

มาตรฐาน JFS-B Plus

(ภาคส่วน: CI, CII, CIII, CIV/K)

<

การผลิตอาหารและการผลิตผลิตภัณฑ์เค
มี

(รวมถึงผลิตภัณฑ์ชีวเคมี) >

[ข้อกำหนดสำหรับองค์กร]

Ver. 1.0

สมาคมการจัดการความปลอดภัยของอาหาร

29 พฤษภาคม 2024

1. บทนำ

1.1 เกี่ยวกับมาตรฐาน JFS-B Plus Ver 1.0

มาตรฐาน JFS-B Plus นี้จัดทำโดยสมาคมการจัดการความปลอดภัยของอาหาร และสามารถใช้เพื่อวัตถุประสงค์ให้องค์กร1 ยกระดับการดำเนินงานในการผลิตอาหารที่ปลอดภัย

นอกจากนี้ยังสามารถใช้เพื่อตรวจสอบและประเมินการดำเนินงานขององค์กรโดยผู้ตรวจประเมินภายในหรือผู้ประเมินภายนอก มาตรฐาน JFS-B Plus เป็นมาตรฐานที่เพิ่มข้อกำหนดสำหรับองค์กรเกี่ยวกับโปรแกรมการสร้างขีดความสามารถ (Capability Building)

ด้านความปลอดภัยของอาหารที่กำหนดโดยสมาคมอุตสาหกรรมระหว่างประเทศของผู้ประกอบการด้านอาหารให้กับมาตรฐาน JFS-B

นอกจากนี้ คณะกรรมการ Codex² ได้เผยแพร่ GPFH 2020 (หลักการทั่วไปด้านสุขอนามัยอาหาร 2020)^{※2} ซึ่งรวมถึง HACCP โดยได้รวมเนื้อหาของ GPFH 2020 เข้ากับข้อกำหนด HACCP และ GMP ในมาตรฐานนี้

※1: “องค์กร” หมายถึง ผู้ประกอบการ กลุ่ม หรือบุคคลที่ข้อกำหนดของมาตรฐานนี้มีผลบังคับใช้

สำหรับภาคการผลิตอาหาร หมายถึง ผู้ประกอบการ กลุ่ม หรือบุคคลที่ผลิตอาหาร

สำหรับภาคการผลิตเคมีภัณฑ์ตามขอบเขตการบังคับใช้ในหน้าข้อ 1.2 ของมาตรฐานนี้ หมายถึง ผู้ประกอบการ กลุ่ม หรือบุคคลที่ผลิตเคมีภัณฑ์

※2: คณะกรรมการ Codex “GENERAL PRINCIPLES OF FOOD HYGIENE” CXC1-1969(2020)

1.2 ขอบเขตการใช้งาน

มาตรฐานนี้ครอบคลุมภาคส่วนธุรกิจที่ประกอบด้วย “ภาคส่วนการผลิตอาหาร (CI~CIV)” และ

“ภาคส่วนการผลิตผลิตภัณฑ์เคมี (รวมถึงผลิตภัณฑ์ชีวเคมี) (K)”

ทั้งนี้ ผลิตภัณฑ์เคมีที่อ้างถึงในที่นี้ หมายถึง ผลิตภัณฑ์เคมีที่เกี่ยวข้องกับอาหาร (รวมถึงผลิตภัณฑ์ชีวเคมี)

ซึ่งครอบคลุมถึงการผลิตสารเติมแต่ง วิตามิน แร่ธาตุ เชื้อเพาะเลี้ยง สารแต่งกลิ่น เอนไซม์ และสารช่วยแปรรูปต่างๆ (ตามตาราง 1 รายการภาคส่วนของ GFSI)

อาหารสัตว์เลี้ยงถือเป็นส่วนหนึ่งของภาคส่วนการผลิตอาหาร

[ภาคส่วนการผลิตอาหาร (CI~CIV)]

CI: การแปรรูปผลิตภัณฑ์สัตว์ที่เน่าเสียง่าย

CII: การแปรรูปผลิตภัณฑ์พืชที่เน่าเสียง่าย

CIII: การแปรรูปผลิตภัณฑ์สัตว์และพืชที่เน่าเสียง่าย (ผลิตภัณฑ์ผสม)

CIV: การแปรรูปผลิตภัณฑ์ที่เก็บรักษาที่อุณหภูมิห้อง

[ภาคส่วนการผลิตผลิตภัณฑ์เคมีและผลิตภัณฑ์ชีวเคมี (K)]

K: การผลิตผลิตภัณฑ์เคมีและผลิตภัณฑ์ชีวเคมี

(การผลิตผลิตภัณฑ์เคมี (รวมถึงผลิตภัณฑ์ชีวเคมี)

และเชื้อเพาะเลี้ยงที่ใช้เป็นวัตถุดิบอาหารหรือสารช่วยแปรรูปในการผลิตอาหาร)

ทั้งนี้ ผลิตภัณฑ์เคมีและผลิตภัณฑ์ชีวเคมีในที่นี้ หมายถึง ผลิตภัณฑ์เคมี (รวมถึงผลิตภัณฑ์ชีวเคมี) ที่เกี่ยวข้องกับอาหาร

เอกสารมาตรฐานนี้ครอบคลุมภาคส่วนตามที่ดีกรอบไว้

รหัส	ภาคส่วน/ภาคส่วนย่อย	รหัส	ภาคส่วน/ภาคส่วนย่อย
AI	การเลี้ยงสัตว์เพื่อผลิตเนื้อ / นม / ไข่ / น้ำผึ้ง	FI	การค้าปลีก / คำส่ง
AII	การเลี้ยงปลาและสัตว์น้ำ	FII	การเป็นตัวกลาง / การซื้อขาย
BI	การจัดการด้านเกษตรกรรม-พืชผล(ยกเว้นธัญพืชและพืชตระกูลถั่ว)	G	บริการขนส่งและเก็บรักษา
BII	การจัดการด้านเกษตรกรรม-ธัญพืชและพืชตระกูลถั่ว	H	บริการ
BIII	การปฏิบัติการก่อนแปรรูปผลิตภัณฑ์จากพืช	I	การผลิตวัสดุบรรจุภัณฑ์
C0	การปฏิบัติการเบื้องต้นด้านปศุสัตว์และผลิตภัณฑ์ทางน้ำ	JI	การออกแบบสุขอนามัยของอาคารสถานที่ประกอบอาหารและอุปกรณ์แปรรูปอาหาร(สำหรับผู้รับเหมาก่อสร้างและผู้ผลิตเครื่องจักร อุปกรณ์)
CI	การแปรรูปผลิตภัณฑ์สัตว์ที่เน่าเสียง่าย	JII	การออกแบบด้านสุขอนามัยของอาคารและเครื่องจักร อุปกรณ์แปรรูปอาหาร (สำหรับผู้ใช้งานเครื่องจักร อุปกรณ์และอาคาร)
CII	การแปรรูปผลิตภัณฑ์พืชที่เน่าเสียง่าย		
CIII	การแปรรูปผลิตภัณฑ์สัตว์และพืชที่เน่าเสียง่าย (ผลิตภัณฑ์ผสม)		
CIV	การแปรรูปผลิตภัณฑ์ที่เก็บรักษาที่อุณหภูมิห้อง	K	ผลิตภัณฑ์เค็มและผลิตภัณฑ์ชีวเค็ม (การผลิตผลิตภัณฑ์เค็ม(รวมถึงผลิตภัณฑ์ชีวเค็ม)และเชื้อเพาะเลี้ยงที่ใช้เป็นวัตถุดิบอาหารหรือสารช่วยแปรรูปอาหาร)
D	การแปรรูปอาหารสัตว์และอาหารสัตว์เลี้ยง		
E	การจัดเลี้ยง / บริการด้านอาหาร		

อ้างอิง: The GFSI Benchmarking Requirements version 2020 PART I

1.3 โครงสร้างเอกสารมาตรฐานนี้

มาตรฐานนี้ประกอบด้วยข้อกำหนด 3 ระดับ ได้แก่ ระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร (Food Safety Management - FSM) การควบคุมอันตราย (HACCP) และหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (Good Manufacturing Practice ต่อไปจะเรียกว่า "GMP")



การทำงานอย่างมีประสิทธิภาพของ 3 องค์ประกอบนี้สามารถสร้างความปลอดภัยขอ

ข้อกำหนดที่ระบุในมาตรฐานนี้ครอบคลุมเพียงประเด็นพื้นฐานที่ใช้ร่วมกันในภาคการผลิต อย่างไรก็ตาม องค์กรจำเป็นต้องใช้ข้อมูลที่เหมาะสม (เช่น กฎหมายด้านความปลอดภัยของอาหาร แนวปฏิบัติที่กำหนดโดยสมาคมอุตสาหกรรม "หลักการทั่วไปด้านสุขอนามัยอาหาร 2020" ของคณะกรรมการอาหาร CODEX (※2) หรือ แนวปฏิบัติเฉพาะอื่นๆ) อีกทั้ง สมาคมยังได้จัดทำแนวทางสำหรับข้อกำหนดต่างๆ จึงแนะนำให้องค์กรอ้างอิงแนวทางดังกล่าว

