหราชอาณาจักร (British Retail Consortium: BRC) ประกอบด้วย 7 ข้อกำหนดหลัก ดังนี้

ข้อกำหนดหลัก	จำนวนข้อกำหนดย่อย
1. ความมุ่งมั่นของผู้บริหาร	12
2. แผนความปลอดภัยอาหาร HACCP	19
3. ระบบบริหารคุณภาพและความปลอดภัยอาหาร	37
4. มาตรฐานสภาพแวดล้อมที่ตั้งของโรงงาน	108
5. การควบคุมผลิตภัณฑ์	30
6. การควบคุมกระบวนการ	13
7. บุคลากร	19
รวม	238

ทำการประเมินความพร้อมในแต่ละข้อกำหนดย่อย บันทึกข้อสังเกตและ/หรือหลักฐานที่พบลงในแบบประเมิน และบันทึกคะแนนความพร้อมแบ่งออกเป็น 3 ระดับ ดังนี้

ลักษณะความพร้อม	ระดับความพร้อม	คะแนนความพร้อม
มีความพร้อมตามข้อกำหนดของมาตรฐาน BRC	ดี	2
มีความพร้อมตามข้อกำหนดของมาตรฐาน BRC แต่ไม่ครบถ้วน	พอใช้	1
ไม่มีความพร้อมตามข้อกำหนดของมาตรฐาน BRC	ปรับปรุง	0

ในกรณีที่ข้อกำหนดย่อยบางข้อยังไม่อยู่ในช่วงที่ต้องดำเนินการ หรือทางโรงงานไม่ต้องดำเนินการ จะไม่มีการตรวจประเมินในประเด็นดังกล่าว

## ข้อกำหนดหลักที่ 1 ความมุ่งมั่นของผู้บริหาร

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือ หลักฐาน	คะแนน ความพร้อม
<p>1.1 ความมุ่งมั่นของผู้บริหาร</p> <p>1.1.1 องค์กรมีการจัดทำเอกสารนโยบายด้านคุณภาพ และความปลอดภัยอาหาร ที่แสดงความสอดคล้องตาม กฎหมาย และความรับผิดชอบต่อลูกค้า พร้อมสื่อสารให้ พนักงานทุกคนรับทราบ</p>		
<p>1.1.2 ผู้บริหารระดับสูงมีระบบการทบทวน วัตถุประสงค์และเป้าหมายคุณภาพ ความปลอดภัย และ กฎหมายให้สอดคล้องกับนโยบายขององค์กร มีการสื่อสาร ไปยังพนักงานที่เกี่ยวข้อง มีรายงานผลต่อผู้บริหารทุกสาม เดือน</p>		
<p>1.1.3 มีวาระการประชุมทบทวนฝ่ายบริหารที่ ครบถ้วนตามที่มาตรฐาน BRC กำหนดไว้อย่างน้อยปีละ หนึ่งครั้ง และมีการบันทึกการประชุมจัดเก็บเป็นเอกสาร</p>		
<p>1.1.4 องค์กรมีโปรแกรมจัดประชุมปัญหาและแนว ทางแก้ไขที่มีผลต่อคุณภาพ ความปลอดภัย กฎหมาย และ สุขภาพ โดยผู้บริหารต้องเข้าร่วมประชุมอย่างน้อยเดือนละ หนึ่งครั้ง</p>		
<p>1.1.5 ผู้บริหารระดับสูงมีการสรรหาทรัพยากรและ เงินทุนเพื่อการจัดการของมาตรฐาน BRC และ HACCP</p>		
<p>1.1.6 ผู้บริหารระดับสูงมีระบบทบทวนการดำเนินการ พัฒนาข้อมูลเทคนิคและทางวิทยาศาสตร์ หลักเกณฑ์ ปฏิบัติ กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับวัตถุประสงค์ กระบวนการผลิต ของประเทศที่มา และประเทศปลายทางที่นำไปขาย</p>		
<p>1.1.7 องค์กรมีมาตรฐาน BRC ที่เป็นตัวจริงฉบับ ปัจจุบัน</p>		
<p>1.1.8 ได้รับการตรวจประเมินต่ออายุก่อนวันตรวจ ประเมินครั้งถัดไปที่แสดงไว้ในใบรับรองที่แล้ว</p>		



ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือ หลักฐาน	คะแนน ความพร้อม
1.1.9 ผู้บริหารฝ่ายผลิตหรือผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการเข้าร่วมการเปิด ปิดประชุมในการตรวจประเมินมาตรฐานนี้ และผู้จัดการฝ่ายทุกฝ่ายต้องพร้อมเมื่อมีการร้องขอให้มีการตรวจประเมิน		
1.1.10 ผู้บริหารระดับสูงมีการทบทวน การบ่งชี้ของสิ่งที่ไม่สอดคล้องจากการตรวจประเมินครั้งที่แล้วอย่างมีประสิทธิภาพ		
<p>1.2 โครงสร้างองค์กร หน้าที่ความรับผิดชอบ และอำนาจหน้าที่ของฝ่ายบริหาร</p> <p>1.2.1 องค์กรมีเอกสารแผนผังแสดงโครงสร้างองค์กร และหน้าที่ความรับผิดชอบต่อคุณภาพ ความปลอดภัย และกฎหมายอาหาร และมีการแจกจ่ายให้ผู้จัดการผู้รับผิดชอบ และระบุผู้ในกรณีที่ได้รับผิดชอบดังกล่าวไม่อยู่</p>		
1.2.2 ผู้บริหารระดับสูงมีการทบทวนว่าพนักงานมีความรับผิดชอบต่อหน้าที่ และมีความสามารถตามคู่มือการปฏิบัติงานที่ระบุไว้ได้		
<b>คะแนนความพร้อมเต็ม</b>		
<b>คะแนนความพร้อมที่ได้รวม</b>		
<b>ร้อยละของคะแนนความพร้อมที่ได้</b>		

## ข้อกำหนดหลักที่ 2 แผนความปลอดภัยอาหาร HACCP

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม
2.1 มีการพัฒนาแผน HACCP จากทีมงานความปลอดภัยอาหารที่มีความรู้ มีความชำนาญจากหลายสาขาวิชา และมีประสบการณ์ด้านการจัดการหลักการ HACCP ด้านผลิตภัณฑ์กระบวนการ และอันตรายที่เกี่ยวข้อง		
2.2 มี PRP ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยอาหาร มีมาตรการการเฝ้าระวังที่จัดทำเป็นเอกสารและอยู่แผนพัฒนาและการทบทวนโปรแกรม HACCP		
2.3 การอธิบายรายละเอียดผลิตภัณฑ์ 2.3.1 มีการอธิบายรายละเอียดของแต่ละผลิตภัณฑ์อย่างครบถ้วนและระบุข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยอาหาร		1
2.3.2 มีข้อมูลที่ทำเป็นต่อการวิเคราะห์อันตรายในแผน HACCP ที่เป็นเอกสารและเป็นปัจจุบัน น่าเชื่อถือและสามารถอ้างอิงได้		1
2.4 มีการระบุวัตถุประสงค์การใช้ผลิตภัณฑ์สำหรับกลุ่มผู้บริโภคเป้าหมายที่ชัดเจน และพิจารณาการใช้ผลิตภัณฑ์สำหรับกลุ่มผู้บริโภคที่เจ็บป่วยได้ง่าย		
2.5 แผนภูมิการผลิตมีการระบุถึงค่าควบคุมกระบวนการโอกาสการเกิดความล่าช้า กระบวนการทำใหม่และการหมุนเวียนมาใช้ใหม่ มีการแยกพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่ำ high-risk area ผลิตภัณฑ์สำเร็จ ผลิตภัณฑ์ในระหว่างกระบวนการ และสิ่งที่ได้จากกระบวนการผลิต		
2.6 มีการทวนสอบความถูกต้องของแผนภูมิการผลิตโดยการตรวจประเมินความแตกต่างระหว่างการผลิตประจำวันและการผลิตตามฤดูกาล มีการบันทึกและจัดเก็บ		
2.7 การระบุอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนการผลิต 2.7.1 มีการยืนยันขอบเขตของแผน HACCP และระบุและบันทึกอันตรายทั้งหมดที่มีโอกาสเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนการผลิต รวมถึงสารที่ก่อให้เกิดอาการแพ้ด้วย		

