

(สำเนา)

คำสั่งสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา

ที่ 122/2550

เรื่อง การตรวจประเมินสถานที่ผลิตผลิตภัณฑ์นมพร้อมบริโภคชนิดเหลว
ที่ผ่านกรรมวิธีการฆ่าเชื้อด้วยความร้อนโดยวิธีพาสเจอร์ไรส์
ตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 298) พ.ศ.2549

เพื่อให้การตรวจประเมินสถานที่ผลิตที่มีหลักเกณฑ์การพิจารณาและการประเมินสถานที่ผลิต
ผลิตภัณฑ์นมพร้อมบริโภคชนิดเหลวที่ผ่านกรรมวิธีการฆ่าเชื้อด้วยความร้อนโดยวิธีพาสเจอร์ไรส์
เลขาธิการคณะกรรมการอาหารและยาจึงได้ออกคำสั่งไว้ ดังต่อไปนี้

การตรวจสถานที่ผลิตผลิตภัณฑ์นมพร้อมบริโภคชนิดเหลวที่ผ่านกรรมวิธีการฆ่าเชื้อด้วยความ
ร้อนโดยวิธีพาสเจอร์ไรส์ ตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 298) พ.ศ.2549 เรื่อง วิธีการผลิต
เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาผลิตภัณฑ์นมพร้อมบริโภคชนิดเหลวที่ผ่านกรรมวิธีการฆ่า
เชื้อด้วยความร้อนโดยวิธีพาสเจอร์ไรส์ ลงวันที่ 18 สิงหาคม พ.ศ.2549 ให้ใช้บันทึกและหลักเกณฑ์
ดังต่อไปนี้

1. บันทึกการตรวจสถานที่ผลิตผลิตภัณฑ์นมพร้อมบริโภคชนิดเหลวที่ผ่านกรรมวิธีการฆ่าเชื้อ
ด้วยความร้อนโดยวิธีพาสเจอร์ไรส์ ตามแบบ ตส.5(50)
2. หลักเกณฑ์การพิจารณาผลการตรวจสอบสถานที่ผลิตผลิตภัณฑ์นมพร้อมบริโภคชนิดเหลว
ที่ผ่านกรรมวิธีการฆ่าเชื้อด้วยความร้อนโดยวิธีพาสเจอร์ไรส์ ตามแบบ ตส.6(50)

ทั้งนี้ ตั้งแต่บัดนี้เป็นต้นไป

สั่ง ณ วันที่ 13 มีนาคม พ.ศ. 2550

(ลงชื่อ) ศิริวัฒน์ ทิพย์ธราดล

(นายศิริวัฒน์ ทิพย์ธราดล)

เลขาธิการคณะกรรมการอาหารและยา

(คัดจากราชการกิจจานุเบกษา ฉบับประกาศและงานทั่วไป เล่ม 125 ตอนพิเศษ 11 ง ลงวันที่ 17 มกราคม พ.ศ.2551)

รับรองสำเนาถูกต้อง

(นางปาริฉัตร สิวัดมนกุล)

นักวิชาการอาหารและยา 7 ว.

บันทึกการตรวจสอบสถานที่ผลิตผลิตภัณฑ์นมพร้อมบริโภคชนิดเหลว
ที่ผ่านกรรมวิธีการฆ่าเชื้อด้วยความร้อนโดยวิธีพาสเจอร์ไรส์

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

พนักงานเจ้าหน้าที่ตามความในมาตรา 43 แห่งราชบัญญัติอาหาร พ.ศ.2522 ได้พร้อมกันมาตรวจสอบสถานที่ผลิตอาหาร ชื่อ..... ซึ่งมีผู้ดำเนินการ/ผู้รับอนุญาต คือ..... สถานที่ผลิตตั้งอยู่ ณ.....

ใบอนุญาตผลิตอาหาร/เลขสถานที่ผลิตอาหารเลขที่..... ประเภทอาหารที่ขออนุญาต/ได้รับอนุญาต (นอกเหนือจากผลิตภัณฑ์นมพร้อมบริโภค ฯ).....

วัตถุประสงค์ในการตรวจ : ตรวจสอบประกอบการอนุญาต แรงม้า.....HP คนงาน.....คน (แล้วแต่กรณี) ตรวจฝ้าระวาง อื่นๆ.....
ครั้งที่ตรวจ :

น้ำ หนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	1. สถานที่ตั้งและอาคารผลิต					
	1.1 สถานที่ตั้ง ตัวอาคาร และที่ใกล้เคียง มีลักษณะดังต่อไปนี้					
0.1	(1) ไม่มีการสะสมสิ่งของที่ไม่ใช้แล้ว					
0.1	(2) ไม่มีการสะสมสิ่งปฏิกูล					
0.1	(3) ไม่มีคอกปศุสัตว์หรือสถานเลี้ยงสัตว์					
0.1	(4) ไม่มีฝุ่นควันมากผิดปกติ					
0.1	(5) ไม่มีวัตถุอันตราย					
0.1	(6) ไม่มีน้ำขังแฉะและสกปรก					
0.1	(7) มีท่อหรือทางระบายน้ำนอกอาคาร เพื่อระบายน้ำทิ้ง					
0.3	(8) มีบริเวณล้างรถและอุปกรณ์ที่ใช้ขนส่ง น้ำนมดิบ กรณีใช้น้ำนมดิบเป็นวัตถุดิบ (สะอาด พื้นคงทน เรียบ ไม่มีน้ำขัง มีอุปกรณ์การล้าง ไม่เกิดการปนเปื้อน)					

