

บทที่ 5

การวิเคราะห์ข้อกำหนดของระบบการจัดการ และควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัย (Good Manufacturing Practice; GMP)

สำหรับบทที่ 5 นี้เป็นการวิเคราะห์ถึงข้อกำหนด GMP ว่าด้วยสัญลักษณ์ทั่วไป หรือ หลักการทั่วไปว่าด้วยสัญลักษณ์อาหารของ Codex หรือบางครั้งอาจเรียกว่า โปรแกรมพื้นฐาน (Pre-requisite Programme) เป็นการจัดการด้านความพร้อมของสภาวะแวดล้อมในกระบวนการผลิต เช่น การจัดการด้านอาคารสถานที่ผลิต สัญลักษณ์ส่วนบุคคล การควบคุมแมลงและ สัตว์นำโรค การทำความสะอาดสถานที่ผลิต เครื่องจักร รวมทั้งอุปกรณ์การผลิต การควบคุมน้ำ ใช้ในโรงงาน การควบคุมแก้ว การควบคุมสารเคมี การระบุและการสอบกลับผลิตภัณฑ์ และการ เรียกคืนผลิตภัณฑ์

เนื้อหาในบทที่ 5 นี้มุ่งเน้นที่จะเป็นพื้นฐานให้องค์กรสามารถสร้างดัชนีวัดสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับองค์กรได้อย่างมีประสิทธิภาพ รวมถึงสร้างการความเข้าใจที่ถูกต้องในข้อกำหนดของ GMP เพื่อการผลิตอาหารอย่างปลอดภัยให้แก่องค์กรที่ต้องการนำ GMP ไปใช้

5.1 วัตถุประสงค์ของ GMP

GMP ตามมาตรฐานของ Codex นั้นมุ่งเน้นให้เกิดการผลิตอาหารอย่างปลอดภัยให้แก่ผู้บริโภคเป็นหลักโดยมุ่งเน้นถึง

- 5.1.1 บังชี้ถึงหลักการที่จำเป็นเกี่ยวกับสัญลักษณ์ในการผลิตอาหารทั่วทั้งห่วงโซ่อาหาร (Food Chain) เพื่อให้บรรลุเป้าหมายในการผลิตอาหารที่ปลอดภัยและเหมาะสมสำหรับการบริโภคของมนุษย์
- 5.1.2 Hazard Analysis Critical and Control Point หรือ HACCP เป็นระบบที่แนะนำให้ดำเนินการควบคุมเพื่อการขยายความปลอดภัยของอาหาร
- 5.1.3 ก่อให้เกิดแนวทางที่จำเป็นในทุกส่วนของห่วงโซ่อาหาร เพื่อขยายการตอบสนองข้อกำหนดด้านสุขอนามัยในพื้นที่ที่กำหนด

จากวัตถุประสงค์ของ GMP ตามมาตรฐานของ Codex แล้วนั่นคือสร้างความปลอดภัยให้เกิดขึ้นในอาหารที่ผลิต เพื่อให้ตอบสนองการบริโภคของมนุษย์เรา ความปลอดภัยที่มุ่งเน้นที่จะสร้างขึ้นนั้น โดยส่วนใหญ่แล้วจะเป็นการควบคุมอันตรายต่างๆ ที่มีโอกาสเกิดขึ้นทั้งสิ้น

จากวัตถุประสงค์ทั้ง 3 ข้อนี้ ทำให้เกิดเป็นข้อกำหนดต่างๆ ขึ้นมาเพื่อเป็นแนวทางในการผลิตอาหารให้เกิดความปลอดภัยอย่างมีประสิทธิภาพ ประกอบด้วยข้อกำหนดดังต่อไปนี้

- การผลิตขั้นต้น (Primary Production)
- การจัดระบบ : การออกแบบและสิ่งอำนวยความสะดวก (Establishment : Design and Facilities)
- การควบคุมการผลิต (Control of Operation)
- การจัดระบบ : การบำรุงรักษาและสุขาภิบาล (Establishment : Maintenance and Sanitation)
- การจัดระบบ : สุขลักษณะส่วนบุคคล (Establishment : Personnel Hygiene)
- การขนส่ง (Transportation)
- สารสนเทศเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และความตระหนักของผู้บริโภค (Product Information and Consumer Awareness)
- การฝึกอบรม (Training)

