

BRC Global Standards Auditor Checklist

1. Senior Management Commitment			
1.1 Senior management commitment and continual improvement			
Requirement No	REQUIREMENT	Conforms	Comments
FUNDAMENTAL State of Intent	The company's <i>senior management shall</i> demonstrate they are fully committed to the implementation of the requirements of the <i>Global Standard for Food Safety</i> and to processes which facilitate continual improvement of food safety and quality management. ผู้บริหารอาวุโสขององค์กรต้องแสดงให้เห็นถึงการมุ่งมั่นอย่างเต็มที่ในการประยุกต์ใช้ข้อกำหนดมาตรฐาน <i>Global Standard for Food Safety</i> และกระบวนการที่ซึ่งก่อให้เกิดการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องของการจัดการคุณภาพและความปลอดภัยอาหาร		
1.1.1	The company shall have a documented policy which states the company's intention to meet its obligation to produce safe and legal products to the specified quality and its responsibility to its customers. This shall be: - signed by the person with overall responsibility for the site - communicated to all staff. บริษัทต้องมีนโยบายเป็นเอกสารที่ซึ่งมีถ้อยแถลงแสดงเจตนารมณ์ในการผลิตผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยและเป็นไปตามกฎหมาย ตามข้อกำหนดด้านคุณภาพและความรับผิดชอบต่อลูกค้า ซึ่งสิ่งนี้ต้อง: - เซ็นต์โดยบุคคลที่รับผิดชอบโดยรวมของสถานประกอบการ - ได้รับการสื่อสารถึงพนักงานทุกคน		- ตรวจสอบการมีอยู่ของนโยบาย - ตรวจสอบว่าหากเป็นกลุ่มแต่ละsite ต้องมีการเซ็นต์ - ตรวจสอบว่า หากเปลี่ยนผู้บริหารอาวุโส ต้องเซ็นนโยบายใหม่ - ตรวจสอบการติดประกาศ สื่อสารอบรมปฐมนิเทศ - ตรวจสอบว่า ทุกคนทั้งรายเดือน รายวัน ชั่วโมง สัญญาจ้าง สามารถเข้าถึงนโยบายได้โดยง่าย ให้คอยดู ให้ระวัง การสื่อสารให้กับพนักงานที่ใช้ภาษาอื่น
1.1.2	The company's <i>senior management shall</i> ensure that clear objectives are defined to maintain and improve the safety, legality and quality of products manufactured, in accordance with the quality policy and this Standard. These objectives shall be: documented and include targets or clear measures of success - clearly communicated to relevant staff - monitored and results reported at least quarterly to site senior management. ผู้บริหารอาวุโสของบริษัทต้องมั่นใจว่าวัตถุประสงค์ที่ชัดเจนได้มีการระบุ เพื่อธำรงรักษาและปรับปรุง ความปลอดภัย ถูกต้องตามกฎหมาย และ คุณภาพ ของผลิตภัณฑ์ที่ผลิตตามนโยบายคุณภาพ และ มาตรฐานฉบับนี้ ซึ่งวัตถุประสงค์ต้อง: - เป็นเอกสาร และรวมถึงเป้าหมายหรือมาตรวัดที่ชัดเจนของการประสบผลสำเร็จ - ได้รับสื่อสารอย่างชัดเจนไปยังพนักงานที่เกี่ยวข้อง - ได้รับการเฝ้าติดตาม และรายงานผลต่อผู้บริหารอาวุโสอย่างน้อยทุก รายไตรมาส		"Food Safety & Quality" Objective ?? ตามกรอบนโยบาย Objective vs Target ?? Evidence : การมีอยู่ Objective /Target หลักฐานการสื่อสารแจ้งพนักงานที่เกี่ยวข้อง ตัวอย่าง Objective - ลดคาร์บอนเรียน - ลดผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด - ลดจำนวน Cars จากการตรวจภายนอก - ลดการเกิดสินค้าดักกลับ หลักฐานการทบทวนผลการบรรลุเป้าหมายอย่างน้อย 3 เดือนครั้ง
1.1.3	Management review meetings attended by the site's <i>senior management shall</i> be undertaken at appropriate planned intervals, annually as a minimum, to review the site performance against the Standard and objectives set in 1.1.2. The review process shall include the evaluation of: - previous management review action plans and time frames - results of internal, second party and/or third party audits - customer complaints and results of any customer performance		

BRC Global Standards Auditor Checklist

	reviews - incidents, corrective actions, out of specification results and non-conforming materials - review of the management of the HACCP system - resource requirements. Records of the meeting shall be documented and used to revise the objectives. The decisions and actions agreed within the review process shall be effectively communicated to appropriate staff, and actions implemented within agreed time scale การประชุมทบทวนผู้บริหาร ที่ ผู้บริหารอาวุโสของสถานประกอบการเข้าร่วมต้องมีการกระทำตามแผนที่ได้วางไว้ , อย่างน้อยปีละครั้ง, เพื่อทำการทบทวนสมรรถนะของสถานประกอบการเทียบกับ the Standard และวัตถุประสงค์ตามที่กำหนดไว้ในข้อ 1.1.2 . กระบวนการทบทวนนี้ต้องประกอบด้วยการประชุม: • แผนกิจกรรมการแก้ไขและกรอบเวลาจากการประชุมครั้งที่แล้ว • ผลการตรวจติดตามภายใน, ผลการตรวจจากบุคคลที่สองและ/หรือหน่วยตรวจรับรอง • ข้อร้องเรียนจากลูกค้า และผลย้อนกลับสมรรถนะจากลูกค้า • อุบัติเหตุ, ปฏิบัติการแก้ไข, การเกิดการทำผิดสเปค และ วัสดุที่ไม่สอดคล้องกับมาตรฐาน • การทบทวนการจัดการของระบบ HACCP • ความต้องการด้านทรัพยากร บันทึกการประชุมต้องเป็นเอกสาร และใช้ในการทบทวนแก้ไขวัตถุประสงค์. ผลการตัดสินใจและกิจกรรมที่ตกลงจากการทบทวนต้องได้รับสื่อสารอย่างมีประสิทธิภาพไปยังพนักงานที่เกี่ยวข้อง, และกิจกรรมต้องได้รับการนำไปปฏิบัติภายในกรอบเวลาที่ตกลง		- ทบทวนระบบความปลอดภัยในอาหารโดยภาพรวม อะไรที่บรรลุ ความคืบหน้า เป้าหมาย และ สิ่งที่ได้ปรับปรุงในปีที่จะมาถึง - Senior Manager คือใคร ผู้จัดการที่ทำการตัดสินใจที่เกี่ยวข้องกับ วัตถุประสงค์ด้านความปลอดภัยในอาหาร และ ให้ทรัพยากรที่จำเป็น รวมถึงการเงิน - ผู้ที่เข้าประชุม ผู้จัดการที่รับผิดชอบผลิต เทคนิค จัดซื้อ วิศวกรรม บุคคล ซึ่งอาจรวมถึงคนจากสำนักงานใหญ่ หลักฐาน - แต่ละวาระ มีข้อมูลสนับสนุนอยู่พร้อมต่อการพูดคุยปรึกษาหารือระหว่างการประชุม และข้อมูลมีเพียงพอที่จะระบุโอกาสในการปรับปรุง - ทบทวนข้อมูลนำเข้า บันทึกผลของการสรุปตัดสินใจ และ มีแผนปฏิบัติการตามตกลงหากจำเป็น Review of HACCP Management ?? ทบทวนเรื่องผลการตรวจประเมิน?? เป้าหมายต่อไป?? การสื่อสารผลการทบทวน ?? หลักฐานการติดตามแผนปฏิบัติการ??
1.1.4 	The company shall have a demonstrable meeting programme which enables food safety, legality and quality issues to be brought to the attention of senior management at least monthly and allows for the resolution of issues requiring immediate action. บริษัทต้องแสดงให้เห็นว่ามีโปรแกรมการประชุมที่เกี่ยวข้องประเด็นด้าน ความปลอดภัยอาหาร, กฎหมาย และ คุณภาพ ที่ จะนำเรื่องแจ้งผู้บริหารอาวุโสเพื่อให้ความสนใจ อย่างน้อย เดือนละครั้ง และ รวมถึงแนวทางการแก้ปัญหาที่ต้องดำเนินการโดยเร่งด่วน		วัตถุประสงค์ ช่องทาง ประเด็นปัญหาด้านคุณภาพและความปลอดภัยในอาหาร ได้มีการชง และสรุปหารือโดยทีมผู้บริหาร หากท่านมีการประชุมรายสัปดาห์ หรือ รายเดือนก็ OK หลักฐาน: บันทึกการประชุมที่มีหัวข้อหรือเรื่อง ที่ปรึกษาหารือประเด็นที่เกี่ยวข้อง แผนงานกำหนดการประชุมต้องจัดให้มี
1.1.5	The company's senior management shall provide the human and financial resources required to produce food safety in compliance with the requirements of this Standard and for the implementation of the HACCP-based food safety plan. ผู้บริหารอาวุโสของบริษัท ต้องให้ทรัพยากรด้านการเงินและบุคลากรที่ต้องใช้ในการก่อให้เกิดความปลอดภัยในอาหาร ในการทำให้สอดคล้องกับ Standard และ สำหรับการนำระบบ HACCP-based food safety plan ไปปฏิบัติ		ทรัพยากร ต้องมีทรัพยากรที่เพียงพอ เป็นหัวข้อตาม 1.1.3 แต่ผู้ตรวจจะดูในเรื่อง สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดระหว่างการตรวจ ซึ่งอาจแสดงให้เห็นถึง รากเหตุของการขาดทรัพยากรบางประเภท หากเรื่องผู้เชี่ยวชาญทางเทคนิคเป็นบุคคลภายนอก อาจถูกตรวจสอบว่าพร้อมต่อ

BRC Global Standards Auditor Checklist

			การเรียกหาที่สะท้อนกับระดับการรักษาความปลอดภัยในอาหารและคุณภาพ ไม่ว่าอย่างไรงานรายวัน ต้อง เป็นหน้าที่ขององค์กรเอง
1.1.6	The company's senior management shall have a system in place to ensure that the company is kept informed of scientific and technical developments, industry codes of practice and all relevant legislation applicable in the country of raw material supply, production and, where known, the country where the product will be sold. ผู้บริหารอาวุโสของบริษัท ต้อง มีระบบในการทำให้มั่นใจว่า องค์กรจะได้รับข้อมูลข่าวสารการพัฒนาการด้านเทคนิคและ วิทยาศาสตร์ , แนวทางมาตรฐานปฏิบัติในอุตสาหกรรม และ ข้อกำหนดกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับประเทศที่ส่งวัตถุดิบ ,ผลิต และ, ประเทศปลายทางที่ผลิตภัณฑ์ถูกนำไปขาย		ความรู้ทางเทคโนโลยีและข้อมูล กฎหมายและเทคนิคที่เปลี่ยนแปลงบ่อย ปัญหาด้านการผลิตอาหาร องค์ความรู้ใหม่ อันตรายด้านอาหารใหม่ ๆ การเป็นสมาชิก กรรมการ องค์กรต่างๆ การเข้าสัมมนา เข้า web หลักฐานการเข้าถึง กฎหมาย การมีอยู่ของ กฎหมาย เอกสารต่างๆ
1.1.7	The company shall have a genuine, original hard copy or electronic version of the current Standard available. องค์กร ต้อง มี Standard ตัวจริงของเวอร์ชันปัจจุบัน ไม่ว่าจะ อยู่ในรูปเอกสาร หรือ อิเล็กทรอนิกส์ไฟล์		CopyRight !
1.1.8	Where the company is certificated to the Standard it shall ensure that announced recertification audits occur on or before the audit due date indicated on the certificate. เมื่อบริษัทได้รับการรับรอง กับ Standard ต้อง ทำให้มั่นใจว่า จะได้รับการตรวจรับรองซ้ำตามหรือก่อนกำหนดวันที่แสดงบนใบรับรอง		Audit Due Date : เป็นหน้าที่ของสถานประกอบการ สำหรับการนัดหมาย 28 วัน ก่อนหรือวัน audit due date ล่าช้า เป็น Major ยกเว้นสถานการณ์ที่ละเว้น - ประเทศมีจราจล ภาครัฐประกาศห้าม และไม่มีผู้ตรวจที่เป็นคนท้องถิ่น - กฎหมายประกาศห้าม กักกันโรค - เกิดภัยพิบัติ ! คนไม่พอ พนักงานลาออก กำลังก่อสร้าง เพิ่มเติม ไม่มีเหตุผล ยกเว้นไม่มีการผลิตใดๆ
1.1.9	The most senior production or operations manager on site shall attend the opening and closing meetings of the audit for Global Standard for Food Safety certification. Relevant departmental managers or their deputies shall be available as required during the audit process. ผู้บริหารอาวุโสส่วนฝ่ายผลิต หรือ ปฏิบัติการ ต้อง เข้าร่วมประชุมเปิดปิดของการตรวจประเมิน Global Standard for Food Safety certification ผู้จัดการแผนกอื่นๆที่เกี่ยวข้องหรือผู้ช่วย ต้อง พร้อมรับการตรวจประเมินตามความจำเป็น		ผู้บริหารอาวุโส ต้อง ร่วมรับการตรวจ ผู้จัดการอาวุโสด้านปฏิบัติการ ดูแลงานประจำวัน อย่างน้อย ต้อง เข้าประชุมเปิดปิด หากป่วย ติดธุระด่วน ? ข้อกำหนด ต้อง ให้ชัดเจนว่า CAR ได้เป็นที่เข้าใจ และ ได้รับการยอมรับเป็นอย่างดี และ รู้ว่าหน้าที่ในการแก้ไข ดัดโดน MAJOR ได้สำหรับข้อนี้ !!
1.1.10	The company's senior management shall ensure that the root causes of non-conformities identified at the previous audit against the Standard have been effectively addressed to prevent recurrence. ผู้บริหารอาวุโสของบริษัท ต้อง มั่นใจว่า สาเหตุของสิ่งที่ไม่สอดคล้องจากการตรวจประเมินครั้งที่แล้วกับ the Standard ได้มีการกระทำอย่างมีประสิทธิภาพในการป้องกันการเกิดซ้ำ		เกิดปัญหาซ้ำๆ หากเกิดปัญหา หรือพบว่า มี CAR ซ้ำ เรื่องเดิม อาจ โดน CAR ในข้อนี้ และเป็น MAJOR ได้สำหรับข้อนี้ !!
1.2	Organisational structure, responsibilities and management authority		
Statement of Intent	The company shall have a clear organisational structure and lines of communication to enable effective management of product safety, legality and quality. องค์กร ต้อง มีแผนผังองค์กรและช่องทางการสื่อสารที่ชัดเจน เพื่อก่อให้เกิดประสิทธิผลต่อการจัดการ ความปลอดภัยใน		

BRC Global Standards Auditor Checklist

ผลิตภัณฑ์ กฎหมาย และ ความปลอดภัย			
1.2.1  	The company shall have an organisation chart demonstrating the management structure of the company. The responsibilities for the management of activities which ensure food safety, legality and quality shall be clearly allocated and understood by the managers responsible. It shall be clearly documented who deputises in the absence of the responsible person. บริษัท ต้องมีแผนผังองค์กร ที่แสดงถึงโครงสร้างบริหารของบริษัท . ความรับผิดชอบของฝ่ายบริหารในการทำให้มั่นใจต่อความปลอดภัยในอาหาร กฎหมาย และ คุณภาพต้องได้รับการระบุอย่างชัดเจนและเป็นที่ยอมรับโดยผู้บริหารที่รับผิดชอบ. เอกสารที่ระบุว่าใครเป็นผู้รับผิดชอบในกรณีที่ผู้รับผิดชอบดังกล่าวไม่อยู่		วัตถุประสงค์ ให้ชัดเจนต่อพนักงานว่าใครเป็นผู้รับผิดชอบ และ มีความรู้ความสามารถพอ <u>ผังองค์กรและ การมอบหน้าที่</u> หลักฐาน - มีผังที่เป็นเอกสาร ทั้งผู้จัดการและ ใน ส่วนงาน ! และรวมถึง H/O - หากในผังมีตำแหน่งไม่มีชื่อผู้ดำรงตำแหน่ง ต้องหาเอกสารอื่นสนับสนุน - ผังต้องละเอียดพอที่จะระบุความรับผิดชอบเช่น Lab Tester/RD/QA - ในส่วนผู้ที่ทำหน้าที่แทน ต้องทำเป็นเอกสาร ไว้ใน Chart หรือ ตารางก็ได้ - การมอบหมายงานให้กระทำการแทนต้องระบุเรื่อง ความรู้ ความสามารถพอ - อาจมอบลงล่างหรือมอบขึ้นบนก็ได้ - เอกสารที่แสดงการมอบหมายงานหลักๆ เช่นการแก้CAR ผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด การเบี่ยงเบนของกระบวนการผลิต การตรวจปล่อยผลิตภัณฑ์ การควบคุมเอกสาร ค่าร้องเรียน - การมอบ อาจมอบเต็มๆหรือมอบบางส่วนก็ได้ - ปกติ มักระบุไว้ใน JD สำหรับตำแหน่งงานหลัก ที่เกี่ยวข้องกับ ความปลอดภัย ผลิตภัณฑ์ กฎหมาย คุณภาพ ระบุแยกออกจากระเบียบหรืออยู่ในระเบียบก็ได้ - ผู้ตรวจหาหลักฐานทั้งเอกสารและพิสูจน์ความเป็นจริงในงาน
	The company's senior management shall ensure that all employees are aware of their responsibilities. Where documented work instructions exist for activities undertaken, the relevant employees shall have access to these and be able to demonstrate that work is carried out in accordance with the instruction. ผู้บริหารอาวุโสของบริษัท ต้องมั่นใจว่าพนักงานทุกคนมีความตระหนักต่อหน้าที่ความรับผิดชอบของตน หากมีคู่มือการปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องอยู่พนักงานต้องสามารถเข้าถึงและแสดงให้เห็นได้ว่าได้มีการปฏิบัติงานที่สอดคล้องกับคู่มือปฏิบัติงานดังกล่าวได้		<u>หน้าที่ ความรับผิดชอบของพนักงาน</u> - พนักงานชั่วคราว รับเหมา ทำงานอย่างได้ผล ความปลอดภัยในอาหารและคุณภาพได้รับการจัดการอย่างดี - ผู้ตรวจเดินตรวจตราสุ่มตรวจ สอบถามพนักงานระหว่างตรวจประเมิน - ข้อกำหนดไม่ได้ให้ทำ JD ละเอียดแต่พนักงานต้องรู้หน้าที่ตน และคนที่เกี่ยวข้อง และหากพบปัญหาด้านความปลอดภัยอาหารหรือคุณภาพต้องแจ้งใครให้ระวังในเรื่อง บทบาทหน้าที่ในเรื่อง PRP, CCP พนักงานที่ทำหน้าที่เกี่ยวข้องควรเข้าใจบทบาทหน้าที่และได้รับการคาดหวังให้รู้หรือทำอะไรบ้างกับขั้นตอนที่เกี่ยวข้อง

BRC Global Standards Auditor Checklist

2 The Food Safety Plan – HACCP

FUNDAMENTAL Statement of Intent	The company shall have a fully implemented and effective food safety plan based on Codex Alimentarius HACCP principles. บริษัท ต้อง มีการประยุกต์ใช้ แผนงานความปลอดภัยในอาหารตามหลักการของ Codex Alimentarius HACCP อย่างเต็มที่และมีประสิทธิผล
2.1	The HACCP food safety team – Codex Alimentarius Step 1
2.1.1	The HACCP plan shall be developed and managed by a multi-disciplinary food safety team that includes those responsible for quality/technical, production operations, engineering and other relevant functions. The team leader shall have an in-depth knowledge of HACCP and be able to demonstrate competence and experience. The team members shall have specific knowledge of HACCP and relevant knowledge of product, process and associated hazards. In the event of the company not having appropriate in-house knowledge, external expertise may be used, but day-to-day management of the food safety system shall remain the responsibility of the company. แผน HACCP ต้อง ได้รับการจัดทำและจัดการโดยทีมที่มีความหลากหลาย รวมถึง ผู้ที่มีความรับผิดชอบด้านคุณภาพ เทคนิค ผลิต วิศวกรรม และหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง. หัวหน้าทีม ต้อง มีความรู้เชิงลึกของ HACCP และสามารถที่จะแสดงความสามารถและประสบการณ์ดังกล่าว. สมาชิกของทีม ต้อง มีความรู้เฉพาะของ HACCP และ มีความรู้ที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ กระบวนการ และอันตรายที่เกี่ยวข้อง ในกรณีที่บริษัทไม่มีบุคลากรที่มีความรู้ในบริษัทอย่างเพียงพอ สามารถใช้ผู้เชี่ยวชาญภายนอกได้ แต่การจัดการประจำวันของระบบความปลอดภัยในอาหาร ต้อง คงความรับผิดชอบไว้โดยบริษัท - Team Size โครงสร้าง ขนาด บริษัท - ทักษะ ความรู้ ประสบการณ์ - ไม่ว่าอย่างไร คนเดียวไม่ได้ = >TEAM - JD Change , คนลา, ทำงานรายวัน - ประสบการณ์ความรู้ วิธีการจัดทำ HACCP - ประสบการณ์การนำระบบ HACCP ไปปฏิบัติ - Senior Management in => ทีม HACCP , Policy กล่าวถึง HACCP , ทบทวนฝ่ายบริหารในเรื่อง HACCP, HACCP ต้อง ครอบคลุมในระบบ QMS/FSMS

BRC Global Standards Auditor Checklist

	• การซ่อมบำรุงเครื่องมือ และโครงสร้างอาคาร • ข้อกำหนดสุขอนามัยส่วนบุคคล • การฝึกอบรมพนักงาน • การจัดซื้อ • การประสานงานการขนส่ง • การป้องกันการปนเปื้อนข้าม • การควบคุมสารก่อภูมิแพ้ มาตรการควบคุมและขั้นตอนการเฝ้าระวังสำหรับ PRPs ต้องเป็นเอกสารที่ชัดเจน และรวมอยู่ในการจัดทำและ การทบทวนโปรแกรม HACCP		
2.3	Describe the product – Codex Alimentarius Step 2 อธิบายรายละเอียดผลิตภัณฑ์		
2.3.1	The scope of each HACCP plan, including the products and processes covered, shall be defined. For each product or group of products a full description shall be developed, which includes all relevant information on food safety. As a guide, this may include the following, although this is not an exhaustive list: • composition, e.g. raw materials, ingredients, allergens, recipe • origin of ingredients • physical or chemical properties that impact food safety, e.g. pH, aw • treatment and processing, e.g. cooking, cooling • packaging system, e.g. modified atmosphere, vacuum • storage and distribution conditions, e.g. chilled, ambient • target safe shelf life under prescribed storage and usage conditions • instructions for use, and potential for known customer misuse, e.g. storage, preparation. ขอบข่ายของแต่ละ HACCP plan ,รวมถึงผลิตภัณฑ์และ กระบวนการที่ครอบคลุม ต้องได้รับการกำหนด. แต่ละผลิตภัณฑ์หรือกลุ่มผลิตภัณฑ์ต้องได้รับการระบุใน รายละเอียดสมบูรณ์ต้องได้รับการจัดทำ , ที่ซึ่งรวมถึง ข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยในอาหาร. ให้เป็น แนวทาง สิ่งนี้อาจรวมถึงรายการข้างล่าง แม้ว่าไม่เป็น รายการที่ครบถ้วนสมบูรณ์ • ส่วนประกอบ (เช่น วัตถุดิบ, วัตถุดิบปรุงแต่งรส วัตถุเจือปน อาหาร สารก่อภูมิแพ้ สูตร) • แหล่งที่มาของวัตถุดิบ • คุณสมบัติที่กระทบต่อความปลอดภัยอาหาร (พีเอช ค่า วอเตอร์แอกทิวิตี) • วิธีแปรรูปและกระบวนการ (การทำให้สุก การทำเย็น) • ระบบการบรรจุ (การปรับสภาพอากาศ สุญญากาศ) • สภาพการจัดเก็บและการกระจายสินค้า (แช่เย็น อุณหภูมิบรรยากาศ) • เป้าหมายอายุการจัดเก็บที่ปลอดภัยภายใต้สภาวะการ เก็บการใช้ที่ระบุ • วิธีใช้ , และข้อห้ามการใช้ผิดวิธีที่อาจเกิดขึ้น (การ จัดเก็บ การเตรียม)		ผลิตภัณฑ์ กระบวนการทั้งหมดต้องครอบคลุม จากแผน HACCP MIX & Match =>Accept ทุกประเด็นปัจจัยที่มีผลต่อความปลอดภัยใน อาหารต้องพิจารณา
2.3.2	All relevant information needed to conduct the hazard analysis shall be collected, maintained, documented and updated. The company will ensure that the HACCP plan is based on this may include the following, although this is not an exhaustive list: • the latest scientific literature • historical and known hazards associated with specific food products • relevant codes of practice • recognised guidelines • food safety legislation relevant for the production and sale of products • customer requirements ข้อมูลที่เกี่ยวข้องจำเป็นต้องการวิเคราะห์อันตรายต้องทำ การเก็บรวบรวม คงไว้ เป็นเอกสาร และเป็นปัจจุบัน.		แหล่งข้อมูล ข้อมูลต้องทันสมัย เป็นปัจจุบัน เพื่อใช้ในการ จัดทำแผนHACCP • ใครรับผิดชอบ ?? • CODEX, European Food Standard , USFDA, Internet • รายการทะเบียน มาตรฐาน ข้อกำหนด กฎหมาย กฎระเบียบ ข้อเสนอ คำว่า ต่างๆ นำมาใช้

BRC Global Standards Auditor Checklist

	องค์กรต้องมั่นใจว่า HACCP plan อยู่บนพื้นฐานของแหล่งข้อมูล ตามรายการนี้ ที่ซึ่งแม้ว่าเป็นรายการที่ไม่ครบถ้วนสมบูรณ์ · ข้อมูลทางวิทยาศาสตร์ล่าสุด · ประวัติและอันตรายที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ที่เฉพาะ · หลักเกณฑ์การปฏิบัติที่เกี่ยวข้อง · คู่มือแนวทางที่นำเชื่อถือ · กฎหมายความปลอดภัยอาหาร สำหรับการผลิตและการขายผลิตภัณฑ์ · ข้อกำหนดลูกค้า		· หลักฐาน Membership
2.4	Identify intended use – Codex Alimentarius Step 3		
2.4.1	The intended use of the product by the customer shall be described, defining the consumer target groups, including the suitability of the product for vulnerable groups of the population (e.g. infants, elderly, allergy sufferers). วัตถุประสงค์การใช้ผลิตภัณฑ์โดยผู้บริโภคต้องได้รับการระบุรายละเอียด ,กำหนดกลุ่มเป้าหมาย, รวมถึงความเหมาะสมของผลิตภัณฑ์ต่อกลุ่มประชากรผู้บริโภคที่อ่อนไหว (เช่น ทารก คนชรา และผู้แพ้สารอาหาร)		NA
2.5	Construct a process flow diagram – Codex Alimentarius Step 4 จัดทำแผนภูมิกระบวนการผลิต		
2.5.1	A flow diagram shall be prepared to cover each product, product category or process. This shall set out all aspects of the food process operation within the HACCP scope, from raw material receipt through to processing, storage and distribution. As a guide, this should include the following, although this is not an exhaustive list: · plan of premises and equipment layout · raw materials including introduction of utilities and other contact materials, e.g. water, packaging · sequence and interaction of all process steps · outsourced processes and subcontracted work · process parameters · potential for process delay · rework and recycling · low/high-care/high-risk area segregation · finished products, intermediate/semi-processed products, by-products and waste. แผนภูมิกระบวนการผลิต ต้องได้รับการจัดเตรียมครอบคลุมแต่ละผลิตภัณฑ์, แต่ละกลุ่ม หรือแต่ละกระบวนการผลิต. ต้องได้รับการจัดทำครอบคลุมทุกประเด็นของกระบวนการผลิตอาหารภายใต้ขอบเขตของ HACCP, จากระดับวัตถุดิบ ผ่าน กระบวนการแปรรูป, จัดเก็บ และการกระจายสินค้า. เพื่อให้เป็นแนวทาง ควรประกอบตามรายการข้างล่างนี้ แม้ว่าจะไม่เป็นรายการที่สมบูรณ์ · แผนผังสถานประกอบการ ผังอาคารและผังที่ตั้งเครื่องจักร · วัตถุดิบ รวมถึงสิ่งอำนวยความสะดวกและวัสดุที่สัมผัสอาหาร เช่น น้ำบรรจุภัณฑ์ · ลำดับและปฏิสัมพันธ์ของทุกกระบวนการ · กระบวนการที่จัดจ้างภายนอกและงานที่จ้างมา · ค่าควบคุมกระบวนการ · โอกาสที่เกิดการล่าช้าในกระบวนการ · การรีเวิร์ค และรีไซเคิล · การแยกระหว่างพื้นที่เสี่ยงมาก/น้อย พื้นที่ที่ต้องสะอาดมาก/น้อย (low/high-care/high-risk area) · ผลิตภัณฑ์สำเร็จ ผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการของเสียและสิ่งพลอยได้จากกระบวนการ		NA
2.6	Verify flow diagram – Codex Alimentarius Step 5		

BRC Global Standards Auditor Checklist

2.6.1 ⊕	The HACCP food safety team shall verify the accuracy of the flow diagrams by on-site audit and challenge at least annually. Daily and seasonal variations shall be considered and evaluated. Records of verified flow diagrams shall be maintained. ทีมความปลอดภัยอาหาร HACCP ต้อง ทวนสอบความถูกต้องเที่ยงตรง ของแผนภูมิกระบวนการผลิตโดยการตรวจประเมินเพื่อทบทวน ณ สถานที่ผลิตจริง อย่างน้อยปีละครั้ง. ความแตกต่างระหว่างการผลิตรายวันและฤดูกาล ต้อง ได้รับการพิจารณา บันทึกการทวนสอบแผนภูมิกระบวนการผลิต ต้อง ได้รับการจัดเก็บไว้		Sign & date ผู้ตรวจเดินไล่ตาม flow งานเช่นกัน ระวังวัตถุดิบ วัตถุดิบประกอบอาหาร กระบวนการที่ตามฤดูกาล ซึ่งรวมถึงปริมาณที่แตกต่าง พื้นที่ผลิตที่แตกต่าง
2.7	List all potential hazards associated with each process step, conduct a hazard analysis and consider any measures to control identified hazards – Codex Alimentarius Step 6, Principle 1 ระบุอันตรายทุกชนิดที่อาจเกิดขึ้น ดำเนินการวิเคราะห์อันตราย และพิจารณามาตรการควบคุม		
2.7.1	The HACCP food safety team shall identify and record all the potential hazards that are reasonably expected to occur at each step in relation to product, process and facilities. This shall include hazards present in raw materials, those introduced during the process or surviving the process steps, and allergen risks (refer to clause 5.2). It shall also take account of the preceding and following steps in the process chain. ทีมความปลอดภัยอาหาร HACCP ต้อง ระบุและบันทึกอันตรายทั้งหมดที่มีโอกาสเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ กระบวนการและสิ่งแวดล้อม สิ่งนี้ ต้อง รวมถึงอันตราย ในวัตถุดิบ, อันตรายที่เพิ่มระหว่างกระบวนการ, อันตรายที่เหลือรอด, และ ความเสี่ยงต่อสารก่อภูมิแพ้ (ข้อ 5.2). ต้อง คำนึงพิจารณาถึง ขั้นตอนที่เกิดขึ้นก่อนหน้านี้และขั้นตอนที่จะเกิดขึ้นต่อไปในสายการผลิต		NA
2.7.2	The HACCP food safety team shall conduct a hazard analysis to identify hazards which need to be prevented, eliminated or reduced to acceptable levels. Consideration shall be given to the following: • likely occurrence of hazard • severity of the effects on consumer safety • vulnerability of those exposed • survival and multiplication of micro-organisms of specific concern to the product • presence or production of toxins, chemicals or foreign bodies • contamination of raw materials, intermediate/semi-processed product, or finished product. Where elimination of the hazard is not practical, justification for acceptable levels of the hazard in the finished product shall be determined and documented. ทีมความปลอดภัยอาหาร HACCP ต้อง ทำการวิเคราะห์อันตรายเพื่อระบุอันตรายที่จำเป็นต้องได้รับการป้องกัน กำจัดหรือลดระดับลงสู่ระดับที่ยอมรับได้ . ต้อง ให้การพิจารณาถึงสิ่งต่างๆดังนี้ • โอกาสการเกิดอันตราย • ความรุนแรงที่มีต่อผู้บริโภค • ความเปราะบางอ่อนไหวต่อผู้บริโภค • การเหลือรอดชีวิต และการเพิ่มจำนวนของเชื้อจุลินทรีย์ที่เกี่ยวข้อง • การมีอยู่หรือการผลิตสารพิษ สารเคมี หรือสิ่งแปลกปลอม • การปนเปื้อนของวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการผลิต หรือผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป กรณีที่มีการกำจัดอันตรายไม่สามารถดำเนินการได้ในทางปฏิบัติ, ต้อง มีการพิจารณาและทำเป็นเอกสาร เพื่ออธิบาย		NA

