

บทที่ 4

ผลการศึกษา

4.1 การประเมินความพร้อมตามข้อกำหนดหลักของมาตรฐาน BRC

การประเมินความพร้อมของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ต่อการรองรับมาตรฐาน BRC ประกอบด้วย 7 ข้อกำหนดหลัก ดังนี้

4.1.1 การประเมินความพร้อมด้านความมุ่งมั่นของผู้บริหาร

จากการประเมินความพร้อมด้านความมุ่งมั่นของผู้บริหาร บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ประกอบด้วย 12 ข้อกำหนดย่อย มีเพียง 9 ข้อกำหนดย่อยเท่านั้นที่อยู่เกณฑ์ที่ต้องทำการประเมิน และมีข้อกำหนดย่อยที่ไม่ได้รับการประเมินเนื่องจากไม่อยู่ในช่วงการดำเนินการจำนวน 3 ข้อ พบว่าส่วนใหญ่มีความพร้อมในระดับดี (ตารางที่ 4.1.1) และมีข้อกำหนดย่อยที่ต้องปรับปรุง คือ ไม่พบมาตรฐาน BRC ที่เป็นตัวจริงและเป็นฉบับปัจจุบัน (ฉบับที่ 6) จากคะแนนความพร้อมที่ได้ทั้งหมด ในข้อกำหนดหลักนี้ คิดเป็นร้อยละ 88.89 จัดอยู่ในเกณฑ์ระดับความพร้อมมาก

ตารางที่ 4.1.1 ผลการประเมินความพร้อมด้านความมุ่งมั่นของผู้บริหาร

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม	การแปลระดับความพร้อม
1.1 ความมุ่งมั่นของผู้บริหารและการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง 1.1.1 องค์กรมีการจัดทำเอกสารนโยบายด้านคุณภาพและความปลอดภัยอาหาร ที่แสดงความสอดคล้องตามกฎหมาย และความรับผิดชอบต่อลูกค้า พร้อมสื่อสารให้พนักงานทุกคนรับทราบ	มีเอกสารคู่มือคุณภาพ และมีบันทึกการแจกจ่าย มีการลงชื่อรับทราบของพนักงานที่เกี่ยวข้อง และมีการตีประกาศให้พนักงานทุกคนรับทราบ	2	ดี
1.1.2 ผู้บริหารระดับสูงมีระบบการทบทวนวัตถุประสงค์และเป้าหมายคุณภาพ ความปลอดภัย และกฎหมายให้สอดคล้องกับนโยบายขององค์กร มีการสื่อสารไปยังพนักงานที่เกี่ยวข้อง มีรายงานผลต่อผู้บริหารทุกสามเดือน	มีการทบทวนวัตถุประสงค์ เป้าหมายคุณภาพ ความปลอดภัย และกฎหมายที่เกี่ยวข้องในการประชุมประจำทุกเดือน รวมถึงมีบันทึกการประชุมและแจกจ่ายให้พนักงานที่เกี่ยวข้องรับทราบ	2	ดี

ตารางที่ 4.1.1 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
1.1.3 มีวาระการประชุมทบทวนฝ่ายบริหารที่ครบถ้วนตามที่มาตรฐาน BRC กำหนดไว้ อย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง และมีการบันทึกการประชุมจัดเก็บเป็นเอกสาร	พบหลักฐานบันทึกการประชุมทบทวนฝ่ายบริหารประจำปี มีวาระการประชุมที่ครบถ้วนตามข้อกำหนดของ มาตรฐาน BRC	2	ดี
1.1.4 องค์กรมีโปรแกรมจัดการประชุม ปัญหาและแนวทางแก้ไขที่มีผลต่อคุณภาพ ความปลอดภัย กฎหมาย และสุขภาพ โดยผู้บริหารต้องเข้าร่วมประชุม อย่างน้อยเดือนละหนึ่งครั้ง	พบหลักฐานบันทึกการประชุมประจำเดือนในวาระปัญหาและการป้องกัน	2	ดี
1.1.5 ผู้บริหารระดับสูงมีการสรรหาทรัพยากรและเงินทุนเพื่อการจัดการของมาตรฐาน BRC และ HACCP	มีทีมงานความปลอดภัยอาหารจากการจัดทำมาตรฐาน ISO 22000: 2005 ที่ได้รับการรับรองเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2550 และมีงบประมาณในการรองรับระบบ BRC 10 ล้านบาท	2	ดี
1.1.6 ผู้บริหารระดับสูงมีระบบทบทวนการดำเนินการพัฒนาข้อมูลเทคนิคและทางวิทยาศาสตร์ หลักเกณฑ์ปฏิบัติ กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับวัตถุดิบ กระบวนการผลิต ของประเทศที่มา และประเทศปลายทางที่นำไปขาย	พบว่ามีการทบทวนโดย ฝ่ายวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ เกี่ยวกับข้อมูลทางวิทยาศาสตร์และกฎหมายที่เกี่ยวข้อง กำหนดไว้ในระเบียบปฏิบัติเรื่องการออกแบบและการพัฒนาผลิตภัณฑ์	2	ดี
1.1.7 องค์กรมีมาตรฐาน BRC ที่เป็นตัวจริงฉบับปัจจุบัน	ไม่พบหลักฐานมาตรฐาน BRC ฉบับปัจจุบัน (ฉบับที่ 6)	0	ปรับปรุง
1.1.8 ได้รับการตรวจประเมินต่ออายุก่อนวันตรวจประเมินครั้งถัดไปที่แสดงไว้ในใบรับรองที่แล้ว	ไม่อยู่ในช่วงที่ต้องดำเนินการ	-	-
1.1.9 ผู้บริหารฝ่ายผลิตหรือผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการเข้าร่วมการเปิด ปิดประชุมในการตรวจประเมินมาตรฐานนี้และผู้จัดการฝ่ายทุกฝ่ายต้องพร้อมเมื่อมีการร้องขอให้มีการตรวจประเมิน	ไม่อยู่ในช่วงที่ต้องดำเนินการ	-	-

ตารางที่ 4.1.1 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม	การแปลระดับความพร้อม
1.1.10 ผู้บริหารระดับสูงมีการทบทวน การบ่งชี้ของสิ่งที่ไม่สอดคล้องจากการตรวจประเมินครั้งที่แล้วอย่างมีประสิทธิภาพ	ไม่อยู่ในช่วงที่ต้องดำเนินการ	-	-
1.2 โครงสร้างองค์กร หน้าที่ความรับผิดชอบ และอำนาจหน้าที่ของฝ่ายบริหาร 1.2.1 องค์กรมีเอกสารแผนผังแสดงโครงสร้างองค์กร และหน้าที่ความรับผิดชอบต่อคุณภาพ ความปลอดภัย และกฎหมายอาหาร และมีการแจกจ่ายให้ผู้จัดการผู้รับผิดชอบ และระบุผู้ในกรณีที่ผู้รับผิดชอบดังกล่าวไม่อยู่	พบหลักฐานในเอกสารคู่มือคุณภาพ ที่ประกอบด้วยแผนผังโครงสร้างขององค์กร เอกสาร Job description และมีบันทึกการแจกจ่ายและลงชื่อรับเอกสารจากผู้จัดการฝ่ายผู้รับผิดชอบ	2	ดี
1.2.2 ผู้บริหารระดับสูงมีการทบทวนว่าพนักงานมีความรับผิดชอบต่อหน้าที่ และมีความสามารถตามคู่มือการปฏิบัติงานที่ระบุไว้ได้	พบหลักฐานการประเมินผลงานของพนักงานทุกหกเดือน	2	ดี
คะแนนความพร้อมเต็ม (9 ข้อกำหนดย่อย)		18	
คะแนนความพร้อมที่ได้รวม		16	
ร้อยละของคะแนนความพร้อมที่ได้		88.89	

4.1.2 การประเมินความพร้อมด้านแผนความปลอดภัยอาหาร HACCP

จากการประเมินความพร้อมด้านแผนความปลอดภัยอาหาร HACCP ของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ประกอบด้วย 19 ข้อกำหนดย่อย ซึ่งอยู่เกณฑ์ที่ต้องทำการประเมินทุกข้อกำหนดย่อย พบว่า ส่วนใหญ่มีความพร้อมในระดับดี (ตารางที่ 4.1.2) มีเพียงสองข้อกำหนดย่อยอยู่ในระดับพอใช้ คือ แผนภูมิการผลิตไม่ได้ระบุโอกาส delay และ rework/reused การแยกพื้นที่ low-risk area และ high-risk area และการแยกผลิตภัณฑ์ และระบุอันตรายที่อาจเกิดขึ้นใน HACCP Plan ไม่ครอบคลุมถึงสารที่ก่อให้เกิดอาการแพ้ จากคะแนนที่ได้ทั้งหมดในข้อกำหนดหลักนี้ คิดเป็นร้อยละ 94.74 จัดอยู่ในเกณฑ์ระดับความพร้อมที่มากที่สุด

ตารางที่ 4.1.2 ผลการประเมินความพร้อมด้านแผนความปลอดภัยอาหาร HACCP

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม	การแปลระดับความพร้อม
2.1 มีการพัฒนาแผน HACCP จากทีมงานความปลอดภัยอาหารที่มีความรู้ มีความชำนาญจากหลายสาขาวิชา และมีประสบการณ์ด้านการจัดการหลักการ HACCP ด้านผลิตภัณฑ์กระบวนการ และอันตรายที่เกี่ยวข้อง	มีทีมงานความปลอดภัยอาหารตามระบบมาตรฐาน ISO 22000:2005 ที่คัดเลือกจากผู้ที่มีความรู้หรือความชำนาญแต่ละฝ่าย และผ่านการอบรม HACCP ทุกคน	2	ดี
2.2 มี PRP ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยอาหาร มีมาตรการการเฝ้าระวังที่จัดทำเป็นเอกสารและอยู่แผนพัฒนาและการทบทวนโปรแกรม HACCP	พบรายงานการตรวจสอบการทำความสะอาดประจำวันและประจำเดือน และมีการกำหนดในแผนการทวนสอบ HACCP	2	ดี
2.3 การอธิบายรายละเอียดผลิตภัณฑ์ 2.3.1 มีการอธิบายรายละเอียดของแต่ละผลิตภัณฑ์อย่างครบถ้วนและระบุข้อมูลที่เกี่ยวข้องของกับความปลอดภัยอาหาร	พบว่ามีการอธิบายรายละเอียดผลิตภัณฑ์อย่างครบถ้วนในเอกสารแผน HACCP แยกตามชนิดผลิตภัณฑ์ 21 ชนิด	2	ดี
2.3.2 มีข้อมูลที่ใช้เป็นการวิเคราะห์อันตรายในแผน HACCP ที่เป็นเอกสารและเป็นปัจจุบัน น่าเชื่อถือและสามารถอ้างอิงได้	พบข้อมูลที่ใช้ในการวิเคราะห์อันตรายในแผน HACCP จากสถาบันอาหาร และบริษัท เอสจีเอส (ประเทศไทย) จำกัด	2	ดี
2.4 มีการระบุวัตถุประสงค์การใช้ผลิตภัณฑ์สำหรับกลุ่มผู้บริโภคเป้าหมายที่ชัดเจน และพิจารณาการใช้ผลิตภัณฑ์สำหรับกลุ่มผู้บริโภคที่เจ็บป่วยได้ง่าย	มีการระบุวัตถุประสงค์อย่างชัดเจนว่าสำหรับผู้บริโภคทั่วไป ไม่ได้ผลิตขึ้นมาเพื่อผู้บริโภคเฉพาะกลุ่ม	2	ดี
2.5 แผนภูมิการผลิตมีการระบุถึงค่าควบคุมกระบวนการ โอกาส delay และ rework/reused มีการแยก low-risk area และ high-risk area ผลิตภัณฑ์สำเร็จผลิตภัณฑ์ในระหว่างกระบวนการ และสิ่งที่ได้จากกระบวนการผลิต	พบแผนภูมิการผลิตที่ระบุถึงค่าควบคุมกระบวนการ แต่ไม่ระบุโอกาส delay และ rework/reused การแยก low-risk area และ high-risk area และการแยกผลิตภัณฑ์	1	พอใช้

ตารางที่ 4.1.2 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม	การแปลระดับความพร้อม
2.6 มีการทวนสอบความถูกต้องของแผนภูมิการผลิตโดยการตรวจประเมินความแตกต่างระหว่างการผลิตประจำวันและการผลิตตามฤดูกาล มีการบันทึกและจัดเก็บ	พบว่ามีภาระระบุแผนการทวนสอบใน HACCP Plan ว่าให้มีการทวนสอบ และมีบันทึกการทวนสอบความถูกต้องของแผนภูมิการผลิต	2	ดี
2.7 การระบุอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนการผลิต 2.7.1 มีการยืนยันขอบเขตของแผน HACCP และระบุและบันทึกอันตรายทั้งหมดที่มีโอกาสเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนการผลิต รวมถึงสารที่ก่อให้เกิดอาการแพ้ด้วย	มีการระบุไว้ในแผน HACCP จากการดำเนินงานตามมาตรฐาน ISO 22000: 2005 ไม่ครอบคลุมถึงสารที่ก่อให้เกิดอาการแพ้	1	พอใช้
2.7.2 มีการวิเคราะห์อันตราย ในกำหนดอันตรายที่จำเป็นในการป้องกันกำจัด หรือลดให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้	มีการระบุไว้ในแผน HACCP จากการดำเนินงานตามมาตรฐาน ISO 22000: 2005	2	ดี
2.7.3 มีมาตรการป้องกัน กำจัด หรือลดให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้	มีการระบุไว้ในแผน HACCP จากการดำเนินงานตามมาตรฐาน ISO 22000: 2005	2	ดี
2.8 มีการพิจารณาและทวนสอบจุด CCP โดยใช้ผังในการตัดสินใจ	มีการระบุไว้ในแผน HACCP จากการดำเนินงานตามมาตรฐาน ISO 22000: 2005	2	ดี
2.9 การกำหนดค่าวิกฤตสำหรับจุด CCP 2.9.1 แต่ละจุด CCP มีค่าวิกฤตที่ชัดเจนตรวจวัดได้ ในกรณีที่มีการวัดที่เป็นนามธรรมต้องมีแนวทางการปฏิบัติหรือตัวอย่างที่น่าเชื่อถือสนับสนุน	มีการกำหนดค่าวิกฤตที่สามารถตรวจวัดได้ทั้ง 5 จุดคือ pH ของน้ำปรุง อุณหภูมิก่อนการปิดฝา over lap (ร้อยละ) อุณหภูมิและเวลาในการฆ่าเชื้อ และการทำให้เย็น	2	ดี
2.9.2 มีมาตรการควบคุมที่สามารถควบคุมอันตรายในจุด CCP ได้อย่างต่อเนื่อง	มีมาตรการในการควบคุมอันตรายในจุด CCP โดยการทวนสอบจากฝ่ายควบคุมคุณภาพ	2	ดี

ตารางที่ 4.1.2 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม	การแปลระดับความพร้อม
2.10 กำหนดการเฝ้าระวังสำหรับแต่ละจุด CCP 2.10.1 มีการกำหนดการเฝ้าระวังแต่ละจุด CCP โดยการตรวจวัดอย่างต่อเนื่อง หรือมีการสุ่มที่เป็นตัวแทนของแต่ละรุ่นผลิตภัณฑ์	มีข้อกำหนดการตรวจติดตามจุดวิกฤตในเอกสารแผน HACCP	2	ดี
2.10.2 มีบันทึกการเฝ้าระวังจุด CCP กรณีที่มีการบันทึกเป็นอิเล็กทรอนิกส์ ไฟล์ต้องได้รับการตรวจสอบและทวนสอบ	พบบันทึกการตรวจสอบ และการลงชื่อผู้ตรวจสอบและผู้ทวนสอบคุณภาพน้ำปรุง อุณหภูมิก่อนการปิดฝา การตรวจสอบ double seam การฆ่าเชื้อผลิตภัณฑ์ด้วย retort และการตรวจสอบอุณหภูมิที่กึ่งกลางกระป๋อง	2	ดี
2.11 มีแผนปฏิบัติการแก้ไขและจัดทำเอกสารปฏิบัติการแก้ไขเมื่อผลการเฝ้าระวังระบุความล้มเหลวของค่าวิกฤต	มีกำหนดไว้ในระเบียบปฏิบัติ เรื่อง การแก้ไข และการป้องกันการเกิดซ้ำ	2	ดี
2.12 มีการกำหนดกระบวนการทวนสอบในการยืนยันแผน HACCP ว่ามีประสิทธิภาพ	มีการกำหนดการทวนสอบระบบในเอกสารแผน HACCP	2	ดี
2.13 มีการบันทึกและจัดเก็บเอกสารอย่างเพียงพอ สำหรับการทบทวนแผน HACCP การจัดการ PRP	มีการจัดเก็บเอกสารและบันทึกเป็นระยะเวลาสามปี	2	ดี
2.14 มีระเบียบปฏิบัติการทบทวนแผน HACCP และ PRP ในการเปลี่ยนแปลงที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ และมีการบันทึกผลการเปลี่ยนแปลง	มีระเบียบปฏิบัติเรื่องระบบบริหารคุณภาพ ความปลอดภัยของอาหาร ที่ระบุให้มีการทบทวนแผน HACCP และ PRP และมีบันทึกกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง	2	ดี
คะแนนความพร้อมเต็ม (19 ข้อกำหนดย่อย)		38	
คะแนนความพร้อมที่ได้รวม		36	
ร้อยละของคะแนนความพร้อมที่ได้		94.74	

4.1.3 การประเมินความพร้อมด้านระบบบริหารคุณภาพและความปลอดภัยอาหาร

จากการประเมินความพร้อมด้านระบบบริหารคุณภาพและความปลอดภัยอาหาร ของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ประกอบด้วย 37 ข้อกำหนดย่อย มี 34 ข้อกำหนดย่อยอยู่เกณฑ์ที่ต้องทำการประเมิน และมีข้อกำหนดย่อยที่ไม่ได้รับการประเมิน เนื่องจากบริษัทฯ ไม่จำเป็นต้องดำเนินการ 3 ข้อกำหนดย่อย พบว่า ส่วนใหญ่มีความพร้อมในระดับดี (ตารางที่ 4.1.3) มีเพียงข้อกำหนดย่อยเดียวอยู่ในระดับพอใช้ ได้แก่ ไม่พบหลักฐานการประเมินความเสี่ยงการปนเปื้อนของสารก่อภูมิแพ้สู่วัตถุดิบ มีสองข้อกำหนดย่อยที่ต้องปรับปรุง ได้แก่ ไม่พบหลักฐานการจัดทำขั้นตอนการตรวจสอบและทดสอบผลิตภัณฑ์ของผู้มาช่วง และในระเบียบปฏิบัติเรื่องการเรียกคืนผลิตภัณฑ์ไม่มีการระบุถึงการแจ้งหน่วยงานภายนอกที่ออกไปรับรองมาตรฐาน BRC กรณีที่มีการเรียกคืนผลิตภัณฑ์ จากคะแนนที่ได้ทั้งหมดในข้อกำหนดหลักนี้ คิดเป็นร้อยละ 92.65 ซึ่งอยู่ในเกณฑ์ระดับความพร้อมที่มากที่สุด

ตารางที่ 4.1.3 ผลการประเมินความพร้อมด้านระบบบริหารคุณภาพและความปลอดภัยอาหาร

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม	การแปลระดับความพร้อม
3.1 คู่มือคุณภาพและความปลอดภัยอาหาร			
3.1.1 คู่มือคุณภาพและความปลอดภัยอาหาร มีความสัมพันธ์กับแบบฟอร์มที่ใช้งาน	พบว่าแบบฟอร์มที่อ้างอิงในคู่มือคุณภาพเป็นแบบฟอร์มเดียวกับที่ใช้งาน	2	ดี
3.1.2 มีการแจกจ่ายคู่มือคุณภาพและความปลอดภัยอาหารให้พนักงานที่เกี่ยวข้อง	พบรายงานการแจกจ่ายเอกสาร การลงชื่อรับเอกสาร และพบเอกสารคู่มือคุณภาพทุกฝ่าย	2	ดี
3.1.3 ใช้ภาษาที่เข้าใจง่าย เหมาะสม ไม่กำกวมและมีเนื้อหาที่เพียงพอต่อการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง	พบว่ามีการใช้ภาษาที่อ่านเข้าใจง่ายและเป็นภาษาที่เหมาะสม	2	ดี
3.2 มีการควบคุมเอกสารที่มีประสิทธิภาพ เป็นฉบับที่ถูกต้อง มีบัญชีรายชื่อเอกสาร ระบุฉบับที่ วิธีการบ่งชี้การอนุมัติ บันทึกเหตุการณ์แก้ไข และมีระบบการทดแทนเอกสารให้เป็นปัจจุบัน	พบหลักฐานการดำเนินการควบคุมเอกสารที่ครบถ้วนและมีประสิทธิภาพ	2	ดี

