

BRC- Global Standard Food – Issue 5 (section)	BRC- Global Standard Food –Issue 4(section)	รายละเอียดใน BRC issue 5
1. ความมุ่งมั่นจากฝ่ายบริหารและการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง (Fundamental)	2.5 ความมุ่งมั่นของฝ่ายบริหาร 2.7 การทบทวนโดยฝ่ายบริหาร 2.8 การบริหารทรัพยากร	BRC 5 ให้ความสำคัญและเน้นมากขึ้น จนกำหนดให้เป็น fundamental โดยมีการเพิ่มเติม • ช่องทางการสื่อสารที่ชัดเจนมากขึ้น • การทบทวนประจำปี และเพิ่มเติมในส่วนที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการตรวจ • มีข้อกำหนด BRC 5 ในโรงงาน • การคงไว้สถานะใบรับรอง • การเข้าร่วมประชุมของ ผจก.ฝ่ายปฏิบัติการ/ผลิต • การทวนสอบ NC จากการตรวจครั้งที่แล้ว •
2. The Food safety plan-HACCP (Fundamental)	1. ระบบ HACCP	จากเดิมที่มีอยู่ 1 หน้าเพิ่มเป็น 7 หน้า ใน BRC 5 ครอบคลุมหลักการมากขึ้นและให้แนวทางในการจัดทำเพื่อให้มั่นใจสำหรับ HACCP plan โดยดำเนินการตามขั้นตอนของ CODEX และเพิ่มเติมข้อกำหนด • การบรรยายคุณลักษณะผลิตภัณฑ์และข้อมูลเกี่ยวข้อง • การขึ้นงวดประสงค์การใช้ • การกำหนดและทวนสอบ flow diagram • การใช้ decision tree • การยืนยัน (validation) critical limit • ข้อกำหนดที่เฉพาะเจาะจงกับระบบเอกสาร เช่น การลงนามและวันที่ในบันทึกการเฝ้าติดตาม, การปฏิบัติการแก้ไขที่รวมถึงการจัดการกับผลิตภัณฑ์ที่ไม่ปลอดภัย • การระบุการทบทวนเป็นรายปี
3. Food safety and Quality management system		มีการลบ state of intent ออก
3.1 Food safety and Quality Policy	2.2 นโยบายคุณภาพ	เพิ่มคำว่า food safety • ต้องมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง • นโยบายต้องลงนามและวันที่โดย ผู้จัดการระดับสูง
3.2 Food safety and Quality Manual	2.3 คู่มือคุณภาพ	เพิ่มคำว่า food safety • ต้องมีการทบทวนตามช่วงเวลา
3.3 Organization Structure, Responsibilities, and Management Authority	2.4 โครงสร้างองค์กร ความรับผิดชอบ และอำนาจของฝ่ายบริหาร	มีการเปลี่ยนแปลงเล็กน้อยในส่วนของข้อความ • องค์กรต้องมีแผนผังองค์กร
3.4 Contract review and Customer Focus	2.6 การมุ่งเน้นที่ลูกค้า	ข้อกำหนดชัดเจนมากขึ้น โดยระบุ • การระบุความรับผิดชอบรายบุคคลสำหรับการสื่อสารกับลูกค้า • การระบุข้อกำหนดของลูกค้า, การยอมรับ และการทบทวนตามความถี่ที่ได้มีการกำหนดไว้
3.5 Internal Audit (Fundamental)	2.9 การตรวจติดตามภายใน	มีการเปลี่ยนแปลงเล็กน้อย – ข้อกำหนดที่ระบุการตรวจประจำปี
