

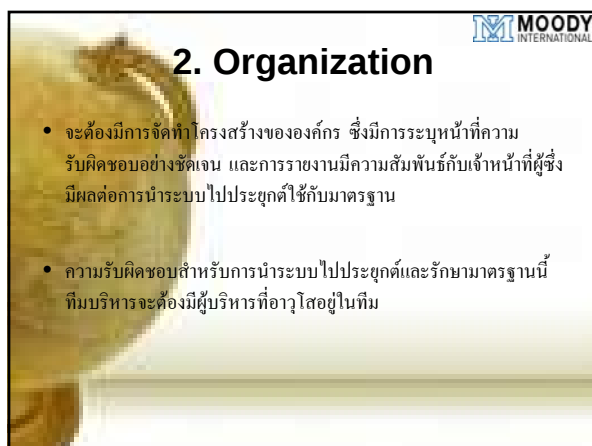
เอกสารอบรม : **BRC IOP**

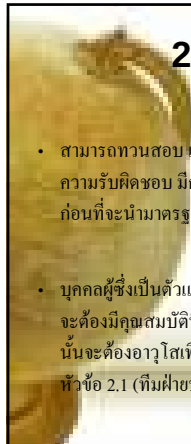
*Global Expertise
Local Presence*







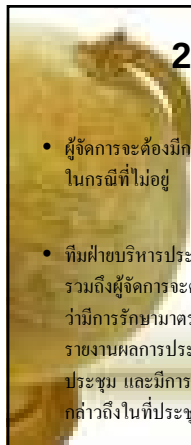






2. Organization

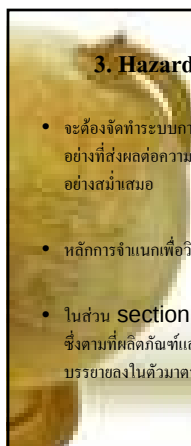
- สามารถทวนสอบ เขียนเป็นลายลักษณ์อักษร ทีมบริหารจะต้องทราบถึง ความรับผิดชอบ มีการมอบหมายและจัดหาทรัพยากรอย่างเพียงพอ ก่อนที่จะนำมาครฐานไปใช้
- บุคคลผู้ซึ่งเป็นตัวแทนควบคุมการนำระบบไปประยุกต์ใช้ในมาตรฐาน จะต้องมีความสัมพันธ์ที่เหมาะสมกับความรับผิดชอบนอกเหนือทีม บุคคล นั้นจะต้องอาวุโสเพียงพอกับสิ่งที่รับผิดชอบโดยตรง ก่อนที่กล่าวไว้ใน หัวข้อ 2.1 (ทีมฝ่ายบริหาร)





2. Organization

- ผู้จัดการจะต้องมีการมอบหมายให้ผู้ที่มีอำนาจลงมาดำเนินการแทน ในกรณีที่ไม่อยู่
- ทีมฝ่ายบริหารประกอบด้วยผู้จัดการระดับปฏิบัติการที่ตรงกับสายงาน รวมถึงผู้จัดการจะต้องมีการประชุมตามความถี่ที่กำหนดไว้ เพื่อแน่ใจได้ ว่ามีการรักษามาตรฐานอย่างมีประสิทธิภาพ ทีมงานจะต้องมีการ รายงานผลการประชุมต่อผู้บริหารระดับสูง มีการทวนสอบหลักฐานการ ประชุม และมีการดำเนินการจนแล้วเสร็จอย่างสมบูรณ์บ้างในประเด็นที่ กล่าวถึงในที่ประชุม





3. Hazard and Risk Management System

- จะต้องจัดทำระบบการจัดการอันตรายและความเสี่ยง เพื่อให้แน่ใจว่า อันตรายทุก อย่างที่ส่งผลกระทบต่อผู้บริโภคนั้นถูกระบุ และถูกกำหนดการควบคุม อย่างสม่ำเสมอ
- หลักการจำแนกเพื่อวิเคราะห์ และควบคุมอันตรายจะต้องถูกนำไปใช้
- ในส่วน section นี้มีการจัดการกับกระบวนการผลิต และควบคุมสุขลักษณะ ซึ่งตามที่ผลิตภัณฑ์และเทคโนโลยีการผลิตมีความหลากหลาย ทำให้ไม่สามารถ บรรยายลงในตัวมาตรฐาน สำหรับแยกแยะทุกกระบวนการผลิตได้





3. Hazard and Risk Management System

- เอกสารการวิเคราะห์อันตราย ถูกนำไปปฏิบัติและบันทึก อาจแสดงถึงหลักเกณฑ์บางขั้นตอนการผลิต สามารถยกเว้นในมาตรฐานนี้ ผู้ประเมินอาจยอมรับการวิเคราะห์อันตราย และยืนยันข้อยกเว้น การยอมรับข้อยกเว้นจะต้องถูกบันทึกลงในใบรายงานผู้ประเมิน
- ภายใต้การทบทวนมาตรฐาน บริษัทจะต้องเก็บหลักฐานข้อยกเว้น เอกสารการผลิตที่ใช้ในการประเมินในขั้นตอนภายหลัง จะต้องนำไปสู่การยอมรับข้อยกเว้นต่อไป





3. Hazard and Risk Management System

การวิเคราะห์อันตรายจะต้องรวมเข้ากับ ดังขั้นตอนต่อไปนี้

- จัดทำแผนการยืนยันความถูกต้องของกระบวนการอย่างแม่นยำ
- บ่งชี้และบันทึกอันตรายที่สัมพันธ์กับทุกๆ ขั้นตอนและควบคุมตามที่กำหนด
- ประเมินระดับอันตราย โดยอยู่บนพื้นฐานความเป็นไปได้ของเหตุการณ์และความรุนแรงที่ได้รับ
- การตัดสินใจในส่วนที่ 5, 6, 7 ไม่ถูกนำไปใช้กับการวิเคราะห์อันตราย และจัดทำเอกสารสำหรับเหตุผลการยกเว้น
- ยืนยันการควบคุมกระบวนการและการตรวจติดตามระดับความถี่ที่เหมาะสม
- จัดทำเอกสารสำหรับระเบียบปฏิบัติและบันทึกที่จำเป็นและมีการเก็บรักษาการควบคุมกระบวนการ
- การควบคุมกำหนดให้การวิเคราะห์อันตรายจะต้องมีการทบทวนตรวจสอบและยืนยันความถูกต้องของกระบวนการอย่างสม่ำเสมอ





3. Hazard and Risk Management System

- ติดตาม การวิเคราะห์ การจัดที่ใช้ในการตรวจติดตามขั้นตอนที่วิกฤตของกระบวนการผลิต จะต้องมีการประยุกต์ใช้ รักษาและทบทวน
- เอกสารการวิเคราะห์อันตรายและผลการวิเคราะห์ จะต้องมีความมั่นใจสัญญาจากผู้บริหารระดับสูง และจะต้องนำระบบไปใช้อย่างทั่วถึงองค์กร
- ระเบียบปฏิบัติที่สัมพันธ์กับการตรวจติดตามของขั้นตอนวิกฤตของกระบวนการผลิตจะต้องรวมถึงการตรวจติดตามภายในตรงกับ Standard Section 4.7