ตารางที่ 4.1.3 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม	การแปลระดับความพร้อม
3.3 การบันทึกข้อมูลและการจัดเก็บ 3.3.1 บันทึกอ่านง่าย จัดเก็บในสภาพที่ดี และสามารถทบทวนได้ ในกรณีที่มีการแก้ไขบันทึก มีการทวนสอบโดยผู้มีอำนาจ และบันทึกเหตุการณ์แก้ไข และการบันทึกที่ใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์ไฟล์ มีการสำรองข้อมูลป้องกันการสูญหาย	พบหลักฐานบันทึกที่อ่านง่าย จัดเก็บในพื้นที่ที่เหมาะสม สามารถเรียกคืนได้ และมีการทวนสอบจากเจ้าหน้าที่ควบคุมเอกสารทุกหนึ่งเดือน	2	ดี
3.3.2 มีการจัดเก็บตามระยะเวลาที่กฎหมาย หรือลูกค้ากำหนด และจัดเก็บบันทึกต้องเท่ากับอายุผลิตภัณฑ์บวกเพิ่มอีกสิบสองเดือน	มีการจัดเก็บตามอายุผลิตภัณฑ์คือสองปี และมีการบวกเพิ่มอีกสิบสองเดือน รวมการจัดเก็บเอกสารเป็นระยะเวลาสามปี	2	ดี
3.4 การตรวจติดตามภายใน 3.4.1 มีขอบข่ายครอบคลุมแผน HACCP, PRP และการดำเนินงานให้บรรลุตามมาตรฐาน BRC การตรวจติดตามจากครั้งก่อน มีการตรวจประเมินทุกกิจกรรมอย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง	มีระเบียบปฏิบัติการตรวจติดตามภายในโดยมีขอบข่ายที่ครอบคลุมแผน HACCP, PRP และมาตรฐาน BRC มีการวางแผนการตรวจติดตามปีละสองครั้ง	2	ดี
3.4.2 ผู้ตรวจติดตามภายในมีความสามารถ ได้รับการฝึกอบรมในเรื่องที่จะตรวจ และไม่เกี่ยวข้องกับพื้นที่ที่รับการตรวจ	พบบันทึกการฝึกอบรมของพนักงานในเรื่องที่ต้องตรวจประเมินทุกคน และผู้ที่ตรวจไม่เกี่ยวข้องกับพื้นที่ที่รับการตรวจ	2	ดี
3.4.3 มีรายงานระบุถึงความสอดคล้องและไม่สอดคล้อง ให้กับหน่วยงานที่รับผิดชอบทราบ และมีการตกลงเรื่องการปฏิบัติการและระยะเวลาดำเนินการแก้ไข	มีการรายงานผลการตรวจประเมิน และมีการระบุระยะเวลาและการปฏิบัติการแก้ไขที่ตกลงกับหน่วยงานผู้รับผิดชอบ	2	ดี
3.4.4 มีการตรวจสิ่งแวดล้อมของโรงงาน เครื่องจักร การทำความสะอาด สุขลักษณะ ความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ของโครงสร้างและเครื่องจักร ความถี่ในการตรวจอย่างน้อยหนึ่งครั้งต่อเดือน	พบรายงานการตรวจประเมินสภาพแวดล้อม เครื่องจักรการทำงาน ความสะอาด ความสมบูรณ์พร้อมใช้งาน และความถี่ต่อการปนเปื้อนเดือนละหนึ่งครั้ง	2	ดี

ตารางที่ 4.1.3 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
3.5 การตรวจรับและการเฝ้าระวังผลงาน ของผู้ส่งมอบ 3.5.1 ระบบการคัดเลือกและการ ประเมินผู้ส่งมอบ 3.5.1.1 มีการจัดทำเอกสารการ ประเมินความเสี่ยงของวัตถุดิบแต่ละชนิด การปนเปื้อนของสารก่อภูมิแพ้ ทาง กายภาพ ชีวภาพ และเคมี และมีการ ทดสอบตามกระบวนการยอมรับวัตถุดิบ	พบว่ามี การประเมินความเสี่ยงต่อ วัตถุดิบทางกายภาพ ชีวภาพ เคมี แต่ไม่พบการประเมินสารก่อ ภูมิแพ้ มีการทดสอบการรับเข้า วัตถุดิบตามเอกสารวิธีการปฏิบัติ	1	พอใช้
3.5.1.2 มีระเบียบปฏิบัติในการ คัดเลือกและการประเมินผู้ส่งมอบ โดย การตรวจประเมินโดยตรง หรือ ตรวจจาก ใบรับรองที่ผู้ส่งมอบได้รับรองมาตรฐาน BRC หรือใช้แบบสอบถามทุกสามปี	มีระเบียบปฏิบัติเรื่องการจัดซื้อ สำหรับการคัดเลือกและการ ประเมินผู้ส่งมอบ	2	ดี
3.5.1.3 มีระเบียบปฏิบัติระบ กรณีที่มีการยอมรับพิเศษ เช่น ไม่ได้ตรวจ ประเมินผู้ส่งมอบก่อน หรือวัตถุดิบจาก ลูกค้า เป็นต้น	ระบุในเอกสารระเบียบปฏิบัติ เรื่องการจัดซื้อสำหรับการยอมรับ ในกรณีพิเศษ	2	ดี
3.5.2 ขั้นตอนการตรวจรับวัตถุดิบ และบรรจุภัณฑ์ 3.5.2.1 มีระเบียบปฏิบัติในการ ตรวจรับวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์บน พื้นฐานการประเมินความเสี่ยง	พบเอกสารวิธีการตรวจรับ วัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์	2	ดี
3.5.2.2 มีขั้นตอนการตรวจรับ และบันทึกที่เหมาะสมกับวัตถุดิบและ บรรจุภัณฑ์ทุกชนิด	พบเอกสารแสดงขั้นตอนการ ตรวจรับและบันทึกที่เฉพาะของ วัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ทุกชนิด	2	ดี
3.5.3 ผู้รับจ้างช่วง ผู้ให้บริการ 3.5.3.1 มีการควบคุมผู้รับจ้าง ช่วง หรือผู้ให้บริการ และประเมิน ประสิทธิภาพการควบคุมความปลอดภัย อาหาร	พบว่ามี การควบคุมผู้รับเหมาช่วง ตามสัญญาที่ระบุถึงประสิทธิภาพ การควบคุมความปลอดภัยอาหาร	2	ดี

ตารางที่ 4.1.3 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม	การแปลระดับความพร้อม
3.5.3.2 มีสัญญาหรือข้อตกลงอย่างเป็นทางการ โดยระบุถึงความเสี่ยงที่อาจปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ได้	พบสัญญาที่มีการลงชื่อรับทราบจากผู้รับจ้างช่วง ที่ระบุถึงความเสี่ยงที่อาจปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์	2	ดี
3.5.4 การจ้างผู้เหมาช่วงผลิตผลิตภัณฑ์ที่อยู่ในขอบข่ายการรับรองมาตรฐาน BRC 3.5.4.1 กระบวนการผลิตต้องผ่านการอนุมัติจากจากเจ้าของตราหือของผลิตภัณฑ์ก่อน	ไม่มีการจ้างผู้รับเหมาช่วงในการผลิต โรงงานผลิตเองทั้งหมด	-	-
3.5.4.2 มีการตรวจประเมินผู้เหมาช่วง ณ โรงงานผลิตตามข้อกำหนด BRC หรือเอกสารรับรองระบบ BRC หรือ GFSI ขอมรับ	ไม่มีการจ้างผู้รับเหมาช่วงในการผลิต โรงงานผลิตเองทั้งหมด	-	-
3.5.4.3 ผู้รับเหมาช่วงมีการดำเนินงานตามสัญญาว่าจ้างที่มีข้อกำหนดด้านกระบวนการผลิตและผลิตภัณฑ์	ไม่มีการจ้างผู้รับเหมาช่วงในการผลิต โรงงานผลิตเองทั้งหมด	-	-
3.5.4.4 มีการจัดทำขั้นตอนการตรวจสอบและทดสอบผลิตภัณฑ์จากผู้รับเหมาช่วง ด้วยสาขา เคมี และชีววิทยา โดยอยู่บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยง	ไม่พบหลักฐานการจัดทำขั้นตอนการตรวจสอบและทดสอบผลิตภัณฑ์จากผู้รับเหมาช่วง	0	ปรับปรุง
3.6 ข้อกำหนด 3.6.1 มีมาตรฐานวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ที่สอดคล้องตามข้อกำหนดและกฎหมาย มีการระบุค่าควบคุมที่เกี่ยวข้องกับคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารทั้งด้าน กายภาพ เคมี และชีววิทยา	พบหลักฐานมาตรฐานของวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ทุกชนิดมีรายละเอียดที่ครบถ้วน	2	ดี
3.6.2 วิธีการผลิตและการดำเนินการมีความสอดคล้องกับเกณฑ์ทางด้านคุณภาพที่ได้ตกลงกับลูกค้าไว้	มีวิธีการผลิตตาม finished product specification ตามที่ตกลงกับลูกค้า	2	ดี

ตารางที่ 4.1.3 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
3.6.3 มีมาตรฐานผลิตภัณฑ์ที่ได้รับ การตกลงอย่างเป็นทางการกับลูกค้าทุก ชนิด ในกรณีที่มีผลจากข้อมูลของฉลาก ต้องสอดคล้องกับข้อกำหนดกฎหมาย	พบเอกสาร finished product specification ที่เป็นมาตรฐาน สำหรับการผลิต โดยมีการตกลง ลงชื่อรับทราบจากลูกค้า	2	ดี
3.6.4 มีหลักฐานการตกลง ข้อกำหนดอย่างเป็นทางการกับหน่วยงาน ที่เกี่ยวข้อง	พบหลักฐานบันทึกการตกลง ข้อกำหนดกับฝ่ายที่เกี่ยวข้อง	2	ดี
3.6.5 มีการทบทวนมาตรฐานของ ผลิตภัณฑ์ในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มี บันทึกและอนุมัติการเปลี่ยนแปลง	มีระเบียบปฏิบัติเกี่ยวกับการการ แก้ไข อนุมัติ และการทบทวน ข้อกำหนด	2	ดี
3.7 มีระเบียบปฏิบัติการปฏิบัติการแก้ไข และการป้องกันการเกิดซ้ำสำหรับการ จัดการสิ่งที่ไม่สอดคล้องกับข้อกำหนด และกฎหมาย	มีระเบียบปฏิบัติการแก้ไขและ การป้องกันการเกิดซ้ำ	2	ดี
3.8 มีระเบียบปฏิบัติสำหรับการควบคุม ผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกับข้อกำหนด มีการรายงานปฏิบัติการแก้ไข มีบันทึกและ จัดเก็บ	มีระเบียบปฏิบัติสำหรับการ ควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง กับข้อกำหนด และมีบันทึกการ ปฏิบัติการแก้ไข	2	ดี
3.9 การสอบย้อนกลับ 3.9.1 มีการชี้บ่งผลิตภัณฑ์ บรรจุ ภัณฑ์ที่สัมผัสกับอาหาร รวมถึงสารหรือ วัสดุต่างๆที่เพียงพอและเหมาะสม	มีการชี้บ่งผลิตภัณฑ์โดยใช้ Code และรหัสวันที่ติดกับผลิตภัณฑ์ การแยกสีของบรรจุภัณฑ์ตาม ชนิดการใช้งาน และมีป้ายชี้บ่ง สารและวัสดุต่างๆ อย่าง เหมาะสม	2	ดี
3.9.2 มีระบบที่สามารถสอบกลับได้ ตั้งแต่วัตถุดิบจนถึงผลิตภัณฑ์สุดท้าย และทำได้ในทางกลับกัน มีการตรวจสอบ ปริมาณ และมีการทดสอบการสอบกลับ อย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง ใช้เวลาไม่เกินสี่ ชั่วโมง	พบบันทึกการสมมติสถานการณ์ จำลองในการสอบกลับปีละหนึ่ง ครั้ง ใช้เวลาในการสอบกลับสาม ชั่วโมง	2	ดี

ตารางที่ 4.1.3 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
3.9.3 สามารถสอบกลับได้ในกรณีที่มี rework และ reused	มีบันทึกที่ระบุการนำผลิตภัณฑ์ชุดใหม่มาผ่าน rework และ reused	2	ดี
3.10 การจัดการซื้อเรื่องเรียนลูกค้า 3.10.1 มีการดำเนินการ โดยพนักงาน ที่ผ่านการฝึกอบรม มีการหาสาเหตุทันที และมีประสิทธิภาพ มีบันทึกที่เพียงพอ	พบหลักฐานรายงานบันทึกการดำเนินการแก้ไข	2	ดี
3.10.2 มีการวิเคราะห์และนำไปใช้ในการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง เพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ และแจกจ่ายให้ผู้ที่เกี่ยวข้อง	พบหลักฐานรายงานบันทึกการดำเนินการแก้ไข และแจกจ่ายให้กับทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้อง	2	ดี
3.11 การจัดการเหตุการณ์ฉุกเฉิน การถอนคืนและการเรียกคืนสินค้า 3.11.1 มีระเบียบปฏิบัติการจัดการ เหตุการณ์ฉุกเฉิน ที่มีผลกระทบต่อคุณภาพ ความปลอดภัย และกฎหมาย	มีระเบียบปฏิบัติเรื่อง การเตรียมความพร้อมและการตอบสนอง สภาวะฉุกเฉิน	2	ดี
3.11.2 มีระเบียบปฏิบัติในการเรียกคืน และการถอนคืน ผลิตภัณฑ์ มีสอดคล้องกับข้อกำหนด และกฎหมาย	มีระเบียบปฏิบัติเรื่องการถอนคืน และการเรียกผลิตภัณฑ์สำเร็จกลับคืน	2	ดี
3.11.3 มีการทบทวนระเบียบปฏิบัติ การเรียกคืนและการถอนคืน ผลิตภัณฑ์ มีการทดสอบอย่างมีประสิทธิภาพอย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง และมีบันทึกจัดเก็บ	มีการทดสอบการเรียกคืนและการถอนคืนผลิตภัณฑ์ทุกหนึ่งปี	2	ดี
3.11.4 ในกรณีที่มีการเรียกคืนผลิตภัณฑ์ ต้องมีการแจ้งหน่วยงานที่ออกไปรับรองมาตรฐาน BRC และเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องรับทราบภายในเวลาสามวัน	ในระเบียบปฏิบัติเรื่องการเรียกคืนผลิตภัณฑ์ไม่มีการระบุถึงการแจ้งหน่วยงานภายนอกที่ออกไปรับรองมาตรฐาน BRC กรณีที่มีการเรียกคืนผลิตภัณฑ์	0	ปรับปรุง
คะแนนความพร้อมเต็ม (34 ข้อกำหนดย่อย)		68	
คะแนนความพร้อมที่ได้รวม		63	
ร้อยละของคะแนนความพร้อมที่ได้		92.65	

4.1.4 การประเมินความพร้อมด้านมาตรฐานสภาพแวดล้อมที่ตั้งของโรงงาน

จากการประเมินความพร้อมด้านมาตรฐานสภาพแวดล้อมที่ตั้งโรงงานของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด มี 86 ข้อกำหนดย่อยเท่านั้นอยู่เกณฑ์ที่ต้องทำการประเมิน และมีข้อกำหนดย่อยที่ไม่ได้รับการประเมินเนื่องจากไม่จำเป็นต้องดำเนินการจำนวน 22 ข้อ พบว่า ส่วนใหญ่มีความพร้อมในระดับดี (ตารางที่ 4.1.4) จากคะแนนที่ได้ทั้งหมดในข้อกำหนดหลักนี้ คิดเป็นร้อยละ 84.88 จัดอยู่ในเกณฑ์ระดับความพร้อมมาก

ข้อกำหนดย่อยที่อยู่ในระดับพอใช้ ได้แก่ พบช่องว่างในการกั้นแยกพื้นที่ให้มิดชิด จัดเตรียมสิ่งอำนวยความสะดวกก่อนเข้าถึง high-risk area เพดานสูงทำความสะอาดไม่ได้ ติดตั้งตาข่ายบริเวณที่มีช่องระบายอากาศบนหลังคา แสงสว่างไม่ผ่านตามเกณฑ์ที่กำหนด อุปกรณ์หรือภาชนะที่สัมผัสกับอาหาร โดยตรงบางชนิดไม่เป็นชนิด food grade ผู้เก็บของให้กับพนักงานไม่เพียงพอในทุกช่วงฤดูกาลผลิต มีการใช้ก๊อกน้ำที่ใช้มือสัมผัส ไม่มีการประเมินความเสี่ยงของสารก่อภูมิแพ้ในการทำความสะอาด ไม่มีบันทึกการเคลื่อนย้ายของเสียออกนอกโรงงาน โดยผู้ได้รับอนุญาต

ข้อกำหนดย่อยที่ต้องปรับปรุง ได้แก่ ไม่มีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากกิจกรรมของชุมชนและสภาพแวดล้อม จัดทำแผนผังแสดงพื้นที่สำหรับผลิตภัณฑ์ พื้นที่หวงห้าม low-risk area และ high-risk area ชนิดของวัสดุทำพื้นที่ไม่ทนทาน ทำความสะอาดยาก ไม่มีแผนแสดงเส้นทางการระบายน้ำจาก high-risk area ไม่มีแผนระบบการจ่ายและจัดเก็บน้ำใช้ที่เป็นปัจจุบัน ไม่มีการสุ่มตัวอย่างและการจัดการคุณภาพน้ำที่มีการหมุนเวียนมาใช้ ไม่มีห้องเปลี่ยนเครื่องแต่งกายสำหรับแยกและจัดเก็บเสื้อผ้าและสิ่งของเครื่องใช้ ไม่มีระเบียบปฏิบัติเรื่องการเปลี่ยนและสวมเครื่องแต่งกายก่อนเข้าถึง และไม่สวมออกนอกพื้นที่ สำหรับ high-risk area และไม่มีอุปกรณ์การล้างมือและการฆ่าเชื้อก่อนเข้าถึงพื้นที่ ในกรณีที่มีการแตกของแก้ว ไม่มีการแยกผลิตภัณฑ์และพื้นที่ผลิต การเปลี่ยนเครื่องแต่งกาย การตรวจสอบพื้นที่ผลิต จัดการโดยพนักงานที่ได้รับมอบอำนาจและมีการบันทึก

ตารางที่ 4.1.4 ผลการประเมินความพร้อมด้านมาตรฐานสภาพแวดล้อมที่ตั้งของโรงงาน

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม	การแปลระดับความพร้อม
<p>4.1 มาตรฐานสภาพแวดล้อมภายนอกบริเวณผลิต</p> <p>4.1.1 มีการพิจารณาและมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากกิจกรรมของชุมชนและสภาพแวดล้อมผู้ผลิตภัณฑ์ และมีการทบทวนประสิทธิภาพของมาตรการอย่างต่อเนื่อง</p>	<p>ยังไม่มีข้อกำหนดมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากกิจกรรมของชุมชนและสภาพแวดล้อมผู้ผลิตภัณฑ์</p>	0	ปรับปรุง
<p>4.1.2 พื้นที่โดยรอบอาคารผลิตและเส้นทางการขนส่งได้รับการดูแลให้อยู่ในสภาพที่ดี เหมาะสมไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ได้</p>	<p>จากการสังเกตพบว่าสภาพพื้นที่ภายนอกอยู่ในสภาพที่ดี และมีการตรวจสอบเป็นประจำในบันทึกผลการตรวจสอบ GMP</p>	2	ดี
<p>4.1.3 มีการดูแลโครงสร้างอาคารเพื่อลดโอกาสการปนเปื้อน</p>	<p>พบบันทึกผลการตรวจสอบ GMP และการดูแลโครงสร้างอาคารในแผนการซ่อมบำรุงรักษารายปี และบันทึกการแจ้งซ่อม แจ้งทำ/ปรับปรุง และบันทึกการประวัติการซ่อมบำรุงโครงสร้างอาคาร</p>	2	ดี
<p>4.2 การรักษาความปลอดภัย</p> <p>4.2.1 มีการจัดทำเอกสารประเมินความเสี่ยงในการรักษาความปลอดภัยสำหรับการเข้าถึงพื้นที่ และมีการทบทวนอย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง</p>	<p>มีระเบียบปฏิบัติการจัดการทรัพยากรบุคคล และมีการทบทวนทุกหนึ่งปี</p>	2	ดี
<p>4.2.2 มีมาตรการควบคุมบุคคลที่สามารถเข้าถึงพื้นที่ พนักงานได้รับการฝึกอบรมเรื่องการรักษาความปลอดภัย และมีการรายงานผลเมื่อพบสิ่งผิดปกติ</p>	<p>มีการอบรมพนักงานในเรื่องของความปลอดภัย และมีการตรวจสอบบุคคลภายนอกโดยพบเอกสารบันทึกบุคคลภายนอกก่อนเข้าสายการผลิต</p>	2	ดี
<p>4.2.3 สถานที่ตั้งได้รับการขึ้นทะเบียน หรือการอนุมัติโดยเจ้าหน้าที่ผู้มีอำนาจ</p>	<p>ได้รับการอนุมัติให้ตั้งโรงงาน โดยกระทรวงอุตสาหกรรม เมื่อวันที่ 20 มิถุนายน 2532</p>	2	ดี

