

**บัญชีหมายเลข ๔**

ท้ายประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ ๓๔๙) พ.ศ. ๒๕๕๖ เรื่อง วิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิทชนิดที่มีความเป็นกรดต่ำ และชนิดที่ปรับกรด

**บันทึกการตรวจสอบสถานที่ผลิตอาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท  
ชนิดที่มีความเป็นกรดต่ำ และชนิดที่ปรับกรด**

วันที่..... เวลา..... นาย, นาง, นางสาว.....

.....พนักงานเจ้าหน้าที่ตาม

ความในมาตรา ๔๓ แห่งราชบัญญัติอาหาร พ.ศ.๒๕๒๒ ได้พร้อมกันมาตรวจสอบสถานที่ผลิตอาหาร

ชื่อ.....

ซึ่งมีผู้ดำเนินการ/ผู้รับอนุญาต คือ.....

สถานที่ผลิตตั้งอยู่ ณ.....

ใบอนุญาตผลิตอาหาร/เลขสถานที่ผลิตอาหารเลขที่.....

ประเภทอาหารที่ขออนุญาต/ได้รับอนุญาต (นอกเหนือจากอาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท ฯ).....

วัตถุประสงค์ในการตรวจ :  ตรวจสอบประกอบการอนุญาต แร่หม้า.....HP คนงาน.....คน (แล้วแต่กรณี)

ตรวจสอบเฝ้าระวัง  อื่นๆ.....

ครั้งที่ตรวจ : .....

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	๑. สถานที่ตั้งและอาคารผลิต					
	๑.๑ สถานที่ตั้ง ต่อาาคาร และที่ใกล้เคียง มีลักษณะดังต่อไปนี้					
๐.๑	(๑) ไม่มีการสะสมสิ่งของที่ไม่ใช้แล้ว					
๐.๑	(๒) ไม่มีการสะสมสิ่งปฏิกูล					
๐.๑	(๓) ไม่มีฝุ่น ควันมากผิดปกติ					
๐.๑	(๔) ไม่มีคอกปศุสัตว์ หรือสถานเลี้ยงสัตว์					
๐.๑	(๕) ไม่มีวัตถุอันตราย					
๐.๑	(๖) ไม่มีน้ำขังและสกปรก					
๐.๑	(๗) มีท่อหรือทางระบายน้ำนอกรอาคาร เพื่อระบายน้ำทิ้ง					
	๑.๒ อาคารผลิตมีลักษณะดังต่อไปนี้					
	๑.๒.๑ มีการออกแบบและก่อสร้างอย่าง มั่นคงง่ายต่อการทำความสะอาดและบำรุงรักษา (พื้น ผนัง เพดาน มั่นคง ไม่ชำรุด ถูกสุขลักษณะ สามารถ ป้องกันสัตว์พาหะนำโรค)					

(ลงชื่อ) ..... (.....) ผู้ขออนุญาต / ผู้รับอนุญาต / ผู้แทน

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
๐.๒	(๑) พื้น คงทน เรียบ ทำความสะอาด ง่าย มีความลาดเอียงเพียงพอ					
๐.๑	(๒) ผนัง คงทน เรียบ ทำความสะอาดง่าย					
๐.๑	(๓) เพดาน คงทน เรียบ รวมทั้งสิ่งติด ยึดด้านบน ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน					
๐.๑	๑.๒.๒ มีขนาด และพื้นที่เพียงพอต่อการปฏิบัติงาน					
๐.๒	๑.๒.๓ มีการจัดพื้นที่ให้เป็นไปตามลำดับ สายงานการผลิต					
๐.๑	๑.๒.๔ ใช้สำหรับผลิตอาหารเท่านั้น					
๐.๒	๑.๒.๕ มีการแบ่งแยกพื้นที่ผลิตเป็นสัดส่วน และแยกจากสายการผลิตอาหารประเภทอื่น					
๐.๑	๑.๒.๖ มีการแบ่งแยกพื้นที่ผลิตอาหารแยก จากที่พักอาศัย					
๐.๑	๑.๒.๗ สามารถป้องกันการปนเปื้อนจากสัตว์ พาหะนำโรค					
๐.๑	๑.๒.๘ ไม่มีสิ่งของที่ไม่ใช่แล้วหรือไม่เกี่ยวข้อง กับการผลิตอยู่ในบริเวณผลิต					
๐.๑	๑.๒.๙ มีท่อหรือทางระบายน้ำทิ้งอย่างเพียงพอ					
๐.๒	๑.๒.๑๐ มีการระบายอากาศที่เหมาะสมและ เพียงพอสำหรับการปฏิบัติงาน					
๐.๑	๑.๒.๑๑ มีแสงสว่างเพียงพอสำหรับการปฏิบัติงาน					
	๑.๒.๑๒ อาคารผลิต					
๐.๑	(๑) ห้องหรือบริเวณรับวัตถุดิบ					
๐.๑	(๒) ห้องหรือบริเวณเก็บวัตถุดิบ ส่วนผสม และบรรจุภัณฑ์					
๐.๑	(๓) ห้องหรือบริเวณเตรียมวัตถุดิบ และปรุงผสม					
๐.๑	(๔) ห้องหรือบริเวณทำความสะอาด ภาชนะบรรจุก่อนการบรรจุ (แล้วแต่กรณี)					
๐.๑	(๕) ห้องหรือบริเวณบรรจุ					
๐.๑	(๖) ห้องหรือบริเวณไล่อากาศก่อน ปิดผนึก (แล้วแต่กรณี)					
๐.๒	(๗) ห้องหรือบริเวณปิดผนึกภาชนะ บรรจุ					
๐.๒	(๘) ห้องหรือบริเวณตรวจสอบรอยผนึก					
๐.๒	(๙) ห้องหรือบริเวณฆ่าเชื้อและทำให้เย็น					
๐.๓	(๑๐) ห้องหรือบริเวณกักผลิตภัณฑ์ ที่ผ่านการฆ่าเชื้อแล้วและทำให้เย็น (Restricted area) (แล้วแต่กรณี)					