BRC Global Standards Auditor Checklist

	ที่มาเหตุผลสำหรับค่าที่ยอมรับของอันตรายในผลิตภัณฑ์สำเร็จ		
2.7.3	The HACCP food safety team shall consider the control measures necessary to prevent or eliminate a food safety hazard or reduce it to an acceptable level. Where the control is achieved through existing prerequisite programmes, this shall be stated and the adequacy of the programme to control the hazard validated. Consideration may be given to using more than one control measure. ทีม HACCP ต้อง พิจารณามาตรการควบคุมที่จำเป็น เพื่อป้องกัน หรือ กำจัดอันตรายทางอาหาร หรือ ลดลงสู่ระดับที่ยอมรับได้. ที่ซึ่งการควบคุมสามารถกระทำผ่านโปรแกรม PRPs ที่มีอยู่, ต้อง ระบุและรับรองว่าได้มีการควบคุมตามอันตรายที่เพียงพออย่างเพียงพอ. มาตรการควบคุมสามารถใช้ได้มากกว่าหนึ่งมาตรการ		NA
2.8	Determine the critical control points (CCP) – Codex Alimentarius Step 7, Principle 2 กำหนดจุดวิกฤตที่ ต้อง ควบคุม		
2.8.1	For each hazard that requires control, control points shall be reviewed to identify those that are critical. This requires a logical approach and may be facilitated by use of a decision tree. CCPs shall be those control points which are required in order to prevent or eliminate a food safety hazard or reduce it to an acceptable level. If a hazard is identified at a step where control is necessary for safety but the control does not exist, the product or process shall be modified at the step, or at an earlier or later step, to provide as control measure. แต่ละอันตรายที่ต้องการการควบคุม, จุดควบคุมต้องได้รับการทบทวนเพื่อระบุว่าจุดวิกฤต. สิ่งนี้ต้องได้รับการพิจารณาโดยใช้หลักมีเหตุผล ผล ที่ซึ่งอาจทำได้โดยใช้ Decision tree. CCPs ต้องเป็นจุดควบคุมเพื่อป้องกัน หรือกำจัด อันตรายความปลอดภัยในอาหาร หรือลดลงสู่ระดับที่ยอมรับได้. ถ้าอันตรายได้รับการระบุในขั้นตอนใดที่จำเป็นสำหรับการควบคุมอันตรายแต่ไม่มีมาตรการควบคุม, ต้องทำการปรับปรุงกระบวนการดังกล่าว หรือกระบวนการก่อนหน้านี้หรือหลังจากขั้นตอนดังกล่าวเพื่อกำหนดมาตรการควบคุม		NA
2.9	Establish critical limits for each CCP – Codex Alimentarius Step 8, Principle 3 กำหนดจุดวิกฤตของแต่ละจุดวิกฤตที่ ต้อง ควบคุม		
2.9.1	For each CCP, the appropriate critical limits shall be defined in order to identify clearly whether the process is in or out of control. Critical limits shall be: - measurable wherever possible, e.g. time, temperature, pH - supported by clear guidance or examples where measures are subjective, e.g. photographs แต่ละจุด CCP , คำวิกฤตที่เหมาะสมต้องได้รับการระบุเพื่อให้ทำการระบุอย่างชัดเจนว่ากระบวนการนั้นอยู่ภายในการควบคุมหรือไม่ คำวิกฤต ต้อง : - ค่าที่วัดได้หากเป็นไปได้ เช่น เวลา อุณหภูมิ ค่า pH - สนับสนุนโดยแนวทางการปฏิบัติที่ชัดเจนหรือตัวอย่างสนับสนุนเมื่อมีการวัดเป็นนามธรรม เช่น รูปภาพ		Critical Limit คือ เกณฑ์ที่วัดได้ เพื่อดัดแบ่งแยกว่ากระบวนการในหรือนอกควบคุม (ไม่ใช่แค่เพียงวิธีการทำ หรือบอกแต่ขั้นตอนในการทำ) Legal / Valid Study / Industrial Best Practice Sensory Test ?? Product Sample ?
2.9.2	The HACCP food safety team shall validate each CCP. Documented evidence shall show that the control measures selected and critical limits identified are capable of consistently controlling the hazard to the specified acceptable level. ทีมความปลอดภัยต้องพิสูจน์ยืนยันความใช้ได้ (Validate) แต่ละคำวิกฤต. เอกสารหลักฐานต้องแสดงให้เห็นได้ว่ามาตรการควบคุมที่ได้คัดเลือกและคำวิกฤต สามารถควบคุมอันตรายให้อยู่ภายใต้ค่าที่ยอมรับได้อย่างต่อเนื่องสม่ำเสมอ		ต้องมีเอกสาร แสดงการ validate แต่ละ CCP Pilot Plat Trial Challenge Test

BRC Global Standards Auditor Checklist

2.10	Establish a monitoring system for each CCP – Codex Alimentarius Step 9, Principle 4 กำหนดระบบการตรวจเฝ้าระวังเพื่อควบคุมจุดวิกฤติที่ ต้อง ควบคุม		
2.10.1	A monitoring procedure shall be established for each CCP to ensure compliance with critical limits. The monitoring system shall be able to detect loss of control of CCPs and wherever possible provide information in time for corrective action to be taken. As a guide, consideration may be given to the following, although this is not an exhaustive list: • online measurement • offline measurement • continuous measurement, e.g. thermographs, pH meters etc. • where discontinuous measurement is used, the system shall ensure that the sample taken is representative of the batch of product. ขั้นตอนการเฝ้าระวังอันตรายต้องมีการจัดทำแต่ละจุด CCP เพื่อให้มั่นใจได้ว่าสอดคล้องตามคำวิกฤต. ระบบการเฝ้าระวังต้องสามารถตรวจจับการสูญเสียการควบคุม และ ที่ซึ่งให้ผลได้ทันทีเพื่อสามารถดำเนินการปฏิบัติการแก้ไข. เพื่อให้เป็นแนวทาง, อาจทำการพิจารณาตามรายการข้างล่าง แม้ว่าป็นรายการที่ไม่ครบถ้วนสมบูรณ์ • การตรวจวัดในสายการผลิต • การตรวจวัดนอกสายการผลิต • การตรวจวัดอย่างต่อเนื่อง เช่น การใช้อุปกรณ์บันทึกอุณหภูมิ • เมื่อมีการตรวจวัดที่ไม่ต่อเนื่อง, ระบบต้องมั่นใจได้ว่าได้รับการสุ่มตัวอย่างโดยให้เป็นตัวแทนของแต่ละรุ่นผลิตภัณฑ์		ระเบียบปฏิบัติ ตรวจเฝ้าระวัง • CCP อะไร • หน้าที่ ความรับผิดชอบของพนักงานที่เกี่ยวข้องกับ เฝ้าระวังติดตาม • การอบรมที่จำเป็น • ความถี่ • ข้อแนะนำว่าจะทำการ เฝ้าระวังติดตามอย่างไร • ข้อกำหนดในการทำบันทึก (2.10.2) Monitor พอเท่าที่จะตรวจจับความแปรปรวน?? พอเท่าที่จะลดความเสี่ยงต่อผู้บริโภค ไม่ว่า online/off line , ไม่ว่า ต่อเนื่องหรือไม่ต่อเนื่อง
2.10.2	Records associated with the monitoring of each CCP shall include the date, time and result of measurement and shall be signed by the person responsible for the monitoring and verified, as appropriate, by an authorised person. Where records are in electronic form there shall be evidence that records have been checked and verified. บันทึกที่เกี่ยวข้องกับการเฝ้าระวังอันตรายแต่ละ CCP ว่า ระบุวันที่, เวลา ผลการตรวจวัด และ ต้องมีลายเซ็นโดยพนักงานที่รับผิดชอบในการเฝ้าระวังอันตรายและการทวนสอบ, ตามความเหมาะสม, โดยพนักงานที่ได้รับมอบอำนาจ. ถ้านบันทึกในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ ต้องมีหลักฐานว่าบันทึกนี้ได้รับการตรวจสอบและทวนสอบ.		บันทึกขึ้นต่ำ : • วัน เวลา /ผล /ลายเซ็นผู้ตรวจเฝ้าระวัง / ผู้ทำหน้าที่ Verify • หากผลค่า CL เกิน สิ่งที่ได้ทำ • Electronic ???
2.11	Establish a corrective action plan – Codex Alimentarius Step 10, Principle 5 กำหนดแผนการปฏิบัติการแก้ไข		
2.11.1	The HACCP food safety team shall specify and documented the corrective action to be taken when monitored results indicate a failure to meet a control limit, or when monitored results indicate a trend towards loss of control. This shall include the action to be taken by nominated personnel with regard to any products that have been manufactured during the period when the process was out of control. ทีมงานความปลอดภัยในอาหาร HACCP ต้องกำหนดและจัดทำเอกสารการปฏิบัติการแก้ไขเมื่อผลการเฝ้าระวังระบบความล้มเหลวของคำวิกฤต, หรือเมื่อผล การเฝ้าระวังบ่งชี้ว่ามีแนวโน้มที่จะสูญเสียการควบคุม. สิ่งนี้ต้องรวมถึงกิจกรรมปฏิบัติการแก้ไขที่ทำโดยพนักงานที่ได้รับมอบหมาย กับผลิตภัณฑ์ที่ผลิต ในช่วงเวลาที่สูญเสียการควบคุมดังกล่าว		เอกสารระเบียบปฏิบัติ ผู้มีอำนาจหน้าที่ตัดสินใจ กำหนดตัดสินใจผลและการแก้ไข การกักกันผลิตภัณฑ์ ขั้นตอนการทำลายผลิตภัณฑ์ที่ไม่ปลอดภัย ขั้นตอนเพิ่มเติม เช่น การปรับปรุง ปรับรูปเพิ่ม เพิ่มการตรวจเฝ้าระวัง อย่าลืมเรื่องผลิตภัณฑ์ ป้องกันการปะปน หรือส่งมอบโดยไม่ตั้งใจ
2.12	Establish verification procedures – Codex Alimentarius Step 11, Principle 6 กำหนดวิธีการทวนสอบ		

BRC Global Standards Auditor Checklist

2.12.1	Procedures of verification shall be established to confirm that the HACCP plan, including controls managed by prerequisite programmes, are effective. Examples of verification activities include: • internal audits • review of records where acceptable limits have been exceeded • review of complaints by enforcement authorities or customers • review of incidents of product withdrawal or recall. Results of verification shall be recorded and communicated to the HACCP food safety team. ระเบียบปฏิบัติในการทวนสอบต้องได้รับการจัดทำเพื่อยืนยันว่า แผน HACCP, รวมถึงการควบคุมจัดการโดย PRP มีประสิทธิภาพ ตัวอย่างกิจกรรมการทวนสอบประกอบด้วย: • การตรวจติดตามภายใน • การทวนทวนบันทึกในกรณีที่เกิดการยอมรับไม่เป็นไปตามค่าที่ยอมรับได้ • ทบทวนข้อร้องเรียนจากหน่วยงานบังคับใช้กฎหมาย หรือลูกค้า • การทวนทวนอุบัติการณ์ ของการเก็บคืนหรือถอดถอน ผลการทวนสอบต้องได้รับการบันทึกและสื่อสารให้กับทีม HACCP ทราบ		NA
2.13	HACCP documentededation and record keeping – Codex Alimentarius Step 12, Principle 7 กำหนดวิธีการจัดทำเอกสารและการเก็บบันทึกข้อมูล		
2.13.1	Documentededation and record keeping shall be sufficient to enable the company to verify that the HACCP controls, including controls managed by prerequisite programmes, are in place and maintained. การจัดเก็บเอกสารและบันทึกต้องเพียงพอให้องค์กรสามารถทวนสอบได้ว่าการควบคุมโดยแผน HACCP รวมถึงการจัดการโดย PRPs ได้มีการดำเนินการและมีคงไว้		NA
2.14	Review the HACCP plan		
2.14.1	The HACCP food safety team shall review the HACCP plan and prerequisite programmes at least annually and prior to any changes which may affect product safety. As a guide, these may include the following, although this is not an exhaustive list: • change in raw materials or supplier of raw materials • change in ingredients/recipe • change in processing conditions or equipment • change in packaging, storage or distribution conditions • change in consumer use • emergence of a new risk, for example adulteration of an ingredient • developments in scientific information associated with ingredients, process or product. Appropriate changes resulting from the review shall be incorporated into the HACCP plan and/or ทีมงานความปลอดภัยในอาหาร HACCP ต้องมั่นใจว่าได้ทบทวนแผน HACCP และ PRP อย่างน้อยปีละครั้ง และก่อนการเปลี่ยนแปลงใดๆที่อาจมีผลต่อความปลอดภัยผลิตภัณฑ์. เพื่อเป็นแนวทาง, สิ่งนี้อาจรวมถึงรายการข้างล่างนี้ แม้ว่า จะเป็นรายการที่ไม่ครบถ้วนสมบูรณ์:		NA

BRC Global Standards Auditor Checklist

	• การเปลี่ยนแปลงวัตถุดิบหรือผู้ส่งมอบวัตถุดิบ • การเปลี่ยนแปลงส่วนผสม/สูตรการผลิต • การเปลี่ยนแปลงสภาพกระบวนการผลิตหรืออุปกรณ์ • การเปลี่ยนแปลงบรรจุภัณฑ์ การจัดเก็บ หรือสภาพการกระจายสินค้า • การเปลี่ยนแปลงการใช้สำหรับผู้บริโภค • ความเสี่ยงฉุกเฉินใหม่ เช่นจากความไม่บริสุทธิ์ของส่วนผสม • การวิจัยพัฒนาที่เกี่ยวข้องกับส่วนผสม กระบวนการหรือผลิตภัณฑ์ ผลการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวต้องนำไปทบทวน แผน HACCP และหรือโปรแกรม PRPs และ ได้รับการจัดทำเป็นเอกสาร และบันทึกการพิสูจน์ยืนยัน		
--	---	--	--

BRC Global Standards Auditor Checklist

3. Food safety and quality management system			
3.1	Food safety and quality manual		
Statement of Intent	The company's processes and procedures to meet the requirements of this Standard shall be documented to allow consistent application, facilitate training, and support due diligence in the production of a safe product. กระบวนการของบริษัทและขั้นตอนการปฏิบัติต่างๆเพื่อให้สอดคล้องตาม Standard นี้จะต้องจัดทำเป็นเอกสารเพื่อให้สามารถที่จะการนำไปปฏิบัติอย่างสอดคล้อง, ทำการอบรม และสนับสนุนการผลิตผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัย		
3.1.1	The company's documented procedures, working methods and practices shall be collated in the form of a printed or electronic quality manual. เอกสารขั้นตอนปฏิบัติงาน, วิธีทำงาน และแนวปฏิบัติ ต้องได้รับการจัดเตรียมในรูปแบบที่สามารถพิมพ์หรืออยู่ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ เป็นคู่มือคุณภาพ		วัตถุประสงค์ • การมีเอกสาร เป็นพื้นฐานของระบบ การจัดการ • นโยบาย/procedure/WI ทั้งหมดเรียกว่า Food Safety and Quality Manual • Policy มีการ จัดการอย่างไร • Site vs H/O vs Intertact • ไม่มีข้อกำหนดที่บอกให้ลอกหัวข้อกำหนด BRC ใส่
3.1.2	The food safety and quality manual shall be fully implemented and the manual or relevant components shall be readily available to key staff. คู่มือคุณภาพและความปลอดภัยอาหารต้องได้รับการนำไปปฏิบัติอย่างเต็มที่ และ คู่มือหรือองค์ประกอบที่เกี่ยวข้องต้องพร้อมมีไว้สำหรับพนักงานหลัก		มีอยู่ และง่ายต่อการเข้าถึง
3.1.3	All procedures and work instructions shall be clearly legible, unambiguous, in appropriate languages and sufficiently detailed to enable their correct application by appropriate staff. This shall include the use of photographs, diagrams or other pictorial instructions where written communication alone is not sufficient (e.g. there are issues of literacy or foreign language). เอกสารระเบียบปฏิบัติทั้งหมดและข้อแนะนำในการทำงาน ต้องสามารถอ่านออกได้ง่าย ไม่กำกวม มีภาษาที่เหมาะสม และมีรายละเอียดเพียงพอต่อการนำไปปฏิบัติได้อย่างถูกต้องโดยพนักงานที่เหมาะสม. สิ่งนี้ ต้อง รวมถึงรูปภาพ, แผนผัง หรือ อื่นๆในรูปแบบข้อแนะนำที่เป็นรูปภาพ ที่ซึ่งเมื่อที่ซึ่งเมื่อข้อความเพียงอย่างเดียวไม่สามารถสื่อความไม่เพียงพอ (เช่นการเข้าใจ ภาษา หรือ ภาษาต่างประเทศ)		เอกสารที่ชัดเจนส่งถึงพนักงาน พนักงานจะถูกทดสอบ พนักงานต่างชาติ ฝรั่งเศส เยอรมัน สเปน สกอตแลนด์ สัญญาณ รูปภาพ สดๆ
3.2	Documented control		
Statement of Intent	The company shall operate an effective documented control system to ensure that only the correct versions of documenteds, including recording forms, are available and in use. บริษัทต้องจัดให้มีระบบควบคุมเอกสารที่มีประสิทธิภาพ เพื่อให้มั่นใจว่าเฉพาะเอกสารที่เป็นฉบับถูกต้องรวมถึงแบบฟอร์มที่ใช้บันทึก นั้นมีอยู่และได้นำไปใช้		
3.2.1	The company shall have a procedure to manage documenteds which form part of the food safety and quality system. This shall include: • a list of all controlled documenteds indicating the latest version number • the method for the identification and authorisation of controlled documenteds • a record of the reason for any changes or amendments to documenteds		Documented Management System : วัตถุประสงค์ ลดการผิดพลาดที่มีนัยยะจากข้อมูลผิดพลาด หลักฐาน ทะเบียนเอกสาร หลักฐานการอนุมัติเอกสาร

BRC Global Standards Auditor Checklist

	- the system for the replacement of existing <u>documented</u> when these are updated. บริษัท <u>ต้อง</u> มีขั้นตอนเพื่อจัดการเอกสารที่เป็นส่วนหนึ่งของระบบคุณภาพและความปลอดภัยในอาหาร. สิ่งนี้ <u>ต้อง</u> รวมถึง - บัญชีรายชื่อเอกสารควบคุมที่ซึ่งระบุหมายเลขการแก้ไข - วิธีการระบุหมายเลข และการอนุมัติเอกสารที่ควบคุม - บันทึกเหตุผลในการเปลี่ยนแปลงแก้ไขเอกสาร - ระบบในการเรียกคืนปรับเปลี่ยนเอกสารปัจจุบันเมื่อมีการเปลี่ยนแปลง		
3.3	Record completion and maintenance		
Statement of Intent	The company <u>shall</u> maintain genuine <u>records</u> to demonstrate the effective control of product safety, legality and quality. บริษัท <u>ต้อง</u> คงไว้ซึ่งบันทึกตัวจริงเพื่อแสดงถึงประสิทธิภาพการควบคุมความปลอดภัยผลิตภัณฑ์, กฎหมาย และคุณภาพ		
3.3.1	<u>Records shall</u> be legible, retained in good condition and retrievable. Any alterations to <u>records shall</u> be authorised and justification for alteration <u>shall</u> be <u>recorded</u>. Where <u>records</u> are in electronic form these <u>shall</u> be suitably backed up to prevent loss. บันทึก <u>ต้อง</u> อ่านง่าย, ได้รับการจัดเก็บในสภาพดีและสามารถเรียกหาได้. การแก้ไขบันทึกใด ๆ <u>ต้อง</u> กระทำโดยผู้มีอำนาจหน้าที่และให้เหตุผลแห่งการแก้ไขบันทึก. ที่ซึ่งบันทึกในรูปอิเล็กทรอนิกส์ไฟล์ <u>ต้อง</u> มีการสำรองข้อมูล ป้องกันการสูญหาย ที่เหมาะสม.		Record Completion: ปากกา vs ดินสอ (The company <u>shall</u> <u>maintain genuine records</u>) ปากกา ก่อนดินสอ สีแดงหลังน้ำเงิน มาตรการ วิธีการ ป้องกัน การขีดฆ่า แก้ไข บันทึก ระวัง หมึกจาง กระดาษขีด กระดาษกรอบ ลายมือหมอ Backup testing hard copy / Soft file
3.3.2	<u>Records shall</u> be retained for a defined period with consideration given to any legal or customer requirements and to the shelf life of the product. This <u>shall</u> take into account, where it is specified on the label, the possibility that shelf life may be extended by the consumer (e.g. by freezing). As a minimum, <u>records shall</u> be retained for the shelf life of the product plus 12 months. บันทึก <u>ต้อง</u> ถูกจัดเก็บตามระยะเวลาที่พิจารณาจากกฎหมาย หรือลูกค้าและอายุผลิตภัณฑ์. สิ่งนี้ <u>ต้อง</u> ได้รับการคำนึงถึง เมื่อใดก็ตามที่กำหนดในฉลากถึง การขยายเวลาอายุผลิตภัณฑ์โดยลูกค้า. ขั้นต่ำ, บันทึก <u>ต้อง</u> มีการจัดเก็บเท่ากับอายุผลิตภัณฑ์บวกเพิ่ม 12 เดือน.		Record Storage : ระยะเวลาในการจัดเก็บ ความสมบูรณ์ ร่องเรียน อายุผลิตภัณฑ์ Customer vs Country of sale 3 ปี ??
3.4	Internal audit 		
FUNDAMENTAL Statement of Intent	The company <u>shall</u> be able to demonstrate it verifies the effective application of the food safety <u>plan</u> and the implementation of the requirements of the Global Standard for Food Safety. บริษัท <u>ต้อง</u> สามารถที่จะแสดงว่าได้มีการทวนสอบประสิทธิภาพของการประยุกต์ใช้แผนความปลอดภัยในอาหารและการนำข้อกำหนดของ Global Standard for Food Safety ไปปฏิบัติใช้		
3.4.1	There <u>shall</u> be a <u>planned</u> programme of internal audits with a scope which covers the implementation of the HACCP programme, prerequisite programmes and <u>procedure</u>s implemented to achieve this Standard. The scope and frequency of the audits <u>shall</u> be established in relation to the risks associated with the activity and previous audit performance; all activities <u>shall</u> be covered at least <u>annually</u>. <u>ต้อง</u> มีแผนโปรแกรมสำหรับการตรวจติดตามภายใน ภายใต้ของเขตในการนำโปรแกรม HACCP, PRP และ ขั้นตอนปฏิบัติงาน ได้มีการนำไปปฏิบัติใช้เพื่อให้สอดคล้องกับ Standard.		Internal Audit Program HACCP Plan / PRP / Policy/<u>Documented</u>/Hygiene/Production Quality vs Food Safety Risk / Customer requirement Part of process / <u>Documented</u> / Production Checklist = BRC standard + ตรวจเชิงลึกในกระบวนการ ตาม HACCP/PRP/Quality Aspect

BRC Global Standards Auditor Checklist

	ขอบเขตและความถี่ในการตรวจประเมิน <u>ต้อง</u> มีการจัดทำสัมพันธ์กับความเสี่ยงของกิจกรรมกับกิจกรรมและสมรรถนะจากการตรวจประเมินก่อนหน้านี้; กิจกรรมทั้งหมด <u>ต้อง</u> ได้รับการตรวจประเมินอย่างน้อยปีละครั้ง.		
3.4.2	Internal audits <u>shall</u> be carried out by appropriately trained competent auditors, who are independent from the audited department. การตรวจประเมินภายใน <u>ต้อง</u> ได้รับการดำเนินการโดยผู้ตรวจประเมินที่ได้รับการอบรมที่เหมาะสม และเป็นอิสระจากจากแผนกที่ทำการตรวจ.		ผู้ตรวจประเมิน อบรม อิสระ ทักษะการตรวจประเมิน ความรู้ทางเทคนิคของกิจกรรมที่ตรวจ (HACCP + Tech Knowledge) ผู้ตรวจดูบันทึกและตรวจสอบจากผลของงาน มี การออก CARs ปิดCARs แก่CARs ได้ดี
3.4.3	The internal audit programme <u>shall</u> be fully implemented. Internal audit reports <u>shall</u> identify conformity as well as non-conformity and the results <u>shall</u> be reported to the personnel responsible for the activity audited. Corrective actions and timescales for their implementation <u>shall</u> be agreed and completion of the actions verified. โปรแกรมการตรวจประเมิน <u>ต้อง</u> ได้รับการนำไปปฏิบัติอย่างเต็มที่.  รายงานการตรวจประเมินภายใน <u>ต้อง</u> ระบุการสอดคล้อง เช่นเดียวกับการไม่สอดคล้อง และ ผล <u>ต้อง</u> ได้รับการรายงานสู่ผู้ที่รับผิดชอบสำหรับกิจกรรมที่ทำการตรวจ. กิจกรรมการแก้ไขป้องกันและกรอบเวลาสำหรับการนำไปปฏิบัติ <u>ต้อง</u> ได้รับการยอมรับและการทวนสอบกิจกรรมสำเร็จ.		บันทึกการตรวจประเมินภายใน และการแก้ไข ป้องกัน ผลตรวจทั้งดีและไม่ดี แคตค อาจไม่พอ <u>ต้อง</u> มีหลักฐานระบุ ทำไม ok ทำไม CARs การจด การอ้างไป การสำเนาหลักฐาน ว่าได้มีการตรวจ ทำให้สามารถทบทวนได้ภายหลัง บันทึก lot ไลน์ เครื่องมือวัดใด <u>ต้อง</u> จด รายการคนที่คอย ตำแหน่งงานที่ไปถาม บันทึกที่ได้ ทบทวน สื่อสารผลตรวจภายใน ประชุมปิด ประชุมรายเดือน วิธีการติดตาม CARs เอกสารเรื่องนี้ <u>ต้อง</u> เก็บอย่างน้อย 2 ปี
3.4.4	In addition to the internal audit programme there <u>shall</u> be a programme of <u>documented</u> inspections to ensure that the factory environment and processing equipment is maintained in a suitable condition for food production. These inspections <u>shall</u> include: - hygiene inspections to assess cleaning and housekeeping performance - fabrication inspections to identify risks to the product from the building or equipment. The frequency of these inspections <u>shall</u> be based on risk but will be no less than <u>once per month</u> in open product areas. เพิ่มเติมจากการตรวจประเมินภายใน <u>ต้อง</u> มีโปรแกรมที่เป็นเอกสารสำหรับการตรวจสอบสภาพแวดล้อมโรงงานและเครื่องจักรเพื่อคงไว้ซึ่งสภาพการผลิตที่เหมาะสม. การตรวจสอบนี้ <u>ต้อง</u> ประกอบด้วย: - การตรวจสอบสุขลักษณะเพื่อประเมินสมรรถนะในการทำความสะอาดและความเป็นระเบียบเรียบร้อย - การตรวจโครงสร้างเพื่อระบุความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์จากตัวโครงสร้างอาคารหรือเครื่องจักร ความถี่ในการตรวจสอบนี้ <u>ต้อง</u> อยู่บนพื้นฐานความเสี่ยงแต่ <u>ต้อง</u> ไม่น้อยกว่าเดือนละครั้ง สำหรับพื้นที่การผลิตแบบเปิด		<u>Documented Inspection</u> - Internal audit vs <u>documented procedure</u> - Hygiene-fabrication based inspection : cleaning, equipment, building, personnel hygiene => high standard of safe&hygienic&product env. - Open Production Area : Monthly - High – Care , High - Risk : Daily/ weekly - Line Start-up Check, Shift Change vs Inspection Program - ใครสามารถเป็นผู้ตรวจสอบ - ไม่จำเป็นต้อง independent , line supervisor manager , คนนอก - Record , Trend, score, Risk Minimize
3.5	Supplier and raw material approval and performance monitoring		
3.5.1	Management of suppliers of raw materials and packaging		
Statement of Intent	The company <u>shall</u> have an effective supplier approval and monitoring system to ensure that any potential risks from raw materials (including packaging) to the safety, legality and quality of the final product are understood and managed. บริษัท <u>ต้อง</u> มีระบบที่มีประสิทธิภาพในการอนุมัติผู้ส่งมอบและติดตามเพื่อให้มั่นใจว่าความเสี่ยงที่มีนัยยะจากวัตถุดิบ (รวมถึงบรรจุภัณฑ์) ที่มีต่อ ความปลอดภัย กฎหมาย คุณภาพ ของผลิตภัณฑ์สุดท้าย ได้รับเป็นที่เข้าใจและได้รับการจัดการ		

BRC Global Standards Auditor Checklist

3.5.1.1 1 	The company shall undertake a documented risk assessment of each raw material or group of raw materials to identify potential risks to product safety, legality and quality. This shall take into account the potential for: • allergen contamination • foreign body risks • microbiological contamination • chemical contamination. Consideration shall also be given to the significance of a raw material to the quality of the final product. The risk assessment shall form the basis for the raw material acceptance and testing procedure and for the processes adopted for supplier approval and monitoring. องค์กรต้องจัดทำ การประเมินความเสี่ยงของวัตถุดิบแต่ละตัว หรือแต่ละกลุ่มเป็นเอกสาร เพื่อระบุความเสี่ยงที่มีนัยยะต่อความปลอดภัยผลิตภัณฑ์ กฎหมาย และคุณภาพ. สิ่งนี้ต้องคำนึงถึงนัยยะจาก • การปนเปื้อนสารก่อภูมิแพ้ • ความเสี่ยงสิ่งปนเปื้อนทางกายภาพ • การปนเปื้อนทางจุลชีววิทยา • การปนเปื้อนทางเคมี การพิจารณานี้ให้คำนึงถึงความสำคัญที่มีต่อคุณภาพของผลิตภัณฑ์สำเร็จ. การประเมินความเสี่ยงนี้ ต้อง ถูกใช้เป็นพื้นฐานของการตรวจกระบวนการตรวจสอบ ยอมรับวัตถุดิบ และกระบวนการในการคัดเลือกและประเมินผู้ขาย	จัดการกับผู้ส่งมอบวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ : Raw Material Risk Assessment Approve vs Monitor Raw Material Risk assessment จาก HACCP Plan ?? Group vs individual (If Group, be careful) อันตราย ใช้ตรงขั้นตอนไหน ผลการกระจายสู่ผลิตภัณฑ์ ลักษณะผู้ส่งมอบ ประวัติการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ ประวัติผู้ส่งมอบ ประเทศผู้ผลิต วิธีในการผลิต ปริมาณส่วนผสมอาหาร (ใช้มากใช้น้อย) ข้อกำหนดลูกค้า ใส่ส่วนผสมอาหารหลังปรุงสุก สำรองเรียน หลักการวิเคราะห์ความเสี่ยง เช่นเดิม (B C P A)
3.5.1.2 2  ☆	The company shall have a documented supplier approval and ongoing monitoring procedure to ensure that suppliers are manufacturing products under hygienic conditions, effectively manage risks to raw material quality and safety and are operating effective traceability processes. The approval and monitoring procedure shall be based on one or a combination of: • supplier audits • third party audits or certification, e.g. to BRC Global Standards • supplier questionnaires. Where approval is based on questionnaires, these shall be reissued at least every three years and suppliers required to notify the site of any significant changes in the interim. องค์กรต้องมีระเบียบปฏิบัติที่เป็นเอกสารในการอนุมัติผู้ส่งมอบ และการติดตามผลงานเพื่อให้มั่นใจว่าผู้ส่งมอบมีการผลิตผลิตภัณฑ์ภายใต้สภาวะสุขอนามัย, มีการบริหารจัดการความเสี่ยงต่อคุณภาพและความปลอดภัยของวัตถุดิบและได้มีการปฏิบัติการสอบกลับอย่างมีประสิทธิภาพ. ขั้นตอนการอนุมัติและติดตามนี้ ต้องอยู่บนพื้นฐานอยู่บนสิ่งใดสิ่งหนึ่งหรือรวมกันของ • การตรวจประเมินผู้ส่งมอบ • การตรวจจากบุคคลที่สาม หรือ ได้รับรองเช่น BRC • แบบสอบถามผู้ส่งมอบ ถ้าการอนุมัติอยู่บนพื้นฐานของแบบสอบถาม, สิ่งนี้ต้องได้รับการกระทำอย่างน้อยทุกๆ 3 ปี และ ต้องให้ผู้ขายแจ้งรายละเอียดการเปลี่ยนแปลงที่มีนัยยะใดๆช่วงระหว่างเวลานั้น	Documented supplier Approval and Monitoring System วิธีในการอนุมัติ , ความถี่ในการติดตาม, หน้าที่, ขั้นตอนกระบวนการ จะคุมเข้ม มาก จะน้อย แล้วแต่ risk เกณฑ์ ต้องชัดเจน อะไรที่ต้องทำการตรวจรับ อะไรที่ใช้ COA อะไรที่ต้องไปตรวจประเมิน อะไรที่ต้องให้ส่ง แบบสอบถาม Supplier List ตามวิธีการ monitor
3.5.1.3 3 	The procedures shall define how exceptions are handled (e.g. where raw material suppliers are prescribed by a customer or where products are purchased from agents and direct audit or monitoring has not been undertaken). ระเบียบปฏิบัติต้องมีการระบุถึงวิธีการยกเว้นพิเศษว่าจะดำเนินการอย่างไร (เช่น วัตถุดิบสั่งโดยลูกค้า หรือวัตถุดิบจัดซื้อผ่านนายหน้า และไม่มีการตรวจประเมินหรือติดตามโดยตรงกับผู้ส่งมอบ)	Exception Procedure ของด่วน ข้อควรเดียว สินค้าอุปโภค ยาเสพติด ต่อกระบวนการอนุมัติ มาตรการต่อเนื่องต้องเหมาะสมเน้นทดสอบ เน้นเอกสาร หากใช้ตัวแทน ต้องรู้แหล่งผลิต ข้อมูลมีอยู่ หรือมี third party รับรองผลิตภัณฑ์ ตาม risk assessment หากลูกค้าบังคับเลือก ก็อย่าไปเรื่องมาก แต่ ต้องให้ชัวร์ว่าได้ดูแลความเสี่ยงต่อสิ่งที่ซื้อโดยถูกบังคับหรือได้ปริมาณนั้นได้รับการควบคุมและ

BRC Global Standards Auditor Checklist

			ประเมิน
3.5.2	Raw material and packaging acceptance and monitoring procedures		
Statement of Intent	Controls on the acceptance of raw materials shall ensure that raw materials do not compromise the safety, legality or quality of products. การควบคุมการยอมรับวัตถุดิบ ต้อง ทำให้มั่นใจว่าวัตถุดิบดังกล่าวมีความปลอดภัย สอดคล้องตามกฎหมาย และมีคุณภาพ โดยไม่ประนีประนอม		
3.5.2.1	The company shall have a documented procedure for the acceptance of raw materials and packaging on receipt based upon the risk assessment (3.5.1). Raw material acceptance and its release for use shall be based on one or a combination of: • visual inspection on receipt • certificates of conformance – specific to each consignment • certificates of analysis • product sampling and testing. A list of raw materials and the requirements to be met for acceptance shall be available. The parameters for acceptance and frequency of testing shall be clearly defined. บริษัทต้องมีเอกสารระเบียบปฏิบัติ สำหรับการตรวจรับวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์บนพื้นฐานความเสี่ยง (3.5.1). การตรวจรับและปล่อยวัตถุดิบ ต้อง ขึ้นอยู่กับบนพื้นฐานหนึ่งหรือรวมกันดังนี้ • การตรวจสอบด้วยสายตาเมื่อรับของ • ใบรับรองความสอดคล้อง- เฉพาะแต่ละใบส่งมอบ • ใบรับรองผลการวิเคราะห์ • การสุ่มตัวอย่าง และการทดสอบ บัญชีรายชื่อวัตถุดิบและข้อกำหนดเกณฑ์การยอมรับ ต้อง มีพร้อมอยู่ เกณฑ์ยอมรับและความถี่ของการทดสอบ ต้อง มีการกำหนดอย่างชัดเจน	☆	การอนุมัติวัตถุดิบ ตรวจพินิจ ตรวจสอบเหตุ ตรวจสอบ ตรงสเปค ตรงเกรด ทดสอบ Product acceptant matrix : Criteria vs sample size vs type of check vs record ระเบียบ ต้อง กำหนด ใครมีอำนาจ ตรวจรับ และสั่งการ
3.5.2.2	The procedures shall be fully implemented and records maintained to demonstrate the basis for acceptance of each batch of raw materials. ขั้นตอนปฏิบัติต้องมีการนำไปปฏิบัติอย่างเต็มที่และชำระรักษานบันทึกเพื่อแสดงให้เห็นเป็นพื้นฐานสำหรับการยอมรับแต่ละแบบของวัตถุดิบ		Implement of Procedure Record ต้อง มีละเอียด อย่าลืมเพื่อสอบย้อน !!!!
3.5.3	Management of suppliers of services		
Statement of Intent	The company shall be able to demonstrate that where services are outsourced, the service is appropriate and any risks presented to food safety have been evaluated to ensure effective controls are in place. บริษัท ต้อง สามารถแสดงให้เห็นว่าเมื่อมีบริการใดที่รับเหมาจ้างช่วง, บริการนั้น ต้อง เหมาะสมและได้มีการประเมินความเสี่ยงใดๆที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยในอาหารเพื่อมีการพิจารณาว่าการควบคุมที่มีประสิทธิภาพอยู่		
3.5.3.1	There shall be a documented procedure for the approval and monitoring of suppliers of services. Such services shall include as appropriate: • pest control • laundry services • contracted cleaning • contracted servicing and maintenance of equipment • transport and distribution • off-site storage of ingredients, packaging or products • laboratory testing • catering services • waste management.		บริหารงานบริหาร (ผู้รับเหมาช่วง) อนุมัติและติดตามผู้ให้บริการ แล้วแต่ risk ว่าจะใช้มาตรการควบคุมใด เช่น ชัก ผ่ากับ High Care/ High Risk สมรรถนะของผู้ให้บริการ ผ่าน Internal เช่น การทำความสะอาด แต่ pest control / ชักกรีต