ตารางที่ 4.1.4 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
<p>4.3 แผนผังโรงงาน เส้นทางการผลิต ผลิตภัณฑ์และการจัดแยก</p> <p>4.3.1 มีแผนผังแสดงพื้นที่สำหรับผลิตภัณฑ์ พื้นที่หวงห้าม low-risk area, high-risk area และ high-care area การกำหนด PRP ในแต่ละพื้นที่ จุดเข้าออกของบุคคล เส้นทางการเดินรถ และเส้นทางเดินจากสถานที่ทำงานไปยังสิ่งอำนวยความสะดวก</p>	ไม่พบหลักฐานแผนผังแสดงการแยกพื้นที่	0	ปรับปรุง
<p>4.3.2 มีการแสดงเส้นทางการเคลื่อนย้ายของเสีย การเคลื่อนย้ายของวัสดุที่นำมา rework มีเส้นทางเดินที่จำเป็นสำหรับผ่านพื้นที่ผลิต มีสิ่งอำนวยความสะดวกวางในตำแหน่งที่สะดวกต่อการใช้และเหมาะสม</p>	จากการสังเกตพบที่มีการแสดงเส้นทางการเคลื่อนย้ายของเสีย การเคลื่อนย้ายของวัสดุที่นำมา rework เส้นทางเดินที่จำเป็นสำหรับผ่านพื้นที่ผลิตและมีสิ่งอำนวยความสะดวกวางในตำแหน่งที่เหมาะสม	2	ดี
<p>4.3.3 มีการอบรมผู้รับเหมาช่วงและผู้เยี่ยมชมให้มีความตระหนักในการปฏิบัติตามระเบียบเรื่องการเข้าออก และข้อกำหนดของพื้นที่ ในกรณีผู้รับเหมาช่วงเกี่ยวข้องกับซ่อมบำรุงมีการดูแลโดยผู้ที่ได้รับมอบหมาย</p>	พบบันทึกการอบรมการเยี่ยมชมหรือบุคคลภายนอก และมีการดูแลบุคคลภายนอกจากผู้ที่ได้รับมอบหมาย	2	ดี
<p>4.3.4 มีการจัดการ low-risk area ให้มีความเสี่ยงน้อยที่สุดในการปนเปื้อนสู่วัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ระหว่างการผลิต ผลิตภัณฑ์ บรรจุภัณฑ์ และสินค้าสำเร็จรูป</p>	มีการกั้นแยกพื้นที่เตรียมการ ส่วนการบรรจุ และพื้นที่ควบคุมพิเศษ พื้นที่จัดเก็บบรรจุภัณฑ์ และพื้นที่จัดเก็บสินค้าสำเร็จรูป ออกจากกันอย่างชัดเจน แต่ยังไม่พบช่องว่างที่ปิดไม่สนิท อาจทำให้เกิดการปนเปื้อนข้ามได้	1	พอใช้

ตารางที่ 4.1.4 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
4.3.5 มีการจัดการ high-care area มีการแยกพื้นที่ตามการไหลของผลิตภัณฑ์ คน ของเสีย วัสดุดิบ เครื่องมือ อากาศ และสิ่งอำนวยความสะดวก หากแยกไม่ได้ มีมาตรการควบคุมที่สามารถป้องกันได้	ไม่จำเป็นต้องมีการดำเนินการ เนื่องจากไม่มี high-care area	-	-
4.3.6 มีการจัดการ high-risk area มีการแยกพื้นที่ตามการไหลของผลิตภัณฑ์ คน ของเสีย วัสดุดิบ เครื่องมือ อากาศ และสิ่งอำนวยความสะดวก หากแยกไม่ได้ต้องมีมาตรการควบคุมที่สามารถป้องกันได้	ไม่พบสิ่งอำนวยความสะดวก ก่อนเข้าถึง high-risk area	1	พอใช้
4.3.7 อาคารมีพื้นที่ที่เพียงพอสำหรับการทำงาน และการจัดเก็บเพื่อการดำเนินการภายใต้สัญลักษณ์	จากการสังเกตพบว่ามีพื้นที่เพียงพอในการทำงานและจัดเก็บ และถูกสัญลักษณ์	2	ดี
4.3.8 โครงสร้างชั่วคราวที่ใช้ในระหว่างการก่อสร้าง หรือซ่อมบำรุง มีความเหมาะสม และไม่เป็นที่สะสมของสิ่งสกปรกและเป็นที่อยู่ของแมลงและสัตว์พาหะ	จากการสังเกตพบว่ามีกรอกแบบอย่างเหมาะสม	2	ดี
4.4 โครงสร้างอาคาร			
4.4.1 มีการใช้วัสดุทำผนังที่ทำความสะอาดง่าย มีการดูแล และไม่มีการสะสมของเชื้อรา	พบมีการทำความสะอาดจากการบันทึกการทำความสะอาด แต่แผนก ไม่พบเชื้อรา	2	ดี
4.4.2 มีการใช้วัสดุทำพื้นที่ทนทาน ทำความสะอาดง่าย และมีการดูแลให้อยู่ในสภาพที่ดี	จากการสังเกตพบมีการใช้กระเบื้องโดยมีการแตกร้าวตลอดพื้นที่ผลิต และมีบางพื้นที่โดยเฉพาะแผนกจัดเก็บกระป๋องหลังการ cooling ที่ใช้ปูนซีเมนต์ฉาบซึ่งพบหลุมและมีน้ำขัง	0	ปรับปรุง

ตารางที่ 4.1.4 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
4.4.3 มีการวางระบบการระบายน้ำที่เหมาะสม กรณีที่น้ำทิ้งไม่สามารถไหลผ่านท่อได้ พื้นต้องมีความลาดเอียงเพื่อระบายน้ำทิ้ง	มีการวางระบบการระบายน้ำอย่างเหมาะสม	2	ดี
4.4.4 มีแผนแสดงเส้นทางการระบายน้ำจาก high-risk area และ high-care area	ไม่พบแผนผังแสดงเส้นทางการระบายน้ำจาก high-risk area	0	ปรับปรุง
4.4.5 เพดานหรือสิ่งที่อยู่เหนือพื้นที่ปฏิบัติงาน มีการเลือกใช้วัสดุที่เหมาะสม ทำความสะอาดง่าย ได้รับการดูแลและไม่เป็นที่สะสมของสิ่งสกปรก	พบว่ามีการทำความสะอาดจากการบันทึกการทำความสะอาด แต่ละแผนกอย่างสม่ำเสมอ แต่พบว่าเพดานอยู่สูงมากทำความสะอาดยาก	1	พอใช้
4.4.6 กรณีที่มีการใช้เพดานแขวนสามารถเข้าถึง สำหรับทำความสะอาด ซ่อมบำรุง และตรวจสอบแมลงและสัตว์พาหะได้	ไม่มีการใช้เพดานแขวน	-	-
4.4.7 มีการติดตั้งตาข่ายช่องระบายอากาศและหลังคา	จากการสังเกตพบว่า เฉพาะหลังคาไม่มีการติดตั้งตาข่ายบริเวณที่มีช่องระบายอากาศ	1	พอใช้
4.4.8 มีการป้องกันการแตกของหน้าต่างกระจกที่เหมาะสม	พบแนวทางการป้องกันเอกสาร GMP และพบบันทึกการควบคุมแก้ว	2	ดี
4.4.9 มีการดูแลประตูอยู่ในสภาพที่ดี ปิดมิดชิด	จากการสังเกตพบว่าประตูอยู่ในสภาพที่ดีและเหมาะสม	2	ดี
4.4.10 มีแสงสว่างที่เพียงพอสำหรับการปฏิบัติงานและการทำความสะอาดที่มีประสิทธิภาพ	จากการตรวจสภาพแวดล้อมการทำงานของศูนย์ความปลอดภัยในการทำงาน โดยกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน กระทรวงแรงงาน พบค่าแสงสว่างได้ต่ำกว่าเกณฑ์ที่ตั้งไว้ทั้งหมด	1	พอใช้

ตารางที่ 4.1.4 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม	การแปลระดับความพร้อม
4.4.11 มีการป้องกันการแตกของหลอดไฟทุกชนิดที่เหมาะสม	พบว่ามีมาตรการและบันทึกการควบคุม	2	ดี
4.4.12 พื้นที่ผลิตและจัดเก็บมีการระบายอากาศและกรองอากาศอย่างเหมาะสม	จากการสังเกตพบว่า มีการระบายอากาศที่พอเพียง	2	ดี
4.4.13 มีการติดตั้ง positive air pressure systems ใน high-risk area และมีการเปลี่ยนตัวกรองตามความถี่และมีบันทึก	ไม่จำเป็นต้องดำเนินการ	-	-
4.5 สาธารณูปโภค (น้ำ น้ำแข็ง อากาศ และแก๊สอื่นๆ) 4.5.1 มีน้ำใช้ที่มีปริมาณที่เพียงพอ ได้มาตรฐานระดับน้ำดื่ม มีการวิเคราะห์ทางจุลชีววิทยาและทางเคมีอย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง	พบหลักฐานรายงานการตรวจน้ำดื่ม น้ำใช้ และไอน้ำ โดยบริษัทห้องปฏิบัติการกลาง (ประเทศไทย) จำกัดทุกหนึ่งเดือน	2	ดี
4.5.2 มีแผนระบบการจ่ายและจัดเก็บน้ำใช้ที่เป็นปัจจุบัน รวมถึงมีการสุ่มตัวอย่างและการจัดการคุณภาพน้ำที่มีการหมุนเวียนมาใช้	ไม่พบหลักฐานแผนระบบการจ่ายและจัดเก็บน้ำ ผลการดำเนินการสุ่มตัวอย่างน้ำที่นำมาหมุนเวียนใช้มาตรวจสอบ	0	ปรับปรุง
4.5.3 กรณีที่คุณภาพน้ำใช้ไม่ได้มาตรฐานน้ำดื่ม มีคุณภาพสอดคล้องตามที่กฎหมายกำหนด	น้ำใช้มีคุณภาพตามมาตรฐานน้ำดื่มและสอดคล้องตามกฎหมาย	2	ดี
4.6 อุปกรณ์ เครื่องมือ เครื่องจักร 4.6.1 อุปกรณ์เครื่องมือสร้างจากวัสดุที่เหมาะสมและ จัดวางในตำแหน่งที่เข้าถึงทำความสะอาดได้อย่างมีประสิทธิภาพ	จากการสังเกตพบว่า มีการเลือกใช้วัสดุชนิดที่เหมาะสม และวางในตำแหน่งที่สามารถทำความสะอาดง่าย	2	ดี
4.6.2 มีหลักฐานรับรองความสอดคล้องสำหรับอุปกรณ์ที่สัมผัสโดยตรงกับอาหาร	ไม่พบเอกสารรับรองอุปกรณ์ภาชนะ บางชนิดที่สัมผัสกับอาหารว่าเป็นชนิด food grade	1	พอใช้

ตารางที่ 4.1.4 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
4.7 การซ่อมบำรุง 4.7.1 มีเอกสารแผนการซ่อมบำรุงที่เป็นปัจจุบันครอบคลุมสภาพแวดล้อมโรงงาน รวมถึงเครื่องมือ เครื่องจักร	พบหลักฐานแผนการบำรุงรักษา รายปี	2	ดี
4.7.2 มีการตรวจสอบเครื่องจักรและบันทึกผลตามเวลาที่กำหนดและเหมาะสมกับเครื่องจักรแต่ละชนิด	มีการทำความสะอาดเครื่องจักรจากบันทึกการทำทำความสะอาดแต่ละแผนก และบันทึกการบำรุงรักษาตามความถี่ที่กำหนดไว้	2	ดี
4.7.3 กรณีที่มีการซ่อมชั่วคราว ไม่กระทบต่อความปลอดภัย ดำเนินการให้แล้วเสร็จทันที หรือมีการกำหนดระยะเวลาแล้วเสร็จ	มีการกำหนดไว้ในระเบียบปฏิบัติการจัดการ โครงสร้างพื้นฐาน	2	ดี
4.7.4 มีการซ่อมบำรุงที่ถูกสุ่มลักษณะ มีการทำความสะอาดและบันทึก ไม่กระทบต่อความปลอดภัย และสอดคล้องตามกฎหมาย	หลังจากที่มีการซ่อมบำรุงและทำความสะอาดเสร็จ ทางฝ่ายควบคุมคุณภาพทำการตรวจสอบและบันทึกผล	2	ดี
4.7.5 เลือกใช้วัสดุในการซ่อมบำรุง และซ่อมแซมโรงงานอย่างเหมาะสมตามวัตถุประสงค์การใช้งาน	พบเอกสาร COA และ MSDS ของวัสดุทุกชนิด	2	ดี
4.7.6 มีการควบคุมพื้นที่ในการปฏิบัติงานของหน่วยวิศวกรรม	จะมีการซ่อมบำรุงหลังจากการผลิตเสร็จสิ้นหรือวันที่หยุดผลิต	2	ดี
4.8 สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับพนักงาน 4.8.1 มีสิ่งอำนวยความสะดวกในการเปลี่ยนเครื่องแต่งกายก่อนเข้าสู่พื้นที่ผลิตสำหรับทุกคน ไม่นำออกนอกพื้นที่ในกรณีที่ไม่สามารถดำเนินการได้ มีระเบียบปฏิบัติที่เหมาะสม	จากการสังเกตพบว่ามีสิ่งอำนวยความสะดวกที่เหมาะสมก่อนเข้าสู่พื้นที่ผลิต	2	ดี
4.8.2 มีที่จัดเก็บของที่เพียงพอสำหรับพนักงานทุกคนที่เกี่ยวข้องกับพื้นที่รับวัตถุดิบ ผลิตและจัดเก็บ	มีการจัดตู้เก็บของให้กับพนักงาน แต่ไม่เพียงพอสำหรับพนักงานทุกคน	1	พอใช้

ตารางที่ 4.1.4 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
4.8.3 มีห้องเปลี่ยนเครื่องแต่งกายสำหรับแยกและจัดเก็บเสื้อผ้าและสิ่งของเครื่องใช้พนักงาน	ไม่มีห้องเปลี่ยนเครื่องแต่งกายและของใช้ของพนักงานก่อนเข้าสู่พื้นที่ผลิต	0	ปรับปรุง
4.8.4 มีระเบียบปฏิบัติเรื่องการเปลี่ยนและสวมเครื่องแต่งกายก่อนเข้าถึงและไม่สวมออกนอกพื้นที่ สำหรับ high-care area และมีอุปกรณ์การล้างมือและการฆ่าเชื้อก่อนเข้าถึงพื้นที่	ไม่จำเป็นต้องดำเนินการ	-	-
4.8.5 มีระเบียบปฏิบัติเรื่องการเปลี่ยนและสวมเครื่องแต่งกายก่อนเข้าถึงและไม่สวมออกนอกพื้นที่ สำหรับ high-risk area และมีอุปกรณ์การล้างมือและการฆ่าเชื้อก่อนเข้าถึงพื้นที่	ไม่มีระเบียบปฏิบัติเรื่องการเปลี่ยนและสวมเครื่องแต่งกายก่อนเข้าถึง high-risk area	0	ปรับปรุง
4.8.6 มีสิ่งอำนวยความสะดวกที่เหมาะสมและเพียงพอก่อนเข้าถึงพื้นที่ผลิตทุกจุด ได้แก่ น้ำ สบู่เหลว สิ่งที่ทำให้มือแห้ง ก๊อกน้ำที่ไม่ใช้มือสัมผัส และเครื่องหมายแสดงการล้างมือเป็นภาษาที่เหมาะสม	พบว่ามีสิ่งอำนวยความสะดวกที่เหมาะสมและเพียงพอ ยกเว้นก๊อกน้ำที่ใช้ไม่เหมาะสม เนื่องจากต้องใช้มือสัมผัส	1	พอใช้
4.8.7 มีห้องน้ำที่ไม่เปิดตรงสู่พื้นที่ผลิตและจัดเก็บ มีสิ่งอำนวยความสะดวก ได้แก่ น้ำ สบู่เหลว สิ่งที่ทำให้มือแห้ง เครื่องหมายแสดงการล้างมือเป็นภาษาที่เหมาะสม	พบสิ่งอำนวยความสะดวกที่ครบถ้วน	2	ดี
4.8.8 มีการแยกพื้นที่สำหรับการสูบบุหรี่ มีการจัดการขยะและสิ่งอำนวยความสะดวกอย่างเหมาะสม	จากการสังเกตพบว่า มีการแยกพื้นที่สำหรับการสูบบุหรี่ มีการกำจัดขยะอย่างเหมาะสม	2	ดี
4.8.9 มีการแยกพื้นที่จัดเก็บและรับประทานอาหารจากพื้นที่ผลิตและพื้นที่จัดเก็บ	มีการแยกพื้นที่จัดเก็บและรับประทานอาหารออกจากพื้นที่ผลิตและจัดเก็บ	2	ดี

ตารางที่ 4.1.4 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
4.8.10 มีการควบคุมการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์จากโรงอาหารอย่างเหมาะสม	พบว่า มีการตรวจสอบพนักงานก่อนเข้าสู่พื้นที่ผลิตทุกครั้ง	2	ดี
4.9 การควบคุมทางกายภาพและเคมีสู่วัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ในระหว่างผลิต ผลิตภัณฑ์ บรรจุภัณฑ์ และพื้นที่จัดเก็บ 4.9.1 การควบคุมสารเคมี 4.9.1.1 มีการควบคุมการใช้และจัดเก็บสารเคมีทุกชนิด มีอนุมัติการใช้เอกสาร COA และ MSDS หลีกเลี่ยงสารเคมีที่มีกลิ่นแรง มีการบ่งชี้ มีการจัดเก็บและจัดแยกอย่างปลอดภัย เข้าถึงได้เฉพาะพนักงานที่ได้รับอนุญาตและผ่านการฝึกอบรมเท่านั้น	มีการควบคุมการใช้และการจัดเก็บสารเคมีอย่างเหมาะสมทุกชนิด	2	ดี
4.9.1.2 กรณีที่หลีกเลี่ยงกลิ่นแรงไม่ได้ มีมาตรการป้องกัน	มีการจัดแยกพื้นที่เก็บและอยู่ในภาชนะที่มิดชิด	2	ดี
4.9.2 การควบคุมโลหะ 4.9.2.1 มีระเบียบปฏิบัติเรื่องการควบคุมการใช้โลหะที่มีความแหลมคม การนำเข้าและออกจากพื้นที่ผลิตที่ปลอดภัย และไม่ใช้ใบมีดที่หักออกได้	มีระเบียบปฏิบัติเรื่องการตรวจสอบพนักงานเข้าและออกพื้นที่ผลิต	2	ดี
4.9.2.2 หลีกเลี่ยงการใช้ หรือมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนของลวดเย็บกระดาษและหนีบกระดาษ สู่บรรจุภัณฑ์	มีข้อกำหนดและตรวจสอบโดยไม่ให้ใช้ในพื้นที่ผลิต	2	ดี
4.9.3 การควบคุมวัสดุแก้ว พลาสติกแข็ง กระจก และวัสดุที่มีลักษณะคล้ายคลึงกัน 4.9.3.1 ไม่มีการใช้แก้วหรือวัสดุที่แตกหักง่าย หรือถ้าใช้ต้องมีการควบคุมการแตกกระจาย	จากการสังเกตพบว่า หลอดไฟมีฝาครอบ มีแผนผังแสดงพื้นที่ควบคุมแก้ว และบันทึกการควบคุมแก้วและพลาสติกแข็ง	2	ดี

