



บริษัท นอร์ธเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

คู่มือคุณภาพ ระบบ GHP		หน้า 1 ของ 20
รหัสเอกสาร : QM-02	วันที่ประกาศใช้ : 12 กุมภาพันธ์ 2565	แก้ไขครั้งที่ : 03
จัดทำโดย : ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ	ทบทวนโดย : ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ	อนุมัติโดย : ตัวแทนฝ่ายบริหาร



บริษัท นอร์ธเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

ก

คำนำ

คู่มือ GHP ฉบับนี้ได้จัดทำขึ้นเพื่อแสดงถึงวัตถุประสงค์ และความมุ่งมั่นของ บริษัท นอร์ธเทิร์นฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด ที่จะดำเนินธุรกิจผลิตเครื่องปรุงรสอาหารที่มีความปลอดภัย โดยได้จัดแบ่งเอกสารเป็น 2 ส่วน ดังนี้

ส่วนที่ 1: เป็นข้อมูลทั่วไป

ส่วนที่ 2: ภาพรวมการประยุกต์ใช้ GHP

ทั้งนี้ ได้แสดงถึงการบริหารงานในระบบคุณภาพ และการจัดการความปลอดภัยของอาหาร ครอบคลุมตั้งแต่สถานที่ตั้งของสถานประกอบการ โครงสร้างอาคาร ระบบการผลิตที่ดี มีความปลอดภัย และมีคุณภาพ ได้มาตรฐานทุกขั้นตอน นับตั้งแต่เริ่มต้นวางแผนการผลิต ระบบควบคุมตั้งแต่วัตถุดิบระหว่างการผลิต ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป การจัดเก็บ การควบคุมคุณภาพ และการขนส่งจนถึงผู้บริโภค มีระบบบันทึกข้อมูล ตรวจสอบและติดตามผลคุณภาพผลิตภัณฑ์ รวมถึง ระบบการจัดการที่ดีในเรื่องสุขอนามัย (Sanitation และ Hygiene) ทั้งนี้ เพื่อให้เครื่องปรุงรสอาหารที่ผลิตโดย บริษัท นอร์ธเทิร์นฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด มีคุณภาพและความปลอดภัย เป็นที่มั่นใจเมื่อถึงมือผู้บริโภค เพื่อสร้างความมั่นใจให้กับผู้บริโภคว่า มีคุณภาพตรงตามความต้องการ และมีความปลอดภัยต่อการบริโภค และ GHP ยังเป็นระบบประกันคุณภาพพื้นฐานก่อนที่จะพัฒนาไปสู่ระบบประกันคุณภาพอื่นๆ ต่อไป

(นางประกายวรรณ เทพมณี)

ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ



บริษัท นอร์ทเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

๗

สารบัญ

	หน้า
ส่วนที่ 1 ทั่วไป (ประวัติ , จุดประสงค์ , นโยบาย)	1
จุดประสงค์	2
นโยบายด้านคุณภาพและความปลอดภัยของอาหาร	3
ส่วนที่ 2 ภาพรวมการประยุกต์ใช้ระบบ GHP	4
วัตถุประสงค์(Objectives)	5
นิยามศัพท์(Definitions)	5
ข้อกำหนดเกี่ยวกับสินค้าวัตถุดิบก่อนการผลิต (Primary Production)	6
สถานที่ประกอบการผลิต –การออกแบบและสิ่งอำนวยความสะดวก (ESTABLISHMENT : DESIGN AND FACILITIES)	7
การฝึกอบรมและความสามารถ (Training and competence)	11
การบำรุงรักษาสถานประกอบการ การทำความสะอาด และการฆ่าเชื้อ และการควบคุมสัตว์พาหะ (Establishment maintenance cleaning and disinfection and pest control)	12
สุขลักษณะส่วนบุคคล (PERSONAL HYGIENE)	15
การควบคุมการปฏิบัติงาน (Control of operation)	16
ข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และการสร้างความเข้าใจของผู้บริโภค (PRODUCT INFORMATION AND CONSUMER AWARENESS)	18
การขนส่ง (TRANSPORTATION)	19



บริษัท นอร์ทเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

หน้า 1

ส่วนที่ 1 ทัวไป (ประวัติ , จุดประสงค์ และ นโยบาย)

ประวัติบริษัท

บริษัท นอร์ทเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด เป็นผู้ดำเนินการผลิตซีอิ๊วญี่ปุ่นเพื่อจำหน่ายในประเทศ และต่างประเทศ รายหนึ่ง โดยได้เริ่มผลิตซีอิ๊วญี่ปุ่นในนามของ “ ซีอิ๊วยามาโมริ ” (YAMAMORI SOY SAUCE) ตั้งแต่ปี พ.ศ. 2540 จนถึง พ.ศ.2547 ปัจจุบันบริษัทฯ ได้เริ่มมีตราสินค้าของตนเองในนาม “โจฮิน” (JOHIN SOY SAUCE) บริษัทฯ มีเนื้อที่บริเวณโรงงานทั้งหมด 34,000 ตารางเมตร แบ่งเป็นเนื้อที่อาคาร 6,600 ตารางเมตร พนักงานทั้งสิ้น 99 คน

ที่ตั้งโรงงาน : เลขที่ 99/3 ถ.เชียงราย-ดงมะดะ ต.แม่กรณ์ อ.เมือง จ. เชียงราย รหัสไปรษณีย์ 57000
หมายเลขโทรศัพท์ (053) 673985-6 หมายเลขโทรสาร.(053) 726998
www.northernfoodcomplex.com

สำนักงานใหญ่ : เลขที่ 59/3 ซอยสุขุมวิท 39 แขวงคลองตันเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพฯ 10110
หมายเลขโทรศัพท์ 0-2622-0030-3 หมายเลขโทรสาร 0-262-0029

ผู้รับผิดชอบการจัดตั้งระบบ นายสุชาติ พังประเสริฐกุล
เริ่มก่อสร้างเมื่อ ปี พ.ศ. 2537 ทุนจดทะเบียนครั้งแรก 234 ล้านบาท (สองร้อยสามสิบสี่ล้านบาท)

ประเภทอุตสาหกรรม ผลิตผลิตภัณฑ์เครื่องปรุงรสอาหาร
กำลังการผลิต ซีอิ๊วญี่ปุ่น, ซีอิ๊วจีน, ซอสปรุงรส, ซีอิ๊วดำและซีอิ๊วหวาน, ซอสชินซอส น้ำส้มสายชู ซอสอื่น ๆ และ มิโซะ 3,000,000 ลิตร/ปี



จุดประสงค์

คู่มือคุณภาพฉบับนี้แสดงให้เห็นความมุ่งมั่นในการบริหารงานในระบบคุณภาพ และการจัดการความปลอดภัยของอาหาร ครอบคลุมตั้งแต่สถานที่ตั้งของสถานประกอบการ โครงสร้างอาคาร ระบบการผลิตที่ดี มีความปลอดภัย และมีคุณภาพ ได้มาตรฐาน ทุกขั้นตอน นับตั้งแต่เริ่มต้นวางแผนการผลิต ระบบควบคุมตั้งแต่วัตถุดิบระหว่างการผลิต ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป การจัดเก็บ การควบคุมคุณภาพ และการขนส่งจนถึงผู้บริโภค มีระบบบันทึกข้อมูล ตรวจสอบและติดตามผลคุณภาพผลิตภัณฑ์ รวมถึง ระบบการจัดการที่ดีในเรื่องสุขอนามัย (Sanitation และ Hygiene) ทั้งนี้ เพื่อให้เครื่องปรุงรสอาหารที่ผลิตโดย บริษัท นอร์ธเทิร์นฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด มีคุณภาพและความปลอดภัย เป็นที่มั่นใจเมื่อถึงมือผู้บริโภค เพื่อสร้างความมั่นใจให้กับผู้บริโภคว่า มีคุณภาพตรงตามความต้องการ และมีความปลอดภัยต่อการบริโภค และ GHP ยังเป็นระบบประกันคุณภาพพื้นฐานก่อนที่จะพัฒนาไปสู่ระบบประกันคุณภาพอื่น ๆ ต่อไป



บริษัท นอร์ธเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

หน้า 3

นโยบายด้านคุณภาพและความปลอดภัยของอาหาร ของ บริษัท นอร์ธเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

เพื่อให้บรรลุตามเจตจำนง ด้านการบริหารงาน ให้เกิดความปลอดภัยในอาหารที่ผลิต โดยมุ่งเน้นความพึงพอใจของลูกค้าเป็นสำคัญ และมุ่งมั่นที่จะพัฒนาระบบมาตรฐานคุณภาพอย่างต่อเนื่องและยั่งยืน บริษัท นอร์ธเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด จึงขอตั้งนโยบาย ดังนี้

อาหารปลอดภัย ใส่ใจลูกค้า พัฒนาต่อเนื่อง
รักษาร่องสิ่งแวดล้อม โอบอ้อมสังคม
นิยมความยั่งยืน สดชื่นสุขกับงาน