(ลงชื่อ) ..... (.....) ผู้ขออนุญาต / ผู้รับอนุญาต / ผู้แทน

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
๐.๒	(๑๑) ห้องหรือบริเวณจัดเก็บผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป					
๐.๒	(๑๒) ห้องหรือบริเวณกักผลิตภัณฑ์ที่มีปัญหา					
๐.๑	(๑๓) ห้องหรือบริเวณล้างทำความสะอาดอุปกรณ์การผลิต					
๐.๑	(๑๔) ห้องหรือบริเวณเก็บอุปกรณ์การผลิตที่ล้างทำความสะอาดแล้ว					
๐.๑	(๑๕) ห้องหรือบริเวณเก็บสารเคมีที่ไม่ใช้ในอาหาร					
๐.๑	(๑๖) ห้องหรือบริเวณสำหรับอุปกรณ์ล้างแบบระบบปิด (CIP) (แล้วแต่กรณี)					
๐.๒	(๑๗) ห้องปฏิบัติการตรวจวิเคราะห์คุณภาพ					
๐.๑	(๑๘) ห้องหรือบริเวณเปลี่ยนเสื้อผ้าและเก็บของใช้ส่วนตัวของพนักงาน					
	หัวข้อที่ ๑ คะแนนรวม =				๑๐	คะแนน
	คะแนนที่ได้รวม =					คะแนน (.....%)

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	๒. เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต					
	๒.๑ การออกแบบ					
๐.๒	๒.๑.๑ ทำด้วยวัสดุผิวเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนต่ออาหาร ทนต่อการกัดกร่อน ไม่ดูดซึม					
๐.๒	๒.๑.๒ รอยต่อเรียบ ไม่เป็นแหล่งสะสมของสิ่งสกปรก					
๐.๒	๒.๑.๓ ท่อส่งผลิตภัณฑ์ ไม่มีจุดอับหรือซอกมุมที่ทำให้ทำความสะอาด และฆ่าเชื้อได้ยาก (กรณีมีการผลิตโดยใช้ระบบท่อ)					
๐.๒	๒.๑.๔ ปุ่ม ข้อต่อ ปะเก็น วาล์วต่างๆ ที่สัมผัสอาหาร สามารถล้างทำความสะอาดและฆ่าเชื้อได้					
๐.๒	๒.๑.๕ ถังบรรจุผลิตภัณฑ์ มีพื้นถังภายในลาดเอียงสามารถระบายของเหลวที่เก็บอยู่ภายในออกได้ทั้งหมด					

(ลงชื่อ) ..... (.....) ผู้ขออนุญาต / ผู้รับอนุญาต / ผู้แทน

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
๐.๒	๒.๑.๖ โต๊ะหรือแท่นปฏิบัติงานที่สัมผัสกับอาหารทำด้วยวัสดุผิวเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนลงสู่อาหาร ไม่ดูดซึม ทนต่อการกัดกร่อน และสูงจากพื้นตามความเหมาะสม					
	๒.๒ การติดตั้ง					
๐.๒	๒.๒.๑ ถูกต้องเหมาะสมและเป็นไปตามสายงานการผลิต					
๐.๒	๒.๒.๒ อยู่ในตำแหน่งที่ทำให้ความสะดวกและบำรุงรักษาง่าย					
	๒.๓ มีจำนวนเพียงพอ					
๐.๒	๒.๓.๑ เครื่องมือหรืออุปกรณ์ การปรับคุณภาพน้ำ					
๐.๒	๒.๓.๒ เครื่องมือหรืออุปกรณ์ล้างทำความสะอาด หรือฆ่าเชื้อบรรจุภัณฑ์ (แล้วแต่กรณี)					
๐.๒	๒.๓.๓ เครื่องมือหรืออุปกรณ์ล้างแบบระบบปิด กรณีใช้ระบบท่อ					
๐.๒	๒.๓.๔ เครื่องมือหรืออุปกรณ์ ชั่ง ตวง วัด					
๐.๒	๒.๓.๕ เครื่องมือหรืออุปกรณ์การปรุงผสม (แล้วแต่กรณี)					
๐.๕	๒.๓.๖ เครื่องมือหรืออุปกรณ์ไล่อากาศที่ช่องว่างเหนืออาหารในภาชนะบรรจุ และ/หรืออุปกรณ์ที่ใช้เติมก๊าซอื่นที่เหมาะสม เพื่อแทนที่อากาศ (แล้วแต่กรณี)					
๐.๕	๒.๓.๗ เครื่องมือหรืออุปกรณ์ปิดผนึกแบบกึ่งอัตโนมัติเป็นอย่างน้อย					
๐.๕	๒.๓.๘ เครื่องมือหรืออุปกรณ์สำหรับวัดความสมบูรณ์ของรอยปิดผนึกของภาชนะบรรจุ					
๐.๕	๒.๓.๙ เครื่องมือหรืออุปกรณ์สำหรับวัดความเป็นสุญญากาศหรือเครื่องมือวัดปริมาณอากาศหลงเหลือ (แล้วแต่กรณี)					
๐.๒	๒.๓.๑๐ เครื่องมือหรืออุปกรณ์สำหรับวัดอุณหภูมิที่ใช้ในการควบคุมกระบวนการผลิต					
๐.๒	๒.๓.๑๑ ชุดทดสอบสำหรับวัดปริมาณคลอรีนหลงเหลือในน้ำหล่อเย็น (แล้วแต่กรณี)					
๐.๕	๒.๓.๑๒ นาฬิกาสำหรับจับเวลาในการฆ่าเชื้อ					
๐.๒	๒.๓.๑๓ เครื่องมือหรืออุปกรณ์อื่นที่ใช้ควบคุมคุณภาพความปลอดภัยของอาหาร ตามความจำเป็น (แล้วแต่กรณี)					