ตารางที่ 4.1.4 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม	การแปลระดับความพร้อม
4.9.3.2 มีระเบียบปฏิบัติในการจัดการวัสดุแก้ว พลาสติกแข็ง กระเบื้อง และวัสดุที่มีลักษณะคล้ายคลึงกัน	พบระเบียบปฏิบัติในเอกสาร GMP	2	ดี
4.9.3.3 ในกรณีที่มีการแตก มีการแยกผลิตภัณฑ์และพื้นที่ผลิต การเปลี่ยนเครื่องแต่งกาย การตรวจสอบพื้นที่ผลิต จัดการโดยพนักงานที่ได้รับมอบอำนาจและมีการบันทึก	ไม่พบระเบียบปฏิบัติการจัดการและบันทึกที่เกี่ยวข้องกับการแตกของแก้ว	0	ปรับปรุง
4.9.3.4 บรรจุภัณฑ์ชนิดแก้ว 4.9.3.4.1 มีการแยกพื้นที่การจัดเก็บบรรจุภัณฑ์ที่เป็นแก้ว จากวัสดุดิบ ผลิตภัณฑ์ บรรจุภัณฑ์อื่นๆ	ไม่มีการใช้บรรจุภัณฑ์ที่ชนิดแก้ว	-	-
4.9.3.4.2 มีระบบการจัดการการแตกของบรรจุภัณฑ์ชนิดแก้ว มีการทำความสะอาด การแยกอุปกรณ์ การเคลื่อนย้ายแก้วแตกที่อยู่ในภาชนะที่มิดชิดออกจากพื้นที่	ไม่มีการใช้บรรจุภัณฑ์ที่ชนิดแก้ว	-	-
4.9.3.4.3 การจดบันทึกการแตกของบรรจุภัณฑ์ชนิดแก้ว	ไม่มีการใช้บรรจุภัณฑ์ที่ชนิดแก้ว	-	-
4.9.4 ไม่มีการใช้ไม้ในพื้นที่ที่มีการประเมินความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ แต่ถ้าจำเป็นต้องใช้ มีการมาตรการควบคุม	ไม่มีการใช้ไม้ในพื้นที่ผลิต	2	ดี
4.10 เครื่องตรวจจับสิ่งแปลกปลอม 4.10.1 ความเสี่ยงของการปนเปื้อนลงสู่ผลิตภัณฑ์ 4.10.1.1 มีการจัดทำเอกสารการประเมินความเสี่ยงในแผน HACCP ของแต่ละกระบวนการ	มีการประเมินความเสี่ยงการปนเปื้อนของสิ่งแปลกปลอมสู่ผลิตภัณฑ์ทั้ง 21 ชนิดในแผน HACCP	2	ดี

ตารางที่ 4.1.4 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
4.10.1.2 มีระเบียบปฏิบัติเรื่อง การตรวจจับสิ่งแปลกปลอมที่กำหนด ชนิด ที่ตั้ง และความไวที่เหมาะสมกับ ธรรมชาติของส่วนผสม ผลิตภัณฑ์ และมีการ ทดสอบ	ไม่มีการใช้เครื่องตรวจจับสิ่ง แปลกปลอม	-	-
4.10.1.3 มีการกำหนดความถี่ ในการ ตรวจ จับ สิ่ง แปลกปลอม ที่ สอดคล้องกับข้อกำหนดของลูกค้า และมีความ สามารถกักกันกรณีเครื่องล้มเหลว	ไม่มีการใช้เครื่องตรวจจับสิ่ง แปลกปลอม	-	-
4.10.1.4 กรณีที่พบสิ่ง แปลกปลอมจากการตรวจจับของเครื่อง มีการ ตรวจสอบ และสืบสวนหา แหล่งที่มา บ่งชี้และป้องกันการเกิดซ้ำ	ไม่มีการใช้เครื่องตรวจจับสิ่ง แปลกปลอม	-	-
4.10.2 ตัวกรองและตะแกรง 4.10.2.1 มีการเลือกและระบุ ขนาดของตัวกรองและตะแกรงที่ เหมาะสม การปนเปื้อนต่อผลิตภัณฑ์ มีการ ตรวจสอบและบันทึกผล	ไม่มีการใช้ตัวกรองและตะแกรง ในกระบวนการผลิต	-	-
4.10.2.2 มีการกำหนดความถี่ และดำเนินการตรวจสอบหรือทดสอบตัว กรองและตะแกรง และบันทึกผล	ไม่มีการใช้ตัวกรองและตะแกรง ในกระบวนการผลิต	-	-
4.10.3 เครื่องตรวจจับโลหะและ เครื่องเอ็กซ์เรย์ 4.10.3.1 มีอุปกรณ์ตรวจจับ โลหะ หากไม่มีการติดตั้ง ต้องระบุเหตุผล เป็นเอกสาร หรือใช้อุปกรณ์อื่นแทน	ไม่มีการติดตั้งเครื่องตรวจจับ โลหะและเครื่องเอ็กซ์เรย์ใน กระบวนการผลิต เนื่องจากมี มาตรการที่มีประสิทธิภาพอยู่แล้ว	2	ดี
4.10.3.2 มีการติดตั้งเครื่อง ตรวจจับโลหะและเครื่องเอ็กซ์เรย์ใน ชั้นตอนสุดท้ายของการผลิต	ไม่มีการติดตั้งเครื่องตรวจจับ ตรวจจับโลหะและเครื่องเอ็กซ์เรย์ ในกระบวนการผลิต	-	-

ตารางที่ 4.1.4 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
4.10.3.3 เครื่องตรวจจับโลหะหรือเอ็กซ์เรย์ประกอบด้วย อุปกรณ์การคัดออกอัตโนมัติ มีสัญญาณเตือนและมีการหยุดของสายพานกรณีเครื่องไม่สามารถตรวจจับได้	ไม่มีการติดตั้งเครื่องตรวจจับโลหะและเครื่องเอ็กซ์เรย์ในกระบวนการผลิต	-	-
4.10.3.4 มีการจัดทำเอกสารการควบคุมและการทดสอบเครื่องตรวจจับโลหะและเครื่องเอ็กซ์เรย์ประกอบด้วย ความไว ความถี่ วิธีการและผู้รับผิดชอบ และมีบันทึกผลการทดสอบ	ไม่มีการติดตั้งเครื่องตรวจจับโลหะและเครื่องเอ็กซ์เรย์ในกระบวนการผลิต	-	-
4.10.3.5 มีขั้นตอนการทดสอบเครื่องตรวจจับโลหะอยู่บนพื้นฐานการปฏิบัติการที่ดี ประกอบด้วย ขนาดและชนิดของชุดทดสอบที่เหมาะสม การทดสอบการตรวจจับที่มีประสิทธิภาพ การทดสอบความจำ และมีความสัมพันธ์กับสายพาน	ไม่มีการติดตั้งเครื่องตรวจจับโลหะและเครื่องเอ็กซ์เรย์ในกระบวนการผลิต	-	-
4.10.3.6 มีเอกสารแสดงการปฏิบัติการแก้ไขการแยก การกักกัน และการตรวจสอบซ้ำกรณีเครื่องตรวจจับล้มเหลว	ไม่มีการติดตั้งเครื่องตรวจจับโลหะและเครื่องเอ็กซ์เรย์ในกระบวนการผลิต	-	-
4.10.4 กรณีที่มีการใช้แผ่นดักจับโลหะ มีการเลือกใช้ชนิดที่แข็งแรงและเหมาะสม และมีเอกสารแสดงวิธีการตรวจสอบ ของแผ่นดักจับโลหะ พร้อมบันทึกผลการตรวจสอบ	ไม่มีการติดตั้งเครื่องตรวจจับโลหะและเครื่องเอ็กซ์เรย์ในกระบวนการผลิต	-	-
4.10.5 กรณีที่มีการใช้เครื่องตรวจจับด้วยวิธีการแยกสี มีคำแนะนำวิธีการใช้จากผู้ผลิตและมีเอกสารวิธีปฏิบัติ	ไม่มีการติดตั้งเครื่องตรวจจับโลหะและเครื่องเอ็กซ์เรย์ในกระบวนการผลิต	-	-

ตารางที่ 4.1.4 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
4.10.6 เครื่องล้างบรรจุภัณฑ์ชนิด แก้ว กระจกและบรรจุภัณฑ์อื่นๆ 4.10.6.1 เครื่องล้างมีขั้นตอน การทำความสะอาดได้ด้วยน้ำและแรงดัน ลม สายพานมีฝาครอบ และมีการกลับตัว ได้ของบรรจุภัณฑ์ในขณะที่ทำการล้าง	จากการสังเกตพบว่า เครื่องล้าง กระจกมีการล้างที่เหมาะสม มีสายพาน ช่วยกลับ ตัวของ กระจกขณะล้าง และใช้แรงดัน ลมช่วยเพิ่มความแรงของน้ำ	2	ดี
4.10.6.2 มีเครื่องล้างที่มี ประสิทธิภาพในการตรวจจับและจัดแยก สิ่งแปลกปลอม มีการตรวจสอบและ บันทึกผลการทดสอบ	เครื่องล้างกระจกสามารถแยก สิ่งแปลกปลอม และมีบันทึกการ ทดสอบ	2	ดี
4.11 การจัดการสุขลักษณะ 4.11.1 มีระเบียบปฏิบัติและ ดำเนินการในการทำความสะอาด สำหรับ อาคารสถานที่ สาธารณูปโภคและ อุปกรณ์ทั้งหมดอยู่บนพื้นฐานการ ประเมินความเสี่ยง ประกอบด้วย ผู้รับผิดชอบ พื้นที่ ความถี่ วิธีการ ความ เข้มข้นของสารเคมี อุปกรณ์ และบันทึก	พบระเบียบปฏิบัติในเอกสาร GMP และบันทึกการทำ ความ สะอาดแต่ละแผนก	2	ดี
4.11.2 เกณฑ์การยอมรับในการทำ ความสะอาดอยู่บนพื้นฐานความเสี่ยง ทางด้านชีวภาพ สารก่อภูมิแพ้ หรือการ ปนเปื้อนทางกายภาพ มีการทดสอบด้วย สายตา จุลชีววิทยา ทางเคมี และผลการ ฆ่าเชื้อ และมีบันทึก	ไม่พบหลักฐานการทำ ความ สะอาดอยู่บนพื้นฐานการประเมิน ความเสี่ยงเรื่องสารก่อภูมิแพ้ แต่มี การดำเนินการทดสอบทางด้าน จุลชีววิทยา และเคมี และผลของ การฆ่าเชื้อ และบันทึกผล	1	พอใช้
4.11.3 มีอุปกรณ์ทำความสะอาด สำรองในกรณีที่ต้องถอดล้างทำความสะอาด สะอาด หากมีขนาดใหญ่ กำหนดให้มีการ ทำความสะอาดนอกเวลาผลิต โดย พนักงานหรือวิศวกรที่ผ่านการฝึกอบรม	มีอุปกรณ์ที่เพียงพอและเหมาะสม ในการทำสะอาด	2	ดี

ตารางที่ 4.1.4 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
4.11.4 มีการตรวจสอบความสะอาดด้วยสายตา การวิเคราะห์ทางด้านจุลชีววิทยา พร้อมบันทึกผลก่อนนำไปใช้ในการผลิต	พบรายงานการตรวจความสะอาดภาชนะสัมผัสอาหารและผลการตรวจสอบความสะอาดทางจุลชีววิทยา	2	ดี
4.11.5 ใช้อุปกรณ์ทำความสะอาดที่เหมาะสม มีการขั้บ่ง ทำความสะอาดและจัดเก็บในพื้นที่สะอาด และมีการแยกอุปกรณ์ใน high-risk area และ high-care area	มีการดำเนินการอย่างเหมาะสม	2	ดี
4.11.6 การทำความสะอาดในระบบ CIP	มีการใช้ระบบ CIP ทำความสะอาดอุปกรณ์ ผลิตซูปข้าวโพด เครื่องร่อนแยกไหมข้าวโพดหวาน และท่อบรรจุน้ำปรุง		
4.11.6.1 สิ่งอำนวยความสะดวกในการทำความสะอาดแบบ CIP ได้รับการดูแลและมีประสิทธิภาพ	มีการทำความสะอาดแบบ CIP และมีการตรวจสอบ	2	ดี
4.11.6.2 มีแผนการทำความสะอาดแบบ CIP พร้อมใช้งาน และมีรายงานการตรวจสอบและทวนสอบ	พบเอกสารการล้างทำความสะอาดระบบ CIP สำหรับอุปกรณ์ เครื่องจักร ประจำวัน และสัปดาห์	2	ดี
4.11.6.3 มีการควบคุมให้เกิดความมั่นใจว่าระบบ CIP ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ	มีผลการทดสอบผลการทำความสะอาดทางชีวภาพ และทางเคมี	2	ดี
4.12 ของเสียและการกำจัดของเสีย			
4.12.1 มีการกำจัดของเสียตามข้อกำหนดกฎหมาย มีบันทึกเพื่อตรวจสอบกรณีที่มีการกำจัดขยะแต่ละประเภท มีการเคลื่อนย้ายของเสียให้กับผู้ที่ได้รับอนุญาตกำจัด	พบว่ามีการกำจัดขยะทุกวันหลังเลิกงาน แต่ไม่มีบันทึกการเคลื่อนย้ายของเสีย	1	พอใช้
4.12.2 มีการแยกของเสียและจัดการตามข้อกำหนดกฎหมาย	มีการแยกขยะที่เหมาะสม	2	ดี

ตารางที่ 4.1.4 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
4.12.3 มีภาชนะที่ใช้รวบรวมขยะและห้องเก็บขยะได้รับการจัดระเบียบอย่างชัดเจน ง่ายต่อการใช้งานและการทำความสะอาด มีการดูแลความสะอาดและฆ่าเชื้อ	มีภาชนะที่รวบรวมขยะที่เหมาะสม และมีการดูแลทำความสะอาด	2	ดี
4.12.4 กรณีที่มีการส่งวัสดุที่ไม่ปลอดภัย หรือวัสดุที่มีรอยหูดติดอยู่ให้ผู้รับจ้างช่วงกำจัด ผู้รับจ้างช่วงมีความเชี่ยวชาญและทำลายด้วยวิธีที่ปลอดภัย และจัดเก็บบันทึก	มีการทำลายโดยวิธีการที่เหมาะสมและมีบันทึก	2	ดี
4.13 การควบคุมสัตว์พาหะนำโรค 4.13.1 มีระเบียบปฏิบัติการควบคุมสัตว์พาหะนำโรค ที่มีการกำหนดความถี่บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยง กรณีที่จ้างผู้รับเหมาช่วง มีความสามารถหรือมีพนักงานงานที่ผ่านการอบรมดูแล มีการระบุรายละเอียดและพื้นที่ปฏิบัติในสัญญาว่าจ้าง	พบระเบียบปฏิบัติในเอกสารตรวจสอบสัตว์พาหะนำเชื้อ และการควบคุมสัตว์พาหะในเอกสาร GMP	2	ดี
4.13.2 กรณีที่มีการดำเนินการเอง มีการปฏิบัติมีพนักงานที่ผ่านการอบรม การควบคุมและการใช้สารเคมี และอุปกรณ์ มีการจัดเก็บเฉพาะ มีข้อมูลเชิงเทคนิคสนับสนุนตามกฎหมาย	พบ เอกสารตรวจสอบสัตว์พาหะนำเชื้อ และเอกสารการผ่านการฝึกอบรมเชิงวิชาการเกี่ยวกับการจัดการแมลงแบบบูรณาการ ของผู้รับผิดชอบ	2	ดี
4.13.3 มีเอกสารบันทึกประกอบด้วยแผนที่ที่มีการกำหนดตำแหน่งของอุปกรณ์ ได้รับการอนุมัติ มีการชี้แจงจุดวางเชื้อกับดักและอุปกรณ์ รายละเอียดวิธีการ การแก้ไขกรณีเหตุการณ์ฉุกเฉิน และข้อสังเกตระหว่างปฏิบัติงาน	พบเอกสารแสดงแผนภาพการวางอุปกรณ์ดักจับแมลงต่างๆ และมีการตรวจสอบสภาพความใช้ได้	2	ดี

ตารางที่ 4.1.4 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
4.13.4 เขื่อพิชมีความแข็งแรง ทนทานและปลอดภัย จัควางในตำแหน่งที่ไม่ปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ กรณีที่เขื่อหยา มีการสอบสวน สืบสวน และบันทึก	มีการดำเนินการเรื่องเขื่อพิชที่มีประสิทธิภาพ	2	ดี
4.13.5 มีการวางอุปกรณ์ดักจับในตำแหน่งที่ไม่ปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ และอยู่ในสภาพที่ใช้การได้	มีการติดตั้งจุดเขื่อกับดักในตำแหน่งที่เหมาะสม	2	ดี
4.13.6 ในกรณีที่มีการระบาด มีการดำเนินการกำจัดอันตรายในทันที ผลิตภัณฑ์ที่มีโอกาสปนเปื้อนมีการกำหนด ประเมินผล และอนุมัติการตรวจปล่อย	ยังไม่พบการระบาดของสัตว์พาหะ แต่มีมาตรการสำหรับดำเนินการกรณีที่มีการระบาด	2	ดี
4.13.7 มีบันทึกการตรวจสอบ คำแนะนำการแก้ไข ผลการการแก้ไข จากผู้รับจ้างช่วงหรือผู้เชี่ยวชาญของโรงงาน	พบบันทึกรายงานผลการตรวจสอบที่ระบุรายละเอียดเรื่องการแก้ไข	2	ดี
4.13.8 มีเอกสารกำหนดความถี่ในการควบคุมสัตว์พาหะอยู่บนพื้นฐานของการประเมินความเสี่ยง ในภาวะปกติมีการทำทุกสามเดือนโดยผู้เชี่ยวชาญ และมีการอนุญาตการนำเข้าของอุปกรณ์ตรวจสอบ	พบว่ามีกำหนดไว้ในเอกสารตรวจสอบสัตว์พาหะนำเขื่อ	2	ดี
4.13.9 มีการนำรายงานการตรวจสอบการควบคุมสัตว์พาหะมาวิเคราะห์แนวโน้มปีละหนึ่งครั้ง หรือในกรณีที่มีแพร่ระบาด มีการบ่งชี้ปัญหาและขั้นตอนการปรับปรุง	ยังไม่มีการดำเนินการวิเคราะห์แนวโน้มจากรายงานผลการตรวจสอบการควบคุมสัตว์พาหะ	2	ดี
4.14 การจัดเก็บ			
4.14.1 มีระเบียบปฏิบัติการเก็บรักษาผลิตภัณฑ์อยู่บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยง มีผู้รับผิดชอบที่มีความรู้	พบระเบียบปฏิบัติ เรื่องการควบคุม และถนอมรักษาสินค้าประกอบด้วยข้อกำหนดที่ครบถ้วน	2	ดี

ตารางที่ 4.1.4 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
4.14.2 ในกรณีการจัดเก็บควบคุม อุณหภูมิ สามารถรักษาอุณหภูมิได้	ไม่จำเป็นต้องดำเนินการ	-	-
4.14.3 ในกรณีที่มีการจัดเก็บที่ อุณหภูมิห้อง มีการเก็บอย่างมี ประสิทธิภาพและมีบันทึก	มีการจัดเก็บที่มีประสิทธิภาพและ มีบันทึกแผนการจัดเก็บ	2	ดี
4.14.4 ในกรณีที่มีการจัดเก็บ ภายนอกโรงงาน สินค้าได้รับการป้องกันการ ปนเปื้อนและความเสียหาย	ไม่มีการจัดเก็บนอกโรงงาน	-	-
4.14.5 มีเอกสารและสิ่งบ่งชี้ที่เพียงพอ ในการหมุนเวียนสินค้าในพื้นที่จัดเก็บ และจัดลำดับตามอายุของสินค้า	พบเอกสารควบคุมผลิตภัณฑ์ สำเร็จรูป ใบปะพาเลท เอกสาร ในกำกับสินค้า และบันทึก แผนการจัดเก็บสินค้า	2	ดี
4.15 การขนส่งและการกระจายสินค้า 4.15.1 มีระเบียบปฏิบัติในการขนส่ง ประกอบด้วย การควบคุมอุณหภูมิและ ความปลอดภัยในระหว่างการขนถ่าย สินค้า และการตรวจสอบการกระจายของ สินค้า	พบระเบียบปฏิบัติเรื่องการจัดส่ง สินค้าให้ลูกค้า และเอกสารการ ควบคุมผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	2	ดี
4.15.2 มีบันทึกการรับและจ่ายที่มี ประสิทธิภาพ และเพียงพอสำหรับการ สืบย้อนกลับ	พบบันทึกการรับและการจ่าย สินค้าอย่างมีประสิทธิภาพ	2	ดี
4.15.3 มีการตรวจสอบบรรจุภัณฑ์ และยานพาหนะก่อนการขนถ่ายสินค้า มี ความสะอาด ปราศจากกลิ่นฉุน ป้องกัน ความเสียหายระหว่างเคลื่อนย้าย อุปกรณ์ วัดอุณหภูมิ และมีบันทึก	พบหลักฐานการบันทึกการ ตรวจสอบยานพาหนะก่อนการ การบรรจุสินค้าที่เหมาะสม	2	ดี
4.15.4 ในกรณีที่มีการควบคุม อุณหภูมิในการขนส่ง มีการรักษา อุณหภูมิสินค้าตามที่กำหนด มีระบบทวน สอบอุปกรณ์ควบคุมอุณหภูมิ และมี บันทึกตามความถี่ที่กำหนด	บริษัทฯ ไม่ได้ใช้ระบบการ ควบคุมอุณหภูมิในระหว่างการ ขนส่งสินค้า	-	-

