

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

โปรแกรมขั้นพื้นฐานและข้อกำหนดที่ออกแบบสำหรับความปลอดภัยของอาหารในผู้ผลิตบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร PAS223 : 2011

โปรแกรมขั้นพื้นฐานและข้อกำหนดที่ออกแบบสำหรับความปลอดภัยของอาหารในผู้ผลิตบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร
PAS223 : 2011 Prerequisite programmes and design requirements for food safety in the manufacture and provision of food packaging

3. นิยามและคำจำกัดความ

วัตถุประสงค์ของการใช้เอกสาร PAS ให้นำนิยามและคำจำกัดความเหล่านี้ไปใช้สำหรับข้อกำหนด BS EN ISO 22000:2005 และทำตามนี้

3.1 เอกสารรับรองการวิเคราะห์

เอกสารที่จัดทำโดยผู้ขายซึ่งแสดงผลของ การทดสอบ/วิเคราะห์ รวมถึงวิธีการทดสอบ ที่แสดงผลถึง lot ของวัตถุดิบจากผู้ขาย

3.2 เอกสารรับรองความสอดคล้อง

เอกสารที่ยืนยันความสอดคล้องตามข้อกำหนดต่างๆที่เกี่ยวข้อง หรือข้อกำหนดกฎหมายต่าง

Note บางครั้งเป็นการอ้างถึงว่าเป็นใบรับรองของความสอดคล้องหรือแสดงความสอดคล้อง

3.3 การทำความสะอาด

การกำจัดออกของ ตัวทำละลาย จาระบี หรือสารหล่อลื่น หมึกพิมพ์ที่ตกค้าง หรือวัตถุที่ไม่พึงประสงค์อื่นๆ

3.4 สารปนเปื้อน

สารชีวภาพหรือสารเคมี สิ่งแปลกปลอม หรือ สารอื่นๆที่ไม่ได้ตั้งใจเติมเข้าไปในอาหารซึ่งอาจเป็นอันตรายต่อความปลอดภัยของอาหาร

[CAC/RCP 1:2003[1], 2.3]

Note

มาตรการป้องกันต่อการประสงคร้ายนั้นไม่ได้อยู่ภายใต้ขอบข่ายของ PAS ฉบับนี้ สำหรับข้อมูลเพิ่มเติมและแนวปฏิบัติเพื่อเป็นแนวทางที่จะป้องกันสำหรับธุรกิจด้านอาหาร จากรูปแบบของการประสงคร้าย ให้ดูเพิ่มเติมที่ PAS96 Defending food and Drink. ซึ่งแนวทางปฏิบัติ สำหรับการ คีป้องกันปราม การตรวจพบ และการเอาชนะต่อ สิ่งกระตุ้นของอุดมการณ์ และรูปแบบอื่นๆของการโจมตี ที่ประสงคร้ายต่ออาหารและเครื่องดื่ม จนตลอดห่วงโซ่ของการดำเนินการ

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

3.5 การปนเปื้อน

การเกิดมีสารปนเปื้อนหรือสารปนเปื้อนที่เข้ามาอยู่ในอาหารหรือสิ่งแวดล้อม [ดัดแปลงมาจาก CAC/RCP 1:2003[1], 2.3.]

NOTE โดยเนื้อหาของ PAS ฉบับนี้ การปนเปื้อน มักจะอ้างถึง การเติมสารเสริมที่ไม่ได้ตั้งใจ

3.6 สถานที่ประกอบการ

อาคารหรือพื้นที่ ในที่ซึ่งมีการดูแลเกี่ยวกับ วัตถุดิบ วัตถุดิบระหว่างการผลิต สารเคมี หรือ สินค้าสำเร็จรูปของบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร และสภาพแวดล้อมซึ่งอยู่ภายใต้การควบคุมจากการจัดการเดียวกัน [CAC/RCP 1:2003[1], 2.3]

3.7 ผลิตภัณฑ์ บรรจุภัณฑ์สำหรับอาหารสำเร็จรูป

ผลลัพธ์สุดท้ายทางกายภาพใดๆของกระบวนการผลิตที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิตบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร

3.8 บรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร

ผลิตภัณฑ์ใดๆที่ต้องใช้สำหรับ บรรจุ ป้องกัน อนุรักษ์รักษา จัดส่ง จัดเก็บ ขนส่งและนำเสนอของอาหาร

Note ภาชนะบรรจุอาหารอาจมีการสัมผัสกับอาหารทั้งทางตรงและทางอ้อม

พื้นผิว หรือวัสดุ ที่สัมผัสกับอาหารโดยตรง (เช่น การสัมผัสกับอาหารทางกายภาพ หรือในการสัมผัสกับช่องว่างเหนือของเหลว) หรือจะสัมผัสกับอาหารในระหว่างการใช้งานปกติของบรรจุภัณฑ์อาหาร

พื้นผิวที่สัมผัสกับอาหารหรือวัสดุที่สัมผัสทางอ้อมนั้น จะไม่มีการสัมผัสโดยตรงกับอาหารในระหว่างการใช้งานปกติของบรรจุภัณฑ์อาหาร แต่มีความเป็นไปได้กับสารที่จะส่งผ่านเข้าสู่อาหาร ติดต่อ

พื้นผิวหรือวัสดุที่ไม่สัมผัสกับอาหารโดยตรง ในช่วงใช้งานปกติของบรรจุภัณฑ์อาหารและไม่มีความเป็นไปได้ของสารที่จะส่งผ่านเข้าสู่ไอออนเข้าสู่อาหาร รูปที่ 1 แสดงให้เห็นถึงแนวคิดนี้

3.9 การเพิกถอนคืนของบรรจุภัณฑ์อาหาร

การนำออกของผลิตภัณฑ์บรรจุภัณฑ์สำหรับอาหารที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ออกจากตลาด

คลังสินค้า ศูนย์กระจายสินค้าผู้ค้าส่ง หรือกระบวนการผลิตและคลังสินค้าของลูกค้า เพราะว่าผลิตภัณฑ์ดังกล่าวไม่สอดคล้องกับมาตรฐานด้านความปลอดภัยของอาหารหรือข้อกำหนด

3.10 วัสดุที่อยู่ระหว่างการผลิต

ผลลัพธ์ทางกายภาพของจากส่วนของกระบวนการผลิตซึ่งยังคงต้องมีขั้นตอนการต่อไปเพื่อให้เกิดเป็นบรรจุภัณฑ์สำเร็จรูป

Note

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

ยกตัวอย่างเช่น พลาสติกผง เกล็ดหรือ เม็ด (รวมทั้ง masterbatch) หมึกพิมพ์ สารเคลือบ กาว pre-polymer วัสดุสำเร็จรูปใดๆ สิ่งของ เช่น ฟิล์ม แผ่น sheet หรือแผ่นเคลือบ ซึ่งต้องผ่านกระบวนการผลิต ขั้นตอนการขึ้นรูป เพื่อที่จะเป็นวัสดุสำเร็จรูปหรือชิ้นงาน ในทางสรุปคือผลิตภัณฑ์ใดๆที่ไม่ใช่วัสดุเคมีพื้นฐานและไม่เป็นวัสดุสำเร็จรูปหรือชิ้นงานสำเร็จ รวมทั้งชิ้นงานระหว่างการผลิต วัสดุกึ่งแปรรูป และวัสดุแปรรูป

3.11 ฉลาก

สิ่งพิมพ์ที่เป็นส่วนหนึ่งของบรรจุภัณฑ์ของสินค้าสำเร็จรูปที่แสดงข้อมูลเฉพาะที่เกี่ยวข้องกับสิ่งที่บรรจุอยู่ในบรรจุภัณฑ์ ส่วนประกอบในอาหาร และ การเก็บรักษา และวิธีการเตรียม

Note

หมายรวมถึงบรรจุภัณฑ์ของตัวเอง สิ่งพิมพ์ที่สิ่งเป็นหรือมีวัตถุประสงค์คล้ายกัน ซึ่งแนบอยู่กับบรรจุภัณฑ์หรือสติ๊กเกอร์ที่ใช้สำหรับปิดบนฉลาก

3.12 การเคลื่อนย้ายสาร

การเคลื่อนย้ายสารจากแหล่งภายนอก (วัสดุของบรรจุภัณฑ์, สภาพแวดล้อม) เข้าสู่อาหาร

Note

การเคลื่อนย้ายสารสามารถดำเนินการโดย การเคลื่อนย้ายผ่านสารตั้งต้น การส่งออกไปจากด้านข้าง และการเกิดต่อเนื่องของการเคลื่อนย้ายสารเข้าสู่อาหาร หรือ ในระยะของการส่งต่อโดยแก๊ส

3.13 การเติมสารเสริมที่ไม่ได้ตั้งใจ

ความไม่บริสุทธิ์ของวัตถุที่ใช้ หรือ การเสื่อมสภาพ หรือ การทำปฏิกิริยาระหว่างกระบวนการผลิตขณะขึ้นรูป

3.14 วัสดุสำหรับบรรจุ

วัสดุที่มีการใช้เพื่อที่จะ ยึดและปกป้องบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหาร ขณะที่มีการส่งสินค้า การขนส่งและจัดเก็บ

3.15 การส่งออก

การส่งต่อของสารจากด้านหนึ่งของวัตถุหรือผลิตภัณฑ์ไปยังอีกด้านหนึ่ง โดยการผ่านโดยผ่านการสัมผัสโดยตรงระหว่างด้านดังกล่าว เนื่องจากการซ้อนกันหรือหมุนของวัสดุหรือผลิตภัณฑ์