(ลงชื่อ) ..... (.....) ผู้ขออนุญาต / ผู้รับอนุญาต / ผู้แทน

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
๐.๕	๒.๓.๑๔ เครื่องมือหรืออุปกรณ์สำหรับการทำให้ผลิตภัณฑ์เย็นตัวลงภายหลังการฆ่าเชื้อ					
๐.๒	๒.๓.๑๕ เครื่องกำเนิดไอน้ำ (แล้วแต่กรณี)					
(M) ๓.๖	๒.๓.๑๖ เครื่องฆ่าเชื้อที่มีอุปกรณ์ที่จำเป็นถูกต้อง ครบถ้วน และสามารถใช้งานได้ดีโดยจัดแบ่งเครื่องมือ และอุปกรณ์การผลิตเฉพาะประเภทอาหาร					
	๒.๓.๑๖.๑ สำหรับเครื่องฆ่าเชื้อแนวนอนแบบใช้ ไอน้ำ (Horizontal Steam Retorts)					
	(๑) เทอร์โมมิเตอร์อ้างอิง (MIG Thermometer)					
	(๒) เครื่องควบคุมและบันทึกอุณหภูมิ (Temperature Controller and Recording Device)					
	(๓) ช่องระบายไอน้ำ (Bleeder)					
	๒.๓.๑๖.๒ สำหรับเครื่องฆ่าเชื้อแนวตั้งแบบใช้ ไอน้ำ (Vertical Steam Retorts)					
	(๑) เทอร์โมมิเตอร์อ้างอิง (MIG Thermometer)					
	(๒) เครื่องควบคุมและบันทึกอุณหภูมิ					
	(๓) ช่องระบายไอน้ำ					
	๒.๓.๑๖.๓ สำหรับเครื่องฆ่าเชื้อแนวตั้งแบบใช้ น้ำร้อน (Vertical Water Retorts)					
	(๑) เทอร์โมมิเตอร์อ้างอิง					
	(๒) เครื่องควบคุมและบันทึกอุณหภูมิ					
	(๓) มาตรวัดความดัน (Pressure Gauge)					
	(๔) อุปกรณ์แสดงระดับน้ำ (Water level Indicator)					
	(๕) อุปกรณ์หมุนเวียนน้ำร้อน (Water Circulation Device)					
	๒.๓.๑๖.๔ สำหรับเครื่องฆ่าเชื้อแนวนอนแบบใช้การพ่นน้ำร้อน (Horizontal Shower Water / Water Spray / Water Cascade Retorts)					
	(๑) เทอร์โมมิเตอร์อ้างอิง					
	(๒) เครื่องควบคุมและบันทึกอุณหภูมิ					

(ลงชื่อ) ..... (.....) ผู้ขออนุญาต / ผู้รับอนุญาต / ผู้แทน

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	(๓) มาตรฐานวัดความดัน					
	(๔) อุปกรณ์วัดและควบคุมอัตราการไหลของน้ำ (Flow Meter)					
	(๕) ปัมหมุนเวียนน้ำร้อน (Water Circulation Pump)					
	๒.๓.๑๖.๕ สำหรับเครื่องฆ่าเชื้อแนวนอนแบบใช้น้ำร้อนท่วม (Horizontal Total Immersion Water Retorts)					
	(๑) เทอร์โมมิเตอร์อ้างอิง					
	(๒) เครื่องควบคุมและบันทึกอุณหภูมิ					
	(๓) มาตรฐานวัดความดัน					
	(๔) อุปกรณ์หมุนเวียนน้ำร้อน					
	(๕) อุปกรณ์แสดงระดับน้ำ					
	๒.๓.๑๖.๖ สำหรับเครื่องฆ่าเชื้อที่ใช้รางเกลียวหมุน (Reel and Spiral Retorts)					
	(๑) เทอร์โมมิเตอร์อ้างอิง					
	(๒) เครื่องควบคุมและบันทึกอุณหภูมิ					
	(๓) รุระบายที่ Cooker Shell					
	(๔) ตัวควบคุมรอบการหมุน					
	๒.๓.๑๖.๗ สำหรับเครื่องฆ่าเชื้อด้วยความร้อนภายใต้บรรยากาศปกติ (Cooker)					
	(๑) เทอร์โมมิเตอร์อ้างอิง					
	๒.๓.๑๖.๘ สำหรับเครื่องฆ่าเชื้อด้วยระบบการผลิตแบบปลอดเชื้อ (Aseptic Systems)					
	(๑) อุปกรณ์วัดและบันทึกอุณหภูมิแบบอัตโนมัติ					
	(๒) อุปกรณ์ควบคุมความแตกต่างของความดันระหว่างผลิตภัณฑ์ที่ผ่านและไม่ผ่านการฆ่าเชื้อ					
	(๓) อุปกรณ์ควบคุมและวัดอัตราการไหลของของเหลวหรือผลิตภัณฑ์ที่ฆ่าเชื้อ					
	(๔) อุปกรณ์เปลี่ยนทิศทางการไหลของผลิตภัณฑ์ที่เป็นของเหลว (Flow Diversion Device ;FDD)					
	หัวข้อที่ ๒ คะแนนรวม =				๒๐	คะแนน
	คะแนนที่ได้รวม =					คะแนน (.....%)

(ลงชื่อ) ..... (.....) ผู้ขออนุญาต / ผู้รับอนุญาต / ผู้แทน

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	๓. การควบคุมกระบวนการผลิต					
	๓.๑ การรับวัตถุดิบ ส่วนผสมในการผลิต และบรรจุภัณฑ์					
	๓.๑.๑ วัตถุดิบ และส่วนผสมในการผลิตอาหาร					
๐.๑	(๑) มีเอกสารข้อกำหนดในการคัดเลือกวัตถุดิบ และส่วนผสมที่ใช้ในการผลิต					
๐.๒	(๒) มีการควบคุม คัดเลือกด้านคุณภาพและความปลอดภัย เป็นไปตามข้อกำหนด					
๐.๑	(๓) มีการล้างทำความสะอาดอย่างเหมาะสมในบางประเภทที่จำเป็น					
๐.๒	(๔) มีการเก็บรักษาและการนำไปใช้ อย่างเหมาะสม (ระบบ FIFO)					
๐.๒	(๕) มีการขนย้ายวัตถุดิบ ส่วนผสม ในลักษณะที่ไม่เกิดการปนเปื้อน และการเสื่อมสภาพ					
๐.๒	(๖) มีการตรวจวิเคราะห์คุณภาพและบันทึกผล					
	๓.๑.๒ บรรจุภัณฑ์					
๐.๒	(๑) มีเอกสารข้อกำหนดที่มีคุณภาพหรือมาตรฐานตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข ว่าด้วยเรื่อง ภาชนะบรรจุ					
๐.๑	(๒) มีการตรวจสอบคุณภาพและความสมบูรณ์ก่อนนำไปใช้บรรจุ และบันทึกผล					
๐.๑	(๓) เก็บรักษาโดยไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน และการนำไปใช้ อย่างเหมาะสม (FIFO)					
๐.๑	(๔) มีการทำความสะอาดหรือฆ่าเชื้อ และบันทึกผล (แล้วแต่กรณี)					
๐.๑	(๕) ใช้เพื่อการบรรจุผลิตภัณฑ์ที่ผลิตเท่านั้น					
๐.๑	(๖) การเคลื่อนย้ายบรรจุภัณฑ์ต้องไม่เกิดความเสียหายและปนเปื้อน					
	๓.๒ การควบคุมก่อนกระบวนการฆ่าเชื้อ					
๐.๑	๓.๒.๑ การสวกวัตถุดิบก่อนการบรรจุ (แล้วแต่กรณี)					
	๓.๒.๒ การปรุงผสม (แล้วแต่กรณี)					
๐.๒	(๑) การควบคุม ตรวจสอบอัตราส่วนการปรุงผสม ให้เป็นไปตามวิธีการที่กำหนด และบันทึกผล					