BRC Global Standards Auditor Checklist

	ต้องมีขั้นตอนปฏิบัติที่เป็นเอกสารสำหรับการอนุมัติและติดตามผู้ส่งมอบ สำหรับบริการเหมาช่วง. บริการดังกล่าวต้องรวมถึงตามความเหมาะสม: • การควบคุมสัตว์พาหะ • บริการซักผ้า • รับเหมาทำความสะอาด • งานรับเหมา บริการและงานซ่อมบำรุงเครื่องจักร • การขนส่งและกระจายสินค้า • การจัดเก็บส่วนผสม บรรจุภัณฑ์ หรือผลิตภัณฑ์นอกสถานประกอบการ • ห้องปฏิบัติการทดสอบ • บริการอาหาร • การบริหารจัดการขยะของเสีย		
3.5.3.2	Contracts or formal agreements shall exist with the suppliers of services which clearly define service expectations and ensure potential food safety risks associated with the service have been addressed. ☆ สัญญา หรือ ข้อตกลงอย่างเป็นทางการต้องมีอยู่กับผู้ส่งมอบบริการที่ซึ่งกำหนดอย่างชัดเจนถึงความคาดหวังและทำให้มั่นใจว่าความเสี่ยงต่อความปลอดภัยอาหารสำหรับการบริการได้รับการระบุ		เรื่องของสัญญา ผู้ให้บริการมาที่สถานประกอบการต้องได้รับการอบรมที่ทำให้ไม่ส่งผลกระทบต่อ Safety/Quality/Legal
3.5.4	Management of outsourced processing		
Statement of Intent	Where any intermediate process steps in the manufacture of a product which is included within the scope of certification is subcontracted to a third party or undertaken at another company site, this shall be managed to ensure this does not compromise the safety, legality or quality of the product. หากกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์ที่อยู่ในขอบข่ายการรับรอง นำไปผลิตโดยผู้รับจ้างเหมาช่วง หรือบริษัทอื่น จะต้องมั่นใจว่าการจัดการสอดคล้องกับคุณภาพ ความปลอดภัย และความสอดคล้องทางกฎหมาย		
3.5.4.1	The company shall be able to demonstrate that where part of the production process is outsourced and undertaken off site, this has been declared to the brand owner and, where required, approval granted. บริษัทต้องแสดงว่าหาก กระบวนการผลิตไปผลิตโดยผู้รับเหมาช่วง ต้องผ่านการแจ้งให้เจ้าของแบรนด์ ผลิตภัณฑ์รับทราบและบางกรณีต้องได้รับการอนุมัติก่อน		Brand Owner Approval ลูกค้า (brand Owner) ต้องได้รับการแจ้ง (และอาจต้องรออนุมัติ แล้วแต่ราย) ต้องชัดเจนว่าลูกค้า agree
3.5.4.2	The company shall ensure that subcontractors are approved and monitored by successful completion of either a documented site audit or third-party certification to the BRC Global Standard for Food Safety or other GFSI-recognised Standard (see Glossary). องค์กรต้องมั่นใจว่าผู้รับเหมาช่วงผ่านการอนุมัติ และติดตาม เป็นผลสำเร็จ ไม่ว่าเอกสารการตรวจประเมินหรือตรวจประเมินโดยบุคคลที่สามกับ BRC Global Standard for Food Safety หรือ ตามมาตรฐานอื่นๆที่ GFSI ยอมรับ		การอนุมัติ Outsource ระดับของความเชื่อมั่น www.mygfsi.com บันทึกการตรวจ รายงาน สำเนาใบรับรอง ต้องจัดเก็บไว้พร้อมรับตรวจ
3.5.4.3	Any outsourced processing operations shall: • be undertaken in accordance with established contracts which clearly define any processing requirements and product specification • maintain product traceability. ผู้รับเหมาช่วงต้อง • ภายใต้สัญญาว่าจ้างต้องมีการระบุข้อกำหนดของกระบวนการผลิต และมาตรฐานผลิตภัณฑ์ • คงไว้การสอบย้อนกลับผลิตภัณฑ์		สัญญา ระดับ รายละเอียดงาน ที่ให้บริการ ข้อกำหนดกระบวนการด้าน product safety / quality /legal
3.5.4.4	The company shall establish inspection and test procedures for outsourced product on return, including visual, chemical and/or		การยอมรับและการทดสอบ Addition test / Chemical test/allergen Test

BRC Global Standards Auditor Checklist

	microbiological testing, dependent on risk assessment. บริษัทต้องจัดทำขั้นตอนการตรวจสอบและทดสอบผลิตภัณฑ์จากผู้รับเหมาช่วงเมื่อรับกลับ รวมถึงการตรวจสอบด้วยสายตา ทดสอบเคมี และหรือทดสอบจุลชีววิทยา บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยง		Visual check แล้วแต่ risk
3.6	Specifications		
Statement of Intent	Specifications shall exist for raw materials including packaging, finished products and any product or service which could affect the integrity of the finished product. มาตรฐานต้องมีอยู่สำหรับวัตถุดิบ รวมถึงบรรจุภัณฑ์ ผลิตภัณฑ์สำเร็จ และ ผลิตภัณฑ์หรือบริการใดๆที่ซึ่งสามารถมีผลต่อความสมบูรณ์ต่อผลิตภัณฑ์สำเร็จ		
3.6.1	Specifications for raw materials and packaging shall be adequate and accurate and ensure compliance with relevant safety and legislative requirements. The specifications shall include defined limits for relevant attributes of the material which may affect the quality or safety of the final products (e.g. chemical, microbiological or physical standards). มาตรฐานวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ต้องมีข้อกำหนดที่พอเพียงและถูกต้องและต้องมั่นใจว่าสอดคล้องตามข้อกำหนดทางด้านความปลอดภัยและข้อกำหนดกฎหมาย. มาตรฐานต้องรวมถึงระบบเกณฑ์คุณลักษณะที่เกี่ยวข้องกับวัตถุดิบซึ่งกระทบต่อคุณภาพ หรือ ความปลอดภัยต่อผลิตภัณฑ์สำเร็จ (เช่น เคมี จุลชีววิทยา หรือมาตรฐานด้านกายภาพ).		Spec Raw mat / ingredient / package... Water / cleaning chemical/pest control/cleaning service/distribution Raw Mat Spec
3.6.2	Manufacturing instructions and process specifications shall comply with recipes and quality criteria as detailed in agreed customer specifications. คำแนะนำวิธีการผลิตและมาตรฐานกระบวนการผลิตต้องสอดคล้องตามสูตรและเกณฑ์คุณภาพที่ได้ตกลงกันในรายละเอียดไว้กับลูกค้า.		Mfg Instruction / in process work parameter Semi Product Spec / Process parameter
3.6.3	Specifications shall be available for all finished products. These shall either be in the agreed format of the customer or, in the case of branded products, include key data to meet legal requirements and assist the customer in the safe usage of the product. มาตรฐานต้องมีอยู่สำหรับทุกผลิตภัณฑ์. สิ่งนี้ต้องมีการตกลงอย่างเป็นทางการกับลูกค้าหรือกับเจ้าของแบรนด์ผลิตภัณฑ์, รวมถึงข้อมูลหลักในการสอดคล้องกับข้อกำหนด และข้อกำหนดในการใช้ผลิตภัณฑ์อย่างปลอดภัย.		Finish Product Spec vs Customer Product Spec กฎหมาย / ข้อกำหนดการใช้งาน
3.6.4	The company shall seek formal agreement of specifications with relevant parties. Where specifications are not formally agreed then the company shall be able to demonstrate that it has taken steps to ensure formal agreement is in place. บริษัทต้องมีข้อกำหนดที่ได้รับการตกลงกันอย่างเป็นทางการกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง. เมื่อมีข้อกำหนดที่ไม่ได้รับการตกลงที่เป็นทางการต้องสามารถแสดงให้เห็นขั้นตอนที่จะทำให้มั่นใจได้ว่าข้อตกลงที่เป็นทางการได้นำไปปฏิบัติ		Formal Agree of Spec Spec ควรมีการเซ็นระหว่างบริษัทกับลูกค้า หากไม่มีต้องมีหลักฐานอื่นเช่นส่ง email
3.6.5	Specifications shall be reviewed whenever products change (e.g. ingredients, processing method) or at least every three years . The date of review and the approval of any changes shall be recorded. มาตรฐานต้องได้รับการทบทวนเมื่อผลิตภัณฑ์มีการเปลี่ยนแปลง (เช่น ส่วนผสม วิธีการผลิต) หรือ อย่าง		Review of Spec เมื่อเปลี่ยน ผลิตภัณฑ์ กระบวนการ สูตรผลิต หากไม่เปลี่ยน อย่างน้อย 3 ปีครั้ง มีตาราง log sheet พร้อม เซนต์ลงวันที่ ก็น่าจะดี



BRC Global Standards Auditor Checklist

	น้อยทุกสามปี. วันที่ทบทวนและอนุมัติการเปลี่ยนแปลง ต้อง ได้รับการบันทึก		
3.7	Corrective action 		
FUNDAMENTAL Statement of Intent	The company shall be able to demonstrate that they use the information from identified failures in the food safety and quality management system to make necessary corrections and prevent recurrence. บริษัท ต้อง สามารถแสดงให้เห็นว่าสามารถใช้ข้อมูลจากความล้มเหลวของการจัดการคุณภาพและความปลอดภัยอาหาร เพื่อจัดทำการแก้ไขและป้องกันการเกิดซ้ำตามความจำเป็น		
3.7.1	The company shall have a documented procedure for handling non-conformances identified within the scope of this Standard to include: • clear documented identification of the non-conformity • assessment of consequences by a suitably competent and authorised person • identification of the corrective action to address the immediate issue • identification of an appropriate timescale for correction • identification of personnel with appropriate authority responsible for corrective action • verification that the corrective action has been implemented and is effective • identification of the root cause of the non-conformity and implementation of any necessary corrective action. บริษัท ต้อง มีเอกสารระเบียบปฏิบัติสำหรับการจัดการสิ่งที่ไม่สอดคล้องในขอบเขตของ standard นี้โดย • จัดทำสิ่งที่ไม่สอดคล้องให้เป็นเอกสารอย่างชัดเจน • ประเมินผลกระทบโดยผู้ที่มีความสามารถและมีอำนาจหน้าที่ • บ่งชี้กิจกรรมการแก้ไข ต้อง กระทำทันที • บ่งชี้กรอบเวลาในการแก้ไขที่เหมาะสม • บ่งชี้บุคคลที่มีอำนาจหน้าที่ รับผิดชอบต่อการจัดการการแก้ไข • การทบทวนปฏิบัติการแก้ไขว่าได้มีการนำไปปฏิบัติและมีประสิทธิผล • การบ่งชี้สาเหตุของสิ่งที่ไม่สอดคล้อง และการนำไปปฏิบัติการแก้ไขที่จำเป็น		NC product / IA / Third audit / Complaint Serious สุดๆ ในกรณีที่อาจ ต้อง recall ความเร็วไว ของ การแก้ไขป้องกันสำคัญ รายละเอียดปัญหา รายละเอียดของการแก้ไขเฉพาะหน้า ระยะยาว รายละเอียดของการทบทวนว่าได้มีการทำสำเร็จและได้ผล รายละเอียดของการวิเคราะห์รากเหตุและกิจกรรมที่ตามมา
3.8	Control of non-conforming product		
Statement of Intent	The company shall ensure that any out-of-specification product is effectively managed to prevent release. องค์กร ต้อง มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ตกสเปค ได้รับการจัดการอย่างมีประสิทธิภาพเพื่อป้องกันการปล่อย		
3.8.1	There shall be documented procedures for managing non-conforming products which include: • the requirement for staff to identify and report potentially non-conforming product • clear identification of non-conforming product, e.g. direct labelling or the use of IT systems • secure storage to prevent accidental release, e.g. isolation areas • referral to the brand owner where required • defined responsibilities for decision making on the use or disposal of products appropriate to the issue, e.g. destruction, reworking, downgrading to an alternative label or acceptance by concession • records of the decision on the use or disposal of the product • records of destruction where product is destroyed for food safety reasons. ต้อง มีเอกสารระเบียบปฏิบัติสำหรับการจัดการผลิตภัณฑ์		• พนักงานทุกคนมีหน้าที่แจ้งปัญหา • การแจ้ง Brand Owner กรณีมีประเด็นเกี่ยวข้องกับ product Safety หากทั้ง ลดเกรด ทำซ้ำ มักไม่ ต้อง แจ้ง แล้วแต่กรณี • ผลิตภัณฑ์ on hold ต้อง ได้รับการตรวจสอบเป็นประจำ ว่าไม่มีการส่งมอบออกไป log sheet อาจจำเป็น • ข้อมูลนี้ ต้อง ส่งให้ผู้บริหาร

BRC Global Standards Auditor Checklist

	ไม่สอดคล้องที่ซึ่งประกอบด้วย - ข้อกำหนดที่ให้พนักงานทำการบ่งชี้และรายงานผลิตภัณฑ์ที่มีนัยยะไม่สอดคล้อง - การบ่งชี้ผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องอย่างชัดเจน เช่น การติดป้ายบ่งชี้ หรือใช้ระบบสารสนเทศ - การจัดเก็บอย่างปลอดภัยเพื่อป้องกันการหลุดรอดโดยไม่ตั้งใจ เช่น แยกเก็บพื้นที่ - บันทึกการทำลาย พร้อมระบุเหตุผลของความไม่ปลอดภัย - การรายงานต่อเจ้าของแบรนด์เมื่อจำเป็น - กำหนดหน้าที่ในการสรุปผลการตัดสินใจ ในการใช้หรือ กำจัด ผลิตภัณฑ์ตามความเหมาะสม เช่น ทำลาย การนำมาผลิตใหม่ ลดเกรด การเปลี่ยนฉลาก การยอมรับแบบพิเศษ - บันทึกการตัดสินใจ เมื่อให้นำมาใช้ หรือ กำจัด ผลิตภัณฑ์ทั้ง - บันทึกการทำลาย เมื่อผลิตภัณฑ์มีการทำลายเนื่องจากเหตุผลของความปลอดภัยในอาหาร		
3.9	Traceability 		
FUNDAMENTAL Statement of Intent	The company shall be able to trace all raw material product lots (including packaging) from their supplier through all stages of processing and despatch to their customer and vice versa. บริษัทต้องสามารถสอบกลับทุกล็อตวัตถุดิบ(รวมถึงบรรจุภัณฑ์จากผู้ขาย) ในทุกขั้นตอนของกระบวนการผลิต และการกระจายสินค้าไปสู่ผู้บริโภคและในทางกลับกัน		
3.9.1	Identification of raw materials, including primary and any other relevant packaging and processing aids, intermediate/semi-processed products, part used materials, finished products and materials pending investigation shall be adequate to ensure traceability. ต้องมีการชี้บ่งอย่างพอเพียงสำหรับวัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์ที่สัมผัสโดยตรงกับอาหาร สารช่วยผลิตต่างๆ ผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการ วัตถุดิบที่ใช้แล้วบางส่วน ผลิตภัณฑ์และวัสดุที่เกี่ยวข้องต่างๆเพื่อให้มั่นใจว่าสามารถสอบกลับได้		สอบย้อนเกี่ยวกับการ recall / withdraw - คุณซื้อหลากหลาย คุณขายหลากหลายหรือไม่ กระบวนการมีหลายผลิตภัณฑ์ หลายขั้นตอนหรือไม่ คุณภาพขึ้นกับสิ่งที่ซื้อ หรือสิ่งที่ผลิต - ชี้บ่ง วัตถุดิบ สำเร็จ - ระดับการสอบย้อน ท่านกับลูกค้าท่าน - Bulk / Pack / Silo / - ควมรวม primary Packaging - Test per Batch of product / ingredient - ระวัง เรื่อง คุยไว้ว่า เป็น Organic สอบย้อน ยาว, Halal, GMO , Allergen ** BRC Auditor Test ระบบ (Verical Audit) - เลือก product 2-5 เดือนก่อนวันตรวจ - หากมี claim ตาม (ข้อ 5.3) จะมีการให้ทำ Mass Balance กับสินค้านั้นให้ดู - ทดสอบ สองทาง แต่ Finish ถึง Raw Mat มักโดนให้ทำ
3.9.2	The company shall test the traceability system across the range of product groups to ensure traceability can be determined from raw material to finished product and vice versa, including quantity check/mass balance. This shall occur at a predetermined frequency and results shall be retained for inspection. The test shall take place at least annually. Full traceability should be achievable within four hours. บริษัทต้องมีการทดสอบระบบการสอบกลับของกลุ่มผลิตภัณฑ์เพื่อให้มั่นใจได้ว่าการสอบกลับสามารถทำได้จากวัตถุดิบไปถึงผลิตภัณฑ์และทำได้ในทางกลับกัน , และต้องรวมการตรวจสอบปริมาณและสมดุลมวล.		ทดสอบระบบ Trace Test คือ การหาจุดอ่อนเพื่อปรับปรุง ดังนั้นหาจุดอ่อนเจอใหม่เป็นเรื่องสำคัญ ต้องทดสอบ สองด้าน ไปข้างหน้าและย้อนกลับ ขั้พรายไหนส่งมอบวัตถุดิบ ลูกค้ารายไหนได้สินค้าเรา ทดสอบอยู่ที่เวลา หากล่าช้าต้องหาจุดอ่อน 4 ชั่วโมงไม่เกี่ยว mass balance

BRC Global Standards Auditor Checklist

	สิ่งนี้ต้องโดยต้องมีการทดสอบระบบตามความถี่ที่กำหนดไว้และผลการทดสอบต้องได้รับการจัดเก็บเพื่อการตรวจสอบ การทดสอบนี้ต้องดำเนินการอย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง การสอบกลับทั้งระบบต้องเสร็จภายในสี่ชั่วโมง		Mass Balance ยากส์สได้ 100 % แต่มีไว้เพื่อหาเหตุ ธรรมชาติของการแปรปรวน ทำอะไร เช่น สุ่มเลือก Batch ของ ชนิดวัตถุดิบที่สนใจ, หาปริมาณ จาก batch นั้น ดูสูตรผลิต ดูแผนผลิต จำนวนปริมาณที่ใช้ และจำนวนปริมาณที่ไม่ได้ใช้ ตรวจสอบที่ warehouse ทำกระหนยอด
3.9.3	Where rework or any reworking operation is performed, traceability shall be maintained. ในกรณีที่มีกระบวนการทำใหม่หรือการนำกลับมาทำใหม่ การสอบกลับต้องได้รับการดำรงไว้		Rework ดูผลกระทบว่ามากน้อย
3.10	Complaint handling		
Statement of Intent	Customer complaints shall be handled effectively and information used to reduce recurring complaint levels. ข้อร้องเรียนจากลูกค้าต้องได้รับการจัดการอย่างมีประสิทธิภาพและได้มีการใช้ข้อมูลนี้เพื่อลดการเกิดขึ้นซ้ำ		
3.10.1	All complaints shall be recorded, investigated and the results of the investigation and root cause of the issue recorded where sufficient information is provided. Actions appropriate to the seriousness and frequency of the problems identified shall be carried out promptly and effectively by appropriately trained staff. ข้อร้องเรียนจากลูกค้าต้องได้รับการบันทึก สอบสวน และ ผลของการสอบสวนรวมถึงรากเหตุต้องได้รับการบันทึก โดยมีข้อมูลอย่างเพียงพอเท่าที่มี ต้องมีการดำเนินการอย่างเหมาะสมต่อปัญหาที่มีความร้ายแรงและมีความถี่ของปัญหาที่ระบุอย่างทันทีและมี ประสิทธิภาพ โดยพนักงานที่ได้รับการฝึกอบรม อย่างเหมาะสม		Documented and Action หารากเหตุให้เจอและกำจัด มากน้อยแล้วแต่ไว ลุ่มของที่เคลม คนที่ทำหน้าที่นี้ ต้องเป็นคน Proactive ที่มองใน มุม รุนแรงและสำคัญ ของเรื่องที่ได้รับร้องเรียน ความเร็วในการรับเรื่อง ใส่ใจ สำคัญ มองปัญหาเชิงรุก มุ่งป้องกันปัญหาในส่วนที่เหลือ ผู้รับผิดชอบ ต้อง ระวังเรื่องกำหนดเวลาที่ลูกค้าตกลงให้ตอบภายใน ... ชั่วโมง
3.10.2	Complaint data shall be analysed for significant trends and used to implement ongoing improvements to product safety, legality and quality, and to avoid recurrence. This analysis shall be made available to relevant staff. ข้อมูลข้อร้องเรียนต้องได้รับการวิเคราะห์ สำหรับแนวโน้ม ที่สำคัญและใช้สำหรับการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องเพื่อให้ผลิตภัณฑ์ปลอดภัย กฎหมายและคุณภาพ เพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ. การวิเคราะห์นี้ต้องทำให้มีอยู่ไว้สำหรับพนักงานที่เกี่ยวข้อง		แนวโน้ม ต้องวิเคราะห์แนวโน้ม ต้องดู ratio หาคะ หาสายการผลิต หาพื้นที่ผลิต ต้องกระจายข้อมูลนี้ให้มากที่สุดพนักงานจะได้ร่วมด้าน
3.11	Management of incidents, product withdrawal and product recall		
Statement of Intent	The company shall have a plan and system in place to effectively manage incidents and enable the effective withdrawal and recall of products should this be required. บริษัทต้องมีแผนและระบบการจัดการกับอุบัติการณ์ และสามารถทำการถอดถอนและเรียกคืนผลิตภัณฑ์เมื่อจำเป็นอย่างมีประสิทธิภาพ		
3.11.1	The company shall have documented procedures designed to report and effectively manage incidents and potential emergency situations that impact food safety, legality or quality. This shall include consideration of contingency plans to maintain business continuity. Incidents may include: - disruption to key services such as water, energy, transport, refrigeration processes, staff availability and communications - events such as fire, flood or natural disaster - malicious contamination or sabotage. Where products which have been released from the site may be affected by an incident, consideration shall be given to the need to		Documented Procedure ลดความเสี่ยงสู่ผู้บริโภคและธุรกิจ หลักการคือให้เร็ว และ ข้อมูลส่งถึงผู้รับผิดชอบ ส่งการโดยเร็ว เอกสาร ประเภทของปัญหา ฝนตก น้ำท่วม ไฟดับ ไฟไหม้

BRC Global Standards Auditor Checklist

	withdraw or recall products. บริษัทต้องจัดทำเอกสารระเบียบปฏิบัติ ที่ออกแบบเพื่อการรายงานและจัดการอุบัติการณ์และสถานการณ์อุบัติการณ์ที่มีนัยยะที่ซึ่งกระทบต่อความปลอดภัยในอาหาร กฎหมาย และคุณภาพ. สิ่งนี้ต้องรวมถึงการจัดทำแผนฉุกเฉินเพื่อธำรงรักษาความต่อเนื่องของธุรกิจ. อุบัติการณ์ประกอบด้วย - การหยุดชะงักของการบริการหลัก เช่น น้ำ พลังงาน การขนส่ง การทำความเย็น การมีอยู่ของพนักงานปฏิบัติงานและการสื่อสาร - เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นได้ เช่น ไฟไหม้ น้ำท่วม หรือภัยธรรมชาติ - การปนเปื้อนที่เกิดจากการตั้งใจหรือการก่อวินาศกรรม เมื่อผลิตภัณฑ์ที่ตรวจปล่อยจากสถานประกอบการพบว่าอาจมีผลกระทบจากอุบัติการณ์, ต้องมีการพิจารณาถึงการถอดถอนหรือเรียกคืนสินค้า		- หนทางรองรับ บรรเทา ผู้รับเหมาช่วง แหล่งพลังงานสำรองอื่น ขนส่งอื่น - ใครเป็นผู้รับผิดชอบ อำนาจหน้าที่สั่งการ ตัดสินใจ เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดจากผลกระทบ - วิธีในการสื่อสาร ทั้งนอก ทั้งใน บริษัท ทั้งนอกและในเวลา - แผนกู้ภัย บรรเทา เยียวยา ธุรกิจ และรักษาความต่อเนื่องธุรกิจ ต้องมีการทบทวน ให้ทันสมัย - เรื่องนี้ต้องคุยกับลูกค้ากำหนดการวางแผนแก่วิฤติการณ์
3.11.2	The company shall have a documented product withdrawal and recall procedure. This shall include as a minimum: - identification of key personnel constituting the recall management team, with clearly identified responsibilities - guidelines for deciding whether a product needs to be recalled or withdrawn and the records to be maintained - an up-to-date list of key contacts or reference to the location of such a list, e.g. recall management team, emergency services, suppliers, customers, Certification Body, regulatory authority - a communication plan including the provision of information to customers, consumers and regulatory authorities in a timely manner - details of external agencies providing advice and support as necessary, e.g. specialist laboratories, regulatory authority and legal expertise - a plan to handle the logistics of product traceability, recovery or disposal of affected product and stock reconciliation. The procedure shall be capable of being operated at any time. บริษัทต้องมีเอกสารระเบียบปฏิบัติการถอดถอนและเรียกคืนสินค้า สิ่งนี้ อย่างน้อย ต้องประกอบด้วยดังนี้ - การกำหนดพนักงานคนสำคัญของทีมที่ได้กำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบไว้อย่างชัดเจน - แนวทางการตัดสินใจเมื่อผลิตภัณฑ์จำเป็นต้องเรียกคืนหรือถอดถอน และบันทึกต้องคงไว้ - รายชื่อบุคคลากรที่ได้รับการปรับเปลี่ยนให้เป็นปัจจุบัน เช่น ทีมที่บริหารจัดการเหตุการณ์ งานบริการฉุกเฉิน ผู้ส่งมอบ ลูกค้า หน่วยรับรอง - เจ้าหน้าที่ผู้มีอำนาจตามกฎหมาย - แผนสื่อสารรวมทั้งการค้นหาข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับลูกค้า ผู้บริโภค และเจ้าหน้าที่ผู้มีอำนาจตามกฎหมาย ในระยะเวลาที่เหมาะสม - รายละเอียดหน่วยงานภายนอกที่ให้คำแนะนำและสนับสนุนตามความจำเป็น เช่นผู้เชี่ยวชาญจากห้องปฏิบัติการ เจ้าหน้าที่ผู้มีอำนาจตามกฎหมาย และผู้เชี่ยวชาญทางด้านกฎหมาย - แผนการจัดการสอยย้อนกลับของการขนส่ง การกู้คืน หรือกำจัดผลิตภัณฑ์ที่มีกระทบ และการตรวจสอบย้อนกลับระดับผลิตภัณฑ์ ขั้นตอนการปฏิบัติงานนี้ต้องสามารถพร้อมในการปฏิบัติได้ตลอดเวลา		ขั้นตอนปฏิบัติ รายละเอียด Recall team บทบาท หน้าที่ รับผิดรับชอบ ข้อมูลติดต่อ อาจมีสำนักงานใหญ่ link ระหว่าง recall team กับผู้บริหาร แนวทางการตัดสินใจเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์จำเป็นต้องเรียกคืน ถอดถอน และการจัดทำบันทึก แม้ว่าจะยากต่อทุกสถานการณ์เช่นต้องมีการทดสอบเพิ่มเติมสนับสนุน หมายเลขโทรศัพท์ติดต่อ ทั้ง recall ทีม ผู้ส่งมอบ ลูกค้า ภาครัฐ ผู้ขนส่ง CB ทั้งนอกเวลาและในเวลา แผนการสื่อสาร ในแต่ละเรื่อง รายละเอียดผู้ช่วยเหลือภายนอก ห้องปฏิบัติการพิเศษ ผู้ชำนาญการทางกฎหมาย แผนการจัดการผลิตภัณฑ์ รับ ส่ง เก็บ แยก ทั้งการทำการหยุด
3.11.3	The product recall and withdrawal procedure shall be tested, at least annually, in a way that ensures their effective operation. Results of the test shall be retained and shall include timings of key		ทดสอบระบบ สอบย้อนเป็นส่วนหนึ่งของ Recall/withdraw

BRC Global Standards Auditor Checklist

	activities. The results of the test and of any actual recall shall be used to review the procedure and implement improvements as necessary. ระเบียบปฏิบัติการเรียกคืนและการถอนคืนต้องได้รับการทดสอบเป็นประจำปีอย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง โดยวิธีที่ทำให้มั่นใจได้ว่าการดำเนินการจะทำได้อย่างมีประสิทธิภาพ. ผลการทดสอบต้องได้รับการจัดเก็บและต้องรวมเวลาในการดำเนินการกิจกรรมหลัก ผลการทดสอบและการเรียกคืนจริงต้องนำมาทบทวนระเบียบปฏิบัติและปรับการประยุกต์ใช้เพื่อจำเป็น		• ทดสอบปีละครั้ง • ทดสอบว่าระบบ work • มีอะไรปรับปรุงได้บ้าง • ทำได้รวดเร็วหรือไม่ • เป็นการฝึกซ้อมให้คุ้นเคย ในหน้าที่ อำนาจ หากเกิดสถานการณ์จริง • ทดสอบ รายชื่อ ทดสอบกิจกรรมหลัก ทดสอบกระบวนการตัดสินใจ ทดสอบการสอบย้อนจากวัตถุดิบถึงสินค้าสำเร็จ • ผลการทดสอบต้องได้รับการทบทวนโดยผู้อาวุโส และปรับปรุงจุดอ่อน • หากเกิดจริง ก็ถือว่าได้ทดสอบหากมีบันทึก
3.11.4	In the event of a product recall, the Certification Body issuing the current certificate for the site against this Standard shall be informed within three working days of the decision to issue a recall. ในกรณีที่มีการเรียกคืนสินค้า หน่วยรับรองที่ออกใบรับรองฉบับปัจจุบันสำหรับมาตรฐานนี้ต้องได้รับการแจ้งภายในระยะเวลา 3 วันหลังการตัดสินใจเรียกคืน		แจ้ง CB CB ต้องมีข้อมูลในการวางแผนการตรวจสอบ ถัดไป หรือ มีการตรวจบางส่วนเพิ่มเพื่อยืนยันผลการรับรอง แจ้ง 3 วันหลัง Recall (** ไม่เกี่ยวกับ Withdraw)

BRC Global Standards Auditor Checklist

4. Site Standards			
4.1	External standards มาตรฐานภายนอก		
State of Intent	The production site shall be of suitable size, location, construction and design to reduce the risk of contamination and facilitate the production of safe and legal finished products. สถานที่ตั้งต้องมีขนาด ตำแหน่ง การก่อสร้างและการออกแบบที่เหมาะสม เพื่อลดการปนเปื้อนและสามารถผลิตอาหารที่ปลอดภัยและเป็นไปตามกฎหมาย		
4.1.1	Consideration shall be given to local activities and the site environment, which may have an adverse impact on finished product integrity, and measures shall be taken to prevent contamination. Where measures have been put into place to protect the site (from potential contaminants, flooding etc.), they shall be reviewed in response to any changes. ต้องมีการพิจารณากิจกรรมของชุมชนและสภาพแวดล้อม, ที่อาจส่งผลกระทบต่อความสมบูรณ์ต่อผลิตภัณฑ์สำเร็จ, และ ต้องมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อน. ที่ซึ่งมาตรการควบคุมได้มีอยู่ เพื่อป้องกันสถานประกอบการ (จากการปนเปื้อนที่มีนัยยะ, น้ำท่วม), สิ่งนี้ต้องมีการทบทวนตามการเปลี่ยนแปลง	⇒	สภาพโดยรอบ โดยรวมต้องไม่มีผลกระทบต่อความสมบูรณ์ผลิตภัณฑ์ ผังโดยรอบสถานประกอบการ แสดงพื้นที่โดยรอบนอกรั้วโรงงาน สิ่งที่ต้องระวัง ที่ทิ้งกองขยะ แหล่งน้ำแอ่งน้ำ โอกาสน้ำท่วม บริษัทโดยรอบ ประเภทของธุรกิจ อาคาร ปลิว เพิ่มมาตรการ เช่นกันน้ำท่วม เพิ่มระดับควบคุมสัตว์พาหะ มาตรการได้รับการใส่ใจและทบทวน มีการติดตามเรื่องนี้
4.1.2	The external areas shall be maintained in good order. Where buildings are surrounded by grassed or planted areas, they shall be regularly tended and well-maintained. External traffic routes under site control shall be suitably surfaced and maintained in good repair to avoid contamination of the product. พื้นที่รอบนอกต้องคงไว้ในสภาวะที่ดี. หากรอบอาคาร มีหญ้าหรือพืชรอบๆ, สิ่งนี้ ต้องมีความถี่ในการตัดแต่งและดูแลรักษาอย่างดี. เส้นทางการขนส่งภายนอกภายใต้การควบคุมของสถานประกอบการ ต้องได้มีสภาพผิวถนนที่เหมาะสมและได้รับการดูแลในสภาพที่ดีเพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์		การดูแลรักษาพื้นที่รอบนอก หากมีต้นไม้ ต้องห่างผนังมากกว่า 0.5 m ฝนตกต้องไม่ท่วมขัง แอ่ง ลาดเทใช้ได้ หรือ ต้องมีท่อทางระบาย ป้องกันฝุ่นเศษดิน สภาพผิวถนนควรได้รับการดูแล หากทำไม่ได้ มาตรการ ล้างรถ ล้างล้อ ก่อนเข้าพื้นที่ผลิต
4.1.3	The building fabric shall be maintained to minimise potential for product contamination (e.g. elimination of bird roosting sites, sealing gaps around pipes to prevent pest entry, ingress of water and other contaminants). โครงสร้างอาคารต้องได้รับการดูแลเพื่อลดการปนเปื้อนที่มีนัยยะ (เช่น การป้องกันการอยู่อาศัยของนก ท่อมีการปิดสนิทเพื่อป้องกันการเข้ามาของสัตว์พาหะนำโรค การย้อนกลับเข้ามาของน้ำและสิ่งแปลกปลอมอื่นๆ)		ดูแลรักษาสภาพอาคาร ต้องไม่มีความเสี่ยงใดๆต่อการปนเปื้อนสู่ภายใน
4.2	Security มาตรการรักษาความมั่นคง		
Statement of Intent	Security systems shall ensure that products are protected from theft or malicious contamination whilst under the control of the site. ระบบรักษาความปลอดภัย ต้องทำให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ได้รับการปกป้องจากขโมยหรือการจงใจให้ปนเปื้อนโดยเจตนา ในขณะที่อยู่ภายใต้การควบคุมของสถานประกอบการ		
4.2.1	The company shall undertake a documented assessment of the security arrangements and potential risks to the products from any deliberate attempt to inflict contamination or damage. Areas shall be assessed according to risk; sensitive or restricted areas shall be defined, clearly marked, monitored and controlled. Identified security arrangements shall be implemented and reviewed at least annually.    บริษัท ต้อง ทำการประเมินความเสี่ยงเป็นเอกสาร สำหรับการ		เอกสารระเบียบปฏิบัติประเมินความปลอดภัย - ป้องกันการเข้าโดยไม่มีอำนาจหน้าที่ จงใจเข้าถึงเข้าหา - ต้องมีระบบการจัดการ - พื้นที่ผลิตเปิดต้องระวัง