3.16 ข้อกำหนด

การอธิบายรายละเอียดของคุณสมบัติต่างๆและข้อกำหนดของวัสดุหรือผลิตภัณฑ์ ในส่วนที่เกี่ยวข้องกับทางด้านเทคนิคและข้อบ่งชี้ที่เหมาะสม

3.17 ของเสีย

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

สารหรือวัตถุใดๆ ที่ซึ่งองค์กรที่เป็นผู้ผลิตบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหารที่จะทิ้ง เจตนาหรือมีต้องการที่จะทิ้ง

4 สถานที่ตั้ง

4.1 ข้อกำหนดทั่วไป

สถานที่ตั้ง ต้องถูกออกแบบ ก่อสร้างและบำรุงรักษาอย่างเหมาะสมตามลักษณะธรรมชาติและวัตถุประสงค์ของ กระบวนการผลิตบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหารเพื่อให้ดำเนินการได้ อันตรายทางด้านความปลอดภัยในอาหารที่มีความสัมพันธ์กับกระบวนการผลิตและแหล่งที่มีโอกาสเกิดการปนเปื้อนได้

ตัวอาคารต้องถูกสร้าง อาคารต้องถูกสร้างอย่างแข็งแรงทนทานที่ซึ่งแสดงให้เห็นว่าไม่ทำให้เกิดอันตรายต่อผลิตภัณฑ์

NOTE ตัวอย่างเช่น สร้างอย่างแข็งแรงทนทาน คือ หลังคาระบายน้ำได้เองและไม่รั่ว

ประสิทธิภาพของมาตรการป้องกันที่ได้มีการดำเนินการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหารต้องมีการกำหนดกรอบเวลาสำหรับการทบทวนมาตรการดังกล่าว

4.2 สภาพแวดล้อม

ต้องพิจารณาแหล่งที่มีโอกาสที่จะเกิดการปนเปื้อนจากสภาพแวดล้อมในพื้นที่

Note

สภาพแวดล้อมในพื้นที่ รวมถึงพื้นที่ภายในและภายนอก

4.3 ท่าเลที่ตั้งของสถานที่ประกอบการ

ขอบเขตพื้นที่ของสถานที่ประกอบการต้องกำหนดอย่างชัดเจน

พื้นที่ทั้งหมดที่อยู่ในขอบเขตของสถานที่ประกอบการจะต้องอยู่ในสภาวะ ที่ซึ่งป้องกันการปนเปื้อน

5. แผนผังและพื้นที่ในการทำงาน

5.1 ข้อกำหนดทั่วไป

แผนผังภายในต้องถูกออกแบบ ก่อสร้าง และบำรุงรักษา เพื่อให้ง่ายต่อการปฏิบัติตามสุขลักษณะที่ดีและการดำเนินการผลิตรูปแบบการเคลื่อนที่ของวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ และพนักงาน รวมทั้งแผนผังการจัดวางเครื่องจักร ต้องถูกออกแบบเพื่อป้องกันการปนเปื้อนจากแหล่งที่ให้เกิดการปนเปื้อนและการผสมของวัสดุหรือผลิตภัณฑ์โดยไม่ได้ตั้งใจ

ประสิทธิภาพของมาตรการป้องกันที่ได้มีการดำเนินการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหารต้องมีการกำหนดกรอบเวลาสำหรับการทบทวนมาตรการดังกล่าว

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

5.2 การออกแบบภายใน แพนผัง และ การกำหนดเส้นการเดินทาง

อาคารต้องจัดให้มีพื้นที่ที่เพียงพอต่อทิศทางการเคลื่อนที่ของวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ และพนักงานในระหว่างการผลิต

ช่องเปิดที่ใช้สำหรับส่งวัสดุและผลิตภัณฑ์ (เช่น ท่อสำหรับขนส่ง สายพานลำเลียง)ต้องออกแบบให้เพื่อลดการเข้ามาของสิ่งแปลกปลอมและสัตว์พาหะ

5.3 โครงสร้างภายใน และ อุปกรณ์

ผนังและพื้น ต้องสามารถล้างหรือทำความสะอาดได้ตามความเหมาะสมสำหรับป้องกันอันตรายสำหรับอาหาร จากกระบวนการผลิตบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหาร

ต้องมีมาตรการป้องกันน้ำขังในพื้นที่ซึ่งความปลอดภัยสำหรับอาหารจะได้รับผลกระทบ

รางระบายต้องมีที่ดักจับและถูกปิด

เพดานและสิ่งก่อสร้างเหนือศีรษะต้องมีการออกแบบเพื่อป้องกัน การก่อดังของสิ่งสกปรกและการควบแน่นเป็นหยดน้ำ และจะต้องสามารถเข้าไปเพื่อทำการตรวจสอบและทำความสะอาดได้

ในพื้นที่ซึ่งไม่สามารถทำความสะอาดได้อย่างเป็นประจำ ในทางปฏิบัติของสิ่งก่อสร้างเหนือศีรษะและโครงสร้าง อุปกรณ์ต้องมีการคลุมปิด

ประตูที่เปิดสู่ภายนอก หน้าต่าง ช่องใต้หลังคา พัดลมที่อยู่ในพื้นที่ผลิต พื้นที่จัดเก็บ ต้องปิดหรือมีมุ้งลวด (เช่น มีตาข่ายป้องกันแมลง ม่านแอร์)

Note การสู่ภายนอก ต้องมีการระวังในที่ที่กระทำได้ หากพื้นที่ใดไม่สามารถทำได้ การทำให้พื้นที่ปิดเป็นข้อเสนอที่จำเป็น

5.4 อุปกรณ์

เครื่องจักรอุปกรณ์ต้องถูกออกแบบและติดตั้งในตำแหน่งที่ทำให้สะดวกต่อการปฏิบัติตามสุขลักษณะที่ดีและการตรวจสอบ

เครื่องจักรอุปกรณ์ต้องติดตั้งในลักษณะที่เข้าไปปฏิบัติงาน ทำความสะอาด และซ่อมบำรุงได้

5.5 สิ่งปลูกสร้างชั่วคราว/ สามารถเคลื่อนย้ายได้

สิ่งปลูกสร้างชั่วคราวต้องถูกออกแบบ จัดตั้ง และก่อสร้างเพื่อหลีกเลี่ยงการเข้ามาอยู่อาศัย ของสัตว์พาหะและโอกาสการเกิดการปนเปื้อน

5.6 การจัดเก็บ

สิ่งอำนวยความสะดวกที่ใช้ในการจัดเก็บ วัตถุดิบ วัสดุระหว่างกระบวนการผลิต สารเคมี หรือ ผลิตภัณฑ์บรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหารสำเร็จรูป ต้องมีการปกป้องจาก ฝุ่น หยดน้ำ ทางระบาย ของเสีย หรือการปนเปื้อนจากแหล่งอื่นๆ

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

พื้นที่เก็บดินในตอแห้งและมีระบบระบายอากาศที่ดี ต้องมีการตรวจสอบและ ควบคุมอุณหภูมิและความชื้น ตามที่ได้ถูก กำหนดไว้หากมีความจำเป็น ถ้าหากว่า วัดอุณหภูมิ วัสดุระหว่างกระบวนการผลิต สารเคมี หรือ ผลิตภัณฑ์บรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุ อาหารสำเร็จรูป มีการจัดเก็บด้านนอก มาตรการป้องกันต้องได้รับการดำเนินการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของอันตราย

พื้นที่เก็บรักษาต้องมีออกแบบหรือจัดเรียงเพื่อให้มีการแบ่งแยกพื้นที่ ของวัตถุดิบ วัสดุระหว่างการผลิต สารเคมีและผลิตภัณฑ์ สำเร็จ

วัตถุดิบ วัสดุระหว่างการผลิต สารเคมีและผลิตภัณฑ์สำเร็จซึ่งเหมาะต่อการใช้สัมผัสกับอาหารนั้นต้องมีการจัดเก็บแยกออก จากสิ่งที่ไม่เกี่ยวข้อง

วัตถุดิบ วัสดุระหว่างการผลิต สารเคมีและผลิตภัณฑ์สำเร็จทั้งหมดต้องจัดเก็บให้สูงจากพื้น และมีพื้นที่ว่างเพียงพอระหว่าง วัตถุดิบและผนังเพื่อการตรวจสอบ

พื้นที่เก็บรักษาต้องถูกออกแบบให้สามารถทำการบำรุงรักษาและทำความสะอาดได้ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนและเกิดการเสื่อม เสียน้อยที่สุด

สารเคมีหรือวัตถุดิบอันตรายต้องมีการแสดงฉลากที่เหมาะสม มีการป้องกันในที่จัดเก็บที่ปิดและใช้งานตามข้อกำหนดของผู้ผลิต

6. สาธารณูปโภคต่างๆ

6.1 ข้อกำหนดทั่วไป

การจัดหาและการกำหนดเส้นทางการแจกจ่ายสาธารณูปโภคไปสู่กระบวนการผลิต และพื้นที่เก็บรักษาต้องถูกออกแบบให้ลด ความเสี่ยงที่จะเกิดการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ คุณภาพของสาธารณูปโภคต้องถูกตรวจสอบเพื่อลดความเสี่ยงที่จะเกิดการ ปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์

ประสิทธิภาพของมาตรการป้องกันที่ได้มีการดำเนินการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหารต้องมีการกำหนด กรอบเวลาสำหรับการทบทวนมาตรการดังกล่าว

6.2 น้ำใช้

น้ำบริโภค หรือน้ำที่ได้รับการบำบัดอย่างเหมาะสมเพื่อป้องกันการปนเปื้อน ต้องเพียงพอต่อความต้องการในกระบวนการผลิต ของบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร

องค์กรที่เป็นผู้ผลิต ต้องมีการจัดทำข้อกำหนดสำหรับ น้ำ (รวมทั้งน้ำแข็ง ไอศกรีม) ซึ่งมีการใช้สัมผัสโดยตรงกับบรรจุภัณฑ์หรือ ใช้ในการทำความสะอาด และต้องมีการติดตามให้คุณภาพเป็นไปตามที่กำหนด

น้ำที่ใช้สำหรับอุปโภค ต้องมีการแยกระบบการจ่าย การติดตั้งแสดงชนิดของน้ำ ไม่เชื่อมกับระบบน้ำบริโภค และป้องกันการ ไหลย้อนกลับไปยังระบบน้ำบริโภค

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

6.3 คุณภาพของอากาศและระบบระบายอากาศ

องค์กรสำหรับผู้ผลิตบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร ต้องมีการจัดทำข้อกำหนดสำหรับอากาศที่ใช้สัมผัสกับอาหารบรรจุภัณฑ์ของอาหารโดยตรงและมีการติดตามเพื่อให้ได้ตามที่กำหนดไว้

ระบบระบายอากาศที่เหมาะสมและเพียงพอ (ทั้งแบบธรรมชาติและระบบจักรกล) ต้องมีการนำออกเมื่อมากเกินไปหรือไอที่ไม่ต้องการ ฝุ่นและกลิ่น

คุณภาพของห้องที่เป็นที่จ่ายอากาศนั้น ต้องได้รับการควบคุมเพื่อป้องกันเชื้อโรคปนเปื้อนในอากาศ

Note บรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร เช่น กระดาษ และ กระดาษแข็ง อาจมีโอกลาสที่จะทำให้เกิดการเจริญเติบโตของเชื้อจุลินทรีย์ หากว่าไม่มีระบบการควบคุม

ระบบระบายอากาศต้องมีการออกแบบและก่อสร้าง เช่น อากาศจะไม่ไหลจากบริเวณที่ปนเปื้อนสู่บริเวณที่สะอาด

ระบบระบายอากาศ ต้องสามารถเข้าทำความสะอาดได้ เปลี่ยนแผ่นกรอง และบำรุงรักษา

6.4 การอัดอากาศหรือก๊าซอื่นๆ

การอัดอากาศ และระบบก๊าซอื่นๆ ที่ใช้ในการผลิตบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร ต้องถูกสร้างและคงไว้ซึ่งเพื่อป้องกันการเกิดการปนเปื้อน

องค์กรผู้ผลิตบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร ต้องจัดทำข้อกำหนดสำหรับ ก๊าซที่ใช้สัมผัสกับบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหารโดยตรง (รวมทั้งที่ใช้สำหรับการขนส่ง การเป่า หรือทำวัตถุดิบให้แห้ง วัตถุดิบอยู่ระหว่างการผลิต บรรจุภัณฑ์ สำหรับอาหารที่สำเร็จรูป หรือเครื่องมือ) และต้องได้รับการติดตามให้เป็นไปตามที่กำหนด

น้ำมันที่ใช้สำหรับเครื่องอัดอากาศ ต้องเป็นชนิดใช้สำหรับอาหาร ที่ซึ่งมีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน

ข้อกำหนดของการกรอง ความชื้น และจุลินทรีย์ ต้องมีการจัดทำไว้ การควบคุมและมาตรการติดตามต้องมีการประยุกต์ใช้ตามที่ได้มีการแสดงไว้โดยการประเมิน

Note การกรองอากาศควรอยู่ในจุดที่เหมาะสม

6.5 แสงสว่าง

ต้องจัดให้มีแสงสว่าง (แสงจากธรรมชาติ หรือ แสงสว่างจากไฟฟ้า) เพื่อให้สามารถปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องของการผลิตบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร

Note ความเข้มของแสงควรเหมาะสมตามลักษณะของการปฏิบัติงานที่ซึ่งมีอันตราย

สำหรับอาหาร (เช่น กระบวนการผลิตบรรจุ เช่น เหยือก กระป๋อง ขวดหรือถาด) อุปกรณ์ให้แสงสว่างต้องมีการป้องกันการปนเปื้อนต่อ วัตถุดิบ วัตถุดิบอยู่ระหว่างการผลิต สารเคมี บรรจุภัณฑ์สำเร็จรูป และเครื่องมือหากมีการแตกเกิดขึ้น

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

7.การกำจัดของเสีย

7.1 ข้อกำหนดทั่วไป

ต้องมีระบบใน ชั่ง เก็บรวบรวม นำออก และถูกกำจัดของของเสีย ในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อน

ประสิทธิภาพของมาตรการป้องกันที่ได้มีการดำเนินการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหารต้องมีการกำหนดกรอบเวลาสำหรับการทบทวนมาตรการดังกล่าว

7.2 ภาชนะ สำหรับของเสีย

ภาชนะสำหรับของเสียต้องถูกกำหนดเป็นดังนี้

- a) กำหนดวัตถุประสงค์การใช้งานที่ชัดเจน
- b) ตั้งในพื้นที่ที่ถูกออกแบบไว้
- c) สร้างจากวัสดุที่ทนทานซึ่งง่ายต่อการทำความสะอาด
- d) ปิดเมื่อไม่มีได้ใช้งานทันที และปิดล็อกหากเป็นขยะอันตราย

7.3 การจัดการและการกำจัดของเสีย

ต้องมีจัดเตรียมในการดำเนินการ สำหรับ การแบ่งแยก การจัดเก็บ และการกำจัดของเสีย

ต้องไม่มีขยะสะสมในบริเวณที่มีการผลิตหรือพื้นที่สำหรับจัดเก็บ

บรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหารที่ถูกระบุว่าเป็นของเสีย ต้อง ถูกทำให้เสียรูปทรงหรือถูกทำลายเพื่อทำให้มั่นใจว่าจะไม่มีการนำเครื่องหมายการค้ามาใช้ซ้ำ

การกำจัดและการทำลายต้องดำเนินการโดยผู้รับเหมาที่ได้รับการรับรอง องค์กรต้องจัดเก็บองค์กรผู้ผลิตบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร ต้องจัดเก็บบันทึกการทำลายไว้

7.4 ระบบระบายและการระบายน้ำ

ระบบระบาย ต้องถูกออกแบบ ติดตั้ง ก่อสร้าง เพื่อป้องกันการปนเปื้อน

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

8.ความเหมาะสมของอุปกรณ์ และการบำรุงรักษา

8.1 ข้อกำหนดทั่วไป

อุปกรณ์ต้องได้รับการออกแบบเพื่อป้องกันการปนเปื้อน

ประสิทธิภาพของมาตรการป้องกันที่ได้มีการดำเนินการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหารต้องมีการกำหนดกรอบเวลาสำหรับการทบทวนมาตรการดังกล่าว

8.2 การออกแบบที่ถูกลักษณะ

ทุกส่วนของอุปกรณ์ที่จะสัมผัสกับบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร ต้องถูกออกแบบ และก่อสร้างเพื่อให้สะดวกต่อการทำความสะอาด และซ่อมบำรุง

อุปกรณ์ต้องได้ตามทฤษฎีของการออกแบบที่ถูกลักษณะ ประกอบด้วย

ระบบท่อ ท่อต่าง ๆ ต้องทำความสะอาดได้ และ ระบายได้เอง และต้องไม่เป็นสาเหตุของการควบแน่นเป็นหยดน้ำ และ รั่วซึ่งทำให้เกิดการปนเปื้อนต่อบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหาร

ข้อต่อของวาล์วและการตัวควบคุมต้องมี ระบบป้องกันภัย เพื่อป้องกันการปนเปื้อน

อุปกรณ์ที่มีส่วนประกอบของโลหะที่เป็นพิษ (เช่น ตะกั่ว) ต้องไม่มีการ ในจุดที่มีความเป็นไปได้ต่อความไม่ปลอดภัยของบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหาร

8.3 พื้นผิวที่สัมผัสกับผลิตภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหาร

พื้นผิวที่สัมผัสกับผลิตภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหาร ต้องทำจากวัสดุที่เหมาะสมต่อการใช้งาน ป้องกันการปนเปื้อน

8.4 การทดสอบและการติดตาม

สิ่งอำนวยความสะดวกในการทดสอบแบบ inline และ on line ต้องได้รับการควบคุมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนต่อ

อุปกรณ์ที่ใช้สำหรับกระบวนการให้รังสี ต้องเป็นไปตามข้อกำหนดของบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร ที่ได้มีการกำหนดไว้ให้

ประสิทธิภาพของมาตรการป้องกันที่ได้มีการดำเนินการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหารต้องมีการกำหนดกรอบเวลาสำหรับการทบทวนมาตรการดังกล่าว

8.6 การซ่อมบำรุงเชิงป้องกันและแก้ไข

ต้องมีการจัดทำโปรแกรมการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน

โปรแกรมการบำรุงรักษาเชิงป้องกันประกอบด้วยอุปกรณ์ทั้งหมดที่ใช้เพื่อตรวจติดตามและควบคุมอันตรายที่มีผลต่อความปลอดภัยของอาหาร