รายละเอียดในการวิเคราะห์ข้อกำหนดแต่ละข้อกำหนดของ GMP นั้นจะได้ทำการวิเคราะห์อย่างละเอียดในหัวข้อต่อไป

5.2 การวิเคราะห์ข้อกำหนดของ GMP

จากข้อกำหนดของ GMP ตามมาตรฐานของ Codex นั้น Codex ได้ทำการระบุถึงวัตถุประสงค์ในแต่ละข้อกำหนดไว้อย่างชัดเจน เพียงแต่รายละเอียดนั้นจำเป็นที่องค์กรที่จะนำระบบนี้ไปประยุกต์ใช้จะต้องทำการศึกษาให้เข้าใจอย่างท่องแท้ก่อน ซึ่งมีลักษณะคล้ายกับ ISO 9001 นั้นเอง

5.2.1 การผลิตขั้นต้น

วัตถุประสงค์

การผลิตขั้นต้นควรได้รับการจัดการตามวิธีการที่มั่นใจได้ว่าอาหารนั้นปลอดภัยและเหมาะสมสำหรับการนำไปใช้ ในกรณีนี้จำเป็นควรประกอบด้วย

- การหลีกเลี่ยงการใช้บริเวณที่อาจมีผลต่อความปลอดภัยของอาหาร
- ควบคุมสารปนเปื้อน การใช้ยาฆ่าแมลง และยาฆ่าเชื้อของสัตว์และพืชที่อาจเป็นอันตรายในกรณีที่มีสารตกค้าง
- ดำเนินการปฏิบัติและตรวจวัดเพื่อให้มั่นใจได้ว่าอาหารได้รับการผลิตอย่างเหมาะสมภายใต้เงื่อนไขที่ถูกสุขอนามัย

ในข้อกำหนดเกี่ยวกับการผลิตขั้นต้นนี้ จะมีความเกี่ยวข้องกับแหล่งผลิตวัตถุดิบ เพื่อเป็นปัจจัยป้อนเข้าสู่การผลิตอาหารในขั้นต่อไป ซึ่งถือได้ว่าเป็นจุดเริ่มต้นของห่วงโซ่อาหาร โดย Codex ได้ให้เหตุผลว่าวัตถุดิบที่นำเข้าสู่การผลิตอาหารนั้นจำเป็นต้องมีความปลอดภัยก่อน เพื่อเป็นการควบคุมตั้งแต่เริ่มต้น หรือเป็นการลดปริมาณอันตรายที่จะเกิดขึ้น โดยข้อกำหนดนี้ให้ความสำคัญอยู่ด้วยกัน 4 ส่วนคือ

- สุขอนามัยของสภาพแวดล้อม (Environmental Hygiene)
- การผลิตอย่างถูกสุขลักษณะในแหล่งอาหาร (Hygienic Production of Food Sources)
- การเคลื่อนย้าย จัดเก็บ และขนส่ง (Handling, Storage and Transport)
- การทำความสะอาด บำรุงรักษา และสุขลักษณะส่วนบุคคล ณ สถานที่ผลิตขั้นต้น (Cleaning, Maintenance and Personnel Hygiene at Primary Production)

ในด้านของสุขอนามัยของสภาพแวดล้อมนั้น ข้อกำหนดมุ่งเน้นเกี่ยวกับการป้องกันปนเปื้อนจากสภาพแวดล้อมที่อยู่รอบแหล่งผลิตขั้นต้น โดยพื้นที่รอบๆ นั้นควรจะปราศจากสิ่งนี้อาจก่อให้เกิดอันตรายที่อาจนำมาสู่อันตรายที่ไม่อาจยอมรับในอาหารได้ นอกจากสุขอนามัยของสภาพแวดล้อมแล้วนั้นจำเป็นต้องมีการควบคุมการผลิตอย่างถูกสุขลักษณะด้วยการนำ HACCP เข้าไปประยุกต์ใช้เพื่อ

- การควบคุมการปนเปื้อนจากแหล่งต่างๆ ที่มีโอกาสเสี่ยง
- การควบคุมความแข็งแรงของพืชและสัตว์ที่อาจส่งผลกระทบต่อความเหมาะสมในการผลิต
- ป้องกันแหล่งอาหารจากการปนเปื้อนจากแหล่งอื่นๆ