BRC Global Standards Auditor Checklist

	จัดการรักษาความปลอดภัยบนพื้นฐานจากการพยายามเข้าถึงเพื่อป้องกันการปนเปื้อนหรือให้เกิดความเสียหาย. พื้นที่ต้องได้รับการประเมินตามความเสี่ยง ; ความอ่อนไหว หรือต้องจำกัดการเข้าถึง ต้องได้รับการกำหนด, ทำเครื่องหมายให้ชัดเจน, ได้รับความติดตาม และทำการควบคุม. การประสานงานเพื่อรักษาความปลอดภัยต้องได้รับการนำไปปฏิบัติและได้รับการทบทวนอย่างน้อยปีละครั้ง		• ประดู ยาม CCTV การใช้รหัสล็อค กำจัด การเข้าพื้นที่เสี่ยง การควบคุมผู้เยี่ยมชม ผู้รับเหมา การปิดถัง ท่อ ระบบ IT • รายการการตรวจสอบต้องเป็นบันทึก ปีละ ครั้ง
4.2.2	Measures shall be in place to ensure only authorised personnel have access to production and storage areas and access to the site by employees, contractors and visitors shall be controlled. A visitor reporting system shall be in place. Staff shall be trained in site security procedures and encouraged to report unidentified or unknown visitors. มาตรการต้อง มีอยู่เพื่อให้มั่นใจว่าบุคคลที่มีอำนาจหน้าที่เท่านั้นที่สามารถเข้าถึงพื้นที่ผลิตและพื้นที่จัดเก็บ และการเข้าสถานประกอบการโดย พนักงาน ผู้รับเหมาและ ผู้เยี่ยมชม ต้องได้รับการควบคุม. ระบบรายงานตัวผู้เยี่ยมชมต้องมีอยู่. พนักงานต้องได้รับการฝึกอบรมเรื่องระเบียบปฏิบัติการรักษาความปลอดภัยของสถานประกอบการ และให้มีการรายงานเมื่อพบบุคคลแปลกหน้าหรือผู้เยี่ยมชมที่ไม่รู้จัก		กำหนดพื้นที่เฉพาะ พื้นที่ผลิตและจัดเก็บ กุญแจ ผู้เฝ้าระวัง Key Code พื้นที่อ่อนไหว (ห้องปฏิบัติการ ช่อมบารุง จัดเก็บเอกสาร) คนภายนอกต้องเสนอหน้ารายงานตัวก่อน ไม่สามารถเข้าพื้นที่ผลิตเลย และต้องรู้กฎพื้นที่และเครื่องแต่งการเฉพาะ พนักงานต้องได้รับอบรมเฉพาะ ให้รายงานเมื่อพบเห็นสิ่งผิดปกติ ไม่ว่าเรื่องใดพื้นที่ไหนต้องรายงานให้เจ้าหน้าที่
4.2.3	Where required by legislation, the site shall be registered with, or be approved by, the appropriate authority. ในกรณีกำหนดในกฎหมาย สถานประกอบการ ต้องได้รับการขึ้นทะเบียน, หรืออนุมัติโดย, เจ้าหน้าที่ผู้มีอำนาจตามกฎหมายเหมาะสม		กฎหมายป้องกันการก่อการร้ายเป็นประเด็นในข้อนี้ กฎหมายการจดทะเบียนสถานผลิตอาหาร
4.3	Layout, Product Flow and Segregation แผนผังโรงงาน, แผนภูมิกระบวนการผลิต และ การกั้นแยกพื้นที่		
FUNDAMENTAL Statement of Intent	The factory layout, flow of processes and movement of personnel shall be sufficient to prevent the risk of product contamination and to comply with relevant legislation. แผนผังโรงงาน, แผนภูมิกระบวนการผลิต และการควบคุมการทำงานของพนักงานต้อง มีเพียงพอต่อความเสี่ยงในการปนเปื้อนลงสู่ผลิตภัณฑ์ และมีความสอดคล้องต่อกฎหมาย		
4.3.1	There shall be a plan of the site which designates areas where product is at different levels of risk from contamination; that is: • enclosed product areas • low-risk areas • high-care areas • high-risk areas. See Appendix 2 for guidance. This shall be taken into account when determining the prerequisite programmes for the particular areas of the site. ต้องมีแผนการออกแบบพื้นที่สำหรับผลิตภัณฑ์เพื่อป้องกันการปนเปื้อน คือ • มีพื้นที่ปิดสำหรับผลิตภัณฑ์ (enclosed product areas) • พื้นที่ความเสี่ยงต่ำ (low-risk areas) • พื้นที่ต้องดูแลเป็นพิเศษ (high-care areas) • พื้นที่ความเสี่ยงสูง (high-risk areas) ดูแนวทางในเอกสารแนบ 2 ซึ่งพื้นที่ต่างๆต้องนำไปสู่การพิจารณาการกำหนดโปรแกรมขั้นพื้นฐานของสถานที่ผลิต		แต่ละพื้นที่มี มาตรฐานที่ต่างกัน เดิม Chilled / ready to eat / Some area / Some product Ready to heat / to heat + Final Product store / distribute chilled or frozen + ง่ายต่อการเติบโตของเชื้อ aw pH ไม่มีวัตถุกันเสีย + Open Some area หลังจากปรกสุก
4.3.2	The site plan shall define: • access points for personnel and travel routes • location of staff facilities and routes to the facilities from places of work • production process flow • routes for the removal of waste • routes for the movement of rework. If it is necessary to allow access through production areas, designated		NA

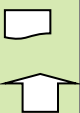
BRC Global Standards Auditor Checklist

	walkways shall be provided that ensure there is adequate segregation from materials. All facilities shall be designed and positioned, where possible, so that movement of personnel is by simple, logical routes. The movement of waste and rework shall not compromise the safety of products. แผนที่ตั้ง ต้องระบุ - จุดเข้าออกของบุคคล เส้นทางรถ - สถานที่ของสิ่งอำนวยความสะดวกของพนักงาน และเส้นทางเดินจากสถานที่ทำงานไปยังสิ่งอำนวยความสะดวก - แผนภูมิกระบวนการผลิต - เส้นทางการเคลื่อนย้ายของเสีย - เส้นทางการเคลื่อนย้ายสิ่งที่น่ากลับมาผลิตใหม่ ถ้าเส้นทางการเดินจำเป็น ต้องผ่านพื้นที่ผลิต, ต้องกำหนดทางเดินที่เหมาะสมและแยกจากวัตถุดิบอย่างพอเพียง. สิ่งอำนวยความสะดวก ต้องออกแบบและวางตำแหน่ง, เพื่อให้บุคคลมีเส้นทางเดินที่ง่าย และเป็นตรรกะ. การเคลื่อนย้ายของเสียและสิ่งที่น่ากลับมาผลิตซ้ำ ต้องไม่กระทบต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์		
4.3.3	Contractors and visitors, including drivers, shall be made aware of all procedures for access to premises and the requirements of the areas they are visiting, with special reference to hazards and potential product contamination. Contractors involved in maintenance or repair activities shall be under the supervision of a nominated person. ผู้รับเหมาช่วง และผู้เยี่ยมชม, รวมถึงเจ้าหน้าที่ขับรถ, ต้องมีความตระหนักในระเบียบปฏิบัติการเข้าออก และข้อกำหนดของพื้นที่ที่เข้าถึงถึงอันตรายและโอกาสการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์. ผู้รับเหมาช่วงที่เกี่ยวข้องกับการซ่อมบำรุง หรือ กิจกรรมการซ่อมแซม ต้องอยู่ภายใต้การควบคุมดูแลของเจ้าของพื้นที่โดยผู้ที่ได้รับมอบหมาย.		ผู้รับเหมา และ ผู้เยี่ยมชม มีการควบคุม ชี้แจง เอกสารแจ้ง เซ็นต์ และจำกัดการเข้าถึงพื้นที่ ผู้รับเหมาต้องได้รับการอบรมแจกเช่นพนักงาน ผู้เยี่ยมชมที่มาประจำต้องได้รับการติดตาม ดูแลเฉพาะ
4.3.4	In low-risk areas the process flow together with the use of demonstrably effective procedures shall be in place to minimise the risk of the contamination of raw materials, intermediate/semi-processed products, packaging and finished products. ในพื้นที่ความเสี่ยงต่ำ,ผังการไหลกระบวนการพร้อมขั้นตอนที่พิสูจน์ได้ว่ามีประสิทธิภาพ ต้องมีอยู่ เพื่อลดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนวัตถุดิบ, ผลิตภัณฑ์ระหว่างผลิต, บรรจุภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์สำเร็จ		Low Risk Area เชื้อโคซา เชื้อโดยยาก มีการกำจัดได้ไป มักผลิตอาหารประเภท Ambient product อย่างไรต้องระวัง การปนเปื้อน
4.3.5	Where high-care areas are part of the manufacturing site there should be physical segregation between these areas and other parts of the site. Segregation shall take into account the flow of product, nature of materials, equipment, personnel, waste, airflow, air quality and utilities provision. Where physical barriers are not in place, the site shall have undertaken a full evaluation of the risks of cross-contamination and alternative effective processes shall be in place to protect products from contamination. ในพื้นที่ high-care areas ควรมีการจัดแยกทางกายภาพอย่างชัดเจนจากพื้นที่อื่นๆ. การแยกพื้นที่ ต้องพิจารณาตามการไหลของผลิตภัณฑ์ คน ของเสีย วัตถุดิบ เครื่องมือ อากาศ และสิ่งอำนวยความสะดวก. หากการแบ่งทางกายภาพไม่ชัดเจน, ต้องประเมินความเสี่ยงการปนเปื้อนข้ามและต้องมีวิธีการที่มีประสิทธิภาพในการป้องกันผลิตภัณฑ์จากการปนเปื้อน.		High Care = High Standard Reduce มาก่อน (Minimize product contamination by pathogenic micro – organisms) ต้องป้องกันการปนเปื้อนจาก Low Risk Area. แยกพื้นที่ ควบคุมจำกัดการเข้าถึง (อากาศ คน เครื่องมือ อุปกรณ์ รองเท้า น้ำล้างทางไหล...) กั้นกำแพง ต้องfull และต้องดูความเสี่ยง กั้นนิดๆไม่พอ Time/ Space /Movement ต้องมีการ validate !! ของการปนเปื้อนข้าม หากแยกโดยการแยกเวลาทำงาน เช่นเช้า ป้ายเสื้อผ้า การทำความสะอาด หากเป็น closed loop ต้องระวัง ผู้ตรวจเดินตรวจและต้องใส่ในรายงาน
4.3.6	Where high-risk areas are part of the manufacturing site, there shall be physical segregation between these areas and other parts of the site.		High Risk

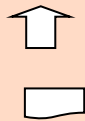
BRC Global Standards Auditor Checklist

	Segregation shall take into account the flow of product, nature of materials, equipment, personnel, waste, airflow, air quality and utilities provision. The location of transfer points shall not compromise the segregation between high-risk areas and other areas of the factory. Practices shall be in place to minimise risk of product contamination (e.g. the disinfection of materials on entry). ในพื้นที่ความเสี่ยงสูง ต้อง มีการจัดแยกทางกายภาพอย่างชัดเจนจากพื้นที่อื่น ๆ. การแยกพื้นที่ ต้อง ขึ้นอยู่กับการไหลของผลิตภัณฑ์ คน ของเสีย วัตถุติด เครื่องมือ อากาศ และสิ่งอำนวยความสะดวก. จุดเคลื่อนย้ายระหว่างพื้นที่ high risk และพื้นที่อื่น ๆ ต้อง แยกอย่างชัดเจน . การปฏิบัติงาน ต้อง ลดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน (เช่น การฆ่าเชื้อวัตถุดิบที่นำเข้ามา).		Highest level of hygiene , work practices, design and fabrication , equipment to prevent product contamination with microbiological hazard. ฆ่าเชื้อมาก่อน Fully separate / Full physical segregation. หลังจากฆ่าเชื้อ ใช้ Time segregation ไม่ได้ Transfer Point !! (Cross conyamination Point) ทุกอย่างชนกันไม่ได้ เช่น คน สารฆ่าเชื้อ การประตูเข้าออก บรรจุภัณฑ์ ห้องเย็น ตู้แช่ ทั้งเข้าและออก ทางลมเดิน ต้อง ทำในห้องปิด แยกเด็ดเดี่ยว การ cross over Operator / Clothing Hand contamination form touching เครื่องมือที่ใช้ในการขนส่ง การปนเปื้อนทางอากาศ การปนเปื้อนทางล้อเลื่อน ระบบ single door มีและเป็นที่เข้าใจกับพนักงาน
4.3.7	Premises shall allow sufficient working space and storage capacity to enable all operations to be carried out properly under safe hygienic conditions. สิ่งปลูกสร้าง อาคารสถานที่ ต้อง มีพื้นที่เพียงพอสำหรับการทำงานและการจัดเก็บ เพื่อให้สามารถดำเนินการได้อย่างเหมาะสม ภายใต้สภาพสุขลักษณะที่ปลอดภัย		พื้นที่ทำงานและจัดเก็บ พื้นที่พอ ไม่กองส้น ตู้แช่ กองจนเข้าไม่ได้ พอสำหรับ ตรวจสอบ ทำความสะอาด ควบคุม สัตว์พาหะ ซ่อมบำรุง
4.3.8	Temporary structures constructed during building work or refurbishment, etc. shall be designed and located to avoid pest harbourage and ensure the safety and quality of products. โครงสร้างชั่วคราวที่ใช้ในระหว่างการก่อสร้างหรือการตกแต่งต่าง ๆ ต้อง ได้รับการออกแบบและติดตั้งเพื่อหลีกเลี่ยงการเป็นท่อยุอาศัยของแมลงและสัตว์พาหะนำโรคและเพื่อความมั่นใจในคุณภาพและความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์		โครงสร้าง ชั่วคราว กำแพง นั่งร้าน กองวัสดุ Risk Assessment
4.4	Building fabric Raw material handling, preparation, processing, packing and storage areas โครงสร้างอาคาร – พื้นที่รับวัตถุดิบ, จัดเตรียม, กระบวนการผลิต, บรรจุ และ พื้นที่จัดเก็บ		
Statement of Intent	The fabrication of the site, buildings and facilities shall be suitable for the intended purpose. โครงสร้างอาคาร ดิกลและสิ่งอำนวยความสะดวกต่าง ๆ ต้อง เหมาะสมต่อวัตถุประสงค์การใช้งาน		
4.4.1	Walls shall be constructed, finished and maintained to prevent the accumulation of dirt, minimise condensation and mould growth, and facilitate cleaning. ผนัง ต้อง ได้รับการก่อสร้าง, ตกแต่งสำเร็จและดูแลรักษาเพื่อป้องกันการสะสมของฝุ่น, ควบแน่นหยดน้ำและการเจริญเติบโตของเชื้อรา และทำความสะอาดได้ง่าย		กำแพง วัตถุดิบ เตรียม กระบวนการ บรรจุ เก็บ สภาพดี ๆ ทำความสะอาดได้ ฆ่าเชื้อได้ เรียบ ไม่มีขอกมหมอลบ ซิล ไม่แตกไม่ร้าว สโลป
4.4.2	Floors shall be suitably hard wearing to meet the demands of the process, and withstand cleaning materials and methods. They shall be impervious and maintained in good repair.		พื้น สภาพดี ซ่อมได้ ป้องกันสารเคมี ล้างได้ไม่สึก

BRC Global Standards Auditor Checklist

	พื้นต้องเหมาะสมต่อการขัดสีให้เหมาะกับกระบวนการ, และ ทนต่อวิธีและสารทำความสะอาด. สิ่งนี้ต้องไม่รั่วซึมและรักษาในสภาพที่ดี		
4.4.3	Drainage, where provided, shall be sited, designed and maintained to minimise risk of product contamination and not compromise product safety. Machinery and piping shall be arranged so that, wherever feasible, process waste water goes directly to drain. Where significant amounts of water are used, or direct piping to drain is not feasible, floors shall have adequate falls to cope with the flow of any water or effluent towards suitable drainage. รางระบายน้ำ,เมื่อมีจัดไว้, ต้องเตรียม,ออกแบบ และรักษาเพื่อลดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์ และไม่มีผลต่อความปลอดภัยผลิตภัณฑ์. เครื่องจักรและท่อน้ำต้องวางเส้นทางไหล,หากเป็นไปได้,ตรงลงสู่รางระบายน้ำ. ในกรณีที่ปริมาณน้ำมาก,หรือท่อทางไม่สามารถตรงไปยังรางระบายน้ำ, พื้นจะต้องมีความลาดเอียงเพียงพอที่ทำให้น้ำหรือน้ำเสียไหลลงสู่รางระบายน้ำที่เหมาะสม		การระบาย ลดการปนเปื้อน ทิศการไหล จากห้องปฏิบัติการ สารเคมี การกักกัน ทิศทางน้ำ เรืองของเชื้อที่ไหลตามน้ำ จุดผ่านส่วนผลิตสำคัญ หากงานเปียกต้องมีพื้นสโลป
4.4.4	Where sites include high-care or high-risk facilities, there shall be a plan of the drains for these areas which shows the direction of flow and location of any equipment fitted to prevent the back up of waste water. The flow of drains shall not present a risk of contamination of the high-care/risk area.  หากสถานประกอบมี สิ่งอำนวยความสะดวก high care หรือ high risk, ต้องมีแผนแสดงเส้นทางทิศทางการไหลระบายน้ำ และตำแหน่งการติดตั้งอุปกรณ์เพื่อป้องกันการกลับของน้ำเสีย. การไหลของการระบายน้ำต้องไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนพื้นที่ high care หรือ high risk		การระบาย กับ High Care High Risk Flow Drian Plan ?? High Risk to Low Risk การป้องกันไหลย้อนกลับ
4.4.5	Ceilings and overheads shall be constructed, finished and maintained to prevent the risk of product contamination. เพดานและสิ่งที่อยู่เหนือพื้นที่ปฏิบัติงานต้องได้รับการ ก่อสร้าง ตกแต่งสำเร็จและดูแลรักษาเพื่อป้องกันความเสี่ยงในการปนเปื้อนไปยังผลิตภัณฑ์		เพดาน เหนือศรีษะ เหนือพื้นที่ วัตถุดิบ เตรียม ผลิต บรรจุ เก็บ ไม่สร้างความเสี่ยง สะสมฝุ่น สะสมไอน้ำ เชื้อรา ทำความสะอาด เพดานสูง ยากต่อการทำความสะอาด มีฝ้าครอบพื้นที่ผลิตประกอบอาหาร
4.4.6	Where suspended ceilings or roof voids are present, adequate access to the void shall be provided to facilitate inspection for pest activity, unless the void is fully sealed. ในกรณีที่มีการใช้เพดานแขวน ต้องสามารถเข้าถึงพื้นที่ว่างเหนือเพดานนี้ได้เพื่อให้สามารถเข้าไปตรวจสอบสัตว์พาหะนำโรคได้ เว้นแต่ช่องว่างดังกล่าวมีการปิดอย่างสมบูรณ์		ฝ้าแขวน และช่องเปิดหลังคา ช่องตรวจสอบ ช่องเปิด ตรวจสอบสัตว์พาหะ ช่องเปิดหลังคา ??
4.4.7	Where there is a risk to product, windows, and roof glazing which is designed to be opened for ventilation purposes, shall be adequately screened to prevent the ingress of pests. ในกรณีที่มีความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์, หน้าต่าง,และหลังคาที่ได้รับการออกแบบให้เปิดออกเพื่อการระบายอากาศ, ต้องได้รับการติดตั้งตะแกรงเพื่อป้องกันการเข้ามาของสัตว์พาหะนำโรค.		การใช้หน้าต่างสำหรับระบายอากาศ พื้นที่ผลิต พื้นที่จัดเก็บ
4.4.8	Where they pose a risk to product, glass windows shall be protected against breakage. ในกรณีที่มีความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์, หน้าต่างกระจกต้องได้รับการป้องกันการแตก		

BRC Global Standards Auditor Checklist

4.4.9	Doors shall be maintained in good condition. External doors and dock levellers shall be close fitting or adequately proofed. External doors to open product areas shall not be opened during production periods except in emergencies. Where external doors to enclosed product areas are opened, suitable precautions shall be taken to prevent pest ingress. ประตูต้องคงไว้ในสภาพที่ดี ประตูด้านนอกและประตูในการโหลดต้องปิดมิดชิด. ประตูภายนอกต้องไม่เปิดออกกระหว่างที่มีการผลิต ยกเว้นประตูฉุกเฉิน. หากประตูด้านนอกเพื่อ enclosed product ถูกเปิดออกต้องมี การป้องกันการเข้ามาของสัตว์พาหะ.		Door
4.4.10	Suitable and sufficient lighting shall be provided for correct operation of processes, inspection of product and effective cleaning. แสงสว่างที่เหมาะสมและเพียงพอ ต้องได้รับการจัดหาเพื่อให้ ทำการปฏิบัติงานอย่างถูกต้อง, การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ และ การทำความสะอาดอย่างมีประสิทธิภาพ		Lighting
4.4.11	Where they constitute a risk to product, bulbs and strip lights – including those on electric fly-killer devices – shall be adequately protected. Where full protection cannot be provided, alternative management such as wire mesh screens or monitoring procedures shall be in place. ในกรณีที่มีความเสี่ยงต่อผลิตภัณฑ์, หลอดไฟรวมทั้งไฟตัดแมลงต้องได้รับการป้องกันอย่างพอเพียง. ในกรณีที่การป้องกันไม่สามารถทำได้, ต้องมีการจัดการในรูปแบบอื่น ๆ เช่น การมีตะแกรงละเอียดหรือระเบียบปฏิบัติในการเฝ้าระวังอุปกรณ์ดังกล่าว		Protection of Lights against Break
4.4.12	Adequate ventilation and extraction shall be provided in product storage and processing environments to prevent condensation or excessive dust. การระบายอากาศและการดูดอากาศต้องเตรียมให้สำหรับพื้นที่จัดเก็บและสถานะแวดล้อมการผลิต เพื่อป้องกันการเกิดหยดน้ำหรือฝุ่นที่มากเกินไป		Ventilation and extraction
4.4.13	High-risk areas shall be supplied with sufficient changes of filtered air. The filter specification used and frequency of air changes shall be documented. This shall be based on a risk assessment, taking into account the source of the air and the requirement to maintain a positive air pressure relative to the surrounding areas. High risk area ต้องมีการกรองอากาศที่เพียงพอ. สเปคตัวกรองที่ใช้และความถี่ในการเปลี่ยนต้องจัดทำเป็นเอกสาร. สิ่งนี้ต้องอยู่บนพื้นฐานความเสี่ยง, ให้พิจารณาถึงแหล่งอากาศและข้อกำหนดในการคงไว้ของแรงดันอากาศที่เป็นบวกต่อพื้นที่โดยรอบ		Ventilation for High – Risk Area
4.5	Utilities – water, ice, air and other gases สาธารณูปโภค – น้ำ, น้ำแข็ง, อากาศ และ ก๊าซอื่น ๆ		
Statement of Intent	Utilities used within the production and storage areas shall be monitored to effectively control the risk of product contamination. สาธารณูปโภคภายในพื้นที่ผลิตและการจัดเก็บต้องเฝ้าระวังอย่างมีประสิทธิภาพ เพื่อควบคุมความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน		
4.5.1	All water used as a raw material in the manufacture of processed food, the preparation of product, or for equipment or plant cleaning shall be supplied in sufficient quantity, be potable at point of use or pose no risk of		Water Supply

BRC Global Standards Auditor Checklist

	contamination according to applicable legislation. The microbiological and chemical quality of water shall be analysed at least annually. The sampling points and frequency of analysis shall be based on risk, taking into account the source of the water, on-site storage and distribution facilities, previous sample history and usage. น้ำใช้สำหรับวัตถุประสงค์ กระบวนการผลิตอาหาร การเตรียมผลิตภัณฑ์หรือเครื่องจักร หรือการทำความสะอาด ต้อง มีปริมาณที่เพียงพอ จุดใช้งานไม่มีความเสี่ยงการปนเปื้อนตามกฎหมาย การวิเคราะห์ค่าทางจุลชีววิทยาและเคมี ต้อง ตรวจอย่างน้อยปีละครั้ง จุดสัมผัสตัวอย่างน้ำ และความเสี่ยงในการวิเคราะห์ ต้อง อยู่บนพื้นฐานความเสี่ยงของแหล่งน้ำ การจัดเก็บ การแจกจ่าย ประวัติของตัวอย่างน้ำและการนำไปใช้		
4.5.2	An up-to-date plan shall be available of the water distribution system on site, including holding tanks, water treatment and water recycling as appropriate. The plan shall be used as a basis for water sampling and the management of water quality. แผน ต้อง เป็นปัจจุบันสำหรับระบบการแจกจ่ายน้ำรวมถึงถังจัดเก็บ ระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ และการหมุนเวียนน้ำใช้ แผนระบบการจ่ายน้ำ ต้อง ใช้เป็นพื้นฐานการสุ่มตัวอย่างและการจัดการคุณภาพน้ำใช้		Water Distribution
4.5.3	Where legislation specifically permits the use of water which may not be potable for initial product cleaning (e.g. for the storage/washing of fish), the water shall meet the designated legal requirement for this operation. หากข้อกำหนดยอมรับการใช้น้ำที่ไม่ใช่น้ำดื่มในการทำ ความสะอาดผลิตภัณฑ์ เช่น การจัดเก็บหรือล้างปลา น้ำใช้นั้น ต้อง สอดคล้องตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง		Non Portable Water
4.5.4	Air, other gases and steam used directly in contact with or as an ingredient in products shall be monitored to ensure this does not represent a contamination risk. Compressed air used directly in contact with the product shall be filtered. อากาศ ก๊าซอื่น และไอน้ำที่สัมผัสหรือเป็นส่วนผสมของ ผลิตภัณฑ์ ต้อง เฝ้าระวังเพื่อให้มั่นใจว่าไม่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน การอัดอากาศที่สัมผัสกับผลิตภัณฑ์โดยตรง ต้อง มีการกรอง		Monitoring of gasses and steam
4.6	Equipment เครื่องมือ อุปกรณ์		
Statement of Intent	All food processing equipment shall be suitable for the intended purpose and shall be used to minimise the risk of contamination of product. อุปกรณ์เครื่องมือที่ ต้อง ได้รับการออกแบบอย่างเหมาะสมตามวัตถุประสงค์การใช้เพื่อลดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์		
4.6.1	All equipment shall be constructed of appropriate materials. The design and placement of equipment shall ensure it can be effectively cleaned and maintained. อุปกรณ์เครื่องมือ ต้อง สร้างจากวัสดุที่เหมาะสม การออกแบบและการจัดวาง ต้อง มั่นใจว่าสามารถทำความสะอาดและการ		Equipment design and construction

BRC Global Standards Auditor Checklist

	บำรุงรักษาอย่างมีประสิทธิภาพ		
4.6.2	Equipment which is in direct contact with food shall be suitable for food contact and meet legal requirements where applicable. อุปกรณ์ที่สัมผัสโดยตรงกับอาหาร ต้อง เหมาะสมและสอดคล้องตามกฎหมาย		Equipment in direct contact with food
4.7	Maintenance การบำรุงรักษา		
Statement of Intent	An effective maintenance programme shall be in operation for plant and equipment to prevent contamination and reduce the potential for breakdowns. โปรแกรมซ่อมบำรุงที่มีประสิทธิภาพ ต้อง จัดการโรงงานและอุปกรณ์เครื่องมือเพื่อป้องกันการปนเปื้อน และลดการปนเปื้อนจากการหยุดชะงักที่อาจเกิดขึ้นได้		
4.7.1	There shall be a documented planned maintenance schedule or condition monitoring system which includes all plant and processing equipment. The maintenance requirements shall be defined when commissioning new equipment. ต้องมี แผนการซ่อมบำรุงที่ได้จัดทำเป็นเอกสาร หรือระบบการเฝ้าระวังสถานะทั้งโรงงานและอุปกรณ์เครื่องมือที่ใช้ในการผลิต ข้อกำหนดการซ่อมบำรุง ต้อง กำหนดรวมถึงเมื่อมีการใช้เครื่องจักรใหม่		Document maintenance schedule
4.7.2	In addition to any planned maintenance programme, where there is a risk of product contamination by foreign bodies arising from equipment damage, the equipment shall be inspected at predetermined intervals, inspection results documented and appropriate action taken. นอกเหนือจากแผนการซ่อมบำรุงเพื่อการป้องกันแล้ว ในกรณีที่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์โดยสิ่งแปลกปลอมต่าง ๆ จากเครื่องจักร อุปกรณ์ที่มีปัญหา เครื่องจักร อุปกรณ์ ต้อง ถูกตรวจสอบตามช่วงระยะเวลาที่กำหนด ผลการตรวจสอบ ต้อง ได้รับการบันทึก และมีการดำเนินการที่เหมาะสมกับเครื่องจักรอุปกรณ์ดังกล่าว		Equipment Inspection
4.7.3	Where temporary repairs are made, these shall be controlled to ensure the safety or legality of product is not jeopardised. These temporary measures shall be permanently repaired as soon as practicable and within a defined timescale. ในกรณีที่มีการซ่อมชั่วคราว ต้อง ได้รับการควบคุมเพื่อให้มั่นใจได้ว่า ไม่มีผลกระทบต่อความปลอดภัยหรือความถูก ต้อง ตามกฎหมายของอาหาร มาตรการซ่อมชั่วคราวนี้ ต้อง ได้รับการดำเนินการให้แล้วเสร็จทันทีทันใดที่เป็นไปได้ และ ต้อง มีการกำหนดระยะเวลาในการแล้วเสร็จ		Temporary Repair
4.7.4	The company shall ensure that the safety or legality of product is not jeopardised during maintenance and subsequent cleaning operations. Maintenance work shall be followed by a documented hygiene clearance		Post-maintenance cleaning

BRC Global Standards Auditor Checklist

	procedure, which records that product contamination hazards have been removed from machinery and equipment. องค์กรต้องมั่นใจว่าความปลอดภัยหรือความสอดคล้องตามกฎหมายของผลิตภัณฑ์ ต้องไม่เกิดผลกระทบจากการซ่อมบำรุงและการทำความสะอาด งานซ่อมบำรุงต้องปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติสุขอนามัยและบันทึกการปนเปื้อนอันตรายที่ขจัดออกจากเครื่องจักรและอุปกรณ์		
4.7.5	Materials used for equipment and plant maintenance and that pose a risk by direct or indirect contact with raw materials, intermediate and finished products, such as lubricating oil, shall be food grade. วัสดุที่ใช้ในการซ่อมบำรุงและซ่อมแซมโรงงานที่มีอันตรายทั้งทางตรงและทางอ้อมต่อวัตถุดิบผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการผลิตและผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป เช่น น้ำมันหล่อลื่น ต้องเป็นเกรดอาหาร		Us of food grade material
4.7.6	Engineering workshops shall be kept clean and tidy and controls shall be in place to prevent contamination risks to the product (e.g. provision of swarf mats at the entrance/exit of workshops). พื้นที่ทำงานของหน่วยงานวิศวกรรมต้องสะอาด, เป็นระเบียบและ ต้องได้รับการควบคุมเพื่อป้องกันความเสี่ยงในการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ เช่น จัดให้มีที่รองเศษโลหะในพื้นที่ที่เปิดตรงสู่บริเวณผลิตอาหาร		Engineering Workshop
4.8	Staff facilities สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับพนักงาน		
Statement of Intent	Staff facilities shall be sufficient to accommodate the required number of personnel, and shall be designed and operated to minimise the risk of product contamination. The facilities shall be maintained in good and clean condition. สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับพนักงานต้องมีปริมาณที่เหมาะสมกับจำนวนพนักงาน และต้องได้รับการออกแบบและดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงในการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ สิ่งอำนวยความสะดวกเหล่านี้ต้องได้รับการดูแลในสภาพที่ดีและสะอาด		
4.8.1	Designated changing facilities shall be provided for all personnel, whether staff, visitor or contractor. These shall be sited to allow direct access to the production, packing or storage areas without recourse to any external area. Where this is not possible, a risk assessment shall be carried out and procedures implemented accordingly (e.g. the provision of cleaning facilities for footwear). สิ่งอำนวยความสะดวกในการเปลี่ยนเครื่องแต่งกายต้องได้รับการออกแบบและจัดให้มีไว้สำหรับพนักงานทุกคน รวมทั้งผู้เยี่ยมชมหรือผู้รับจ้าง โดยต้องอยู่ในพื้นที่ที่ให้มีการเข้าสู่พื้นที่ผลิต บรรจุหรือจัดเก็บได้โดยไม่กลับออกสู่ภายนอกอีกในกรณีที่ไม่สามารถดำเนินการตามนี้ได้ต้องมีการประเมินความเสี่ยงและมีระเบียบปฏิบัติในการดำเนินการ เช่น จัดให้มีสิ่งอำนวยความสะดวกในการทำความสะอาดรองเท้า เป็นต้น		Chaning Facilities

BRC Global Standards Auditor Checklist

4.8.2	Storage facilities of sufficient size to accommodate personal items shall be provided for all personnel who work in raw material handling, preparation, processing, packing and storage areas. ที่เก็บของสำหรับพนักงานต้องมีขนาดพอเพียงสำหรับการจัดเก็บ และต้องจัดให้มีสำหรับพนักงานทุกคนที่ทำงานในพื้นที่จัดการวัตถุดิบ พื้นที่ผลิต จัดเตรียม บรรจุ และพื้นที่จัดเก็บ		Storage of Personnel Item
4.8.3	Outdoor clothing and other personal items shall be stored separately from work wear within the changing facilities. Facilities shall be available to separate clean and dirty work wear. เสื้อผ้าพนักงานและสิ่งของเครื่องใช้ส่วนตัวต้องได้รับการจัดเก็บแยกจากเสื้อผ้าที่สวมใส่ในห้องเปลี่ยนเสื้อผ้า สิ่งอำนวยความสะดวกต้องแยกระหว่างชุดสะอาดและสกปรก		Segregation of personnel items from workware
4.8.4 	Where an operation includes a high-care area, personnel shall enter via a specially designated changing facility with arrangements to ensure that protective clothing will not be contaminated before entry to the high-care area. The changing facilities shall incorporate the following requirements: • clear instructions for the order of changing into dedicated protective clothes to prevent the contamination of clean clothing • dedicated footwear, by exception shoe coverings shall be provided for visitors only to be worn in the high-care area • an effective system shall be provided to segregate areas for wearing high-care from other footwear (e.g. a barrier or bench system) or there shall be an effective boot wash on entrance to the high-care area • protective clothing shall be visually distinctive from that worn in lower risk areas and shall not be worn outside of the high-care area • hand-washing during the changing procedure shall be incorporated to prevent contamination of the clean protective clothing • on entry to high-care areas, hand-washing and disinfection shall be provided. พื้นที่ high care การออกแบบห้องเปลี่ยนเสื้อผ้าต้องมั่นใจว่าเสื้อผ้างดงกล่าวไม่ปนเปื้อนก่อนเข้าพื้นที่, ห้องเปลี่ยนเสื้อผ้าต้องสิ่งอำนวยความสะดวกดังต่อไปนี้ • ระเบียบปฏิบัติของการเปลี่ยนเสื้อผ้าเพื่อป้องกันการปนเปื้อนไปยังเสื้อผ้าที่สะอาด • รองเท้า หรือที่ครอบรองเท้าต้องเตรียมไว้สำหรับผู้เยี่ยมชม เพื่อใส่ในพื้นที่ high care เท่านั้น • ต้องแบ่งแยกพื้นที่การสวมรองเท้าของ high care ออกจากการสวมรองเท้าอื่นๆ เช่นการใช้ม้านั่งกัน หรือต้องมีการล้างรองเท้าที่มีประสิทธิภาพก่อนเข้าพื้นที่ • เสื้อผ้าต้องมีลักษณะที่แตกต่าง แยกจากพื้นที่ความเสี่ยงต่ำ และ ห้ามสวมนอกพื้นที่ high care • ต้องมีการล้างมือระหว่างการเปลี่ยนเสื้อผ้า เพื่อป้องกันการปนเปื้อนไปยังเสื้อผ้าที่สะอาด		High Care Changing Facilities

