

Guideline Requirement IFS Food VERSION 7 (IFS Food v7 compared with IFS Food v6.1) OCTOBER 2020

สำหรับประกอบการฝึกอบรม สำหรับการแปลเพื่อให้เข้าใจข้อกำหนดได้ ความถูกต้องของมาตรฐานให้อ้างอิงภาษาอังกฤษ

Rev.0 16072021



Equal Assurance (Thailand) Ltd.
(A member practice of Equal Assurance)

314/3 Bang Kradi25, Samae Dam, Bang Khun Thian, Bangkok 10150 Thailand. Tel. +66 63 187 9718 , Fax. +66 2004 2592

Email (Training) : ega.training@equalassurancethai.com,

Email (Certification system) : equalassurance.th@equalassurancethai.com

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

ข้อกำหนดของ V7	ข้อกำหนดของ v7 และการปรับเปลี่ยน	ตัวอย่างสิ่งที่ต้องเตรียม และอะไรบ้างที่ต้องโดนตรวจ	เกณฑ์สำหรับ KO / Major
1	การกำกับดูแลและความมุ่งมั่น		
1.1	นโยบาย		
1.1.1	<p>ผู้บริหารระดับสูงจะต้อง พัฒนา ประยุกต์ใช้และรักษา นโยบายขององค์กรซึ่งจะรวมถึงอย่างน้อยที่สุด:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ความปลอดภัยของอาหารและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ - มุ่งเน้นลูกค้า - วัฒนธรรมความปลอดภัยของอาหาร <p>นโยบายขององค์กรนี้จะถูกสื่อสารไปยังพนักงานทุกคนและจะแบ่งออกเป็นวัตถุประสงค์เฉพาะสำหรับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง</p>	<ul style="list-style-type: none"> • นโยบายองค์กรจัดทำเป็นเอกสารอย่างไรและที่ไหน? • นโยบายบริษัทมีเนื้อหาอะไรบ้าง? • วัฒนธรรมความปลอดภัยด้านอาหารถูกกล่าวถึงในองค์กรหรือไม่ นโยบาย? • เป็นนโยบายขององค์กร รวมถึงความปลอดภัยของอาหาร วัฒนธรรมสื่อสารถึงพนักงานทุกคน? • องค์กรประกอบของวัฒนธรรมความปลอดภัยด้านอาหารเป็นอย่างไร ดำเนินการภายในบริษัท? • มีวัตถุประสงค์เฉพาะที่เกี่ยวข้องกับอาหารหรือไม่? วัฒนธรรมความปลอดภัย? และบริษัทสื่อสารกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง? • มีการสื่อสารนโยบายองค์กรให้ทราบอย่างไร พนักงานทั้งหมด? • คุณภาพในระยะสั้น ระยะกลาง และระยะยาวเป็นอย่างไร วัตถุประสงค์ได้รับการแก้ไข? • บรรลุวัตถุประสงค์อย่างไร? • กรอบเวลาในการบรรลุวัตถุประสงค์คืออะไร? • ใครเป็นผู้รับผิดชอบในการบรรลุวัตถุประสงค์? • สิ่งที่ดำเนินการโดยหน่วยงานเฉพาะ เช่น ฝ่ายจัดซื้อเพื่อให้บรรลุวัตถุประสงค์? • มีการกำหนดวัตถุประสงค์ด้านคุณภาพอะไรบ้าง? • วัตถุประสงค์เหล่านี้เป็นที่รู้จักโดยพนักงานหรือไม่? กังวล? • เครื่องมือใดที่ใช้วัดว่า บรรลุวัตถุประสงค์แล้ว? • การปฏิบัติตามวัตถุประสงค์จะถูกทบทวนเมื่อใด • การตรวจทานนี้ดำเนินการบ่อยเพียงใด? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <นโยบายบริษัท>, <เอกสารหลักฐานของการสื่อสารนโยบายองค์กร>, <บันทึก รายงานการประชุม>, <รายชื่อผู้เข้าร่วมประชุมที่ ทบทวนประชุม>, <ส่งรายชื่อส่งรายงานการประชุมทบทวน>, <ภาพรวมของวัตถุประสงค์ด้านคุณภาพ>, <ไปสเตอร์ที่แสดง วัตถุประสงค์แผนกต่างๆ>, <รายงานการตรวจติดตามภายใน></p>	<p>โดยพื้นฐานแล้วไม่มีการ ทบทวน / การประเมิน วัตถุประสงค์อื่น ๆ</p>
1.1.2	<p>All relevant information related to food safety, product quality and authenticity shall be communicated effectively and in a timely manner to the relevant personnel.</p> <p>ข้อมูลที่เกี่ยวข้องทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับ ความปลอดภัยของอาหาร</p>	<ul style="list-style-type: none"> • How is relevant information transmitted to the concerned persons? , • A Food Safety and Legality issue occurs due to missing communication within the company • ข้อมูลที่เกี่ยวข้องถูกส่งไปยังบุคคลที่เกี่ยวข้องอย่างไร? 	<ul style="list-style-type: none"> • ข้อมูลที่เกี่ยวข้องถูกส่งไปยังบุคคลที่เกี่ยวข้องอย่างไร? • ปัญหาด้านความปลอดภัย

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

	<p>คุณภาพของผลิตภัณฑ์และความเป็นของแท้ จะต้องได้รับการสื่อสารอย่างมีประสิทธิภาพและทันเวลาที่ไปยังบุคลากรที่เกี่ยวข้อง</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ปัญหาด้านความปลอดภัยและกฎหมายด้านอาหารเกิดขึ้นเนื่องจากขาดการติดต่อสื่อสารภายในบริษัท 	<p>และกฎหมายด้านอาหารเกิดขึ้นเนื่องจากขาดการสื่อสารภายในบริษัท</p>
1.2	โครงสร้างของบริษัท		
1.2.1 KO	<p>KO n ° 1: ผู้บริหารระดับสูงต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าพนักงานตระหนักถึงความรับผิดชอบที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของอาหารและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ และมีกลไกในการตรวจสอบประสิทธิภาพของการปฏิบัติงาน กลไกดังกล่าวจะต้องระบุและจัดทำเป็นเอกสารอย่างชัดเจน</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มั่นใจได้อย่างไรว่าพนักงานรู้หน้าที่ความรับผิดชอบของตน? • ผู้บริหารระดับสูงมั่นใจได้อย่างไรว่าพนักงานรู้หน้าที่ความรับผิดชอบของตน? • ใครเป็นผู้รับผิดชอบด้านความปลอดภัยของอาหาร? 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อผู้บริหารระดับสูงไม่ทำอะไรเพื่อให้มั่นใจว่าพนักงานรู้หน้าที่ของตน • เมื่อผู้ตรวจประเมินมีหลักฐานในระหว่างการประเมินว่าพนักงานหลักไม่ได้ตระหนักถึงความรับผิดชอบของตนและนำไปสู่ปัญหาด้านความปลอดภัยของอาหารและ/หรือความถูกต้องตามกฎหมาย
1.2.2	<p>ผู้บริหารระดับสูงจะต้องจัดหาทรัพยากรที่เพียงพอและเกี่ยวข้องเพื่อให้เป็นไปตามข้อกำหนดของ ผลิตภัณฑ์และกระบวนการ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ทรัพยากรที่จำเป็นถูกกำหนดอย่างไร? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <แผนงบประมาณ> 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อผู้บริหารระดับสูงไม่จัดหาทรัพยากรเพียงพอและนำไปสู่ปัญหาด้านความปลอดภัยของอาหารและ/หรือความถูกต้องตามกฎหมาย
1.2.3	<p>หน่วยงานที่รับผิดชอบด้านความปลอดภัยของอาหารและการจัดการคุณภาพต้องมีความสัมพันธ์ในการรายงานโดยตรงกับผู้บริหารระดับสูงต้องมีแผนผังองค์กรแสดงโครงสร้างของบริษัท</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ใครคือบุคคลที่ได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ FS /QM? • ผู้จัดการ QMD รายงานใคร? • มีแผนผังองค์กรหรือไม่? • โครงสร้างองค์กรเป็นอย่างไร? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <รายละเอียดงาน>, <แผนผังองค์กร> 	
1.2.4	<p>ผู้บริหารระดับสูง ต้องให้แน่ใจว่ากระบวนการทั้งหมด (เอกสารและไม่มีเอกสาร) เป็นที่รู้จักของบุคลากรที่เกี่ยวข้องและนำไปใช้อย่างสม่ำเสมอ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • เกณฑ์ใดบ้างที่ใช้เพื่อให้แน่ใจว่ามีการควบคุมกระบวนการ? • มีการดำเนินการอะไรบ้างเพื่อให้แน่ใจว่าบุคลากรที่เกี่ยวข้องทราบกระบวนการ (รวมถึงพนักงานประจำและพนักงานชั่วคราว/ตามฤดูกาล)? • การสัมภาษณ์อย่างน้อย: QAM, ผู้รับผิดชอบในการติดตาม, ผู้รับผิดชอบในการพัฒนาผลิตภัณฑ์, ผู้รับผิดชอบในการผลิต, ผู้รับผิดชอบในการตรวจสอบกระบวนการของ CCP สามารถเข้าใจได้ว่าเป็นกระบวนการ ISO (ดูบทที่ 2.3, ส่วนที่ 1 ของมาตรฐาน) 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อพนักงานที่เกี่ยวข้องไม่มีความรู้ด้านกระบวนการและนำไปสู่ปัญหาด้านความปลอดภัยของอาหารและ/หรือความถูกต้องตามกฎหมาย และ/หรือปัญหาด้านคุณภาพที่รุนแรงซึ่งไม่ได้เชื่อมโยงกับข้อกำหนดเฉพาะของลูกค้าที่ตกลงตามสัญญา
1.2.5	<p>ผู้บริหารระดับสูง จะต้องมีการประเมินเพื่อให้แน่ใจว่า บริษัท ได้รับแจ้งเกี่ยวกับกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการพัฒนาทางวิทยาศาสตร์ และทางเทคนิคหลักปฏิบัติของอุตสาหกรรมความปลอดภัยของอาหาร และ ปัญหาคุณภาพของผลิตภัณฑ์และตระหนักถึงปัจจัยที่อาจมีผลต่ออาหาร</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ฝ่ายบริหารมั่นใจได้อย่างไรว่ากฎหมายด้านความปลอดภัยของอาหารที่เกี่ยวข้องทั้งหมดมีผลบังคับใช้และเป็นที่ยอมรับ? • ผู้บริหารมั่นใจได้อย่างไรว่าผลิตภัณฑ์ที่สอดคล้องกับกฎหมายที่ 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อไม่มีความรู้ทางกฎหมายและข้อมูลเกี่ยวกับ

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

	<p>ความเสี่ยงด้านการป้องกันและ การปลอมอาหาร</p>	<p>เกี่ยวข้องกับทั้งหมด? • ผู้บริหารมั่นใจได้อย่างไรว่าผลิตภัณฑ์ที่ผลิตขึ้นนั้นสอดคล้องกับกฎหมายที่เกี่ยวข้องทั้งหมด? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม < การอบรม ></p>	<p>กฎหมายที่เกี่ยวข้องนำไปสู่ปัญหาด้านความปลอดภัยของอาหารและ/หรือความถูกต้องตามกฎหมาย</p>
<p>1.2.6</p>	<p>ผู้บริหารระดับสูงต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าหน่วยรับรองได้รับแจ้งเกี่ยวกับการเปลี่ยนแปลงใดๆ ที่ อาจส่งผลกระทบต่อความสามารถของ บริษัท ในการปฏิบัติตามข้อกำหนดการรับรองซึ่งจะรวมถึงอย่างน้อยที่สุด:</p> <ul style="list-style-type: none"> • การเปลี่ยนชนิดบุคคลใด ๆ • การเปลี่ยนแปลงที่ตั้งสถานที่ผลิตใด ๆ สำหรับสถานการณ์เฉพาะต่อไปนี้: • การเรียกคืนผลิตภัณฑ์ใด ๆ • การเรียกคืนและหรือการถอนผลิตภัณฑ์ใดตามคำสั่งของทางการเพื่อความปลอดภัยของอาหารและ หรือการปลอมอาหารเหตุผล • การเยี่ยมจากหน่วยงานด้านสุขภาพซึ่งส่งผลให้มีการแจ้งเตือนและ / หรือบทลงโทษที่ออกโดยเจ้าหน้าที่หน่วยรับรองจะได้รับแจ้งภายในสาม (3) วันทำการ 	<ul style="list-style-type: none"> • มีการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญหรือไม่? • มีการดำเนินการด้านกฎระเบียบใด ๆ กับบริษัทหรือไม่ • ถ้าใช่ CB ได้รับแจ้งหรือไม่? • เจ้าหน้าที่ชื่ออะไร และครั้งล่าสุดที่ไปเยี่ยมคือเมื่อไหร่? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><การแจ้งเตือน CB>, <RASFF>, <ฐานข้อมูลการแจ้งเตือนการเรียกคืน FDA/USDA>, <เว็บเพจของบริษัท></p>	<p>กรณีที่ CB ไม่ได้แจ้งเช่น</p> <ul style="list-style-type: none"> • การเปลี่ยนแปลงที่สำคัญ • การดำเนินการทางกฎหมายกับบริษัท • การเรียกคืน
<p>1.3</p>	<p>Customer focus การมุ่งเน้นที่ลูกค้า</p>		
<p>1.3.1</p>	<p>ต้องมีกระบวนการเพื่อระบุความต้องการพื้นฐานและความคาดหวังของลูกค้า ข้อมูลย้อนกลับจากกระบวนการนี้จะถูกใช้เป็นข้อมูลสำหรับการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องของบริษัท</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีการระบุความต้องการและความคาดหวังของลูกค้าอย่างไร? • มีการระบุสิ่งเหล่านี้บ่อยเพียงใด? • ผลสำรวจลูกค้าครั้งล่าสุดเป็นอย่างไร • ผลลัพธ์เหล่านี้ได้รับการประเมินอย่างไรเกี่ยวกับวัตถุประสงค์ด้านคุณภาพ (KPI)? • ความต้องการที่ระบุมีอิทธิพลต่อกระบวนการผลิตหรือไม่? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><แบบสอบถาม/แบบสำรวจความต้องการของลูกค้าและความคาดหวัง>, <การวิเคราะห์แบบสำรวจลูกค้า>, <วัตถุประสงค์ด้านคุณภาพ>, <การวิเคราะห์แบบสำรวจ></p>	
<p>1.4</p>	<p>Management review การทบทวนระบบบริหาร</p>		

For Training only

Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด IFS Food Version 7

<p>1.4.1</p>	<p>ผู้บริหารระดับสูงต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าการทบทวนระบบการจัดการคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารอย่างน้อยทุกปีหรือบ่อยกว่านั้นหากเกิดการเปลี่ยนแปลงที่มีนัยยะ บทวิจารณ์ดังกล่าวจะรวมถึงอย่างน้อยที่สุด:</p> <ul style="list-style-type: none"> - การทบทวนวัตถุประสงค์และนโยบายรวมถึงองค์ประกอบของวัฒนธรรมความปลอดภัยของอาหาร - ผลการตรวจติดตามและการตรวจสอบสถานที่ - ข้อเสนอแนะของลูกค้าในเชิงบวกและเชิงลบ - ความสอดคล้องตามกระบวนการ - ประเด็นด้านความเป็นของแท้และความสอดคล้อง - สถานะของการแก้ไขและการดำเนินการแก้ไข - การแจ้งเดือนจากหน่วยงานราชการ 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อไรจะมีการทบทวนระบบการจัดการคุณภาพ และประเมิน? • ปีที่แล้วระบบการทบทวนบ่อยแค่ไหน? • ผลการทบทวนเป็นอย่างไร? • ฝ่ายบริหารทบทวนประเมินขั้นต่ำหรือไม่ <p>ดังต่อไปนี้:</p> <ul style="list-style-type: none"> • บันทึกการทบทวนจากการประชุมครั้งที่ผ่านมา • ผลจากการตรวจสอบภายในและภายนอก รวมทั้งผลการตรวจสอบ • ตัวชี้วัดประสิทธิภาพสำหรับลูกค้า การร้องเรียนและการถอน/เรียกคืน • เหตุการณ์ การดำเนินการแก้ไข ผลลัพธ์จากข้อกำหนดและวัสดุที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด • ประสิทธิภาพของกระบวนการและการปฏิบัติตามข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ • ทบทวนระบบ HACCP และการเปลี่ยนแปลงที่อาจกระทบต่อคุณภาพและระบบความปลอดภัยของอาหาร • พัฒนาการด้านข้อมูลทางวิทยาศาสตร์ที่เกี่ยวข้องให้กับสินค้า • การปรับปรุงประสิทธิภาพของระบบคุณภาพและ กระบวนการผลิต • การปรับปรุงผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องกับลูกค้า ข้อกำหนด • ความต้องการทรัพยากร (รวมถึงการลงทุน)? • มีการทบทวนวัตถุประสงค์ของวัฒนธรรมความปลอดภัยด้านอาหารหรือไม่ ในระหว่างการประชุมทบทวนผู้บริหารประจำปี? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><รายงานการทบทวนฝ่ายบริหาร></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อระบบบริหารคุณภาพไม่ได้รับการทบทวนอย่างสม่ำเสมอและไม่มีการประกันว่าทำงานได้อย่างถูกต้อง
<p>1.4.2</p>	<p>การดำเนินการจากการทบทวนของฝ่ายบริหารจะต้องมุ่งเป้าไปที่ การสนับสนุนการปรับปรุงอย่างชัดเจน การทบทวนฝ่ายบริหารจะประเมินการติดตามผลจากการทบทวนของฝ่ายจัดการก่อนหน้า และ การเปลี่ยนแปลงใดๆที่อาจส่งผลกระทบต่อระบบการจัดการคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารการทบทวนของฝ่ายบริหารจะต้องจัดทำเป็นเอกสารอย่างครบถ้วน</p>	<ul style="list-style-type: none"> • จากผลการทบทวน มีการดำเนินการใดๆ สำหรับได้รับการปรับปรุง? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><การดำเนินการปรับปรุง></p>	<ul style="list-style-type: none"> • ไม่มีการดำเนินการใด ๆ ต่อไปนี้ จุดอ่อนที่ระบุ
<p>1.4.3</p>	<p>ผู้บริหารระดับสูงจะต้องระบุและทบทวนอย่างสม่ำเสมอ(เช่นโดยการตรวจสอบภายในหรือการตรวจสอบที่หน้างาน) โครงสร้างพื้นฐานและสภาพแวดล้อมการทำงานที่จำเป็นเพื่อให้เป็นไปตามข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ ซึ่งจะรวมถึงอย่างน้อย:</p> <ul style="list-style-type: none"> - อาคาร - ระบบจัดหา - เครื่องจักรและอุปกรณ์ - การขนส่ง - สิ่งอำนวยความสะดวกของพนักงาน - สภาพแวดล้อม - เงื่อนไขที่สุขอนามัย - การออกแบบสถานที่ทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> • การทบทวนนี้ดำเนินการบ่อยเพียงใด? • สภาพแวดล้อมในการทำงานเป็นเมื่อใด (สิ่งอำนวยความสะดวกของพนักงาน สภาพแวดล้อม ความปลอดภัย และความมั่นคงที่ การทำงานสภาพที่สุขลักษณะ การออกแบบสถานที่ทำงาน เป็นต้น)ประเมิน? • อะไรคือผลลัพธ์ของสภาพแวดล้อมในการทำงาน การประเมิน? • ใครเป็นผู้ประเมินสภาพแวดล้อมในการทำงาน? • อะไรคือผลลัพธ์ของสภาพแวดล้อมในการทำงาน การประเมิน? • ผลลัพธ์ที่ใช้สำหรับการทำงานต่อไป การวางแผนสิ่งแวดล้อม? • มีการระบุความเสี่ยงอะไรบ้างตามผลลัพธ์ของการประเมินสภาพแวดล้อมในการทำงาน? • อะไรคือสภาพแวดล้อมในการทำงานที่เกี่ยวข้องการลงทุนเพื่ออนาคตอันใกล้? • เมื่อใดจึงจะทบทวนผลสัมฤทธิ์ตามวัตถุประสงค์? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อโครงสร้างพื้นฐานไม่ได้ประเมินและดังนั้นจึงมีความปลอดภัย คุณภาพและความเสี่ยงทางกฎหมายของผลิตภัณฑ์ เกิดขึ้น • เมื่อสภาพแวดล้อมในการทำงานไม่ได้ ประเมินและดังนั้นจึงมีความปลอดภัย คุณภาพและความเสี่ยงทางกฎหมายของผลิตภัณฑ์ เกิดขึ้น

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

	- อิทธิพลภายนอก (เช่นความเสี่ยงการสิ้นเสเทือน) ผลของการทบทวนจะได้รับการพิจารณาโดยคำนึงถึงความเสี่ยงเพื่อการวางแผนการลงทุน	<การทบทวน> <รายงานการทบทวน> <รายงานการตรวจติดตามภายใน> <แผนการลงทุน> <การดำเนินการแก้ไข>, <การประเมินความเสี่ยง>	
2	Food safety and quality management system ระบบการจัดการด้านความปลอดภัยอาหารและระบบบริหารคุณภาพ		
2.1	ระบบบริหารคุณภาพ		
2.1.1	การจัดการด้านเอกสาร		
2.1.1.1	ระบบการจัดการคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารจะต้องได้รับการจัดทำเป็นเอกสารและนำไปใช้และจะต้องเก็บไว้ในที่เดียว(คู่มือคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารหรือระบบเอกสาร อิเล็กทรอนิกส์)	<ul style="list-style-type: none"> เอกสารเกี่ยวกับคุณภาพอยู่ที่ไหน ระบบประกันคุณภาพและความปลอดภัยของอาหาร เก็บไว้? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ขั้นตอนการควบคุมเอกสาร> 	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อไม่มีระบบคุณภาพเพื่อการประกันคุณภาพและอาหารความปลอดภัยในสถานที่
2.1.1.2	เอกสารทั้งหมดต้องชัดเจน ไม่คลุมเครือและครอบคลุม บุคลากรที่เกี่ยวข้องจะต้องพร้อมให้บริการตลอดเวลา	<ul style="list-style-type: none"> มีกฎอะไรบ้างเกี่ยวกับการควบคุมเอกสาร? เอกสารมีระบุรหัสประจำตัวหรือไม่? รหัสประจำตัวมีโครงสร้างอย่างไร? จะระบุการแก้ไขได้อย่างไร? ใครเป็นผู้รับผิดชอบการเปลี่ยนแปลง? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ขั้นตอนการขอเอกสาร> 	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อเอกสารไม่ระบุชัดเจนว่ามีได้มีใช้และถูกต้อง
2.1.1.3	ต้องมีขั้นตอนที่เป็นเอกสารสำหรับการควบคุมเอกสารและการแก้ไข เอกสารทั้งหมดที่จำเป็นสำหรับการปฏิบัติตามข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์จะมีอยู่ในเวอร์ชันล่าสุด ต้องบันทึกเหตุผลในการแก้ไขเอกสารที่สำคัญต่อข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์	<ul style="list-style-type: none"> เอกสารทั้งหมดอ่านง่ายหรือไม่? เอกสารมีความชัดเจนหรือไม่? เอกสารมีอยู่ในสถานที่ที่เหมาะสมหรือไม่? นอกเวลาราชการด้วย? พนักงานที่เกี่ยวข้องเข้าถึงได้อย่างไร เอกสาร? วิธีการแจ้งการเปลี่ยนแปลงเอกสารถึง พนักงานที่เกี่ยวข้อง? มีรายการแจกจ่ายเอกสารหรือไม่? มีการระบุความถูกต้องของเอกสารอย่างไร? มั่นใจได้อย่างไรว่ามีเพียงเอกสารที่ถูกต้องเท่านั้นที่อยู่ในหมุนเวียน? เป็นเหตุผลในการแก้ไขใดๆ ของเอกสารสำคัญสำหรับข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ บันทึก? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ขั้นตอน>, <รายการแจกจ่าย>, <การทบทวนตัวอย่าง> 	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อเอกสารไม่พร้อมใช้งานและเป็นอันตรายต่อความถูกต้องตามกฎหมาย ความปลอดภัย หรือคุณภาพของผลิตภัณฑ์ เมื่อไม่มีการระบุเอกสารที่เป็นโมฆะ/ล้าสมัยหรือล้าสมัย และเป็นอันตรายต่อความถูกต้องตามกฎหมาย ความปลอดภัย หรือคุณภาพ
2.1.2	Records and documented information บันทึกและเอกสารข้อมูล		
2.1.2.1	บันทึกและเอกสารข้อมูลต้องชัดเจนและเป็นของแท้ จะได้รับการบำรุงรักษาในลักษณะที่ห้ามแก้ไขหรือแก้ไขในภายหลังหากบันทึกเป็นเอกสารทางอิเล็กทรอนิกส์จะต้องจัดทำขึ้นเพื่อให้แน่ใจว่ามีเพียงบุคลากรที่ได้รับอนุญาตเท่านั้นที่สามารถเข้าถึงเพื่อสร้างหรือแก้ไขบันทึกเหล่านั้นได้ (เช่นการป้องกันด้วยรหัสผ่าน)	<ul style="list-style-type: none"> มีบันทึก/ข้อมูลอะไรบ้าง? บันทึก/ข้อมูลครบถ้วนหรือไม่? มีบันทึก/ข้อมูลหรือไม่? บันทึก/ข้อมูลมีความน่าเชื่อถือหรือไม่? บันทึก/ข้อมูลสามารถอ่านได้หรือไม่? การรับรองประเภทใดที่บันทึก/ข้อมูลไม่สามารถจัดการได้ในภายหลัง? มีการตรวจสอบบันทึก/ข้อมูลโดย ผู้บังคับบัญชา? 	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อมีการบันทึกไม่เพียงพอหรือไม่มีเลย และส่งผลเสียต่อกฎหมาย ความปลอดภัย หรือคุณภาพ เมื่อบันทึกอ่านไม่ออกและดังนั้นจึงไม่มีหลักฐานสำหรับการตรวจสอบ/การตรวจสอบ

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

		<ul style="list-style-type: none"> • การแก้ไขบันทึก/ข้อมูลเป็นอย่างไร ดำเนินการ? • ใครได้รับอนุญาตให้ทำการแก้ไข? • การแก้ไขได้รับอนุญาตอย่างไร? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การทบทวนตัวอย่าง></p>	<p>ที่กฎหมายกำหนด</p> <ul style="list-style-type: none"> • เมื่อมีปัญหาทั่วไปเกี่ยวกับการเปลี่ยนแปลง/แก้ไขบันทึกในบริษัท
2.1.2.2	<p>บันทึกและข้อมูลที่เป็นเอกสารทั้งหมดจะถูกเก็บไว้ตามข้อกำหนดของกฎหมายและข้อกำหนดของลูกค้ายกเว้นไม่มีข้อกำหนดดังกล่าวบันทึกและเอกสารข้อมูลจะถูกเก็บไว้อย่างน้อยหนึ่งปี หลังจากอายุการเก็บรักษาที่ระบุสำหรับผลิตภัณฑ์ที่ไม่มีอายุการเก็บรักษาระยะเวลาของการบันทึกและการเก็บรักษาข้อมูลที่เป็นเอกสารจะต้องมีการพิจารณาและจะต้องมีการจัดทำเป็นเอกสารเหตุผล</p>	<ul style="list-style-type: none"> • บันทึก/ข้อมูลถูกเก็บไว้ที่ไหน? • ใครเป็นผู้จัดเก็บบันทึก/ข้อมูล? • บันทึก/ข้อมูลจะถูกเก็บไว้นานแค่ไหน? • บันทึก/จัดเก็บข้อมูลบนพื้นฐานของอะไร กำหนดเวลา? • สำหรับผลิตภัณฑ์ที่มีอายุการเก็บรักษาสั้น มีบันทึก/ค่าจำกัดความของเวลาในการจัดเก็บข้อมูลขึ้นอยู่กับความเสี่ยงวิเคราะห์? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <เอกสารขั้นตอน>, <การประเมินความเสี่ยง></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อบันทึกไม่ถูกจัดเก็บตามกฎหมายข้อกำหนด
2.1.2.3	<p>บันทึกและเอกสารข้อมูลจะถูกจัดเก็บอย่างปลอดภัย และเข้าถึงได้ง่าย</p>	<p>ในระหว่างการประเมิน ผู้ตรวจประเมินจะประเมินว่ามีการจัดเตรียมหลักฐานที่จำเป็นทั้งหมดแก่ผู้สอบบัญชีในเวลาและโดยไม่มีปัญหาหรือไม่</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ในกรณีที่ไม่มีพบบันทึก
2.2	<p>การจัดการความปลอดภัยอาหาร</p>		
2.2.1	<p>HACCP Plan</p>		
2.2.1.1	<p>พื้นฐานของระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารของ บริษัท จะต้องเป็นแผนตาม HACCP ที่ดำเนินการอย่างสมบูรณ์เป็นระบบและครอบคลุมตามหลักการของ Codex Alimentarius และข้อกำหนดทางกฎหมายของประเทศผู้ผลิตและปลายทางซึ่งอาจเกินกว่าหลักการดังกล่าว แผน HACCP จะต้องมีเฉพาะเจาะจงและนำไปใช้ในสถานที่ผลิต</p>	<ul style="list-style-type: none"> • แผน HACCP ของบริษัทมีหลักการอย่างไร ขึ้นอยู่กับ? • ทุกสถานที่ผลิต/โรงงานมี HACCP . แยกต่างหากหรือไม่ วางแผน? • ภาวะเบี่ยงเฉพาะใดบ้างที่ได้รับการดูแลใน แผน HACCP? • เป็นข้อกำหนดทางกฎหมายของปลายทาง ประเทศที่รู้จัก โดยเฉพาะการติดฉลาก ระเบียบ? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <แผน HACCP></p>	<ul style="list-style-type: none"> • หากไม่มีแผน HACCP • หากข้อกำหนดทางกฎหมายไม่รวมอยู่ในแผน HACCP • หากไม่มีแผน HACCP สำหรับแต่ละสถานที่ผลิต/โรงงาน
2.2.1.2	<p>จะครอบคลุมวัตถุประสงค์ผลิตภัณฑ์หรือกลุ่มผลิตภัณฑ์ทั้งหมดตลอดจนทุกกระบวนการตั้งแต่สินค้าเข้าจนถึงการจัดส่งผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปรวมถึงการพัฒนาผลิตภัณฑ์</p>	<ul style="list-style-type: none"> • แผน HACCP ครอบคลุมทุกกลุ่มผลิตภัณฑ์ รวมถึงกระบวนการหรือไม่ การพัฒนาผลิตภัณฑ์และบรรจุภัณฑ์ของผลิตภัณฑ์? กระบวนการใดบ้างที่ดำเนินการ? 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อแผน HACCP ไม่ทำครอบคลุมทุกกลุ่มผลิตภัณฑ์และกระบวนการ
2.2.1.3	<p>บริษัท ต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าแผน HACCP เป็นไปตามงานวิจัยทางวิทยาศาสตร์หรือคำแนะนำจากผู้เชี่ยวชาญที่ได้รับจากแหล่งอื่นซึ่งอาจรวมถึงสมาคมการค้าและอุตสาหกรรมผู้เชี่ยวชาญอิสระและหน่วยงานกำกับดูแล ข้อมูลนี้จะได้รับการดูแลให้สอดคล้องกับการพัฒนากระบวนการทางเทคนิคใหม่ๆ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • แผน HACCP อ้างอิงตามเอกสารทางวิทยาศาสตร์หรือข้อกำหนดทางเทคนิคที่ตรวจสอบแล้วที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์และขั้นตอนการผลิตหรือไม่? • การพัฒนาทางเทคนิคใหม่ได้รับการดูแลอย่างไร? • ระบบ HACCP เป็นไปตามข้อกำหนดด้านกฎระเบียบที่บังคับใช้ทั้งหมดของประเทศที่จัดตั้งขึ้น รวมถึงการประเมินความเสี่ยงที่จำเป็น 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อแผน HACCP ไม่ได้อิงตามเอกสารทางวิทยาศาสตร์หรือข้อมูลที่เกี่ยวข้องทางเทคนิคเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และกระบวนการ ดังนั้นจึงทำให้เกิดความปลอดภัยของอาหารหรือ

