

ຄູ່ມືກ່ຽວກັບ ການອອກໃບຢັ້ງຢືນ ມາດຕະຖານ ການປະຕິບັດທີ່ດີ ໃນການຜະລິດ(incl. SOP, SSOP & HACCP)



Asian Development Bank

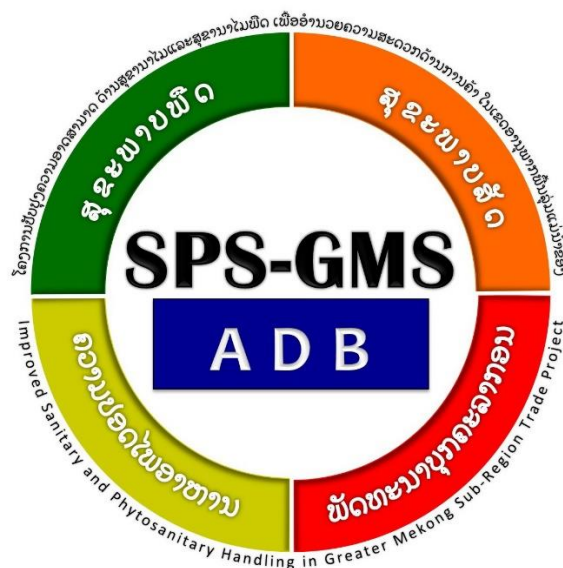


Table of Contents

ຫົວຂໍ້ :ແນວທາງການປະຕິບັດ ມາດຕະຖານ ການປະຕິບັດທີ່ດີ ໃນການຜະລິດ (GMP) ສໍາລັບ ອຸດສາຫະກໍາ ອາຫານ ,ໂຮງແຮມ ແລະ ຮ້ານອາຫານ	1
ບົດນໍາ	2
ຄໍາຫຍໍ້	4
I. ພາກສະເໜີ	5
A. ນິຍາມ	6
B. ມາດຕະຖານອາຫານ ໂກເດັກລຸ	8
C. ສືບ ຫຼັກການຂອງ GMP	8
D. ສືບ ຂໍ້ບັງຄັບ/ລະບຽບ ຂອງ GMP	10
E. ພື້ນຖານ GMP ໃນທຸລະກິດ ອາຫານ	11
F. ເອກະສານ GMP	12
G. ການກວດກາ ລະບົບ GMP	12
H. ປະໂຫຍດ ຂອງການຍັງຢືນ ລະບົບມາດຕະຖານ ການຜະລິດທີ່ດີ	12
I. ຫຼັກການ ການຜະລິດທີ່ດີ ໃນຍຸກປະຈຸບັນ cGMP	14
J. ຂໍ້ກຳນົດເບື້ອງຕົ້ນ ຂອງໂຄງການ ມາດຕະຖານ ການປະຕິບັດທີ່ດີ ໃນການຜະລິດ	14
K. ລາຍການທົ່ວໄປ ພາຍໃຕ້ ຂໍ້ກຳນົດເບື້ອງຕົ້ນ ຂອງໂຄງການ ຕາມມາດຕະຖານ GMPs and HACCP	15
a. ການກໍ່ສ້າງ: ອາຄານ ແລະ ສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກ	15
b. ການກໍ່ຕັ້ງ: ການຝຶກອົບຮົມບຸກຄະລາກອນ ສຸກຂາອະນາໄມ ແລະ ການປະຕິບັດ	19
c. ການກໍ່ຕັ້ງ: ກາທຳຄວາມສະອາດ ແລະ ການຂ້າເຊື້ອ	20
d. ການຄວບຄຸມສັດລົບກວນ	21
e. ອຸປະກອນ	21
f. ການຂົນສົ່ງ, ການຮັບເຄື່ອງ, ການເກັບຮັກສາ, ການແຈກຢາຍ ແລະ ການຂົນສົ່ງທາງເຮືອ	22
g. ການຮ້ອງຟ້ອງຂອງລູກຄ້າ, ການກວດສອບຍ້ອນກັບ ແລະ ການຮຽກຄືນສິນຄ້າ	24
h. ການຄວບຄຸມວັດຖຸດິບ ແລະ ການຄວບຄຸມການຜະລິດ	24
i. ການຮັບປະກັນຄຸນນະພາບ:	26

j.	ການກວດກາດ້ວຍຕົນເອງ ແລະ ການກວດກາຄຸນນະພາບ	27
L.	ຂອບເຂດຂອງ ຫຼັກການການຜະລິດທີ່ດີ ແລະ ການປະເມີນອັນຕະລາຍ ແລະ ການຄວບຄຸມຈຸດສ່ຽງ	27
II.	ມາດຕະຖານ ຂັ້ນຕອນປະຕິບັດ Standard Procedure	27
1,	ມາດຕະຖານ ຂັ້ນຕອນດຳເນີນງານ ໃນການກວດສອບ Audit Procedure.....	28
	ຕາຕະລາງທີ 2 ບົດລາຍງານການກວດກາ: ຈັດລະດັບຄວາມສອດຄ່ອງກັບມາດຕະຖານອາຫານທີ່ມີສຸກຂາອະນາໄມ/ມາດຕະຖານການຜະລິດທີ່ດີ	32
2,	ມາດຕະຖານ ຂັ້ນຕອນດຳເນີນງານ ໃນການຂ້າເຊື້ອ (SSOP)	33
III.	ການວິເຄາະ ອັນຕະລາຍ ແລະ ການຄວບຄຸມຈຸດສ່ຽງ HACCP	35
	ເຈັດຫຼັກການຂອງ HACCP.....	36
	ແນວທາງ ສຳລັບການປະຍຸກໃຊ້ລະບົບ HACCP	36
	ສິບສອງວຽກ (12TASKS)ໃນການປະຍຸກໃຊ້ຫຼັກການ HACCP	37
	ຕົວຢ່າງຕາຕະລາງເຮັດວຽກຂອງ HACCP	41
IV.	ສາມຂັ້ນຕອນກວດກາ ອາຫານ ເພື່ອຄວບຄຸມ ຄວາມປອດໄພຂອງອາຫານ.....	44
1.	Before Preparing Food ກ່ອນການຕົ້ມອາຫານ	44
2.	DURING COOKING ໃນລະຫວ່າງການປຸງແຕ່ງອາຫານ	49
3.	SERVING ການບໍລິການ	53
V.	ເອກະສານອ້າງອີງ.....	54

ບົດນຳ

ຜູ້ບໍລິໂພກ ມີຄວາມຄາດຫວັງສູງຂຶ້ນ ໃນຄຸນນະພາບ ແລະ ຄວາມປອດໄພຂອງອາຫານ ຈາກຟາມ ເຖິງ ຜູ້ບໍລິໂພກ.

ເພາະສະນັ້ນ ອຸດສາຫະກຳອາຫານຕ້ອງປະເຊີນໜ້າກັບ ການພິຈາລະນາ ໃນການປັບປຸງທາງດ້ານສຸກຂາອະນາໄມຕັ້ງແຕ່ເລີ່ມປູກ

ວັດຖຸດິບທາງການກະເສດ ການແປຮູບ ແລະ ການນຳໃຊ້. ເມື່ອເລີ່ມຕົ້ນສັດຕະວັດທີ 20 ບັນຫາກ່ຽວກັບຄວາມປອດໄພ ຂອງ ອາຫານຈຳນວນໜຶ່ງໄດ້ ໄດ້ຮັບຄວາມສົນໃຈຈາກປະຊາຊົນ.

ພາກສ່ວນກະສິກຳ ແລະ ທຸລະກິດອາຫານ ມີຄວາມຮັບຜິດຊອບທາງກົດໝາຍ ແລະ ທາງດ້ານສິນລະທຳ ໃນການຜະລິດ ແລະ ປຸງແຕ່ງອາຫານ ທີ່ບໍ່ເປັນອັນຕະລາຍຕໍ່ຜູ້ບໍລິໂພກ. ໂດຍທົ່ວໄປອາດຈະເປັນການໃຊ້ຈ່າຍສູງສຳລັບທຸລະກິດອາຫານ ແລະ ຜູ້ບໍລິໂພກ. ແຕ່ຖ້າຫາກວ່າ ບໍ່ມີການນຳເອົາ ຫຼັກການການຜະລິດທີ່ດີ ມານຳໃຊ້ ການປົນເປື້ອນ ອາດຈະເຮັດໃຫ້ມີຜົນກະທົບຕໍ່ສຸກະພາບຂອງຜູ້ບໍລິໂພກ ຊຶ່ງຈະເປັນການໃຊ້ຈ່າຍທີ່ແພງກ່ວາ. GMPs ແມ່ນເປັນສິ່ງທີ່ຈຳເປັນ ສຳລັບຜູ້ຜະລິດ ແລະ ການແຈກຢາຍ ອາຫານ ທີ່ຈະຕ້ອງປອດໄພ ຈາກອັນຕະລາຍ ທາງດ້ານຊີວະພາບ, ທາງດ້ານເຄມີ ແລະ ທາງດ້ານກາຍຍະພາບ. ມີຄວາມຈຳເປັນຢ່າງຍິ່ງທີ່ ອຸດສາຫະກຳອາຫານຕ້ອງຈັດການ ວາງແຜນຢ່າງລະອຽດໃນການປະເມີນ, ໃຈ້ແຍກ ແລະ ຄວບຄຸມ ອັນຕະລາຍທີ່ອາດຈະເກີດຂຶ້ນ ໃນແຕ່ລະຂັ້ນຕອນ ການພັດທະນາສິນຄ້າ ແລະ ຂອງຂະບວນການຜະລິດ.

ຄູ່ມືນີ້ຂຽນຂຶ້ນພາຍໃຕ້ ໂຄງການ ADB ລະຫັດ **FDD-S3-ICS-INT-16 /FDD-S3-ICS-NAT-12**

ເພື່ອອຳນວຍຄວາມສະດວກໃຫ້ແກ່ການຄ້າ: ປັບປຸງ ການປະຕິບັດ ສຸກຂາອະນາໄມ ແລະ ສຸກຂາອະນາໄມພຶດໃນພາກພື້ນລຸ່ມ ແມ່ນ້ຳຂອງ. ໂຄງການການຄ້າ ໄດ້ສະໜັບສະໜູນ ກົມ ອາຫານ ແລະ ຢາ ທີ່ຂຶ້ນກັບກະຊວງສາທາລະນະສຸກ ຂອງສາທາລະນະລັດ ປະຊາທິປະໄຕ ປະຊາຊົນລາວ ໃນການພັດທະນາ ແລະ ຈັດຕັ້ງປະຕິບັດ ມາດຕະຖານ GMP ໃນຮ້ານອາຫານ, ໂຮງແຮມ ແລະ ໂຮງງານຜະລິດອາຫານ ບົນພື້ນຖານ ມາດຕະຖານ CODEX ແລະ ແນວທາງໃນການປະຕິບັດຕາມ ລະບົບການຍັ້ງຢືນ ການນຳໃຊ້ມາດຕະຖານ ໂກເດັກຊ ແລະ ກົດລະຫັດ ອາຫານທີ່ຖືກສຸກຂາອະນາໄມ ແລະ ຫຼັກການໃນການວິເຄາະຄວາມສ່ຽງ.

ຄຳຫຍໍ້

ATP	Adenosine Triphosphate
CAC	Codex Alimentarius Commission
CCP	Critical Control Points
CGMP	Current Good Manufacturing Practice
FAO	Food and Agriculture Organization
GMP	Good Manufacturing Practice
HACCP	Hazard Analysis Critical Control Point
QA	Quality Assurance
QC	Quality Control
SOP	Standard Operating Procedure
SSOP	Sanitation Standard Operating Procedure
SPS	Sanitary and Phytosanitary Measures
TBT	Technical Barrier to Trade
WHO	World Health Organization

I. ພາກສະເໜີ

GMP ມາດຕະຖານ ການປະຕິບັດທີ່ດີ ໃນການຜະລິດ ເປັນລະບົບທີ່ສ້າງຄວາມໝັ້ນໃຈວ່າ ຜະລິດຕະພັນ ມີການຜະລິດທີ່ປອດໄພ ແລະ ຄວບຄຸມຕາມມາດຕະຖານຄຸນນະພາບ ຢ່າງສະໝໍ່າສະເໝີ. ມັນຖືກອອກແບບມາເພື່ອລົດຄວາມສ່ຽງຈາກອັນຕະລາຍຈາກສິ່ງທີ່ມີຊີວິດ ຫຼືສານເຄມີ ໃນການຜະລິດອາຫານ. ການປະຕິບັດ ກ່ຽວກັບຄວາມປອດໄພຂອງອາຫານ ແລະ ສຸຂະພິບານ ຫລາຍຢ່າງ ຖືເປັນຫຼັກການ ການປະຕິບັດທີ່ດີໃນການຜະລິດ. ຕາມປະເພນີ ຜູ້ທຳການຜະລິດອາຫານ ໄດ້ມີ ຄວາມພະຍາຍາມ ໃນການປະຕິບັດຕົວຈິງ ເພື່ອສ້າງຄວາມໝັ້ນໃຈ ໃນຂະບວນການຜະລິດອາຫານທີ່ປອດໄພ.

GMP ເປັນສ່ວນສຳຄັນ ຂອງ HACCP ໃນລະບົບຄວາມປອດໄພຂອງອາຫານ ທັງໃນທຸລະກິດອາຫານ ແລະ ຂໍ້ກຳນົດໃນການປະຕິບັດທີ່ຈຳເປັນ ເພື່ອເຮັດໃຫ້ທຸລະກິດສາມາດ ຜະລິດອາຫານທີ່ປອດໄພ.

ໃນທຸກກົດໝາຍທີ່ກ່ຽວຂ້ອງຕ້ອງເນັ້ນ ໃຫ້ມີຄວາມສອດຄ່ອງກັບ GMP ແລະ ການຮັບຮອງມາດຕະຖານ ຂອງຜູ້ປະກອບການ. ການຜະລິດທີ່ດີ ເປັນສິ່ງສຳຄັນ ໃນການຜະລິດ ອາຫານ ທີ່ປອດໄພ.

ບໍລິໂພກມີຄວາມຄາດຫວັງສູງ ໃນຄຸນນະພາບ ແລະ ຄວາມປອດໄພ ຂອງອາຫານສຳເລັດຮູບ ດັ່ງນັ້ນ ອຸດສາຫະກຳອາຫານ ຈຶ່ງປະເຊີນໜ້າກັບ ການພິຈາລະນາຢ່າງເປັນປະຫວັດການ ໃນການປັບປຸງ ກ່ຽວກັບສຸກຂະອະນາໄມ ຈາກ ຂະບວນການຜະລິດຈົນເຖິງຜູ້ບໍລິໂພກ.

ທຸລະກິດ ອາຫານ ຕ້ອງມີຄວາມຮັບຜິດຊອບທາງກົດໝາຍ ແລະ ສິນລະທຳ ໃນການຜະລິດ ແລະ ປຸງແຕ່ງອາຫານ ທີ່ບໍ່ເຮັດໃຫ້ຜູ້ບໍລິໂພກ ເປັນອັນຕະລາຍ.

ອາດຈະເປັນການໃຊ້ຈ່າຍທີ່ສູງສຳລັບ ທຸລະກິດ ອາຫານ ຖ້າຫາກບໍ່ປະຕິບັດຕາມຫຼັກການ ການຜະລິດທີ່ດີ.

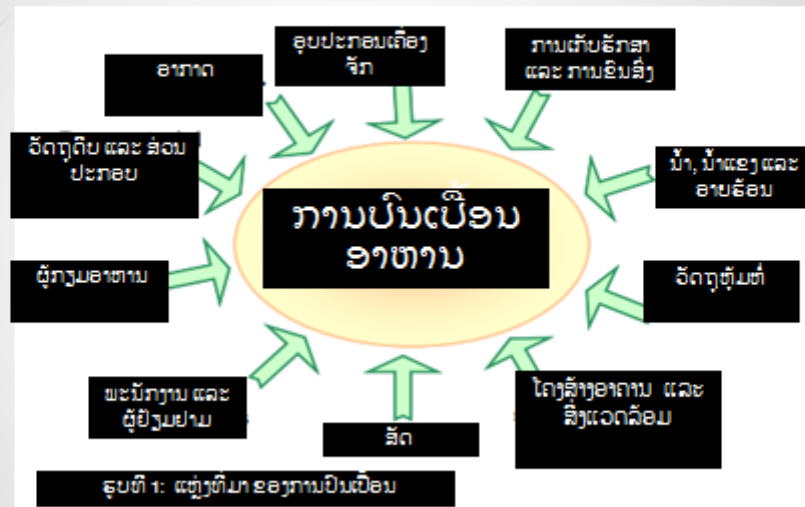
GMPs ແມ່ນມາດຕະຖານ ຂັ້ນຕໍ່າສຸດ ກ່ຽວກັບ ສຸກຂະອະນາໄມ ຂອງລະບົບການຜະລິດ ທີ່ຕ້ອງມີ ເພື່ອຮັບປະກັນ ການຜະລິດ ອາຫານທີ່ບໍລິສຸດ. ອາຫານທີ່ປອດໄພ ແລະ ມີສຸກຂະອະນາໄມ ທັງຫລາຍແມ່ນເນື່ອງມາຈາກ ການຜະລິດທີ່ດີ

ຕາມປະເພນີ ຜູ້ຜະລິດອາຫານ ໄດ້ອາໄສ ປະສົບການ ການຜະລິດທີ່ດີ ພະຍາຍາມ ເຮັດໃຫ້ໝັ້ນໃຈ ໃນຂະບວນການຜະລິດອາຫານສຳເລັດຮູບ ທີ່ປອດໄພ.

ພະນັກງານທຸກຄົນໃນທຸລະກິດ ອາຫານ ຈະຕ້ອງໄດ້ຜ່ານການຝຶກອົບຮົມ ກ່ຽວກັບ ຂັ້ນຕອນ ການຜະລິດທີ່ດີ.

ເພື່ອໃຫ້ເຂົ້າໃຈ ບົດບາດຂອງ GMP, ສຸກຂະອະນາໄມ ແລະ ອາຫານທີ່ປອດໄພ ໃນ ອຸດສາຫະກຳ ອາຫານ, ແມ່ນມີຄວາມສຳຄັນ ທີ່ຕ້ອງເຂົ້າໃຈວ່າ ແນວໃດອາຫານຈຶ່ງບໍ່ປອດໄພ ຫຼື ສາມາດປົນເປື້ອນໄດ້ແນວໃດ?

ສາຍເຫດ ທີ່ພາໃຫ້ອາຫານ ບໍ່ປອດໄພ ຫຼື ບົນເປື້ອນ



A. ນິຍາມ

ຄະນະກຳມາທິການກ່ຽວກັບອາຫານ ໂກເດັກຊ

ແມ່ນການຮ່ວມມື ລະຫວ່າງ ອົງການອາຫານ ແລະ ການກະເສດ FAO, ອົງການສະຫະປະຊາຊາດ ແລະ ອົງການອະນາໄມໂລກ WHO. ມີໜ້າທີ່ປັບປຸງ, ສົ່ງເສີມ ແລະ ສ້າງມາດຕະຖານອາຫານ ໃຫ້ກົມກືນ ເພື່ອອຳນວຍຄວາມສະດວກ ໃນການຄ້າລະຫວ່າງປະເທດ. ໄດ້ພັດທະນາ ມາດຕະຖານອາຫານ ຫລາຍຢ່າງ ທີ່ເປັນທີ່ຍອມຮັບຈາກສາກົນ ລວມທັງລະບົບ ການວິເຄາະຫາຄວາມເປັນອັນຕະລາຍ ແລະ ການຄວບຄຸມຈຸດສ່ຽງ (HACCP).

ມາດຕະຖານອາຫານ ໂກເດັກຊ Codex Alimentarius

ແມ່ນມາດຕະຖານອາຫານຈຳນວນໜຶ່ງ ທີ່ທາງຄະນະກຳມາທິການໂກເດັກຊ ກ່ຽວກັບອາຫານ ໄດ້ປັບປຸງ ແລະ ເປັນທີ່ຖືກຍອມຮັບຈາກສາກົນ

ສິ່ງບົນເປື້ອນ

ແມ່ນສິ່ງແປກປອມ ຫຼື ສິ່ງທີ່ບໍ່ຕ້ອງການ ທາງກາຍຍະພາບ, ເຄມີ ແລະ ຊີວະພາບ, ຫຼືສິ່ງໃດໜຶ່ງທີ່ພົບໃນອາຫານ, ທີ່ອາດຈະປະເປັນອັນຕະລາຍຕໍ່ ຄວາມປອດໄພຂອງອາຫານ ຫຼື ຄວາມເໝາະສົມ ຂອງອາຫານ.

ຈຸດສ່ຽງ ທີ່ ຈະຕ້ອງຄວບຄຸມ

ແມ່ນຂັ້ນຕອນ ໃນການວິເຄາະຄວາມເປັນອັນຕະລາຍ ແລະ ການຄວບຄຸມຈຸດສ່ຽງ ທີ່ຜູ້ປະຕິບັດການ ແລະ ຜູ້ທີ່ກຽມການຜະລິດ ຄວນຈະມີການຝຶກແອບ ທິດທາງໃນການຄວບຄຸມ ແລະ ປ້ອງກັນ ຫຼື ຫຼຸດຜ່ອນ ຄວາມສ່ຽງຈາກອາຫານທີ່ເປັນອັນຕະລາຍ. ຂັ້ນຕອນຂະບວນການຜະລິດ ທີ່ບໍ່ສາມາດຄວບຄຸມໄດ້ຈະນຳໄປສູ່ ອັນຕະລາຍທີ່ບໍ່ສາມາດຍອມຮັບໄດ້

ຂອບເຂດຄວາມສ່ຽງ

ໃນລະບົບ HACCP ແມ່ນການແບງເຂດ ລະຫວ່າງສິ່ງທີ່ປອດໄພ ແລະ ບໍ່ປອດໄພ ໃນການປຸງແຕ່ງ ອາຫານ. ແມ່ນຄ່າສູງສຸດ ຫຼືຄ່າຕໍ່າສຸດ ທາງດ້ານຊີວະພາບ, ທາງເຄມີ ຫຼື ກາຍຍະພາບ ທີ່ຕ້ອງຄວບຄຸມໃນຈຸດທີ່ມີຄວາມສ່ຽງ ເພື່ອປ້ອງກັນ, ກຳຈັດ ຫຼື ຫຼຸດຜ່ອນໃຫ້ຢູ່ໃນລະດັບທີ່ສາມາດຍອມຮັບໄດ້ ໃນການເກີດຂຶ້ນຂອງອັນຕະລາຍ ຕໍ່ຄວາມປອດໄພ ຂອງອາຫານ

ການປົນເປື້ອນໄຂ່ວ

ການຂ້າມຜ່ານຂອງການປົນເປື້ອນ ຈາກ ອາຫານໜຶ່ງຜ່ານ ໄປຫາ ອາຫານອື່ນ; ມີຄວາມໝາຍວ່າ ການປົນເປື້ອນໄຂ່ວ ຊຶ່ງລວມ ທັງຜ່ານທາງ ຄົນ, ທາງພາສະນະ ແລະ ອຸປະກອນ

ສຸຂະອະນາໄມ ອາຫານ

ແມ່ນເງື່ອນໄຂທັງໝົດ ແລະ ການວັດແທກທີ່ຈຳເປັນ ເພື່ອຄວາມໝັ້ນໃຈໃນຄວາມປອດໄພ ແລະ ຄວາມເໝາະສົມ ຂອງ ອາຫານ ໃນທຸກຂັ້ນຕອນ ຂອງຕ່ອງໂສ້ອາຫານ (Codex Alimentarius, 1997b).

ອາຫານ ທີ່ປອດໄພ

ແມ່ນການຢັ້ງຢືນວ່າ ອາຫານບໍ່ເຮັດໃຫ້ ຜູ້ບໍລິໂພກເຈັບເປັນ ໃນເວລາ ປຸງແຕ່ງ ແລະ/ຫຼື ຮັບປະທານຕາມການແນະນຳ (Codex Alimentarius, 1997b).

ອາຫານທີ່ກໍ່ໃຫ້ເກີດ ພະຍາດ

ເຊື້ອໂລກ ປົກກະຕິຈະຕິດເຊື້ອ ຫຼື ເປັນພິດ ໃນທຳມະຊາດ, ເຊິ່ງເຂົ້າໄປໃນຮ່າງກາຍ ພ້ອມກັບອາຫານ

ລະບົບ ການວິເຄາະ ຄວາມເປັນອັນຕະລາຍ ແລະ ການຄວບຄຸມ ຈຸດສ່ຽງ (HACCP)

ແມ່ນລະບົບທີ່ຈຳແນກ, ປະເມີນ, ແລະ ຄວບຄຸມ ອັນຕະລາຍ ທີ່ສຳຄັນ ຕໍ່ ຄວາມປອດໄພ ຂອງ ອາຫານ. HACCP ແມ່ນ ເປັນທີ່ຍອມຮັບທາງວິທະຍາສາດ ທີ່ຮຽບຮຽງເອົາ 7ຫຼັກການຂອງສາກົນ ຈາກ ຄະນະກຳມາທິການ ກ່ຽວກັບອາຫານ ໂກເດັກຊ (Codex Alimentarius, 1997b).

ຄວາມເປັນອັນຕະລາຍ

ແມ່ນຕົວແທນ ທາງຊີວະພາບ, ເຄມີ ຫຼື ກາຍຍະພາບ ໃນອາຫານ, ຫຼື ເງື່ອນໄຂຂອງອາຫານ ທີ່ ສາມາດເຮັດໃຫ້ ມີຜົນກະທົບ ຕໍ່ສຸກະພາບ(Codex Alimentarius, 1997b)

ຫຼັກການ ການປະຕິບັດທີ່ດີ ໃນການຜະລິດ GMP

ຂໍ້ກຳນົດ ໃນການປະຕິບັດ ທີ່ຈຳເປັນ ທີ່ ເຮັດໃຫ້ ທຸລະກິດອາຫານ ສາມາດ ຜະລິດ ອາຫານທີ່ປອດໄພ

C ໃນ **CGMP** ມາຈາກ "current,"ມີຄວາມໝາຍວ່າປະຈຸບັນ . US FDA ໄດ້ອອກກົດໝາຍ ຮຽກຮ້ອງ ໃຫ້ທຸກບໍລິສັດ ນຳ ໃຊ້ເຕັກໂນໂລຊີ ແລະ ລະບົບ ທີ່ທັນສະໄໝ ໃນປະຈຸບັນ ເພື່ອຄວາມສອດຄ່ອງ ທາງກົດໝາຍ.

ສັດລົບກວນ / ພາຫະນຳເຊື້ອ: ແມ່ນສິ່ງທີ່ມີຊີວິດ ເຊັ່ນ ໝູ, ສັດເລືອຄານ, ແມງໄມ້ ແລະ ນົກ ທີ່ສາມາດປົນເປື້ອນ ອາຫານໂດຍກົງ ແລະ ທາງອ້ອມ.

ຂໍ້ກຳນົດເບື້ອງຕົ້ນ ຂອງໂຄງການ: ແມ່ນຂັ້ນຕອນການປະຕິບັດ, ລວມທັງ ການປະຕິບັດທີ່ດີ ໃນການຜະລິດ ທີ່ບົ່ງບອກ ເຖິງ ເງື່ອນໄຂການປະຕິບັດ ທີ່ເປັນພື້ນຖານໃຫ້ແກ່ລະບົບ ການປະເມີນ ແລະ ການຄວບຄຸມ ຄວາມເປັນອັນຕະລາຍ

ການຂ້າເຊື້ອ: ຂ້າເຊື້ອຈຸລິນຊີ ທີ່ຢູ່ໃນອຸປະກອນ, ພາສະນະ ແລະ ໂຄງສ້າງ ໂດຍການນຳໃຊ້ ສານເຄມີ ຫຼື ເຕັກນິກສະເພາະ

ຂັ້ນຕອນ ມາດຕະຖານ ການປະຕິບັດ ໃນການຂ້າເຊື້ອ SSOP: ແມ່ນການຂຽນ ຂັ້ນຕອນການປະຕິບັດ ສະເພາະ ທີ່ຈຳເປັນ ເພື່ອແນ່ໃຈ ໃນເງື່ອນໄຂ ການຂ້າເຊື້ອ ໃນໂຮງງານອາຫານ. ລວມທັງ ຂຽນ ຂັ້ນຕອນ ໃນການທຳຄວາມສະອາດ ແລະ ຂ້າເຊື້ອ ເພື່ອປ້ອງກັນ ການເຈືອປົນ

ພາສະນະ: ລວມມີ ມົດ, ບ່ວງ, ເຄື່ອງປັ່ນ ແລະ ອື່ນໆ ທີ່ໃຊ້ດ້ວຍມື ໃນການຜະລິດອາຫານ ແລະ ຂະບວນການຮັບເໝົາຈັດ ອາຫານ.

B. ມາດຕະຖານອາຫານ ໂກເດັກຊ

ແມ່ນຫຍໍ້ມາຈາກ ມາດຕະຖານສາກົນ ທີ່ອ້າງອີງຈາກອົງການການຄ້າໂລກ (WTO) ພາຍໃຕ້ການຕົກລົງກ່ຽວກັບ ສຸກຂາອະ ນາໄມ ແລະ ສຸກຂາອະນາໄມພືດ (SPS) ແລະ ອຸປະສັກທາງດ້ານເຕັກນິກໃນການຄ້າ (TBT) ໃນການຕັດສິນ ພິພາກສາ ນານາ ຊາດ ກ່ຽວກັບຄວາມປອດໄພ ຂອງອາຫານ ແລະ ການຄ້າ. ຫຼັກການພື້ນຖານຂອງ ມາດຕະຖານອາຫານ ໂກເດັກຊ ກ່ຽວກັບ ຄວາມປອດໄພ ຂອງອາຫານ ແມ່ນ ການວິເຄາະຄວາມສ່ຽງ.

ສ່ວນປະກອບໃນການວິເຄາະຄວາມສ່ຽງມີ:

- 1, ປະເມີນຄວາມສ່ຽງ: ແຍກແຍະອັນຕະລາຍ, ລັກສະນະຂອງອັນຕະລາຍ, ເປີດເຜີຍການປະເມີນ, ວິເຄາະລັກສະນະຄວາມ ສ່ຽງທັນທີທັນໃດ, ຜົນກະທົບໃນປະຈຸບັນ ແລະ ໃນໄລຍະຍາວ ຕໍ່ສຸກະພາບຂອງຄົນ.
- 2, ການບໍລິຫານຄວາມສ່ຽງ: ມີການວັດແທກທີ່ເໝາະສົມເພື່ອຄວບຄຸມ, ເພື່ອປ້ອງກັນ ແລະ ຫຼຸດ ຫຼື ເຮັດໃຫ້ຄວາມສ່ຽງ ນ້ອຍ ລົງ.
- 3, ການສື່ສານຄວາມສ່ຽງ: ກຳນົດວິທີທາງທີ່ດີ ໃນການສື່ສານ ຂໍ້ມູນ ທີ່ມີຜົນກະທົບຕໍ່ ປະຊາກອນ.

C. ສືບ ຫຼັກການຂອງ GMP

ສືບຫຼັກການຂອງ GMP ທີ່ບົ່ງບອກເຖິງຄວາມຫລາກຫລາຍ ຂອງ ຂອບເຂດ ລວມມີ ຄວາມສະອາດ, ຄຸນສົມບັດຂອງບຸກ ຄະລາກອນ ແລະ ການເກັບຮັກສາການບັນທຶກ, ທັງໝົດໃນຄວາມພະຍາຍາມ ໃຫ້ໝັ້ນໃຈໃນຄວາມປອດໄພ ໃນການຜະລິດ ແລະ ນັບຖື ກົດລະບຽບຂອງ ກົມອາຫານ ແລະ ຢາ ດ້ວຍການເຮັດໃຫ້ໂອກາດໃນການປົນເປື້ອນ ຫຼື ຄວາມຜິດພາດຂອງຄົນ ນ້ອຍລົງ .

1, ການຂຽນ ຂັ້ນຕອນປະຕິບັດ

ຂຽນຂັ້ນຕອນການປະຕິບັດ ເພື່ອເຮັດໃຫ້ບ່ອນເຮັດວຽກມີມາດຕະຖານທີ່ຊັດເຈນ, ໝັ້ນໃຈວ່າວຽກ ຫຼື ຂັ້ນຕອນ ໄດ້ຖືກ ປະຕິບັດແບບດຽວກັນໃນແຕ່ລະຄັ້ງ ແຕ່ລະຂັ້ນຕອນ ຕາມທີ່ຂຽນໄວ້ໃນຂໍ້ແນະນຳ.