(ลงชื่อ) ..... (.....) ผู้ขออนุญาต / ผู้รับอนุญาต / ผู้แทน

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
๐.๒	(๒) เก็บรักษาอย่างเหมาะสม ตามชนิดของวัตถุดิบ					
๐.๒ (M)	(๓) กรณีผลิตอาหารปรับกรด ต้องมีเอกสารขั้นตอนวิธีการปรับกรด วิธีการเก็บตัวอย่าง วิธีการวัดความเป็นกรดต่างรวมทั้งมีการตรวจสอบค่าความเป็นกรดต่างของอาหารตามความถี่ที่เหมาะสม และบันทึกผล					
๐.๒ (M)	(๔) มีการปรับกรด ภายในระยะเวลาที่กำหนด และบันทึกผล					
	๓.๒.๓ การบรรจุ					
๐.๒	(๑) มีมาตรการป้องกันไม่ให้มีอาหารที่ผลิตติดค้างอยู่บริเวณตะเข็บที่จะปิดผนึก					
๐.๒	(๒) มีการควบคุมปริมาตร น้ำหนักบรรจุ และช่องว่างเหนืออาหารในบรรจุภัณฑ์ และบันทึกผล					
	๓.๒.๔ การไล่ หรือควบคุมปริมาณอากาศก่อนการปิดผนึก					
๐.๒	(๑) มีวิธีการไล่ หรือควบคุมปริมาณอากาศออกจากภาชนะบรรจุและบันทึกผล					
๐.๒	(๒) มีวิธีการควบคุมปริมาณอากาศ ที่หลงเหลือ สำหรับภาชนะบรรจุแบบอ่อนตัวหรือกึ่งอ่อนตัว และบันทึกผล					
	๓.๒.๕ การปิดผนึก					
๐.๒	(๑) มีการตรวจสอบการทำงานของเครื่องปิดผนึกอย่างสม่ำเสมอ และบันทึกผล					
๐.๒	(๒) มีการตรวจสอบความสมบูรณ์ของรอยผนึก ตำแหน่งของภาชนะบรรจุทุก ๓๐ นาที และเลาะตะเข็บกระป๋อง (Tear Down) ทุก ๔ ชั่วโมง และบันทึกผล					
๐.๑	(๓) การล้างทำความสะอาดบรรจุภัณฑ์ ภายหลังจากปิดผนึก (แล้วแต่กรณี)					
	๓.๓ การควบคุมกระบวนการฆ่าเชื้อ					
	๓.๓.๑ สำหรับอาหารที่มีความเป็นกรดต่ำ มีการศึกษาเพื่อกำหนดกระบวนการฆ่าเชื้อ					
๑.๐ (M)	(๑) มีการศึกษาการทดสอบการกระจายอุณหภูมิในเครื่องฆ่าเชื้อ (Temperature Distribution)					
๑.๐ (M)	(๒) มีการศึกษาอัตราการแทรกผ่านความร้อนในผลิตภัณฑ์ (Heat Penetration)					
๒.๐ (M)	(๓) มีการกำหนดกระบวนการฆ่าเชื้อ ภายใต้อุปกรณ์ที่เกี่ยวข้อง					

(ลงชื่อ) ..... (.....) ผู้ขออนุญาต / ผู้รับอนุญาต / ผู้แทน



น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	๓.๓.๒ สำหรับอาหารปรับกรด มีการศึกษาเพื่อกำหนดกระบวนการฆ่าเชื้อ					
๐.๕	(๑) มีการศึกษาอุณหภูมิและเวลาในการฆ่าเชื้อ					
๐.๕	(๒) มีการกำหนดกระบวนการฆ่าเชื้อภายใต้ปัจจัยที่เกี่ยวข้อง					
๐.๒	๓.๓.๓ มีการเตรียมความพร้อมและตรวจสอบอุปกรณ์					
๐.๒	๓.๓.๔ มีการควบคุมอุปกรณ์ในการฆ่าเชื้อและบันทึกผล					
(M)	๓.๓.๕ การควบคุมการปฏิบัติงานสำหรับกระบวนการฆ่าเชื้อ					
๐.๒	(๑) มีวิธีการปฏิบัติงาน และวิธีการไล่อากาศสำหรับแต่ละผลิตภัณฑ์ ณ บริเวณฆ่าเชื้อผลิตภัณฑ์					
๐.๒	(๒) มีมาตรการในการนำผลิตภัณฑ์ที่ปิดผนึกแล้วเข้าสู่กระบวนการฆ่าเชื้ออย่างรวดเร็ว					
๐.๒๕	(๓) มีการควบคุมการเข้า-ออกของผลิตภัณฑ์ระหว่างผลิตภัณฑ์ที่ยังไม่ผ่านการฆ่าเชื้อกับผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการฆ่าเชื้อแล้ว					
๐.๒	(๔) มีการวัดอุณหภูมิเริ่มต้นก่อนการฆ่าเชื้อผลิตภัณฑ์ (initial temperature) และบันทึกผล					
๐.๒	(๕) มีการควบคุมเวลาที่ใช้ในการฆ่าเชื้อและไล่อากาศ					
๐.๒	(๖) มีการตรวจสอบวันเวลาในการฆ่าเชื้อ และบันทึกผล					
๐.๒	(๗) มีการทวนสอบบันทึกการควบคุมกระบวนการผลิตและการฆ่าเชื้อผลิตภัณฑ์ และบันทึกผล					
	๓.๓.๖ มาตรการดำเนินการกับผลิตภัณฑ์ในสถานะที่เกิดการเบี่ยงเบนไปจากกำหนด (Process Deviation) ที่มีปัญหาและบันทึกผล					
๐.๒๕	(๑) มีการแยกและกักผลิตภัณฑ์ที่มีปัญหา					
๐.๒๕	(๒) มีการประเมินและการตัดสินใจโดย ผู้กำหนดกระบวนการฆ่าเชื้อด้วยความร้อน					
๐.๒๕	๓.๓.๗ มีวิธีการทำให้ผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการฆ่าเชื้อแล้วเย็นตัวลง					