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

NOTE ตัวอย่างอุปกรณ์ เช่น มังลวด และที่กรอง (รวมถึงที่กรองอากาศ) แม่เหล็ก เครื่องตรวจจับโลหะ และ เครื่อง X- ray การซ่อมบำรุงเชิงแก้ไข ต้องดำเนินการในแนวปฏิบัติเพื่อป้องกัน การปนเปื้อนของ วัตถุดิบ วัสดุที่อยู่ระหว่างกระบวนการผลิต หรือ ผลิตภัณฑ์ของบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหารของการผลิตที่ใกล้เคียงกัน

การแจ้งซ่อมที่มีผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหาร ของบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร ต้องดำเนินการอย่างเร่งด่วน

การซ่อมชั่วคราวต้องไม่กระทบต่อความปลอดภัยของอาหารของบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร การร้องขอเพื่อทดแทนโดยการซ่อมถาวร ต้องมีการระบุไว้ในแผนการซ่อมบำรุง

ขั้นตอนสำหรับการปล่อยอุปกรณ์ที่ได้รับการซ่อมบำรุงคืนกระบวนการผลิตนั้นต้องมีเรื่องการทำความสะอาด และ การตรวจก่อนการใช้งาน

9. การการจัดซื้อวัสดุและงานบริการ

9.1 ข้อกำหนดทั่วไป

การจัดซื้อวัสดุ งานบริการและงานจ้างทำ ซึ่งอาจจะมีผลกระทบต่อความปลอดภัยอาหารของบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร ต้องถูกควบคุมเพื่อให้มั่นใจว่าใช้ผู้ขายที่ใช้มีความสามารถตามมาตรฐานที่ได้กำหนดไว้

Note

งานบริหารอาจหมายถึง (แต่ไม่ได้จำกัด) การจ้างจัดเก็บจากภายนอกและงานทำซ้ำโดยการจ้างทำ

ประสิทธิภาพของมาตรการป้องกันที่ได้มีการดำเนินการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหารต้องมีการกำหนดกรอบเวลาสำหรับการทบทวนมาตรการดังกล่าว

9.2 การคัดเลือกและการบริหารจัดการผู้ผู้ขาย

ต้องกำหนดกระบวนการในการคัดเลือก การอนุมัติ และการเฝ้าติดตามผู้ผู้ขาย ต้องรวมถึง :

NOTE: ตัวอย่างรายละเอียดวิธีการประเมินผู้ผู้ขาย รวมถึง

- a) การตรวจประเมินผู้ผู้ขายที่สถานที่ผลิตก่อนการยอมรับวัตถุดิบเพื่อนำมาใช้ในกระบวนการผลิต
- b) การได้รับการรับรองจากบุคคลที่สามที่มีความเหมาะสม
- c) การตรวจติดตามการดำเนินการของผู้ผู้ขายเพื่อให้มั่นใจได้อย่างต่อเนื่อง

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

NOTE การตรวจติดตามอาจรวมถึงความสอดคล้องกับลักษณะเฉพาะของวัสดุหรือผลิตภัณฑ์ การบรรจุข้อกำหนดใน COA ผลการตรวจสอบความพึงพอใจ

9.3 วัตถุดิบรับเข้า

รถขนส่งต้องถูกตรวจสอบทั้งก่อน และระหว่างการถ่ายสินค้า เพื่อทวนสอบคุณภาพและความปลอดภัยของวัตถุดิบได้ถูกต้อง และรักษาระหว่างการขนส่ง (ยกตัวอย่าง เช่น การปิดผนึกอยู่ในสภาพที่สมบูรณ์)

ในที่มีการใช้ตัวป้องกันการกัดแฉะแบบสังกะสีได้ กระบวนการทวนสอบต้องมีการกำหนดเป็นขั้นตอนไว้เพื่อแสดงความสอดคล้องตามข้อกำหนดกฎหมายหรือข้อกำหนดของลูกค้า

วัตถุดิบต้องถูกตรวจสอบ ทดสอบ หรือ ครอบคลุม COACOC เพื่อทวนสอบถึงความสอดคล้องกับมาตรฐานที่ได้กำหนดไว้ก่อนการยอมรับหรือใช้ วิธีการทวนสอบต้องมีการจัดทำเป็นเอกสาร

หากมีวัตถุดิบที่มาจากแหล่งของที่มีการ recycle ต้องมีมาตรการเพื่อทวนสอบความปลอดภัยของอาหารและข้อกำหนดการสอบกลับได้ว่าสอดคล้องก่อนที่จะยอมรับ

หากมีการใช้ วัสดุที่ recycle วัสดุที่เป็นพื้นฐานการผลิต หรือวัสดุเสริมการทำงาน (เช่นนาโนเทคโนโลยี) วัตถุปรุงแต่ง ต้องมีข้อมูลที่เหมาะสมต่อการประเมินอันตรายสำหรับการสัมผัสกับอาหารและความปลอดภัยและสอดคล้องต่อข้อกำหนดกฎหมาย และต่อการกล่าวอ้างใดไว้เป็นเอกสาร

Note

ความถี่ในการตรวจสอบและขอบเขต อาจจะพิจารณาจากพื้นฐานของอันตรายที่มีอยู่ โดยตัววัสดุ และการประเมินอันตรายของผู้ขายแต่ละราย

วัตถุดิบที่ไม่สอดคล้องตามมาตรฐานของข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องต้องมีวิธีการจัดการ โดยมีวิธีการปฏิบัติงานที่ได้กำหนดไว้เป็นเอกสาร เพื่อให้มั่นใจว่าได้ทำการป้องกันวัตถุดิบดังกล่าวไม่ให้นำไปใช้ในกระบวนการผลิต

การเข้าถึงจุดที่มีการรับวัตถุดิบในปริมาณมากๆ ต้องมีการขี้นง คลุม และปิดล็อคไว้ การปล่อยวัตถุดิบไปใช้ในระบบต้องทำภายหลังที่วัตถุดิบได้รับการอนุมัติและทำการทวนสอบก่อนรับเข้ามา

10.การปนเปื้อนและการแพร่กระจาย

10.1ข้อกำหนดทั่วไป

ต้องมีโปรแกรมเพื่อป้องกัน ตรวจจับและควบคุมการปนเปื้อน และสารก่อภูมิแพ้ รวมทั้งมาตรการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนทางจุลินทรีย์ ทางกายภาพและทางเคมี

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

หากมีความต้องการในการส่งสินค้าตรวจสอบภายนอก ต้องเป็นองค์กรที่ได้รับการรับรองระบบหรือทดสอบตามวิธีแนวทางการทดสอบระดับนานาชาติ

หากมีการทดสอบภายใน การสอบเทียบเครื่องมือวัดต้องสอดคล้องกับมาตรฐานระดับนานาชาติหรือมาตรฐานอื่นเทียบเท่า การผสมวัสดุ วัสดุระหว่างกระบวนการ ต้องมีการป้องกันเมื่อมีการประเมินอันตรายทางด้านความปลอดภัยของอาหารได้ ประเมินไว้

ประสิทธิผลของมาตรการป้องกันที่ได้มีการดำเนินการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหารต้องมีการกำหนดระยะเวลาสำหรับการทบทวนมาตรการดังกล่าว

10.2 การปนเปื้อนข้ามทางด้านจุลชีววิทยา

หากมีโอกาสเกิดการปนเปื้อนข้ามทางด้านจุลชีววิทยา มาตรการป้องกันต้องมีการประยุกต์ใช้เพื่อป้องกันหรือควบคุมอันตราย

10.4 การปนเปื้อนทางกายภาพ

สถานที่ที่วัสดุที่แตกเปราะง่าย ต้องมีข้อกำหนดในการตรวจสอบเป็นระยะ และกำหนดวิธีการจัดการกรณีเกิดการแตกหักขึ้น วัสดุที่แตกเปราะง่าย เช่น อุปกรณ์ที่มีส่วนประกอบเป็นแก้วหรือพลาสติกแข็ง ควรหลีกเลี่ยงการใช้ถ้าเป็นไปได้ บันทึกการแตกของแก้วต้องเก็บรักษาไว้

มาตรการควบคุมต้องมีไว้เพื่อป้องกัน ควบคุม หรือ ตรวจสอบสิ่งที่มีโอกาสเกิดการปนเปื้อน โดยอยู่บนพื้นฐานการประเมินอันตราย

NOTE1: ตัวอย่าง มาตรการควบคุม ประกอบด้วย:

- a) มีการปิดคลุมที่เหมาะสม เหนืออุปกรณ์ หรือภาชนะบรรจุ สำหรับวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์ที่มีการเปิดแล้ว
- b) การใช้เครื่องร่อน แท่งแม่เหล็ก ตระแกรงร่อน หรือ เครื่องกรอง
- c) การใช้อุปกรณ์ตรวจจับหรือกำจัด เช่น เครื่องตรวจจับโลหะ หรือ เครื่อง X-ray

NOTE2: แหล่งที่มีโอกาสปนเปื้อน รวมถึง พาเลทและเครื่องมือที่ทำจากไม้ รางที่ใช้ปิดผนึก เสื้อคลุมของพนักงานและอุปกรณ์.