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

		และที่บังคับใช้และเอกสารประกอบหรือไม่? (ในกรณีที่เกี่ยวข้องของข้อกำหนดด้านกฎระเบียบดังกล่าวจะแทนที่ข้อกำหนดของมาตรฐานที่เกี่ยวข้องกับกฎหมายของแคนาดาและสหรัฐอเมริกา จำเป็นต้องมีรูปแบบและรูปแบบบางอย่าง) เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <อ้างอิงงานวิจัยใช้แล้ว ฯลฯ>	ความเสี่ยงทางกฎหมาย
2.2.1.4	บริษัท ต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงวัตถุดิบวัสดุบรรจุภัณฑ์ วิธีการแปรรูป โครงสร้างพื้นฐานและ /หรืออุปกรณ์ HACCP จะได้รับการทบทวน เพื่อให้มั่นใจว่าเป็นไปตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์		• ในกรณีที่การเปลี่ยนแปลงโดยทั่วไปไม่ได้รับการแก้ไขในระบบ HACCP ในเวลาที่เหมาะสม
2.2.2	HACCP team ทีมงาน HACCP		
2.2.2.2	ผู้ที่รับผิดชอบในการพัฒนาและบำรุงรักษาแผน HACCP จะต้องมีหัวหน้าทีมภายในและต้องได้รับการฝึกอบรมอย่างเพียงพอ เกี่ยวกับการประยุกต์ใช้หลักการ HACCP และความรู้เฉพาะเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และกระบวนการ	<ul style="list-style-type: none"> • ใครคือสมาชิกของทีม HACCP? • หน่วยงาน/หน้าที่ใดบ้างที่รวมอยู่ใน ทีม HACCP? • คุณสมบัติสำหรับทีม HACCP เป็นอย่างไร สมาชิกยืนยัน? • อันตรายใดบ้างที่เชื่อมต่อกับผลิตภัณฑ์? • มีสัญญาณกับผู้เชี่ยวชาญภายนอกหรือไม่? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <สัญญาบริการ>, <หลักฐานการศึกษา, การฝึกอบรมขั้นสูง>	<ul style="list-style-type: none"> • แม้ว่ายังขาดความรู้ผลิตภัณฑ์ ไม่มีภายนอกผู้เชี่ยวชาญได้รับการปรึกษาและส่งผลให้อาหารปลอดภัยและความเสี่ยงทางกฎหมาย
2.2.2.2	ผู้ที่รับผิดชอบในการพัฒนาและบำรุงรักษาแผน HACCP จะต้องมีหัวหน้าทีมภายในและต้องได้รับการฝึกอบรมอย่างเพียงพอเกี่ยวกับการประยุกต์ใช้หลักการ HACCP และความรู้เฉพาะเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และกระบวนการ	<ul style="list-style-type: none"> • เนื้อหาของหลักสูตรฝึกอบรม HACCP คืออะไร? • หลักสูตรฝึกอบรม HACCP ครั้งล่าสุดจัดขึ้นเมื่อใด • ใครบ้างที่เข้าร่วมหลักสูตรฝึกอบรม HACCP? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <หลักฐานการฝึกอบรม HACCP>, <หลักฐานการฝึกอบรม>	
2.2.3	HACCP analysis การวิเคราะห์อันตราย		
2.2.3.1	อธิบายผลิตภัณฑ์: รายละเอียดทั้งหมดของผลิตภัณฑ์รวมถึงข้อมูลที่เกี่ยวข้องทั้งหมดเกี่ยวกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์จะต้องมีอยู่เช่น: - องค์ประกอบ - ลักษณะทางกายภาพทางประสาทสัมผัสทางเคมีและทางจุลชีววิทยา - ข้อกำหนดตามกฎหมายสำหรับความปลอดภัยของอาหารของผลิตภัณฑ์ - วิธีการรักษาบรรจุภัณฑ์ความทนทาน (อายุการเก็บรักษา) - เงื่อนไขในการจัดเก็บวิธีการขนส่งและการจัดจำหน่าย	<ul style="list-style-type: none"> • รายละเอียดของสินค้ามีอะไรบ้าง? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <รายละเอียดสินค้า>, <สเปคสินค้า>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อไม่มีรายละเอียดสินค้าสำหรับแต่ละผลิตภัณฑ์ • เมื่อรายละเอียดผลิตภัณฑ์ไม่ได้ให้ข้อมูลผลิตภัณฑ์ที่จำเป็น • เมื่อข้อมูลที่จำเป็นไม่ตรงกับกฎหมาย (เช่น ค่าทดสอบทางจุลชีววิทยา)
2.2.3.2	ระบุวัตถุประสงค์การใช้งาน: วัตถุประสงค์ในการใช้ผลิตภัณฑ์จะต้องอธิบายเกี่ยวกับการใช้ผลิตภัณฑ์ที่คาดหวังโดยผู้บริโภคปลายทางโดยคำนึงถึงกลุ่มผู้บริโภคที่มีความอ่อนไหว	<ul style="list-style-type: none"> • วัตถุประสงค์ในการใช้ผลิตภัณฑ์คืออะไร? • สำหรับกลุ่มผู้บริโภคที่สินค้าไม่เหมาะสม? • เป็นสินค้าที่เหมาะสมสำหรับเด็ก ดั้งครรภ์ ผู้หญิง ผู้สูงอายุ ? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อมีความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของอาหารสำหรับผู้บริโภคเนื่องจากขาดคำจำกัดความว่าผลิตภัณฑ์ใดเหมาะสม/

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

		<รายละเอียดสินค้า>	ไม่เหมาะสม
2.2.3.3	<p>สร้างแผนผังการไหล: แผนผังการไหลจะต้องมีอยู่สำหรับแต่ละผลิตภัณฑ์หรือกลุ่มผลิตภัณฑ์และสำหรับกระบวนการและ กระบวนการย่อยที่แตกต่างกันทั้งหมด(รวมถึงการทำซ้ำและการกระบวนการใหม่)แผนผังการไหลจะต้องลงวันที่และหลังจากการกำหนดมาตรการควบคุมแล้ว ให้ระบุ CCP แต่ละรายการและมาตรการควบคุมอื่น ๆอย่างชัดเจนในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงแผนภาพการไหล จะต้องได้รับการปรับปรุง</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีแผนผังสำหรับผลิตภัณฑ์ทั้งหมดหรือไม่? • แผนผังมีการลงวันที่หรือไม่? • มีการระบุ CCP ทั้งหมดในแผนผังหรือไม่? • มีหมายเลข CCP ทั้งหมดหรือไม่ • แผนผังทั้งหมดที่มี CCP เป็นปัจจุบันหรือไม่ <p style="color: red;">เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <แผนผังสำหรับสินค้าทั้งหมด></p>	<ul style="list-style-type: none"> • ผังงานไม่สามารถใช้ได้สำหรับผลิตภัณฑ์ใด ๆ หรือแผนภูมิที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
2.2.3.4	<p>การยืนยันแผนผังการไหลในสถานที่: ตัวแทนของทีม HACCP จะต้องตรวจสอบ แผนผังการไหลโดยการตรวจสอบในสถานที่ในทุกขั้นตอนการดำเนินการ และทุกการเปลี่ยนแปลงตามความเหมาะสมจะต้องทำการแก้ไขแผนภาพ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ผังผังได้รับการยืนยันระหว่าง การประชุม HACCP หรือไม่ ? <p style="color: red;">เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <รายงานการประชุม></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อผังการไหลไม่ได้รับการรับรองงานไม่ผ่านการตรวจสอบ
2.2.3.5	<p>ทำการวิเคราะห์อันตรายสำหรับแต่ละขั้นตอน: ต้องมีการวิเคราะห์ความเป็นอันตรายสำหรับอันตรายทางกายภาพเคมี(รวมถึงรังสีวิทยาและสารก่อภูมิแพ้) และอันตรายทางชีวภาพทั้งหมดที่เป็นไปได้และสมเหตุสมผล การวิเคราะห์จะรวมถึงอันตรายที่เชื่อมโยงกับ วัสดุที่สัมผัสกับอาหาร วัสดุบรรจุภัณฑ์ และอันตรายที่เกี่ยวข้องกับสภาพแวดล้อมในการทำงานด้วยการวิเคราะห์อันตรายจะต้องพิจารณาถึงโอกาสที่จะเกิดอันตรายและความรุนแรงของผลเสียต่อสุขภาพจะต้องมีการพิจารณาถึงมาตรการควบคุมเฉพาะที่จะใช้ในการควบคุม แต่ละอันตราย เพื่อควบคุมแต่ละอันตราย</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีการวิเคราะห์อันตรายสำหรับแต่ละขั้นตอนหรือไม่? • วิเคราะห์อันตรายทุกอย่างหรือไม่? • อันตรายทางชีวภาพ กายภาพ และเคมี เป็นตามที่คาด หรือไม่? • ทำการวิเคราะห์ความเสี่ยงสำหรับกลุ่มผลิตภัณฑ์ทั้งหมด รวมทั้งอันตรายและความน่าจะเป็น? • เปรียบเทียบข้อมูลจากการตรวจพื้นที่ โรงงานกับการวิเคราะห์อันตราย • มีการระบุถึงอันตรายทั้งหมดหรือไม่? • ระดับความเสี่ยงที่กำหนดเหมาะสมหรือไม่? <p style="color: red;">เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การวิเคราะห์อันตราย>, <การประเมินความเสี่ยง></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อไม่ได้ทำการวิเคราะห์อันตรายในแต่ละขั้นตอน • เมื่ออันตรายไม่ได้รับการประเมินอย่างถูกต้องหรือไม่ • ค่าถึงถึงอันตรายที่มีนัยสำคัญทั้งหมดและมีปัญหาด้านความปลอดภัยอยู่ • เมื่อเนื่องจากขาดการวิเคราะห์ความเสี่ยง ความเสี่ยงด้านความปลอดภัยมีอยู่
2.2.3.6	<p>กำหนดจุดควบคุมวิกฤตและมาตรการควบคุมอื่น ๆ : การกำหนด CCP ที่เกี่ยวข้องและมาตรการควบคุมอื่น ๆต้องได้รับการสนับสนุนโดย การใช้แผนผังการตัดสินใจ(decision tree) หรือเครื่องมืออื่น ๆ ซึ่งแสดงให้เห็นถึงแนวทางที่มีเหตุผลเชิงตรรกะ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • CCPs ใดที่กำหนดไว้? • มี CCP กี่จุด? • CCPs ที่กำหนดไว้ กระบวนการสามารถเป็นได้หรืออิทธิพลในการป้องกัน กำจัด หรือลด อันตรายต่อความปลอดภัยของอาหาร? • มีการระบุมาตรการควบคุมใดบ้าง? • มีมาตรการบังคับเบื้องต้นอะไรบ้าง เกี่ยวกับ CCPs ? • มาตรการ PRPs เบื้องต้นใดบ้างที่ได้รับการบันทึกไว้? • มีการบันทึกมาตรการอย่างไร? <p style="color: red;">เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การวิเคราะห์อันตราย>, <แผนภูมิการไหล>, <แผน HACCP>, <แผนภูมิการตัดสินใจ>, <มาตรการพื้นฐาน PRPs></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อไม่ได้ระบุ CCPs เช่นนั้นและ/หรือไม่ใช่ภายใต้การควบคุมอย่างถาวร ดังนั้น ที่มีความเสี่ยงด้านความปลอดภัยอยู่ • เนื่องจากขาดหายไป มาตรการ PRPs ไม่ใช่ทั้งหมด มาตรการควบคุมอื่น ๆ ครอบคลุมและสิ่งนี้นำไปสู่ความปลอดภัยตามความเสี่ยง

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

2.2.3.7	กำหนดค่าวิกฤตแต่ละ CCP: สำหรับแต่ละ CCP จะต้องกำหนดค่าวิกฤตที่เหมาะสมและรับรองความใช้ได้ เพื่อบอกอย่างชัดเจนว่าเมื่อใดที่กระบวนการไม่อยู่ในควบคุม	<ul style="list-style-type: none"> มีการกำหนดค่าวิกฤตสำหรับแต่ละ CCP หรือไม่? มีการกำหนดค่าจำกัดวิกฤตอะไรบ้าง? ค่าถูกกำหนดอย่างไร? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <แผน HACCP>, <ภาพรวมของ CCP ที่มีค่าวิกฤต>	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อไม่มีขีดจำกัดวิกฤตสำหรับแต่ละ CCP หรือไม่เพียงพอ ทำให้เกิดความเสี่ยงด้านความปลอดภัย
2.2.3.8 2.2.3.8 .1 KO	สร้างระบบการตรวจสอบสำหรับแต่ละ CCP KO N ° 2: ต้องกำหนดขั้นตอนการตรวจสอบเฉพาะในแง่ของวิธีการความถี่ของการวัดหรือการสังเกตและการบันทึก ผลลัพธ์สำหรับ CCP แต่ละรายการเพื่อตรวจจับการสูญเสียการควบคุมที่ CCP นั้น CCP ที่กำหนดไว้ แต่ละรายการจะต้องอยู่ภายใต้การควบคุม การตรวจสอบและควบคุม CCP แต่ละรายการจะต้องแสดงให้เห็นโดยบันทึก	<ul style="list-style-type: none"> มีการติดตาม CCP อย่างไร? CCP อยู่ภายใต้การควบคุมหรือไม่? การติดตามของแต่ละ CCP มีการบันทึกอย่างไร? ใครเป็นผู้รับผิดชอบในการจัดทำเอกสาร? มีการระบุ วันที่ เวลา พนักงานที่รับผิดชอบ และผลลัพธ์/อ่านเอกสาร? บันทึกจะถูกเก็บไว้นานแค่ไหน? บันทึกถูกเก็บไว้ที่ไหน? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <บันทึก CCP>	<ul style="list-style-type: none"> หาก CCP ไม่ได้รับการติดตามและการวัดไม่ได้จัดทำเป็นเอกสาร หากบริษัทไม่ตระหนักถึงการสูญเสียการควบคุมใน CCP หากบันทึกไม่ชี้แจงใครเมื่อไร และวัดที่ไหนหรือกับผลลัพธ์อะไร ถ้าบันทึกไม่ได้เก็บไว้สำหรับช่วงเวลาที่เหมาะสม หากข้อกำหนดทางกฎหมายในการเชื่อมต่อกับบันทึก CCP ไม่ได้พบ
2.2.3.8 .2	บันทึกการติดตาม CCP จะต้องได้รับการทวนสอบโดยผู้รับผิดชอบภายใน บริษัท และเก็บรักษาไว้ตามระยะเวลาที่เกี่ยวข้อง	<ul style="list-style-type: none"> ใครเป็นผู้รับผิดชอบในการทวนสอบบันทึกของ CCP ติดตาม? บันทึกการติดตาม CCP จะถูกเก็บไว้นานแค่ไหน? 	<ul style="list-style-type: none"> หากบันทึกการติดตาม CCP เป็นไม่ได้รับการทวนสอบ โดยผู้รับผิดชอบบุคคลภายในบริษัท และ/หรือถ้าไม่รักษาไว้สำหรับระยะเวลาที่เกี่ยวข้อง
2.2.3.8 .3	เจ้าหน้าที่ปฏิบัติการที่รับผิดชอบในการตรวจสอบ CCP และมาตรการควบคุมอื่น ๆ จะต้องได้รับการฝึกอบรม / คำแนะนำที่เฉพาะเจาะจง	<ul style="list-style-type: none"> มีการฝึกอบรมอะไรบ้าง? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <บททวนบันทึกการอบรม>	
2.2.3.8 .4	มาตรการควบคุมนอกเหนือจาก CCP ต้องมีการตรวจสอบบันทึกและความถี่โดยเกณฑ์ที่วัดได้หรือสังเกตได้	<ul style="list-style-type: none"> ใครเป็นผู้รับผิดชอบในการติดตามบันทึกอื่น ๆ ของมาตรการควบคุม? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <บททวนบันทึกมาตรการควบคุมอื่น ๆ >	
2.2.3.9	กำหนดมาตรการแก้ไข: ในกรณีที่มีการเฝ้าติดตามระบุว่า CCP หรือมาตรการควบคุมอื่นที่ไม่ใช่ CCP ไม่ได้อยู่ภายใต้การควบคุมให้ดำเนินการแก้ไขอย่างเพียงพอและจัดทำเป็นเอกสาร การดำเนินการแก้ไข ดังกล่าวจะต้องคำนึงถึงการดำเนินการใด ๆ ที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดและระบุสาเหตุที่แท้จริงของการสูญเสียการควบคุม CCP	<ul style="list-style-type: none"> มีการดำเนินการแก้ไขอะไรบ้างสำหรับแต่ละ CCP? มีการดำเนินการแก้ไขเมื่อใด มีการจัดทำเอกสารการดำเนินการแก้ไขที่ไหน? ใครเป็นผู้จัดทำเอกสารการดำเนินการแก้ไข? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <บันทึก CCP> <การดำเนินการแก้ไข>	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อไม่มีการดำเนินการแก้ไขที่กำหนดไว้หรือไม่มีการดำเนินการแก้ไข เมื่อไม่มีการบันทึกการดำเนินการแก้ไข

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

<p>2.2.3.1 0</p>	<p>กำหนดขั้นตอนการทวนสอบ: ต้องกำหนดขั้นตอนการทวนสอบเพื่อยืนยันว่าแผน HACCP ทำงานได้อย่างถูกต้อง การทวนสอบแผน HACCP จะต้องดำเนินการอย่างน้อยปีละครั้งตัวอย่างกิจกรรมการตรวจสอบ ได้แก่ : - การตรวจสอบภายใน - การวิเคราะห์ - สุ่มตัวอย่าง - เบี่ยงเบน - ข้อร้องเรียน ผลของการทวนสอบนี้จะรวมอยู่ในแผน HACCP</p>	<ul style="list-style-type: none"> • แผน HACCP ได้รับการทวนสอบบ่อยแค่ไหน? • วันที่ของการทวนสอบครั้งล่าสุดคือวันที่เท่าไร? • ผลการทวนสอบครั้งล่าสุดเป็นอย่างไร? • แผน HACCP สะท้อนผลลัพธ์ของ การทวนสอบหรือไม่? • แผน HACCP ล่าสุดมีการเปลี่ยนแปลงวันไหน? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <รายงานการตรวจสอบหรือรายงานอื่นๆ สำหรับการตรวจสอบ> 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อไม่มีการทวนสอบและนำไปสู่ความเสี่ยงด้านความปลอดภัย
<p>2.2.3.1 1</p>	<p>จัดทำเอกสารและบันทึกการเก็บรักษาเอกสารที่เกี่ยวข้องกับแผน HACCP จะต้องอยู่ในสถานที่ตัวอย่างเอกสารประกอบ ได้แก่ : - การวิเคราะห์ที่เป็นอันตราย - การกำหนด CCP และมาตรการควบคุมอื่น ๆ - การกำหนดค่าวิกฤติ - กระบวนการขั้นตอน ตัวอย่างของบันทึก ได้แก่ : - ผลของ CCP และกิจกรรมการตรวจสอบมาตรการควบคุมอื่น ๆ - การเบี่ยงเบนที่ได้รับการตั้งค่าและดำเนินการแก้ไข</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีเอกสารเกี่ยวกับแผน HACCP อะไรบ้าง? • เอกสารเหล่านี้รวมถึงกระบวนการขั้นตอนและผลลัพธ์? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <แผนการตรวจสอบ>, <บันทึก>, <รายละเอียดสินค้า>, <การวิเคราะห์อันตราย>, <การประเมินความเสี่ยง> 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อไม่มีแผน HACCP เป็นเอกสารเพียงพอและสิ่งนี้นำไปสู่ปัญหาทางกฎหมาย
<p>3</p>	<p>Resource Management การจัดการทรัพยากร</p>		
<p>3.1</p>	<p>Human resources ทรัพยากรมนุษย์</p>		
<p>3.1.1</p>	<p>บุคลากรทุกคนที่ปฏิบัติงานที่มีผลต่อความปลอดภัยคุณภาพและความถูกต้องตามกฎหมายของผลิตภัณฑ์จะต้องมีความสามารถที่จำเป็นเหมาะสมกับบทบาทของตนอันเป็นผลมาจากการศึกษาประสบการณ์ การทำงานและ /หรือการฝึกอบรม</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มั่นใจได้อย่างไรว่าพนักงานใหม่มีความสามารถที่เหมาะสมกับงาน 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อพบ เหตุการณ์เนื่องจากขาดการศึกษา ประสบการณ์ หรือการฝึกอบรม ความถูกต้องตามกฎหมายหรือความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ตกอยู่ในอันตราย
<p>3.1.2</p>	<p>ความรับผิดชอบความสามารถและรายละเอียดงานสำหรับตำแหน่งงานทั้งหมดที่มีผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหารและคุณภาพของผลิตภัณฑ์จะต้องกำหนดไว้อย่างชัดเจนจัดทำเป็นเอกสารและในสถานที่ กำหนดบทบาทสำคัญ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • รายละเอียดงานเป็นลายลักษณ์อักษรสำหรับตำแหน่งใดบ้าง? • อะไรกำหนดไว้ในรายละเอียดงาน? • ตัวอย่างเช่น ใครทำหน้าที่แทนผู้จัดการ QA ในระหว่างที่บริษัทไม่อยู่? • รายละเอียดของงานคืออะไร? • มีรายละเอียดงานสำหรับตำแหน่งใดบ้าง? <คำอธิบายความรับผิดชอบสำหรับเจ้าหน้าที่หลักที่สำคัญ "ซึ่งบ่งให้กับบุคคลใดบุคคลหนึ่งโดยเฉพาะ" เช่น ผู้จัดการฝ่ายควบคุมคุณภาพ ผู้จัดการฝ่ายผลิต หัวหน้ากะ ...> 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อความปลอดภัยด้านอาหารและปัญหาทางกฎหมายเกิดขึ้นเนื่องจาก ความล้มเหลวในการกำหนดความรับผิดชอบสำหรับบริษัทที่มีอยู่กระเบื้อง
<p>3.2</p>	<p>Personal hygiene สุขอนามัยส่วนบุคคล</p>		

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

<p>3.2.1</p>	<p>ข้อกำหนดที่เป็นเอกสารเกี่ยวกับสุขอนามัยส่วนบุคคลให้เป็นไปตามข้อกำหนดและอย่างน้อยที่สุดจะรวมถึงประเด็นต่อไปนี้:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ผมและเครา - ชุดป้องกัน (รวมถึงสภาพการใช้งานในสถานบริการของเจ้าหน้าที่) - ล้างมือฆ่าเชื้อโรคและสุขอนามัย - การกินดื่มและสูบบุหรี่ - การดำเนินการในกรณีที่มีบาดแผลหรือผิวหนังถลอก - เล็บมืออัญมณีและของใช้ส่วนตัว (รวมยา) -การแจ้งโรคติดต่อและสภาวะที่มีผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหารผ่านขั้นตอนการตรวจคัดกรองทางการแพทย์ <p>ข้อกำหนดจะขึ้นอยู่กับการวิเคราะห์อันตรายและการประเมินความเสี่ยงที่เกี่ยวข้อง</p>	<p>นโยบายเกี่ยวกับสุขอนามัยส่วนบุคคลคืออะไร?</p> <ul style="list-style-type: none"> • กฎเกณฑ์ขึ้นอยู่กับความเสี่ยงหรือไม? • กฎระเบียบเกี่ยวกับสุขอนามัยของบุคลากร ได้แก่ ทำความสะอาดมือ, อาหารและเครื่องดื่ม, การสูบบุหรี่, การจัดการอาหารบาดเจ็บ เล็บและเครื่องประดับ ผม, และเครา? • อนุญาตให้สูบบุหรี่ได้ที่ไหน? • ควรรักษา/ปิด แผลอย่างไร? • ที่คาดผมแบบใดที่จำเป็น พื้นที่? ตัวอย่างผลการวิเคราะห์อันตราย และการประเมินความเสี่ยงที่เกี่ยวข้อง: หากใช้ถุงมือ แล้วการฆ่าเชื้อด้วยมือก็ไม่จำเป็นสำหรับความเสี่ยงต่ำ การผลิต <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><กฎอนามัยสำหรับพนักงาน>, <การประเมินความเสี่ยง></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อกฎเกณฑ์ไม่เพียงพอสำหรับ สุขอนามัยส่วนบุคคล ทำให้เกิดความปลอดภัย ความเสี่ยง • เมื่อไม่มีนักข่าวเสี่ยง การวิเคราะห์มีอยู่
<p>3.2.2 KO</p>	<p>KO N ° 3: ข้อกำหนดด้านสุขอนามัยส่วนบุคคลต้องอยู่ในสถานที่และนำไปใช้โดยบุคลากรผู้รับเหมาและผู้เยี่ยมชมที่เกี่ยวข้องทั้งหมด</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีการสื่อสารนโยบายสุขอนามัยอย่างไร? • มีกฎอนามัยบุคลากรตามด้วย ผู้ให้บริการภายนอก/คนงานและผู้เยี่ยมชม? • บุคคลภายนอกรู้ได้อย่างไรว่า กฎสุขอนามัยที่เกี่ยวข้อง? • มีการเฝ้าติดตามพนักงานระหว่างทำงานอย่างไร? คือตรวจสอบการปฏิบัติตามกฎสุขอนามัยของพนักงาน เป็นประจำ? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><กฎอนามัยสำหรับพนักงาน>, <กฎอนามัยสำหรับ ผู้เยี่ยมชม>, <การสังเกตที่หน้างาน> เป็นต้น</p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อ พบว่าระหว่างการประเมิน การละเมิดกฎที่สำคัญคือ ระบุว่านำไปสู่ความปลอดภัยความเสี่ยง
<p>3.2.3</p>	<p>ต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านสุขอนามัยส่วนบุคคล ตรวจสอบเป็นประจำ</p>	<p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><การทดสอบ Swab มือ ฯลฯ>, <รายงานการตรวจสอบสถานที่เป็น>, <รายการความล้มเหลวที่ระบุ> เป็นต้น</p>	
<p>3.2.4</p>	<p>ห้ามสวมเครื่องประดับที่มองเห็นได้ (รวมถึงการเจาะ) และนาฬิกา ข้อยกเว้นใด ๆ จะได้รับการประเมินอย่างครอบคลุมโดยการวิเคราะห์อันตรายและการประเมินความเสี่ยงที่เกี่ยวข้อง และจะต้องได้รับการจัดการอย่างมีประสิทธิภาพ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • อนุญาตให้สวมใส่เครื่องประดับและนาฬิกาใน พื้นที่การผลิต? • การอนุญาตขึ้นอยู่กับความเสี่ยงหรือไม? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><การประเมินความเสี่ยง>, <กฎอนามัยของบุคลากร></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อสวมใส่เครื่องประดับหรือ ดูทำให้เกิดอาหารหรือพนักงาน ความเสี่ยงด้านความปลอดภัย
<p>3.2.5</p>	<p>บาดแผลและรอยถลอกของผิวหนังจะต้องปิดด้วยพลาสติกหรือผ้าพันแผลที่มีสีแตกต่างจากสีของผลิตภัณฑ์ ที่เหมาะสม:</p> <ul style="list-style-type: none"> - พลาสติก / ผ้าพันแผลต้องมีแถบโลหะ 	<ul style="list-style-type: none"> • พลาสติกหรืออะไร และใช้ที่ไหน? • พลาสติกมีแถบโลหะหรือไม่? • สิ่งที่พนักงานต้องสังเกตในกรณี จากอาการบาดเจ็บที่มือ? 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อการบาดเจ็บที่มือส่งผลให้เกิดความเสี่ยงด้านความปลอดภัย

