ពលករជំនាញកម្រិត1

ការប្រឡងវាស់ស្ទង់ជំនាញវិស័យផលិតកម្មអាហារភេសជ្ជៈ

សៀវភៅមេរៀនសម្រាប់សិក្សា

កំណែប្រែលើកទី 4

ខែកុម្ភៈ ឆ្នាំ2024

អង្គការវាយតម្លៃជំនាញពលករបរទេសក្នុងវិស័យចំណីអាហារ

<សេចក្តីផ្តើម>

"សៀវភៅមេរៀនសម្រាប់សិក្សា ការប្រឡងវាស់ស្ទង់ជំនាញវិស័យផលិតកម្មអាហារភេសជ្ជៈ" នេះ ជាសៀវភៅសម្រាប់អ្នកដែលចង់ធ្វើការក្នុងវិស័យផលិតកម្មអាហារភេសជ្ជៈ (រោងចក្រផលិតចំណីអាហារជាដើម) ក្នុងនាមជាពលករជំនាញកម្រិត 1 សិក្សាចំណេះដឹងនិងជំនាញជាមូលដ្ឋាន។
(*) អាហារភេសជ្ជៈ: សំដៅលើភេសជ្ជៈ និងអាហារ។

យើងបានរៀបចំរចនាសម្ព័ន្ធនៃសៀវភៅមេរៀនដែលមានពីមុន ហើយបានកែសម្រួលជាខ្លឹមសារដែលអាចសិក្សាជាប្រព័ន្ធនិងកាន់តែមានលក្ខណៈអនុវត្តន៍។

ក្នុងសៀវភៅនេះ ក្រៅពីចំណេះដឹងនិងជំនាញដែលចាំបាច់សម្រាប់ការងារ ក៏មានណែនាំពីវាក្យសព្ទជាមូលដ្ឋានជាដើម ដោយផ្អែកលើគោលគំនិតជាមូលដ្ឋាននៃការផលិតអាហារភេសជ្ជៈ។ អាស្រ័យតាមកន្លែងធ្វើការ របៀបធ្វើការងារនិងវាក្យសព្ទជាដើមអាចនឹងខុសគ្នាពីសៀវភៅនេះ។ ក្នុងករណីបែបនោះ សូមធ្វើតាមរបៀបធ្វើការងារនៅកន្លែងធ្វើការរបស់អ្នក។ ទោះជារបៀបធ្វើការងារនិងវាក្យសព្ទខុសគ្នាក៏ដោយ គោលគំនិតជាមូលដ្ឋានគឺដូចគ្នា។

សូមប្រើសៀវភៅនេះដើម្បីសិក្សាចំណេះដឹងនិងជំនាញអំពី "អនាម័យចំណីអាហារ" និង "សុវត្ថិភាពការងារ" ដែលចាំបាច់សម្រាប់ពលករជំនាញកម្រិត 1។

©OTAFF

មាតិកា

<សេចក្តីផ្តើម>

មេរៀនទី 1 ជំនាញចាំបាច់ក្នុងវិស័យផលិតកម្មអាហារភេសជ្ជៈ …… 1

1. វិស័យផលិតកម្មអាហារភេសជ្ជៈផ្សេងៗ …… 2
2. ជំនាញចាំបាច់សម្រាប់ពលករជំនាញកម្រិត 1 នៃវិស័យផលិតកម្មអាហារភេសជ្ជៈ …… 3
   (1) អនាម័យចំណីអាហារ …… 3
   (2) សុវត្ថិភាពការងារ …… 3

មេរៀនទី 2 អនាម័យចំណីអាហារ …… 4

1. អនាម័យចំណីអាហារ …… 5
2. កត្តាគ្រោះថ្នាក់ …… 7
   (1) កត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបរូបសាស្ត្រ …… 7
   (2) កត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបគីមីសាស្ត្រ …… 8
   (3) កត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបជីវសាស្ត្រ …… 10
3. ការគ្រប់គ្រងអនាម័យទូទៅ …… 15
   (1) 5S …… 15
   (2) ការគ្រប់គ្រងអនាម័យនៃទីតាំង បរិក្ខារ ឧបករណ៍ជាដើម …… 16
   (3) ការគ្រប់គ្រងអនាម័យកម្មករ …… 18
   (4) ការគ្រប់គ្រងអនាម័យនៃគ្រឿងផ្សំនិងចំណីអាហារ …… 27
4. ការគ្រប់គ្រងអនាម័យដោយប្រើ HACCP …… 37
   (1) គោលការណ៍ 7 យ៉ាងនៃ HACCP …… 37
   (2) ចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់និងស្តង់ដារគ្រប់គ្រង …… 38