ความหมาย

1. **อาหารปลอดภัย (Food Safety Concentrate)** หมายถึง การมุ่งเน้นผลิตสินค้าที่มีคุณภาพ ปลอดภัยต่อการบริโภคให้เป็นหัวใจของการผลิต
2. **ใส่ใจลูกค้า (Customer Service Mind)** หมายถึง การให้ความสำคัญกับลูกค้าอย่างจริงจัง บริการและส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้าได้ตรงตามกำหนด ทั้งคุณภาพ ปริมาณ และเวลา เพื่อให้ลูกค้าพึงพอใจสูงสุด
3. **พัฒนาต่อเนื่อง (Continual Improvement)** หมายถึง ไม่ละเว้นการพัฒนาคุณภาพสินค้า และผลิตภัณฑ์ใหม่ เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าอย่างสม่ำเสมอและต่อเนื่อง ไม่หยุดยั้ง
4. **รักษาร่องสิ่งแวดล้อม (Environmental Care)** หมายถึง การดูแลรักษาสิ่งแวดล้อมและธรรมชาติ ให้สวยงาม ร่มรื่น ไร้มลพิษและกำจัดของเสีย ไม่ให้มีผลกระทบกับสิ่งแวดล้อมภายนอก
5. **โอบอ้อมสังคม (Social Responsible)** หมายถึง การเป็นส่วนหนึ่งของสังคม เข้าร่วมกิจกรรมและให้ความช่วยเหลือในการพัฒนาสังคมในท้องถิ่น
6. **นิยมความยั่งยืน (Sustainable Best practice)** หมายถึง ปลูกฝังและพัฒนาบุคลากรให้มีความรู้ความสามารถ และความรับผิดชอบในการทำงาน มีสภาพร่างกายที่แข็งแรง มีความปลอดภัยในการทำงาน และมีการร่วมมือกันทุกส่วนงานปฏิบัติงานอย่างมีประสิทธิภาพ และผลิตสินค้าที่มีคุณภาพตามมาตรฐานสากล เป็นที่ยอมรับของผู้บริโภคทั้งในประเทศและต่างประเทศ ส่งเสริมการค้าที่เป็นธรรม (Fair Trade)
7. **สดชื่นสุขกับงาน (Inspired happy workplace)** หมายถึง การเสริมสร้างให้เกิดสภาวะความสุขในสถานที่ทำงานให้กับบุคลากร ทำให้บุคลากรทำงานอย่างมีความสุข ประสิทธิภาพการผลิตเพิ่มสูงขึ้น คุณภาพของสินค้าและบริการดีขึ้น และมีการร่วมมือกันทุกส่วนงาน ปฏิบัติงานอย่างมีประสิทธิภาพ



ส่วนที่ 2 ภาพรวมการประยุกต์ใช้ระบบ GHP

หลักการของระบบหลักเกณฑ์ทั่วไปเกี่ยวกับสุขลักษณะอาหาร (Food Hygiene) หรือ GHP (Good Hygiene Practice) ที่บริษัทฯ ได้จัดทำมีขอบเขต ดังนี้

1. ครอบคลุมสถานที่ตั้งของสถานประกอบการ โครงสร้างอาคาร ระบบการผลิตที่ดี โครงสร้างอาคารผลิต
2. ครอบคลุมทุกขั้นตอนการทำงาน ครอบคลุมตั้งแต่ สิ้นค้าวัตถุดิบก่อนการผลิต (Primary Production) การเริ่มต้นวางแผนการผลิต ระบบควบคุมตั้งแต่วัตถุดิบระหว่างการผลิต ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป การจัดเก็บ การควบคุมคุณภาพ และการขนส่งจนถึงผู้บริโภค มีระบบบันทึกข้อมูล ตรวจสอบและติดตามผลคุณภาพผลิตภัณฑ์ รวมถึงระบบการจัดการที่ดีในเรื่องสุขอนามัย (Sanitation และ Hygiene)

ทั้งนี้อ้างอิงมาจากหลักการทั่วไปของสุขอนามัยของอาหารองค์การอาหารและเกษตรแห่งสหประชาชาติ (FAO) กับองค์การอนามัยโลก (WHO) Recommended International Code of Practice : General Principles of Food Hygiene CXC 1-1969, Rev. 5-2020: GHPs and HACCP system) ดังนี้

1. หลักการทั่วไป (General principles)

คู่มือคุณภาพฉบับนี้แสดงให้เห็นความมุ่งมั่นในการบริหารงานในระบบคุณภาพ และการจัดการความปลอดภัยของอาหาร ด้วยวิธีการเชิงป้องกัน บนพื้นฐานตามหลักวิทยาศาสตร์ ครอบคลุมตั้งแต่สถานที่ตั้งของสถานประกอบการ โครงสร้างอาคาร ระบบการผลิตที่ดี มีความปลอดภัย และมีคุณภาพ ได้มาตรฐานทุกขั้นตอน นับตั้งแต่เริ่มต้น สิ้นค้าวัตถุดิบก่อนการผลิต (Primary Production)วางแผนการผลิต ระบบควบคุมตั้งแต่วัตถุดิบระหว่างการผลิต ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป การจัดเก็บ การควบคุมคุณภาพ และการขนส่งจนถึงผู้บริโภค มีระบบบันทึกข้อมูล ตรวจสอบและติดตามผลคุณภาพผลิตภัณฑ์ รวมถึง ระบบการจัดการที่ดีในเรื่องสุขอนามัย (Sanitation และ Hygiene) ตลอดจนสภาพแวดล้อมในการผลิต นำไปผสมกับระบบ HACCP ทั้งนี้ เพื่อให้เครื่องปรุงรสอาหารที่ผลิตโดย บริษัท นอร์ธเทิร์นฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด มีคุณภาพและความปลอดภัย เป็นที่มั่นใจเมื่อถึงมือผู้บริโภค เพื่อสร้างความมั่นใจให้กับผู้บริโภคว่า มีคุณภาพตรงตามความต้องการ และมีความปลอดภัยต่อการบริโภค และ GHP ยังเป็นระบบประกันคุณภาพพื้นฐานก่อนที่จะพัฒนาไปสู่ระบบประกันคุณภาพอื่น ๆ ต่อไป

นอกจากนี้ คู่มือฉบับนี้ ยังแสดงให้เห็นความมุ่งมั่นของฝ่ายบริหารที่มีต่อความปลอดภัยอาหาร ในการจัดตั้งนโยบาย และดูแลรักษาวัฒนธรรมความปลอดภัยในอาหารในเชิงบวก กำหนดทิศทางที่ถูกต้องให้พนักงานทุกคนมีส่วนร่วมในการปฏิบัติและตระหนักในด้านความปลอดภัยในอาหาร เปิดกว้างทางการสื่อสารอย่างชัดเจนเกี่ยวกับการเบี่ยงเบน และความคาดหวัง ตลอดจนสนับสนุนทรัพยากรที่เพียงพอ ต่อ การจัดการความปลอดภัยในอาหาร

มาตรการควบคุมต่างๆ ในแต่ละขั้นตอน หรือ เมื่อเกิดการเปลี่ยนแปลงใด ซึ่งจะส่งผลกระทบต่ออันตรายที่จะเกิดขึ้นได้ จะได้รับการพิสูจน์ ยืนยัน การใช้ได้ ตามหลักการทางวิทยาศาสตร์ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในอาหาร และอยู่ภายใต้ การตรวจติดตาม การปฏิบัติการ การแก้ไข การทวนสอบ และการจัดทำเอกสารบันทึก

การดำเนินการใด จะถูกสื่อสารเพื่อให้เกิดความมั่นใจในความปลอดภัยของอาหาร อย่างเหมาะสมต่อการบริโภค ต่อผู้มีส่วนเกี่ยวข้องในห่วง โซ่อุปทาน



นิยามศัพท์(Definitions)

- **Good Hygiene Practice** หมายถึง มาตรการ และเงื่อนไขพื้นฐานที่ประยุกต์ใช้ในทุกขั้นตอนใดๆ ตลอดห่วงโซ่อาหาร เพื่อส่งมอบอาหารที่ปลอดภัย และเหมาะสม
- **Allergen cross contact** หมายถึง การปนเปื้อนโดยไม่ได้ตั้งใจของสารที่ก่อภูมิแพ้ ในอาหาร หรือส่วนผสมในอาหารอีกชนิดที่ไม่มีสารก่อภูมิแพ้
- **Food Business Operator (FBO)** หมายถึง กิจการที่มีหน้าที่รับผิดชอบในการดำเนินธุรกิจในทุกขั้นตอนของห่วงโซ่อาหาร
- **Prerequisite Programme** หมายถึง โปรแกรมพื้นฐานที่รวมถึง การปฏิบัติที่ดี การปฏิบัติทางการเกษตรที่ดี และการตรวจสอบย้อนกลับกับสภาวะแวดล้อมพื้นฐาน และสภาวะการปฏิบัติงานที่กำหนดพื้นฐานสำหรับการประยุกต์ใช้ระบบ HACCP
- **Acceptable level** หมายถึง ระดับของอันตรายในระดับที่เท่ากัน หรือ ต่ำกว่าเกณฑ์ ที่ถูกใช้พิจารณาถึงความปลอดภัยในอาหาร
- **Competent Authority** หมายถึง หน่วยงานของรัฐ หรือ หน่วยงานทางการที่ได้รับอนุญาต จากรัฐบาลซึ่งมีหน้าที่ในการกำหนดกฎระเบียบ กับความปลอดภัยของอาหาร และ หรือ สำหรับองค์กรที่มีการควบคุมอย่างเป็นทางการ โดยรวมถึงการบังคับใช้
- **Cleaning** หมายถึง การทำความสะอาด การกำจัดเศษดิน เศษโลหะ หรือ วัตถุที่ไม่พึงปรารถนาออกมาจากพื้นผิว
- **Contaminant** หมายถึง สิ่งที่ปนเปื้อนเป็นการนำมาซึ่งเชื้อจุลินทรีย์ที่ทำให้เกิดอันตรายจากจุดหนึ่งไปยังอีกจุดหนึ่ง หรือ การที่มีเศษวัตถุที่ไม่พึงปรารถนาปะปนอยู่ในผลิตภัณฑ์ ซึ่งไม่ควรจะมีอยู่ในส่วนผสม หรือการปนเปื้อนด้านสารเคมี
- **Contamination** หมายถึง การนำมาซึ่งสิ่งปนเปื้อนที่เข้าสู่อาหาร หรือ สภาพแวดล้อม
- **Control** หมายถึง การควบคุมตามขั้นตอนที่ถูกต้องที่ได้จัดตั้งขึ้น หรือ มาตรการบรรลุถึงเป้าหมายที่วางไว้
- **Control measure** หมายถึง การกระทำหรือกิจกรรมใดๆ ที่สามารถใช้สำหรับป้องกันหรือกำจัดอันตรายลงสู่ระดับที่ยอมรับได้
- **Corrective action** หมายถึง กิจกรรมใดที่จัดทำ เมื่อเกิดกระบวนการเบี่ยงเบนที่เกิดขึ้น เพื่อจัดการ หรือ คัดแยก หรือกำหนดขอบเขต ของความไม่ปลอดภัยในอาหารที่ผลิต
- **Critical Control Point (CCP)** หมายถึง ขั้นตอนที่ถูกวิเคราะห์ ว่าเป็นจุดอันตรายที่หากเกิดการเบี่ยงเบนแล้วจะเกิดความไม่ปลอดภัยในอาหารที่ผลิต
- **Critical limit** หมายถึง ค่าต่ำสุดหรือสูงสุด ที่ต่ำ หรือ เกินกว่านี้จะส่งผลต่ออันตรายในอาหารที่ผลิต ในระดับที่ยอมรับไม่ได้