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

	- ควรสวมถุงมือแบบใช้ครั้งเดียว	<p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><กฎอนามัยของบุคลากร></p>	<p>ปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ (เช่น แผลเปื้อยที่ไม่ปิดบังซึ่งมาสัมผัสกับผลิตภัณฑ์)</p>
3.2.6	<p>ในพื้นที่ทำงานที่ต้องสวมหมวกคลุมศีรษะและ / หรือหนวดเครา (ผ้าคลุม) ต้องคลุมผมให้มิดชิด ป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ซึ่งพื้นที่การผลิตมีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน หมวกและ/หรือสายผูกผมเคราบังคับ? • หมวกชนิดใดที่ใช้? • หมวกจะใช้งานอย่างไร? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><กฎอนามัยของบุคลากร> <การสังเกตระหว่างทัวร์โรงงาน></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อสวมใส่หรือขาดไม่ถูกต้อง ของหมวกและ/หรือสายผูกผมหมวกทำให้เกิดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์
3.2.7	<p>ต้องมีกฎการใช้งานที่กำหนดไว้อย่างชัดเจนสำหรับพื้นที่ทำงาน / กิจกรรมที่จำเป็นต้องสวมถุงมือ (มีสีแตกต่างจากสีของผลิตภัณฑ์)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • พื้นที่การผลิตจำเป็นต้องสวมใส่ถุงมือ? • ถุงมือชนิดใดที่ใช้? • ต้องเปลี่ยนถุงมือเมื่อใด? • มีการตรวจสอบการปฏิบัติตามกฎเหล่านี้หรือไม่? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><ผลการทดสอบ Swab ความสะอาดถุงมือ >, <การตรวจสอบในสถานที่ทำงาน>, <สังเกตระหว่างลงพื้นที่โรงงาน>, <กฎอนามัยส่วนบุคคล></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อถุงมือหายหรือสกปรกทำให้เกิดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์
3.2.8	<p>ต้องมีชุดป้องกันที่เหมาะสมและเพียงพอ ปริมาณสำหรับพนักงานแต่ละคน</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีชุดป้องกัน/เครื่องแบบกี่ชุดที่ การกำหนดให้ของพนักงานแต่ละคน? • พนักงานควรเปลี่ยนบ่อยแค่ไหน ชุดป้องกัน/เครื่องแบบ ? 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อพนักงานไม่มีชุดป้องกันและดังนั้น ความเสี่ยงในการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์มีอยู่
3.2.9	<p>ชุดป้องกันทั้งหมดต้องได้รับการซักอย่างทั่วถึงและสม่ำเสมอ ภายในหรือโดยผู้รับเหมาที่ได้รับอนุมัติหรือโดยพนักงาน การตัดสินใจนี้จะต้องมีเหตุผลโดยการประเมินความเสี่ยง ข้อกำหนดที่กำหนดไว้จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจอย่างน้อย:</p> <ul style="list-style-type: none"> - มีการแบ่งแยกเสื้อผ้าที่สกปรกและสะอาดให้เพียงพอตลอดเวลา - เงื่อนไขการซักที่กำหนดเกี่ยวกับอุณหภูมิของน้ำและปริมาณผงซักฟอก - หลีกเลี่ยงการปนเปื้อนจนกว่าจะใช้งาน <p>ประสิทธิภาพผลของการฟอกต้องได้รับการตรวจสอบอย่างเหมาะสม</p>	<ul style="list-style-type: none"> • วิธีการซักเสื้อผ้าที่ใส่ป้องกัน? • มีพนักงานคนใดบ้างที่ซักชุดป้องกันที่บ้าน? • การซักเสื้อผ้าป้องกันขึ้นอยู่กับความเสี่ยงวิเคราะห์? • กฎเกณฑ์เกี่ยวกับชุดป้องกันมีอะไรบ้าง? • กฎของชุดป้องกันขึ้นอยู่กับความเสี่ยงวิเคราะห์? • เมื่อใดที่ต้องเปลี่ยนชุดป้องกัน? • มีการตรวจสอบขั้นตอนการซักอย่างไรประสิทธิภาพ? • มีแนวทางปฏิบัติใดบ้างเกี่ยวกับการฟอกชุดป้องกัน? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><การประเมินความเสี่ยง>, <กฎอนามัยส่วนบุคคล>, <ผลการทดสอบ Swab ของการทำทำความสะอาด> ตัวอย่างของ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อการซักไม่เพียงพอทำให้เกิดการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ ความเสี่ยง • เมื่อขาดการป้องกันเสื้อผ้าทำให้เกิดความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ความเสี่ยง

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

3.2.10	<p>ในกรณีที่มีปัญหาสุขภาพหรือโรคติดเชื้อที่อาจมีผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหารให้ดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงในการปนเปื้อนให้น้อยที่สุด</p>	<p>พื้นที่ที่ต้องสังเกต: โรงงาน, ห้องเปลี่ยนเสื้อผ้า, สุนัขหรือพื้นที่ ห้องน้ำ พื้นที่เสี่ยง เป็นต้น</p> <ul style="list-style-type: none"> • บุคลากรและผู้มาเยี่ยมจะปฏิบัติตนอย่างไรในกรณีของมีหรือสงสัยว่าเป็นโรคติดเชื้อหรือไม่? • มั่นใจได้อย่างไรว่าบุคลากรและผู้มาเยือนรู้ แนวทาง? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <กฏสุขอนามัยส่วนบุคคล>, <กฏสุขอนามัยสำหรับผู้เข้าชม></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เนื่องมาจากการติดเชื้อโรคของพนักงาน ความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ และไม่มีขั้นตอนการป้องกันโดยบริษัท.
3.3	<p>Training and instruction การฝึกอบรมและการสอน</p>		
3.3.1	<p>บริษัท จะดำเนินการจัดทำเอกสารการฝึกอบรมและ / หรือโปรแกรมการเรียนการสอนที่เกี่ยวข้องกับข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และกระบวนการและความต้องการการฝึกอบรมของพนักงานโดยพิจารณาจากลักษณะงานของบริษัทและจะรวมถึง</p> <ul style="list-style-type: none"> - เนื้อหาการฝึกอบรม - ความถี่ในการฝึก - งานของพนักงาน - ภาษา - ผู้ฝึกสอน / ครูสอนพิเศษที่มีคุณสมบัติเหมาะสม 	<ul style="list-style-type: none"> • ใครเป็นผู้รับผิดชอบการฝึกอบรม? • มีหลักฐานอะไรบ้างของผู้ฝึกสอนคุณสมบัติ? • การฝึกอบรมครั้งล่าสุดมีเนื้อหาอย่างไร? • พนักงานต่างชาติได้รับการอบรม/สั่งสอนอย่างไร? • ใครบ้างที่มีส่วนร่วมในการฝึกอบรม? • ความจำเป็นในการสอนของแต่ละคนเป็นอย่างไรพนักงานกำหนด? • จัดอบรมบ่อยแค่ไหน? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <โปรแกรมการฝึกอบรม>, <ตารางการฝึกอบรม>, <หลักฐานการฝึก></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อพบว่า เนื่องจากขาดหรือการฝึกอบรมไม่เพียงพอความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หรือความเสี่ยงด้านกฎหมายมีอยู่ • เมื่อไม่ปฏิบัติตามคำแนะนำด้านความปลอดภัยของอาหารตามกฎหมายกำหนด
3.3.2	<p>การฝึกอบรมและ / หรือคำแนะนำที่เป็นเอกสารจะนำไปใช้กับบุคลากรทุกคนรวมถึงพนักงานตามฤดูกาลและชั่วคราวและ พนักงานจาก บริษัท ภายนอกที่ทำงานในพื้นที่ทำงานนั้น ๆ ในการจ้างงานและก่อนเริ่มงานบริษัทจะต้องได้รับการฝึกอบรม / คำแนะนำตามเอกสารการฝึกอบรม / โปรแกรมการสอน</p>	<ul style="list-style-type: none"> • เป็นพนักงานที่คาดหวัง (รวมถึงตามฤดูกาลและ ลูกจ้างชั่วคราว) ผ่านการอบรม/สั่งสอนเมื่อ การจ้างงาน? • พนักงานคนใดได้รับการอบรม/สั่งสอนเมื่อ การจ้างงาน? เนื้อหาเหล่านี้คืออะไร คำแนะนำ? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <หลักฐานการฝึกอบรม></p>	
3.3.3	<p>ต้องมีบันทึกเหตุการณ์การฝึกอบรม / การสอนทั้งหมด ระบุ:</p> <ul style="list-style-type: none"> - รายชื่อผู้เข้าร่วม (รวมถึงลายเซ็น) - วันที่ - ระยะเวลา - เนื้อหาของการฝึกอบรม - ชื่อผู้ฝึกสอน / ตัวเดออร์ <p>ต้องมีขั้นตอนหรือโปรแกรมเพื่อพิสูจน์ประสิทธิภาพของการฝึกอบรมและ / หรือโปรแกรมการเรียนการสอน</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีการอบรมหลักสูตรใดบ้าง? • มีหลักสูตรการฝึกอบรมพิเศษหรือไม่? • มีการบันทึกหลักสูตรการฝึกอบรมหรือไม่? • มีเอกสารอะไรบ้าง? • ผู้เข้าร่วมได้ลงนามในหลักฐานการฝึกอบรมหรือไม่? • มีการจัดฝึกอบรมด้านสุขอนามัยบ่อยเพียงใด? • เนื้อหาการอบรมด้านสุขอนามัยครั้งล่าสุดมีอะไรบ้าง? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <หลักฐานการฝึกอบรม></p>	<ul style="list-style-type: none"> • ไม่มีหลักฐานการฝึกอบรมถึงยืนยันว่าพนักงานเป็นอบรม/สั่งสอน.
3.3.4	<p>เนื้อหาของการฝึกอบรมและ / หรือคำแนะนำจะต้องได้รับการทบทวนและปรับปรุงอย่างสม่ำเสมอเมื่อจำเป็นอย่างน้อยที่สุดจะได้รับการพิจารณาเป็นพิเศษสำหรับปัญหาเฉพาะเหล่านี้:</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีการตรวจสอบเนื้อหาการฝึกอบรมอย่างไร? • เมื่อไหร่จะมีการตรวจสอบเนื้อหาการฝึกอบรม? • การอัปเดตเนื้อหาการฝึกอบรมล่าสุดเกิดขึ้นเมื่อใด • เนื้อหาของการอัปเดตล่าสุดคืออะไร? , <การทดสอบ> ปัญหา 	<ul style="list-style-type: none"> • ในระหว่างการประเมิน ณ สถานที่ปฏิบัติงาน มีหลักฐานว่าพนักงานไม่ปฏิบัติตามความรู้ที่ส่งในการฝึกอบรมและนำไปสู่

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด IFS Food Version 7

	<ul style="list-style-type: none"> - ความปลอดภัยของอาหาร - การปลอมอาหาร - คุณภาพของผลิตภัณฑ์ - การป้องกันอาหาร - ข้อกำหนดทางกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับอาหาร - การปรับเปลี่ยนผลิตภัณฑ์ / กระบวนการ - ข้อเสนอแนะจากโปรแกรมการฝึกอบรม / คำแนะนำก่อนหน้า 	<p>เฉพาะ: สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ความล้มเหลว ข้อร้องเรียน ฯลฯ</p>	<p>ความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์</p>
3.4	<p>Staff Facilities สิ่งอำนวยความสะดวกของพนักงาน</p>		
3.4.1	<p>บริษัท จะจัดให้มีสถานที่สำหรับพนักงานที่เหมาะสมซึ่งจะต้องมีขนาดตามสัดส่วนพร้อมกับจำนวนบุคลากรออกแบบและควบคุมเพื่อลดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของอาหาร สิ่งอำนวยความสะดวกดังกล่าวจะต้องได้รับการดูแลให้อยู่ในสภาพที่สะอาดและดี</p>	<p>สิ่งอำนวยความสะดวกพนักงาน เช่น ห้องเปลี่ยนเสื้อผ้า, พื้นที่สูบบุหรี่, ห้องรับประทานอาหาร ฯลฯ</p> <ul style="list-style-type: none"> • มีพนักงานกี่คน? • สามารถเข้าใช้โรงอาหารได้หรือไม่? อยู่หรือเปล่าห้องล็อกเกอร์? • ห้องน้ำอยู่ที่ไหน? • มีที่อาบน้ำหรือไม่? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><แผนผังโรงงาน></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อมีสิ่งอำนวยความสะดวกส่วนกลาง(ตามกฎหมายแรงงาน) ไม่เพียงพอหรือเกินสัดส่วนกับจำนวนพนักงานจนเกิดปัญหาด้านความปลอดภัยขึ้น
3.4.2	<p>ความเสี่ยงในการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์จากอาหารและเครื่องดื่มและ / หรือวัสดุแปลกปลอมจะต้องลดลง การพิจารณาจะให้อาหารและเครื่องดื่มจากตู้หยุดเหรียญโรงอาหารและ / หรือนำไปทำงานโดยบุคลากร</p>	<ul style="list-style-type: none"> • พนักงานสามารถนำอาหารมาจากบ้านได้หรือไม่? • ให้พนักงานนำยาไปด้วยที่ทำงาน? • มีการวิเคราะห์ความเสี่ยงเกี่ยวกับสิ่งแปลกปลอมหรือไม่ จากสิ่งอำนวยความสะดวกทางสังคม? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><การประเมินความเสี่ยง>, <กฎอนามัยส่วนบุคคล></p>	
3.4.3	<p>ห้องเปลี่ยนเสื้อผ้าต้องตั้งอยู่เพื่อให้สามารถเข้าถึงได้โดยตรงไปยังพื้นที่ที่มีการจัดการผลิตภัณฑ์อาหารหากไม่สามารถทำได้ให้ใช้มาตรการป้องกันเพื่อลดความเสี่ยงในการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ ในกรณีที่ต้องจัดเก็บเสื้อผ้าที่ใส่ด้านนอกและชุดป้องกันแยกต่างหาก</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีห้องล็อกเกอร์สำหรับพนักงานและผู้เยี่ยมชมหรือไม่? • พร้อมช่องแยกสำหรับกลางแจ้งและป้องกันเสื้อผ้า? • มีสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับทำความสะอาดรองเท้าและผ้ากันเปื้อนป้องกัน? • ห้องล็อกเกอร์สามารถเข้าถึงการกระบวนการโดยตรงพื้นที่? • ชุดป้องกันถูกจัดการอย่างไรในระหว่างพัก/ช่วง? • มีการวิเคราะห์ความเสี่ยงสำหรับห้องล็อกเกอร์ที่ไม่มีเข้าถึงพื้นที่การกระบวนการโดยตรง? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><การประเมินความเสี่ยง>, <กฎอนามัยส่วนบุคคล></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อไม่มีห้องล็อกเกอร์หรือไม่มีการแบ่งแยกระหว่างเสื้อผ้าด้านนอกและชุดป้องกัน แม้ว่าสินค้าที่มีความเสี่ยงสูงจะเป็นกำลังดำเนินการ • เมื่อเกิดการปนเปื้อนขึ้นเนื่องจากตำแหน่งห้องล็อกเกอร์ซึ่งนำไปสู่ผลิตภัณฑ์อาหารปัญหาความปลอดภัย
3.4.4	<p>ห้องสุขาต้องไม่มีการเข้าถึงโดยตรงหรือก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนไปยังพื้นที่ที่มีการจัดการ ผลิตภัณฑ์อาหาร</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ห้องน้ำตั้งอยู่ที่ไหน? • ระบบระบายอากาศสำหรับห้องสุขาทำงานอย่างไร? 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อของเสียจากชักโครกมี

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

	ห้องสุขาต้องมีสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับการล้างมืออย่างเพียงพอ สิ่งอำนวยความสะดวกด้านสุขอนามัยต้องมีการระบายอากาศตามธรรมชาติหรือทางกลที่เพียงพอ หลีกเลี่ยงการไหลของอากาศเชิงกลจากบริเวณที่ปนเปื้อนไปยังบริเวณที่สะอาด	<ul style="list-style-type: none"> • ห้องน้ำมีความเสี่ยงต่อการผลิตหรือไม่? • ห้องน้ำเปิดตรงไปยังพื้นที่ผลิตหรือไม่? 	ความเสี่ยงที่จะปนเปื้อน
3.4.5	ต้องจัดให้มีสิ่งอำนวยความสะดวกด้านสุขอนามัยในมือและ ต้องดูแลอย่างน้อยที่สุด: <ul style="list-style-type: none"> - จำนวนอ่างล้างหน้าเพียงพอ - ตั้งอยู่อย่างเหมาะสมที่จุดเชื่อมต่อไปยังและ / หรือภายในพื้นที่การผลิต - ไซ้สำหรับทำความสะอาดมือเท่านั้น ความจำเป็นของอุปกรณ์ที่คล้ายคลึงกันในพื้นที่เพิ่มเติม (เช่นพื้นที่บรรจุหีบห่อ) จะขึ้นอยู่กับภาวะอันตรายและการประเมินความเสี่ยงที่เกี่ยวข้อง	มีสถานที่ล้างมือเพียงพอที่ทางเข้าพื้นที่แปรรูปและในพื้นที่ส่วนรวมหรือไม่?	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อเกิดปัญหาการปนเปื้อนอันเนื่องมาจากการขาดแคลนสิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือ
3.4.6	สิ่งอำนวยความสะดวกด้านสุขอนามัยมือต้องจัดให้มี: <ul style="list-style-type: none"> - ใช้น้ำดื่มในอุณหภูมิต่ำที่เหมาะสม - อุปกรณ์ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรคที่เหมาะสม - วิธีที่เหมาะสมสำหรับการทำให้แห้งด้วยมือ 	<ul style="list-style-type: none"> • สถานที่ล้างมือทั้งหมดมีอุปกรณ์ที่เหมาะสมสำหรับการเป่ามือ สบู่เหลว และน้ำยาฆ่าเชื้อหรือไม่? • สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับการล้างมือทั้งหมด ด้วยคุณภาพน้ำใช้ดื่มได้ในอุณหภูมิต่ำที่เหมาะสมหรือไม่? 	
3.4.7	Where the processes require a higher standard of hygiene, the hand washing equipment shall provide, in addition: <ul style="list-style-type: none"> - hand contact-free fittings - hand disinfection - waste container with hand contact-free opening. ในกรณีที่กระบวนการต้องการมาตรฐานด้านสุขอนามัยที่สูงขึ้นอุปกรณ์ล้างมือจะต้องจัดเตรียมเพิ่มเติม: <ul style="list-style-type: none"> - การติดตั้งแบบไม่สัมผัสมือ - การฆ่าเชื้อโรคด้วยมือ - ถังขยะพร้อมช่องเปิดแบบไม่ต้องสัมผัสด้วยมือ 	<ul style="list-style-type: none"> • Are all areas where highly perishable food products are handled provided with hand contact-free fittings, hand disinfection devices and signs or pictograms? <signs/pictograms> • เป็นพื้นที่ทั้งหมดที่มีอาหารที่เน่าเสียง่าย สินค้ามีการจัดการให้กับมือ อุปกรณ์ไร้สัมผัส, อุปกรณ์ฆ่าเชื้อมือ และเครื่องหมายหรือรูปสัญลักษณ์? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ป้าย/รูปสัญลักษณ์>	<ul style="list-style-type: none"> • When a contamination problem occurs due to lack of appropriate hand washing facilities. • เมื่อเกิดปัญหาการปนเปื้อนเกิดขึ้นเพราะขาดความเหมาะสมสิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือ
3.4.8	จากการวิเคราะห์อันตรายและการประเมินความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องจะต้องจัดทำแผนงานเพื่อควบคุมประสิทธิภาพของสุขอนามัยมือ		
3.4.9	ในกรณีที่มีการตัดสินใจ โดยการประเมินความเสี่ยงจะต้องมีสิ่งอำนวยความสะดวกในการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรคสำหรับรองเท้านูท รองเท้าและชุดป้องกันเพิ่มเติม	<ul style="list-style-type: none"> • มีอุปกรณ์สำหรับรองเท้าหรืออื่นๆ การทำความสะอาดอุปกรณ์ป้องกัน? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การประเมินความเสี่ยง>, <การสังเกตระหว่างการเยี่ยมชมสถานที่>	
4	Operational processes กระบวนการปฏิบัติงาน		
4.1	Contract Agreement ข้อตกลง		
4.1.1	ข้อกำหนดทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของอาหาร และคุณภาพของผลิตภัณฑ์ภายใต้ข้อตกลงที่กำหนดไว้กับลูกค้าและการแก้ไขข้อกำหนดเหล่านี้จะได้รับการสื่อสารและดำเนินการโดยแต่ละแผนกที่เกี่ยวข้อง	<ul style="list-style-type: none"> • การประกันใดที่ได้รับว่าความต้องการของลูกค้าและข้อกำหนดเฉพาะ (Spec) ของตนเองนั้นสอดคล้องกัน? • มีข้อตกลงการจัดหาเป็นลายลักษณ์อักษรกับลูกค้าหรือไม่? • มีข้อกำหนดเฉพาะ (Spec) ของลูกค้าสำหรับผลิตภัณฑ์ที่ซื้อหรือไม่? • ใครเป็นผู้ตรวจสอบและอนุมัติข้อกำหนด? • ใครเป็นผู้รับประกันว่ามีวัตถุดิบที่เหมาะสมเมื่อจำเป็น? • มั่นใจได้อย่างไรว่าลูกค้าได้รับแจ้งเกี่ยวกับการเปลี่ยนแปลง 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อไม่มีการอนุมัติข้อมูลจำเพาะ (Spec) และไม่มีความชัดเจน มีอยู่หากผลิตภัณฑ์ที่ต้องการสามารถจะถูกส่ง

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

		ผลิตภัณฑ์? • ใครเป็นผู้ตรวจสอบและอนุมัติข้อกำหนด?	
4.1.2	ตามข้อกำหนดของลูกค้าผู้บริหารระดับสูงจะต้องแจ้งให้ลูกค้าที่ได้รับผลกระทบทราบโดยเร็วที่สุดเกี่ยวกับปัญหาใดๆที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์หรือความถูกต้องตามกฎหมายรวมถึงความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด / สิ่งที่เกี่ยวข้องที่เจ้าหน้าที่ผู้มีอำนาจระบุ		
4.2	Specification and Formulas ข้อกำหนดและสูตร		
4.2.1	Specifications ข้อมูลจำเพาะ		
4.2.1.1	ข้อมูลจำเพาะต้องพร้อมใช้งานสำหรับผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปทั้งหมด ข้อมูลเหล่านี้จะต้องเป็นข้อมูลล่าสุดไม่คลุมเครือและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายและข้อกำหนดของลูกค้า	เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ข้อมูลจำเพาะ (Spec)>	
4.2.1.2	ต้องมีขั้นตอนในการควบคุมการสร้างการอนุมัติและการแก้ไขข้อกำหนดและจะรวมถึงการยอมรับของลูกค้าตามที่กำหนด ในกรณีที่ลูกค้าต้องการข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์จะต้องตกลงกันอย่างเป็นทางการ ขั้นตอนนี้จะรวมถึงการปรับปรุงข้อกำหนดผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงใด ๆ ที่เกี่ยวข้อง: - วัตถุดิบ - สูตร / สูตรอาหาร - กระบวนการที่ส่งผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป - วัสดุบรรจุภัณฑ์ที่ส่งผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	• มีการรวบรวม ตรวจสอบข้อกำหนด(Spec) และ อย่างไรอนุมัติ? • มีข้อกำหนด (Spec)สำหรับผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้ายทั้งหมดหรือไม่? • ข้อมูลจำเพาะ (Spec)ที่เป็นปัจจุบันสามารถจดจำได้อย่างไร? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ข้อมูลจำเพาะ (Spec)>	• เมื่อข้อกำหนดเฉพาะของผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้ายไม่อัปเดตและเป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมายทั้งหมด
4.2.1.3 KO	KO N ° 4: ข้อมูลจำเพาะ (Spec) ต้องพร้อมใช้งานสำหรับวัตถุดิบทั้งหมด (ส่วนผสมสารเติมแต่งวัสดุบรรจุภัณฑ์การนำกลับมาใช้ใหม่) ข้อมูลจำเพาะต้องเป็นข้อมูลล่าสุดไม่คลุมเครือและเป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมายและหากมีอยู่ตามข้อกำหนดของลูกค้า	• มีข้อกำหนดสำหรับวัตถุดิบทั้งหมด ส่วนผสม สารเติมแต่ง วัสดุบรรจุภัณฑ์และทำใหม่? • สิ่งที่รับประกันได้ว่าข้อมูลจำเพาะ (Spec) คือตามมา? • สิ่งที่รับประกันได้ว่าข้อมูลจำเพาะ(Spec) อยู่ในสอดคล้องกับข้อกำหนดทางกฎหมาย? • ใครเป็นคนเขียน ตรวจสอบ และอนุมัติข้อกำหนด ? <หลักฐานการปฏิบัติตามข้อกำหนด เช่น ผลแล็บ>	• เมื่อวัตถุดิบ ส่วนผสม สารเติมแต่ง วัสดุบรรจุภัณฑ์ และการนำกลับมาทำใหม่ไม่ได้มีคุณสมบัติครบถ้วน • เมื่อข้อกำหนดไม่เป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมาย
4.2.1.4	ข้อมูลจำเพาะ (Spec) และ / หรือเนื้อหาจะมีอยู่ในสถานที่ผลิตสำหรับบุคลากรที่เกี่ยวข้องทั้งหมด	• ใครมีสิทธิ์เข้าถึงข้อกำหนด?	• เมื่อพนักงานคนสำคัญไม่มีสิทธิ์เข้าถึงข้อกำหนดและเกิดปัญหาด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์และ/หรือข้อกำหนดทางกฎหมาย
4.2.1.5	ในกรณีที่ลูกค้าต้องการเป็นพิเศษให้ผลิตภัณฑ์ "ปราศจาก" สารหรือส่วนผสมบางอย่าง (เช่นกลูเตนเนื้อหมู ฯลฯ) หรือไม่รวมวิธีการบำบัดหรือการผลิตบางวิธี (เช่น GMOs) จะต้องมีขั้นตอนที่ตรวจสอบได้	• ใครเป็นผู้เขียน แก้ไข ตรวจสอบ และอนุมัติข้อกำหนด? มีผลิตภัณฑ์/วัตถุดิบที่ประกอบด้วย GMOs, GMOs หรือผลิตจาก GMOs หรือไม่?	• เมื่อมีการใช้ข้อกำหนดแต่ยังไม่ได้รับการอนุมัติอย่างถูกต้องและไม่ชัดเจนว่าสามารถปฏิบัติตามได้หรือไม่
4.2.2	Formulas/Recipes สูตร		

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

4.2.2.1 KO	KO N ° 5: ข้อตกลงของลูกค้าที่เกี่ยวข้องกับ: - สูตรผลิตภัณฑ์ (รวมถึงลักษณะของวัตถุดิบ) - กระบวนการ - ข้อกำหนดทางเทคโนโลยี - บรรจุภัณฑ์ - การติดฉลาก สิ่งเหล่านี้จะต้องปฏิบัติตาม	<ul style="list-style-type: none"> มีการรับรองอะไรบ้างว่าปฏิบัติตามสูตร กระบวนการ ข้อกำหนดทางเทคโนโลยี บรรจุภัณฑ์ การติดฉลากที่กำหนด? มีการตรวจสอบการปฏิบัติตามข้อกำหนดของสูตรอย่างไร? หากไม่มีข้อกำหนดทางเทคนิคเฉพาะและ/หรือสูตรที่ตกลงกันระหว่างคู่สัญญา สูตรของผู้ขายจะเป็นพื้นฐาน ในกรณีนี้ ความต้องการจะต้องได้รับการจัดอันดับด้วย 	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อมีหลักฐานว่าสูตรและข้อมูลจำเพาะของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปไม่สอดคล้องกัน เมื่อในระหว่างการทดสอบตรวจสอบย้อนกลับ มีหลักฐานว่าสูตรที่ตกลงกันไว้นั้นไม่ปฏิบัติตาม
4.3	การพัฒนาผลิตภัณฑ์ / การปรับเปลี่ยนผลิตภัณฑ์ / การปรับเปลี่ยนกระบวนการผลิต	ข้อกำหนดสำหรับการพัฒนาผลิตภัณฑ์ให้ตรวจสอบได้แม้ว่าจะมีเพียงสินค้า การดัดแปลง (ส่วนผสมใหม่ที่ใช่, การเปลี่ยนแปลงในบรรจุภัณฑ์) หรือดัดแปลงการผลิต กระบวนการ	
4.3.1	สำหรับการพัฒนาหรือดัดแปลงผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ แต่ครั้งจะต้องมีการวิเคราะห์อันตรายและประเมินความเสี่ยงที่เกี่ยวข้อง	<ul style="list-style-type: none"> มีขั้นตอนการผลิตสินค้า หากมีการพัฒนาที่สร้างขึ้นเป็นอย่างไร? ทำขั้นตอนการกระบวนการสำหรับผลิตภัณฑ์ ในช่วงของการพัฒนายังมีการวิเคราะห์อันตราย? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การวิเคราะห์อันตราย>	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อไม่ได้กำหนดขั้นตอนการกระบวนการสำหรับการพัฒนาผลิตภัณฑ์และความปลอดภัยด้านอาหารและ/หรือปัญหาทางกฎหมายตามมา
4.3.2	กระบวนการพัฒนา /ปรับเปลี่ยนผลิตภัณฑ์จะต้องมีข้อกำหนดเกี่ยวกับสูตรความต้องการบรรจุภัณฑ์กระบวนการผลิตและพารามิเตอร์ของกระบวนการที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติตามข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ ซึ่งรวมถึงการทดลองในโรงงานและการทดสอบผลิตภัณฑ์ ต้องมีการบันทึกความคืบหน้าและผลของการพัฒนา / ปรับเปลี่ยนผลิตภัณฑ์	<ul style="list-style-type: none"> ขั้นตอนการพัฒนาผลิตภัณฑ์มีลักษณะอย่างไร ? ทำการทดสอบทางประสาทสัมผัสบ่อยแค่ไหน? ใครบ้างที่มีส่วนร่วมในการทดสอบทางประสาทสัมผัส? มีการบันทึกการทดสอบทางประสาทสัมผัสหรือไม่? ผลลัพธ์จากการทดสอบทางประสาทสัมผัสเป็นอย่างไร มาพิจารณาในระหว่างการพัฒนาผลิตภัณฑ์? สิ่งที่ทำการทดสอบในขณะที่พัฒนาผลิตภัณฑ์คือ? มีทุกขั้นตอนและผลการทดสอบสินค้า การพัฒนาอย่างถูกต้องบันทึก? ผลิตภัณฑ์ที่พัฒนาแล้วถูกส่งไปทดลองใช้งานหรือไม่? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <เอกสารการพัฒนาผลิตภัณฑ์>, <เอกสารการทดลองใช้>, <ผลการทดสอบ>, <การประเมินผลการทดสอบทางประสาทสัมผัส>, <ขั้นตอนการพัฒนาผลิตภัณฑ์>	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อกระบวนการแปรรูปใหม่สูตรอาหารและข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ไม่ได้รับการยืนยันจากการทดสอบและการทดลอง และเข้าสู่กระบวนการผลิตโดยตรง ซึ่งทำให้เกิดปัญหาด้านความปลอดภัยของอาหารและ/หรือความถูกต้องตามกฎหมายซึ่งไม่สามารถแก้ไขได้
4.3.3	การทดสอบอายุการเก็บรักษาหรือการรับรองความถูกต้องอย่างเพียงพอผ่านการประเมินทางจุลชีววิทยาเคมีและทางประสาทสัมผัสจะต้องดำเนินการและจะต้องพิจารณาถึงสูตรผลิตภัณฑ์บรรจุภัณฑ์การผลิตและเงื่อนไขที่ประกาศตามการประเมินนี้จะต้องกำหนดอายุการเก็บรักษา	<ul style="list-style-type: none"> มีการพิจารณาผลการทดสอบทางประสาทสัมผัสสำหรับชั้นวางกำหนดชีวิต? ผลิตภัณฑ์ถูกส่งไปยังการทดสอบอายุการเก็บรักษาหรือไม่? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ผลการทดสอบอายุการเก็บรักษา>, <การทดสอบทางจุลชีววิทยา>	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อไม่มีข้อพิสูจน์เกี่ยวกับอายุการเก็บรักษาที่กำหนดไว้และอาจเกิดปัญหาด้านความปลอดภัยขึ้นได้
4.3.4	ต้องมีขั้นตอนเพื่อให้แน่ใจว่าการติดฉลากเป็นไปตามกฎหมายปัจจุบันของประเทศ / ประเทศปลายทางและ ความต้องการของลูกค้า	<ul style="list-style-type: none"> ส่งออกไปยังประเทศใดบ้าง? ประเทศใดมีข้อกำหนดพิเศษ? ใครเป็นผู้ฉลาก? ใครเป็นผู้อนุมัติฉลาก? ความสอดคล้องของผลิตภัณฑ์และฉลากเป็นอย่างไรทบทวน? 	<ul style="list-style-type: none"> สินค้าและฉลากไม่สอดคล้องกัน แล้วทำให้มีปัญหาด้านกฎหมาย