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม
2.7.2 มีการวิเคราะห์อันตราย ในกำหนดอันตรายที่จำเป็นในการป้องกัน กำจัด หรือลดให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้		
2.7.3 มีมาตรการป้องกัน กำจัด หรือลดให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้		
2.8 มีการพิจารณาและทวนสอบจุด CCPโดยใช้ผังในการตัดสินใจ		
2.9 การกำหนดค่าวิกฤตสำหรับจุด CCP 2.9.1 แต่ละจุด CCP มีค่าวิกฤตที่ชัดเจนตรวจวัดได้ในกรณีที่มีการวัดที่เป็นนามธรรมต้องมีแนวทางการปฏิบัติหรือตัวอย่างที่น่าเชื่อถือสนับสนุน		
2.9.2 มีมาตรการควบคุมที่สามารถควบคุมอันตรายในจุด CCP ได้อย่างต่อเนื่อง		
2.10 กำหนดการเฝ้าระวังสำหรับแต่ละจุด CCP 2.10.1 มีการกำหนดการเฝ้าระวังแต่ละจุด CCP โดยการตรวจวัดอย่างต่อเนื่องหรือมีการสุ่มที่เป็นตัวแทนของแต่ละรุ่นผลิตภัณฑ์		
2.10.2 มีบันทึกการเฝ้าระวังจุด CCP กรณีที่มีการบันทึกเป็นอิเล็กทรอนิกส์ไฟล์ต้องได้รับการตรวจสอบและทวนสอบ		
2.11 มีแผนปฏิบัติการแก้ไขและจัดทำเอกสารปฏิบัติการแก้ไขเมื่อผลการเฝ้าระวังระบุความล้มเหลวของค่าวิกฤต		
2.12 มีการกำหนดกระบวนการทวนสอบในการยืนยันแผน HACCP ว่ามีประสิทธิภาพ		
2.13 มีการบันทึกและจัดเก็บเอกสารอย่างเพียงพอสำหรับการทบทวนแผน HACCP การจัดการ PRP		
2.14 มีระเบียบปฏิบัติการทบทวนแผน HACCP และ PRP ในการเปลี่ยนแปลงที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ และมีการบันทึกผลการเปลี่ยนแปลง		
<b>คะแนนความพร้อมเต็ม</b>		
<b>คะแนนความพร้อมที่ได้รวม</b>		
<b>ร้อยละของคะแนนความพร้อมที่ได้</b>		

### ข้อกำหนดหลักที่ 3 ระบบบริหารคุณภาพและความปลอดภัยอาหาร

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือ หลักฐาน	คะแนน ความพร้อม
3.1 คู่มือคุณภาพและความปลอดภัยอาหาร 3.1.1 คู่มือคุณภาพและความปลอดภัยอาหาร มีความสัมพันธ์กันกับแบบฟอร์มที่ใช้งาน		
3.1.2 มีการแจกจ่ายคู่มือคุณภาพและความปลอดภัยอาหารให้พนักงานที่เกี่ยวข้อง		
3.1.3 ใช้ภาษาที่เข้าใจง่าย เหมาะสม ไม่กำกวมและมีเนื้อหาที่เพียงพอต่อการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง		
3.2 มีการควบคุมเอกสารที่มีประสิทธิภาพ เป็นฉบับที่ถูกต้อง มีบัญชีรายชื่อเอกสาร ระบุฉบับที่ วิธีการบ่งชี้ การอนุมัติ บันทึกเหตุการณ์แก้ไข และมีระบบการทดแทนเอกสารให้เป็นปัจจุบัน		
3.3 การบันทึกข้อมูลและการจัดเก็บ 3.3.1 บันทึกอ่านง่าย จัดเก็บในสภาพที่ดี และสามารถทบทวนได้ ในกรณีที่มีการแก้ไขบันทึก มีการทวนสอบโดยผู้มีอำนาจ และบันทึกเหตุการณ์แก้ไข และการบันทึกที่ใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์ไฟล์มีการสำรองข้อมูล		
3.3.2 มีการจัดเก็บตามระยะเวลาที่กฎหมาย หรือลูกค้ากำหนด และจัดเก็บบันทึกต้องเท่ากับอายุผลิตภัณฑ์บวกเพิ่มอีกสิบสองเดือน		
3.4 การตรวจติดตามภายใน 3.4.1 มีขอบข่ายครอบคลุมแผน HACCP PRP และการดำเนินงานให้บรรลุตามมาตรฐาน BRC การตรวจติดตามจากครั้งก่อน มีการตรวจประเมินทุกกิจกรรมอย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง		
3.4.2 ผู้ตรวจติดตามภายในมีความสามารถ ได้รับการฝึกอบรมในเรื่องที่จะตรวจ และไม่เกี่ยวข้องกับพื้นที่ที่รับการตรวจ		
3.4.3 มีรายงานระบุถึงความสอดคล้องและไม่สอดคล้อง ให้กับหน่วยงานที่รับผิดชอบทราบ และมีการตกลงเรื่องการปฏิบัติการและระยะเวลาดำเนินการแก้ไข		

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม
3.4.4 มีการตรวจสิ่งแวดล้อมของโรงงาน เครื่องจักร การทำความสะอาด สุขลักษณะ ความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ของโครงสร้างและเครื่องจักร ความถี่ในการตรวจอย่างน้อยหนึ่งครั้งต่อเดือน		
3.5 การตรวจรับและการเฝ้าระวังผลงานของผู้ส่งมอบ 3.5.1 ระบบการคัดเลือกและการประเมินผู้ส่งมอบ 3.5.1.1 มีการจัดทำเอกสารการประเมินความเสี่ยงของวัตถุดิบแต่ละชนิด การปนเปื้อนของสารก่อภูมิแพ้ทางกายภาพ ชีวภาพ และเคมี มีการทดสอบตามกระบวนการยอมรับวัตถุดิบ		
3.5.1.2 มีระเบียบปฏิบัติในการคัดเลือกและการประเมินผู้ส่งมอบ โดยการตรวจประเมินโดยตรง หรือตรวจจากใบรับรองที่ผู้ส่งมอบได้รับรองมาตรฐาน BRC หรือใช้แบบสอบถามทุกสามปี		
3.5.1.3 มีระเบียบปฏิบัติระบุกรณีที่มีการยอมรับพิเศษ เช่น ไม่ได้ตรวจประเมินผู้ส่งมอบก่อน หรือวัตถุดิบจากลูกค้า เป็นต้น		
3.5.2 ขั้นตอนการตรวจรับวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ 3.5.2.1 มีระเบียบปฏิบัติในการตรวจรับวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยง		
3.5.2.2 มีขั้นตอนการตรวจรับและบันทึกให้เหมาะสมกับวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ทุกชนิด		
3.5.3 ผู้รับจ้างช่วง ผู้ให้บริการ 3.5.3.1 มีการควบคุมผู้รับจ้างช่วง หรือผู้ให้บริการ และประเมินประสิทธิภาพการควบคุมความปลอดภัยอาหาร		
3.5.3.2 มีสัญญาหรือข้อตกลงอย่างเป็นทางการ โดยระบุถึงความเสี่ยงที่อาจปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ได้		
3.5.4 การจ้างผู้เหมาช่วงผลิต ผลิตภัณฑ์ที่อยู่ในขอบข่ายการรับรองมาตรฐาน BRC 3.5.4.1 กระบวนการผลิตต้องผ่านการอนุมัติจากเจ้าของตราหือของผลิตภัณฑ์ก่อน		

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม
3.5.4.2 มีการตรวจประเมินผู้เหมาช่วง ณ โรงงานผลิตตามข้อกำหนด BRC หรือเอกสารรับรองระบบ BRC หรือ GFSI ยอมรับ		
3.5.4.3 ผู้รับเหมาช่วงมีการดำเนินงานตามสัญญาว่าจ้างที่มีข้อกำหนดด้านกระบวนการผลิตและผลิตภัณฑ์		
3.5.4.4 มีการจัดทำขั้นตอนการตรวจสอบและทดสอบผลิตภัณฑ์จากผู้รับเหมาช่วง ด้วยสายตา เคมี และชีววิทยา โดยอยู่บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยง		
3.6 ข้อกำหนด 3.6.1 มีมาตรฐานวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ที่สอดคล้องตามข้อกำหนดและกฎหมาย มีการระบุค่าควบคุมที่เกี่ยวข้องกับคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารทั้งด้านกายภาพ เคมี และชีววิทยา		
3.6.2 วิธีการผลิตและการดำเนินการมีความสอดคล้องกับเกณฑ์ทางด้านคุณภาพที่ได้ตกลงกับลูกค้าไว้		
3.6.3 มีมาตรฐานผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการตกลงอย่างเป็นทางการกับลูกค้าทุกชนิด ในกรณีที่มีฉลากข้อมูลของฉลากต้องสอดคล้องกับข้อกำหนดและกฎหมาย		
3.6.4 มีหลักฐานการตกลงข้อกำหนดอย่างเป็นทางการกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง		
3.6.5 มีการทบทวนมาตรฐานของผลิตภัณฑ์ในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการบันทึกและอนุมัติการเปลี่ยนแปลง		
3.7 มีระเบียบปฏิบัติสำหรับการปฏิบัติการแก้ไขและการป้องกันการเกิดซ้ำสำหรับการจัดการสิ่งที่ไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดและกฎหมาย		
3.8 มีระเบียบปฏิบัติสำหรับการควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดและกฎหมาย มีการรายงานปฏิบัติการแก้ไข มีบันทึกและจัดเก็บ		
3.9 การสอบกลับ 3.9.1 มีการชี้บ่งผลิตภัณฑ์ บรรจุภัณฑ์ที่สัมผัสกับอาหาร รวมถึงสารหรือวัสดุต่างๆที่เพียงพอและเหมาะสม		