จากการผลิตแล้วจะต้องมีการเคลื่อนย้าย จัดเก็บและขนส่ง จึงจำเป็นต้องมีการควบคุม เพื่อป้องกันมิให้เกิดการนำเอาอาหารที่ไม่ปลอดภัยไปใช้หรือส่งต่อไปในขั้นตอนถัดไป รวมถึงการใช้วัตถุดิบอื่นที่อาจผิดพลาดด้วย

การทำความสะอาด บำรุงรักษา และสุขลักษณะส่วนบุคคลที่มีความเกี่ยวข้องในการผลิตต้องได้รับการปฏิบัติเพื่อการผลิตอย่างมีประสิทธิภาพและมีอันตรายน้อยที่สุด

จากภาพรวมของการผลิตขั้นต้นนั้นจะเห็นได้ว่าแหล่งผลิตขั้นต้นนั้นจะต้องนำเอาข้อกำหนดเกือบทั้งหมดของ GMP ไปปฏิบัติ ด้วยเหตุผลเนื่องจากเป็นจุดเริ่มต้นของห่วงโซ่อาหาร ดังนั้นจึงมีจุดมุ่งหมายเพื่อการลดโอกาสเกิดอันตรายต่างๆ ที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหาร หรือความเหมาะสมเพื่อการบริโภค และขั้นตอนถัดไปในห่วงโซ่อาหาร

5.2.2 การจักระบบ : การออกแบบและสิ่งอำนวยความสะดวก

วัตถุประสงค์

ขึ้นอยู่กับธรรมชาติของการผลิตและความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องกับสถานที่ เครื่องมือ อุปกรณ์ และสิ่งอำนวยความสะดวก ควรจะวางไว้ที่ใด การออกแบบและการก่อสร้างจะต้องมั่นใจได้ว่า

- สามารถลดการปนเปื้อนได้
- สามารถซ่อมแซม ทำความสะอาด และฆ่าเชื้อโรค รวมทั้งลดการปนเปื้อนที่มากับอากาศได้
- พื้นผิวและวัสดุ โดยเฉพาะที่ต้องสัมผัสกับอาหาร ต้องไม่เป็นพิษ ควรคำนึงถึงความคงทน ง่ายต่อการรักษา และทำความสะอาด
- สิ่งอำนวยความสะดวกที่เหมาะสม ควรคำนึงถึงการควบคุมอุณหภูมิ ความชื้น และการควบคุมอื่นๆ
- สามารถป้องกันแมลงได้อย่างมีประสิทธิภาพ

ในข้อกำหนดข้อนี้เกี่ยวข้องกับการออกแบบระบบทั้งสิ้น โดยเน้นไปทางด้านฮาร์ดแวร์เป็นหลัก โดยเริ่มตั้งแต่สถานที่การผลิต อุปกรณ์เครื่องมือ สิ่งอำนวยความสะดวกต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับการผลิตทั้งสิ้น เนื่องจากธรรมชาติของการผลิตอาหารนั้นมีความแตกต่างกันในแต่ละประเภท จึงจำเป็นต้องมีการออกแบบและจัดตั้งอุปกรณ์ต่างๆ อย่างเหมาะสมตามชนิดอาหาร โดยการออกแบบและการสร้างที่ถูกสุขลักษณะ สภาพพื้นที่ที่เหมาะสม และการจัดหาสิ่งอำนวยความสะดวกอย่างเพียงพอนั้นจำเป็นอย่างยิ่งเพื่อการควบคุมอันตรายอย่างมีประสิทธิภาพ

การออกแบบในระบบการผลิตตามข้อกำหนดนี้สามารถแบ่งออกได้เป็น 4 ส่วนด้วยกัน ดังนี้

- สถานที่ตั้ง (Location)
- อาคารและห้อง (Premises and Rooms)
- เครื่องมือและอุปกรณ์ (Equipment)
- สิ่งอำนวยความสะดวก (Facilities)

5.2.3 การควบคุมการผลิต

วัตถุประสงค์

เพื่อผลิตอาหารที่ปลอดภัยและเหมาะสมที่จะนำไปบริโภคโดย

- หารูปแบบการจัดการเกี่ยวกับวัตถุดิบ ส่วนประกอบ การแปรรูป การจำหน่าย และการนำไปใช้ของผู้บริโภค ในประเด็นของการผลิตและการเคลื่อนย้ายอาหารบางอย่าง
- ออกแบบ นำไปใช้ เฝ้าระวัง และทบทวนระบบการควบคุมที่มีประสิทธิผล