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

4.3.5	<p>คำแนะนำในการเตรียมและ / หรือการใช้คำแนะนำผลิตภัณฑ์อาหารจะต้องจัดทำขึ้นตามความเหมาะสม</p>	<ul style="list-style-type: none"> • คำแนะนำในการเตรียมตัวและ/หรือเป็นอย่างใดการใช้ผลิตภัณฑ์จัดตั้งขึ้น? • มีการพิจารณาความต้องการของผู้บริโภคอย่างไร การพิจารณา ระหว่างการพัฒนาผลิตภัณฑ์? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ตัวอย่าง></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อเกิดปัญหาด้านความปลอดภัยเนื่องจากความผิดพลาดหรือขาดคำแนะนำในการเตรียมการและ/หรือการใช้ผลิตภัณฑ์ (เช่น แนะนำวันที่ถึงผลิตภัณฑ์ที่บรรจุด้วยความร้อนในเตาอบไมโครเวฟ แต่ไม่มีผลการทดสอบตาม เวลาในการทอด/ปรุงอาหารสิ้นเกินไป เช่นไก่เนื้อไม่ได้ทำอย่างถูกต้อง)
4.3.6	<p>บริษัท จะต้องแสดงให้เห็นผ่านการศึกษาและ/หรือทำการทดสอบที่เกี่ยวข้องเพื่อรับรองความถูกต้องของข้อมูลทางโภชนาการหรือคำกล่าวอ้างที่ระบุไว้บนฉลากตลอดอายุการเก็บรักษา ของผลิตภัณฑ์</p>		
4.3.7	<p>ในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงลักษณะของกระบวนการหรือการกำหนดรูปแบบผลิตภัณฑ์รวมถึงการทำซ้ำและ / หรือวัสดุบรรจุภัณฑ์บริษัทจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าเป็นไปตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัยของอาหารและคุณภาพของ ผลิตภัณฑ์ จะต้องมีการตรวจสอบฉลากและปรับเปลี่ยนเมื่อจำเป็น</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ใครเป็นผู้ตรวจสอบและรับรองว่าข้อมูลจำเพาะ (Spec) ได้ตามที่กำหนด ในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงสูตรหรือ กระบวนการ? 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อไม่แน่ใจว่ามีความปลอดภัยหรือปัญหาทางกฎหมายเกิดขึ้นเนื่องจากการเปลี่ยนแปลงที่ใช้
4.4	<p>Purchasing การจัดซื้อ</p>		
4.4.1	<p>บริษัทต้องควบคุมกระบวนการจัดซื้อเพื่อให้แน่ใจว่าวัตถุดิบที่มาจากภายนอก ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป วัสดุบรรจุภัณฑ์ และบริการ ซึ่งมีผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหารและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ เป็นไปตามข้อกำหนดที่กำหนดไว้</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มั่นใจได้อย่างไรว่าสินค้าที่ซื้อและ บริการเป็นไปตามข้อกำหนด? 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อซื้อสินค้าแล้วทำไม่ตรงตามข้อกำหนดและทำให้เกิดความปลอดภัยหรือปัญหาด้านกฎหมาย
4.4.2	<p>ต้องมีขั้นตอนในการอนุมัติและติดตามผู้ขาย (ภายในและภายนอก) ขั้นตอนการอนุมัติและการติดตามต้องมีเกณฑ์การประเมินที่ชัดเจนเช่น:</p> <ul style="list-style-type: none"> - การตรวจสอบดำเนินการโดยผู้มีส่วนได้ส่วนเสียและความสามารถ - ใบรับรองการวิเคราะห์ - ความน่าเชื่อถือของผู้ผลิต - ข้อร้องเรียน - มาตรฐานการปฏิบัติงานที่จำเป็น 	<ul style="list-style-type: none"> • มีขั้นตอนการอนุมัติสำหรับใหม่หรือไม่? • ผู้ขายและผู้ร่วมบรรจุหีบห่อและบริการ? • มีการติดตามพัสดุอย่างไร? • ผู้ขายมีการจัดลำดับหรือไม่? • ผู้ขายถูกห้ามหรือไม่? • ผู้ขายที่ถูกกระงับมีการระงับอย่างไร? • มีการตรวจสอบภายนอกบ่อยเพียงใด? • เกณฑ์ใดบ้างที่ผู้ขายจะปรึกษาหารือการประเมิน? • ผู้ขายรายใดมีใบรับรองการวิเคราะห์? • การวิเคราะห์ความเสี่ยงเพื่อขออนุมัติผู้ขายเป็นอย่างไรดำเนินการ? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การประเมินความเสี่ยง>, <ขั้นตอนสำหรับผู้ขาย>,</p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อไม่มีขั้นตอนการอนุมัติสำหรับผู้ขายและสิ่งนี้ทำให้เกิดความเสี่ยงด้านความปลอดภัย • ไม่มีการวิเคราะห์ความเสี่ยง

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

		<ใบรับรองการวิเคราะห์>, <แผนการตรวจสอบภายนอก>, <การตรวจสอบผู้ขาย>, <ระบบการจัดระดับผู้ขาย>, <การตรวจสอบรายการผลิตภัณฑ์>, <การทดสอบในห้องปฏิบัติการ>, <รายชื่อ co-packers >, <ใบรับรองของ co-packer>	
4.4.3	ผลลัพธ์จากการประเมินผู้ขายจะต้องได้รับการทบทวนอย่างสม่ำเสมอและการทบทวนนี้ จะได้รับ การตัดสินใจโดยการประเมินความเสี่ยง ต้องมีการบันทึกบันทึกการทบทวนและการดำเนินการที่เป็นผลมาจากการประเมิน	<ul style="list-style-type: none"> • ใครเป็นผู้ทบทวนผลการประเมินผู้ขาย? • ผลการประเมินผู้ขายทบทวนบ่อยเพียงใด? • ดำเนินการอย่างไรหลังจากทบทวนผล สำหรับการประเมินผู้ขาย? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ผลการประเมิน>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อจากการประเมินสำหรับผู้ขาย ไม่ได้มีการพิจารณา และสิ่งนี้ทำให้เกิดความปลอดภัยหรือประเด็นทางกฎหมาย
4.4.4	วัตถุดิบที่ซื้อ ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปและวัสดุบรรจุภัณฑ์จะต้องได้รับการตรวจสอบตาม ข้อกำหนดที่มีอยู่ และได้รับการพิสูจน์โดยการประเมินความเสี่ยง เพื่อความเป็นของแท้ กำหนดการของการตรวจสอบเหล่านี้จะต้องคำนึงถึงความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของ อาหารและคุณภาพของผลิตภัณฑ์เป็นอย่างน้อย ความถี่และ / หรือขอบเขตของการสุ่มตัวอย่างจะขึ้นอยู่กับ: - ผลกระทบของวัตถุดิบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปและวัสดุบรรจุภัณฑ์ที่มีต่อผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป - สถานะของผู้ขาย	ผลิตภัณฑ์ที่ซื้อเป็นอย่างไรและของมีการทบทวน สเปค? <ul style="list-style-type: none"> • มีกำหนดการทดสอบหรือไม่? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <รายการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ที่เข้ามา>, <การทดสอบในห้องปฏิบัติการ>, <ตารางการตรวจ>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อซื้อสินค้าแล้ว ไม่เคย ตรวจสอบความสอดคล้องด้วย ข้อกำหนด
4.4.5	บริการที่ซื้อจะต้องได้รับการตรวจสอบตามข้อกำหนดที่มีอยู่ กำหนดการของการตรวจสอบเหล่านี้จะต้องคำนึงถึงอย่างน้อยที่สุด: - ข้อกำหนดบริการที่กำหนด - สถานะของผู้ขาย (ตามการประเมิน) - ผลกระทบของบริการต่อผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	<ul style="list-style-type: none"> • มีการติดตามบริการอย่างไร? • ผู้ขายมีการจัดลำดับหรือไม่? • ผู้ขายถูกห้ามหรือไม่? • ผู้ขายที่ถูกระงับมีการระบุอย่างไร? • คุณสมบัติของผู้ขายมั่นใจได้อย่างไร? • มีการตรวจสอบภายนอกบ่อยเพียงใด? • เกณฑ์ใดบ้างที่ผู้ขายจะปรึกษาหารือการประเมิน? • ผู้ขายรายใดมีใบรับรองการวิเคราะห์? • การวิเคราะห์ความเสี่ยงเพื่อขออนุมัติผู้ขายเป็นอย่างไร ดำเนินการ? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การประเมินความเสี่ยง>, <ขั้นตอนสำหรับผู้ขาย>, <ใบรับรองการวิเคราะห์>, <แผนการตรวจสอบภายนอก>, <การตรวจสอบผู้ขาย>, <ระบบการจัดระดับผู้ขาย>, <การตรวจสอบรายการผลิตภัณฑ์>, <การทดสอบในห้องปฏิบัติการ>, <รายชื่อ co-packers >, <ใบรับรองสำหรับผู้ขาย co-packer>	
4.4.6	ในกรณีที่บริษัทมีการจ้างผลิตภายนอกจัดหาส่วนหนึ่งของกระบวนการแปรรูปผลิตภัณฑ์ และ/หรือบรรจุภัณฑ์หลักและ/หรือการติดฉลากบริษัทจะต้องจัดทำเป็นเอกสารในระบบ การจัดการคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารและตรวจสอบให้แน่ใจว่ามีการควบคุม กระบวนการดังกล่าวเพื่อรับประกันว่าความปลอดภัยของอาหารและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ จะไม่ถูกทำลายการควบคุมกระบวนการเอาท์ซอร์ซดังกล่าวจะต้องระบุและจัดทำเป็นเอกสาร เมื่อลูกค้าต้องการจะต้องมีหลักฐานว่าเขาได้รับแจ้งและตกลงที่จะดำเนินการจ้างผลิต ดังกล่าวแล้ว	<ul style="list-style-type: none"> • คุณสมบัติของผู้ขายมั่นใจได้อย่างไร? • มีผู้ร่วมบรรจุหีบห่อหรือไม่? /ผู้ขายของกระบวนการจ้างผลิต? • มีการติดตามดูแลอย่างไร? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การทดสอบในห้องปฏิบัติการ>, <รายชื่อของผู้ขายของ กระบวนการ>, <ใบรับรองสำหรับผู้ขาย>, การตรวจสอบภายนอก แผน>, <การ audit ผู้ขาย>	
	จะต้องมีข้อตกลงเป็นลายลักษณ์อักษรครอบคลุมกระบวนการจากภายนอกและอธิบายถึงการเตรียมการใด ๆ เกี่ยวข้องกับข้อตกลงนี้รวมถึงการควบคุมในกระบวนการการสุ่มตัวอย่างและ	<ul style="list-style-type: none"> • เป็นสัญญากับบริษัทจ้างผลิต มีใช้ใด? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม	

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

4.4.7	การวิเคราะห์	<สัญญา>	
4.4.8	บริษัท จะอนุมัติผู้ขายของกระบวนการจ้างผลิตผ่าน: - การรับรองกับ IFS Food หรือ GFSI อื่น ๆ ได้รับการยอมรับมาตรฐานการรับรองความปลอดภัยของอาหารหรือ - เอกสารการตรวจสอบผู้ขายดำเนินการโดยบุคคลที่มีประสบการณ์และความสามารถซึ่งจะรวมถึงข้อกำหนดด้านความปลอดภัยของอาหารคุณภาพของผลิตภัณฑ์ความถูกต้องตามกฎหมายและความถูกต้องเป็นอย่างน้อย	<ul style="list-style-type: none"> • เป็นผู้ขายของกระบวนการจ้างผลิต IFS รับรอง? หรือได้รับการรับรองจาก GFSI อื่นๆ ที่ได้รับการยอมรับ มาตรฐานการรับรองความปลอดภัยของอาหาร? • ถ้าไม่ใช่ เป็นเอกสารการตรวจสอบผู้ขาย ดำเนินการ? โดยใคร? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การทดสอบในห้องปฏิบัติการ>, <รายชื่อของผู้ขายที่จ้างผลิต>, <ใบรับรองสำหรับผู้ขาย>, <การตรวจสอบภายนอก>, <การตรวจสอบผู้ขาย> 	
4.5	Product packaging บรรรภัณฑ์ของผลิตภัณฑ์		
4.5.1	จากการวิเคราะห์อันตรายการประเมินความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องและการใช้งานตามวัตถุประสงค์ บริษัทจะกำหนดพารามิเตอร์หลักสำหรับวัสดุบรรจุภัณฑ์ ในข้อกำหนดโดยละเอียดซึ่งสอดคล้องกับกฎหมายที่เกี่ยวข้องในปัจจุบันและอันตรายหรือความเสี่ยงอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง บริษัทจะตรวจสอบและตรวจสอบความเหมาะสมและความมีอยู่ของสิ่งกีดขวางการทำงานของวัสดุบรรจุภัณฑ์สำหรับผู้บริโภคสำหรับการทดสอบ / วิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องแต่ละรายการเช่น: - การทดสอบทางประสาทสัมผัส - การทดสอบการกัดเก็บ - การวิเคราะห์ทางเคมี - ผลการทดสอบ Migration	<ul style="list-style-type: none"> • มีการประเมินความเสี่ยงสำหรับบรรจุภัณฑ์ที่ไม่ต้องสัมผัสอาหารโดยตรงเพื่อพิสูจน์หลักฐานของอิทธิพลเชิงลบโดยตรงต่อสินค้า? • มั่นใจได้อย่างไรว่าวัสดุบรรจุภัณฑ์สอดคล้องกับกฎหมายที่เกี่ยวข้องในปัจจุบัน? • ใครเป็นผู้พัฒนา ทบทวนวัสดุบรรจุภัณฑ์ใหม่? • มีข้อกำหนดสำหรับบรรจุภัณฑ์ทั้งหมดหรือไม่ วัสดุที่ใช้? • มั่นใจได้อย่างไรว่าวัสดุบรรจุภัณฑ์ไม่มีผลเสียต่อผลิตภัณฑ์? • มีการวิเคราะห์ความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องกับ <p>ความเหมาะสมของวัสดุบรรจุภัณฑ์? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การประเมินความเสี่ยง>, <ข้อกำหนดวัสดุบรรจุภัณฑ์></p>	<ul style="list-style-type: none"> • วัสดุบรรจุภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามกฎหมาย ไม่ทั้งหมดวัสดุบรรจุภัณฑ์มีข้อกำหนด • ไม่มีการวิเคราะห์ความเสี่ยง
4.5.2	สำหรับวัสดุบรรจุภัณฑ์ทั้งหมดที่อาจมีผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์ต้องมีใบรับรองความสอดคล้องซึ่งเป็น เครื่องยืนยันว่าเป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมาย ในกรณีที่ไม่ใช่ข้อกำหนดทางกฎหมายที่เฉพาะเจาะจง จะต้องหลักฐานเพื่อแสดงให้เห็นว่า วัสดุบรรจุภัณฑ์เหมาะสำหรับการใช้งานใช้กับวัสดุบรรจุภัณฑ์ ที่อาจมีอิทธิพลต่อวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์กึ่งสำเร็จรูป และสำเร็จรูปผลิตภัณฑ์	<ใบรับรองความสอดคล้อง>, <การทดสอบ migration >	
4.5.3	บริษัทต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าบรรจุภัณฑ์และฉลากที่ใช้แล้วสอดคล้องกับผลิตภัณฑ์บรรจุและเป็นไปตามข้อกำหนดผลิตภัณฑ์ของลูกค้าที่ตกลงกันไว้สิ่งนี้จะต้องได้รับการตรวจสอบและจัดทำเป็น เอกสารอย่างสม่ำเสมอ	• มีกระบวนการใดบ้างที่จะรับรองความสอดคล้อง?	
4.6	Factory location ที่ตั้งโรงงาน		
4.6.1	บริษัท จะตรวจสอบขอบเขตที่สภาพแวดล้อมของโรงงาน (เช่นพื้นดินอากาศ) อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหารและ คุณภาพของ ผลิตภัณฑ์ ในกรณีที่เป็นที่ยอมรับว่าความปลอดภัย และ/หรือคุณภาพของผลิตภัณฑ์อาจลดลงต้องใช้มาตรการควบคุมที่เหมาะสมประสิทธิภาพของมาตรการที่ นำมาใช้ จะต้องได้รับการทบทวน	<ul style="list-style-type: none"> • มีการตรวจสอบสถานที่หรือไม่? สถานที่ที่ตั้งอาจมีผลเสียต่อคุณภาพของผลิตภัณฑ์หรือไม่? • มีการกำหนดมาตรการป้องกันอะไรบ้าง หากมีวัสดุ/สารที่อาจสร้างความเสียหายอยู่ใกล้เคียง? • คือประสิทธิภาพของมาตรการป้องกันอย่างสม่ำเสมอ 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อสภาพแวดล้อมของบริษัทมีอิทธิพลในทางลบต่อผลิตภัณฑ์ (เช่น การบำบัดน้ำ) และไม่มีกำหนด

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

	เป็นระยะ (เช่นอากาศที่มีฝุ่นมากกลิ่นแรง)	ทบทวน? • ใครเป็นผู้ทบทวนประสิทธิภาพของการจัดตั้ง มาตรการป้องกัน? • ประสิทธิภาพในการป้องกันเป็นอย่างไร มาตรการมีการทบทวน? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การวิเคราะห์ตำแหน่ง>, <มาตรการป้องกัน>, <การดำเนินการแก้ไข>	มาตรการป้องกัน ดังนั้นจึงเกิดปัญหาด้านความปลอดภัย • เมื่อกำหนดมาตรการป้องกันไม่ชัดเจนหรือมีประสิทธิภาพที่น่าสงสัย ดังนั้นจึงมีปัญหาด้านความปลอดภัยอยู่
4.7	Factory exterior ภายนอกโรงงาน		
4.7.1	พื้นที่ภายนอกทั้งหมดของโรงงาน ต้องสะอาดเป็นระเบียบ และดูแลให้อยู่ในสภาพดีในกรณีที่มีการระบายน้ำตามธรรมชาติไม่เพียงพอต้องติดตั้งระบบระบายน้ำที่เหมาะสม	• ภายนอกโรงงานเป็นระเบียบเรียบร้อยหรือไม่? • มีการตรวจสอบด้านนอกของโรงงานผ่านการตรวจติดตามภายในหรือไม่? • พื้นที่ภายในบริเวณโรงงานอยู่ในสภาพดี? • การระบายน้ำตามธรรมชาติเพียงพอหรือไม่ • หากการระบายน้ำตามธรรมชาติไม่เพียงพอ ให้มีความเหมาะสมติดตั้งระบบระบายน้ำ? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ผลการตรวจสอบ>	
4.7.2	พื้นที่จัดเก็บกลางแจ้งจะต้องถูกเก็บไว้น้อยที่สุดในกรณีที่สินค้าถูกเก็บไว้ภายนอก จะต้องมีการประเมินความเสี่ยง เพื่อให้แน่ใจว่าไม่มีความเสี่ยงด้านการปนเปื้อนหรือผลเสียต่อความปลอดภัยและ คุณภาพ ของอาหาร	• สินค้าเก็บไว้กลางแจ้งหรือไม่? • เก็บอะไรไว้กลางแจ้ง? • มีกฎอะไรบ้างสำหรับการจัดเก็บกลางแจ้ง? • การจัดเก็บกลางแจ้งขึ้นอยู่กับความเสี่ยงหรือไม่? <การประเมินความเสี่ยง>	ไม่มีการวิเคราะห์ความเสี่ยงสำหรับกลางแจ้งการจัดเก็บ • สินค้าภายใต้การจัดเก็บกลางแจ้งได้รับอิทธิพลในลักษณะที่มีความเสี่ยงด้านความปลอดภัย (เช่น บรรจุภัณฑ์หลักที่ไม่มีการป้องกัน วัสดุถูกเก็บไว้กลางแจ้ง ขึ้นราและไม่ใช้ห้ามไช)
4.8	Plant layout and process flows ผังโรงงานและผังกระบวนการ		
4.8.1	ต้องมีแผนผังของสถานที่ตั้ง ที่ครอบคลุมอาคารทั้งหมดของสถานที่ที่แผนจะต้องอยู่ในสถานที่ที่อธิบาย ขั้นตอน กระบวนการของ: - ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป - วัสดุบรรจุภัณฑ์ - วัตถุดิบ - บุคลากร - ของเสีย - น้ำ.	• มั่นใจได้อย่างไรว่าการปนเปื้อนข้ามคือหลีกเลี่ยง? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <แผนกำจัดขยะ>, <แผนการไหลของบุคลากร>, <แผนการไหลของวัสดุ>, <แผนการไหลของกระบวนการ>, <แผนระบบน้ำ>	• เมื่อไม่มีแผนการไหลและแผนผังภายในไม่สนับสนุน การแยกประเภทสินค้า กระบวนการ (เช่น การแยกของ "สกปรก" จากการแปรรูป "สะอาด" พื้นที่แต่บุคลากรข้ามขอบเขตที่ไม่มีตามชุดป้องกัน)
4.8.2	ขั้นตอนของกระบวนการ ตั้งแต่การรับสินค้าไปจนถึงการจัดส่งจะต้อง ได้รับการจัดทำ ทบทวน	• วิธีการหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนข้ามภายใน บริเวณโรงงาน? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม	

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

	และแก้ไขตามความจำเป็นเพื่อให้แน่ใจว่ามีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนทางจุลชีววิทยาเคมี และกายภาพ ของวัตถุดิบวัสดุบรรจุภัณฑ์ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปและผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ความเสี่ยงจากการปนเปื้อนข้ามจะลดลงด้วยมาตรการที่มีประสิทธิผล	<กระบวนการแผนภูมิกระบวนการ>	
4.8.3	ในกรณีของพื้นที่ที่มีความอ่อนไหวต่อความเสี่ยงทางจุลชีววิทยา เคมีและกายภาพซึ่ง / ได้รับการรับรองโดยการประเมินความเสี่ยงพื้นที่เหล่านั้นจะต้องได้รับการออกแบบและดำเนินการเพื่อให้แน่ใจว่าความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์จะไม่ถูกทำลาย	<ul style="list-style-type: none"> • มีพื้นที่ความเสี่ยงสูงหรือไม่? • พื้นที่ความเสี่ยงสูง มีการระบายอากาศหรือไม่? • การนับจุลินทรีย์ในอากาศเกิดขึ้นบ่อยเพียงใด? • ใครเป็นผู้ดำเนินการจุลินทรีย์วัด? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ผลการนับจุลินทรีย์>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อขาดการระบายอากาศในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงสูงและความปลอดภัย ปัญหาค่าจะได้รับ
4.8.4	สิ่งอำนวยความสะดวกในห้องปฏิบัติการและการควบคุมในกระบวนการจะไม่ส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์	<ul style="list-style-type: none"> • มีห้องปฏิบัติการในสถานที่หรือไม่? • มีห้องปฏิบัติการติดต่อโดยตรงกับการผลิตสถานที่? • ให้ช่างเทคนิคในห้องปฏิบัติการจุลชีววิทยาเปลี่ยนเสื้อคลุม ก่อนเข้าโรงผลิต? • ของเสียจากห้องปฏิบัติ(เช่น น้ำเสียในห้องปฏิบัติการ) สกปรกได้สถานที่ผลิต? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การวางผังโรงงาน>, <ระบบระบายน้ำเสีย>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์คือที่ใกล้ที่จะมีผลกระทบโดยห้องปฏิบัติการ (เช่น น้ำเสียการไหลเวียนของอากาศการกำจัดของเสีย)
4.9	สถานที่ผลิตและจัดเก็บ		
4.9.1	ข้อกำหนดในการก่อสร้าง		
4.9.1.1	สถานที่ที่มี การจัดเตรียม การการถนอมรักษา การแปรรูปและจัดเก็บผลิตภัณฑ์อาหารจะต้องได้รับการออกแบบและสร้างขึ้นมั่นใจใน ความปลอดภัยของอาหาร	<ul style="list-style-type: none"> • มีพื้นที่ "สกปรก" และ "สะอาด" หรือไม่? • มีห้องเก็บของที่เหมาะสมหรือไม่? 	<ul style="list-style-type: none"> • ไม่มีการแยกแยะระหว่าง "สกปรก" และพื้นที่ "สะอาด" แม้ถูกกฎหมาย กำหนด • เมื่อไม่มีการปฏิบัติตามด้วยข้อกำหนดทางกฎหมาย
4.9.2	Walls ผนัง		
4.9.2.1	ผนังต้องได้รับการออกแบบและสร้างขึ้นเพื่อป้องกันการสะสมของสิ่งสกปรกลดการควบแน่น และการเติบโตของเชื้อราและอำนวยความสะดวกในการทำความสะอาด	<ul style="list-style-type: none"> • ผนังเป็นราหรือไม่? 	<ul style="list-style-type: none"> • การก่อตัวของเชื้อราที่รุนแรงซึ่งทำให้เกิดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน
4.9.2.2	พื้นผิวผนังต้องอยู่ในสภาพดีและทำความสะอาดง่าย จะไม่ซึมผ่านและทนต่อการสึกหรอเพื่อลด ความเสี่ยงในการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์	ทำความสะอาดผนังบ่อยแค่ไหน? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ตารางการทำความสะอาด>, <หลักฐานการทำความสะอาด>	
4.9.2.3	ทางแยกระหว่างผนังพื้นและเพดานจะต้องเป็นออกแบบมาเพื่ออำนวยความสะดวกในการทำความสะอาด	<ul style="list-style-type: none"> • ทางแยกจากผนังถึงพื้นและมุมโค้งมนหรือไม่? 	
4.9.3	Floors พื้น		
4.9.3.1	ทำความสะอาดง่าย พื้นผิวต้องไม่ซึมผ่านและทนต่อการสึกหรอ	<ul style="list-style-type: none"> • พื้นสามารถทำความสะอาดได้หรือไม่? 	