BRC Global Standards Auditor Checklist

	ทางเข้าพื้นที่ high care ต้องมีอุปกรณ์การล้างมือ และการฆ่าเชื้อมือ		
4.8.5 	Where an operation includes a high-risk area, personnel shall enter via a specially designated changing facility at the entrance to the high-risk area. The changing facilities shall include the following requirements: - clear instructions for the order of changing into dedicated protective clothes to prevent the contamination of clean clothing - dedicated footwear shall be provided to be worn in the high-risk area - an effective system shall be provided to segregate areas for wearing high-risk and other footwear, e.g. a barrier or bench system - protective clothing shall be visually distinctive from that worn in other areas and shall not be worn outside of the high-risk area - hand-washing during the changing procedure shall be incorporated to prevent contamination of the clean protective clothing - on entry to high-risk areas, hand-washing and disinfection shall be provided. พื้นที่ high risk area การออกแบบห้องเปลี่ยนเสื้อผ้าต้องมั่นใจว่าเสื้อผ้างดงกล่าวไม่ปนเปื้อนก่อนเข้าพื้นที่ สิ่งอำนวยความสะดวกห้องเปลี่ยนเสื้อผ้าต้องประกอบด้วย - ระเบียบปฏิบัติของการเปลี่ยนเสื้อผ้าต้องป้องกันการปนเปื้อน - จัดหารองเท้าที่ขั้บงชัดเจน สำหรับใส่ในพื้นที่ high risk เท่านั้น ต้องแบ่งแยกพื้นที่การสวมใส่รองเท้าที่ใส่ในบริเวณ high risk ออกจากการสวมรองเท้าพื้นที่อื่น เช่น การใช้สิ่งกีดขวางหรือใช้ม่านกั้น - เสื้อผ้าป้องกันต้องมีลักษณะพิเศษ แยกจากพื้นที่ความเสี่ยงต่ำ และ ห้ามสวมนอกพื้นที่ high risk - ล้างมือระหว่างการเปลี่ยนเสื้อผ้า ต้องถูกประยุกต์ใช้เพื่อป้องกันการปนเปื้อน - ทางเข้าพื้นที่ high risk ต้องมีอุปกรณ์การล้างมือ และการฆ่าเชื้อมือ		High Risk Changing Facility
4.8.6	Suitable and sufficient hand-washing facilities shall be provided at access to, and at other appropriate points within, production areas. Such hand-wash facilities shall provide as a minimum: - sufficient quantity of water at a suitable temperature - liquid soap - single use towels or suitably designed and located air driers - water taps with hand-free operation - advisory signs to prompt hand-washing. ต้องจัดให้มีสิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือที่เหมาะสม และพอเพียง ณ จุดที่จะเข้าสู่พื้นที่การผลิตทุกจุด โดยอย่างน้อยต้องมีสิ่งต่าง ๆ ดังนี้ - มีน้ำในปริมาณและอุณหภูมิของน้ำที่เหมาะสม - มีสบู่เหลว		Hand washing facilities

BRC Global Standards Auditor Checklist

	• มีผ้าเช็ดมือที่ใช้เพียงครั้งเดียว หรือเครื่องเป่ามือ • มีก๊อกน้ำที่เปิด ปิด โดยไม่ใช้มือสัมผัส • ป้ายแสดงคำแนะนำในการล้างมือ		
4.8.7	Toilets shall be adequately segregated and shall not open directly into production, packing and storage areas. Toilets shall be provided with hand-washing facilities comprising: • basins with soap and water at a suitable temperature • adequate hand-drying facilities • advisory signs to prompt hand-washing. Where hand-washing facilities within toilet facilities are the only facilities provided before re-entering production, the requirements of 4.8.6 shall apply and signs shall be in place to direct people to hand-wash facilities before entering production. ห้องน้ำต้องแยกและต้องไม่เปิดตรงสู่ พื้นที่ผลิต บรรจุ และจัดเก็บ และต้องจัดให้มีสิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมืองดังนี้ • มีอ่างล้างมือที่มีสบู่ และน้ำที่อุณหภูมิที่เหมาะสม • มีสิ่งอำนวยความสะดวกในการทำมือให้แห้งอย่างเพียงพอ • มีป้ายบอกการล้างมือ รวมทั้งต้องเป็นป้ายที่มีภาษาที่พนักงานอ่านออก ในกรณีที่สิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือภายในห้องน้ำเป็นชุดเดียวกันกับสิ่งอำนวยความสะดวกในการล้างมือก่อนเข้าพื้นที่ผลิต ต้องนำเอาข้อกำหนด 4.8.6 มาประยุกต์ใช้ และ สัญลักษณ์ต้องถูกนำมาใช้เพื่อแจ้งให้ล้างมือก่อนเข้าพื้นที่ผลิต		Toilets
4.8.8	Where smoking is allowed under national law, designated controlled smoking areas shall be provided which are both isolated from production areas to an extent that ensures smoke cannot reach the product and fitted with sufficient extraction to the exterior of the building. Adequate arrangements for dealing with smokers' waste shall be provided at smoking facilities, both inside and at exterior locations. ในกรณีการสูบบุหรี่สามารถดำเนินการได้ตามกฎหมาย ห้องกิน ต้องมีพื้นที่สูบบุหรี่ที่ออกแบบและความคุมโดยแยกจากพื้นที่ผลิตเพื่อให้มั่นใจว่าควันบุหรี่ไม่สามารถเข้าถึงผลิตภัณฑ์ได้ และต้องมั่นใจว่ามีการกำจัดควันสูภายนอกอย่างเพียงพอ ต้องมีการจัดการอย่างเพียงพอสำหรับขยะที่เกิดจากการสูบบุหรี่ ณ จุดสูบบุหรี่ทั้งภายในและภายนอก		Smoking Area
4.8.9	All food brought into manufacturing premises by staff shall be appropriately stored in a clean and hygienic state. No food shall be taken into storage, processing or production areas. Where eating of food is allowed outside during breaks, this shall be in suitable designated areas with appropriate control of waste. อาหารที่นำเข้ามาในโรงงานโดยพนักงานต้องได้รับการจัดเก็บในพื้นที่ที่สะอาดและถูกสุขลักษณะ ต้องไม่มีการนำ		Staff Food

BRC Global Standards Auditor Checklist

	อาหารเข้าพื้นที่จัดเก็บหรือพื้นที่ผลิต การกินอาหาร <u>ต้อง</u> กินในพื้นที่ที่ออกแบบไว้รวมถึง <u>ต้อง</u> มีการจัดการขยะที่เหมาะสม		
4.8.10	Where catering facilities are provided on the premises, they <u>shall</u> be suitably controlled to prevent contamination of product (e.g. as a source of food poisoning or introduction of allergenic material to the site). <u>ต้อง</u> มีการควบคุมการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์จากโรงอาหารอย่างเหมาะสม เช่น อาหารที่เป็นพิษ หรืออาหารที่เป็นสารก่อภูมิแพ้		Catering Facilities
4.9	Raw material handling, preparation, processing, packing and storage areas การควบคุมการปนเปื้อนทางเคมีและกายภาพสู่ผลิตภัณฑ์		
Statement of Intent	Appropriate facilities and <u>procedures shall</u> be in place to control the risk of chemical or physical contamination of product. สิ่งอำนวยความสะดวกและระเบียบปฏิบัติอย่างพอเพียง <u>ต้อง</u> มีอยู่เพื่อควบคุมความเสี่ยงของการปนเปื้อนทางกายภาพและเคมีสู่ผลิตภัณฑ์		
4.9.1	Chemical control การควบคุมสารเคมี		
4.9.1.1	Processes <u>shall</u> be in place to manage the use, storage and handling of non-food chemicals to prevent chemical contamination. These <u>shall</u> include as a minimum: - an approved list of chemicals for purchase - availability of material safety data sheets and specifications - confirmation of suitability for use in a food processing environment - avoidance of strongly scented products - the labelling and/or identification of containers of chemicals at all times - segregated and secure storage with restricted access to authorised personnel - use by trained personnel only. กระบวนการ <u>ต้อง</u> มีอยู่ เพื่อจัดการกับการใช้, การจัดเก็บ และการเคลื่อนย้ายสารเคมีที่ไม่ใช่สารเคมีสำหรับอาหาร เพื่อป้องกันการปนเปื้อนสารเคมี. สิ่งนี้ ขั้นต่ำ <u>ต้อง</u> ประกอบด้วย: - ทะเบียนสารเคมีที่ได้รับการอนุมัติสำหรับการจัดซื้อ - มีเอกสารความปลอดภัย MSDS และเสป็ค - ยืนยันความเหมาะสมสำหรับการใช้ในสภาพแวดล้อมการผลิตอาหาร - หลีกเลี่ยงการใช้สารเคมีกลิ่นแรง - การติดฉลาก และ/หรือ การขึ้นบรจุภัณฑ์สารเคมีไว้อย่างชัดเจน - การแยกจัดเก็บและการจัดเก็บอย่างปลอดภัย ในพื้นที่เฉพาะสำหรับพนักงานที่มีอำนาจหน้าที่เท่านั้น - ใช้โดยพนักงานที่ได้รับการอบรม		Chemical Control
4.9.1.2	Where strongly scented or taint-forming materials have to be used, for instance for building work, <u>procedures shall</u> be in place to prevent the risk of taint contamination of products. เมื่อวัสดุที่มีกลิ่นแรงหรือวัสดุที่ทำให้เปรอะเปื้อนง่ายต้องนำมาใช้, สำหรับงานอาคาร, ขั้นตอนการปฏิบัติ <u>ต้อง</u> จัดให้มี เพื่อป้องกันการเกิดรอยเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ .		

BRC Global Standards Auditor Checklist

4.9.2	Metal control การควบคุมโลหะ		
4.9.2.1 	There shall be a documented policy for the control of the use of sharp metal implements including knives, cutting blades on equipment, needles and wires. This shall include a record of inspection for damage and the investigation of any lost items. Snap-off blade knives shall not be used. ต้องมีนโยบายที่ได้จัดทำเป็นเอกสารสำหรับการควบคุมการใช้โลหะที่มีความแหลมคมรวมถึง มีด, ใบมีดตัดบนอุปกรณ์, เข็มและลวด. สิ่งนี้ต้องรวมถึงการมีบันทึกการตรวจสอบสำหรับการเสียหายและ สืบสวนการหายใดๆ . ใบมีดที่หักออกได้ ต้องห้ามนำมาใช้.		
4.9.2.2	The purchase of ingredients and packaging which use staples or other foreign-body hazards as part of the packaging materials shall be avoided. Staples and paper clips shall not be used in open product areas. Where staples or other items are present as packaging materials or closures, appropriate precautions shall be taken to minimise the risk of product contamination. การจัดซื้อส่วนผสมอาหารและบรรจุภัณฑ์ที่ใช้ลวดเหล็กเย็บหรือสิ่งแปลกปลอมอื่นๆเป็นส่วนหนึ่งของบรรจุภัณฑ์ต้องห้าม. ลวดเย็บและคลิปหนีบกระดาษ ห้ามใช้ในการผลิตแบบเปิด. เมื่อใช้ลวดเย็บ หรือ อื่นๆ ในวัสดุบรรจุภัณฑ์หรือฝาปิด, ข้อควรระวังต้องมีการจัดทำเพื่อลดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์		
4.9.3	Glass, brittle plastic, ceramics and similar materials แก้ว, พลาสติกเปราะ, เซรามิก และ วัสดุใกล้เคียง		
4.9.3.1	Glass or other brittle materials shall be excluded or protected against breakage in areas where open products are handled or there is a risk of product contamination. แก้ว หรือวัสดุแตกหักง่าย ต้อง ไม่ใช้ หรือป้องกันการแตกกระจายในพื้นที่ผลิตแบบเปิด หรือ ที่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์		
4.9.3.2	Documented procedures for handling glass and other brittle materials shall be in place and implemented to ensure that necessary precautions are taken. Procedures shall include as a minimum: • a list of items detailing location, number, type and condition • recorded checks of condition of items, carried out at a specified frequency that is based on the level of risk to the product • details on cleaning or replacing items to minimise potential for product contamination. ระเบียบปฏิบัติที่เป็นเอกสาร สำหรับการจัดการแก้ว และ วัสดุเปราะอื่นๆ ต้อง มีอยู่ และ มีการนำไปปฏิบัติเพื่อให้มั่นใจว่ามีการกระทำอย่างระมัดระวัง. ขั้นตอนต้องประกอบด้วย ขั้นตอน: • มีรายการวัสดุ มีรายละเอียดของตำแหน่ง, จำนวน, ชนิดและสภาพ • มีบันทึกการตรวจเช็คสภาพของวัสดุ, ตามระยะเวลาการตรวจเช็คที่กำหนดไว้ โดยขึ้นกับการประเมินความเสี่ยง • รายละเอียดสำหรับการทำความสะอาดหรือการเปลี่ยนวัสดุเหล่านี้เพื่อลดน้อยลงในการปนเปื้อน		

BRC Global Standards Auditor Checklist

4.9.3.3  	Documented procedures detailing the action to be taken in case of breakage of glass or other brittle items shall be implemented and include the following: • quarantining the products and production area that were potentially affected • cleaning the production area • inspecting the production area and authorising to continue production • changing of workwear and inspection of footwear • specifying those staff authorised to carry out the above points • recording the breakage incident. ระเบียบปฏิบัติเป็นเอกสาร ซึ่งระบุรายละเอียดการจัดการในกรณีที่มีการแตกของแก้วหรือวัสดุเปราะอื่น ๆ ต้อง ได้รับการนำไปปฏิบัติ และรวมถึงข้างล่างนี้: • การแยกกักกันผลิตภัณฑ์และพื้นที่ผลิตที่มีโอกาสปนเปื้อน • การทำความสะอาดพื้นที่ผลิต • การตรวจสอบพื้นที่ผลิตและการอนุญาตให้มีการผลิตต่อไป • การเปลี่ยนเครื่องแต่งกายและการตรวจสอบรองเท้า • กำหนดพนักงานที่ได้รับมอบอำนาจให้ดำเนินการดังกล่าวข้างต้น • การบันทึกเหตุการณ์การแตก		
4.9.3.4	Products packed into glass or other brittle containers ผลิตภัณฑ์ที่บรรจุในบรรจุภัณฑ์แก้วหรือภาชนะบรรจุอื่น ๆ ที่เป็นวัสดุเปราะแตกง่าย (New)		
4.9.3.4.1	The storage of the containers shall be segregated from the storage of raw materials, product or other packaging. การจัดเก็บภาชนะบรรจุต้องแยกจากการจัดเก็บวัตถุดิบ, ผลิตภัณฑ์หรือ บรรจุภัณฑ์อื่นๆ		
4.9.3.4.2	Systems shall be in place to manage container breakages between the container cleaning/inspection point and container closure. This shall include, as a minimum, documented instructions which ensure: • the removal and disposal of at-risk products in the vicinity of the breakage; this may be specific for different equipment or areas of the production line. • the effective cleaning of the line or equipment which may be contaminated by fragments of the container. Cleaning shall not result in the further dispersal of fragments, for instance by the use of high pressure water or air. • the use of dedicated, clearly identifiable cleaning equipment (e.g. colour coded) for removal of container breakages. Such equipment shall be stored separately from other cleaning equipment. • the use of dedicated, accessible lidded waste containers for the collection of damaged containers and fragments. • a documented inspection of production equipment is undertaken following the cleaning of a breakage to ensure cleaning has effectively removed any risk of further contamination. • authorisation is given for production to re-start following cleaning. • the area around the line is kept clear of broken glass. ระบบต้องมีอยู่เพื่อจัดการเมื่อการแตกของภาชนะบรรจุระหว่างการทำความสะอาด/จุดตรวจสอบ และฝาปิด. สิ่งนี้ต้องรวมถึง, อย่างต่ำ, ข้อแนะนำในการทำงานเป็นเอกสาร เพื่อให้มั่นใจว่า: • การเคลื่อนย้าย แก้วแตกออกจากพื้นที่ และการทำลาย ต้องจัดการในขอบเขตจำกัดซึ่งอาจมีการระบุเครื่องจักรหรือสายการผลิตที่แตกต่างกัน • การทำความสะอาดไลน์หรืออุปกรณ์ที่ปนเปื้อนเศษแก้ว ต้องไม่ส่งผลให้เกิดการกระจายของเศษแก้ว เช่น ใช้น้ำที่มีแรงดัน หรือแรงดันอากาศ		

BRC Global Standards Auditor Checklist

	- อุปกรณ์ทำความสะอาดแก้วแตก ต้อง มีการบ่งชี้ที่ชัดเจน อาจใช้รหัสสี แยกจากอุปกรณ์ทำความสะอาดปกติ - แก้วที่แตก ต้อง จัดเก็บในภาชนะที่มีฝาปิด - เอกสารการตรวจสอบเครื่องจักรหลังจากที่ได้ทำความสะอาดเพื่อให้มั่นใจว่าได้มีการกำจัดอย่างมีประสิทธิภาพ และได้กำจัดความเสี่ยงใดๆที่จะก่อให้เกิดปนเปื้อน - การอนุมัติดำเนินการผลิตหลังการทำความสะอาด - พื้นที่โดยรอบพื้นที่ดังกล่าว ต้อง ไม่มีชิ้นส่วนที่แก้วแตกหักตกค้าง		
4.9.3.4.3	Records shall be maintained of all container breakages on the line. Where no breakages have occurred during a production period, this shall also be recorded. This record shall be reviewed to identify trends and potential line or container improvements. บันทึก ต้อง มีการจัดทำ สำหรับการแตกของบรรจุภัณฑ์ในสายการผลิต. ในกรณีที่ ไม่ มีการแตกเกิดขึ้น ก็ ต้อง มีการบันทึกเช่นกัน. บันทึกดังกล่าว ต้อง ได้รับการทบทวนเพื่อชี้แนวโน้มและสายการผลิตที่มีนัยยะ หรือ ปรับปรุงสถานะ		
4.9.4	Wood ไม้		
4.9.4.1	Wood should not be used in open product areas except where this is a process requirement (e.g. maturation of products in wood). Where the use of wood cannot be avoided, the condition of wood shall be continually monitored to ensure it is in good condition and free from damage or splinters which could contaminate products. ไม้ ไม่ควร ใช้ในพื้นที่ผลิตแบบเปิด เว้นแต่เป็นข้อกำหนดกระบวนการ(เช่นการอบบ่มในไม้). ในกรณีที่ ไม่ สามารถหลีกเลี่ยงการใช้, สภาพของไม้ ต้อง ฝึาติดตามอย่างต่อเนื่องเพื่อให้มั่นใจว่าอยู่ในสภาพที่ดี และปราศจากการเสียหาย หรือ แตกเป็นเสี่ยง ที่ซึ่งอาจปนเปื้อนผลิตภัณฑ์		
4.10	Foreign body detection and removal equipment เครื่องมือคัดแยกและตรวจจับสิ่งแปลกปลอม (New)		
Statement of Intent	The risk of product contamination shall be reduced or eliminated by the effective use of equipment to remove or detect foreign bodies. ความเสี่ยงการปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์ ต้อง ถูกลดหรือกำจัดอย่างมีประสิทธิภาพโดยใช้อุปกรณ์ในการคัดแยกออกหรือการตรวจจับสิ่งแปลกปลอม		
4.10.1	Foreign body detection and removal equipment เครื่องมือคัดแยกและตรวจจับสิ่งแปลกปลอม		
4.10.1.1	A documented assessment in association with the HACCP study shall be carried out on each production process to identify the potential use of equipment to detect or remove foreign body contamination. Typical equipment to be considered may include: - filters - sieves - metal detection - magnets - optical sorting equipment - X-ray detection equipment - other physical separation equipment e.g. gravity separation, fluid bed technology. การประเมิน ต้อง จัดทำเป็นเอกสารร่วมกับการศึกษา HACCP ของแต่ละกระบวนการผลิตเพื่อป้องกันการใช้เครื่องมือเพื่อทำการ ตรวจจับ หรือ กำจัด การปนเปื้อนสิ่งแปลกปลอม.		Foreign body detection and removal equipment

BRC Global Standards Auditor Checklist

	อุปกรณ์เครื่องมือโดยทั่วไปอาจรวมถึง: • ตัวกรอง • การคัดขนาด • การตรวจจับโลหะ • แม่เหล็ก • การตรวจสอบด้วยภาพ • เครื่องตรวจจับ X-ray • อื่น ๆ ที่ใช้การแยกสิ่งแปลกปลอม เช่น การแยกโดยใช้แรงโน้มถ่วง การใช้ระบบการไหล		
4.10.1.2	The type, location and sensitivity of the detection and/or removal method shall be specified as part of the company's documented system. Industry best practice shall be applied with regard to the nature of the ingredient, material, product and/or the packed product. The location of the equipment or any other factors influencing the sensitivity of the equipment shall be validated and justified. ชนิด, ที่ตั้ง และความไวของการตรวจจับ ต้อง ได้รับการระบุในส่วนหนึ่งของเอกสารระเบียบปฏิบัติของบริษัท วิธีปฏิบัติที่ดีในอุตสาหกรรม ต้อง ได้มีการนำไปปฏิบัติตาม โดยคำนึงถึงลักษณะส่วนผสม, วัตถุ, ผลิตภัณฑ์ และ/หรือ ผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการบรรจุแล้ว. ตำแหน่งของอุปกรณ์หรือปัจจัยอื่นใดที่มีผลต่อความไวของอุปกรณ์ ต้อง ได้รับการพิสูจน์รับรองและแสดงให้เห็น		Filters and sieve
4.10.1.3	The company shall ensure that the frequency of the testing of the foreign body detection and/or removal equipment is defined and takes into consideration: • specific customer requirements • the company's ability to identify, hold and prevent the release of any affected materials, should the equipment fail. บริษัท ต้อง มั่นใจว่าความถี่ในการตรวจจับสิ่งแปลกปลอมถูกระบุและพิจารณาจาก • ข้อกำหนดลูกค้า • ความสามารถขององค์กรในการชี้บ่ง กัก และป้องกันการปล่อยวัสดุที่ได้รับผลกระทบจากเครื่องตรวจจับเกิดล้มเหลว		
4.10.1.4	Where foreign material is detected or removed by the equipment, the source of any unexpected material shall be investigated. Information on rejected materials shall be used to identify trends and where possible instigate preventive action to reduce the occurrence of contamination by the foreign material. เมื่อสิ่งแปลกปลอมถูกตรวจจับ ต้อง มีการสืบสวนแหล่งที่มาของสิ่งแปลกปลอมดังกล่าว ข้อมูลของวัสดุที่ถูกคัดแยกออก ต้อง ถูกบ่งชี้แนวโน้มและป้องกันการเกิดซ้ำ		
4.10.2	Filters and sieves ตะแกรงกรอง, ร่อน		
4.10.2.1	Filters and sieves used for foreign body control shall be of a specified mesh size or gauge and designed to provide the maximum practical protection for the product. Material retained or removed by the system shall be examined and recorded to identify contamination risks. ตัวกรองและตัวคัดขนาด ต้อง ระบุขนาด หรือ เกจ และได้รับการออกแบบเพื่อป้องกันผลิตภัณฑ์สูงสุด. วัตถุคงค้างหรือคัดออกโดยระบบ ต้อง ได้รับการตรวจสอบสภาพและบันทึก เพื่อระบุความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน		

BRC Global Standards Auditor Checklist

4.10.2.2	Filters and sieves shall be regularly inspected or tested for damage on a documented frequency based on risk. Records shall be maintained of the checks. Where defective filters or sieves are identified this shall be recorded and the potential for contamination of products investigated and appropriate action taken. ตัวกรองและตัวคัดขนาดต้องมีตรวจสอบ หรือทดสอบการเสียหายเป็นเอกสาร ความถี่ตามพื้นฐานความเสี่ยง. บันทึกต้องคงไว้เพื่อตรวจสอบ. เมื่อพบความเสียหายกับตัวกรองหรือตัวคัดขนาด สิ่งนี้ต้องได้รับการบันทึกและสืบสวนผลิตภัณฑ์ที่อาจปนเปื้อนและทำการแก้ไขตามความเหมาะสม		
4.10.3	Metal detectors and X-ray equipment เครื่องตรวจจับโลหะ และ X-Ray		
4.10.3.1	Metal detection equipment shall be in place unless risk assessment demonstrates that this does not improve the protection of final products from metal contamination. Where metal detectors are not used justification shall be documented. The absence of metal detection would only normally be based on the use of an alternative, more effective, method of protection (e.g. use of X-ray, fine sieves or filtration of products). อุปกรณ์ในการตรวจจับโลหะต้องมีไว้ ยกเว้นแต่การประเมินความเสี่ยงแสดงว่าไม่ได้ช่วยปรับปรุงการป้องกันการปนเปื้อนโลหะจากผลิตภัณฑ์สุดท้าย ถ้าไม่มีใช้ อุปกรณ์ตรวจจับโลหะ ต้องมีการระบุเหตุผลเป็นเอกสาร กรณีไม่ใช้เครื่องตรวจจับโลหะ ควรจะเป็นกรณีที่สามารใช้ อุปกรณ์อื่น, หรือวิธีอื่นที่มีประสิทธิผลกว่า, วิธีในการป้องกัน (เช่น การใช้เอ็กซเรย์, การคัดขนาดละเอียด หรือการกรองผลิตภัณฑ์)		
4.10.3.2	Where metal detectors or X-ray equipment is used, this shall be situated at the latest practical step in the process flow and, wherever possible, after the product has been packaged. เมื่อเครื่องตรวจจับโลหะ หรือ เครื่องเอ็กซเรย์ถูกใช้, สิ่งนี้ควรให้อยู่ในขั้นตอนสุดท้ายที่สุดที่ทำได้ของผังกระบวนการ และถ้าเป็นไปได้, หลังขั้นตอนการบรรจุผลิตภัณฑ์		
4.10.3.3	The metal detector or X-ray equipment shall incorporate one of the following: - an automatic rejection device, for continuous in-line systems, which shall either divert contaminated product out of the product flow or to a secure unit accessible only to authorised personnel - a belt stop system with an alarm where the product cannot be automatically rejected, e.g. for very large packs - in-line detectors which identify the location of the contaminant shall be operated to allow effective segregation of the affected product. เครื่องตรวจจับโลหะ หรือเครื่องเอ็กซเรย์ต้องประกอบด้วย - อุปกรณ์การคัดออกอัตโนมัติที่ซึ่งต้องแยกผลิตภัณฑ์ที่ปนเปื้อนออกจากสายการผลิต หรือแยกไปอยู่ในพื้นที่เฉพาะซึ่งเข้าถึงได้โดยบุคคลกรที่มีอำนาจหน้าที่เท่านั้น - การหยุดของสายพานกับสัญญาณเตือน เมื่อผลิตภัณฑ์ไม่สามารถถูกคัดออกได้ เช่น ขนาดบรรจุภัณฑ์ใหญ่ - เครื่องตรวจจับในสายการผลิตที่สามารถระบุตำแหน่งของจุดปนเปื้อน ต้อง สามารถดำเนินงานเพื่อให้มีการคัดแยกอย่างมีประสิทธิภาพกับผลิตภัณฑ์ที่มีผลกระทบ		

BRC Global Standards Auditor Checklist

4.10.3.4	The company shall establish and implement documented procedures for the operation and testing of the metal or X-ray equipment. This shall include as a minimum: - responsibilities for the testing of equipment - the operating effectiveness and sensitivity of the equipment and any variation to this for particular products - the methods and frequency of checking the detector - recording of the results of checks. องค์กรต้องจัดหาและจัดทำเอกสารการควบคุมและการทดสอบเครื่องตรวจจับโลหะ หรือเครื่องเอ็กซเรย์ ต้อง ประกอบด้วย - ผู้รับผิดชอบในการทดสอบเครื่อง - การควบคุมอย่างมีประสิทธิภาพ และการควบคุมค่าความไวในการทดสอบกับความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ - วิธีการและความถี่ในการทดสอบค่าความไวในการตรวจจับ - บันทึกผลการทดสอบ		
4.10.3.5	Metal detector checking procedures shall be based on best practice and shall as a minimum include: - use of test pieces incorporating a sphere of metal of a known diameter. The test pieces shall be marked with the size and type of test material contained. - tests carried out using separate test pieces containing ferrous metal, stainless steel and typically non-ferrous metal, unless the product is within a foil container. - a test that both the detection and rejection mechanisms are working effectively under normal working conditions. - checks that test the memory/reset function of the metal detector by passing successive test packs through the unit. In addition, where metal detectors are incorporated on conveyors: - the test piece shall be passed as close as possible to the centre of the metal detector aperture and wherever possible be carried out by inserting the test piece within a clearly identified sample pack of the food being produced at the time of the test. Where in-line metal detectors are used the test piece shall be placed in the product flow wherever this is possible. ขั้นตอนการปฏิบัติของการทดสอบเครื่องตรวจจับโลหะต้องอยู่บนพื้นฐานของวิธีการที่ดีและต้องประกอบด้วย - ใช้ชุดทดสอบที่มีขนาดที่เหมาะสม และต้องระบุขนาดและประเภทของโลหะ - การทดสอบต้องใช้ชุดทดสอบ ได้แก่ โลหะ สแตนเลส และอโลหะ ยกเว้นสำหรับผลิตภัณฑ์ในบรรจุภัณฑ์ประเภทฟอยด์ - การทดสอบทั้งการตรวจจับและการคัดแยกต้องมีประสิทธิภาพภายใต้การทำงานปกติ - การทดสอบความจำและการตั้งฟังก์ชันในการทำงานต้องทดสอบโดยชุดทดสอบที่ผ่านการทดสอบ ในกรณีที่เครื่องตรวจจับโลหะรวมกับสายพาน - ชุดทดสอบต้องผ่านที่ตำแหน่งตรงกลางของสายพานและเป็นไปได้ต้องใช้ชุดทดสอบใส่ด้านในตัวอย่างของถุงผลิตภัณฑ์ในขณะที่ทำการทดสอบ - เมื่อเครื่องตรวจจับโลหะถูกใช้แบบ in line ต้องใส่ชุดทดสอบในระบบการไหลของผลิตภัณฑ์ ถ้าเป็นไปได้		
4.10.3.6	The company shall establish and implement corrective action and reporting procedures in the event of the testing procedure identifying any failure of the foreign body detector. Action shall include a combination of isolation, quarantining and re-inspection of all product produced since the last successful test.		