ในการควบคุมการผลิตนั้นมีจุดมุ่งหมายเพื่อการลดความเสี่ยงของความปลอดภัยในอาหารด้วยการตรวจวัดป้องกัน เพื่อให้มั่นใจความปลอดภัยและความเหมาะสมในอาหารในขั้นตอนในการผลิตที่เหมาะสมด้วยการควบคุมอันตรายจากอาหาร ประกอบไปด้วยข้อกำหนดต่างๆ ดังต่อไปนี้เพื่อเป็นแนวทางในการควบคุมการผลิต

- การควบคุมอันตรายจากอาหาร (Control of Food Hazard)
- เกณฑ์หลักในระบบการควบคุมสุขลักษณะ (Key Aspects of Hygiene Control of Systems)
- ข้อกำหนดเกี่ยวกับวัตถุดิบ (Incoming Material Requirements)
- การบรรจุ (Packaging)
- น้ำ (Water)
- การจัดการและการให้คำแนะนำ (Management and Supervision)
- เอกสารและบันทึก (Documentation and Records)
- วิธีการเรียกคืน (Recall Procedures)

ข้อกำหนดทั้ง 8 ข้อนี้จะเป็นแนวทางในการควบคุมการผลิตอาหารอย่างเหมาะสม แต่ไม่ได้เป็นข้อกำหนดเฉพาะสำหรับอาหารประเภทใดประเภทหนึ่ง แต่เป็นลักษณะกลางๆ ที่ให้สามารถนำไปประยุกต์ใช้ได้กับทุกประเภทของอาหาร โดยทั่วไปจะดำเนินการควบคุมเกี่ยวกับ

- อุณหภูมิ
- ขั้นตอนของกระบวนการที่มีลักษณะพิเศษ เช่น การทำให้เย็น การใช้ความร้อนที่ใช้เทคโนโลยีเฉพาะ การผ่านรังสี การทำให้แห้ง การใช้สารเคมี การบรรจุแบบสุญญากาศ หรือการดัดแปลงบรรยากาศ เป็นต้น
- ข้อกำหนดทางจุลชีววิทยา
- การปนเปื้อนข้ามของจุลินทรีย์
- การปนเปื้อนทางกายภาพและทางเคมี

5.2.4 การจักระบบ : การบำรุงรักษาและสุขาภิบาล

วัตถุประสงค์

จัดทำระบบการบำรุงรักษาและการสุขาภิบาลที่มีประสิทธิผล เพื่อวัตถุประสงค์ต่อไปนี

- เพื่อให้แน่ใจว่ามีการบำรุงรักษาและการทำความสะอาดที่เหมาะสม และเพียงพอ
- เพื่อควบคุมแมลงและสัตว์นำโรค
- เพื่อจัดการของเสีย
- เพื่อตรวจติดตามประสิทธิผลของการบำรุงรักษาและวิธีการสุขาภิบาล

การจักระบบในข้อกำหนดนี้เป็นส่วนช่วยเสริมในข้อกำหนดเรื่องการจักระบบ : การออกแบบและสิ่งอำนวยความสะดวก เพื่อการควบคุมอันตรายจากแมลง สัตว์นำโรค และอื่นๆ ที่อาจปนเปื้อนในอาหารได้อย่างมีประสิทธิภาพและต่อเนื่อง โดยการบำรุงรักษาและการสุขาภิบาลในข้อกำหนดนี้จะเน้นถึงการทำความสะอาดเครื่องจักร อุปกรณ์เครื่องใช้ให้ถูกสุขลักษณะ และบำรุงรักษาให้เครื่องจักรมีสภาพที่ดี ไม่มีการหยุดชะงักเนื่องจากการเสียหายของเครื่องจักร

สำหรับสัตว์พาหะนำโรค เช่น หนู แมลง นก จะต้องได้รับการควบคุมและกำจัดออกไปจากสถานที่การผลิตด้วย รวมไปถึงการกำจัดขยะและการติดตามที่มีประสิทธิผลด้วย