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

		<ul style="list-style-type: none"> • ทำความสะอาดพื้นบ่อยแค่ไหน? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ตารางการทำความสะอาด>, <หลักฐานการทำความสะอาด> 	
4.9.3.2	ต้องมั่นใจว่ามีการทิ้งน้ำและของเหลวอื่น ๆ อย่างถูกสุขลักษณะ ระบบระบายน้ำต้องทำความสะอาดง่ายและออกแบบมาเพื่อลดความเสี่ยงในการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ (เช่นการเข้ามาของสัตว์พาหะ พื้นที่ที่ไวต่อการแพร่กระจายของกลิ่นหรือสารปนเปื้อน)	<ul style="list-style-type: none"> • การกำจัดน้ำเสียมั่นใจได้อย่างไร? • รางระบาย ทำความสะอาดบ่อยแค่ไหน? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม<หลักฐานการทำความสะอาด>, <ตารางการระบายน้ำ> 	
4.9.3.3	น้ำหรือของเหลวอื่น ๆ จะต้องระบายออกโดยใช้มาตรการที่เหมาะสมโดยไม่มีปัญหาจะต้องหลีกเลี่ยงแอ่งน้ำ	<ul style="list-style-type: none"> • มีน้ำหรือแอ่งของเหลวอื่น ๆ บนชั้นของพื้นที่การผลิต? 	
4.9.3.4	ในพื้นที่จัดการอาหารต้องจัดวางเครื่องจักรและท่อเพื่อให้น้ำเสียไหลลงสู่ท่อระบายน้ำโดยตรง (ถ้าเป็นไปได้)	<ul style="list-style-type: none"> • เครื่องจักรที่ผลิตขนาดใหญ่อยู่ที่ไหนปริมาณน้ำเสียดังอยู่? <การจัดวางเครื่องจักร> 	
4.9.4	Ceilings/overheads เพดาน / สิ่งก่อสร้างเหนือศีรษะ		
4.9.4.1	เพดาน (หรือบริเวณที่ไม่มีเพดานด้านในของหลังคา) และส่วนยึดเหนือศีรษะ (รวมถึง ท่อสายเคเบิลโคมไฟ ฯลฯ) จะต้องสร้างขึ้นเพื่อลดการสะสมของสิ่งสกปรกและการกั่นตัว เป็นหยดน้ำ และจะต้องไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนทางกายภาพและ / หรือทางจุลชีววิทยา.	<ul style="list-style-type: none"> • ทำความสะอาดเพดานบ่อยแค่ไหน? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <หลักฐานการทำความสะอาด> 	<ul style="list-style-type: none"> • ฝ้าเพดานสกปรกมากสามารถตกบนผลิตภัณฑ์
4.9.4.2	Where false ceilings are used, an access to the vacant area shall be provided in order to facilitate cleaning, maintenance and inspections for pest control. ในกรณีที่มีการใช้เพดานเท็จจะต้องจัดให้มีการเข้าถึงพื้นที่ว่างเพื่ออำนวยความสะดวกในการทำความสะอาดบำรุงรักษาและตรวจสอบการควบคุมสัตว์พาหะ	<ul style="list-style-type: none"> • How often are false ceilings cleaned? <cleaning evidence>, <cleaning evidence> • เพดานเท็จทำความสะอาดบ่อยแค่ไหน? <หลักฐานการทำความสะอาด>, <หลักฐานการทำความสะอาด> 	
4.9.5	Windows and other openings หน้าต่างและจุดเปิดอื่นๆ		
4.9.5.1	หน้าต่างและช่องเปิดอื่นๆจะต้องได้รับการออกแบบและสร้างขึ้นเพื่อหลีกเลี่ยงการสะสมของสิ่งสกปรกและ จะต้องได้รับการดูแลให้อยู่ในสภาพดี	<ul style="list-style-type: none"> • สิ่งสกปรกสะสมบนขอบหน้าต่างได้หรือไม่? 	
4.9.5.2	ในกรณีที่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนหน้าต่างและกระจกหลังคาจะต้องปิดและแก้ไขในระหว่างการผลิต	<ul style="list-style-type: none"> • หน้าต่างเปิดค้างไว้หรือไม่? 	<ul style="list-style-type: none"> • หน้าต่างเปิดโล่งไม่มีแมลงตะแกรงอยู่ในสถานที่เพื่อให้สัตว์พาหะสามารถเข้าสู่พื้นที่การผลิตได้และมีความเสี่ยงในการปนเปื้อนสัตว์พาหะสามารถมองเห็นได้
4.9.5.3	ในกรณีที่หน้าต่างและกระจกหลังคาถูกออกแบบมาให้เปิดเพื่อการระบายอากาศต้องติดตั้งมุ้งลวดที่ถอดออกได้ง่ายสภาพดีหรือมาตรการอื่น ๆ เพื่อ หลีกเลี่ยงการปนเปื้อนใด ๆ	<ul style="list-style-type: none"> • หน้าต่างปิดด้วยตะแกรงกันแมลงหรือไม่? • มีการตรวจสอบความสมบูรณ์ของตะแกรงอย่างสม่ำเสมอหรือไม่? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <กำหนดการตรวจสอบ>, <กำหนดการควบคุมสัตว์พาหะ> 	<ul style="list-style-type: none"> • หน้าต่างเปิดโล่งไม่มีแมลงตะแกรงอยู่ในสถานที่เพื่อให้สัตว์พาหะสามารถเข้าสู่พื้นที่

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

			การผลิตได้และมีความเสี่ยงในการปนเปื้อน
4.9.5.4	ในบริเวณที่มีการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ยังไม่ได้บรรจุหีบห่อ หน้าต่างจะต้องได้รับการปกป้องจากการแตกหัก	• หน้าต่างได้รับการปกป้องจากการแตกอย่างไร?	• หน้าต่างไม่มี การป้องกันการแตกอยู่ในระหว่างการผลิต พื้นที่ที่ค้นพบ และ มีการแตกและไม่มีการปิดสินค้าได้รับการจัดการซึ่งทำให้เกิดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน
4.9.6	Doors and gates ประตูและทางเข้า		
4.9.6.1	ประตูและประตูต้องอยู่ในสภาพดีและทำความสะอาดง่ายต้อง สร้างจากรวัสดุที่ไม่ดูดซับเพื่อหลีกเลี่ยง: - แยกชิ้นส่วน - สีสลอก - การกัดกร่อน	• ประตูเสียหายหรือไม่?	• ประตูเปิดหรือชำรุดตั้งนั้น สัตว์พาหะสามารถเข้าสู่การผลิตได้ และพื้นที่มีความเสี่ยงการปนเปื้อนอยู่ สัตว์พาหะสามารถมองเห็นได้
4.9.6.2	ต้องสร้างประตูและประตูภายนอกเพื่อป้องกันการเข้าถึงของสัตว์พาหะ โดยเป็นแบบปิดด้วยตัวเองเว้นแต่ความไม่จำเป็นจะได้รับการพิสูจน์โดยการประเมินความเสี่ยง	• ทำประตูด้านนอกป้องกันแมลงเข้า พื้นที่การผลิต?	
4.9.6.3	ม่านริวพลาสติกกันพื้นที่ภายในต้องอยู่ในสภาพดีและทำความสะอาดง่าย	• ผ้าม่านเสียหายหรือไม่?	
4.9.7	Lighting แสงสว่าง		
4.9.7.1	พื้นที่การผลิตการจัดเก็บการรับและการจัดส่งทั้งหมดต้องมี ระดับแสงที่เพียงพอ	• อะไรคือการรับประกันว่าทุกพื้นที่ทำงานสว่างเพียงพอ?	
4.9.8	Air conditioning/Ventilation เครื่องปรับอากาศ / ระบายอากาศ		
4.9.8.1	ต้องมีการระบายอากาศตามธรรมชาติและ / หรือแบบสร้างขึ้นอย่างเพียงพอทุกพื้นที่	• มีการทบทวนการระบายอากาศอย่างไร?	
4.9.8.2	หากมีการติดตั้งอุปกรณ์ระบายอากาศตัวกรองและส่วนประกอบอื่น ๆ จะต้องสามารถเข้าถึงได้ง่ายและตรวจสอบทำความสะอาดหรือเปลี่ยนใหม่ตามความจำเป็น	• ใ้กรองอากาศได้รับการดูแลและทำความสะอาดอย่างไร? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <กำหนดการบำรุงรักษา>, <การบำรุงรักษา เอกสาร>, <รูปแบบการทำ ความสะอาด>	• ใ้กรองที่ไม่ได้ทำความสะอาด ตามที่ตั้งโปรแกรมไว้ เป็น ความเสี่ยงในการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์
4.9.8.3	อุปกรณ์ปรับอากาศและลมที่ไม่เกิดโดยธรรมชาติ จะต้องไม่มีผลกระทบ ความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์	• การใช้อากาศระหว่างการผลิตขึ้นอยู่กับความเสี่ยง วิเคราะห์? • มีพื้นที่การผลิตที่ต่ำกว่าหรือ แรงดันเกิน? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การประเมินความเสี่ยง>	• เมื่อแหล่งจ่ายอากาศเป็นสาเหตุสิ่งเจือปนที่เกิดขึ้น ความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของอาหาร
4.9.8.4	ต้องติดตั้งอุปกรณ์ดูดฝุ่นในบริเวณที่มีฝุ่นละอองจำนวนมาก	• มีพื้นที่ที่มีฝุ่นละอองมากหรือไม่ก่อตัวขึ้น? • มีอุปกรณ์ดูดฝุ่นในบริเวณเหล่านี้หรือไม่?	
4.9.9	Water น้ำ		
4.9.9.1	น้ำที่ใช้เป็นส่วนผสมในกระบวนการผลิตหรือทำความสะอาดต้องมีคุณภาพดื่มได้ ณ	• น้ำประปามาจากไหน? (การประปา น้ำบาดาล น้ำแท็งก์)?	

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

	<p>จุดใช้งาน และจัดหาในปริมาณที่เพียงพอจากนี้ยังใช้กับไอน้ำและน้ำแข็งที่ใช้ภายในพื้นที่ การผลิต</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ความต้องการน้ำครอบคลุมอยู่เสมอหรือไม่? 	
<p>4.9.9.2</p>	<p>Recycled water which is used in the process, shall not pose a contamination risks. น้ำรีไซเคิลที่ใช้ในกระบวนการจะต้องไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน</p>	<ul style="list-style-type: none"> • น้ำใช้ทำอะไรในบริษัท (สิ่งอำนวยความสะดวกตามกฎหมาย ขั้นตอนการทำความสะอาด ส่วนผสมของผลิตภัณฑ์สำหรับล้างผักและผลไม้)? • น้ำบำบัดในสถานที่ (แก้ไขความกระด้างของน้ำ, คลอรีน, การฆ่าเชื้อ, การกรอง...)? • มีข้อกำหนดทางกฎหมายในท้องถิ่นอยู่ในมือหรือไม่? • มีการวิเคราะห์น้ำตามข้อกำหนดของกฎหมายหรือไม่ (น้ำประปาเอง, น้ำประปาจากภายนอก). • ผลลัพธ์เป็นไปตามมาตรฐานหรือไม่? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ผลการวิเคราะห์หลายอย่าง> 	<ul style="list-style-type: none"> • มีหลักฐานว่าน้ำไม่เป็นที่ไปตามมาตรฐานทางกฎหมายทางจุลชีววิทยาหรือเคมี และใช้สำหรับทำความสะอาดพื้นผิวที่สัมผัสโดยตรงกับอาหารหรือเป็นส่วนผสม หรือบริษัทไม่สามารถแสดงได้ว่าน้ำเป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนด • ช่วงเวลาการตรวจสอบปัญหาด้านความปลอดภัยทางน้ำที่เกี่ยวข้องได้ถูกลบลงอย่างชัดเจน • บริษัทไม่มีแผนการวิเคราะห์น้ำแม้ว่าจะเป็นข้อบังคับและมีการใช้น้ำสำหรับขั้นตอนการทำความสะอาดหรือเป็นส่วนประกอบ
<p>4.9.9.3</p>	<p>คุณภาพของน้ำ (รวมถึงน้ำรีไซเคิล) ไอน้ำหรือน้ำแข็งต้องได้รับการตรวจสอบตามแผนการสุ่มตัวอย่างเกี่ยวกับอันตรายการวิเคราะห์และประเมินความเสี่ยงที่เกี่ยวข้อง</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีการใช้น้ำ ไอน้ำ หรือน้ำแข็ง - มีระบบการติดตามอยู่หรือไม่? • ระบบท่อชนิดใดที่มีอยู่? ท่อวงแหวน ถังเก็บน้ำ) • ท่อทำมาจากอะไร? • มีแผนการวิเคราะห์และสุ่มตัวอย่างตามการวิเคราะห์ความเสี่ยง? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การบำรุงรักษา>, <ผลการวิเคราะห์> 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อน้ำปนเปื้อนถึงผลิตภัณฑ์เนื่องจากสภาพท่อไม่ดีหรือวัสดุท่อที่ไม่เหมาะสม
<p>4.9.9.4</p>	<p>น้ำที่ไม่สามารถดื่มได้(อุปโภค)จะต้องถูกขนส่งไปในท่อแยกต่างหากที่มีการทำเครื่องหมายอย่างถูกต้อง ท่อดังกล่าวจะต้องไม่เชื่อมต่อกับระบบน้ำดื่มหรืออนุญาตให้มีโอกาสเกิดการไหลย้อนเพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนของแหล่งน้ำดื่มหรือสภาพแวดล้อมในโรงงาน</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ระบบน้ำดื่มแยกออกจากกันโดยสิ้นเชิงจากท่อน้ำประปาใช้ไม่ได้? • มีระบบอะไรอีกบ้าง? (เช่น น้ำใช้แล้วน้ำหล่อเย็นน้ำที่ใช้ดับเพลิง) • มีการทำเครื่องหมายระบบน้ำอย่างถูกต้องและอยู่ที่ไหน? • ติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันการไหลย้อนได้ทุกที่จำเป็น? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การจัดวางระบบไฮดรอลิก> 	
<p>4.9.10</p>	<p>Compressed air and gases เครื่องอัดอากาศและก๊าซ</p>		
<p>4.9.10.1</p>	<p>คุณภาพของอากาศที่มาจากเครื่องอัดอากาศที่สัมผัสโดยตรงกับอาหารหรือวัสดุบรรจุภัณฑ์หลักต้องได้รับ การตรวจสอบตามการวิเคราะห์อันตรายและการประเมินความเสี่ยงที่เกี่ยวข้อง หากมีการใช้ก๊าซก๊าซเหล่านี้จะต้องแสดงให้เห็นถึงความปลอดภัยและคุณภาพที่เพียงพอผ่านเอกสารการแสดงความสอดคล้องตามข้อกำหนดและจะเหมาะสมกับการใช้งาน</p>	<ul style="list-style-type: none"> • น้ำมันชนิดใดที่ใช้ในคอมเพรสเซอร์? • ตัวกรองชนิดใดที่ใช้อยู่? 	<ul style="list-style-type: none"> • น้ำมันหล่อลื่นที่ไม่ใช่เกรดอาหารที่ใช้ในคอมเพรสเซอร์ที่ไม่ใช่ระบบกรองที่เหมาะสม

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

		<ul style="list-style-type: none"> • ฟิลเตอร์เปลี่ยนบ่อยแค่ไหน? • มีการทดสอบทางจุลชีววิทยาหรือไม่? • มีการทดสอบสารเคมีหรือไม่? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <รายงานการบำรุงรักษา>, <ผลการทดลอง>, <การประเมินความเสี่ยง> 	และผลจากห้องปฏิบัติการ
4.9.10.2	เครื่องอัดอากาศจะต้องไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน		
4.10	Cleaning and disinfection การทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อโรค		
4.10.1	จากการวิเคราะห์อันตรายและการประเมินความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องของตารางการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อจะต้องมีและนำไปใช้ สิ่งเหล่านี้จะระบุ: - วัตถุประสงค์ - ความรับผิดชอบ - ผลลัพธ์ที่ใช้และคำแนะนำในการใช้งาน - ปริมาณสารเคมีทำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรค - พื้นที่ที่ต้องทำความสะอาดและ / หรือฆ่าเชื้อ - ความถี่ในการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรค - ข้อกำหนดด้านเอกสาร - สัญลักษณ์อันตราย (ถ้าจำเป็น)	<ul style="list-style-type: none"> • ใครเป็นผู้รับผิดชอบในการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ? • ผลลัพธ์ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อชนิดใดใช้? • สิ่งที่ต้องสังเกตเมื่อใช้ต่างกันผลลัพธ์ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ? • พื้นที่ใดบ้างที่ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ? • พื้นที่ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อบ่อยแค่ไหน? • ขั้นตอนการทำความสะอาดและฆ่าเชื้ออยู่ที่ไหนเอกสาร? • มีสัญลักษณ์อันตรายหรือไม่? • มีสัญญาณสำหรับผู้ให้บริการภายนอกหรือไม่? • ตารางการทำความสะอาดอาจรวมถึง SSOP's เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ตารางการทำความสะอาด>, <ผลลัพธ์ทำความสะอาดล่าสุดและรายการฆ่าเชื้อ>, <คำแนะนำผลลัพธ์>, <ตารางการทำความสะอาด>, <ขั้นตอนการทำความสะอาดเอกสาร>, <สัญญาณบริการภายนอก> 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อเกิดการปนเปื้อนของอาหาร ผลลัพธ์หรือเครื่องมือที่มีอยู่เนื่องจาก การใช้อย่างไรประสิทธิภาพหรือผิดพลาด ชนิดของสารเคมีหรือไม่มีประสิทธิภาพ ขั้นตอนการทำ ความสะอาด
4.10.2	การทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อโรคจะส่งผลให้สถานที่สิ่งอำนวยความสะดวกและอุปกรณ์มีประสิทธิภาพวิธีการที่กำหนดจะต้องได้รับการนำไปใช้จัดทำเอกสารและ การติดตามอย่างเพียงพอ	<การสังเกต>	
4.10.3	ต้องมีบันทึกการตรวจสอบการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อโรค	<ul style="list-style-type: none"> • มีการติดตามการทำความสะอาดอย่างไร? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <บันทึกการติดตาม> 	
4.10.4	เฉพาะบุคลากรที่มีคุณสมบัติเหมาะสมเท่านั้นที่จะได้รับอนุญาตให้ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อบุคลากรจะต้องได้รับการฝึกอบรมและฝึกอบรมใหม่เพื่อปฏิบัติตามตารางการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อโรค	<ul style="list-style-type: none"> • พนักงานทำความสะอาดมีคุณสมบัติหรือไม่? • ได้รับการฝึกฝนบ่อยแค่ไหน? • ใครเป็นผู้ฝึกอบรม? การฝึกอบรมเหล่านี้จัดทำเป็นเอกสารหรือไม่? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <หลักฐานการฝึกอบรม> 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อสินค้าหรือเครื่องมือการปนเปื้อนเกิดขึ้นเนื่องจากพนักงานทำความสะอาดที่ไม่ได้รับการฝึกอบรมหรือการใช้ผลลัพธ์ทำความสะอาดอย่างไม่ถูกต้องหรือเมื่อกระบวนการทำความสะอาด ไม่มีประสิทธิภาพเมื่อขาดการฝึกอบรม อาจกลายเป็นปัญหาด้านความปลอดภัย

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

4.10.5	<p>ประสิทธิภาพของมาตรการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อโรคจะต้องได้รับการตรวจสอบและเป็นธรรมโดยการประเมินความเสี่ยง</p> <p>การตรวจสอบจะขึ้นอยู่กับตารางการสุ่มตัวอย่างที่เหมาะสมและต้องพิจารณา:</p> <ul style="list-style-type: none"> - การตรวจสอบภาพ - การทดสอบอย่างรวดเร็ว - วิธีการทดสอบเชิงวิเคราะห์ <p>ต้องมีการบันทึกการดำเนินการแก้ไขที่ได้ผล</p>	<ul style="list-style-type: none"> • การควบคุมการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อดำเนินการอย่างไร • ใครเป็นผู้ดำเนินการควบคุมเหล่านี้? • มีการควบคุมการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อบ่อยเพียงใด ดำเนินการ? • การควบคุมการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้ออยู่ที่ไหน เอกสาร? • การดำเนินการแก้ไขจะดำเนินการเมื่อใด • ใครเป็นผู้ดำเนินการแก้ไข? • ใครเป็นผู้ทบทวนประสิทธิภาพของการดำเนินการแก้ไข? • มีการจัดทำเอกสารการดำเนินการแก้ไขที่ไหน? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><การควบคุมการทำความสะอาด>, <การควบคุมการทำความสะอาด>, <การดำเนินการแก้ไข></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อทำความสะอาดไม่สำเร็จและข้อผิดพลาดนี้ไม่ได้รับการแก้ไข • หากพบการขาดดุลไม่ได้รับการแก้ไขภายในระยะเวลาอันสมควร
4.10.6	<p>ตารางการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อจะต้องได้รับการทบทวนและแก้ไขในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงเกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์กระบวนการหรืออุปกรณ์ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรคหากจำเป็น</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีขั้นตอนการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อได้รับการรับรองความใช้ได้หรือไม่? • ใครเป็นผู้ปรับกระบวนการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ? • ตารางการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรค บ่อยแค่ไหน เปลี่ยน? 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อสถานการณ์ได้รับเปลี่ยนแปลงแต่ไม่ดัดแปลง ถูกสร้างมาเพื่อทำความสะอาดและ ขั้นตอนการฆ่าเชื้อและความเสี่ยงการปนเปื้อนตามมา
4.10.7	<p>ต้องระบุการใช้อุปกรณ์ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อตามวัตถุประสงค์อย่างชัดเจน เครื่องใช้ในการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรคจะต้อง ใช้ในลักษณะที่หลีกเลี่ยงการปนเปื้อน</p>		
4.10.8	<p>เอกสารข้อมูลความปลอดภัย และคำแนะนำสำหรับการใช้งานจะต้องมีสำหรับสารเคมีและสารทำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรค</p> <p>บุคลากรที่รับผิดชอบในการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อโรคจะต้องสามารถแสดงความรู้เกี่ยวกับคำแนะนำดังกล่าวซึ่งจะพร้อมให้บริการในสถานที่เสมอ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีเอกสารข้อมูลความปลอดภัยสำหรับการทำความสะอาดทั้งหมดหรือไม่สารเคมี? • อายุไม่เกินสองปีใช่หรือไม่? • คำแนะนำเกี่ยวกับสารเคมีในการทำความสะอาดเป็นปัจจุบันหรือไม่? • คำแนะนำจะถูกส่งไปยังบุคลากรที่ทำความสะอาดอย่างไรในขั้นตอนการทำความสะอาด? • คำแนะนำสามารถดูได้ที่ไหนและเมื่อไหร่ตรวจสอบ? 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อความเสี่ยงด้านความปลอดภัยเกิดขึ้นเนื่องจาก ข้อมูลความปลอดภัยของวัสดุไม่เพียงพอแผน
4.10.9	<p>สารเคมีในการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรคต้องติดฉลากอย่างชัดเจนใช้และจัดเก็บอย่างเหมาะสมเพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อน/</p>	<ul style="list-style-type: none"> • อุปกรณ์ทำความสะอาดและสารเคมีเป็นอย่างไร เป็นที่รู้จัก? • เก็บอุปกรณ์ทำความสะอาดและสารเคมีไว้ที่ไหน? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อทำความสะอาดภาชนะสามารถผสมกับเครื่องใช้อื่นๆ

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด IFS Food Version 7

		<รายการจัดเก็บสารเคมี>	และเกิดการปนเปื้อนในอาหารได้ • เมื่อการจัดเก็บที่ไม่เหมาะสมอาจนำไปสู่การปนเปื้อนของอาหารและเครื่องใช้อื่นๆ
4.10.10	กิจกรรมการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อโรคจะต้องดำเนินการในช่วงที่ไม่มีการผลิต หากไม่สามารถทำได้การดำเนินการเหล่านี้จะต้องได้รับการควบคุมเพื่อไม่ให้ส่งผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์	<ul style="list-style-type: none"> • ภาวะทำความสะอาดที่ไหน? • ทำความสะอาดเครื่องมือเมื่อใดและที่ไหน? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <รายการสารเคมี>, <หลักฐานการทำมาสะอาด>	<ul style="list-style-type: none"> • กระบวนการทำความสะอาดเครื่องมือทำให้เกิดปัญหาการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ เช่น. การทำความสะอาดภาชนะแบบเปียกและพาเลทระหว่างการผลิตและใกล้กับอาหารที่ไม่มีการป้องกัน
4.10.11	หากมีการว่าจ้างผู้ให้บริการบุคคลที่สามสำหรับกิจกรรมทำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรค ข้อกำหนดทั้งหมดที่ระบุไว้ข้างต้นจะต้องกำหนดไว้อย่างชัดเจนในสัญญาบริการ	<ul style="list-style-type: none"> • พื้นที่ใดได้รับการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อโดยผู้ให้บริการบุคคลที่สาม? 	
4.11	Waste management การจัดการของเสีย		
4.11.1	ต้องมีขั้นตอนการจัดการของเสียเพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนข้าม		
4.11.2	All local legal requirements for waste disposal shall be met. ต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดทางกฎหมายใน ท้องถิ่น สำหรับการกำจัดของเสีย	<ขั้นตอนการจัดการของเสีย>	
4.11.3	เศษอาหารและของเสียอื่น ๆ จะต้องถูกกำจัดออกจากบริเวณที่มีการจัดการอาหารโดยเร็วที่สุด เกิดการสะสมจะต้องหลีกเลี่ยงของเสีย	<ul style="list-style-type: none"> • มั่นใจได้อย่างไรว่าของเสียทางกฎหมายในปัจจุบันตรงตามข้อกำหนดการกำจัดหรือไม่? • ของเสียถูกกำจัดอย่างไร? 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อข้อกำหนดทางกฎหมายเกี่ยวกับการกำจัดของเสียคือไม่เจอ.
4.11.4	เศษอาหารและของเสียอื่น ๆ จะต้องถูกกำจัดออกจากบริเวณที่มีการจัดการอาหารโดยเร็วที่สุด เกิดการสะสมจะต้องหลีกเลี่ยงของเสีย	<ul style="list-style-type: none"> • เศษอาหารและของเสียอื่นๆ ถูกกำจัดบ่อยเพียงใด จากพื้นที่จัดการอาหาร? • ใครเป็นผู้รับผิดชอบในการกำจัดของเสีย? 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อของเสียสะสมในอาหารพื้นที่มีอาหาร ซึ่งเกิดขึ้นความเสี่ยงในการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์อาหาร
4.11.5	ภาชนะเก็บของเสียต้องมีการระบุไว้อย่างชัดเจน ออกแบบอย่างเหมาะสม อยู่ในสภาพที่ซ่อมแซมได้ดีทำความสะอาดง่ายและที่ใดฆ่าเชื้อที่จำเป็น	<ul style="list-style-type: none"> • มีขยะประเภทใดบ้าง? • ขยะชนิดใดที่ถูกเก็บรวบรวมในลักษณะที่แยกจากกัน? • ถึงขยะมีการทำเครื่องหมายอย่างไร? • ถึงขยะสามารถทำความสะอาดได้ง่ายและฆ่าเชื้อ? • ถึงขยะทำความสะอาดบ่อยแค่ไหนและฆ่าเชื้อ? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <รูปแบบของการทำความสะอาด>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อถึงขยะสามารถผสมกับอาหารลักษณะที่บรรจุอาหาร ความเสี่ยงจากการปนเปื้อน
4.11.5	หาก บริษัทตัดสินใจแยกเศษอาหารและน้ำกลับเข้าสู่ห่วงโซ่ปทานอาหารสัตว์ จะต้องมีมาตรการ หรือขั้นตอนที่เพียงพอเพื่อป้องกันการปนเปื้อนหรือการเสื่อมสภาพของวัสดุนี้	<ul style="list-style-type: none"> • ห้องเก็บขยะสะอาดหรือไม่? • ห้องเก็บขยะได้รับการป้องกันจากสัตว์พาหะหรือไม่? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ระบบสัตว์พาหะแบบบูรณาการ>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อห้องเก็บขยะไม่ได้รับการป้องกันจากสัตว์พาหะ การนุกรุกและการปนเปื้อน ความเสี่ยงเกิดขึ้น
	ของเสียจะถูกรวบรวมในลักษณะที่แยกจากกันตามวิธีการกำจัดที่ตั้งใจไว้ของเสีย ดังกล่าว	มีบันทึกการกำจัดขยะประเภทใดบ้าง?	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อของเสียถูกกำจัดโดย

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

4.11.6	จะต้องกำจัดโดยบุคคลภายนอกที่ได้รับอนุญาตเท่านั้น บริษัทจะเก็บบันทึกการกำจัดของเสีย	<ul style="list-style-type: none"> • ใครเป็นผู้รับผิดชอบในการกำจัดของเสีย? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ทะเบียนการกำจัดของเสีย>, <ใบอนุญาตการกำจัดของเสีย>	บุคคลที่ไม่ได้รับอนุญาต
4.12	Foreign material risk mitigation การลดความเสี่ยงจากสิ่งแปลกปลอม		
4.12.1	<p>ผลิตภัณฑ์ที่กำลังดำเนินการจะต้องได้รับการปกป้องจากการปนเปื้อนทางกายภาพซึ่งรวมถึงแต่ไม่ จำกัด เพียง:</p> <ul style="list-style-type: none"> - สารปนเปื้อนในสิ่งแวดล้อม - น้ำมันหรือของเหลวที่หยดจากเครื่องจักร - ฝุ่นละออง <p>นอกจากนี้จะต้องพิจารณาเป็นพิเศษสำหรับความเสี่ยงในการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ที่เกิดจาก:</p> <ul style="list-style-type: none"> - อุปกรณ์และเครื่องใช้ - ท่อ - ทางเดิน - แพลตฟอรม์ - บันได <p>หากสำหรับลักษณะทางเทคโนโลยีและ / หรือความต้องการไม่สามารถปกป้องผลิตภัณฑ์ได้ให้กำหนดและใช้มาตรการควบคุมที่เหมาะสม</p>	<การตรวจสอบสถานที่>	
4.12.2 KO	<p>KO N ° 6 จากกรณีวิเคราะห์อันตรายและการประเมินความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องต้องมีขั้นตอนเพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนกับสิ่งแปลกปลอมผลิตภัณฑ์ที่ปนเปื้อนจะถือว่าเป็นผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด</p>	<ul style="list-style-type: none"> • อาจพบวัตถุแปลกปลอมชนิดใดบ้าง? • เมื่อระบุแหล่งที่มาของสิ่งแปลกปลอมผ่าน การวิเคราะห์ความเสี่ยง? • ไข่ลวดเย็บกระดาษหรือไม่? • มีการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ปนเปื้อนอย่างไร? • มีมาตรการอะไรบ้างในกรณีแก้วแตก? • สิ่งที่ต้องพิจารณาเมื่อเปลี่ยน วัสดุที่ทำจากแก้ว? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การประเมินความเสี่ยง>, <ขั้นตอนการจัดการแก้ว>, <บันทึกการแยกส่วน>, <ขั้นตอนการป้องกันแก้ว>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อมีสิ่งแปลกปลอม การปนเปื้อนเกิดขึ้นเนื่องจากการขาดการวิเคราะห์ความเสี่ยงหรือเมื่อแหล่งที่มาของสิ่งแปลกปลอมปนไม่ได้รับการพิจารณาที่เพียงพอ.
4.12.3	ในกรณีที่ต้องใช้ใช้เครื่องตรวจจับโลหะและ / หรือวัสดุแปลกปลอมอื่น ๆ ต้องติดตั้งเพื่อให้แน่ใจว่ามีประสิทธิภาพสูงสุดในการตรวจจับเพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนในภายหลังเครื่องตรวจจับต้องได้รับการบำรุงรักษาอย่างสม่ำเสมอเพื่อหลีกเลี่ยงการทำงานผิดพลาด	<ul style="list-style-type: none"> • เครื่องตรวจจับโลหะติดตั้งที่ไหน? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การจัดวางเครื่องมือ>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อเครื่องตรวจจับโลหะอยู่ติดตั้งแต่ต่อมาเสี่ยงกับสิ่งแปลกปลอมยังคงมีอยู่ซึ่งไม่ได้นำมาพิจารณา
4.12.4	<p>ต้องระบุความแม่นยำที่เพียงพอของ เครื่องมือและวิธีการทั้งหมด ที่ออกแบบมาเพื่อตรวจจับและ / หรือกำจัดสิ่งแปลกปลอม การตรวจสอบการทำงานของ อุปกรณ์และวิธีการดังกล่าว จะต้องดำเนินการอย่างสม่ำเสมอ</p> <p>ในกรณีที่เกิดความผิดปกติหรือความล้มเหลวให้กำหนดการดำเนินการแก้ไขดำเนินการและจ้</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีการตรวจสอบความถูกต้องของเครื่องตรวจจับบ่อยแค่ไหน? • ใครเป็นผู้ตรวจสอบความถูกต้องของเครื่องตรวจจับ? • มีการดำเนินการแก้ไขอะไรบ้างเมื่อเครื่องตรวจจับมีข้อบกพร่อง? • มีการตรวจสอบการดำเนินการแก้ไขหรือไม่? • มีการบันทึกข้อบกพร่องในการปฏิบัติงานหรือไม่? 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อใช้งานอย่างไม่เหมาะสมหรือความแม่นยำของการวัดไม่ใช่ตรวจแล้วเสี่ยงต่อร่างกายเกิดขึ้น