BRC Global Standards Auditor Checklist

	องค์กร <u>ต้อง</u> จัดทำและประยุกต์ใช้ปฏิบัติการแก้ไขรวมถึงระบบรายงาน เมื่อการทดสอบพบว่าเครื่องตรวจจับโลหะทำงานล้มเหลว การแก้ไข <u>ต้อง</u> รวมถึงการแยก การกักกัน และการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ซ้ำจากการทดสอบสำเร็จล่าสุด		
4.10.4	Magnets แม่เหล็ก		
4.10.4.1	The type, location and the strength of magnets <u>shall</u> be fully <u>documented</u> . <u>Documented procedures shall</u> be in place for the inspection, cleaning, strength testing and integrity checks. <u>Records</u> of all checks <u>shall</u> be maintained ชนิด, ที่ตั้ง และ ความแรงของแม่เหล็ก <u>ต้อง</u> จัดทำเป็นเอกสาร <u>ต้อง</u> ระบุ วิธีการตรวจสอบ การทำความสะอาด การทดสอบความแรง และสภาพ โดยบันทึก <u>ต้อง</u> คงไว้		
4.10.5	Optical sorting equipment การตรวจสอบด้วยสายตา		
4.10.5.1	Each unit <u>shall</u> be checked in accordance with the manufacturer's instructions or recommendations. Checks <u>shall</u> be <u>documented</u> . เครื่องตรวจจับด้วยสายตา <u>ต้อง</u> เป็นไปตามคำแนะนำจากผู้ผลิตเครื่อง การตรวจสอบ <u>ต้อง</u> จัดทำเป็นเอกสาร		
4.10.6	Container cleanliness – glass jars, cans and other rigid containers การทำความสะอาดบรรจุภัณฑ์ – แก้ว, กระป๋อง และ บรรจุภัณฑ์ดองรูป		
4.10.6.1	Based on risk assessment, <u>procedures shall</u> be implemented to minimise foreign body contamination originating with the packaging container (e.g. jars, cans and other preformed rigid containers). This may include the use of covered conveyors, container inversion and foreign body removal through rinsing with water or air jets. ขั้นตอนการทำความสะอาดบรรจุภัณฑ์แก้ว กระป๋อง และ บรรจุภัณฑ์ประเภทอื่น ๆ เพื่อกำจัดที่แปลกปลอม <u>ต้อง</u> อยู่บนพื้นฐานความเสี่ยง รวมถึงสายพานที่มีฝาครอบ มีการกลับตัวของบรรจุภัณฑ์ และการกำจัดสิ่งแปลกปลอมด้วยน้ำ หรือ แรงดันลม		
4.10.6.2	The effectiveness of the container cleaning equipment <u>shall</u> be checked and recorded during each production. Where the system incorporates a rejection system for dirty or damaged containers, the check <u>shall</u> incorporate a test of both the detection and effective rejection of the test container. เครื่องทำความสะอาดบรรจุภัณฑ์ <u>ต้อง</u> มีการตรวจสอบและบันทึกประสิทธิภาพระหว่างการผลิตในแต่ละชุด ถ้าระบบเชื่อมโยงกับระบบการคัดทิ้งบรรจุภัณฑ์สกปรกหรือเสียหาย การทดสอบ <u>ต้อง</u> รวมทั้งการทดสอบประสิทธิภาพทั้งการตรวจจับและการคัดทิ้ง		
4.11	Housekeeping and hygiene การทำความสะอาดและสุขลักษณะ		

BRC Global Standards Auditor Checklist

FUNDAMENTAL Statement of Intent	Housekeeping and cleaning systems shall be in place which ensure appropriate standards of hygiene are maintained at all times and the risk of product contamination is minimised. ต้อง จัดให้มีการจัดเก็บและระบบการทำความสะอาดที่ทำให้มั่นใจได้ว่ามาตรฐานทางด้านสุขลักษณะได้รับการดูแลอย่างเหมาะสมตลอดเวลาและลดความเสี่ยงในการปนเปื้อน		
4.11.1	Documented cleaning procedures shall be in place and maintained for the building, plant and all equipment. Cleaning procedures shall as a minimum include the: - responsibility for cleaning - item/area to be cleaned - frequency of cleaning - method of cleaning, including dismantling equipment for cleaning purposes where required - cleaning chemicals and concentrations - cleaning materials to be used - cleaning records and responsibility for verification. The frequency and methods of cleaning shall be based on risk. The procedures shall be implemented to ensure appropriate standards of cleaning are achieved. ต้อง มีเอกสารระเบียบปฏิบัติในการทำความสะอาดที่ได้จัดทำเป็นเอกสารและดำเนินการตามระเบียบปฏิบัตินี้สำหรับอาคารสถานที่ สาธารณูปโภค โรงงานและอุปกรณ์ทั้งหมด ต้อง ประกอบด้วย - ผู้ทำหน้าที่ทำความสะอาด - พื้นที่ สิ่งที่ต้องทำความสะอาด - ความถี่ในการทำความสะอาด - วิธีการทำความสะอาด รวมถึงการทำความสะอาดเมื่อมีการหยุดเครื่องจักร - สารเคมีทำความสะอาดและความเข้มข้น - อุปกรณ์ในการทำความสะอาด - บันทึกการทำความสะอาดและการทวนสอบโดยผู้ที่ได้รับมอบหมาย ความถี่และวิธีการทำความสะอาด ต้อง อยู่บนพื้นฐานความเสี่ยง และการประยุกต์ใช้ระเบียบปฏิบัติ ต้อง มั่นใจว่ามาตรฐานของการทำความสะอาดจะบรรลุผล		Document Cleaning Procedure
4.11.2	Limits of acceptable and unacceptable cleaning performance shall be defined, based on the potential hazards (e.g. microbiological, allergen or foreign body contamination). Acceptable levels of cleaning may be defined by visual appearance, ATP bioluminescence techniques (see Glossary), microbiological testing or chemical testing as appropriate. The cleaning and disinfection procedures and frequency shall be validated and records maintained. เกณฑ์การยอมรับและไม่ยอมรับ ต้อง ระบุบนพื้นฐานของอันตราย ได้แก่ จุลชีววิทยา สารก่อภูมิแพ้ หรือการปนเปื้อนทางกายภาพ ระดับการยอมรับของการทำความสะอาดอาจจะระบุ โดยตรวจสอบด้วยสายตา เทคนิคไบโอลูมิเนสเซนซ์ การทดลองทางด้านจุลชีววิทยา หรือการทดสอบทางเคมี ขั้นตอนการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อ ต้อง พิสูจน์ยืนยันและบันทึก ต้อง คงไว้		Cleaning Inspection

BRC Global Standards Auditor Checklist

4.11.3	The resources for undertaking cleaning shall be available. Where it is necessary to dismantle equipment for cleaning purposes or to enter large equipment for cleaning, this shall be appropriately scheduled and, where necessary, planned for non-production periods. Cleaning staff shall be adequately trained or engineering support provided where access within equipment is required for cleaning. อุปกรณ์ทำความสะอาดต้องมีพร้อม เมื่อมีการถอดออกเพื่อทำความสะอาด หรือเข้าไปในอุปกรณ์ขนาดใหญ่เพื่อล้างทำความสะอาดต้องมีตารางในการทำความสะอาดนอกเวลาการผลิต พนักงานทำความสะอาดต้องฝึกอบรม หรือวิศวกรที่สนับสนุนการตรวจอุปกรณ์ดังกล่าวในการทำความสะอาด		Training and Resource
4.11.4	The cleanliness of equipment shall be checked before equipment is released back into full production. The results of checks on cleaning, including visual, analytical and microbiological checks, shall be recorded and used to identify trends in cleaning performance and instigate improvements where required. ความสะอาดของอุปกรณ์ต้องถูกตรวจสอบก่อนการปล่อยกลับเข้าสู่สายการผลิต ผลการตรวจสอบความสะอาดรวมถึงการตรวจสอบด้วยสายตา การวิเคราะห์และทางจุลชีววิทยาต้องบันทึก และระบุแนวโน้มของสมรรถนะการทำความสะอาด และนำไปสู่การปรับปรุง		Cleaning Sign Off
4.11.5	Cleaning equipment shall be: - fit for purpose  suitably identified for intended use, e.g. colour coded or labelled - cleaned and stored in a hygienic manner to prevent contamination. Equipment used for cleaning in high-care and high-risk areas shall be dedicated for use in that area. อุปกรณ์ทำความสะอาด ต้อง - เหมาะสมต่อการใช้งาน - บ่งชี้วัตถุประสงค์การใช้ เช่น แบ่งประเภทโดยใช้สี หรือฉลาก - สะอาดและจัดเก็บในพื้นที่สะอาดไม่มีการปนเปื้อน อุปกรณ์ทำความสะอาดในพื้นที่ high care และ high risk ต้องจำเพาะการใช้ในพื้นที่เท่านั้น		Cleaning Equipment
4.11.6	Cleaning in place (CIP)		
4.11.6.1	Cleaning-in-place (CIP) facilities, where used, shall be monitored and maintained to ensure their effective operation. สิ่งอำนวยความสะดวกในการทำทำความสะอาดแบบ CIP ต้องได้รับการเฝ้าระวังและดูแลเพื่อให้มั่นใจได้ในประสิทธิภาพของการดำเนินการ		
4.11.6.2	A schematic plan of the layout of the CIP system shall be available. There shall be an inspection report or		

BRC Global Standards Auditor Checklist

	other verification that: • systems are hygienically designed with no dead areas, limited interruptions to flow streams and good system drain ability. • scavenge pumps are operated to ensure that there is no build-up of cleaning fluids in the vessels. • spray balls effectively clean vessels by providing full surface coverage and are periodically inspected for blockages. Rotating spray devices should have a defined operational time. • CIP equipment has adequate separation from active product lines, e.g. through the use of double seat valves, manually controlled links or blanks in pipework. The system shall be revalidated following alterations or additions to the CIP equipment. A log of changes to the CIP system shall be maintained. แผนผังระบบ CIP ต้องมีพร้อมใช้ และต้องมีรายงานตรวจสอบ หรือการทวนสอบอื่น ๆ ได้แก่ • ระบบต้องออกแบบถูกสุขลักษณะ ไม่มีจุดอับ จำกัดการไหลของไอน้ำ และระบบระบายที่ดี • บั้มขับเคลื่อนระบบต้องควบคุมให้มั่นใจว่าไม่มีการจับตัวกันของของเหลวในระบบท่อ • ลูกบอลควบคุมการสเปรย์ต้องมีประสิทธิภาพในการกระจายทั่วถึงพื้นผิวสัมผัสในถังบรรจุและช่วงเวลาการตรวจสอบ อุปกรณ์การหมุนของลูกบอลต้องระบุเวลาในการควบคุม • อุปกรณ์ CIP ต้องมีการแยกจากสายการผลิต ตัวอย่างการใช้สายยางวาล์ว หรือชุดควบคุมแบบหรือท่อเปล่า ระบบต้องมีการพิสูจน์ยืนยันซ้ำตามการเปลี่ยนแปลงของระบบ CIP บันทึกการเปลี่ยนแปลงระบบ CIP ต้องคงไว้		
4.11.6.3	The CIP equipment shall be operated to ensure effective cleaning is carried out: • The process parameters, time, detergent concentrations, flow rate and temperatures shall be defined to ensure removal of the appropriate target hazard, e.g. soil, allergens, vegetative microorganisms, spores. This shall be validated and records of the validation maintained. • Detergent concentrations shall be checked routinely. • Process verification shall be undertaken by analysis of rinse waters and/or first product through the line for the presence of cleaning fluids or by tests of ATP (bioluminescence techniques) allergens or micro-organisms as appropriate. • Detergent tanks shall be kept stocked up and a log maintained of when these are filled and emptied. Recovered pre-rinse solutions shall be monitored for a build-up of carry-over from the detergent tanks. • Filters, where fitted, shall be cleaned and inspected at a defined frequency.		

BRC Global Standards Auditor Checklist

	อุปกรณ์ CIP ต้อง ควบคุมอย่างมีประสิทธิภาพดังนี้ - พารามิเตอร์ของการควบคุม เวลา ความเข้มข้นของสารทำความสะอาด อัตราการไหล และอุณหภูมิ ต้อง ระบุความเหมาะสมในการกำจัดอันตราย ได้แก่ ดิน สารก่อภูมิแพ้ เชื้อจุลินทรีย์ที่มีชีวิต, สปอร์ และ ต้อง พิสูจน์ยืนยัน และบันทึก ต้อง คงไว้ - ความเข้มข้นสารเคมี ต้อง ถูกตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอ - กระบวนการทวนสอบ ต้อง วิเคราะห์โดยใช้น้ำล้างและ/หรือการไหลของผลิตภัณฑ์ก่อนการเดินของสายการผลิต เพื่อยืนยันการตกแต่งของการทำความสะอาด หรือ ATP หรือ สารก่อภูมิแพ้ หรือ จุลินทรีย์ - ถึงสารทำความสะอาด ต้อง จัดเก็บให้คงเหลือและรักษาความเข้มข้นและบันทึกการใช้เมื่อมีการเติมหรือไม่ ความเข้มข้นของสารละลาย ต้อง เฝ้าระวังก่อนการใช้งาน การกักสารละลายคืนก่อนการล้าง ต้อง มีการตรวจติดตามเพื่อไม่ให้ล้นเกินถังใส่สาร - ตัวกรอง ต้อง มีการทำความสะอาดและตรวจสอบสภาพตามความถี่		
4.12	Waste/waste disposal การจัดของเสีย		
Statement of Intent	Waste disposal shall be managed in accordance with legal requirements and to prevent accumulation, risk of contamination and the attraction of pests. การจัดของเสีย ต้อง จัดการตามข้อกำหนดและป้องกันการสะสม ความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนและการเข้ามาของสัตว์พาหะ		
4.12.1	Where licensing is required for the disposal of categorised waste, it shall be removed by licensed contractors and records of disposal shall be maintained and available for audit. การจัดของเสียสอดคล้องตามข้อกำหนดกฎหมาย ในกรณี ต้อง มีการขออนุญาตในการกำจัดขยะแต่ละประเภท ต้อง มีการเคลื่อนย้ายของเสียดังกล่าวโดยผู้ที่ได้รับอนุญาต และบันทึกการจัด ต้อง ได้รับการเก็บรักษาไว้และมีไว้สำหรับการตรวจสอบ		Licensing and legislation
4.12.2	Food products intended to be supplied for animal feed shall be segregated from waste and managed in accordance with relevant legislative requirements. สำหรับผลิตภัณฑ์อาหารที่เป็นของเสียสำหรับกระบวนการผลิตอาหารสัตว์ ต้อง แยกจากของเสียอื่น ๆ และจัดการตามข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง		Food for animal feed
4.12.3	External waste collection containers and rooms housing waste facilities shall be managed to minimise risk. These shall be: - clearly identified - designed for ease of use and effective cleaning - well-maintained to allow cleaning and, where required, disinfection - emptied at appropriate frequencies - covered or doors kept closed as appropriate. ภาชนะที่ใช้รวบรวมขยะภายนอกและห้องเก็บขยะ ต้อง ได้รับการจัดการเพื่อลดความเสี่ยง โดย ต้อง - ได้รับการขึ้นบ่งอย่างชัดเจน		External waste storage

BRC Global Standards Auditor Checklist

	- ได้รับการออกแบบเพื่อให้ง่ายต่อการใช้งานและการทำงานสะอาดอย่างมีประสิทธิภาพ - ได้รับการดูแลอย่างดี เพื่อให้สามารถทำความสะอาดและฆ่าเชื้อได้ - กำจัดขยะตามความถี่ที่เหมาะสม - มีฝา หรือ ประตูปิด ตามความเหมาะสม		
4.12.4	If unsafe products or substandard trademarked materials are transferred to a third party for destruction or disposal, that third party shall be a specialist in secure product or waste disposal and shall provide records which includes the quantity of waste collected for destruction or disposal. ในกรณีที่ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ปลอดภัย หรือวัสดุที่มีตรายี่ห้อติดอยู่ไปให้กับผู้รับจ้างช่วง เพื่อทำการกำจัด ผู้รับจ้างช่วงดังกล่าวต้องเป็นผู้เชี่ยวชาญในการกำจัดอย่างปลอดภัย และต้องมีการจัดเก็บบันทึกการทำลายไว้ด้วย และบันทึกปริมาณของเสียที่ถูกขจัดหรือทำลาย		Unsafe and trademarked waste
4.13	Pest control การควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อ		
Statement of Intent	The whole site shall have an effective preventive pest control programme in place to minimise the risk of infestation and there shall be the resources available to rapidly respond to any issues which occur to prevent risk to products. พื้นที่ทั้งหมดของที่ตั้งต้องมีประสิทธิภาพการควบคุมสัตว์พาหะ เพื่อลดความเสี่ยงในการเข้ามาของสัตว์พาหะ และต้องมีทรัพยากรที่รองรับเหตุการณ์การป้องกันต่อผลิตภัณฑ์		
4.13.1	The company shall either contract the services of a competent pest control organisation, or shall have appropriately trained staff, for the regular inspection and treatment of the site to deter and eradicate infestation. The frequency of inspections shall be determined by risk assessment and shall be documented. Where the services of a pest control contractor are employed, the service contract shall be clearly defined and reflect the activities of the site. องค์กรต้องว่าจ้างผู้ให้บริการที่มีความสามารถ หรือ ต้องมีพนักงานที่ได้รับการฝึกอบรมอย่างเหมาะสมสำหรับการตรวจสอบและดูแลพื้นที่ เพื่อกำจัดการระบาดของแมลงและสัตว์พาหะนำโรค ความถี่ของการตรวจสอบต้องได้รับการกำหนดโดยการประเมินความเสี่ยงและต้องได้รับการจัดทำเป็นเอกสาร ในกรณีที่มีการใช้บริการจากหน่วยงานภายนอก สัญญาการบริการต้องระบุและกำหนดพื้นที่ปฏิบัติการอย่างชัดเจน		Pest Control System
4.13.2	Where a company undertakes its own pest control, it shall be able to effectively demonstrate that: - pest control operations are undertaken by trained and competent staff with sufficient knowledge to select appropriate pest control chemicals and proofing methods and understand the limitations of use, relevant to the biology of the pests associated with the site - sufficient resources are available to respond to		In House Pest Control

BRC Global Standards Auditor Checklist

	any infestation issues - there is ready access to specialist technical knowledge when required - legislation governing the use of pest control products is understood - dedicated locked facilities are used for the storage of pesticides. หากการควบคุมสัตว์พาหะกระทำโดยองค์กร<u>ต้อง</u>มีประสิทธิภาพดังนี้ - กระทำโดยพนักงานที่ผ่านการฝึกอบรมอย่างเพียงพอในการคัดเลือกสารเคมี และรับรองวิธีการและข้อกำหนดการใช้ที่เกี่ยวข้องกับชีววิทยาของประเภทสัตว์พาหะ - มีทรัพยากรที่เพียงพอต่อการควบคุม - มีข้อมูลทางเทคนิคที่พร้อมสนับสนุน - เข้าใจกฎหมายการควบคุมสัตว์พาหะที่เกี่ยวข้อง - อุปกรณ์และยาฆ่าแมลง<u>ต้อง</u>มีการจัดเก็บและล็อค		
4.13.3	Pest control <u>documented</u> and <u>records shall</u> be maintained. This <u>shall</u> include as a minimum: - an up-to-date <u>plan</u> of the full site identifying numbered pest control device locations - identification of the baits and/or monitoring devices on site - clearly defined responsibilities for site management and for the contractor - details of pest control products used, including instructions for their effective use and action to be taken in case of emergencies - any observed pest activity - details of pest control treatments undertaken. เอกสารและบันทึกการควบคุมสัตว์พาหะประกอบ<u>ต้อง</u>จัดเก็บไว้ และ ประกอบด้วย - การทำให้ทันสมัย ลายเซ็นและแผนที่มีการกำหนดจำนวนและตำแหน่งของอุปกรณ์ควบคุมแมลงและสัตว์พาหะที่ได้รับการอนุมัติแล้ว - การชี้แจงจุดวางเหยื่อกับดักและอุปกรณ์การเฝ้าระวัง - การบ่งชี้ความรับผิดชอบต่อการจัดการของที่ตั้งและผู้รับเหมาช่วง - รายละเอียดการควบคุมสัตว์พาหะ รวมถึงวิธีการที่มีประสิทธิภาพ และการแก้ไขกรณีเกิดเหตุการณ์ฉุกเฉิน - ข้อสังเกตระหว่างการปฏิบัติงาน - รายละเอียดวิธีการกำจัดสัตว์พาหะ		Pest Control Documentation and record
4.13.4	Bait stations <u>shall</u> be robust, of tamper resistant construction, secured in place and appropriately located to prevent contamination risk to product. Missing bait boxes <u>shall</u> be recorded, reviewed and investigated. Toxic rodent baits <u>shall</u> not be used within production areas or storage areas where open product is present except when treating an active infestation. เหยื่อที่วาง<u>ต้อง</u>แข็งแรง ทนทาน และปลอดภัย รวมทั้งจัดวางในตำแหน่งที่ป้องกันการเสี่ยงในการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ หากเหยื่อที่วางมีการสูญหาย<u>ต้อง</u>มีการบันทึก ทวนสอบ และ		Bait station

BRC Global Standards Auditor Checklist

	สืบสวน เหยื่อพิษ ต้อง ไม่วางในพื้นที่ผลิต หรือจัดเก็บ ยกเว้นการใช้เมื่อมีการเข้ามาอย่างระมัดระวัง		
4.13.5	Fly-killing devices and/or pheromone traps shall be correctly sited and operational. If there is a danger of insects being expelled from a fly-killing extermination device and contaminating the product, alternative systems and equipment shall be used. อุปกรณ์ฆ่าแมลงและหรือ ดักจับแมลง ต้อง วางไว้ในตำแหน่งที่ถูก ต้อง และ ต้อง อยู่ในสภาพที่ใช้การได้ ในกรณีที่มีอันตรายที่เกิดจากการกำจัดแมลงจากอุปกรณ์แล้วปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์จะ ต้อง มีระบบและอุปกรณ์อื่น ๆ เพื่อช่วยลดความเสี่ยงดังกล่าวนี้		Fly Killer
4.13.6	In the event of infestation, or evidence of pest activity, immediate action shall be taken to eliminate the hazard. Any potentially affected products should be subject to the non-conforming product procedure. ในกรณีที่มีการระบาด หรือ พบร่องรอยสัตว์พาหะ ต้อง มีการดำเนินการทันทีเพื่อกำจัดอันตรายอย่างทันทีทันใด สินค้าที่อาจได้รับผลกระทบควรจะจัดการตามขั้นตอนการจัดการกับผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด		Infestation
4.13.7	Records of pest control inspections, pest proofing and hygiene recommendations and actions taken shall be maintained. It shall be the responsibility of the company to ensure all of the relevant recommendations made by their contractor or in-house expert are carried out in a timely manner. บันทึกที่มีรายละเอียดในการตรวจสอบการควบคุมแมลงและสัตว์พาหะ คำแนะนำในการแก้ไข ผลการแก้ไข ต้อง ได้รับการจัดเก็บ เป็นหน้าที่ขององค์กรที่ ต้อง มั่นใจว่าคำแนะนำที่เกี่ยวข้องทั้งหมดที่ได้กำหนดโดยผู้รับจ้างช่วงหรือผู้เชี่ยวชาญของโรงงานได้นำไปสู่การปฏิบัติในลักษณะที่เหมาะสม		Records of pest control inspections
4.13.8	An in-depth, documented pest control survey shall be undertaken at a frequency based on risk, but typically quarterly, by a pest control expert to review the pest control measures in place. The timing of the survey shall be such as to allow access to equipment for inspection where a risk of stored product insect infestation exists. ในเชิงลึก, เอกสารการสำรวจการควบคุมสัตว์พาหะความถี่ ต้อง จัดทำบนพื้นฐานความเสี่ยง แต่ในภาวะปกติ ต้อง ทำทุกสามเดือน โดยผู้เชี่ยวชาญเพื่อทบทวนมาตรการควบคุมสัตว์พาหะ เวลาในการสำรวจ ต้อง มีการอนุญาตการเข้าของอุปกรณ์สำหรับการตรวจสอบ		Pest control survey
4.13.9	Results of pest control inspections shall be assessed and analysed for trends on a regular basis, but as a minimum: • in the event of an infestation • annually. This shall include a catch analysis from trapping		Periodic assessment

BRC Global Standards Auditor Checklist

	devices to identify problem areas. The analysis shall be used as a basis for improving the pest control procedures. รายงานการตรวจสอบการควบคุมสัตว์พาหะ ต้อง มีการประเมินและวิเคราะห์แนวโน้มเป็นช่วงเวลา เมื่อ • มีเหตุการณ์การแพร่ระบาด • ปีละหนึ่งครั้ง ต้อง รวมถึงการวิเคราะห์อุปกรณ์ที่ใช้ในการกำจัดสัตว์พาหะ เพื่อป้องกันพื้นที่ที่เป็นปัญหา การวิเคราะห์ ต้อง ใช้เป็นพื้นฐานในการปรับปรุงมาตรการควบคุมสัตว์พาหะ		
4.14	Storage facilities การจัดเก็บ		
Statement of Intent	All facilities used for the storage of ingredients, in-process product and finished products shall be suitable for its purpose. สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับการจัดเก็บของส่วนผสม ผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการ และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ต้อง มีความเหมาะสมต่อการใช้		
4.14.1	Documented procedures to maintain product safety and quality during storage shall be developed on the basis of risk assessment, understood by relevant staff and implemented accordingly. These may include as appropriate: • managing chilled and frozen product transfer between temperature controlled areas • segregation of products where necessary to avoid cross-contamination (physical, microbiological or allergens) or taint uptake • storing materials off the floor and away from walls • specific handling or stacking requirements to prevent product damage. เอกสารระเบียบวิธีปฏิบัติต่อการคงไว้คุณภาพและความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ต้อง พัฒนามาบนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยง ความเข้าใจของพนักงานและการประยุกต์ใช้ • การจัดการเคลื่อนย้ายระหว่างการแช่เย็นและการแช่แข็ง • การแบ่งแยกพื้นที่เพื่อป้องกันการปนเปื้อน (ทางกายภาพ จุลชีววิทยา หรือสารก่อภูมิแพ้) • ไม่วางกับพื้นโดยตรงและห่างจากกำแพง • ปกป้องการจัดการ หรือข้อกำหนดการจัดวางเพื่อป้องกันการเสียหาย		Document storage procedure
4.14.2	Where temperature control is required, the storage area shall be capable of maintaining product temperature within specification and operated to ensure specified temperatures are maintained. Temperature recording equipment with suitable temperature alarms shall be fitted to all storage facilities or there shall be a system of recorded manual temperature checks, typically on at least a four-hourly basis or at a frequency which allows for intervention before product temperatures exceed defined limits for the safety, legality or quality of		Temperature Control

BRC Global Standards Auditor Checklist

	products. เมื่อการจัดเก็บจำเป็น ต้อง ควบคุมอุณหภูมิ ต้อง มีความสามารถที่จะรักษาอุณหภูมิผลิตภัณฑ์ให้ได้ภายในมาตรฐานที่กำหนดบันทึกอุณหภูมิกับระบบการเตือน ต้อง เหมาะสมในทุกพื้นที่การจัดเก็บ หรือ ต้อง มีระบบการบันทึกโดยมือ บันทึกความถี่ทุกสัปดาห์ เพื่อไม่ให้ผลิตภัณฑ์มีอุณหภูมิสูงกว่าข้อกำหนดสำหรับคุณภาพความปลอดภัยและความสอดคล้องต่อกฎหมาย		
4.14.3	Where controlled atmosphere storage is required, the storage conditions shall be specified and effectively controlled. Records shall be maintained of the storage conditions. การจัดเก็บที่อุณหภูมิบรรยากาศ การจัดเก็บ ต้อง มีประสิทธิภาพ บันทึกสภาวะการจัดเก็บ ต้อง คงไว้		Storage in Control atmosphere
4.14.4	Where storage outside is necessary, items shall be protected from contamination and deterioration. ในกรณีที่มีการจัดเก็บภายนอกโรงงาน สินค้า ต้อง ได้รับการป้องกันการบินเปื้อนและป้องกันความเสียหาย		Storage outside
4.14.5	Receipt documented and/or product identification shall facilitate correct stock rotation of raw materials, intermediate products and finished products in storage and ensure materials are used in the correct order in relation to their manufacturing date and within the prescribed shelf life. เอกสารและการบันทึก ต้อง สามารถอำนวยความสะดวกในการหมุนเวียนวัตถุดิบ, ผลิตภัณฑ์ระหว่างการผลิต และผลิตภัณฑ์สุดท้าย ในพื้นที่จัดเก็บได้อย่างถูกต้อง และเพื่อให้มั่นใจว่าวัสดุถูกใช้ในระดับที่ถูกต้อง สอดคล้องกับวันที่ผลิตและถูกใช้ภายในอายุที่กำหนด		Stock rotation
4.15	Dispatch and transport การขนส่ง		
Statement of Intent	Procedures shall be in place to ensure that the management of dispatch and of the vehicles and containers used for transporting products from the site do not present a risk to the safety or quality of the products. การกระจายสินค้าและการขนส่ง ต้อง มีระเบียบปฏิบัติของการจัดการ ยานพาหนะ และบรรจุภัณฑ์ระหว่างการขนส่ง เพื่อป้องกันความเสี่ยง		
4.15.1	Documented procedures to maintain product safety and quality during loading and transportation shall be developed and implemented. These may include as appropriate: - controlling temperature of loading dock areas - the use of covered bays for vehicle loading or unloading - securing loads on pallets to prevent movement during transit - inspection of loads prior to dispatch. เอกสารระเบียบปฏิบัติทางการขนส่ง ต้อง พัฒนาและประยุกต์ใช้ดังนี้ - การควบคุมอุณหภูมิของพื้นที่โหลด - การใช้ cover bays ระหว่างการโหลด - ความปลอดภัยของการโหลดบนพาเลทเพื่อป้องกันการเคลื่อนย้ายระหว่างการเปลี่ยนถ่าย		

BRC Global Standards Auditor Checklist

	การตรวจสอบการโหลดก่อนการกระจายสินค้า		
4.15.2	Traceability shall be ensured during transportation. There shall be a clear record of dispatch and receipt of goods and materials demonstrating that sufficient checks have been completed during the transfer of goods. การสอบย้อนกลับต้องมั่นใจว่าสามารถทำได้ตลอดการขนส่ง และต้องมั่นใจว่ามีบันทึกที่ชัดเจนในการรับและการแจกจ่าย และมีประสิทธิภาพในการตรวจสอบสต็อกที่เพียงพอระหว่างการเคลื่อนย้าย		Traceable record
4.15.3	All vehicles or containers used for the dispatch of products shall be inspected prior to loading to ensure that they are fit for purpose. This shall ensure that they are: - in a suitably clean condition - free from strong odours which may cause taint to products - suitably maintained to prevent damage to products during transit - equipped to ensure any temperature requirements can be maintained. Records of inspections shall be maintained. ยานพาหนะ หรือบรรจุภัณฑ์ของการกระจายสินค้าต้องตรวจสอบก่อนการโหลด เพื่อให้มั่นใจว่ามีความเหมาะสม ซึ่งต้องแน่ใจว่า - มีความสะอาด - ปราศจากกลิ่นที่รุนแรง ที่อาจกระทบผลิตภัณฑ์ - การป้องกันความเสียหายระหว่างการเคลื่อนย้าย - อุปกรณ์การวัดอุณหภูมิต้องคงไว้ บันทึกการตรวจสอบต้องคงไว้		Vehicle inspection
4.15.4	Where temperature control is required, the transport shall be capable of maintaining product temperature within specification, under minimum and maximum load. Temperature data-logging devices which can be interrogated to confirm time/temperature conditions or a system to verify and record at predetermined frequencies the correct operation of refrigeration equipment shall be used and records maintained. ในกรณีที่ต้องมีการควบคุมอุณหภูมิ พื้นที่จัดเก็บหรือสิ่งอำนวยความสะดวกในการขนส่งต้องสามารถรักษาอุณหภูมิสินค้าไว้ได้ตามที่กำหนด ภายใต้การโหลดปริมาณน้อยที่สุดและมากที่สุด อุปกรณ์การควบคุมอุณหภูมิสามารถที่ยืนยันเวลา และอุณหภูมิการโหลด หรือระบบสำหรับทวนสอบความถูกต้องของเครื่องทำความเย็นมีการกำหนดความถี่และต้องบันทึก		Vehicle temperature control
4.15.5	Maintenance systems and documented cleaning procedures shall be maintained for all vehicles and equipment used for loading/unloading (e.g. hoses connecting to silo installations). There shall be records of the measures taken.		Vehicle maintenance and hygiene

BRC Global Standards Auditor Checklist

	ระบบการซ่อมบำรุง และเอกสารระเบียบปฏิบัติการทำความสะอาด <u>ต้อง</u> คงไว้สำหรับทุกยานพาหนะและอุปกรณ์ในการโหลด เช่น ข้อต่อการเชื่อมกับไซโล บันทึกลง <u>ต้อง</u> คงไว้		
4.15.6	The company <u>shall</u> have <u>documented procedures</u> for the transport of products, which <u>shall</u> include: - any restrictions on the use of mixed loads - requirements for the security of products during transit, particularly when vehicles are parked and unattended - clear instructions in the case of vehicle breakdown, accident or failure of refrigeration systems which ensure the safety of the products is assessed and <u>records</u> maintained. <u>ต้อง</u>จัดทำเอกสารระเบียบปฏิบัติการขนส่ง <u>ต้อง</u>ประกอบด้วย - การจำกัดขอบเขตการโหลดเมื่อมีการโหลดแบบผสม - ข้อกำหนดการรักษาความปลอดภัยระหว่างการจอดและการเข้ามาไม่ได้ตั้งใจ - มีระเบียบปฏิบัติในกรณีที่ยานพาหนะหรือเครื่องทำความเย็นเสีย <u>ต้อง</u>มีการบันทึกเหตุการณ์เหล่านี้รวมทั้งบันทึกการปฏิบัติการแก้ไข		Transport procedure
4.15.7	Where the company employs third-party contractors, all the requirements specified in this section <u>shall</u> be clearly defined in the contract and verified or the contracted company <u>shall</u> be certificated to the Global Standard for Storage and Distribution or similar internationally recognised Standard. ในกรณีที่องค์กรว่าจ้างผู้รับจ้างช่วงสำหรับการจัดเก็บและการขนส่ง ข้อกำหนดทั้งหมดภายใต้หัวข้อนี้<u>ต้อง</u>ได้รับการระบุอย่างชัดเจนในสัญญาว่าจ้าง หรือบริษัทของผู้รับจ้างช่วงเหล่านี้<u>ต้อง</u>ได้รับการรับรองระบบมาตรฐาน Global Standard for Storage and Distribution หรือ มาตรฐานที่เป็นที่ยอมรับในระดับนานาชาติที่เทียบเท่า		Third party contractor

BRC Global Standards Auditor Checklist

5. Product control			
5.1	Product design/development การออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์		
State of Intent 	Product design and development procedures shall be in place for new products or processes and any changes to product, packaging or manufacturing processes to ensure that safe and legal products are produced. ระเบียบปฏิบัติสำหรับการออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ ต้อง มีอยู่สำหรับ ผลิตภัณฑ์ใหม่ หรือ กระบวนการใหม่ และ การเปลี่ยนแปลงผลิตภัณฑ์, บรรจุภัณฑ์ หรือ กระบวนการผลิต เพื่อให้มั่นใจได้ว่าการผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีความปลอดภัยและถูกกฎหมาย		
5.1.1 	The company shall provide clear guidelines on any restrictions to the scope of new product developments to control the introduction of hazards which would be unacceptable to the company or customers (e.g. the introduction of allergens, glass packaging or microbiological risks). บริษัท ต้อง มีแนวทางที่ชัดเจน ในการจำกัดขอบเขตการพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่เพื่อควบคุมการชักนำอันตรายที่อาจไม่อยู่ในกรยอมรับของบริษัทหรือลูกค้า (เช่น การชักนำสารก่อภูมิแพ้, บรรจุภัณฑ์ประเภทแก้ว หรือ ความเสี่ยงทางจุลชีววิทยา)		New Product development ผลิตภัณฑ์ใหม่ต้องได้รับการควบคุมเช่นกันเพื่อป้องกันอันตราย โดยเฉพาะองค์กรที่มีนโยบายเรื่องสารก่อภูมิแพ้
5.1.2	All new products and changes to product formulation, packaging or methods of processing shall be formally approved by the HACCP team leader or authorised HACCP committee member. This shall ensure that hazards have been assessed and suitable controls, identified through the HACCP system, are implemented. This approval shall be granted before products are introduced into the factory environment. ผลิตภัณฑ์ใหม่หรือการเปลี่ยนแปลงสูตร, บรรจุภัณฑ์ หรือ วิธีการของกระบวนการผลิต ต้อง ได้รับความเห็นชอบอย่างเป็นทางการจากหัวหน้าทีม HACCP หรือ ผู้มีอำนาจหน้าที่ในทีมงาน HACCP. สิ่งนี้ ต้อง มั่นใจว่าอันตรายได้รับการประเมิน และ ถูกควบคุมอย่างเหมาะสม, ได้รับการชี้แจงผ่านระบบ HACCP, ได้รับการนำไปปฏิบัติ. การอนุมัตินี้ต้องทำก่อนผลิตภัณฑ์เข้าสู่สภาวะแวดล้อมการผลิต.		HACCP สำหรับผลิตภัณฑ์ใหม่ บางที่การเปลี่ยนส่วนผสมอาหาร บรรจุภัณฑ์ สภาวะการผลิตนิดหน่อยสร้างปัญหาได้ ลายเซ็นหลักฐานอนุมัติ เอกสารที่เกี่ยวข้อง ก่อนเริ่มทดลองผลิต
5.1.3	Trials using production equipment shall be carried out where it is necessary to validate that product formulation and manufacturing processes are capable of producing a safe product of the required quality. การทดลองผลิตโดยใช้เครื่องจักรการผลิต ต้อง มีการกระทำเมื่อจำเป็นในการพิสูจน์รับรอง สูตรการผลิตและกระบวนการผลิตว่าสามารถที่จะผลิตผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัย ตามคุณภาพที่ต้องการ		ทดลองผลิตจริง / ไม่ใช่ทดลองที่ครัว หลักฐานการเก็บข้อมูลช่วงทดลองผลิต ผลทดสอบ ผลพิสูจน์รับรอง กระบวนการ การเก็บตัวอย่างshelf life
5.1.4 	Shelf-life trials shall be undertaken using documented protocols reflecting conditions experienced during storage and handling. Results shall be recorded and retained and shall confirm compliance with relevant microbiological, chemical and organoleptic criteria. Where shelf-life trials prior to production are impractical, for instance for some long-life products, a documented science-based justification for the assigned shelf life shall be produced. การทดสอบอายุผลิตภัณฑ์ต้องได้รับการจัดทำโดยดำเนินการภายใต้เอกสารระเบียบวิธีการที่ได้มีการพิจารณาสภาวะระหว่างการจัดเก็บและการขนส่ง ผลต้องได้รับการบันทึกและจัดเก็บและต้องยืนยันความสอดคล้องตามเกณฑ์ทางด้านชีวภาพ, เคมีและเกณฑ์การทดสอบทางประสาทสัมผัส. หากการทดลองหาอายุการจัดเก็บกระทำก่อนการผลิตปฏิบัติไม่ได้ เช่น ผลิตภัณฑ์ที่อายุยาวมาก, เอกสารทางวิทยาศาสตร์ต้องมีไว้เพื่อสนับสนุนอายุผลิตภัณฑ์ต้องได้รับการจัดทำ		Shelf-life evaluation เอกสารระเบียบปฏิบัติ วิธีการในการทดสอบพิจารณา การทดสอบพิจารณาห่วงโซ่การกระจายผลิตภัณฑ์อาหารเย็น/อาหารอุณหภูมิห้อง ใช้ประสบการณ์ข้อมูลสนับสนุนได้โดยเฉพาะอายุยาวๆ