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

น้ำ หนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	1.2 อาคารผลิตมีลักษณะดังต่อไปนี้					
0.2	1.2.1 มีการออกแบบและก่อสร้างอย่างมั่นคง ง่ายต่อการทำความสะอาดและบำรุงรักษา (พื้น ผนัง เพดาน มั่นคง ไม่ชำรุด ถูกสุขลักษณะ สามารถป้องกัน สัตว์แมลง)					
0.1	1.2.2 มีพื้นที่เพียงพอในการปฏิบัติงาน					
0.1	1.2.3 มีการจัดพื้นที่ให้เป็นไปตามสายงาน การผลิต					
0.1	1.2.4 มีการแบ่งแยกพื้นที่เป็นสัดส่วน					
0.1	1.2.5 มีการแบ่งแยกพื้นที่ผลิตอาหารออกเป็น สัดส่วนจากที่พักอาศัยและผลิตภัณฑ์อื่นๆ					
0.1	1.2.6 ไม่มีสิ่งของที่ไม่ใช้แล้วหรือไม่เกี่ยวข้อง กับการผลิตอยู่ในบริเวณผลิต					
0.1	1.2.7 มีการระบายอากาศที่เหมาะสมและ เพียงพอ					
0.1	1.2.8 มีแสงสว่างเพียงพอสำหรับการ ปฏิบัติงาน					
	1.2.9 อาคารผลิต					
0.2	(1) ห้องหรือบริเวณรับน้ำนมดิบและ ถังเก็บรักษาน้ำนมดิบ กรณีใช้น้ำนมดิบเป็นวัตถุดิบ (สะอาด พื้นไม่มีน้ำขัง สามารถป้องกันการปนเปื้อน)					
0.2	(2) ห้องหรือบริเวณเก็บวัตถุดิบ ส่วนผสมและบรรจุภัณฑ์ (สะอาด พื้นแห้ง มีชั้นหรือยกพื้น แต่ดไม่สอ)					
0.2	(3) ห้องหรือบริเวณเตรียมวัตถุดิบ และ ปรุงผสม (Mixing) กรณีการผลิตนมที่มีการปรุงแต่ง (สะอาด พื้นไม่มีน้ำขัง สามารถป้องกันการปนเปื้อน)					
0.2	(4) ห้องหรือบริเวณเตรียมจุลินทรีย์ สำหรับผลิตนมเปรี้ยว กรณีใช้จุลินทรีย์ในการหมัก (สะอาด พื้นไม่มีน้ำขัง สามารถป้องกันการปนเปื้อน)					
0.2	(5) ห้องหรือบริเวณพาสเจอร์ไรส์ (สะอาด พื้นไม่มีน้ำขัง การระบายอากาศเหมาะสม)					
0.2	(6) ห้องหรือบริเวณบรรจุ (สะอาด พื้นไม่มีน้ำขัง มีชั้นรองรับผลิตภัณฑ์ ไม่เป็นทางเดินผ่าน)					
0.5	(7) ห้องเย็นหรือตู้เย็นสำหรับเก็บ ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป (สะอาด ไม่มีน้ำขัง มีชั้นหรือยกพื้น อุณหภูมิเก็บรักษาไม่เกิน 8 องศาเซลเซียส)					

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

น้ำ หนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
0.2	(8) ห้องหรือบริเวณล้างและฆ่าเชื้อ บรรจุภัณฑ์ แล้วแต่กรณี (สะอาด พื้นไม่มีน้ำขัง ไม่เกิดการปนเปื้อน)					
0.2	(9) ห้องหรือบริเวณล้างและฆ่าเชื้อ ภาชนะอุปกรณ์การผลิต (สะอาด พื้นไม่มีน้ำขัง ไม่เกิดการปนเปื้อน)					
0.2	(10) ห้องหรือบริเวณสำหรับอุปกรณ์ ล้างแบบระบบปิด (CIP) (สะอาด พื้นไม่มีน้ำขัง การระบายอากาศเหมาะสม มีป้ายแสดงบริเวณ)					
0.2	(11) ห้องหรือบริเวณเก็บอุปกรณ์ การผลิตที่ล้างทำความสะอาดแล้ว (สะอาด พื้นแห้ง มีชั้นหรือยกพื้น)					
0.2	(12) ห้องปฏิบัติการตรวจวิเคราะห์ (สะอาด พื้นแห้ง จัดเก็บอุปกรณ์ สารเคมี เป็นสัดส่วน ไม่เกิดการปนเปื้อน การระบายอากาศเหมาะสม)					
0.2	(13) ห้องหรือบริเวณเก็บสารเคมีที่ ไม่ใช้ในอาหาร (สะอาด พื้นแห้ง การระบายอากาศ เหมาะสม)					
0.2	(14) ห้องหรือบริเวณเปลี่ยนเสื้อผ้า และเก็บของใช้ส่วนตัวของพนักงาน (สะอาด)					
	หัวข้อที่ 1 คะแนนรวม				10	คะแนน
	คะแนนที่ได้รวม					คะแนน (.....%)
น้ำ หนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	2. เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต					
	2.1 การออกแบบ					
0.4	2.1.1 ทำด้วยวัสดุผิวเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่ ก่อให้เกิดการปนเปื้อนต่ออาหาร ทนต่อการกัดกร่อน					
0.4	2.1.2 รอยต่อเรียบ ไม่เป็นแหล่งสะสมของ สิ่งสกปรก					
0.4	2.1.3 บีม ข้อต่อ ซีล ประเก็น วาล์วต่างๆ ที่สัมผัสน้ำนม สามารถถอดล้างทำความสะอาด และฆ่าเชื้อได้					
0.4	2.1.4 ท่อส่งน้ำนม ไม่มีจุดอับหรือซอกมุมที่ ทำความสะอาดยาก					
0.4	2.1.5 ถังบรรจุน้ำนมมีพื้นถึงภายในลาดเอียง					