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด IFS Food Version 7

	<p>จัดทำเป็นเอกสาร</p>	<p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><รูปแบบของข้อบกพร่อง/ความล้มเหลว>, <เครื่องตรวจจับโลหะรายการตรวจสอบ></p>	
<p>4.12.5</p>	<p>ต้องแยกผลิตภัณฑ์ที่อาจปนเปื้อนออกการเข้าถึงและการดำเนินการสำหรับการจัดการเพิ่มเติมหรือการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ที่แยกได้เหล่านี้จะต้องดำเนินการโดยบุคลากรที่ได้รับอนุญาตตามขั้นตอนที่กำหนดไว้เท่านั้นหลังจากการตรวจสอบแล้วผลิตภัณฑ์ที่ปนเปื้อนจะถือว่าเป็นผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ผลิตภัณฑ์ที่ปนเปื้อนจะถูกแยกออกโดยอัตโนมัติหรือไม่? • ใครบ้างที่สามารถจัดการ/มีการเข้าถึงผลิตภัณฑ์ที่แยกได้? • มีการจัดการผลิตภัณฑ์ที่แยกออกมาอย่างไร? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><รายการผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด>, <รูปแบบการแยกตัวไปรอตัดคอล></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อไม่มีการแบ่งแยกงาน. • เมื่อผลิตภัณฑ์ที่แยกออกมาลับเข้ามาใหม่สายการผลิตที่ไม่มี การตรวจสอบครั้งก่อน
<p>4.12.6</p>	<p>ในพื้นที่ที่มีการจัดการวัตถุดิบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปและผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปห้ามใช้แก้วและ / หรือวัสดุเปราะ อยางไรก็ตามในกรณีที่ไม่สามารถหลีกเลี่ยงการมีกระจกและ / หรือวัสดุเปราะได้ต้องควบคุมความเสี่ยงและแก้วและ / หรือวัสดุเปราะจะต้องสะอาดและ ไม่มีความเสี่ยงต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีการวิเคราะห์ความเสี่ยงเกี่ยวกับการปนเปื้อนหรือไม่จากแก้ว? • ใช้แก้วในโรงงานที่ไหน? • กระจกได้รับการปกป้องจากการแตกหักอย่างไร? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><การประเมินความเสี่ยง>, <การลงทะเบียนแก้ว> ,</p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อไม่มีการวิเคราะห์ความเสี่ยง • เมื่อมีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน เนื่องจากการใช้แก้วเมื่อแก้วไม่มีการป้องกันและความเสี่ยงการปนเปื้อนเกิดขึ้น
<p>4.12.7</p>	<p>จากการวิเคราะห์อันตรายและการประเมินความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องต้องมีมาตรการป้องกันสำหรับการจัดการบรรจุภัณฑ์แก้วภาชนะแก้วหรือภาชนะชนิดอื่น ๆ ในกระบวนการผลิต (การกลับ เป่าล้าง ฯลฯ) หลังจากขั้นตอนนี้จะไม่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนอีกต่อไป</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีมาตรการอะไรบ้างในกรณีกระจกแตก? • สิ่งที่ต้องคำนึงถึง? • ใครเป็นคนทำความสะอาดสภาพแวดล้อมการผลิต? • ใครอนุญาตให้ผลิตต่อเนื่อง? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><ขั้นตอนการป้องกันกระจกแตก></p> <p><เอกสารเกี่ยวกับกระจกแตก></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อมีความเสี่ยงในการปนเปื้อน เนื่องจากแก้วแตกและเพราะสินค้าที่เกี่ยวข้องไม่ได้รับการตรวจสอบ
<p>4.12.8</p>	<p>ต้องดำเนินการในกรณีที่กระจกแตกและ / หรือวัสดุเปราะ มาตรการดังกล่าวจะรวมถึงการระบุขอบเขตของสินค้าที่จะแยก การระบุบุคลากรที่ได้รับอนุญาตการทำความสะอาดสภาพแวดล้อมการผลิตและการปล่อยสายการผลิตเพื่อการผลิตต่อไป</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีการบันทึกการแตกหักของแก้วทุกครั้งหรือไม่? • เอกสารการแตกของแก้วอยู่ที่ไหน? • มีข้อยกเว้นสำหรับเอกสารหรือไม่? • ข้อยกเว้นขึ้นอยู่กับกรณีวิเคราะห์ความเสี่ยงหรือไม่? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><ทะเบียนแก้วแตก>, <ทะเบียนแก้ว> , <การประเมินความเสี่ยง></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อไม่มีการวิเคราะห์ความเสี่ยง ทำ
<p>4.12.9</p>	<p>ต้องบันทึกการแตกของแก้วและวัสดุเปราะ ข้อยกเว้นจะต้องมีพิจารณาและเป็นเอกสาร</p>	<p><ประวัติการแตก></p>	
<p>4.12.10</p>	<p>Where visual inspection is used to detect foreign materials, the employees shall be trained and operative changes shall be performed at an appropriate frequency to maximise the effectiveness of the process.</p> <p>ในกรณีที่ใช้การตรวจสอบด้วยภาพเพื่อตรวจหาวัสดุแปลกปลอมพนักงานจะต้องได้รับการฝึกอบรม</p>	<ul style="list-style-type: none"> • คำอธิบายของวิธีการตรวจจับด้วยสายตา การเปลี่ยนแปลงความถี่สำหรับบุคลากรและการฝึกอบรมครั้งสุดท้ายสำหรับบุคลากร. 	

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

	บรมและ การเปลี่ยนแปลงการปฏิบัติงานจะต้องดำเนินการในกรณีที่เหมาะสมเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพของกระบวนการ		
4.12.1 1	ในพื้นที่ที่มีการจัดการวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปและผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปจะต้องยกเว้นการใช้ไม้อ่างไรก็ตามในกรณีที่ไม่สามารถหลีกเลี่ยงการปรากฏตัวของไม้ได้ต้องควบคุมความเสี่ยงและไม่จะต้องสะอาดและไม่เสี่ยงต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์	<ul style="list-style-type: none"> มีการวิเคราะห์ความเสี่ยงเกี่ยวกับการปนเปื้อนจากไม้? ไม้ใช้ในโรงงานที่ไหน? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การประเมินความเสี่ยง> 	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อไม่มีการวิเคราะห์ความเสี่ยงดำเนินการ เมื่อมี ความเสี่ยง สิ่งเจือปนจากการใช้ไม้ที่มีอยู่เมื่อใช้ไม้และเสี่ยงต่อการปนเปื้อนตามมา
4.13	Pest monitoring and control การตรวจสอบและควบคุมสัตว์พาหะ		
4.13.1	โครงสร้างพื้นฐานและการดำเนินงานของสถานที่ตั้งต้องได้รับการออกแบบและสร้างขึ้นเพื่อป้องกันการเข้าทำลายของสัตว์พาหะ	<การตรวจสอบสถานที่>	
4.13.2	บริษัท จะต้องมีการควบคุมสัตว์พาหะอย่างเพียงพอซึ่งจะต้องเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายท้องถิ่นและจะต้องคำนึงถึงอย่างน้อยที่สุด: <ul style="list-style-type: none"> - สภาพแวดล้อมของโรงงาน (สัตว์พาหะที่อาจเกิดขึ้น) - ประเภทวัตถุดิบ / ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป - แพนดิ่ง พร้อมพื้นที่สำหรับการใช้งาน (แผนที่เหยื่อ) - การออกแบบโครงสร้างที่อ่อนไหวต่อกิจกรรมของสัตว์พาหะเช่นเพดานห้องใต้ดินที่มอด - การระบุเหยื่อในแผนผัง - ความรับผิดชอบภายใน / ภายนอก - ตัวแทนที่ใช้และคำแนะนำในการใช้และความปลอดภัย - ความถี่ในการตรวจสอบ - พื้นที่เก็บเข้าถ้ำมี มาตรการควบคุมสัตว์พาหะ จะขึ้นอยู่กับกรณีวิเคราะห์อันตรายและการประเมินความเสี่ยงที่เกี่ยวข้อง	<ul style="list-style-type: none"> การควบคุมสัตว์พาหะเป็นอย่างไร? สัตว์พาหะชนิดใดถูกควบคุม? ชนิดของเหยื่อที่ใช้? มีการป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์หรือไม่ ผ่านการใช้เหยื่อ? ใครเป็นผู้รับผิดชอบในการควบคุมสัตว์พาหะ? กำหนดการตรวจสอบคืออะไร? ในกรณีที่ระบุกิจกรรมสัตว์พาหะ อะไร มีการดำเนินการแก้ไขหรือไม่? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ขั้นตอนการควบคุมสัตว์พาหะ>, <รายการสารเคมีกำจัดแมลง>, <แผนที่เหยื่อ>	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อไม่มีการควบคุมสัตว์พาหะ เมื่อมีสินค้าปนเปื้อนสามารถเกิดขึ้นได้เนื่องจากไม้ได้มีแผนผังเหยื่อ เมื่อสินค้ามีความเสี่ยงด้านความปลอดภัยเกิดขึ้นจากการใช้อย่างไม่ถูกต้องสารเคมีกำจัดสัตว์พาหะหรือวางเหยื่อผิด
4.13.3	ในกรณีที่ บริษัท ว่าจ้างผู้ให้บริการบุคคลที่สามสำหรับการควบคุมสัตว์พาหะข้อกำหนดทั้งหมดที่ระบุไว้ข้างต้นจะต้องกำหนดไว้อย่างชัดเจนในสัญญาบริการ บุคคลในบริษัท จะได้รับการแต่งตั้งและฝึกอบรมเพื่อตรวจสอบมาตรการควบคุมสัตว์พาหะแม้ว่าบริการกำจัดแมลงจะเป็นบริการจากภายนอกแต่ความรับผิดชอบในการดำเนินการที่จำเป็น (รวมถึงการกำกับดูแลกิจกรรมการควบคุมสัตว์พาหะอย่างต่อเนื่อง) จะยังคงอยู่ใน บริษัท	<ul style="list-style-type: none"> การควบคุมสัตว์พาหะดำเนินการโดยพนักงานของตนเองหรือไม่? ใครเป็นผู้รับผิดชอบในการควบคุมสัตว์พาหะ? ประเภทของการฝึกอบรมผู้รับผิดชอบมี? การควบคุมสัตว์พาหะดำเนินการโดยบริการภายนอก ผู้ให้บริการ? มีสัญญาเป็นลายลักษณ์อักษรระหว่างบริการหรือไม่ผู้ให้บริการและบริษัท? เนื้อหาของสัญญาคืออะไร? บริการภายนอกอบรมประเภทใดบ้างผู้ให้บริการมี? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <หลักฐานการฝึกอบรม>, <สัญญาเป็นลายลักษณ์อักษร>	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อสินค้าเกิดการปนเปื้อนเกิดขึ้นเนื่องจากการจัดการที่ไม่ถูกต้อง ของวัสดุเหยื่อ
4.13.4	การตรวจสอบการควบคุมสัตว์พาหะและการดำเนินการที่เกิดขึ้นจะต้องจัดทำเป็นเอกสาร	อยู่ที่ไหนบันทึกการกระทำ?	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อไม่มีการตรวจสอบ

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

	<p>การดำเนินการจะต้องมีการตรวจสอบและบันทึกการดำเนินการ การแพร่ระบาดใด ๆ จะต้องจัดทำเป็นเอกสารและมาตรการควบคุมที่ได้ดำเนินการ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • เอกสารลงนามและลงวันที่โดยทั้งสองฝ่ายหรือไม่? • มีการดำเนินการแก้ไขใดบ้างเมื่อเร็วๆ นี้? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ผลการตรวจสอบ> 	<p>เอกสาร</p>
4.13.5	<p>เหยือกกับดักและเครื่องกำจัดแมลงจะต้องทำงานได้อย่างสมบูรณ์มีจำนวนเพียงพอ ออกมาแบบมาเพื่อวัตถุประสงค์วาง ในตำแหน่งที่เหมาะสมและใช้ในลักษณะที่หลีกเลี่ยงสิ่งใด ๆ ความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน</p>	<ul style="list-style-type: none"> • เครื่องกำจัดแมลงบินไฟฟ้าติดตั้งที่ไหน? • อุปกรณ์กำจัดแมลงบินทั้งหมดเชื่อมต่อกันและถูกต้องหรือไม่ทำงาน? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><แผนที่กำจัดแมลงบิน></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อที่กำจัดแมลงบินอยู่ในตำแหน่งในลักษณะที่แมลงวันสามารถตกลงมาได้โดยตรงกับผลิตภัณฑ์อาหาร
4.13.6	<p>การจัดส่งที่เข้ามาจะต้องได้รับการตรวจสอบเมื่อมาถึงเพื่อดูว่ามีสัตว์พาหะหรือไม่ การค้นพบใด ๆ จะถูกบันทึกไว้</p>	<ul style="list-style-type: none"> • สินค้าขาเข้าได้รับการตรวจสอบการปนเปื้อนของสัตว์พาหะหรือไม่? • เอกสารนี้บันทึกไว้ที่ไหน? • มีเอกสารการมีอยู่ของสัตว์พาหะหรือไม่? • มีมาตรการควบคุมอะไรบ้างเมื่อพบสัตว์พาหะ? • มีการบันทึกมาตรการควบคุมเหล่านี้ไว้ที่ใด? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><การดำเนินการแก้ไข>, <การตรวจสอบสินค้าขาเข้า></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อสินค้าขาเข้าไม่ได้ตรวจสอบการปรากฏตัวของสัตว์พาหะและการบุกรุกที่ไม่สามารถควบคุมได้
4.13.7	<p>ต้องมีการตรวจสอบประสิทธิภาพของมาตรการควบคุมสัตว์พาหะรวมถึงการวิเคราะห์แนวโน้ม เพื่อให้มีการดำเนินการที่เหมาะสมอย่างทันท่วงที ต้องมีบันทึกการตรวจติดตามนี้</p>		
4.14	<p>Receipt and storage of goods การรับและการจัดเก็บสินค้า</p>		
4.14.1	<p>สินค้าขาเข้าทั้งหมดรวมถึงวัสดุบรรจุภัณฑ์และฉลากจะต้องได้รับการตรวจสอบว่าเป็นไปตามข้อกำหนดและแผนการตรวจสอบที่กำหนด แผนการตรวจสอบจะต้องการพิจารณา โดยการประเมินความเสี่ยง ต้องมีบันทึกการตรวจสอบเหล่านั้น</p>	<ul style="list-style-type: none"> • สินค้าใดบ้าง (รวมถึงสินค้าสำเร็จรูป) ที่ได้รับการตรวจสอบเมื่อได้รับ? • อะไรจะถูกตรวจสอบเมื่อได้รับ? • มีเอกสารการรับหรือไม่? • ใครเป็นผู้ตรวจสอบ? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><การตรวจสอบใบเสร็จรับเงิน></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อไม่มีการตรวจสอบในการรับ • เมื่อการตรวจไม่รับรองข้อกำหนดทางกฎหมาย • เมื่อการตรวจรับไม่คำนึงถึงข้อกำหนดที่ป้องกันไม่ให้ผลิตภัณฑ์ปฏิบัติตามข้อกำหนดที่กำหนด
4.14.2	<p>เงื่อนไขการจัดเก็บวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป และวัสดุบรรจุภัณฑ์ต้องสอดคล้องกับคุณสมบัติของผลิตภัณฑ์และจะต้องไม่มีผลกระทบเชิงลบต่อผลิตภัณฑ์อื่น ๆ โดยจะต้องกำหนดไว้ในระบบที่ใช้และบำรุงรักษา</p>	<ul style="list-style-type: none"> • วัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปและวัสดุบรรจุภัณฑ์ มีที่เก็บไว้ที่ไหน? • จะหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนข้ามได้อย่างไร? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><แผนการไหลของผลิตภัณฑ์> <แผนการจัดเก็บ></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อสินค้าถูกจัดเก็บอย่างไม่เหมาะสมและเสี่ยงต่อการปนเปื้อนเกิดขึ้น
4.14.3	<p>ต้องจัดเก็บวัตถุดิบบรรจุภัณฑ์ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปเพื่อลดความเสี่ยงในการปนเปื้อนหรือ ผลกระทบเชิงลบอื่น ๆ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • วัสดุบรรจุภัณฑ์และอุปกรณ์ถูกเก็บไว้ที่ไหนและอย่างไร? • มีการหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนข้ามวัสดุบรรจุภัณฑ์อย่างไร? 	<ul style="list-style-type: none"> • มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

		<ul style="list-style-type: none"> • การส่งคืนวัสดุบรรจุภัณฑ์ไปที่ห้องเก็บของมีการควบคุมอย่างไร? • มีข้อบังคับการจัดเก็บแบบใดบ้าง? • มีการพิจารณาสัตว์พาหะระหว่างการเก็บรักษาหรือไม่? • พาเลทอยู่ห่างจากผนังประมาณ 1 เมตรหรือไม่? • มีเหยื่อวางในห้องเก็บของหรือไม่? • มีการจัดเก็บผลิตภัณฑ์ที่ละเอียดอ่อนไว้นั้นหรือไม่? • มีมาตรการป้องกันอะไรบ้างสำหรับสินค้าเหล่านี้? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <มาตรการป้องกัน>, <กำหนดการควบคุมสัตว์พาหะ>, <รูปแบบการตรวจสอบโรงงาน>, <แผนภาพการไหลของวัสดุ></p>	<p>ของผลิตภัณฑ์เนื่องจากการเก็บรักษาวัสดุและอุปกรณ์บรรจุภัณฑ์ (เช่น ไม่มีการป้องกันการจัดเก็บวัสดุบรรจุภัณฑ์ภายนอก)</p> <ul style="list-style-type: none"> • เมื่อสถานที่จัดเก็บไม่ได้รับการตรวจสอบว่าสัตว์พาหะอยู่หรือไม่
4.14.4	<p>ต้องมีสถานที่จัดเก็บที่เหมาะสมสำหรับการจัดการและการจัดเก็บวัสดุที่ใช้งานได้สารช่วยในกระบวนการและสารเติมแต่ง บุคลากรที่รับผิดชอบในการจัดการสถานที่จัดเก็บจะต้องได้รับการฝึกอบรม</p>	<ul style="list-style-type: none"> • สารเคมีถูกจัดเก็บอย่างไร? • ใครใช้สารเคมีและนำออกจากการจัดเก็บ? • ผู้ใช้สารเคมีได้รับการฝึกอบรมอย่างเต็มที่หรือไม่? • มีการจัดทำเอกสารการฝึกอบรมหรือไม่? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <รายการความรับผิดชอบ>, <เอกสารการฝึกอบรม></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่ออาหารหรือภาชนะปนเปื้อนเกิดขึ้นเนื่องจากสภาพการเก็บรักษาที่ไม่เหมาะสม • เมื่ออาหารหรือภาชนะปนเปื้อนเกิดขึ้นเนื่องจากความรู้ไม่เพียงพอ
4.14.5	<p>ผลิตภัณฑ์ทั้งหมดจะต้องระบุอย่างชัดเจนการใช้ผลิตภัณฑ์จะต้องดำเนินการตามหลักการของ First In / First Out และ / หรือ First Expired / First Out</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มั่นใจระบบ "FIFO" ได้อย่างไร? 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อสินค้าถูกนำออกจากการจัดเก็บโดยไม่มี การควบคุมและมีความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ตามมา
4.14.6	<p>ในกรณีที่ บริษัทว่าจ้างผู้ให้บริการจัดเก็บบุคคลที่สามผู้ ให้บริการจะต้องได้รับการรับรองจาก IFS Logistics หรือมาตรฐานการรับรองอื่น ๆ ที่ได้รับการยอมรับจาก GFSI ซึ่งครอบคลุมขอบเขตของกิจกรรมที่เกี่ยวข้องหากไม่เป็นเช่นนั้นข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องทั้งหมดที่เทียบเท่ากับแนวทางปฏิบัติในการจัดเก็บข้อมูลของบริษัทเองจะเป็นไปตามข้อกำหนดนี้จะถูกกำหนดไว้อย่างชัดเจนในสัญญาที่เกี่ยวข้อง</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ที่จัดเก็บแบบเข้ากับผู้ให้บริการพื้นที่จัดเก็บหรือไม่? • มีสัญญาหรือไม่? • สัญญาระบุไว้อย่างไร? • ผู้ให้บริการพื้นที่จัดเก็บมีใบรับรอง IFS Logistics หรือไม่? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <สำเนาใบรับรอง>, <สัญญาผู้ให้บริการ></p>	
4.15	<p>Transport ขนส่ง</p>		
4.15.1	<p>สภาพภายในรถเช่น:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีกลิ่นแปลก ๆ - มีฝุ่นละอองสูง - ความชื้นไม่พึงประสงค์ - สัตว์พาหะ - เชื้อรา <p>จะต้องตรวจสอบก่อนโหลดและจัดทำเป็นเอกสารเพื่อให้แน่ใจว่าเป็นไปตามเงื่อนไขที่ระบุ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ตรวจสอบอะไรก่อนโหลด? • เอกสารการตรวจสอบอยู่ที่ไหน? • มีการดำเนินการแก้ไขอะไรบ้าง? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การตรวจสอบการเดินทาง></p>	
4.15.2	<p>ในกรณีที่มีการขนส่งสินค้าในอุณหภูมิที่กำหนดจะต้องตรวจสอบอุณหภูมิภายในยานพาหนะและบันทึกไว้ก่อนที่จะโหลด</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีการโหลดผลิตภัณฑ์ที่ต้องการอุณหภูมิที่แน่นอนหรือไม่? • มีการตรวจสอบอุณหภูมิรถและจัดทำเอกสารก่อนบรรจุหรือไม่? 	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อมีข้อกำหนดอุณหภูมิที่แน่นอนสำหรับผลิตภัณฑ์ขา

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

		<ul style="list-style-type: none"> มีขั้นตอนอย่างไรเมื่ออุณหภูมิรถไม่เป็นไปตามข้อกำหนด? บริษัทมีความมั่นใจในการปฏิบัติตามอุณหภูมิระหว่างการขนส่งอย่างไร? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <"ตัวแสดงอุณหภูมิ" วางเป็นครั้งคราวในผลิตภัณฑ์>, <การตรวจสอบการเดินทาง>, <การสำรวจการตรวจสอบ></p>	<p>ออก แต่ไม่มีการตรวจสอบก่อนโหลดและเกิดปัญหาด้านสุขภาพสำหรับผู้บริโภค</p>
4.15.3	ต้องมีขั้นตอนมาตรการป้องกันการปนเปื้อนระหว่างการขนส่ง รวมถึงการขนถ่ายสินค้าประเภทต่างๆ (อาหาร / ไม่ใช่อาหาร) จะถูกนำมาพิจารณาหากมี	<ul style="list-style-type: none"> สินค้าสามารถขนส่งควบคู่ไปกับผลิตภัณฑ์ไม่ใช่อาหารได้หรือไม่? มีการป้องกันการปนเปื้อนข้ามได้อย่างไร? 	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อเกิดการปนเปื้อนระหว่างการขนส่ง
4.15.4	ในกรณีที่มีการขนส่งสินค้าในอุณหภูมิที่กำหนดโดยรักษาช่วงอุณหภูมิที่เหมาะสมในช่วงการขนส่งจะต้องได้รับการรับรองและบันทึก	<ul style="list-style-type: none"> ยานพาหนะติดตั้ง ตัวควบคุมอุณหภูมิและอุปกรณ์ลงทะเบียนหรือไม่? มั่นใจได้อย่างไรว่าสินค้าถึงที่หมายในสภาพดี? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ลงทะเบียนอุปกรณ์></p>	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อมีข้อกำหนดอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์สำหรับและไม่มีการควบคุมอุณหภูมิระหว่างการขนส่ง ดังนั้นปัญหาสุขภาพสำหรับผู้บริโภคอาจเกิดขึ้นได้
4.15.5	ต้องมีข้อกำหนดด้านสุขอนามัยที่เพียงพอสำหรับยานพาหนะขนส่งและอุปกรณ์ทั้งหมดที่ใช้ในการขนถ่าย (เช่น ท่อสำหรับติดตั้งไซโล) มาตรการที่ดำเนินการจะถูกบันทึกไว้	<ul style="list-style-type: none"> ยานพาหนะขนส่งทำความสะอาดหรือไม่? มีการบันทึกขั้นตอนการทำความสะอาดที่ไหน? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ขั้นตอนการทำความสะอาด></p>	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อไม่มีขั้นตอนการทำความสะอาดทำให้เกิดปัญหาการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์
4.15.6	พื้นที่ขนถ่ายต้องเหมาะสมกับการใช้งานตามวัตถุประสงค์ จะถูกสร้างขึ้นในลักษณะที่: - ลดความเสี่ยงจากการเข้ามาของสัตว์พาหะ - ผลิตภัณฑ์ได้รับการปกป้องจากสภาพอากาศที่ไม่เอื้ออำนวย - หลีกเลี่ยงการสะสมของเสีย - ป้องกันการควั่นและการเจริญเติบโตของเชื้อรา - สามารถทำความสะอาดได้อย่างง่ายดาย	<ul style="list-style-type: none"> การรับสินค้ามีการจัดอย่างไร? การโหลดมีระเบียบอย่างไร? <p>อิทธิพลภายนอก: เช่น ละอองเกสร ภูมิอากาศ ฯลฯ</p>	
4.15.7	ในกรณีที่ บริษัท ว่าจ้างผู้ให้บริการขนส่งบุคคลที่สามผู้ให้บริการจะต้องได้รับการรับรองสำหรับ IFS Logistics หรือมาตรฐานการรับรองอื่น ๆ ที่ได้รับการยอมรับจาก GFSI ซึ่งครอบคลุมขอบเขตของกิจกรรมที่เกี่ยวข้องหากไม่เป็นเช่นนั้นข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องทั้งหมดที่เทียบเท่ากับแนวทางปฏิบัติด้านการขนส่งของบริษัทเองจะเป็นไปตามข้อกำหนดนี้จะต้องกำหนดไว้อย่างชัดเจนในสัญญา	<ul style="list-style-type: none"> มีข้อบังคับการขนส่งภายในหรือภายนอกหรือไม่? มีสัญญากับผู้ให้บริการขนส่งหรือไม่? ผู้ให้บริการพื้นที่จัดเก็บมีใบรับรอง IFS Logistics หรือไม่? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <สัญญาผู้ให้บริการ>, <สำเนาใบรับรอง></p>	
4.16	Maintenance and repair การบำรุงรักษาและการซ่อมแซม		
4.16.1	An adequate maintenance plan shall be in place, maintained and documented, that covers all critical equipment (including transport) for compliance with product requirements. This applies both to internal maintenance activities and service providers. The plan shall include responsibilities, priorities and due dates.	<ul style="list-style-type: none"> การบำรุงรักษามีการจัดการอย่างไร? มีการจัดทำเอกสารขั้นตอนการบำรุงรักษาไว้ที่ใด? อุปกรณ์ใดบ้างที่ต้องได้รับการบำรุงรักษาจากภายนอก? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p>	<ul style="list-style-type: none"> ไม่มีระบบบำรุงรักษา

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

	ต้องจัดทำแผนการบำรุงรักษาที่เพียงพอดูแลรักษาและจัดทำเป็นเอกสารซึ่งครอบคลุมอุปกรณ์ที่สำคัญทั้งหมด (รวมถึงการขนส่ง) เพื่อให้เป็นไปตามข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ สิ่งนี้ใช้ทั้งกับกิจกรรมการบำรุงรักษาภายในและผู้ให้บริการ แผนจะรวมถึงความรับผิดชอบลำดับความสำคัญและวันครบกำหนด	<แผนการบำรุงรักษา>	
4.16.2	ข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และการป้องกันการปนเปื้อนจะต้องได้รับการรับรองในระหว่างและหลังการบำรุงรักษาและการซ่อมแซม ต้องเก็บบันทึกการบำรุงรักษาและการซ่อมแซม	<ul style="list-style-type: none"> มั่นใจได้อย่างไรว่างานบำรุงรักษาและซ่อมแซมไม่กระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์? อุปกรณ์แสงสว่างมีการซ่อมแซมอย่างไร? มีการจัดทำเอกสารงานซ่อมที่ไหน? จำเป็นต้องมีการดำเนินการแก้ไขหลังการซ่อมแซมหรือไม่? มีกฎอะไรบ้างในการเปิดใช้อุปกรณ์อีกครั้งเมื่อการบำรุงรักษาเสร็จสิ้น? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อความเสี่ยงในการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์เกิดขึ้นเนื่องจากการบำรุงรักษาและไม่ได้แยกผลิตภัณฑ์ออกจากกัน
4.16.3	วัสดุทั้งหมดที่ใช้ในการบำรุงรักษาและซ่อมแซมจะต้องเหมาะสมกับวัตถุประสงค์การใช้งานและจะต้องไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน	<ul style="list-style-type: none"> มั่นใจได้อย่างไรว่าวัสดุที่ใช้ในงานบำรุงรักษาหรือซ่อมแซมนั้นเหมาะสมกับการใช้งานตามวัตถุประสงค์? จาระบิชนิดใดบ้างที่ใช้? 	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อวัสดุที่ใช้ในงานบำรุงรักษาหรือซ่อมแซมไม่ใช่ Food Grade และมีความเสี่ยงด้านความปลอดภัยต่อผู้บริโภคตามมา
4.16.4	ความล้มเหลวและความผิดปกติของโรงงานและเครื่องจักร (รวมถึงการขนส่ง) ที่จำเป็นต่อความปลอดภัยและคุณภาพของอาหารจะต้องได้รับการระบุจัดทำเป็นเอกสารและทบทวนเพื่อ ให้สามารถดำเนินการได้อย่างทันทั่วถึงและเพื่อปรับปรุงแผนการบำรุงรักษา	<ul style="list-style-type: none"> มีการบันทึกการหยุดชะงักของการกระบวนการหรือไม่? มีการหยุดชะงักของการกระบวนการในการวางแผนการบำรุงรักษาหรือไม่? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การหยุดชะงักของการผลิต>	
4.16.5	การซ่อมแซมชั่วคราวจะต้องดำเนินการเพื่อไม่ให้กระทบต่อความปลอดภัยของอาหารและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ งานดังกล่าวจะต้องจัดทำเป็นเอกสารและกำหนดวันซ่อมเสร็จระยะสั้นเพื่อจัดปัญหา	<ul style="list-style-type: none"> อนุญาตให้ซ่อมแซมชั่วคราวหรือไม่? เอกสารเหล่านี้บันทึกไว้ที่ไหน? การซ่อมแซมชั่วคราวต้องเร็วแค่ไหน? ใครเป็นผู้ทวนสอบของการซ่อมเรื่องนี้? 	
4.16.6	ในกรณีที่บริษัทว่าจ้างผู้ให้บริการบำรุงรักษาและซ่อมแซมซึ่งเป็นบุคคลที่สามข้อกำหนดทั้งหมดของ บริษัทที่ระบุไว้เกี่ยวกับวัสดุ เครื่องจักร และกฎการปฏิบัติงานจะต้องมีการกำหนดจัดทำเป็นเอกสารและดูแลรักษาไว้อย่างชัดเจนในสัญญาบริการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์		
4.17	เครื่องจักร		
4.17.1	เครื่องจักร ต้องได้รับการออกแบบอย่างเหมาะสมและระบุไว้สำหรับการใช้งานตามวัตถุประสงค์ ก่อนทำการทดสอบจะต้องได้รับการตรวจสอบว่าเป็นไปตามข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์	<ul style="list-style-type: none"> เครื่องจักรได้รับการออกแบบมาอย่างเหมาะสมและได้รับการตรวจสอบก่อนเริ่มใช้งานหรือไม่? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อเครื่องจักรก่อสร้างสามารถนำไปสู่การปนเปื้อนของอาหารได้
4.17.2	สำหรับเครื่องจักรและเครื่องใช้ทั้งหมดที่สัมผัสกับอาหารโดยตรงต้องมีใบรับรองความปลอดภัยซึ่งยืนยันการปฏิบัติตามข้อกำหนดทางกฎหมาย	<ul style="list-style-type: none"> มีใบรับรองความปลอดภัยหรือใบรับรองอื่น ๆ สำหรับวัสดุบรรจุภัณฑ์ทั้งหมดที่สัมผัสโดยตรงกับผลิตภัณฑ์อาหารหรือไม่? 	<ul style="list-style-type: none"> บรรจุภัณฑ์และวัสดุบรรจุภัณฑ์ที่สัมผัสโดยตรงกับอาหาร