1.4 ข้อยกเว้นในการใช้ข้อกำหนด

โดยหลักการแล้ว ข้อกำหนดทั้งหมดต้องนำไปใช้ปฏิบัติ อย่างไรก็ตามหากไม่สามารถนำไปปฏิบัติได้เนื่องจากเหตุผลที่เกี่ยวข้องกับขนาดกิจการหรือประเภทธุรกิจ องค์กรต้องจัดทำเอกสารระบุรายการข้อกำหนดที่ไม่สามารถนำไปปฏิบัติ และหลักฐานที่แสดงว่าการไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนดนั้นไม่ส่งผลกระทบต่อการจัดการความปลอดภัยของอาหาร

1.5 รายการตรวจสอบ

มีการจัดเตรียมรายการตรวจสอบแยกต่างหากเพื่อให้สามารถตรวจประเมินและบันทึกผลว่าองค์กรสามารถปฏิบัติตามข้อกำหนดได้หรือไม่ (โดยบันทึกรายละเอียด เช่น จุดที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด จุดที่ยังไม่สมบูรณ์ จุดที่ปฏิบัติได้ดี ฯลฯ)

2. ข้อกำหนด

I ระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร (FSM)

หมายเลข	หัวข้อ	ข้อกำหนด
FSM 1	ความรับผิดชอบของผู้บริหารหรือทีมผู้บริหาร	ผู้บริหารหรือทีมผู้บริหารต้องกำหนดโครงสร้างองค์กรที่ชัดเจนโดยระบุหน้าที่และความรับผิดชอบของบุคลากรที่ส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหาร พร้อมทั้งแบ่งปันข้อมูลและดำเนินการให้เป็นไปตามโครงสร้างดังกล่าว นอกจากนี้ต้องเก็บหลักฐานยืนยันว่าได้สื่อสารให้พนักงานรับทราบแล้ว ผู้บริหารหรือทีมผู้บริหารต้องกำหนดผู้รับผิดชอบในการจัดการความปลอดภัยของอาหารโดยเฉพาะ
FSM 2	ความมุ่งมั่นของผู้บริหารและวัฒนธรรมความปลอดภัยของอาหาร	ผู้บริหารหรือทีมบริหารต้องแสดงหลักฐานความมุ่งมั่นในการสร้าง ดำเนินงาน คงไว้ และปรับปรุงระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารอย่างต่อเนื่อง ความมุ่งมั่นนี้ไม่ได้มีเพียงองค์ประกอบของวัฒนธรรมความปลอดภัยของอาหาร แต่อย่างน้อยต้องประกอบด้วย การสื่อสารกับพนักงาน การตอบสนองข้อเสนอแนะของพนักงานเพื่อการปรับปรุง การฝึกอบรมเพื่อยกระดับความปลอดภัยของอาหาร การประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยของอาหาร ทั้งนี้ องค์กรต้องนำแนวทางเหล่านี้ไปผนวกเข้ากับระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารขององค์กร และปฏิบัติตามแนวทางนี้
FSM 4	การปฏิบัติตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของอาหาร	ในการสร้างระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร องค์กรต้องจัดทำขั้นตอนโดยละเอียดเพื่อให้มั่นใจว่าทุกกระบวนการและการปฏิบัติงานที่ส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหารเป็นไปตามกฎหมายของประเทศที่ผลิตและประเทศที่ตั้งใจจะจำหน่ายสินค้า และดำเนินการตามขั้นตอนเหล่านี้พร้อมทั้งเก็บรักษาบันทึกการดำเนินงานด้วย
FSM 6	นโยบายความปลอดภัยของอาหาร	ผู้บริหารหรือทีมบริหารต้องกำหนดนโยบายความปลอดภัยของอาหารที่จัดทำเป็นเอกสารที่ชัดเจนและเข้าใจง่าย
FSM 7	การปกป้องอาหาร	องค์กรต้องระบุความเสี่ยงการปนเปื้อนของอาหารโดยเจตนาจากบุคคลภายในหรือภายนอก องค์กร ประเมินระดับความเสี่ยง กำหนดลำดับความสำคัญและดำเนินมาตรการรับมือเพื่อลดหรือขจัดความเสี่ยงดังกล่าว อีกทั้ง องค์กรต้องกำหนดมาตรการควบคุมการเข้าถึงในบริเวณที่พบว่ามีช่องโหว่ต่อการปกป้องอาหารและต้องกำหนดขั้นตอนรับมือเมื่อมีความเป็นไปได้ที่ผลิตภัณฑ์จะถูกปนเปื้อนโดยเจตนา และดำเนินการตามขั้นตอนนั้น

หมายเลข	หัวข้อ	ข้อกำหนด
FSM8	มาตรการป้องกันการปลอมแปลงอาหาร	องค์กรต้องกำหนดขั้นตอนการประเมินเพื่อระบุช่องโหว่ต่อการปลอมแปลงผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่มีแนวโน้มและที่ปรากฏชัดเจน เช่น การแก้ไขเอกสารหรือฉลาก การเลื้อยจางโดยเจตนา ฯลฯ และกำหนดลำดับความสำคัญของมาตรการลดการปลอมแปลงอาหาร และต้องดำเนินการและรักษาขั้นตอนนี้ องค์กรต้องจัดทำและดำเนินการแผนลดการปลอมแปลงอาหารที่ระบุมาตรการซึ่งองค์กรจะดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงความปลอดภัยของอาหารอันเกิดจากช่องโหว่ต่อการปลอมแปลงอาหารที่ระบุ แผนดังกล่าวต้องรวมหลักเกณฑ์ GMP และต้องผนวกเข้ากับระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารด้วย
FSM 9	การจัดการเอกสารและบันทึก	องค์กรต้องกำหนดขั้นตอนเป็นเอกสารสำหรับการสร้าง การดูแลรักษา และการจัดเก็บเอกสารและบันทึกเพื่อควบคุมกระบวนการเพื่อประกันความปลอดภัยของอาหารและรับรองการดำเนินงานที่มีประสิทธิภาพ นอกจากนี้ ต้องทำบันทึกที่จำเป็นเพื่อรับรองการดำเนินงานสำหรับการจัดการความปลอดภัยของอาหาร พร้อมทั้งกำหนดระยะเวลาการจัดเก็บที่เหมาะสมและจัดเก็บตามเวลานั้น
FSM 11	ขั้นตอนปฏิบัติงาน	องค์กรต้องคำนึงถึงข้อกำหนดความปลอดภัยที่เกี่ยวข้องในการออกแบบผลิตภัณฑ์และกระบวนการผลิต ต้องจัดทำขั้นตอนและคำแนะนำที่มีประสิทธิภาพสำหรับทุกกระบวนการและการปฏิบัติงานที่ส่งผลต่อความปลอดภัยของอาหาร แล้วดำเนินการและรักษาขั้นตอนดังกล่าว อีกทั้งต้องแสดงขั้นตอนและคำแนะนำการทำงานดังกล่าวให้พนักงานมองเห็นอย่างชัดเจน
FSM 12	การจัดการทรัพยากร	ผู้บริหารหรือทีมบริหารต้องจัดหาทรัพยากรการบริหาร (บุคลากร วัสดุอุปกรณ์งบประมาณ) ที่จำเป็นสำหรับการดำเนินงานเพื่อประกันความปลอดภัยของอาหารขององค์กร (การควบคุมอันตราย (HACCP) และหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ในมาตรฐานฉบับนี้
FSM 13.1	การจัดซื้อ	องค์กรต้องจัดทำขั้นตอนการจัดซื้อสำหรับวัตถุดิบ วัสดุ และบริการจากภายนอกที่ส่งผลต่อความปลอดภัยของอาหาร เพื่อให้มั่นใจว่าทุกรายการที่ส่งผลต่อความปลอดภัยของอาหารเป็นไปตามข้อกำหนดขององค์กร และดำเนินงานตามขั้นตอนนี้ กรณีมีการว่าจ้างบุคคลภายนอกดำเนินการที่ส่งผลต่อความปลอดภัยของอาหาร ต้องระบุวิธีการควบคุมในข้อกำหนดหรือสัญญาให้ผู้รับจ้างรับทราบ เพื่อให้มั่นใจว่ากระบวนการได้รับการจัดการอย่างมีประสิทธิภาพ