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

น้ำ หนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	2.2 การติดตั้ง					
0.25	2.2.1 ถูกต้องเหมาะสมและเป็นไปตามสายงาน การผลิต					
0.25	2.2.2 อยู่ในตำแหน่งที่ทำความสะอาดและ บำรุงรักษาง่าย					
	2.3 มีจำนวนเพียงพอและเป็นชนิดที่เหมาะสมกับ การผลิต ใช้งานได้ มีความเที่ยงตรง แม่นยำ					
0.2	2.3.1 อุปกรณ์รับน้ำนมดิบ กรณีใช้น้ำนมดิบ เป็นวัตถุดิบในการผลิต					
0.2	2.3.2 อุปกรณ์ซึ่ง ตวง วัด ปริมาณน้ำนมดิบ					
0.2	2.3.3 เครื่องหรืออุปกรณ์กรอง					
0.2	2.3.4 เครื่องหรืออุปกรณ์ลดอุณหภูมิน้ำนมดิบ กรณีใช้น้ำนมดิบเป็นวัตถุดิบในการผลิต					
0.2	2.3.5 ถังเก็บรักษาน้ำนมดิบที่รักษาอุณหภูมิ ได้ไม่เกิน 8 องศาเซลเซียส พร้อมอุปกรณ์วัดอุณหภูมิ					
0.2	2.3.6 เครื่องหรืออุปกรณ์การปรุงผสม กรณีผลิตนมปรุงแต่ง					
0.2	2.3.7 เครื่องโฮโมจีไนส์เซอร์ แล้วแต่กรณี					
2.0 (M)	2.3.8 เครื่องฆ่าเชื้อแบบพาสเจอร์ไรส์ พร้อมอุปกรณ์วัดอุณหภูมิ บันทึกอุณหภูมิ และอุปกรณ์ กวน กรณีฆ่าเชื่อน้ำนมดิบโดยวิธีไม่ต่อเนื่อง					
2 (M)	2.3.9 อุปกรณ์เปลี่ยนทิศทางการไหลของน้ำนม อุปกรณ์วัดและบันทึกอุณหภูมิ ระบบเตือนกรณี อุณหภูมิไม่ได้ตามที่กำหนด และมีมาตรการป้องกัน การปรับเปลี่ยนอุณหภูมิในอุปกรณ์เปลี่ยนทิศทาง การไหลของน้ำนม กรณีฆ่าเชื้อแบบต่อเนื่อง					
0.2	2.3.10 ถังบ่มหรือถังหมัก (fermented tank) พร้อมอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้อง กรณีผลิตนมเปรี้ยว					
0.2	2.3.11 เครื่องหรืออุปกรณ์ล้างทำความสะอาด และฆ่าเชื้อบรรจุภัณฑ์					
0.3	2.3.12 ถังรอบบรรจุ (ฝาถังลาดเอียง สามารถ ล้างทำความสะอาดด้วยระบบ CIP อุปกรณ์วัดอุณหภูมิ เที่ยงตรง)					
0.3	2.3.13 เครื่องหรืออุปกรณ์การบรรจุและปิดผนึก อัตโนมัติ (สามารถล้างทำความสะอาดด้วยระบบ CIP)					

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

น้ำ หนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
0.2	2.3.14 เครื่องมือหรืออุปกรณ์ประทับตรา วันหมดอายุของผลิตภัณฑ์ (เครื่องสามารถระบุ วันหมดอายุที่อ่านได้ชัดเจน)					
0.5	2.3.15 เครื่องมือหรืออุปกรณ์ทำความสะอาด ฆ่าเชื้อในระบบปิด กรณีใช้ระบบท่อ					
0.2	2.3.16 เครื่องมือหรืออุปกรณ์ปรับคุณภาพน้ำ (เหมาะสม)					
0.2	2.3.17 เครื่องมือวัดอุณหภูมิและนาฬิกาจับเวลา แล้วแต่กรณี					
หัวข้อที่ 2 คะแนนรวม		=			20	คะแนน
คะแนนที่ได้รวม		=				คะแนน (.....%)
น้ำ หนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
3. การควบคุมกระบวนการผลิต						
	3.1 การรับวัตถุดิบ ส่วนผสมในการผลิต และ บรรจุภัณฑ์					
	3.1.1 น้ำนมดิบ วัตถุดิบ และส่วนผสมอื่นๆ					
	3.1.1.1 น้ำนมดิบ (กรณีใช้น้ำนมดิบ เป็นวัตถุดิบในการผลิต)					
0.2	(1) มีการคัดเลือกด้าน คุณภาพและความปลอดภัยเป็นไปตามข้อกำหนด (เกณฑ์ข้อกำหนด)					
0.4	(2) มีการตรวจวิเคราะห์ คุณภาพด้านเคมี กายภาพ จุลินทรีย์ ทุกครั้งก่อนใช้ผลิต และบันทึกผล					
0.1	(3) มีการกรองเพื่อขจัด สิ่งปนเปื้อนที่อาจติดมาอย่างเหมาะสม					
0.2	(4) มีการเก็บรักษาและ การนำไปใช้ที่เหมาะสม (อุณหภูมิ ระยะเวลา ระบบ FIFO)					
	3.1.1.2 วัตถุดิบอื่นๆ และส่วนผสม ในการผลิตอาหาร					
0.2	(1) มีการคัดเลือกด้าน คุณภาพและความปลอดภัยเป็นไปตามข้อกำหนด (เกณฑ์ข้อกำหนด)					
0.2	(2) มีการตรวจวิเคราะห์ คุณภาพและบันทึกผล					

