



กรมประมง

แบบประเมินสุขลักษณะการผลิตผลิตภัณฑ์ประมง

วันตรวจ:

โรงงานผลิต:

หมายเลข :

ทีมตรวจ: 1

2

3

ผลิตภัณฑ์ที่ตรวจ:

หัวข้อ	ข้อกำหนด	ผลการตรวจ
1. โครงสร้างและการ ออกแบบ 1.1 ที่ตั้งและบริเวณโดยรอบ	(1) โรงงานตั้งอยู่ในแหล่งที่ไม่มีน้ำท่วมขัง หรือมีการป้องกัน (2) พื้นที่บริเวณรอบ ๆ ตัวอาคารที่อยู่ในความดูแลของโรงงาน โถง และสะอาด ไม่ ก่อให้เกิดการปนเปื้อน (3) ทางระบายน้ำรอบโรงงานมีขนาดเพียงพอ ไม่ทำให้เกิดน้ำขังนิ่ง (1) M (2) M (3) M	☐
1.2 พื้นที่และการแบ่งบริเวณ ผลิต	(1) ห้องผลิตมีพื้นที่เพียงพอสำหรับการจัดวางอุปกรณ์และการจัดเก็บวัสดุ (2) ออกแบบพื้นที่การผลิตให้เหมาะสม สามารถป้องกันไม่ให้เกิดการปนเปื้อน ระหว่างการผลิต (1) M (2) Se	☐
1.3 พื้น ผนัง เพดาน โรงงาน	(1) ทำด้วยวัสดุแข็งแรง ผิวเรียบ ไม่ดูดซับน้ำ และทำความสะอาดง่าย (2) สะอาด ไม่มีการหมักหมมของเศษเหลือวัตถุดิบ ท่อใต้เพดานสะอาด ไม่รั่วซึม ไม่มีหยดน้ำเกาะเนื่องจากการควบแน่น และไม่มีเศษวัสดุซึ่งอาจตกปlopปนสู่ ผลิตภัณฑ์ (3) พื้นต้องไม่ลื่นในระหว่างปฏิบัติงาน ไม่มีน้ำขัง รอยต่อของพื้นและผนังมี ลักษณะโค้งหรือตัดเฉียง ไม่หักเป็นมุมฉาก (4) ขอบหน้าต่าง (ถ้ามี) ลาดเอียงลงอย่างเหมาะสม ผนังส่วนที่เป็นกระจกแก้วมีการ ป้องกันการแตกกระจายของเศษแก้ว (1) Se, M (2) Se, M (3) Se, M (4) C, Se	☐



คำนิยามข้อบกพร่อง

Critical (C)	หมายถึง	การปฏิบัติที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดของกรมประมงและมีผลทำให้ผลิตภัณฑ์นั้น ไม่ปลอดภัยต่อการบริโภคหรือเป็นอันตรายต่อสุขภาพ
Serious (Se)	หมายถึง	การปฏิบัติที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดของกรมประมงและมีผลทำให้ผลิตภัณฑ์นั้น ไม่ปลอดภัยต่อการบริโภคและข้อบกพร่องดังกล่าวไม่จัดอยู่ในระดับ Critical
Major (M)	หมายถึง	การปฏิบัติที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดของกรมประมงและมีผลทำให้ผลิตภัณฑ์นั้น อาจไม่ปลอดภัยต่อการบริโภค และข้อบกพร่องดังกล่าวไม่จัดอยู่ในระดับ Critical และ Serious
Minor (N)	หมายถึง	การปฏิบัติที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดของกรมประมง แต่ไม่มีผลทำให้ผลิตภัณฑ์นั้น ไม่ปลอดภัยต่อการบริโภค และข้อบกพร่องดังกล่าวไม่จัดอยู่ในระดับ Critical, Serious, หรือ Major

การประเมิน

ระดับโรงงาน	จำนวนข้อบกพร่องที่ตรวจพบ			
	C	Se	M	N
ระดับ 1	0	0	5	6
ระดับ 2	0	1	6	7
ระดับ 3	0	2	8	7
ระดับ 4	0	2	10	NA