หมายเลข	หัวข้อ	ข้อกำหนด
FSM 13.2	การจัดการ ซัพพลายเออร์	องค์กรต้องจัดทำขั้นตอนเป็นเอกสารสำหรับการประเมิน การอนุมัติ และการตรวจเฝ้าระวังซัพพลายเออร์ที่ส่งผลต่อความปลอดภัยของอาหารอย่างต่อเนื่อง พร้อมทั้งดำเนินงานและรักษาขั้นตอนนี้ ในกรณีฉุกเฉิน (เช่น ภัยธรรมชาติ ฯลฯ) ที่ต้องรับวัตถุดิบ วัสดุบรรจุภัณฑ์ หรือบริการจากซัพพลายเออร์ที่ยังไม่ได้รับการอนุมัติ ต้องประเมิน ตรวจสอบ และตรวจเยี่ยม เพื่อยืนยันว่าผลิตภัณฑ์เป็นไปตามข้อกำหนดก่อนใช้งาน ต้องเก็บบันทึกข้อมูลการตรวจสอบ การประเมิน การอนุมัติและติดตามผลงานซัพพลายเออร์
FSM 14.1	การตรวจสอบย้อนกลับ	องค์กรต้องกำหนดขั้นตอนสำหรับดำเนินงานและรักษาการตรวจสอบย้อนกลับ ที่ครอบคลุมทุกกระบวนการตั้งแต่จากซัพพลายเออร์ (อย่างน้อย 1 ชั้นก่อนหน้า) จนถึงผู้รับ (อย่างน้อย 1 ชั้นถัดไป) เพื่อให้แน่ใจว่าสามารถระบุผลิตภัณฑ์ได้ถูกต้อง โดยในขั้นตอนเหล่านี้ต้องกำหนดขั้นตอนสำหรับการระบุผลิตภัณฑ์ตลอดกระบวนการผลิต และการกระจายสินค้าอย่างต่อเนื่อง (เช่น ป้ายแสดง ฯลฯ) ต้องบันทึกข้อมูลต่อไปนี้เป็นอย่างน้อย เพื่อให้ตรวจสอบย้อนกลับได้ <ul style="list-style-type: none"> · บันทึกวัตถุดิบ (รวมถึงวัสดุบรรจุภัณฑ์และภาชนะ) ผลิตภัณฑ์ หรือบริการที่จัดซื้อจากภายนอกทั้งหมด · บันทึกสำหรับการระบุรุ่นการผลิต ผลิตภัณฑ์ที่สำเร็จรูป งานระหว่างผลิต ผลิตภัณฑ์ที่นำไปใช้ใหม่ งานที่แก้ไข ผลิตภัณฑ์สุดท้าย และบรรจุภัณฑ์ ตลอดกระบวนการผลิต · บันทึกผู้ซื้อและสถานที่จัดส่งผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่จัดหามา · บันทึกการปรับปรุงขั้นตอน (ถ้ามี)
FSM14.2	การทวนสอบระบบการ ตรวจสอบย้อนกลับ	องค์กรต้องทวนสอบขั้นตอนสำหรับดำเนินงานและรักษาการตรวจสอบย้อนกลับ ด้วยการทดสอบการตรวจสอบย้อนกลับอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เพื่อยืนยันว่าระบบทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ และต้องบันทึกผลการทวนสอบไว้

หมายเลข	หัวข้อ	ข้อกำหนด
FSM 16	การจัดการสารก่อภูมิแพ้	<p>องค์กรต้องจัดทำเอกสารแผนการจัดการสารก่อภูมิแพ้และดำเนินการตามแผน</p> <p>แผนการจัดการสารก่อภูมิแพ้ต้องประกอบด้วยขั้นตอนต่อไปนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> · ขั้นตอนการควบคุมเพื่อลดหรือกำจัดความเสี่ยงการติดต่อข้ามสารก่อภูมิแพ้โดยอ้างอิงจากการประเมินความเสี่ยงการปนเปื้อนข้ามของสารก่อภูมิแพ้อย่างถูกต้อง · ขั้นตอนการจัดการวัตถุดิบ (รวมถึงวัสดุบรรจุภัณฑ์และภาชนะ) ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป งานระหว่างผลิต งานที่แก้ไข และผลิตภัณฑ์สุดท้าย <p>เพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้ามของสารก่อภูมิแพ้ในทุกขั้นตอนตั้งแต่การผลิตจนถึงการจัดส่ง</p> <ul style="list-style-type: none"> · ขั้นตอนการทำความสะอาด การล้าง และการทวนสอบบริเวณที่สัมผัสอาหาร · <p>ขั้นตอนการระบุและติดฉลากสารก่อภูมิแพ้ที่ต้องควบคุมในทุกขั้นตอนตั้งแต่การผลิตจนถึงการจัดส่ง</p> <p>ผลิตภัณฑ์สุดท้ายทั้งหมดที่มีหรืออาจมีสารก่อภูมิแพ้ปนเปื้อนต้องได้รับการระบุตามกฎหมายของประเทศปลายทางที่คาดว่าจะส่งสินค้าและข้อกำหนดของลูกค้าที่เหมาะสม</p>
FSM 17	การจัดการเครื่องมือวัดและอุปกรณ์ตรวจไฟฟ้าแรงวัง	<p>องค์กรต้องระบุเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการวัดพารามิเตอร์ที่จำเป็นสำหรับการรับประกันความปลอดภัยของอาหาร นอกจากนี้</p> <p>เครื่องมือและอุปกรณ์ที่ระบุต้องได้รับการสอบเทียบเป็นระยะ</p> <p>การสอบเทียบเครื่องมือและอุปกรณ์เหล่านี้ต้องดำเนินการตามมาตรฐานที่เป็นที่ยอมรับในระดับประเทศหรือสากล</p> <p>หรือตามวิธีการที่สามารถตรวจสอบย้อนกลับได้ที่ได้รับการยอมรับโดยสมเหตุสมผล</p> <p>หากพบว่าอุปกรณ์หรือเครื่องมือมีความคลาดเคลื่อน</p> <p>องค์กรต้องดำเนินการแก้ไขอย่างเหมาะสมและบันทึกการดำเนินการนั้นไว้</p>
FSM 18	การแสดงผลการผลิตภัณฑ์	<p>องค์กรต้องแสดงหรือแนบข้อมูลบนผลิตภัณฑ์เพื่อให้ลูกค้าหรือผู้บริโภคสามารถจัดการ จัดวาง เก็บรักษา ปู และใช้ผลิตภัณฑ์ได้อย่างปลอดภัย</p> <p>นอกจากนี้ องค์กรต้องกำหนดและดำเนินการตามขั้นตอนเพื่อแสดงหรือแนบข้อมูลที่ถูกต้อง</p>
FSM 19	การตรวจสอบ	<p>องค์กรต้องดำเนินการตรวจสอบอย่างเหมาะสมสำหรับสถานที่และสิ่งของที่มีผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหาร</p> <p>การตรวจสอบดังกล่าวต้องดำเนินการโดยแผนกตรวจสอบหรือหน่วยงานวิเคราะห์ที่มีความเชี่ยวชาญ</p> <p>นอกจากนี้ องค์กรต้องกำหนดขั้นตอนการตรวจสอบ (เช่น วิธีการและเกณฑ์ที่ใช้ ฯลฯ)</p> <p>เพื่อยืนยันว่าผลิตภัณฑ์เป็นไปตามข้อกำหนดตลอดอายุการเก็บรักษาและดำเนินการตามขั้นตอนนี้</p>

หมายเลข	หัวข้อ	ข้อกำหนด
FSM 21	การตอบสนองต่อข้อร้องเรียน	องค์กรต้องกำหนดระบบการจัดการเป็นเอกสารเพื่อใช้ข้อร้องเรียนและข้อมูลนั้นจากลูกค้าและผู้บริโภคในการค้นหา แก้ไข และควบคุมข้อบกพร่องและช่องโหว่ในการดำเนินงานด้านความปลอดภัยของอาหาร นอกจากนี้ ต้องบันทึกและเก็บรักษาเนื้อหาของข้อร้องเรียน ผลการสอบสวน และการดำเนินการแก้ไขไว้ด้วย
FSM 22.1	การจัดการอุบัติเหตุร้ายแรง	องค์กรต้องกำหนดขั้นตอนการจัดการอุบัติเหตุด้านอาหารเป็นเอกสาร ดำเนินการตามขั้นตอนเมื่อเกิดอุบัติเหตุขึ้น และรักษาขั้นตอนให้มีประสิทธิภาพ เพื่อให้สามารถตอบสนองต่ออุบัติเหตุร้ายแรงได้อย่างมีประสิทธิภาพ คู่มือนี้ต้องระบุถึงวิธีการถอนหรือเรียกคืน (recall) ผลกระทบตามความจำเป็นด้วย นอกจากนี้ ต้องรวมถึงระบบและขั้นตอนสำหรับการให้ข้อมูลที่จำเป็นแก่ลูกค้า ผู้บริโภค และหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นต้องได้รับการบันทึกและประเมินผล
FSM 22.2	การทวนสอบคู่มือการตอบสนองต่อเหตุการณ์ด้านอาหาร	องค์กรต้องทวนสอบประสิทธิผลของขั้นตอนการดำเนินการโดยทำการทดสอบอย่างน้อยปีละครั้งเพื่อยืนยันว่าสามารถดำเนินการเรียกคืนผลิตภัณฑ์ที่องค์กรจำหน่ายได้อย่างมีประสิทธิภาพ ผลตามขั้นตอนการจัดการอุบัติเหตุด้านอาหาร และต้องเก็บรักษาบันทึกการทวนสอบไว้
FSM 23.1	ข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์	องค์กรต้องกำหนดและรักษาข้อกำหนดของวัตถุดิบ (รวมถึงวัสดุบรรจุภัณฑ์และภาชนะ) ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป งานระหว่างผลิต ผลิตภัณฑ์ที่นำไปใช้ใหม่ งานที่แก้ไข และผลิตภัณฑ์สุดท้าย ต้องมีระบบสื่อสารทั้งภายในและภายนอกองค์กรสำหรับการแจ้งการเปลี่ยนแปลงของข้อกำหนดผลิตภัณฑ์ และต้องกำหนดผู้รับผิดชอบในการจัดการข้อกำหนดผลิตภัณฑ์
FSM 23.2	การปล่อยผลิตภัณฑ์	องค์กรต้องกำหนดขั้นตอนที่เหมาะสมสำหรับการปล่อยผลิตภัณฑ์เป็นเอกสาร และดำเนินการและรักษาขั้นตอนนี้ ขั้นตอนการปล่อยผลิตภัณฑ์ต้องรวมถึงขั้นตอนการยืนยันว่าผลิตภัณฑ์สุดท้ายเป็นไปตามข้อกำหนด
FSM 24	การจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด	องค์กรต้องกำหนดกฎเป็นเอกสารเพื่อป้องกันการใช้และจัดส่งวัตถุดิบ (รวมถึงวัสดุบรรจุภัณฑ์และภาชนะ) ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป งานระหว่างผลิต ผลิตภัณฑ์ที่นำไปใช้ใหม่ งานที่แก้ไข และผลิตภัณฑ์สุดท้าย ที่อาจก่อให้เกิดปัญหาด้านความปลอดภัย และดำเนินการตามกฎนี้ นอกจากนี้ ต้องกำหนดผู้รับผิดชอบในการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
FSM 25	การดำเนินการแก้ไข	องค์กรต้องจัดทำเอกสารและดำเนินการแก้ไขกรณีเกิดความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดที่ส่งผลต่อความปลอดภัยของอาหาร (การแก้ไขความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดให้อยู่ในสถานะเป็นไปตามข้อกำหนด การระบุสาเหตุของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และการกำจัดสาเหตุที่เกิดขึ้น)