(ลงชื่อ) ..... (.....) ผู้ขออนุญาต / ผู้รับอนุญาต / ผู้แทน

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	๓.๔ การบ่งชี้สถานภาพ วัตถุประสงค์ บรรจุภัณฑ์ และ ผลิตภัณฑ์					
๐.๒	๓.๔.๑ มีการบ่งชี้ชนิดวัตถุประสงค์ ส่วนผสม และบรรจุ ภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์ที่มีปัญหา					
๐.๒	๓.๔.๒ การบ่งชี้โดยการระบุรหัสผลิตภัณฑ์โดย ควบคุมวันผลิต หมดอายุ รุ่นการผลิต					
	๓.๕ การควบคุมคุณภาพ					
๐.๒	๓.๕.๑ มีข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์					
๐.๑	๓.๕.๒ มีการสุ่มตัวอย่างผลิตภัณฑ์ระหว่าง กระบวนการผลิตเพื่อตรวจสอบคุณภาพ และบันทึกผล					
๐.๒	๓.๕.๓ มีการตรวจวิเคราะห์คุณภาพผลิตภัณฑ์ สุดท้ายตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข อย่างน้อยปีละ ๑ ครั้ง และบันทึกผล					
๐.๒	๓.๕.๔ มีการเก็บตัวอย่างผลิตภัณฑ์เพื่อตรวจสอบ เฝ้าระวังตนเอง ตามความถี่ที่เหมาะสมและบันทึกผล					
๐.๑	๓.๕.๕ มีการเก็บรักษาผลิตภัณฑ์ในสภาพที่ เหมาะสม					
๐.๑	๓.๕.๖ มีการขนส่งในลักษณะที่ป้องกันการ ปนเปื้อนและการเสื่อมสภาพ					
	๓.๖ น้ำ น้ำแข็ง ใอน้ำที่สัมผัสกับอาหารใน กระบวนการผลิต					
	๓.๖.๑ น้ำและใอน้ำที่สัมผัสกับอาหารใน กระบวนการผลิต					
๐.๒๕	(๑) มีคุณภาพหรือมาตรฐานเป็นไปตาม ประกาศกระทรวงสาธารณสุขว่าด้วยเรื่อง น้ำบริโภคใน ภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท					
๐.๒๕	(๒) มีการขนย้าย การเก็บรักษา และ การนำไปใช้ในสภาพที่ถูกสุขลักษณะ					
	๓.๖.๒ น้ำแข็งที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการ การผลิต					
๐.๒๕	(๑) มีคุณภาพหรือมาตรฐานเป็นไปตาม ประกาศกระทรวงสาธารณสุขว่าด้วยเรื่อง น้ำแข็ง					
๐.๒๕	(๒) มีการขนย้าย การเก็บรักษา และ การนำไปใช้ในสภาพถูกสุขลักษณะ					

(ลงชื่อ) ..... (.....) ผู้ขออนุญาต / ผู้รับอนุญาต / ผู้แทน

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	๓.๖.๓ น้ำหล่อเย็นที่ใช้สัมผัสกับบรรจุภัณฑ์					
๐.๒๕	(๑) มีการปรับคุณภาพ และฆ่าเชื้อตามความเหมาะสม มีการตรวจสอบสารฆ่าเชื้อในระหว่างการผลิตและบันทึกผล					
๐.๒๕	(๒) การนำกลับมาใช้ซ้ำ ต้องตรวจสอบคุณภาพตามวัตถุประสงค์การใช้งานและแยกจากน้ำอื่นๆ					
	๓.๗ การเรียกคืนผลิตภัณฑ์					
๐.๒	๓.๗.๑ มีเอกสารที่ระบุขั้นตอนและวิธีการเรียกคืน ซึ่งบ่งชี้ รุนอาหารนั้นๆ ได้อย่างรวดเร็ว พร้อมบันทึกผล					
	หัวข้อที่ ๓ คะแนนรวม =				๓๐	คะแนน
	คะแนนที่ได้รวม =					คะแนน (.....%)
น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	๔. การทำความสะอาด การฆ่าเชื้อ การบำรุงรักษา และการสอบเทียบ					
	๔.๑ การทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อ					
๐.๒๕	๔.๑.๑ ขั้นตอนวิธีการล้างทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ					
๐.๕	๔.๑.๒ เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตมีการทำความสะอาด และการฆ่าเชื้ออย่างเหมาะสมตามความจำเป็น					
๐.๕	๔.๑.๓ เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตแบบระบบท่อและระบบการผลิตแบบปิดเชื้อ มีการทำความสะอาด และการฆ่าเชื้ออย่างเหมาะสมตามความจำเป็น					
๐.๕	๔.๑.๔ มีการตรวจสอบการตกค้างของสารเคมี ภายหลังการล้างทำความสะอาด ฆ่าเชื้อ และบันทึกผล					
๐.๒๕	๔.๑.๕ มีการตรวจสอบประสิทธิภาพการล้างทำความสะอาด การฆ่าเชื้อ และบันทึกผล					
๐.๒๕	๔.๑.๖ มีการเก็บอุปกรณ์ที่ทำทำความสะอาดหรือฆ่าเชื้อแล้วให้เป็นสัดส่วน และอยู่ในสภาพที่เหมาะสม					
๐.๒๕	๔.๑.๗ การลำเลียงขนส่งภาชนะและอุปกรณ์ที่ทำทำความสะอาดแล้ว อยู่ในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อนจากภายนอกได้					
	๔.๒ สารเคมีที่ใช้ในการทำความสะอาด ฆ่าเชื้อ และหล่อลื่น					
	๔.๒.๑ ชนิดของสารเคมีที่ใช้ในการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ					
๐.๒๕	(๑) มีป้ายบ่งชี้หรือฉลากภาษาไทยที่ระบุชนิดของสารเคมีที่ใช้ในการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ					
๐.๒๕	(๒) มีข้อมูลเกี่ยวกับการใช้สารทำความสะอาดและฆ่าเชื้อที่ถูกต้อง					