3.6 Purchasing-Supplier approval and performance monitoring	2.10 การจัดซื้อ 2.10.1 การรับรองและติดตามผู้ส่ง	มีการควมรวมกันของ state of intent ระหว่างการจัดซื้อและการอนุมัติผู้ขาย และในส่วนนี้ไม่มีการเปลี่ยนแปลงค่า

	มอบ	
3.7 General documentation req.	2.11 ข้อกำหนดทั่วไปด้านเอกสาร	ลบ state of intent ออก
3.7.1 Documentation control	2.11.1 การควบคุมเอกสาร	กระชับมากขึ้น - ข้อกำหนดเอกสารที่ต้องอยู่ในภาษาที่เหมาะสม 'appropriate language' - ระยะเวลาการจัดเก็บ ย้ายไประบุที่ 3.7.3 - ครอบคลุม ข้อ 2.11.3 ระเบียบปฏิบัติ ใน BRC 4
3.7.2 Specification	2.11.2 ข้อกำหนด (specification)	ขยายความจาก BRC 4 - ขั้นตอนการผลิตต้องเป็นไปตามสูตรและนำไปปฏิบัติอย่างทั่วถึง - ต้องมีเอกสารระเบียบปฏิบัติสำหรับการแก้ไขและการอนุมัติและการเข้าถึงของพนักงาน
3.7.3 Record completion	2.11.4 การเก็บรักษามบันทึก	กำหนดว่าระยะเวลาการจัดเก็บต้องสัมพันธ์กับอายุการเก็บของสินค้า, กฎหมาย และข้อกำหนดของลูกค้า
3.8 Corrective and Preventive action	2.12 การปฏิบัติการแก้ไข	มีการเปลี่ยนแปลงเล็กน้อย โดยปรับปรุงข้อความให้เกิดความชัดเจนมากขึ้น และเน้นในเรื่องการป้องกัน preventive action และการทวนสอบ verification
(Fundamental)		
3.9 Traceability	2.13 การสอบย้อนกลับ	BRC 5 กำหนดว่าการทดสอบย้อนกลับต้องดูทั้งปริมาณหรือความสมดุลของสินค้า; mass balance และต้องดำเนินการทดสอบเป็นประจำทุกปี
(Fundamental)		
3.10 Complaint Handling	2.15 การจัดการกับเรื่องร้องเรียน	ต้องมีระบบที่มีประสิทธิผลสำหรับรับและบันทึกข้อร้องเรียน
3.11 Management of Incidents, Product withdrawal and product recall	2.14 การจัดการกับเหตุฉุกเฉิน การถอนคืนผลิตภัณฑ์ และการเรียกคืนผลิตภัณฑ์	BRC 5 มีการให้รายละเอียดในแนวทางการจัดทำ ที่รวมถึงพร้อมทั้งพิจารณา ดังนี้ - การวางแผนที่เป็นรูปธรรมสำหรับการดำเนินการอย่างต่อเนื่อง เช่น จากความบกพร่องในการบริการสนับสนุน, ภัยพิบัติ, การก่อวินาศกรรม - การกำหนดให้ทดลองย้อนกลับเป็นประจำทุกปี พร้อมทั้งมีเอกสารที่ระบุเวลาในขั้นตอนที่สำคัญ - การแจ้งเรื่องการเรียกคืนสินค้าต่อ CB ซึ่งใน BRC 4 จะอยู่ในส่วนของ protocol แต่ใน BRC 5 จะเป็นข้อกำหนด
4. Site standards		
4.1 External site standards	3.1 มาตรฐานสภาพแวดล้อมภายนอก 3.1.1 ที่ตั้ง 3.1.2 แนวเขตและพื้น	ใน BRC 5 รวบรวมข้อกำหนดในเรื่องที่ตั้ง แนวเขตและพื้น และเพิ่ม - ที่ตั้งต้องมีขนาดที่เหมาะสม - เส้นทางรถภายนอกต้องเป็นพื้นผิวที่เหมาะสมและได้รับการบำรุงรักษา - การดูแลในส่วนของอาคาร
4.2 Site security		เป็นข้อกำหนดที่จัดทำใหม่ใน BRC 5 โดยกำหนดให้ - การควบคุมการเข้าออกและการอบรมพนักงาน - การดูแลความปลอดภัยในพื้นที่จัดเก็บ - การลงทะเบียนและการอนุมัติของหลักฐานนั้น