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

น้ำ หนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
0.1	(3) มีการล้างทำความสะอาด อย่างเหมาะสมในบางประเภทที่จำเป็น					
0.1	(4) มีการเก็บรักษาและ การนำไปใช้ที่เหมาะสม (ระบบ FIFO)					
	3.1.2 บรรจุภัณฑ์					
0.1	(1) ทำจากวัสดุที่มีคุณภาพหรือ มาตรฐาน ตามประกาศกระทรวงสาธารณสุขว่าด้วย เรื่อง ภาชนะบรรจุ					
0.2	(2) มีการทำความสะอาดหรือฆ่าเชื้อ ก่อนนำไปใช้บรรจุ และนำไปใช้บรรจุทันที					
0.1	(3) มีการตรวจสอบสภาพก่อนนำไปใช้ บรรจุ					
0.1	(4) เก็บรักษาโดยไม่ก่อให้เกิดการ ปนเปื้อน (การจัดเก็บระบบ FIFO)					
	3.2 การควบคุมระหว่างกระบวนการผลิต					
	3.2.1 การปรุงผสม การปรุงแต่ง หรือการบ่ม (แล้วแต่กรณี)					
0.1	(1) การตรวจสอบอัตราส่วนการปรุง ผสม การปรุงแต่งหรือการบ่ม และบันทึกผล					
0.1	(2) เก็บรักษาอย่างเหมาะสม (อุณหภูมิ เวลา ระบบ FIFO)					
	3.2.2 การพาสเจอร์ไรส์					
2.0 (M)	(1) มีการควบคุมและบันทึกอุณหภูมิ เวลาที่ใช้ในการพาสเจอร์ไรส์ (ก่อนผลิต: อุณหภูมิและ FDD กรณีระบบต่อเนื่อง, ระหว่างผลิต: อุณหภูมิฆ่าเชื้อ/ นํ้านมเย็น เวลา)					
0.6	(2) มีการทวนสอบประสิทธิภาพ การพาสเจอร์ไรส์ และบันทึกผล					
0.6	(3) ระบบแผ่นแลกเปลี่ยนความร้อน มีการควบคุมความดันของนํ้านมที่ผ่านการฆ่าเชื้อแล้ว ให้สูงกว่านํ้านมดิบในส่วน Regenerative Section หรือมีมาตรการอื่นที่เทียบเท่า					
	3.2.3 การบรรจุ					
0.1	(1) บรรจุในหีบหรือบริเวณบรรจุ ในสภาพที่สามารถป้องกันการปนเปื้อน					

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

น้ำ หนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
0.2	(2) บรจจจากเครื่องหรืออุปกรณ์ การบรจจโดยตรง และปิดผนึกทันที					
0.1	(3) มือผู้ปฏิบัติงานไม่สัมผัสกับ บรจจภัณฑ์ ขณะทำการบรจจและปิดผนึก					
0.1	(4) ตรวจสอบสภาพหลังบรจจ (ความสมบูรณ์ของบรจจภัณฑ์ ฉลาก วันหมดอายุ)					
0.1	(5) อุณหภูมิของน้ำนมที่ผ่านการ พาสเจอร์ไรส์แล้วและระหว่างบรจจ จนกระทั่งนำเข้า ห้องเย็นต้องไม่เกิน 8 องศาเซลเซียส					
	3.3 ผลิตรภัณฑ์สำเร็จรูป					
0.5	3.3.1 การเก็บรักษาในห้องเย็นหรือตู้เย็น (อุณหภูมิไม่เกิน 8 องศาเซลเซียส)					
1	3.3.2 มีการขนส่งในลักษณะที่ป้องกันการ ปนเปื้อนและการเสื่อมสลาย และบันทึกผลอุณหภูมิขนส่ง					
0.2	3.3.3 มีการตรวจสอบวิเคราะห์คุณภาพ ผลิตรภัณฑ์ และบันทึกผล (ทางด้านกายภาพ เคมี อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง ด้านจุลินทรีย์อย่างน้อยทุก 6 เดือน)					
0.3	3.3.4 มีการตรวจเฝ้าระวังตนเอง (in-house control) ตามความเหมาะสม และบันทึกผล					
0.25	3.4 ในระหว่างกระบวนการผลิตมีการขนย้ายวัตถุดิบ ส่วนผสม ผลิตรภัณฑ์สำเร็จรูป อย่างเหมาะสม					
0.25	3.5 มีการบ่งชี้สถานภาพวัตถุดิบ บรจจภัณฑ์ และ ผลิตรภัณฑ์					
	3.6 น้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต					
0.4 (M)	3.6.1 มีคุณภาพหรือมาตรฐานเป็นไป ตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข					
0.1	3.6.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และ การนำไปใช้ในสภาพที่ถูกต้องลักษณะ					
	3.7 ไอน้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต					
0.25	3.7.1 มีคุณภาพหรือมาตรฐานเป็นไป ตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข					
0.25	3.7.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และ การนำไปใช้ในสภาพถูกต้องลักษณะ					