(ลงชื่อ) ..... (.....) ผู้ขออนุญาต / ผู้รับอนุญาต / ผู้แทน

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
๐.๕	๔.๒๒ มีการเก็บสารเคมีทำความสะอาดหรือสารเคมีอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องกับการรักษาสุขภาพลักษณะ และมีป้ายแสดงชื่อแยกเป็นสัดส่วน และมีมาตรการควบคุมการนำไปใช้ให้ปลอดภัย					
๐.๗๕	๔.๓ มีแผนการบำรุงรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต และการสอบเทียบอุปกรณ์ที่จำเป็นในการผลิต อย่างน้อยปีละ ๑ ครั้ง อย่างเหมาะสม และบันทึกผล					
๐.๗๕	๔.๔ มีการบำรุงรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต อย่างเหมาะสม และบันทึกผล					
	หัวข้อที่ ๔ คะแนนรวม =				๑๐	คะแนน
	คะแนนที่ได้รวม =					คะแนน (.....%)

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	๕. การสุขาภิบาล					
๑	๕.๑ น้ำที่ใช้ภายในสถานที่ผลิตเป็นน้ำสะอาดมีการปรับปรุงคุณภาพ และแยกจากน้ำที่ใช้สัมผัสอาหาร					
	๕.๒ มีการจัดการขยะมูลฝอย					
๐.๒๕	(๑) มีภาชนะสำหรับใส่ขยะ พร้อมฝาปิดจำนวนเพียงพอ และตั้งอยู่ในที่ที่เหมาะสม					
๐.๒๕	(๒) มีวิธีการกำจัดขยะมูลฝอยที่เหมาะสม					
๐.๕	๕.๓ มีการจัดการระบายน้ำทิ้งและสิ่งโสโครกออกจากอาคารผลิตอย่างเหมาะสม และไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนกลับเข้าสู่กระบวนการผลิตอาหาร					
	๕.๔ ห้องส้วมและอ่างล้างมือหน้าห้องส้วม					
๐.๒๕	(๑) แยกจากบริเวณผลิตหรือไม่เปิดสู่บริเวณผลิตโดยตรง					
๐.๒๕	(๒) อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้และสะอาด					
๐.๒๕	(๓) มีจำนวนเพียงพอกับผู้ใช้ปฏิบัติงาน					
๐.๒๕	(๔) มีอ่างล้างมือพร้อมสบู่เหลวหรือน้ำยาฆ่าเชื้อโรค และอุปกรณ์ทำให้มือแห้ง					
	๕.๕ อ่างล้างมือบริเวณผลิต					
๐.๒๕	(๑) มีสบู่เหลวหรือน้ำยาฆ่าเชื้อโรค และอุปกรณ์ทำให้มือแห้ง					
๐.๒๕	(๒) อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้และสะอาด					
๐.๒๕	(๓) มีจำนวนเพียงพอกับผู้ใช้ปฏิบัติงาน					
๐.๒๕	(๔) อยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสม					

(ลงชื่อ) ..... (.....) ผู้ขออนุญาต / ผู้รับอนุญาต / ผู้แทน

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
๐.๕	๕.๖ มีการควบคุมกำจัดสัตว์พาหะนำโรค ที่มีประสิทธิภาพ พร้อมบันทึกผล					
๐.๕	๕.๗ ไม่มีสัตว์เลี้ยงในอาคารผลิต					
	หัวข้อที่ ๕ คะแนนรวม =				๑๐	คะแนน
	คะแนนที่ได้รวม =					คะแนน (.....%)
น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	๖. บุคลากร และสุขลักษณะของผู้ปฏิบัติงาน					
	๖.๑ ผู้ปฏิบัติงานและบุคลากรในบริเวณการผลิต					
๐.๓	๖.๑.๑ ผู้ปฏิบัติงานในบริเวณผลิตอาหารไม่มี บาดแผล ไม่เป็นโรคหรือพาหะของโรค ตามที่ระบุใน กฎกระทรวง					
๐.๓	๖.๑.๒ มีการตรวจสุขภาพประจำปี					
๐.๓	๖.๑.๓ แต่งกายสะอาด เล็บสั้น ไม่ทาเล็บ ไม่ สวมใส่เครื่องประดับ					
๐.๓	๖.๑.๔ ล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อนเริ่ม ปฏิบัติงานและหลังสัมผัสสิ่งปนเปื้อน					
๐.๒	๖.๑.๕ สวมถุงมือที่อยู่ในสภาพสมบูรณ์ และ สะอาด หรือกรณีไม่สวมถุงมือต้องมีมาตรการดูแลความ สะอาดและฆ่าเชื้อมือก่อนการปฏิบัติงาน					
๐.๒	๖.๑.๖ สวมหมวก ตาข่ายหรือผ้าคลุมผม ผ้า กันเปื้อน ผ้าปิดปาก ขณะปฏิบัติงาน(ตามความ เหมาะสม)					
๐.๓	๖.๑.๗ มีมาตรการจัดการรองเท้าที่ใช้ใน บริเวณผลิตอย่างเหมาะสม					
๐.๓	๖.๑.๘ ไม่บริโภคอาหาร สูบบุหรี่ ในขณะที่ ปฏิบัติงาน หรือมีพฤติกรรมขณะปฏิบัติงานที่น่ารังเกียจ อื่นๆ					
๐.๓	๖.๑.๙ มีการฝึกอบรมด้านสุขลักษณะทั่วไป และความรู้ในการผลิตตามความเหมาะสม					
	๖.๒ ผู้ควบคุมการผลิต(retort supervisor) ต้องมี ความรู้ ความสามารถ และคุณสมบัติ ตามที่กำหนดใน บัญชีแนบท้าย ๓					
๐.๔(M)	๖.๒.๑ ผ่านการฝึกอบรม					
๐.๔	๖.๒.๒ มีประสบการณ์การทำงาน					