2, ປະຕິບັດຕາມຂັ້ນຕອນ

ຂັ້ນຕອນທີ່ຂຽນໄວ້ ຈະມີຜົນ ຖ້າຫາກມີການຕິດຕາມ ສິ່ງສໍາຄັນ ບໍ່ອະນຸຍາດ ໃຫ້ມີການລັດຂັ້ນຕອນ ຫຼື ປັບປຸງ. ການບິດເບືອນໄດ້ ຈາກຄໍາແນະນໍາ ທີ່ຂຽນໄວ້ອາດຈະມີຜົນທົບຕໍ່ ຄຸນນະພາບທີ່ສະໜໍາສະເໜີ ຂອງຜະລິດຕະພັນ.

3, ສ້າງເອກະສານ ເພື່ອສາມາດກວດສອບຍ້ອນກັບ

ຫຼັກການນີ້ ຮຽກຮ້ອງໃຫ້ການເຮັດວຽກຕ້ອງມີ ເອກະສານ ທີ່ ວ່ອງໄວ ແລະ ຖືກຕ້ອງ ສາມາດເຮັດໃຫ້ ມີຄວາມສອດຄ່ອງ ຕໍ່ ກົດໝາຍ ແລະ ສາມາດກວດສອບບັນຫາ ຍ້ອນກັບໄດ້. ການບັນທຶກທີ່ຖືກຕ້ອງ ເຮັດໃຫ້ສາມາດ ປະເມີນ ສິ່ງທີ່ເກີດຂຶ້ນໃນ ເວລາ ມີບັນຫາ ຫຼື ມີການຮ້ອງຟ້ອງ ກ່ຽວກັບສິນຄ້າ. ການເກັບຮັກສາບົດບັນທຶກ ຍັງເປັນຂັ້ນຕອນທີ່ແນ່ນອນໃນຂໍ້ກຳນົດຂອງ GMP.

4, ການອອກແບບ

ການອອກແບບ ສິ່ງອໍານວຍຄວາມສະດວກ ແລະ ອຸປະກອນ ເພື່ອຫຼຸດຜ່ອນ ໂອກາດ ໃນການປົນເປື້ອນໄຂວ່ ແລະ ເພື່ອຫຼີກລ້ຽງ ການເຈືອປົນ ແລະ ຂີ້ຜິດພາດ

5, ຮັກສາ ສິ່ງອໍານວຍຄວາມສະດວກ ແລະ ອຸປະກອນ ໃຫ້ຄົງສະພາບ.

ສິ່ງອໍານວຍຄວາມສະດວກ ແລະ ອຸປະກອນ ຕ້ອງມີການບໍາລຸງຮັກສາໃຫ້ຖືກຕ້ອງ, ມີເອກະສານຂຽນບັນທຶກ ເພື່ອເປັນສິ່ງອ້າງອີງ ກ່ຽວກັບວຽກທີ່ໄດ້ເຮັດ. ມັນຈະຊ່ວຍໃຫ້ຫຼຸດຜ່ອນ ຄວາມກັງວົນ ໃນເລື່ອງຄວາມປອດໄພ ແລະ ຫຼີກລ້ຽງ ບັນຫາ ທີ່ອາດຈະເກີດຂຶ້ນ ກ່ຽວກັບການປົນເປື້ອນ ແລະ ການຄວບຄຸມ ຄຸນນະພາບ

6, ວຽກງານການກວດສອບ

ການກວດສອບ ສາມາດເຮັດໄດ້ ຜ່ານເອກະສານ ແລະ ການເຮັດຖືກຕ້ອງຕາມຂັ້ນຕອນທີ່ຂຽນໄວ້, ຈຶ່ງໝັ້ນໃຈໄດ້ວ່າ ຄຸນນະພາບ ແລະ ຄວາມສະໜໍາສະເໜີ ຈະດໍາເນີນໄປຕາມແຜນ.

7, ຄວາມສາມາດ ໃນການເຮັດວຽກ

ຈະຕ້ອງ ສາທິດໃຫ້ພະນັກງານແຕ່ລະຄົນເບິ່ງ ຢ່າງຈະແຈ້ງ ກ່ຽວກັບວຽກຂອງເຂົາເຈົ້າ. ເຖິງຢ່າງໃດກໍຕາມ ນິຍາມຂອງຄໍາວ່າ ຄວາມສາມາດອາດຈະແຕກຕ່າງກັນ ສໍາລັບແຕ່ລະຄົນ ດັ່ງນັ້ນຈຶ່ງຕ້ອງກຳນົດໄວ້ຢ່າງຊັດເຈນ ແລະ ພັດທະນາຄວາມສາມາດ ໃນສະຖານທີ່ກ່ຽວຂ້ອງ.

8, ຄວາມສະອາດ

ເພື່ອໃຫ້ແນ່ໃຈວ່າ ຜະລິດຕະພັນໄດ້ຖືກປົກປ້ອງຈາກ ການປົນເປື້ອນ. ສິ່ງທຳອິດທີ່ຕ້ອງເຮັດໃຫ້ໄດ້ຄື ການທຳຄວາມສະອາດ ຢູ່ໃນສະຖານທີ່ເຮັດວຽກ ໃຫ້ເປັນພຶດຕິກຳ ປະຈຳທຸກວັນ. ຍ້ອນວ່າລະດັບຄວາມສະອາດທີ່ຕ້ອງການ ແມ່ນຂຶ້ນກັບປະເພດຂອງສິນຄ້າທີ່ຈະຜະລິດ, ມາດຕະຖານຈຶ່ງຕ້ອງມີຢູ່ໃນບ່ອນເຮັດວຽກເພື່ອໃຫ້ແນ່ໃຈວ່າມີການປະຕິບັດຕາມແນວທາງການທຳຄວາມສະອາດ ທີ່ເໝາະສົມ.

9, ການຄວບຄຸມສ່ວນປະກອບ

ຫຼັກການນີ້ ກ່ຽວຂ້ອງກັບການສ້າງ ຄຸນນະພາບຂອງຜະລິດຕະພັນໂດຍກົງ ຜ່ານການຄວບຄຸມຢ່າງເປັນລະບົບ ຂອງສ່ວນປະກອບ ແລະ ຂະບວນການທີ່ກ່ຽວຂ້ອງກັບແຕ່ລະຜະລິດຕະພັນ. ການຄວບຄຸມຄຸນນະພາບ ດ້ານຕ່າງໆເຊັ່ນ: ການຜະລິດ, ການບັນຈຸ, ການຕິດສະຫລາກ, ການກະຈາຍສິນຄ້າ ແລະ ການຕະຫລາດ.

10, ການກວດສອບເພື່ອຄວາມຖືກຕ້ອງ

ສຸດທ້າຍ ຫົນທາງດຽວ ທີ່ຈະໃຊ້ແຍກໄດ້ວ່າ GMP ໄດ້ຖືກຈັດຕັ້ງປະຕິບັດ ດີຊໍ້າໃດ ຈະຕ້ອງມີການວາງແຜນການກວດສອບເປັນແຕ່ລະໄລຍະ ເພື່ອປະເມີນຜົນສໍາເລັດ ຂອງການປະຕິບັດຕາມຂໍ້ບັງຄັບຂອງ GMP.

D. ສົບ ຂໍ້ບັງຄັບ/ລະບຽບ ຂອງ GMP

1) ອອກແບບສິ່ງອໍານວຍຄວາມສະດວກໃຫ້ຖືກຕ້ອງແຕ່ເລີ່ມຕົ້ນ

- ແຜນຜັງ ສິ່ງອໍານວຍຄວາມສະດວກ

ເປົ້າໝາຍແມ່ນເພື່ອຫຼຸດຜ່ອນໂອກາດໃນການປົນເປື້ອນໄຂວ່ ແລະ ເພື່ອຫຼີກລ້ຽງການເຈືອປົນ ແລະ ຂໍ້ຜິດພາດ.

ຕົວຢ່າງ: ຍົກຍ້າຍການຈາລະຈອນທີ່ບໍ່ຈໍາເປັນອອກຈາກພື້ນທີ່ການຜະລິດທີ່ສົ່ງຜົນເຖິງສະພາບແວດລ້ອມທີ່ອັນຕະລາຍ

- ແຍກວັດຖຸ, ສິນຄ້າ ແລະ ສ່ວນປະກອບ ເພື່ອຫຼຸດຜ່ອນຄວາມສັບສົນ

2) ຂະບວນການກວດສອບ

ການອອກແບບ ແລະ ປຸກສ້າງສິ່ງອໍານວຍຄວາມສະດວກ ບໍ່ສາມາດຍືນຍັນໄດ້ວ່າ ຈະສາມາດຄວບຄຸມການປະຕິບັດໄດ້.

ດັ່ງນັ້ນ, ຈຶ່ງຕ້ອງມີການກວດສອບ. ການປະຕິບັດໃຫ້ຄົງທີ່ ແມ່ນກຸນແຈສໍາຄັນເພື່ອບໍ່ໃຫ້ມີການປະປົນ ແລະ ຂໍ້ຜິດພາດ ທີ່ອາດຈະເກີດຂຶ້ນ.

3) ຂຽນຂັ້ນຕອນໃຫ້ລະອຽດ ແລະ ເຮັດຕາມນັ້ນ

ຂັ້ນຕອນຕ້ອງ ຊັດເຈນ, ກະທັດຮັດ ແລະ ມີເຫດຜົນ.

4) ລະບຸວ່າໃຜເຮັດຫຍັງ

ພະນັກງານທັງໝົດຈະຕ້ອງເຂົ້າໃຈຢ່າງຈະແຈ້ງ ໃນສິ່ງທີ່ພວກເຂົາຕ້ອງເຮັດ ໃນແຕ່ລະມື້. ຫຼີກລ້ຽງການເຂົ້າໃຈຜິດ ແລະ ຫຼຸດຜ່ອນຄວາມສ່ຽງ ຕໍ່ຄຸນນະພາບຂອງສິນຄ້າ.

5) ເກັບຮັກສາ ການບັນທຶກໄວ້ໃຫ້ດີ

ການບັນທຶກທີ່ດີ ສາມາດເຮັດໃຫ້ເຂົ້າເຖິງ ທຸກໆເຫດການ ທີ່ເກີດຂຶ້ນ ໃນລະຫວ່າງການຜະລິດ ແຕ່ລະງວດ ຈາກການຮັບວັດຖຸດິບ ຈົນເຖິງການສົ່ງອອກສິນຄ້າ.

6) ຝຶກ ແລະ ພັດທະນາບຸກຄະລາກອນ

7) ຝຶກ/ປະຕິບັດ ສຸຂາອະນາໄມທີ່ດີ.

8) ຮັກສາສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກ ແລະ ອຸປະກອນໃຫ້ຄົງສະພາບ.

9) ການຄວບຄຸມ ການຖືຄອງ ແລະ ການກະຈາຍສິນຄ້າ, ບໍລິສັດຕ້ອງມີການຄວບຄຸມ ເພື່ອບໍ່ໃຫ້ ມີການປົນເປື້ອນ, ປະປົນ ແລະ ຂໍ້ຜິດພາດ. ໃຫ້ແຍກພື້ນທີ່ ເພື່ອສາມາດກວດສອບ ແລະ ທົດສອບສິນຄ້າໄດ້.

10) ເຮັດການກວດສອບ ຢ່າງສະໝໍ່າສະເໝີ.

E. ພື້ນຖານ GMP ໃນທຸລະກິດ ອາຫານ

ການຜະລິດທີ່ດີຕ້ອງຄວບຄຸມ ຫຼາຍພື້ນຖານ ການປະຕິບັດ ແລະ ຂັ້ນຕອນທີ່ຖືກຕ້ອງຕາມຂໍ້ກຳນົດ ໂດຍທຸລະກິດອາຫານ.

a) ການກໍ່ຕັ້ງ: ການອອກແບບ ແລະ ສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກ.

1, ສະຖານທີ່ - ໂຄງສ້າງແລະແຜນຜັງຂອງ ໂຮງງານອາຫານຕ້ອງຖືກຕ້ອງ.

2, ພື້ນທີ່ຈັດກຽມອາຫານ

3, ສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກ - ນ້ຳ, ໄຟ, ຫ້ອງນໍ້າ

4, ອຸປະກອນ

b) ບຸກຄະລາກອນ

1, ສຸຂະພາບ ຂອງພະນັກງານ ແລະ ສຸຂາອະນາໄມສ່ວນບຸກຄົນ

2, ຝຶກອົບຮົມກ່ຽວກັບ ອາຫານ ທີ່ຖືກຫຼັກສຸຂາອະນາໄມ

c) ຄວບຄຸມຂະບວນການ ແລະ ການປະຕິບັດ

ຮັບ/ສົ່ງກັບ ວັດຖຸດິບ

ສາງເກັບອາຫານ

ການກະກຽມອາຫານ

ການຮັກສາຄວາມຮ້ອນ ແລະ ເຢັນ

ການຫຸ້ມຫໍ່

d) ການຂົນສົ່ງ: ສາຍພານ ແລະ ຕັດອນເທນເນີ, ການສົ່ງສິນຄ້າ

e) ການຄວບຄຸມສັດ - ຈັດຕັ້ງປະຕິບັດແຜນການຄວບຄຸມສັດໃຫ້ມີປະສິດທິຜົນ

f) ການບຳລຸງຮັກສາແລະສຸຂາອະນາໄມ ຄວາມສະອາດຂອງໂຮງງານອາຫານ, ອຸປະກອນ, ພາຊະນະ, ພື້ນ, ຝາ ຜະໜັງ, ເພດານ ແລະອື່ນໆ.

g) ບັນທຶກ, ຕິດຕາມ ແລະ ກວດສອບ

F. ເອກະສານ GMP

ເພື່ອຊ່ວຍໃນການຈັດຕັ້ງປະຕິບັດ GMP ໃຫ້ມີປະສິດທິພາບ ພາຍໃນທຸລະກິດອາຫານ, ແນະນຳໃຫ້ສ້າງ ເອກະສານ ຂັ້ນຕອນ ການຜະລິດແນວໃດ ທີ່ທຸລະກິດອາຫານ ປະຕິບັດຢູ່. ການເກັບຮັກສາ ການບັນທຶກ ກໍເປັນສິ່ງສຳຄັນເຊັ່ນກັນ ເພື່ອສະໜັບສະໜູນໃຫ້ ລະບົບ ໄດ້ຖືກຈັດຕັ້ງປະຕິບັດ.

G. ການກວດກາ ລະບົບ GMP

ເພື່ອຢືນຢັນ ປະສິດທິພາບ ຂອງການປະຕິບັດ ການຜະລິດທີ່ດີ, ມັນຈະເປັນປະໂຫຍດ ຕໍ່ທຸລະກິດອາຫານ ຖ້າຫາກວ່າສາມາດ ກວດສອບການຜະລິດ ດ້ວຍຕົນເອງ. ໂດຍທົ່ວໄປແລ້ວ ສາມາດເບິ່ງເຫັນໄດ້ງ່າຍ ເຖິງຄວາມ ສອດຄ່ອງກັບຄວາມຄາດຫວັງ ຂອງລູກຄ້າ ແລະ ຂໍ້ກຳນົດຂອງກົດໝາຍ. ການກວດກາ ນີ້ຄວນຈະຄວບຄຸມເອົາ ການປະເມີນພື້ນທີ່ທັງໝົດ ເພື່ອກຳນົດ ລະດັບຄວາມສອດຄ່ອງ ຂອງການຜະລິດທີ່ດີ. ບົດບັນທຶກຂອງການກວດກາພາຍໃນນີ້ ຕ້ອງໄດ້ເກັບໄວ້ເປັນຫຼັກຖານ ໃນການ ກວດສອບ ເພື່ອອອກໃບ ຢັ້ງຢືນຈາກບຸກຄົນທີສາມ (ເຊັ່ນ: ພາກລັດຈະແມ່ນ ກອຢ ຫຼື ພາກເອກະຊົນຈະເປັນ ບໍລິສັດ/ອົງ ກອນກວດສອບ (Certify Body). ທຸກໆບັນຫາ ລະບຸໃນຂະນະການກວດກາພາຍໃນ ຄວນຈະຖືກແກ້ໄຂໃຫ້ໄວທີ່ສຸດ ແລະ ຊອກຫາສາເຫດທີ່ເກີດຂຶ້ນ ເພື່ອຫຼີກເວັ້ນເຫດການຊ້ຳຊ້ອນ.

ເພື່ອໃຫ້ສອດຄ່ອງກັບມາດຕະຖານ GMP ກ່ອນອື່ນໝົດໂຮງງານຜະລິດອາຫານ ຄວນພັດທະນາການກວດສອບ ໂດຍ ລວບລວມເອົາ ຂໍ້ກຳນົດທີ່ລະບຸໄວ້ໃນລາຍການກວດສອບ (ເອກະສານແບບ 1-3) ແລະ ສົມທຽບ ຊ່ອງຫວ່າງ ລະຫວ່າງ ເງື່ອນໄຂປະຈຸບັນ ແລະ ລະດັບ ຄວາມຄາດຫວັງ ໃນການປະຕິບັດຕາມຂໍ້ ກຳນົດທຸກຢ່າງ.

H. ປະໂຫຍດ ຂອງການຍັ້ງຢືນ ລະບົບມາດຕະຖານ ການຜະລິດທີ່ດີ

- ການຍັ້ງຢືນ GMP ແມ່ນການຮັບປະກັນ ຄວາມໝັ້ນຄົງ ຂອງຂະບວນການຜະລິດອາຫານ ແລະ ທັງສອດຄ່ອງກັບຂໍ້ ກຳນົດ ກົດໝາຍ ອາຫານ ທີ່ປອດໄພ
- ເປັນການຮັບປະກັນ ຄວາມປອດໄພ ແລະ ຄຸນນະພາບ ຂອງອາຫານ.
- ເພີ່ມຄວາມໝັ້ນໃຈໃຫ້ລູກຄ້າ
- ປະຕິບັດຕາມ ຂໍ້ກຳນົດ GMP ແມ່ນສາມັນສຳນຶກ ຕໍ່າສຸດ ຂໍ້ກຳນົດ ກ່ຽວກັບ ສຸກຂາອະນາໄມ ຂອງ ຂະບວນການ ຜະລິດ ຕ້ອງຖືກບັງຄັບໃຊ້ກັບທຸກສະຖານທີ່ປະກອບການ ອາຫານແປຮູບ.

- ແຜນການ ຂໍການຮັບຮອງ ມາດຕະຖານ(GMP) ແມ່ນມີອິສະລະ ໃນການກວດສອບ ແລະ ຮັບຮອງ ວ່າ ພື້ນຖານການ ຜະລິດ ແລະ ສິ່ງຈຳເປັນເບື້ອງຕົ້ນໃນການຈັດຕັ້ງປະຕິບັດ ມີປະສິດທິຜົນ ການວິເຄາະຄວາມເປັນອັນຕະລາຍ ແລະ ການຄວບຄຸມຄວາມສ່ຽງ ຂອງໂຄງການ ອາຫານທີ່ປອດໄພ ໄດ້ຖືກປະຕິບັດຕາມ.
- ໄດ້ຮັບການຮັບຮອງລະບົບ ຈັດການຄວາມປອດໄພຂອງອາຫານ ກັບ ຂໍ້ກຳນົດຂອງ GMP ເປັນສິ່ງທີ່ດີ ໃນການກຽມ ຄວາມພ້ອມ ໃຫ້ແກ່ການກວດສອບຈາກ ໜ່ວຍງານທີ່ກຳກັບດູແລ.



ລາຍການສິ່ງທີ່ຕ້ອງກວດ (ເອກະສານແນບ 1)

1. ສະຖານທີ່ ແລະ ສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກ
2. ສຸກຂະອະນາໄມສ່ວນບຸກຄົນ ແລະ ການປະຕິບັດທີ່ດີ
3. ສຸຂາພິບານ, ສຸຂາອະນາໄມ
4. ຄວບຄຸມສັດລືບກວນ ສັດພາຫະນຳເຊື້ອ
5. ອຸປະກອນ ແລະ ເງື່ອນໄຂ
6. ການບໍລິຫານຄຸນນະພາບ ຜູ້ສະໜອງ
7. ວັດຖຸດິບ
8. ການຄວບຄຸມ ຂະບວນການຜະລິດ

9. ການຮັບປະກັນຄຸນນະພາບ

10. ຄວາມປອດໄພ

11. ສະຖານທີ່ ເກັບຮັກສາ, ສົ່ງເຄື່ອງ ແລະ ການຂົນສົ່ງ

12. ຜະລິດຕະພັນສໍາເລັດຮູບ

13. ການເກັບຮັກສາ ແລະ ການຈໍາໜ່າຍ

I. ຫຼັກການ ການຜະລິດທີ່ດີ ໃນຍຸກປະຈຸບັນ cGMP

- ບາງເທື່ອ ກໍຮ້ອງວ່າ ການຜະລິດທີ່ດີ ໃນປະຈຸບັນ
- ຜູ້ປະກອບການຕ້ອງໃຊ້ ເຕັກໂນໂລຊີ ແລະ ລະບົບ ທີ່ທັນສະໄໝ ເພື່ອໃຫ້ສອດຄ່ອງກັບຂໍ້ກຳນົດ.
- ລະບົບ ແລະ ເຄື່ອງມືທີ່ຖືກນໍາໃຊ້ໃນການປ້ອງກັນການປົນເປື້ອນ ແລະ ຂໍ້ຜິດພາດແຕ່ 20ປີກ່ອນ ອາດບໍ່ດີພໍ
- ການຜະລິດທີ່ດີໃນປະຈຸບັນສ່ວນຫລາຍ ຈະເນັ້ນໃນເລື່ອງການຫຼຸດຜ່ອນການປົນເປື້ອນຈາກຜູ້ຜະລິດ.
- ຕົວຢ່າງ ສຸຂາອະນາໄມສ່ວນບຸກຄົນ ລວມທັງ ການລ້າງມື, ບໍ່ໃຫ້ໃສ່ເຄື່ອງປະດັບ ແລະ ຮັກສາຄວາມສະອາດສ່ວນບຸກຄົນ

ຈັດຝຶກອົບຮົມໃຫ້ພະນັກງານໃໝ່ ກ່ຽວກັບການຮັກສາ ສຸຂາອະນາໄມທີ່ດີ ຕາມຫຼັກການ ການຜະລິດທີ່ດີໃນປະຈຸບັນເຊັ່ນ ການລ້າງມືໃຫ້ຖືກວິທີ ແລະ ສຸຂາອະນາໄມ

ປະຕິບັດຕາມ ຫຼັກການການຜະລິດທີ່ດີໃນປະຈຸບັນ

- ບາງຂໍ້ກຳນົດຂຽນງ່າຍໃນການປະເມີນຄວາມສອດຄ່ອງ. ເຊັ່ນຂໍ້ກຳນົດທີ່ຂຽນໄວ້ວ່າ ບໍ່ອະນຸຍາດໃຫ້ສັດພາຫະນໍາເຊື້ອເຂົ້າໄປໃນເຂດການຜະລິດອາຫານ. ຖ້າຜູ້ກວດຈັບ ຫາກພົບສັດພາຫະນໍາເຊື້ອ ຖືວ່າຜິດຕໍ່ຂໍ້ກຳນົດ
- ບາງຂໍ້ກຳນົດຂຽນແບບບໍ່ຊັດເຈນ ເຊັ່ນ ຕ້ອງທຳຄວາມສະອາດເລື້ອຍໆຕາມຄວາມຈຳເປັນ ເພື່ອປ້ອງກັນບໍ່ໃຫ້ ອາຫານມີການປົນເປື້ອນ. ມີຄວາມຈຳເປັນ ຖືຊໍ້າໃດ ໃນການທຳຄວາມສະອາດ ສາຍໄຍການຜະລິດ: ທຸກມື້, ທຸກໆສອງໆກະຫຼື ເມື່ອຄິດວ່າມີຄວາມຈຳເປັນ.
- ບາງຂໍ້ກຳນົດອາດຈະໃຊ້ຄຳວ່າ ດີພໍ, ເໝາະສົມ ທັງສອງຢ່າງຕາມຄວາມຄິດເຫັນສ່ວນຕົວ
ບັນຫາເລົ່ານີ້ ແມ່ນບັນຫາທີ່ອາດຈະເກີດຂຶ້ນ ໃນການກຳນົດ ຄວາມຖີ່ ໃນການທຳຄວາມສະອາດ ແລະ ຂ້າເຊື້ອ

J. ຂໍ້ກຳນົດເບື້ອງຕົ້ນ ຂອງໂຄງການ ມາດຕະຖານ ການປະຕິບັດທີ່ດີ ໃນການຜະລິດ

ອຸດສະຫາກໍາອາຫານ ທີ່ມີວິໄສທັດ ໃນການແຂ່ງຂັນ ເບື້ອງຫຼັງຄືພື້ນຖານ ການຜະລິດທີ່ດີ ແລະ ມີການຈັດຕັ້ງປະຕິບັດ ໃນຫລາຍບໍລິສັດ ດ້ວຍຄວາມສະໝັກໃຈ ໃນການບໍລິຫານ ຄຸນນະພາບ ແລະ ຄວາມປອດໄພຂອງອາຫານ ແລະ ເຫັນໄດ້ ໃນຄວາມຕ້ອງການ ການຢັ້ງຢືນ HACCP and ISO. ຂໍ້ກຳນົດເບື້ອງຕົ້ນນີ້ ຂອງໂຄງ ບົ່ງບອກເຖິງ ຄວາມຕ້ອງການ ສະຖານທີ່, ການອອກແບບ, ການກໍ່ສ້າງ ແລະ ການບໍາລຸງຮັກສາອາ ຄານສະຖານທີ່ ທີ່ໃຊ້ໃນການຜະລິດອາຫານ.

ສິ່ງທີ່ຕ້ອງພິຈາລະນາໃນເບື້ອງຕົ້ນຕ້ອງໝັ້ນໃຈວ່າອາຄານ ແລະ ພື້ນທີ່, ໂຄງສ້າງ ແລະ ສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກ ບໍ່ເປັນບ່ອນ ທີ່ກໍ່ໃຫ້ເກີດການປົນເປື້ອນ, ການປົນເປື້ອນໄຂ້ວ ຕໍ່ອາຫານ, ມີການປ້ອງກັນສັດລືບກວນບໍ່ໃຫ້ເຂົ້າມາໃນອາຄານ, ແລະ ສາມາດຮັກສາໄດ້ ເງື່ອນໄຂຄວາມສະອາດ ແລະ ສຸກຂາອະນາໄມ. ນີ້ຄືສິ່ງສຳຄັນທີ່ຕ້ອງຄຳນຶງເຖິງ ໃນເວລາອອກແບບ ແລະ ກໍ່ສ້າງໂຮງງານຜະລິດອາຫານ.

K. ລາຍການທົ່ວໄປ ພາຍໃຕ້ ຂໍ້ກຳນົດເບື້ອງຕົ້ນ ຂອງໂຄງການ ຕາມມາດຕະຖານ GMPs and HACCP

ເນື່ອງຈາກວ່າ ຂໍ້ກຳນົດເບື້ອງຕົ້ນຂອງ GMP & HACCP ໃນໂຮງງານຜະລິດອາຫານ ສ່ວຍຫລາຍແມ່ນຄ້າຍຄືກັນ ແລະ ເປັນ ໄປໄດ້ທີ່ຈະສອດຄ່ອງກັບລາຍການທົ່ວໄປຂອງພື້ນຖານ ການກວດກາຄວາມປອດໄພຂອງອາຫານ.

- ສະພາບແວດລ້ອມຂອງໂຮງງານ ແລະ ສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກ
- ອຸປະກອນ ແລະ ເຄື່ອງຈັກການຜະລິດ
- ວັດຖຸດິບ ແລະ ສ່ວນປະກອບ
- ການຮັບປະກັນຄຸນນະພາບ
- ການເກັບຮັກສາ ແລະ ການສົ່ງສິນຄ້າ
- ການຝຶກອົບຮົມໃຫ້ພະນັກງານ ແລະ ສຸກຂາອະນາໄມສ່ວນບຸກຄົນ
- ການອະນາໄມ ແລະ ການຂ້າເຊື້ອ
- ການຄວບຄຸມສັດ
- ການບັນທຶກ ແລະ ການກວດສອບຍ້ອນ

ຂໍ້ກຳນົດເບື້ອງຕົ້ນ ຂອງໂຄງການ ທີ່ ບັນຍາຍໄວ້ໃນສ່ວນຕໍ່ໄປນີ້ ລວມທັງ ກິດຈະກຳຂອງ GMP ຄວນມີການກຳນົດຈາກ ກົມ ອຸດສະຫາກຳອາຫານ ຈຶ່ງອະນຸຍາດໃຫ້ປຸກສ້າງ ໂຮງງານອາຫານ ທີ່ທຳການຜະລິດ ໂດຍທີ່ບໍ່ມີລະບົບ ການປະເມີນ ແລະ ຄວບ ຄຸມຄວາມເປັນອັນຕະລາຍ.

a. ການກໍ່ສ້າງ: ອາຄານ ແລະ ສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກ

ການພິຈາລະນາຂັ້ນຕົ້ນ ກ່ຽວກັບອາຄານສະຖານທີ່ ແລະ ສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກ ແມ່ນຕ້ອງໝັ້ນໃຈວ່າ ອາຄານ ສະຖານທີ່, ໂຄງສ້າງ ແລະ ສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກ ຈະບໍ່ກໍ່ໃຫ້ເກີດການປົນເປື້ອນ ຫຼື ການປົນເປື້ອນໄຂ້ວ.

ສະຖານທີ່ ແລະ ຂອບເຂດອ້ອມຮອບ

ໂຮງງານທີ່ທຳການຜະລິດ ແລະ ອາຄານສະຖານທີ່ ບ່ອນທີ່ເກັບຮັກສາ ອາຫານຈະຕ້ອງຕັ້ງຢູ່ ຫ່າງຈາກ ສະພາບແວດລ້ອມທີ່ມີ ມົນລະພິດ ເຂດທີ່ມີອຸດສາຫະກຳ, ກະສິກຳ ຫຼື ກິດຈະກຳອື່ນໆ ຊຶ່ງເປັນແຫຼ່ງຂອງການປົນເປື້ອນອາຫານ

ບ່ອນຖິ້ມຂີ້ເຫຍື້ອຈະຕ້ອງກຳນົດ ແລະ ຕ້ອງຢູ່ຫ່າງຈາກ ໂຮງງານ.

ພື້ນຕ້ອງສະຫຼັບ ແລະ ງ່າຍຕໍ່ການໄຫຼ ເພື່ອຫຼີກເວັ້ນບໍ່ໃຫ້ນ້ຳອັ່ງ ບໍ່ມີສິ່ງເສດເຫຼືອ, ຄວບຄຸມຝຸ່ນ ແລະ ຮັກສາ ປ້ອງກັນເພື່ອບໍ່ໃຫ້ ກາຍເປັນແຫຼ່ງຂອງການປົນເປື້ອນ ແລະ ສັດລືບກວນ

ໃນບໍລິເວນອ້ອມຮອບໂຮງງານ ບໍ່ໃຫ້ມີຫຍ້າ, ພຸ່ມໄມ້, ຕົ້ມໄມ້ ເພື່ອປ້ອງກັນການເພາະພັນ ແລະ ບ່ອນທ່ອງທ່ຽວຂອງສັດລືບກວນ/ໂລກ/ສັດລືບກວນ.

ການອອກແບບ ແລະ ການຮັກສາ ຝາດ້ານນອກ ແລະ ຫຼັງຄາ ຕ້ອງສາມາດປ້ອງກັນການປົນເປື້ອນ ແລະ ສັດລືບກວນ, ແລະ ການຮົ່ວຊຶມ

ຝາຜະໜັງຕ້ອງບໍ່ມີຮອຍແຕກ ທີ່ສາມາດເປັນບ່ອນເພາະພັນຂອງສັດລືບກວນ.

ປ່ອງພັດລົມດູດອາກາດ ແລະ ທໍ່ດູດອາກາດເຂົ້າ, ທໍ່ລະບາຍ ຕ້ອງມີຕາໜ່າງປ້ອງກັນເພື່ອປ້ອງກັນສັດລືບກວນ.