4. Technical Management Policy

- ผู้จัดการอาวุโสจะต้องระบุนโยบายด้านคุณภาพและสุขลักษณะเพื่อให้แน่ใจได้ว่าระบบเอกสาร การนำไปใช้ การรักษาไว้ และการสื่อสารทั่วถึงพนักงานทุกคน
- นโยบายจะต้องกำหนดถึงความมุ่งมั่นที่เป็นพันธกิจต่อการผลิตสินค้าที่มีความปลอดภัยและตามข้อกำหนดกฎหมายและมีความรับผิดชอบต่อผู้บริโภค
- บุคลากรระดับหัวหน้าและทุกระดับจะต้องมีความเข้าใจในนโยบาย และนำระบบไปประยุกต์ใช้ตามที่กำหนดไว้
- นโยบายจะต้องถูกสื่อสารอย่างทั่วถึงในองค์กรและมีการทบทวนอย่างสม่ำเสมอ





4. Technical Management Policy

Documentation Control

- องค์กรจะต้องมีคู่มือที่ระบุถึงค่านิยมด้านคุณภาพ และสุขลักษณะและขอบข่ายครอบคลุมถึงข้อกำหนดของมาตรฐานนี้
- คู่มือคุณภาพจะต้องถูกดูแล หัวข้อที่จำเป็นที่สามารถอธิบายกับสิ่งที่สอดคล้องกับมาตรฐานนี้
- องค์กรจะต้องจัดทำและรักษาระเบียบปฏิบัติที่ใช้ในการควบคุมเอกสารและข้อมูลที่สัมพันธ์กับข้อกำหนดของมาตรฐาน





4. Technical Management Policy

Documentation Control

- บันทึกจะต้องถูกเก็บรักษา ภายใต้การพิสูจน์ว่าระเบียบปฏิบัติด้านเทคนิคและสุขลักษณะนั้นได้รับการปฏิบัติตาม บันทึกจะต้องถูกเก็บในระยะเวลาที่เหมาะสม
- เอกสารทุกประเภทจะต้องได้รับการอนุมัติและให้ทันสมัยอย่างเหมาะสม
- การเปลี่ยนแปลงและแก้ไขเอกสารทุกประเภทที่มีผลต่อคำวิฤตต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ข้อกำหนดด้านกฎหมาย หรือระบบคุณภาพและครอบคลุมข้อกำหนดมาตรฐานจะต้องมีการบันทึกการแก้ไข
- เอกสารที่หมดอายุที่ถูกยกเลิกจะต้องกำหนดอย่างเหมาะสมและแทนที่ revision ใหม่
- เอกสารจะต้องอ่านง่าย ไม่กำกวม และมีรายละเอียดเพียงพอที่สามารถให้พนักงานดำเนินการได้อย่างถูกต้อง และสามารถพร้อมที่จะเข้าถึงเอกสารได้ตลอดเวลา



4. Technical Management Policy

Specification

- บริษัทจะต้องแน่ใจว่าเกณฑ์กำหนดยังคงมีความเหมาะสมสำหรับ
 1. วัตถุดิบ (รวมถึงบรรจุภัณฑ์)
 2. ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป
- เกณฑ์กำหนดของวัสดุจะต้องถูกดูแลเพื่อให้แน่ใจว่าส่วนประกอบหรือองค์ประกอบที่สัมผัสกับอาหารจะต้องตรงเหมาะสมกับการนำไปใช้
- เกณฑ์กำหนดจะต้องเพียงพอ แม่นยำและจะต้องแน่ใจว่าสอดคล้องค่าความปลอดภัยและกฎหมาย



4. Technical Management Policy

Specification

- เกณฑ์กำหนดจะต้องเหมาะสมและมีการตกลงร่วมกันกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
- เครื่องหมายการค้าบนวัสดุบรรจุภัณฑ์ จะต้องมีความเหมาะสม และมีการตกลงร่วมกันระหว่างหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
- บริษัทจะต้องดำเนินการทบทวนเกณฑ์กำหนดไว้



4. Technical Management Policy

Management of Incidents and Product Recalls

- บริษัทจะต้องมีการควบคุมอย่างมีประสิทธิภาพเกี่ยวกับอุบัติการณ์เพื่อให้มั่นใจได้ว่าความเสี่ยงที่มีผลต่อคุณภาพ และสุขลักษณะถูกควบคุม
- บริษัทจะต้องจัดให้มีแนวทางปฏิบัติให้กับเจ้าหน้าที่ ที่เกี่ยวข้อง มาตราการจำลองเหตุการณ์และจัดทำเอกสารในรูปรายงานการปฏิบัติ
- ระเบียบปฏิบัติจะต้องอยู่เพื่อให้มั่นใจว่าลูกค้าถูกแจ้งในกรณีที่มีเหตุการณ์ ซึ่งมีความเป็นไปได้สูงที่จะก่อให้เกิดการปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์
- ระเบียบปฏิบัติ การเรียกคืนสินค้า จะต้องถูกจัดทำขึ้นมา



4. Technical Management Policy

Management of Incidents and Product Recalls

- ระเบียบปฏิบัติต้องชัดเจน เพื่อใช้ในการควบคุมผลิตภัณฑ์ วัสดุที่ไม่ได้มาตรฐานรวมถึง การ reject การยอมรับอย่างมีเงื่อนไข หรือทางเลือก จะต้องถูกกำหนดและผู้ที่ใช้อำนาจ จะต้องมีความเข้าใจ
- การดำเนินการแก้ไขจะต้องถูกนำไปประยุกต์ใช้เพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดซ้ำของผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้ตามข้อกำหนด และเอกสารที่ดำเนินการแก้ไขมีการเก็บรักษาอย่างเพียงพอ
- ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้ตามข้อกำหนดจะต้องดูแลหรือทำลายตามธรรมชาติของปัญหา และ หรือ ตามข้อกำหนดของผู้ใช้ วิธีการกำจัด และหรือทำลายเครื่องหมายการค้าจะต้องได้รับการยินยอมจากผู้เจ้าของเครื่องหมายการค้า
- ผู้ส่งมอบจะต้องจัดทำและรักษาเอกสาร เพื่อให้รู้ว่าผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐานตาม ข้อกำหนดและอันตราย มีการป้องกันไม่ให้นำไปใช้โดยไม่ตั้งใจ



4. Technical Management Policy

Traceability

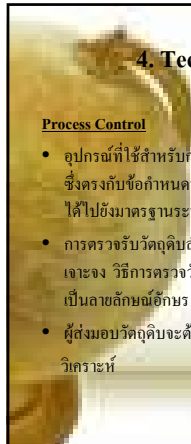
- ระบบต้องถูกกำหนดขึ้นมา เพื่ออำนวยความสะดวกในการสอบกลับจาก แหล่งวัตถุดิบ ไปจนถึงผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป
- บริษัทจะต้องมีระบบเพื่อใช้สำหรับการสอบกลับได้ทุกด้าน สำหรับที่ใช้ ผลิตเป็นผลิตภัณฑ์ ถ้าเป็นไปได้อยู่บนพื้นฐานของการวิเคราะห์อันตราย