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

	<p>ในกรณีที่ไม่ม่มีข้อกำหนดทางกฎหมายที่เฉพาะเจาะจงให้มีหลักฐานเช่น:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ใบรับรองความสอดคล้อง - ข้อกำหนดทางเทคนิค - เอกสารแสดงของผู้ผลิตเพื่อแสดงให้เห็นว่าเหมาะสมกับการใช้งานตามวัตถุประสงค์ 	<ul style="list-style-type: none"> • มีใบรับรองความสอดคล้องสำหรับวัสดุบรรจุภัณฑ์ที่สัมผัสโดยตรงกับวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ที่สำเร็จรูปหรือสำเร็จรูปหรือไม่? • มีใบรับรองความสอดคล้องสำหรับสิ่งที่ไม่ใช่ผลิตภัณฑ์และสายพานลำเลียงหรือไม่? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><ใบรับรองความสอดคล้อง></p>	<p>ไม่เหมาะสำหรับการใช้งานตามวัตถุประสงค์ ดังนั้นจึงมีความเสี่ยงด้านความปลอดภัยสำหรับผู้บริโภค</p>
4.17.3	<p>ต้องตั้งอุปกรณ์เพื่อให้สามารถทำความสะอาดได้อย่างมีประสิทธิภาพและการดำเนินการบำรุงรักษา</p>	<ul style="list-style-type: none"> • เครื่องจักรได้รับการออกแบบมาอย่างเหมาะสมและได้รับการตรวจสอบก่อนเริ่มใช้งานหรือไม่? • มีกฎอะไรบ้างในการเริ่มเครื่องจักรใหม่? • มีการพิจารณาเครื่องจักรใหม่ทันทีในแผนการบำรุงรักษาหรือไม่? • มีแผนการติดตั้งเครื่องจักรหรือไม่? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><รูปแบบการเริ่มใช้งาน >, <แผนการติดตั้งเครื่องจักร></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อติดตั้งเครื่องจักรในลักษณะที่มีขั้นตอนการทำความสะอาดขัดขวางและก่อให้เกิดการปนเปื้อน
4.17.4	<p>บริษัทต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าเครื่องจักรในการผลิตผลิตภัณฑ์ทั้งหมดอยู่ในสภาพที่จะไม่มี ผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหารและคุณภาพของผลิตภัณฑ์</p>		
4.17.5	<p>บริษัทจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงเครื่องมือจะมีการทบทวนลักษณะของกระบวนการเพื่อให้มั่นใจว่าข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ตามที่ตกลงกับ ลูกค้าได้รับการปฏิบัติตาม</p>	<ul style="list-style-type: none"> • จะเกิดอะไรขึ้นในกรณีที่อุปกรณ์ขัดข้อง? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><เครื่องจักรหยุด></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อเครื่องจักรหยุดทำงานจะนำไปสู่ปัญหาด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์และสิ่งเหล่านี้ไม่ได้ แยกจากกัน
4.18	<p>การตรวจสอบย้อนกลับ</p>		
4.18.1 KO	<p>KO N ° 7:</p> <p>ต้องมีระบบการสอบย้อนกลับที่ช่วยให้สามารถระบุผลิตภัณฑ์และความสัมพันธ์กับชุดวัตถุดิบและวัสดุบรรจุภัณฑ์หลัก ระบบสอบย้อนกลับจะรวมบันทึกที่เกี่ยวข้องทั้งหมดของ:</p> <ul style="list-style-type: none"> - การรับเข้า - กระบวนการผลิต - การใช้การทำซ้ำ - การกระจาย <p>การสอบย้อนกลับและจัดทำเป็นเอกสารจนกว่าจะส่งมอบให้กับลูกค้า</p>	<ul style="list-style-type: none"> • สามารถตรวจสอบย้อนกลับได้อย่างไร? • ผลิตภัณฑ์ใดบ้างที่มาจากผู้ขายรายใด? • มีรายชื่อผู้ขายปัจจุบันทั้งหมดหรือไม่? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><ขั้นตอนการสอบย้อนกลับ>, <รายชื่อผู้ขาย></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อไม่มีระบบสอบย้อนกลับและระบบไม่รวมถึงวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ • เมื่อการตรวจสอบย้อนกลับไม่ครบถ้วนขึ้นอยู่กับผู้ขาย
4.18.2	<p>ระบบการตรวจสอบย้อนกลับจะต้องได้รับการทดสอบเป็นระยะ อย่างน้อยทุกปี และทุกครั้งที่มีการเปลี่ยนแปลงระบบการตรวจสอบย้อนกลับ ตัวอย่างทดสอบต้องแสดงถึงความซับซ้อนของกลุ่มผลิตภัณฑ์ของ บริษัท บันทึกการทดสอบต้องตรวจสอบการตรวจสอบย้อนกลับต้นน้ำและปลายน้ำ (จากผลิตภัณฑ์ที่จัดส่งไปยังวัตถุดิบและในทางกลับกัน) การตรวจสอบย้อนกลับของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปจะต้องดำเนินการภายในสี่ (4) ชั่วโมงสูงสุด</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีการดำเนินการทดสอบการตรวจสอบย้อนกลับใดบ้าง • มีบันทึกจากทดสอบเหล่านั้นหรือไม่? • ผลจากการทบทวนการสอบการตรวจสอบย้อนกลับเป็นอย่างไร? • การทดสอบย้อนกลับครั้งสุดท้ายในทั้งสองทิศทางเสร็จสิ้นเมื่อใด • ตรวจสอบยอดคงเหลือทั้งหมดที่เปอร์เซ็นต์? • ล็อตใหญ่แค่ไหน? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อไม่ได้ทดสอบระบบตรวจสอบย้อนกลับทั้งสองแบบ ดังนั้นไม่มีการรับรองถึงประสิทธิภาพของมัน • เมื่อผลการทดสอบเป็นลบและไม่มีการดำเนินการแก้ไข

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

4.18.3	ผลการทดสอบรวมถึงระยะเวลาในการได้รับข้อมูลจะต้องได้รับการบันทึกและในกรณีที่เป็นต้นตอตำเนิ การที่เหมาะสม กำหนดวัตถุประสงค์ของกรอบเวลาและเป็นไปตามข้อกำหนดของลูกค้า	<p><บันทึกการฝึกตรวจสอบย้อนกลับ></p> <ul style="list-style-type: none"> • มีข้อกำหนดของลูกค้าสำหรับกรอบเวลาหรือไม่? • มีการนำเอากรอบเวลาระหว่างการฝึกตรวจสอบย้อนกลับหรือไม่? • ลีดใหญ่แค่ไหน? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <บันทึกการทดสอบตรวจสอบย้อนกลับ>, <สัญญา></p>	<ul style="list-style-type: none"> • กรอบเวลาไม่เป็นไปตามความต้องการของลูกค้า
4.18.4	ระบบตรวจสอบย้อนกลับต้องระบุความสัมพันธ์ระหว่างผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้ายและฉลาก		
4.18.5	ตรวจสอบย้อนกลับได้ในทุกขั้นตอนรวมถึงงานที่กำลังดำเนินการหลังการรักษาและการทำซ้ำ	<ul style="list-style-type: none"> • สามารถติดตามการทำงานซ้ำได้อย่างสมบูรณ์หรือไม่? • มีการบันทึกการทำงานซ้ำอย่างไร/ เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <p><ผลจากการทดสอบตรวจสอบย้อนกลับการทำงานซ้ำ></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อไม่สามารถตรวจสอบย้อนกลับการทำงาน ซ้ำได้
4.18.6	การติดฉลากของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปหรือสำเร็จรูปจะต้องทำในเวลาทีสินค้าถูกบรรจุโดยตรงเพื่อให้แน่ใจว่าสินค้าสามารถตรวจสอบย้อนกลับได้อย่างชัดเจน ในกรณีที่มีการติดฉลากสินค้าในเวลาต่อมาสินค้าที่จัดเก็บชั่วคราวจะต้องมีการติดฉลากเฉพาะ ลีด อายุการเก็บรักษา (เช่น "Best before" ดีที่สุดก่อนวันที่) ของสินค้าที่ติดฉลากจะกำหนดโดยใช้ชุดการผลิตเดิม	<ul style="list-style-type: none"> • มีการ ระบุลีดที่ ฉลากเสร็จเมื่อไหร่? • รหัสฉลากลีดคืออะไร? • ฉลากติดหน่วยผลิตภัณฑ์เมื่อใด • อายุการเก็บรักษาควรมีอย่างไร? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ตัวอย่างการติดฉลากลีด>, <ตัวอย่างอายุการเก็บรักษา></p>	<ul style="list-style-type: none"> • เมื่อทำการติดฉลากลีดในขั้นตอนที่เกิดการปะปนกันซึ่งไม่สามารถแก้ไขการตรวจสอบย้อนกลับได้
4.18.7	หากลูกค้าต้องการ ตัวอย่างตัวแทนที่ระบุของลีดการผลิตหรือหมายเลขแบบที่จะถูกจัดเก็บอย่างเหมาะสมและเก็บไว้ จนกว่าจะหมดอายุของวันที่ "ใช้โดย" หรือ "Best before" ดีที่สุดก่อน"ของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปและหากจำเป็นในช่วงเวลาที่กำหนด นอกเหนือจากนี้วันที่.	<ul style="list-style-type: none"> • มีความต้องการของลูกค้าสำหรับตัวอย่างหรือไม่? • มีการเก็บตัวอย่างหรือไม่? • มีการจัดเก็บตัวอย่างตามข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์หรือไม่? 	
4.19	การลดความเสี่ยงของสารก่อภูมิแพ้		
4.19.1	ข้อกำหนดวัตถุดิบที่ระบุสารก่อภูมิแพ้ที่ต้องการซึ่งเกี่ยวข้องกับประเทศที่ขาย ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปจะต้องมีจำหน่าย บริษัท จะต้องรักษารายการวัตถุดิบทั้งหมดที่มีสารก่อภูมิแพ้ที่ใช้ในสถานที่ให้เป็นปัจจุบันอย่างต่อเนื่องนอกจากนี้ยังต้องระบุส่วนผสมและสูตรทั้งหมดที่มีวัตถุดิบดังกล่าว มีการเพิ่มสารก่อภูมิแพ้	<ul style="list-style-type: none"> • มีการระบุสารก่อภูมิแพ้ในข้อกำหนดหรือไม่? • มีรายการที่ครอบคลุมสารก่อภูมิแพ้ที่ใช้งานอยู่หรือไม่? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <รายการสารก่อภูมิแพ้></p>	<ul style="list-style-type: none"> • ไม่มีการระบุสารก่อภูมิแพ้และเกิดปัญหาด้านความปลอดภัยของลูกค้า

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

4.19.2	<p>บนพื้นฐานการวิเคราะห์อันตรายและการประเมินความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องต้องมีมาตรการป้องกันและควบคุมตั้งแต่การรับไปจนถึงการจัดส่งเพื่อให้แน่ใจว่าการปนเปื้อนข้ามผลิตภัณฑ์จากสารก่อภูมิแพ้จะลดลง ความเสี่ยงที่อาจเกิดการปนเปื้อนข้ามที่เกี่ยวข้องกับ:</p> <ul style="list-style-type: none"> - สภาพแวดล้อม - ขนส่ง - การจัดเก็บ - วัตถุดิบ <p>จะได้รับการพิจารณา ต้องมีการตรวจสอบมาตรการควบคุม</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีขั้นตอนในการหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ที่ปราศจากสารก่อภูมิแพ้หรือไม่? • ประสิทธิภาพของขั้นตอนเหล่านี้ได้รับการทบทวนบ่อยเพียงใด? • หลักฐานเหล่านี้ถูกบันทึกไว้ที่ไหน? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><ตัวอย่าง></p>	
4.19.3	<p>Finished products containing allergens that require declaration shall be declared in accordance with legal requirements. Accidental or technically unavoidable cross-contaminations of legally declared allergens and traces shall be labelled. The decision shall be based on a hazard analysis and assessment of associated risks. The potential cross-contamination with allergens from raw materials processed in the company shall also be taken into account on the product label.</p> <p>ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปที่มีสารก่อภูมิแพ้ที่ต้องการประกาศจะต้องได้รับการประกาศตามข้อกำหนดทางกฎหมาย</p> <p>การปนเปื้อนข้ามโดยบังเอิญหรือทางเทคนิคที่หลีกเลี่ยงไม่ได้ของทางกฎหมาย ต้องระบุสารก่อภูมิแพ้และร่องรอย การตัดสินใจจะขึ้นอยู่กับการวิเคราะห์อันตรายและการประเมินความเสี่ยงที่เกี่ยวข้อง การปนเปื้อนข้ามที่อาจเกิดขึ้นกับสารก่อภูมิแพ้จากวัตถุดิบ วัสดุที่ดำเนินการใน บริษัท จะต้องคำนึงถึงฉลากผลิตภัณฑ์ด้วย</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีการระบุสถานะสารก่อภูมิแพ้ในข้อกำหนด (spec)หรือไม่? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><ข้อกำหนด(spec) ของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป></p>	<ul style="list-style-type: none"> • ไม่มีเอกสารประกาศสารก่อภูมิแพ้และมีความเสี่ยงด้านความปลอดภัยสำหรับผู้บริโภค
4.20	<p>Food Fraud อาหารปลอม</p>		
4.20.1	<p>ความรับผิดชอบในการประเมินและแผนการบรรเทาความเสี่ยงจากการปลอมอาหาร จะต้องกำหนดไว้อย่างชัดเจน ผู้รับผิดชอบต้องมีความรู้เฉพาะที่เหมาะสมและมีความมุ่งมั่นอย่างเต็มที่จากผู้บริหารระดับสูง</p>		
4.20.2	<p>ต้องมีการจัดทำเอกสารการประเมินความอ่อนไหวของการปลอมอาหารในวัตถุดิบส่วนผสม วัสดุบรรจุภัณฑ์ และกระบวนการจ้างภายนอกทั้งหมด เพื่อพิจารณาความเสี่ยงของกิจกรรมการปลอมที่เกี่ยวข้องกับ การทดแทน การติดฉลากที่ไม่ถูกต้อง การปลอมปนหรือการปลอมแปลง ต้องกำหนดเกณฑ์ที่พิจารณาในการประเมินความอ่อนไหว</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ซึ่งเป็นวิธีการประเมินความอ่อนไหวที่กำหนดไว้อย่างไร • เกณฑ์ใดที่กำหนดไว้สำหรับการประเมินความอ่อนไหว? • วัตถุดิบ ส่วนผสม และบรรจุภัณฑ์ทั้งหมดต้องได้รับการประเมินความเสี่ยงหรือไม่? • มีการประเมินความอ่อนไหวบ่อยเพียงใด? มีการประเมินความเสี่ยงในวัตถุดิบ ส่วนผสม และบรรจุภัณฑ์ใหม่ทั้งหมด และผู้ขายของผลิตภัณฑ์เหล่านี้หรือไม่ <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><รายชื่อวัตถุดิบ ส่วนผสม บรรจุภัณฑ์ และผู้ขาย></p>	
4.20.3	<p>ต้องมีการจัดทำแผนลดการปลอม ตานอาหารโดยอ้างอิงถึงการประเมินความเปราะบางและดำเนินการเพื่อควบคุมความเสี่ยงที่</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มาตรการควบคุมที่ใช้บรรเทาคืออะไร ระบุความเสี่ยงของกิจกรรมการปลอมผลิตภัณฑ์ที่อาจเกิดขึ้น? 	

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

	<p>ระบุไว้ ต้องกำหนดและดำเนินการวิธีการควบคุมและติดตาม</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ภายในการประเมินช่องโหว่? • มีมาตรการควบคุมอย่างเหมาะสมและใช้อย่างสม่ำเสมอตามความเสี่ยงที่ระบุ? • ใครเป็นผู้เฝ้าติดตาม และหากจำเป็นต้องดำเนินการ ประเด็นต่างๆ กำหนดโดยมาตรการควบคุม? • มีการทบทวนมาตรการควบคุมอย่างสม่ำเสมอเพื่อความเหมาะสมและประสิทธิผลหรือไม่? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <แผนการบรรเทาการปลอมด้านอาหาร> 	
4.20.4	<p>การประเมินความเสี่ยงจากการปลอมอาหารจะต้องได้รับการทบทวนอย่างสม่ำเสมออย่างน้อยทุกปี และ / หรือในกรณีที่มีความเสี่ยงเพิ่มขึ้น หากจำเป็นแผนลดการปลอมอาหารจะได้รับการแก้ไข/ ปรับปรุงให้สอดคล้องกัน</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีการทบทวนการประเมินบ่อยแค่ไหน? • ผลลัพธ์เป็นอย่างไร? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <รายงานการประชุม> 	
5.	<p>การวัด การวิเคราะห์ การปรับปรุง</p>		
5.1	<p>การตรวจติดตามภายใน</p>		
5.1.1 KO	<p>KO N ° 8: บริษัท จะต้องมี การดำเนินการภายในที่มีประสิทธิผล โปรแกรมการตรวจสอบ ในสถานที่ ซึ่งต้องครอบคลุมข้อกำหนดของมาตรฐาน IFS อย่างน้อยทั้งหมด ขอบเขตและความถี่ของการตรวจสอบภายในจะถูกกำหนดและ เป็นการพิจารณา โดยการประเมินความเสี่ยง โปรแกรมการตรวจสอบภายในจะนำไปใช้กับสถานที่จัดเก็บนอกสถานที่ที่ บริษัท เป็นเจ้าของหรือเช่า</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีแผนการตรวจสอบภายในที่ทันสมัยหรือไม่? • แผนการตรวจสอบเป็นไปตามการวิเคราะห์ความเสี่ยงหรือไม่? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <แผนการตรวจ>, <การประเมินความเสี่ยง> 	<ul style="list-style-type: none"> • ไม่มีการตรวจสอบภายใน
5.1.2	<p>การตรวจสอบภายในของกิจกรรมซึ่งมีความสำคัญต่อความปลอดภัยของอาหารและคุณภาพของ ผลิตภัณฑ์จะต้องดำเนินการอย่างน้อยปีละครั้ง</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีการตรวจสอบภายในบ่อยเพียงใด? • ประเด็นต่อไปนี้อาจนำมาพิจารณาสำหรับการตรวจสอบภายใน: • ขั้นตอนการผลิตทั้งหมด (พื้นที่บรรจุภัณฑ์, การติดฉลาก, GMP, GHP, CP) • การตรวจสอบย้อนกลับ • แผนการควบคุม (การวิเคราะห์ การสอบเทียบ) • การจัดการเอกสาร (อัปเดต) • การจัดการสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (การร้องเรียน การไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนดภายใน การถอนคืน การเรียกคืน) เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <แผนการตรวจสอบ> 	
5.1.3	<p>ผู้ตรวจติดตามต้องมีความสามารถและเป็นอิสระจากแผนกที่ได้รับการตรวจ.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ใครคือผู้ตรวจ? • ผู้ตรวจมีคุณสมบัติอย่างไรสำหรับงานนี้? 	

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

		<ul style="list-style-type: none"> ผู้ตรวจมีความเกี่ยวข้องกับพื้นที่ตรวจสอบหรือไม่? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <รายชื่อผู้ตรวจสอบ>, <หลักฐานการศึกษาต่อ></p>	
5.1.4	<p>ผลการตรวจสอบภายในจะถูกสื่อสารไปยังผู้บริหารระดับสูงและผู้ที่เกี่ยวข้องในกิจกรรมที่เกี่ยวข้อง การดำเนินการแก้ไขที่จำเป็นและกำหนดเวลาในการดำเนินการจะต้องถูกกำหนด จัดทำเป็นเอกสารและสื่อสารไปยังบุคคลที่เกี่ยวข้อง</p> <p>การดำเนินการแก้ไขทั้งหมดที่เกิดจากการตรวจสอบภายในจะต้องได้รับการตรวจสอบ</p>	<ul style="list-style-type: none"> มีการสื่อสารผลการตรวจกับบุคคลที่รับผิดชอบอย่างไร? การสื่อสารเป็นไปอย่างทันท่วงทีและทันเวลาสำหรับมาตรการที่เหมาะสมหรือไม่? มีการบันทึกการดำเนินการแก้ไขหรือไม่? มีตารางเวลาสำหรับการดำเนินการแก้ไขหรือไม่? การตรวจใดเป็นการดำเนินการแก้ไขที่เกิดขึ้น? ผลการตรวจจะถูกส่งต่อไปยังผู้บริหารระดับสูงอย่างไร? มีการประเมินผลการตรวจอย่างไร? มีการควบคุมการทวนสอบการดำเนินการแก้ไขอย่างไร? ใครเป็นผู้รับผิดชอบในการทวนและเมื่อใด? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การแจกจ่ายงานการตรวจติดตาม> <รายงานการตรวจติดตาม> <การตรวจรายงานที่มีการดำเนินการแก้ไข>, <การแจกจ่ายงานการตรวจ>, <หลักฐานการทวนสอบ></p>	<ul style="list-style-type: none"> ไม่มีเอกสารผลการตรวจ ไม่มีผลการดำเนินการแก้ไข แม้ว่าจำเป็นก็ตาม
5.2	<p>การตรวจสอบในพื้นที่โรงงาน</p>		
5.2.1	<p>การตรวจสอบสถานที่และโรงงานจะต้องมีการวางแผนและดำเนินการสำหรับหัวข้อต่างๆ เช่น:</p> <ul style="list-style-type: none"> สถานะการก่อสร้างของสถานที่ผลิตและการจัดเก็บ พื้นที่ภายนอก การควบคุมผลิตภัณฑ์ระหว่างการแปรรูป สุขอนามัยระหว่างการแปรรูปและภายในโครงสร้างพื้นฐาน อันตรายจากวัสดุแปลกปลอม สุขอนามัยของบุคลากร <p>ความถี่ของการตรวจสอบจะต้องได้รับการพิสูจน์โดยการประเมินความเสี่ยงและขึ้นอยู่กับประวัติของ ประสบการณ์ที่ผ่านมา</p>	<ul style="list-style-type: none"> มีการตรวจสอบสถานที่บ่อยแค่ไหนและใครเป็นคนทำ? อะไรจะถูกทวนระหว่างการตรวจสอบสถานที่? มีการตรวจสอบสถานที่สำหรับพื้นที่ใดบ้าง? ครอบคลุมพื้นที่ที่จำเป็นทั้งหมดหรือไม่? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <รูปแบบการตรวจสอบสถานที่></p>	<ul style="list-style-type: none"> ไม่มีการตรวจสอบสถานที่
5.3	<p>การรับรองและควบคุมกระบวนการและสภาพแวดล้อมการทำงาน</p>		
5.3.1	<p>เกณฑ์สำหรับการรับรองและควบคุมกระบวนการและสภาพแวดล้อมในการทำงานต้องกำหนดไว้อย่างชัดเจน ในกรณีที่การควบคุมพารามิเตอร์ของกระบวนการและสภาพแวดล้อม</p>	<ul style="list-style-type: none"> มีการตรวจสอบอุณหภูมิอย่างไร? อุณหภูมิจะถูกบันทึกไว้ที่ไหน? 	<ul style="list-style-type: none"> ในกรณีที่ไม่มีปัญหาทางกฎหมายเกิดขึ้นเนื่องจากบันทึกที่ขาดหายไป 4.12.4.

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

	<p>ในการทำงาน (อุณหภูมิเวลาความดันคุณสมบัติทางเคมี ฯลฯ)เป็นสิ่งสำคัญเพื่อให้มั่นใจว่าข้อกำหนดด้านความปลอดภัยของอาหารและคุณภาพของผลิตภัณฑ์จะต้องมีการตรวจสอบและบันทึกพารามิเตอร์ดังกล่าวอย่างต่อเนื่องและ / หรือในช่วงเวลาที่เหมาะสม</p>	<p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><พิมพ์ข้อมูลการวัด></p>	
5.3.2	<p>การดำเนินการทำซ้ำทั้งหมดจะต้องได้รับการ รับรอง ติดตามและจัดทำเป็นเอกสาร การดำเนินการเหล่านี้จะต้องไม่ส่งผลกระทบต่อข้อกำหนดด้านความปลอดภัยของอาหารและคุณภาพของผลิตภัณฑ์</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มั่นใจได้อย่างไรว่าการทำซ้ำจะเป็นไปตามข้อกำหนด? • มีการจัดทำเอกสารซ้ำที่ไหน? • ใครเป็นผู้ตรวจสอบผลการทำซ้ำ? • ใครเป็นผู้ตัดสินใจในการเปิดตัวการทำซ้ำ? • มั่นใจได้อย่างไรว่าการทำซ้ำนั้นเป็นไปตามกฎหมายข้อกำหนด? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><เอกสารแบบจำลองสำหรับการทำซ้ำ></p>	
5.3.3	<p>Procedures shall be in place for prompt notification, recording and monitoring of equipment malfunction and process deviations. ต้องมีขั้นตอนสำหรับการแจ้งเตือนการบันทึกและการตรวจสอบความผิดปกติของอุปกรณ์และการเบี่ยงเบนของกระบวนการอย่างทันท่วงที</p>	<ul style="list-style-type: none"> • What happens when a failure occurs? • What happens when cold chain is interrupted? <p><machinery stand still protocol></p> <ul style="list-style-type: none"> • จะเกิดอะไรขึ้นเมื่อความล้มเหลวเกิดขึ้น? • จะเกิดอะไรขึ้นเมื่อโซ่เย็นถูกขัดจังหวะ? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><โปรโตคอลการหยุดนิ่งของเครื่องจักร></p>	<ul style="list-style-type: none"> • In case failures are not noticed and result in a safety or legal problem. • ในกรณีที่สังเกตเห็นความล้มเหลวและส่งผลให้เกิดปัญหาด้านความปลอดภัยหรือกฎหมาย
5.3.4	<p>การรับรองความถูกต้องของกระบวนการจะต้องดำเนินการโดยใช้ข้อมูลที่รวบรวมซึ่งเกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของอาหารและกระบวนการต่างๆ หากมีการแก้ไขที่สำคัญเกิดขึ้นจะต้องดำเนินการตรวจสอบความถูกต้องอีกครั้ง</p>		
5.4	<p>การสอบเทียบ การปรับและการตรวจสอบอุปกรณ์วัดและติดตาม</p>		
5.4.1	<p>บริษัท จะต้องระบุและบันทึกอุปกรณ์ตรวจวัดและการติดตามที่จำเป็นเพื่อให้แน่ใจว่าสอดคล้องกับข้อกำหนดด้านความปลอดภัยของอาหารและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ สถานะการสอบเทียบจะถูกบันทึกไว้ อุปกรณ์ตรวจวัดและติดตามจะต้องได้รับการอนุมัติตามกฎหมายหากกฎหมายกำหนด</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีอุปกรณ์ตรวจสอบประเภทใดบ้าง? • อะไรคือความต้องการของอุปกรณ์ตรวจสอบ? • อุปกรณ์ตรวจวัดติดตามมีเพียงพอสำหรับการตรวจวัดชนิดใด? • มีการระบุอุปกรณ์ตรวจสอบอย่างไร? • มีอุปกรณ์ที่ปรับเทียบแล้วหรือไม่? • มีการระบุสถานะการสอบเทียบของอุปกรณ์วัดอย่างไร? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><รายการอุปกรณ์ที่ติดตาม>, <สติ๊กเกอร์ระบบนอุปกรณ์ติดตาม>, <สติ๊กเกอร์ระบุตัวตน></p>	<ul style="list-style-type: none"> • บริษัทไม่มีอุปกรณ์ตรวจวัดและติดตาม
5.4.2	<p>อุปกรณ์ตรวจวัดทั้งหมดจะต้องได้รับการตรวจสอบ ปรับแต่งและสอบเทียบตามช่วงเวลาที่กำหนด โดย มีระบบ การตรวจสอบ ระบบนี้จะต้องเป็นไปตามมาตรฐาน / วิธีการที่กำหนดไว้เป็นที่ยอมรับและภายในขอบเขตที่เกี่ยวข้องของค่าพารามิเตอร์ของกระบวนการผลของการตรวจสอบการปรับแต่งและการสอบเทียบจะต้องได้รับการบันทึกไว้</p>	<ul style="list-style-type: none"> • การตรวจสอบอุปกรณ์วัดมีการจัดการอย่างไร? • ใครเป็นผู้รับผิดชอบการสอบเทียบ? • อุปกรณ์ตรวจวัดมีการสอบเทียบอย่างสม่ำเสมอหรือไม่? • การสอบเทียบทำอย่างไร? • การสอบเทียบครอบคลุมพื้นที่การวัดหรือไม่? 	<ul style="list-style-type: none"> • ไม่มีการสอบเทียบ