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือ หลักฐาน	คะแนน ความพร้อม
3.9.2 มีระบบที่สามารถสอบกลับได้ตั้งแต่วัตถุดิบจนถึงผลิตภัณฑ์สุดท้าย และทำได้ในทางกลับกัน มีการตรวจสอบปริมาณ และมีการทดสอบการสอบกลับอย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง ใช้เวลาไม่เกินสี่ชั่วโมง		
3.9.3 สามารถสอบกลับได้ในกรณีที่มีกระบวนการทำใหม่หรือการนำกลับมาใช้ใหม่		
3.10 การจัดการซื้อเครื่องเรียนลูกค้า 3.10.1 มีการดำเนินการโดยพนักงานที่ผ่านการฝึกอบรม มีการหาสาเหตุทันทีและมีประสิทธิภาพ มีบันทึกข้อมูลที่เพียงพอ		
3.10.2 มีการวิเคราะห์และผลนี้ใช้ในการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ และแจกจ่ายให้กับพนักงานที่เกี่ยวข้อง		
3.11 การจัดการเหตุการณ์ฉุกเฉิน การถอนคืนและการเรียกคืนสินค้า 3.11.1 มีระเบียบปฏิบัติการจัดการเหตุการณ์ฉุกเฉินที่มีผลกระทบต่อคุณภาพ ความปลอดภัย และกฎหมาย		
3.11.2 มีระเบียบปฏิบัติในการเรียกคืนและการถอนคืนผลิตภัณฑ์ที่มีสอดคล้องกับข้อกำหนด และกฎหมาย		
3.11.3 มีการทบทวนระเบียบปฏิบัติการเรียกคืนและการถอนคืนผลิตภัณฑ์ มีการทดสอบอย่างมีประสิทธิภาพอย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง และมีบันทึกจัดเก็บ		
3.11.4 ในกรณีที่มีการเรียกคืนผลิตภัณฑ์ ต้องมีการแจ้งหน่วยงานที่ออกใบรับรองมาตรฐาน BRC และเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องรับทราบภายในเวลาสามวัน		
<b>คะแนนความพร้อมเต็ม</b>		
<b>คะแนนความพร้อมที่ได้รวม</b>		
<b>ร้อยละของคะแนนความพร้อมที่ได้</b>		



## ข้อกำหนดหลักที่ 4 มาตรฐานสภาพแวดล้อมที่ตั้งของโรงงาน

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือ หลักฐาน	คะแนน ความพร้อม
<p>4.1 มาตรฐานสภาพแวดล้อมภายนอกบริเวณผลิต</p> <p>4.1.1 มีการพิจารณาและมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากกิจกรรมของชุมชนและสภาพแวดล้อมผู้ผลิตภัณฑ์ และมีการทบทวนประสิทธิภาพของมาตรการอย่างต่อเนื่อง</p>		
<p>4.1.2 พื้นที่โดยรอบอาคารผลิตและเส้นทางรถขนส่งได้รับการดูแลให้อยู่ในสภาพที่ดี เหมาะสมไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ได้</p>		
<p>4.1.3 มีการดูแลโครงสร้างอาคารเพื่อลดโอกาสการปนเปื้อน</p>		
<p>4.2 การรักษาความปลอดภัย</p>		
<p>4.2.1 มีการจัดทำเอกสารประเมินความเสี่ยงในการรักษาความปลอดภัยสำหรับการเข้าถึงพื้นที่ และมีการทบทวนอย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง</p>		
<p>4.2.2 มีมาตรการควบคุมบุคคลที่สามารถเข้าถึงพื้นที่พนักงานได้รับการฝึกอบรมเรื่องการรักษาความปลอดภัย และมีการรายงานผลเมื่อพบส่งผิดปกติ</p>		
<p>4.2.3 สถานที่ตั้งได้รับการขึ้นทะเบียน หรือการอนุมัติโดยเจ้าหน้าที่ผู้มีอำนาจ</p>		
<p>4.3 แผนผังโรงงาน เส้นทางผลิตผลิตภัณฑ์และการจัดแยก</p>		
<p>4.3.1 มีแผนผังแสดงพื้นที่สำหรับผลิตภัณฑ์ พื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่ำ พื้นที่หวงห้าม high-risk area และ high-care area การกำหนด PRP ในแต่ละพื้นที่ จุดเข้าออกของบุคคล เส้นทางรถเดินรถ และเส้นทางเดินจากสถานที่ทำงานไปยังสิ่งอำนวยความสะดวก</p>		
<p>4.3.2 มีการแสดงเส้นทางเคลื่อนย้ายของเสีย การเคลื่อนย้ายของวัตถุที่นำมาผ่านกระบวนการใหม่ เส้นทางเดินที่จำเป็นสำหรับผ่านพื้นที่ผลิต มีสิ่งอำนวยความสะดวกวางในตำแหน่งที่สะดวกต่อการใช้และเหมาะสม</p>		



ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม
4.3.3 มีการอบรมผู้รับเหมาช่วงและผู้เยี่ยมชมให้มีความตระหนักในการปฏิบัติตามระเบียบเรื่องการเข้าออกและข้อกำหนดของพื้นที่ ในกรณีที่ผู้รับเหมาช่วงเกี่ยวข้องกับการซ่อมบำรุงมีการดูแลโดยผู้ที่ได้รับมอบหมาย		
4.3.4 มีการจัดการพื้นที่ที่มีความเสี่ยงน้อย ให้มีความเสี่ยงในการปนเปื้อนสู่วัตถุคืบ ผลิตภัณฑ์ระหว่างการผลิต ผลิตภัณฑ์ บรรจุภัณฑ์ และสินค้าสำเร็จรูป น้อยที่สุด		
4.3.5 มีการจัดการ high-care area มีการแยกพื้นที่ตามการไหลของผลิตภัณฑ์ คน ของเสีย วัตถุคืบ เครื่องมือ อากาศ และสิ่งอำนวยความสะดวก หากแยกไม่ได้ มีมาตรการควบคุมที่สามารถป้องกันได้		
4.3.6 มีการจัดการ high-risk area มีการแยกพื้นที่ตามการไหลของผลิตภัณฑ์ คน ของเสีย วัตถุคืบ เครื่องมือ อากาศ และสิ่งอำนวยความสะดวก หากแยกไม่ได้ต้องมีมาตรการควบคุมที่สามารถป้องกันได้		
4.3.7 อาคารมีพื้นที่ที่เพียงพอสำหรับการทำงาน และการจัดเก็บเพื่อการดำเนินการภายใต้สุขลักษณะ		
4.3.8 โครงสร้างชั่วคราวที่ใช้ในระหว่างการก่อสร้างหรือซ่อมบำรุง มีความเหมาะสม และไม่เป็นที่สะสมของสิ่งสกปรกและเป็นที่อยู่ของแมลงและสัตว์พาหะ		
4.4 โครงสร้างอาคาร		
4.4.1 มีการใช้วัสดุทำผนังที่ทำความสะอาดง่าย มีการดูแล และไม่มีการสะสมของเชื้อรา		
4.4.2 มีการใช้วัสดุทำพื้นที่ทนทาน ทำความสะอาดง่าย และมีการดูแลให้อยู่ในสภาพที่ดี		
4.4.3 มีการวางระบบการระบายน้ำที่เหมาะสม กรณีที่น้ำทิ้งไม่สามารถไหลผ่านท่อได้ พื้นต้องมีความลาดเอียงเพื่อระบายน้ำทิ้ง		
4.4.4 มีแผนแสดงเส้นทางการระบายน้ำจาก high-risk area และ high-care area		