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

น้ำ หนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	3.8 มีมาตรการจัดการในกรณีไฟฟ้าดับ					
0.25	3.8.1 การจัดการน้ำนมดิบและผลิตภัณฑ์ที่อยู่ ระหว่างกระบวนการผลิต (วิธีการ ความเหมาะสม)					
0.25	3.8.2 การจัดการผลิตภัณฑ์สุดท้าย (วิธีการ ความเหมาะสม อุณหภูมิ การเก็บรักษา)					
	หัวข้อที่ 3 คะแนนรวม	=			20	คะแนน
	คะแนนที่ได้รวม	=				คะแนน (.....%)
น้ำ หนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	4. การทำความสะอาด การฆ่าเชื้อ และการบำรุงรักษา					
	4.1 การทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อ					
0.5	4.1.1 ขั้นตอนวิธีการล้างทำความสะอาดและ ฆ่าเชื้อ					
	4.1.2 ชนิดของสารเคมีที่ใช้ในการทำ ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ					
0.5	(1) ชนิดของสารเคมีที่ใช้ในการทำ ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อเหมาะสม (ชื่อสารเคมี/ สารออกฤทธิ์)					
0.5	(2) มีข้อมูลเกี่ยวกับการใช้สารทำ ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อที่ถูกต้อง (ปริมาณสารที่ใช้ ปริมาณน้ำ วิธีใช้)					
1	4.1.3 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต มีการทำความสะอาดก่อน ระหว่าง และหลังปฏิบัติงาน ตามความเหมาะสม					
1	4.1.4 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต ที่สัมผัสกับอาหาร มีการฆ่าเชื้ออย่างเหมาะสมตาม ความจำเป็น					
2	4.1.5 มีการตรวจสอบการตกค้างของสารเคมี ภายหลังการล้างทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ					
2	4.1.6 มีการตรวจสอบประสิทธิภาพการล้าง ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ และบันทึกผล					
0.5	4.1.7 มีการเก็บอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดหรือ ฆ่าเชื้อแล้วให้เป็นสัดส่วน และอยู่ในสภาพที่เหมาะสม					
0.5	4.1.8 การล้างเลียงขนส่งภาชนะและอุปกรณ์ที่ ทำความสะอาดแล้ว อยู่ในลักษณะที่ป้องกันการ ปนเปื้อนจากภายนอกได้					

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

น้ำ หนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
0.5	4.1.9 มีการเก็บสารเคมีทำความสะอาดหรือสารเคมีอื่นๆที่เกี่ยวข้องกับการรักษาสุขลักษณะ และมีป้ายแสดงชื่อแยกเป็นสัดส่วนและปลอดภัย					
0.5	4.2 มีแผนงานการบำรุงรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิตอย่างเหมาะสม					
0.5	4.3 มีแผนการสอบเทียบเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิตอย่างเหมาะสม					
หัวข้อที่ 4 คะแนนรวม		=			20	คะแนน
คะแนนที่ได้รวม		=				คะแนน (.....%)
น้ำ หนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
5. การสุขาภิบาล						
1	5.1 น้ำที่ใช้ภายในสถานที่ผลิตสำหรับวัตถุประสงค์อื่นๆ (ปริมาณเพียงพอ มีสัญลักษณ์แยกประเภทน้ำชัดเจน)					
	5.2 มีการจัดการขยะมูลฝอย					
0.25	(1) มีภาชนะสำหรับใส่ขยะ พร้อมฝาปิด จำนวนเพียงพอ และตั้งอยู่ในที่ที่เหมาะสม					
0.25	(2) มีวิธีการกำจัดขยะมูลฝอยตามสภาพที่เหมาะสม					
0.5	5.3 มีการจัดการระบายน้ำทิ้งและสิ่งโสโครก ออกจากอาคารผลิตอย่างเหมาะสม					
	5.4 ห้องส้วมและอ่างล้างมือหน้าห้องส้วม					
0.25	(1) แยกจากบริเวณผลิตหรือไม่เปิดสู่บริเวณผลิตโดยตรง					
0.25	(2) อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้และสะอาด					
0.25	(3) มีจำนวนเพียงพอกับผู้ปฏิบัติงาน					
0.25	(4) มีอ่างล้างมือพร้อมสบู่เหลวหรือน้ำยาฆ่าเชื้อโรค และอุปกรณ์ทำให้มือแห้ง					
	5.5 อ่างล้างมือบริเวณผลิต					
0.25	(1) มีสบู่เหลวหรือน้ำยาฆ่าเชื้อโรค และอุปกรณ์ทำให้มือแห้ง					
0.25	(2) อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้และสะอาด					
0.25	(3) มีจำนวนเพียงพอกับผู้ปฏิบัติงาน					
0.25	(4) อยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสม					
1	5.6 มีระบบควบคุมกำจัดสัตว์ แมลง ที่มีประสิทธิภาพ					
หัวข้อที่ 5 คะแนนรวม		=			10	คะแนน
คะแนนที่ได้รวม		=				คะแนน (.....%)