10.4 การปนเปื้อนทางกายภาพ

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

หากมีการใช้วัสดุที่แตกเปราะง่าย (สำหรับการใช้อื่นๆที่ไม่ใช่ตัวผลิตภัณฑ์เอง) ในกระบวนการผลิตหรือพื้นที่จัดเก็บ ต้องมีข้อกำหนดในการตรวจสอบเป็นระยะ และกำหนดวิธีการจัดการกรณีเกิดการแตกหักขึ้น บันทึกแก้วแตกต้องมีจัดเก็บไว้สำหรับกรณีที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของอาหาร

Note

วัสดุที่แตกเปราะง่าย เช่น อุปกรณ์ที่มีส่วนประกอบเป็นแก้วหรือพลาสติกแข็ง ควรหลีกเลี่ยงการใช้ถ้าเป็นไปได้ บันทึกการแตกของแก้วต้องเก็บรักษาไว้

การใช้สายรัด (เข็มขัด แม็กเย็บ) ไม่อนุญาตให้ใช้ในกระบวนการผลิตและพื้นที่จัดเก็บ

แหล่งที่มีโอกาสปนเปื้อน รวมถึง พาเลทและเครื่องมือที่ทำจากไม้ รางที่ใช้ปิดผนึก เสื้อคลุมของพนักงานและ อุปกรณ์. มีดโกน พลาสติกแข็ง ต้องมีการพิจารณาถึงความเหมาะสม

10.4 การปนเปื้อนทางเคมี

เฉพาะสารเคมีที่ได้รับการอนุมัติแล้วเท่านั้นที่จะสามารถใช้ในพื้นที่ได้ สารเคมีทั้งหมดที่มีต้องมีวิธีการใช้งานที่เหมาะสม และต้องได้รับการควบคุมเพื่อป้องกันการปนเปื้อน

การขึ้นทะเบียนของวัสดุอันตรายต้องได้รับการดำเนินการ และ มาตรการต้องมีกำหนดไว้ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนระหว่างวัสดุที่เหมาะสมต่อการสัมผัสอาหาร

Note

วัสดุที่เป็นอันตรายอาจรวมถึงสารเคมีอันตรายหรือส่วนประกอบซึ่งมีโอกาสปนเปื้อน

10.5 การแพร่กระจายของสารเคมี

วัสดุที่มีการพิมพ์และการเคลือบต้องได้รับการถนอมรักษาและจัดเก็บในระหว่างขั้นตอนการผลิตและสำเร็จรูป ในรูปแบบที่การส่งผ่านสารสู่ด้านที่สัมผัสกับอาหาร ระหว่างที่การส่งออกหรือกระบวนการอื่น ลดลงในระดับที่ปลอดภัยได้อย่างเหมาะสมต่อวัสดุเหล่านั้น ตามที่ได้มีการประเมินอันตรายไว้

วัสดุบรรจุ เช่น พาเลท ต้องทำจากวัสดุที่เหมาะสมและสะอาด และปราศจากสารเคมีซึ่งอาจมีโอกาสนปนเปื้อนต่อบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหาร เช่น ยาฆ่าแมลง ยาฆ่ารา ยากำจัดวัชพืชหรือสารเคมีอื่นๆ

Note ในบางกรณี การทำ treatment พาเลทอาจจำเป็นตามข้อกำหนดกฎหมายและข้อกำหนดลูกค้า

หากมีโอกาสนที่อันตรายต่ออาหารซึ่งเกิดจากการแพร่กระจาย หรือการกระบวนการส่งผ่าน การควบคุมต้องมีการป้องกันหรือควบคุมอันตราย

10.6 การจัดการกับสารก่อกัมมิแพ

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

หากมีโอกาที่จะเกิดการปนเปื้อนจากสารก่อภูมิแพ้ได้ถูกชี้แจง การควบคุมต้องมีการประยุกต์ใช้เพื่อป้องกันและควบคุมอันตรายและบันทึกรวมทั้งการแสดงผลการที่ถูกต้อง

Note

ส่วนประกอบ เช่น หมักพิมพ์ กระป๋องน้ำมันซึ่งบางครั้งอาจจะมีส่วนผสมที่เป็นสารก่อภูมิแพ้ ข้อมูลจากผู้ขายที่เกี่ยวข้องต้องมีไว้เพื่อชี้แจงอันตรายต่างๆ

11. การทำความสะอาด

11.1 ข้อกำหนดทั่วไป

โปรแกรมในการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อโรคต้องจัดทำเพื่อให้มั่นใจว่าเครื่องมืออุปกรณ์ และสภาพแวดล้อมของกระบวนการผลิตอาหารได้รับการบำรุงรักษาให้ถูกสุขลักษณะ ประสิทธิภาพของมาตรการป้องกันที่ได้มีการดำเนินการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหารต้องมีการกำหนดกรอบเวลาสำหรับการทบทวนมาตรการดังกล่าว

11.2 การทำความสะอาดและเครื่องมือ

อุปกรณ์ต้องถูกบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพที่ง่ายต่อการทำความสะอาด

สารทำความสะอาด และ สารฆ่าเชื้อโรค และสารเคมี ต้องถูกชี้แจงอย่างชัดเจน เป็นเกรตที่ใช้สำหรับอาหาร แยกการจัดเก็บ และใช้ตามคำแนะนำของผู้ผลิตเท่านั้น

เครื่องมือและอุปกรณ์ต้องถูกออกแบบให้ถูกสุขลักษณะ และได้รับการบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพที่ไม่มีแนวโน้มว่าเป็นแหล่งของสิ่งที่ไม่พึงประสงค์

11.3 โปรแกรมการทำความสะอาด

โปรแกรมการทำความสะอาดต้องระบุอย่างน้อย :

- a) บริเวณ รายการของอุปกรณ์และเครื่องมือ ที่จะทำความสะอาด
- b) กำหนดผู้รับผิดชอบเฉพาะ
- c) วิธีทำความสะอาดหรือฆ่าเชื้อโรค และความถี่
- d) การเฝ้าตรวจติดตามและการกำหนดแผนทวนสอบ

11.4 การเฝ้าตรวจติดตามประสิทธิภาพของการสุขาภิบาล

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

แผนการทำความสะอาดและการสุขาภิบาลต้องถูกตรวจติดตามตามความถี่ที่กำหนด โดยองค์กรมั่นใจว่าแผนมีความต่อเนื่องเหมาะสม และมีประสิทธิภาพ

12. การควบคุมสัตว์รบกวน

12.1 ข้อกำหนดทั่วไป

วิธีการปฏิบัติในเรื่องของสุขลักษณะ การทำความสะอาด การตรวจรับวัตถุดิบ และการตรวจติดตามต้องมีการปฏิบัติ เพื่อหลีกเลี่ยงการทำให้เกิดสิ่งแวดล้อมที่เหมาะสมต่อการเข้ามาของสัตว์พาหะ

ประสิทธิภาพของมาตรการป้องกันที่ได้มีการดำเนินการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหารต้องมีการกำหนดกรอบเวลาสำหรับการทบทวนมาตรการดังกล่าว

12.2 โปรแกรมการควบคุมสัตว์รบกวน

ต้องแต่งตั้งบุคคลเพื่อดำเนินการควบคุมสัตว์พาหะและ/หรือเลือกใช้ผู้เชี่ยวชาญจากภายนอก

แผนการจัดการสัตว์พาหะต้องมีการจัดทำเป็นเอกสาร และต้องระบุกลุ่มของสัตว์พาหะที่เป็นเป้าหมาย และแผนการที่ดำเนินการ วิธีการ ตารางการดำเนินการ วิธีการปฏิบัติในการควบคุม และการฝึกอบรมตามข้อกำหนด

แผนต้องรวมถึงรายการสารเคมีที่ใช้ ซึ่งต้องได้รับการอนุมัติเพื่อนำมาใช้ในพื้นที่เฉพาะที่ได้ถูกกำหนดไว้

12.3 การป้องกันการเข้ามาของสัตว์รบกวน

สถานประกอบการต้องได้รับการบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพดี ช่อง ท่อระบายน้ำ หรือจัดทางเข้าอื่นๆ ที่สัตว์พาหะมีโอกาสเข้ามาได้ต้องปิดสนิท

ประตูทางออกด้านนอก หน้าต่าง หรือ ช่องเปิดระบายอากาศ ต้องถูกออกแบบเพื่อลดโอกาสที่สัตว์พาหะจะเข้ามาภายใน

12.4 ที่พักและการเข้าอยู่อาศัย

การจัดเก็บต้องออกแบบเพื่อเป็นการลดการให้อาหารและน้ำแก่สัตว์พาหะ

วัตถุดิบที่พบว่ามีสัตว์พาหะเข้ามาอยู่อาศัยต้องมีการดำเนินการ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนไปสู่วัตถุดิบอื่น ผลิตภัณฑ์หรือสถานที่อื่น

แหล่งที่พบว่ามีโอกาสพบสัตว์พาหะเข้ามาอาศัยอยู่ (โพรง ฝุ่นไม้ บริเวณที่มีการจัดเก็บสิ่งของ) ต้องถูกกำจัด

กรณีที่มีพื้นที่ด้านนอกที่ใช้เพื่อการจัดเก็บสิ่งของที่จัดเก็บต้องถูกป้องกันการเสียหายที่เกิดจากสภาพอากาศ หรือสัตว์พาหะ (เช่น ชี้นก)

12.5 การตรวจติดตามและการตรวจจับ

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

แผนการตรวจติดตามสัตว์พาหะต้องรวมถึงการวางแผนเครื่องสำหรับดักจับและกับดักในตำแหน่งที่สำคัญเพื่อตรวจสอบสัตว์พาหะ แผนผังตำแหน่งการวางเครื่องสำหรับดักจับและกับดักต้องมีการเก็บรักษาไว้ เครื่องดักจับและกับดักต้องถูกออกแบบและจัดตั้งไว้โดยป้องกันการปนเปื้อนสู่วัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์หรือสิ่งอำนวยความสะดวกต่างๆ

เครื่องสำหรับดักจับและกับดักต้องมีความแข็งแรง ทนทาน สามารถล่อสัตว์พาหะและต้องเหมาะสมกับสัตว์พาหะที่เป็นเป้าหมายในการกำจัด