©OTAFF

(3) ការឃ្លាតចាកពីស្តង់ដារគ្រប់គ្រង 39
(4) វិធានការកែលម្អ 39
(5) ការកត់ត្រា 40

មេរៀនទី 3 សុវត្ថិភាពការងារ 41

1. គ្រោះថ្នាក់ការងារក្នុងវិស័យផលិតកម្មអាហារភេសជ្ជៈ 43
(1) ទំនាក់ទំនងរវាងបទពិសោធន៍និងគ្រោះថ្នាក់ការងារ 43
(2) គ្រោះថ្នាក់ការងារចម្បងៗ 44
2. ចំណុចសំខាន់ៗដែលគប្បីគោរពតាមដើម្បីបំបាត់គ្រោះថ្នាក់ការងារ 45
(1) 5S 45
(2) សម្លៀកបំពាក់ត្រឹមត្រូវ 46
(3) គោរពតាមសៀវភៅជំហានការងារនិងក្បួនច្បាប់ 48
(4) ប្រើម៉ាស៊ីនឱ្យបានត្រឹមត្រូវ 49
(5) ប្រុងប្រយ័ត្ននឹងការងារដែលប្រើសាប៊ូឬថ្នាំ 51
3. ការឆ្លើយតបពេលកើតមានស្ថានភាពមិនប្រក្រតីឬគ្រោះថ្នាក់ការងារ 52
(1) ពេលកើតមានស្ថានភាពមិនប្រក្រតី 52
(2) ពេលកើតមានគ្រោះថ្នាក់ការងារ 52
4. ពង្រឹងសមត្ថភាពកត់សម្គាល់គ្រោះថ្នាក់ 53
(1) សិក្សាករណីគ្រោះថ្នាក់ការងារ 54
(2) ចូលរួមក្នុងសកម្មភាពភ័យរន្ធត់/ភ្ញាក់ប៉ិះគ្រោះថ្នាក់ 54
(3) ចូលរួមការហ្វឹកហាត់ព្យាករគ្រោះថ្នាក់ (KYT) 55
5. ករណីនៃការភ័យរន្ធត់/ភ្ញាក់ប៉ិះគ្រោះថ្នាក់នៃគ្រោះថ្នាក់ការងារចម្បងៗនិងការបង្ការគ្រោះថ្នាក់ 56