- Deviation หมายถึง ความล้มเหลวที่ทำให้เกิด ค่าต่ำสุดหรือสูงสุด ที่ต่ำ หรือ เกินกว่านี้
- Food Handler หมายถึง ผู้ดำเนินการจัดการบรรจุภัณฑ์สำหรับการบรรจุอาหาร หรือ การบรรจุหีบห่อ หรือ เครื่องมือเครื่องใช้ที่สัมผัสอาหาร
- Food safety หมายถึง การรับประกันว่าอาหารมีความปลอดภัยในการบริโภค ไม่ส่งผลกระทบต่อสุขภาพของผู้บริโภคตลอดการใช้งาน
- Food suitability หมายถึง การรับประกันว่าอาหารมีความเหมาะสมกับการบริโภค ตลอดการใช้งาน
- Disinfection หมายถึง การทำลายเชื้อจุลินทรีย์ โดยการใช้ความร้อน หรือ สารเคมี เพื่อลดปริมาณเชื้อจุลินทรีย์ จนอยู่ในระดับที่ไม่ก่อให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพมนุษย์ หรือต่อสิ่งแวดล้อม
- Flow diagram หมายถึง ขั้นตอนการดำเนินงานแต่ละขั้น ตั้งแต่การรับและจัดเก็บวัตถุดิบ การแปรรูป จนถึงการจัดการกับผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป
- HACCP หมายถึง ระบบที่บ่งชี้ ประเมินและควบคุมอันตรายที่สำคัญสำหรับความปลอดภัยของอาหาร
- สารเคมี Food grade หมายถึง สารเคมีที่ใช้หรือเกี่ยวข้องกับการผลิตอาหารซึ่งไม่เป็นอันตรายต่อผู้บริโภค และ ได้รับการยอมรับจากกระทรวงสาธารณสุข
- Reprocess หมายถึง การนำไปผลิตใหม่ในบางขั้นตอน
- Repack หมายถึง การเปลี่ยนบรรจุภัณฑ์ การเปลี่ยนขนาดบรรจุ โดยไม่ต้องผ่านกระบวนการผลิต
- Re-Pasteurization หมายถึง การนำสินค้าที่ฆ่าเชื้อไม่สมบูรณ์ มาทำการฆ่าเชื้อใหม่

2. ข้อกำหนดเกี่ยวกับสินค้าวัตถุดิบก่อนการผลิต (Primary Production)

เพื่อลดการปนเปื้อนของอันตรายที่จะส่งผลกระทบต่อขั้นตอนถัดไปในกระบวนการผลิตอาหาร บริษัท นอร์ธเทอร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด จึงได้กำหนดมาตรการควบคุมการรับวัตถุดิบเข้าโรงงานทุกประเภท โดยกำหนดให้

2.1 ผู้ขาย (Supplier) ทำการระบุแหล่งกำเนิดของวัตถุดิบ ว่ามาจากแหล่งใด เป็นแหล่งที่มีการปนเปื้อน จากอากาศ ดิน แหล่งน้ำ สารพิษ สิ่งปฏิกูลจากมนุษย์

2.2 ผู้ขาย (Supplier) ต้องผลิตวัตถุดิบ อย่างถูกสุขลักษณะ เช่นมีการปฏิบัติที่ดี การปฏิบัติทางการเกษตรที่ดี ป้องกันการปนเปื้อนจากสิ่งปฏิกูล การปนเปื้อนอื่นๆ ตลอดจนมีการกำจัดของเสีย และสารเคมีอันตรายอย่างเหมาะสม วัตถุดิบที่ใช้ผลิตต้องผ่านกรรมวิธีการผลิตอย่างถูกต้อง

2.3 มีการคัดเลือกผู้ขายรายใหม่ ขึ้นทะเบียนผู้ขายที่ผ่านการคัดเลือก (AVL) และการประเมินผู้ขายรายเก่าอย่างเป็นระบบ

2.4 ผู้ขาย(Supplier) ต้องทำการตรวจสอบวัตถุดิบ วัสดุหีบห่อ และวัสดุโรงงาน ก่อนการส่งมอบ และแนบใบรับรองผลการตรวจวิเคราะห์ (COA : Certificate of Analysis) หรือใบรับรองจากหน่วยงานที่รับรองผลการตรวจวิเคราะห์มากับวัตถุดิบ วัสดุหีบห่อ และวัสดุโรงงาน



- 2.5 การจัดเก็บวัตถุดิบและการขนส่ง วัสดุหีบห่อ และวัสดุโรงงาน ต้องมีการกำจัดวัสดุที่ไม่ใช้ และจัดเก็บในที่ที่เหมาะสม ไม่จัดเก็บในห้องสุขาเก่า ห้องน้ำ หรือสถานที่สกปรก ปกป้องจากสัตว์พาหะ สิ่งปนเปื้อน และสิ่งไม่พึงประสงค์
- 2.6 ผู้ขาย(Supplier) ต้องทำการทำความสะอาด การบำรุงรักษาและสุขอนามัยส่วนบุคคล(Cleaning, Maintenance and Personnel Hygiene at Primary Production)
- 2.7 มีการตรวจสอบคุณภาพเบื้องต้นของวัตถุดิบ วัสดุหีบห่อ และวัสดุโรงงาน โดยแผนกคลังสินค้า ซึ่งจะทำ การตรวจสอบจำนวนและลักษณะภายนอก จากนั้นจะมีการสุ่มตัวอย่างเพื่อตรวจสอบคุณภาพของ วัตถุดิบ ทั้งจากห้องปฏิบัติการของบริษัท และจากภายนอก ส่วน วัสดุหีบห่อ และวัสดุโรงงาน มีการสุ่ม ตัวอย่างเพื่อตรวจสอบคุณภาพจากห้องปฏิบัติการของบริษัท
- 2.8 ซื้วัตถุดิบ วัสดุหีบห่อ และวัสดุโรงงาน จากผู้ขายที่ผ่านการคัดเลือกและประเมินแล้วเท่านั้น

3. สถานที่ประกอบการผลิต –การออกแบบสิ่งอำนวยความสะดวก และอุปกรณ์ (ESTABLISHMENT: Design of Facility and Equipment)

3.1 ทำเลที่ตั้งและโครงสร้าง

3.1.1 ทำเลที่ตั้งของสถานที่ประกอบการ (Establishments, and Location)

บริษัท นอร์ธเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด ตั้งอยู่ในสถานที่ซึ่งไม่มีน้ำท่วมถึง ไม่อยู่ใกล้เคียงสถานที่ที่ก่อให้เกิดกลิ่นที่ไม่พึงปรารถนา ควั่น ผื่น หรือ สิ่งแวดล้อมที่ก่อให้เกิดปนเปื้อนในอากาศอันอาจทำให้เกิดการปนเปื้อนลงสู่ผลิตภัณฑ์อาหารของบริษัทฯได้

- บริเวณที่ติดกับอาคารโดยรอบ ปราศจากเศษขยะ เศษวัสดุ หรือ พืชซึ่งอาจเลื้อย หรือ ยื่นเข้ามาในอาคารและ เป็น ทางนำสัตว์อื่น ๆ เข้ามาในบริเวณผลิต หรือ สถานที่เก็บรักษาผลิตภัณฑ์
- ถนน และ บริเวณที่ใช้พาหนะล้อเลื่อนปู้ด้วยคอนกรีต ซึ่งมีพื้นผิวที่แข็งแรง เหมาะสำหรับพาหนะล้อเลื่อน และ เพื่อลดปริมาณฝุ่น โคลน หรือแหล่งน้ำขัง
- ไม่ตั้งอยู่ในสภาวะแวดล้อมที่เป็นการระบาดของสัตว์พาหะ
- ไม่ตั้งอยู่ในสภาวะแวดล้อมที่เป็นการขนถ่ายของเสีย