5.2.5 การจักระบบ : สุขลักษณะส่วนบุคคล

วัตถุประสงค์

เพื่อให้แน่ใจว่าบุคลากรที่ทำหน้าที่เกี่ยวกับอาหารไม่เป็นตัวการนำเชื้อโรคมาสู่อาหาร โดยมีการดำเนินงานดังต่อไปนี้

- รักษาสุขลักษณะส่วนบุคคลในระดับที่เหมาะสม
- ประพฤติและปฏิบัติตามรูปแบบและวิธีการที่เหมาะสม

บุคลากรที่ไม่ได้ดำเนินการอย่างเหมาะสมในเรื่องของความสะอาดส่วนบุคคลนั้น รวมไปถึงบุคลากรที่มีความเจ็บป่วยหรือไม่เหมาะสมในการปฏิบัติงานนั้นสามารถเป็นสาเหตุในการก่อให้เกิดการปนเปื้อนไปยังผู้บริโภคได้ เนื่องจากว่าพนักงานหรือบุคลากรที่ทำหน้าที่สัมผัสอาหารนั้นมีการเคลื่อนที่และเคลื่อนไหวอยู่ตลอดเวลา ซึ่งถือได้ว่าเป็นปัจจัยที่ยากแก่การควบคุมถึงแม้ว่าจะมีระเบียบข้อบังคับที่ชัดเจนแล้วก็ตาม ในบางครั้งบุคลากรเหล่านั้นอาจจะกระทำไปโดยไม่ได้มีเจตนา หรือมีเจตนาที่จะสร้างความเสียหายและอันตรายให้เกิดขึ้นในอาหารก็เป็นได้ โดยการควบคุมนั้นจะทำการควบคุมดังต่อไปนี้

- สภาพร่างกาย
- อาการเจ็บป่วยและบาดแผล
- ความสะอาดส่วนบุคคล
- พฤติกรรมส่วนบุคคล
- ผู้เยี่ยมชม

ถึงแม้ว่าผู้เยี่ยมชมนั้นมิได้เป็นพนักงานในองค์กรก็ตาม แต่ในบางครั้งการเยี่ยมชมโดยไม่ได้รับทราบถึงข้อบังคับ และการป้องกันอันตรายนั้นอาจเกิดขึ้นได้เสมอ เนื่องจากความไม่เข้าใจของผู้เข้าชมที่มิได้สัมผัสกับหน้าที่งานนั้นตลอดเวลา จึงจำเป็นต้องมีการหามาตรการการควบคุมผู้เยี่ยมชมด้วยเช่นกัน

5.2.6 การขนส่ง

วัตถุประสงค์

การควบคุมการขนส่งกระทำเพื่อ

- ป้องกันอาหารจากการปนเปื้อน
- ป้องกันอาหารจากความเสียหาย ซึ่งจะมีผลทำให้อาหารไม่เหมาะสมที่จะนำไปบริโภค
- เพื่อจัดการสิ่งแวดล้อมและควบคุมการเจริญเติบโตของเชื้อโรคอาหาร เป็นพิษ หรือจุลินทรีย์ที่ทำให้อาหารเสีย และควบคุมการสร้างสารพิษในอาหารอย่างมีประสิทธิภาพ

สาเหตุที่สำคัญที่ทำให้ต้องมีการควบคุมการขนส่งเนื่องจากว่า อาหารอาจเกิดการปนเปื้อนหรือก่อให้เกิดสภาวะการบริโภคที่ไม่เหมาะสม หากไม่มีการควบคุมตรวจวัดอย่างมีประสิทธิภาพในการขนส่ง รวมถึงการควบคุมสุขลักษณะอย่างเพียงพอ ดังนั้นสิ่งที่จำเป็นต้องควบคุมและรับทราบได้แก่

- ข้อกำหนดในการขนส่งที่ลูกค้าได้ทำการระบุมา
- การใช้และการบำรุงรักษาอุปกรณ์ในการขนส่ง

5.2.7 ข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และความตระหนักของผู้บริโภค

วัตถุประสงค์

ผลิตภัณฑ์ควรมีข้อมูลดังต่อไปนี้

- ควรมีข้อมูลเพียงพอสำหรับช่วงต่อไปของห่วงโซ่ของการผลิตอาหาร เพื่อที่จะได้นำไปจัดการในการใช้ผลิตภัณฑ์ได้อย่างเหมาะสมและปลอดภัย