©OTAFF

(1) គ្រោះថ្នាក់ "ដួល" 56

(2) គ្រោះថ្នាក់ "ត្រូវបានគាប រមួលទាញចូល" 57

(3) គ្រោះថ្នាក់ "មុត/កោស" 59

(4) គ្រោះថ្នាក់ "ធ្លាក់" 59

(5) គ្រោះថ្នាក់ "រលាក" 60

(6) គ្រោះថ្នាក់ "ឈើចង្កេះ" 60

(7) គ្រោះថ្នាក់ "ជំងឺស្ត្រូកកម្ដៅ" 61

(8) គ្រោះថ្នាក់ "បុកប៉ះ" 62

ឯកសារបំពេញបន្ថែម 63

ឧទាហរណ៍នៃស្លាកសញ្ញាសុវត្ថិភាពដែលប្រើនៅកន្លែងធ្វើការ 63

លិបិក្រម 66

<ប្រការប្រុងប្រយ័ត្ន> 74

[ឯកសារយោង] 75

មេរៀនទី 1 ជំនាញចាំបាច់ក្នុងវិស័យផលិតកម្មអាហារភេសជ្ជៈ

©OTAFF

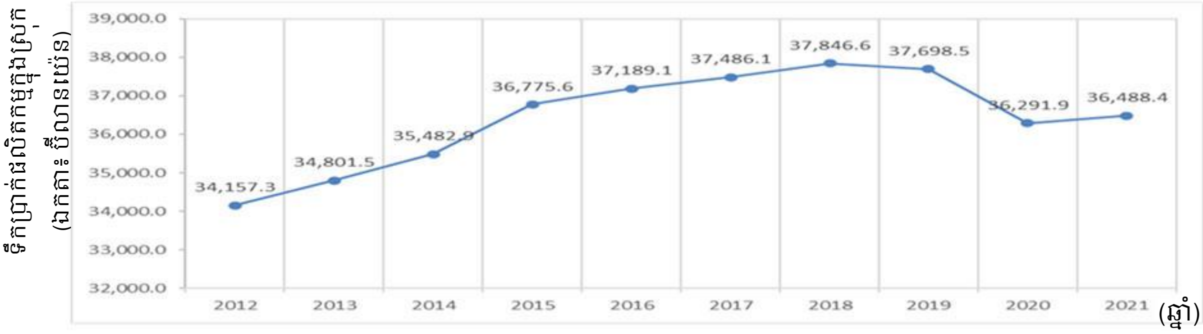
1. វិស័យផលិតកម្មអាហារភេសជ្ជៈផ្សេងៗ

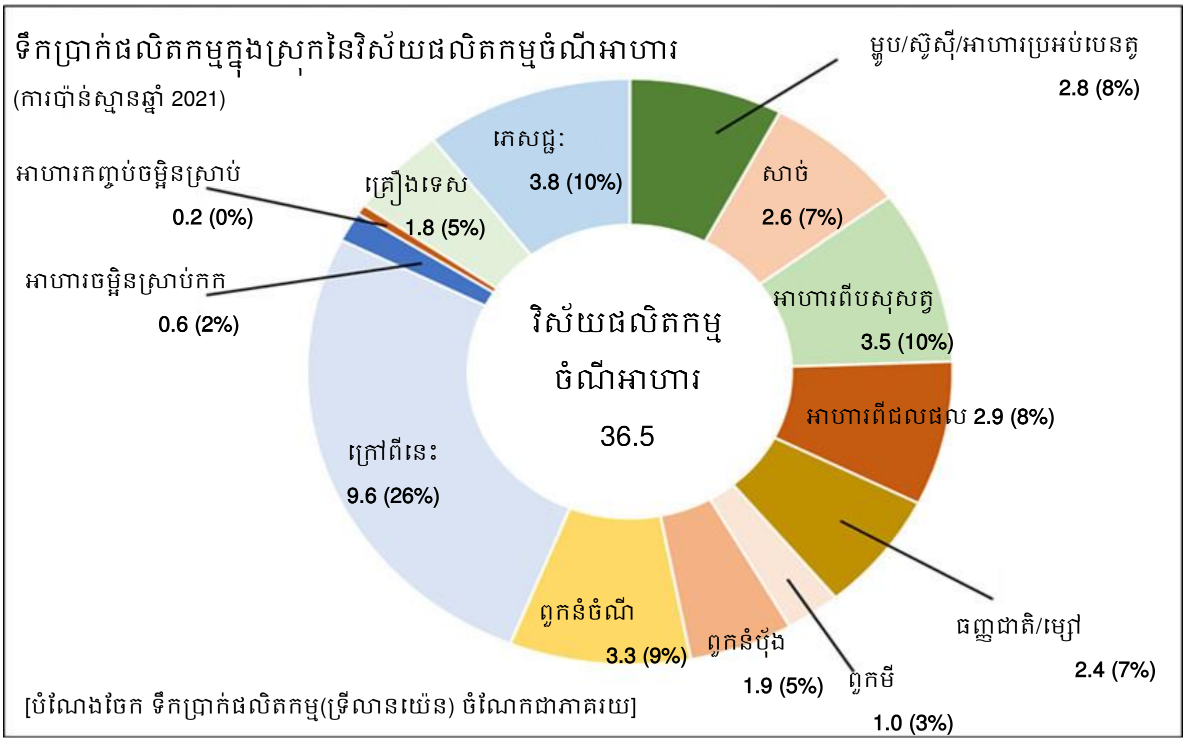
ភេសជ្ជៈនិងអាហារគឺចាំបាច់ខ្វះមិនបានសម្រាប់ការរស់នៅរបស់យើង។ ការងារដែលផលិតភេសជ្ជៈនិងអាហារនៅរោងចក្រគឺ "វិស័យផលិតកម្មអាហារភេសជ្ជៈ"។