II การควบคุมอันตราย (HACCP)

หมายเลข	หัวข้อ	ข้อกำหนด
HACCP ขั้นตอน 1	การจัดตั้งทีม HACCP และการระบุขอบเขตการดำเนินงาน	ต้องจัดตั้งทีม HACCP โดยประกอบด้วยบุคลากรที่มีความสามารถที่เหมาะสม และระบุขอบเขตของระบบ HACCP และ GMP ที่สามารถนำไปใช้ได้ สำหรับขอบเขตการใช้งานนั้น ต้องจัดทำเป็นลายลักษณ์อักษร โดยกำหนดว่าผลิตภัณฑ์และกระบวนการใดจะอยู่ภายใต้แผน HACCP ใด
HACCP ขั้นตอน 2	การระบุข้อมูลผลิตภัณฑ์	ต้องจัดทำข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์เป็นเอกสาร ซึ่งต้องระบุข้อมูลผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่จำเป็นสำหรับการวิเคราะห์อันตราย (Hazard) ขอบเขตของระบบ HACCP ต้องกำหนดตามผลิตภัณฑ์หรือกลุ่มผลิตภัณฑ์ และสายการผลิตหรือสถานที่ผลิต ระบบนี้ต้องมีโครงสร้างที่เป็นระบบและครอบคลุม และคำนึงถึงข้อกำหนดทางกฎหมายและกฎระเบียบที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของอาหาร
HACCP ขั้นตอน 3	การยืนยันวิธีใช้ผลิตภัณฑ์	ต้องระบุวัตถุประสงค์การใช้ผลิตภัณฑ์ (วิธีใช้) และกลุ่มผู้ใช้เป้าหมาย (ผู้บริโภค) เป็นเอกสารอย่างชัดเจน
HACCP ขั้นตอน 4	การจัดทำแผนภูมิกระบวนการผลิต (Flow Diagram)	ต้องจัดทำแผนภูมิกระบวนการผลิต (แผนภาพที่ระบุทุกขั้นตอนของกระบวนการ)
HACCP ขั้นตอน 5	การตรวจสอบแผนภูมิกระบวนการผลิตในสถานที่ผลิต	ต้องตรวจสอบว่าแผนภูมิกระบวนการผลิต (Flow Diagram) ตรงกับกระบวนการที่ดำเนินการจริงในสถานที่ผลิตหรือไม่
HACCP ขั้นตอน 6	การวิเคราะห์อันตราย	ต้องค้นหาอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอน และระบุอันตรายที่มีนัยสำคัญ รวมถึงพิจารณาทุกวิธีการเพื่อควบคุมอันตรายเหล่านั้น อันตรายในที่นี้ ควรรวมถึงสารก่อภูมิแพ้ตามความเหมาะสมด้วย
HACCP ขั้นตอน 7 (หลักการ 2)	การกำหนดจุดควบคุมวิกฤต	ต้องกำหนดจุดควบคุมวิกฤต (CCP)
HACCP ขั้นตอน 8 (หลักการ 3)	การกำหนดค่าวิกฤต (Critical Limit)	ต้องกำหนดค่าวิกฤตที่ผ่านการยืนยันความถูกต้องสำหรับแต่ละจุดควบคุมวิกฤต
HACCP ขั้นตอน 9 (หลักการ 4)	การกำหนดวิธีการตรวจเฝ้าระวัง	ต้องกำหนดวิธีการตรวจเฝ้าระวัง (ตรวจติดตาม) สำหรับแต่ละจุดควบคุมวิกฤต

หมายเลข	หัวข้อ	ข้อกำหนด
HACCP ขั้นตอน 10 (หลักการ 5)	การกำหนดการดำเนินการแก้ไข การแก้ไข	ต้องกำหนดวิธีการดำเนินการแก้ไข (การแก้ไข การค้นหาสาเหตุที่เกิดขึ้น และการกำจัดสาเหตุนั้น) สำหรับกรณีที่มีการเบี่ยงเบนเกินขอบเขตค่าวิกฤต
HACCP ขั้นตอน 11	การยืนยันความถูกต้อง และการกำหนดขั้นตอน การทวนสอบของแผน HACCP	ต้องยืนยันความถูกต้องของแผน HACCP ก่อนนำไปปฏิบัติ ต้องกำหนดขั้นตอน (ขั้นตอนการทวนสอบ) เพื่อตรวจสอบว่าได้ปฏิบัติตามแผนที่กำหนด (แผน HACCP) หรือไม่ และเพื่อตัดสินว่าจำเป็นต้องปรับปรุงการปฏิบัติที่กำหนดหรือไม่ การทวนสอบต้องดำเนินการเพื่อให้สอดคล้องกับการออกแบบอุปกรณ์ การเปลี่ยนแปลงวิธีการแปรรูป และการพัฒนาทางเทคโนโลยีในกระบวนการผลิต
HACCP ขั้นตอน 12	การจัดทำเอกสารและการ เก็บบันทึก	ต้องจัดทำเอกสารที่จำเป็น บันทึก และเก็บรักษาไว้ เอกสารนี้ต้องประกอบด้วยเอกสารวิธีปฏิบัติงานมาตรฐาน (SOP) และคำแนะนำการปฏิบัติงาน (WI) ที่จำเป็น ซึ่งนำไปใช้กับขอบเขตของการรับรองความสอดคล้องขององค์กร

III หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)

หมายเลข	หัวข้อ	ข้อกำหนด
GMP 2	การจัดการพื้นที่	องค์กรต้องกำหนดและรักษามาตรฐานที่เหมาะสมสำหรับพื้นที่ภายในสถานประกอบการ ซึ่งต้องครอบคลุมถึงการจัดการของเสียและสิ่งที่ไม่จำเป็นภายในพื้นที่
GMP 3	การออกแบบ การก่อสร้าง การวางผังอาคารและอุปกรณ์ และเส้นทางการทำงานและผลิตภัณฑ์	องค์กรต้องออกแบบ ก่อสร้าง และบำรุงรักษาอาคารโรงงานและอุปกรณ์ (เช่น พื้นที่รับเข้าวัตถุดิบ พื้นที่จัดการวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ พื้นที่เตรียมการ พื้นที่บรรจุและจัดเก็บ เป็นต้น) ทั้งภายนอกและภายในสถานประกอบการ เพื่อลดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของอาหารให้เหลือน้อยที่สุด นอกจากนี้ ต้องออกแบบผังอุปกรณ์ (รวมถึงระบบระบายน้ำและแสงสว่าง) และเส้นทางการเคลื่อนย้ายของบุคลากร วัสดุอุปกรณ์ และการปฏิบัติงาน เพื่อให้เป็นไปตามวัตถุประสงค์และลดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของอาหารให้เหลือน้อยที่สุด ระบบแสงสว่างต้องมีความเข้มแสงที่เหมาะสมซึ่งจำเป็นสำหรับความปลอดภัยของอาหาร อีกทั้ง อาคารและอุปกรณ์ที่สัมผัสอาหารต้องมีโครงสร้างและวัสดุที่สามารถบำรุงรักษา ทำความสะอาด และฆ่าเชื้อได้อย่างเหมาะสม
GMP 4.1	การปนเปื้อนข้าม (รวมถึงการปนเปื้อนข้ามของสารก่อภูมิแพ้) และการแยกพื้นที่	องค์กรต้องกำหนดมาตรการควบคุมที่จำเป็นรวมถึงการแยกพื้นที่ ซึ่งครอบคลุมทุกแง่มุมของความปลอดภัยอาหาร เพื่อป้องกันการปนเปื้อนทางกายภาพ เคมี (รวมถึงสารก่อภูมิแพ้) และชีวภาพ ตลอดจนการปนเปื้อนข้าม (รวมถึงการปนเปื้อนข้ามของสารก่อภูมิแพ้) ของวัตถุดิบ (รวมวัสดุบรรจุภัณฑ์และภาชนะ) ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป งานระหว่างผลิต งานที่แก้ไข และผลิตภัณฑ์สุดท้าย ซึ่งมาตรการเหล่านี้ต้องจัดทำเป็นเอกสาร และทบทวนอย่างสม่ำเสมอ เพื่อให้มีประสิทธิภาพอย่างต่อเนื่อง
GMP 4.2	การควบคุมอันตรายที่ต้องเพิ่มความเข้มงวด	องค์กรต้องกำหนดมาตรการควบคุมสำหรับอันตรายที่ต้องควบคุมอย่างเข้มงวดเป็นพิเศษนอกเหนือจาก CCP และจัดทำเป็นเอกสารตามความจำเป็น รวมถึงทบทวนอย่างสม่ำเสมอเพื่อให้มีประสิทธิภาพอย่างต่อเนื่อง
GMP 5	สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับพนักงาน	องค์กรต้องจัดให้มีห้องเปลี่ยนเสื้อผ้าและอุปกรณ์ล้างมือ โดยสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับพนักงานซึ่งรวมถึงสิ่งเหล่านี้ ต้องได้รับการจัดการอย่างเหมาะสมเพื่อลดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของอาหารรวมถึงสารก่อภูมิแพ้ให้เหลือน้อยที่สุด ห้องน้ำและพื้นที่รับประทานอาหารหรือจัดเก็บอาหาร เช่น โรงอาหารและพื้นที่พักผ่อน ฯลฯ ต้องแยกออกจากพื้นที่ผลิต บรรจุ และจัดเก็บผลิตภัณฑ์