เครื่องสำหรับดักจับและกับดักต้องทำการตรวจสอบตามความถี่ที่ได้กำหนดไว้เพื่อ สามารถตรวจสอบสัตว์พาหะใหม่ได้ ผลการตรวจสอบต้องนำมาทำการวิเคราะห์เพื่อพิจารณาถึงแนวโน้ม

12.6 การกำจัด

ต้องมีมาตรการจัดการกับสัตว์พาหะทันทีหลังจากที่มีการรายงานว่าพบหลักฐานการเข้ามาของสัตว์พาหะ

ยาฆ่าแมลงที่ใช้และการใช้งานต้องดำเนินการโดยผู้ปฏิบัติงานที่ได้รับการฝึกอบรมแล้ว และยาฆ่าแมลงที่ใช้และการใช้งานต้องควบคุมเพื่อหลีกเลี่ยงอันตรายที่มีผลต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์

บันทึกของยาฆ่าแมลงที่ใช้ต้องถูกเก็บรักษาไว้ เพื่อแสดงถึงชนิด ปริมาณ และความเข้มข้นในการใช้ที่ ใช้ที่ไหน เมื่อไหร่ และใช้อย่างไร และสัตว์พาหะเป้าหมาย

13. สุขลักษณะส่วนบุคคลและสิ่งอำนวยความสะดวก

13.1 ข้อกำหนดทั่วไป

ข้อกำหนดสำหรับสุขลักษณะส่วนบุคคลและพฤติกรรมที่อาจทำให้เกิดอันตรายในพื้นที่การผลิตหรือผลิตภัณฑ์ ต้องถูกจัดทำเป็นเอกสาร พนักงานทุกคน ผู้เยี่ยมชม และผู้รับเหมาจำเป็นต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดในเอกสาร

ประสิทธิภาพของมาตรการป้องกันที่ได้มีการดำเนินการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหารต้องมีการกำหนดระยะเวลาสำหรับการทบทวนมาตรการดังกล่าว

13.2 สิ่งอำนวยความสะดวกส่วนบุคคลและห้องน้ำ

องค์กรต้องจัดหาสิ่งอำนวยความสะดวกทางด้านสุขลักษณะส่วนบุคคลเพื่อทำให้เกิดต้องจัดหาสิ่งอำนวยความสะดวกทางด้านสุขลักษณะส่วนบุคคลเพื่อทำให้เกิดความมั่นใจว่าจะสามารถสนับสนุนสุขลักษณะส่วนบุคคล สิ่งอำนวยความสะดวกต้องถูกจัดวางใกล้กับจุดที่ต้องการใช้เพื่อรักษาสุขอนามัยและต้องมีการกำหนดไว้อย่างชัดเจน

ขึ้นกับขนาด ความซับซ้อน ของสถานประกอบการต้อง :

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

- a) อ่างล้างมือ อุปกรณ์สำหรับทำให้มือแห้ง และสิ่งที่จะต้องใช้ในการฆ่าเชื้อที่มือ (รวมถึงอ่างล้างมือ, น้ำร้อนและน้ำเย็นที่ใช้ หรือการควบคุมอุณหภูมิของน้ำ และสบู่ และ/ หรือ สารเคมีสำหรับฆ่าเชื้อโรค) มีการจัดหาเพียงพอ ติดตั้งในตำแหน่งที่เหมาะสม
- b) จัดหาห้องน้ำให้มีจำนวนที่เพียงพอและมีการออกแบบที่ถูกต้องเหมาะสม โดยมีที่ล้างมือ ทำให้มือแห้ง
- c) ห้องน้ำของพนักงานไม่เปิดโดยตรงสู่พื้นที่ที่มีการผลิต
- d) มีสิ่งอำนวยความสะดวกในการเปลี่ยนเครื่องแต่งกายที่เพียงพอสำหรับพนักงาน
- e) มีสถานที่เปลี่ยนเครื่องแต่งกายเพื่อให้ผู้ปฏิบัติงานทางด้านอาหารสามารถเข้าไปในบริเวณผลิต ห้องปฏิบัติการ และพื้นที่จัดเก็บ

13.3 โรงอาหารสำหรับพนักงานและการกำหนดบริเวณรับประทานอาหาร

โรงอาหารสำหรับพนักงานและการกำหนดพื้นที่สำหรับเก็บอาหาร และการรับประทานอาหารต้องตั้งอยู่ในที่ที่ลดโอกาสเกิดการปนเปื้อนเข้าไปสู่พื้นที่การผลิต

โรงอาหารสำหรับพนักงานต้องมีการจัดการเพื่อทำให้มั่นใจว่ามีการจัดเก็บส่วนผสม อาหารและการจัดเตรียม การจัดเก็บและการเสิร์ฟอาหาร ให้ถูกต้องเหมาะสม

สภาวะการจัดเก็บ และการเก็บรักษา การปรุงอาหาร และอุณหภูมิในการรักษา และการจำกัดเวลาต้องถูกกำหนดไว้

อาหารของพนักงานต้องถูกจัดเก็บและรับประทานในบริเวณที่กำหนดเท่านั้น

13.4 ชุดทำงานและเสื้อคลุม

พนักงานที่ปฏิบัติงานหรือเข้าไปในพื้นที่ที่มีการปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์และ/หรือ วัตถุดิบ ต้องสวมชุดทำงานให้เหมาะสมกับการปฏิบัติงาน สะอาด และอยู่ในสภาพดี

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

ชุดทำงานที่จัดไว้ต้องไม่ถูกนำไปใช้เพื่อวัตถุประสงค์อื่น และไม่มีการจัดเก็บไว้ในล็อคเกอร์ด้วยกับเสื้อผ้าส่วนบุคคล

ชุดทำงานต้องเตรียมให้เหมาะสมเพื่อให้มั่นใจว่าสามารถคลุมผม เหวี่ยงและขึ้นส่วนสูญหายไม่ปนเปื้อนในวัตถุดิบ วัสดุระหว่างกระบวนการผลิต ผลิตภัณฑ์สำเร็จหรืออุปกรณ์ บนพื้นฐานของการประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของอาหารในที่ที่มีการใช้ถุงมือสำหรับสัมผัสผลิตภัณฑ์ ถุงมือต้องสะอาดและอยู่ในสภาพที่ดี

อุปกรณ์ป้องกันของพนักงานในพื้นที่ที่จำเป็นต้องถูกออกแบบเพื่อป้องกันการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ และรักษาให้อยู่ในสภาพที่ถูกต้องลักษณะ

13.5 การเจ็บปวดและการบาดเจ็บ

บุคลากร ผู้เยี่ยมชมและผู้รับเหมา ต้องมีการรายงานเกี่ยวกับ สภาพการติดขัด สภาวะและการเจ็บป่วยในทางที่เกี่ยวข้องข้อกำหนดกับบรรจภัณฑ์อาหาร

พนักงานที่มีอาการหรือสงสัยว่าจะเกิดติดขัด หรือกำลังบาดเจ็บหรือเจ็บป่วย ซึ่งมีโอกาสที่จะแพร่ไปในอาหารได้ต้องป้องกันโดยไม่ให้ปฏิบัติงานทางด้านอาหาร หรือวัสดุที่สัมผัสอาหาร

ในพื้นที่ปฏิบัติงานด้านอาหาร พนักงานที่มีบาดแผลหรือแผลพุพองต้องใช้ผ้าพันแผลตามที่ได้กำหนดไว้ ถ้าผ้าพันแผลหายไปต้องรายงานต่อหัวหน้างานทันที

13.6 การทำความสะอาดส่วนบุคคล

พนักงานที่อยู่ในพื้นที่การผลิตจำเป็นต้องล้างมือดังนี้

- ก่อนเริ่มปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับการผลิตทุกครั้ง
- ทันทีหลังจากเข้าห้องน้ำ รับประทานอาหาร สูดบุหรี่หรือการดื่มใดๆ
- ทันทีหลังจากมีการปฏิบัติงาน กับวัตถุดิบใดๆ ที่มีโอกาสปนเปื้อน

Note ผลิตภัณฑ์ที่ใช้ทำความสะอาด ต้องเหมาะสมต่อความปลอดภัยของอาหาร เช่น กลิ่น

พนักงานต้องงดเว้นการจามหรือไอเหนือวัตถุดิบ วัสดุระหว่างการผลิต หรือผลิตภัณฑ์ ห้ามถมน้ำลาย (เสมหะ)

เล็บต้องสะอาดและตัดให้สั้น

13.7 พฤติกรรมส่วนบุคคล

นโยบายต้องถูกจัดทำเป็นเอกสารเพื่ออธิบายถึงการกำหนดพฤติกรรมของพนักงานในพื้นที่กระบวนการผลิต การบรรจุ และการเก็บรักษา นโยบายต้องครอบคลุมอย่างน้อย

- อนุญาตให้สูบบุหรี่ การดื่มใดๆ รับประทานอาหาร และเคี้ยวหมากฝรั่งในสถานที่ที่กำหนดเท่านั้น