ພາຍໃນ ອາຄານ

ການອອກແບບ ແລະ ແຜນວາດ

ແຜນວາດ ແລະ ທີ່ຕັ້ງ ຂອງໂຄງສ້າງທັງໝົດ, ອຸປະກອນ, ການບໍລິການ ແລະ ສິ່ງອໍານວຍຄວາມສະດວກ ຕ້ອງມີ ພື້ນທີ່ ທີ່ ພຽງພໍສໍາລັບການເຄື່ອນໄຫວຂອງບຸກຄະລາກອນ ແລະ ອຸປະກອນ, ການໄຫຼວຽນຂອງອາກາດ, ວັດຖຸດິບ, ຜະລິດຕະພັນ, ການເຄື່ອນຍ້າຍສິ່ງເສດເຫຼືອ ແລະ ຂີ້ເຫຍື້ອ, ແລະ ການເກັບມ້ຽນວັດຖຸສິ່ງຂອງ ແລະ ສິນຄ້າ ເພື່ອປ້ອງກັນ ການປົນເປື້ອນ ແລະ ການປົນເປື້ອນໄຂ່ວລະຫວ່າງ ວັດຖຸສິ່ງຂອງ ແລະ ຜະລິດຕະພັນ. ຄວນມີການອອກແບບ ແຍກພື້ນທີ່ ທາງກາຍຍະພາບ ໃນຂະບວນການຜະລິດ ສໍາລັບ ວັດຖຸຫຸ້ມຫໍ່ ແລະ ວັດຖຸດິບ, ໃນການເກັບຮັກສາ, ການປຸງແຕ່ງ ແລະ ຜະລິດຕະພັນສໍາເລັດ ຮູບ. ສິ່ງອໍານວຍຄວາມສະດວກຂອງ ບຸກຄະລາກອນ, ຫ້ອງວິໃຈ ແລະ ເຂດບໍລິການ ຕ້ອງລວມຢູ່ໃນການອອກແບບທີ່ເໝາະ ສົມ.

ພື້ນ:

ພື້ນ ຕ້ອງແຂງແກ່ນ ແລະ ບໍ່ມີຮອຍແຕກ ງ່າຍໃນການທຳຄວາມສະອາດ ແລະ ບຳລຸງຮັກສາ. ການລະບາຍນໍ້າເສຍ ອອກຂ້າງ ນອກ ຄວນໃຫ້ມີຄວາມສະດວກ ແລະ ຄວນຈະຖືກອອກແບບໃຫ້ເໝາະສົມ.

ປ່ອງຢ້ຽມ ແລະ ປະຕູ: ປ່ອງຢ້ຽມ ທີ່ຕ້ອງການໃຂເພື່ອລະບາຍອາກາດຈະຕ້ອງໃສ່ຕາໜ່າງທີ່ເໝາະສົມ ເພື່ອປ້ອງກັນການເຂົ້າ ມາຂອງສັດລືບກວນ. ປະຕູທີ່ໃຊ້ເລື້ອຍໆໃນເຂດການຜະລິດ ຄວນຈະສາມາດອັດດ້ວຍຕົນເອງໄດ້ ແລະ ໃສ່ແຖບຢາງເພື່ອກັນ ໜູ ແລະ ສັດອື່ນໆ

ແຈ ມຸມ ແລະ ຮອຍຕໍ່:

ຄວນອອກແບບເພື່ອປ້ອງກັນ ການສະສົມຂອງສິ່ງປົນເປື້ອນ ແລະ ງ່າຍໃນການທຳຄວາມສະອາດ.

ໂຄງສ້າງ:

ໂຄງສ້າງຂອງພື້ນ, ຝາ, ເພດານ, ປ່ອງຢ້ຽມ, ປະຕູ ແລະ ບັນໄດ, ແລະ ໂຄງສ້າງ ພະລັງງານ ແລະ ການບໍລິການ ເຊັ່ນ ທໍ່, ທໍ່ ລະບາຍ ຄວນໃຫ້ຖືກຕ້ອງຕາມຂໍ້ກຳນົດພື້ນຖານ ງ່າຍໃນການທຳຄວາມສະອາດ ແລະ ປອດໄພ. ວັດສະດຸຄວນຈະ ໜັ້ນໜຽວ, ທົນທານ ແລະ ຮາບພຽງ ງ່າຍໃນການທຳຄວາມສະອາດ ແລະ ບຳລຸງຮັກສາ.

ແກ້ວ ຫຼື ວັດສະດຸທີ່ມີຄຸນລັກສະນະ ຄ້າຍແກ້ວ:

ເຊັ່ນ ພາລາສຕິກ ແຂງທີ່ສາມາດແຕກໄດ້ ເຊັ່ນ ໂມງ, ດອກໄຟ ແລະ ເກຄວາມດັນ ບໍ່ຄວນໃຊ້ໃນເຂດທຳການຜະລິດ ບ່ອນທີ່ ສາມາດແຕກ ແລະ ສິ່ງຜົນໃຫ້ເກີດການປົນເປື້ອນ ກັບອາຫານ.

ທໍ່ ແລະ ສາຍຢາງ:

ກ່ອນນໍ້າ ແລະ ສາຍຢາງທີ່ຕັ້ງໃນເຂດປະຕິບັດການຜະລິດບໍ່ຄວນມີຮອຍຮົ່ວ ແລະ ນໍ້າຍ້ອຍ ເພື່ອບໍ່ໃຫ້ເຊື້ອຈຸລິນຊີສາມາດເກີດຂຶ້ນໄດ້. ທໍ່ນໍ້າບໍ່ຄວນມີເຮືອ ແລະ ການຂະຫຍາຍຕົວຂອງເຊື້ອລາ

ກາຍລະບາຍນໍ້າ ແລະ ສິ່ງປະຕິກຸນ

ແຍກທໍ່ລະບາຍນໍ້າ ແລະ ທໍ່ປະຕິກຸນ ວາງໃຫ້ຄ້ອຍເນີນ ເພື່ອບໍ່ເປັນການສະສົມ ແລະ ໄຫຼຍ້ອນ ເຂົ້າໃນອາຄານ ລວມທັງທໍ່ນໍ້າ ຝົນກໍເຊັ່ນດຽວກັນ ຫຼື ໃນເວລາປະຕິບັດການ ທຳຄວາມສະອາດ.

ທາງເຂົ້າ ແລະ ທາງອອກ ຂອງ ທໍ່ລະບາຍນໍ້າ ເຂົ້າໃນອາຄານຜະລິດ ຕ້ອງປ້ອງກັນສັດລືບກວນ. ຮົມຄວັນ ທໍ່ລະບາຍນໍ້າ ຕ້ອງປະຕິບັດ ເປັນການປ້ອງກັນເພີ່ມເຕີມເພື່ອກີດກັນ ສັດລືບກວນ.

ຄຸນນະພາບອາກາດ ແລະ ການລະບາຍອາກາດ:

ລະບົບລະບາຍອາກາດຄວນຕິດຕັ້ງໃຫ້ພຽງພໍ ໃນການ ລະບາຍ ແລະ ການແລກປ່ຽນອາກາດ ໃຫ້ທົ່ວເຖິງໃນອາຄານ ລະບາຍ ອາຍນໍ້າ ແລະ ກິນ ຫຼຸດຜ່ອນຄວາມຊື່ນ. ຄວນມີການວັດແທກ ແລະ ຄວບຄຸມ ອຸນະພູມ, ຄວາມຊຸ່ມ ຄວັນ, ລະອອງ, ຄວັນ ໝອກ ແລະ ຝຸ່ນ ທີ່ສະສົມໃນເຂດປະຕິບັດການຜະລິດ ແລະ ສາງ.

ແສງສະຫວ່າງ:

ໃນເຂດປະຕິບັດການຜະລິດ, ປຸງແຕ່ງ, ສາງ, ທົດສອບ, ກວດສອບ ແລະ ກິດຈະກຳການທຳຄວາມສະອາດ ຕ້ອງມີແສງສະຫວ່າງທີ່ພຽງພໍຕາມທຳມະຊາດຕອນກາງເວັນ ຫຼື ຈຳນວນດອກໄຟແສງສະຫວ່າງທີ່ພຽງພໍ ໃນຄວາມເຂັ້ມຂອງແສງປະມານ 750 ລັກສ ເພື່ອການວຍຄວາມສະດວກໃຫ້ພະນັກງານໃນການປະຕິບັດງານ. ແສງສະຫວ່າງຕ້ອງມີພຽງພໍ ໃນບ່ອນລ້າງມື, ຫ້ອງປ່ຽນເຄື່ອງ, ຫ້ອງມ້ຽນເຄື່ອງ ແລະ ຫ້ອງນໍ້າ. ດອກໄຟຄວນຈະປົກຄຸມເພື່ອປ້ອງກັນການແຕກລົງໄປໃນວັດຖຸດິບ ແລະ ໃນຜະລິດຕະພັນສຳເລັດຮູບ.

ການເຂົ້າໄປ ໃນສະຖານທີ່

ທາງເຂົ້າ ຂອງ ພະນັກງານໂຮງງານຜະລິດອາຫານ ຄວນເຂົ້າທາງ ທີ່ອອກແບບ ຮອງຮັບມາດຕະຖານສຸກຂາອະນາໄມ. ແຍກຈາກບ່ອນປະຕິບັດການ ທີ່ເປີດຮັບເຄື່ອງ ແລະ ສິ່ງເຄື່ອງ ເພື່ອຫຼີກເວັ້ນການປົນເປື້ອນ. ສະຖານທີ່ນີ້ບໍ່ຄວນໃຊ້ໃນການເຂົ້າອອກຂອງພະນັກງານ. ທາງເຂົ້າອອກ ຂອງໂຮງງານຜະລິດອາຫານ ຄວນມີການຄວບຄຸມ ສະເພາະບຸກຄະລາກອນທີ່ໄດ້ຮັບອະນຸຍາດ ແລະ ຈະຕ້ອງມີການຄວບຄຸມຜູ້ທີ່ເຂົ້າມາຢ້ຽມຊົມ.

• ການລ້າງມື:

ອ່າງລ້າງມືຄວນຕິດຕັ້ງໃສ່ບ່ອນທີ່ເໝາະສົມ, ມີນໍ້າໄຫຼ ສະອາດ, ສະບູ ຫຼື ນໍ້າຢາລ້າງມື ແລະ ນໍ້າຢາຂ້າເຊື້ອ ພ້ອມທັງແນວເປົ້າມືໃຫ້ແຫ້ງ ຫຼື ເຈ້ຍເຊັດມື.

• ຫ້ອງອາບນໍ້າ ແລະ ຫ້ອງນໍ້າ

ຫ້ອງນ້ຳ ບໍ່ຄວນປິ່ນໜ້າໃສ່ໂດຍກົງ ກັບສາງເກັບອາຫານ, ຂະບວນການຜະລິດ ແລະ ເຂດປຸງແຕ່ງອາຫານ ເພື່ອຫຼຸດຜ່ອນ ໂອກາດທີ່ຈະເກີດການປົນເປື້ອນ.

ຫ້ອງນ້ຳຕ້ອງມີໄຟແສງສະຫວ່າງ ແລະ ການລະບາຍອາກາດທີ່ພຽງພໍ ແລະ ແຍກຈາກເຂດການຜະລິດ.

ຫ້ອງນ້ຳເປັນເຂດທີ່ຕ້ອງອອກແບບໃຫ້ມີສຸກຂາອະນາໄມ. ພື້ນ, ຝາ, ເພດານ ແລະ ອຸປະກອນສຸກຂາພິບານ ຈະຕ້ອງ ສະອາດ ແລະ ຕິດຕັ້ງໃຫ້ພຽງພໍ ສຳລັບຈຳນວນພະນັກງານ ແລະ ຂອບເຂດຂອງການຜະລິດ. ໃສ່ປ້າຍເຕືອນ ປ້າຍຊີ້ບັງ ເພື່ອເປັນການ ເຕືອນສະຕິພະນັກງານ.

- **ຫ້ອງປ່ຽນເຄື່ອງ:**

ພະນັກງານທັງໝົດທີ່ເຮັດກ່ຽວກັບການປຸງແຕ່ງອາຫານ ຕ້ອງອອກແບບຫ້ອງປ່ຽນເຄື່ອງໄກ້ ທາງເຂົ້າຫ້ອງປະຕິບັດການ. ມີລອກ ເກີ ມ້ຽນເຄື່ອງທີ່ປອດໄພສຳລັບເຄື່ອງນຸ່ງ ແລະ ກະເບົາ

- **ຫ້ອງກິນເຂົ້າ:**

ແຍກຫ້ອງກິນເຂົ້າ ແລະ ຫ້ອງນ້ຳ ສຳລັບພະນັກງານ. ຫ້ອງກິນເຂົ້າຄວນມີສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກທີ່ເໝາະສົມ ລວມທັງ ບ່ອນຈັດເກັບອາຫານ ແລະ ພາສະນະ , ຖັງຂີ້ເຫຍື້ອທີ່ມີຝາປິດ.

- **ສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກ ໃນການທຳຄວາມສະອາດ ແລະ ການຂ້າເຊື້ອ:**

ສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກໃນ ການທຳຄວາມສະອາດ ແລະ ການຂ້າເຊື້ອ ເຊັ່ນ ນ້ຳສະອາດ, ນ້ຳຢາທຳຄວາມສະອາດ, ລະບົບ ເຕີມນ້ຳຢາ ສຳລັບແຊ່, ທຳຄວາມສະອາດ ແລະ ການໄລ ຕ້ອງສະໜອງໃຫ້ພຽງພໍ. ພາສະນະທີ່ລ້າງແລ້ວຕ້ອງເກັບໄວ້ໃນບ່ອນທີ່ ສະອາດ ແລະ ແຫ້ງ ທີ່ມີເງື່ອນໄຂໃນການລະບາຍນ້ຳ ແລະ ເຮັດໃຫ້ແຫ້ງໄວ.

- **ສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກ ໃນການເກັບຮັກສາ**

ສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກໃນການເກັບຮັກສາ ຄວນອອກແບບ ສາງ ແລະ ຫ້ອງເກັບ, ໄຊໂລ, ຖັງ, ອ່າງ, ຊາມ ຫຼື ຄອນເທນ ເນີ ສຳລັບເກັບຮັກສາ ວັດຖຸດິບ, ສ່ວນປະກອບ, ວັດຖຸຫຸ້ມຫໍ່ ແລະ ຜະລິດຕະພັນ ທີ່ຈະເອົາມາຄັດເລືອກຄືນ ຫຼື ນຳໃຊ້ຄືນ, ຜະລິດຕະພັນເຄິ່ງສຳເລັດຮູບ, ສິນຄ້າ. ນ້ຳຢາທຳຄວາມສະອາດ, ເຄມີທີ່ບໍ່ແມ່ນອາຫານ ຫຼື ເວີ້ນບໍ່ໃຫ້ເກັບໄວ້ບ່ອນດຽວກັບ ວັດຖຸດິບ ແລະ ອາຫານສຳເລັດຮູບ.

- **ສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກ ໃນການເກັບມ້ຽນ ສິ່ງເສດເຫຼືອ**

ສະໜອງໃຫ້ພຽງພໍ ແລະ ອອກແບບຖັງຂີ້ເຫຍື້ອ ສຳລັບເສດອາຫານ, ເສດວັດຖຸຫຸ້ມຫໍ່ ແລະ ສິ່ງເສດເຫຼືອອື່ນໆ ຕາມສະຖິຕິ ໃຫ້ທົ່ວທຸກເຂດການປະຕິບັດງານ. ຖັງຂີ້ເຫຍື້ອບໍ່ໃຫ້ຮົ່ວ ແລະ ໃຫ້ຮັກສາ ຄວາມສະອາດ.

- **ນ້ຳ:**

ການສະໜອງນ້ຳ ສະອາດ ແລະ ພຽງພໍເພື່ອອຳນວຍຄວາມສະດວກ ໃຫ້ຂະບວນການຜະລິດ, ການປັບເຢັນ ຫຼື ການທຳຄວາມ ສະອາດເບື້ອງຕົ້ນ ແລະ ສຳລັບລ້າງອຸປະກອນ.

ຄຸນນະພາບນ້ຳ ຕ້ອງມີການກວດກາປະຈຳອາທິດ ເພື່ອຢັ້ງຢືນ ຄວາມຖືກຕ້ອງ ສອດຄ່ອງກັບ ມາດຕະຖານທາງດ້ານ ຈຸລິນຊີ, ເຄມີ ແລະ ທາງດ້ານ ກາຍຍະພາບ ຂອງອົງການລັດຖະບານທີ່ກ່ຽວຂ້ອງ ທີ່ລະບຸໄວ້ໃນ ແນວທາງປະຕິບັດຂອງ WHO ກ່ຽວ ກັບຄຸນນະພາບນ້ຳດື່ມ.

ເຄີມີທີ່ໃຊ້ໃນການປັບສະພາບນ້ຳໃນໂຮງງານອາຫານ ຈະຕ້ອງແມ່ນເຄີມີທີ່ຖືກອະນຸມັດນຳໃຊ້ ເທົ່ານັ້ນ. ບ່ອນທີ່ໃຊ້ ກູລິນ ມີຄວາມຈຳເປັນຈະຕ້ອງມີການຄວບຄຸມ ເວລາທຳປະຕິກິລິຍາ ແລະ ລະດັບປະລິມານຂອງ ກູ ເປັນປະຈຳ.

ຈັດທຳ ເອກະສານ ແຜນການ ກວດກາ ແລະ ຕິດຕາມ ການປຸງແຕ່ງນ້ຳ ໃຫ້ຊັດເຈນ. ການບັນທຶກ ຜົນການກວດກາ ຄຸນນະພາບນ້ຳ ຈະຕ້ອງຮັກສາໄວ້.

• ນ້ຳກ້ອນ ແລະ ອາຍນ້ຳ

ນ້ຳກ້ອນທີ່ໃຊ້ໃນໂຮງງານຜະລິດ ອາຫານ ຄວນເຮັດຈາກນ້ຳທີ່ສະອາດ. ແລະ ຄວນຈະເກັບຮັກສາ ແລະ ປ້ອງກັນການປົນເປື້ອນ.

ອາຍຮ້ອນທີ່ສຳຜັດໂດຍກົງກັບຜະລິດຕະພັນ ໃນເວລາທຳການຜະລິດ. ເຄີມີທີ່ໃຊ້ໃນໝັ້ນຕົ້ມອາຍຮ້ອນຈະຕ້ອງເປັນເຄີມີທີ່ໄດ້ຮັບການອະນຸມັດ

b. ການກໍ່ຕັ້ງ: ການຝຶກອົບຮົມບຸກຄະລາກອນ ສຸກຂາອະນາໄມ ແລະ ການປະຕິບັດ

ພາຍໃຕ້ໂຄງການນີ້ ຕ້ອງແນ່ໃຈວ່າ ທັງພະນັກງານສັນຍາຈ້າງ ແລະ ພະນັກງານຖາວອນ ຮຽກຮ້ອງໃຫ້ມີການ ສຶກສາ ແລະ ການຝຶກອົບຮົມ, ມີການແນະນຳວຽກເປັນຢ່າງດີ ແລະ ປະຕິບັດຕາມໜ້າທີ່, ຕາມຂໍ້ກຳນົດ ກ່ຽວກັບ ສຸກຂາອະນາໄມສ່ວນບຸກຄົນ ແລະ ການປະຕິບັດຕົວຈິງໃນເວລາເຮັດວຽກ ເປັນທີ່ຍອມຮັບ

ການຝຶກອົບຮົມກ່ຽວກັບຄວາມປອດໄພຂອງອາຫານ

ມີການປະເມີນຄວາມຕ້ອງການ ໃນການຝຶກອົບຮົມກ່ຽວກັບຄວາມປອດໄພຂອງອາຫານ ໃຫ້ພະນັກງານທີ່ເຮັດວຽກໃນຂະບວນການຜະລິດ ເປັນແຕ່ລະໄລຍະ ແລະ ມີການບັນທຶກ ການປະເມີນຄວາມຕ້ອງການ ແລະ ການຝຶກອົບຮົມລະອຽດ. ພະນັກງານໝົດທຸກຄົນ ຕ້ອງຜ່ານການຝຶກອົບຮົມເປັນຢ່າງດີ ກ່ຽວກັບລະບຽບຂອງອາຫານທີ່ມີສຸກຂາອະນາໄມ ລວມທັງການປຸງແຕ່ງອາຫານທີ່ມີສຸກຂາລັກສະນະ, ການຈັດການກ່ຽວກັບສຸກຂາອະນາໄມສ່ວນບຸກຄົນ, ຄວນມີການແຈ້ງການເຖິງຜົນຮ້າຍຂອງການທີ່ບໍ່ມີສຸກຂາອະນາໄມ ແລະ ບໍ່ປະຕິບັດການຂ້າເຊື້ອ.

ບຸກຄະລາກອນທີ່ມີສ່ວນຮ່ວມ ໃນການຕິດຕາມການປະຕິບັດ ກ່ຽວກັບຄວາມປອດໄພ ຂອງອາຫານ ຕ້ອງຜ່ານການຝຶກອົບຮົມໃນການ ວິເຄາະອັນຕະລາຍຂອງອາຫານ ແລະ ສະພາບທີ່ມີຄວາມສ່ຽງທີ່ຈະນຳໄປສູ່ການປົນເປື້ອນອາຫານ.

ການຝຶກອົບຮົມ ວິຊາສະເພາະ

ຕາມໜ້າວຽກທີ່ຮັບຜິດຊອບ ການບັນຊາເຄື່ອງຈັກ, ການບຳລຸງຮັກສາ, ການທຳຄວາມສະອາດ ອຸປະກອນທີ່ໃຊ້ເຂົ້າໃນການຜະລິດ. ການອະນາໄມ ແລະ ການຂ້າເຊື້ອຈະຕ້ອງໄດ້ຝຶກອົບຮົມ ແລະ ມີການບັນທຶກ, ນອກຈາກນີ້ຍັງການຝຶກອົບຮົມຢູ່ໜ້າງານອີກຕື່ມເພື່ອໃຫ້ເຂົ້າໃຈ ແລະ ມີຄວາມຮັບຜິດຊອບ ເພື່ອໃຫ້ສອດຄ່ອງກັບຂໍ້ກຳນົດ ຂອງອາຫານທີ່ປອດໄພ.

ການປະຕິບັດ ຂອງບຸກຄະລາກອນ

- ບຸກຄະລາກອນທີ່ສຳຜັດໂດຍກົງກັບອາຫານ, ຫຼືສຳຜັດກັບອຸປະກອນ ຫຼື ວັດຖຸຫຸ້ມຫໍ່ ຈະຕ້ອງຮັກສາຄວາມສະອາດຂອງເຄື່ອງປ້ອງກັນແຮງງານ, ຮ່າງກາຍ, ຜົມ ແລະ ເລັບມື.
- ຕ້ອງໄດ້ປະຕິບັດໃຫ້ເປັນຄວາມເຄີຍຊົນ, ຫ້າມບໍ່ໃຫ້ກິນອາຫານ, ຄ້ຽວໝາກຝັງ, ສູບຢາ, ຖົ່ມນ້ຳລາຍ ແລະ ຈາມໃນເວລາປຸງແຕ່ງອາຫານ

- ເງື່ອນໄຂທີ່ຕ້ອງມີການກວດສຸກະພາບ ແລະ ອາດຈະແຍກອອກຈາກການປຸງແຕ່ງອາຫານໄດ້ແກ່: ໂຕເຫຼືອ, ທ້ອງເສຍ, ໃຂ້, ໃຂ້ເຈັບຄໍ, ໂລກຜິວໜັງ, ອາຈຽນ..
- ການລ້າງມື ພະນັກງານຄວນລ້າງ, ຂ້າເຊື້ອ ແລະ ເຮັດໃຫ້ແຫ້ງ ກ່ອນການເລີ່ມເຮັດວຽກ ເວລາເຂົ້າໄປໃນພື້ນທີ່ທຳການຜະລິດ ແລະ ຫຼັງຈາກເຂົ້າຫ້ອງນ້ຳ ຫຼື ເວລາທີ່ມີການເປີດເປື້ອນ.
- ເຄື່ອງປ້ອງກັນແຮງງານພະນັກງານຄວນໃສ່ເຄື່ອງປ້ອງກັນແຮງງານທີ່ເໝາະສົມ ກັບການປະຕິບັດງານ ໃນລັກສະນະທີ່ປ້ອງກັນການປົນເປື້ອນ ຂອງອາຫານ, ພື້ນຜິວສຳຜັດກັບອາຫານ ຫຼື ວັດຖຸຫຸ້ມຫໍ່. ພະນັກງານຄວນໃສ່ໝວກຄຸມຜົມທີ່ມີປະສິດທິພາບ ແລະ ຫຸ້ມຫໍ່ຜົມ ແລະ ໝວດເຄົາ.
- ຂອງສ່ວນບຸກຄົນ ບຸກຄະລາກອນຂອງໂຮງງານຜະລິດອາຫານ ຕ້ອງເອົາເຄື່ອງປະດັບອອກໃຫ້ໝົດ, ວັດສະດຸທີ່ຢູ່ໃນຖົງ ແລະ ອື່ນໆ ທີ່ສາມາດຕົກເຂົ້າໄປໃນ ອາຫານ, ອຸປະກອນ ຫຼື ກ່ອງ.

• ການເຈັບປ່ວຍ ແລະ ບາດເຈັບ:

ຕ້ອງມີມາດຕະການໃນການດຳເນີນການ ເພື່ອແຍກ ພະນັກງານຜູ້ທີ່ກຳລັງທຳລະມານ ເຈັບປ່ວຍຈາກການຕິດເຊື້ອເຊັ່ນ: ຖອກທ້ອງ, ເຫຼືອງ, ອາຈຽນ, ໃຂ້, ເຈັບຄໍ..ຫຼື, ຕາ, ດັງ, ບາດແຜ ຫຼື ຜິວໜັງຕິດເຊື້ອ ຫຼື ໂລກ ທີ່ສາມາດສົ່ງຜ່ານເຖິງອາຫານ ແລະ ຫຼີກລ້ຽງບໍ່ໃຫ້ເຂົ້າເຈົ້າປຸງແຕ່ງອາຫານ. ຕ້ອງມີການກວດສຸກະພາບຢ່າງສະໝໍ່າສະເໝີ ເພື່ອໝັ້ນໃຈວ່າ ພະນັກງານມີສຸກະພາບແຂງແຮງສຳລັບວຽກທີ່ຖືກມອບໝາຍ (ກວດສຸກະພາບສອງຄັ້ງຕໍ່ປີທີ່ສຸດ)

c. ການກໍ່ຕັ້ງ: ກາທຳຄວາມສະອາດ ແລະ ການຂ້າເຊື້ອ

ເປັນກິດຈະກຳທີ່ເຮັດຢ່າງຕໍ່ເນື່ອງ ແລະ ທີ່ເຮັດເປັນແຕ່ລະໄລຍະ, ການດຳເນີນງານ ໂດຍກົງໃນການຮັກສາສະພາບແວດລ້ອມ, ສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກ, ສິ່ງປຸກສ້າງ ແລະ ອຸປະກອນ ໃນໂຮງງານ ຕ້ອງຢູ່ພາຍໃຕ້ເງື່ອນໄຂທີ່ມີສຸກຂາອະນາໄມ.

ແຜນການການທຳຄວາມສະອາດ ແລະ ການຂ້າເຊື້ອ

ຄວນມີຂັ້ນຕອນການປະຕິບັດ ການທຳຄວາມສະອາດ ແລະ ການຂ້າເຊື້ອ ສຳລັບໂຄງສ້າງ, ສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກ ແລະ ອຸປະກອນໃນໂຮງງານຜະລິດອາຫານ ເພື່ອຫຼີກເວັ້ນຄວາມຜິດພາດ. ຄວາມຖີ່ ແລະ ບຸກຄະລາກອນ ສະເພາະ ທີ່ຮັບຜິດຊອບ ທຳຄວາມສະອາດພື້ນຜິວສຳຜັດອາຫານ, ອຸປະກອນຕ່າງໆ ຄວນມີ. ລາຍການກວດສອບຄວນຈະພ້ອມໃຊ້ງານສຳລັບແຕ່ລະໜ່ວຍງານເພື່ອໝັ້ນໃຈວ່າອຸປະກອນທີ່ໃຊ້ ແຕ່ລະອັນໄດ້ຖືກທຳຄວາມສະອາດເປັນຢ່າງດີ. ລາຍການກວດສອບຕ້ອງມີລາຍເຊັນຢັ້ງຢືນຈາກຫົວໜ້າງານ.

ການກວດກາຕິດຕາມ ການຂ້າເຊື້ອ

ລະບົບການຂ້າເຊື້ອ ຄວນມີການກວດກາຕິດຕາມ ແລະ ກວດສອບເປັນແຕ່ລະໄລຍະຈາກຜູ້ກວດສອບພາຍໃນ. ສຸ່ມຕົວຢ່າງທາງຈຸລິນຊີວິທະຍາ ໃນສະພາບແວດລ້ອມ ແລະ ພື້ນຜິວສຳຜັດອາຫານ ຄວນມີການກວດສອບຢ່າງສະໝໍ່າສະເໝີ. ການນຳໃຊ້ **ATP** ເປັນວິທີທີ່ມີປະສິດທິພາບໃນການກວດສອບ ປະສິດທິພາບຂອງການທຳຄວາມສະອາດ. ປະສິດທິພາບຂອງການທຳຄວາມສະອາດ ແລະ ຂ້າເຊື້ອ ຈະຕ້ອງໄດ້ກວດສອບ ແລະ ບັນທຶກໄວ້ເປັນຫຼັກຖານ.

ນ້ຳຢາຂ້າເຊື້ອ ແລະ ເຄື່ອງມືທຳຄວາມສະອາດ

ນ້ຳຢາທຳຄວາມສະອາດ ແລະ ນ້ຳຢາຂ້າເຊື້ອ ໃຊ້ໃນໂຮງງານຜະລິດອາຫານ, ໃຊ້ກັບພື້ນຜິວສຳຜັດກັບອາຫານ ຕ້ອງຜ່ານການອະນຸມັດ ເປັນ ຟຸດເກຼດ ແລະ ບໍ່ມີກິ່ນນ້ຳຫອມ. ອຸປະກອນທີ່ໃຊ້ທຳຄວາມສະອາດໃນເຂດການຜະລິດ, ສາງຜະລິດຕະພັນ ແລະ ອຸປະກອນການຜະລິດ ບໍ່ຄວນໃຊ້ໄປທຳຄວາມສະອາດບ່ອນອື່ນ, ບໍ່ຄວນເກັບວາງໄວ້ກັບພື້ນ, ຄວນແຍກແຍະ ແລະ ເກັບແຍກ ຈາກ ອຸປະກອນທີ່ໃຊ້ທຳຄວາມສະອາດບ່ອນອື່ນ.

d. ການຄວບຄຸມສັດລືບກວນ

ສັດເປັນແຫຼ່ງຄວາມບິນເປື້ອນ ຫຼື ບິນເປື້ອນໄຂ່ຂອງອາຫານ. ແຜນການຄວບຄຸມສັດຕ້ອງໝັ້ນໃຈວ່າອາຫານຖືກຜະລິດພາຍໃຕ້ເງື່ອນໄຂທີ່ມີການຄວບຄຸມ ແລະ ປ້ອງກັນການບິນເປື້ອນຈາກສັດ.

ແຜນການຄວບຄຸມສັດ: ອຸດສາຫະກຳຕ້ອງມີສັນຍາກັບ ອົງກອນທີ່ໃຫ້ບໍລິການການຄວບຄຸມສັດທີ່ໄດ້ຮັບການອະນຸຍາດ, ຫຼື ແຕ່ງຕັ້ງຜູ້ທີ່ຜ່ານການຝຶກອົບຮົມຮັບຜິດຊອບໃນການດຳເນີນການຄວບຄຸມສັດ

ຂັ້ນຕອນ ແລະ ຕາຕະລາງເວລາ ຂອງແຜນການຄວບຄຸມສັດ ຄວນຈະມີລາຍລະອຽດກ່ຽວກັບ ມາດຕະການເພື່ອປ້ອງກັນ, ອຸປະກອນການຄວບຄຸມ, ເຄມີທີ່ໃຊ້, ການກວດກາຕິດຕາມສັດ ແລະ ຄວາມສອດຄ່ອງກັບຄູ່ມືການນຳໃຊ້ຂອງຢາຂ້າແມງໄມ້ ແລະ ເຄື່ອງມືຄວບຄຸມ.

e. ອຸປະກອນ

ການພິຈາລະນາເບື້ອງຕົ້ນ ແມ່ນເພື່ອແນ່ໃຈ ຂະບວນການຜະລິດ ທີ່ປອດໄພ ແລະ ຄວາມຕ້ອງການຄຸນນະພາບຂອງອຸປະກອນໃນເວລາດຽວກັນ ກໍ່ບໍ່ຄວນເປັນແຫຼ່ງຂອງການບິນເປື້ອນ.