4. Technical Management Policy

Process Control

- ระเบียบปฏิบัติจะต้องถูกจัดทำขึ้นมา เพื่อประสิทธิภาพการควบคุมการทำงานที่ สัมพันธ์กับข้อบกพร่องวิกฤติ
- บริษัทจะต้องมั่นใจว่ามีการควบคุมกระบวนการอย่างเพียงพอ และอย่างเหมาะสม เพื่อป้องกัน Critical defect ที่จะเกิดขึ้น
- ภายใต้การป้องกันการปนเปื้อน ระเบียบปฏิบัติจะต้องกำหนดการคัดแยกวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการผลิต และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปอย่างเหมาะสม
- บริษัทจะต้องมีระเบียบปฏิบัติการทำงานที่ใช้ทดสอบกระบวนการผลิตและ เครื่องมือที่ใช้ว่า ยังคงผลิต ผลิตภัณฑ์ที่มีความปลอดภัยและถูกกฎหมายพร้อมกับ คุณสมบัติด้านคุณภาพ

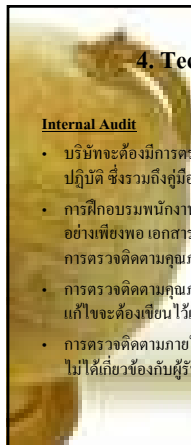




4. Technical Management Policy

Process Control

- อุปกรณ์ที่ใช้สำหรับการตรวจติดตาม กระบวนการผลิต จุดสำคัญและผลิตภัณฑ์ ซึ่งตรงกับข้อกำหนดทางกฎหมาย จะต้องมีการสอบเทียบและสามารถสอบกลับได้ไปยังมาตรฐานระหว่างประเทศ
- การตรวจรับวัตถุดิบสำหรับเกณฑ์สุทธลักษณะและด้านเทคนิค จะต้องจำเพาะเจาะจง วิธีการตรวจวัด ความถี่ และระเบียบปฏิบัติจะต้องมีความจำเพาะเขียนไว้เป็นลายลักษณ์อักษร
- ผู้ส่งมอบวัตถุดิบจะต้องจัดหาหลักฐาน สำหรับประกันสินค้าหรือใบรับรองผลการวิเคราะห์

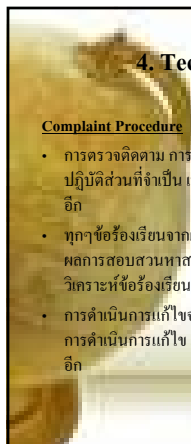




4. Technical Management Policy

Internal Audit

- บริษัทจะต้องมีการตรวจติดตามภายในที่เกี่ยวกับระบบการทำงาน และระเบียบปฏิบัติ ซึ่งรวมถึงคู่มือคุณภาพและสุทธลักษณะ
- การฝึกอบรมพนักงานจะต้องถูกรวมในหัวข้อการตรวจติดตามคุณภาพภายใน อย่างเพียงพอ เอกสารที่เกี่ยวข้องกับการ audit จะต้องถูกจัดทำ และรวมถึงความถี่ในการตรวจติดตามคุณภาพ ความถี่นั้นอยู่บนพื้นฐานการวิเคราะห์อันตราย
- การตรวจติดตามคุณภาพภายในมีการกำหนดการดำเนินการแก้ไข การดำเนินการแก้ไขจะต้องเขียนไว้เป็นลายลักษณ์อักษร
- การตรวจติดตามภายในจะต้องถูกปฏิบัติโดยผู้ตรวจประเมินที่มีความสามารถ ผู้ซึ่งไม่ได้เกี่ยวข้องกับรับผิดชอบพื้นที่ที่ถูกตรวจ





4. Technical Management Policy

Complaint Procedure

- การตรวจติดตาม การทบทวน และการดำเนินการแก้ไขข้อร้องเรียนจะต้องนำไปปฏิบัติส่วนที่เป็น เพื่อประสิทธิภาพด้านเทคนิค สำหรับป้องกันสิ่งที่อาจเกิดขึ้นอีก
- ทุกข้อร้องเรียนจากแหล่งภายนอก จะต้องถูกบันทึก การสอบสวนสาเหตุและผลการสอบสวนสาเหตุจะต้องถูกบันทึก ทีมฝ่ายบริหารจะต้องทบทวนวิเคราะห์ข้อร้องเรียน ระบุแนวโน้มและแนวทางการแก้ไข
- การดำเนินการแก้ไขจะต้องกำหนดวิธีการ และถูกอนุมัติ โดยผู้จัดการ ผู้ซึ่งมีอำนาจการดำเนินการแก้ไข และอย่างมีประสิทธิภาพในการป้องกันสิ่งที่อาจจะเกิดขึ้นมาอีก



4. Technical Management Policy

Supplier Monitoring

- บริษัทจะต้องมีระบบปฏิบัติการทำงาน เพื่อใช้สำหรับการอนุมัติ การตรวจติดตามผู้ส่งมอบ รวมถึงการขนส่ง การเก็บรักษา และผู้ส่งมอบวัสดุและการบริการให้กับบริษัทอย่างเหมาะสมกับมาตรฐานนี้
- บริษัทจะต้องประเมินและคัดเลือกผู้ส่งมอบโดยอยู่บนพื้นฐานของขีดความสามารถในการส่งมอบวัตถุดิบตามข้อกำหนดของบริษัท เกณฑ์การคัดเลือก การประเมิน การประเมินซ้ำ จะต้องถูกจัดทำบันทึกของผลการประเมิน และการดำเนินการ ที่จำเป็นสำหรับการประเมินจะต้องถูกเก็บรักษา



4. Technical Management Policy

Supplier Monitoring

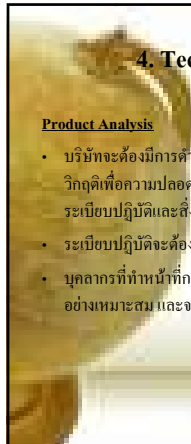
- ส่วนที่ประเมินอันตราย ผู้ส่งมอบจะต้องได้รับการรับรองจากมาตรฐานนี้ ที่มาตรฐานนี้ยังไม่ได้ถูกประยุกต์ใช้ บริษัทจะต้องรับผิดชอบเพื่อให้มั่นใจว่าวิธีการด้านเทคนิคถูกดูแลอย่างเพียงพอ การ audit และเอกสาร ได้ปฏิบัติตามการวิเคราะห์อันตราย



4. Technical Management Policy

Sub-Contracting of Production

- ระบบปฏิบัติจะต้องถูกจัดทำ เพื่อประสิทธิภาพการควบคุมผู้รับเหมาช่วง
- ที่มีการใช้ผู้รับเหมาช่วงในการผลิต ความเสี่ยงของผลิตภัณฑ์การกระบวนการผลิตจะต้องมีการจัดการวิเคราะห์อันตราย อาจกำหนดจากผู้รับเหมาช่วงที่ได้รับการรับรองตามมาตรฐานนี้
- ความรับผิดชอบสำหรับการประเมินผู้รับเหมาช่วง จะต้องถูกกำหนดโดยผู้จัดการผู้ที่ทบทวนมาตรฐานด้านเทคนิคอย่างเหมาะสม และถูกตรวจสอบประเมินอย่างมีประสิทธิภาพและมีการเขียนไว้เป็นลายลักษณ์อักษร