វិស័យផលិតកម្មអាហារភេសជ្ជៈមានដូចជា វិស័យផលិតកម្មអាហារដូចជាសាច់ជ្រូកហែមនិងសាច់ក្រក ត្រីកំប៉ុង គ្រឿងទេស នំប៉ុងនិងនំចំណី អាហារប្រអប់បេនតូនិងម្ហូប អាហារកកជាដើម និងវិស័យផលិតកម្មភេសជ្ជៈដូចជាទឹកផ្លែឈើ តែ កាហ្វេជាដើម ។ល។

យោងតាមស្ថិតិរបស់ក្រសួងកសិកម្ម រុក្ខាប្រមាញ់ និងនេសាទ ទឹកប្រាក់ផលិតកម្មក្នុងស្រុកនៃវិស័យផលិតកម្មចំណីអាហាររបស់ប្រទេសជប៉ុនមានប្រហែល 37 ទ្រីលានយ៉េនក្នុងប៉ុន្មានឆ្នាំចុងក្រោយនេះ។

បំរែបំរួលនៃទឹកប្រាក់ផលិតកម្មក្នុងស្រុកនៃវិស័យផលិតកម្មចំណីអាហារ





ប្រភព៖ យោងតាមការគណនា(ប៉ាន់ស្មាន)ទំហំសេដ្ឋកិច្ចនៃវិស័យកសិកម្មនិងវិស័យពាក់ព័ន្ធចំណីអាហារឆ្នាំ 2021 នៃគេហទំព័រក្រសួងកសិកម្ម រុក្ខាប្រមាញ់ និងនេសាទ

©OTAFF

2. ជំនាញចាំបាច់សម្រាប់ពលករជំនាញកម្រិត 1 នៃវិស័យផលិតកម្មអាហារភេសជ្ជៈ

អ្នកដែលមានលក្ខណៈសម្បត្តិស្នាក់នៅជាពលករជំនាញកម្រិត 1 នៃវិស័យផលិតកម្មអាហារភេសជ្ជៈ ធ្វើការងារក្នុងវិស័យដូចជា វិស័យផលិតកម្មអាហារពីបសុសត្វ វិស័យផលិតកម្មអាហារពីផលផល វិស័យផលិតកម្មគ្រឿងទេស វិស័យផលិតកម្មនំប៉័ងនិងនំចំណី វិស័យផលិតកម្មម្ហូប វិស័យផលិតកម្មអាហារចម្អិនស្រាប់កក វិស័យផលិតកម្មភេសជ្ជៈ។ល។ ទោះក្នុងវិស័យណាក៏ដោយក៏ត្រូវការចំណេះដឹងនិងជំនាញអំពី "អនាម័យចំណីអាហារ" និង "សុវត្ថិភាពការងារ" ដែរ។

(1) អនាម័យចំណីអាហារ

"អនាម័យ" មានន័យថាការការពារអាយុជីវិត។ "អនាម័យចំណីអាហារ" មានន័យថាមនុស្សមិនកើតជំងឺ មិនរងរបួស បន្ទាប់ពីបរិភោគអាហារ។

ការផលិត(គ្រប់គ្រង)ចំណីអាហារធ្វើយ៉ាងណាកុំឲ្យអ្នកបរិភោគកើតជំងឺឬរងរបួស គឺជា "ការគ្រប់គ្រងអនាម័យ" ក្នុងការផលិតចំណីអាហារ។

អ្នកដែលបរិភោគចំណីអាហារដែលការគ្រប់គ្រងអនាម័យចំណីអាហារមិនបានគ្រប់គ្រាន់(ចំណីអាហារគ្មានសុវត្ថិភាព) នឹងកើតជំងឺឬរងរបួស។ ក្រុមហ៊ុនដែលផលិតចំណីអាហារបែបនោះ នឹងបាត់បង់ការជឿទុកចិត្ត។

(2) សុវត្ថិភាពការងារ

នៅរោងចក្រផលិតចំណីអាហារ គ្រោះថ្នាក់ការងារដូចជារបួសជាដើមកំពុងកើតមានឡើង។ ដើម្បីជៀសវាងរបួសជាដើមនៅរោងចក្រនិងទីតាំងធ្វើការ ត្រូវតែពាក់សម្លៀកបំពាក់ការងារនិងឧបករណ៍ការពារសុវត្ថិភាពដូចជាមួកសុវត្ថិភាពជាដើមឲ្យបានត្រឹមត្រូវ។