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

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
6. สุขลักษณะของผู้ปฏิบัติงานและบุคลากร						
	6.1 ผู้ปฏิบัติงานและบุคลากรในบริเวณการผลิต					
0.4	6.1.1 ผู้ปฏิบัติงานในบริเวณผลิตอาหารไม่มีบาดแผล ไม่เป็นโรคหรือพาหะของโรค ตามที่ระบุในกฎกระทรวง					
0.4	6.1.2 มีการตรวจสุขภาพประจำปี					
0.4	6.1.3 แต่งกายสะอาด เล็บสั้น ไม่ทาเล็บ ไม่สวมใส่เครื่องประดับ					
0.4	6.1.4 ล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน					
0.2	6.1.5 สวมถุงมือที่อยู่ในสภาพสมบูรณ์และสะอาด หรือกรณีไม่สวมถุงมือต้องมีมาตรการดูแลความสะอาดและฆ่าเชื้อที่มือก่อนการปฏิบัติงาน					
0.4	6.1.6 สวมหมวก ตาข่ายหรือผ้าคลุมผม ผ้ากันเปื้อน ผ้าปิดปาก ขณะปฏิบัติงาน					
0.4	6.1.7 มีมาตรการจัดการร่องเท้าที่ใช้ในบริเวณผลิตอย่างเหมาะสม					
0.4	6.1.8 ไม่บริโภคอาหาร สูบบุหรี่ ในขณะปฏิบัติงาน หรือมีพฤติกรรมขณะปฏิบัติงานที่น่ารังเกียจอื่นๆ ที่อาจทำให้เกิดการปนเปื้อนสู่อาหาร					
0.4	6.1.9 มีการฝึกอบรมด้านสุขลักษณะทั่วไป และความรู้ตามความเหมาะสม					
1.2 (M)	6.2 ผู้ควบคุมการผลิต ต้องมีความรู้ ความสามารถ และคุณสมบัติ ตามที่สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยากำหนด					
0.4	6.3 มีข้อกำหนดหรือมาตรการสำหรับผู้ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิต					
หัวข้อที่ 6 คะแนนรวม =					10	คะแนน
คะแนนที่ได้รวม =						คะแนน (.....%)
น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
7. บันทึกลงและรายงานผล						
	7.1 บันทึกผลการตรวจวิเคราะห์					
0.2	(1) น้านมดิบ					
0.1	(2) วัตถุติดปนอื่นๆ และส่วนผสม					
0.1	(3) บรรจุภัณฑ์					
0.2	(4) ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป (กายภาพ เคมี อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง, จุลินทรีย์อย่างน้อย 6 เดือนครั้ง)					

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

น้ำ หนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
0.2	7.2 บันทึกผลการตรวจวิเคราะห์น้ำที่สัมผัสอาหาร ในกระบวนการผลิต					
0.1	7.3 บันทึกการตรวจสอบการซั่ง ตวง และวัด ในการ ปรุงผสม การปรุงแต่ง การบ่ม (แล้วแต่กรณี)					
0.2	7.4 บันทึกอุณหภูมิและเวลาในการเก็บรักษาน้ำนมดิบ การปรุงผสม การปรุงแต่ง การบ่ม แล้วแต่กรณี การเก็บ เพื่อรอบรรจุ การเก็บรักษาผลิตภัณฑ์ การขนส่ง					
0.2	7.5 บันทึกอุณหภูมิและเวลาในการพาสเจอร์ไรส์					
0.2	7.6 บันทึกผลการทวนสอบประสิทธิภาพการ พาสเจอร์ไรส์					
0.2	7.7 บันทึกชนิดและปริมาณการผลิตประจำวันของ ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป					
0.5	7.8 มีวิธีการเรียกคืนสินค้า					
0.5	7.9 บันทึกชนิดและความเข้มข้นของสารเคมี อุณหภูมิ และเวลาที่ใช้ในการทำความสะอาดและ ฆ่าเชื้อ เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต รวมทั้งการตรวจสอบการตกค้างของสารเคมี ภายหลัง การล้างทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ					
0.5	7.10 บันทึกการตรวจสอบประสิทธิภาพของการล้าง ทำความสะอาด และฆ่าเชื้อ เครื่องมือ เครื่องจักร และ อุปกรณ์การผลิต					
0.5	7.11 บันทึกการตรวจสอบสภาพความพร้อมการ ทำงานของอุปกรณ์เปลี่ยนทิศทางการไหลของน้ำนม (กรณีใช้อุปกรณ์พาสเจอร์ไรส์แบบต่อเนื่อง) ทุกครั้ง ก่อนการผลิต					
0.1	7.12 บันทึกการตรวจสอบสภาพของเครื่องจักรและ อุปกรณ์ต่างๆ ตามแผนงานบำรุงรักษาที่กำหนด					
0.5	7.13 บันทึกการสอบเทียบอุปกรณ์ที่ใช้วัดอุณหภูมิ นาฬิกา เครื่องซั่ง ตวง วัด ที่ใช้ในการผลิต					
0.1	7.14 ผลการตรวจสอบสุขภาพประจำปีผู้ปฏิบัติงาน					
0.6	7.15 ประวัติหรือรายงานการฝึกอบรมของผู้ปฏิบัติงาน					
	หัวข้อที่ 7 คะแนนรวม	=			10	คะแนน
	คะแนนที่ได้รวม	=				คะแนน (.....%)

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

การเปลี่ยนแปลงภายในองค์กร.....

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

การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขในการรับรอง รวมถึงการแสดง/อ้างอิงถึงใบรับรอง การรับรอง เครื่องหมายรับรอง และเครื่องหมายรับรองระบบงาน (ถ้ามี)

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

การดำเนินการกับข้อบกพร่องที่เกิดจากการตรวจประเมินครั้งก่อน (ถ้ามี)

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

จุดแข็ง.....

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

ข้อสังเกตและโอกาสในการปรับปรุง.....

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

หลักเกณฑ์การพิจารณาผลการตรวจสอบสถานที่ผลิตผลิตภัณฑ์นมพร้อมบริโภคชนิดเหลว
ที่ผ่านกรรมวิธีการฆ่าเชื้อด้วยความร้อนโดยวิธีพาสเจอร์ไรส์

1. ระดับการตัดสินใจในการให้คะแนน มี 3 ระดับ ดังนี้

ระดับ	นิยาม	คะแนนประเมิน
ดี	เป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดในบัญชีแนบท้ายประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 298) พ.ศ.2549	2
พอใช้	เป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดในบัญชีแนบท้ายประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 298) พ.ศ.2549 แต่ยังพบข้อบกพร่องซึ่งยอมรับได้ เนื่องจากมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนในอาหาร หรือข้อบกพร่องนั้นไม่มีผลต่อความปลอดภัยโดยตรงกับอาหารที่ผลิต	1
ปรับปรุง	ไม่เป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดในบัญชีแนบท้ายประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 298) พ.ศ.2549	0