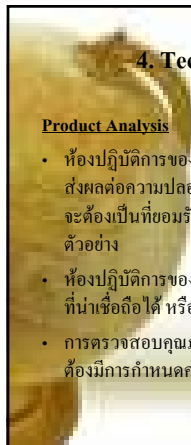




4. Technical Management Policy

Product Analysis

- บริษัทจะต้องมีการดำเนินการเอง หรือให้ผู้รับเหมาะสมดำเนินการวิเคราะห์ค่าวิกฤตเพื่อความปลอดภัยในตัวผลิตภัณฑ์ ถูกกฎหมาย และด้านคุณภาพ มีการใช้ระเบียบปฏิบัติและถึงอำนวยความสะดวกอย่างเหมาะสม
- ระเบียบปฏิบัติจะต้องถูกจัดทำเพื่อให้แน่ใจในความน่าเชื่อถือของผลการทดสอบ
- บุคลากรที่ทำหน้าที่การวิเคราะห์จะต้องมีคุณสมบัติ และหรือได้รับการฝึกอบรมอย่างเหมาะสม และจะต้องมีความสามารถในการวิเคราะห์ตามที่กำหนดไว้

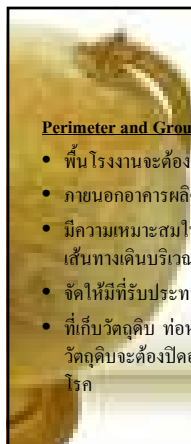




4. Technical Management Policy

Product Analysis

- ห้องปฏิบัติการของผู้รับเหมาะสมในการดำเนินการวิเคราะห์จุดวิกฤต ซึ่งส่งผลต่อความปลอดภัยต่อผลิตภัณฑ์ และกฎหมาย ห้องปฏิบัติการนั้นจะต้องเป็นที่ยอมรับ และต้องเขียนวิธีการทดสอบ และรวมถึงวิธีการสุ่มตัวอย่าง
- ห้องปฏิบัติการของผู้รับเหมาะสม จะต้องได้รับการรับรองจากหน่วยงานที่น่าเชื่อถือได้ หรือหน่วยงานของรัฐ
- การตรวจสอบคุณภาพจะต้องถูกนำไปปฏิบัติ เกณฑ์ที่กำหนดผลิตภัณฑ์ ต้องมีการกำหนดค่า Tolerance

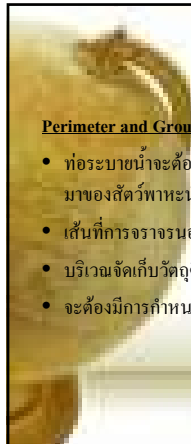




5. Factory Standards

Perimeter and Ground

- พื้นโรงงานจะต้องเรียบร้อยและมีการดูแลรักษาอย่างเหมาะสม
- ภายนอกอาคารผลิตจะต้องเก็บสิ่งหมักหมม/ สิ่งปฏิกูล
- มีความเหมาะสมในการดูแลความสะอาดและไม่มีสิ่งกีดขวางตามเส้นทางเดินบริเวณนอกกำแพงอาคารที่ถูกใช้เป็นพื้นที่ผลิตและจัดเก็บ
- จัดให้มีที่รับประทานอาหารบริเวณภายนอกอาคารที่ถูกกำหนดไว้
- ที่เก็บวัสดุดิบ ท่อหรือจุดที่เข้าถึงบริเวณสถานที่ปฏิบัติงาน และหรือวัสดุดิบจะต้องปิดอย่างมิดชิดเพื่อป้องกันการเข้ามาของสัตว์พาหะนำโรค

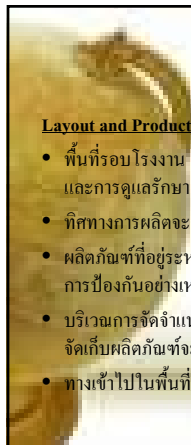




5. Factory Standards

Perimeter and Ground

- ท่อระบายน้ำจะต้องมีที่ดักเศษปฏิกูลอย่างเหมาะสม หรือป้องกันการเข้ามาของสัตว์พาหะนำโรค
- เส้นที่การจราจรนอกอาคารผลิตจะต้องมีผิวเรียบอย่างเหมาะสม
- บริเวณจัดเก็บวัตถุดิบภายนอกอาคารจะต้องมีการป้องกันการปนเปื้อน
- จะต้องมีการกำหนดพื้นที่ทั้งขยะภายนอกอาคาร

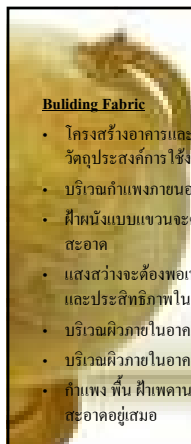




5. Factory Standards

Layout and Production Flow

- พื้นที่รอบโรงงาน และภายในโรงงานจะต้องถูกออกแบบ โครงสร้าง และการดูแลรักษา เพื่อควบคุมความเสี่ยงการปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์
- ทิศทางการผลิตจะต้องป้องกันการปนเปื้อนข้ามลงในผลิตภัณฑ์
- ผลิตภัณฑ์ที่อยู่ระหว่างการผลิตต้องถูกเก็บในพื้นที่กำหนดไว้ และมีการป้องกันอย่างเหมาะสม
- บริเวณการจัดจำแนก หรือกิจกรรมที่เกี่ยวข้องโดยตรงกับขนถ่าย/ จัดเก็บผลิตภัณฑ์จะต้องมีมาตรฐานเหมือนกันพื้นที่ผลิต
- ทางเข้าไปในพื้นที่ผลิต/จุดทางเข้าจะต้องถูกออกแบบอย่างเหมาะสม

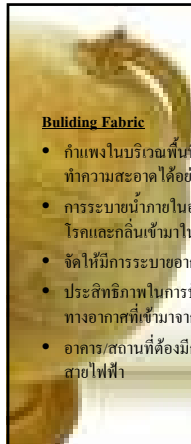




5. Factory Standards

Building Fabric

- โครงสร้างอาคารและสิ่งอำนวยความสะดวกจะต้องมีความเหมาะสมสำหรับวัตถุประสงค์การใช้งาน
- บริเวณกำแพงภายนอกจะต้องดูแลรักษาให้อยู่ในสภาพดี
- ฝ้าผนังแบบแขวนจะต้องตรวจสอบได้อย่างทั่วถึง และจะต้องมีการดูแลความสะอาด
- แสงสว่างจะต้องพอเหมาะและเพียงพอ เพื่อประสิทธิภาพในการตรวจผลิตภัณฑ์ และประสิทธิภาพในการทำ ความสะอาด
- บริเวณผิวภายในอาคารต้องปราศจากฝุ่นและหยากไย่
- บริเวณผิวภายในอาคารจะต้องมีแผน/ตารางการทำ ความสะอาด
- กั้นแบ่ง พื้น ฝ้าเพดานและท่อจะต้องมีการดูแลรักษาให้อยู่ในสภาพที่ดีและจะต้องสะอาดอยู่เสมอ

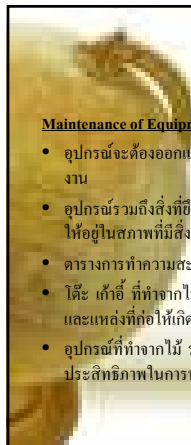




5. Factory Standards

Building Fabric

- กำแพงในบริเวณพื้นที่ผลิตจะต้องเรียบหรืออย่างเหมาะสม มีประสิทธิภาพในการทำความสะอาดได้อย่างทั่วถึง
- การระบายน้ำภายในอาคารแบบเปิดจะต้องมีที่ดักที่ป้องกันไม่ให้สัตว์พาหะนำโรคและกลิ่นเข้ามาในอาคารผลิต
- จัดให้มีการระบายอากาศอย่างเหมาะสมและเพียงพอ
- ประสิทธิภาพในการป้องกันจะต้องถูกกำหนดขึ้นมา เพื่อป้องกันแมลงพาหะระบาดทางอากาศที่เข้ามาจากการหมุนเวียนอากาศ
- อาคาร/สถานที่ต้องมีการป้องกันสัตว์พาหะนำโรคที่จะเข้ามาบริเวณท่อและสายไฟฟ้า