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม
4.4.5 เพดานหรือสิ่งที่อยู่เหนือพื้นที่ปฏิบัติงาน มีการเลือกใช้วัสดุที่เหมาะสม ทำความสะอาดง่าย ได้รับการดูแลและไม่เป็นที่สะสมของสิ่งสกปรก		
4.4.6 กรณีที่มีการใช้เพดานแขวน สามารถเข้าถึงสำหรับทำความสะอาด ซ่อมบำรุง และตรวจสอบแมลงและสัตว์พาหะได้		
4.4.7 มีการติดตั้งค้ำยันช่องระบายอากาศและหลังคา		
4.4.8 มีการป้องกันการแตกของหน้าต่างกระจกที่เหมาะสม		
4.4.9 มีการดูแลประตูอยู่ในสภาพที่ดี ปิดมิดชิด		
4.4.10 มีแสงสว่างที่เพียงพอสำหรับการปฏิบัติงานและการทำความสะอาดที่มีประสิทธิภาพ		
4.4.11 มีการป้องกันการแตกของหลอดไฟทุกชนิดที่เหมาะสม		
4.4.12 พื้นที่ผลิตและจัดเก็บมีการระบายอากาศและกรองอากาศอย่างเหมาะสม		
4.4.13 มีการติดตั้ง positive air pressure systems ใน high-risk area และมีการเปลี่ยนตัวกรองตามความถี่และมีบันทึก		
4.5 สาธารณูปโภค (น้ำ น้ำแข็ง อากาศ และแก๊สอื่นๆ)		
4.5.1 มีน้ำใช้ที่มีปริมาณที่เพียงพอ ได้มาตรฐานระดับน้ำดื่ม มีการวิเคราะห์ทางจุลชีววิทยาและทางเคมีอย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง		
4.5.2 มีแผนระบบการจ่ายและจัดเก็บน้ำใช้ที่เป็นปัจจุบัน รวมถึงมีการสุ่มตัวอย่างและการจัดการคุณภาพน้ำที่มีการหมุนเวียนมาใช้		
4.5.3 กรณีที่คุณภาพน้ำใช้ไม่ได้มาตรฐานน้ำดื่ม มีคุณภาพสอดคล้องตามที่กฎหมายกำหนด		
4.6 อุปกรณ์ เครื่องมือ เครื่องจักร		
4.6.1 อุปกรณ์เครื่องมือสร้างจากวัสดุที่เหมาะสมและจัดวางในตำแหน่งที่เข้าถึงทำความสะอาดได้อย่างมีประสิทธิภาพ		

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือ หลักฐาน	คะแนน ความพร้อม
4.6.2 มีหลักฐานรับรองความสอดคล้องสำหรับอุปกรณ์ที่สัมผัสโดยตรงกับอาหาร		
4.7 การซ่อมบำรุง 4.7.1 มีเอกสารแผนการซ่อมบำรุงที่เป็นปัจจุบันครอบคลุมสภาพแวดล้อมโรงงาน รวมถึงเครื่องมือเครื่องจักร		
4.7.2 มีการตรวจสอบเครื่องจักรและบันทึกผลตามช่วงเวลาที่กำหนดและเหมาะสมกับเครื่องจักรแต่ละชนิด		
4.7.3 กรณีที่มีการซ่อมชั่วคราว ไม่กระทบต่อความปลอดภัย ดำเนินการให้แล้วเสร็จทันที หรือมีการกำหนดระยะเวลาแล้วเสร็จ		
4.7.4 มีการซ่อมบำรุงที่ถูกสุขลักษณะ มีการทำความสะอาดและและบันทึก ไม่กระทบต่อความปลอดภัยและสอดคล้องตามกฎหมาย		
4.7.5 เลือกใช้วัสดุในการซ่อมบำรุงและซ่อมแซมโรงงานอย่างเหมาะสมตามวัตถุประสงค์การใช้งาน		
4.7.6 มีการควบคุมพื้นที่ในการปฏิบัติงานของหน่วยวิศวกรรม		
4.8 สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับพนักงาน 4.8.1 มีสิ่งอำนวยความสะดวกในการเปลี่ยนเครื่องแต่งกายก่อนเข้าสู่พื้นที่ผลิตสำหรับทุกคน ไม่นำออกนอกพื้นที่ ในกรณีที่ไม่สามารถดำเนินการได้ มีระเบียบปฏิบัติที่เหมาะสม		
4.8.2 มีที่จัดเก็บของที่เพียงพอสำหรับพนักงานทุกคนที่เกี่ยวข้องกับพื้นที่รับวัตถุดิบ ผลิตและจัดเก็บ		
4.8.3 มีห้องเปลี่ยนเครื่องแต่งกายสำหรับแยกและจัดเก็บเสื้อผ้าและสิ่งของเครื่องใช้พนักงาน		
4.8.4 มีระเบียบปฏิบัติเรื่องการเปลี่ยนและสวมเครื่องแต่งกายก่อนเข้าถึง และไม่สวมออกนอกพื้นที่ สำหรับ high-care area และมีอุปกรณ์การล้างมือและการฆ่าเชื้อก่อนเข้าถึงพื้นที่		

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม
4.8.5 มีระเบียบปฏิบัติเรื่องการเปลี่ยนและสวมเครื่องแต่งกายก่อนเข้าถึง และไม่สวมออกนอกพื้นที่ สำหรับ high-risk area และมีอุปกรณ์การล้างมือและการมาเช็ดก่อนเข้าถึงพื้นที่		
4.8.6 มีสิ่งอำนวยความสะดวกที่เหมาะสมและเพียงพอก่อนเข้าถึงพื้นที่ผลิตทุกจุด ได้แก่ น้ำ สบู่เหลว สิ่งที่ทำให้มือแห้ง ก้อนน้ำที่ไม่ใช้มือสัมผัส และเครื่องหมายแสดงการล้างมือเป็นภาษาที่เหมาะสม		
4.8.7 มีห้องน้ำที่ไม่เปิดตรงสู่พื้นที่ผลิตและจัดเก็บ มีสิ่งอำนวยความสะดวก ได้แก่ น้ำ สบู่เหลว สิ่งที่ทำให้มือแห้ง เครื่องหมายแสดงการล้างมือเป็นภาษาที่เหมาะสม		
4.8.8 มีการแยกพื้นที่สำหรับการสูบบุหรี่ มีการจัดการขยะและสิ่งอำนวยความสะดวกอย่างเหมาะสม		
4.8.9 มีการแยกพื้นที่จัดเก็บและรับประทานอาหารจากพื้นที่ผลิตและพื้นที่จัดเก็บ		
4.8.10 มีการควบคุมการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์จากโรงอาหารอย่างเหมาะสม		
<p>4.9 การควบคุมทางกายภาพและเคมีผู้วัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ในระหว่างผลิต ผลิตภัณฑ์ บรรจุภัณฑ์ และพื้นที่จัดเก็บ</p> <p>4.9.1 การควบคุมสารเคมี</p> <p>4.9.1.1 มีการควบคุมการใช้และจัดเก็บสารเคมีทุกชนิด มีอนุมัติการซื้อ เอกสาร COA และ MSDS หลีกเลียงสารเคมีที่มีกลิ่นแรง มีการบ่งชี้ มีการจัดเก็บและจัดแยกอย่างปลอดภัย เข้าถึงได้เฉพาะพนักงานที่ได้รับอนุญาตและผ่านการฝึกอบรมเท่านั้น</p>		
4.9.1.2 กรณีที่หลีกเลียงกลิ่นแรงไม่ได้ มีมาตรการป้องกัน		
<p>4.9.2 การควบคุมโลหะ</p> <p>4.9.2.1 มีระเบียบปฏิบัติเรื่องการควบคุมการใช้โลหะที่มีความแหลมคม การนำเข้าและออกจากพื้นที่ผลิตที่ปลอดภัย และไม่ใช้ใบมีดที่หักออกได้</p>		

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม
4.9.2.2 หลีกเลี้ยงการใช้ หรือมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนของลวดเย็บกระดาษและหนีบกระดาษ ผู้บรรจุภัณฑ์		
4.9.3 การควบคุมวัสดุแก้ว พลาสติกแข็ง กระจกเบี่ยง และวัสดุที่มีลักษณะคล้ายคลึงกัน 4.9.3.1 ไม่มีการใช้แก้วหรือวัสดุที่แตกหักง่าย หรือถ้าใช้ต้องมีการควบคุมการแตกกระจาย		
4.9.3.2 มีระเบียบปฏิบัติในการจัดการวัสดุแก้ว พลาสติกแข็ง กระจกเบี่ยง และวัสดุที่มีลักษณะคล้ายคลึงกัน		
4.9.3.3 ในกรณีที่มีการแตก มีการแยกผลิตภัณฑ์ และพื้นที่ผลิต การเปลี่ยนเครื่องแต่งกาย การตรวจสอบพื้นที่ผลิต จัดการ โดยพนักงานที่ได้รับมอบอำนาจและมีการบันทึก		
4.9.3.4 บรรจุภัณฑ์ชนิดแก้ว 4.9.3.4.1 มีการแยกพื้นที่การจัดเก็บบรรจุภัณฑ์ที่เป็นแก้ว จากวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ บรรจุภัณฑ์อื่นๆ		
4.9.3.4.2 มีระบบการจัดการการแตกของบรรจุภัณฑ์ชนิดแก้ว มีการทำความสะอาด การแยกอุปกรณ์ การเคลื่อนย้ายแก้วแตกที่อยู่ในภาชนะที่มีฉีดยึดออกจากพื้นที่		
4.9.3.4.3 การจดบันทึกการแตกของบรรจุภัณฑ์ชนิดแก้ว		
4.9.4 ไม่มีการใช้ไม้ในพื้นที่ที่มีการประเมินความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ แต่ถ้าจำเป็นต้องใช้ มีการมาตรการควบคุม		
4.10 เครื่องตรวจจับสิ่งแปลกปลอม 4.10.1 ความเสี่ยงของการปนเปื้อนลงสู่ผลิตภัณฑ์ 4.10.1.1 มีการจัดทำเอกสารการประเมินความเสี่ยงในแผน HACCP ของแต่ละกระบวนการ		
4.10.1.2 มีระเบียบปฏิบัติเรื่องการตรวจจับสิ่งแปลกปลอมที่กำหนดชนิด ที่ตั้ง และความไวที่เหมาะสมกับธรรมชาติของส่วนผสม ผลิตภัณฑ์ และมีการทดสอบ		