หัวข้อ	ข้อกำหนด	ผลการตรวจ
1.4 ทางระบายน้ำ	(1) ผิวเรียบ ไม่ขรุขระ และสะอาด มีความลาดเอียงเพียงพอให้น้ำไหลออกได้ สะดวก มีฝาปิดปากท่อ เปิดทำความสะอาดได้ (2) มีจำนวนและขนาดเพียงพอกับการระบายน้ำออกไม่ให้เอ่อล้น (3) น้ำที่ออกจากบริเวณที่มีการปนเปื้อนสูง ต้องไม่ไหลย้อนกลับไปในบริเวณทำ การผลิตอื่น ๆ ที่สะอาดกว่า (1) M, N (2) M (3) Se, M	☐
1.5 แสงสว่าง	(1) ความเข้มแสงในบริเวณทั่วไปมีอย่างน้อย 220 ลักซ์ และ 540 ลักซ์ ในบริเวณที่มี การตรวจสอบคุณภาพ (2) มีฝาครอบหลอดไฟในบริเวณผลิตที่วัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์ไม่ได้ปกคลุมและ รักษาความสะอาดของฝาครอบอย่างสม่ำเสมอ (1) Se, M (2) C, Se	☐
1.6 การระบายอากาศ	(1) บริเวณผลิตมีระบบการระบายอากาศที่ดี สามารถระบายกลิ่น คับชื้น ไอไอน้ำ และ ความร้อน มีการป้องกันการควบแน่นของไอน้ำ (2) การระบายอากาศไม่ทำให้เกิดการปนเปื้อนไปยังผลิตภัณฑ์ (1) M (2) M	☐
2. วัสดุ อุปกรณ์ และเครื่องมือ 2.1 อุปกรณ์และเครื่องมือ	(1) วัสดุ อุปกรณ์ทั้งที่สัมผัสกับอาหาร โดยตรงและไม่สัมผัสกับอาหาร สะอาด มีผิวเรียบ ทำความสะอาดง่าย ไม่ดูดซับน้ำ ไม่เป็นสนิม และไม่ควรมี รอยต่อมาก (2) เครื่องมือที่ใช้ในการผลิต ออกแบบเหมาะสม สะดวกในการรักษาความสะอาด และไม่เกิดการปลอมปนของน้ำมันหล่อลื่นหรือน้ำมันเครื่องไปยังผลิตภัณฑ์ (3) อุปกรณ์ที่ล้างสะอาดแล้ว มีที่เก็บเหมาะสม ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน	



หัวข้อ	ข้อกำหนด	ผลการตรวจ
	4) อุปกรณ์ควบคุม ตรวจวัด หรือบันทึก เช่น อุปกรณ์ตรวจวัดอุณหภูมิ ค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) หรือค่าปริมาณน้ำอิสระ (water activity) อยู่ในสภาพดี ที่ียงตรง และมีเครื่องหมายแสดงตำแหน่งที่ใช้งาน (1) Se, M (2) Se, M (3) Se, M (4) Se, M	☐
2.2 อุปกรณ์ทำความสะอาด	(1) อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำความสะดวก ทำด้วยวัสดุปลอดภัย ไม่ดูดซับน้ำและรักษาความสะดวกอยู่เสมอ (2) ที่เก็บอุปกรณ์ที่ใช้ในการทำความสะดวกเป็นสัดส่วนและถูกสุขลักษณะ (1) Se, M, N (2) Se, M	☐
2.3 ภาชนะใส่เศษเหลือจากการผลิต	(1) ภาชนะใส่เศษเหลือถูกสุขลักษณะ และไม่ทำให้เกิดการปนเปื้อนไปยังอาหาร (2) แยกภาชนะเฉพาะอย่างชัดเจน (1) M (2) Se, M	☐
3. สารเคมีและวัสดุบรรจุภัณฑ์ 3.1 สารเคมี	(1) สารปรุงแต่งและสารเคมี ได้รับการรับรองให้ใช้เป็นส่วนผสมในอาหารได้ มีฉลากอย่างชัดเจน และเก็บแยกเป็นหมวดหมู่ในสถานที่ที่เป็นสัดส่วน สะอาด เป็นระเบียบ สามารถป้องกันฝุ่น แมลง และสัตว์อื่นๆ (2) สารเคมีที่เป็นพิษมีฉลากชัดเจน เก็บแยกจากอาหาร ใช้ตามคำแนะนำและพนักงานต้องผ่านการฝึกอบรม (1) Se, M (2) Se, M	☐
3.2 วัสดุบรรจุภัณฑ์	ทำจากวัสดุเหมาะสม สถานที่เก็บเป็นสัดส่วน สะอาด สามารถป้องกันฝุ่นและแมลง Se, M	☐