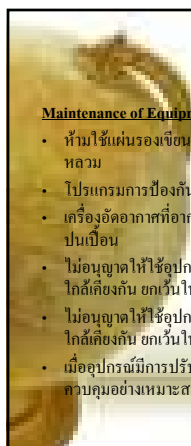




5. Factory Standards

Maintenance of Equipment

- อุปกรณ์จะต้องออกแบบและดูแลรักษาอย่างเหมาะสม ตามวัตถุประสงค์การใช้งาน
- อุปกรณ์รวมถึงสิ่งที่ยึดเกาะหลอดไฟและอุปกรณ์เครื่องมือ จะต้องมีการดูแลรักษาให้อยู่ในสภาพที่มีสิ่งปนเปื้อนให้น้อยที่สุด
- ตารางการทำความสะอาดจะต้องจัดให้มีทุกๆ อุปกรณ์
- ไม้ขีด แก้ว ที่ทำจากไม้ จะต้องดูแลความสะอาดให้อยู่ในสภาพที่ดีปราศจากเศษไม้ และแหล่งที่ก่อให้เกิดอันตรายทางกายภาพ
- อุปกรณ์ที่ทำจากไม้ รวมถึงไม้ขีด แก้ว จะต้องปิดผนึกอย่างเหมาะสม เพื่อประสิทธิภาพในการทำความสะอาด

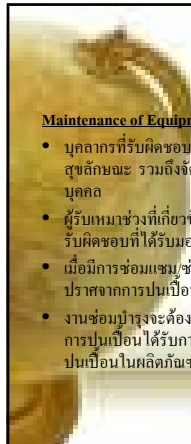




5. Factory Standards

Maintenance of Equipment

- ห้ามใช้แผ่นรองเขียนที่ใช้ในที่ทำงาน ซึ่งเข็มและลาวดเย็บกระดาษเมื่อตัวชี้เกิดหลวม
- โปรแกรมการป้องกันเครื่องจักรจะต้องมีและกล่าวถึงความเสี่ยงจากการปนเปื้อน
- เครื่องอัดอากาศที่อากาศสัมผัสกับผลิตภัณฑ์จะต้องมีที่กรองอากาศเพื่อป้องกันการปนเปื้อน
- ไม่อนุญาตให้ใช้อุปกรณ์ที่ใช้ชั่วคราวที่มีเทปติดอยู่ แผ่นรองเขียนหรือวัสดุที่ใกล้เคียงกัน ยกเว้นในกรณีฉุกเฉิน
- ไม่อนุญาตให้ใช้อุปกรณ์ที่ใช้ชั่วคราวที่มีเทปติดอยู่ แผ่นรองเขียนหรือวัสดุที่ใกล้เคียงกัน ยกเว้นในกรณีฉุกเฉิน
- เมื่ออุปกรณ์มีการปรับปรุงแก้ไข / มีการใช้ชั่วคราวจะต้องมีการตรวจติดตามและควบคุมอย่างเหมาะสม

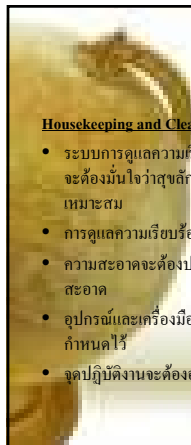




5. Factory Standards

Maintenance of Equipment

- บุคลากรที่รับผิดชอบเกี่ยวกับการซ่อมบำรุงจะต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดทางสุขลักษณะ รวมถึงจัดให้มีอุปกรณ์ส่วนบุคคล ที่ล้างมือ และสุขลักษณะส่วนบุคคล
- ผู้รับเหมาช่างที่เกี่ยวข้องกับดูแลรักษา หรือการซ่อมแซมจะต้องอยู่ภายใต้ความรับผิดชอบที่ได้รับมอบหมาย
- เมื่อมีการซ่อมแซม/ซ่อมบำรุงเสร็จสมบูรณ์แล้วจะต้องทำความสะอาดและปราศจากการปนเปื้อน
- งานซ่อมบำรุงจะต้องปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติสุขลักษณะ ซึ่งบันทึกนั้นอันตรายจากการปนเปื้อนได้รับการกำจัดออกจากเครื่องจักร ซึ่งอาจมีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์

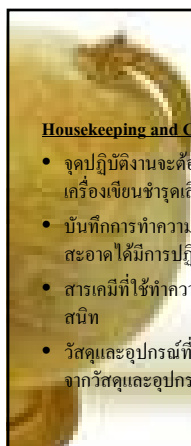




5. Factory Standards

Housekeeping and Cleaning

- ระบบการดูแลความเรียบร้อยและความสะอาดจะต้องมีในสถานที่ปฏิบัติงาน ซึ่งจะคำนึงว่าสุขลักษณะมีการดูแลรักษาและลดความเสี่ยงจากการปนเปื้อนอย่างเหมาะสม
- การดูแลความเรียบร้อยจะต้องมีการรักษาไว้ให้เป็นไปตามนโยบายบริษัท
- ความสะอาดจะต้องปฏิบัติตามเอกสารที่ถูกกำหนดในตารางการทำความสะอาด
- อุปกรณ์และเครื่องมือจะต้องทำความสะอาดหลังจากที่ใช้ และจัดเก็บในพื้นที่ที่กำหนดไว้
- จุดปฏิบัติงานจะต้องอยู่ในสภาพที่ดี และมีการควบคุมอันตรายทางกายภาพ

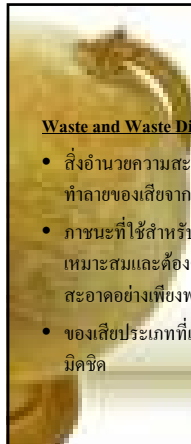




5. Factory Standards

Housekeeping and Cleaning

- จุดปฏิบัติงานจะต้องจัดให้มีที่จัดเก็บอุปกรณ์เครื่องเขียน เมื่ออุปกรณ์เครื่องเขียนชำรุดเสียหายจะต้องไม่มีการนำไปใช้
- บันทึกการทำทำความสะอาดจะต้องถูกจัดเก็บ เพื่อมั่นใจได้ว่าการทำความสะอาดได้มีการปฏิบัติตามตารางการทำทำความสะอาด
- สารเคมีที่ใช้ทำความสะอาดจะต้องมีการบ่งชี้ และเก็บในภาชนะที่ปิดสนิท
- วัสดุและอุปกรณ์ที่ใช้สำหรับทำความสะอาดห้องน้ำจะต้องคัดแยกออกจากวัสดุและอุปกรณ์ตัวอื่นๆ