3.1.2 การออกแบบและวางผังอาคารผลิต (Premises and Rooms)

การออกแบบและวางผัง

อาคารของบริษัทฯ ถูกออกแบบในลักษณะที่ถูกสุขลักษณะและก่อสร้างด้วยวัสดุแข็งแรงที่สามารถล้างทำความสะอาดได้ง่าย ไม่มีซอกมุมมาก เพื่อป้องกันการสะสมของฝุ่น หยากไย อาคารก่อสร้างในลักษณะที่ปิดไม่มีช่องทางให้ นก หนู หรือแมลงเข้ามาอาศัยภายในอาคารผลิต



บริษัท นอร์ทเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

หน้า 8

- ☞ หลังคามุงด้วยกระเบื้องลอนคู่ เนื่องจากสามารถซ้อนกันได้สนิท และ ป้องกันน้ำฝนรั่วเข้ามาในบริเวณอาคาร
- ☞ ออกแบบผังการไหลของวัตถุดิบ กระบวนการผลิต บรรจุภัณฑ์ การเคลื่อนย้ายของพนักงาน บุคคล
- ☞ ออกแบบการไหลของของเสียไม่ให้เกิดการปนเปื้อนข้าม
- ☞ การผลิตแยกเป็นอาคาร เพื่อแบ่งแยกพื้นที่การทำงานอย่างชัดเจน ป้องกันการปนเปื้อนข้าม

3.1.3 โครงสร้างภายในและส่วนประกอบ

- ☞ กำแพงฉาบปูนเรียบมีสีอ่อน สังกะสีจากสิ่งสกปรกได้ง่าย และ สามารถทำความสะอาดได้สะดวก
- ☞ มีผนังกันระหว่างห้องผลิตแต่ละห้อง และ คลังสินค้าเพื่อความเป็นสัดส่วน และ สะดวกต่อการทำงาน
- ☞ บันได ทำจากวัสดุที่แข็งแรง ไม่ลื่นได้ง่ายเมื่อเปียกน้ำ
- ☞ พื้นอาคารเรียบสม่ำเสมอ ไม่มีหลุมบ่อที่จะทำให้ น้ำเกิดการท่วมขัง สะดวกต่อการทำความสะอาด และ ฆ่าเชื้อ อีกทั้งไม่ลื่นเมื่อเปียกน้ำ
- ☞ ประตู สร้างด้วยวัสดุที่เรียบ ไม่เป็นที่สะสมฝุ่นละออง ส่วนงานบรรจุจะมีบานพลาสติกกัน และ มีการดูแลความสะดวก และ ซ่อมแซมเมื่อบานเกิดการฉีกขาด และ ต้องปิดสนิทเมื่อแนบกับพื้น
- ☞ เพดานและหลอดไฟ มีตัวยึดติดด้านบน หลอดไฟมีฝาครอบ
- ☞ หน้าต่างมีมุ้งลวด ที่กำหนดการถอดทำความสะอาดอย่างเป็นประจำ

3.1.4 ไม่มีสิ่งปลูกสร้างชั่วคราว/เคลื่อนย้ายได้

3.2 สิ่งอำนวยความสะดวก (Facilities)

3.2.1 สิ่งอำนวยความสะดวกในการระบายน้ำและการกำจัดของเสีย (Drainage and Waste Dis-

posal)

- ☞ ทางระบายน้ำในอาคารผลิต และ บริเวณรอบๆ โรงงาน มีความลาดเอียงพอเหมาะที่จะไม่ทำให้น้ำเกิดการท่วมขัง มีการทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ เพื่อไม่ให้มีเศษวัตถุดิบหรือขยะ
- ☞ ทางระบายน้ำในอาคารผลิต ถูกออกแบบแยกกับระบบน้ำใช้
- ☞ ตกค้าง มีตะแกรงดักขยะ และสามารถถอดออกทำความสะอาดได้ง่าย น้ำในท่อระบายน้ำของโรงงานจะไหลออกสู่อำเภอบ้านดุง ซึ่งได้มีระบบบำบัดน้ำเสีย เพื่อบำบัดน้ำก่อนออกจากโรงงานสู่สิ่งแวดล้อมโดยไม่ก่อให้เกิดมลพิษ



บริษัท นอร์ทเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

หน้า 9

ของเสียในกระบวนการผลิตได้แก่ เศษวัตถุดิบ เศษแก้ว และ เศษกระป๋อง จะนำไปทิ้งในถังขยะพลาสติกที่มีถุงขยะสีดำนองรับ และมีฝาปิดมิดชิด ซึ่งได้จัดเตรียมไว้เพียงพอ

☞ ทุกอาคารผลิต เมื่อเสร็จสิ้นกระบวนการผลิตในแต่ละวัน ไม่สะสมค้างคืน จะนำไปทิ้งยังที่รวบรวมขยะทางด้านนอกอาคารผลิต โดยได้มัดปากถุงขยะอย่างมิดชิดเพื่อไม่ให้ขยะล้นออกมาข้างนอก

☞ ถังที่ใช้ใส่ขยะเป็นถังพลาสติก มีป้ายบอกชัดเจน และมีฝาปิดมิดชิด

☞ มีการจัดเตรียมถังขยะไว้เพียงพอ และจัดวางแยกกับบริเวณที่ผลิต เพื่อป้องกันการปนเปื้อนไปสู่อาหาร

☞ จัดทำบันทึกการเก็บขยะ

☞ ผู้ที่กำจัดของเสีย ต้องผ่านผู้ฝึกอบรมในการกำจัดขยะของเสีย และหลังจากทิ้งขยะต้องล้างมือก่อนกลับเข้าสู่สายการผลิต

☞ ภาชนะที่ใช้บรรจุสารเคมีอันตราย เมื่อนำไปทิ้ง ต้องมีการล๊อคป้องกันการนำไปใช้ซ้ำที่อาจปนเปื้อนลงสู่อาหารที่ผลิต

3.2.2 สิ่งอำนวยความสะดวกในการทำความสะอาด (Cleaning)

☞ มีสิ่งอำนวยความสะดวกอย่างเพียงพอและเหมาะสมสำหรับการทำความสะอาดในแต่ละแผนก และมีการกำหนดความถี่และวิธีการทำความสะอาดที่ชัดเจน

☞ มีการทำความสะอาดในอุปกรณ์ทำความสะอาด

☞ มีการแยกอุปกรณ์ทำความสะอาด ระหว่างพื้นที่ที่ปนเปื้อนสูง เช่นร่องระบายน้ำ ห้องน้ำออกจากพื้นที่ผลิต

☞ อ่างล้างมือในสายการผลิต ไม่สามารถนำมาล้างอุปกรณ์หรือเครื่องใช้ หรือวัตถุดิบในการผลิต

3.2.3 สิ่งอำนวยความสะดวกเกี่ยวกับ สุขอนามัยส่วนบุคคลและห้องน้ำ (Personnel Hygiene Facilities and Toilets)

☞ ห้องสุขา มีทั้งหมด 12 ห้องแยกชายหญิง ซึ่งเพียงพอต่อจำนวนพนักงาน มีการจัดทำความสะอาดห้อง และอุปกรณ์ต่างๆ มีแสงสว่างเพียงพอ และมีถังขยะปิดมิดชิด

☞ ห้องสุขา ตั้งแยกออกจากอาคารผลิต และไม่มีการนำไปเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือเครื่องใช้ ที่เกี่ยวข้องกับสายการผลิต

☞ อ่างล้างมือ ได้มีการจัดเตรียมอ่างล้างมือไว้ในห้องน้ำ และก่อนเข้าอาคารผลิต จะต้องมีการล้างมือทุกครั้งก่อนเข้าอาคารผลิตและก่อนการปฏิบัติงาน และ หลังจากสัมผัสวัสดุปนเปื้อนหลังจากเข้าห้องน้ำ หรือ จับต้องวัสดุที่เป็นพาหะของเชื้อโรค



บริษัท นอร์ทเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

หน้า 10

- ☞ อ่างล้างเท้า ได้มีการจัดเตรียมอ่างล้างเท้าก่อนเข้าอาคารผลิต โดยกำหนดให้ล้างรองเท้าบู๊ททุกครั้ง และพักให้รองเท้าสะเด็ดน้ำสักครู่ เพื่อป้องกันการปนเปื้อน
- ☞ ลีโศกเกอร์แยกขายหญิง ได้มีการจัดเตรียมตู้เพื่อใช้เก็บของใช้ส่วนตัว นอกจากนี้ได้มีการจัดที่วางรองเท้าอย่างเพียงพอต่อจำนวนพนักงาน
- ☞ อ่างล้างมือถูกออกแบบมาเป็นแบบไม้ใช้มือสัมผัส และได้จัดเตรียมสบู่เหลว อุปกรณ์ทำให้มือแห้ง

3.2.4 การควบคุมอุณหภูมิ (Temperature Control)

- ☞ ในกระบวนการที่มีการควบคุมอุณหภูมิจะมีการควบคุมอุณหภูมิให้เหมาะสมในแต่ละกระบวนการ
- ☞ ในห้องผลิตที่ต้องมีการผสม บรรจุ จะมีลดอุณหภูมิให้ไม่ร้อนอบอ้าวมีการถ่ายเทอากาศร้อนออกสู่ภายนอก
- ☞ ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปจะเก็บไว้ในที่อุณหภูมิห้องปกติ