4.3.1 Layout, product flow, and segregation	3.2.1 การวางผัง สายการผลิตและการแบ่งแยกพื้นที่	มีการเปลี่ยนแปลงเล็กน้อยใน BRC 5 โดยมีบางจุดย้ายไปในส่วนอื่น เช่น site security, on-site lab facility และเพิ่ม การควบคุมโครงสร้างชั่วคราว

(Fundamental)		
4.3.2 Fabrication-wall, floor, etc.	3.2.2 สิ่งที่ทำขึ้น- การจัดการ วัสดุดิบ การจัดเตรียม การบรรจุ และการเก็บรักษา	มีการเปลี่ยนแปลงเล็กน้อยใน BRC 5 โดยมีการขยายความ • ของเสียที่ระบายออกโดยตรง • การขยายความของพื้นที่ลาดเอียง • ข้อกำหนดสำหรับหน้าต่างที่พิจารณาในเรื่องความเสี่ยง • การเพิ่มเติมข้อกำหนดของประตูที่ต้องอยู่ในสภาพที่ดีและทำความสะอาดได้
4.4 Utilities	3.3 การบริการ	มีการเรียกเป็น utility โดย BRC 5 มีการเปลี่ยนแปลงเล็กน้อย เพียงแค่ทำให้ข้อกำหนดมีความกระชับมากขึ้น
4.5 Equipment	3.4 เครื่องมือ	ทำให้ข้อกำหนดมีความชัดเจนมากขึ้น • ในรับรองสำหรับการใช้ที่มีความเหมาะสม เช่น สายพานสำหรับใช้กับอาหาร
4.6 Maintenance	3.5 การบำรุงรักษา	BRC 5 ขยายเพิ่มเติมในข้อกำหนดนี้ ในเรื่อง • การควบคุมผู้รับจ้างงานซ่อมบำรุง • การติดตามงานซ่อมบำรุง โดยกำหนดให้มีการปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติเรื่องสุขลักษณะ • ความเหมาะสมของการใช้อุปกรณ์ซ่อมบำรุง • การควบคุมงานช่างที่จะป้องกันการปนเปื้อน
4.7 Staff facilities	3.6 สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับพนักงาน	ในข้อนี้มีการทำให้ทันสมัยและมีความชัดเจนมากขึ้น • การจัดให้มีสิ่งอำนวยความสะดวกที่จะเก็บของส่วนตัว ที่เพียงพอ • การรับประทานอาหารภายนอก ในพื้นที่ที่กำหนดและควบคุมเรื่องของเสีย • รายละเอียดของเกณฑ์ในการล้างมือ-น้ำ, สบู่เหลว, ผ้าเช็ดหรือเครื่องเป่ามือ, และขั้นตอนการใช้ โดยรวมถึงการใช้ก๊อกที่ไม่มีมือจับและน้ำยาฆ่าเชื้อ • รายละเอียดในการล้างมือในห้องน้ำ-น้ำ, สบู่, เครื่องเป่ามือและป้ายสัญลักษณ์ • ข้อกำหนดพื้นที่สุขนุหรือ-การแยกออกมา, ถังรับของเสีย, อ่างล้างมือ และป้ายสัญลักษณ์
4.8 Chemical and Physical Contamination Control	3.7 ความเสี่ยงการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์ทางเคมีและกายภาพ	BRC 5 ได้มีการขยายเพิ่ม โดยแยกออกมาเป็นข้อย่อยสำหรับการจัดการสารเคมี, โลหะ, แก้ว, ไม้และอื่นๆ และให้แนวทางดังนี้ • ข้อกำหนดการควบคุมสารเคมี-การซื้อที่ผ่านการอนุมัติ, MSDS , ความเหมาะสมสำหรับการใช้กับอาหาร, การขึ้นบ่ง และความปลอดภัยและใช้โดยพนักงานที่ได้รับการอบรม • ข้อกำหนดการควบคุมโลหะ-ต้องมีระเบียบปฏิบัติในการควบคุมมิดและใบมิด และอื่นๆ • ข้อกำหนดการปฏิบัติเมื่อมีแก้วแตก-การกักกัน, การทำความสะอาด, พื้นที่การปล่อย และบุคคลที่มีอำนาจในการปล่อย • การกำหนดให้มีการตรวจสอบตะแกรง, ตัวกรอง และแม่เหล็ก • ระเบียบปฏิบัติการลดการปนเปื้อนจากสิ่งปลอมปนในบรรจุภัณฑ์ เช่น การใช้ air jet • ความเสี่ยงที่มาจากอาคาร ใน BRC 5 จะอยู่ในข้อ 4.8.1 ทั้งหมด • วัสดุที่ไม่ปลอดภัยจะครอบคลุมถึงในสถานะการจัดเก็บด้วย 4.12.1
4.9 Housekeeping and Hygiene	3.8 การดูแลความเรียบร้อยและสุขอนามัย	BRC 5 มีรายละเอียดดังนี้ • รายละเอียดต่างๆจะรวมในระเบียบปฏิบัติการทำมาสะอาด-ความรับผิดชอบ, ความถี่, วิธีการ, อื่นๆ • การควบคุม CIP • อุปกรณ์ทำความสะอาดที่เหมาะสมกับการใช้, การขึ้นบ่งและการจัดเก็บ
(Fundamental)		
4.10 Waste / Waste disposal	3.9 ของเสีย / การกำจัดของเสีย	BRC 5 มีรายละเอียดดังนี้ • ปรับปรุงโดยรวมความจำเป็นสำหรับการจัดประเภทและการกำจัดเพื่อให้เป็นไปตามกฎหมาย • รายละเอียดของข้อกำหนดสำหรับภาชนะบรรจุของเสีย/ห้อง-การขึ้นบ่ง, สามารถทำความสะอาดได้ และการบำรุงรักษา
4.11 Pest control	3.10 การควบคุมสัตว์พาหะ	BRC 5 ให้รายละเอียดทั่วไปมากขึ้น โดยตัดรายละเอียดเฉพาะออกไปแต่มีการขึ้นบ่งในโปรแกรมการควบคุมสัตว์พาหะ สิ่งเหล่านี้มีความเฉพาะมากขึ้น

		• ข้อกำหนดที่จะให้มีการใช้โปรแกรมการควบคุมสัตว์พาหะ โดยกำหนดความถี่ขึ้นกับความเสี่ยง • เอกสารมีความชัดเจนมากขึ้น • การเลือกและใช้เหยื่อที่เฉพาะเจาะจง • ข้อกำหนดในกรณีที่พบแหล่งอาศัย • ความรับผิดชอบที่ชัดเจนเพื่อปฏิบัติตามคำแนะนำ • การวิเคราะห์ประจำปี
4.12 Storage and Transport	3.11 การขนส่ง 4.6 การหมุนเวียนของสินค้าและวัสดุ	ใน BRC 5 จะรวมเรื่องการจัดเก็บและการขนส่งไว้ โดยจะมีรายละเอียดในแนวทางหรือให้พิจารณาตามระเบียบปฏิบัติ และเพิ่มเติม • การวางห่างจากพื้นและผนัง, การใช้แท็งค์, การตรวจสอบก่อนขึ้นสินค้าและหลังขนสินค้า • การจัดเก็บในพื้นที่แห้งและระบายอากาศได้ดี • แนะนำให้ผู้รับจ้างขนส่งจัดทำ BRC storage and distribution • การสอบย้อนกลับเพื่อให้มั่นใจในระหว่างการจัดเก็บและการขนส่ง
5. Product control		
5.1 Product design/development	4.1 การออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์	รายละเอียดดังนี้ • การทดลองอายุการเก็บต้องเป็นไปตามข้อกำหนดทางจุลินทรีย์, เคมี และทางประสาทสัมผัส • การอ้างอิงไปยังการควบคุมวัตถุดิบเฉพาะ เช่น สารก่อภูมิแพ้ในขั้นตอนการพัฒนา • บรรจุภัณฑ์ต้องเหมาะกับการใช้และสอดคล้องตามกฎหมาย • การอ้างในผลิตภัณฑ์ เช่น การอ้างทางโภชนาการ ต้องทำการยืนยัน validate • การสื่อสารที่มีประสิทธิภาพสำหรับการเปลี่ยนแปลงสูตรหรือกระบวนการ