ອຸປະກອນ ໃນຂະບວນການຜະລິດ

- ການອອກແບບ ແລະ ໂຄງສ້າງ

ອຸປະກອນທີ່ໃຊ້ ຄວນອອກແບບໃຫ້ໄດ້ຕາມອຸນນະພູມທີ່ຕ້ອງການ ໃນກິດຈະກຳ ງ່າຍໃນການຄວບຄຸມ ແລະ ຕິດຕາມ ຄ່າພາລາແມັດຕິ ແລະ ແນ່ໃຈວ່າບໍ່ມີການບິນເປື້ອນໃສ່ຜະລິດຕະພັນ ຈາກອຸປະກອນເອງ.

- ພື້ນຜິວສຳຜັດກັບອາຫານ

ພື້ນຜິວຂອງອຸປະກອນທີ່ສຳຜັດກັບອາຫານ ຄວນເຮັດມາຈາກວັດສະດຸທີ່ບໍ່ເບື້ອ ແລະ ບໍ່ເຂົ້າໜຽງໃນລະຫວ່າງການຜະລິດ. ຮອຍຕໍ່ເທິງພື້ນຜິວສຳຜັດອາຫານຄວນລຽບນຽມ ປ້ອງກັນການສະສົມຂອງຜະລິດຕະພັນ ສະດວກໃນການທຳຄວາມສະອາດ.

- ການຕິດຕັ້ງ:

ອຸປະກອນທັງໝົດທີ່ໃຊ້ໃນການດຳເນີນການຜະລິດ ຄວນຈະຕິດຕັ້ງໃຫ້ສະດວກໃນການປະຕິບັດງານ, ໃນການທຳຄວາມສະອາດ ແລະ ບຳລຸງຮັກສາ.

- **ການບຳລຸງຮັກສາ:**

ແຜນການບຳລຸງຮັກສາຄວນຈະພັດທະນາຂຶ້ນມາຈາກ ການບຳລຸງຮັກສາປະຈຳເຊັ່ນ ການທຳຄວາມສະອາດ, ການກວດສອບ, ການໃຫ້ການບໍລິການ ແລະ ການລໍ້ລື້ນ, ການສ້ອມແປງເຄື່ອງທີ່ເປ່ເພໃນເວລາດຳເນີນງານ ແລະ ຕາຕະລາງເວລາແຜນການສ້ອມແປງເພື່ອປ້ອງກັນ.

- **ການຈັດການອຸປະກອນ**

ອຸປະກອນທີ່ໃຊ້ໃນການຈັດການ ຫຼື ເຄື່ອນຍ້າຍ ວັດສະດຸ ແລະ ຜະລິດຕະພັນໃນໂຮງງານອາຫານຄວນຮັກສາໃຫ້ຢູ່ໃນສະພາບດີ ເພື່ອປ້ອງກັນການປົນເປື້ອນໃສ່ອາຫານ.

- **ອຸປະກອນ ທີ່ໃຊ້ໃນການເກັບຮັກສາ**

ອຸປະກອນທີ່ໃຊ້ໃນການເກັບຮັກສາເຊັ່ນ ຕູ້ແຊ່ແຂງ, ຕູ້ເຢັນ ແລະ ຖັງເກັບ ຄວນຮັກສາເພື່ອປ້ອງກັນການສະຫລາຍຕົວ ຫຼື ການປົນເປື້ອນຂອງຜະລິດຕະພັນອາຫານ.

ອຸປະກອນເລົ່ານີ້ຄວນມີການຕິດຕັ້ງ ເຄື່ອງວັດແທກອຸນະພູມ ຫຼື ເຄື່ອງບັນທຶກອຸນະພູມ ໃຊ້ເພື່ອຕິດຕາມການປ່ຽນແປງຂອງອຸນະພູມ

ບ່ອນທີ່ຈຳເປັນ ຄວນມີການຕິດຕາມຄວາມຊຸ່ມ/ການໄຫຼວຽນຂອງອາກາດ ເພື່ອໝັ້ນໃຈໃນການກຳຈັດ ຫຼື ຫຼຸດຜ່ອນ ເຊື້ອຈຸລິນຊີທີ່ບໍ່ຕ້ອງການໃຫ້ຢູ່ໃນລະດັບທີ່ປອດໄພ.

ຕາຕະລາງເວລາໃນການທຳຄວາມສະອາດຢ່າງສະໝໍ່າສະເໝີ ອຸປະກອນເກັບຮັກສາ ຕ້ອງສ້າງຂຶ້ນ ແລະ ປະຕິບັດ ເພື່ອປ້ອງກັນການປົນເປື້ອນຂອງອາຫານ ທີ່ເກີດຈາກການສະລົມຂອງສານປົນເປື້ອນ.

- **ການກວດກາຕິດຕາມ ອຸປະກອນການວັດແທກ**

ອຸປະກອນວັດແທກ ແລະ ຕິດຕາມ ທັງໝົດທີ່ມີຜົນໂດຍກົງກັບຂະບວນການຜະລິດ, ຄວາມປອດໄພ ແລະ ຄຸນນະພາບ ຂອງຜະລິດຕະພັນ ຄວນມີການສອບທຽບຢ່າງສະໝໍ່າສະເໝີ ກັບມາດຕະຖານແຫ່ງຊາດ ແລະ ເກັບຮັກສາການບັນທຶກ. ຄວນມີມາດຕະຖານຂັ້ນຕອນການດຳເນີນງານທີ່ຖືກອະນຸມັດໃນການສອບທຽບອຸປະກອນ.

f. ການຂົນສົ່ງ, ການຮັບເຄື່ອງ, ການເກັບຮັກສາ, ການແຈກຢາຍ ແລະ ການຂົນສົ່ງທາງເຮືອ

ອາຫານຄວນໄດ້ຮັບການປ້ອງກັນເປັນຢ່າງດີໃນເວລາການຂົນສົ່ງ. ປະເພດຂອງພາສະນະ ແມ່ນຂຶ້ນກັບລັກສະນະຂອງອາຫານ ແລະ ສະພາບຂອງປາຍທາງ.

ການຂົນສົ່ງ ແລະ ການຮັບ

ສະຖານທີ່ຮັບເຄື່ອງ: ແມ່ນບ່ອນທີ່ຕ້ອງແຍກອອກຈາກເຂດການຜະລິດ ທີ່ໃຊ້ໃນການຮັບວັດຖຸດິບ, ສ່ວນປະກອບ, ວັດຖຸຫຸ້ມຫໍ່ ແລະ ວັດສະດຸທີ່ບໍ່ແມ່ນອາຫານ. ການດຳເນີນງານຢູ່ໃນເຂດນີ້ ຄວນມີການກຳນົດການຊຸ່ມຕົວຢ່າງ ແລະ ການກວດສອບເພື່ອຫຼີກເວັ້ນການປົນເປື້ອນ.

- **ພາຫະນະ ຂົນສົ່ງ:**

ພາຫະນະ ທີ່ໃຊ້ໃນການຂົນສົ່ງວັດຖຸດິບ, ສ່ວນຜະສົມ ແລະ ວັດຖຸຫຸ້ມຫໍ່ ເຂົ້າມາໃນໂຮງງານຜະລິດອາຫານ ຕ້ອງມີການກວດກາຕິດຕາມ ເພື່ອໝັ້ນໃຈໃນການຮັກສາເງື່ອນໄຂທີ່ມີສຸກຂາອະນາໄມ ໃນລະຫວ່າງການຂົນສົ່ງ.

- **ການກວດສອບວັດສະດຸ ທີ່ໄດ້ຮັບ**

ຄຸນນະພາບ ແລະ ຄວາມປອດໄພຂອງ ວັດຖຸດິບ, ສ່ວນປະສົມ ແລະ ວັດຖຸຫຸ້ມຫໍ່ ຄວນມີການກວດສອບຕາມສະເປັກ ທີ່ໄດ້ຕົກລົງກັນ ເພື່ອຢັ້ງຢືນວ່າມີຄວາມເໝາະສົມໃນການນຳໃຊ້. ບົດບັນທຶກໃນການກວດສອບເພື່ອຢັ້ງຢືນນີ້ຄວນເກັບຮັກສາໄວ້.

- **ການຈັດການ ແລະ ການຈັດເກັບ**

ເງື່ອນໄຂໃນການເກັບຮັກສາ ພື້ນທີ່ເກັບຮັກສາສຳລັບ ວັດສະດຸທີ່ແຕກຕ່າງ ເຊັ່ນ ສິນຄ້າແຫ້ງ, ເຄມີ, ວັດຖຸຫຸ້ມຫໍ່, ວັດຖຸດິບ ແລະ ຜະລິດຕະພັນສຸດທ້າຍ ຕ້ອງມີການແຍກເກັບ

ໃນລະຫວ່າງການຂົນສົ່ງວັດສະດຸ ທີ່ເຂົ້າມາໃນໂຮງງານເຊັ່ນ ວັດຖຸດິບ, ສ່ວນປະສົມ ແລະ ວັດຖຸຫຸ້ມຫໍ່ ຄວນຈະນຳໄປໄວ້ບ່ອນຈັດເກັບທີ່ກຳນົດໄວ້ ເພື່ອໝັ້ນໃຈວ່າບໍ່ເກີດການເສຍຫາຍ ແລະ ປົນເປື້ອນ. ທາງເຂົ້າ ອອກ ແລະ ທາງຢ່າງຈຳເປັນຕ້ອງຂີດເສັ້ນຢ່າງຊັດເຈນ ພາຍໃນສາງ. ຄວນມີການລະບາຍອາກາດທີ່ດີ ແລະ ມີການຄວບຄຸມອຸນຫະພູມ ພາຍໃນສາງ. ວັດສະດຸທີ່ບໍ່ເຂົ້າກັນ ຄວນຈະແຍກອອກຈາກກັນ ເຊັ່ນ: ສິນຄ້າທີ່ມີກິ່ນຫອມ, ນ້ຳຢາທຳຄວາມສະອາດ, ວັດຖຸດິບ ແລະ ຜະລິດຕະພັນສຳເລັດຮູບ) ເພື່ອປ້ອງກັນຄວາມສ່ຽງ ໃນການປົນເປື້ອນໄຂ່ວ

ການໝູນສາງ: ການເບີກ ວັດຖຸດິບ ແລະ ສ່ວນປະສົມ, ການຈັດສົ່ງຜະລິດຕະພັນສຳເລັດຮູບຕ້ອງມີການຄວບຄຸມຕິດຕາມລະບົບ ເຂົ້າກ່ອນ ອອກກ່ອນ ເພື່ອປ້ອງກັນການເກັບຮັກສາໄວ້ດົນເກີນໄປ ທີ່ອາດຈະກໍ່ໃຫ້ເກີດການເຊື່ອມສະພາບຂອງວັດສະດຸ ແລະ ຜະລິດຕະພັນ ແລະ ເປັນບ່ອນຢູ່ຂອງສັດລົບກວນ.

ການບັນຈຸອາຫານເຄິ່ງສຳເລັດຮູບ ຄວນມີປ້າຍຊີ້ບັງທີ່ຊັດເຈນເພື່ອໃຫ້ຄົນຖັດໄປໃນຕ່ອງໂສ້ອາຫານ ຈັດການ, ຈັດເກັບ ແລະ ນຳໃຊ້ຜະລິດຕະພັນຢ່າງປອດໄພ. ການໃສ່ລະຫັດແມ່ນເປັນສິ່ງທີ່ຈຳເປັນສຳລັບການຮຽກເກັບຄືນຜະລິດຕະພັນ ແລະ ການໝູນສາງຢ່າງມີປະສິດທິພາບ

ການຂົນສົ່ງ/ຈັດສົ່ງ

- **ພາຫະນະການຂົນສົ່ງ**

ພາຫະນະຂົນສົ່ງ ທັງໝົດ ຕ້ອງມີການກວດກາຄວາມສະອາດ ແລະ ສຸກຂາອະນາໄມ ກ່ອນການໂຫລດຜະລິດຕະພັນເພື່ອຈຳໜ່າຍ. ການບັນທຶກໃນການກວດກາຄວາມສະອາດ ແລະ ສຸກຂາອະນາໄມຈະຕ້ອງເກັບຮັກສາໄວ້

- **ຂໍ້ຄວນລະວັງໃນການຈັດສົ່ງ**

ແນ່ໃຈວ່າບໍ່ມີຄວາມເສຍຫາຍ, ເຊື່ອມສະພາບ ຫຼື ການປົນເປື້ອນທີ່ຈະເກີດຂຶ້ນກັບຜະລິດຕະພັນໃນລະຫວ່າງການຂົນສົ່ງ. ໃນລະຫວ່າງການຂົນສົ່ງ ອຸ່ນນະພຸມທີ່ຕ້ອງການສໍາລັບສິນຄ້າບາງຊະນິດຈຳເປັນຕ້ອງນໍາມາພິຈາລະນາ.

g. ການຮ້ອງຟ້ອງຂອງລູກຄ້າ, ການກວດສອບຍ້ອນກັບ ແລະ ການຮຽກຄືນສິນຄ້າ

ການຈັດການກັບ ການຮ້ອງຟ້ອງຈາກລູກຄ້າ: ຕ້ອງແນ່ໃຈວ່າບໍລິສັດໄດ້ຂຽນຂັ້ນຕອນປະຕິບັດ ໃນການຈັດການກັບການຮ້ອງຟ້ອງຈາກລູກຄ້າ. ຂັ້ນຕອນນີ້ຄວນຈະມີ ການຮັບການຮ້ອງຟ້ອງ, ການບັນທຶກ, ການນໍາມາພິຈາລະນາ ແລະ ການມີສ່ວນຮ່ວມຂອງຜູ້ຈັດການ ໃນການດໍາເນີນການແກ້ໄຂ ແລະ ການປ້ອງກັນການເກີດຊ້ໍາ ແລະ ຄວາມຮັບຜິດຊອບຈະຕ້ອງຊັດເຈນ ເປັນລາຍລັກອັກສອນ.

ການພິສູດ: ວັດຖຸດິບ ແລະ ສ່ວນປະກອບທັງໝົດທີ່ໃຊ້ໃນການຜະລິດ ແລະ ໃນທຸກໆຂັ້ນຕອນ ລວມທັງໃນລະຫວ່າງການຜະລິດ, ຜະລິດຕະພັນເຄິ່ງສໍາເລັດຮູບ, ຜະລິດຕະພັນສໍາເລັດຮູບ, ນໍາມາໃຊ້ຄືນ, ນໍາມາເຮັດໃໝ່, ບັນຈຸແລ້ວ ຄວນຈະມີການວິເຄາະ ພິສູດ ແລະ ມີການບັນທຶກ

A. ການກວດສອບຍ້ອນກັບ:

ແມ່ນຂັ້ນຕອນທີ່ຕ້ອງສ້າງຂຶ້ນເພື່ອເຮັດໃຫ້ສາມາດໃຈ້ແຍກໄດ້ ປະຫວັດ ຂະບວນການຜະລິດຂອງ ຜະລິດຕະພັນທີ່ໄດ້ຜະລິດຈາກໂຮງງານໃນທຸກໆຂັ້ນຕອນລາຍລະອຽດຂອງວັດຖຸດິບ, ສ່ວນປະສົມ, ວັດຖຸປຸງແຕ່ງ, ບັນຈຸພັນ, ອຸປະກອນການຜະລິດ ແລະ ອຸປະກອນການເກັບຮັກສາ ທີ່ໃຊ້ສໍາລັບສິນຄ້າແຕ່ລະຊະນິດ.

ບໍລິສັດຕ້ອງຂຽນ ຂັ້ນຕອນການປະຕິບັດໃນການດໍາເນີນການຮຽກຄືນສິນຄ້າ. ຂັ້ນຕອນການຮຽກຄືນຕ້ອງມີວິທີການ ທີ່ເນັ້ນຢ່າ ແຈ້ງເຄືອຄ້າຍຕົວແທນຈໍາໜ່າຍ ແລະ ລູກຄ້າປົກຄຸມ ທັງໝົດ ລວມທັງຜູ້ປະສານງານ, ເບີໂທລະສັບ ແລະ ຄໍາອະທິບາຍເຫດຜົນຂອງການຮຽກຄືນສິນຄ້າ

ເອກະສານນີ້ຕ້ອງມີການແນະນໍາ ທີ່ກ່ຽວຂ້ອງທາງກົດໝາຍອຸດສາຫະກໍາ ກ່ຽວກັບການຮຽກຄືນສິນຄ້າ. ການຮ່ວມມືລະຫວ່າງຜູ້ຜະລິດ ແລະ ຜູ້ຈໍາໜ່າຍໃນການແລ່ງກິດຈະກໍານີ້ ແມ່ນສໍາຄັນຫລາຍ ຍ້ອນວ່າສິນຄ້າທີ່ຂາຍອອກໄປອາດມີຄວາມເປັນອັນຕະລາຍ ຕໍ່ປະຊາຊົນ ແລະ ສັດ ເຊິ່ງແມ່ນການລະເມີດສິດ ຂອງອຸດສາຫະກໍາ ຫຼື ປະຊາຊົນ.

ວັດສະດຸທີ່ຮຽກຄືນຈະຢູ່ໃນຂັ້ນຕອນໃດກໍຕາມໃນການແຈກຢາຍເຄືອຄ້າຍ, ຄວນກັກກັນ, ໃສ່ປ້າຍຊີ້ບັງຊັດເຈນ ແລະ ລໍການຕັດສິນໂຊກຊະຕາ

h. ການຄວບຄຸມວັດຖຸດິບ ແລະ ການຄວບຄຸມການຜະລິດ

ການຄວບຄຸມວັດຖຸດິບ

ການກວດກາວັດຖຸດິບ ແລະ ສ່ວນປະກອບ

ວັດຖຸດິບ ແລະສ່ວນປະກອບອື່ນໆຄວນໄດ້ຜ່ານການກວດສອບ, ແຍກ ເກັບເພື່ອຮັບປະກັນຄວາມສະອາດ ແລະ ເໝາະສົມສໍາລັບຂະບວນການຜະລິດ

ຊຸມຕົວຢ່າງໃຫ້ພຽງພໍ ເພື່ອທໍາການກວດກາປະເມີນຜົນ. ພາສະນະນັ້ນຈຸກໍຄວນມີການກວດກາໃນເວລາຮັບເຄື່ອງເພື່ອແນ່ໃຈວ່າຈະບໍ່ກໍ່ໃຫ້ເກີດການປົນເປື້ອນ ແລະ ເຊື່ອມຄຸນ

- ການກຽມ/ການປຸງແຕ່ງ: ການລ້າງວັດຖຸດິບເປັນສິ່ງຈໍາເປັນຕ້ອງໄດ້ເຮັດເພື່ອແຍກສັດ, ຈຸລິນຊີທີ່ບໍ່ຕ້ອງການ ຫຼື ສິ່ງແປກປອມ ໂດຍການນໍາໃຊ້ນໍ້າທີ່ໄຫຼຜ່ານ. ຕ້ອງມີການທົດສອບທີ່ສະໜໍາສະເໝີ ເພື່ອແນ່ໃຈໃນຄຸນນະພາບນໍ້າທີ່ໃຊ້ໃນການດໍາເນີນງານ
- ການຄວບຄຸມຜູ້ສະໜອງ: ຜູ້ສະໜອງຈະຕ້ອງໄດ້ຮັບຂໍ້ມູນກ່ຽວກັບສະເປັກ, ຄຸນນະພາບທີ່ຕ້ອງການ ແລະ ຄວາມຄາດຫວັງອື່ນໆ. ເພື່ອໃຫ້ສອດຄ່ອງກັບຄວາມຕ້ອງການຈະຕ້ອງມີການກວດສອບ ໃນການຈັດຊື້ ວັດສະດຸກັບຜູ້ສະໜອງທີ່ຮັບປະກັນ ຫຼື ທີ່ມີໃບຢັ້ງຢືນ. ຈະຕ້ອງສ້າງແຜນ ໃຫ້ໄດ້ໃບຢັ້ງຢືນວັດຖຸດິບຈາກຜູ້ສະໜອງ
- ການເກັບຮັກສາ ວັດຖຸດິບ ແລະ ສ່ວນປະກອບ ຄວນຈະເກັບໄວ້ໃນເງື່ອນໄຂ ອຸນະພູມ ແລະ ຄວາມຊຸ່ມທີ່ເໝາະສົມ ເພື່ອປ້ອງກັນການປົນເປື້ອນ ແລະ ການເຊື່ອມຄຸນນະພາບ.

ຄວບຄຸມການດໍາເນີນການຜະລິດ

• ຄວບຄຸມສິ່ງປົນເປື້ອນ

ການບັນຈຸ, ການປະກອບ, ການຫຸ້ມຫໍ່ ແລະ ການດໍາເນີນການກ່ຽວກັບອາຫານອື່ນໆທີ່ມີການປົນເປື້ອນ, ນໍາໃຊ້ຂັ້ນຕອນການປະຕິບັດໃນການຂ້າເຊື້ອ ແລະ ນໍາໃຊ້ວັດຖຸຫຸ້ມຫໍ່ທີ່ເໝາະສົມ ເພື່ອຫຼີກເວັ້ນການປົນເປື້ອນທາງອາກາດ.

ຂັ້ນຕອນການຜະລິດ ເຊັ່ນ ການລ້າງ, ການປອກ, ການປະດັບ, ການຕັດ, ການເລືອກ, ການຕື່ມກັນ, ການແຍກນໍ້າອອກ, ການປັບເຢັນ, ການຊອຍ, ການບີບ, ການຕາກແຫ້ງ, ການທຸບ, ການຮີດ ແລະ ການຂຶ້ນຮູບ ຄວນເຮັດຢູ່ໃນສະພາບແວດລ້ອມທີ່ມີການປ້ອງກັນ ທີ່ພື້ນຜິວສໍາຜັດໄດ້ຜ່ານການຂ້າເຊື້ອ ແລະ ມີການຄວບຄຸມເວລາ ແລະ ອຸນະພູມໃນແຕ່ລະຂັ້ນຕອນການຜະລິດ.

ຄວນຫຼີກເວັ້ນ ການປົນເປື້ອນຈາກ ແປງຊຸບທອດ, ການເຮັດເຂົ້າຈີ່, ຊອສ, ນໍ້າລາດໜ້າ, ນໍ້າສະຫຼັດ ແລະ ວັດສະດຸປຸງແຕ່ງອື່ນໆ ຄ້າຍຄຽງ ໂດຍການໃຊ້ສ່ວນປະສົມທີ່ປະສະຈາກການປົນເປື້ອນ, ຄວບຄຸມອຸນະພູມ ແລະ ເວລາໃຫ້ເໝາະສົມ, ມີການປ້ອງກັນການປົນເປື້ອນຈາກພາຍນອກ.

ມີການກວດກາຢ່າງມີປະສິດທິພາບໃນການປ້ອງກັນ ເຫຼັກ ແລະ ວັດສະດຸອື່ນໆ ໂດຍການຕອງ, ການລີ້, ໃຊ້ເຫຼັກກ້າ, ເຄື່ອງກວດຈັບເຫຼັກ ຫຼື ອື່ນໆ ທີ່ມີປະສິດທິພາບ.

ອຸປະກອນ, ກ່ອງ ແລະ ພາສະນະບັນຈຸທີ່ໃຊ້ໃນການປົກປິດ, ການຮອງຮັບ ຫຼືການເກັບຮັກສາ ວັດຖຸດິບ, ໃນບ່ອນທຳການ ຜະລິດ, ການຜະລິດຄືນ ຫຼື ອາຫານ ຄວນອອກແບບ, ນຳໃຊ້ ແລະ ຮັກສາ ໃຫ້ຖືກວິທີໃນການປ້ອງກັນການປົນເປື້ອນ.

ການດຳເນີນການກັບອາຫານສຳເລັດຮູບຄວນແຍກ ເພື່ອຫຼີກເວັ້ນການປະປົນ ວັດຖຸດິບ ກັບ ສ່ວນປະສົມອື່ນໆ ຫຼື ເຮັດໃຫ້ ສັບສົນ ທີ່ອາດຈະສົ່ງຜົນໃຫ້ອາຫານເກີດການປົນເປື້ອນ

ການຄວບຄຸມ ອຸນະພູມ: ອາຫານ ທີ່ເຊື້ອຈຸລິນຊີທີ່ບໍ່ຕ້ອງການ ສາມາດຂະຫຍາຍຕົວໄດ້ຢ່າງໄວວາ ຄວນເກັບຮັກສາ ໃນ ເງື່ອນໄຂອຸນະພູມ ຕຸ້ຍເປັນ ຕຸ້ຍແຊ່ ຫຼື ອຸ່ນໃຫ້ຮ້ອນສູງກ່ວາ 60 ອົງສາ.

ການຄວບຄຸມຄວາມຊຸ່ມ: ອາຫານເຊັ່ນໝາກໄມ້ປະສົມ, ຖົ່ວດິນ, ອາຫານທີ່ມີຄວາມຊຸ່ມປານກາງ ແລະ ອາຫານທີ່ ແຍກນ້ຳ ຕ້ອງມີການຄວບຄຸມຄວາມຊຸ່ມ ເພື່ອປ້ອງກັນບໍ່ໃຫ້ເຊື້ອຈຸລິນຊີທີ່ບໍ່ຕ້ອງການ ຂະຫຍາຍຕົວ ຕ້ອງຮັກສາລະດັບຄວາມ ຊຸ່ມທີ່ປອດໄພ ໂດຍການໃຊ້ແນວກັນຄວາມຊຸ່ມ ຫຼື ສິ່ງອື່ນໆ

ການຄວບຄຸມ ຄ່າພິເສດ: ອາຫານທີ່ຕ້ອງຄວບຄຸມ ພິເສດເຊັ່ນ: ອາຊິດ, ອາຫານສົ້ມ ເພື່ອປ້ອງກັນບໍ່ ໃຫ້ເຊື້ອຈຸລິນຊີທີ່ບໍ່ ຕ້ອງການ ຂະຫຍາຍຕົວຕ້ອງຕິດຕາມແລະຮັກສາຄ່າ ພິເສດ ເທົ່າກັບ ຫຼື ຕໍ່າກວ່າ 4,6.

ການຄວບຄຸມການດຳເນີນງານ: ພື້ນທີ່ ແລະ ອຸປະກອນ ທີ່ໃຊ້ໃນການຜະລິດອາຫານໃຫ້ຄົນ ຄວນຈະແຍກຈາກການ ຜະລິດອາຫານໃຫ້ສັດ ຫຼື ຜະລິດຕະພັນທີ່ກິນບໍ່ໄດ້.

ຄວນຈະກຳນົດລາຍລະອຽດໃນການດຳເນີນງານຂອງລະບົບເຊັ່ນ: ການເກັບຕົວຢ່າງ, ການກວດກາ, ການທົດສອບວັດຖຸດິບ ແລະ ຜະລິດຕະພັນສຸດທ້າຍ, ມາດຕະຖານໃນການດຳເນີນງານ ສຳລັບ ຜະລິດຕະພັນສຳເລັດຮູບທີ່ປ່ອຍອອກ ຕ້ອງສຶກສາ ສະຖຽນລະພາບ ແລະ ຂະບວນການກວດສອບ.

i. ການຮັບປະກັນຄຸນນະພາບ:

ເປັນຂະບວນການຊຶ່ງພິຈາລະນາ ການຮັບປະກັນວ່າ ສິນຄ້າມີ ຄຸນນະພາບ. ເປົ້າໝາຍຂອງການຮັບປະກັນຄຸນນະພາບ ຄືການ ປ້ອງກັນຂໍ້ບົກຜ່ອງ ແລະ ຮັບປະກັນຄຸນນະພາບທີ່ດີ. ສະເປັກຂອງວັດຖຸດິບ ແລະ ຜະລິດຕະພັນສຳເລັດຮູບ ຄວນມີການ ກວດກາ ແລະ ສອດຄ່ອງກັບມາດຕະຖານ.

ການຄວບຄຸມ ຄຸນນະພາບ: ການຄວບຄຸມຄຸນນະພາບ ຍັງຢືນວ່າ ໂຄງການບັນລຸຜົນຕາມມາດຕະຖານທີ່ກຳນົດ.

ມາດຕະຖານການດຳເນີນງານ, ເອກະສານ ແລະ ການບັນທຶກ: ມາດຕະຖານການດຳເນີນງານທີ່ດີ ແລະ ການ ບັນທຶກ ໃນຂະບວນການ ການຜະລິດ, ການຈຳໜ່າຍ ການທຳຄວາມສະອາດອຸປະກອນ ແລະ ອື່ນໆ ຄວນຮັກສາ ແລະ ມີໄວ້. ເອກະສານ ສາມາດເພີ່ມຄວາມໜ້າເຊື່ອຖື ແລະ ປະສິດທິພາບຂອງລະບົບຄວບຄຸມຄວາມປອດໄພຂອງອາຫານ ເຊັ່ນ: ມາດຕະຖານຂັ້ນຕອນການດຳເນີນງານ ຂອງການຮັບວັດຖຸທີ່ນຳເຂົ້າ, ການຕິດສະຫລາກພາຍໃນ ແລະ ການຫຸ້ມຫໍ່, ການເກັບ ຕົວຢ່າງ, ການທົດສອບ, ການປະກອບ ການສອບທຽບອຸປະກອນ, ການນຳໃຊ້ ແລະ ການສອບທຽບເຄື່ອງກວດກາ, ການ

ບຳລຸງຮັກສາ, ການທຳຄວາມສະອາດ ແລະ ການຂ້າເຊື້ອ, ການຝຶກອົບຮົມ ແລະ ຄວາມສະອາດຂອງບຸກຄະລາກອນ, ການປຸງແຕ່ງຕາມມາດຕະຖານ, ການດຳເນີນງານ ແລະ ການຈຳໜ່າຍ, ການເກັບຮັກສາສິນຄ້າ.

j. ການກວດກາດ້ວຍຕົນເອງ ແລະ ການກວດກາຄຸນນະພາບ

ມາດຕະຖານການດຳເນີນງານ, ເອກະສານ ແລະ ການບັນທຶກ: ອຸດສາຫະກຳອາຫານ ຄວນມີການຈັດຕັ້ງໜ່ວຍງານກວດສອບ ທີ່ຜ່ານການຝຶກອົບຮົມ ແລະ ມີຂັ້ນຕອນການກວດສອບ ເພື່ອ ປະເມີນວ່າ ໄດ້ປະຕິບັດຕາມຂໍ້ກຳນົດຂອງ ຫຼັກການການຜະລິດທີ່ດີ.

L. ຂອບເຂດຂອງ ຫຼັກການການຜະລິດທີ່ດີ ແລະ ການປະເມີນອັນຕະລາຍ ແລະ ການຄວບຄຸມຈຸດສ່ຽງ

➢ ບໍ່ມີເສັ້ນແບ່ງທີ່ຊັດເຈນ ທີ່ຈະຈັດລະດັບກິດຈະກຳ ທີ່ບົ່ງບອກເຖິງຄວາມປອດໄພ ແລະ ສຸກຂາອະນາໄມອາຫານ ໂຮງງານຜະລິດອາຫານທີ່ບໍ່ມີລະບົບ HACCP ແຕ່ດຳເນີນງານ ໂດຍມີການຈັດການກັບມາດຕະຖານຄຸນນະພາບ, ນຳໃຊ້ບາງຂໍ້ກຳນົດຂອງ ຫຼັກການ ການຜະລິດທີ່ດີ ຕາມຂໍ້ກຳນົດກົດໝາຍ

II. ມາດຕະຖານ ຂັ້ນຕອນປະຕິບັດ Standard Procedure

ເພື່ອໃຫ້ສອດຄ່ອງກັບ GMP ກ່ອນອື່ນ ໂຮງງານຜະລິດອາຫານ ຄວນສ້າງລາຍການກວດກາ ໂດຍທີ່ ຮຽບຮຽງຕາມຂໍ້ກຳນົດ ແລະ ສົມທຽບຊ່ອງຫວ່າງ ລະຫວ່າງເງື່ອນໄຂໃນປະຈຸບັນ ແລະ ລະດັບຄວາມຄາດຫວັງຂອງຂໍ້ກຳນົດ.