- สามารถเรียกผลิตภัณฑ์กลับคืนได้ ถ้ามีความจำเป็น
- ความสำคัญเกี่ยวกับข้อมูลของผลิตภัณฑ์ ซึ่งจะมีผลให้สามารถเลือกผลิตภัณฑ์ได้เหมาะสมกับแต่ละบุคคลตามข้อมูลผลิตภัณฑ์ที่บอกไว้ในฉลาก ข้อมูลของผลิตภัณฑ์ควรให้คำแนะนำเพื่อป้องกันการปนเปื้อน และการเจริญเติบโตหรือการรอดชีวิตของเชื้อโรคอาหารเป็นพิษในระหว่างเก็บรักษา การเตรียม และการนำผลิตภัณฑ์ไปใช้อย่างถูกต้อง
- ข้อมูลสำหรับอุตสาหกรรมหรือใช้เพื่อการค้า ควรมีความเด่นชัดแตกต่างจากข้อมูลสำหรับผู้บริโภค โดยเฉพาะที่ปรากฏในฉลากอาหาร

ข้อมูลของผลิตภัณฑ์ไม่เพียงพอ และ/หรือไม่ให้ความรู้มากพอเกี่ยวกับหลักการด้านการสุขอนามัยของอาหาร อาจมีผลทำให้การเคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์ไม่ถูกต้องในขั้นต่อๆ มา ในระบบห่วงโซ่ของการผลิตอาหาร ทำให้อาหารไม่เหมาะสมที่จะนำไปบริโภค แม้ว่าในขั้นตอนก่อนหน้าจะมีมาตรการควบคุมสุขลักษณะอาหารเป็นอย่างดีแล้วก็ตาม สิ่งที่ต้องดำเนินการในข้อกำหนดนี้ได้แก่

- การบ่งชี้รุ่นการผลิต
- สารสนเทศของผลิตภัณฑ์
- ฉลาก
- การให้ความรู้ในการบริโภค

สิ่งเหล่านี้มีความจำเป็นในการป้องกันและดำเนินการแก้ไขหากเกิดปัญหาเกิดขึ้นหลังจากที่ผลิตภัณฑ์ได้ออกไปจากองค์กรแล้ว

5.2.8 การฝึกอบรม

วัตถุประสงค์

ผู้ที่มีภารกิจในการปฏิบัติงานเกี่ยวกับอาหาร ไม่ว่าจะโดยตรงหรือทางอ้อม ควรจะผ่านการฝึกอบรม และ/หรือได้รับคำแนะนำเกี่ยวกับการปฏิบัติ โดยคำนึงถึงสุขลักษณะของอาหารในระดับที่เพียงพอ เพื่อที่จะได้ทำหน้าที่ในการผลิตและการบริการอาหารได้อย่างถูกต้อง

เนื่องจากการฝึกอบรมนั้นถือได้ว่าเป็นหลักการเบื้องต้นที่สำคัญเพื่อระบบสุขอนามัยในการผลิตอาหาร ในกรณีที่ให้การฝึกอบรมและ/หรือ คำแนะนำที่ไม่เพียงพอแก่บุคลากรที่มีความเกี่ยวข้องกับอาหารนั้น อาจก่อให้เกิดอันตรายเกิดขึ้นในการบริโภคก็เป็นได้ ดังนั้นสิ่งที่จะต้องจัดทำในการฝึกอบรมได้แก่

- การสร้างความตระหนักและกำหนดความรับผิดชอบ

- การจัดทำรายการฝึกอบรม
- การให้คำแนะนำ
- การทบทวนการฝึกอบรม

จากข้างต้นที่ได้กล่าวมาทั้งหมดนี้เป็นการวิเคราะห์ถึงความสำคัญในข้อกำหนดของ GMP ตามมาตรฐานของ Codex เพื่อให้ทราบถึงวิธีการผลิตที่ถูกต้องลักษณะในอุตสาหกรรมอาหาร ซึ่งเนื้อหาทั้งหมดในบทนี้จะถูกนำไปผนวกรวมกับข้อกำหนดของ ISO 9001:2000 ให้กลายเป็นระบบเดียวกัน เพื่อให้สามารถจัดทำและพัฒนาให้กลายเป็นดัชนีวัดสมรรถนะหลักในบทที่ 6 ต่อไป