BRC Global Standards Auditor Checklist

5.1.5 	All products shall be labelled to meet legal requirements for the designated country of use and shall include information to allow the safe handling, display, storage, preparation and use of the product within the food supply chain or by the customer. There shall be a process to verify that ingredient and allergen labelling is correct based on the product recipe. ทุกผลิตภัณฑ์ต้องมีฉลากที่สอดคล้องตามกฎหมายของประเทศปลายทางใช้งาน และต้องรวมถึงข้อมูลการขนส่งที่ปลอดภัย, การวางขาย, การจัดเก็บ การเตรียม และการใช้ผลิตภัณฑ์ในห่วงโซ่อาหาร หรือโดยลูกค้า สิ่งนี้ ต้อง มีกระบวนการทวนสอบว่าส่วนผสมและสารก่อภูมิแพ้บนฉลากเป็นไปตามสูตรจริง		Legality of Label Sample sign-off label ผลิตภัณฑ์ใหม่ และเมื่อเปลี่ยน การส่งข้อมูลให้ brand owner หากร้องขอเพื่อทำฉลาก เอกสารนโยบาย legal check / sign-off
5.1.6	Where a product is designed to enable a claim to be made to satisfy a consumer group (e.g. a nutritional claim, reduced sugar), the company shall ensure that the product formulation and production process is fully validated to meet the stated claim. เมื่อมีการออกแบบผลิตภัณฑ์เพื่อให้เหมาะสมสำหรับการบริโภคของผู้บริโภคบางกลุ่ม (เช่น มีการอ้างคุณค่าทางโภชนาการ, Reduced sugar) , บริษัทต้องมั่นใจว่าสูตรการผลิตและกระบวนการผลิตได้รับการตรวจพิสูจน์ยืนยันอย่างเต็มรูปแบบว่าสอดคล้องตามการอ้างอิง		Nutritional Claims ต้องมี Procedure ต้อง validate / On going Verify "Low Fat, Low Sugar, No Salt, Free From XXX) "
5.2	Management of allergens การบริหารจัดการสารก่อให้เกิดภูมิแพ้ 		
FUNDAMENTAL Statement of Intent	The company shall have a developed system for the management of allergenic materials which minimises the risk of allergen contamination of products and meets legal requirements for labelling. บริษัทต้องมีการพัฒนาระบบสำหรับการจัดการสารก่อภูมิแพ้ เพื่อลดความเสี่ยงการปนเปื้อนของสารก่อภูมิแพ้ต่อผลิตภัณฑ์ และสอดคล้องกับข้อกำหนดฉลากตามกฎหมาย		
5.2.1 	The company shall carry out an assessment of raw materials to establish the presence and likelihood of contamination by allergens (refer to glossary). This shall include review of raw material specifications and, where required, obtain additional information from suppliers, for example through questionnaires to understand the allergen status of the raw material, its ingredients and the factory in which it is produced. บริษัทต้องดำเนินการประเมินความเสี่ยงของวัตถุดิบ เพื่อกำหนดการมีอยู่และโอกาสการปนเปื้อนของสารก่อภูมิแพ้ (อ้างถึง glossary). สิ่งนี้ต้องรวมการทบทวนข้อกำหนดวัตถุดิบและข้อมูลจากผู้ขาย, ตัวอย่างผ่านแบบสอบถามเพื่อความเข้าใจสถานะของสารก่อภูมิแพ้ในวัตถุดิบ, ส่วนผสมและโรงงานที่ทำการผลิต		ประเมิน วัตถุดิบ ส่วนหนึ่งของการอนุมัติผู้ขายผู้ส่งมอบ การประเมินความเสี่ยง (ข้อ 3.5.1) ข้อกำหนดวัตถุดิบต้องได้รับการยืนยันจากผู้ส่งมอบ ซึ่งรวม สารก่อภูมิแพ้ (ปริมาณและความเสี่ยง) หากต้องการข้อมูลต้องส่งแบบสอบถามหรือตรวจประเมิน หากส่วนผสมอาหารเป็น มิกซ์ ต้องแต่ละชนิด
5.2.2	The company shall identify and list allergen-containing materials handled on site. This shall include raw materials, processing aids, intermediate and finished products and any new product development ingredients or products. บริษัท ต้อง บ่งชี้และจัดทำรายการสารก่อภูมิแพ้ที่มีในสถานประกอบการ สิ่งนี้ ต้องรวมถึงวัตถุดิบ, สารช่วยผลิต, ผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการ และผลิตภัณฑ์สุดท้าย และ ผลิตภัณฑ์หรือส่วนผสมใหม่ ใดๆ		รายการวัตถุดิบที่มีสารก่อภูมิแพ้ ข้อมูลต้องส่งให้กับทุกส่วนงานที่อาจนำสารก่อภูมิแพ้เข้ามา
5.2.3 	A documented risk assessment shall be carried out to identify routes of contamination and establish documented policies and procedures for handling raw materials, intermediate and finished products to ensure cross-contamination is avoided. This shall include: - consideration of the physical state of the allergenic material, i.e. powder, liquid, particulate - identification of potential points of cross-contamination through the process flow - assessment of the risk of allergen cross-contamination at each process step - identification of suitable controls to reduce or eliminate the risk of cross-contamination.		การประเมินความเสี่ยงของสารก่อภูมิแพ้ ฝุ่นมากกว่าน้ำ ไขมันหรือเหนียว เกาะติดภาชนะล้างยาก Allergen Process Flow Diagram / Allergen Map Each Raw Material route / Air flow/process flow / share equipment / people ..etc

BRC Global Standards Auditor Checklist

	การประเมินความเสี่ยงที่เป็นเอกสาร ต้อง ได้รับการจัดทำเพื่อระบุช่องทางการปนเปื้อนและ จัดทำ นโยบาย และระเบียบปฏิบัติที่เป็นเอกสาร สำหรับ จัดการวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการ และผลิตภัณฑ์สุดท้าย เพื่อมั่นใจได้ว่าการจัดการปนเปื้อนข้าม. สิ่งนี้ต้องรวมถึง • การพิจารณาสภาพแวดล้อมทางกายภาพของสารก่อภูมิแพ้ เช่น เป็นผง ของเหลว หรือเป็นส่วนผสม • การบ่งชี้จุดที่สามารถปนเปื้อนข้ามได้ตลอดกระบวนการผลิต • การประเมินความเสี่ยงการปนเปื้อนข้ามของสารก่อภูมิแพ้แต่ละขั้นตอน • การบ่งชี้ การควบคุมที่เหมาะสมเพื่อลด หรือกำจัดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนข้าม		
5.2.4 	Documented procedures shall be established to ensure the effective management of allergenic materials to prevent cross-contamination into products not containing the allergen. This shall include as appropriate: • physical or time segregation whilst allergen-containing materials are being stored, processed or packed • the use of separate or additional protective over clothing when handling allergenic materials • use of identified, dedicated equipment and utensils for processing • scheduling of production to reduce changes between products containing an allergen and products not containing the allergen • systems to restrict the movement of airborne dust containing allergenic material • waste handling and spillage controls • restrictions on food brought onto site by staff, visitors, contractors and for catering purposes. เอกสารระเบียบปฏิบัติต้องมีการจัดทำเพื่อให้มั่นใจประสิทธิภาพการจัดการวัตถุดิบเพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้ามไปสู่ผลิตภัณฑ์ที่ไม่มีสารก่อภูมิแพ้ดังกล่าว สิ่งนี้ ต้อง ประกอบด้วย ตามความเหมาะสม: • การจัดแยกเวลาหรือการแยกออกจากกันทางกายภาพ ในบริเวณจัดเก็บ ผลิต และบรรจุวัตถุดิบที่มีส่วนผสมของสารที่ก่อให้เกิดการแพ้ • การแบ่งแยกเสื้อผ้าหรือเพิ่มเสื้อคลุมในการจัดการสารก่อภูมิแพ้ • ใช้เฉพาะ, ขีปนง, อุปกรณ์ และเครื่องมือสำหรับกระบวนการผลิต • การกำหนดตารางการผลิตที่ลดการเปลี่ยนแปลงระหว่างผลิตภัณฑ์ที่มีสารก่อภูมิแพ้ และไม่มี • ระบบการจำกัดการฟุ้งกระจายของสารก่อภูมิแพ้ • การจัดการของเสียและการทำหกรกระจาย • การจำกัดอาหารที่นำมาจากพนักงาน ผู้เยี่ยมชม ผู้รับเหมาช่วง และ สำหรับร้านอาหาร		Cross Contamination Procedure หลังจากประเมินตาม 5.2.3 ให้ทำระบบควบคุมให้หมดแม้ มีค่าเตือนในฉลาก Physical / Time / Colour Code / Tool / equipment / flour, milk powder /soya dust Colour Code พนักงานสอบบอดสี
5.2.5 	Where rework is used, or reworking operations carried out, procedures shall be implemented to ensure rework containing allergens is not used in products that do not already contain the allergen. เมื่อใช้การผลิตซ้ำ หรือ มีการกระทำการผลิตซ้ำ, ระเบียบปฏิบัติต้องได้รับการนำไปปฏิบัติ เพื่อทำให้มั่นใจว่าการผลิตซ้ำที่มีสารก่อภูมิแพ้จะไม่ได้นำมาใช้ในผลิตภัณฑ์ที่ปราศจากสารก่อภูมิแพ้		Re Work Procedure! Rework same allergen only together When rework must record.
5.2.6	Where the nature of the production process is such that cross-contamination from an allergen cannot be prevented, a warning shall be included on the label. National guidelines or codes of practice shall be		On Pack warning Label ตามการประเมินความเสี่ยงตามข้อ 5.2.3 / 5.2.4

BRC Global Standards Auditor Checklist

	used when making such a warning statement. หากธรรมชาติของกระบวนการผลิตไม่สามารถป้องกันการปนเปื้อนข้ามของสารก่อภูมิแพ้ได้, คำเตือนบนฉลาก <u>ต้อง</u> มีการระบุสารภูมิแพ้ดังกล่าว. แนวทางการปฏิบัติระดับชาติหรือหลักการปฏิบัติ <u>ต้อง</u> ถูกใช้เพื่อระบุคำเตือนดังกล่าว		แต่ไม่ว่าอย่างไร ก็ต้องคุมต้องลดฉลาก ตำแหน่ง ขนาด สี ถ้อยคำ
5.2.7	Where a claim is made regarding the suitability of a food for allergy or food sensitivity sufferers, the company <u>shall</u> ensure that the production process is fully validated to meet the stated claim. This <u>shall</u> be <u>documented</u> . เมื่อมีการอ้างว่า อาหารมีความเหมาะสมต่อผู้แพ้สารก่อภูมิแพ้, บริษัท <u>ต้อง</u> มั่นใจว่ากระบวนการผลิตได้รับการตรวจพิสูจน์ยืนยันอย่างสมบูรณ์สอดคล้องกับการอ้างอิง. สิ่งนี้ <u>ต้อง</u> ได้รับการทำเป็นเอกสาร		Allergen Claims When Claim..... Full Validate & Full Verify Process analysis Analysis final product Assessment of cleaning 5.2.8 Raw material Control (Raw mat Test , Supplier questionaere, site audit)
5.2.8	Equipment or area cleaning <u>procedures shall</u> be designed to remove or reduce to acceptable levels any potential cross-contamination by allergens. The cleaning methods <u>shall</u> be validated to ensure they are effective and the effectiveness of the <u>procedure</u> routinely verified. Cleaning equipment used to clean allergenic materials <u>shall</u> either be identifiable and specific for allergen use, single use, or effectively cleaned after use. ขั้นตอนการล้าง เครื่องจักรอุปกรณ์ หรือพื้นที่ <u>ต้อง</u> <u>ได้รับการ</u> ออกแบบเพื่อกำจัดหรือลดระดับการปนเปื้อนข้ามของสารก่อภูมิแพ้ที่มีนัยยะ. วิธีการทำความสะอาด <u>ต้อง</u> ได้รับการพิสูจน์ยืนยันว่ามีประสิทธิผล และ มีการทวนสอบประสิทธิภาพเป็นประจำ. เครื่องจักร อุปกรณ์ ที่ใช้ในการทำความสะอาดสารก่อภูมิแพ้ <u>ต้อง</u> ได้รับการชี้บ่งและใช้สำหรับสารก่อภูมิแพ้เฉพาะใช้ ,ใช้ครั้งเดียว, หรือมีการล้างอย่างมีประสิทธิภาพหลังจากใช้.		Allergen Cleaning regimes ล้างหมดใหม่ ต้องมีวิธีการเฉพาะ เมื่อไหร่ต้องล้าง เวลาที่ใช้้อย่างต่ำในการล้าง การป้องกันการกระเซ็น แต่ละอย่างอาจใช้เวลาต่างกัน นม กา ถั่ว อาจใช้วิธีการที่ต่างกัน เครื่องจักรอุปกรณ์ ขั้นตอนที่แตกต่างกัน การ validate Worst case Target test area / location จุดจับ Target sample for Valid / verify (ATP, LAB, Lateral Flow , swap, rise water) plus first next production run. Assessment new equipment / break cleaning
5.2.9	All relevant personnel, including engineers, temporary staff and contractors, <u>shall</u> have received general allergen awareness training and be trained in the company's allergen-handling <u>procedures</u> . พนักงานที่เกี่ยวข้องทุกคน, รวมถึงวิศวกร, พนักงานชั่วคราว และผู้รับเหมา, <u>ต้อง</u> ได้รับการฝึกอบรมเรื่องความตระหนักทั่วไปต่อสารก่อให้เกิดภูมิแพ้ และอบรมในเรื่อง ระเบียบปฏิบัติการจัดการสารก่อภูมิแพ้ของบริษัท		Allergen Training เด็กฯ กับ เชิงลึก
5.2.10	An effective system of <u>documented</u> checks <u>shall</u> be in place at line start-up, following product changeover and changes in batches of packaging to ensure that the labels applied are correct for the products packed. ระบบการตรวจสอบที่เป็นเอกสารที่มีประสิทธิภาพ <u>ต้อง</u> เริ่มตั้งแต่เริ่มงาน ,เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงผลิตภัณฑ์ และเปลี่ยนแปลงแบบบรรจุภัณฑ์ เพื่อให้มั่นใจว่าฉลากถูก <u>ต้อง</u> ตามผลิตภัณฑ์ที่บรรจุ		ปัญหา recall / withdraw มาจากบรรจุภัณฑ์ All Pack Check Incoming Label batch check Risk assessment for supplier (mix)
5.3	Provenance, assured status and claims of identity preserved materials การจัดการกับวัตถุดิบที่ระบุแหล่งกำเนิด, การระบุสถานะ และ การบ่งชี้เฉพาะเจาะจง		
Statement of Intent	Systems of traceability, identification and segregation of raw materials, intermediate and finished products <u>shall</u> be in place to ensure that all claims relating to provenance or assured status can be substantiated. ระบบการสอบย้อนกลับ, การบ่งชี้ และการแบ่งแยกวัตถุดิบ, ผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการผลิต และผลิตภัณฑ์สุดท้าย <u>ต้อง</u> มีอยู่เพื่อให้มั่นใจว่า การกล่าวอ้างดังกล่าวมีความสัมพันธ์กับแหล่งที่มาหรือประกันพิสูจน์ยืนยันด้วยหลักฐานได้		

BRC Global Standards Auditor Checklist

5.3.1	Where claims are to be made on finished packs about the provenance, assured or 'identity preserved' status (see Glossary) of raw materials used, the status of each batch of the raw material shall be verified and records maintained. เมื่อมีการกล่าวอ้างบนผลิตภัณฑ์สุดท้ายเกี่ยวกับแหล่งที่มา, การประกัน หรือ 'การบ่งลักษณะที่มาเฉพาะ' ของวัตถุดิบที่ใช้, สถานะของวัตถุดิบแต่ละรุ่น ต้อง ได้รับทวนสอบและเก็บบันทึก Identity preserved A product which has a defined origin or purity characteristic which needs to be retained throughout the food chain (e.g. through traceability and protection from contamination).		วัตถุดิบ การกล่าวอ้างกับ raw mat สามารถสอบย้อนหา ไม่ว่าเครื่องเขียนจะมาจากฉลากที่ให้ผู้บริโภค หรือ ระหว่าง B-B น้ำแร่จากธรรมชาติ, Organic, ข้าวหอมสุรินทร์ (ข้อ 5.1.6 nutri claim) สถานะของการทวนสอบวัตถุดิบ เป็นหน้าที่ต้องตรวจสอบโดยสถานประกอบการ ให้ัวร์ ไม่หลงกลวง
5.3.2	Where a claim is made relating to the provenance, assured or identity preserved status of a product or ingredient, the facility shall maintain purchasing records, traceability of raw material usage and final product packing records to substantiate claims. The company shall undertake documented mass balance tests at least every six months and at a frequency to meet the particular scheme requirements. เมื่อมีการกล่าวอ้างบนผลิตภัณฑ์สุดท้ายเกี่ยวกับแหล่งกำเนิด, การประกัน หรือ ระบบสถานะกั้นเสียของผลิตภัณฑ์ หรือ ส่วนผสม , สถานประกอบการต้องจัดเก็บบันทึกการจัดซื้อ, การสอบย้อนกลับการใช้วัตถุดิบ และ บันทึกการบรรจุผลิตภัณฑ์ กับ การกล่าวอ้าง บริษัทต้อง ทำการทดสอบการสอบย้อนสมดุลมวลสารเป็นเอกสารอย่างน้อย ทุกหกเดือน และควมถี่ที่สอดคล้องกับข้อกำหนดเฉพาะ (particular scheme requirements)		
5.3.3	The process flow for the production of products where claims are made shall be documented and potential areas for contamination or loss of identity identified. Appropriate controls shall be established to ensure the integrity of the product claims. แผนภูมิกระบวนการผลิตที่กล่าวอ้างต้องเป็นเอกสาร และบ่งชี้พื้นที่มีโอกาสปนเปื้อน หรือการสูญเสียการบ่งชี้ลักษณะเฉพาะ การควบคุมอย่างเหมาะสม ต้องได้รับการจัดทำ เพื่อให้มีความสมบูรณ์ของผลิตภัณฑ์ที่กล่าวอ้าง		ป้องกันการผสม หรือ loss identity อาจใช้แผนภูมิกระบวนการ HACCP หากเหมาะสม รายการ / process flow ที่อาจมีการ MIX หรือ Loss Iden ระบบขออนุมัติการเปลี่ยนแปลงขั้นตอน วิธีการ flow ต้องมีเป็นเอกสาร
5.4	Product Packaging บรรจุภัณฑ์		
Statement of Intent	Product packaging shall be appropriate for the intended use and shall be stored under conditions to minimise contamination and deterioration. บรรจุภัณฑ์ต้องเหมาะสมสำหรับวัตถุประสงค์การใช้ และต้องจัดเก็บภายใต้สภาวะที่ลดการปนเปื้อนและเกิดความเสียหาย		
5.4.1	When purchasing or specifying food contact packaging the supplier of packaging materials shall be made aware of any particular characteristics of the food (e.g. high fat content, pH or usage conditions such as microwaving) which may affect packaging suitability. Certificates of conformity or other evidence shall be available for product packaging to confirm it conforms to relevant food safety legislation and is suitable for its intended use. การซื้อ หรือ กำหนดเลือก ผู้ส่งมอบ food contact material ต้องคำนึงถึงคุณสมบัติของอาหารเฉพาะ (ได้แก่ ความเป็นไขมันสูง, พีเอช หรือสภาวะการใช้ เช่น ไมโครเวฟ) ที่กระทบต่อการใช้บรรจุภัณฑ์ เอกสารรับรองความสอดคล้องของบรรจุภัณฑ์หรือหลักฐานอื่น ต้องมีไว้สำหรับบรรจุภัณฑ์ เพื่อยืนยันความสอดคล้องกับกฎหมายด้านความปลอดภัยของอาหารที่เกี่ยวข้อง และความเหมาะสมในการใช้งาน		การสอดคล้องกับกฎหมาย การสื่อสารกับผู้ผลิตบรรจุภัณฑ์ไม่ดี สร้างปัญหา recall ได้ บางบรรจุภัณฑ์ไม่ได้ออกแบบสำหรับใส่อาหารแต่ละบรรจุภัณฑ์กับการสอดคล้องกฎหมายประเทศที่ใช้ จำหน่าย ต้องกำหนดสเป็ค • ลักษณะการสัมผัสอาหาร • คุณสมบัติของอาหาร Effect Migration, ไขมัน pH • กระบวนการ เดิมขณะร้อน ฆ่าเชื้อหลังบรรจุแช่แข็ง • คาดการวิธีใช้ของลูกค้า ไมโครเวฟทั้งแพ็คปรุงในถาด แช่เย็นไปแช่แข็ง

BRC Global Standards Auditor Checklist

5.4.2 	Where appropriate, packaging shall be stored away from raw materials and finished product. Any part-used packaging materials suitable for use shall be effectively protected from contamination and clearly identified before being returned to an appropriate storage area. Obsolete packaging shall be stored in a separate area and systems shall be in place to prevent accidental use. ตามความเหมาะสม, บรรจุภัณฑ์ต้องได้รับการจัดเก็บแยกจากวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์สำเร็จ. บรรจุภัณฑ์ที่ถูกใช้ไปบางส่วนที่ยังเหมาะต่อการนำไปใช้งานต้องได้รับการปกป้องจากการปนเปื้อนอย่างมีประสิทธิภาพและระบบต้องมีอยู่ เพื่อป้องกันการใช้ผิด	การป้องกัน จาก การปนเปื้อน ต้องแยกเพราะปนเปื้อนบรรจุภัณฑ์เก่า หรือเสี่ยงสูงเช่นขวดแก้ว เฉพาะบรรจุภัณฑ์ที่รอใช้บรรจุเท่านั้นอยู่ในพื้นที่ผลิต ป้องกันการเสื่อมสภาพ กระป๋องเป็นสนิม แก้วแตก ปากビン ไม่ปนเปื้อน สะอาดก่อนบรรจุ บรรจุภัณฑ์เหลือต้อง ชั่วคราวใช้ได้ เช่นการเปราะเปื้อน พิมพ์ลวดเหลือ รหัสเกิน ภาชนะเปิดต้องปิดคลุมกลับที่ ป้องกันการกระเซ็นเปื้อน หรือบรรจุผิด อย่าลืมเรื่องสอยบ่อน หากมีการเปลี่ยนฉลากต้องมีการนำของเดิม นำออก ชั่งป้องกันการใช้ไม่ตั้งใจหรือทำลาย
5.4.3	Product contact liners (or raw material/work-in-progress contact liners) purchased by the company shall be appropriately coloured and resistant to tearing to prevent accidental contamination. ผลิตภัณฑ์ที่ใช้บรรจุ (วัตถุดิบ/ผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการที่ใช้รอง) ที่ซื้อโดยบริษัท ต้องมีการระบุสีที่เหมาะสมและทนต่อการฉีกขาดเพื่อป้องกันการปนเปื้อนโดยไม่ตั้งใจ	วัสดุรองผลิตภัณฑ์ ถุงรอง ต้องหนาพอ สีแตกต่าง ฉีกขาดทำลาย ต้องดูว่าจำเป็นต้องรองหรือไม่ ?? ลดหรือเพิ่มปนเปื้อน
5.5 Product inspection and laboratory testing การตรวจสอบผลิตภัณฑ์และการทดสอบในห้องปฏิบัติการ		
Statement of Intent	The company shall undertake or subcontract inspection and analyses which are critical to confirm product safety, legality and quality, using appropriate procedures, facilities and standards. บริษัท ต้อง ดำเนินการ หรือใช้ผู้รับเหมาช่วง ในการตรวจสอบและวิเคราะห์ ที่มีผลกระทบกับการยืนยันว่าผลิตภัณฑ์มีความปลอดภัย มีความถูกต้องตามกฎหมายและมีคุณภาพ, โดยใช้ระเบียบปฏิบัติ, สิ่งอำนวยความสะดวกและมาตรฐาน ที่เหมาะสม	
5.5.1	Product inspection and testing การตรวจสอบผลิตภัณฑ์และการทดสอบ	
5.5.1.1 	There shall be a scheduled programme of testing covering products and the processing environment which may include microbiological, chemical, physical and organoleptic testing according to risk. The methods, frequency and specified limits shall be documented. ต้องกำหนดโปรแกรมกำหนดการทดสอบครอบคลุมผลิตภัณฑ์และสถานะแวดล้อมกระบวนการ ที่รวมถึงการทดสอบทางจุลชีววิทยา, ทางเคมี, ทางกายภาพ และด้านประสาทสัมผัส ตามความเสี่ยง. วิธีการ, ความถี่ และค่ากำหนดเกณฑ์ ต้องได้รับการจัดทำเป็นเอกสาร	Product test Schedule ความถี่ของการทดสอบ ตาม ความเสี่ยงจาก HACCP ทดสอบอะไร ที่ความถี่ไหน ระบบ HACCP ไม่ครอบคลุมเรื่องคุณภาพ แล้วแต่ความเสี่ยงต่อข้อกำหนดลูกค้า มีที่มาที่ไป เอกสารวิธีการทดสอบ และเกณฑ์ สี ลักษณะผิว รสชาติ มาตรฐานอ้างอิงการตรวจ Environmental test : Swap test / ATP , settle plate
5.5.1.2	Test and inspection results shall be recorded and reviewed regularly to identify trends. Appropriate actions shall be implemented promptly to address any unsatisfactory results or trends. ผลการทดสอบและการตรวจสอบ ต้องได้รับการบันทึกและได้รับการทบทวนเป็นประจำสม่ำเสมอเพื่อกำหนดแนวโน้ม. กิจกรรมที่เหมาะสม ต้องมีการดำเนินการทันทีเพื่อระบุผลที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหรือแนวโน้ม	Review test Result ระบบในการบันทึกและทบทวนอย่างเป็นทางการ หลักฐานการจัดการกับแนวโน้ม กราฟ?
5.5.1.3	The company shall ensure that a system of on-going shelf-life assessment is in place. This shall be based on risk and shall include microbiological and sensory analysis as well as relevant chemical factors such as pH and aw. Records and results from shelf life tests shall validate the shelf life period indicated on the product.	Shelf – Life Verification ระบบทวนสอบอายุ ตัวอย่างจากสายการผลิต ทดสอบทางห้องปฏิบัติการ และอายุที่เพื่อ

BRC Global Standards Auditor Checklist

	บริษัท ต้อง มั่นใจว่ามีอยู่ซึ่งระบบการประเมินอายุผลิตภัณฑ์อย่างต่อเนื่อง. สิ่งนี้ ต้อง อยู่บนพื้นฐานของการประเมินความเสี่ยง และ ต้อง รวมการตรวจวิเคราะห์ทางชีวภาพและการตรวจสอบทางประสาทสัมผัส เช่นเดียวกับ ทางเคมี เช่น ค่าความเป็นกรดต่าง และค่า Aw. บันทึกและผลจากการทดสอบอายุผลิตภัณฑ์ ต้อง ได้รับการตรวจพิสูจน์ยืนยันว่าเป็นไปตามอายุผลิตภัณฑ์ที่ระบุบนผลิตภัณฑ์		ผลิตภัณฑ์กระป๋อง อายุยาว ดูจากประวัติ อื่นๆได้ แต่ต้องลงบันทึก
5.5.2	Laboratory testing การทดสอบในห้องปฏิบัติการ		
5.5.2.1	Pathogen testing shall be subcontracted to an external laboratory or, where conducted internally, the laboratory facility shall be fully segregated from the manufacturing site and have operating procedures to prevent any risk of product contamination. การตรวจวิเคราะห์เชื้อจุลินทรีย์ที่ก่อให้เกิดโรค ต้อง ได้รับการดำเนินการโดยผู้รับจ้างช่วงภายนอก หรือ ดำเนินการภายในห้องปฏิบัติการ, ต้อง แยกห่างเด็ดขาดจากอาคารผลิตและมีระเบียบขั้นตอนการปฏิบัติ เพื่อป้องกันความเสี่ยงในการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์		ห้องทดสอบ เชื้อก่อโรค ห้องเลี้ยงเชื้อ Coliform , Total Viable Count (TVC) ทางระบายน้ำ ทางระบายอากาศ การเข้า การออก การรับ การทิ้ง การเก็บตัวอย่าง
5.5.2.2	Where routine testing laboratories are present on a manufacturing site, they shall be located, designed and operated to eliminate potential risks to product safety. Controls shall be documented, implemented and shall include consideration of the following: • design and operation of drainage and ventilation systems • access and security of the facility • movement of laboratory personnel • protective clothing arrangements • processes for obtaining product samples • disposal of laboratory waste. ในกรณีที่มีการตรวจวิเคราะห์ทางห้องปฏิบัติการประจำในโรงงาน, ห้องปฏิบัติการ ต้อง ตั้งอยู่, ได้รับการออกแบบ และดำเนินการเพื่อลดโอกาสเสี่ยงที่มีนัยยะต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์. การควบคุม ต้อง ได้รับการจัดทำเป็นเอกสาร, นำไปปฏิบัติ และ ต้อง รวมการพิจารณาสิ่งต่าง ๆ ดังนี้: • การออกแบบและการทำการระบายน้ำและระบายอากาศ • การเข้าถึงและความปลอดภัยของห้องปฏิบัติการ • การเคลื่อนที่ของพนักงาน • การจัดการเครื่องแต่งกาย • กระบวนการสำหรับการจัดเก็บตัวอย่าง • การกำจัดของเสียของห้องปฏิบัติการ		ออกแบบห้องปฏิบัติการ ปัจจัยคำนึงในการออกแบบห้อง อ้างอิง 17025
5.5.2.3	Where the company undertakes or subcontracts analyses which are critical to product safety or legality, the laboratory or subcontractors shall have gained recognised laboratory accreditation or operate in accordance with the requirements and principles of ISO 17025. Documented justification shall be available where accredited methods are not undertaken. ในกรณีที่บริษัทดำเนินการหรือจ้างวิเคราะห์จาก ผู้รับจ้างช่วงที่ซึ่งงานตรวจวิเคราะห์มีผลกระทบกับความปลอดภัยหรือความถูกต้องตามกฎหมาย, การรับจ้างช่วงดังกล่าว ต้อง ได้รับการรับรองห้องปฏิบัติการ หรือมีการปฏิบัติตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ISO 17025 เอกสารระบุเหตุผล ต้อง มีไว้ในกรณีที่ไม่วิธีการรับการรับรองห้องปฏิบัติการ		ห้องปฏิบัติการข้างนอก หาก critical!! สัญญาของการทดสอบเรื่องค่าปรับ เนื่องจากเกี่ยวข้องกับกฎหมาย อะไรที่เป็นการทดสอบที่สำคัญ ทดสอบการตามกล่าวอ้าง สารอาหาร ทดสอบการปนเปื้อน ห้องปฏิบัติการได้รับการรับรอง วิธีก็ต้องได้การก็ต้องได้รับการรับรองเช่นกัน หาก critical ทำโดยไม่ accredit หลักฐานที่ต้องมี ความสามารถพนักงาน เอกสารอบรม วิธีการทดสอบ มาตรฐานอ้างอิง เครื่องมือ สอบเทียบ QA program การสอบเทียบเปรียบ

BRC Global Standards Auditor Checklist

			ตรวจติดตามภายใน
5.5.2.4	Procedures shall be in place to ensure reliability of laboratory results, other than those critical to safety and legality specified in 5.5.2.3. These shall include: • use of recognised test methods, where available • documented testing procedures • ensuring staff are suitably qualified and/or trained and competent to carry out the analysis required • use of a system to verify the accuracy of test results, e.g. ring or proficiency testing • use of appropriately calibrated and maintained equipment. ระเบียบปฏิบัติ ต้องมีอยู่ เพื่อให้มั่นใจความน่าเชื่อถือผลการตรวจวิเคราะห์ของห้องปฏิบัติการ, นอกเหนือไปจากที่ได้กำหนดไว้ในข้อ 5.5.2.3 . สิ่งนี้ต้องรวมถึง: • การใช้วิธีการตรวจวิเคราะห์ที่เป็นที่ยอมรับ, หากมี • ระเบียบปฏิบัติที่เป็นเอกสารในการตรวจวิเคราะห์ • ทำให้มั่นใจว่าพนักงานได้มีการรับรองคุณสมบัติ และ/หรือ อบรม และมีความสามารถในการวิเคราะห์ที่ต้องการ • ระบบเพื่อทวนสอบความถูกต้องของผลการตรวจวิเคราะห์ • การสอบเทียบที่เหมาะสม และการบำรุงรักษาอุปกรณ์		หากทดสอบสิ่งที่ ไม่วิกฤติ ต้องทำให้มั่นใจในผลการทดสอบ
5.6	Product release การปล่อยผลิตภัณฑ์		
Statement of Intent	The company shall ensure that finished product is not released unless all agreed procedures have been followed. บริษัท ต้องมั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ไม่ถูกปล่อยจนกว่าจะได้มีการปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติที่ได้รับการตกลงกันแล้ว		
5.6.1	Where products require positive release, procedures shall be in place to ensure that release does not occur until all release criteria have been completed and release authorised. ที่ซึ่งผลิตภัณฑ์จำเป็นต้องมีการตรวจปล่อย , ขั้นตอนปฏิบัติ ต้องมีอยู่ เพื่อให้มั่นใจได้ว่า เฉพาะผลิตภัณฑ์ที่สอดคล้องตามข้อกำหนดเท่านั้นที่ได้รับการปล่อยออกโดยพนักงานที่ได้รับมอบอำนาจ		การควบคุมการตรวจปล่อย การแยกพื้นที่ การใช้ป้าย การใช้รหัส Pallet / Hold Product Log Book