หมายเลข	หัวข้อ	ข้อกำหนด
GMP 6	สุขอนามัย ชุดปฏิบัติงาน และการจัดการสุขภาพของพนักงาน	องค์กรต้องจัดทำมาตรฐานสุขอนามัยที่เหมาะสมสำหรับพนักงานตามกฎหมายของประเทศที่พนักงานปฏิบัติงานเป็นเอกสาร และปฏิบัติตามมาตรฐานนี้ มาตรฐานนี้ต้องประกอบด้วย วิธีและความถี่ในการล้างมือ วิธีตรวจสอบสภาพ กฎเกณฑ์เกี่ยวกับชุดปฏิบัติงานและรองเท้า วิธีเข้าออกโรงงาน วิธีจัดการอาหารและมาตรการป้องกันสิ่งแปลกปลอมปนเปื้อน ขั้นตอนการรับมือและระบบรายงานกรณีมีผู้ติดเชื้อที่อาจเสี่ยงต่อความปลอดภัยของอาหาร องค์กรต้องสื่อสารข้อกำหนดเหล่านี้ให้พนักงานทราบอย่างทั่วถึง และบังคับใช้กับผู้รับเหมาและผู้เยี่ยมชมโดยไม่มีข้อยกเว้น นอกจากนี้ ต้องกำหนดผู้รับผิดชอบในการดูแลพนักงานที่มีปัญหาสุขภาพ
GMP 7	การอบรมและฝึกฝน	องค์กรต้องจัดให้พนักงานทุกคน รวมถึงพนักงานใหม่ ได้รับการอบรมและฝึกฝนอย่างเพียงพอเกี่ยวกับหลักการความปลอดภัยของอาหาร (รวมถึง HACCP) ตามหน้าที่ความรับผิดชอบ อีกทั้ง ต้องจัดทำระบบเพื่อให้พนักงานได้รับการแนะนำและกำกับดูแลพนักงานอย่างเหมาะสม องค์กรต้องบันทึกการอบรมและการฝึกฝน และต้องกำหนดแนวทางอบรมซ้ำตามความจำเป็นเป็นเอกสาร และดำเนินการตามแนวทางนี้ การศึกษาและฝึกอบรมต้องช่วยให้พนักงานตระหนักถึงบทบาทและความสำคัญของตนในความปลอดภัยของอาหาร
GMP 8	การจัดระเบียบ ทำความสะอาด สุขอนามัย และการฆ่าเชื้อ	องค์กรต้องจัดทำขั้นตอนการจัดการเป็นเอกสาร สำหรับการจัดระเบียบ การทำความสะอาด การฆ่าเชื้อในจุดที่จำเป็น และสภาพสุขอนามัยตลอดทุกขั้นตอนการผลิตเพื่อรักษามาตรฐานอย่างเหมาะสม โดยขั้นตอนนี้ต้องมีขั้นตอนการทวนสอบเพื่อยืนยันว่าได้รักษาสุขอนามัยอย่างเหมาะสม นอกจากนี้ เครื่องมือทำความสะอาด สารทำความสะอาด และสารฆ่าเชื้อต้องถูกเลือกใช้ให้เหมาะสมกับวัตถุประสงค์การใช้งาน มีการระบุอย่างชัดเจน และจัดเก็บในพื้นที่แยกจากบริเวณผลิต บรรจุ และจัดเก็บอาหาร
GMP 11	การควบคุมอากาศและน้ำ	องค์กรต้องจัดทำขั้นตอนการตรวจฝ้าระว่างอย่างสม่ำเสมอ โดยกำหนดเกณฑ์ที่ต้องการตามวัตถุประสงค์การใช้งาน สำหรับอากาศ ก๊าซความดันสูง น้ำ (รวมน้ำแข็งและไอน้ำ) ที่ใช้ในการผลิตอาหาร เพื่อลดผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหารให้เหลือน้อยที่สุด และเก็บบันทึกผลการตรวจฝ้าระว่าง หากมีการใช้น้ำที่ไม่ได้มีวัตถุประสงค์เพื่อการผลิตอาหาร หรือน้ำที่ใช้น้ำแล้วแต่สามารถสัมผัสกับอาหารได้ ต้องมีการควบคุมเพื่อไม่ให้ปนเปื้อนกับน้ำที่ใช้ในการผลิตอาหาร

หมายเลข	หัวข้อ	ข้อกำหนด
GMP 12	การจัดการของเสีย	องค์กรต้องกำหนดขั้นตอนที่เหมาะสมสำหรับการแยก เก็บรวบรวม และกำจัดของเสีย สถานที่และภาชนะเก็บของเสียต้องจัดการเพื่อป้องกันการดึงดูดสัตว์พาหะ รวมถึงการเกิดสัตว์พาหะและจุลินทรีย์ โดยภาชนะเก็บของเสีย (รวมผลพลอยได้ที่ไม่เหมาะสำหรับการบริโภค) ต้องแยกอย่างชัดเจนจากภาชนะอื่น เส้นทางการเคลื่อนย้ายของเสียต้องออกแบบเพื่อไม่ให้เกิดการปนเปื้อนข้ามสู่อาหาร
GMP 13	การควบคุมสัตว์พาหะ	องค์กรต้องตรวจเฝ้าระวังและควบคุม (การสำรวจ การรับมือ) สัตว์พาหะเป็นประจำเพื่อลดความเสี่ยงจากการเกิดและการบุกรุกของสัตว์พาหะ เช่น แมลง หนู และนก ฯลฯ ในพื้นที่และอาคาร หากใช้สารเคมี ต้องกำหนดขั้นตอนการใช้เพื่อไม่ให้ส่งผลกระทบต่ออาหาร การควบคุมสัตว์พาหะต้องดำเนินการโดยผู้มีความสามารถที่เหมาะสม
GMP 15	การขนส่ง	องค์กรต้องจัดทำระบบสำหรับภาชนะและยานพาหนะสำหรับขนส่งวัตถุดิบ (รวมถึงวัสดุบรรจุภัณฑ์และภาชนะ) ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป งานระหว่างผลิต ผลิตภัณฑ์ที่นำไปใช้ใหม่ งานที่แก้ไข และผลิตภัณฑ์สุดท้าย (รวมถึงสินค้าสดที่บรรจุและแพ็คเกจแล้ว) มีความเหมาะสมกับวัตถุประสงค์การใช้ ได้รับการบำรุงรักษา รักษาความสะอาด และมีการป้องกันการปนเปื้อน และรับประกันการขนส่งในช่วงอุณหภูมิตามที่กำหนด ซึ่งรวมถึงกรณีใช้ยานพาหนะของบุคคลภายนอกด้วย
GMP 17	การจัดการสินค้าคงคลัง	องค์กรต้องจัดทำระบบเพื่อให้วัตถุดิบ (รวมถึงวัสดุบรรจุภัณฑ์และภาชนะ) ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป งานระหว่างผลิต ผลิตภัณฑ์ที่นำไปใช้ใหม่ งานที่แก้ไข และผลิตภัณฑ์สุดท้ายถูกใช้ตามลำดับและภายในอายุการเก็บรักษา และจัดเก็บในสภาพที่ไม่เกิดการปนเปื้อนและเสื่อมสภาพ สถานที่และอุปกรณ์จัดเก็บต้องออกแบบเพื่อจัดเก็บอาหารตามเงื่อนไขการเก็บรักษาที่เหมาะสม
GMP 18	เครื่องมือและอุปกรณ์	องค์กรต้องออกแบบและเลือกเครื่องมือและอุปกรณ์ให้เหมาะสมกับวัตถุประสงค์การใช้งาน รวมถึงใช้ รักษาและจัดเก็บในลักษณะที่ลดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของอาหารให้เหลือน้อยที่สุด
GMP 19	การบำรุงรักษา	องค์กรต้องกำหนดระบบเป็นเอกสารสำหรับการบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ทั้งหมดที่สำคัญต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์อย่างเป็นแบบแผน และดำเนินการตามนั้น ซึ่งการบำรุงรักษาต้องไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของอาหาร ระบบนี้รวมขั้นตอนการฟื้นฟูสภาพหลังการบำรุงรักษาเพื่อให้กลับมาเริ่มกระบวนการผลิตได้ (เช่น ขั้นตอนทำความสะอาด ล้าง ฆ่าเชื้อ ฯลฯ) การบำรุงรักษาต้องดำเนินการโดยไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของอาหาร วัสดุที่ใช้ในการบำรุงรักษาต้องเหมาะสมกับวัตถุประสงค์ในการใช้งานทั้งหมด