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

		<ul style="list-style-type: none"> มีการบันทึกไว้ที่ไหน มีการดำเนินการแก้ไขอะไรบ้างเมื่อพบค่าเบี่ยงเบนความคลาดเคลื่อน? การสอบเทียบเป็นปัจจุบันหรือไม่? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ขั้นตอนการเปรียบเทียบ>, <โปรโตคอลการเปรียบเทียบ>, <บันทึกการเปรียบเทียบ>, <การดำเนินการแก้ไข>, <ใบรับรองการสอบเทียบ></p>	
5.4.3	อุปกรณ์ตรวจวัดทั้งหมดจะต้องใช้ตามวัตถุประสงค์ที่กำหนดไว้โดยเฉพาะ ในกรณีที่ผลการวัดหรือสถานะของอุปกรณ์บ่งชี้ถึงความผิดปกติอุปกรณ์ดังกล่าวจะต้องได้รับการซ่อมแซมหรือเปลี่ยนทันทีในกรณีที่จำเป็นให้ดำเนินการแก้ไขและดำเนินการแก้ไขกระบวนการและผลิตภัณฑ์	<ul style="list-style-type: none"> มีการดำเนินการอย่างไรเมื่อผลการวัดไม่แน่นอน? มีการระบุอุปกรณ์วัด ที่ห้ามใช้อย่างไร? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <สติ๊กเกอร์แสดงสถานะ></p>	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อไม่ได้เปลี่ยนอุปกรณ์วัดที่ชำรุดและเกิดปัญหาด้านความปลอดภัยขึ้น (เช่น เทอร์โมมิเตอร์ชำรุด)
5.5	การตรวจสอบการควบคุมปริมาณ		
5.5.1	บริษัท จะต้องกำหนดเกณฑ์การปฏิบัติตามเพื่อควบคุมปริมาณของรุ่นการผลิต ต้องมีกลยุทธ์สำหรับความถี่และเป็นระเบียบแบบแผนสำหรับการควบคุมปริมาณเพื่อให้เป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมายของประเทศ / ประเทศปลายทางและข้อกำหนดของลูกค้า	<ul style="list-style-type: none"> มั่นใจได้อย่างไรว่าเป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมายสำหรับการควบคุมปริมาณ? 	<ul style="list-style-type: none"> ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดทางกฎหมายเนื่องจากขาดหรือเนื่องจากจำนวนการวัดไม่เพียงพอ
5.5.2	การตรวจสอบจะต้องดำเนินการและบันทึกตามแผนการสุ่มตัวอย่างซึ่งช่วยให้มั่นใจได้ว่าการแสดงสื่อผลการผลิตที่เหมาะสมผลการตรวจสอบเหล่านี้จะต้องเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนดไว้สำหรับผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่พร้อมส่งมอบ	<ul style="list-style-type: none"> ใช้ได้กับสินค้าแบรนด์ปลีกและจลาคสินค้าอื่นๆ? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <แผนการตรวจสอบ> <หลักฐานตัวแทนจำหน่าย></p>	
5.6	การวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์และกระบวนการ		
5.6.1	แผนการทดสอบสำหรับการวิเคราะห์ภายในและภายนอกจะต้องมีการพิจารณาโดยการประเมินความเสี่ยงเพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์มีความปลอดภัยคุณภาพความปลอดภัยกฎหมายและข้อกำหนดเฉพาะของลูกค้าแผนจะครอบคลุมหัวข้อต่างๆ เช่น: - วัตถุประสงค์ - ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป - ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป - วัสดุบรรจุภัณฑ์ - พื้นผิวสัมผัสของอุปกรณ์แปรรูป - พารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้องสำหรับการตรวจสอบสิ่งแวดล้อมจะต้องบันทึกผลการทดสอบทั้งหมด	<ul style="list-style-type: none"> มีแผนการตรวจสอบหรือไม่? ใครเป็นผู้จัดทำแผนการตรวจสอบ? แผนการตรวจสอบครอบคลุมผลิตภัณฑ์ใดบ้าง (วัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ กึ่งสำเร็จรูปและสำเร็จรูป วัสดุบรรจุภัณฑ์ การทดสอบด้านสภาพแวดล้อม)? แผนการตรวจสอบเป็นไปตามการวิเคราะห์ความเสี่ยงหรือไม่? เอกสารผลการทดสอบอยู่ที่ไหน? การวิเคราะห์ทางกายภาพ เคมี หรือจุลชีววิทยา ดำเนินการเองหรือใช้บริการจากภายนอกทำสัญญาช่วง? การวิเคราะห์แบบใดดำเนินการโดยห้องปฏิบัติการของตนเองและการวิเคราะห์แบบใดโดยภายนอก และบ่อยแค่ไหน? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <แผนการตรวจสอบ>, <การประเมินความเสี่ยง>, <ผลการทดสอบ></p>	<ul style="list-style-type: none"> ไม่มีแผนการสุ่มตัวอย่างตามความเสี่ยง ไม่มีผลการวิเคราะห์
5.6.2	การวิเคราะห์ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของอาหารควรดำเนินการโดยห้องปฏิบัติการที่มีโปรแกรม / วิธีการที่ได้รับการรับรองที่เหมาะสม (ISO / IEC 17025) หากการวิเคราะห์ดำเนินการภายในหรือโดยห้องปฏิบัติการโดยไม่มีโปรแกรม / วิธีการที่ได้รับการรับรองที่เหมาะสมผลการตรวจสอบจะต้องได้รับการตรวจสอบเป็นประจำโดยห้องปฏิบัติการที่ได้รับการรับรองโปรแกรมเหล่านี้ / วิธีการ (ISO / IEC 17025)	<ul style="list-style-type: none"> มีห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ในสถานที่หรือไม่? ได้รับการรับรอง ISO 17025 หรือไม่? ผลทดสอบภายในของห้องปฏิบัติการภายในได้รับการยืนยันโดยห้องปฏิบัติการที่ได้รับการรับรองหรือไม่? ห้องปฏิบัติการภายนอกใดบ้างที่ใช้? สิ่งเหล่านี้ได้รับการรับรองภายใต้ 	

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

		ISO 17025 เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <หลักฐานการรับรอง>	
5.6.3	ต้องมีขั้นตอนที่ทำให้มั่นใจได้ถึงความน่าเชื่อถือของผลการวิเคราะห์ภายในโดยอาศัยวิธีการวิเคราะห์ที่ได้รับการยอมรับอย่างเป็นทางการสิ่งนี้จะแสดงให้เห็นโดยการทดสอบ Ring test หรือ การทดสอบความสามารถอื่น ๆ (proficiency tests)	<ul style="list-style-type: none"> มั่นใจได้อย่างไรว่าวิธีการวิเคราะห์ภายในมีความเหมาะสม? มีการทดสอบ Ring Test หรือไม่? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <หลักฐานผลการทดสอบ Ring test>	
5.6.4	ผลการวิเคราะห์จะได้รับการประเมินโดยบุคลากรที่มีความสามารถโดยทันทีจะต้องดำเนินการแก้ไขที่เหมาะสม เพื่อผลลัพธ์ที่ไม่น่าพึงพอใจผลการวิเคราะห์จะต้องได้รับการทบทวนอย่างสม่ำเสมอเพื่อระบุแนวโน้มและจะต้องดำเนินการแก้ไขเมื่อจำเป็น	<ul style="list-style-type: none"> ใครเป็นผู้ทบทวนผลการวิเคราะห์? ผลการวิเคราะห์มีการตรวจสอบอย่างไร? มีการตรวจสอบแนวโน้มหรือไม่? มีการดำเนินการแก้ไขเมื่อผลลัพธ์ไม่เป็นที่น่าพอใจหรือไม่? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <การดำเนินการแก้ไข>	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อผลการทดสอบปรากฏว่าไม่เป็นไปตามกฎหมายข้อกำหนดและไม่มีกรดำเนินการแก้ไข
5.6.5	ในกรณีที่มีการวิเคราะห์หรือควบคุมภายในสิ่งเหล่านี้จะต้องดำเนินการตามขั้นตอนที่กำหนดโดยบุคลากรที่ผ่านการฝึกอบรมและผ่านการรับรองในพื้นที่หรือห้องปฏิบัติการที่กำหนดโดยใช้อุปกรณ์ที่เหมาะสม	<ul style="list-style-type: none"> การทดสอบใดบ้างที่ดำเนินการภายใน? เจ้าหน้าที่ด้านเทคนิคในห้องปฏิบัติการมีคุณสมบัติอะไรบ้าง? มีห้องปฏิบัติการภายในหรือไม่? มีตู้บ่ม อุปกรณ์เข้าเชื้อหรือไม่? มีการป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์โดยห้องปฏิบัติการภายในอย่างไร? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <หลักฐานคุณสมบัติ>	
5.6.6	สำหรับการทวนสอบคุณภาพของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปต้องทำการทดสอบทางประสาทสัมผัสภายในอย่างสม่ำเสมอ การทดสอบเหล่านี้จะต้องเป็นไปตามข้อกำหนดและเกี่ยวข้องกับผลกระทบต่อ พารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้องของคุณลักษณะของผลิตภัณฑ์ ผลการทดสอบเหล่านี้จะต้องจัดทำเป็นเอกสาร	<ul style="list-style-type: none"> การทดสอบทางประสาทสัมผัสดำเนินการเมื่อใดและอย่างไร? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <แผนการตรวจสอบ>, <เอกสารแสดงผลการทดสอบทางประสาทสัมผัส>	
5.6.7	แผนการทดสอบจะต้องได้รับการทบทวนและปรับปรุงอย่างสม่ำเสมอโดยพิจารณาจากผลลัพธ์ การเปลี่ยนแปลงกฎหมายหรือประเด็นที่อาจมีผลกระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์คุณภาพหรือความถูกต้องตามกฎหมาย	ตัวอย่างเช่น หากระบบแจ้งเตือนแจ้งว่าแหล่งที่มาของวัตถุดิบที่มาจากบางประเทศเป็นประจำ มีอัตราเฉพาะของสารอันตราย และถ้าบริษัทใช้ในการซื้อวัตถุดิบเฉพาะนี้ บริษัทจะเพิ่มความถี่ของการวิเคราะห์วัตถุดิบนี้ เพื่อปรับปรุงการตรวจสอบในทางกลับกัน หากผลการวิเคราะห์แสดงอยู่เสมอได้ผลดีและหากวัตถุดิบถือว่าเป็นความเสี่ยงต่ำ บริษัทสามารถตัดสินใจลดความถี่ของการวิเคราะห์	
5.7	การปล่อยผลิตภัณฑ์		
5.7.1	ขั้นตอนในการกักกัน (การปิดกั้น / การกักเก็บ) จะต้องอยู่ในสถานที่ที่ถูกต้องตามการประเมินความเสี่ยง ขั้นตอนต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่ามีการแปรรูปและจัดส่งเฉพาะวัตถุดิบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปและผลิตภัณฑ์บรรจุภัณฑ์ที่สอดคล้อง กับข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์	<ul style="list-style-type: none"> ใครกักกันหรือปล่อยผลิตภัณฑ์? มีการระบุผลิตภัณฑ์ที่ถูกกักกันอย่างไร? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <รายละเอียดหน้าที่ความรับผิดชอบ>	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อไม่มีขั้นตอนในการกักกันหรือปล่อยผลิตภัณฑ์ เมื่อผลิตภัณฑ์ที่กักกันไม่ถูกตรวจสอบการใช้งานเพิ่มเติมและปัญหาด้านความปลอดภัยเกิดขึ้น

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

5.8	การจัดการข้อร้องเรียนจากหน่วยงานที่มีอำนาจและลูกค้า		
5.8.1	<p>ต้องมีขั้นตอนในการจัดการข้อร้องเรียนเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และการแจ้งเดือนเป็นลายลักษณ์อักษรจาก หน่วยงานที่มีอำนาจ</p> <p>- ภายใต้กรอบของการควบคุมอย่างเป็นทางการ</p> <p>- การดำเนินการตามลำดับหรือมาตรฐานใด ๆ ที่จะดำเนินการเมื่อไม่ปฏิบัติตามไม่ระบุรายละเอียด</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีการจัดการเรื่องร้องเรียนอย่างไร? • อะไรคือขอบเขตหรือตัวบ่งชี้ของการร้องเรียนที่แจ้งโดยผู้บริโภค ผู้ค้าปลีก และหน่วยงาน มีการแยกจากกัน? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><ขั้นตอนการจัดการเรื่องร้องเรียน></p>	<ul style="list-style-type: none"> • หากไม่มีขั้นตอนการจัดการเรื่องร้องเรียน
5.8.2	ข้อร้องเรียนทั้งหมดจะต้องได้รับการลงทะเบียนพร้อมใช้งานและประเมินโดยเจ้าหน้าที่ผู้มีอำนาจ ในกรณีที่มีพิจารณา ให้ดำเนินการตามความเหมาะสมทันที	<ul style="list-style-type: none"> • ใครเป็นผู้ประเมินความสำคัญของการร้องเรียน? • ใครเป็นผู้กำหนดการดำเนินการที่จะดำเนินการ? • ต้องดำเนินการภายในกรอบเวลาใด? 	
5.8.3	ข้อร้องเรียนจะต้องได้รับการวิเคราะห์โดยคำนึงถึงการดำเนินการที่เหมาะสมเพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดซ้ำ ของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด	<ul style="list-style-type: none"> • ใครเป็นผู้จัดการสถิติการร้องเรียน? • มีการรวบรวมสถิติการร้องเรียนบ่อยเพียงใด? • มีการดำเนินการใดบ้างเพื่อหลีกเลี่ยงไม่ให้เกิดขึ้นอีก? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><สถิติการร้องเรียน></p>	<ul style="list-style-type: none"> • ไม่มีการดำเนินการแก้ไข แม้ว่าจะมีความล้มเหลวเกิดขึ้นบ่อยขึ้นหรือถือว่าร้ายแรง
5.8.4	ผลการวิเคราะห์ข้อมูลการร้องเรียนจะเปิดเผยต่อผู้รับผิดชอบที่เกี่ยวข้อง	<ul style="list-style-type: none"> • ข้อมูลสถิติการร้องเรียนนำเสนอแก่ใคร? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><ข้อมูลสถิติการร้องเรียนของผู้ค้าปลีก></p>	
5.9	การจัดการเหตุการณ์การถอนผลิตภัณฑ์การเรียกคืนผลิตภัณฑ์		
5.9.1	<p>ต้องมีการประยุกต์ใช้ และรักษาดำเนินการและรักษาขั้นตอนสำหรับการจัดการเหตุการณ์และสถานการณ์ฉุกเฉิน ที่อาจเกิดขึ้นซึ่งมีผลกระทบต่อความปลอดภัยคุณภาพและความถูกต้องตามกฎหมายของอาหาร</p> <p>ซึ่งจะรวมถึงอย่างน้อย:</p> <ul style="list-style-type: none"> - กระบวนการตัดสินใจ - การเสนอชื่อบุคคลที่ได้รับอนุญาตจาก บริษัทและพร้อมใช้งานอย่างถาวรเพื่อเริ่มกระบวนการจัดการเหตุการณ์ในเวลาที่เหมาะสม - การเสนอชื่อและการฝึกอบรมทีมจัดการเหตุการณ์ - รายชื่อติดต่อแจ้งเดือนที่ทันสมัยรวมถึงข้อมูลลูกค้าแหล่งที่มาของคำแนะนำทางกฎหมาย ความพร้อมใน การติดต่อ - แผนการสื่อสารรวมถึงเจ้าหน้าที่ 	<ul style="list-style-type: none"> • ใครเป็นของเจ้าหน้าที่จัดการเหตุการณ์? • ใครจะได้รับแจ้งเมื่อมีเหตุการณ์เกิดขึ้น? • มีการจัดการเหตุการณ์อย่างไร? • อุบัติการณ์คืออะไร? • มีการใช้การจัดการเหตุการณ์แบบใด? • ใครเป็นผู้รับผิดชอบในการสื่อสารกับลูกค้า สื่อมวลชน/สื่อมวลชน และเจ้าหน้าที่? • มีรายชื่อหมายเลขโทรศัพท์ที่สำคัญหรือไม่? • ใครจะได้รับแจ้งเมื่อเกิดวิกฤต? • สื่อมีส่วนเกี่ยวข้องเมื่อใด <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม</p> <p><รายชื่อโทรศัพท์>, <ขั้นตอนการจัดการในสภาวะฉุกเฉิน>, <ขั้นตอนการจัดการอุบัติการณ์>, <แผนฉุกเฉิน>, <แผนแจ้งเดือน></p>	<ul style="list-style-type: none"> • ไม่มีการจัดการอุบัติการณ์ในบริษัท • หากไม่มีระบบบริหารจัดการอุบัติการณ์เกิดขึ้น

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

5.9.2 KO	KO N ° 9: ต้องมีขั้นตอนที่มีประสิทธิภาพสำหรับการเพิกถอนและ / หรือการเรียกคืนผลิตภัณฑ์ทั้งหมด ขั้นตอนนี้จะรวมถึงการมอบหมายความรับผิดชอบที่ชัดเจนและนโยบายข้อมูลที่ครอบคลุมสำหรับลูกค้า และผู้บริโภค	<ul style="list-style-type: none"> • การกระจายที่เกี่ยวข้องกับการจัดการเหตุการณ์เป็นอย่างไร? • เมื่อใดและใครเป็นผู้แจ้งให้ลูกค้าทราบ? • ขั้นตอนการจัดการการเพิกถอน/เรียกคืนไม่เพียงพอสำหรับกำหนดขั้นตอนการจัดการเหตุการณ์ เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <แผนปลูก> <รายการโทรศัพท์> 	• หากไม่มีขั้นตอนในการเรียกคืนและเพิกถอน
5.9.3	ขั้นตอนในการจัดการเหตุการณ์และการเพิกถอน / เรียกคืนผลิตภัณฑ์ จะต้องผ่านการทดสอบภายในเป็นประจำอย่างน้อยปีละครั้งการทดสอบนี้จะดำเนินการเพื่อให้แน่ใจว่า การนำไปใช้และการดำเนินการตามขั้นตอนทั้งหมด มีประสิทธิผลและจะรวมถึงการทวนสอบข้อมูลการติดต่อที่ปรับปรุง	<ul style="list-style-type: none"> • การทดสอบประสิทธิภาพของการเพิกถอนเป็นอย่างไร? • ทดสอบประสิทธิภาพของการเพิกถอนบ่อยแค่ไหน? • เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ผลการทดสอบการเพิกถอน> 	• เมื่อขั้นตอนการเพิกถอนไม่ได้รับการทดสอบหรือเมื่อผลการทดสอบได้แสดงว่าขั้นตอนไม่ได้ผลแต่ไม่มีการแก้ไขมีการดำเนินการ
5.10	การจัดการสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดและผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด		
5.10.1	ต้องมี ขั้นตอนสำหรับการจัดการวัตถุดิบที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป อุปกรณ์แปรรูปและวัสดุบรรจุภัณฑ์ทั้งหมด ซึ่งจะรวมถึงอย่างน้อย: - กำหนดความรับผิดชอบ - ขั้นตอนการแยก / กักกัน - การประเมินความเสี่ยง - บัตรประจำตัวรวมถึงการติดฉลาก - การตัดสินใจเกี่ยวกับการใช้งานเพิ่มเติมเช่นการเปิดตัวการทำซ้ำ / การรักษาหลังการปิดกั้นการกักกันการปฏิเสธ / การกำจัด	<ul style="list-style-type: none"> • มีขั้นตอนใดบ้างในการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด? • มีการระบุผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดอย่างไร? • มีกฎเกณฑ์ใดบ้างสำหรับขั้นตอนกักกันผลิตภัณฑ์? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ตัวกักกัน> 	• เมื่อไม่มีขั้นตอนสำหรับการจัดการสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
5.10.2	ขั้นตอนในการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดจะต้องเข้าใจและนำไปใช้โดยพนักงานที่เกี่ยวข้องทั้งหมด	<ul style="list-style-type: none"> • ใครเป็นผู้รับผิดชอบในการกักกันผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด? • ใครบ้างที่อาจปล่อยผลิตภัณฑ์ที่ถูกกักกัน? • มั่นใจได้อย่างไรว่ามีเพียงผู้มีอำนาจเท่านั้นที่จะปล่อยสินค้าที่ถูกกักกัน? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ตัวกักกัน> 	• เมื่อพนักงานไม่รู้ใครได้รับอนุญาตให้ปล่อยตัวสินค้ากักกันหรือเมื่อสินค้าอยู่ในสภาพที่ออกหรือเมื่อสินค้าถูกกักกันและปลอดภัย ปัญหาเกิดขึ้น
5.10.3	ในกรณีที่มี การระบุ ความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดให้ดำเนินการทันทีดำเนินการเพื่อให้แน่ใจว่าเป็นไปตาม ข้อกำหนดด้านความปลอดภัยของอาหารและคุณภาพของผลิตภัณฑ์	<ul style="list-style-type: none"> • ขั้นตอนใดบ้างที่นำมาใช้กับผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด? • ใครเป็นผู้ตัดสินใจเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ตัวกักกัน> 	
5.10.4	ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป(รวมถึงบรรจุภัณฑ์) ที่ไม่ตรงตามข้อกำหนดจะต้องไม่วางตลาดภายใต้ฉลากที่	• ตัวอย่างเช่น สามารถให้หลักฐานเพื่อแสดงว่าผลิตภัณฑ์ไม่ได้ออกสู่	

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

	เกี่ยวข้องกับ เว้นแต่จะได้รับการอนุมัติเป็นลายลักษณ์อักษรจากแมนรด์ เจ้าของสามารถใช้ได้	ตลาด (เช่น สัญญากับผู้ให้บริการทำลายของเสียภายนอก) <ul style="list-style-type: none"> • ช้อยก์เว้นสามารถตรวจสอบได้ด้วยตัวอย่าง (สถานการณ์ที่เกิดขึ้นแล้ว) โดยการตรวจสอบเนื้อหาของสัญญา 	
5.11	Corrective actions การปฏิบัติการแก้ไข	ในกรณีของการตรวจประเมินเพื่อต่ออายุการรับรองใหม่: การดำเนินการแก้ไขของการประเมิน IFS ก่อนหน้านี้ถูกนำไปใช้หรือไม่	
5.11.1	ต้องมีขั้นตอนในการบันทึกและวิเคราะห์ ผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดโดยมีวัตถุประสงค์เพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดซ้ำโดยการดำเนินการป้องกันและ / หรือแก้ไข ซึ่ง อาจรวมถึงการวิเคราะห์สาเหตุที่แท้จริง	<ul style="list-style-type: none"> • ขั้นตอนการดำเนินการแก้ไขคืออะไร? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ขั้นตอนการดำเนินการแก้ไข>	<ul style="list-style-type: none"> • ไม่มีขั้นตอนการดำเนินการแก้ไข
5.11.2 KO	KO N° 10: การดำเนินการแก้ไขจะต้องมีการจัดทำเอกสารและดำเนินการอย่างชัดเจนโดยเร็วที่สุดเพื่อหลีกเลี่ยงไม่ให้เกิดความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดอีก ต้องมีกำหนดความรับผิดชอบและระยะเวลาในการดำเนินการแก้ไขอย่างชัดเจน	<ul style="list-style-type: none"> • มีการดำเนินการแก้ไขใดบ้าง? • มีการจัดทำเอกสารการดำเนินการแก้ไขที่ไหน? • ใครเป็นผู้รับผิดชอบในการดำเนินการแก้ไข? • อาจใช้เวลานานเท่าใดในการดำเนินการแก้ไข? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ขั้นตอนการดำเนินการแก้ไขแบบจำลอง>	<ul style="list-style-type: none"> • ไม่มีการดำเนินการแก้ไขใดๆ • การดำเนินการแก้ไขไม่ได้ดำเนินการภายในระยะเวลาอันสั้น • ไม่มีการบันทึกการดำเนินการแก้ไข • ไม่มีหน้าที่รับผิดชอบในการดำเนินการแก้ไข
5.11.3	ประสิทธิผล ของการประยุกต์ใช้ การดำเนินการแก้ไขจะต้อง ได้รับการประเมิน และบันทึกผลการประเมินไว้เป็นเอกสาร	<ul style="list-style-type: none"> • มีการจัดทำเอกสารการดำเนินการแก้ไขที่ไหน? • มีการทวนสอบการดำเนินการแก้ไขอย่างไร? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <รูปแบบของขั้นตอนการดำเนินการแก้ไข>, <รูปแบบที่มีขั้นตอนการดำเนินการแก้ไขที่ทวนสอบแล้ว>	<ul style="list-style-type: none"> • การดำเนินการแก้ไขไม่ได้รับการบันทึกและ/หรือทวนสอบ
6	Food defence plan แผนป้องกันอาหาร	ดูแนวทางการป้องกันอาหารเฉพาะ	
6.1	ต้องมีกำหนดความรับผิดชอบสำหรับ แผนป้องกันอาหาร ไว้อย่างชัดเจน ผู้ที่รับผิดชอบจะต้อง มีความรู้และการฝึกอบรมเฉพาะที่เหมาะสม และ มีความมุ่งมั่นอย่างเต็มที่จากผู้บริหารระดับสูง .	<ul style="list-style-type: none"> • ใครเป็นผู้รับผิดชอบแผนการป้องกันอาหาร? • ทักษะความสามารถและคุณสมบัติที่แสดงให้เห็นสำหรับบุคคลที่รับผิดชอบแผนการป้องกันอาหารมีอะไรบ้าง? • ตำแหน่งของผู้รับผิดชอบแผนการป้องกันอาหารเป็นอย่างไร คาดหวังมีทีมผู้บริหาร? • ทีมผู้บริหารให้การสนับสนุนผู้รับผิดชอบแผนการป้องกันอาหารอย่างไร? • ความรับผิดชอบมีการกำหนดไว้อย่างชัดเจนไว้ที่ไหน? • ข้อมูลนี้ถูกสื่อสารไปยังสมาชิกของบริษัทหรือไม่? อย่างไร? เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ใบบรรยายหน้าที่การทำงาน>, <บันทึกการฝึกอบรม>	
6.2	แผนและขั้นตอนการป้องกันอาหาร จะต้องได้รับการพัฒนามาบนพื้นฐานของความน่าจะเป็นและนำไปใช้ใน ส่วนที่เกี่ยวข้องกับภัยคุกคามที่ประเมินไว้ ซึ่งจะรวมถึง: - ข้อกำหนดทางกฎหมาย - การระบุพื้นที่สำคัญและ / หรือ แนวปฏิบัติและนโยบายการเข้าถึงของพนักงาน - ผู้เยี่ยมชมและผู้รับเหมา	<ul style="list-style-type: none"> • ข้อกำหนดด้านการคุ้มครองอาหารทางกฎหมาย/ของลูกค้าที่มีผลบังคับใช้กับบริษัทมีอะไรบ้าง? • บริษัทจะแสดงให้เห็นการปฏิบัติตามข้อกำหนดดังกล่าวได้อย่างไร? • กระบวนการ/ขั้นตอนที่ใช้ในการวิเคราะห์อันตรายและการประเมินความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องคืออะไร? • การวิเคราะห์อันตรายเป็นไปตามกฎหมายและ/หรือความต้องการและ/ 	<ul style="list-style-type: none"> • บุคคลที่ไม่ได้รับอนุญาตเข้าสู่การผลิตหรือการจัดเก็บอย่างอิสระพื้นที่ให้เกิดความเสี่ยงด้านความปลอดภัย

For Training only
Guideline IFS Food v.7 แนวทางสำหรับการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด **IFS Food Version 7**

	<p>- มาตรการควบคุมอื่น ๆ ที่เหมาะสมทั้งหมด แผนป้องกันอาหารจะต้องได้รับการทบทวนอย่างน้อยทุกปีและปรับปรุงตามความเหมาะสม</p>	<p>หรือความคาดหวังของลูกค้าหรือไม่?</p> <ul style="list-style-type: none"> • ระบบช่วยให้บริษัทระบุพื้นที่วิกฤตหรือความเสี่ยงสูงได้อย่างไร? • มีการทบทวนแผนการป้องกันอาหารบ่อยแค่ไหน? • บริษัทพิจารณาหลักเกณฑ์ใดบ้างในการกำหนดความถี่ในการวิเคราะห์อันตราย หากไม่ดำเนินการทุกปี • บริษัทได้รับการแจ้งเตือนถึงการละเมิดการป้องกันอาหารอย่างไร? • บริษัทประเมินประสิทธิผลของโปรแกรมป้องกันอาหารอย่างไร? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <แผนป้องกันอาหาร>, <การประเมินความเสี่ยง>, <รายงานการประชุม></p>	
<p>6.3</p>	<p>การทดสอบประสิทธิผลของแผนป้องกันอาหารและมาตรการควบคุมที่เกี่ยวข้องจะรวมอยู่ในการตรวจสอบภายในและ แผนการตรวจสอบ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ประสิทธิภาพของแผนป้องกันอาหารได้รับการทดสอบหรือไม่? • แผนการป้องกันอาหารรวมอยู่ในการตรวจติดตามภายในหรือไม่? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <แผนการตรวจติดตามภายใน>, <รายงานการตรวจสอบประสิทธิภาพ>, <รายงานการประชุม></p>	
<p>6.4</p>	<p>ต้องมีขั้นตอนที่เป็นเอกสารสำหรับการจัดการการตรวจสอบจากภายนอกและการเยี่ยมชมกฎข้อบังคับบุคลากรที่เกี่ยวข้องจะต้อง ได้รับการฝึกฝนเพื่อดำเนินการตามขั้นตอน</p>	<ul style="list-style-type: none"> • มีเอกสารขั้นตอนการดำเนินการที่กำหนดเกณฑ์ในการปฏิบัติตามในกรณีที่ต้องกรอกภายนอกต้องการเข้าถึงสถานที่ของบริษัทหรือไม่? • มีระดับอำนาจที่กำหนดไว้อย่างชัดเจนเพื่อให้เข้าถึงองค์กรภายนอกได้ตลอดเวลาหรือไม่? • ขั้นตอนกำหนดวิธีการดำเนินการหากหรือเมื่อหน่วยงานกำกับดูแลร้องขอการเข้าถึงสถานที่หรือไม่? • หน่วยงานที่เกี่ยวข้องตระหนักถึงความรับผิดชอบของตนภายใต้เงื่อนไขดังกล่าวหรือไม่? • มีการกำหนดระดับอำนาจ/สิทธิ์ตามประเภทของข้อมูลที่ได้รับอนุญาตให้จัดหาหรือไม่? • มีวิธีใดที่จะทำให้แน่ใจว่ามีการบันทึกกิจกรรมที่ดำเนินการและรายละเอียดของการเยี่ยมชมอย่างครบถ้วนหรือไม่? <p>เอกสาร/หลักฐานที่ต้องเตรียม <ขั้นตอนการจัดการการตรวจสอบ> <รายงานการตรวจสอบจากภายนอก> <รายงานการประชุม> <บันทึกการฝึกอบรม></p>	