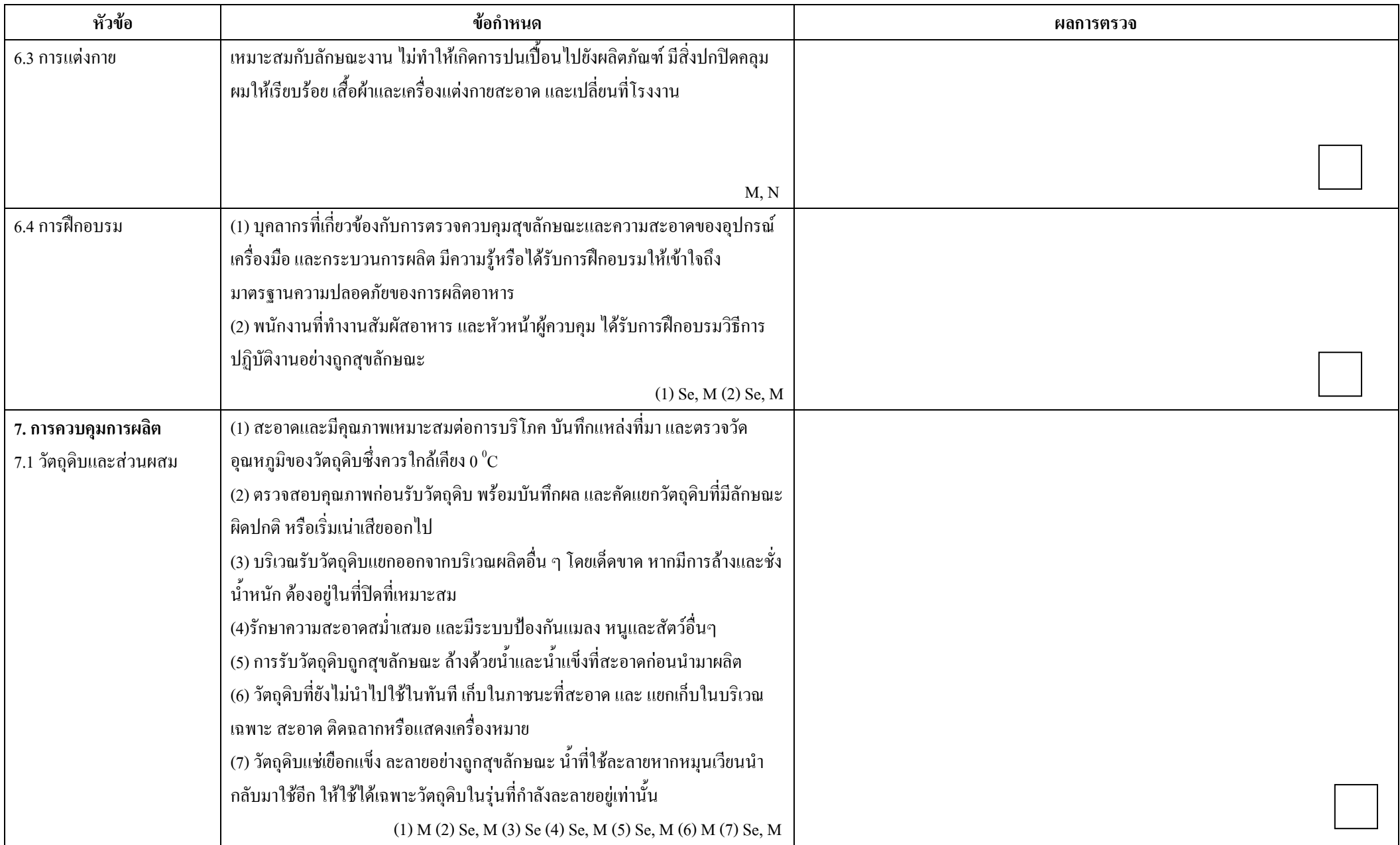
หัวข้อ	ข้อกำหนด	ผลการตรวจ
4. การรักษาความสะอาดและ สุขลักษณะ 4.1 ระบบการล้างทำความสะอาด	(1) มีโปรแกรมทำความสะอาด ทั้งวิธีล้างและความถี่เหมาะสม (2) น้ำยาล้างทำความสะอาดและน้ำยาฆ่าเชื้อมีคุณสมบัติเหมาะสมกับวัตถุประสงค์ การใช้ และปลอดภัยกับการใช้ในโรงงานผลิตอาหาร (3) ตรวจสอบติดตามโปรแกรมการทำความสะอาดอย่างมีประสิทธิภาพ (1) Se, M (2) Se, M (3) M	☐
4.2 ระบบป้องกันหนูแมลง และสัตว์อื่น ๆ	(1) ไม่มีหนู แมลงและสัตว์อื่น ๆ ในบริเวณโรงงานผลิตอาหาร (2) โครงสร้างไม่มีช่องเปิดที่จะเป็นทางเข้าของสัตว์ต่าง ๆ และไม่เก็บอุปกรณ์หรือ เครื่องมือที่ไม่เกี่ยวข้องไว้ในบริเวณนี้ (3) มีโปรแกรมการกำจัดและตรวจสอบร่องรอยของหนู แมลง และสัตว์อื่น ๆ ขา ที่ใช้กำจัดได้รับการรับรอง และดำเนินการ โดยพนักงานที่ได้รับการฝึกอบรม (1) C, Se, M (2) C, Se, M (3) Se, M	☐
4.3 การกำจัดเศษเหลือและ ขยะ	(1) บริเวณเก็บถูกสุขลักษณะ ถ้าเก็บนอกอาคาร ต้องมีฝาปิดมิดชิด (2) ขนถ่ายเศษเหลือออกจากห้องผลิตอย่างสม่ำเสมอและเหมาะสม (1) Se, M (2) M, N	☐
4.4 ระบบการกำจัด น้ำเสีย	มีประสิทธิภาพ ไม่ก่อให้เกิดเป็นแหล่งสะสมของแมลงและเป็นแหล่งแพร่การ ปนเปื้อนเชื้อจุลินทรีย์ไปยังผลิตภัณฑ์และการผลิต Se, M	☐
5. สิ่งจำเป็นสำหรับ สุขลักษณะ 5.1 น้ำใช้ในโรงงานและ น้ำแข็ง	(1) ระบบการเตรียมน้ำใช้ถูกสุขลักษณะและมีประสิทธิภาพ น้ำใช้ที่สัมผัสกับ อาหารหรือพื้นผิวที่สัมผัสกับอาหารต้องสะอาด และได้มาตรฐานน้ำบริโภค (2) มีปริมาณเพียงพอกับการใช้ประจำวัน มีการป้องกันไม่ให้เกิดการปนเปื้อนเข้า ไปในระบบน้ำใช้	