(ลงชื่อ) ..... (.....) ผู้ขออนุญาต / ผู้รับอนุญาต / ผู้แทน

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
M	๖.๓ ผู้กำหนดกระบวนการฆ่าเชื้อด้วยความร้อน (Process Authority) ต้องมีความรู้ ความสามารถ และคุณสมบัติตามที่กำหนดในบัญชีแนบท้าย ๓					
๐.๔	๖.๓.๑ จบการศึกษาขั้นต่ำระดับปริญญาตรี ด้านวิทยาศาสตร์การอาหาร อุตสาหกรรมเกษตร หรือสาขาที่เกี่ยวข้อง					
๐.๔	๖.๓.๒ ผ่านการฝึกอบรม					
๐.๔	๖.๓.๓ มีประสบการณ์การทำงานต่อเนื่อง					
๐.๕	๖.๔ มีข้อกำหนดด้านสุขลักษณะหรือมาตรการ สำหรับผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องที่มีความจำเป็นต้องเข้าไปใน บริเวณผลิต อย่างน้อยในข้อ ๖.๑.๓ - ๖.๑.๘					
	หัวข้อที่ ๖ คะแนนรวม =				๑๐	คะแนน
	คะแนนที่ได้รวม =					คะแนน (.....%)
น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	๗. บันทึกและรายงานผล					
	๗.๑ รายการบันทึกต่าง ๆ ดังต่อไปนี้					
	๗.๑.๑ การตรวจวิเคราะห์และการควบคุม กระบวนการผลิต อย่างน้อยดังนี้					
๐.๑	(๑) ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพ วัตถุดิบ และส่วนผสม					
๐.๑	(๒) ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพ บรรจุภัณฑ์					
๐.๑	(๓) ผลการควบคุม การปรุงผสมให้ เป็นไปตามสูตรส่วนประกอบที่กำหนด					
๐.๑	(๔) ผลการควบคุมค่าความเป็นกรด ต่าง (แล้วแต่กรณี)					
๐.๑	(๕) ผลการควบคุมปริมาตร น้ำหนัก บรรจุ และช่องว่างเหนืออาหารในภาชนะบรรจุ					
๐.๑	(๖) ผลการควบคุมปริมาณอากาศที่ หลงเหลือ สำหรับภาชนะบรรจุแบบอ่อนตัวหรือกึ่งอ่อนตัว					
๐.๑	(๗) ผลการตรวจสอบการทำงานของ เครื่องปิดผนึก					
๐.๒	(๘) ผลการตรวจสอบความสมบูรณ์ของ รอยผนึก					
๐.๑	(๙) ผลการเตรียมความพร้อมอุปกรณ์ เครื่องมือก่อนการฆ่าเชื้อ					
๐.๑	(๑๐) ผลการตรวจวัดอุณหภูมิเริ่มต้น ของอาหารก่อนการฆ่าเชื้อ					

(ลงชื่อ) ..... (.....) ผู้ขออนุญาต / ผู้รับอนุญาต / ผู้แทน

หน้าหลัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
๐.๑	(๑๑) ผลการควบคุมอุปกรณ์เครื่องมือที่ใช้ในกระบวนการฆ่าเชื้อผลิตภัณฑ์					
๐.๒๕	(๑๒) ผลการปรับคุณภาพน้ำ และปริมาณคลอรีนหลงเหลือในน้ำหล่อเย็นรวมถึงผลการตรวจวิเคราะห์น้ำที่ใช้ในกระบวนการผลิต					
๐.๒๕	(๑๓) ผลการตรวจวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์สุดท้าย (ด้านกายภาพ เคมี และจุลินทรีย์)					
๐.๕	(๑๔) ผลการดำเนินการ กรณีที่มีสภาวะที่เกิดการเบี่ยงเบนไปจากข้อกำหนด รวมถึงบันทึกการแก้ไขปัญหา และบันทึกการประเมินและการตัดสินใจสำหรับผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้คุณภาพมาตรฐานตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข เรื่องอาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท					
๐.๑	(๑๕) ผลการดำเนินการกับผลิตภัณฑ์ที่เรียกคืน					
	๗.๑.๒ การตรวจสอบการทำความสะอาด การฆ่าเชื้อ การบำรุงรักษา และการสุขาภิบาล					
๐.๒	(๑) ผลการตรวจสอบประสิทธิภาพของการทำความสะอาด ฆ่าเชื้อบรรจุภัณฑ์ การตกค้างของสารเคมีที่ใช้ในการทำความสะอาดบรรจุภัณฑ์					
๐.๑	(๒) ผลการตรวจสอบประสิทธิภาพของการทำความสะอาด ฆ่าเชื้อเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต					
๐.๒	(๓) ผลการตรวจสอบการตกค้างของสารเคมีที่ใช้ในการทำความสะอาดหรือฆ่าเชื้อเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต					
๐.๑	(๔) ผลการตรวจสอบสภาพ และบำรุงรักษาของเครื่องจักรและอุปกรณ์การผลิต					
๐.๑	(๕) ผลการตรวจสอบชนิดและปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการใช้สารเคมีทำความสะอาด และฆ่าเชื้อ					
๐.๑	(๖) การควบคุมสัตว์พาหะนำโรค					
	๗.๒ รายงานที่เกี่ยวข้องกับการผลิต อย่างน้อยดังต่อไปนี้					
๐.๓	(๑) ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพวัตถุดิบ ส่วนผสม และบรรจุภัณฑ์					
๐.๓	(๒) ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำ ใช้น้ำ และน้ำแข็ง ตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข ที่เกี่ยวข้อง					
๐.๖	(๓) ผลการศึกษาการทดสอบการกระจายอุณหภูมิในเครื่องฆ่าเชื้อ และการศึกษาการแทรกผ่านความร้อนในผลิตภัณฑ์อาหาร					