1. ການປະເມີນນີ້ ບໍ່ຄວນເປັນພຽງກິດຈະກຳການກວດກາ ແຕ່ເປັນການປະເມີນທີ່ຄວບຄຸມທົ່ວໂຮງງານ ເພື່ອກຳນົດລະດັບຂອງຄວາມສອດຄ່ອງກັບ GMP.
2. ຖ້າມີພື້ນທີ່ທີ່ຕ້ອງມີການປັບປຸງກໍຈະຕ້ອງໄດ້ເຮັດ ເພື່ອໃຫ້ໄດ້ຕາມລະດັບທີ່ສາມາດຮັບໄດ້
3. ຖ້າວ່າໃນພື້ນທີ່ ໄດ້ປະຕິບັດຕາມຂໍ້ກຳນົດພື້ນຖານຢູ່ແລ້ວ, ການຈັດຕັ້ງປະຕິບັດຕາມຂັ້ນຕອນ ແລະ ການຄວບຄຸມພາຍໃນອົງກອນສາມາດດຳເນີນການຕາມມາດຕະຖານຂອງ GMP ໄດ້ຢ່າງມີປະສິດທິຜົນ.
4. ເພື່ອຊ່ວຍໃຫ້ການຈັດຕັ້ງປະຕິບັດ GMP ມີປະສິດທິຜົນ ພາຍໃນໂຮງງານຜະລິດອາຫານ ແນະນຳໃຫ້ສ້າງເອກະສານຂັ້ນຕອນການດຳເນີນງານ ທີ່ຈະຕ້ອງໄດ້ປະຕິບັດທີ່ກ່ຽວຂ້ອງກັບ GMP.
5. ການຮັກສາການບັນທຶກ ແມ່ນມີຄວາມສຳຄັນເຊັ່ນກັນ ເພື່ອຊ່ວຍຢັ້ງຢືນໃນການຈັດຕັ້ງປະຕິບັດ GMP. ເອກະສານຫຼັກທີ່ສອດຄ່ອງກັບຫຼັກການ ການປະຕິບັດທີ່ດີທັງໝົດ ໃນມາດຕະຖານ GMP ແມ່ນຄູ່ມື GMP ຂອງບໍລິສັດ.
6. ບັນທຶກອື່ນໆທີ່ກ່ຽວຂ້ອງ ກໍຕ້ອງສ້າງຂຶ້ນ ແລະ ຮັກສາໄວ້ເພື່ອຄວາມໂປ່ງໃສໃນໜ້າທີ່ຂອງ GMP ໃນໂຮງງານຜະລິດອາຫານ.

7. ການສ້າງເອກະສານ ແລະ ການບັນທຶກ ອາດຈະຕ້ອງການການຊ່ວຍເຫຼືອຈາກພາກສ່ວນອື່ນ. ເຖິງຢ່າງໃດກໍຕາມ ຖ້າຫາກມີບຸກຄະລາກອນທີ່ມີຄວາມສາມາດໃນບໍລິສັດ ເຂົາກໍສາມາດເຮັດໄດ້ໂດຍທີ່ບໍລິສັດບໍ່ຕ້ອງມີການໃຊ້ຈ່າຍເພີ່ມ.

8. ຂໍ້ກຳນົດສໍາລັບຜູ້ຜະລິດອາຫານ ຜູ້ທີ່ມີຄວາມຕ້ອງການດໍາເນີນການໃນການຢັ້ງຢືນ GMP ຄວນຈະພົວພັນກັບ ຜູ້ອອກໃບຢັ້ງຢືນຂອງ ກົມອາຫານ ແລະ ຢາ ເພື່ອຈັດສັນຕາຕະລາງເວລາໃນການກວດສອບ.

1, ມາດຕະຖານ ຂັ້ນຕອນດໍາເນີນງານ ໃນການກວດສອບ Audit Procedure

1. ຈຸດປະສົງ

ຈຸດປະສົງຂອງການກວດສອບ ຄືການປະເມີນລະບົບ, ຂະບວນການ ແລະ ໜ້າທີ່ຂອງໜ່ວຍງານໃດໜຶ່ງ ເປັນທິມ ເຊິ່ງບໍ່ແມ່ນການປະເມີນສ່ວນບຸກຄົນ ຫຼື ການວິຈານ. ພະນັກງານຂອງໜ່ວຍງານທີ່ກ່ຽວຂ້ອງ ແລະ ຜູ້ກວດສອບຈະຮ່ວມກັນກຳນົດຫຼັກສູດ ຂອງການດໍາເນີນການ ເພື່ອປັບປຸງການປະຕິບັດຕາມລະບຽບ ແລະ ຫຼັກການ

2. ການກະກຽມ ການກວດສອບ

- ກວດຄືນ ບົດລາຍງານການກວດສອບພາຍໃນ ຄັ້ງສຸດທ້າຍ. ໝາຍເຫດ ແລະ ຂໍ້ຄິດເຫັນທີ່ຈະຕ້ອງໄດ້ເອົາມາປະເມີນໃນເວລາກວດສອບ ແລະ ບົດລາຍງານ ການກວດສອບອື່ນໆ ທີ່ກ່ຽວກັບ ຄວາມປອດໄພຂອງອາຫານ
- ພົວພັນ ໜ່ວຍງານ ເພື່ອຕາຕະລາງເວລາໃນການເຮັດວຽກ ແລະ ຕົກລົງ ມື້ປະຊຸມ

3. ການກວດສອບ

- a. ຫຼັກການສໍາຄັນ ໃນການກວດສອບ GMP ແມ່ນຄວາມສະໝັກໃຈ ແລະ ອ້າງອີງຕາມຫຼັກຖານ. ກິດຈະກຳທຸກຢ່າງທີ່ກ່ຽວຂ້ອງກັບການກວດສອບ ມີ ແຜນການເກັບຕົວຢ່າງ ແລະ ລະບົບຊໍ່ມກວດ. ມີລະບົບການປະເມີນຕົນເອງ. ກິນລະຍຸດໃນການດໍາເນີນການກວດສອບ ແມ່ນການຖາມ ຄໍາຖາມພື້ນຖານໃນການກວດສອບກ່ຽວກັບລະບົບຄຸນນະພາບ ທີ່ມີໃນພື້ນທີ່ ແລະ ເລີ່ມຈາກ ແມ່ນຫຍັງ?, ເປັນຫຍັງ?, ແນວໃດ, ແມ່ນໃຜ?, ຢູ່ໃສ? ແລະ ເວລາໃດ?
- b. ແນວທາງ ໃນການກວດສອບ. ການກວດສອບ ຄວນເບິ່ງໃນຂະບວນການທີ່ສາມາດເປັນໄປໄດ້ ບໍ່ແມ່ນການຄົ້ນຫາຂໍ້ບົກຜ່ອງ. ກິດຈະກຳການກວດສອບຕໍ່ໄປນີ້ ເປັນສິ່ງທີ່ຕ້ອງໄດ້ເຮັດ ກ່ອນການພົວພັນ.

1, ຈອງ ມື້ກວດສອບ: ຜູ້ສະໜອງ ຕ້ອງຕິດຕໍ່ ບໍລິສັດທີ່ທ□ການກວດສອບຈ□ນວນໜຶ່ງ ເພື່ອຈັດສັນເວລາໃນການກວດສອບ.

2, ການຍືນຍັນ ການກວດສອບ: ບໍລິສັດທີ່ທ□ການກວດສອບ ຈະສົ່ງເອກະສານ ຕໍ່ໄປນີ້ໃຫ້ ຜູ້ປະກອບການ, ເປັນຄໍາຖາມກ່ອນການກວດສອບ, ຄໍາແນະນໍາ, ລາຍການກວດສອບ, ໃບສະເໜີລາຄາຕາມມາດຕະຖານ.

- ຜູ້ປະກອບການ ຕ້ອງຕອບຄໍາຖາມ ແລະ ສົ່ງກັບຫາ ບໍລິສັດພ້ອມການຍືນຍັນ ການກວດສອບ.
- ບໍລິສັດກວດສອບ ຈະແຈ້ງ ວິຊາການ ຫຼື ຜູ້ຈັດການຝ່າຍເຕັກນິກ ຖ້າຫາກ ບໍ່ໄດ້ຮັບການຮ່ວມມື.
- ມື້ກວດສອບ ຈະຕ້ອງຍືນຍັນຈາກທັງສອງຝ່າຍ ທັງຜູ້ປະກອບການ ແລະ ບໍລິສັດກວດສອບ
- ຂໍ້ຜິດພາດ ໃນການຍືນຍັນ ເວລາ ໃນການກວດສອບ ຈະສົ່ງຜົນໃຫ້ບໍລິສັດກວດສອບ ເສຍເວລາໃນການຈັດສັນເພື່ອສະໜອງການກວດສອບ.

- ໃນລະຫວ່າງການກວດສອບ ຜູ້ກວດສອບຕ້ອງການທີ່ຈະເຫັນຫຼັກຖານ ວ່າ ຂະບວນການໄດ້ຖືກປະຕິບັດ ຕາມ ຂັ້ນຕອນປະຕິບັດ ແລະ ຕາມນະໂຍບາຍ.
- ການທຳການກວດສອບ ຕ້ອງດຳເນີນໃນເວລາເຮັດວຽກປົກກະຕິ. ຖ້າການຜະລິດ ຫາກມີການດຳເນີນງານໃນ ຫລາຍກາ, ຄວນມີການທຳການກວດສອບໃນກາທີ່ ມີຈຳນວນ ພະນັກງານລະດັບຫົວໜ້າ ທີ່ນ້ອຍກ່ວາ.
- ໃນລະຫວ່າງການກວດສອບ ການໃຫ້ຄວາມຮ່ວມມືຈາກບຸກຄະລາກອນທີ່ກ່ຽວຂ້ອງແມ່ນມີຄວາມສຳຄັນທີ່ສຸດ. ສິ່ງທີ່ສຳຄັນ ຄວນໄດ້ຮັບຂໍ້ມູນ ຫຼາຍເທົ່າທີ່ຈະຫລາຍໄດ້ກ່ຽວກັບ ຂັ້ນຕອນການປະຕິບັດໃນປະຈຸບັນ ດ້ວຍ:

ຄຳຖາມ ເປີດ-ປິດ,

ການຟັງ ແລະ ພະຍາຍາມເຂົ້າໃຈ,

ຍ້າ ການຕອບສະໜອງ,

ໃຫ້ເວລາໃນການຕອບສະໜອງ,

ມີການຢຸດຢືນ ແລະ ຫັດສະນະຄະຕິທີ່ສ້າງສັນ

ການໃຊ້ຄຳສັບທີ່ເໝາະສົມ.

- ການກວດສອບຕ້ອງນຳໃຊ້ ເຊັກລິສ ຫຼື ລາຍການກວດສອບທີ່ມີການອະນຸມັດແລ້ວ (ເບິ່ງເອກະສານແນບ)

4. ຫຼັງການກວດສອບ

ຜູ້ກວດສອບ ເພື່ອອອກໃບຢັ້ງຢືນ GMP ຈະໄດ້ຂຽນບົດລາຍງານ ຢ່າງເປັນທາງການ ກ່ຽວກັບປະເດັນ ທີ່ພົບໃນໂຮງງານ ອາຫານ. ຄຳເຫັນກ່ຽວກັບ ຄວາມບໍ່ສອດຄ່ອງ ຈະມີການຈັດລະດັບດັ່ງນີ້:

A. ມີຄວາມສ່ຽງ Critical: ມີບັນຫາທີ່ກະທົບຕໍ່ຜະລິດຕະພັນໂດຍກົງ ຕົວຢ່າງ:

1. ບໍ່ປົກປິດ ຜະລິດຕະພັນທີ່ຂ້າເຊື້ອແລ້ວ ໃນເຂດ ທີ່ບໍ່ປອດ
2. ບໍ່ສາມາດກວດສອບຍ້ອນກັບ ສ່ວນປະສົມ

B. ປະເດັນໃຫຍ່ Major: ມີບັນຫາທີ່ກະທົບຕໍ່ຜະລິດຕະພັນໂດຍກົງ ຕົວຢ່າງ:

1. ອຸປະກອນ ບໍ່ມີການສອບທຽບ
2. ພະນັກງານບໍ່ໄດ້ຜ່ານການຝຶກອົບຮົມ

C. Minor: ມີບັນຫາທີ່ບໍ່ກະທົບຕໍ່ຜະລິດຕະພັນໂດຍກົງ ຕົວຢ່າງ: ການບັນທຶກ ການແກ້ໄຂບັນຫາ ບໍ່ມີວັນທີ

4.1 ຜູ້ກວດສອບຈະຕ້ອງລວມກັບພະນັກງານໃນເຂດທີ່ກ່ຽວຂ້ອງເພື່ອປຶກສາຫາລື ກ່ຽວກັບ ປະເດັນທີ່ພົບ ແລະ ເຫັນດີ ເຫັນພ້ອມ ໃນການປັບປຸງ.

4.2 ຂະແໜງການ, ຝ່າຍກ່ຽວຂ້ອງຈະຕ້ອງມີຄວາມຮັບຜິດຊອບໃນການປັບປຸງ ຕໍ່ ປະເດັນທີ່ພົບ ແລະ ຄາດຄະເນ ວັນທີ ທີ່ຈະສຳເລັດ.

4.3 ຜູ້ກວດສອບຈະຕ້ອງຕິດຕາມ ບັນຫາທັງໝົດ ທີ່ພົບ ເພື່ອແນ່ໃຈວ່າ ໄດ້ມີການແກ້ໄຂ ແລະ ມີການປັບປຸງ

4.4 ຝ່າຍ ຮັບປະກັນຄຸນນະພາບຈະເປັນຜູ້ ຮັກສາບັນທຶກ ຂອງການກວດສອບ ທັງໝົດ

4.5 ຄວາມຖີ່ໃນການກວດສອບ ຝ່າຍຮັບປະກັນຄຸນນະພາບ ຈະເປັນຜູ້ຈັດຕາຕະລາງເວລາ ແລະ ແຈ້ງການກວດສອບ ໃຫ້ແຕ່ລະຝ່າຍ ຕໍ່າສຸດປີລະຄັ້ງ (ກວດກາພາຍໃນ 1ຄັ້ງ ແລະ ກວດກາພາຍນອກ1ຄັ້ງ). ການກວດສອບໝູນວຽນໃນ ທຸກໆ 6ເດືອນແມ່ນດີທີ່ສຸດ. ການກວດສອບແບບບໍ່ມີການແຈ້ງການ ອາດຈະມີຂຶ້ນໄດ້ທຸກເວລາ ຈາກ ເຈົ້າໜ້າທີ່ ກວດກາ ທີ່ກ່ຽວຂ້ອງ, ຝ່າຍຄວບຄຸມຄຸນນະພາບ ຄວນ ຄວນຂຽນບົດລາຍງານເປັນຂອງຕົນເອງ ແລະ ມີການປະຊຸມກັບແຕ່ລະຝ່າຍ ກ່ຽວຂ້ອງ

ການເຍື່ອນການກວດສອບ/ການຍົກເລີກ

ຫາກຜູ້ປະກອບການມີຄວາມຕ້ອງການຈະເຍື່ອນ ຫຼື ຍົກເລີກການກວດສອບ ຄວນຈະມີການແຈ້ງເປັນລາຍລັກ ອັກສອນ ຫາຜູ້ຈັດການຝ່າຍເຕັກນິກຈຳນວນໜຶ່ງ ເພື່ອຂໍການອະນຸມັດ ຕໍ່າສຸດ ໜຶ່ງເດືອນກ່ອນການກວດສອບ.

ບໍລິສັດຜູ້ກວດສອບຈະເປັນຜູ້ສົ່ງແບບຟອມໃບສະເໜີ ໃຫ້ລູກຄ້າ.

ຖ້າການກວດສອບຫາກມີການຢືນຢັນແລ້ວ ການເຍື່ອນ ທີ່ບໍ່ມີການແຈ້ງເຈດຈຳນົງກ່ອນ 30ວັນລ່ວງໜ້າ, ການຍົກເລີກອາດມີ ການໃຊ້ຈ່າຍເກີດຂຶ້ນ.

5. General outline ຂອງຂັ້ນຕອນການກວດສອບ

ການເປີດກອງປະຊຸມ

ການເປີດກອງປະຊຸມກັບທຸກພາກສ່ວນທີ່ກ່ຽວຂ້ອງ ແມ່ນບ່ອນທີ່ຜູ້ກວດສອບຈະນຳສະເໜີ ແຜນການກວດສອບ ແລະ ວັດຖຸ ປະສົງຂອງຂະບວນການກວດສອບ. ການກວດສອບດ້ວຍການສອບຖາມ, ການສັງເກດ ກິດຈະກຳ ແລະ ກວດສອບລະບົບ ເອກະສານ (ລາຍການກວດກາ)

ວິເຄາະ ແລະ ບັນທຶກ ຄວາມບໍ່ສອດຄ່ອງ

ສັງລວມການກວດສອບ,

ດຳເນີນການ ປິດກອງປະຊຸມ

ສຳລັບ ຜູ້ປະກອບການ, ວິຊາການ ຫຼື ຫົວໜ້າຝ່າຍເຕັກນິກ ເຕັກໂນໂລຊີ ອາດຈະຢູ່ໃນລະຫວ່າງການກວດສອບເພື່ອສັງເກດ ການ ໂດຍໄດ້ຮັບການອະນຸຍາດຈາກ ຜູ້ກວດສອບ ແລະ ຜູ້ສະໜອງ.

ຜົນຂອງການກວດສອບ

ບົດລາຍງານການກວດສອບ ຈະແລ້ວພາຍໃນ 7ວັນເຮັດວຽກ. ຜົນຂອງການກວດສອບຈະຖືກເປີດເຜີຍສະເພາະລູກຄ້າ (ຜູ້ ປະກອບການທີ່ຖືກກວດສອບ) ແລະ ຮ້ານຈຳໜ່າຍ ເທົ່ານັ້ນ, ໃນເມື່ອ ບໍລິສັດຜູ້ກວດສອບຫາກໄດ້ຮັບ ການສຳລະສຳລັບການ ກວດສອບແລ້ວ.

ຮ້ານຈຳໜ່າຍປົກ ຕ້ອງໄດ້ຮັບ ລາຍງານການກວດສອບພາຍໃນ 30ວັນ ຫຼັງຈາກການກວດສອບ. ຖ້າບົດລາຍງານ ຫາກບໍ່ຖືກ ເປີດເຜີຍເນື່ອງຈາກວ່າ ບໍ່ມີການຊຳລະ ຄ່າກວດສອບ, ຜູ້ຈັດການຝ່າຍເຕັກນິກ ຄວນສົ່ງຈົດໝາຍເຖິງຜູ້ສະໜອງ ເພື່ອຮຽກຮ້ອງ ການຊຳລະດັ່ງກ່າວ. ຖ້າຫາກບໍ່ປະຕິບັດຕາມອາດສົ່ງຜົນໃຫ້ມີການລະງັບສະຖານປະກອບການອາຫານດັ່ງກ່າວ.

ຄວາມບໍ່ສອດຄ່ອງ NON-CONFORMANCES

ໃນລະຫວ່າງການກວດສອບ ຜູ້ກວດສອບຈະວິເຄາະ ຄວາມບໍ່ສອດຄ່ອງ ທີ່ໄດ້ຮັບຈາກບົດລາຍງານການກວດສອບ. ຜູ້ ປະກອບການອາຫານ ຕ້ອງທຳການແກ້ໄຂໃຫ້ແລ້ວ ລາຍງານ ແລະ ສົ່ງໃຫ້ ວິຊາການປຸງແຕ່ງທີ່ກ່ຽວຂ້ອງ. ການດຳເນີນການແກ້ ໄຂພາຍໃນ 28ວັນ ສາມາດແກ້ໄຂໄດ້ ສຳລັບຄວາມບໍ່ສອດຄ່ອງບາງຢ່າງ ແຕ່ ຄວາມບໍ່ສອດຄ່ອງທີ່ງ່າຍກໍສາມາດແກ້ໄຂໄດ້ພາຍ ໃນ 3-5ວັນ ຖ້າເປັນໄປໄດ້ ຂຶ້ນກັບປະເພດ ຂອງຄວາມບໍ່ສອດຄ່ອງ. ການດຳເນີນການແກ້ໄຂທີ່ຈຳເປັນ ຕ້ອງສົ່ງໃຫ້ຜູ້ ກວດສອບ ແລະ ກົບປີໃຫ້ ວິຊາການປຸງແຕ່ງອາຫານ. ຫຼັງຈາກນັ້ນຜົນການກວດກາກໍພ້ອມທີ່ຈະເປີດເຜີຍ.

ຜົນບັງຄັບໃຊ້ ໃນການກວດສອບ AUDIT VALIDITY

ການກວດສອບມີຜົນບັງຄັບໃຊ້ສູງສຸດ ຕາມທີ່ກຳນົດ ການປະເມີນການກວດສອບໄດ້ຈາກການກວດສອບກ່ອນໜ້ານີ້. ການ ກວດສອບມີຜົນບັງຄັບໃຊ້ 360 ວັນ

A ການກວດສອບຄືນ ຈະຕ້ອງໄດ້ເຮັດໃນວາລະດັ່ງຕໍ່ໄປນີ້:

1. ດຳເນີນການແກ້ໄຂພາຍໃນ ຈາກການກວດສອບ ກ່ອນໜ້ານີ້
2. ມີການປ່ຽນແປງ ຄວາມເປັນເຈົ້າຂອງ
3. ຍ້າຍອາຄານ ຫຼື ດັດແປງ ໂຄງສ້າງ ສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກທີ່ສຳຄັນ
4. ການປ່ຽນແປງຜະລິດຕະພັນ
5. ການປ່ຽນແປງຂະບວນການຜະລິດ
6. ມີການຮ້ອງຟ້ອງຈາກລູກຄ້າເພີ່ມຂຶ້ນ

ການຕິດຕາມ ການກວດສອບ AUDIT FOLLOW-UP

ຜູ້ປະກອບການ ອາຫານ ມີຄວາມຮັບຜິດຊອບ ໃນການຕິດຕາມ ສິ່ງທີ່ບໍ່ເປັນໄປຕາມຂໍ້ກຳນົດ ຈາກບົດລາຍງານການກວດ ສອບ. ວັນທີ ການກວດສອບຄັ້ງຕໍ່ໄປ ຈະຂຶ້ນຢູ່ເທິງໜ້າປົກ ຂອງບົດລາຍງານ ແລະ ມີການກຳນົດການໃຫ້ຄະແນນ ແລະ ຈັດ ລະດັບ. ຜູ້ສະໜອງຕ້ອງແນ່ໃຈ ໃນການຕິດຕາມ ດັ່ງທີ່ໄດ້ກຳນົດໄວ້ໃນຕາຕະລາງເວລາ.

ຕາຕະລາງທີ 1: ແມ່ນຕົວຢ່າງບົດລາຍງານການກວດສອບເພື່ອອອກໃບຢັ້ງຢືນ GMP

	ຈຳນວນສິ່ງທີ່ບໍ່ເປັນໄປຕາມຂໍ້ກຳນົດ	ໝາຍເຫດ
Critical ມີຄວາມສ່ຽງ	..	ບໍ່ສາມາດອອກໃບຢັ້ງຢືນໃຫ້ໄດ້ຈົນກ່ວາຈະມີຫຼັກຖານຢັ້ງຢືນໃນການແກ້ໄຂໄດ້ຖືກກວດສອບ ແລະ ມີຜົນບັງຄັບໃຊ້. ຫຼັກຖານການແກ້ໄຂຄວນສົ່ງໃຫ້ຜູ້ອອກໃບຢັ້ງຢືນພາຍໃນ 14ວັນ. ການກວດສອບຄວາມຖືກຕ້ອງຈະຕ້ອງເຮັດພາຍໃນ 28ວັນ ໂດຍການລົງມາກວດຕົວຈິງ.
Major ປະເດັນໃຫຍ່	..	ບໍ່ສາມາດອອກໃບຢັ້ງຢືນໃຫ້ໄດ້ຈົນກ່ວາຈະມີຫຼັກຖານຢັ້ງຢືນໃນການແກ້ໄຂໄດ້ຖືກກວດສອບ ແລະ ມີຜົນບັງຄັບໃຊ້. ຫຼັກຖານການແກ້ໄຂຄວນສົ່ງໃຫ້ຜູ້ອອກໃບຢັ້ງຢືນພາຍໃນ 28ວັນ. ການກວດສອບຄວາມຖືກຕ້ອງຈະຕ້ອງເຮັດພາຍໃນ 28ວັນ ໂດຍການລົງມາກວດຕົວຈິງ ຫຼື ສົ່ງໃຫ້ຜູ້ກວດສອບພາຍໃນ 28ວັນ. ປະເດັນໃຫຍ່ໃນເວລາກວດສອບເພື່ອຕິດຕາມຫຼືອອກໃບຢັ້ງຢືນໃໝ່ ການກວດສອບຄວາມຖືກຕ້ອງຈະຕ້ອງເຮັດພາຍໃນ 28ວັນ
Minor ປະເດັນນ້ອຍ	..	ປະເດັນນ້ອຍ ຈະຕ້ອງມີການວາງແຜນໃນການແກ້ໄຂບັນຫາ ແລ້ວສົ່ງໃຫ້ຜູ້ກວດສອບພາຍໃນ 7ວັນ. ຖ້າຫາກວ່າ ແຜນການແກ້ໄຂສາມາດຮັບໄດ້ ຈະໄດ້ຮັບການກວດກາຄວາມຖືກຕ້ອງໃນການກວດສອບຄັ້ງຕໍ່ໄປ.

ອີງໃສ່ຜົນຂອງການກວດສອບນີ້ ທີມງານກວດສອບຈະສະເໜີໃຫ້ອອກໃບຢັ້ງຢືນ.

ຕາຕະລາງທີ 2 ບົດລາຍງານການກວດກາ: ຈັດລະດັບຄວາມສອດຄ່ອງກັບມາດຕະຖານອາຫານທີ່ມີສຸກຂາອະນາໄມ/ມາດຕະຖານການຜະລິດທີ່ດີ

Number of Criteria Not Applicable N_{NA}	Number of Applicable Criteria N_{AC} (82– N_{NA})	Number of Non Compliance "No" N₀	Number of Major Compliance Yes – Major) N_{Y1}	Number of Minor Compliance (Yes – Minor) N_{Y2}	Total No. of Compliance Points P_{Tc} (N_{Y1}× 1) + (N_{Y2}× 0.5)
.....					

$\text{Degree of Compliance (\%)} = \frac{\text{Total No. of Compliance Points (P}_{TC}) \times 100}{\text{Number of Applicable Criteria (N}_{AC}) \times 1}$					

2, ມາດຕະຖານ ຂັ້ນຕອນດໍາເນີນງານ ໃນການຂ້າເຊື້ອ (SSOP)

SSOPs ແມ່ນຂັ້ນຕອນທີ່ຈໍາເປັນ ທີ່ຂຽນໄວ້ສະເພາະ ເພື່ອແນ່ໃຈໃນເງື່ອນໄຂ ທີ່ມີສຸກຂາອະນາໄມ ໃນໂຮງງານຜະລິດອາຫານ. ເຊິ່ງລວມທັງຂັ້ນຕອນການທໍາຄວາມສະອາດ ແລະ ການຂ້າເຊື້ອ ເພື່ອປ້ອງກັນການປົນເປື້ອນ.

ພັດທະນາ ມາດຕະຖານ ຂັ້ນຕອນການດໍາເນີນງານ ການຂ້າເຊື້ອ SSOP/ຂັ້ນຕອນພື້ນຖານ ຂອງ ການປະເມີນຄວາມເປັນອັນຕະລາຍ ແລະ ການຄວບຄຸມຈຸດສ່ຽງ HACCP

- 1) ມາດຕະຖານຂັ້ນຕອນ ການດໍາເນີນການຂ້າເຊື້ອ ຄວນບັນລະຍາຍເຖິງທຸກຂັ້ນຕອນ ທີ່ສ້າງຂຶ້ນຢ່າງເປັນທາງການ ທີ່ຕ້ອງເຮັດໃນແຕ່ລະວັນກ່ອນ ແລະ ລະຫວ່າງການດໍາເນີນງານ ພຽງພໍໃນການປ້ອງກັນການປົນເປື້ອນ ແລະ ການປະປົນກັນຂອງຜະລິດຕະພັນ.
- 2) ມາດຕະຖານນີ້ຄວນຕ້ອງມີການເຊັນອະນຸມັດ ວັນທີມີຜົນບັງຄັບໃຊ້ຈາກ ຜູ້ມີອໍານາດໃນໂຮງງານ ຫຼື ຜູ້ບໍລິຫານລະດັບສູງ.
- 3) ຂັ້ນຕອນໃນ SSOPs ທີ່ສ້າງຂຶ້ນໃນການດໍາເນີນງານຄວນຈະໃຈ້ແຍກ ແລະ ບົ່ງບອກເຖິງລະດັບຕໍ່າສຸດ, ກິດຈະກຳການທໍາຄວາມສະອາດພື້ນຜິວສໍາຜັດກັບອາຫານ, ອຸປະກອນ ແລະ ພາສະນະ.
- 4) SSOPs ຄວນລະບຸຄວາມຖີ່ ໃນແຕ່ລະຂັ້ນຕອນ ແລະ ການວິນິດ ຜູ້ຮັບຜິດຊອບ ໃນການຈັດຕັ້ງປະຕິບັດ ແລະ ຮັກສາຂັ້ນຕອນປະຕິບັດນີ້ໃຫ້ຄົງເດີມ.
- 5) SSOPs ມີຄວາມຈໍາເປັນໃຫ້ມີໃນໂຮງຂ້າສັດ ແລະ ໂຮງງານສັດປີກ. ມາດຕະຖານການຜະລິດທີ່ດີໃນປະຈຸບັນ ສາມາດຊ່ວຍໂຮງງານໃນການພັດທະນາ SSOPs. ຂັ້ນຕອນການດໍາເນີນງານທັງໝົດ ຕ້ອງມີການບັນທຶກເປັນລາຍລັກອັກສອນ ແລະ ມີການຢັ້ງຢືນຄວາມຖືກຕ້ອງ.
- 6) ການຂ້າເຊື້ອທັງກ່ອນ ແລະ ລະຫວ່າງການດໍາເນີນງານຈໍາເປັນຕ້ອງລວມຢູ່ໃນ SSOPs ເພື່ອປ້ອງກັນການປົນເປື້ອນໂດຍກົງ ແລະ ການປະປົນ.
- 7) ການຕັດສິນໃຈ ກ່ຽວກັບຄວາມຖີ່ ໃນການທໍາຄວາມສະອາດ ຂະບວນການຜະລິດໃນໂຮງງານ ຕ້ອງກໍານົດໄວ້ໃນ SSOP.

- 8) ຖ້າຜູ້ຜະລິດປັບປ່ຽນກຳມະວິທີ ຫຼື ການປະຕິບັດ, ປ່ຽນໃນ SSOP ຕ້ອງມີການບັນທຶກ ແລະ ການກວດສອບ ຄວາມຖືກຕ້ອງ.

ມາດຕະຖານ ຂັ້ນຕອນ ໃນການຂ້າເຊື້ອ ກ່ອນການດຳເນີນງານ

- 1) ນີ້ແມ່ນຂັ້ນຕອນທີ່ບັນລະຍາຍເຖິງຂັ້ນຕອນການຂ້າເຊື້ອທີ່ຕ້ອງເຮັດເປັນປະຈຳແຕ່ລະວັນ ກ່ອນການເລີ່ມຕົ້ນຂະບວນ ການຜະລິດ.
- 2) ຂັ້ນຕອນການປະຕິບັດຕ້ອງລວມທັງ ການທຳຄວາມສະອາດ ພື້ນຜິວທີ່ສຳຜັດຂອງສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກຕ່າງໆ ກັບຜະລິດຕະພັນ, ອຸປະກອນ ແລະ ພາສະນະ ເພື່ອປ້ອງກັນການປົນເປື້ອນໂດຍກົງ ແລະ ການປະປົນ.
- 3) ໃນນີ້ລວມມີ:
 - a) ການບັນລະຍາຍ ການມ້າງອອກ ແລະ ການປະກອບເຂົ້າຫຼັງຈາກການທຳຄວາມສະອາດ, ນຳໃຊ້ເຄມີທີ່ເໝາະ ສົມ ແລະ ໃຊ້ໃຫ້ຖືກວິທີ ຕາມຂໍ້ແນະນຳເທິງສະຫລາກ.
 - b) ຂໍ້ແນະນຳ ໃນການນຳໃຊ້, ລວມທັງຄວາມເຂັ້ມຊັ້ນ ໃນການຂ້າເຊື້ອ ທີ່ຈະໃຊ້ກັບພື້ນຜິວສຳຜັດກັບຜະລິດຕະ ພັນ ຫຼັງຈາກທຳຄວາມສະອາດແລ້ວ.