3.2.5 คุณภาพอากาศและการถ่ายเทอากาศ (Air quality and Ventilation)

- ☞ มีการติดตั้งเครื่องดูดอากาศ และพัดลมภายในโรงงานอย่างเพียงพอต่อการทำงาน
- ☞ มีการติดตั้งเครื่องปรับอากาศในห้องบรรจุและห้องผสม
- ☞ มีการควบคุมการไหลเวียนของอากาศในห้องบรรจุและห้องผสม ดูดจากด้านบนออกจากภายนอก
- ☞ ห้องบรรจุมีระบบปรับอากาศ และระบายอากาศ เพื่อป้องกันกลิ่นรบกวนจากด้านนอก
- ☞ ในห้องบ่มโคจิมี่เครื่องมืออัตโนมัติในการควบคุมความชื้น

3.2.6 ระบบแสงสว่าง (Lighting)

- ☞ มีแสงสว่างทั้งแสงจากธรรมชาติ และแสงจากไฟฟ้าเพียงพอต่อการทำงาน
- ☞ แสงสว่างมีความเข้มของแสงที่เหมาะสม กับลักษณะการปฏิบัติงาน
- ☞ หลอดไฟมีหน้ากากคลุมเพื่อป้องกันหลอดไฟที่แตก และ เศษแก้วตกลงในผลิตภัณฑ์

3.2.7 การเก็บรักษา (Storage)

- ☞ การเก็บรักษาสารมีพิษ น้ำยาทำความสะอาด น้ำยาฆ่าเชื้อ ตลอดจนสารเคมีที่ใช้วิเคราะห์ในห้องปฏิบัติการได้มีการเก็บไว้ในสถานที่เก็บโดยเฉพาะ มีการกำหนดผู้เบิกจ่าย และการปิดล็อก โดยเก็บแยกมิให้ปะปนกับวัตถุดิบ หรือ ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป .
- ☞ การเก็บรักษาสารที่ก่อภูมิแพ้ ต้องมีการจำกัดพื้นที่ แยกการจัดเก็บ ตลอดจน กำหนดเส้นทางการเคลื่อนย้าย เพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้าม



3.3 เครื่องมือ เครื่องควบคุมและตรวจสอบอาหาร (Food Control and Monitoring Equipment)

- ☞ เครื่องมือ และ อุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต ทำจากวัสดุที่แข็งแรงไม่เป็นสนิม ผิวเรียบ ไม่ดูดซับน้ำ ไม่ทำปฏิกิริยากับอาหาร ล้างทำความสะอาด ซ่อมแซม และ บำรุงรักษาได้ง่าย ตรวจสอบได้ด้วยสายตาเพื่อให้มั่นใจว่าเครื่องมืออยู่ในสภาพที่สะอาด และ พร้อมที่จะใช้งาน
- ☞ แผนกวิศวกรรมดำเนินการซ่อมบำรุงรักษาเพื่อให้เครื่องมือ และ อุปกรณ์การผลิตสามารถใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพ และต่อเนื่อง ภาชนะที่ใช้บรรจุอาหารทำจากแก้วบริษัทจะมีมาตรการควบคุมเป็นพิเศษ และภาชนะบรรจุที่ทำจากโลหะดีบุกเคลือบแลคเกอร์ ก่อนนำมาบรรจุอาหารจะมีการทำความสะอาดก่อน
- ☞ เครื่องมือตรวจวัด ที่ใช้ทั้งในฝ่ายผลิต และ ฝ่ายควบคุมคุณภาพ จะมีการสอบเทียบเพื่อให้มั่นใจว่าเครื่องมือที่ใช้มีความแม่นยำเพียงพอในการปฏิบัติงาน และ เพื่อเป็นการบ่งชี้ถึงสถานะของเครื่องมือนั้น ๆ

4 การฝึกอบรมและความสามารถ (Training and competence)

4.1 ความตระหนัก และความรับผิดชอบ

- ☞ จัดให้มีการอบรมที่จำเป็นต่อบทบาท และหน้าที่ที่จำเป็นในการผลิตอาหาร ป้องกันการปนเปื้อน หรือการเสื่อมสภาพ
- ☞ ผู้ที่จัดการเรื่องสารเคมีทำความสะอาด หรือสารเคมีอื่นๆ ต้องได้รับการอบรม เพื่อป้องกันการปนเปื้อน
- ☞ เพื่อให้พนักงานที่เกี่ยวข้องกับการผลิต ที่มีการสัมผัสอาหารโดยตรง หรือ โดยทางอ้อม ได้มีความรู้เรื่องสุขลักษณะอาหาร อย่างเพียงพอ จึงได้กำหนดให้มีการอบรมความรู้เรื่องสุขลักษณะอาหารแก่พนักงานอย่างเพียงพอและต่อเนื่อง และพนักงานใหม่ที่เข้ามาทำงาน จะต้องผ่านการฝึกอบรมในตำแหน่งงานที่รับผิดชอบ พร้อมกันนั้นจะมีการอบรมกฎระเบียบของบริษัท และให้ความรู้ในเรื่องสุขลักษณะอาหารไปด้วย หลังจากนั้นจะมีการฝึกอบรมเป็นระยะๆ พร้อมทั้งมีการประเมินผล และ บันทึกประวัติการฝึกอบรม

4.2 โปรแกรมการฝึกอบรม

- ◆ จัดให้มีการรวบรวมความต้องการ จัดทำแผนการอบรมประจำปี ที่จำเป็น เช่น การอบรมเรื่องสุขอนามัยส่วนบุคคล การแต่งกาย การล้างมือ การปฏิบัติตน การทำความสะอาด การจัดการขยะและของเสีย การจัดการสารเคมี สารที่ก่อภูมิแพ้ อันตรายที่เกี่ยวข้องกับอาหารที่ผลิต ขั้นตอนการผลิตและแปรรูปอาหาร สภาวะการจัดเก็บอาหาร ความสามารถในการเจริญเติบโตของ



บริษัท นอร์ทเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

หน้า 12

เชื้อจุลินทรีย์ การใช้อุปกรณ์และเครื่องมือที่เกี่ยวข้องกับอาหาร และการแก้ไขเมื่อเกิดการเบี่ยงเบน เป็นต้น

4.3 การแนะนำและการกำกับดูแล

- ❏ การฝึกอบรมต้องจัดเนื้อหาและการวัดผลที่พิจารณาถึงระดับความรู้ และทักษะของพนักงาน
- ❏ การประเมินประสิทธิภาพ ของการฝึกอบรมและโปรแกรมการฝึกอบรม ควรดำเนินการเป็นระยะๆ
- ❏ การกำกับดูแลทวนสอบ ดำเนินการเป็นประจำ เพื่อมั่นใจว่าขั้นตอนการปฏิบัติ ถูกประยุกต์ใช้

4.4 การอบรมเพื่อฟื้นฟู ความรู้

- ❏ การทบทวน และปรับปรุงโปรแกรมการฝึกอบรม อย่างน้อย 1 ปี ต่อครั้ง
- ❏ การอบรมเพื่อฟื้นฟู ความรู้ ต้องครอบคลุมไปยังบุคคลากรที่เกี่ยวข้อง เช่น พนักงานซ่อมบำรุง

5. การบำรุงรักษาสถานประกอบการ การทำความสะอาด และการฆ่าเชื้อ และการควบคุมสัตว์พาหะ (Establishment maintenance cleaning and disinfection and pest control)

5.1 การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด

5.1.1 ทั่วไป

- ◆ บริษัทฯ ได้มีการดูแลซ่อมแซมรักษาสถานที่ประกอบการ และเครื่องมือในสภาพที่จะเชื่อถืออำนาจต่อวิธีการปฏิบัติด้านการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อ
- ◆ ป้องกันการปนเปื้อนของอาหาร โดยการซ่อมแซม การบำรุงรักษาเครื่องมือและอุปกรณ์จะดำเนินการภายหลังเสร็จสิ้นกระบวนการผลิตในแต่ละวัน หรือในกรณีที่ต้องดำเนินการในระหว่างการผลิต มีการเก็บวัตถุติด ผลิตภัณฑ์อาหารออกไปจากบริเวณที่ซ่อมแซมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ในขณะซ่อม เมื่อช่างซ่อมปฏิบัติงานเสร็จแล้วจะต้องเก็บเครื่องมือ โดยเฉพาะ นอต ตะปู หรือ ชิ้นส่วนอุปกรณ์อื่นๆ ออกให้หมด
- ◆ เมื่อนำเครื่องมืออุปกรณ์ต่างๆ มาแทนที่เครื่องมืออุปกรณ์ที่ใช้อยู่เดิม ต้องผ่านการทำความสะอาด และฆ่าเชื้ออย่างเพียงพอ

5.1.2 ขั้นตอนดำเนินงาน และวิธีการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ

- ◆ บริษัทฯ ได้กำหนดแผนการทำความสะอาด โดยได้กำหนดพื้นที่อุปกรณ์เครื่องจักร ประเภทการทำทำความสะอาด วิธีการทำความสะอาด อุปกรณ์ที่ใช้ ความถี่ และ ผู้รับผิดชอบ เพื่อให้แน่ใจว่าทุกส่วนของสถานที่ประกอบการ เครื่องมือ อุปกรณ์ มีการทำความสะอาดอย่างเหมาะสม และทั่วถึง