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือ หลักฐาน	คะแนน ความพร้อม
4.10.1.3 มีการกำหนดความถี่ในการตรวจจับสิ่งแปลกปลอมที่สอดคล้องกับข้อกำหนดของลูกค้า และมีความสามารถกักกันกรณีเครื่องล้มเหลว		
4.10.1.4 กรณีที่พบสิ่งแปลกปลอมจากการตรวจจับของเครื่อง มีการตรวจสอบและสืบสวนหาแหล่งที่มา บ่งชี้และป้องกันการเกิดซ้ำ		
4.10.2 ตัวกรองและตะแกรง 4.10.2.1 มีการเลือกและระบุขนาดของตัวกรองและตะแกรงที่เหมาะสม การปนเปื้อนต่อผลิตภัณฑ์ มีการตรวจสอบและบันทึกผล		
4.10.2.2 มีการกำหนดความถี่ และดำเนินการตรวจสอบหรือทดสอบตัวกรองและตะแกรง และบันทึกผล		
4.10.3 เครื่องตรวจจับโลหะและเครื่องเอ็กซ์เรย์		
4.10.3.1 มีอุปกรณ์ตรวจจับโลหะ หากไม่มีการติดตั้ง ต้องระบุเหตุผลเป็นเอกสาร หรือใช้อุปกรณ์อื่นแทน		
4.10.3.2 มีการติดตั้งเครื่องตรวจจับโลหะและเครื่องเอ็กซ์เรย์ในขั้นตอนสุดท้ายของการผลิต		
4.10.3.3 เครื่องตรวจจับโลหะหรือเอ็กซ์เรย์ประกอบด้วย อุปกรณ์การคัดออกอัตโนมัติ มีสัญญาณเตือนและมีการหยุดของสายพานกรณีที่เครื่องไม่สามารถตรวจจับได้		
4.10.3.4 มีการจัดทำเอกสารการควบคุมและการทดสอบเครื่องตรวจจับโลหะและเครื่องเอ็กซ์เรย์ประกอบด้วย ความไว ความถี่ วิธีการ และผู้รับผิดชอบ และมีบันทึกผลการทดสอบ		
4.10.3.5 มีขั้นตอนการทดสอบเครื่องตรวจจับโลหะอยู่บนพื้นฐานการปฏิบัติการที่ดี ประกอบด้วย ขนาดและชนิดของชุดทดสอบที่เหมาะสม การทดสอบการตรวจจับที่มีประสิทธิภาพ การทดสอบความจำ และมีความสัมพันธ์กับสายพาน		



ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม
4.10.3.6 มีเอกสารแสดงการปฏิบัติการแก้ไขการแยก การกักกัน และการตรวจสอบซ้ำกรณีที่เครื่องตรวจจับล้มเหลว		
4.10.4 กรณีที่มีการใช้แผ่นดักจับโลหะ มีการเลือกใช้ชนิดที่แข็งแรงและเหมาะสม และมีเอกสารแสดงวิธีการตรวจสอบ ของแผ่นดักจับโลหะ พร้อมบันทึกผลการตรวจสอบ		
4.10.5 กรณีที่มีการใช้เครื่องตรวจจับด้วยวิธีการแยกสี มีคำแนะนำวิธีการใช้จากผู้ผลิตและมีเอกสารวิธีปฏิบัติ		
4.10.6 เครื่องล้างบรรจุภัณฑ์ชนิดแก้ว กระจกและบรรจุภัณฑ์อื่นๆ 4.10.6.1 เครื่องล้างมีขั้นตอนการทำความสะอาดได้ด้วยน้ำและแรงดันลม สายพานมีฝาครอบ และมีการกลับตัวได้ของบรรจุภัณฑ์ในขณะที่ทำการล้าง		
4.10.6.2 มีเครื่องล้างที่มีประสิทธิภาพในการตรวจจับและจัดแยกสิ่งแปลกปลอม มีการตรวจสอบและบันทึกผลการทดสอบ		
4.11 การจัดการสุขลักษณะ 4.11.1 มีระเบียบปฏิบัติและดำเนินการในการทำความสะอาด สำหรับอาคารสถานที่ สาธารณูปโภคและอุปกรณ์ ทั้งหมดอยู่บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยง ประกอบด้วย ผู้รับผิดชอบ พื้นที่ ความถี่ วิธีการ ความเข้มข้นของสารเคมี อุปกรณ์ และบันทึก		
4.11.2 เกณฑ์การยอมรับในการทำความสะอาดอยู่บนพื้นฐานความเสี่ยงทางด้านชีวภาพ สารก่อภูมิแพ้ หรือการปนเปื้อนทางกายภาพ มีการทดสอบด้วยสายตา จุลชีววิทยาทางเคมี และผลการมาเชื้อ และมีบันทึก		
4.11.3 มีอุปกรณ์ทำความสะอาดสำรองในกรณีที่ต้องถอดล้างทำความสะอาด หากมีขนาดใหญ่ กำหนดให้มีการทำความสะอาดนอกเวลาผลิต โดยพนักงานหรือวิศวกรที่ผ่านการฝึกอบรม		

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือ หลักฐาน	คะแนน ความพร้อม
4.11.4 มีการตรวจสอบความสะอาดด้วยสายตา การวิเคราะห์ทางด้านจุลชีววิทยา พร้อมบันทึกผลก่อนนำไปใช้ในการผลิต		
4.11.5 มีการเลือกใช้อุปกรณ์ทำความสะอาดที่เหมาะสมการใช้งาน มีการซั้วง ทำความสะอาดและจัดเก็บในพื้นที่สะอาด และมีการแยกอุปกรณ์ในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงมากและพื้นที่ที่ต้องดูแลมากเป็นพิเศษ		
4.11.6 การทำความสะอาดในระบบ CIP 4.11.6.1 สิ่งอำนวยความสะดวกในการทำความสะอาดแบบ CIP ได้รับการดูแลและมีประสิทธิภาพ		
4.11.6.2 มีแผนการทำความสะอาดแบบ CIP พร้อมใช้งาน และมีรายงานการตรวจสอบและทวนสอบ		
4.11.6.3 มีการควบคุมอุปกรณ์ CIP อย่างมีประสิทธิภาพ		
4.12 ของเสียและการกำจัดของเสีย		
4.12.1 มีการกำจัดของเสียตามข้อกำหนดกฎหมาย มีบันทึกเพื่อตรวจสอบกรณีที่มีการกำจัดขยะแต่ละประเภท มีการเคลื่อนย้ายของเสียให้กับผู้ที่ได้รับอนุญาตกำจัด		
4.12.2 มีการแยกของเสียและจัดการตามข้อกำหนดกฎหมาย		
4.12.3 มีภาชนะที่ใช้รวบรวมขยะและห้องเก็บขยะได้รับการซั้วงอย่างชัดเจน ง่ายต่อการใช้งานและการทำความสะอาด มีการดูแลความสะอาดและฆ่าเชื้อ		
4.12.4 กรณีที่มีการส่งวัสดุที่ไม่ปลอดภัย หรือวัสดุที่มีตรายี่ห้อติดอยู่ให้ผู้รับจ้างช่วงกำจัด ผู้รับจ้างช่วงมีความเชี่ยวชาญและทำลายด้วยวิธีที่ปลอดภัย และจัดเก็บบันทึก		
4.13 การควบคุมสัตว์พาหะนำโรค		
4.13.1 มีระเบียบปฏิบัติการควบคุมสัตว์พาหะนำโรคที่มีการกำหนดความถี่บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยง กรณีที่จ้างผู้รับเหมาช่วง มีความสามารถหรือมีพนักงานงานที่ผ่านการอบรมดูแล มีการระบุรายละเอียดและพื้นที่ปฏิบัติในสัญญาว่าจ้าง		



ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม
4.13.2 กรณีที่มีการดำเนินการเอง มีการปฏิบัติมีพนักงานที่ผ่านการอบรม การควบคุมและการใช้สารเคมีและอุปกรณ์ มีการจัดเก็บเฉพาะ มีข้อมูลเชิงเทคนิคสนับสนุนตามกฎหมาย		
4.13.3 มีเอกสารบันทึกประกอบด้วย แผนที่ที่มีการกำหนดตำแหน่งของอุปกรณ์ ได้รับการอนุมัติ มีการชี้แจงจุดวางเกี่ยวกับตักและอุปกรณ์ รายละเอียดวิธีการ การแก้ไขกรณีเหตุการณ์ฉุกเฉิน และข้อสังเกตระหว่างปฏิบัติงาน		
4.13.4 เข็้อยู่มีความแข็งแรง ทนทานและปลอดภัย จัดวางในตำแหน่งที่ไม่ปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ กรณีที่เข็้อยู่หาย มีการสอบสวน สืบสวน และบันทึก		
4.13.5 มีการวางอุปกรณ์ตักจับในตำแหน่งที่ไม่ปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ และอยู่ในสภาพที่ใช้การได้		
4.13.6 ในกรณีที่มีการระบาศ มีการดำเนินการกำจัดอันตรายในทันที ผลิตภัณฑ์ที่มีโอกาสปนเปื้อนมีการกำหนด ประเมินผล และอนุมัติการตรวจปล่อย		
4.13.7 มีบันทึกการตรวจสอบ คำแนะนำการแก้ไข ผลการแก้ไข จากผู้รับจ้างช่วงหรือผู้เชี่ยวชาญของโรงงาน		
4.13.8 มีเอกสารกำหนดความถี่ในการควบคุมสัตว์พาหะอยู่บนพื้นฐานของการประเมินความเสี่ยง ในภาวะปกติมีการทำทุกสามเดือน โดยผู้เชี่ยวชาญ และมีการอนุญาตการนำเข้าของอุปกรณ์ตรวจสอบ		
4.13.9 มีการนำรายงานการตรวจสอบการควบคุมสัตว์พาหะมาวิเคราะห์แนวโน้มปีละหนึ่งครั้ง หรือในกรณีที่มีแพร่ระบาด มีการบ่งชี้ปัญหาและขั้นตอนการปรับปรุง		
4.14 การจัดเก็บ 4.14.1 มีระเบียบปฏิบัติการเก็บรักษาผลิตภัณฑ์อยู่บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยง มีผู้รับผิดชอบที่มีความรู้		
4.14.2 ในกรณีการจัดเก็บควบคุมอุณหภูมิ สามารถรักษาอุณหภูมิได้		

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือ หลักฐาน	คะแนน ความพร้อม
4.14.3 ในกรณีที่มีการจัดเก็บที่อุณหภูมิห้อง มีการเก็บอย่างมีประสิทธิภาพและมีบันทึก		
4.14.4 ในกรณีที่มีการจัดเก็บภายนอกโรงงาน สินค้าได้รับการป้องกันการปนเปื้อนและความเสียหาย		
4.14.5 มีเอกสารและชี้แจงที่เพียงพอในการหมุนเวียนสินค้าในพื้นที่จัดเก็บ และจัดลำดับตามอายุของสินค้า		
4.15 การขนส่งและการกระจายสินค้า 4.15.1 มีระเบียบปฏิบัติในการขนส่ง ประกอบด้วย การควบคุมอุณหภูมิและความปลอดภัยในระหว่างการขนถ่ายสินค้า และการตรวจสอบการกระจายของสินค้า		
4.15.2 มีบันทึกการรับและจ่ายที่มีประสิทธิภาพ และเพียงพอสำหรับการสืบย้อนกลับ		
4.15.3 มีการตรวจสอบบรรจุภัณฑ์ และยานพาหนะก่อนการขนถ่ายสินค้า มีความสะอาด ปราศจากกลิ่นฉุน ป้องกันความเสียหายระหว่างเคลื่อนย้าย อุปกรณ์วัดอุณหภูมิ และมีบันทึก		
4.15.4 ในกรณีที่มีการควบคุมอุณหภูมิในการขนส่ง มีการรักษาอุณหภูมิสินค้าตามที่กำหนด มีระบบทวนสอบอุปกรณ์ควบคุมอุณหภูมิ และมีบันทึกตามความถี่ที่กำหนด		
4.15.5 มีระเบียบปฏิบัติและบันทึกสำหรับการซ่อมบำรุงยานพาหนะและอุปกรณ์การขนถ่าย		
4.15.6 มีระเบียบปฏิบัติในการขนส่งที่ประกอบด้วย การจำกัดขอบเขตกรณีที่มีการบรรจุสินค้าแบบผสม การรักษาความปลอดภัยในระหว่างการจอด		
4.15.7 ในกรณีที่มีการใช้บริการผู้รับจ้างช่วง มีการกำหนดข้อกำหนดที่ชัดเจนในสัญญาว่าจ้าง หรือได้รับรองมาตรฐาน Global Standard for Storage and Distribution		
<b>คะแนนความพร้อมเต็ม</b>		
<b>คะแนนความพร้อมที่ได้รวม</b>		
<b>ร้อยละของคะแนนความพร้อมที่ได้</b>		

## ข้อกำหนดหลักที่ 5 การควบคุมผลิตภัณฑ์

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม
5.1 การออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์ 5.1.1 มีขอบข่ายการพัฒนาผลิตภัณฑ์ครอบคลุมอันตรายทุกด้าน		
5.1.2 กรณีที่มีการเปลี่ยนสูตร บรรจุภัณฑ์ หรือกระบวนการ มีการประเมินอันตรายจากทีมงานความปลอดภัยตามระบบ HACCP ก่อนผลิต		
5.1.3 มีการทดลองอุปกรณ์ เครื่องจักร สูตร และกระบวนการผลิตที่สอดคล้องตามข้อกำหนดกฎหมาย		
5.1.4 มีระเบียบปฏิบัติสำหรับการทดสอบอายุผลิตภัณฑ์ ทางชีวภาพ เคมี และการทดสอบทางประสาทสัมผัส		
5.1.5 มีการทวนสอบผลทำให้สอดคล้องกับกฎหมายประเทศปลายทาง		
5.1.6 ในกรณีที่มีการออกแบบสำหรับผู้บริโภคบางกลุ่ม มีผลการตรวจยืนยันสอดคล้องตามการอ้างอิง		
5.2 การจัดการสารที่ทำให้เกิดการแพ้ 5.2.1 มีการประเมินความเสี่ยงของวัตถุดิบที่มีโอกาสปนเปื้อนของสารก่อภูมิแพ้ มีการทบทวนข้อกำหนดวัตถุดิบและข้อมูลจากแบบสอบถามด้านความรู้ความเข้าใจด้านสารที่ทำให้เกิดการแพ้		
5.2.2 มีการชี้บ่งวัตถุดิบที่มีส่วนผสมของสารก่อภูมิแพ้ในโรงงานตลอดกระบวนการ และกรณีมีกระบวนการผลิตและส่วนผสมใหม่		
5.2.3 มีการประเมินความเสี่ยง จัดแยกและชี้บ่งเส้นทางของการปนเปื้อน และกำหนดเอกสารนโยบายและระเบียบปฏิบัติ		
5.2.4 มีระเบียบปฏิบัติการควบคุมการแยกเวลาหรือพื้นที่การจัดเก็บและการผลิต แบ่งแยกอุปกรณ์ มีสื่อคลุมมีการบ่งชี้ จำกัดการฟุ้งกระจาย		

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือ หลักฐาน	คะแนน ความพร้อม
5.2.5 กรณีที่มีการนำมาผลิตใหม่ มีระเบียบปฏิบัติที่ลดความเสี่ยงในการปนเปื้อนข้ามจากวัตถุที่มีส่วนผสมของสารที่ก่อให้เกิดภูมิแพ้ สอดคล้องกับข้อกำหนด		
5.2.6 กรณีที่ไม่สามารถหลีกเลี่ยงสารก่อภูมิแพ้ได้ มีการระบุสารก่อภูมิแพ้บนฉลาก และมีคำเตือนและแนวทางปฏิบัติในระดับสากล		
5.2.7 มีการตรวจพิสูจน์ยืนยันกระบวนการผลิต ในกรณีที่เกี่ยวข้องกับภูมิแพ้ของผู้บริโภค		
5.2.8 มีการแยกอุปกรณ์ เครื่องมือ หรือพื้นที่ในการทำ ความสะอาดของสารก่อภูมิแพ้แต่ละชนิด มีขั้นตอนการ ทวนสอบประสิทธิภาพการทำความสะอาด		
5.2.9 มีการอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้องในการจัดการ วัตถุที่มีส่วนผสมของสารก่อภูมิแพ้		
5.2.10 กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงผลิตภัณฑ์ รุ่นของ บรรจุภัณฑ์ มีระเบียบปฏิบัติสำหรับการตรวจสอบฉลากว่า ตรงตามผลิตภัณฑ์ที่บรรจุ		
5.3 วัตถุที่กำหนดคุณลักษณะเฉพาะ		
5.3.1 มีการบ่งชี้ และบันทึกของวัตถุดิบที่มี ลักษณะเฉพาะ เช่น พืช GMO แต่ละรุ่นตลอดกระบวนการ ผลิต		
5.3.2 มีบันทึกการจัดซื้อพืช GMO เพียงพอต่อการสืบ ช้อนกลับสอดคล้องกับข้อกำหนด และมีการทดสอบสอบ ช้อนกลับทุกหกเดือน		
5.3.3 มีการระบุถึงการป้องกันการปนเปื้อนของพืช GMO ในแผนภูมิการผลิต		
5.4 บรรจุภัณฑ์		
5.4.1 มีหลักฐานรับรองความสอดคล้องบรรจุภัณฑ์ที่ เหมาะสมในการใช้งาน		
5.4.2 มีการจัดเก็บบรรจุภัณฑ์แยกจากวัตถุดิบ และ ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป		
5.4.3 บรรจุภัณฑ์ที่สัมผัสกับผลิตภัณฑ์ต้องเป็นสีที่ เหมาะสม		