ตารางที่ 4.1.4 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
4.15.5 มีระเบียบปฏิบัติและบันทึก สำหรับการซ่อมบำรุงยานพาหนะและ อุปกรณ์การขนถ่าย	มีระเบียบปฏิบัติและบันทึกการ ซ่อมบำรุงและการบำรุงรักษา การ ทำความสะอาดของอุปกรณ์และ พาหนะในการขนถ่ายสินค้า	2	ดี
4.15.6 มีระเบียบปฏิบัติการขนส่งที่ ประกอบด้วย การจำกัดขอบเขตกรณีที่มี การบรรจุสินค้าแบบผสม การรักษาความ ปลอดภัยในระหว่างการจอด	มีระเบียบปฏิบัติเรื่องการจัดเรียง สินค้า	2	ดี
4.15.7 ในกรณีที่มีการใช้บริการผู้ รับจ้างช่วง มีการกำหนดข้อกำหนดที่ ชัดเจนในสัญญาว่าจ้าง หรือได้รับรอง มาตรฐาน Global Standard for Storage and Distribution	มีการใช้บริการรถขนส่งของ บริษัท นีมซีเส็ง พบว่าการระบุ ข้อกำหนดในสัญญาว่าจ้างอย่าง ชัดเจน	2	ดี
คะแนนความพร้อมเต็ม (86 ข้อกำหนดย่อย)		172	
คะแนนความพร้อมที่ได้รวม		146	
ร้อยละของคะแนนความพร้อมที่ได้		84.88	

4.1.5 การประเมินความพร้อมด้านการควบคุมผลิตภัณฑ์

จากการประเมินความพร้อมด้านการควบคุมผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ประกอบด้วย 30 ข้อกำหนดย่อย มี 29 ข้อกำหนดย่อยเท่านั้นที่อยู่เกณฑ์ที่ต้องทำการประเมิน และมีข้อกำหนดย่อยที่ไม่ได้รับการประเมินเนื่องจากไม่จำเป็นต้องดำเนินการจำนวน 1 ข้อ พบว่า ส่วนใหญ่มีความพร้อมในระดับดี (ตารางที่ 4.1.5) พบข้อกำหนดย่อยที่อยู่ในระดับพอใช้คือ ขอบข่ายการพัฒนาผลิตภัณฑ์ ไม่ครอบคลุมสารที่ก่อให้เกิดอาการแพ้และพิษ GMO และข้อกำหนดย่อยที่ต้องปรับปรุง ได้แก่ การจัดการสารก่อภูมิแพ้ (8 ข้อกำหนดย่อย) และ การจัดการพิษ GMO (3 ข้อกำหนดย่อย) จากคะแนนที่ได้ทั้งหมดในข้อกำหนดหลักนี้ คิดเป็นร้อยละ 56.90 จัดอยู่ในเกณฑ์ระดับความพร้อมที่น้อยที่สุด

ตารางที่ 4.1.5 ผลการประเมินความพร้อมด้านการควบคุมผลิตภัณฑ์

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม	การแปลระดับความพร้อม
5.1 การออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์ 5.1.1 มีข้อบ่งชี้การพัฒนาระบบผลิตภัณฑ์ครอบคลุมอันตรายทุกด้าน	พบว่าข้อบ่งชี้การพัฒนาระบบผลิตภัณฑ์ไม่ครอบคลุมสารที่ก่อให้เกิดอาการแพ้และพิษ GMO	1	พอใช้
5.1.2 กรณีที่มีการเปลี่ยนสูตร บรรจุภัณฑ์ หรือกระบวนการ มีการประเมินอันตรายจากทีมงานความปลอดภัย ตามระบบ HACCP ก่อนผลิต	มีการดำเนินการตามหลักการ HACCP	2	ดี
5.1.3 มีการทดลองอุปกรณ์ เครื่องจักร สูตร และกระบวนการผลิตที่สอดคล้องตามข้อกำหนดกฎหมาย	บันทึกผลการตรวจสอบยืนยันความสมบูรณ์การทดลองผลิต	2	ดี
5.1.4 มีระเบียบปฏิบัติสำหรับการทดสอบอายุผลิตภัณฑ์ ทางชีวภาพ เคมี และการทดสอบทางประสาทสัมผัส	มีระเบียบปฏิบัติเรื่องการทดสอบอายุผลิตภัณฑ์ด้านชีวภาพ เคมี และทางประสาทสัมผัส	2	ดี
5.1.5 มีการทวนสอบผลล้าให้สอดคล้องกับกฎหมายประเทศปลายทาง	พบว่ามีการทวนสอบผลล้าในการรับเข้าผลล้าโดยฝ่ายควบคุมคุณภาพ	2	ดี
5.1.6 ในกรณีที่มีการออกแบบสำหรับผู้บริโภคบางกลุ่ม มีผลการตรวจยืนยันสอดคล้องตามการอ้างอิง	ไม่จำเป็นต้องดำเนินการเนื่องจากไม่มีการออกแบบสำหรับผู้บริโภคบางกลุ่ม	-	-
5.2 การจัดการสารที่ทำให้เกิดอาการแพ้ 5.2.1 มีการประเมินความเสี่ยงของวัตถุดิบที่มีโอกาสปนเปื้อนของสารก่อภูมิแพ้ มีการทบทวนข้อกำหนดวัตถุดิบ และข้อมูลจากแบบสอบถามด้านความรู้ความเข้าใจด้านสารที่ทำให้เกิดอาการแพ้	ไม่มีการประเมินความเสี่ยงของวัตถุดิบที่มีโอกาสปนเปื้อนของสารก่อภูมิแพ้	0	ปรับปรุง
5.2.2 มีการชี้แจงวัตถุดิบที่มีส่วนผสมของสารก่อภูมิแพ้ในโรงงานตลอดกระบวนการ และกรณีมีกระบวนการผลิตและส่วนผสมใหม่	มีการใช้สารโพแทสเซียมเมตาไบซัลไฟต์ และ โซเดียมเมตาไบซัลไฟต์ แต่ไม่มีการชี้แจง	0	ปรับปรุง

ตารางที่ 4.1.5 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
5.2.3 มีการประเมินความเสี่ยง จัดแยกและชี้บ่งเส้นทางของการปนเปื้อน และกำหนดเอกสารนโยบายและระเบียบ ปฏิบัติ	ไม่มีระเบียบปฏิบัติการประเมิน ความเสี่ยงสำหรับการจัดแยกสาร ก่อภูมิแพ้	0	ปรับปรุง
5.2.4 มีระเบียบปฏิบัติการควบคุม การแยกเวลาหรือพื้นที่การจัดเก็บและการ ผลิต แบ่งแยกอุปกรณ์ มีสื่อคลุม มีการ บ่งชี้จำกัดการฟุ้งกระจาย	ไม่มีระเบียบปฏิบัติเรื่องการ จัดเก็บเกี่ยวกับสารก่อภูมิแพ้	0	ปรับปรุง
5.2.5 กรณีที่มีการนำมาผลิตใหม่ มี ระเบียบปฏิบัติที่ลดความเสี่ยงในการ ปนเปื้อนข้ามจากวัตถุที่มีส่วนผสมของ สารที่ก่อให้เกิดภูมิแพ้ สอดคล้องกับ ข้อกำหนดกฎหมาย	ไม่พบระเบียบปฏิบัติเรื่องการลด ความเสี่ยงในการปนเปื้อนข้าม จากวัตถุที่มีส่วนผสมที่ก่อให้เกิด ภูมิแพ้	0	ปรับปรุง
5.2.6 กรณีที่ไม่สามารถหลีกเลี่ยง สารก่อภูมิแพ้ได้ มีการระบุสารก่อภูมิแพ้ บนฉลาก และมีคำเตือนและแนวทาง ปฏิบัติในระดับสากล	ไม่พบหลักฐานการระบุสารก่อ ภูมิแพ้ที่ฉลาก	0	ปรับปรุง
5.2.7 มีการตรวจพิสูจน์ยืนยัน กระบวนการผลิต ในกรณีที่อาหาร เกี่ยวข้องกับภูมิแพ้ของผู้บริโภค	พบรายงานผลการตรวจพิสูจน์ ผลิตภัณฑ์โดยห้องปฏิบัติการ กลางในกรณีที่มีการใช้วัตถุที่เป็น สารก่อภูมิแพ้	2	ดี
5.2.8 มีการแยกอุปกรณ์ เครื่องมือ หรือพื้นที่ในการทำความสะอาดของสาร ก่อภูมิแพ้แต่ละชนิด มีขั้นตอนการทวน สอบประสิทธิภาพการทำความสะอาด	ไม่มีการดำเนินการเกี่ยวกับสาร ก่อภูมิแพ้	0	ปรับปรุง
5.2.9 มีการอบรมพนักงานที่ เกี่ยวข้องกับสารก่อภูมิแพ้	ไม่พบหลักฐานการอบรม พนักงานเกี่ยวกับสารก่อภูมิแพ้	0	ปรับปรุง
5.2.10 กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง ผลิตภัณฑ์ รุ่นของบรรจุภัณฑ์ มีระเบียบ ปฏิบัติสำหรับการตรวจสอบฉลากว่าตรง ตามผลิตภัณฑ์ที่บรรจุ	ไม่มีระเบียบปฏิบัติสำหรับการ ตรวจสอบฉลากว่าตรงตาม ผลิตภัณฑ์ที่บรรจุ	0	ปรับปรุง

ตารางที่ 4.1.5 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
5.3 การจัดการพืช GMO 5.3.1 มีการบ่งชี้ และบันทึกของ วัตถุดิบที่มีลักษณะเฉพาะ เช่น พืช GMO แต่ละรุ่นตลอดกระบวนการผลิต	ไม่มีพบการดำเนินการเรื่องการ บ่งชี้ และบันทึกของวัตถุดิบที่มี ลักษณะเฉพาะ	0	ปรับปรุง
5.3.2 มีบันทึกการจัดซื้อพืช GMO เพียงพอต่อการสืบย้อนกลับสอดคล้อง กับข้อกำหนด และมีการทดสอบสอบ ย้อนกลับทุกหกเดือน	ไม่พบบันทึกและการทวนสอบ ทุกหกเดือนของการจัดซื้อพืช GMO	0	ปรับปรุง
5.3.3 มีการระบุถึงการป้องกันการ ปนเปื้อนของพืช GMOในแผนภูมิการ ผลิต	ไม่มีการบ่งชี้พื้นที่ที่มีโอกาส ปนเปื้อนของพืช GMO	0	ปรับปรุง
5.4 บรรจุกัญช์ 5.4.1 มีหลักฐานรับรองความ สอดคล้องบรรจุกัญช์ที่เหมาะสมในการ ใช้งาน	พบเอกสาร COA และเอกสาร specification ของกระป๋องและฝา จากผู้ส่งมอบ	2	ดี
5.4.2 มีการจัดเก็บบรรจุกัญช์แยก จากวัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	มีการแยกพื้นที่จัดเก็บบรรจุกัญช์ วัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	2	ดี
5.4.3 บรรจุกัญช์ที่สัมผัสกับ ผลิตภัณฑ์ต้องเป็นสีที่เหมาะสม	พบว่ามีการใช้กระป๋องและฝาซึ่ง จะมีการเคลือบแล็กเกอร์สีขาว หรือสีใสดำตามชนิดของผลิตภัณฑ์ ซึ่งจะมีเอกสาร COA รับรอง คุณภาพจากผู้ส่งมอบ	2	ดี
5.5 การตรวจสอบผลิตภัณฑ์และการ ตรวจวิเคราะห์ทางห้องปฏิบัติการ 5.5.1 ค่ากำหนดและการทดสอบ ผลิตภัณฑ์ 5.5.1.1 มีเอกสาร โปรแกรมการ ทดสอบที่ครอบคลุมทางด้านจุลชีววิทยา เคมี และประสาทสัมผัส วิธีการและ ความถี่ในการทดสอบอยู่บนพื้นฐานการ ประเมินความเสี่ยง	มีเอกสารวิธีการตรวจสอบและ การทดสอบผลิตภัณฑ์ด้าน ชีววิทยา เคมี และประสาทสัมผัส ที่มีการระบุถึงความถี่ทุกวัน หลังจากที่มีการผลิตหนึ่งวัน	2	ดี

ตารางที่ 4.1.5 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
5.5.1.2 มีการบันทึกและทวน สอบผลการทดสอบมากำหนดแนวโน้มที่ ชี้บ่งผลที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดและ กำหนดการแก้ไขได้ทันที	มีการบันทึกและวิเคราะห์ แนวโน้มสิ่งที่ไม่เป็นไปตาม ข้อกำหนดและการแก้ไข ในการ ประชุมประจำเดือน	2	ดี
5.5.1.3 มีระบบการประเมิน อายุผลิตภัณฑ์ วิเคราะห์ทางประสาท สัมผัส เคมี และชีวภาพ มีการทดสอบ ยืนยันอายุผลิตภัณฑ์ตามที่ระบุไว้ในตัว ผลิตภัณฑ์	พบรายงานการตรวจสอบ ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปและผลการ ตรวจยืนยันจาก ห้องปฏิบัติการ กลาง (ประเทศไทย) จำกัด	2	ดี
5.5.2 การตรวจวิเคราะห์ ห้องปฏิบัติการ 5.5.2.1 มีการตรวจวิเคราะห์ เชื้อจุลินทรีย์ที่ก่อให้เกิดโรคโดยผู้รับจ้าง ช่วงภายนอก หรือถ้าดำเนินการภายใน องค์กรอยู่ห่างจากโรงผลิต	พบรายงานการตรวจวิเคราะห์ เชื้อจุลินทรีย์ที่ก่อให้เกิดโรคจาก ห้องปฏิบัติการกลาง (ประเทศ ไทย) จำกัด	2	ดี
5.5.2.2 กรณีที่มีการตรวจ วิเคราะห์ ทางภายใน โรงงาน ห้องปฏิบัติการอยู่ในพื้นที่ที่เหมาะสม ลด โอกาสปนเปื้อนต่อการปนเปื้อนต่อ ผลิตภัณฑ์ และมีการจัดทำวิธีการและ ระเบียบปฏิบัติเป็นเอกสาร	มีการระบายน้ำและระบายอากาศ ที่ดี มีการจัดเก็บอุปกรณ์อย่าง เหมาะสม และมีบันทึกการทำ ความสะอาด	2	ดี
5.5.2.3 ในกรณีที่ต้อง ดำเนินการหรือจ้างผู้รับจ้างช่วงในการ ตรวจวิเคราะห์ ต้องได้รับการรับรอง มาตรฐานห้องปฏิบัติการ หรือมาตรฐาน ISO 17025	ใช้บริการห้องปฏิบัติการกลาง (ประเทศไทย) จำกัด โดยได้ รับรองเรื่องการทดสอบอาหาร ตามมาตรฐาน ISO17025 โดย สำนักงานมาตรฐานห้องปฏิบัติ การ กระทรวงสาธารณสุข	2	ดี
5.5.2.4 มีระเบียบปฏิบัติในการ ทวนสอบ ความน่าเชื่อถือผลการตรวจ วิเคราะห์ของห้องปฏิบัติการ	มีการเปรียบเทียบผลการ ตรวจสอบจากห้องปฏิบัติการของ บริษัท กับผลการตรวจสอบจาก ห้องปฏิบัติการกลาง	2	ดี

ตารางที่ 4.1.5 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
5.6 มีระเบียบปฏิบัติการตรวจปล่อย ผนังงาน และการตรวจปล่อยได้รับอนุมัติจากผู้ได้รับมอบอำนาจเท่านั้น	มีระเบียบปฏิบัติการตรวจปล่อยผลิตภัณฑ์ ที่ระบุถึงเรื่องการตรวจการอนุมัติจากผู้ได้รับมอบอำนาจ	2	ดี
คะแนนความพร้อมเต็ม (29 ข้อกำหนดย่อย)		58	
คะแนนความพร้อมที่ได้รวม		33	
ร้อยละของคะแนนความพร้อมที่ได้		56.90	

4.1.6 การประเมินความพร้อมด้านการควบคุมกระบวนการ

จากการประเมินความพร้อมด้านการควบคุมกระบวนการ ของบริษัทฯ ประกอบด้วย 13 ข้อกำหนดย่อย และอยู่เกณฑ์ที่ต้องทำการประเมินทุกข้อ พบว่า มีความพร้อมในระดับดีทุกข้อ (ตารางที่ 4.1.6) จากคะแนนที่ได้ทั้งหมดในข้อกำหนดเหล่านี้ คิดเป็นร้อยละ 100.00 จัดอยู่ในเกณฑ์ระดับความพร้อมที่มากที่สุด

ตารางที่ 4.1.6 ผลการประเมินความพร้อมด้านการควบคุมกระบวนการ

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
6.1 การควบคุมกระบวนการ 6.1.1 มีเกณฑ์มาตรฐานและคู่มือในการปฏิบัติงานพร้อมใช้ในการผลิตครบถ้วน สอดคล้องกับข้อกำหนดกฎหมาย	พบเอกสารที่กำหนดเกณฑ์มาตรฐานที่เกี่ยวข้องกับการผลิต ณ จุดปฏิบัติงาน	2	ดี
6.1.2 การการเฝ้าระวัง ติดตามกระบวนการ การควบคุม การบันทึก สอดคล้องกับเกณฑ์มาตรฐานและคู่มือการปฏิบัติงาน	พบบันทึกการตรวจสอบคุณภาพ น้ำปรุงบรรจุกระป๋อง อุณหภูมิ ก่อนการปิดฝา การตรวจสอบ double seam การฆ่าเชื้อผลิตภัณฑ์ด้วย retort การตรวจสอบคุณภาพน้ำ cooling และอุณหภูมิที่กึ่งกลางกระป๋อง หลังการ cooling	2	ดี

ตารางที่ 4.1.6 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
6.1.3 เครื่องมือหรืออุปกรณ์ที่ควบคุมกระบวนการได้ถูกเชื่อมต่อกับระบบการเตือนการล้มเหลวที่เหมาะสมและผ่านการทดสอบอยู่เป็นประจำ	มีการเชื่อมต่อกับสัญญาณไฟฉุกเฉิน โดยผ่านการทดสอบและตรวจสอบสภาพทุกๆ สัปดาห์	2	ดี
6.1.4 มีการทวนสอบเครื่องมือหรืออุปกรณ์ที่ใช้ในการตรวจติดตามเป็นประจำตามความถี่ที่อยู่บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยง	พบบันทึกการทวนสอบเครื่องมือและอุปกรณ์ทุกหกเดือน	2	ดี
6.1.5 มีระเบียบปฏิบัติในการปฏิบัติการแก้ไข ในกรณีที่เกิดเครื่องมือล้มเหลวหรือเบี่ยงเบนจากเกณฑ์มาตรฐาน	มีระเบียบปฏิบัติการควบคุมการผลิต ที่มีการระบุการปฏิบัติการแก้ไข ในกรณีที่มีเครื่องมือล้มเหลวหรือเบี่ยงเบนจากเกณฑ์มาตรฐาน	2	ดี
6.1.6 จุดปฏิบัติงานมีการใช้เอกสารเกณฑ์มาตรฐานที่เป็นปัจจุบันและเฉพาะของผลิตภัณฑ์ มีการเตรียมก่อนที่จะมีการผลิต และเก็บเอกสารที่ไม่ใช่ออกจากจุดปฏิบัติงาน	พบว่ามีการใช้เอกสารมาตรฐานตรงตามชนิดของผลิตภัณฑ์ที่อยู่ในขั้นตอนการผลิตอยู่	2	ดี
6.1.7 มีระเบียบปฏิบัติในการทวนสอบรหัสการพิมพ์ต่างๆ และรูปแบบการพิมพ์ของบรรจุภัณฑ์และฉลากตั้งแต่รับเข้าจนถึงผลิตภัณฑ์สุดท้าย	มีระเบียบปฏิบัติเรื่องมาตรฐานรหัสผลิตภัณฑ์	2	ดี
6.2 การควบคุมคุณภาพด้านปริมาณและน้ำหนักผลิตภัณฑ์			
6.2.1 มีการทวนสอบและบันทึกสำหรับการตรวจสอบปริมาณตามความถี่และวิธีการที่สอดคล้องกับกฎหมาย	พบว่ามีความมาตรฐานและบันทึกในการควบคุมน้ำหนักและปริมาณผลิตภัณฑ์ตามเกณฑ์ที่กำหนด และบันทึกผลการตรวจสอบ	2	ดี
6.2.2 กรณีที่ไม่สอดคล้องกับข้อกำหนด ผลิตภัณฑ์มีความสอดคล้องกับข้อกำหนดลูกค้าและมีบันทึก	มีการดำเนินการตามเอกสาร specification ที่ได้ตกลงกับลูกค้าไว้	2	ดี