- ◆ บริษัทฯ ได้กำหนดแผนการทำความสะอาดโปรแกรมการทำความสะอาด (Cleaning Programs) โดยได้กำหนดพื้นที่อุปกรณ์เครื่องจักร ประเภทการทำความสะอาด วิธีการทำความสะอาด อุปกรณ์ที่ใช้ ความถี่ และ ผู้รับผิดชอบ เพื่อให้แน่ใจว่าทุกส่วนของสถานที่ประกอบการ เครื่องมือ อุปกรณ์ มีการทำความสะอาดอย่างเหมาะสม และ ทัวถึง
- ◆ การทำความสะอาดบนพื้นผิว หรือระบบท่อใดๆ จะต้องมีการพิสูจน์ยืนยันกระบวนการว่าสามารถลดหรือขจัดอันตรายด้านจุลินทรีย์ รวมถึงสารที่ก่อภูมิแพ้ ลงสู่หลักเกณฑ์ที่กำหนด หาก
- ◆ จำเป็นต้องมีสารฆ่าเชื้อ ในพื้นผิวที่สัมผัสกับอาหาร ความเข้มข้นของสารเคมี และระยะเวลาที่สารเคมีสัมผัส ได้ดำเนินการตามที่ผู้จำหน่ายระบุ หรืออ้างอิงข้อมูลจากทางวิชาการ
- ◆ อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำความสะอาดได้ถูกคัดแยก ไม่ปะปนกับอุปกรณ์สำหรับการผลิต

5.1.3 การเฝ้าระวังประสิทธิผล

- ◆ โปรแกรมการทำความสะอาด (Cleaning Programs) ได้รับการเฝ้าระวัง เช่น pH ของน้ำล้าง และทวนสอบประสิทธิผล
- ◆ หากมีความจำเป็นอาจต้องเปลี่ยนประเภทของสารเคมีในการทำความสะอาด เพื่อป้องกันการดื้อ ต้านทานของแบคทีเรีย
- ◆ ต้องกำหนดขั้นตอนการสุ่มตัวอย่าง เพื่อตรวจสอบความเข้มข้นของสารเคมีในการทำความสะอาด และการทดสอบทางจุลินทรีย์
- ◆ ต้องมีการปรับเปลี่ยน โปรแกรมการทำความสะอาด (Cleaning Programs) ให้สอดคล้องกับการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้นกับเครื่องจักร

5.2 ระบบการควบคุมสัตว์พาหะ

5.2.1 ทั่วไป

- ◆ ทางบริษัทฯ ได้ประยุกต์ใช้ GHPs ในการดำเนินการเพื่อป้องกันหลีกเลี่ยงสภาวะที่เอื้อต่อสัตว์พาหะ
- ◆ การรับเข้าของวัสดุ ถูกตรวจสอบอย่างระมัดระวัง เพื่อป้องกันการถึงของสัตว์พาหะ ที่อาจมากับวัสดุ

5.2.2 การป้องกันไม่ให้เข้ามาภายในอาคาร (Preventing Access)

- ◆ ควบคุมเบื้องต้นโดยทางบริษัทฯดำเนินการเอง เช่น ไฟดักแมลง ม่านพลาสติก มุ้งลวด ม่านเชือก เป็นต้น ซึ่งในการควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อ กำหนดให้มีการตรวจสอบร่องรอยสัตว์พาหะนำเชื้ออย่างสม่ำเสมอ
- ◆ ประตู หน้าต่าง ช่องว่าง ทางระบายน้ำ ต่างๆที่จะเข้าสู่อาคารจะได้รับการบำรุงรักษา ปิดกั้นการเข้ามาในอาคาร
- ◆ ประตูม้วนได้รับการตรวจสอบสม่ำเสมอ ให้แนบสนิทกับพื้น



5.2.3 การหลบซ่อน และการระบาด (Harborage and Infestation)

- ◆ มีการทำความสะอาดอย่างเหมาะสม และทั่วถึงเพื่อป้องกันการอยู่อาศัยของสัตว์พาหะนำเชื้อ ที่อาจเกิดขึ้นกับวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ระหว่างการผลิต ผลิตภัณฑ์ หรือสิ่งอำนวยความสะดวก
- ◆ ต้องมีการปรับปรุงภูมิทัศน์ รอบอาคารผลิต ไม่ให้เป็นที่อยู่อาศัย หรือหลบซ่อนของสัตว์พาหะ
- ◆ อุปกรณ์เก่าที่ไม่ได้ใช้ ต้องนำออก
- ◆ การจัดเก็บวัตถุดิบ หรือสินค้า จะต้องไม่ชิดผนัง เพื่อป้องกันการอยู่อาศัยของสัตว์พาหะนำเชื้อ และสะดวกในการเข้าไปตรวจสอบ

5.2.4 การเฝ้าระวัง และ การตรวจสอบ (Monitoring and Detection)

- ◆ มีการซ่อมแซม และปรับปรุงโครงสร้างอาคารอยู่เสมอ เพื่อป้องกันการเข้ามา และอยู่อาศัยของสัตว์พาหะนำเชื้อ
- ◆ ทำการสำรวจรอบรอยการเข้ามาของสัตว์พาหะอย่างเหมาะสม และสม่ำเสมอ
- ◆ รายงานของผู้กำกับ หรือผู้รับเหมาช่วง หรือผู้บริการกำจัดควบคุมสัตว์พาหะ ต้องได้รับการทบทวนจากผู้รับผิดชอบ แล้วนำมาปฏิบัติการแก้ไขและป้องกัน

5.2.5 การควบคุมการเข้ามาอาศัยของสัตว์พาหะ

- ◆ เพื่อให้มั่นใจว่าภายในบริเวณอาคารผลิต บริเวณเก็บวัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์ปราศจากสัตว์พาหะ และแมลงมาปนเปื้อนกับผลิตภัณฑ์ บริษัทฯจึงได้มีการดำเนินงานควบคุม และ กำจัดแมลงทุกชนิด โดยเฉพาะ หนู แมลงวัน แมลงมุม แมลงสาบ จิ้งจก และ นก
- ◆ มีการจ้างบริษัทจากภายนอก ที่ผ่านการอบรมให้เข้ามากำจัดสัตว์พาหะนำเชื้อเดือนละครั้ง
- ◆ มีการสืบค้นหาสาเหตุของการเข้ามาอาศัยของสัตว์พาหะแล้วนำมาปฏิบัติการแก้ไขและป้องกัน
- ◆ บันทึกรายงานการแจ้งสาเหตุของการเข้ามาอาศัยของสัตว์พาหะ หรือรายงานการปฏิบัติงานของบริษัทจากภายนอก ต้องได้รับการเก็บรักษา

5.3 การบริหารจัดการของเสีย (Waste Management)

5.3.1 ทั่วไป

- ◆ กำหนดวิธีการจัดเก็บของเสีย และระยะเวลาการขนย้ายของเสียออกจาก พื้นที่การผลิตและออกจากโรงงานอย่างชัดเจน ไม่มีการสะสมของเสียในสายการผลิต
- ◆ มีการจัดอุปกรณ์สำหรับใส่ของเสียในแต่ละพื้นที่อย่างเพียงพอเหมาะสม มีฝาปิดมิดชิด และได้รับการทำความสะอาดตามระยะเวลาที่กำหนดไว้
- ◆ มีการจัดทำระบบการบำบัดน้ำเสีย เพื่อนำของเสียออกจากอาคารผลิต ไปสู่การบำบัดอย่างเหมาะสม ก่อนปล่อยสู่สิ่งแวดล้อม



- ◆ พนักงานที่รับผิดชอบในการขนย้ายขยะ ของเสีย ต้องได้รับการอบรมอย่างเหมาะสม เพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้าม
- ◆ อาคารเก็บขยะ แยกจากอาคารผลิต มีการดูแลทำความสะอาดอย่างเหมาะสม และ ไม่มีรูเปิด หรือ ช่องว่างให้สัตว์พาหะเข้ามาอยู่อาศัย

6. สุขลักษณะส่วนบุคคล (PERSONAL HYGIENE)

6.1 สุขภาพ (Health Status)

- ◆ ผู้ปฏิบัติงานจะต้องไม่เป็นโรคติดต่อ เช่น อหิวาต์ ท้องร่วง ไทฟอยด์ วัณโรค และพยาธิทางเดินอาหาร แต่จะปีจะมีการตรวจสุขภาพของพนักงานทุกปี อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง

6.2 การเจ็บป่วย และบาดเจ็บ (Illness and Injuries)

- ◆ พนักงานที่ปฏิบัติงานในอาคารผลิตที่สงสัยว่าจะเป็นโรคติดต่อ หรือเป็นพาหะของโรคที่สามารถแพร่กระจายเชื้อลงในผลิตภัณฑ์อาหาร มีแผลติดเชื้อ โรคผิวหนัง บาดแผล หรือ เป็นโรคท้องร่วง อาเจียน เจ็บคอ มีไข้ มีสารคัดหลั่งออกทางตาและจมูกจะต้องรายงานให้ผู้จัดการฝ่ายผลิตทราบทันที เพื่อพิจารณาแยกบุคคลเหล่านี้ออกจากบริเวณผลิตหรือที่ต้องสัมผัสกับอาหารทั้งทางตรงและทางอ้อม
- ◆ ผู้ที่ได้รับบาดเจ็บหรือ มีบาดแผล จะต้องได้รับการปฐมพยาบาล และ ปิดปากแผลด้วย ผ้าพันแผลชนิดกั้นน้ำ และมีสีที่เห็นได้ชัดเจน และสวมถุงมือตลอดเวลา แล้วไม่ให้บุคคลดังกล่าวทำงานที่อาจเสี่ยงต่อการปนเปื้อนลงในอาหารโดยตรง หรืองานด้านบรรจุ เพราะบุคคลดังกล่าวอาจทำให้เกิดการปนเปื้อนลงในอาหารได้ทั้งทางตรง และ ทางอ้อม
- ◆ การเจ็บป่วยบางอย่างต้องพิจารณาเรื่องการมีใบรับรองแพทย์ ในการตรวจยืนยันผลจากแพทย์ ก่อนกลับเข้าไปทำงาน