ภาคผนวก

● ความหมายของคำศัพท์

	คำศัพท์	นิยาม
1	การควบคุมการเข้าถึง (Access Control)	การจัดการการเข้าออกโดยบุคคลภายในและภายนอกองค์กร ตัวอย่างเช่น การจำกัดและบันทึกผู้เข้าออก และการควบคุมการล็อก เป็นต้น
2	การปนเปื้อนข้ามของสารก่อภูมิแพ้ (Allergen Cross-Contact)	การปนเปื้อนโดยไม่เจตนาของอาหารหรือส่วนประกอบที่มีสารก่อภูมิแพ้ลงในอาหารที่ไม่ได้มีเจตนาจะให้มีสารก่อภูมิแพ้ (อาหารที่ทำให้เกิดการแพ้) หรือส่วนประกอบดังกล่าว (อ้างอิงจากหลักการทั่วไปด้านสุขอนามัยอาหารของคณะกรรมการมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศ (CODEX) ปี 2020 : ฉบับแปลครั้งแรกโดยสมาคมสุขอนามัยอาหารแห่งประเทศไทย ปี 2021)
3	ความสามารถ (Competence)	ความสามารถในการประยุกต์ใช้ความรู้และทักษะเพื่อบรรลุผลลัพธ์ที่ต้องการ หมายเหตุ: ความสามารถที่พิสูจน์ได้อาจเรียกอีกอย่างว่าความเหมาะสม (อ้างอิงจากนิยาม ISO 9000:2015 หมายเหตุ 2 ไม่รวมอยู่ในคำนิยามของเอกสารนี้)
4	มาตรการควบคุม (Control Measure)	การกระทำหรือกิจกรรมที่สามารถใช้ป้องกัน ขจัด หรือลดอันตรายที่ส่งผลต่อความปลอดภัยของอาหารให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้ (อ้างอิงจากคณะกรรมการมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศ CODEX ภาคผนวก CAC/RCP 1-1969: Hazard analysis and critical control point (HACCP) system and guideline for its application) “คู่มือเบื้องต้น HACCP ในการผลิตอาหาร” ของกระทรวงสาธารณสุขญี่ปุ่น ยังนิยามคำนี้ว่า “มาตรการการจัดการ” อีกด้วย
5	การแก้ไข (Correction)	มาตรการเพื่อกำจัดสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดที่ตรวจพบ หมายเหตุ 1: การแก้ไขอาจเกิดขึ้นก่อน พร้อมหรือหลังการดำเนินการแก้ไข หมายเหตุ 2: ตัวอย่างของการแก้ไข เช่น การปรับปรุงหรือการจัดประเภทใหม่ ฯลฯ (อ้างอิงจากนิยามของ ISO 22000:2018 3.9)
6	(Corrective action) การดำเนินการแก้ไข (Corrective Action)	การดำเนินการทั้งหมดเพื่อฟื้นฟูการควบคุมเมื่อเกิดการเบี่ยงเบน แยกและกำจัดผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบ (หากมี) และป้องกันหรือลดโอกาสการเกิดการเบี่ยงเบนซ้ำ (อ้างอิงจากหลักการทั่วไปด้านสุขอนามัยอาหารของคณะกรรมการมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศ (CODEX) ปี 2020 : ฉบับแปลครั้งแรกโดยสมาคมสุขอนามัยอาหารแห่งประเทศไทย ปี 2021)
7	จุดควบคุมวิกฤต (Critical Control Point)	ขั้นตอนที่ต้องมีการนำมาตรการควบคุมหนึ่งหรือหลายมาตรการที่จำเป็นมาใช้เพื่อควบคุมอันตรายที่สำคัญในระบบ HACCP (อ้างอิงจากหลักการทั่วไปด้านสุขอนามัยอาหารของคณะกรรมการมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศ (CODEX) ปี 2020 : ฉบับแปลครั้งแรกโดยสมาคมสุขอนามัยอาหารแห่งประเทศไทย ปี 2021)
8	ค่าวิกฤต (Critical Limit)	เกณฑ์ที่สามารถสังเกตหรือวัดได้ ซึ่งใช้ในการแบ่งแยกระหว่างอาหารที่ยอมรับได้และยอมรับไม่ได้ ที่เกี่ยวข้องกับการควบคุมของ CCP (อ้างอิงจากหลักการทั่วไปด้านสุขอนามัยอาหารของคณะกรรมการมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศ (CODEX) ปี 2020 : ฉบับแปลครั้งแรกโดยสมาคมสุขอนามัยอาหารแห่งประเทศไทย ปี 2021)
9	การปนเปื้อนข้าม (Cross-contamination)	การที่คนหรือสิ่งของ (วัตถุติด, บรรจุภัณฑ์, ผลิตภัณฑ์กึ่งสำเร็จรูป, ผลิตภัณฑ์, รถเข็น ฯลฯ) เคลื่อนย้ายระหว่างพื้นที่สุขาภิบาลต่างกัน และนำเชื้อจุลินทรีย์เข้ามา ซึ่งเป็นสาเหตุของการปนเปื้อนในอาหาร

	คำศัพท์	นิยาม
10	การฆ่าเชื้อ (Disinfection)	การลดจำนวนจุลินทรีย์ที่มีชีวิตบนพื้นผิว ในน้ำ หรือในอากาศ ให้อยู่ในระดับที่ไม่ส่งผลต่อความปลอดภัยและ/หรือความสอดคล้องกับข้อกำหนดของอาหาร โดยใช้สารชีวภาพหรือสารเคมี และ/หรือวิธีทางกายภาพ (อ้างอิงจากคณะกรรมการมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศ (CODEX) หลักการทั่วไปด้านสุขอนามัยอาหาร CXC 1-1969, Rev. 2022)
11	เอกสาร (Document)	ข้อมูลและสื่อที่บรรจุข้อมูลนั้น เช่น บันทึก ข้อกำหนด เอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงาน แผนผัง รายงาน, มาตรฐาน ฯลฯ หมายเหตุ: สื่ออาจเป็นกระดาษ แม่เหล็ก คอมพิวเตอร์ดิสก์แบบอเล็กทรอนิกส์หรือแบบออฟดิสค ภาพถ่ายหรือตัวอย่างต้นแบบ หรือการผสมผสานของสิ่งเหล่านี้ (อ้างอิงจากคำนิยาม ISO 22000:2018 3.13)
12	พนักงาน (Employee, Personnel)	บุคลากรทั้งหมดที่ทำงาน ในองค์กรที่เกี่ยวข้องกับงานความปลอดภัยของอาหาร รวมถึงพนักงานไม่ประจำ พนักงานสัญญาจ้าง และพนักงานที่ถูกส่งมาจากหน่วยงานอื่น
13	แผนภูมิกระบวนการ ลิต(Flow Diagram)	แผนผังที่แสดงลำดับขั้นตอนที่ใช้ในการผลิตหรือการแปรรูปอาหารอย่างเป็นระบบ (อ้างอิงจากหลักการทั่วไปด้านสุขอนามัยอาหารของคณะกรรมการมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศ (CODEX) ปี 2020 : ฉบับแปลครั้งแรกโดยสมาคมสุขอนามัยอาหารแห่งประเทศไทย ปี 2021)
14	อาหาร (Food)	สารทุกชนิดที่ผ่านการแปรรูป กึ่งแปรรูป หรือยังอยู่ในรูปวัตถุดิบ ที่มีวัตถุประสงค์สำหรับการบริโภคของมนุษย์ หมายเหตุ: รวมถึงเครื่องดื่ม หมากฝรั่ง และสารทั้งหมดที่ใช้ในการผลิต เตรียม และแปรรูปในอาหาร แต่ไม่รวมเครื่องสำอาง ยาสูบ และสารที่ใช้เฉพาะในยา (อ้างอิงจากคำนิยาม ISO 22000:2018 3.18)
15	การปลอมแปลงอาหาร (Food Fraud)	คำรวมที่หมายถึงการจงใจทดแทน เติมแต่ง ปลอมแปลง หรือแสดงฉลากผิด เนื่องมาจากเจตนาในการให้ข้อมูลเท็จหรือทำให้เข้าใจผิดเกี่ยวกับอาหาร ส่วนประกอบอาหาร อาหารสัตว์ บรรจุภัณฑ์อาหาร ฉลากอาหาร ข้อมูลการผลิต และผลิตภัณฑ์ เพื่อผลประโยชน์ทางเศรษฐกิจ ซึ่งอาจส่งผลต่อสุขภาพของผู้บริโภค (อ้างอิงจาก GFSI BENCHMARKING REQUIREMENTS VERSION 2020.1 / PART IV GLOSSARY OF TERMS)
16	แผนลดความเสี่ยงการ ปลอมแปลงอาหาร (Food Fraud Mitigation Plan)	กระบวนการที่กำหนดข้อกำหนดเกี่ยวกับเวลา สถานที่ และวิธีการในการลดการปลอมแปลง ซึ่งระบุได้จากการประเมินช่องโหว่ในการปลอมแปลงอาหาร แผนที่จัดทำขึ้นจะกำหนดมาตรการและการตรวจสอบที่จำเป็นเพื่อลดความเสี่ยงที่ระบุไว้อย่างมีประสิทธิภาพ
17	ขั้นตอนการจัดการอุบัติ การณ์ด้านอาหาร (Food Incident Management Procedure)	ขั้นตอนสำหรับการตอบสนองและการจัดการที่เหมาะสมเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดปัญหาคุกคาม ในกรณีที่เกิดปัญหาด้านคว ามปลอดภัยของอาหาร
18	ระบบการจัดการความ ปลอดภัยของอาหาร (Food Safety Management System)	ระบบที่กำหนดนโยบายและเป้าหมาย และดำเนินการให้บรรลุเป้าหมายเพื่อให้แน่ใจว่าอาหารจะไม่ก่อให้เกิดอันตรายต่อผู้บริโภคเมื่อมีการปรุงและ/หรือบริ โภคตามวัตถุประสงค์ที่ตั้งใจไว้ (อ้างอิงจาก ISO 9000:2015, ISO 22000:2018)