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

Note การอนุญาตให้สวมใส่เครื่องประดับของพนักงานที่อยู่ในพื้นที่การผลิตและจัดเก็บ โดยคำนึงถึงหลักทางด้านศาสนา ทางการแพทย์ และวัฒนธรรมที่จำเป็น

c) การอนุญาตพนักงานในบางกรณี เช่น การนุ่งห่ม และทานยาในพื้นที่กำหนดไว้เท่านั้น

d) ห้ามใช้น้ำยาทาเล็บ ใส่เล็บปลอม และใส่ขนตาปลอม

e) มาตรการควบคุมให้ดำเนินการเขียนข้อจำกัด หรือ ขึ้นส่วนที่สูญหายในพื้นที่ซึ่งอาจปนเปื้อนต่อวัตถุดิบ วัสดุระหว่างผลิต หรือผลิตภัณฑ์สำเร็จ

f) บำรุงรักษาล็อคเกอร์ส่วนตัวไม่ให้มีขยะและเสื้อผ้าที่เปื้อนดิน

g) ห้ามเก็บเครื่องมือหรืออุปกรณ์ที่สัมผัสผลิตภัณฑ์ไว้ในล็อคเกอร์ส่วนตัว

14. การทำซ้ำ

14.1 ข้อกำหนดทั่วไป

ผลิตภัณฑ์ที่นำกลับไปผลิตซ้ำต้องถูกจัดเก็บ จัดการ และใช้ ด้วยแนวทางที่ทำให้ผลิตภัณฑ์ปลอดภัย มีคุณภาพ มีระบบสืบย้อนกลับได้ และถูกต้องตามกฎหมาย

Note ในข้อกำหนด PAS ฉบับนี้งานทำซ้ำ รวมถึง วัสดุที่มีวัตถุประสงค์กระบวนการที่หน่วยงาน

ประสิทธิผลของมาตรการป้องกันที่ได้มีการดำเนินการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหารต้องมีการกำหนดกรอบเวลาสำหรับการทบทวนมาตรการดังกล่าว

14.2 การเก็บรักษา การขึ้นบัง และ การสืบย้อนกลับ

การเก็บรักษาผลิตภัณฑ์ที่นำกลับไปผลิตซ้ำต้องทำการป้องกันจากการปนเปื้อน

ผลิตภัณฑ์ที่นำกลับไปผลิตซ้ำต้องถูกขึ้นบังและ/หรือติดป้ายอย่างชัดเจน เพื่อง่ายในการสืบย้อนกลับ บันทึกการสืบย้อนกลับสำหรับการนำไปผลิตซ้ำต้องเก็บรักษาไว้

การแบ่งประเภทของผลิตภัณฑ์ที่นำกลับไปผลิตซ้ำและเหตุผลในการดำเนินการต้องถูกบันทึกไว้ (เช่น ชื่อผลิตภัณฑ์ วันที่ผลิต กะ สายการผลิตเดิม)

14.3 การใช้ผลิตภัณฑ์ที่นำมาผลิตซ้ำ

การนำผลิตภัณฑ์ที่นำมาผลิตซ้ำมาใช้ในผลิตภัณฑ์ โดยนำมาใช้ในส่วนที่อยู่นอกกระบวนการ ปริมาณที่สามารถยอมรับได้ ชนิด และสภาพของผลิตภัณฑ์ที่นำมาผลิตซ้ำต้องถูกกำหนดไว้อย่างชัดเจน เพิ่มเติมในส่วนกระบวนการผลิตและวิธีการใช้รวมถึงความจำเป็นต่างๆในส่วนของการเตรียมการก่อนนำไปสู่กระบวนการผลิตต้องถูก กำหนดไว้

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

มาตรการต้องมีการปฏิบัติ เพื่อป้องกัน กระบวนการทำซ้ำ แล้วทำให้ วัตถุดิบ วัสดุระหว่างการผลิต หรือผลิตภัณฑ์สำเร็จ เกิดการปนเปื้อนกับวัสดุที่ไม่นำไปใช้สำหรับบรรจุภัณฑ์สำหรับ

บันทึกการรับรองกระบวนการต้องมีการจัดเก็บเพื่อใช้ในการแสดงความสอดคล้องตามข้อกำหนดกฎหมายและข้อกำหนดลูกค้า สำหรับการนำเข้าในขั้นตอนนั้นๆ

15. ขั้นตอนการเพิกถอน

15.1 ข้อกำหนดทั่วไป

ต้องมีระบบที่ทำให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องกับมาตรฐานความปลอดภัยทางด้านอาหาร สามารถถูกขี้งบ ฟ้นที่วาง และกำจัดออกจากจุดที่สำคัญทั้งหมดของห่วงโซ่อุปทาน

Note

อ้างอิงถึงข้อกำหนด BS EN ISO22000 ข้อกำหนดเรื่อง การจัดการกับผลิตภัณฑ์ที่ไม่ปลอดภัย และ ข้อกำหนด 7.10.4 การเพิกถอน

ประสิทธิภาพของมาตรการป้องกันที่ได้มีการดำเนินการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหารต้องมีการกำหนดกรอบเวลาสำหรับการทบทวนมาตรการดังกล่าว

15.2 ข้อกำหนดในการเพิกถอน

รายชื่อของบุคคลสำคัญที่ต้องติดต่อกรณีเกิดเหตุการณ์เพิกถอนผลิตภัณฑ์ต้องมีการเก็บรักษา

และสามารถเข้าถึงได้ตลอดเวลา

ขั้นตอนต้องมีพร้อมเพื่อแจ้งต่อผู้บริโภคอย่างทันท่วงทีหากมีสถานการณ์ ผลิตภัณฑ์ถูกเพิกถอน

หากการเพิกถอนสินค้า เนื่องจากมีอันตรายต่อสุขภาพเกิดขึ้นอย่างกะทันหัน ต้องทำการประเมินความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์อื่นที่ทำการผลิตภายใต้สภาวะเดียวกันด้วย

16. การจัดเก็บและการขนส่ง

16.1 ข้อกำหนดทั่วไป

วัตถุดิบ วัสดุระหว่างกระบวนการผลิต และผลิตภัณฑ์ต้องจัดเก็บในสถานที่ที่สะอาด แห้ง มีระบบระบายอากาศที่ดี มีการป้องกันจากฝุ่น การเกิดหยดน้ำ ครัน กลิ่น หรือจากแหล่งปนเปื้อนอื่น

ประสิทธิภาพของมาตรการป้องกันที่ได้มีการดำเนินการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหารต้องมีการกำหนดกรอบเวลาสำหรับการทบทวนมาตรการดังกล่าว

16.2 ข้อกำหนดสำหรับโกดังเก็บสินค้า

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

การควบคุมคลังสินค้าอย่างมีประสิทธิภาพในส่วนของคุณสมบัติ ความชื้น และสภาพแวดล้อมอื่นๆ ต้องมีการควบคุมตามมาตรฐานที่ได้กำหนดของบรรจภัณฑ์สำหรับอาหาร หรือข้อกำหนดสำหรับการจัดเก็บ

วัสดุที่เป็นขยะและสารเคมี (ผลิตภัณฑ์ทำความสะอาด น้ำมันหล่อลื่น และยาฆ่าแมลง) ต้องแยกจัดเก็บ

วัตถุดิบที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต้องถูกขังและต้องมีการแยกบริเวณจัดเก็บ หรือวิธีการอื่นๆ เพื่อขัง

ระบบการหมุนเวียนสต็อก ต้องเป็นไปตามข้อกำหนดลูกค้า ความปลอดภัยของอาหารและข้อกำหนดกฎหมายต้องสังเกตได้ สต็อกต้องจ่ายตรงตามคำสั่งและภายใต้การควบคุมอายุ

16.3 ยานพาหนะ, การขนส่ง และตู้คอนเทนเนอร์

ยานพาหนะ, การขนส่ง และตู้คอนเทนเนอร์ต้องได้รับการดูแลรักษา โดยการการซ่อมแซม การทำความสะอาด และสภาพให้เป็นไปตามมาตรฐานและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องและตามข้อตกลง

ยานพาหนะ, การขนส่ง และตู้คอนเทนเนอร์ ต้องมีการป้องกันจากการถูกทำลายหรือการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ บันทึกการควบคุมคุณภาพและความชื้นต้องมีการจัดเก็บและสามารถขอได้ หากว่ามีข้อกำหนดดังกล่าว

ยานพาหนะทั้งหมดที่ใช้ในการจัดส่งและตู้ขนส่งต้องมีหัวข้อในการตรวจสอบเป็นเอกสารในเรื่องสุขลักษณะและความสมบูรณ์ ก่อนการขึ้นสินค้า

บรรจภัณฑ์สำหรับอาหารต้องถูกป้องกันจากการปนเปื้อนขณะทำการขึ้นสินค้า หากมีข้อกำหนดขององค์กร ภาชนะบรรจุขนาดใหญ่ต้องมีเฉพาะของบรรจภัณฑ์สำหรับอาหาร

หากมีข้อกำหนดเฉพาะหรือข้อกำหนดลูกค้า การห่อหุ้มด้านนอกและยานพาหนะขณะจัดส่งต้องติดตั้งด้วยชนิดที่ไม่เป็นพิษ การขังถึงผู้ขาย การปิดซีลป้องกันการจัดแ่ง เพื่อป้องกันการละเมิดใดหรือความพยายามเพื่อละเมิด

ข้อมูลผลิตภัณฑ์ต้องแสดงให้ผู้บริโภคทราบ เพื่อให้ผู้บริโภคเข้าใจในความสำคัญของข้อมูลผลิตภัณฑ์และเป็นการแจ้งข้อมูลผลิตภัณฑ์เพื่อเป็นทางเลือก

ข้อมูลผลิตภัณฑ์อาจใช้ฉลาก หรือวิธีอื่นๆ เช่น website ของบริษัท และการโฆษณา และรวมถึงข้อมูลการเก็บรักษา การจัดเตรียม ข้อเสนอแนะในการเสิร์ฟผลิตภัณฑ์