หัวข้อ	ข้อกำหนด	ผลการตรวจ
	(3) น้ำแข็งผลิตจากน้ำที่สะอาด เก็บและขนถ่ายถูกสุขลักษณะ (4) น้ำที่ใช้ทั่วไปและน้ำใช้ในวัตถุประสงค์อื่น มีระบบท่อแยกออกจากน้ำที่ต้องสัมผัสอาหาร และมีเครื่องหมายแสดงความแตกต่างอย่างชัดเจน (5) น้ำใช้มีปริมาณคลอรีนหลงเหลือเหมาะสม วัดปริมาณคลอรีนในน้ำใช้อย่างน้อยวันละ 2 ครั้ง สุ่มตรวจวิเคราะห์ทางด้านจุลินทรีย์ในน้ำใช้และน้ำแข็งอย่างสม่ำเสมอ และทางเคมีในน้ำใช้อย่างน้อยปีละครั้ง (1) C, Se (2) C, Se (3) C, Se (4) C, Se (5) Se	☐
5.2 อ่างล้างมือและอ่างน้ำยาฆ่าเชื้อ	(1) จำนวนเพียงพอ และติดตั้งทุกทางเข้าของห้องผลิตและในบริเวณห้องผลิต (2) อ่างล้างมือสะอาด มีก๊อกน้ำไม่ใช้มือสัมผัส มีสบู่เหลวและอุปกรณ์ทำให้มือแห้ง (3) มีอ่างน้ำยาฆ่าเชื้อสำหรับจุ่มล้างมือ/ถุงมือบริเวณทางเข้าของห้องผลิตปริมาณน้ำยาฆ่าเชื้อเหมาะสม และตรวจติดตามปริมาณหลงเหลือของน้ำยาอย่างสม่ำเสมอ (1) Se, M (2) Se, M (3) Se, M	☐
5.3 บ่อล้างรองเท้า	มีทุกทางเข้าอาคารผลิตจากภายนอก มีน้ำยาฆ่าเชื้อในปริมาณที่เหมาะสมเปลี่ยนถ่ายน้ำอย่างสม่ำเสมอ และรักษาระดับน้ำให้เหมาะสม Se, M	☐
5.4 ที่เก็บผ้ากันเปื้อนถุงมือ และรองเท้านิรภัย	มีที่เก็บเป็นสัดส่วน ถูกสุขลักษณะ ระบายอากาศดี และไม่อับชื้น M	☐
5.5 สถานที่เปลี่ยนเสื้อผ้าและเก็บของใช้ส่วนตัว	เป็นสัดส่วน แยกออกจากบริเวณผลิตและบริเวณล้างทำความสะอาดอุปกรณ์สะอาด มีการถ่ายเทอากาศดี ไม่อับทึบ M	☐