(ลงชื่อ) ..... (.....) ผู้ขออนุญาต / ผู้รับอนุญาต / ผู้แทน

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี ๒	พอใช้ ๑	ปรับปรุง ๐	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
๐.๔	(๔) ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพผลิตภัณฑ์สุดท้าย					
๐.๔	(๕) ผลการสอบเทียบอุปกรณ์ที่ใช้วัดอุณหภูมิ นาฬิกา เครื่องชั่ง ตวง วัด ที่ใช้ในการผลิต					
๐.๑	(๖) ผลการตรวจสอบสภาพประจำปีผู้ปฏิบัติงาน					
๐.๑	(๗) ประวัติหรือรายงานการฝึกอบรมของผู้ปฏิบัติงาน					
๐.๒	๗.๓ การเก็บรักษาบันทึก อย่างน้อย ๓ ปี					
	หัวข้อที่ ๗ คะแนนรวม =				๑๐	คะแนน
	คะแนนที่ได้รวม =					คะแนน (.....%)

สรุปผลการตรวจ

๑. คะแนนรวม (ทุกหัวข้อ) = ๑๐๐ คะแนน

คะแนนที่ได้รวม (ทุกหัวข้อ) = ..... คะแนน (.....%)

๒.  ผ่านเกณฑ์

ไม่ผ่านเกณฑ์ในหัวข้อต่อไปนี้

หัวข้อที่ ๑       หัวข้อที่ ๒       หัวข้อที่ ๓       หัวข้อที่ ๔

หัวข้อที่ ๕       หัวข้อที่ ๖       หัวข้อที่ ๗

พบข้อบกพร่องรุนแรงเรื่อง เครื่องฆ่าเชื้อมีอุปกรณ์ที่จำเป็น ถูกต้อง ครบถ้วน และสามารถใช้งานได้ดี โดยจัดแบ่งเครื่องมือ และอุปกรณ์การผลิตเฉพาะประเภทอาหาร (ข้อ ๒.๓.๑๖)

พบข้อบกพร่องรุนแรง เรื่อง กรณีผลิตอาหารปรับกรด มีเอกสารขั้นตอนวิธีการปรับกรด วิธีการเก็บตัวอย่าง วิธีการวัดความเป็นกรดต่างรวมทั้งมีการตรวจสอบค่าความเป็นกรดต่างของอาหารตามความถี่ที่เหมาะสม และบันทึกผล (ข้อ ๓.๒.๒(๓))

พบข้อบกพร่องรุนแรง เรื่อง การปรับกรด ภายในระยะเวลาที่กำหนด และบันทึกผล (ข้อ ๓.๒.๒(๔))

พบข้อบกพร่องรุนแรง เรื่อง การศึกษาการทดสอบการกระจายอุณหภูมิในเครื่องฆ่าเชื้อ (Temperature Distribution) (ข้อ ๓.๓.๑(๑))

พบข้อบกพร่องรุนแรง เรื่อง การศึกษาอัตราการแทรกผ่านความร้อนในผลิตภัณฑ์ (Heat Penetration) (ข้อ ๓.๓.๑(๒))

พบข้อบกพร่องรุนแรง เรื่อง การกำหนดกระบวนการฆ่าเชื้อภายใต้ปัจจัยที่เกี่ยวข้อง (ข้อ ๓.๓.๑(๓))

พบข้อบกพร่องรุนแรง เรื่อง การควบคุมการปฏิบัติงานสำหรับกระบวนการฆ่าเชื้อ (ข้อ ๓.๓.๔)

พบข้อบกพร่องรุนแรง เรื่อง ผู้ควบคุมการผลิต(retort supervisor) ผ่านการฝึกอบรม (ข้อ ๖.๒.๑)

พบข้อบกพร่องรุนแรง เรื่อง ผู้กำหนดกระบวนการฆ่าเชื้อด้วยความร้อน (process authority) มีความรู้ ความสามารถ และคุณสมบัติตามที่กำหนดในบัญชีแนบท้าย ๑ (ข้อ ๖.๓)

(ลงชื่อ) ..... (.....) ผู้ขออนุญาต / ผู้รับอนุญาต / ผู้แทน



○ พบข้อบกพร่องอื่นๆ ได้แก่

.....  
.....

๓. สรุปผลการประเมิน

สรุปภาพรวมผลการประเมิน.....

.....  
.....  
.....  
.....  
.....

การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขในการรับรอง รวมถึงการแสดง/อ้างอิงถึงใบรับรอง  
การรับรอง เครื่องหมายรับรอง และเครื่องหมายรับรองระบบงาน (ถ้ามี)

.....  
.....  
.....

การดำเนินการกับข้อบกพร่องที่เกิดจากการตรวจประเมินครั้งก่อน (ถ้ามี)

.....  
.....  
.....

จุดแข็ง .....

.....  
.....  
.....

ข้อสังเกตและโอกาสในการปรับปรุง.....

.....  
.....  
.....

(ลงชื่อ) ..... (.....) ผู้ขออนุญาต / ผู้รับอนุญาต / ผู้แทน

ความเห็นคณะผู้ตรวจประเมิน

- เห็นควรเสนอให้การรับรอง (อนุญาต)/คงไว้/ต่ออายุการรับรอง (ใบอนุญาต)
- อื่นๆ (ระบุ).....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

๔. ในการที่พนักงานเจ้าหน้าที่มาตรวจสถานที่ในครั้งนี้ มิได้ทำให้ทรัพย์สินของผู้ขออนุญาต/  
รับอนุญาตสูญหายหรือเสียหายแต่ประการใด อ่านให้ฟังและรับรองว่าถูกต้องจึงลงนามรับรองไว้ต่อหน้าเจ้าหน้าที่ท้าย  
บันทึก

หมายเหตุ คาดว่าจะส่งข้อแก้ไขให้กับเจ้าหน้าที่ได้ภายในวันที่.....

(ลงชื่อ) ..... ผู้อนุญาต / ผู้รับอนุญาต / ผู้แทน (.....)

(ลงชื่อ) .....พนักงานเจ้าหน้าที่ (ลงชื่อ) ..... พนักงานเจ้าหน้าที่

(ลงชื่อ) .....พนักงานเจ้าหน้าที่ (ลงชื่อ) ..... พนักงานเจ้าหน้าที่