ตารางที่ 4.1.6 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
6.3 การสอบเทียบ การควบคุมเครื่องมือวัด และการทวนสอบ 6.3.1 มีการชี้บ่งและมีเอกสารรายการอุปกรณ์ที่ใช้ในการตรวจติดตาม ณ จุด CCP ประกอบด้วย การระบุรหัสและการสอบเทียบครั้งต่อไป การป้องกันการปรับแต่งจากผู้ไม่มีอำนาจ การป้องกันการทำลาย เสียหาย หรือใช้ผิดประเภท	พบป้ายเครื่องหมายชี้บ่งติดกับอุปกรณ์ และเอกสารทะเบียนเครื่องมือวัดและทดสอบ ประกอบด้วย การระบุรหัสและการสอบเทียบครั้งต่อไป	2	ดี
6.3.2 มีการบ่งชี้ ตรวจสอบ และปรับแต่งเครื่องมือใหม่อย่างเหมาะสม	มีการบ่งชี้ ตรวจสอบและปรับแต่งจากบริษัท เอสเค จำกัด	2	ดี
6.3.3 มีการสอบเทียบเครื่องมือที่ใช้ในการตรวจวัด มีบันทึกเพียงพอต่อการสอบกลับ และได้รับมีมาตรฐานระดับสากล	มีการตรวจสอบและปรับแต่งโดยบริษัท เอสเค จำกัดที่ได้รับรองมาตรฐาน ISO17025 มีบันทึกการตรวจสอบของอุปกรณ์ตรวจวัดทุกชนิดจากผู้ส่งมอบ	2	ดี
6.3.4 มีระเบียบปฏิบัติและบันทึกในกรณีที่เครื่องมือตรวจวัดไม่อยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด ผลลัพธ์ที่มีความเสี่ยงจะไม่ถูกปล่อยไปจำหน่าย	มีระเบียบปฏิบัติเรื่องการควบคุมเครื่องมือวัดและทดสอบ และบันทึกในกรณีที่ไม่เป็นไปตามค่ามาตรฐานที่กำหนดไว้	2	ดี
คะแนนความพร้อมเต็ม (13 ข้อกำหนดย่อย)		26	
คะแนนความพร้อมที่ได้รวม		26	
ร้อยละของคะแนนความพร้อมที่ได้		100	

4.1.7 การประเมินความพร้อมด้านบุคลากร

จากการประเมินความพร้อมด้านบุคลากร ของบริษัทฯ ประกอบด้วย 19 ข้อกำหนดย่อย และอยู่เกณฑ์ที่ต้องประเมินทุกข้อ พบว่า ส่วนใหญ่มีความพร้อมในระดับดี (ตารางที่ 4.1.7) มีเพียงข้อกำหนดย่อยเดียวอยู่ในระดับพอใช้ได้แก่ ไม่มีเสื้อคลุมที่เหมาะสมสำหรับพนักงานทุกคน และข้อกำหนดย่อยที่ต้องปรับปรุงได้แก่ สีและชนิดของพลาสติกไม่เหมาะสม ไม่มีการควบคุมการใช้พลาสติก และพลาสติกที่ใช้ไม่ได้ผ่านการทดสอบจากเครื่องตรวจจับโลหะ ไม่มีเอกสารเรื่อง

การแต่งกายในพื้นที่เฉพาะ และไม่มี การตั้งนโยบายให้ถอดเสื้อเมื่อออกจากพื้นที่ผลิต ไม่มี การดำเนินการซักเครื่องแต่งกายภายใน โรงงานหรือจ้างผู้รับเหมาช่วงและมีการตรวจติดตามผู้รับเหมา ช่วง ทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อเครื่องแต่งกายทุกชนิดที่เหมาะสม จากคะแนนที่ได้ทั้งหมดใน ข้อกำหนดหลักนี้ คิดเป็นร้อยละ 65.79 จัดอยู่ในเกณฑ์ระดับความพร้อมน้อย

ตารางที่ 4.1.7 ผลการประเมินความพร้อมด้านบุคลากร

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
7.1 การฝึกอบรม 7.1.1 พนักงานที่เกี่ยวข้อง รวม พนักงานชั่วคราวและพนักงานรับเหมา ต้องผ่านการฝึกอบรมที่เหมาะสมก่อน การปฏิบัติงาน	พบบันทึกการฝึกอบรมของ พนักงานและผู้รับเหมาทุกคน	2	ดี
7.1.2 พนักงานที่ปฏิบัติงานที่จุด วิฤตมีความสามารถและได้รับการ ฝึกอบรมอย่างเหมาะสม	พบบันทึกการฝึกอบรมของ พนักงานที่ปฏิบัติงาน ณ จุด CCP ทุกคน	2	ดี
7.1.3 มีโปรแกรมการฝึกอบรมและ กิจกรรมที่จำเป็นสำหรับพนักงานทุกคน มีการบ่งชี้ขีดความสามารถของพนักงาน ภาษาที่ใช้ฝึกอบรมเป็นภาษาที่เหมาะสม กับพนักงาน รวมถึงการทบทวน ประสิทธิภาพการฝึกอบรม	มีโปรแกรมการฝึกอบรมโดย กำหนดในเอกสารหน้าที่ความ รับผิดชอบตำแหน่งงานของแต่ละ ฝ่าย โปรแกรมการฝึกอบรม ประจำปี	2	ดี
7.1.4 บันทึกการฝึกอบรม ประกอบด้วย ชื่อผู้เข้าร่วมอบรม การ ยืนยันการเข้าร่วมอบรม วันที่ ระยะเวลา หัวข้อ หลักสูตรและวิทยากรในการ อบรม	พบว่าไม่มีรายละเอียดบันทึกการ ฝึกอบรมที่ครบถ้วน	2	ดี
7.1.5 มีการทบทวนขีดความสามารถ ของพนักงานสม่ำเสมอ	พบว่ามีการประเมินผลงานของ พนักงานทุกหกเดือน	2	ดี

ตารางที่ 4.1.7 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนน ความพร้อม	การแปลระดับ ความพร้อม
7.2 การควบคุมสุขลักษณะในพื้นที่ จัดการวัตถุดิบ จัดเตรียม ผลิต บรรจุ และ จัดเก็บ 7.2.1 มีการจัดทำเอกสารการควบคุม สุขลักษณะที่ครบถ้วนและสื่อสารให้ พนักงานทุกคน	พบเอกสารGMP ที่ระบุเนื้อหา สุขลักษณะส่วนบุคคล และม ีการ แจกจ่ายและลงชื่อรับ เอกสารทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้อง	2	ดี
7.2.2 มีการล้างมือก่อนปฏิบัติงาน ตามความถี่ที่เหมาะสม	จากการสังเกตพบว่า พนักงาน ล้างมือทุกครั้งก่อนเข้าสู่พื้นที่ ผลิต และยังมีการตรวจสอบ ทางชีววิทยาโดยการสุ่ม swab มือพนักงานสองครั้งต่อเดือน	2	ดี
7.2.3 มีการปิดทับแผลหรือรอยฉีก ขาดบนผิวหนังด้วยพลาสติกที่มีสี แตกต่างจากผลิตภัณฑ์ (ควรเป็นสีน้ำเงิน) มีส่วนประกอบของโลหะที่ตรวจจับได้ มี การควบคุมการใช้พลาสติก	พบว่ามี การเลือกใช้สีและชนิด ที่ไม่เหมาะสม และไม่มีการ ควบคุมการใช้พลาสติกปิด แผล	0	ปรับปรุง
7.2.4 กรณีที่มีเครื่องตรวจจับโลหะ พลาสติกทุกรุ่นที่ใช้ผ่านการทดสอบ เครื่องตรวจจับโลหะ และมีบันทึก	ไม่มีเครื่องตรวจจับโลหะและ พลาสติกที่ใช้ไม่ได้ผ่านการ ทดสอบจากเครื่องตรวจจับ โลหะ	0	ปรับปรุง
7.2.5 มีระเบียบปฏิบัติในการควบคุม การจัดเก็บยาส่วนบุคคล	มีระเบียบปฏิบัติเรื่องการ เจ็บป่วยของพนักงาน ที่ระบุถึง การควบคุมการใช้ยาส่วนบุคคล	2	ดี
7.3 การคัดกรองสุขภาพ 7.3.1 มีระเบียบปฏิบัติในการแจ้ง ถึง โรคติดต่อ หรือสภาวะความเจ็บป่วยที่ เป็นอยู่	มีระเบียบปฏิบัติเรื่องการ เจ็บป่วยของพนักงาน ที่ระบุถึง โรคต้องห้ามเข้าสายการผลิต	2	ดี
7.3.2 มีการสอบถามสุขภาพผู้เข้ ชมหรือผู้รับจ้าง ก่อนเข้าสู่พื้นที่ที่มีความ เสี่ยงต่อความปลอดภัยอาหาร	พบบันทึกผู้เข้าเยี่ยมชมส่วน บุคคลก่อนเข้าสู่พื้นที่ผลิต โดย มีการระบุถึงสุขภาพ	2	ดี

ตารางที่ 4.1.7 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	คะแนนความพร้อม	การแปลระดับความพร้อม
7.3.3 มีเอกสารสำหรับสื่อสารให้พนักงานทุกคน เพื่อดำเนินการเมื่อเกิดโรคติดเชื้อ	พบว่า มีเอกสารการควบคุมโรคติดต่อที่มีการแจกจ่ายไปยังทุกฝ่ายขององค์กร	2	ดี
7.4 การควบคุมการแต่งกายของพนักงานหรือผู้เยี่ยมชมในพื้นที่ผลิต 7.4.1 มีกฎระเบียบด้านการสวมใส่เครื่องแต่งกายที่เฉพาะกับงาน (แยกตาม high-risk area และ high-care area) มีนโยบายให้ถอดเสื้อก่อนออกจากพื้นที่ผลิต	ยังไม่มีการดำเนินการจัดทำเอกสารเรื่องการแต่งกายในพื้นที่เฉพาะ และยังไม่มียุทธศาสตร์ให้ถอดเสื้อเมื่อออกจากพื้นที่ผลิต	0	ปรับปรุง
7.4.2 มีเครื่องแต่งกายที่เหมาะสมและเพียงพอต่อจำนวนพนักงาน มีการปิดคลุมที่มีชนิดและ สวมที่คลุมหมวดเครา	ยังไม่มีเสื้อคลุมที่เหมาะสมสำหรับพนักงานทุกคน แต่มีการสวมที่คลุมหมวดที่เครา	1	พอใช้
7.4.3 มีการซักเครื่องแต่งกายโดยผู้รับเหมาช่วงที่ผ่านการอนุมัติว่ามีการดำเนินการที่มีประสิทธิภาพ	ไม่มีการดำเนินการการซักเครื่องแต่งกายภายในโรงงานหรือผู้รับเหมาช่วง	0	ปรับปรุง
7.4.4 มีการตรวจติดตามผู้รับเหมาช่วงในการแยกซักเครื่องแต่งกายใน high-risk area และ high-care area หรือผู้รับเหมาช่วงมีเอกสารรับรองระบบการซักที่มีประสิทธิภาพ ปราศจากเชื้อโรค	ไม่มีการตรวจติดตามผู้รับเหมาช่วงในการดำเนินการซักเครื่องแต่งกาย	0	ปรับปรุง
7.4.5 มีการเปลี่ยนถุงมือที่ใช้อย่างสม่ำเสมอ เหมาะสมกับการใช้งาน กรณีที่ใช้เพียงครั้งเดียวทิ้ง มีสีที่แตกต่างจากผลิตภัณฑ์ ไม่มีการหลุดลุ่ยของเส้นใย	มีการเปลี่ยนถุงมือและฆ่าเชื้อด้วยน้ำยาคลอรีนที่ความเข้มข้นที่เหมาะสมทุกหนึ่งชั่วโมง	2	ดี
7.4.6 มีการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อเครื่องแต่งกายทุกชนิดตามความถี่ที่อยู่บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยง	ไม่มีหลักฐานการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อเครื่องแต่งกายทุกชนิดที่เหมาะสม	0	ปรับปรุง
คะแนนความพร้อมเต็ม (19 ข้อกำหนดย่อย)		38	
คะแนนความพร้อมที่ได้รวม		25	
ร้อยละของคะแนนความพร้อมที่ได้		65.79	

4.1.8 การประเมินความพร้อมโดยรวมในแต่ละข้อกำหนดหลักของมาตรฐาน BRC

จากการประเมินความพร้อมโดยรวมในแต่ละข้อกำหนดหลัก พบว่า บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด มีระดับความพร้อมที่มากที่สุด 3 ข้อกำหนดหลัก (ตารางที่ 4.8) ได้แก่ แผนความปลอดภัยอาหาร HACCP ระบบบริหารคุณภาพและความปลอดภัยอาหาร และการควบคุมกระบวนการ (ร้อยละ 94.74 92.65 และ 100.00 ตามลำดับ) มี 2 ข้อกำหนดหลักที่ทางบริษัทฯ มีความพร้อมมาก คือ ความมุ่งมั่นของผู้บริหาร และมาตรฐานสภาพแวดล้อมที่ตั้งของโรงงาน (ร้อยละ 88.89 และ 84.88 ตามลำดับ) มีความพร้อมน้อยในด้านบุคลากร (ร้อยละ 65.79) และมีความพร้อมน้อยที่สุดในด้านการควบคุมผลิตภัณฑ์ (ร้อยละ 56.90) โดยรวมพบว่ามีความพร้อมในระดับที่มาก (ร้อยละ 83.49)

ตารางที่ 4.8 ผลการประเมินความพร้อมโดยรวมในแต่ละข้อกำหนดหลักตามมาตรฐาน BRC

ข้อกำหนดหลัก	จำนวนข้อกำหนดย่อย		คะแนนความพร้อม		ร้อยละของคะแนนความพร้อมที่ได้	แปลระดับความพร้อม
	ทั้งหมด	อยู่ในเกณฑ์ประเมิน	เต็ม	ที่ได้		
1. ความมุ่งมั่นของผู้บริหาร	12	9	18	16	88.89	มีความพร้อมมาก
2. แผนความปลอดภัยอาหาร HACCP	19	19	38	36	94.74	มีความพร้อมมากที่สุด
3. ระบบบริหารคุณภาพและความปลอดภัยอาหาร	37	34	68	63	92.65	มีความพร้อมมากที่สุด
4. มาตรฐานสภาพแวดล้อมที่ตั้งของโรงงาน	108	86	172	146	84.88	มีความพร้อมมาก
5. การควบคุมผลิตภัณฑ์	30	29	58	33	56.90	มีความพร้อมน้อยที่สุด
6. การควบคุมกระบวนการ	13	13	26	26	100.00	มีความพร้อมมากที่สุด
7. บุคลากร	19	19	38	25	65.79	มีความพร้อมน้อย
รวม	238	209	418	349	83.49	มีความพร้อมมาก

4.2 การประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ของมาตรฐาน BRC

การประเมินความพร้อมของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ต่อการรองรับมาตรฐาน BRC ตามข้อกำหนด fundamental ที่ประกอบด้วย 10 ข้อกำหนด ดังนี้

4.2.1 การประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 1 ด้านความมุ่งมั่นของผู้บริหาร และการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

จากการประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 1 ด้านความมุ่งมั่นของผู้บริหารและการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ประกอบด้วย 10 ข้อกำหนดย่อย มีอยู่ 7 ข้อกำหนดย่อยที่อยู่ในเกณฑ์ที่ต้องทำการประเมิน และมี 3 ข้อกำหนดย่อยที่ไม่ได้รับการประเมินเนื่องจากไม่อยู่ในช่วงที่ต้องดำเนินการ พบว่าส่วนใหญ่มีความพร้อม (ตารางที่ 4.2.1) มีเพียงข้อกำหนดย่อยเดียวที่ไม่มีความพร้อม คือ ไม่พบมาตรฐาน BRC ที่เป็นตัวจริงและเป็นฉบับปัจจุบัน (ฉบับที่ 6) จากผลการประเมินตามข้อกำหนด fundamental นี้บริษัทจัดอยู่ในเกณฑ์ไม่มีความพร้อม

ตารางที่ 4.2.1 ผลการประเมินความพร้อมของข้อกำหนด fundamental ที่ 1 ด้านความมุ่งมั่นของผู้บริหาร

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	การแปลผลความพร้อม
1.1 ความมุ่งมั่นของผู้บริหารและการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง 1.1.1 องค์กรมีการจัดทำเอกสารนโยบายด้านคุณภาพและความปลอดภัยอาหาร ที่แสดงความสอดคล้องตามกฎหมาย และความรับผิดชอบต่อลูกค้า พร้อมสื่อสารให้พนักงานทุกคนรับทราบ	มีเอกสารคู่มือคุณภาพ และมีบันทึกการแจกจ่าย มีการลงชื่อรับทราบของพนักงานที่เกี่ยวข้อง และมีการตีพิมพ์ประกาศให้พนักงานทุกคนรับทราบ	พร้อม
1.1.2 ผู้บริหารระดับสูงมีระบบการทบทวนวัตถุประสงค์และเป้าหมายคุณภาพ ความปลอดภัย และกฎหมายให้สอดคล้องกับนโยบายขององค์กร มีการสื่อสารไปยังพนักงานที่เกี่ยวข้อง มีรายงานผลต่อผู้บริหารทุกสามเดือน	มีการทบทวนวัตถุประสงค์ เป้าหมายคุณภาพ ความปลอดภัย และกฎหมายที่เกี่ยวข้องในการประชุมประจำทุกเดือน รวมถึงมีบันทึกการประชุมและแจกจ่ายให้พนักงานที่เกี่ยวข้องรับทราบ	พร้อม
1.1.3 มีวาระการประชุมทบทวนฝ่ายบริหารที่ครบถ้วนตามที่มาตรฐาน BRC กำหนดไว้อย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง และมีการบันทึกการประชุมจัดเก็บเป็นเอกสาร	พบหลักฐานบันทึกการประชุมทบทวนฝ่ายบริหารประจำทุกปี มีวาระการประชุมที่ครบถ้วนตามที่กำหนดของมาตรฐาน BRC	พร้อม

ตารางที่ 4.2.1 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	การแปลผล ความพร้อม
1.1.4 องค์กรมีโปรแกรมจัดประชุมปัญหาและแนวทางแก้ไขที่มีผลต่อคุณภาพ ความปลอดภัย กฎหมาย และสุขภาพ โดยผู้บริหารต้องเข้าร่วมประชุมอย่างน้อยเดือนละหนึ่งครั้ง	พบหลักฐานบันทึกการประชุมประจำเดือนในวาระปัญหาและการป้องกัน	พร้อม
1.1.5 ผู้บริหารระดับสูงมีการสรรหาทรัพยากรและเงินทุนเพื่อการจัดการของมาตรฐาน BRC และ HACCP	มีทีมงานความปลอดภัยอาหาร จากการจัดทำมาตรฐาน ISO 22000: 2005 ที่ได้รับการรับรองเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2550 และมีงบประมาณในการรองรับระบบ BRC 10 ล้านบาท	พร้อม
1.1.6 ผู้บริหารระดับสูงมีระบบทบทวนการดำเนินการพัฒนาข้อมูลเทคนิคและทางวิทยาศาสตร์ หลักเกณฑ์ปฏิบัติ กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับวัตถุดิบ กระบวนการผลิต ของประเทศที่มาและประเทศปลายทางที่นำไปขาย	พบว่ามีกรทบทวนโดย ฝ่ายวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ เกี่ยวกับข้อมูลทางวิทยาศาสตร์และกฎหมายที่เกี่ยวข้อง กำหนดไว้ในระเบียบปฏิบัติเรื่องการออกแบบและการพัฒนาผลิตภัณฑ์	พร้อม
1.1.7 องค์กรมีมาตรฐาน BRC ที่เป็นตัวจริงฉบับปัจจุบัน	ไม่พบหลักฐานมาตรฐาน BRC ฉบับปัจจุบัน (ฉบับที่ 6)	ไม่พร้อม
1.1.8 ได้รับการตรวจประเมินต่ออายุก่อนวันตรวจประเมินครั้งถัดไปที่แสดงไว้ในใบรับรองที่แล้ว	ไม่อยู่ในช่วงที่ต้องดำเนินการ	-
1.1.9 ผู้บริหารฝ่ายผลิตหรือผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการเข้าร่วมการเปิด ปิดประชุมในการตรวจประเมินมาตรฐานนี้และผู้จัดการฝ่ายทุกฝ่ายต้องพร้อมเมื่อมีการร้องขอให้มีการตรวจประเมิน	ไม่อยู่ในช่วงที่ต้องดำเนินการ	-
1.1.10 ผู้บริหารระดับสูงมีการทบทวนการบ่งชี้ของสิ่งที่ไม่สอดคล้องจากการตรวจประเมินครั้งที่แล้วอย่างมีประสิทธิภาพ	ไม่อยู่ในช่วงที่ต้องดำเนินการ	-
จำนวนข้อกำหนด fundamental ทั้งหมดที่ทำการประเมินความพร้อม		7
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่มีความพร้อม		6
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่ไม่มีความพร้อม		1