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือ หลักฐาน	คะแนน ความพร้อม
<p>5.5 การตรวจสอบผลิตภัณฑ์และการตรวจวิเคราะห์ทางห้องปฏิบัติการ</p> <p>5.5.1 คำกำหนดและการทดสอบผลิตภัณฑ์</p> <p>5.5.1.1 มีเอกสารโปรแกรมการทดสอบที่ครอบคลุมทางด้านจุลชีววิทยา เคมี และประสาทสัมผัส วิธีการและความถี่ในการทดสอบอยู่บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยง</p>		
<p>5.5.1.2 มีการบันทึกและทวนสอบผลการทดสอบมากำหนดแนวโน้มนำที่ซึ่งบ่งผลที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดและกำหนดการแก้ไขได้ทันที</p>		
<p>5.5.1.3 มีระบบการประเมินอายุผลิตภัณฑ์วิเคราะห์ทางประสาทสัมผัส เคมี และชีวภาพ มีการทดสอบยืนยันอายุผลิตภัณฑ์ตามที่ระบุไว้ในตัวผลิตภัณฑ์</p>		
<p>5.5.2 การตรวจวิเคราะห์ห้องปฏิบัติการ</p> <p>5.5.2.1 มีการตรวจวิเคราะห์เชื้อจุลินทรีย์ที่ก่อให้เกิดโรคโดยผู้รับจ้างช่วงภายนอก หรือดำเนินการภายในองค์กรอยู่ห่างจากโรงผลิต</p>		
<p>5.5.2.2 กรณีที่มีการตรวจวิเคราะห์ทางภายในโรงงาน ห้องปฏิบัติการอยู่ในพื้นที่ที่เหมาะสม ลดโอกาสปนเปื้อนต่อการปนเปื้อนต่อผลิตภัณฑ์ และมีการจัดทำวิธีการและระเบียบปฏิบัติเป็นเอกสาร</p>		
<p>5.5.2.3 ในกรณีที่องค์กรดำเนินการหรือจ้างผู้รับจ้างช่วงในการตรวจวิเคราะห์ ต้องได้รับการรับรองมาตรฐานห้องปฏิบัติการ หรือมาตรฐาน ISO 17025</p>		
<p>5.5.2.4 มีระเบียบปฏิบัติในการทวนสอบ ความน่าเชื่อถือผลการตรวจวิเคราะห์ของห้องปฏิบัติการ</p>		
<p>5.6 มีระเบียบปฏิบัติการตรวจปล่อย ณ หน่วยงาน และการตรวจปล่อยได้รับอนุมัติจากผู้ได้รับมอบอำนาจเท่านั้น</p>		
<b>คะแนนความพร้อมเต็ม</b>		
<b>คะแนนความพร้อมที่ได้รวม</b>		
<b>ร้อยละของคะแนนความพร้อมที่ได้</b>		

## ข้อกำหนดหลักที่ 6 การควบคุมกระบวนการ

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือ หลักฐาน	คะแนน ความพร้อม
6.1 การควบคุมกระบวนการ 6.1.1 มีเกณฑ์มาตรฐานและคู่มือในการปฏิบัติงาน พร้อมใช้ในการผลิต ครบถ้วน สอดคล้องกับข้อกำหนด กฎหมาย		
6.1.2 การการเฝ้าระวัง ติดตามกระบวนการ การ ควบคุม การบันทึก สอดคล้องกับเกณฑ์มาตรฐานและคู่มือ การปฏิบัติงาน		
6.1.3 เครื่องมือหรืออุปกรณ์ที่ควบคุมกระบวนการได้ ถูกเชื่อมต่อกับระบบการเตือนการล้มเหลวที่เหมาะสม และ ผ่านการทดสอบอยู่เป็นประจำ		
6.1.4 มีการทวนสอบเครื่องมือหรืออุปกรณ์ที่ใช้ใน การตรวจติดตามเป็นประจำตามความถี่ที่อยู่บนพื้นฐานการ ประเมินความเสี่ยง		
6.1.5 มีระเบียบปฏิบัติในการปฏิบัติการแก้ไข ในกรณี ที่เครื่องมือล้มเหลวหรือเบี่ยงเบนจากเกณฑ์มาตรฐาน		
6.1.6 จุดปฏิบัติงานมีการใช้เอกสารเกณฑ์มาตรฐานที่ เป็นปัจจุบันและเฉพาะของผลิตภัณฑ์ มีการเตรียมก่อนที่ จะมีการผลิต และเก็บเอกสารที่ไม่ใช้ออกจากจุดปฏิบัติงาน		
6.1.7 มีระเบียบปฏิบัติในการทวนสอบรหัสการพิมพ์ ต่างๆ และรูปแบบการพิมพ์ของบรรจุภัณฑ์และฉลากตั้งแต่ รับเข้าจนถึงผลิตภัณฑ์สุดท้าย		
6.2 การควบคุมคุณภาพด้านปริมาณและน้ำหนักผลิตภัณฑ์ 6.2.1 มีการทวนสอบและบันทึกสำหรับการตรวจสอบ ปริมาณตามความถี่และวิธีการที่สอดคล้องกับกฎหมาย		
6.2.2 กรณีที่ไม่สอดคล้องกับข้อกำหนด ผลิตภัณฑ์มี ความสอดคล้องกับข้อกำหนดลูกค้าและมีบันทึก		

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือ หลักฐาน	คะแนน ความพร้อม
<p>6.3 การสอบเทียบ การควบคุมเครื่องมือวัด และการทวนสอบ</p> <p>6.3.1 มีการชี้บ่งและมีเอกสารรายการอุปกรณ์ที่ใช้ในการตรวจติดตาม ณ จุด CCP ประกอบด้วย การระบุรหัส และการสอบเทียบครั้งต่อไป การป้องกันการปรับแต่งจากผู้ไม่มีอำนาจ การป้องกันการทำลาย เสียหาย หรือใช้ผิดประเภท</p>		
<p>6.3.2 มีการบ่งชี้ ตรวจสอบ และปรับแต่งเครื่องมือใหม่อย่างเหมาะสม</p>		
<p>6.3.3 มีการสอบเทียบเครื่องมือที่ใช้ในการตรวจวัด มีบันทึกเพียงพอต่อการสอบกลับ และได้รับมีมาตรฐานระดับสากล</p>		
<p>6.3.4 มีระเบียบปฏิบัติและบันทึกในกรณีเครื่องมือตรวจวัดไม่อยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด ผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงจะไม่ถูกปล่อยไปจำหน่าย</p>		1964
<b>คะแนนความพร้อมเต็ม</b>		
<b>คะแนนความพร้อมที่ได้รวม</b>		
<b>ร้อยละของคะแนนความพร้อมที่ได้</b>		



## ข้อกำหนดหลักที่ 7 บุคลากร

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือ หลักฐาน	คะแนน ความพร้อม
<p>7.1 การฝึกอบรมพนักงานในพื้นที่จัดการวัตถุดิบ จัดเตรียมผลิต บรรจุ และจัดเก็บ</p> <p>7.1.1 พนักงานที่เกี่ยวข้อง รวมพนักงานชั่วคราวและพนักงานรับเหมา ต้องผ่านการฝึกอบรมที่เหมาะสมก่อนการปฏิบัติงาน</p>		
<p>7.1.2 พนักงานที่ปฏิบัติงานที่จุดวิกฤตมีความสามารถและได้รับการฝึกอบรมอย่างเหมาะสม</p>		
<p>7.1.3 มีโปรแกรมการฝึกอบรมและกิจกรรมที่จำเป็นสำหรับพนักงานทุกคน มีการบ่งชี้ขีดความสามารถของพนักงาน ภาษาที่ใช้ฝึกอบรมเป็นภาษาที่เหมาะสมกับพนักงาน รวมถึงการทบทวนประสิทธิภาพการฝึกอบรม</p>		
<p>7.1.4 บันทึกการฝึกอบรมประกอบด้วย ชื่อผู้เข้าร่วมอบรม การขึ้นชั้นการเข้าร่วมอบรม วันที่ ระยะเวลา หัวข้อหลักสูตรและวิทยากรในการอบรม</p>		
<p>7.1.5 มีการทบทวนขีดความสามารถของพนักงานสม่ำเสมอ</p>		
<p>7.2 การควบคุมสุขลักษณะในพื้นที่จัดการวัตถุดิบ จัดเตรียม ผลิต บรรจุ และจัดเก็บ</p> <p>7.2.1 มีการจัดทำเอกสารการควบคุมสุขลักษณะที่ครบถ้วนและสื่อสารให้พนักงานทุกคน</p>		
<p>7.2.2 มีการล้างมือก่อนปฏิบัติงานตามความถี่ที่เหมาะสม</p>		
<p>7.2.3 มีการปิดทับแผลหรือรอยฉีกขาดบนผิวหนังด้วยพลาสติกที่มีสีแตกต่างจากผลิตภัณฑ์ (ควรเป็นสีน้ำเงิน) มีส่วนประกอบของโลหะที่ตรวจจับได้ มีการควบคุมการใช้พลาสติก</p>		
<p>7.2.4 กรณีที่มีเครื่องตรวจจับโลหะ พลาสติกทุกรุ่นที่ใช้ผ่านการทดสอบเครื่องตรวจจับโลหะ และมีบันทึก</p>		
<p>7.2.5 มีระเบียบปฏิบัติในการควบคุมการจัดเก็บยาส่วนบุคคล</p>		



ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม
7.3 การคัดกรองสุขภาพ 7.3.1 มีระเบียบปฏิบัติในการแจ้ง ถึง โรคติดต่อ หรือ สภาวะความเจ็บป่วยที่เป็นอยู่		
7.3.2 มีการสอบถามสุขภาพผู้เยี่ยมชมหรือผู้รับจ้าง ก่อนเข้าสู่พื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อความปลอดภัยอาหาร		
7.3.3 มีเอกสารสำหรับสื่อสารให้พนักงานทุกคน เพื่อดำเนินการเมื่อเกิดโรคติดต่อ		
7.4 การควบคุมการแต่งกายของพนักงาน หรือผู้เยี่ยมชมในพื้นที่ผลิต 7.4.1 มีกฎระเบียบด้านการสวมใส่เครื่องแต่งกายที่เฉพาะกับงาน (แยกตามhigh-risk area และ high-care area) มีนโยบายให้ถอดเสื้อก่อนออกจากพื้นที่ผลิต		
7.4.2 มีเครื่องแต่งกายที่เหมาะสมและเพียงพอต่อจำนวนพนักงาน มีการปิดคลุมที่มีชนิดและ สวมที่คลุมหมวดเครา		
7.4.3 มีการซักเครื่องแต่งกายโดยผู้รับเหมาช่วงที่ผ่านการอนุมัติว่ามีการดำเนินการที่มีประสิทธิภาพ		
7.4.4 มีการตรวจติดตามผู้รับเหมาช่วงในการแยกซักเครื่องแต่งกายในhigh-risk area และ high-care area หรือผู้รับเหมาช่วงมีเอกสารรับรองระบบการซักที่มีประสิทธิภาพ ปราศจากเชื้อโรค		
7.4.5 มีการเปลี่ยนถุงมือที่ใช้อย่างสม่ำเสมอ เหมาะสมกับการใช้งาน กรณีที่ใช้เพียงครั้งเดียวทิ้ง มีสีที่แตกต่างจากผลิตภัณฑ์ ไม่มีการหลุดลุ่ยของเส้นใย		
7.4.6 มีการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อเครื่องแต่งกายทุกชนิดตามความถี่ที่อยู่บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยง		
<b>คะแนนความพร้อมเต็ม</b>		
<b>คะแนนความพร้อมที่ได้รวม</b>		
<b>ร้อยละของคะแนนความพร้อมที่ได้</b>		

ภาคผนวก ข

เกณฑ์การจัดการผลการดำเนินการและความถี่ของการตรวจประเมินตามมาตรฐาน BRC ฉบับที่ 6

เกรด	ความไม่สอดคล้องในระดับวิกฤต (Critical) หรือระดับรุนแรงของข้อกำหนด Fundamental	ความไม่สอดคล้องในระดับวิกฤต (Critical)	ความไม่สอดคล้องในระดับรุนแรง (Major)	ความไม่สอดคล้องในระดับไม่รุนแรง (Minor)	การแก้ไข/ป้องกัน	รอบการรับรอง
A			0	10 หรือ น้อยกว่า	ส่งหลักฐานแสดงการแก้ไขภายใน 28 วัน	12 เดือน
B			0	11-20	ส่งหลักฐานแสดงการแก้ไขภายใน 28 วัน	12 เดือน
B			1	10 หรือ น้อยกว่า	ส่งหลักฐานแสดงการแก้ไขภายใน 28 วัน	12 เดือน
C			0	20-30	ต้องตรวจเข้าประเมินซ้ำภายใน 28 วัน	6 เดือน
C			1	10-20	ต้องตรวจเข้าประเมินซ้ำภายใน 28 วัน	6 เดือน
C			2	10 หรือ น้อยกว่า	ต้องตรวจเข้าประเมินซ้ำภายใน 28 วัน	6 เดือน
-	1 หรือมากกว่า	-			ไม่ได้รับการรับรอง ต้องตรวจประเมินใหม่	-
-		1 หรือ มากกว่า			ไม่ได้รับการรับรอง ต้องตรวจประเมินใหม่	-
-			ไม่เกิน 2	31 หรือ มากกว่า	ไม่ได้รับการรับรอง ต้องตรวจประเมินใหม่	-
-			2	21 หรือ มากกว่า	ไม่ได้รับการรับรอง ต้องตรวจประเมินใหม่	-
-			3 หรือ มากกว่า		ไม่ได้รับการรับรอง ต้องตรวจประเมินใหม่	-



ภาคผนวก ค

เอกสารอนุมัติให้ทำการศึกษาค้นคว้าแบบอิสระ

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

Copyright© by Chiang Mai University

All rights reserved

**NORTHERN FOOD CO.,LTD.**

323 MOO 1 SANPAHTONG LUMPOON ROAD,  
NONGTONG, HANG DONG DISTRICT,  
CHIANGMAI 50340, THAILAND  
TEL: (053) 464034-6 FAX: (053) 464037

**泰北實業有限公司**

泰國清邁府限隆縣  
汕巴中 - 喃奔路 323 號  
電話: (053) 464034-6  
傳真: (053) 464037

วันที่ 9 เดือน สิงหาคม พ.ศ. 2554

เรียน คณะบดีบัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

เรื่อง อนุมัติให้นางสาวอัจฉรา โทพรม ทำการศึกษาค้นคว้าแบบอิสระ

เนื่องด้วยในปี พ.ศ. 2555 ทางบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด มีนโยบายที่จะดำเนินการขอรับรองระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารตามมาตรฐาน บี อาร์ ซี จึงมีความประสงค์ให้นางสาวอัจฉรา โทพรม รหัส 529932201 นักศึกษาปริญญาโท สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม เกษตร มหาวิทยาลัยเชียงใหม่ ทำการค้นคว้าแบบอิสระ เรื่อง การประเมินความพร้อมของบริษัทอาหารภาคเหนือ จำกัด ต่อการรองรับระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารตามมาตรฐานสมาคมผู้ค้าปลีกแห่งสหราชอาณาจักร (บี อาร์ ซี) : Evaluation of Readiness of Northern Food Co., Ltd. Towards Compatibility of Food Safety Management System in Accordance with the British Retail Consortium (BRC) Standard ให้กับทางบริษัทฯ โดยพิจารณาเห็นแล้วว่าจะเป็นประโยชน์สำหรับนักศึกษา ดังนั้น ทางบริษัทฯ มีความยินดีเป็นอย่างยิ่งในการอนุเคราะห์ข้อมูล ตลอดจนความร่วมมือสำหรับโครงการดังกล่าว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด



NORTHERN FOOD CO.,LTD.

(นายวิรัช พานิชชนากม)

กรรมการผู้จัดการ

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

Copyright © by Chiang Mai University

EXPORT OFFICE: 19/245 MOO 9, SETTHEEVILLE VILLAGE, SOI NONGYAI, SUKHAPIBAL 1 ROAD, BANGKHAE, BANGKOK 10160, THAILAND,  
TEL: (662) 8034681-3 FAX: (662) 8034684 http://www.northernfood.co.th, E-mail:northern@ksc.th.com

## ประวัติผู้เขียน

ชื่อ – สกุล	นางสาว อัจฉรา โทพรม
วัน เดือน ปีเกิด	4 กันยายน 2525
ประวัติการศึกษา	สำเร็จการศึกษามัธยมปลาย โรงเรียนเถินวิทยา จังหวัดลำปาง ปีการศึกษา 2543 สำเร็จการศึกษาระดับปริญญาตรี สาขาวิชาวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีการอาหาร มหาวิทยาลัยแม่โจ้ ปีการศึกษา 2547
ประวัติการทำงาน	พ.ศ. 2547 - พ.ศ. 2550 หัวหน้าฝ่ายผลิต บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด พ.ศ. 2550 - พ.ศ. 2553 หัวหน้าฝ่ายวางแผนและข้อมูลต้นทุน บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด พ.ศ. 2553 – ปัจจุบัน ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายวางแผนและข้อมูลต้นทุน บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright© by Chiang Mai University  
All rights reserved