6.3 การรักษาความสะอาดส่วนบุคคล (Personal Cleanliness)

- ◆ มีการแนะนำให้พนักงานได้รู้หลักความสะอาดส่วนบุคคล และการแต่งกาย พนักงานจะต้องสวมหมวกคลุมผม คลุมเครา ให้เรียบร้อย มิดชิด และสวมรองเท้าบูท โดยในบางพื้นที่ขณะปฏิบัติงานจะต้องสวม ผ้ากันเปื้อน ถุงมือ และ ผ้าปิดจมูก ซึ่งขึ้นอยู่กับความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนในแต่ละจุดปฏิบัติงาน
- ◆ การสวมถุงมือ ต้องได้รับการตรวจสอบด้านจุลินทรีย์ บนพื้นผิวด้วย
- ◆ พนักงาน โดยรวมถึงผู้ที่สวมถุงมือ ต้องได้รับการอบรม เรื่องการล้างมือทำความสะอาด ก่อนการเข้าสายการผลิต หลังกลับจากการหยุดพัก หลังออกจากห้องน้ำ หลังการไปทิ้งขยะ หลังการหยิบจับของที่ตกพื้น หรือหยิบของดิบ
- ◆ ไม่ให้ใช้ สบู่ฆ่าเชื้อเช่น เจลแอลกอฮอล์ แทนการล้างมือ



6.4 อุปนิสัยส่วนบุคคล (Personal Behavior)

- ◆ ห้ามมิให้มีการสูบบุหรี่ รับประทานอาหารขบเคี้ยว หรือการปฏิบัติอื่นๆ ที่ไม่ถูกสุขลักษณะ เช่น การถ่มน้ำลายในบริเวณอาคารผลิต
- ◆ ระหว่างการผลิต ห้ามล้วงแคะแกะเกา สัมผัสปากจมูก ห้ามไอจามรดอาหาร
- ◆ ห้ามสวมใส่เครื่องประดับ หมุด ตุ่มหู เล็บปลอม ขนตาปลอม น้ำหอมที่มีกลิ่นแรง เข้าไปผลิตอาหาร
- ◆ กำหนดข้อควรปฏิบัติและไม่ควรปฏิบัติ และบังคับใช้เป็นกฎระเบียบของบริษัทฯ

6.5 ผู้เข้าเยี่ยมชม และบุคคลอื่นจากภายนอก

- ◆ ผู้เยี่ยมชมที่เข้าไปในบริเวณผลิต จะต้องไม่สวมใส่เครื่องประดับต่างๆ สวมหมวกคลุมผมให้มิดชิด และสวมรองเท้าบูท
- ◆ มีการระมัดระวังในการพาผู้เยี่ยมชมเข้าไปบริเวณที่อาจจะก่อให้เกิดการปนเปื้อนลงในผลิตภัณฑ์อาหารได้ ผู้เยี่ยมชมที่กล่าวถึงนี้รวมถึงช่างซ่อมบำรุง ช่างติดตั้งอุปกรณ์เครื่องมือต่างๆ โดยก่อนที่จะเข้าไปปฏิบัติงานในบริเวณผลิต ต้องกรอกข้อมูลใน แบบขอเข้าเยี่ยมชมโรงงาน ซึ่งจะต้องได้รับการอนุมัติจากผู้จัดการโรงงาน หรือ ผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการ หรือ ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ ก่อน จากนั้นต้องถอดเครื่องประดับต่างๆ ออก แล้วสวมหมวก และรองเท้าบูท ที่ทางบริษัทฯ จัดไว้ให้เรียบร้อย และปฏิบัติตามเช่นเดียวกับพนักงานในจุดปฏิบัติงานนั้นๆ

7.การควบคุมการปฏิบัติงาน (Control of operation)

7.1. รายละเอียดผลิตภัณฑ์ และกระบวนการ

7.1.1 รายละเอียดผลิตภัณฑ์

- ◆ บริษัทฯ ได้แบ่งกลุ่มของผลิตภัณฑ์ ตามประเภทของผลิตภัณฑ์ ดังนี้ ซีอิ๊วญี่ปุ่น, ซีอิ๊วจีน, ซีอิ๊วดำและซีอิ๊วหวาน, ซอสปรุงรส, ซอสยจีนซอส, ซอสจิ้ม, น้ำส้มสายชูหมัก และมีโซะ
- ◆ บริษัทฯ ได้ แสดงรายละเอียดของผลิตภัณฑ์ ไว้ในเอกสาร HACCP

7.1.2 รายละเอียดกระบวนการผลิต

- ◆ บริษัทฯ ได้ แสดงรายละเอียดของกระบวนการผลิต ไว้ในเอกสาร HACCP

7.1.3 การพิจารณาประสิทธิผลของ GHPs

7.2 จุดสำคัญที่ต้องควบคุมด้านสุขอนามัย (Key Aspects of Hygiene Control System)

7.2.1 การควบคุมอุณหภูมิและเวลา (Temperature and Time Control)

- ☞ เครื่องมือวัดในการควบคุมอุณหภูมิและเวลา ได้รับการทดสอบความแม่นยำอย่างสม่ำเสมอ และผู้ที่ทำงานเกี่ยวข้องได้รับการฝึกอบรมให้มีความรู้ในระดับที่สามารถดำเนินการแก้ไขปัญหาเบื้องต้นได้
- ☞ มีการตรวจสอบเครื่องมือวัดในการควบคุมอุณหภูมิและเวลาตามมาตรฐานการสอบเทียบ



- ☞ หากเกิดความล้มเหลวในการควบคุมที่พบบ่อย จุดนี้ต้องเป็นจุดควบคุม และได้รับการพิสูจน์ยืนยันกระบวนการที่ส่งผลต่อความปลอดภัยของอาหารที่ผลิต

7.2.3 ขั้นตอนในกรรมวิธีผลิตเฉพาะ (Specific Process Steps)

คุณลักษณะเฉพาะทางจุลชีววิทยาหรืออื่นๆ (Microbiological and Other Specifications)

- ☞ บริษัทได้มีการกำหนดข้อกำหนดเฉพาะด้านจุลินทรีย์ และอื่นๆในทุกขั้นตอนการผลิต เพื่อให้เป็นเกณฑ์ในการแยกการยอมรับและไม่ยอมรับให้กับผู้ปฏิบัติงานทราบ
- ☞ กำหนดโดยผู้ที่มีความรู้เพียงพอ และอยู่บนพื้นฐานทางวิทยาศาสตร์ ของอาหาร ได้แก่ค่าปริมาณน้ำอิสระ pH ร้อยละของเกลือ หรือ สารประกอบอื่นๆ
- ☞ มีการปรับปรุงให้สอดคล้องกับกฎหมาย ความต้องการของผู้บริโภค และสถานะการณ์ปัจจุบันอยู่เสมอ

7.2.4 การป้องกันการปนเปื้อนข้ามทางจุลชีววิทยา (Microbiological Cross- Contamination)

- ☞ ได้จัดให้มีการควบคุมสุขลักษณะเพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้ามของจุลินทรีย์ด้วยการควบคุมสุขลักษณะในกระบวนการผลิต สุขลักษณะส่วนบุคคล การปนเปื้อนโดยตรง การสัมผัสพื้นผิว การกระเด็น สภาพแวดล้อม หรือจากอุปกรณ์ทำความสะอาด

7.2.5 การป้องกันการปนเปื้อนข้ามทางฟิสิกส์ได้กำหนดให้มี

- ☞ มีการควบคุมแก้วและพลาสติกแข็ง เศษไม้ เศษโลหะ เครื่องประดับ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนลงสู่อาหาร
- ☞ มีการทำการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน เพื่อป้องกันการปนเปื้อนจากเศษวัสดุหรืออุปกรณ์จากเครื่องมือ เครื่องจักรในการผลิต
- ☞ มีการติดตั้งแม่เหล็กในจุดเตรียมถั่วเหลือง ข้าวสาลี และข้าวสาร์ เพื่อกำจัดเศษโลหะ ที่ปนเปื้อนมากับวัตถุดิบ
- ☞ มีการติดตั้งกรงในระบบบ่ม กรองด้วยผ้าคั้น กรองด้วยซีไลท์ กรองด้วยไส้กรอง ก่อนบรรจุซีอิ๊วลงในบรรจุภัณฑ์
- ☞ ระบบอากาศ และไอน้ำที่สัมผัสโดยตรงกับอาหารมีระบบการติดตั้งกรง
- ☞ พนักงานที่ปฏิบัติหน้าที่จะได้รับการฝึกอบรมรับทราบชนิดของอันตรายทางกายภาพที่จะปนเปื้อนลงสู่ผลิตภัณฑ์ และการปฏิบัติตัวเมื่อแก้วแตก

7.2.6 การปนเปื้อนทางเคมี (Chemical Contamination)