ມາດຕະຖານ ຂັ້ນຕອນ ໃນການຂ້າເຊື້ອ ໃນລະຫວ່າງການດຳເນີນງານ SSOP

1. ນີ້ແມ່ນຂັ້ນຕອນທີ່ບັນລະຍາຍເຖິງຂັ້ນຕອນການຂ້າເຊື້ອ ທີ່ຕ້ອງເຮັດເປັນປະຈຳແຕ່ລະວັນ ໃນລະຫວ່າງການ ດຳເນີນງານ. ເພື່ອປ້ອງກັນການປົນເປື້ອນໂດຍກົງ ແລະ ການປະປົນ
2. ສ້າງຂັ້ນຕອນການດຳເນີນງານໃນການຂ້າເຊື້ອ ຕ້ອງມີສະພາບແວດລ້ອມທີ່ມີສຸກຂາອະນາໄມໃນການກະກຽມ ການປຸງແຕ່ງ, ການເກັບຮັກສາ ແລະ ການຈັດການກັບ ຜະລິດອາຫານຈາກ ຊັ້ນສັດ ຫຼື ສັດປີກ
3. ການສ້າງຂັ້ນຕອນປະຕິບັດໃນລະຫວ່າງການດຳເນີນງານອາດຈະມີໃນບ່ອນທີ່ຈຳເປັນ ບ່ອນທີ່ສາມາດນຳໃຊ້ໄດ້.
4. ການທຳຄວາມສະອາດ/ ການຂ້າເຊື້ອ/ການອະເຊື້ອ ອຸປະກອນ ແລະ ພາສະນະໃນລະຫວ່າງການດຳເນີນການ ຜະລິດ, ທີ່ເໝາະສົມ, ໃນເວລາພັກ, ລະຫວ່າງການຕຳກາ ແລະ ໃນກາງກາ.
5. ຂັ້ນຕອນປະຕິບັດສຳລັບ ສຸກຂາອະນາໄມສ່ວນບຸກຄົນ ເຊັ່ນ: ຄວາມສະອາດຂອງເຄື່ອງນຸ່ງ, ຖົງມື, ໝວກຄຸມຜົມ , ການລ້າງມື, ສຸກະພາບ ແລະ ອື່ນໆ.
6. ການຈັດການກັບຜະລິດຕະພັນໃນເຂດ ຜະລິດຕະພັນດິບ ແລະ ຜະລິດຕະພັນສຸກ.

SSOPs ສຳລັບໂຮງຂ້າສັດ ແລະ ສັດປີກ

- 1) SSOPs ສຳລັບໂຮງຂ້າສັດ ແລະ ສັດປີກຕ້ອງສອດຄ່ອງກັບຂໍ້ກຳນົດດັ່ງນີ້:
 - a) ໂຮງງານຕ້ອງໄດ້ຂຽນ SSOPs ທີ່ບັນລະຍາຍຂັ້ນຕອນການດຳເນີນງານໃນແຕ່ລະວັນທີ່ຈະຕ້ອງປະຕິບັດ ກ່ອນ ແລະ ໃນລະຫວ່າງການຜະລິດເພື່ອປ້ອງກັນການປົນເປື້ອນ ແລະ ການປະປົນ. ຕຳສຸດ ຂັ້ນຕອນນີ້ຕ້ອງ ລະບຸເຖິງການທຳຄວາມສະອາດພື້ນຜິວສຳຜັດກັບອາຫານໂດຍກົງ, ອຸປະກອນ ແລະ ພາສະນະ.
 - b) SSOPs ຈະກຳນົດຄວາມຖີ່ໃນແຕ່ລະຂັ້ນຕອນ ທີ່ຈະຕ້ອງມີການກວດສອບ

2) SSOPs ຈະຕ້ອງມີລາຍເຊັນ ແລະ ວັນທີມີຜົນບັງຄັບໃຊ້ ຈາກຜູ້ຈັດການ ຫຼືເຈົ້າຂອງໂຮງງານ.

3) ໂຮງງານຕ້ອງລະບຸ ຜູ້ທີ່ຈະຮັບຜິດຊອບ ໃນການຈັດຕັ້ງປະຕິບັດ ແລະ ກວດກາຕິດຕາມ SSOPs ແລະ ກິດຈະກຳການຂ້າເຊື້ອໃນແຕ່ລະວັນ.

4) ຂຽນບັນທຶກ ກິດຈະກຳ ຂັ້ນຕອນມາດຕະຖານໃນການຂ້າເຊື້ອ ທີ່ມີການແກ້ໄຂ ແລະ ຕ້ອງຮັກສາໄວ້ຕໍ່າສຸດ 6 ເດືອນ.

ຂັ້ນຕອນການປະຕິບັດ ສໍາລັບຜູ້ຜະລິດຂະໜາດນ້ອຍ

ຄົ້ນຫາ, ອ່ານ ແລະ ເກັບຮັກສາສໍາເນົາຂອງ cGMPs ສໍາລັບໂຮງງານຜະລິດອາຫານແຕ່ລະປະເພດ ຈາກ ລະຫັດ ກົດລະບຽບກາງ(CFR), Title 21, Part 110)

ຄົ້ນຫາ, ອ່ານ ແລະ ເກັບຮັກສາສໍາເນົາຂອງຂໍ້ກຳນົດ SSOP ສໍາລັບໂຮງຂ້າສັດ ແລະ ສັດປີກ ຈາກ ລະຫັດ ກົດລະບຽບກາງ(CFR), Title 9, Part 416)

ປັບປຸງນະໂຍບາຍເປັນລາຍລັກອັກສອນ ກ່ຽວກັບ ສຸກຂາອະນາໄມສ່ວນບຸກຄົນ ທີ່ລະບຸໃນ SSOP ໃນໂຮງງານ ລວມທັງ ການລ້າງມື, ການໃສ່ຖົງມື, ເຄື່ອງປະດັບ, ໝວກຄຸມຜົນ, ນະໂຍບາຍສໍາລັບພະນັກງານທີ່ເຈັບປ່ວຍ.

ລວມທັງການຂຽນ SSOPs ເຂົ້າໃນແຜນການຝຶກອົບຮົມໃຫ້ພະນັກງານ ໂດຍສະເພາະຜູ້ທີ່ກ່ຽວຂ້ອງກັບການກວດສອບ ສຸກຂາອະນາໄມ ສ່ວນບຸກຄົນ ແລະ ນະໂຍບາຍຂອງໂຮງງານ ວ່າພະນັກງານ ມີການປະຕິບັດຕາມຂັ້ນຕອນທີ່ຂຽນໄວ້.

ລວມທັງຂັ້ນຕອນປະຕິບັດທັງໝົດ ໃນການຂ້າເຊື້ອ ຢູ່ໃນ SSOPs. ແນ່ໃຈວ່າຂັ້ນຕອນການປະຕິບັດທັງໝົດມີການບັນທຶກ ແລະ ຄວາມຖີ່ໃນການ ກວດສອບຄວາມຖືກຕ້ອງ, ແຕ່ງຕັ້ງຜູ້ຮັບຜິດຊອບ ແລະ ຜູ້ຊີ້ນຳວຽກ, ບັນລະຍາຍລະອຽດ ໃນກິດຈະກຳການກວດສອບເພື່ອຄວາມຖືກຕ້ອງ.

III. ການວິເຄາະ ອັນຕະລາຍ ແລະ ການຄວບຄຸມຈຸດສ່ຽງ HACCP

ແມ່ນເຄື່ອງມືທາງດ້ານວິທະຍາສາດ ເພື່ອປະເມີນຄວາມສ່ຽງ ແລະ ສ້າງລະບົບຄວບຄຸມ ໃນເຊິ່ງປ້ອງກັນຫລາຍກ່ວາການທົດລອງ ຜະລິດຕະພັນສໍາເລັດຮູບ.

HACCP ສາມາດນຳໃຊ້ໄດ້ໃນຕ່ອງໂສ້ອາຫານທັງໝົດ ຈາກວັດຖຸດິບຈົນຮອດຜູ້ບໍລິໂພກ ແລະ ການດຳເນີນການ ຕາມຫຼັກຖານທາງວິທະຍາສາດ ກ່ຽວກັບຄວາມສ່ຽງຕໍ່ສຸກະພາບຂອງຄົນ. ລະບົບສາມາດກວດສອບໄດ້ຈາກຜູ້ມີອຳນາດທາງກົດໝາຍ ແລະ ເປັນການສົ່ງເສີມການຄ້າສາກົນ ໂດຍການສ້າງຄວາມໝັ້ນໃຈ ກ່ຽວກັບຄວາມປອດໄພຂອງອາຫານ.

ຄວາມສໍາເລັດໃນການນຳເອົາລະບົບ HACCP ມາໃຊ້ ຮຽກຮ້ອງໃຫ້ຜູ້ບໍລິຫານ ມີຄວາມ ເຫັນດີເຫັນພ້ອມ ແລະ ມີສ່ວນຮ່ວມຜຶກດັນ. ນອກຈາກນັ້ນຍັງຕ້ອງການໃຊ້ວິຊາການຈາກຫຼາຍສາຂາວິຊາຊີບ ທີ່ມີຄວາມຊ່ຽວຊານ ທາງດ້ານການກະເສດ,

ສັດຕະວະແພດ, ຜູ້ຜະລິດ, ຊີວະວິທະຍາ, ແພດ, ສາທາລະນະສຸກ, ເຕັກໂນໂລຊີອາຫານ, ສຸກະພາບສິ່ງແວດລ້ອມ, ເຄມີ ແລະ ວິສະວະກຳ, ຕາມການສຶກສາສະເພາະດ້ານ.

ການນຳໃຊ້ HACCP ແມ່ນສາມາດເຂົ້າກັນໄດ້ກັບລະບົບບໍລິຫານຄຸນນະພາບເຊັ່ນ ISO 9000, ແລະ ແມ່ນລະບົບທີ່ເລືອກ ໃນການບໍລິຫານຈັດການກ່ຽວກັບ ຄວາມປອດໄພ ຂອງອາຫານ ພາຍໃນລະບົບດັ່ງກ່າວ.

ເຈັດຫຼັກການຂອງ HACCP

1. Conduct a hazard analysis ທຳການວິເຄາະຫາຄວາມເປັນອັນຕະລາຍ
2. Determine the CCPs ການກຳນົດຈຸດທີ່ມີຄວາມສ່ຽງ ທີ່ຕ້ອງຄວບຄຸມ
3. Establish Critical Limits ສ້າງຂອບເຂດຈຳກັດ
4. Establish a system to monitor Control of the CCPs ສ້າງລະບົບຕິດຕາມຄວບຄຸມຈຸດສ່ຽງ
5. Establish the Corrective Actions to be taken when monitoring indicates that a particular CCP is not in control ສ້າງວິທີການແກ້ໄຂທີ່ຈະຕ້ອງເຮັດຖ້າການຕິດຕາມບັງບອກເຖິງບາງຈຸດສ່ຽງບໍ່ສາມາດຄວບຄຸມໄດ້
6. Establish Procedures for Verification to confirm that the HACCP System is working effectively ສ້າງຂັ້ນຕອນປະຕິບັດສຳລັບ ການກວດສອບ ເພື່ອຢັ້ງຢືນວ່າ ລະບົບ HACCP ດຳເນີນໄປຢ່າງມີປະສິດທິພາບ
7. Establish documentation concerning all procedures and records appropriate to these Principles and their application. ສ້າງເອກະສານກ່ຽວກັບຂັ້ນຕອນການປະຕິບັດທັງໝົດ ແລະ ບັນທຶກໄວ້ໃຫ້ຕິດຕາມຫຼັກການນີ້ ແລະ ການປະຍຸກໃຊ້

ແນວທາງ ສຳລັບການປະຍຸກໃຊ້ລະບົບ HACCP

ກ່ອນໃຊ້ HACCP ໃນພາກສ່ວນໃດໆຂອງຕ່ອງໂສ້ອາຫານ ພາກສ່ວນນັ້ນ ຄວນຈະດຳເນີນການຕາມຫຼັກການທົ່ວໄປຂອງ ໂກເດັກຊ ກ່ຽວກັບສຸກຂາອະນາໄມອາຫານ, ຫຼັກການການປະຕິບັດທີ່ດີຂອງ ໂກເດັກຊ, ກົດໝາຍຄວາມປອດໄພອາຫານ ທີ່ເໝາະສົມ. ຄວາມມຸ້ງໝັ້ນຂອງຜູ້ບໍລິຫານ ແມ່ນມີຄວາມສຳຄັນຫລາຍໃນການຈັດຕັ້ງປະຕິບັດລະບົບ HACCP ຢ່າງມີປະສິດທິພາບ. ໃນລະຫວ່າງການພິຈາລະນາ, ປະເມີນ ແລະ ການດຳເນີນງານ ຕາມມາໃນການອອກແບບ ແລະ ການປະຍຸກໃຊ້ລະບົບ HACCP ການພິຈາລະນາຕ້ອງ ເບິ່ງຜົນກະທົບຕໍ່ວັດຖຸດິບ, ສ່ວນປະສົມ, ຫຼັກການການຜະລິດອາຫານ, ໜ້າທີ່ຂອງຂະບວນການຜະລິດ ໃນການຄວບຄຸມອັນຕະລາຍ, ແນວໂນ້ມ ຜູ້ບໍລິໂພກຜະລິດຕະພັນ, ປະເພດຂອງຜູ້ບໍລິໂພກທີ່ກ່ຽວຂ້ອງ ແລະ ຫຼັກຖານທາງລະບາດວິທະຍາ ກ່ຽວກັບ ຄວາມປອດໄພຂອງອາຫານ.

ເຈດຕະນາຂອງລະບົບ HACCP ຄືການມຸ້ງເນັ້ນການຄວບຄຸມທີ່ຈຸດສ່ຽງ. ການອອກແບບໃໝ່ໃນການດຳເນີນງານຄວນພິຈາລະນາ ວ່າຄວາມເປັນອັນຕະລາຍທີ່ຕ້ອງຄວບຄຸມຄືການວິເຄາະ ບໍ່ແມ່ນການພົບເຫັນ.

HACCP ຄວນຈະແຍກໃຊ້ກັບແຕ່ລະການດຳເນີນງານສະເພາະ. ການວິເຄາະຈຸດສ່ຽງໃນຕົວຢ່າງໃດໆໃນ ໂກເດັກຊລະຫັດໃດໆ ກ່ຽວກັບຫຼັກການສຸກຂາອະນາໄມ ບາງທີອາດບໍ່ແມ່ນສິ່ງດຽວທີ່ໄດ້ພິຈາລະນາ ສຳລັບ ການນຳເອົາໄປໃຊ້ສະເພາະ ຫຼື ອາດມີລັກສະນະທີ່ແຕກຕ່າງກັນ.

ການນຳເອົາລະບົບ HACCP ມາໃຊ້ ຄວນມີການເບິ່ງຄືນ ແລະ ທຳການປ່ຽນແປງທີ່ຈຳເປັນ ຖ້າຫາກວ່າໄດ້ມີການປັບປຸງໃດໆໃນຜະລິດຕະພັນ, ຂະບວນການຜະລິດ ຫຼື ຂັ້ນຕອນໃດໆ.

ສິ່ງສຳຄັນ ການນຳເອົາລະບົບ HACCP ມາໃຊ້ ຕ້ອງມີຄວາມຍຸດຍິນໃນຄວາມເໝາະສົມ. ກຳນົດບໍລິບົດ ຂອງການປະຍຸກໃຊ້ ຄຳນຶງເຖິງລັກສະນະ ແລະ ຂະໜາດຂອງການດຳເນີນງານ.

ສິບສອງວຽກ (12TASKS)ໃນການປະຍຸກໃຊ້ຫຼັກການ HACCP

1. ຜູ້ຜະລິດອາຫານຄວນໝັ້ນໃຈວ່າ ຜະລິດຕະພັນເໝາະສົມ, ມີຄວາມຮູ້ ສະເພາະ ແລະ ຊ່ຽວຊານ ຄວນມີ ເພື່ອສາມາດພັດທະນາແຜນ HACCP ໃຫ້ມີປະສິດທິພາບ. ດີທີ່ສຸດ ອາດເຮັດສຳເລັດໄດ້ ດ້ວຍການປະກອບທຶມງານຈາກຫຼາຍສາຂາວິຊາຊີບ. ບ່ອນທີ່ບໍ່ມີຊ່ຽວຊານຢູ່ໃນພື້ນທີ່ ຄວນຈະໄດ້ຮັບຄຳແນະນຳຈາກແຫຼ່ງອື່ນ. ຄວນກຳນົດຂອບເຂດຂອງແຜນ HACCP. ຂອບເຂດຄວນອະທິບາຍວ່າສ່ວນໃດໃນຕ່ອງໂສ້ອາຫານທີ່ມີສ່ວນກ່ຽວຂ້ອງ ແລະ ລະບຸ ປະເພດຄວາມອັນຕະລາຍທົ່ວໄປ. (ມັນຄວບຄຸມທຸກໆປະເພດ ລະດັບ ຄວາມອັນຕະລາຍ ຫຼື ພຽງແຕ່ ປະເພດທີ່ເລືອກ)
2. **ບັນຍາຍ ອະທິບາຍກ່ຽວກັບ ຜະລິດຕະພັນ** ການບັນຍາຍກ່ຽວກັບຜະລິດຕະພັນຢ່າງລະອຽດ ລວມທັງຂໍ້ມູນທາງດ້ານຄວາມປອດໄພຕ່າງໆເຊັ່ນ: ສ່ວນປະກອບ, ໂຄງສ້າງທາງດ້ານກາຍຍະພາບ, ເຄມີ (including A_w , pH, etc.), ການຂ້າເຊື້ອຈຸລິນຊີ (ການໃຊ້ຄວາມຮ້ອນ, ຄາມເຢັນ, ຮົມຄວັນ ແລະ ອື່ນໆ). ການຫຸ້ມຫໍ່, ຄວາມທົນທານ ແລະ ເງື່ອນໄຂການເກັບແຮ ແລະ ວິທີການຈຳໜ່າຍ.
3. **ລະບຸວັດຖຸປະສົງໃນການນຳໃຊ້** ວັດຖຸປະສົງໃນການນຳໃຊ້ຄວນຈະອີງໃສ່ ຄວາມຄາດຫວັງຂອງຜູ້ບໍລິໂພກ ຫຼື ລູກຄ້າ. ໃນກໍລະນີພິເສດ ກຸ່ມສ່ຽງຂອງປະຊາກອນ ສະຖາບັນອາຫານຄວນມີການພິຈາລະນາ.
4. **ສ້າງແຜນວາດຂັ້ນຕອນການໄຫຼ** ແຜນວາດການໄຫຼຂອງຂະບວນການຜະລິດ ຄວນຖືກສ້າງຂຶ້ນໂດຍທຶມງານ HACCP. ມັນຄວນຈະກວມເອົາທຸກຂັ້ນຕອນໃນການດຳເນີນງານ. ເມື່ອໃຊ້ HACCP ກຳນົດການດຳເນີນງານ ຄວນພິຈາລະນາເຖິງຂັ້ນຕອນ ກ່ອນ ແລະ ຫຼັງຂອງການປະຕິບັດນັ້ນ.
5. **ຄວາມສອດຄ່ອງລະຫວ່າງແຜນວາດການໄຫຼກັບໜ້າງານຕົວຈິງ** ທຶມງານ HACCP ຄວນຈະໃຫ້ການຍືນຍັນຄວາມຖືກຕ້ອງ ຂະບວນການຜະລິດ ກັບແຜນວາດການໄຫຼ ໃນແຕ່ລະຂັ້ນຕອນການດຳເນີນການ ແລະ ປັບປຸງແຜນວາດການໄຫຼໃຫ້ສອດຄ່ອງ
6. ຂຽນລາຍການອັນຕະລາຍທີ່ສາມາດເກີດຂຶ້ນໄດ້ໃນແຕ່ລະຂັ້ນຕອນ, ທຳການວິເຄາະອັນຕະລາຍ ແລະ ພິຈາລະນາວິທີການຄວບຄຸມຈຸດສ່ຽງດັ່ງກ່າວ
7. ທຶມງານ HACCP ກ່ອນອື່ນໝົດຕ້ອງທຳການວິເຄາະ ອັນຕະລາຍ ເພື່ອກຳນົດແຜນ HACCP ອັນຕະລາຍໃດ ທີ່ມາຈາກທຳມະຊາດ ທີ່ມີຄວາມຈຳເປັນຈະຕ້ອງເຮັດໃຫ້ນ້ອຍລົງ ຫຼື ຫຼຸດຜ່ອນລົງໃນລະດັບທີ່ສາມາດຮັບໄດ້ໃນການຜະລິດ ອາຫານທີ່ປອດໄພ.

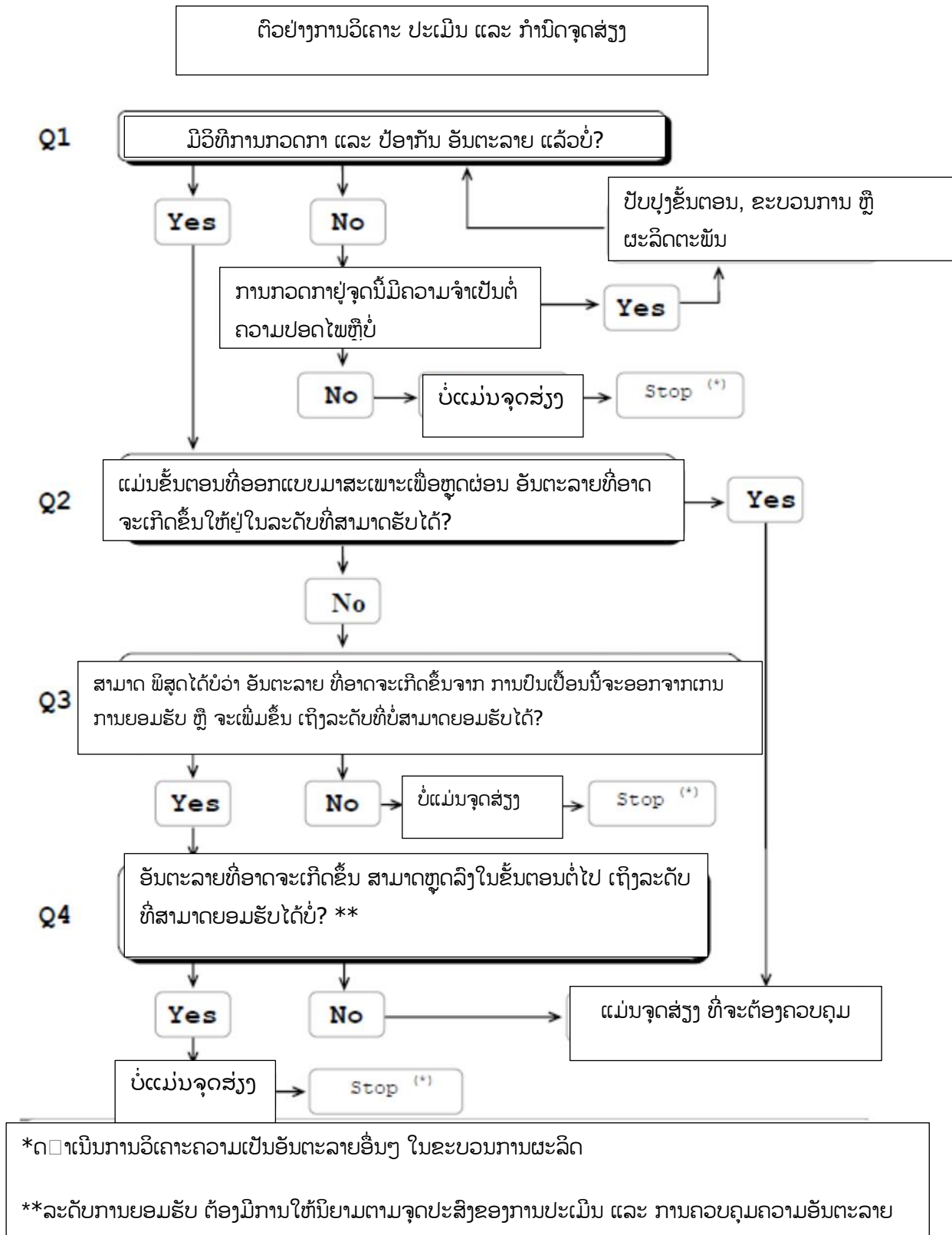
ໃນການທຳການວິເຄາະອັນຕະລາຍ ບ່ອນໃດກໍຕາມທີ່ສາມາດເປັນໄປໄດ້ຄວນຈະກວມເອົາສິ່ງຕໍ່ໄປນີ້:

- ມີຄວາມເປັນໄປໄດ້ທີ່ຈະເກີດອັນຕະລາຍ ແລະ ມີຜົນກະທົບຮ້າຍແຮງຕໍ່ສຸກະພາບ
- ການປະເມີນ ທາງດ້ານຄຸນນະພາບ ແລະ ປະລິມານຂອງອັນຕະລາຍທີ່ມີ
- ການມີຊີວິດລອດ ຫຼືການຂະຫຍາຍຕົວຂອງເຊື້ອຈຸລິນຊີທີ່ກ່ຽວຂ້ອງ
- ການຜະລິດ ຫຼື ທາດເປື້ອທີ່ເກີດຂຶ້ນໃນອາຫານ, ຕົວແທນທາງເຄມີ ຫຼື ກາຍຍະພາບ ແລະ ເງື່ອນໄຂທີ່ພາໃຫ້ເກີດສິ່ງດັ່ງກ່າວ.
- ດັ່ງນັ້ນ ທິມງານ HACCP ຕ້ອງພິຈາລະນາເຖິງ ວິທີການກວດກາ ຖ້າມີ ທີ່ສາມາດນຳໃຊ້ໄດ້ກັບອັນຕະລາຍແຕ່ລະຊະນິດ.
- ອາດມີຫຼາຍວິທີການກວດກາ ເພື່ອຄວບຄຸມອັນຕະລາຍບາງຢ່າງ ແລະ ອາດມີຄວາມເປັນອັນຕະລາຍຫລາຍຢ່າງ ທີ່ສາມາດຄວບຄຸມໄດ້ຈາກວິທີການບາງຢ່າງ.

8. ການກຳນົດຈຸດສ່ຽງທີ່ຕ້ອງມີການຄວບຄຸມ HACCP

ບາງເທື່ອອາດມີຫລາຍຈຸດສ່ຽງ ທີ່ຕ້ອງຄວບຄຸມ ທີ່ມີຄວາມເປັນອັນຕະລາຍແບບດຽວກັນ. ການກຳນົດຈຸດສ່ຽງໃນລະບົບ HACCP ສາມາດນຳໃຊ້ ຫຼັກການໃນການຕັດສິນໃຈ decision tree ທີ່ບົ່ງບອກເຖິງເຫດຜົນ. ການນຳໃຊ້ ຫຼັກການນີ້ ຄວນຈະມີຄວາມຢຸດຢັ້ງ, ບໍ່ວ່າຈະໃນການດຳເນີນການຜະລິດ, ການຂ້າສັດ, ການແປຮູບ, ການເກັບຮັກສາ ແລະ ການຈຳໜ່າຍ. ຄວນຈະນຳໃຊ້ເປັນແນວທາງໃນການກຳນົດຈຸດສ່ຽງທີ່ຕ້ອງຄວບຄຸມ. ຕົວຢ່າງໃນການຕັດສິນໃຈນີ້ ບາງເທື່ອອາດບໍ່ສາມາດໃຊ້ໄດ້ກັບທຸກໆສະຖານະການ. ຖ້າໃຈ້ແຍກ ເຫັນອັນຕະລາຍ ໃນຂັ້ນຕອນທີ່ມີຄວາມຈຳເປັນຕ້ອງຄວບຄຸມ ເພື່ອຄວາມປອດໄພ ແລະ ຍັງບໍ່ມີວິທີການຄວບຄຸມໃນຂັ້ນຕອນດັ່ງກ່າວ ຫຼື ຂັ້ນຕອນອື່ນໆ ຜະລິດຕະພັນ ຫຼືຂະບວນການຜະລິດ ຄວນຈະມີການປັບປຸງໃນຂັ້ນຕອນນັ້ນ ຫຼື ຂັ້ນຕອນກ່ອນໜ້າ ຫຼື ຂັ້ນຕອນຫຼັງຈາກນັ້ນ ເພື່ອເພີ່ມຂັ້ນຕອນ ວິທີການຄວບຄຸມ.

DIAGRAM 2



9. ການສ້າງຂອບເຂດຄວາມສ່ຽງສໍາລັບ ແຕ່ລະຈຸດສ່ຽງ

ຂອບເຂດຄວາມສ່ຽງຕ້ອງລະບຸ ແລະ ກວດສອບຄວາມຖືກຕ້ອງ ຖ້າເປັນໄປໄດ້ ສໍາລັບແຕ່ລະຈຸດສ່ຽງທີ່ຕ້ອງຄວບຄຸມ. ໃນບາງກໍລະນີ ອາດມີຫລາຍຂອບເຂດຄວາມສ່ຽງໃນບາງຂັ້ນຕອນ. ຂອບເຂດສ່ວນຫລາຍທີ່ໃຊ້ມີ ການວັດແທກ ອຸນະພູມ, ເວລາ, ລະດັບຄວາມຊຸ່ມ, pH, A_w , ກູນລິນ ແລະ ກິນ ສີ ລົດຊາດ, ເບິ່ງດ້ວຍຕາເປົ່າ ແລະ ສໍາຜັດ

10. ສ້າງລະບົບກວດກາຕິດຕາມໃນແຕ່ລະຈຸດສ່ຽງທີ່ຈະຕ້ອງຄວບຄຸມ

(ເບິ່ງ ຫຼັກການທີ 4

ການກວດກາຕິດຕາມ ແມ່ນຕາຕະລາງເວລາໃນການວັດແທກ ຫຼື ການສັງເກດ ຈຸດສ່ຽງ ວ່າຢູ່ໃນຂອບເຂດທີ່ກໍານົດຫຼືບໍ່. ຂັ້ນຕອນປະຕິບັດ ໃນການກວດກາຕິດຕາມ ຕ້ອງສາມາດຈັບໄດ້ ໃນເວລາຈຸດສ່ຽງນີ້ ບໍ່ສາມາດຄວບຄຸມໄດ້. ການຕິດຕາມອື່ນໆ ຄວນໃຫ້ຂໍ້ມູນໃນເວລາທີ່ມີການປັບ ເພື່ອແນ່ໃຈ ຂະບວນການສາມາດຄວບຄຸມໄດ້, ເພື່ອປ້ອງກັນ ການຜ່າຜົນຂອບເຂດທີ່ກໍານົດ. ບ່ອນໃດ ທີ່ເປັນໄປໄດ້ ການປັບປຸງຂະບວນການຜະລິດ ກໍຄວນເຮັດ ຖ້າວ່າຜົນຂອງການຕິດຕາມມີແນວໂນ້ມ ວ່າຈຸດສ່ຽງບໍ່ສາມາດຄວບຄຸມໄດ້. ການປັບປຸງຄວນເຮັດກ່ອນທີ່ຈະມີການຜິດດ່ຽງ.

ຂໍ້ມູນທີ່ໄດ້ຈາກການກວດສອບ ຕ້ອງ ຖືກປະເມີນຈາກບຸກຄະລາກອນທີ່ຖືກແຕ່ງຕັ້ງ ທີ່ມີຄວາມຮູ້ ແລະ ມີອຳນາດ ໃນການແກ້ໄຂເມື່ອຈຳເປັນ. ຖ້າວ່າການກວດກາຕິດຕາມ ບໍ່ຕໍ່ເນື່ອງ ຈຳນວນຄວາມຖີ່ຂອງການກວດກາຕ້ອງພຽງພໍ ໃນການຮັບປະກັນວ່າ ສາມາດຄວບຄຸມຈຸດສ່ຽງໄດ້. ຂັ້ນຕອນການປະຕິບັດໃນການກວດກາຕິດຕາມ ຈຸດສ່ຽງ ສ່ວນຫຼາຍຕ້ອງເຮັດໄວ ຍ້ອນວ່າຂັ້ນກັບຂະບວນການຜະລິດກຳລັງດຳເນີນຢູ່ ແລະ ຈະບໍ່ມີເວລາຫວ່າງໃນການທົດສອບ. ວິທີການວັດແທກທາງດ້ານວັດຖຸ ແລະ ເຄມີ ສ່ວນຫຼາຍຖືກນິຍົມໃຊ້ ໃນການທົດສອບຈຸລິນຊີ ຍ້ອນວ່າ ສາມາດເຮັດໄດ້ໄວ ແລະ ສາມາດບົ່ງບອກເຖິງການຄວບຄຸມຈຸລິນຊີ ໃນຜະລິດຕະພັນ. ການບັນທຶກ ແລະ ເອກະສານ ທີ່ໄດ້ຈາກການກວດກາຕິດຕາມຈຸດສ່ຽງ ຕ້ອງມີການເຊັນຢັ້ງຢືນຈາກຜູ້ກວດກາຕິດຕາມ ແລະ ຜູ້ຮັບຜິດຊອບ ກວດກາຂອງບໍລິສັດ.