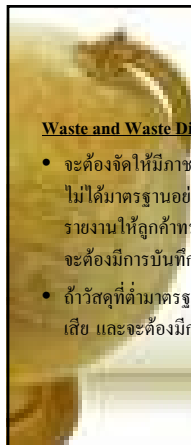




5. Factory Standards

Waste and Waste Disposal

- สิ่งอำนวยความสะดวกจะต้องจัดให้มีอย่างเหมาะสม สำหรับจัดเก็บและทำลายของเสียจากกระบวนการผลิตและของเสียอื่นๆ
- ภาชนะที่ใช้สำหรับเก็บของเสียจะต้องจัดให้มีอย่างเพียงพอและเหมาะสมและต้องดูแลไม่ให้เกิดการสะสมขยะรวมถึงให้อยู่ในสภาพที่สะอาดอย่างเพียงพอ
- ของเสียประเภทที่เน่าเสียง่ายจะต้องถูกจัดเก็บในภาชนะที่มีฝาปิดอย่างมิดชิด

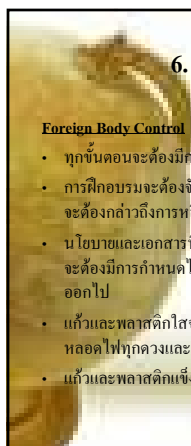




5. Factory Standards

Waste and Waste Disposal

- จะต้องจัดให้มีภาชนะที่ใช้สำหรับการจัดเก็บและรวบรวมผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐานอย่างเพียงพอ ในกรณีที่มีข้อบกพร่องกับลูกค้าที่จะต้องรายงานให้ลูกค้าทราบผลิตภัณฑ์ที่ถูกทำลาย วัสดุที่ถูกทำลายทุกตัวจะต้องมีการบันทึก
- ถ้าวัตถุที่ตำราฐานถูกเคลื่อนย้าย/ดำเนินการ โดยบริษัทที่รับกำจัดของเสีย และจะต้องมีการบันทึกการทำลายของเสีย

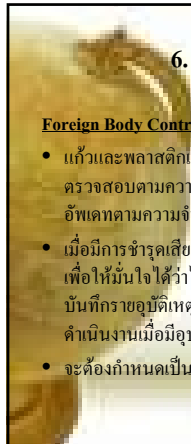




6. Contamination Control

Foreign Body Control

- ทุกขั้นตอนจะต้องมีการบ่งชี้ หลีกเลี่ยง กำจัดและลดความเสี่ยงจากสิ่งแปลกปลอม
- การฝึกอบรมจะต้องจัดให้กับพนักงานที่รับผิดชอบงานนั้นๆ ในการฝึกอบรมจะต้องกล่าวถึงการหลีกเลี่ยงสิ่งแปลกปลอม
- นโยบายและเอกสารที่ใช้ในการควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่ใช่แก้วและพลาสติกแข็งจะต้องมีการกำหนดไว้ ผลิตภัณฑ์ที่มีการปนเปื้อนจะต้องมีการคัดแยกและกำจัดออกไป
- แก้วและพลาสติกใสจะต้องมีการควบคุมและบันทึก เอกสารจะต้องครอบคลุมถึงหลอดไฟทุกดวงและหลอดไฟจะต้องมีที่ครอบหลอดไฟ
- แก้วและพลาสติกแข็งที่ไม่จำเป็นทุกตัวต้องเอาออกจากโรงงาน

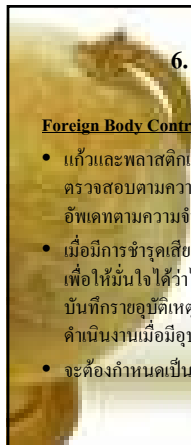




6. Contamination Control

Foreign Body Control

- แก้วและพลาสติกแข็งที่มีต้องการบันทึกและขึ้นทะเบียนและมีการตรวจสอบความถี่อย่างเหมาะสม การขึ้นทะเบียนจะต้องทำการอัปเดตตามความจำเป็น
- เมื่อมีการชำรุดเสียหาย เจ้าหน้าที่ที่รับผิดชอบจะต้องเข้าทำความสะอาดเพื่อให้มั่นใจได้ว่าไม่มีเศษแก้วปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์ และจะต้องมีการบันทึกการอุบัติเหตุทุกครั้ง และจัดทำระเบียบปฏิบัติที่เกี่ยวกับการดำเนินงานเมื่อมีอุบัติเหตุจากแก้ว
- จะต้องกำหนดเป็นนโยบายในเรื่องการใช้สิ่งแหลมคม

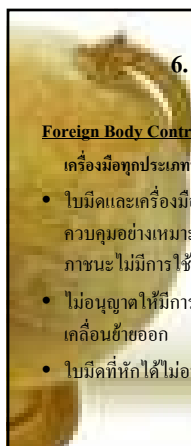




6. Contamination Control

Foreign Body Control

- แก้วและพลาสติกแข็งที่มีต้องการบันทึกและขึ้นทะเบียนและมีการตรวจสอบความถี่อย่างเหมาะสม การขึ้นทะเบียนจะต้องทำการอัปเดตตามความจำเป็น
- เมื่อมีการชำรุดเสียหาย เจ้าหน้าที่ที่รับผิดชอบจะต้องเข้าทำความสะอาดเพื่อให้มั่นใจได้ว่าไม่มีเศษแก้วปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์ และจะต้องมีการบันทึกการอุบัติเหตุทุกครั้ง และจัดทำระเบียบปฏิบัติที่เกี่ยวกับการดำเนินงานเมื่อมีอุบัติเหตุจากแก้ว
- จะต้องกำหนดเป็นนโยบายในเรื่องการใช้สิ่งแหลมคม



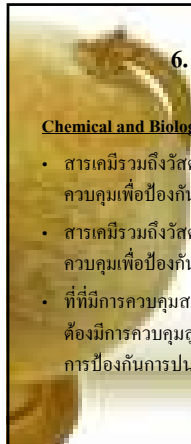


6. Contamination Control

Foreign Body Control

เครื่องมือทุกประเภทที่ใช้ในงานตัด จะต้องมีการควบคุมดังต่อไปนี้

- ใบมีดและเครื่องมือที่ใช้ในโรงงานในส่วนวัสดุบรรจุภัณฑ์จะต้องมีการควบคุมอย่างเหมาะสม ทั้งในและนอกโรงงาน และมีการปิดผนึกภาชนะ ไม่มีการใช้เป็นระยะเวลานาน
- ไม่อนุญาตให้มีการใช้วัตถุที่แหลมคม หรือเครื่องมือที่แหลมจะต้องเคลื่อนย้ายออก
- ใบมีดที่หักได้ไม่อนุญาตให้นำไปใช้

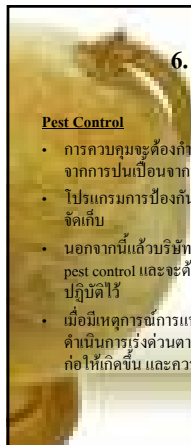




6. Contamination Control

Chemical and Biological Control

- สารเคมีรวมถึงวัสดุทำความสะอาด สารหล่อลื่นและกาวจะต้องถูกควบคุมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์
- สารเคมีรวมถึงวัสดุทำความสะอาด สารหล่อลื่นและกาวจะต้องถูกควบคุมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์
- ที่ที่มีการควบคุมสภาวะปลอดเชื้อถูกกำหนด ดังนั้นสภาวะแวดล้อมที่ ต้องมีการควบคุมสูง (ระบุในการวิเคราะห์อันตราย) อาจจำเป็นต้องมีการป้องกันการปนเปื้อนจากจุลินทรีย์