-END -

BRC Global Standards Auditor Checklist

6. Process Control 			
6.1	Controls of operations การควบคุมการปฏิบัติงาน		
FUNDAMENTAL Statement of Intent	The company shall operate to documented procedures and/or work instructions that ensure the production of consistently safe and legal product with the desired quality characteristics, in full compliance with the HACCP food safety plan. บริษัท ต้อง จัดทำระเบียบปฏิบัติและข้อแนะนำในการทำงาน ที่ซึ่งทำให้มั่นใจว่าสามารถทำการผลิตให้ปลอดภัย และเป็นไปตามกฎหมาย ด้วยคุณลักษณะคุณภาพที่กำหนด, สอดคล้องกับแผนความปลอดภัยในอาหาร HACCP		
6.1.1	Documented process specifications and work instructions shall be available for the key processes in the production of products to ensure product safety, legality and quality. The specifications as appropriate shall include: • recipes – including identification of any allergens • mixing instructions, speed, time • equipment process settings • cooking times and temperatures • cooling times and temperatures • labelling instructions • coding and shelf life marking • any additional critical control points identified in the HACCP plan. ข้อมูลจำเพาะกระบวนการ และ วิธีปฏิบัติงาน ที่เป็นเอกสาร ต้อง พร้อมอยู่ สำหรับกระบวนการหลัก ในการผลิตผลิตภัณฑ์ เพื่อให้ผลิตภัณฑ์มีความปลอดภัย สอดคล้องกับข้อกำหนดกฎหมาย และมีคุณภาพ. ข้อมูลจำเพาะ ต้อง ประกอบไปด้วย (ตามความเหมาะสม) • สูตร รวมถึงการระบุสารที่ก่อให้เกิดภูมิแพ้ • ขั้นตอนการผสม, ความเร็ว, เวลา • การตั้งค่าเครื่องจักรในกระบวนการ • ระยะเวลาและอุณหภูมิในการปรุงสุก • ระยะเวลาและอุณหภูมิในการทำให้เย็น • รายละเอียดบนฉลาก • การให้รหัส และ อายุผลิตภัณฑ์ • จุดวิกฤตเพิ่มเติมจากกระบวนการใน HACCP Plan		HACCP ต้องใส่ไปในงานประจำวัน ด้วยระเบียบปฏิบัติให้ได้ตามคุณภาพ เอกสารวิธีการทำงานข้อมูลจำเพาะ มีเกณฑ์ มีวิธีการ มีข้อห้าม มีข้อควรระวัง มีเทคนิคการปฏิบัติงาน
6.1.2	Process monitoring, such as of temperature, time, pressure and chemical properties, shall be implemented, adequately controlled and recorded to ensure that product is produced within the required process specification. การเฝ้าติดตามกระบวนการ, เช่น อุณหภูมิ, เวลา, แรงดัน และ คุณสมบัติด้านเคมี, ต้อง มีการประยุกต์ใช้ ได้รับการควบคุมที่เพียงพอ และ ได้รับการบันทึก เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ผลิต สอดคล้องตามข้อมูลจำเพาะกระบวนการ		Process Monitoring ต้องทำให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ได้ตามสเปค รวม CCPs, CCPs บันทึก เบียงเบนเกิน
6.1.3	In circumstances where process parameters are controlled by in-line monitoring devices, these shall be linked to a suitable failure alert system that is routinely tested. ในกรณี ปัจจัยกระบวนการผลิตมีการควบคุมโดยอุปกรณ์เฝ้าติดตามในกระบวนการ (in-line), สิ่งนี้ต้องเชื่อมต่อกับระบบแจ้งเตือนที่เหมาะสม ที่ซึ่งได้รับการทดสอบเป็นประจำ		In-Line Monitoring Device Auto temp / pH Logger Audio / Visual Alarm/Machine Stop Function/Product divert system Testing
6.1.4	Where variation in processing conditions may occur within equipment critical to the safety or quality of products, the processing characteristics shall be validated at a frequency based on risk and performance of equipment (e.g. heat distribution in retorts, ovens and processing vessels; temperature distribution in freezers and cold stores). ที่ซึ่งมีการผันแปรในสภาวะการผลิตอาจเกิดขึ้นกับเครื่องมือ ที่สัญญาณของความปลอดภัย หรือ คุณภาพของผลิตภัณฑ์, คุณลักษณะกระบวนการ ต้อง ได้รับการพิสูจน์ยืนยัน ด้วยความถี่บนพื้นฐานความเสี่ยงและสมรรถนะของเครื่องจักร (เช่น การหาค่ากระจายความร้อนของเครื่อง รีทอร์ท, ตู้อบ และ ภาชนะรับแรงดัน ; การกระจายอุณหภูมิในห้องแช่แข็งและห้องเย็น)		Critical Safety / Quality Parameter Hot spot / cold spot / uniformity/worth-case scenario => all product meets spec. Set - 20 C instead -18 C depend on time store /margin

BRC Global Standards Auditor Checklist

6.1.5	In the case of equipment failure or deviation of the process from specification, procedures shall be in place to establish the safety status and quality of the product to determine the action to be taken. ในกรณีที่เครื่องจักรล้มเหลว หรือ เบี่ยงเบนจากข้อกำหนดจำเพาะ ต้องมีขั้นตอนการดำเนินงานอยู่ เพื่อจัดทำสถานะด้านความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ เพื่อพิจารณากิจกรรมที่ต้องกระทำ	ระบบขั้นต่ำ หาได้ว่ามีของเสียเกิดขึ้นมีเท่าไรในห้วงเวลาจะประเมินสภาพ ความเสียหายอย่างไร รวมถึงการทดสอบรสชาติ การสุ่ม Bio ข้อมูลกระบวนการด้านความร้อน การใช้แม่ทอยโมเดล ใครรับผิดชอบตัดสินใจ บันทึกต้องเก็บ
6.1.6	Documented checks of the production line shall be carried out before commencing production and following changes of product. These shall ensure that lines have been suitably cleaned and are ready for production. Documented checks shall be carried out at product changes to ensure all products and packagings from the previous production have been removed from the line before changing to the next production. เอกสารตรวจสอบในสายการผลิต ต้องมีการกระทำก่อน เริ่มทำการผลิตและการเปลี่ยนแปลงผลิตภัณฑ์ที่ตามมา. สิ่งนี้ต้องทำให้มั่นใจว่าสายการผลิตมีความสะอาดที่เหมาะสมและพร้อมต่อการผลิต เอกสารตรวจสอบในสายการผลิต ต้องมีการกระทำเมื่อมีการเปลี่ยนผลิตภัณฑ์ เพื่อยืนยันว่าผลิตภัณฑ์และบรรจุภัณฑ์จากการผลิตล่วงหน้าได้มีการนำออกจากสายการผลิตก่อนเปลี่ยนการผลิตถัดไป	Production Line Check การตรวจสอบก่อนการเริ่มผลิต ตั้งค่าอุปกรณ์เครื่องจักร รวม สะอาดพอ พร้อมผลิต CCPs และ เครื่องจับโลหะทำงานถูกต้อง อุณหภูมิโปรแกรมที่เลือก บรรจุภัณฑ์ถูกต้อง หากมีการเปลี่ยนสายการผลิต ต้องมีระบบตรวจสอบของก่อนหน้าได้เคลียร์ออก ทำความสะอาด ทุกอย่างพร้อมกับการผลิตรุ่นใหม่ ไลต์เช็ก เป็นหน้าที่ผู้จัดการสายการผลิต หัวหน้างาน หลักฐาน เช็คลิสต์ วิธีการเช็ก ต้องมี
6.1.7	Documented procedures shall be in place to ensure that products are packed into the correct packaging and correctly labelled. These shall include checks at the start of packing, during the packaging run, following packaging changes and when changing batches of packaging materials, in order to ensure that correct packaging materials are used. The procedures shall also include verification of any code information or other printing carried out at the packing stage. เอกสารระเบียบปฏิบัติต้องมีอยู่เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ได้รับการบรรจุในบรรจุภัณฑ์และฉลากที่ถูกต้อง. สิ่งนี้ต้องรวมถึงการตรวจสอบตั้งแต่เริ่มต้นการบรรจุ, ระหว่างการบรรจุ, การเปลี่ยนแปลงบรรจุภัณฑ์ที่ตามมา และเมื่อเปลี่ยนแบบของบรรจุภัณฑ์, เพื่อให้มั่นใจว่าวัสดุบรรจุภัณฑ์ถูกต้องได้มีการนำไปใช้. ขั้นตอนต้องรวมถึงการทวนสอบ ข้อมูลรหัส หรือ การพิมพ์ที่ได้กระทำในขั้นตอนการบรรจุ	Packing Control การเรียกคืน ถอดถอน มาจากการบรรจุผิดบรรจุภัณฑ์ หรือฉลากผิด คล้ายกันมากใหม่ในแต่ละบรรจุภัณฑ์ของแบบเดียวกันบรรจุได้ในหลายบรรจุภัณฑ์ต่างกันที่บางส่วนเช่น สารก่อภูมิแพ้ วันหมดอายุ ขั้นตอน ความถี่ในการตรวจแล้วแต่ความถี่เริ่มต้น ระหว่าง ก่อนหลังการเปลี่ยนบรรจุภัณฑ์ เมื่อเปลี่ยนแบบบรรจุภัณฑ์ ทวนสอบ รหัส และ การพิมพ์ระหว่างบรรจุ
6.2	Quantity-weight, volume and number control การควบคุมปริมาณ – น้ำหนัก, ปริมาตร และ จำนวน	
Statement of Intent	The company shall operate a quantity control system which conforms to legal requirements in the country where the product is sold and any additional industry sector codes or specified customer requirement. บริษัท ต้อง ดำเนินระบบควบคุมปริมาณที่สอดคล้องกับข้อกำหนดกฎหมายในประเทศ ที่ซึ่งผลิตภัณฑ์นั้นถูกจำหน่าย และข้อกำหนดเพิ่มเติมจาก Industry sector code หรือข้อกำหนดเฉพาะของลูกค้า	
6.2.1	The frequency and methodology of quantity checking shall meet the requirements of appropriate legislation governing quantity verification, and records of checks shall be maintained. ความถี่และวิธีการตรวจสอบปริมาณ ต้อง สอดคล้องกับข้อกำหนดกฎหมายในการทวนสอบปริมาณ และต้องมีบันทึกเก็บรักษาไว้	Quantity Control – Legislative Requirement ระบบอัตโนมัติ ต้องมีการทวนวัดด้วยตัวอย่างก่อนใช้
6.2.2	Where the quantity of the product is not governed by legislative requirements (e.g. bulk quantity), the product must conform to customer requirements and records shall be maintained. ในกรณีปริมาณของผลิตภัณฑ์ไม่ถูกบังคับโดยข้อกำหนดกฎหมาย (เช่น bulk quantity) ผลิตภัณฑ์ต้องสอดคล้องกับข้อกำหนดลูกค้า และต้องมีบันทึกเก็บรักษาไว้	Quantity Control – Customer หากไม่มีกฎหมายคุม เช่น flow meter /tanket load
6.3	Calibration and control of measuring and monitoring devices การสอบเทียบและการควบคุมอุปกรณ์ในการวัด และอุปกรณ์การติดตาม	

BRC Global Standards Auditor Checklist

State ment of Intent	The company shall be able to demonstrate that measuring and monitoring equipment is sufficiently accurate and reliable to provide confidence in measurement results. บริษัท ต้อง สามารถให้เห็นว่าเครื่องมือวัดและเครื่องมือติดตามมีความแม่นยำและเที่ยงตรงเพื่อให้ความมั่นใจในผลการวัด
6.3.1	The company shall identify and control measuring equipment used to monitor CCPs, product safety and legality. This shall include as a minimum: • a documented list of equipment and its location • an identification code and calibration due date • prevention from adjustment by unauthorised staff • protection from damage, deterioration or misuse. บริษัท ต้อง บ่งชี้และควบคุมเครื่องมือที่เฝ้าติดตามจุด CCPs และ ความปลอดภัยผลิตภัณฑ์, กฎหมาย ต้องรวมถึงสิ่งเหล่านี้เป็นอย่างดี • เอกสารแสดงรายการเครื่องมือวัดและสถานที่ใช้งาน • การบ่งชี้รหัส และ การสอบเทียบครั้งถัดไป • การป้องกันการปรับแต่งจากผู้ที่ไม่มีความชำนาญ • การป้องกันการทำการทำลาย เสียหาย หรือ การใช้ผิดประเภท CCPs Measurment
6.3.2	All identified measuring devices, including new equipment, shall be checked and where necessary adjusted: • at a predetermined frequency, based on risk assessment • to a defined method traceable to a recognised national or international Standard where possible. Results shall be documented. Equipment shall be readable and be of a suitable accuracy for the measurements it is required to perform. อุปกรณ์ตรวจวัดทั้งหมด รวมทั้งเครื่องมือใหม่ ต้องมีการตรวจสอบและปรับแต่งตามความจำเป็น: • ดำเนินการด้วยความถี่ที่เหมาะสม, บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยง • การกำหนดวิธีการสอบกลับทั้งมาตรฐานแห่งชาติ หรือ มาตรฐานนานาชาติ ถ้าเป็นไปได้ ผลต้องเป็นเอกสาร เครื่องมือต้องสามารถอ่านได้และมีความถูกต้อง เหมาะสมกับการวัดที่ดำเนินการ NA
6.3.3	Reference measuring equipment shall be calibrated and traceable to a recognised national or international Standard and records maintained. เครื่องมือวัดอ้างอิง ต้อง ได้รับการสอบเทียบและสอบกลับได้ถึงมาตรฐานที่น่าเชื่อถือหรือมาตรฐานนานาชาติ และ มีบันทึกเก็บรักษาไว้ NA
6.3.4	Procedures shall be in place to record actions to be taken when the prescribed measuring and monitoring devices are found not to be operating within specified limits. Where the safety or legality of products is based on equipment found to be inaccurate, action shall be taken to ensure at-risk product is not offered for sale. ต้องมีระเบียบปฏิบัติไว้ระบุเพื่อบันทึกการปฏิบัติที่ได้ดำเนินการเมื่ออุปกรณ์ตรวจวัดและเฝ้าติดตามที่กำหนดไว้ถูกพบว่ามีปัญหาใช้งานได้ในเกณฑ์ที่กำหนด. เมื่อผลิตภัณฑ์ที่มีความปลอดภัยและสอดคล้องกับกฎหมาย ขึ้นอยู่กับเครื่องมือที่ไม่เที่ยงตรง , กิจกรรมต้องได้รับการกระทำเพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงจะไม่ถูกจำหน่ายไป NA

-END -

BRC Global Standards Auditor Checklist

7. Personnel 			
7.1	Training Raw material handling, preparation, processing, packing and storage areas การฝึกอบรม – การจัดการวัตถุดิบ, การเตรียม, การผลิต, การบรรจุ และ พื้นที่การจัดเก็บ		
FUNDAMENTAL Statement of Intent	The company shall ensure that all personnel performing work that affects product safety, legality and quality are demonstrably competent to carry out their activity, through training, work experience or qualification. องค์กร ต้อง มั่นใจว่าบุคลากรที่ทำงานที่ส่งผลกระทบต่อความปลอดภัย, ความสอดคล้องตามข้อกำหนดกฎหมาย และคุณภาพทั้งหมด มีขีดความสามารถที่จะทำหน้าที่, ผ่านการฝึกอบรม, ประสบการณ์ทำงาน หรือรับรอง		
7.1.1	All relevant personnel, including temporary staff and contractors, shall be appropriately trained prior to commencing work and adequately supervised throughout the working period. บุคลากรที่เกี่ยวข้องทั้งหมด,รวมถึงพนักงานชั่วคราว และ ผู้เหมา ต้อง ได้รับการอบรมอย่างเหมาะสมก่อนเริ่มทำงาน รวมถึงได้รับการดูแลอย่างเพียงพอตลอดระยะเวลาปฏิบัติงาน .		อบรมปฐมนิเทศและการควบคุมดูแล All Person: พนักงานชั่วคราว ฤดูกาล บริษัท supply ก่อนเริ่มงาน • พนักงานสัมผัสอาหาร qualification • ปฐมนิเทศ • อบรมในส่วนกระทบกับความปลอดภัยในอาหาร เช่น การทำความสะอาด คม เครื่องจักร ตรวจสอบคุณภาพ การสุ่ม การดูแล เน้น ผู้รับเหมา งานตามฤดูกาล ชั่วคราว
7.1.2	Where personnel are engaged in activities relating to critical control points, relevant training and competency assessment shall be in place. ในกรณีที่บุคลากรได้รับการว่าจ้างให้ทำกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับจุดควบคุมวิกฤต, ต้อง ได้รับการฝึกอบรม และ ได้มีการประเมินความสามารถ อย่างเหมาะสม		Critical Control Point Training เกณฑ์, วิธีการ, CL, การเฝ้าระวังติดตาม การเบี่ยงเบน การแก้ไข การบันทึก ต้อง มีระบบในการทวนสอบเรื่องนี้อย่างพอเพียง
7.1.3	The company shall put in place documented programmes covering the training needs of relevant personnel. These shall include as a minimum: • identifying the necessary competencies for specific roles • providing training or other action to ensure staff have the necessary competencies • reviewing the effectiveness of training • the delivery of training in the appropriate language of trainees. บริษัท ต้อง มีโปรแกรมการฝึกอบรมไว้เป็นเอกสาร ซึ่งครอบคลุมความจำเป็นในการฝึกอบรมของบุคลากรที่เกี่ยวข้อง สิ่งอย่างน้อย ต้อง รวมถึง: • การบ่งชี้ความสามารถที่จำเป็นสำหรับบทบาทเฉพาะ • จัดการอบรมหรือการปฏิบัติอื่น ๆ เพื่อให้มั่นใจว่าเจ้าหน้าที่มีความสามารถที่จำเป็น • ทบทวนประสิทธิผลของการฝึกอบรม • พิจารณาจัดการฝึกอบรมให้เหมาะสมกับภาษาของผู้เข้ารับการอบรม		Training Program แต่ละ ตำแหน่ง vs ความสามารถ vs Training Matrix vs Procedure / WI ไม่ใช่ ต้อง แปลเป็นภาษาอื่นแต่ ต้อง มีกลไกในการสื่อให้พนักงานภาษาอื่นๆได้
7.1.4	Records of all training shall be available. This shall include as a minimum: • the name of the trainee and confirmation of attendance • the date and duration of the training • the title or course contents, as appropriate • the training provider. Where training is undertaken by agencies on behalf of the company, records of the training shall be available.		อาจใช้ใบรับรอง หรือ เอกสารเรียน โดยมีการอ้างชื่อผู้เรียน วันที่ ผู้สอน และหรือผู้แปล พนักงานชั่วคราว คนงานผู้รับเหมาแรงงาน

BRC Global Standards Auditor Checklist

	บันทึกการอบรมทั้งหมด ต้อง จัดมีพร้อม. สิ่งนี้ อย่างน้อย ต้อง รวมถึง: • ชื่อผู้เข้าร่วมและหลักฐานการเข้าร่วม • วันที่และระยะเวลาการอบรม • ชื่อเรื่องหรือเนื้อหาหลักสูตร,ตามความเหมาะสม • ผู้ให้การอบรม หากการฝึกอบรมดำเนินการโดยผู้อื่นในนามของบริษัท, บันทึกการฝึกอบรมต้องมีอยู่		
7.1.5	The company shall routinely review the competencies of its staff. As appropriate, it shall provide relevant training. This may be in the form of training, refresher training, coaching, mentoring or on-the-job experience. บริษัท ต้อง มีการทบทวนความสามารถของพนักงานอย่างสม่ำเสมอ. ตามความเหมาะสม, ต้อง จัดเตรียมการอบรมที่เกี่ยวข้อง. สิ่งนี้อาจอยู่ในรูปแบบของการอบรม, การอบรมซ้ำ, การสอนงาน, พี่เลี้ยง หรือ ฝึกสอนพนักงาน	การทบทวนความสามารถ ซักถามรายบุคคล สอบปากเปล่า ดูการทำงานโดยหัวหน้างาน ผลจากการ line 1 inspection / internal audit/review record Refresh / พี่เลี้ยง / OJT / ...	
7.2	Personal hygiene Raw material handling, preparation, processing, packing and storage areas สุขลักษณะส่วนบุคคล – พื้นที่จัดเก็บวัตถุดิบ พื้นที่เตรียมการ พื้นที่ควบคุมกระบวนการ พื้นที่บรรจุและพื้นที่จัดเก็บ		
Statement of Intent	The company's personal hygiene standards shall be appropriate to the products produced, documented, and adopted by all personnel, including agency staff, contractors and visitors to the production facility. มาตรฐานสุขอนามัยส่วนบุคคลของบริษัทต้องเหมาะสมต่อการผลิตผลิตภัณฑ์, ได้รับการจัดทำเป็นเอกสาร, และ นำมาใช้กับบุคลากรทุกคน รวมถึงผู้รับจ้างผ่านนายหน้า, ผู้รับเหมา และผู้เยี่ยมชมกระบวนการผลิต		
7.2.1	The requirements for personal hygiene shall be documented and communicated to all personnel. This shall include as a minimum the following requirements : • Watches shall not be worn. • Jewellery shall not be worn, with the exception of a plain wedding ring or wedding wristband. • Rings and studs in exposed parts of the body, such as ears, noses, tongues and eyebrows, shall not be worn. • Fingernails shall be kept short, clean and unvarnished. False fingernails shall not be permitted. • Excessive perfume or aftershave shall not be worn. Compliance with the requirements shall be checked routinely. ข้อกำหนดสำหรับสุขลักษณะส่วนบุคคลต้องจัดทำเป็นเอกสาร และ ได้รับการสื่อสารไปยังบุคลากรทั้งหมด สิ่งนี้อย่างน้อย ต้องรวมถึง: • ต้อง ไม่สวมนาฬิกา • ต้อง ไม่สวมเครื่องประดับ, ยกเว้นแหวนหมั้นแบบเรียบ, สายรัดข้อมือแต่งงาน • ต้อง ห้ามใส่ห่วงหรือหมุดที่เจาะตามร่างกาย เช่น หู, จมูก, ลิ้น และ คิ้ว • เล็บต้อง สั้น สะอาด ไม่ทาเล็บ และ ต้อง ไม่ใช้เล็บปลอม • ต้อง ไม่ใช้น้ำหอมหรือครีมหลังการโกนหนวดมากเกินไป การสอดคล้องกับข้อกำหนดนี้ ต้องได้รับการตรวจอย่างเป็นประจำ		Prep/Process/store/pack.... ตาม risk และตาม zone !! การทำเอกสารนโยบายเรื่องสุขอนามัยบุคคลา GMP ตรวจรายวัน / รายสัปดาห์ การสอบถาม ตอบ ตามรอบเวลา

BRC Global Standards Auditor Checklist

7.2.2	Hand cleaning shall be performed on entry to the production areas and at a frequency that is appropriate to minimise the risk of product contamination. การล้างมือ ต้อง ดำเนินการที่ทางเข้ากระบวนการผลิต และ ความถี่ที่เหมาะสมเพื่อลดความเสี่ยงในการปนเปื้อนสู่ ผลิตภัณฑ์		การล้างมือ ข้อแนะนำในการล้างมือ (4.8.6)
7.2.3	All cuts and grazes on exposed skin shall be covered by an appropriately coloured plaster that is different from the product colour (preferably blue) and containing a metal detectable strip. These shall be company issued and monitored. Where appropriate, in addition to the plaster, a glove shall be worn. บาดแผลและรอยฉีกขาดบนผิวหนัง ต้อง ปิดบาดแผลด้วยพลาสเตอร์ที่มีสีที่แตกต่างจากสีของผลิตภัณฑ์ (ควรเป็นสีน้ำเงิน) และ มีส่วนประกอบของโลหะที่สามารถตรวจจับได้. สิ่งนี้ ต้อง เป็นประเด็นของบริษัทและเฝ้าระวัง. ในกรณีที่เหมาะสม,เพิ่มเติมนอกจาก พลาสเตอร์ , ต้องใส่ถุงมือครอบ		บาดแผล นโยบายเอกสาร ควบคุมการใช้ การเบิกจ่าย การมีให้ใช้ไม่ขาด จำนวนที่จ่ายแต่ละครั้งต้องควบคุม มี log book, จ่ายใคร วันไหน เวลาใด การคืน กัน หายไปในการบวนการ ระบบตรวจสอบแต่ละกะ เปิด/ปิดกะ ระบบให้พนักงานแจ้งหัวหน้าหากทำขาดพลาสเตอร์หาย พร้อมระบุหมายเหตุ
7.2.4	Where metal detection equipment is used, a sample from each batch of plasters shall be successfully tested through the equipment and records shall be kept. หากมีการใช้เครื่องตรวจจับโลหะ, ตัวอย่างพลาสเตอร์แต่ละรุ่น ต้อง ได้รับการทดสอบโดยผ่านเครื่องตรวจจับโลหะ และ ต้อง เก็บบันทึกไว้		Metal Detector Plaster NA
7.2.5	Processes and written instructions for staff shall be in place to control the use and storage of personal medicines, so as to minimise the risk of product contamination. กระบวนการและเอกสารการปฏิบัติงานสำหรับพนักงาน ต้องมีอยู่ เพื่อการควบคุมและจัดเก็บยาส่วนบุคคล ,เพื่อลดความเสี่ยงในการปนเปื้อนไปสู่ผลิตภัณฑ์		ยาส่วนบุคคล ไม่ควรนำเข้าพื้นที่ผลิต หากมียาที่ต้องติดตัวจริงๆ ต้องมีระบบคุม และ ต้องมีระบบแจ้งกล่าวหากต้องการนำยาเข้าพื้นที่ ผลิต
7.3	Medical screening การคัดกรองทางการแพทย์		
State ment of Intent	The company shall ensure that procedures are in place to ensure that employees, agency staff, contractors or visitors are not a source of transmission of food-borne diseases to products. บริษัท ต้อง มั่นใจว่ามีระเบียบปฏิบัติอยู่ เพื่อที่จะมั่นใจว่าพนักงาน, พนักงานรับเหมา, ผู้รับเหมา หรือ ผู้เยี่ยมชม ไม่ได้เป็นสาเหตุของการแพร่เชื้อโรคไปสู่ผลิตภัณฑ์		
7.3.1	The company shall have a procedure which enables notification by employees, including temporary employees, of any relevant infection, disease or condition with which they may have been in contact or be suffering from. บริษัท ต้อง มีระเบียบปฏิบัติ เพื่อให้มีการแจ้งโดยพนักงาน รวมถึงพนักงานชั่วคราว เมื่อมีการป่วย ,ติดเชื้อโรค หรืออาจสัมผัสกับเชื้อโรคจากแหล่งต่าง ๆ		การแจ้งเมื่อเจ็บป่วย ควรมีอยู่ในระบบอบรมปฐมนิเทศ ควรมีการกำหนดหัวข้อของการเจ็บป่วย ติดเชื้อไว้ เป็นเอกสาร แบบสอบถามทางสุขภาพ ตรวจสอบทดสอบตามความเสี่ยงของงาน หากใช้แบบสอบถาม หรือ ใช้วิธีซักถาม ควรตั้ง งอทำโดยผู้มีความสามารถ พยาบาล หมอ ตาม กฎหมาย
7.3.2	Where there may be a risk to product safety, visitors and contractors shall be required to complete a health questionnaire or otherwise confirm that they are not suffering from a condition which may put product safety at risk, prior to entering the raw material, preparation, processing, packing and storage areas.		แบบสอบถามสุขภาพสำหรับผู้เยี่ยมชม ความถี่ มาบ่อยๆหรือนานๆมาที่ ครอบคลุมหมด เช่น พนักงานจากบริษัทควบคุมสัตว์พาหะ ผู้ ตรวจสอบพนักงานลูกค้า

BRC Global Standards Auditor Checklist

	ในกรณีที่มีความเสี่ยงต่อความปลอดภัยผลิตภัณฑ์, ผู้เยี่ยมชมและผู้รับเหมาต้องให้ข้อมูลในแบบสอบถามสุขภาพ หรือ ใช้วิธีอื่นใดในการยืนยันว่าไม่ได้รับผลกระทบจากสภาวะที่อาจทำให้ผลิตภัณฑ์เกิดความเสียหาย, ก่อนเข้าพื้นที่เก็บวัตถุดิบ เตรียม กระบวนการ บรรจุ และ จัดเก็บ		ควรมี procedure
7.3.3	There shall be documented procedures for employees, contractors and visitors, relating to action to be taken where they may be suffering from or have been in contact with an infectious disease. Expert medical advice shall be sought where required. ต้อง มีระบบปฏิบัติที่จัดทำเป็นเอกสาร สำหรับพนักงาน, ผู้รับเหมา และ ผู้เยี่ยมชม ที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมที่ต้องทำเมื่ออาจเกิดป่วยติดเชื้อ หรือ ได้รับการติดต่อสัมผัสเชื้อโรค. ต้อง หาผู้เชี่ยวชาญทางการแพทย์ เมื่อต้องการ		ขั้นตอนในการเกิดการเจ็บป่วย เมื่อมีการแจ้งว่าได้เกิดเจ็บป่วย ติดเชื้อ เขาเหล่านั้นต้องได้รับการแจ้ง หรือจัดการที่เกี่ยวกับการป้องกันการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์
7.4	Proactive clothing Employees or visitors to production areas เสื้อผ้าป้องกัน - พนักงานหรือผู้เยี่ยมชมที่จะเข้าพื้นที่ผลิต		
State ment of Intent	Suitable company-issued protective clothing shall be worn by employees, contractors or visitors working in or entering production areas. บริษัทต้องจัดให้มีเครื่องแต่งกายที่เหมาะสม ให้พนักงาน, ผู้รับเหมา, หรือผู้เยี่ยมชม สวมใส่ ในการทำงานหรือเมื่อเข้าสู่พื้นที่ผลิต		
7.4.1	The company shall document and communicate to all employees, contractors or visitors the rules regarding the wearing of protective clothing in specified work areas (e.g. high-care or low-risk areas). This shall also include policies relating to the wearing of protective clothing away from the production environment (e.g. removal before entering toilets, use of canteen and smoking areas). บริษัท ต้อง จัดทำเอกสารและสื่อสารไปยังพนักงานทุกคน, ผู้รับเหมา หรือ ผู้เยี่ยมชม เกี่ยวกับกฎด้านการสวมใส่เครื่องแต่งกายเฉพาะกับงาน (เช่น พื้นที่ high care และ low -risk) สิ่งนี้ ต้อง รวมนโยบายการนำเครื่องแต่งกายออกนอกสภาพแวดล้อมที่ผลิต (เช่น ถอดเครื่องแต่งกายเมื่อไปห้องน้ำ การไปรับประทานอาหาร และสูบบุหรี่)		เอกสารนโยบายเครื่องแต่งกาย แล้วแต่ความเสี่ยง (ทั้ง B P A) ระเบียบควรระบุ - อะไรต้องสวม - จะใส่ จะถอดอย่างไร ที่ไหน เก็บอย่างไร - ข้อกำหนดพื้นที่เฉพาะ ข้อห้าม 7.4.4 - การถอดก่อนเข้าห้องน้ำ - การเข้าที่ห้องอาหาร และ สูบบุหรี่ - ที่ใดที่มีความเสี่ยงต่ำหรือไม่มีความเสี่ยงระหว่างการผลิตปกติ - ผลิตในภาวะมิดชิด เสี่ยงต่ำ มีการแยกพื้นที่จากการผลิต ไม่ผ่านเข้า open production area. - เมื่อเข้าพื้นที่ผลิต ระหว่างผลิต ใดๆ
7.4.2	Protective clothing shall be available that: - is provided in sufficient numbers for each employee - is of suitable design to prevent contamination of the product (as a minimum containing no external pockets above the waist or sewn on buttons) - fully contains all scalp hair to prevent product contamination - includes snoods for beards and moustaches where required to prevent product contamination. เครื่องแต่งกายต้อง มีอยู่ซึ่ง : - จัดให้จำนวนที่เพียงพอกับแต่ละพนักงาน - ได้มีการออกแบบเพื่อป้องกันการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ (อย่างน้อยที่สุด ห้ามมีกระเป๋าบริเวณด้านนอกเหนือเอว หรือมีเย็บกระดุม) - มีการปิดคลุมผมมิดชิดเพื่อป้องกันการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ - รวมถึงการสวมที่คลุมหนวดเครา เพื่อป้องกันการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์		การออกแบบเสื้อคลุม เครื่องแต่งกาย รองรับสำหรับพื้นที่ผลิต สภาพที่ดี การซัก
7.4.3	Laundrying of protective clothing shall take place by an approved contracted or in-house laundry using defined and verified criteria to validate the effectiveness of the laundering process. Washing of workwear by the employee is exceptional but shall be acceptable where the protective clothing is to protect the employee from the products handled and the		การซักรีด หากใช้บริษัทภายนอกต้องได้รับการควบคุมตาม 3.5.3 และต้องมีระบบในการอนุมัติและประเมินติดตามต่อเนื่อง

BRC Global Standards Auditor Checklist

	clothing is worn in enclosed product or low-risk areas only. การซักเครื่องแต่งกายต้องดำเนินการโดยผู้รับเหมาที่ผ่านการอนุมัติ หรือซักโดยบริษัท และมีการพิสูจน์ยืนยันรับรอง ประสิทธิภาพ กระบวนการซัก การซักเครื่องแต่งกายโดยพนักงานเป็นข้อยกเว้น แต่ต้องยอมรับได้ ในกรณีที่ม่เสี่ยงสำหรับก้นพนักงานจากการสัมผัสผลิตภัณฑ์ และ เครื่องแต่งกายที่ใส่ในพื้นที่ enclosed product หรือ low risk เท่านั้น		หาก low risk : แบบสอบถาม กับ ติดตามคำ ร้องเรียน หากซักตัวเอง ทำ HACCP อุณหภูมิ พงซักฟอก เวลา อะไรที่ห้ามซักด้วยกัน การทำให้แห้ง การ ตรวจสอบด้วยสายตา การ validate ซักที่บ้าน สำหรับ low risk เช่น pack เช่น preparation area เช่นกันกับซักเอง วิธีการซัก วิธีในการขนเครื่อง แต่งกายมาบริษัท หน้าทับบริษัทในการติดตาม ประสิทธิภาพ มักทำโดยการตรวจสอบด้วยสายตา ข้อกำหนดอุณหภูมิและการรีดร้อน
7.4.4	Where protective clothing for high-care or high-risk areas is provided by a contracted laundry, this shall be audited either directly or by a third party, or should have a relevant certification. The laundry must operate procedures which ensure: • effective cleaning of the protective clothing • clothes are commercially sterile following the washing and drying process • adequate segregation between dirty and cleaned clothes • cleaned clothes are protected from contamination until delivered to the site, e.g. by the use of covers or bags. ในกรณีที่เครื่องแต่งกายสำหรับพื้นที่ high-care or high-risk ได้รับการซักโดยผู้รับจ้างช่วงซักรีด, สิ่งนี้ต้องได้รับการตรวจสอบ ประเมินไม่ว่าทำเองหรือให้บุคคลที่สามทำการตรวจสอบประเมิน, หรือ ควรที่มีใบรับรอง . ผู้ซักต้องทำตามขั้นตอนเพื่อให้มั่นใจ: • ประสิทธิภาพการทำความสะอาดเครื่องแต่งกาย • เครื่องแต่งกายได้รับการฆ่าเชื้อทั่วไปหลังจากซักล้าง และการทำให้แห้ง • การแยกเครื่องแต่งกายอย่างเพียงพอระหว่างชุดที่ สกปรกและสะอาด • เครื่องแต่งกายที่สะอาดได้รับการป้องกันการปนเปื้อน จนกว่าจัดส่งถึงที่หมาย เช่น การมีการปิดคลุมหรือการใส่ ถุง		เครื่องแต่งกายสำหรับ High Care-Risk ขั้นตอนการซัก และ ประเมินผล Commercial Sterile > 65 C for 10 นาที หรือ 71 C for 3 นาที
7.4.5	If gloves are used, they shall be replaced regularly. Where appropriate, gloves shall be suitable for food use, of a disposable type, of a distinctive colour (blue where possible), be intact and not shed loose fibres. หากมีการสวมใส่ถุงมือ ถุงมือ ต้องมีการเปลี่ยนสม่ำเสมอ. ตามความเหมาะสม, ถุงมือต้องเหมาะกับการใช้งานอุตสาหกรรม อาหาร, ใช้ครั้งเดียวทิ้ง, มีสีที่แตกต่าง (สีน้ำเงิน ถ้าเป็นไปได้) , คงทนและไม่มีหลุดลุ่ยของเส้นใย		ถุงมือ แหล่งปนเปื้อนชนิด P ระบบตรวจสอบ เปลี่ยนบ่อยๆ
7.4.6	Where items of personal protective clothing that are not suitable for laundering are provided (such as chain mail, gloves and aprons), these shall be cleaned and sanitised at a frequency based on risk. หากมีการใช้รายการของเครื่องแต่งกายที่ไม่เหมาะต่อการซักรีด (เช่น สายคล้อง ถุงมือ หรือผ้ากันเปื้อน), ต้องทำความสะอาดและ ฆ่าเชื้อตามความถี่ที่ขึ้นอยู่กับความเสี่ยง		

- END -