5.2 Handling requirements for specific materials – Materials containing Allergens and Identity preserved materials (Fundamental)	4.2 การควบคุมและดูแลวัสดุเฉพาะอย่าง	BRC 5 ปรับปรุงให้มีความเข้าใจมากขึ้น โดยทำการแยกออกเป็น 2 ส่วนย่อย-สารก่อภูมิแพ้และวัตถุดิบที่ต้องชี้บ่งสถานะการจัดเก็บ • ข้อกำหนดที่ต้องมีรายละเอียดของสารก่อภูมิแพ้ที่อยู่ในวัตถุดิบ, ผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการ และผลิตภัณฑ์สุดท้าย • การประเมินความเสี่ยงและการควบคุมเส้นทางการปนเปื้อนเพื่อจัดทำระเบียบปฏิบัติการแยกพื้นที่, การใช้เครื่องมือ และนโยบายสำหรับพนักงาน • การอ้างใดๆ ต้องมีการรับรอง • การรับรองวิธีการทำความสะอาดต้องรวมถึงการจัดการของเสียและการควบคุมการรั่วไหล • การอบรมพนักงานเรื่องการจัดการกับสารก่อภูมิแพ้ • การทบทวน NC ที่เกี่ยวกับสารก่อภูมิแพ้ • การประเมินความเสี่ยงสำหรับวัตถุดิบในการรักษาวัตถุดิบที่ต้องควบคุมการจัดเก็บ • การประเมินความเสี่ยงในเส้นทางการปนเปื้อนของวัตถุดิบที่ต้องระบุสถานะการจัดเก็บ
5.3 Foreign body detection	4.3 การตรวจจับโลหะ/ การตรวจจับสิ่งแปลกปลอม	รายละเอียดดังนี้ • การใช้เครื่องตรวจจับ ถ้าไม่ใช้ต้องมีการชี้แจงเหตุผล • ข้อกำหนดในการตรวจสอบ-ความถี่และการตอบสนอง, พนักงานที่ได้รับการอบรมและเอกสาร
5.4 Product packaging	4.4 บรรจุภัณฑ์ของผลิตภัณฑ์	รายละเอียดดังนี้ • ใบรับรอง หรือหลักฐานอื่นที่แสดงถึงความเหมาะสมที่จะใช้ • ข้อ 4.4.7 เรื่องการใช้ลวดเย็บใน PKG ถูกย้ายไปรวมที่ 4.8.3.4 เรื่องการควบคุมทางกายภาพ • ส่วนที่สัมผัสกับผลิตภัณฑ์ต้องมีการใช้สีที่เหมาะสมและต้องวัดได้เพื่อป้องกันการปนเปื้อน
5.5 Product inspection and	4.5 การตรวจสอบและการวิเคราะห์	มีหัวข้อย่อยที่เป็นเรื่องการทดสอบทางห้องปฏิบัติการ

Laboratory testing	ผลิตภัณฑ์	• การบันทึกผลการทดสอบและนำไปวิเคราะห์เพื่อหาแนวโน้มและการดำเนินการ • เกณฑ์การทดสอบทางประสาทสัมผัส • เกณฑ์การประเมินอายุการเก็บ • การทดสอบหาเชื้อที่ทำให้เกิดโรคจากผู้รับจ้างหรือจากที่ตั้งที่ห่างจากพื้นที่ผลิต • การออกแบบและการดำเนินการของห้องปฏิบัติการ เพื่อลดความเสี่ยง-ความปลอดภัยและการเข้าออก • ความชัดเจนในระเบียบปฏิบัติสำหรับผลที่เชื่อถือได้-วิธีการ, เอกสารวิธีการ, การอบรมพนักงาน, การทดสอบ ring , การสอบเทียบเครื่องมือ
5.6 Control of non-conforming product	4.8 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด	เปลี่ยนแปลงเล็กน้อย ไม่มีผลกระทบ