	คำศัพท์	นิยาม
19	แผน HACCP (HACCP Plan)	เอกสารหรือชุดเอกสารที่จัดทำขึ้นตามหลักการ HACCP เพื่อยืนยันว่าการควบคุมอันตรายที่สำคัญในธุรกิจอาหาร (อ้างอิงจากหลักการทั่วไปด้านสุขอนามัยอาหารของคณะกรรมการมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศ (CODEX) ปี 2020 : ฉบับแปลครั้งแรกโดยสมาคมสุขอนามัยอาหารแห่งประเทศไทย ปี 2021)
20	ระบบ HACCP (HACCP System)	การจัดทำแผน HACCP และการดำเนินการตามขั้นตอนที่กำหนดในแผน (จากหลักการทั่วไปด้านสุขอนามัยอาหารของคณะกรรมการมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศ (CODEX) ปี 2020 : (อ้างอิง) ฉบับแปลครั้งแรกโดยสมาคมสุขอนามัยอาหารแห่งประเทศไทย ปี 2021)
21	อันตราย (Hazard)	ปัจจัยทางชีวภาพ เคมี หรือกายภาพที่มีอยู่ในอาหารซึ่งอาจก่อให้เกิดผลเสียต่อสุขภาพ (อ้างอิงจากหลักการทั่วไปด้านสุขอนามัยอาหารของคณะกรรมการมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศ (CODEX) ปี 2020 : ฉบับแปลครั้งแรกโดยสมาคมสุขอนามัยอาหารแห่งประเทศไทย ปี 2021)
22	การใช้งานตามวัตถุประสงค์ (Intended Use)	วิธีการใช้งานหรือการบริโภคที่กำหนดไว้ในขั้นตอนการวางแผนและการออกแบบ สำหรับผลิตภัณฑ์อาหารและอุปกรณ์
23	การจัดการ (Management)	กิจกรรมที่ประสานงานเพื่อกำกับและบริหารองค์กร หมายเหตุ: การจัดการอาจรวมถึงการกำหนดนโยบายและเป้าหมาย และกระบวนการเพื่อให้บรรลุเป้าหมายเหล่านั้น
24	ระบบการจัดการ (Management System)	ชุดขององค์ประกอบที่มีความสัมพันธ์หรือมีปฏิสัมพันธ์กันในองค์กร เพื่อกำหนดนโยบาย เป้าหมาย และกระบวนการเพื่อให้บรรลุเป้าหมายเหล่านั้น (อ้างอิงจากคำนิยาม ISO 22000:2018 3.25)
25	การตรวจเฝ้าระวัง(Monitoring)	นิยามสำหรับ CCP: การดำเนินการตามขั้นตอนการสังเกตที่วางแผนไว้ หรือการวัดพารามิเตอร์ควบคุมเพื่อประเมินว่า CCP อยู่ภายใต้การควบคุมหรือไม่ (อ้างอิงจากคณะกรรมการ CODEX ภาคผนวก CAC/RCP 1-1969: Hazard analysis and critical control point (HACCP) system and guideline for its application) นิยามทั่วไปที่ไม่ใช่ CCP: การยืนยันสถานะของระบบ กระบวนการ หรือกิจกรรม หมายเหตุ 1: การยืนยันสถานะอาจต้องการการตรวจสอบ การกำกับดูแล หรือการสังเกตอย่างระมัดระวัง หมายเหตุ 2: ในด้านความปลอดภัยของอาหาร การตรวจเฝ้าระวังคือการดำเนินการสังเกตหรือการวัดชุดหนึ่งตามแผนเพื่อประเมินว่ากระบวนการดำเนินไปตามที่ตั้งใจไว้หรือไม่ หมายเหตุ 3: ใน ISO 22000:2018 มีการแยกความแตกต่างระหว่างการตรวจสอบความถูกต้อง การตรวจเฝ้าระวัง และการทวนสอบ - การตรวจสอบความถูกต้อง จะดำเนินการก่อนเริ่มกิจกรรม และให้ข้อมูลว่ากระบวนการสามารถให้ผลลัพธ์ตามที่ต้องการได้ - การตรวจเฝ้าระวัง จะดำเนินการระหว่างกิจกรรม และให้ข้อมูลเกี่ยวกับการดำเนินการในช่วงเวลาที่กำหนด - การทวนสอบ จะดำเนินการหลังกิจกรรม และให้ข้อมูลในการยืนยันความสอดคล้องกับข้อกำหนด (อ้างอิงจาก ISO 22000:2018)
26	สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (Nonconformities)	การที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (อ้างอิงจากคำนิยาม ISO 22000:2018 3.28)

	คำศัพท์	นิยาม
27	กระบวนการจ้างภายนอก (Outsourced Processes)	การจ้างภายนอกหมายถึงการจ้างหน่วยงานภายนอกให้ดำเนินการกระบวนการขององค์กร ซึ่งรวมทั้งการดำเนินงานและการให้บริการโดยผู้รับจ้างตามสัญญา บริการจากผู้รับจ้างอาจรวมถึงการจัดหาอาหารสำหรับพนักงาน การทำความสะอาดปฏิบัติงาน ที่ปรึกษาด้านการควบคุมแมลงและหนูและด้านสุขอนามัย การสุขาภิบาลสถานประกอบการ และการบำรุงรักษาอุปกรณ์และเครื่องจักร เป็นต้น
28	วัสดุบรรจุภัณฑ์และภาชนะ(Packaging Materials)	วัสดุที่ใช้ในการบรรจุอาหาร เช่น กระดาษ พลาสติก สังกะสี กระดาษลูกฟูก ขวด PET กระจก เป็นต้น
29	ผลิตภัณฑ์ (Product)	ผลลัพธ์ขององค์กรที่สามารถผลิตได้โดยไม่ต้องมีการดำเนินการหรือปฏิสัมพันธ์ระหว่างองค์กรกับลูกค้า หมายเหตุ 1: การผลิตผลิตภัณฑ์สามารถทำได้โดยไม่ต้องมีการดำเนินการหรือปฏิสัมพันธ์ระหว่างผู้ให้บริการและลูกค้า แต่การส่งมอบให้ลูกค้ามักมีองค์ประกอบด้านบริการร่วมด้วย ซึ่งเป็นการดำเนินการหรือปฏิสัมพันธ์ระหว่างผู้ให้บริการและลูกค้า หมายเหตุ 2: องค์ประกอบหลักของผลิตภัณฑ์คือมักเป็นสิ่งที่จับต้องได้ หมายเหตุ 3: ฮาร์ดแวร์เป็นสิ่งที่จับต้องได้และสามารถนับจำนวนได้ (เช่น ยางรถยนต์ ฯลฯ) ผลิตภัณฑ์วัสดุเป็นสิ่งที่จับต้องได้และมีลักษณะต่อเนื่อง (เช่น เชื้อเพลิง เครื่องดื่มที่ไม่มีแอลกอฮอล์ ฯลฯ) ฮาร์ดแวร์และผลิตภัณฑ์วัสดุมักเรียกว่าสินค้า ซอฟต์แวร์ประกอบด้วยข้อมูลโดยไม่ขึ้นกับสื่อบันทึก (เช่น โปรแกรมคอมพิวเตอร์ แอปพลิเคชันมือถือ คู่มือการใช้งาน เนื้อหาในพจนานุกรม ลิขสิทธิ์การแต่งเพลง ใบขับขี่ ฯลฯ) (อ้างอิงจากคำนิยาม ISO 9000:2015)
30	วัตถุดิบ (Raw Materials and Ingredients)	วัตถุดิบโดยทั่วไปหมายถึงสิ่งที่ใช้เป็นส่วนหนึ่งของผลิตภัณฑ์ ทั้งนี้ วัตถุดิบยังรวมถึงวัสดุบรรจุภัณฑ์และภาชนะและน้ำด้วย
31	การเรียกคืน (Recall)	การที่ผู้จำหน่ายนำผลิตภัณฑ์ที่ถูกพิจารณาว่าไม่ปลอดภัยซึ่งขายแล้วหรือกำลังขายให้ผู้บริโภคคนสุดท้ายออกจากห่วงโซ่อุปทาน (อ้างอิงจากคำนิยาม GFSI Benchmarking Requirement ver2020.1)
32	บันทึก (Record)	เอกสารที่แสดงผลลัพธ์ที่ได้รับหรือหลักฐานของกิจกรรมที่ดำเนินการ หมายเหตุ 1: บันทึกอาจใช้เพื่อสิ่งต่อไปนี้ - ทำให้การตรวจสอบย้อนกลับมีความเป็นทางการ - ใช้เป็นหลักฐานของการทวนสอบ การดำเนินการป้องกัน และการดำเนินการแก้ไข หมายเหตุ 2: โดยปกติแล้ว ไม่จำเป็นต้องควบคุมการแก้ไขบันทึก (อ้างอิงจากคำนิยาม ISO 9000:2015)