หัวข้อ	ข้อกำหนด	ผลการตรวจ
5.6 โรงอาหาร	สะอาด โต๊ะและอุปกรณ์ต่าง ๆ อยู่ในสภาพดีและสะอาด M, N	☐
5.7 ห้องสุขา	(1) มีจำนวนเพียงพอกับจำนวนคนงาน (2) อยู่ในสภาพดี สะอาด ระบายอากาศดี มีแสงสว่างอย่างเพียงพอ มีกระดาษชำระ และถังขยะพร้อมฝาปิดมิดชิด (3) มีอ่างน้ำล้างมือชนิดไม่ใช้มือสัมผัสพร้อมอุปกรณ์ล้างมือ มีอ่างน้ำยาฆ่าเชื้อ และบ่อล้างรองเท้า (1) Se, M (2) Se, M (3) Se, M	☐
6. บุคลากร 6.1 สุขภาพทั่วไป	(1) พนักงานไม่เป็นโรคติดต่อ และไม่เป็นพาหะของโรคทางเดินอาหารได้รับการตรวจสุขภาพรวมทั้งโรคทางเดินอาหารก่อนเข้าทำงานครั้งแรกและอย่างน้อยปีละครั้งหลังจากนั้น (2) พนักงานในห้องผลิตไม่มีแผลเปิด แผลติดเชื้อ หรือแผลอื่น ๆ ที่ทำให้เกิดการปนเปื้อนไปยังผลิตภัณฑ์ นอกจากจะมีการป้องกันที่เหมาะสม (1) C (2) Se, M	☐
6.2 การปฏิบัติตนของพนักงาน	(1) ไม่สูบบุหรี่ บ้วน ถ่มน้ำลาย รับประทานอาหารในห้องผลิต และไม่ไอหรือจามใส่วัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์ ไม่แกะ เกา ขณะทำงาน คนงานที่ไม่ใส่ถุงมือขณะทำงาน ต้องไม่ไ้เล็บยาว และไม่ทาเล็บโดยเด็ดขาด (2) ไม่สวมใส่เครื่องประดับ เช่น แหวน นาฬิกา ต่างหู และสร้อย ให้ใส่สร้อยพระ แต่ต้องไม่ใส่อกนอกเสื้อ (3) พนักงานที่ต้องสัมผัสกับวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ หรือวัสดุบรรจุภัณฑ์ ต้องรักษาความสะอาดของร่างกาย ล้างมือให้สะอาดก่อนและหลังทำงาน เมื่อกลับเข้าทำงาน และหลังใช้ห้องสุขา (1) Se, M (2) M (3) C, Se, M	☐