4.2.2 การประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 2 ด้านแผนความปลอดภัยอาหาร HACCP

จากการประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 2 ด้านแผนความปลอดภัยอาหาร HACCP ของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ประกอบด้วย 19 ข้อกำหนดย่อย และทุกข้ออยู่ในเกณฑ์ที่ต้องทำการประเมิน พบว่าส่วนใหญ่มีความพร้อม (ตารางที่ 4.2.2) มีเพียง 2 ข้อกำหนดย่อยเท่านั้นที่ไม่มีพร้อม ได้แก่ แผนภูมิการผลิตไม่ได้ระบุโอกาสการเกิดความล่าช้า rework/reused การแยก low-risk area, high-risk area และการแยกผลิตภัณฑ์ และแผน HACCP จากการดำเนินงานตามมาตรฐาน ISO 22000: 2005 ไม่ครอบคลุมถึงสารที่ก่อให้เกิดอาการแพ้จากผลการประเมินของข้อกำหนด fundamental นี้จัดอยู่ในเกณฑ์ที่ไม่มีพร้อม

ตารางที่ 4.2.2 ผลการประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 2 ด้านแผนความปลอดภัยอาหาร HACCP

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	การแปลผลความพร้อม
2.1 มีการพัฒนาแผน HACCP จากทีมงานความปลอดภัยอาหารที่มีความรู้ มีความชำนาญจากหลายสาขาวิชา และมีประสบการณ์ด้านการจัดการหลักการ HACCP ด้านผลิตภัณฑ์ กระบวนการ และอันตรายที่เกี่ยวข้อง	มีทีมงานความปลอดภัยอาหารตามระบบมาตรฐาน ISO 22000: 2005 ที่คัดเลือกจากผู้ที่มีความรู้หรือความชำนาญแต่ละฝ่าย และผ่านการอบรม HACCP ทุกคน	พร้อม
2.2 มี PRP ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยอาหาร มีมาตรการการเฝ้าระวังที่จัดทำเป็นเอกสารและอยู่แผนพัฒนาและการทบทวน โปรแกรม HACCP	พบรายงานการตรวจสอบการทำความสะอาดประจำวันและประจำเดือน และการกำหนดในแผนการทวนสอบ HACCP	พร้อม
2.3 การอธิบายรายละเอียดผลิตภัณฑ์ 2.3.1 มีการอธิบายรายละเอียดของแต่ละผลิตภัณฑ์อย่างครบถ้วนและระบุข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยอาหาร	พบว่าการอธิบายรายละเอียดผลิตภัณฑ์อย่างครบถ้วนในเอกสารแผน HACCP แยกตามชนิดผลิตภัณฑ์ 21 ชนิด	พร้อม
2.3.2 มีข้อมูลที่จำเป็นต่อการวิเคราะห์อันตรายในแผน HACCP ที่เป็นเอกสารและเป็นปัจจุบัน น่าเชื่อถือและสามารถอ้างอิงได้	พบข้อมูลที่ใช้ในการวิเคราะห์อันตรายในแผน HACCP จากสถาบันอาหาร และบริษัท เอสจีเอส (ประเทศไทย) จำกัด	พร้อม

ตารางที่ 4.2.2 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	การแปลผล ความพร้อม
2.4 มีการระบุวัตถุประสงค์การใช้ผลิตภัณฑ์สำหรับกลุ่มผู้บริโภคเป้าหมายที่ชัดเจน และพิจารณาการใช้ผลิตภัณฑ์สำหรับกลุ่มผู้บริโภคที่เจ็บป่วยได้ง่าย	มีการระบุวัตถุประสงค์อย่างชัดเจนว่า สำหรับผู้บริโภคทั่วไป ไม่ได้ผลิตขึ้นมาเพื่อผู้บริโภคเฉพาะกลุ่ม	พร้อม
2.5 แผนภูมิการผลิตมีการระบุถึงค่าควบคุมกระบวนการ โอกาส delay และ rework/reused มีการแยก low-risk area และ high-risk area ผลิตภัณฑ์สำเร็จ ผลิตภัณฑ์ในระหว่างกระบวนการ และสิ่งที่ได้จากกระบวนการผลิต	พบแผนภูมิการผลิตที่ระบุถึงค่าควบคุมกระบวนการ แต่ไม่ระบุโอกาส delay และ rework/reused การแยก low-risk area และ high-risk area และการแยกผลิตภัณฑ์	ไม่พร้อม
2.6 มีการทวนสอบความถูกต้องของแผนภูมิการผลิตโดยการตรวจประเมินความแตกต่างระหว่างการผลิตประจำวันและการผลิตตามฤดูกาล มีการบันทึกและจัดเก็บ	พบว่ามีกระบวนการทวนสอบใน HACCP Plan ว่าให้มีการทวนสอบ และมีบันทึกการทวนสอบความถูกต้องของแผนภูมิการผลิต	พร้อม
2.7 การระบุอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนการผลิต 2.7.1 มีการยืนยันขอบเขตของแผน HACCP และระบุและบันทึกอันตรายทั้งหมดที่มีโอกาสเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนการผลิต รวมถึงสารที่ก่อให้เกิดอาการแพ้ด้วย	มีการระบุไว้ในแผน HACCP จากการดำเนินงานตามมาตรฐาน ISO 22000: 2005 ไม่ครอบคลุมถึงสารที่ก่อให้เกิดอาการแพ้	ไม่พร้อม
2.7.2 มีการวิเคราะห์อันตราย ในกำหนดอันตรายที่จำเป็นในการป้องกัน กำจัด หรือลดให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้	มีการระบุไว้ในแผน HACCP จากการดำเนินงานตามมาตรฐาน ISO 22000: 2005	พร้อม
2.7.3 มีมาตรการป้องกัน กำจัด หรือลดให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้	มีการระบุไว้ในแผน HACCP จากการดำเนินงานตามมาตรฐาน ISO 22000: 2005	พร้อม
2.8 มีการพิจารณาและทวนสอบจุด CCP โดยใช้องค์ในการตัดสินใจ	มีการระบุไว้ในแผน HACCP จากการดำเนินงานตามมาตรฐาน ISO 22000: 2005	พร้อม
2.9 การกำหนดค่าวิกฤตสำหรับจุด CCP 2.9.1 แต่ละจุด CCP มีค่าวิกฤตที่ชัดเจน ตรวจสอบได้ ในกรณีที่มีการวัดที่เป็นนามธรรม ต้องมีแนวทางการปฏิบัติหรือตัวอย่างที่นำเชื่อถือสนับสนุน	มีการกำหนดค่าวิกฤตที่สามารถตรวจวัดได้ ทั้ง 5 จุดคือ pH ของน้ำปรุง อุณหภูมิก่อนการปิดฝา over lap (ร่อยละ) อุณหภูมิและเวลาในการฆ่าเชื้อ และการทำให้เย็น	พร้อม

ตารางที่ 4.2.2 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	การแปลผล ความพร้อม
2.9.2 มีมาตรการควบคุมที่สามารถควบคุมอันตรายในจุด CCP ได้อย่างต่อเนื่อง	มีมาตรการในการควบคุมอันตรายในจุด CCP โดยการทวนสอบจากฝ่ายควบคุมคุณภาพ	พร้อม
2.10 กำหนดการเฝ้าระวังสำหรับแต่ละจุด CCP 2.10.1 มีการกำหนดการเฝ้าระวังแต่ละจุด CCP โดยการตรวจวัดอย่างต่อเนื่องหรือมีการสุ่มที่เป็นตัวแทนของแต่ละรุ่นผลิตภัณฑ์	มีข้อกำหนดการตรวจติดตามจุดวิกฤตในเอกสารแผน HACCP	พร้อม
2.10.2 มีบันทึกการเฝ้าระวังจุด CCP กรณีที่มีการบันทึกเป็นอิเล็กทรอนิกส์ไฟล์ต้องได้รับการตรวจสอบและทวนสอบ	พบบันทึกการตรวจสอบ และการลงชื่อผู้ตรวจสอบและผู้ทวนสอบคุณภาพน้ำปรุงอุณหภูมิก่อนการปิดฝา การตรวจสอบ double seam การฆ่าเชื้อผลิตภัณฑ์ด้วย retort และการตรวจสอบอุณหภูมิถังกลางกระป๋อง	พร้อม
2.11 มีแผนปฏิบัติการแก้ไขและจัดทำเอกสารปฏิบัติการแก้ไขเมื่อผลการเฝ้าระวังระบุความล้มเหลวของค่าวิกฤต	มีกำหนดไว้ในระเบียบปฏิบัติเรื่อง การแก้ไข และการป้องกันการเกิดซ้ำ	พร้อม
2.12 มีการกำหนดกระบวนการทวนสอบในการยืนยันแผน HACCP ว่ามีประสิทธิภาพ	มีการกำหนดการทวนสอบระบบ ในเอกสารแผน HACCP	พร้อม
2.13 มีการบันทึกและจัดเก็บเอกสารอย่างเพียงพอสำหรับการทบทวนแผน HACCP การจัดการ PRP	มีการจัดเก็บเอกสารและบันทึกเป็นระยะเวลา 3 ปี	พร้อม
2.14 มีระเบียบปฏิบัติการทบทวนแผน HACCP และ PRP ในการเปลี่ยนแปลงที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ และมีการบันทึกผลการเปลี่ยนแปลง	มีระเบียบปฏิบัติเรื่องระบบบริหารคุณภาพ ความปลอดภัยของอาหาร ที่ระบุให้มีการทบทวนแผน HACCP และ PRP และมีบันทึกกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง	พร้อม
จำนวนข้อกำหนด fundamental ทั้งหมดที่ทำการประเมินความพร้อม		19
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่มีความพร้อม		17
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่ไม่มีความพร้อม		2

4.2.3 การประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 3 ด้านการตรวจติดตามภายใน

จากการประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 3 ด้านการตรวจติดตามภายใน ของ บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ประกอบด้วย 4 ข้อกำหนดย่อย และทุกข้อกำหนดย่อยอยู่ในเกณฑ์ที่ต้องทำการประเมิน พบว่า ทุกข้อกำหนดย่อยมีความพร้อม (ตารางที่ 4.2.3) จากผลการประเมินตามข้อกำหนด fundamental นี้บริษัทฯ จัดอยู่ในเกณฑ์มีความพร้อม

ตารางที่ 4.2.3 ผลการประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 3 ด้านการตรวจติดตามภายใน

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	การแปลผลความพร้อม
3.4 การตรวจติดตามภายใน 3.4.1 มีขอบข่ายครอบคลุมแผน HACCP, PRP และการดำเนินงานให้บรรลุตามมาตรฐาน BRC การตรวจติดตามจากครั้งก่อน มีการตรวจประเมินทุกกิจกรรมอย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง	มีระเบียบปฏิบัติการตรวจติดตามภายใน โดยมีขอบข่ายที่ครอบคลุมแผน HACCP, PRP และมาตรฐาน BRC มีการวางแผนการตรวจติดตามปีละสองครั้ง	พร้อม
3.4.2 ผู้ตรวจติดตามภายในมีความสามารถ ได้รับการฝึกอบรมในเรื่องที่จะตรวจ และไม่เกี่ยวข้องกับพื้นที่ที่รับการตรวจ	พบบันทึกการฝึกอบรมของพนักงานในเรื่องที่ต้องตรวจประเมินทุกคน และผู้ที่ตรวจไม่เกี่ยวข้องกับพื้นที่ที่รับการตรวจ	พร้อม
3.4.3 มีรายงานระบุถึงความสอดคล้องและไม่สอดคล้อง ให้กับหน่วยงานที่รับผิดชอบทราบ และมีการตกลงเรื่องการปฏิบัติการและระยะเวลาดำเนินการแก้ไข	มีการรายงานผลการตรวจประเมิน และการระบุระยะเวลาและการปฏิบัติการแก้ไขที่ตกลงกับหน่วยงานผู้รับผิดชอบ	พร้อม
3.4.4 มีการตรวจสิ่งแวดล้อมของโรงงาน เครื่องจักร การทำความสะอาด สุขลักษณะ ความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์ของโครงสร้างและเครื่องจักร ความถี่ในการตรวจอย่างน้อยหนึ่งครั้งต่อเดือน	พบรายงานการตรวจประเมินสภาพแวดล้อม เครื่องจักรการทำความสะอาด สะอาด ความสมบูรณ์พร้อมใช้งาน และความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนเดือนละหนึ่งครั้ง	พร้อม
จำนวนข้อกำหนด fundamental ทั้งหมดที่ทำการประเมินความพร้อม		4
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่มีความพร้อม		4
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่ไม่มีความพร้อม		0

4.2.4 การประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 4 ด้านการดำเนินการแก้ไข

จากการประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 4 คือ การดำเนินการแก้ไข ของ บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ประกอบด้วยเพียงข้อกำหนดย่อยเดียว และพบว่ามีความพร้อม (ตารางที่ 4.2.4) จากผลการประเมินตามข้อกำหนด fundamental นี้บริษัทฯจัดอยู่ในเกณฑ์ที่มีความพร้อม

ตารางที่ 4.2.4 ผลการประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 4 ด้านการดำเนินการแก้ไข

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	การแปลผลความพร้อม
3.7 มีระเบียบปฏิบัติการปฏิบัติการแก้ไขและการป้องกันการเกิดซ้ำสำหรับการจัดการสิ่งที่ไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดและกฎหมาย	มีระเบียบปฏิบัติการแก้ไขและการป้องกันการเกิดซ้ำ	พร้อม
จำนวนข้อกำหนด fundamental ทั้งหมดที่ทำการประเมินความพร้อม		1
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่มีความพร้อม		1
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่ไม่มีความพร้อม		0

4.2.5 การประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 5 ด้านการสอบย้อนกลับ

จากการประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 5 ด้านการสอบย้อนกลับ ของ บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ประกอบด้วย 3 ข้อกำหนดย่อย และอยู่ในเกณฑ์ที่ต้องทำการประเมินทุกข้อ และพบว่าทุกข้อมีความพร้อม (ตารางที่ 4.2.5) จากผลการประเมินตามข้อกำหนด fundamental นี้บริษัทฯจัดอยู่ในเกณฑ์ที่มีความพร้อม

ตารางที่ 4.2.5 ผลการประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 5 ด้านการสอบย้อนกลับ

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	การแปลผลความพร้อม
3.9 การสอบย้อนกลับ 3.9.1 มีการซึ่บ่งผลิตภัณฑ์ บรรจุภัณฑ์ที่สัมผัสกับอาหาร รวมถึงสารหรือวัสดุต่างๆที่เพียงพอและเหมาะสม	มีการซึ่บ่งผลิตภัณฑ์โดยใช้ Code และรหัสวันที่ติดกับผลิตภัณฑ์ และมีป้ายซึ่บ่งสารและวัสดุต่างๆ อย่างเหมาะสม	พร้อม

ตารางที่ 4.2.5 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	การแปลผล ความพร้อม
3.9.2 มีระบบที่สามารถสอบกลับได้ตั้งแต่วัตถุดิบจนถึงผลิตภัณฑ์สุดท้าย และทำได้ในทางกลับกัน มีการตรวจสอบปริมาณ และมีการทดสอบการสอบกลับอย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง ใช้เวลาไม่เกินสี่ชั่วโมง	พบบันทึกการสมมติสถานการณ์จำลองในการสอบกลับปีละหนึ่งครั้ง ใช้เวลาในการสอบกลับสามชั่วโมง	พร้อม
3.9.3 สามารถสอบกลับได้ในกรณีที่มี rework และ reused	มีบันทึกที่ระบุการนำผลิตภัณฑ์ชุดใหม่มาผ่าน rework และ reused	พร้อม
จำนวนข้อกำหนด fundamental ทั้งหมดที่ทำการประเมินความพร้อม		3
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่มีความพร้อม		3
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่ไม่มีความพร้อม		0

4.2.6 การประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 6 ด้านแผนผังโรงงาน เส้นทางการผลิตผลิตภัณฑ์และการจัดแยก

จากการประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 6 ด้านแผนผังโรงงาน เส้นทางการผลิตผลิตภัณฑ์และการจัดแยก ของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ประกอบด้วย 8 ข้อกำหนดย่อย มี 7 ข้อกำหนดย่อยที่อยู่ในเกณฑ์ที่ต้องทำการประเมิน มีเพียงข้อกำหนดย่อยเดียวที่ไม่ได้รับการประเมินเนื่องจากไม่จำเป็นต้องดำเนินการ พบว่า มี 4 ข้อกำหนดย่อยที่มีความพร้อม (ตารางที่ 4.2.6) และมี 3 ข้อกำหนดย่อยที่ไม่มีความพร้อม ได้แก่ ไม่พบหลักฐานแผนผังแสดงการแยกพื้นที่ พบช่องว่างที่ทำให้เกิดการปนเปื้อนได้ในส่วนมีการกั้นแยกพื้นที่เตรียมการ ส่วนการบรรจุ และพื้นที่ควบคุมพิเศษ พื้นที่จัดเก็บบรรจุภัณฑ์ และพื้นที่จัดเก็บสินค้าสำเร็จรูป และไม่พบสิ่งอำนวยความสะดวกก่อนเข้าถึง high-risk area จากผลการประเมินตามข้อกำหนด fundamental นี้จัดอยู่ในเกณฑ์ไม่มีความพร้อม

ตารางที่ 4.2.6 ผลการประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 6 ด้านแผนผังโรงงาน
เส้นทางการผลิตผลิตภัณฑ์และการจัดแยก

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	การแปลผล ความพร้อม
4.3 แผนผังโรงงาน เส้นทางการผลิต ผลิตภัณฑ์และการจัดแยก 4.3.1 มีแผนผังแสดงพื้นที่สำหรับ ผลิตภัณฑ์ พื้นที่หวงห้าม low-risk area, high- risk area และ high-care area การกำหนด PRP ในแต่ละพื้นที่ จุดเข้าออกของบุคคล เส้นทางการเดินรถ และเส้นทางเดินจาก สถานที่ทำงานไปยังสิ่งอำนวยความสะดวก	ไม่พบหลักฐานแผนผังแสดงการแยกพื้นที่	ไม่พร้อม
4.3.2 มีการแสดงเส้นทางการเคลื่อนย้าย ของเสีย การเคลื่อนย้ายของวัตถุที่นำมา rework มีเส้นทางเดินที่จำเป็นสำหรับผ่าน พื้นที่ผลิต มีสิ่งอำนวยความสะดวกวางใน ตำแหน่งที่สะดวกต่อการใช้และเหมาะสม	จากการสังเกตพบว่าการแสดงเส้นทาง การเคลื่อนย้ายของเสีย การเคลื่อนย้ายของ วัตถุที่นำมา rework เส้นทางเดินที่จำเป็น สำหรับผ่านพื้นที่ผลิตและมีสิ่งอำนวยความสะดวกวางในตำแหน่งที่เหมาะสม	พร้อม
4.3.3 มีการอบรมผู้รับเหมาช่วงและผู้ เยี่ยมชมให้มีความตระหนักในการปฏิบัติตาม ระเบียบเรื่องการเข้าออก และข้อกำหนดของ พื้นที่ ในกรณีและผู้รับเหมาช่วงเกี่ยวข้องกับการ ซ่อมบำรุงมีการดูแลโดยผู้ที่ได้รับมอบหมาย	พบบันทึกการอบรมการเยี่ยมชม หรือ บุคคลภายนอก และมีการดูแล บุคคลภายนอกจากผู้ที่ได้รับมอบหมาย	พร้อม
4.3.4 มีการจัดการ low-risk area ให้มี ความเสี่ยงน้อยที่สุดในการปนเปื้อนตัววัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ระหว่างการผลิต ผลิตภัณฑ์ บรรจุ ภัณฑ์ และสินค้าสำเร็จรูป	มีการกั้นแยกพื้นที่เตรียมการ ส่วนการ บรรจุ และพื้นที่ควบคุมพิเศษ พื้นที่จัดเก็บ บรรจุภัณฑ์ และพื้นที่จัดเก็บสินค้าสำเร็จรูป ออกจากกันอย่างชัดเจน แต่ยังมีพบช่องว่างที่ ปิดไม่สนิท อาจทำให้เกิดการปนเปื้อนข้าม ได้	ไม่พร้อม
4.3.5 มีการจัดการ high-care area มีการ แยกพื้นที่ตามการไหลของผลิตภัณฑ์ คน ของ เสีย วัตถุดิบ เครื่องมือ อากาศ และสิ่งอำนวยความสะดวก หากแยกไม่ได้ มีมาตรการ ควบคุมที่สามารถป้องกันได้	ไม่จำเป็นต้องมีการดำเนินการเนื่องจากไม่มี high-care area	-