	คำศัพท์	นิยาม
33	(Rework) การแก้ไขงาน/งานที่แก้ไข (Rework)	[กรณีหมายถึงการกระทำ] หมายถึง การดำเนินการเพื่อนำผลิตภัณฑ์ที่เบี่ยงเบนจากกระบวนการผลิตปกติกลับเข้าสู่สายการผลิตเพื่อให้เป็นผลิตภัณฑ์ที่สอดคล้องตามข้อกำหนด ทั้งในขั้นตอนผลิตภัณฑ์สุดท้าย ผลิตภัณฑ์กึ่งสำเร็จรูป งานระหว่างผลิต หรือวัตถุดิบ โดยการแก้ไขรวมถึงการนำผลิตภัณฑ์จากกระบวนการปกติกลับไปแปรรูปใหม่ในขั้นตอนก่อนหน้า และการนำกลับเข้าสู่กระบวนการโดยไม่ต้องผ่านการแปรรูปใหม่ [กรณีหมายถึงผลิตภัณฑ์] หมายถึง อาหารที่สะอาดและปราศจากสิ่งปนเปื้อนซึ่งเหมาะสำหรับใช้เป็นอาหารหรือส่วนประกอบอาหาร ซึ่งถูกนำออกจากกระบวนการผลิตในจุดใดจุดหนึ่งก่อนการบรรจุขั้นสุดท้ายด้วยเหตุผลที่ไม่เกี่ยวข้องกับความเสียหายหรือได้รับการปรับปรุงให้เหมาะสมผ่านการแปรรูปใหม่ (อ้างอิงจาก คณะกรรมาธิการCODEX CXC 80-2020 (Adopted in 2020) CODE OF PRACTICE ON FOOD ALLERGEN MANAGEMENT FOR FOOD BUSINESS OPERATORS)
34	ภาคส่วนและภาคส่วนย่อย (Sector, Sub-sector)	ขอบเขตของการรับรองความสอดคล้อง
35	อุบัติเหตุร้ายแรง (Serious Incident)	อุบัติเหตุทางอาหารที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหาร โดยไม่รวมอุบัติเหตุที่ไม่ส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหารแต่อาจส่งผลกระทบต่อคุณภาพ
36	อันตรายที่สำคัญ (Significant Hazard)	อันตรายที่ระบุจากการวิเคราะห์อันตราย ซึ่งตามหลักเหตุผลแล้ว หากไม่มีการควบคุม อาจเกิดอันตรายขึ้นในระดับที่ไม่สามารถยอมรับได้ จึงต้องควบคุมเพื่อการใช้งานอาหารตามวัตถุประสงค์ (อ้างอิงจากหลักการทั่วไปด้านสุขอนามัยอาหารของคณะกรรมาธิการมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศ (CODEX) ปี 2020 : ฉบับแปลครั้งแรกโดยสมาคมสุขอนามัยอาหารแห่งประเทศไทย ปี 2021)
37	ผู้บริหารระดับสูงหรือที่บริหารสูง(Top Management)	บุคคลหรือกลุ่มบุคคลที่มีอำนาจสูงสุดในการกำกับและบริหารองค์กร หมายเหตุ 1: ผู้บริหารมีอำนาจในการมอบหมายอำนาจและจัดสรรทรัพยากรภายในองค์กร หมายเหตุ 2: หากระบบการจัดการครอบคลุมเพียงบางส่วนขององค์กร ผู้บริหารหมายถึงผู้ที่กำกับและบริหารองค์กรในส่วนนั้น (อ้างอิงจากคำนิยาม ISO 22000:2018 3.41)
38	การปรับปรุงให้ทันสมัย (Updating)	กิจกรรมที่ทำทันทีและ/หรือทำตามแผนเพื่อให้มั่นใจว่ามีการใช้ข้อมูลล่าสุด (อ้างอิงจากคำนิยาม ISO 22000:2018)
39	การตรวจสอบความถูกต้อง (Validation of Control Measures)	การได้มาซึ่งหลักฐานว่าเมื่อนำมาตรการควบคุมหรือการรวมกันของมาตรการควบคุมไปปฏิบัติอย่างเหมาะสม จะสามารถควบคุมอันตรายให้อยู่ในระดับที่กำหนดได้ (อ้างอิงจากหลักการทั่วไปด้านสุขอนามัยอาหารของคณะกรรมาธิการมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศ (CODEX) ปี 2020 : ฉบับแปลครั้งแรกโดยสมาคมสุขอนามัยอาหารแห่งประเทศไทย ปี 2021)

	คำศัพท์	นิยาม
40	การตรวจสอบความถูกต้อง (ของแผน HACCP) (Validation of the HACCP Plan)	การรับรองว่าองค์ประกอบทั้งหมด ได้แก่ การระบุอันตราย CCP CL มาตรการควบคุม ความถี่และประเภทของการตรวจเฝ้าระวัง CCP มาตรการแก้ไขปรับปรุง ความถี่และประเภทของการทวนสอบ และประเภทของข้อมูลที่ต้องบันทึก รวมกันแล้วสามารถควบคุมอันตรายที่สำคัญในธุรกิจอาหารได้อย่างเหมาะสม (อ้างอิงจากหลักการทั่วไปด้านสุขอนามัยอาหารของคณะกรรมการมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศ (CODEX) ปี 2020 : ฉบับแปลครั้งแรกโดยสมาคมสุขอนามัยอาหารแห่งประเทศไทย ปี 2021)
41	การทวนสอบ (Verification)	การใช้วิธีการ ขั้นตอน การตรวจสอบ และการประเมินอื่นๆ เพิ่มเติมจากการตรวจเฝ้าระวัง เพื่อตัดสินว่ามาตรการควบคุมมีประสิทธิภาพตามที่ตั้งใจไว้หรือไม่ (อ้างอิงจากหลักการทั่วไปด้านสุขอนามัยอาหารของคณะกรรมการมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศ (CODEX) ปี 2020 : ฉบับแปลครั้งแรกโดยสมาคมสุขอนามัยอาหารแห่งประเทศไทย ปี 2021)
42	การถอนผลิตภัณฑ์ (Withdrawal)	การที่ผู้จำหน่ายนำผลิตภัณฑ์ที่ถูกพิจารณาว่าไม่ปลอดภัยซึ่งยังไม่ได้จำหน่ายให้ผู้บริโภคคนสุดท้ายออกจากห่วงโซ่อุปทาน (อ้างอิงจากคำนิยาม GFSI Benchmarking Requirement ver2020.1)

จบเอกสาร

บทบัญญัติเพิ่มเติม ประวัติการแก้ไข

หมายเลขเอกสาร	วันที่จัดทำ	วันที่แก้ไข	รายละเอียดการแก้ไข
SS_102_03_R00_ja	29/5/2024	-	จัดทำ

จบเอกสาร

Disclaimer : This translated document is provided for information purposes only. In the event of a difference of interpretation or a dispute, the original Japanese version of this document is binding.

ข้อจำกัดความรับผิดชอบ: เอกสารแปลนี้จัดทำขึ้นเพื่อวัตถุประสงค์ในการให้ข้อมูลเท่านั้น

ในกรณีที่มีความแตกต่างในการตีความหรือข้อพิพาท เวอร์ชันต้นฉบับภาษา ญี่ปุ่นของเอกสารนี้จะมีผลผูกพัน