17.การให้ข้อมูลผลิตภัณฑ์และข้อมูลสำหรับผู้บริโภค

17.1ข้อกำหนดทั่วไป

หากบรรจภัณฑ์สำหรับอาหารมีการพิมพ์ข้อมูลด้านความปลอดภัยของอาหาร มาตรการต้องมีสำหรับป้องกันการพิมพ์ผิดและระบบการทวนสอบข้อมูลว่าสอดคล้องกับข้อกำหนดทั้งหมดของลูกค้าและข้อกำหนดกฎหมาย

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

Note ข้อมูลความปลอดภัยอาหาร รวมถึง (แต่ไม่ได้จำกัดเฉพาะ) รายการส่วนผสม การระบุสารก่อภูมิแพ้ การแสดงรหัสและวิธีการใช้งาน

การควบคุมต้องมีเพื่อป้องกันการนำสิ่งพิมพ์ที่ล้าสมัยแล้วมาใช้ เช่น วัสดุที่พิมพ์ทดลองก่อน เพลทพิมพ์ที่ใช้แล้ว

กระบวนการผลิต การทำซ้ำ การจัดเก็บและขั้นตอนการกระจายสินค้าต้องได้รับการออกแบบและนำไปปฏิบัติเพื่อป้องกันการผสมของบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหารกับอาหารชนิดอื่นที่มีข้อมูลแตกต่าง กับรุ่นการผลิตที่ให้

ประสิทธิภาพของมาตรการป้องกันที่ได้มีการดำเนินการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของบรรจุภัณฑ์สำหรับบรรจุอาหารต้องมีการกำหนดกรอบเวลาสำหรับการทบทวนมาตรการดังกล่าว

18. การปกป้องอาหาร การระมัดระวังทางด้านชีวภาพ การก่อการร้ายทางชีวภาพ

18.1 ข้อกำหนดทั่วไป

องค์กรที่เป็นผู้ผลิตบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร ต้องทำการประเมินอันตรายที่จะเกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์ที่อาจจะเกิดขึ้นจากการก่อวินาศกรรม การทำลายทรัพย์สิน และผู้ก่อการร้าย และต้องนำมาใช้เพื่อเป็นส่วนหนึ่งของมาตรการป้องกัน

Note 1 : โดยควรจะมีการพิจารณาถึง การขนส่งและกระจายสินค้าเช่นเดียวกับการประเมินในสถานที่ผลิตเอง โดยควรพิจารณาถึงรายการดังต่อไปนี้

- a) การออกแบบ อาคาร และโครงสร้างพื้นฐานเพื่อป้องกันบุคคลที่ไม่ได้รับสิทธิ์เข้าพื้นที่
- b) การตรวจสอบบุคคลากร
- c) การควบคุมข้อมูลความลับ
- d) การรักษาความปลอดภัย บริเวณพื้นที่จัดเก็บ และพื้นที่ผลิต
- e) การจัดการปฏิบัติการด้านความปลอดภัย

Note 2 สำหรับข้อมูลในอนาคตและแนวทางในการเข้าถึงมาตรการเพื่อป้องกันธุรกิจอาหารจากโจมตีที่เป็นอันตราย สามารถดูได้ที่ PAS96. แนวทางปฏิบัติ สำหรับการ คือการป้องปราม การตรวจพบ และการเอาชนะต่อ สิ่งกระตุ้นของอุดมการณ์ และรูปแบบอื่นๆของการโจมตี ที่ประสงค์ร้ายต่ออาหารและเครื่องดื่ม จนตลอดห่วงโซ่ของการดำเนินการ

การประเมินความปลอดภัยของสถานที่นั้น ต้องได้รับการปรับปรุงให้ทันสมัยอยู่เสมอ บุคคลากรต้องได้รับการฝึกอบรม สำหรับมาตรการควบคุมความปลอดภัยของพื้นที่ ประสิทธิภาพของมาตรการป้องกันที่ได้มีการดำเนินการเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหารต้องมีการกำหนดกรอบเวลาสำหรับการทบทวนมาตรการดังกล่าว

18.2 การควบคุมการเข้าออกพื้นที่

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

พื้นที่ที่มีแนวโน้มจะเป็นจุดที่อ่อนไหว (เช่น พื้นที่การผลิต ส่วนงานสนับสนุนด้านสาธารณูปโภค) ภายในสถานประกอบการต้องถูกชี้บ่ง จัดทำเป็นแผนผัง และ ควบคุมการเข้าออก

Note ในที่ที่เป็นไปได้ ทางเข้าควรถูกกันทางกายภาพอย่างเข้มงวด โดยใช้กุญแจล็อก บัตรอิเล็กทรอนิกส์ หรือระบบอื่น

19. การออกแบบและพัฒนามรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร

19.1 ข้อกำหนดทั่วไป

ข้อกำหนดด้านความปลอดภัยของอาหารที่มีการใช้อยู่ทั้งหมด จากผู้มีอำนาจทางกฎหมาย และข้อกำหนดเพิ่มเติมใดๆของลูกค้า ต้องได้รับการชี้บ่งและนำเข้ามาในกระบวนการออกแบบ

ประสิทธิภาพของมาตรการป้องกันที่มีการนำมาใช้เพื่อป้องกันการปนเปื้อนของบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหารต้องได้รับการทบทวนตามกรอบเวลาที่กำหนด

19.2 การสื่อสารและการควบคุมการเปลี่ยนแปลง

องค์กรที่เป็นผู้ผลิตบรรจุภัณฑ์ สำหรับอาหาร ต้องมีไว้ซึ่งขั้นตอนเพื่อที่จะสามารถ มี ข้อมูลที่จำเป็นเพื่อออกแบบบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร ตามที่วัตถุประสงค์การใช้งาน

ต้องมีขั้นตอนเพื่อใช้ในการทวนสอบการเปลี่ยนแปลงของข้อกำหนด ได้มีการสื่อสารให้กับห่วงโซ่ของบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร

Note 1: วัสดุต่างๆที่มีอยู่นั้น อาจจะมีการใช้โดยองค์กร ผู้ผลิตบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร เพื่อใช้เป็นส่วนหนึ่งของบรรจุภัณฑ์สำเร็จรูป (ยกตัวอย่างเช่น ฟิล์มพลาสติก กระดาษ หมึก สิ่งช่วยการยึดติด)

Note 2 : ชิ้นงานสำเร็จรูปที่มีอยู่นั้น อาจจะมีการใช้โดยผู้รับจ้างบรรจุ/เครื่องบรรจุ เพื่อใช้ในการผลิตในบรรจุเรียบร้อยแล้ว

เช่น 1. ขวด ฉลาก ฝาปิด

2. กล่องกระดาษ ส่วน inner ด้านใน

เทคโนโลยีใหม่และกระบวนการผลิตใหม่ซึ่งอาจจะมีผลกระทบต่อสมรรถนะของความปลอดภัยของอาหารของบรรจุภัณฑ์อาหารซึ่งอาจจะไม่ได้รับการแจ้งถึงผลกระทบต่อลูกค้าตามสัญญาข้อตกลงกัน

19.3 การออกแบบ

เอกสารสนับสนุนที่ครบถ้วนถูกต้องเพื่อการยืนยันถึงความเหมาะสมวัดเพื่อตรงตามวัตถุประสงค์ของการนำไปใช้ ต้องมีสำหรับวัสดุที่กึ่งกลางที่ใช้โดยผู้ผลิตบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร

ส่วนประกอบของวัสดุที่กึ่งกลาง (intermediate) ส่วนประกอบของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป และข้อมูลของการแพร่กระจาย (migration) ที่ซึ่งมีอยู่ ต้องมีเพื่อเป็นข้อมูลให้เห็นจริง

ความรู้ Knowledge (เผยแพร่)

เพื่อความสอดคล้องต่อกฎหมายความปลอดภัยของอาหารและข้อกำหนดลูกค้าในแต่ละประเทศ ที่ซึ่งผลิตภัณฑ์สุดท้ายจะมีการถูกใช้งาน ตามที่มีข้อมูล

ข้อมูลด้านความสอดคล้อง (เช่น ข้อมูล migration) ต้องประกอบด้วยข้อมูลสถานะการนำไปใช้ภายใต้สถานะที่ของบรรจุภัณฑ์นั้นจะถูกใช้งาน

19.4 มาตรฐาน

ข้อกำหนดด้านความปลอดภัยของอาหารและมาตรฐานต้องมีการพัฒนาและคงไว้ และต้องมีขั้นตอนเพื่อทวนว่ามาตรฐานต่างๆได้รับการยอมรับจากองค์กรผู้ผลิตบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหารและลูกค้า ?

มาตรฐานต้องประกอบด้วยค่าทางด้านความปลอดภัยของอาหาร ?

19.5 กระบวนการรับรองกระบวนการ

ข้อมูลด้านการรับรองกระบวนการ (เช่น ข้อมูลจากการทดลองของฝ่ายผลิตหรือทดสอบ) ต้องมีอยู่เพื่อแสดงว่ากระบวนการผลิตนั้นสามารถผลิตบรรจุภัณฑ์ได้ตามมาตรฐานและมีการระบุสถานะการขนส่งไปถึงลูกค้า ที่ซึ่งจะไม่เหมาะสมต่อความปลอดภัยของอาหารหรือคุณสมบัติของบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหาร ?

Note : ข้อมูลการรับรองที่ผ่านมานั้น อาจจะมีการใช้สำหรับบรรจุภัณฑ์สำหรับอาหารและกระบวนการใหม่ หากว่าผลิตภัณฑ์ดังกล่าวมีความเหมือนการกับผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่ ?