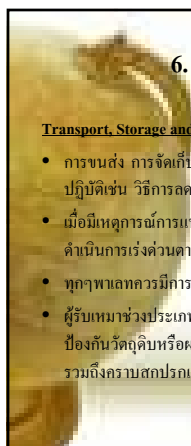




6. Contamination Control

Pest Control

- การควบคุมจะต้องกำหนดวิธีการป้องกัน หรือโอกาสที่สัตว์พาหะเข้ามา และผลจากการปนเปื้อนจากหนู แมลงมีปีก และแมลงไม่มีปีก นกและสัตว์พาหะอื่นๆ
- โปรแกรมการป้องกันสัตว์พาหะนำโรคจะต้องมีการดูแลรักษาทั้งที่โรงงานและมีที่จัดเก็บ
- นอกจากนี้แล้วบริษัทจะต้องมีผู้เชี่ยวชาญด้าน Pest control หรือบริษัทที่ให้บริการ pest control และจะต้องมีระเบียบปฏิบัติ pest control และจะต้องเก็บรักษาระเบียบปฏิบัติไว้
- เมื่อมีเหตุการณ์การแพร่ระบาด/การเข้ามาของสัตว์พาหะนำโรค จะต้องรีบดำเนินการเร่งด่วนตามที่เขียนไว้ในระเบียบปฏิบัติ เพื่อที่กำจัดอันตรายที่จะก่อให้เกิดขึ้น และควรมีการพิจารณาดำเนินการอย่างเข้มงวด

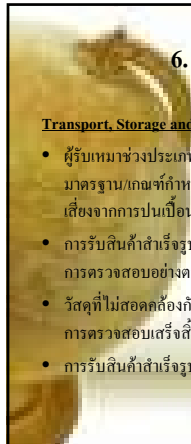




6. Contamination Control

Transport, Storage and Distribution

- การขนส่ง การจัดเก็บ และกระจายของวัตถุดิบ และสินค้าสำเร็จรูป จะต้องมีการปฏิบัติเช่น วิธีการลดความเสี่ยงจากการปนเปื้อน
- เมื่อมีเหตุการณ์การแพร่ระบาด/การเข้ามาของสัตว์พาหะนำโรค จะต้องรีบดำเนินการเร่งด่วนตามที่เขียนไว้ในระเบียบปฏิบัติ เพื่อที่กำจัดอันตราย
- ทุกๆเวลาควรมีการตรวจสอบสภาพสถานที่ไม่สามารถใช้งานได้
- ผู้รับเหมาช่วงประเภทขนส่ง การจัดเก็บ และการจัดจำหน่ายจะต้องปฏิบัติตามเพื่อป้องกันการวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปที่สัมผัสกับความเสี่ยงจากการปนเปื้อน รวมถึงการขนส่งรถบรรทุกและรถอื่น

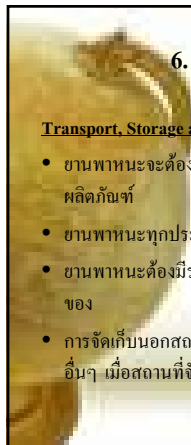




6. Contamination Control

Transport, Storage and Distribution

- ผู้รับเหมาช่วงประเทศขนส่ง การจัดเก็บ และการจัดจำหน่ายจะต้องสอดคล้องกับมาตรฐาน/เกณฑ์กำหนดที่เขียนไว้ ซึ่งให้มั่นใจได้ว่าผลิตภัณฑ์ไม่สัมผัสกับความเสียหายจากการปนเปื้อน รวมถึงการสกรปและกลิ่น
- การรับสินค้าสำเร็จรูปจะต้องมีการตรวจสอบอย่างเหมาะสม เพื่อให้มั่นใจได้ว่าการตรวจสอบอย่างตรงไปตรงมา ไม่ประนีประนอม
- วัสดุที่ไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดจะต้องมีการควบคุมและมีการนำไปใช้ได้เมื่อมีการตรวจสอบเสร็จสิ้น
- การรับสินค้าสำเร็จรูปจะต้องมีการตรวจสอบ

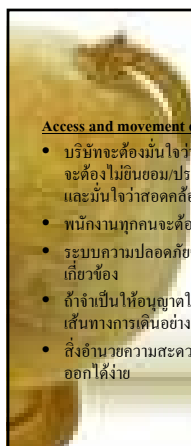




6. Contamination Control

Transport, Storage and Distribution

- ขนพาหนะจะต้องดูแลความสะอาด เพื่อลดความเสี่ยงจากการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์
- ขนพาหนะทุกประเภทจะต้องมีตารางการจัดทำความสะอาด
- ขนพาหนะต้องมีระเบียบปฏิบัติการตรวจสอบสุ่มลักษณะก่อนการขึ้นของ
- การจัดเก็บนอกสถานที่จะต้องมีการควบคุมการปนเปื้อนจากวัสดุตัวอื่นๆ เมื่อสถานที่จัดเก็บถูกนำไปใช้เหมือนกับข้อกำหนดของบริษัท





7. Personel

Access and movement of personnel

- บริษัทจะต้องมั่นใจว่าทางเข้า และการเคลื่อนไหวของบุคลากร ผู้เยี่ยมชม ผู้ติดต่อจะต้องไม่อินยอม/ประนีประนอมมาตรฐาน หรือความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ และมั่นใจว่าสอดคล้องกับข้อกำหนดในมาตรฐานส่วนนี้
- พนักงานทุกคนจะต้องเข้าปฏิบัติงานตามที่กำหนดไว้
- ระบบความปลอดภัยจะต้องมีการดูแลรักษาเพื่อป้องกันบุคคลที่ไม่มีหน้าที่เกี่ยวข้อง
- ถ้าจำเป็นให้อนุญาตในพื้นที่ปฏิบัติงานที่ไม่ใช่การผลิต บุคคลจะต้องกำหนดให้มีเส้นทางเดินอย่างเพียงพอ และให้แยกออกจากวัสดุของโรงงาน
- สิ่งอำนวยความสะดวกทุกประเภทจะต้องมีการออกแบบและการวางตำแหน่ง/ถอดออกได้ง่าย



7. Personel

Locker Rooms

- บริษัทจะต้องมั่นใจว่าทางเข้า และการเคลื่อนไหวของบุคลากร ผู้เยี่ยมชม ผู้ติดต่อ จะต้องไม่ยินยอมประนีประนอมมาตรฐาน หรือความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ และมั่นใจว่าสอดคล้องกับข้อกำหนดในมาตรฐานส่วนนี้
- พนักงานทุกคนจะต้องเข้าปฏิบัติงานตามที่กำหนดไว้
- ระบบความปลอดภัยจะต้องมีการดูแลรักษาเพื่อป้องกันบุคคลที่ไม่มีหน้าที่เกี่ยวข้อง
- ถ้าจำเป็นให้อนุญาตในพื้นที่ปฏิบัติงานที่ไม่ใช่การผลิต บุคคลจะต้องกำหนดให้มีเส้นทางการเดินอย่างเพียงพอ และให้แยกออกจากวัสดุของโรงงาน
- สิ่งอำนวยความสะดวกทุกประเภทจะต้องมีการออกแบบและการวางตำแหน่ง/ถอดออกได้ง่าย