2. การคำนวณคะแนน

2.1 วิธีการคำนวณคะแนนในแต่ละหัวข้อมีสูตรดังนี้

$$\text{คะแนนที่ได้} = \text{น้ำหนักคะแนนในแต่ละข้อ} \times \text{คะแนนที่ประเมินได้}$$

$$\text{ร้อยละของคะแนนที่ได้ในแต่ละหัวข้อ} = \frac{\text{คะแนนที่ได้รวม} \times 100}{\text{คะแนนรวมในแต่ละหัวข้อ}}$$

2.2 ข้อที่ไม่จำเป็นต้องปฏิบัติตาม สำหรับสถานที่ผลิตนมพร้อมบริโภคชนิดเหลวที่ผ่านกรรมวิธีการฆ่าเชื้อด้วยความร้อน หรือการคิดคะแนนกรณีไม่มีการดำเนินการในบางข้อ เช่น ไม่มีการใช้ไอน้ำหรือวัตถุดิบอื่นๆ ส่วนผสม (ในกรณีที่มีการผลิตนมรสจืดชนิดเดียว) การบ่ม (กรณีไม่ได้ผลิตนมเปรี้ยว) จึงไม่ต้องพิจารณาให้คะแนนสำหรับข้อนั้น แล้วนำผลคูณที่ได้หักจากคะแนนรวมเดิมของหัวข้อนั้นๆ ผลลัพธ์ที่ได้คือคะแนนรวมที่ใช้ในการคิดคะแนนของหัวข้อนั้น

2.3 ช่องหมายเหตุในบันทึกการตรวจ (Checklist) มีไว้เพื่อให้ผู้ทำการตรวจประเมินสามารถลงข้อมูลและลักษณะของสิ่งที่สังเกตเห็นตามนั้น โดยเฉพาะข้อมูลหรือสิ่งที่เห็นว่า “พอใช้” และ “ปรับปรุง” ให้หมายเหตุว่าทำไมถึงได้ระดับคะแนนตามนั้น และเมื่อตรวจครบทั้ง 7 หัวข้อแล้ว ช่องหมายเหตุจะช่วยเตือนและช่วยในการให้ระดับคะแนนได้อย่างเป็นธรรม รวมทั้งจะเป็นข้อมูลในการตรวจติดตามครั้งต่อไป นอกจากนี้ยังสามารถนำข้อมูลในช่องหมายเหตุมาใช้ในการให้คะแนน หรือข้อเสนอแนะแก่ผู้ประกอบการหรือแสดงความชื่นชมแก่สถานประกอบการ ซึ่งจะสร้างความรู้สึกเป็นเจ้าหน้าที่ผู้ให้คำแนะนำและปรึกษามากกว่าเป็นเจ้าหน้าที่เข้าตรวจสอบ เพื่อดำเนินการตามกฎหมาย

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

ตัวอย่างการคำนวณ

น้ำหนัก	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
	2. เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต					
	2.1 การออกแบบ					
0.4	2.1.1 ทำด้วยวัสดุผิวเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนต่ออาหาร ทนต่อการกัดกร่อน	/			(2X0.4) = 0.8	
0.4	2.1.2 รอยต่อเรียบ ไม่เป็นแหล่งสะสมของสิ่งสกปรก	/			(2X0.4) = 0.8	
0.4	2.1.3 ปุ่ม ข้อต่อ ซีล ประเก็น วาล์วต่างๆ ที่สัมผัสน้ำนม สามารถถอดล้างทำความสะอาด และฆ่าเชื้อได้	/			(2X0.4) = 0.8	
0.4	2.1.4 ท่อส่งน้ำนม ไม่มีจุดอับหรือซอกมุมที่ทำให้ทำความสะอาดยาก	/			(2X0.4) = 0.8	
0.4	2.1.5 ถังบรรจุน้ำนมมีพื้นถังภายในลาดเอียง		/		(1X0.4) = 0.4	
	2.2 การติดตั้ง					
0.25	2.2.1 ถูกต้องเหมาะสมและเป็นไปตามสายงานการผลิต	/			(2X0.25) = 0.5	
0.25	2.2.2 อยู่ในตำแหน่งที่ทำความสะอาดและบำรุงรักษาง่าย	/			(2X0.25) = 0.5	
	2.3 มีจำนวนเพียงพอและเป็นชนิดที่เหมาะสมกับการผลิต ใช้งานได้ มีความเที่ยงตรง แม่นยำ					
0.2	2.3.1 อุปกรณ์รับน้ำนมดิบ กรณีใช้น้ำนมดิบเป็นวัตถุดิบในการผลิต	/			(2X0.2) = 0.4	
0.2	2.3.2 อุปกรณ์ซึ่ง ตวง วัด ปริมาณน้ำนมดิบ	/			(2X0.2) = 0.4	
0.2	2.3.3 เครื่องหรืออุปกรณ์กรอง	/			(2X0.2) = 0.4	
0.2	2.3.4 เครื่องหรืออุปกรณ์ลดอุณหภูมิน้ำนมดิบ กรณีใช้น้ำนมดิบเป็นวัตถุดิบในการผลิต	/			(2X0.2) = 0.4	
0.2	2.3.5 ถังเก็บรักษาน้ำนมดิบที่รักษาอุณหภูมิได้ไม่เกิน 8 องศาเซลเซียส พร้อมอุปกรณ์วัดอุณหภูมิ		/		(1X0.2) = 0.2	
0.2	2.3.6 เครื่องหรืออุปกรณ์การปรุงผสมกรณีผลิตนมปรุงแต่ง	-	-	-	-	ไม่มีการปรุงผสม
0.2	2.3.7 เครื่องโฮโมจีไนส์เซอร์ แล้วแต่กรณี	/			(2X0.2) = 0.4	