11.ການດຳເນີນ ການແກ້ໄຂ

ເບິ່ງຫຼັກການທີ 5

ການແກ້ໄຂບັນຫາໃດໜຶ່ງ ຕ້ອງມີການພັດທະນາສະເພາະແຕ່ລະຈຸດສ່ຽງ ໃນລະບົບ HACCP ເພື່ອຈັດການກັບຄຳຜິດດ່ຽງທີ່ຈະເກີດຂຶ້ນ.

ການດຳເນີນການແກ້ໄຂ ຕ້ອງໃຫ້ແນ່ໃຈວ່າ ຈຸດສ່ຽງໄດ້ຮັບການຄວບຄຸມ. ການດຳເນີນການຕ້ອງລວມທັງການຈັດການທີ່ເໝາະສົມ ກັບຜະລິດຕະພັນທີ່ໄດ້ຮັບຜົນກະທົບ. ຂັ້ນຕອນການປະຕິບັດ ຄວາມຜິດດ່ຽງ ແລະ ການຈັດການກັບຜະລິດຕະພັນ ຕ້ອງມີການບັນທຶກ ເປັນລາຍລັກອັກສອນ ແລະ ເກັບຮັກສາໄວ້.

12.ສ້າງຂັ້ນຕອນປະຕິບັດ ໃນການກວດກາເພື່ອຄວາມຖືກຕ້ອງ

ເບິ່ງຫຼັກການທີ 6

ການສ້າງຂັ້ນຕອນປະຕິບັດ ເພື່ອ ການພິສູດຄວາມຖືກຕ້ອງ. ວິທີການພິສູດຄວາມຖືກຕ້ອງ ແລະ ການກວດສອບ, ຂັ້ນຕອນປະຕິບັດ ແລະ ທົດສອບ, ລວມທັງຊຸ່ມເກັບຕົວຢ່າງ ແລະ ການວິເຄາະ ສາມາດນຳໃຊ້ເພື່ອການປະເມີນວ່າລະບົບ HACCP ໄດ້ມີການດຳເນີນການຢ່າງຖືກຕ້ອງ. ຄວາມຖີ່ໃນການພິສູດຄວາມຈະພຽງພໍໃນການຢືນຢັນວ່າລະບົບ HACCP ໄດ້ມີການດຳເນີນການຢ່າງມີປະສິດທິພາບ. ຕົວຢ່າງກິດຈະກຳການພິສູດມີດັ່ງນີ້:

- ກວດຄືນລະບົບ HACCP ແລະ ການບັນທຶກ
- ກວດຄືນການຜິດດ່ຽງ ແລະ ການຈັດການກັບຜະລິດຕະພັນ
- ຢືນຢັນວ່າ ສາມາດຄວບຄຸມ ຈຸດສ່ຽງໄດ້

ເປັນໄປໄດ້ ກິດຈະກຳການກວດສອບເພື່ອຄວາມຖືກຕ້ອງ ຄວນມີການດຳເນີນການຢືນຢັນ ປະສິດທິພາບຂອງອົງປະກອບທັງໝົດ ຂອງແຜນ HACCP

ຕົວຢ່າງຕາຕະລາງເຮັດວຽກຂອງ HACCP

1.

ບັນລະຍາຍກ່ຽວຜະລິດຕະພັນ

2.

ແຜນວາດຂະບວນການຜະລິດ

3.

ລາຍການ							
ຂັ້ນຕອນ	ອັນຕະລາຍ	ນາດຕການຄວບຄຸມ	ຈຸດສ່ຽງ	ຂີດຈຳກັດຄວາມສ່ຽງ	ຂັ້ນຕອນເພີ່ມລະວັງ	ດຳເນີນການແກ້ໄຂ	ການບັນທຶກ

4.

ການກວດສອບ

ການສ້າງເອກະສານ ແລະ ການຮັກສາການບັນທຶກ

ເບິ່ງຫຼັກການທີ7

ປະສິດທິພາບ ແລະ ຄວາມແມ້ນຢຳໃນການບັນທຶກ ແມ່ນມີຄວາມຈຳເປັນໃນການນຳໃຊ້ລະບົບ HACCP. ຂັ້ນຕອນການປະຕິບັດຂອງ HACCP ຄວນມີການສ້າງເປັນເອກະສານ. ການເກັບຮັກສາ ເອກະສານ ແລະ ການບັນທຶກ ຄວນເໝາະສົມກັບ ທຳມະຊາດ ແລະ ຂະໜາດຂອງການດຳເນີນງານ.

ຕົວຢ່າງເອກະສານ: ການວິເຄາະອັນຕະລາຍ, ການກຳນົດຈຸດສ່ຽງທີ່ຕ້ອງຄວບຄຸມ, ການກຳນົດຂອບເຂດຄວາມສ່ຽງ.

ຕົວຢ່າງການບັນທຶກ: ການກວດກາເຝົ້າລະວັງຈຸດສ່ຽງ, ຄ່າຜິດດ່ຽງ ແລະ ການແກ້ໄຂບັນຫາ, ການພິສູດຄວາມຖືກຕ້ອງຂອງ ຂັ້ນຕອນປະຕິບັດ ທີ່ມີການປັບປຸງໃນລະບົບ HACCP.

ການຝຶກອົບຮົມ ກ່ຽວກັບ ການວິເຄາະອັນຕະລາຍ ແລະ ການຄວບຄຸມຄວາມສ່ຽງ

ການຝຶກອົບຮົມໃຫ້ບຸກຄະລາກອນໃນອຸດສາຫະກຳ, ພາກລັດ ແລະ ສະຖາບັນການສຶກສາ ກ່ຽວກັບຫຼັກການຂອງ HACCP ແລະ ການນຳເອົາໄປໝູນໃຊ້ ແລະ ເພີ່ມຄວາມຮັບຮູ້ໃຫ້ຜູ້ບໍລິໂພກ ແມ່ນອົງປະກອບທີ່ມີຄວາມຈຳເປັນ ໃນການຈັດຕັ້ງປະຕິບັດ ລະບົບ HACCP ຢ່າງມີປະສິດທິພາບ.

ການຮ່ວມມືລະຫວ່າງຜູ້ຜະລິດເບື້ອງຕົ້ນ, ອຸດສາຫະກຳ, ກຸ່ມການຄ້າ, ຜູ້ບໍລິໂພກ, ອົງການຈັດຕັ້ງ ແລະ ເຈົ້າໜ້າທີ່ທີ່ຮັບຜິດຊອບ ແມ່ນມີຄວາມສຳຄັນຫລາຍ. ຄວນສ້າງໂອກາດໃຫ້ມີການຝຶກອົບຮົມ ອຸດສາຫະກຳ ແລະ ເຈົ້າໜ້າທີ່ກວດສອບຮ່ວມກັນ ເພື່ອຜັກດັນ ແລະ ຮັກສາ ການແລກປ່ຽນບົດຮຽນ ຢ່າງຕໍ່ເນື່ອງ ແລະ ສ້າງບັນຍາກາດ ຄວາມເຂົ້າໃຈກ່ຽວກັບ HACCP ໃນພາກປະຕິບັດຕົວຈິງ.

ຈຸດສ່ຽງທີ່ຕ້ອງຄວບຄຸມ(CCP)

ຈຸດສ່ຽງທີ່ຕ້ອງຄວບຄຸມ ແມ່ນຂັ້ນຕອນທີ່ສາມາດຄວບຄຸມ, ປ້ອງກັນ ແລະ ກຳຈັດ ອັນຕະລາຍ ຕໍ່ຄວາມປອດໄພຂອງອາຫານ ຫຼື ຫຼຸດຜ່ອນລົງໃນລະດັບທີ່ສາມາດຍອມຮັບໄດ້. ຕົວຢ່າງ ຈຸດສ່ຽງທີ່ຕ້ອງຄວບຄຸມອັນຕະລາຍທາງ ຊີວະພາບ, ທາງເຄມີ ແລະ ທາງວັດຖຸ ໃນຮູບທີ 4.

- ຈຸດສ່ຽງທີ່ຕ້ອງຄວບຄຸມທາງຊີວະພາບ
- ຈຸດສ່ຽງທີ່ຕ້ອງຄວບຄຸມທາງວັດຖຸ/ກາຍຍະພາບ
- ຈຸດສ່ຽງທີ່ຕ້ອງຄວບຄຸມທາງເຄມີ

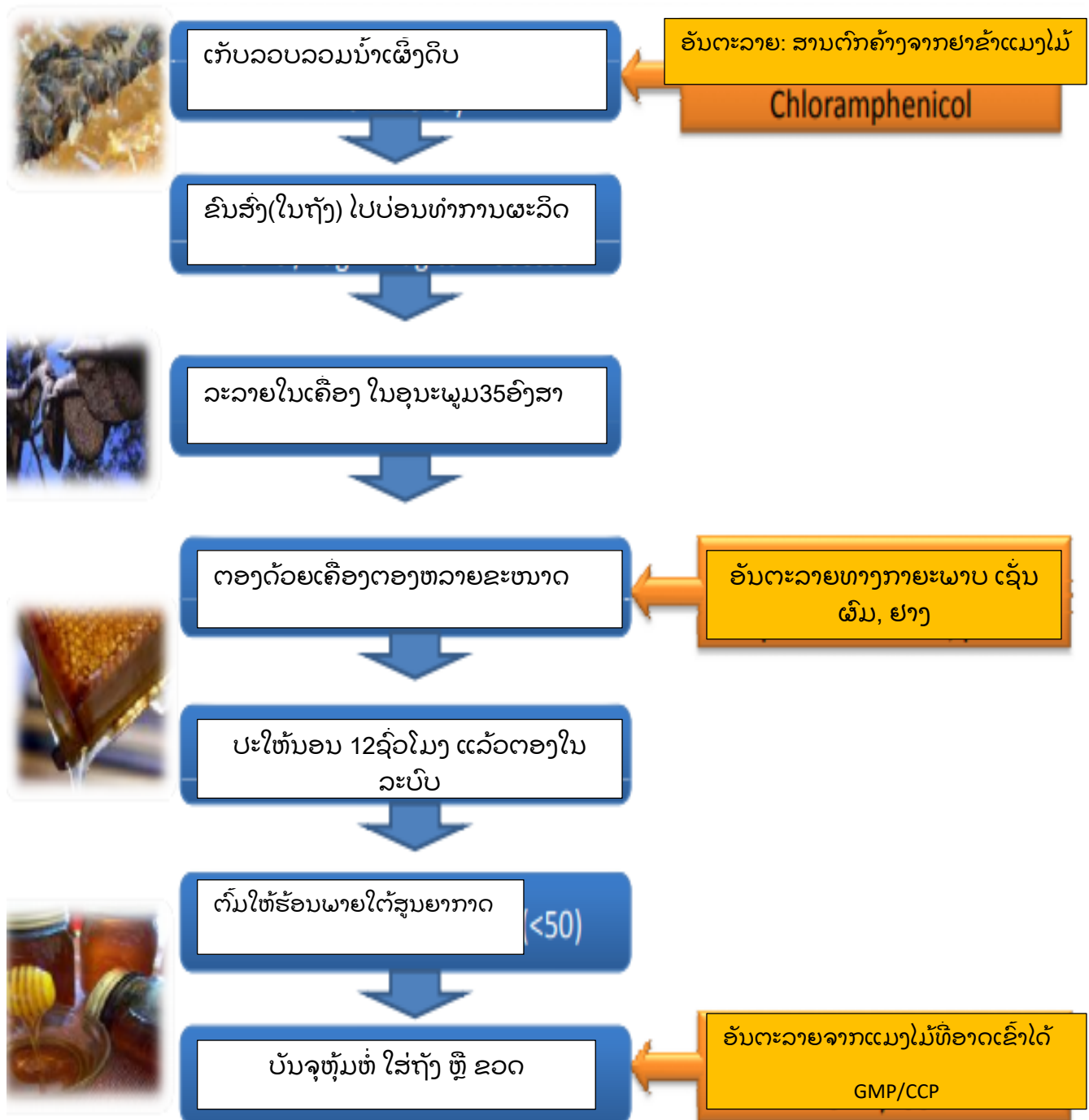
ການກວດສອບເພື່ອຢືນຢັນ Validation

ເປົ້າໝາຍເພື່ອ ສ້າງຄວາມໝັ້ນໃຈວ່າ ອັນຕະລາຍ ໄດ້ມີການວິເຄາະ ເປັນທີ່ຮຽບຮ້ອຍ ແລະ ຖືກຕ້ອງແລ້ວ ແລະ ຈະມີການຄວບຄຸມຢ່າງມີປະສິດທິພາບຕາມແຜນການຂອງ HACCP.

ການກວດສອບ/ການພິສູດ Verification

ເປົ້າໝາຍເພື່ອກຳນົດ ຄວາມສອດຄ່ອງກັບ ລະບົບ HACCP. ວິທີການລວມທັງການກວດສອບ, ຊຸ່ມເກັບຕົວຢ່າງ ແລະ ວິເຄາະ, ຕົວຢ່າງການປຸກເຊື້ອຈາກມື, ການອົບຂ້າເຊື້ອ.

ຮູບທີ 4: ຕົວຢ່າງໃນການກຳນົດຈຸດສ່ຽງທີ່ຕ້ອງຄວບຄຸມໃນໂຮງງານນໍ້າເຜິ້ງ



IV. ສາມຂັ້ນຕອນກວດກາ ອາຫານ ເພື່ອຄວບຄຸມ ຄວາມປອດໄພຂອງ ອາຫານ

ການກະກຽມ ການປຸງແຕ່ງ ແລະ ການບໍລິການ



ເມື່ອທ່ານຊື້ອາຫານທີ່ອາດເປັນອັນຕະລາຍ (ເນົ່າ ເສຍຄຸນ), ໃສ່ໃນຖົງກັນຮ້ອນ ຫຼື ກ່ອງທີ່ໃຊ້ໃນການຂົນສົ່ງ ໄປຍັງ ບ່ອນກຽມການປຸງແຕ່ງ ທີ່ບໍ່ໄກ້ກັບຮ້ານຄ້າ. ຄວນເອົາອາຫານເລົ່ານັ້ນໃສ່ໃນຕູ້ເຢັນ ຫຼື ຕູ້ແຊ່ທັນທີ

1. Before Preparing Food ກ່ອນການຕຽມອາຫາ

ກ່ອນການຕຽມອາຫານຕ້ອງແນ່ໃຈວ່າ ມື, ເຄື່ອງນຸ່ງ, ອຸປະກອນ ແລະ ພື້ນຫ້ອງຄົວ ມີຄວາມສະອາດ. ແລະ ຕ້ອງຮັກສາໃຫ້ ສະອາດຕະຫລອດເວລາການປຸງແຕ່ງ

ວິທີການລ້າງມືແນວໃດໃຫ້ສະອາດ



ຖ້າຫາກວ່າ ສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກມີຂີ້ຈຳກັດ, ໃຫ້ຕຽມອາຫານ ໃນເຮືອນຄົວ ແລ້ວ ຈຶ່ງຂົນສົ່ງໄປໃນງານຕ່າງໆ. ໃນທີ່ນີ້ບໍ່ໄດ້ໝາຍຄວາມວ່າ ໃຫ້ປຸງແຕ່ອາຫານ ກ່ອນທີ່ຈະເອົາໄປສະຖານທີ່ຈັດງານ ແຕ່ ຕົວຢ່າງວ່າ ໃຫ້ຊອຍຊີ້ນໄວ້ໃຫ້ພ້ອມ ສຳລັບການປຸງແຕ່ງ. ອາຫານທີ່ປຸງແຕ່ງໃໝ່ໆ ແລະ ເສີບໃນງານເລີຍ ເຊັ່ນ ບາບີຄົວ ມີໂອກາດນ້ອຍທີ່ຈະບໍ່ປອດໄພ ກວ່າ ອາຫານທີ່ປຸງກ່ອນແລ້ວຈຶ່ງເອົາໄປໃນງານ.

ການປ້ອງກັນອາຫານ ທີ່ອາດຈະຖືກປົນເປື້ອນ ໃນເວລາກະກຽມການປຸງແຕ່ງ

1. ຂັ້ນຕອນທີ່ສໍາຄັນທີ່ສຸດ ທີ່ຄວນຈື່ ກ່ອນການຕຽມອາຫານ ແມ່ນຕ້ອງລ້າງມື ແລະ ເຊັດໃຫ້ແຫ້ງ. ໝັ້ນໃຈວ່າ ພາສະນະຕ່າງໆ ມີຄວາມສະອາດ ແລະ ສຸກຂາອະນາໄມ. ຫ້ອງຕຽມອາຫານຕ້ອງສະອາດ ແລະ ປະສະຈາກ ໝູ ແລະ ແມງໄມ້.
2. ໃຊ້ຄີມ/ຫຼັກຄີບ ແລະ ເຄື່ອງຄົວອື່ນໆ ໃນເວລາຕຽມອາຫານທີ່ບໍ່ໄດ້ເຮັດໃຫ້ສຸກກ່ອນຈຶ່ງກິນ ເຊັ່ນ ສະຫຼັກ, ແຊນວິສ. ຄວນໃສ່ຖົງມື ແຕ່ຕ້ອງໃສ່ຄັ້ງດຽວເທົ່ານັ້ນ (ຕົວຢ່າງ ຖ້າກໍາລັງເຮັດຕົ້ມໄກ່ ແລ້ວ ປ່ຽນໄປເຮັດແຊນວິສ ຈະຕ້ອງໄດ້ປ່ຽນຖົງມືໃໝ່)
3. ບໍ່ຄວນໃຊ້ພາສະນະອັນດຽວ ສໍາລັບ ຊີ້ນດິບ ແລະ ອາຫານທີ່ພ້ອມຮັບປະທານ ເຊັ່ນ ຊີ້ນສຸກ, ຈົນກ່ວາຈະມີການລ້າງໃຫ້ສະອາດຂ້າເຊື້ອ ແລະ ແຫ້ງແລ້ວ.

ການທຳຄວາມສະອາດ ແລະ ຂ້າເຊື້ອ ພາສະນະ ອຸປະກອນຕ່າງໆ

- ມີສາມຂັ້ນຕອນ ທີ່ຕ້ອງທຳຄວາມສະອາດ ແລະ ຂ້າເຊື້ອ ພາສະນະອຸປະກອນ: ລ້າງ, ຂ້າເຊື້ອ ແລະ ເຮັດໃຫ້ແຫ້ງ.

ອັນຕະລາຍ ໃນເວລາຕຽມອາຫານລວມມີ

1. ການຕຽມອາຫານແຊ່ແຊງທີ່ຍັງບໍ່ລະລາຍ
2. ອາຫານດິບທີ່ຕຽມໄກ້ກັບອາຫານຊະນິດອື່ນ: ການປົນເປື້ອນໄຂ່ວ
3. ເປີດປ່ອງຢ້ຽມ ບໍ່ມີຕາໜ່າງກັນແມງໄມ້
4. ລ້າງອຸປະກອນ ແລະ ອາຫານໃນອ່າງດຽວກັນ
5. ພໍ່ຄົວສູບຢາ
6. ຕູ້ອົບອັດບໍ່ແຈບ

ພາສະນະເຊັ່ນ: ຂຽງ, ຖ້ວຍ ແລະ ມົດ ຕ້ອງລ້າງດ້ວຍນໍ້າຢາລ້າງຖ້ວຍ ແລະ ນໍ້າອຸ່ນ (ຖ້າມີ). ຫຼັງຈາກລ້າງແລ້ວພາສະນະຄວນຈະເບິ່ງສະອາດ ແລະ ບໍ່ມີເສດອາຫານຕິດເກາະຢູ່. ການທຳຄວາມສະອາດທີ່ມີປະສິດທິພາບຈະຫຼຸດຜ່ອນ ເຊື້ອແບັກທີເຣຍອັນຕະລາຍທີ່ມີຢູ່ເປັນສ່ວນຫລາຍ. ການຂ້າເຊື້ອສ່ວນເຊື້ອແບກທີເຣຍທີ່ອາດຈະຍັງເຫຼືອຢູ່ຈະຖືກຂ້າດ້ວຍການຂ້າເຊື້ອ (ດ້ວຍນໍ້າຢາ ຫຼື ຄວາມຮ້ອນ).

ຈັກລ້າງຖ້ວຍແມ່ນມີປະສິດທິພາບສູງໃນການຂ້າເຊື້ອ ຖ້າມີນໍ້າຮ້ອນ ແລະ ອົບໃຫ້ແຫ້ງ. ຖ້າບໍ່ມີຈັກລ້າງຖ້ວຍ, ສາມາດຂ້າເຊື້ອໃນອ່າງລ້າງຖ້ວຍດ້ວຍນໍ້າຢາ ຫຼື ນໍ້າຮ້ອນ. ຖ້າໃຊ້ເຄມີໃນການຂ້າເຊື້ອ ເຊັ່ນ ໂຊດຽມໄຮໂປໂກຼໄຮ ຫຼື ອາໂມເນຍ.. ໃຫ້ແນ່ໃຈວ່າມັນປອດໄພສໍາລັບການຂ້າເຊື້ອ ພາສະນະທີ່ໃຊ້ໃນການ ກິນ, ດື່ມ ແລະ ປຸງແຕ່ງ. ປະຕິບັດຕາມຂໍ້ແນະນຳ ທີ່ຕິດຢູ່ຂ້າງກ່ອງ ຍ້ອນວ່ານໍ້າຢາຂ້າເຊື້ອແຕ່ລະຊະນິດທຳໜ້າທີ່ຕ່າງກັນ. ຖ້າໃຊ້ນໍ້າຮ້ອນເກີນໄປໃຫ້ລະວັງການຖືກລວກ.

ຫຼັງຈາກນັ້ນ ພາສະນະທຸກຢ່າງ ຕ້ອງເຮັດໃຫ້ແຫ້ງກ່ອນການນຳໃຊ້. ຕາກລົມດີທີ່ສຸດ ແຕ່ວ່າໃຊ້ຜ້າສະອາດ ເຊັດກໍໄດ້.

ຖ້າວ່າມີງານທີ່ຕ້ອງລ້າງພາສະນະຢູ່ຂ້າງນອກ ແລະ ບໍ່ມີນໍ້າຮ້ອນ ອາດຈະໃຊ້ພາສະນະທີ່ໃຊ້ເທື່ອດຽວ ແລ້ວຖິ້ມເລີຍ ເພື່ອບໍ່ຈຳເປັນຕ້ອງລ້າງ.

Method of Defrosting ວິທີການລະລາຍນ້ຳແຂງ

1. ລະລາຍໃນຕູ້ເຢັນ

ການລະລາຍອາຫານແຊ່ແຂງໃນຕູ້ເຢັນແມ່ນເປັນວິທີທີ່ປອດໄພທີ່ສຸດ ຈະຊ່ວຍຮັກສາອາຫານໃຫ້ຢູ່ນອກ ໂຊນອຸນນະພູມທີ່ອັນຕະລາຍ. ການເອົາສິ່ງທີ່ມີອາຫານກ່ອນຈຶ່ງນຳເອົາໄປລະລາຍແມ່ນມີຄວາມຈຳເປັນ ແລ້ວເອົາໄປລະລາຍໃນຕູ້ເຢັນຊັ້ນລຸ່ມສຸດທີ່ມີຝາປິດ.

ຊັ້ນດິບຄວນເກັບໄວ້ໃນຊັ້ນລຸ່ມຂອງຕູ້ເຢັນຍ້ອນ 2 ເຫດຜົນ:

a) ໃນຕູ້ເຢັນບາງຊະນິດ ທີ່ບໍ່ມີພັດລົມ ຊັ້ນລຸ່ມເປັນບ່ອນທີ່ເຢັນທີ່ສຸດ ເພາະວ່າ ອາກາດເຢັນຈະຈົມລົງ ແລະ ອາກາດຮ້ອນຈະໝຸນຂຶ້ນເບື້ອງເທິງ.

b) ຖ້ານ້ຳໃນຊັ້ນໄຫຼອອກຈາກກ່ອງ ມັນຈະບໍ່ຕົກໃສ່ ອາຫານຊະນິດອື່ນ ແລະ ເຮັດໃຫ້ມີການປົນເປື້ອນ. ໂດຍຄວາມເປັນຈິງສິ່ງນີ້ບໍ່ຄວນເກີດຂຶ້ນຍ້ອນວ່າ ກ່ອງໃສ່ຊັ້ນຕ້ອງຮັບປະກັນການຮົ່ວຊຶມ ແຕ່ ເປັນມາດຕະການປ້ອງກັນເພີ່ມເຕີມ ຈຶ່ງຄວນໃຊ້ຕູ້ຊັ້ນລຸ່ມເພື່ອວ່າກ່ອງບໍ່ສາມາດຮັບປະກັນການຮົ່ວໄດ້ 100%.

2. ການລະລາຍອາຫານແຊ່ແຂງໃນຕູ້ໄມໂຄເວັບ

ທຸກຄັ້ງທີ່ມີການລະລາຍອາຫານແຊ່ແຂງ ໃນຕູ້ໄມໂຄເວັບ ຕ້ອງໃຊ້ໂປຼແກມລະລາຍເທົ່ານັ້ນ ແລະ ປະຕິບັດຕາມຄໍາແນະນຳຈາກຜູ້ຜະລິດສໍາລັບເວລາໃນການລະລາຍ ເພື່ອແນ່ໃຈວ່າ ອາຫານມີການລະລາຍຢ່າງເໝາະສົມ. ຄວນໃຊ້ເຄື່ອງວັດແທກອຸນນະພູມທີ່ໄດ້ມາດຕະຖານເພື່ອກວດກາອຸນນະພູມໃນຈຸດໃຈກາງຂອງອາຫານ. ເຄື່ອງວັດແທກຕ້ອງລ້າງ ແລະ ຂ້າເຊື້ອທຸກຄັ້ງຫຼັງການນຳໃຊ້.

ອາຫານທີ່ສຸກແລ້ວ ແລະ ອາຫານທີ່ພ້ອມເສີບ ເຊັ່ນ ສະຫຼັດ ຄວນໃສ່ໃນ ພະສະນະທີ່ສະອາດ ແລະ ແຫ້ງ.



ການປ້ອງກັນ ການປົນເປື້ອນ ແລະ ການຈະເລີນເຕີບໂຕ ຂອງ ແບກທີເຣຍ ໃນເວລາຕຽມອາຫານ

ປ້ອງກັນການປົນເປື້ອນໄຂ່ວແນວໃດ? ໃສ່ຖົງມື ແລະ ໃຊ້ ອຸປະກອນເຄື່ອງຄົວ ໃນການຍົກ ຫຼື ໂອນ ອາຫານ

To prevent contamination ເພື່ອປ້ອງກັນການປົນເປື້ອນ

1. ແບ່ງ ແຍກ ສະຖານທີ່ເຮັດວຽກ, ພາສະນະ ແລະ ອຸປະກອນ
2. ລ້າງ ອາຫານ (ໝາກໄມ້, ປາ, ຜັກ) ໃນອ່າງທີ່ກຳນົດ ດ້ວຍນ້ຳທີ່ສະອາດ
3. ຈັບຕ້ອງອາຫານໃຫ້ນ້ອຍທີ່ສຸດ

ແຍກພື້ນທີ່ເຮັດວຽກ, ພາສະນະ ແລະ ອຸປະກອນ ສຳລັບ ອາຫານດິບ ແລະ ອາຫານສຸກໝາຍວ່າ ໝາຍສີ ມິດ, ຂຽງ, ເຄື່ອງນຸ່ງ/ເຄື່ອງປ້ອງກັນແຮງງານ.. ແລະ ໃນຫ້ອງຄົວທີ່ມີຂະໜາດໃຫຍ່ ຕ້ອງແຍກພື້ນທີ່ໃນການເຮັດວຽກ. ຈື່ໄວ້ວ່າ ທຸກໆ ພາສະນະ ແລະ ອຸປະກອນເຄື່ອງຄົວ ຕ້ອງສະອາດ ແລະ ມີສຸກຂາອະນາໄມ ກ່ອນການເລີ່ມຕົ້ນດຳເນີນການຕຽມອາຫານ ແລະ ທຳຄວາມສະອາດກ່ອນທີ່ຈະອອກໄປ.

ຕົວຢ່າງໃນການແຍກພື້ນທີ່ການເຮັດວຽກ

- a) ບ່ອນຕຽມຜັກດິບ
- b) ບ່ອນຕຽມຊີ້ນດິບ
- c) ບ່ອນເຮັດຂະໜົມ
- d) ບ່ອນປຸງແຕ່ງອາຫາສຸກ
- e) ພື້ນທີ່ ບໍລິການ
- f) ພື້ນທີ່ ລ້າງ

ເວລາມີການນຳໃຊ້ເຄື່ອງວັດແທກອຸນນະພູມ:

- ຄວນມີການສອບທຽບ ຄວາມແມ້ນຢຳ
- ທຳຄວາມສະອາດ ດ້ວຍນ້ຳຮ້ອນ ແລະ ນ້ຳຢາ ຫຼັງການໃຊ້ງານ ແລະ ກ່ອນການໃຊ້ງານຄັ້ງຕໍ່ໄປຕ້ອງເຊັດດ້ວຍ ນ້ຳຢາຂ້າເຊື້ອອີກເທື່ອນຶ່ງ.
- ອຸນນະພູມຕູ້ເຢັນຄວນຈະມີການບັນທຶກ ປະຈຳວັນ. ທີ່ສຳຄັນຄືອຸນນະພູມອາຫານ ຖ້າວັດແທກອຸນນະພູມອາກາດ ອາດຈະໄດ້ຂໍ້ມູນທີ່ບໍ່ຊັດເຈນ ເວລາແທກອຸນນະພູມອາຫານສຸກ ສຳຄັນ ຕ້ອງວັດແທກອຸນນະພູມໃນຈຸດໃຈກາງຂອງອາຫານ (ອຸນນະພູມບ່ອນທີ່ໜ້າທີ່ສຸດ)

ຮັກສາຄວາມເຢັນ, ຮັກສາຄວາມຮ້ອນ ຫຼື ເຮັດໃຫ້ໄວ

Final preparation ການກຽມການຂັ້ນສຸດທ້າຍ

ຖ້າເອົາອາຫານອອກຈາກການແຊ່ເຢັນແລ້ວຄວນໃຊ້ງານ ທັນທີເພື່ອລົດການສຳຜັດກັບອຸນນະພູມ ໃນໂຊນອັນຕະລາຍ

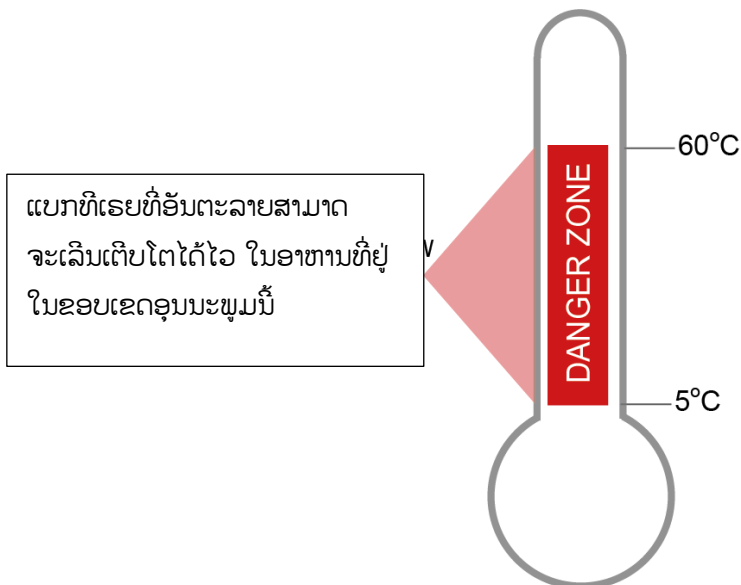
- ຖ້າຕ້ອງການໃຫ້ອາຫານຢູ່ໃນອຸນນະພູມລະຫວ່າງ 5°C ຫາ 60°C ຈະຕ້ອງເຮັດໃຫ້ແລ້ວໄວເທົ່າທີ່ຈະໄວໄດ້ (ເຊັ່ນ ການຊອຍຊີ້ນ ໃນອຸນນະພູມທຳມະດາ).
- ຕ້ອງຄວບຄຸມອຸນນະພູມຂອງອາຫານໃນທຸກຂັ້ນຕອນ ລວມທັງຂັ້ນຕອນການຮັບ, ການເກັບຮັກສາ, ການໂຊ ຫຼື ການຂົນສົ່ງ.