- ☞ มีระบบการป้องกันการปนเปื้อนข้ามทางด้านเคมี การตรวจรับ รวบรวมรายชื่อ กำหนดขั้นตอนในการดูแลและจัดเก็บ แผนผังการจัดเก็บ การขึ้นบ่ง รวมทั้งมีการฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับการ



บริษัท นอร์ทเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

หน้า 18

ใช้และการจัดเก็บ ภายหลังการใช้มีการตรวจสอบการตกค้างของสารเคมีที่ใช้ในการทำความสะดวก

☞ ใช้สารเคมีที่เป็น Food grade ในกระบวนการผลิต

7.2.7 การจัดการสารที่ก่อภูมิแพ้ (Allergen Contamination)

☞ มีระบบการป้องกันการปนเปื้อนข้ามอาหารที่ก่อภูมิแพ้ รวบรวมรายชื่อ กำหนดขั้นตอนในการดูแลและจัดเก็บ แผนผังการจัดเก็บ การชี้บ่ง รวมทั้งมีการฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับการใช้และการจัดเก็บ ภายหลังการใช้มีการตรวจสอบการตกค้างของอาหารที่ก่อภูมิแพ้ ในพื้นผิว

☞ บริษัทฯ ได้ระบุสารที่ก่อภูมิแพ้ลงในฉลากบรรจุภัณฑ์ ให้เป็นไปตามกฎหมายกำหนด

7.2.8 ข้อกำหนดการรับวัตถุดิบ (Incoming Raw Material Requirements)

☞ ได้มีการสุ่มตรวจสอบ และคัดเลือกวัตถุดิบ วัสดุหีบห่อ และวัสดุโรงงาน เพื่อให้ได้คุณภาพตามมาตรฐานก่อนนำมาใช้

7.2.9 การบรรจุหีบห่อ (Packaging)

- ◆ วัสดุหีบห่อที่ใช้สามารถป้องกันการปนเปื้อน และการเสียหายในระหว่างการขนส่ง และไม่ทำปฏิกิริยากับอาหารภายใต้สภาพการเก็บรักษา และ การใช้ตามที่ระบุไว้ ณ ที่เหมาะสม
- ◆ วัสดุหีบห่อที่ใช้ ได้แก่ ขวดแก้ว ขวดพลาสติก ปิ๊ป และซองพลาสติก

7.3 น้ำ (Water)

น้ำที่สัมผัสกับอาหาร(In Contact with Food)และเป็นส่วนผสมอาหาร(As an Ingredient)

☞ น้ำใช้ในกระบวนการผลิต ของบริษัทฯ เป็นน้ำบาดาล ผ่านการกรองถังทราย กรองคาร์บอน ตามลำดับ และมีการเติมสารคลอรีนเพื่อฆ่าเชื้อจุลินทรีย์ และมีปริมาณเพียงพอต่อการใช้งานประจำวัน

☞ มีการตรวจสอบคุณภาพประจำวันและประจำปี

ไอน้ำ (Steam)

- ◆ ไอน้ำใช้ในกระบวนการผลิต ของบริษัทฯ เป็นน้ำบาดาล ผ่านการกรองถังทราย กรองคาร์บอน ตามลำดับ และมีการเติมสารคลอรีนเพื่อฆ่าเชื้อจุลินทรีย์ ผ่านเครื่องทำไอน้ำ และมีการกรองน้ำก่อนสัมผัสกับอาหาร หรือพื้นผิวที่สัมผัสกับอาหาร

7.4 เอกสารและบันทึกข้อมูล (Documentation and Records)

☞ จัดให้มีการกำหนดรูปแบบเอกสาร ควบคุมความทันสมัย

☞ ได้มีการบันทึกจัดเก็บข้อมูลต่างๆและบันทึกคุณภาพ

7.5 การเรียกคืนสินค้า (Recall Procedures)

- ◆ หากผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปที่ส่งไปให้ลูกค้า ไม่ได้คุณภาพที่กำหนด หรือหากมีการตรวจพบอันตราย



ใดๆ ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของอาหาร มีวิธีการเรียกคืนสินค้าอย่างมีประสิทธิภาพ และรวดเร็ว

- ◆ ผลิตภัณฑ์ที่เรียกคืนกลับมา สามารถสอบกลับตรวจสอบคุณภาพสินค้าได้ หากผลิตภัณฑ์ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ทางบริษัทมีวิธีการจัดการตามขั้นตอน จะมีการกักไว้ภายใต้การดูแลจนกว่าจะนำไป Reprocess, Repacking, นำไปใช้วัตถุประสงค์อื่น หรือ ทำลายหากไม่สามารถนำมาแปรรูปใหม่ได้
- ◆ หากคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่บริษัทส่งไปยังลูกค้าไม่เป็นที่ยอมรับลูกค้าสามารถร้องเรียนกลับมายังบริษัทได้
- ◆ บริษัทฯ ได้กำหนดให้กรรมการผู้จัดการเป็นผู้ตัดสินใจและประกาศการเรียกคืนในระดับสาธารณชน
- ◆ จัดให้มีการซ้อมเรียกคืนอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง

8. ข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และการสร้างความเข้าใจของผู้บริโภค (PRODUCT INFORMATION AND CONSUMER AWARENESS)

8.1 การระบุรุ่นผลิตภัณฑ์และการตรวจสอบย้อนกลับ (Lot Identification and traceability)

- ◆ ข้อมูลที่ตัวผลิตภัณฑ์สามารถเชื่อมโยงไปถึงข้อมูลการผลิตประจำวันได้ จึงง่ายต่อการค้นหาข้อมูลเมื่อมีการร้องเรียนจากลูกค้าหรือเรียกคืนผลิตภัณฑ์

8.2 ข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์(Product Information)

- ◆ การระบุข้อมูลที่เพียงพอสำหรับลูกค้า ดังนี้
 - ชื่อผลิตภัณฑ์
 - ส่วนประกอบ
 - น้ำหนัก
 - ปริมาณสุทธิ
 - สถานที่ผลิต
 - ผู้จัดจำหน่าย
 - วัน/เดือน/ปี ผลิต และ/หรือ วัน/เดือน/ปี หมดอายุ
 - ข้อมูลที่จำเป็นสำหรับผู้แพ้อาหาร
 - แหล่งกำเนิด

8.3 ฉลากอาหาร (Labeling)

- ◆ การใช้ฉลากของอาหารเป็นไปตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข ตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข ฉบับที่ 182 เรื่องฉลากอาหาร พ.ศ.2541 เรื่องฉลากโภชนาการ และฉบับที่ 194



◆ เรื่องฉลากอาหาร พ.ศ.2543

8.4 การให้ความรู้แก่ผู้บริโภค (Consumer Education)

ข้อมูลที่แสดงบนฉลากอาหารนั้นสามารถจำแนกตามวัตถุประสงค์ได้เป็น 4 กลุ่ม ได้แก่

1. **ข้อมูลความปลอดภัย** ประกอบด้วย วันที่ผลิต/หมดอายุ วิธีการเก็บรักษา วิธีปรุง ค่าเตือนต่างๆ ด้านสารที่ก่อภูมิแพ้ (กรณีที่ถูกกฎหมายกำหนด)
2. **ข้อมูลความคุ้มค่า** ประกอบด้วย ชื่อ/ประเภทของอาหาร ส่วนประกอบซึ่งเรียงลำดับตามปริมาณที่ใช้จากมากไปน้อย และปริมาณอาหาร (น้ำหนัก หรือปริมาตร) ในภาชนะบรรจุ
3. **ข้อมูลเพื่อการโฆษณา** ได้แก่ รูปภาพและข้อความกล่าวอ้างต่างๆ
4. **ข้อมูลเพื่อแสดงความเชื่อมั่น** ได้แก่ ยี่ห้ออาหาร ชื่อและที่อยู่ของผู้ผลิต ผู้จำหน่ายหรือผู้นำเข้า เครื่องหมายอย. (กรณีที่ถูกกฎหมายกำหนด) และตราสัญลักษณ์ต่างๆ

9. การขนส่ง (TRANSPORTATION)

9.1 ทั่วไป

9.2 ความต้องการด้านการขนส่ง (Requirement)

- ◆ มีการกำหนดการจัดเก็บ และทำความสะอาดผลิตภัณฑ์ให้อยู่ในสภาพดีอย่างสม่ำเสมอ ระหว่างที่รอการส่งออก
- ◆ มีการทำความสะอาดรถขนส่งอย่างสม่ำเสมอ และมีการตรวจสอบสภาพรถขนส่งก่อนการ Load ผลิตภัณฑ์
- ◆ มีผ้าใบคลุมรถขนส่งอย่างมิดชิดเพื่อป้องกันความเสียหาย และการปนเปื้อนในระหว่างการขนส่ง รั่วซึม รั่ว รั่ว มีแผ่นรอง ไม้อัด และวางซ้อนตามความสูงที่กำหนด ไมโยนและไม่ให้เปียกน้ำ
- ◆ ให้ระมัดระวังการปนเปื้อนข้ามของสารที่ก่อภูมิแพ้

9.3 การใช้งานและการบำรุงรักษา (Use and Maintenance)

- ◆ รถยกหรืออุปกรณ์ที่ใช้ในการขนส่งต้องมีการตรวจสอบซ่อมบำรุงให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน ไม่ก่อให้เกิดความเสียหาย หรือเกิดการปนเปื้อน ต่อ วัตถุดิบ หรือ ผลิตภัณฑ์ระหว่างการขนย้าย