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

หน้า หน้า	สิ่งที่ต้องตรวจสอบ	ดี 2	พอใช้ 1	ปรับปรุง 0	คะแนน ที่ได้	หมายเหตุ
2.0 (M)	2.3.8 เครื่องฆ่าเชื้อแบบพาสเจอร์ไรส์ พร้อมอุปกรณ์วัดอุณหภูมิ บันทึกอุณหภูมิ และอุปกรณ์ กวน กรณีฆ่าเชื่อน้ำนมดิบโดยวิธีไม่ต่อเนื่อง	-	-	-	-	การฆ่าเชื้อ แบบต่อเนื่อง
2 (M)	2.3.9 อุปกรณ์เปลี่ยนทิศทางการไหลของน้ำนม อุปกรณ์วัดและบันทึกอุณหภูมิ ระบบเตือนกรณี อุณหภูมิไม่ได้ตามที่กำหนด และมีมาตรการป้องกัน การปรับเปลี่ยนอุณหภูมิในอุปกรณ์เปลี่ยนทิศทาง การไหลของน้ำนม กรณีฆ่าเชื้อแบบต่อเนื่อง	/			(2X2) = 4	
0.2	2.3.10 ถังบ่มหรือถังหมัก (fermented tank) พร้อมอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้อง กรณีผลิตนมเปรี้ยว	-	-	-	-	ไม่มีการผลิต นมเปรี้ยว
0.2	2.3.11 เครื่องหรืออุปกรณ์ล้างทำความสะอาด และฆ่าเชื้อบรรจุภัณฑ์	/			(2X0.2) = 0.4	
0.3	2.3.12 ถังบรรจุ (ฝาถังลาดเอียง สามารถ ล้างทำความสะอาดด้วยระบบ CIP อุปกรณ์วัดอุณหภูมิ เที่ยงตรง)	/			(2X0.3) = 0.6	
0.3	2.3.13 เครื่องหรืออุปกรณ์การบรรจุและปิดผนึก อัตโนมัติ (สามารถล้างทำความสะอาดด้วยระบบ CIP)	/			(2X0.3) = 0.6	
0.2	2.3.14 เครื่องมือหรืออุปกรณ์ประทับตรา วันหมดอายุของผลิตภัณฑ์ (เครื่องสามารถระบุ วันหมดอายุที่อ่านได้ชัดเจน)		/		(1X0.2) = 0.2	
0.5	2.3.15 เครื่องมือหรืออุปกรณ์ทำความสะอาด ฆ่าเชื้อในระบบปิด กรณีใช้ระบบท่อ	/			(2X0.5) = 1	
0.2	2.3.16 เครื่องมือหรืออุปกรณ์ปรับคุณภาพน้ำ (เหมาะสม)	/			(2X0.2) = 4	
0.2	2.3.17 เครื่องมือวัดอุณหภูมิและนาฬิกาจับเวลา แล้วแต่กรณี		/		(1X0.2) = 0.2	
	หัวข้อที่ 2 คะแนนรวม	=			20-0.4- 4-0.4= 15.2	คะแนน
	คะแนนที่ได้รวม	=			14.2	คะแนน (93.42 %)

** ร้อยละคะแนนที่ได้ในแต่ละหัวข้อ = $(8.6 \times 100) / 10 = 86 \%$

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

3. ข้อบกพร่องที่รุนแรง (Major defect) หมายถึง ข้อบกพร่องที่เป็นความเสี่ยง ซึ่งอาจทำให้เกิดการปนเปื้อน ไม่ปลอดภัยต่อการบริโภค ได้แก่

3.1 เครื่องฆ่าเชื้อแบบพาสเจอร์ไรส์ พร้อมอุปกรณ์วัดอุณหภูมิ บันทึกอุณหภูมิ และอุปกรณ์กวน กรณีฆ่าเขื่อน้ำนมดิบโดยวิธีไม่ต่อเนื่อง ตามข้อ 2.3.8

3.2 อุปกรณ์เปลี่ยนทิศทางการไหลของน้ำนม อุปกรณ์วัดและบันทึกอุณหภูมิ ระบบเตือนกรณีอุณหภูมิไม่ได้ตามที่กำหนด และมีมาตรการป้องกันการปรับเปลี่ยนอุณหภูมิในอุปกรณ์เปลี่ยนทิศทางการไหลของน้ำนม กรณีฆ่าเชื้อแบบต่อเนื่อง ตามข้อ 2.3.9

3.3 การควบคุมและบันทึกอุณหภูมิ เวลาที่ใช้ในการพาสเจอร์ไรส์ ตามข้อ 3.2.2(1)

3.4 น้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิตมีคุณภาพหรือมาตรฐานเป็นไปตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข ตามข้อ 3.6.1

3.5 ผู้ควบคุมการผลิต ต้องมีความรู้ ความสามารถ และคุณสมบัติ ตามที่สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา กำหนด ตามข้อ 6.2

3.6 ข้อบกพร่องอื่นๆที่คณะเจ้าหน้าที่ผู้ตรวจประเมินแล้วว่าเป็นความเสี่ยง ซึ่งอาจทำให้อาหารเกิดความไม่ปลอดภัยต่อการบริโภค

4. การยอมรับผลการตรวจว่าผ่านการประเมิน ต้องมีคะแนนที่ได้รวมแต่ละหัวข้อไม่น้อยกว่าร้อยละ 70 และต้องไม่พบข้อบกพร่องที่รุนแรง จึงผ่านเกณฑ์ตามกฎหมาย