ຄຳແນະນຳ ກ່ຽວກັບ ອຸນນະພູມທີ່ປອດໄພ

- ໂດຍທົ່ວໄປ, ອາຫານທີ່ອາດເປັນອັນຕະລາຍ ຕ້ອງຮັກສາໄວ້ໃນອຸນນະພູມ ນ້ອຍກ່ວາ ຫຼືເທົ່າກັບ ≤ 5 ອົງສາ ຫຼື ≥ 60 ອົງສາ
- ອາຫານບາງຊະນິດ ສາມາດເກັບຮັກສາໄວ້ໃນອຸນນະພູມທຳມະດາໄດ້ ຖ້າເຫັນວ່າສາມາດເກັບໄວ້ໄດ້ຢ່າງ ປອດໄພ (ບໍ່ມີການບຸດເນົາ)

ການກວດກາອຸນນະພູມ

- ໃຊ້ເຄື່ອງວັດແທກອຸນນະພູມ ເພື່ອກວດກາ ອຸນນະພູມອາຫານ ເພື່ອໃຫ້ໝັ້ນໃຈວ່າຢູ່ໃນອຸນນະພູມທີ່ປອດໄພ. ວິທີກວດກາອຸນນະພູມທີ່ດີທີ່ສຸດ ແມ່ນໃຊ້ ເຄື່ອງວັດແທກ ແທງເຂົ້າໄປບ່ອນທີ່ໜ້າທີ່ສຸດຂອງອາຫານ.



2. DURING COOKING ໃນລະຫວ່າງການປຸງແຕ່ງອາຫານ

ການປ້ອງກັນ ການປົນເປື້ອນ ແລະ ການຈະເລີນເຕີບໂຕຂອງເຊື້ອແບກທີເຣຍ ໃນລະຫວ່າງການປຸງແຕ່ງອາຫານ

ແນະນຳໃຫ້ໃຊ້ຊີ້ນກ້ອນນ້ອຍກວ່າ 2,5ກິໂລ ຖ້າໃຫຍ່ກວ່ານັ້ນຕ້ອງໃຊ້ເວລາດົນໃນການປັບເຢັນ ແລະ ສົ່ງຜົນໃຫ້ຊີ້ນສຳຜັດກັບອຸນນະພູມໃນໂຊນອັນຕະລາຍ ເຊິ່ງຈະເຮັດເຊື້ອຈຸລິນຊີສາມາດຈະເລີນເຕີບໂຕໄດ້.

When cooking: ເວລາຕົ້ມ

1. ເປີດເຕົາອົບໃຫ້ໄດ້ອຸນນະພູມທີ່ຕ້ອງການກ່ອນ

2. ຖ້າເປັນໄປໄດ້ ຕ້ອນຊີ້ນບໍ່ໃຫ້ເກີນ 2,5 ກິໂລ

3. ຕົ້ມໃຫ້ໄດ້ອຸນນະພູມຕ່ຳສຸດ 70° C ແລະ ປະໄວ້ 2ນາທີ. ອາຫານແຊ່ແຂງຕ້ອງລະລາຍນ້ຳແຂງກ່ອນຈຶ່ງເອົາມາຕົ້ມ. ຖ້າບໍ່ດັ່ງນັ້ນອາດຈະບໍ່ໄດ້70° C ພາຍໃນ 2ນາທີ. ຖ້າຈຸດໃຈກາງຂອງອາຫານ ຫາກຍັງຢູ່ໃນໂຊນ ອຸນນະພູມທີ່ອັນຕະລາຍ ເຊື້ອແບກທີເຣຍທີ່ມີຢູ່ກໍຈະສາມາດຈະເລີນເຕີບໂຕ ແລະ ເຮັດໃຫ້ອາຫານເສຍ ອາຫານເປັນພິດໄດ້.

ເປີດເຕົາອົບໃຫ້ໄດ້ອຸນນະພູມທີ່ຕ້ອງການ ກ່ອນຈະເອົາອາຫານໃສ່. ຄວນໃຊ້ເຄື່ອງວັດແທກອຸນນະພູມ ເພື່ອກວດກາອຸນນະພູມອາຫານ ທີ່ສຸກແລ້ວໃນຈຸດທີ່ໜ້າທີ່ສຸດ.

ລະດັບການຂ້າເຊື້ອຈະໄດ້ຮັບຜົນສູງ ຢູ່ທີ່ອຸນນະພູມ 70ອົງສາ ພາຍໃນ 2ນາທີ.

ຄົນເຮົາສາມາດຮັບປະທານ ສະເຕັກເນື້ອງົວ ຫຼື ເນື້ອແກະ ທີ່ເປັນກ້ອນ ທາງກາງຍັງແດງ ບໍ່ສຸກປານໃດ ໄດ້ ຍ້ອນວ່າແບກທີເຣຍທີ່ອັນຕະລາຍຈະຢູ່ຂ້າງນອກ ບໍ່ແມ່ນຢູ່ທາງກາງ ຖ້າຫາກວ່າທາງນອກມັກສຸກດີແລ້ວ ເຊື້ອ ແບກທີເຣຍທີ່ອັນຕະລາຍຈະຖືກຂ້າຕາຍແລ້ວ.

ຕ້ອງໃຫ້ແນ່ໃຈສະເໝີວ່າ ເນື້ອສັດປີກ, ໝູ ຫຼື ເນື້ອສັດອື່ນໆ ທີ່ຖືກຊອຍ ຫຼືບິດແລ້ວເຮັດເປັນກ້ອນເຊັ່ນ ເປີເກີ້, ໃສ້ກອກ ຫຼື ເຄບ ຕ້ອງເຮັດໃຫ້ສຸກຢ່າງທົ່ວເຖິງ ຈົນກ່ວາຈະບໍ່ມີເນື້ອເປັນສີແດງ ແລະ ນ້ຳທີ່ໄຫຼອອກມາໃສໆ. ນີ້ກໍຍ້ອນວ່າເນື້ອດັ່ງກ່າວສາມາດມີເຊື້ອແບກທີເຣຍທີ່ອັນຕະລາຍປະປົນຢູ່ທົ່ວ ຈຶ່ງຕ້ອງເຮັດໃຫ້ສຸກຢ່າງທົ່ວເຖິງເພື່ອຄວາມປອດໄພ.

Cooking ການປຸງແຕ່ງອາຫານ

ຄວນປຸງແຕ່ງອາຫານໃຫ້ສຸກດີ, ບໍ່ຄວນສຸກແຕ່ບາງສ່ວນ ແລະ ເອົາມາອຸ່ນຕາມຫຼັງ. ໄກ່, ໃສ້ກອກ ແລະ ແຮມເບີເກີ ເຮັດໃຫ້ສຸກ ຈົນກ່ວາ ນ້ຳຊີ້ນທີ່ໄຫຼອອກມາໃສ. ສະເຕັກເນື້ອງົວກໍສາມາດເຮັດໃຫ້ສຸກໄດ້ ຕາມຄວາມຕ້ອງການ. ການປຸງແຕ່ງໃຫ້ສຸກຊ່ວຍໃຫ້ ທູດຜ່ອນເຊື້ອພະຍາດທີ່ເປັນອັນຕະລາຍລົງມາໃນລະດັບທີ່ປອດໄພ ຖ້າເຮັດຢ່າງເໝາະສົມ.

ເຊື້ອແບກທີເຣຍບາງຊະນິດທີ່ເຮັດໃຫ້ອາຫານເປັນພິດ ສາມາດປ້ອງກັນຕົນເອງຈາກຄວາມຮ້ອນ ແລະ ໃນຄະນະທີ່ພວກເຂົາຍັງບໍ່ປະກົດຕົວ ໃນຈຳນວນທີ່ພຽງພໍທີ່ຈະເຮັດໃຫ້ຄົນເຈັບປ່ວຍ ຫຼັງຈາກອາຫານທີ່ສຸກແລ້ວ, ເຊື້ອແບກທີເຣຍສາມາດເລີ່ມຕົ້ນຈະເລີນເຕີບໂຕອີກຄັ້ງເມື່ອ ອາຫານຢູ່ໃນອຸນນະພູມ ລະຫວ່າງ 5-60 ອົງສາໃນນານເກີນໄປ. ຍ້ອນເຫດນັ້ນ ການປັບເຢັນອາຫານທີ່ສຸກແລ້ວໃຫ້ໄວ ຈຶ່ງມີຄວາມສຳຄັນ.

ຢູ່ໃນສະຖານທີ່ໃດກໍຕາມ ທີ່ມີຄວາມເປັນໄປໄດ້, ໃຫ້ພະຍາຍາມປຸງແຕ່ງອາຫານ ໃກ້ກັບເວລາທີ່ຈະເສີບ ຫຼື ເວລາຈະຂາຍ. ເຊັ່ນຕົວຢ່າງວ່າ, ຖ້າສາມາດເອົາອາຫານໄປປຸງແຕ່ງໃນງານໄດ້. ຈະຫຼຸດຜ່ອນໂອກາດ ທີ່ອາຫານ ຈະໄດ້ຮັບການປົນເປື້ອນ ຫຼັງຈາກທີ່ປຸງແຕ່ງແລ້ວ. ໝາຍຄວາມວ່າ ຈະບໍ່ມີເວລາພໍ ທີ່ເຊື້ອແບັກທີເຣຍທີ່ເຮັດໃຫ້ອາຫານເປັນພິດຈະຂະຫຍາຍຕົວຂຶ້ນເຖິງລະດັບທີ່ອັນຕະລາຍໄດ້ ໃນອາຫານ ກ່ອນທີ່ຈະມີການບໍລິໂພກ.

ຖ້າບໍ່ສາມາດປຸງແຕ່ງອາຫານໃນງານໄດ້ ຕ້ອງໄດ້ປຸງແຕ່ງກ່ອນ ແລະ ຂົນສົ່ງໄປຍັງສະຖານທີ່ຈັດງານ ໃນອຸນນະພູມທີ່ຍັງຮ້ອນ, ຫຼື ປັບເຢັນແລ້ວ, ປັບເຢັນ ແລະ ຂົນສົ່ງໃນອຸນນະພູມເຢັນ.

Cooling food ການປັບເຢັນ ອາຫານ

ຖ້າມີການຕັດສິນໃຈວ່າ ຈະປຸງແຕ່ງອາຫານກ່ອນ ແລະ ຫຼັງຈາກນັ້ນປັບໃຫ້ເຢັນ ຕ້ອງໝັ້ນໃຈວ່າ ການປັບເຢັນອາຫານລົງຫາ 5 ອົງສາໃຫ້ໄວ. ຖ້າວ່າອາຫານບັນຈຸໃນກ່ອງທີ່ໃຫຍ່ ອາດຈະໃຊ້ເວລາໃນການປັບເຢັນ ຫລາຍກວ່າ 24 ຊົ່ວໂມງຈຶ່ງຈະໄດ້ 5 ອົງສາ ຊຶ່ງເປັນອັນຕະລາຍຫລາຍຍ້ອນວ່າຈຸດໃຈກາງຂອງອາຫານຈະຍັງມີອຸນນະພູມສູງຢູ່ ທີ່ອະນຸຍາດໃຫ້ ເຊື້ອແບັກທີເຣຍທີ່ເຮັດໃຫ້ອາຫານເປັນພິດ ຂະຫຍາຍຕົວຂຶ້ນເຖິງລະດັບທີ່ອັນຕະລາຍໄດ້.

ມາດຕະຖານ ຄວາມປອດໄພຂອງອາຫານ ກຳນົດໃຫ້ ອາຫານທີ່ປຸງແຕ່ງແລ້ວ ປັບເຢັນລົງໃຫ້ໄດ້ 5 ອົງສາ ພາຍໃນ 6 ຊົ່ວໂມງ. ອາຫານຕ້ອງຖືກປັບເຢັນຈາກ 60 ຫາ 21 ອົງສາ ພາຍໃນ 2 ຊມ ແລະ ຈາກ 21 ຫາ 5 ອົງສາ ພາຍໃນ 4 ຊມ ຫຼັງຈາກນັ້ນ. ການປັບເຢັນທີ່ປອດໄພສາມາດເຮັດໄດ້ດັ່ງນີ້:

- ຍົກອາຫານທີ່ປຸງແຕ່ງແລ້ວ ອອກຈາກ ເຕົາ
- ຕັ້ງປະໄວ້ໃຫ້ເຢັນນອກຕູ້ເຢັນ ແຕ່ຕ້ອງແນ່ໃຈວ່າ ຈະເອົາເຂົ້າຕູ້ເຢັນທັນທີທີ່ ຖ້າວ່າ ອຸນນະພູມບາງສ່ວນຫຼຸດລົງຮອດ 60 ອົງສາ. ວາງອາຫານໃສ່ໃນກ່ອງຕ່ຳ ແລະ ຕ້ອງໄດ້ໃຊ້ເຄື່ອງວັດແທກອຸນນະພູມ ເພື່ອກວດກາອຸນນະພູມອາຫານຫຼັງຈາກ 6 ຊົ່ວໂມງ

ຕາຕະລາງທີ 1. ອຸນນະພູມຕໍ່າສຸດ ທີ່ປອດໄພ ໃນການປຸງແຕ່ງອາຫານ		
ອາຫານ	ປະເພດ	ອຸນນະພູມຂ້າງໃນເປັນ ອົງສາຟາເລນໄຮ 'F
ເນື້ອບົດ, ເນື້ອປະສົມ,	ງົວ, ຄວາຍ, ໝູ, ແກະ	160
	ໄກ່ງວງ, ໄກ່	165
ເນື້ອງົວ, ເນື້ອແກະ	ສະແຕກ, ປັງ, ຍ້າງ(ໃນເວລາ 3 ນາທີ)	145
ສັດປີກ	ສັດປີກທັງໝົດ	165
ເນື້ອໝູ, ໝູແຮມ/ໝູເຄັມ	ເນື້ອໝູສົດ, ໝູແຮມ/ໝູເຄັມ(ໃນ 3ນາທີ)	145
	ອຸ່ນຄືນເນື້ອໝູທີ່ສຸກແລ້ວ	165
ໃຂ່	ໃຂ່	ຕົ້ມຈົນໃຂ່ແຂ້ນ
	ອາຫານທີ່ເຮັດດ້ວຍໃຂ່	160
ອາຫານເຫຼືອ, ຊີ້ນເປື່ອຍ	ອາຫານເຫຼືອ	165
ປາ	ປາ	145

Tasting ການຊົມລົດຊາດ

ນອກຈາກມີການຄວບຄຸມອຸນນະພູມ ແລະ ການປຸງແຕ່ງທີ່ເໝາະສົມ ຄວາມສ່ຽງອື່ນຄື ການຊົມລົດຊາດຂອງອາຫານຈຳພວກ ແກງ ເຊິ່ງມີຄວາມສ່ຽງໃນການປົນເປື້ອນຈາກເຊື້ອແບກທີເຣຍໃນປາກຂອງຄົນ, ດັ່ງນັ້ນການຊົມຕ້ອງໃຊ້ບ່ວງ ຈອງທີ່ສະອາດ ແລະ ລ້າງທຸກຄັ້ງ ຫຼັງຈາກຊົມແລ້ວ

Methods of cooling food ວິທີການປັບອາຫານໃຫ້ເຢັນ ຖ້າອາຫານຖືກປັບເຢັນແບບຊ້າໆໃນຫ້ອງຄົວທີ່ຮ້ອນ ອາຫານຈະຈະຢູ່ໃນໂຊນອັນຕະລາຍ ຍ້ອນອຸນນະພູມອ້ອມຂ້າງ. ເຊິ່ງໝາຍຄວາມວ່າ ເຊື້ອແບກທີເຣຍໃດໜຶ່ງ ທີ່ຍັງບໍ່ຖືກ ທຳລາຍໃນເວລາຕົ້ມ ຫຼື ມີການປົນເປື້ອນ ຫຼັງຈາກສຸກແລ້ວ ຈະເລີ່ມຂະຫຍາຍຕົວທະວີຄຸນ. ວິທີແກ້ ຕ້ອງມີການລະບາຍ ອາກາດທີ່ດີ ເພື່ອຮັກສາອຸນນະພູມຫ້ອງຄົວໃຫ້ເຢັນ ແລະ ປັບອຸນນະພູມ ອາຫານໃຫ້ເຢັນ ໄວເທົ່າທີ່ຈະໄວໄດ້ ກ່ອນຈະໃສ່ ຕູ້ເຢັນ ເພື່ອໃຫ້ເຢັນ ໄວເທົ່າທີ່ຈະໄວໄດ້.

ບໍ່ຄວນເອົາອາຫານທີ່ຮ້ອນໆໃສ່ໃນຕູ້ເຢັນເລີຍ ຈະເຮັດອຸນນະພູມ ຕູ້ເຢັນປ່ຽນ ແລະ ກະທົບໃສ່ອຸນນະພູມອາຫານອື່ນໆອີກ.

Reheating and freezing food ການອຸ່ນອາຫານຄືນ ແລະ ການແຊ່ແຂງ

ວິທີການອຸ່ນ ແລະ ແຊ່ແຂງອາຫານທີ່ປອດໄພ

ການອຸ່ນອາຫານ ຕ້ອງກວດກາອຸນນະພູມ ດ້ວຍເຄື່ອງວັດແທກ, ອຸນນະພູມຢູ່ຈຸດໃຈກາງຂອງອາຫານຄວນໄດ້ 70ອົງສາ ພາຍ ໃນ2 ນາທີ ເພື່ອແນ່ໃຈໃນຄວາມປອດໄພຂອງອາຫານ.

Freezing food ການແຊ່ແຂງອາຫານ

- ການແຊ່ແຂງແມ່ນມີປະສິດທິພາບໃນການປ້ອງກັນການຈະເລີນເຕີບໂຕຂອງເຊື້ອພະຍາດ ແລະ ອະນຸຍາດໃຫ້ສາມາດເກັບ ຮັກສາອາຫານໄວ້ໄດ້ເປັນເວລາຍາວ. ແຕ່ຄວນຕະຫນົກໄວ້ວ່າ ການແຊ່ແຂງບໍ່ໄດ້ຂ້າເຊື້ອພະຍາດ

- ເວລາແຊ່ແຂງ ອາຫານຄວນມີການຫຸ້ມຫໍ່ ຢ່າງເໝາະສົມ ຫຼື ໃສ່ກ່ອງປິດແຈບ ເພື່ອປ້ອງກັນ ການປົນເປື້ອນໄຂ່ວ
- Freeze food in portions. ແຊ່ແຂງອາຫານເປັນສັດສ່ວນນ້ອຍໆ
- ຂຽນປ້າຍຊື່ບັ້ງ ແລະ ວັນທີທີ່ເອົາເຂົ້າແຊ່ແຂງເພື່ອຊ່ວຍໃນການໝູນວຽນສະຕິອກ. ສໍາລັບເຫດຜົນໃນທາງປະຕິບັດ ແມ່ນມີຄວາມສໍາຄັນທີ່ຈະຕ້ອງແຊ່ແຂງອາຫານເປັນສັດສ່ວນ. ຊຶ່ງໝາຍຄວາມວ່າ ເຮົາສາມາດລະລາຍນໍ້າແຂງໃນຈໍານວນທີ່ເຮົາຕ້ອງການ.

Microwave cooking ການປຸງແຕ່ງອາຫານດ້ວຍຕູ້ໄມໂຄເວັບ

ການໃຊ້ຕູ້ ໄມໂຄເວັບ ສ່ວນຫລາຍຈະໃຊ້ສໍາລັບ ການອຸ່ນອາຫານທີ່ສຸກແລ້ວ. ທຸກຄັ້ງ ອຸ່ນນະພູມຢູ່ຈຸດໃຈກາງຂອງອາຫານຄວນໄດ້ 70ອົງສາ ພາຍໃນ 2 ນາທີ ເພື່ອແນ່ໃຈໃນຄວາມປອດໄພຂອງອາຫານ. ຄື້ນຄວາມຮ້ອນທີ່ຖືກສ້າງຂຶ້ນໃນຕູ້ ໄມໂຄເວັບຈະຂ້າເຊື້ອພະຍາດ. ເວລາໃຊ້ຕູ້ໄມໂຄເວັບ ຄວນປະຕິບັດຕາມຂໍ້ແນະນໍາຂອງຜູ້ຜະລິດຢ່າງເຄັ່ງຄັດກ່ຽວກັບ ອຸ່ນນະພູມ ແລະ ເວລາ.

Defrosting in the cooking process ການລະລາຍນໍ້າແຂງໃນຂະບວນການປຸງອາຫານ

ປົກກະຕິຈະດໍາເນີນການສະເພາະກັບອາຫານປະເພດນ້ອຍໆ ເຊັ່ນ ແຜ່ນມັນຝຣັ່ງແຊ່ແຂງ/ຜັກ ຫຼື ອື່ນໆ ທີ່ຜູ້ຜະລິດ ແນະນໍາໃຫ້ໃຊ້ປຸງແຕ່ງໃນສະພາບທີ່ຍັງແຂງຢູ່

Causes of food poisoning ສາຍເຫດຂອງອາຫານເປັນພິດ

ສາຍເຫດຫຼັກ ຂອງອາຫານທີ່ເປັນພິດ ໃນລະຫວ່າງການຕຽມ ການປຸງແຕ່ງ ແລະ ການເກັບຮັກສາ.

1. ອາຫານທີ່ຕຽມໄວ້ກ່ອນລ່ວງໜ້າ ດົນເກີນໄປ
2. ການປັບເຢັນອາຫານ ຊໍາເກີນໄປ ກ່ອນທີ່ຈະເຂົ້າຕູ້ເຢັນ
3. ການອຸ່ນອາຫານໃນອຸ່ນນະພູມຕໍ່າ ທີ່ບໍ່ສາມາດທໍາລາຍເຊື້ອພະຍາດທີ່ເຮັດໃຫ້ອາຫານເປັນພິດ
4. ອາຫານທີ່ສຸກແລ້ວ ປົນເປື້ອນກັບເຊື້ອແບກທິເຣຍທີ່ເຮັດໃຫ້ອາຫານເປັນພິດ.
5. ອາຫານບໍ່ສຸກ
6. ໃຊ້ເວລາໃນການລະລາຍ ອາຫານແຊ່ແຂງ ບໍ່ພຽງພໍ
7. ການປົນເປື້ອນໄຂ່ວຈາກອາຫານດິບ ໃສ່ ອາຫານສຸກ
8. ເກັບອາຫານຮ້ອນ ໄວ້ໃນອຸ່ນນະພູມຕໍ່າກ່ວາ 63°C
9. ຜູ້ປຸງແຕ່ງອາຫານ ຕິດເຊື້ອ
10. ໃຊ້ຂອງເຫຼືອ

ໃນລະຫວ່າງການຈັດສົ່ງ

ອາຫານຄວນເກັບໄວ້ໃນສາງເຢັນ ທັນທີ ທີ່ຈັດສົ່ງ

ໃນລະຫວ່າງການເກັບຮັກສາ

ຕ້ອງຄວບຄຸມອຸນນະພູມ ໃຫ້ຖືກຕ້ອງ ແລະ ປະກອບ ສິ່ງອຳນວຍຄວາມສະດວກ ທີ່ຈຳເປັນ

ການເກັບຮັກສາ ອາຫານ ໃນສາງເຢັນ

ອາຫານ	ປະເພດ	ຖ້ຽວເຢັນ $\leq 40^{\circ}\text{F}$	ຖ້ຽວແຊ່ແຂງ $\leq 0^{\circ}\text{F}$
ສະຫລັດ	ໃຂ່, ໄກ່, ແຮມ, ປາທູ ແລະ ສະຫລັດມາກາໂລນີ	3-4ວັນ	
ຮອດດ້ອກ	ເປີດຖົງແລ້ວ	1 ອາທິດ	1-2 ເດືອນ
	ບໍ່ທັນເປີດຖົງ	2ອາທິດ	1-2 ເດືອນ
ຊີ້ນສຳເລັດຮູບ	ເປີດຖົງແລ້ວ	3-5ວັນ	1-2 ເດືອນ
	ບໍ່ທັນເປີດຖົງ	2ອາທິດ	1-2 ເດືອນ
ເບກ້ອນ, ໃສ້ກອກ	ເບກ້ອນ	1ອາທິດ	1 ເດືອນ
	ໃສ້ກອກ ດິບ ຈາກໄກ່, ໄກ່ງວງ, ໝູ ຫຼື ງົວ	1-2ວັນ	1-2 ເດືອນ
	ໃສ້ກອກ ສຸກ ຈາກໄກ່, ໄກ່ງວງ, ໝູ ຫຼື ງົວ	1ອາທິດ	1-2 ເດືອນ
ແຮມເບີເກີ	ແຮມເບີເກີ, ເນື້ອງົວສັບ, ໄກ່ງວງ, ໝູ, ງົວ	1-2ວັນ	3-4 ເດືອນ
ເນື້ອສັດ	ສະແກກ	3-5ວັນ	4-12 ເດືອນ
	ຢ້າງ	3-5ວັນ	4-12 ເດືອນ
	ປີ້ງ	3-5ວັນ	4-12 ເດືອນ

3. SERVING ການບໍລິການ

Preventing bacterial growth during holding & serving. ການປ້ອງກັນການຈະເລີນເຕີບໂຕຂອງເຊື້ອພະຍາດໃນເວລາເກັບຮັກສາ ແລະ ການໃຫ້ບໍລິການ. ການໃຫ້ບໍລິການອາຫານຮ້ອນ ຕ້ອງຮັກສາໃຫ້ຮ້ອນ ອາຫານເຢັນຕ້ອງຮັກສາໃຫ້ເຢັນ ຫຼື ບໍ່ຮັກສາໄວ້ເລີຍ ດີທີ່ສຸດເສີບທັນທີທີ່ປຸງແຕ່ງ. ອາຫານຮ້ອນຕ້ອງເກັບໄວ້ໃຫ້ຮ້ອນກ່ວາ 63 ອົງສາ, ອາຫານເຢັນໃຫ້ເກັບໄວ້ ໃນອຸນນະພູມທີ່ຕ່ຳກ່ວາ 5ອົງສາ.

Serving hot food ການບໍລິການ ອາຫານຮ້ອນ ອາຫານທີ່ປຸງສຸກແລ້ວ ຕ້ອງເສີບຮ້ອນ ຖ້າມັນເປັນຕ້ອງ ອຸ່ນຄືນ ຄວນຈະປຸງແຕ່ງໃນມື້ທີ່ຕ້ອງໃຫ້ບໍລິການ. ອາຫານຄວນເສີບພາຍໃນ 90ນາທີ ແລະ ຮັກສາອຸນນະພູມໃຫ້ສູງກ່ວາ 63 ອົງສາ. ບໍ່ຄວນ

Reheating food ການອຸ່ນອາຫານຄືນ

ອາຫານເຢັນ (ທີ່ຕ້ອງເສີບຮ້ອນ) ຕ້ອງອຸ່ນໃຫ້ຮ້ອນ ແລະ ທົ່ວເຖິງໂດຍໄວ ຈົນກ່ວາຈະມີອາຍຮ້ອນ ແລະ ຮັກສາໃຫ້ຮ້ອນຈົນຮອດເວລາເສີບ. ດີທີ່ສຸດ ຕ້ອງອຸ່ນໃຫ້ອຸນນະພູມຮອດ 70 ອົງສາ ແລະ ປະໄວ້ ຕໍ່າສຸດ 2ນາທີ

Making sandwiches ການເຮັດແຊນວິສ

ແຊນວິສເປັນອາຫານທີ່ນິຍົມ ໃນຊຸມຊົນ ແລະ ງານຕ່າງໆ. ເຮັດແຊນວິສ ຕ້ອງເຮັດຫລາຍຢ່າງ ແລະ ໃຊ້ເວລາຫລາຍ, ຄວາມສະອາດສ່ວນບຸກຄົນຈຶ່ງມີຄວາມສໍາຄັນ. ບຸກຄົນທີ່ເຈັບປ່ວຍບໍ່ຄວນໃຫ້ເຮັດແຊນວິສ.

ແຊນວິສສ່ວນຫລາຍສອດໃສ່ດ້ວຍອາຫານທີ່ອາດເປັນຕະລາຍ ແລະ ຄວນຈະເຮັດ ແລະ ເກັບຮັກສາ ຄືກັບອາຫານອື່ນໆທີ່ມີຄວາມສ່ຽງສູງ. ຊຶ່ງຄວນຈະເຮັດໃໝ່ ແລະ ໄກ້ກັບເວລາເລີ່ມງານ ເທົ່າທີ່ມີຄວາມເປັນໄປໄດ້. ຖ້າເປັນໄປບໍ່ໄດ້ກໍເອົາໃສ່ຖ້ຳເຢັນໄວ້ .

ຊື່ອຸນນະພູມທີ່ໂຊຢູ່ເຕົາ ແຕ່ຄວນວັດແທກດ້ວຍເຄື່ອງວັດແທກ ດີຈິຕອນ ເພື່ອກວດສອບ.

V. ເອກະສານອ້າງອີງ

ASEAN Guideline on Good Manufacturing Practice for Traditional Medicines and Health Supplements

Auditing in the food industry. CRC Press 2001, Woodhead Publishing Limited Ed. by Mike Dillon and Chris Griffith

CODEX ALIMENTARIUS COMMISSION. GUIDELINES FOR THE EXCHANGE OF INFORMATION BETWEEN COUNTRIES ON REJECTIONS OF IMPORTED FOOD CAC/GL 25-1997.

CODEX Gen Principles for Labelling. CODEX Stan 1-1985, Rev. 1, 1991

DECISION ON FOOD INSPECTION . 2012. Lao People's Democratic Republic Peace Independence Democracy Unity Prosperity Ministry of Public Health No: 297 /MOH Vientiane Capital, date 24 February 2012

Food and Agriculture Organization (FAO)/World Health Organization (WHO). GUIDELINES FOR THE DESIGN, OPERATION, ASSESSMENT AND ACCREDITATION OF FOOD IMPORT AND EXPORT INSPECTION AND CERTIFICATION SYSTEMS CAC/GL 26-1997

Food and Agriculture Organization (FAO)/World Health Organization (WHO) (1995). - Principles of food import and export inspection and certification (CAC/GL 20-1995). In Codex Alimentarius, Volume 1A. Joint FAO/WHO Food Standards Programme, Rome.

Food and Agriculture Organization (FAO)/World Health Organization (WHO) (1993). Risk assessment procedures used by the Codex Alimentarius Commission and its subsidiary and advisory bodies (S.C. Hathaway, Consultant). Unpublished FAO document Alinorm 93/37, Rome, 27 pp.

Food and Agriculture Organization (FAO)/World Health Organization (WHO) 2006 Food Safety certification. Publishing and Multimedia Service, Information Division, FAO, Viale delle Terme di Caracalla, 00100 Rome, Italy

Food Safety and Food Quality.2001. Env. Sci. and Technology. Royal Society of Chemistry. R. E. Rester, University of York, UK R. M. Harrison, University of Birmingham, UK. Pp26-36

GMP, GHP and HACCP. Differences. Shashi Sareen, Head Quality Head, Quality Aditya Birla Retail Limited

GOOD MANUFACTURING PRACTICE AND QUALITY CONTROL OF DRUGS (G M P & Q C of Drugs. 1999.

Good Manufacturing Practice. [www. gmpsop](http://www.gmpsop)

Guidelines on retail food safety audits' for producers. Department: Agriculture, Forestry and Fisheries
REPUBLIC OF SOUTH AFRICA

ILAC Guidelines for Training Courses for Assessors Used by Accreditation Bodies :08/2012

National Food Safety Policy no. 020/MOH. LAO PDR13/01/2009

RECOMMENDED INTERNATIONAL CODE OF PRACTICE GENERAL PRINCIPLES OF FOOD HYGIENE CAC/RCP 1-
1969, Rev. 4-2003

Training of Trainers Course on Food Quality and Safety Systems based on Good Manufacturing Practices
and the Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP) system. ESNS. FAO Food and Nutrition Division,
FAO, Viale delle Terme di Caracalla, 00100, Rome, Italy. (Foodquality@fao.org)