5.7 Product release	4.7 การปล่อยผลิตภัณฑ์	เปลี่ยนแปลงเล็กน้อย ไม่มีผลกระทบ
6. Process control		
6.1 Control of operations	5.1 การควบคุมกระบวนการทำงาน	เพิ่มความชัดเจนในบางคำ เช่น • CCPs นำไปดำเนินการควบคุมการผลิตแบบวันต่อวัน • ปฏิบัติโดยพนักงานที่อบรมแล้ว • มีระเบียบปฏิบัติที่ทำให้มั่นใจว่า ผลิตภัณฑ์ได้ถูกบรรจุในบรรจุภัณฑ์ที่ถูกต้อง
(Fundamental)		
6.2 Quantity-weight, volume and number control	5.2 การควบคุมเชิงปริมาณ	ให้ความสำคัญกับสินค้า pre-pack goods
6.3 Calibration and control of measuring and monitoring devices	5.3 การสอบเทียบและการควบคุมเครื่องมือวัดและตรวจติดตาม	ขยายความในรายละเอียดของระเบียบปฏิบัติ
7. Personnel		
7.1 Training	6.1 การฝึกอบรม- การควบคุมดูแลวัตถุดิบ, การจัดเตรียม, กระบวนการผลิต, การบรรจุ และพื้นที่การเก็บรักษา	ใน BRC 5 • เน้นในเรื่องความสามารถมากกว่าเรื่องการอบรม • ข้อกำหนดสำหรับ : การระบุความสามารถสำหรับแต่ละบทบาท, การเฝ้าติดตามการอบรมและการให้การอบรมที่ต้องคำนึงถึงภาษาด้วย • รายละเอียดที่ต้องบันทึกในการอบรม เช่น ชื่อ, วันที่, ระยะเวลา, เนื้อหาหลักสูตร, วิทยากร
(Fundamental)		
7.2 Access		ข้อนี้ BRC 5 กำหนดขึ้นมาใหม่ • แผนผังแสดงจุดเข้าออกและเส้นทางเดิน • ข้อกำหนดในการออกแบบและการวางผัง • การฝึกอบรมให้พนักงานตามระเบียบปฏิบัติ
7.3 Personal hygiene	6.2 สุขอนามัยส่วนบุคคล – การควบคุมดูแลวัตถุดิบ, การเตรียม, กระบวนการผลิต, การบรรจุ และพื้นที่การเก็บรักษา	รายละเอียดดังนี้ • ความสอดคล้องที่จะต้องมีการตรวจสอบตามกฎระเบียบ • ผู้มาติดต่อต้องได้รับการควบคุมตามที่เหมาะสม ถ้าพบว่าเลืบนยาว • พลาสเตอร์ปิดแผลต้องต่างจากสีของผลิตภัณฑ์ (ควรเป็นสีน้ำเงิน)
7.4 Medical screening	6.3 การคัดกรองทางการแพทย์	เนื้อหาไม่เปลี่ยนแปลง มีแค่การขยายคำเพิ่มเติม
7.5 Protective clothing	6.4 ชุดกันเปื้อน – ผู้ควบคุมดูแลอาหารและอื่นๆ ที่ทำงานในพื้นที่หรือเยี่ยมชมพื้นที่ของการควบคุมดูแลอาหาร	ขยายความเล็กน้อย • ข้อกำหนดในนโยบายที่เป็นเอกสาร • การจัดสรรให้เพียงพอ • ข้อกำหนดสำหรับเสื้อผ้าที่ใช้คลุมสูงกว่าเข่าถูกตัดออกและแทนที่ด้วย “ ต้องเหมาะสมที่จะป้องกันการปนเปื้อน ”

		• เสื้อผ้าที่สะอาดต้องแยกจากที่สกปรก • ความชัดเจนสำหรับการซักผ้าด้วยตัวพนักงานเอง-สิ่งนี้ต้องมีการควบคุม • เกณฑ์ในการใช้ถุงมือ-เหมาะสมกับอาหาร, สามารถกำจัดได้, สีที่แตกต่าง, สภาพไม่เสียหาย • เสื้อผ้าที่ใช้ในบริเวณ hi-risk ต้องแยกออกและเก็บไว้ในพื้นที่เปลี่ยนเสื้อผ้า • ลบข้อกำหนดที่เกี่ยวกับการใช้เนทคลุมผมแบบใช้ครั้งเดียว ออก
--	--	--