ตารางที่ 4.2.6 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	การแปลผล ความพร้อม
4.3.6 มีการจัดการ high-risk area มีการแยกพื้นที่ตามการไหลของผลิตภัณฑ์ คน ของเสีย วัสดุดิบ เครื่องมือ อากาศ และสิ่งอำนวยความสะดวก หากแยกไม่ได้ต้องมีมาตรการควบคุมที่สามารถป้องกันได้	ไม่พบสิ่งอำนวยความสะดวกก่อนเข้าถึง high-risk area	ไม่พร้อม
4.3.7 อาคารมีพื้นที่ที่เพียงพอสำหรับการทำงาน และการจัดเก็บเพื่อการดำเนินการภายใต้สุขลักษณะ	จากการสังเกตพบว่ามีพื้นที่เพียงพอในการทำงานและจัดเก็บ และถูกสุขลักษณะ	พร้อม
4.3.8 โครงสร้างชั่วคราวที่ใช้ในระหว่างการก่อสร้าง หรือซ่อมบำรุง มีความเหมาะสมและไม่เป็นที่สะสมของสิ่งสกปรกและเป็นที่อยู่ของแมลงและสัตว์พาหะ	จากการสังเกตพบว่าการออกแบบอย่างเหมาะสม	พร้อม
จำนวนข้อกำหนด fundamental ทั้งหมดที่ทำการประเมินความพร้อม		7
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่มีความพร้อม		4
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่ไม่มีความพร้อม		3

4.2.7 การประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 7 ด้านการจัดการสุขลักษณะ

จากการประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 7 ด้านการจัดการสุขลักษณะ ของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ประกอบด้วย 8 ข้อกำหนดย่อย และอยู่ในเกณฑ์ที่ต้องทำการประเมินทุกข้อ พบว่า ส่วนใหญ่มีความพร้อม (ตารางที่ 4.2.7) และมีเพียง 1 ข้อกำหนดย่อยที่ไม่มีความพร้อม คือ ไม่พบหลักฐานการทำความสะอาดอยู่บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยงเรื่องสารก่อภูมิแพ้ จากผลการประเมินตามข้อกำหนด fundamental นี้บริษัทฯ จัดอยู่ในเกณฑ์ไม่มีความพร้อม

ตารางที่ 4.2.7 ผลการประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 7 ด้านการจัดการ
สุขลักษณะ

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	การแปลผล ความพร้อม
4.11 การจัดการสุขลักษณะ 4.11.1 มีระเบียบปฏิบัติและดำเนินการใน การทำความสะอาด สำหรับอาคารสถานที่ สาธารณูปโภคและอุปกรณ์ทั้งหมดอยู่บน พื้นฐานการประเมินความเสี่ยง ประกอบด้วย ผู้รับผิดชอบ พื้นที่ ความถี่ วิธีการ ความเข้มข้น ของสารเคมี อุปกรณ์ และบันทึก	พบระเบียบปฏิบัติในเอกสาร GMP และ บันทึกการทำความสะอาดแต่ละแผนก	พร้อม
4.11.2 เกณฑ์การยอมรับในการทำความ สะอาดอยู่บนพื้นฐานความเสี่ยงทางด้าน ชีวภาพ สารก่อภูมิแพ้ หรือการปนเปื้อนทาง กายภาพ มีการทดสอบด้วยสายตา จุลชีววิทยา ทางเคมี และผลการฆ่าเชื้อ และมีบันทึก	ไม่พบหลักฐานการทำความสะอาดอยู่บน พื้นฐานการประเมินความเสี่ยงเรื่องสาร ก่อภูมิแพ้ แต่มีการดำเนินการทดสอบ ทางด้านจุลชีววิทยา และเคมี และผลของ การฆ่าเชื้อ และบันทึกผล	ไม่พร้อม
4.11.3 มีอุปกรณ์ทำความสะอาดสำรองใน กรณีที่ต้องถอดล้างทำความสะอาด หากมีขนาด ใหญ่ กำหนดให้มีการทำความสะอาดนอกเวลา ผลิต โดยพนักงานหรือวิศวกรที่ผ่านการ ฝึกอบรม	มีอุปกรณ์ที่เพียงพอและเหมาะสมในการ ทำความสะอาด	พร้อม
4.11.4 มีการตรวจสอบความสะอาดด้วย สายตา การวิเคราะห์ทางด้านจุลชีววิทยา พร้อม บันทึกผลก่อนนำไปใช้ในการผลิต	พบรายงานการตรวจความสะอาดกาขณะ สัมผัสอาหารและผลการตรวจสอบความ สะอาดทางจุลชีววิทยา	พร้อม
4.11.5 ใช้อุปกรณ์ทำความสะอาดที่ เหมาะสม มีการชี้บ่ง ทำความสะอาดและ จัดเก็บในพื้นที่สะอาด และมีการแยกอุปกรณ์ ใน high-risk area และ high-care area	มีการดำเนินการอย่างเหมาะสม	พร้อม
4.11.6 การทำความสะอาดในระบบ CIP 4.11.6.1 สิ่งอำนวยความสะดวกในการ ทำความสะอาดแบบ CIP ได้รับการดูแล และมีประสิทธิภาพ	มีการใช้ระบบ CIP ทำความสะอาด อุปกรณ์ ผลิตซูปข้าวโพด เครื่องร่อนแยก ไหมข้าวโพดหวาน และท่อบรรจุน้ำปรุง มีการทำความสะอาดแบบ CIP และมีการ ตรวจสอบ	พร้อม

ตารางที่ 4.2.7 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	การแปลผล ความพร้อม
4.11.6.2 มีแผนการทำความสะอาดแบบ CIP พร้อมใช้งาน และมีรายงานการตรวจสอบและทวนสอบ	พบเอกสารการล้างทำความสะอาดระบบ CIP สำหรับอุปกรณ์ เครื่องจักร ประจำวันและสัปดาห์	พร้อม
4.11.6.3 มีการควบคุมให้เกิดความมั่นใจว่าระบบ CIP ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ	มีผลการทดสอบผลการทำความสะอาดทางชีวภาพ และทางเคมี	พร้อม
จำนวนข้อกำหนด fundamental ทั้งหมดที่ทำการประเมินความพร้อม		8
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่มีความพร้อม		7
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่ไม่มีความพร้อม		1

4.2.8 การประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 8 ด้านการจัดการสารที่ทำให้เกิดอาการแพ้

จากการประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 8 ด้านการจัดการสารที่ทำให้เกิดอาการแพ้ ของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ประกอบด้วย 10 ข้อกำหนดย่อยที่อยู่ในเกณฑ์ที่ต้องทำการประเมินทุกข้อ พบว่า ส่วนใหญ่ไม่มีความพร้อม (ตารางที่ 4.2.8) และมีเพียงข้อกำหนดย่อยเดียวที่มีความพร้อม จากการประเมินตามข้อกำหนด fundamental นี้บริษัทฯ ไม่มีความพร้อม

ตารางที่ 4.2.8 ผลการประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 8 ด้านการจัดการสารที่ทำให้เกิดอาการแพ้

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	การแปลผล ความพร้อม
5.2 การจัดการสารที่ทำให้เกิดอาการแพ้ 5.2.1 มีการประเมินความเสี่ยงของวัตถุดิบที่มีโอกาสปนเปื้อนของสารก่อภูมิแพ้ มีการทบทวนข้อกำหนดวัตถุดิบและข้อมูลจากแบบสอบถามด้านความรู้ความเข้าใจด้านสารที่ทำให้เกิดอาการแพ้	ไม่มีการประเมินความเสี่ยงของวัตถุดิบที่มีโอกาสปนเปื้อนของสารก่อภูมิแพ้	ไม่พร้อม
5.2.2 มีการซึบงวัตถุดิบที่มีส่วนผสมของสารก่อภูมิแพ้ในโรงงานตลอดกระบวนการ และกรณีมีกระบวนการผลิตและส่วนผสมใหม่	มีการใช้สาร โปแทสเซียมเมตาไบซัลไฟต์ และ โซเดียมเมตาไบซัลไฟต์ แต่ไม่มีการซึบง	ไม่พร้อม

ตารางที่ 4.2.8 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	การแปลผล ความพร้อม
5.2.3 มีการประเมินความเสี่ยง จัดแยกและชี้บ่งเส้นทางของการปนเปื้อน และกำหนดเอกสารนโยบายและระเบียบปฏิบัติ	ไม่มีระเบียบปฏิบัติการประเมินความเสี่ยงสำหรับการจัดแยกสารก่อภูมิแพ้	ไม่พร้อม
5.2.4 มีระเบียบปฏิบัติการควบคุมการแยกเวลาหรือพื้นที่การจัดเก็บและการผลิต แบ่งแยกอุปกรณ์ มีสื่อคลุม มีการบ่งชี้ กำจัดกาฟุ้งกระจาย	ไม่มีระเบียบปฏิบัติเรื่องการจัดเก็บเกี่ยวกับสารก่อภูมิแพ้	ไม่พร้อม
5.2.5 กรณีที่มีการนำมาผลิตใหม่ มีระเบียบปฏิบัติที่ลดความเสี่ยงในการปนเปื้อนข้ามจากวัตถุที่มีส่วนผสมของสารที่ก่อให้เกิดภูมิแพ้ สอดคล้องกับข้อกำหนดกฎหมาย	ไม่พบระเบียบปฏิบัติเรื่องการลดความเสี่ยงในการปนเปื้อนข้ามจากวัตถุที่มีส่วนผสมที่ก่อให้เกิดภูมิแพ้	ไม่พร้อม
5.2.6 กรณีที่ไม่สามารถหลีกเลี่ยงสารก่อภูมิแพ้ได้ มีการระบุสารก่อภูมิแพ้บนฉลาก และมีคำเตือนและแนวทางปฏิบัติในระดับสากล	ไม่พบหลักฐานการระบุสารก่อภูมิแพ้ที่ฉลาก	ไม่พร้อม
5.2.7 มีการตรวจพิสูจน์ยืนยันกระบวนการผลิตในกรณีที่เกี่ยวข้องกับภูมิแพ้ของผู้บริโภค	พบรายงานผลการตรวจพิสูจน์ผลิตภัณฑ์โดยห้องปฏิบัติการกลางในกรณีที่มีการใช้วัตถุที่เป็นสารก่อภูมิแพ้	พร้อม
5.2.8 มีการแยกอุปกรณ์ เครื่องมือ หรือพื้นที่ในการทำความสะอาดของสารก่อภูมิแพ้แต่ละชนิด มีขั้นตอนการทวนสอบประสิทธิภาพการทำความสะอาด	ไม่มีการดำเนินการเกี่ยวกับสารก่อภูมิแพ้	ไม่พร้อม
5.2.9 มีการอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้องกับสารก่อภูมิแพ้	ไม่พบหลักฐานการอบรมพนักงานเกี่ยวกับสารก่อภูมิแพ้	ไม่พร้อม
5.2.10 กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงผลิตภัณฑ์ รุ่นของบรรจุภัณฑ์ มีระเบียบปฏิบัติสำหรับการตรวจสอบฉลากว่าตรงตามผลิตภัณฑ์ที่บรรจุ	ไม่มีระเบียบปฏิบัติสำหรับการตรวจสอบฉลากว่าตรงตามผลิตภัณฑ์ที่บรรจุ	ไม่พร้อม
จำนวนข้อกำหนด fundamental ทั้งหมดที่ทำการประเมินความพร้อม		10
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่มีความพร้อม		1
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่ไม่มีความพร้อม		9

4.2.9 การประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 9 ด้านการควบคุมกระบวนการ

จากการประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 9 ด้านการควบคุมกระบวนการของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ประกอบด้วย 7 ข้อกำหนดย่อย และอยู่ในเกณฑ์ที่ต้องทำการประเมินทุกข้อ พบว่า ทุกข้อกำหนดย่อยมีความพร้อม (ตารางที่ 4.2.9) จากผลการประเมินตามข้อกำหนด fundamental นี้บริษัทฯจัดอยู่ในเกณฑ์ที่มีความพร้อม

ตารางที่ 4.2.9 ผลการประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 9 ด้านการควบคุมกระบวนการ

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	การแปลผลความพร้อม
6.1 การควบคุมกระบวนการ 6.1.1 มีเกณฑ์มาตรฐานและคู่มือในการปฏิบัติงานพร้อมใช้ในการผลิต ครบถ้วน สอดคล้องกับข้อกำหนดกฎหมาย	พบเอกสารที่กำหนดเกณฑ์มาตรฐานที่เกี่ยวข้องกับการผลิต ณ จุดปฏิบัติงาน	พร้อม
6.1.2 การการเฝ้าระวัง ติดตามกระบวนการ การควบคุม การบันทึก สอดคล้องกับเกณฑ์มาตรฐานและคู่มือการปฏิบัติงาน	พบบันทึกการตรวจสอบคุณภาพน้ำปรุงบรรจุกระป๋อง อุณหภูมิก่อนการปิดฝา การตรวจสอบ double seam การฆ่าเชื้อผลิตภัณฑ์ด้วย retort การตรวจสอบคุณภาพน้ำ cooling และอุณหภูมิถังกลางกระป๋องหลังการ cooling	พร้อม
6.1.3 เครื่องมือหรืออุปกรณ์ที่ควบคุมกระบวนการ ได้ถูกเชื่อมต่อกับระบบการเตือนการล้มเหลวที่เหมาะสม และผ่านการทดสอบอยู่เป็นประจำ	มีการเชื่อมต่อกับสัญญาณไฟฉุกเฉิน โดยผ่านการทดสอบและตรวจสอบสภาพทุกๆ สัปดาห์	พร้อม
6.1.4 มีการทวนสอบเครื่องมือหรืออุปกรณ์ที่ใช้ในการตรวจติดตามเป็นประจำตามความถี่ที่อยู่บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยง	พบบันทึกการทวนสอบเครื่องมือและอุปกรณ์ทุกหกเดือน	พร้อม
6.1.5 มีระเบียบปฏิบัติในการปฏิบัติการแก้ไข ในกรณีที่เครื่องมือล้มเหลวหรือเบี่ยงเบนจากเกณฑ์มาตรฐาน	มีระเบียบปฏิบัติการควบคุมการผลิต ที่มีการระบุการปฏิบัติการแก้ไขในกรณีที่มีเครื่องมือล้มเหลวหรือเบี่ยงเบนจากเกณฑ์มาตรฐาน	พร้อม

ตารางที่ 4.2.9 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	การแปลผล ความพร้อม
6.1.6 จุดปฏิบัติงานมีการใช้เอกสารเกณฑ์มาตรฐานที่เป็นปัจจุบันและเฉพาะของผลิตภัณฑ์ มีการเตรียมก่อนที่จะมีการผลิต และเก็บเอกสารที่ไม่ใช่ออกจากจุดปฏิบัติงาน	พบว่ามีการใช้เอกสารมาตรฐานตรงตามชนิดของผลิตภัณฑ์ที่อยู่ในขั้นตอนการผลิตอยู่	พร้อม
6.1.7 มีระเบียบปฏิบัติในการทวนสอบรหัสการพิมพ์ต่างๆ และรูปแบบการพิมพ์ของบรรจุภัณฑ์และฉลากตั้งแต่รับเข้าจนถึงผลิตภัณฑ์สุดท้าย	มีระเบียบปฏิบัติเรื่องมาตรฐานรหัสผลิตภัณฑ์	พร้อม
จำนวนข้อกำหนด fundamental ทั้งหมดที่ทำการประเมินความพร้อม		7
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่มีความพร้อม		7
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่ไม่มีความพร้อม		0

4.2.10 การประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 10 ด้านการฝึกอบรม

จากการประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 10 ด้านการฝึกอบรม ของบริษัทอาหารภาคเหนือ จำกัด ประกอบด้วย 5 ข้อกำหนดย่อย และทุกข้ออยู่ในเกณฑ์ที่ต้องทำการประเมินพบว่า ทุกข้อกำหนดย่อยมีความพร้อม (ตารางที่ 4.2.10) จากผลการประเมินตามข้อกำหนด fundamental นี้บริษัทฯ จัดอยู่ในเกณฑ์มีความพร้อม

ตารางที่ 4.2.10 ผลการประเมินความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ที่ 10 ด้านการฝึกอบรม

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	การแปลผล ความพร้อม
7.1 การฝึกอบรม 7.1.1 พนักงานที่เกี่ยวข้อง รวมพนักงานชั่วคราวและพนักงานรับเหมา ต้องผ่านการฝึกอบรมที่เหมาะสมก่อนการปฏิบัติงาน	พบบันทึกการฝึกอบรมของพนักงานและผู้รับเหมาทุกคน	พร้อม
7.1.2 พนักงานที่ปฏิบัติงานที่จุดวิกฤตมีความสามารถและได้รับการฝึกอบรมอย่างเหมาะสม	พบบันทึกการฝึกอบรมของพนักงานที่ปฏิบัติงาน ณ จุด CCP ทุกคน	พร้อม

ตารางที่ 4.2.10 (ต่อ)

ข้อกำหนดย่อย	ข้อสังเกตและ/หรือหลักฐาน	การแปลผล ความพร้อม
7.1.3 มีโปรแกรมการฝึกอบรมและ กิจกรรมที่จำเป็นสำหรับพนักงานทุกคน มีการ บ่งชี้ขีดความสามารถของพนักงาน ภาษาที่ใช้ ฝึกอบรมเป็นภาษาที่เหมาะสมกับพนักงาน รวมถึงการทบทวนประสิทธิภาพการฝึกอบรม	มีโปรแกรมการฝึกอบรมโดยกำหนดใน เอกสารหน้าที่ความรับผิดชอบตำแหน่ง งานของแต่ละฝ่าย โปรแกรมการ ฝึกอบรมประจำปี	พร้อม
7.1.4 บันทึกการฝึกอบรมประกอบด้วย ชื่อผู้เข้าร่วมอบรม การยืนยันการเข้าร่วมอบรม วันที่ ระยะเวลา หัวข้อ หลักสูตรและวิทยากร ในการอบรม	พบว่ามียุทธศาสตร์บันทึกการฝึกอบรมที่ ครบถ้วน	พร้อม
7.1.5 มีการทบทวนขีดความสามารถของ พนักงานสม่ำเสมอ	พบว่ามีผลการประเมินผลงานของพนักงาน ทุกหกเดือน	พร้อม
จำนวนข้อกำหนด fundamental ทั้งหมดที่ทำการประเมินความพร้อม		5
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่มีความพร้อม		5
จำนวนข้อกำหนด fundamental ที่ไม่มีความพร้อม		0

4.2.11 การประเมินความพร้อมโดยรวมตามข้อกำหนด fundamental ของมาตรฐาน BRC

จากการประเมินความพร้อมโดยรวมของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ต่อการรองรับ
มาตรฐาน BRC ในแต่ละข้อกำหนด fundamental ทั้ง 10 ข้อ พบว่า บริษัทฯ มีความพร้อมตาม
ข้อกำหนด fundamental ทั้งหมด 5 ข้อกำหนด (ตารางที่ 4.2.11) ได้แก่ การตรวจติดตามภายใน การ
ดำเนินการแก้ไข การสอบย้อนกลับ การควบคุมกระบวนการ และการฝึกอบรม และไม่มี
ความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental ทั้งหมด 5 ข้อกำหนด ได้แก่ ความมุ่งมั่นตั้งใจของฝ่ายบริหารและ
การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง แผนความปลอดภัยอาหาร HACCP การกำหนดแผนผังการผลิตและการ
แบ่งแยกพื้นที่ การจัดการสุขลักษณะ และการจัดการสารที่ก่อให้เกิดอาการแพ้ โดยรวมแล้วบริษัทฯ
ไม่มีความพร้อมตามข้อกำหนด fundamental

ตารางที่ 4.2.11 ผลการประเมินความพร้อมโดยรวมในแต่ละข้อกำหนด fundamental ตามมาตรฐาน BRC

ข้อกำหนดหลัก	จำนวนข้อกำหนดย่อย		ผลการประเมินความพร้อม		แปลผลความพร้อม
	ทั้งหมด	อยู่ในเกณฑ์ประเมิน	พร้อม	ไม่พร้อม	
1. ความมุ่งมั่นตั้งใจของฝ่ายบริหารและการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	10	7	6	1	ไม่พร้อม
2. แผนความปลอดภัยอาหาร HACCP	19	19	17	2	ไม่พร้อม
3. การตรวจติดตามภายใน	4	4	4	0	พร้อม
4. การดำเนินการแก้ไข	1	1	1	0	พร้อม
5. การสอบย้อนกลับ	3	3	3	0	พร้อม
6. การกำหนดแผนผังการผลิต และการแบ่งแยกพื้นที่	8	7	4	3	ไม่พร้อม
7. การจัดการสุขลักษณะ	8	8	7	1	ไม่พร้อม
8. การจัดการสารที่ก่อให้เกิดอาการแพ้	10	10	1	9	ไม่พร้อม
9. การควบคุมกระบวนการ	7	7	7	0	พร้อม
10. การฝึกอบรม	5	5	5	0	พร้อม
รวม	77	71	55	16	ไม่พร้อม