7. Personel

Toilet and Hand Washing Facilities

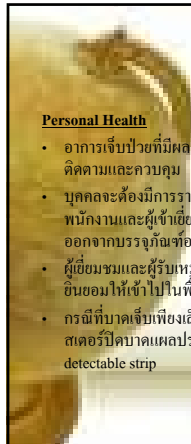
- จะต้องเพียงพอ และรักษาให้อยู่ในสภาพที่สะอาดและถูกสุขลักษณะ
- สัญลักษณ์รูปภาพที่แนะนำการล้างมือจะต้องมีบริเวณที่ล้าง จะต้องจัดให้มีสิ่งอำนวยความสะดวกที่ทำให้มือแห้ง
- พนักงานทุกคน ผู้เยี่ยมชมและผู้ติดต่อที่เข้าไปในพื้นที่ผลิตจะต้องมีการล้างมือหลังจากออกจากห้องน้ำ การกินอาหาร การสูบบุหรี่ การดื่ม (ยกเว้นการดื่มน้ำ ตามสถานะที่กำหนดไว้ใน section 7.4) อย่างไรก็ตามเท่าที่จำเป็น
- ที่ล้างมือจะต้องมีการนำไปปฏิบัติทุกคนเมื่อเข้าไปในพื้นที่ผลิต
- สิ่งอำนวยความสะดวกที่ใช้สำหรับการล้างมือจัดให้มีบริเวณทางเข้าพื้นที่ปฏิบัติงาน นอกอาคารที่เป็นบริเวณที่รับประทานอาหารและดื่มน้ำ



7. Personel

Facilities for Eating, Drinking and the use of Tobacco

- จะต้องมีความเหมาะสมตามมาตรฐาน เพื่อส่งเสริมสุขลักษณะที่ดี
- อุปกรณ์ทุกประเภทและพื้นผิวจะต้องสะอาด มีการดูแลรักษาอุปกรณ์เป็นอย่างดี และเหมาะสมกับโครงสร้างอาคาร
- นายจ้างจัดให้มีสิ่งอำนวยความสะดวก ที่เก็บอาหารและเครื่องดื่มอย่างเหมาะสม รวมถึงสิ่งทีนำมาจากบ้าน น้ำดื่มมาจากเครื่องจ่ายน้ำหรือมาจากถ้วยกระดกที่ใช้แล้วทิ้ง
- พื้นที่สูบบุหรี่จะต้องแยกออกจากพื้นที่ผลิต ล้วนบุหรี่ไม่ไปสัมผัสกับผลิตภัณฑ์ มีการจัดการของเสียจากการสูบบุหรี่ ทั้งภายในและภายนอกอาคาร สิ่งอำนวยความสะดวกจะต้องพร้อมเสมอ พร้อมกับภาพเตือนการล้างมือหลังจากสูบบุหรี่เสร็จ

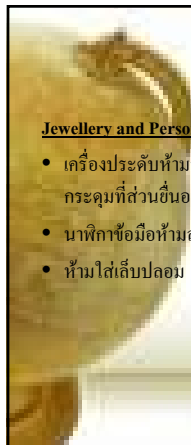




7. Personel

Personal Health

- อาการเจ็บป่วยที่มีผลกระทบต่อความปลอดภัยในผลิตภัณฑ์จะต้องมีการตรวจติดตามและควบคุม
- บุคคลจะต้องมีการรายงานถ้ามีโรคติดต่อจาก บาดแผล ผิวหนัง อุจจาระร่วง พักงานและผู้เข้าเยี่ยมชมถ้าได้รับสิ่งดังกล่าวแล้วจะต้องแยกกลุ่มบุคคลดังกล่าวออกจากบริเวณจำหน่ายอาหาร
- ผู้เยี่ยมชมและผู้รับเหมาจะต้องถูกกำหนดให้มีแบบสอบถามด้านสุขภาพก่อนที่ยินยอมให้เข้าไปในพื้นที่การผลิต
- กรณีที่บาดเจ็บเพียงเล็กน้อย เช่น แผลถูกมีดบาด จะต้องปิดบาดแผลด้วยพลาสติกหรือปิดบาดแผลประเภทกันน้ำ ซึ่งมีสีน้ำเงินที่มีส่วนประกอบเป็น metal detectable strip

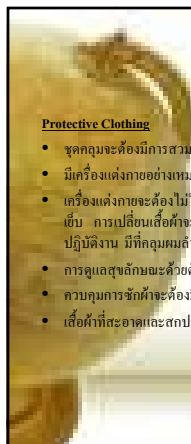




7. Personel

Jewellery and Personal Items

- เครื่องประดับห้ามสวมใส่ ยกเว้นแหวนกลมเกลี้ยง ส่วนแหวนและกระดุมที่ส่วนอื่นออกมาร่างกายไม่อนุญาตให้สวมใส่
- นาฬิกาข้อมือห้ามสวมใส่
- ห้ามใส่เล็บปลอม หรือทาเล็บ

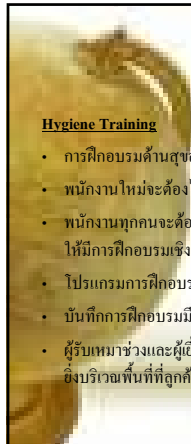




7. Personel

Protective Clothing

- ชุดคลุมจะต้องมีการสวมใส่สำหรับลดความเสี่ยงการปนเปื้อนลงในผลิตภัณฑ์อย่างเหมาะสม
- มีเครื่องแต่งกายที่เหมาะสม เพื่อป้องกันการปนเปื้อนลงในผลิตภัณฑ์
- เครื่องแต่งกายจะต้องไม่มีการปะติดนอกระยะและกระดุมเป็นแบบกด ไม่ให้มีการใช้กระดุมเย็บ การเปลี่ยนเสื้อผ้าจะต้องมีได้ตลอดเวลา มีที่คลุมหน้าเวลา จัดให้มีชุดต่างภายในพื้นที่ปฏิบัติงาน มีที่คลุมผมถ้ามีส่วนบน ชุดแต่งกายจะต้องไม่สวมใส่ที่บ้าน
- การดูแลสุขลักษณะด้วยตัวพนักงานเองจะต้องจัดให้มีแนวทางในสถานที่ทำงานอย่างเหมาะสม
- ควบคุมการซักผ้าจะต้องมีการนำไปปฏิบัติ
- เสื้อผ้าที่สะอาดและสกปรกจะต้องมีการคัดแยก และควบคุมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้าม





7. Personel

Hygiene Training

- การฝึกอบรมด้านสุขลักษณะจะต้องให้ให้กับพนักงานทุกคนอย่างเหมาะสม
- พนักงานใหม่จะต้องได้รับการอบรมแรกเข้าในเรื่องกฎสุขลักษณะ ก่อนเข้าทำงาน
- พนักงานทุกคนจะต้องถูกจัดให้มีการฝึกอบรมพื้นฐานสุขลักษณะ และนอกจากนี้ให้มีการฝึกอบรมเชิงลึกภายใน 1 เดือนหลังจากได้เข้าร่วมงาน
- โปรแกรมการฝึกอบรมสุขลักษณะ จะต้องมีการทบทวน
- บันทึกการฝึกอบรมมีการเก็บไว้สำหรับพนักงานปัจจุบันและที่เคยเป็นพนักงาน
- ผู้รับเหมาช่วงและผู้เยี่ยมชมจะต้องมีการระมัดระวังในสุขลักษณะ โดยเฉพาะอย่างยิ่งบริเวณพื้นที่ที่ถูกค้าเยี่ยมชม

***Global Expertise
Local Presence***

International Food Certification Body

Moody International Thailand Ltd.

Tel. 02 2481817 Fax. 02 2485707

www.moodythai.com