หัวข้อ	ข้อกำหนด	ผลการตรวจ
7.2 การผลิตทั่วไป	(1) ขั้นตอนการผลิตเรียงเป็นระเบียบ ไม่ยกซ้อน และหลีกเลี่ยงความล่าช้าในการผลิต (2) ปฏิบัติอย่างถูกสุขลักษณะ ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนเชื้อจุลินทรีย์ไปยังผลิตภัณฑ์ (3) ควบคุมอุณหภูมิวัตถุดิบทุกขั้นตอนไม่สูงกว่า 10°C สำหรับผลิตภัณฑ์ที่แช่เยือกแข็งแล้ว ไม่สูงกว่า -18°C (1) Se (2) C, Se (3) Se, M	☐
7.3 การทำให้สุก	(1) ล้างผลิตภัณฑ์ให้สะอาดก่อนนำไปทำให้สุก และทำให้เย็นทันทีด้วยน้ำเย็นที่สะอาดหรือวิธีอื่นๆที่ถูกสุขลักษณะ เมื่อผ่านขั้นตอนให้ความร้อนแล้ว (2) อุณหภูมิและเวลาที่ใช้ในการทำให้สุก ต้องผ่านการตรวจยืนยัน(validation) (3) ควบคุมอุณหภูมิและเวลาที่ใช้ในการทำให้สุกและบันทึกผลการตรวจวัด (4) ป้องกันไม่ให้เกิดการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ที่ผ่านความร้อนแล้ว (1) C, Se (2) C, Se (3) Se, M (4) Se, M	☐
7.4 การชุบแข็ง ชุบขนมปัง	(1) เตรียมน้ำแข็งและขนมปังอย่างถูกสุขลักษณะ ไม่ทำให้เกิดการปนเปื้อนไปยังผลิตภัณฑ์ (2) ควบคุมอุณหภูมิและเวลาในการใช้น้ำแข็ง และเปลี่ยนทิ้งในระยะเวลาที่เหมาะสม (1) Se (2) Se, M	☐
7.5 การแช่เยือกแข็ง	(1) อุณหภูมิแช่เยือกแข็งไม่สูงกว่า -30°C และบันทึกอุณหภูมิทุกครั้งที่ใช้เครื่อง มีจำนวนเพียงพอกับการผลิตประจำวัน (2) ห้องแช่เยือกแข็งและตู้แช่เยือกแข็ง สะอาด (1) Se, M (2) M	☐



หัวข้อ	ข้อกำหนด	ผลการตรวจ
7.6 การตากแห้งและการหมัก	(1) บริเวณตากและหมักผลิตภัณฑ์ สะอาด ไม่มีสัตว์เลี้ยว (2) การตากและการหมักต้องไม่ทำให้เกิดการปนเปื้อนไปยังผลิตภัณฑ์หากเป็น บริเวณเปิดโล่ง ต้องมีสิ่งปกปิดผลิตภัณฑ์ให้มีฉจด (1) M (2) Se, M	☐
7.7 การบรรจุวัสดุภัณฑ์	(1) บริเวณบรรจุภัณฑ์ เป็นสัดส่วนและสะอาด (2) ปฏิบัติอย่างถูกสุขลักษณะ ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน (3) มีรหัสสินค้ากำกับบนทุกภาชนะบรรจุภัณฑ์ ที่สับย้อนกลับได้ถึงแหล่งที่มาของ วัตถุดิบ และวันเดือนปีของการผลิต (1) Se, M (2) Se, M (3) M	☐
7.8 ห้องเก็บผลิตภัณฑ์	(1) อุณหภูมิห้องเย็น (cold storage) ไม่สูงกว่า -18°C และห้อง chill ไม่สูงกว่า 7°C มี เทอร์โมมิเตอร์หรืออุปกรณ์แสดงอุณหภูมิของห้องเย็น และจดบันทึกอุณหภูมิทุกวัน (2) การจัดเก็บผลิตภัณฑ์ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน เป็นระเบียบและมีที่รองพื้นแยก เก็บผลิตภัณฑ์เป็นชนิดๆ มีช่องว่างแต่ละแถวให้ความเย็นไหลเวียนได้ทั่วถึง (3) ดูแลและรักษาความสะอาดของห้องเก็บ ตลอดจนทางเดินอย่างสม่ำเสมอ (1) Se, M (2) Se, M (3) M	☐
7.9 ห้องปฏิบัติการสำหรับการ ตรวจสอบคุณภาพ	(1) มีห้องปฏิบัติการที่มีอุปกรณ์และเครื่องมือที่ได้มาตรฐานสำหรับตรวจวิเคราะห์ คุณภาพของวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ทั้งทางกายภาพ จุลินทรีย์และเคมี รวมทั้งการตรวจ ทวนสอบสุ่มลักษณะในการผลิต (2) วิธีการตรวจวิเคราะห์เป็นวิธีมาตรฐาน (1) M (2) M	☐

รวมข้อบกพร่อง C: Se: M: N:	ระดับโรงงาน	1	2	3	4	ไม่ผ่าน
-------------------------------------	-------------	---	---	---	---	---------