ហើយត្រូវតែធ្វើការដោយគោរពតាមក្បួនច្បាប់និងសៀវភៅជំហានការងារដែលត្រូវបានកំណត់នៅរោងចក្រ។ ទាំងពេលប្រើប្រាស់ម៉ាស៊ីននិងឧបករណ៍ ក៏ត្រូវតែគោរពតាមក្បួនច្បាប់និងសៀវភៅជំហានការងារដែលត្រូវបានកំណត់នៅរោងចក្រដែរ។

"សុវត្ថិភាពការងារ" គឺជាការការពារសុវត្ថិភាពនិងសុខភាពកម្មករ។

សៀវភៅជំហានការងារ
សៀវភៅណែនាំ

©OTAFF

មេរៀនទី 2 អនាម័យចំណីអាហារ

©OTAFF

1. អនាម័យចំណីអាហារ

"អនាម័យចំណីអាហារ" មានន័យថាមនុស្សមិនកើតជំងឺ មិនរងរបួស បន្ទាប់ពីបរិភោគអាហារ។

មូលដ្ឋាននៃអនាម័យចំណីអាហារមានសកម្មភាពដូចខាងក្រោមៈ

- លាងដៃ
- ពាក់សម្លៀកបំពាក់ការងារនិងស្រោមដៃបានត្រឹមត្រូវ
- ប្រើបរិក្ខារ/ម៉ាស៊ីន/ឧបករណ៍ជាដើមដែលស្អាតមានអនាម័យ
- រក្សាទុកអាហារនិងគ្រឿងផ្សំនៅសីតុណ្ហភាពដែលត្រូវបានកំណត់ ជាដើម

ការគ្រប់គ្រងអនាម័យជាមូលដ្ឋានបែបនេះដែលអនុវត្តជារួមទោះបីនៅពេលផលិតចំណីអាហារបែបណា នៅទីតាំងធ្វើការបែបណាក៏ដោយ គឺហៅថា "ការគ្រប់គ្រងអនាម័យទូទៅ"។

ក្នុង "ការគ្រប់គ្រងអនាម័យទូទៅ" ចំណុចខាងក្រោមនេះគឺសំខាន់។

(1) 5S

(2) ការគ្រប់គ្រងអនាម័យនៃទីតាំង បរិក្ខារ ឧបករណ៍ជាដើម

(3) ការគ្រប់គ្រងអនាម័យកម្មករ

(4) ការគ្រប់គ្រងអនាម័យនៃគ្រឿងផ្សំនិងចំណីអាហារ

បន្ទាប់ពីធ្វើការគ្រប់គ្រងអនាម័យទូទៅ អាចមានការកំណត់ដំណាក់កាលសំខាន់ជាពិសេស (ហៅថា "ចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់ (CCPs)") ហើយគ្រប់គ្រងអនាម័យ ទៅតាមប្រភេទចំណីអាហារដែលផលិត និងលក្ខណៈពិសេសនៃកន្លែងធ្វើការនិងបរិក្ខារម៉ាស៊ីន។

ការគ្រប់គ្រងអនាម័យដោយរួមផ្សំការគ្រប់គ្រងអនាម័យទូទៅនិងការគ្រប់គ្រងចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់នេះ (ហៅថា "ផែនការ HACCP") ហៅថា "ការគ្រប់គ្រងអនាម័យដោយប្រើ HACCP"។ "HACCP" គឺ Hazard Analysis and Critical Control Point ។ បើបកប្រែគឺមានន័យថា "ការវិភាគកត្តាគ្រោះថ្នាក់និងចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់" ប៉ុន្តែវាត្រូវបានប្រើជា "HACCP" ទាំងបែបនេះ។

©OTAFF

ការគ្រប់គ្រងអនាម័យដោយប្រើ HACCP (រូបគំនូស)

"កត្តាគ្រោះថ្នាក់(កត្តាបង្កគ្រោះថ្នាក់)" សំដៅលើកត្តាបង្កឲ្យមនុស្សកើតជំងឺឬរងរបួស។ ការផលិតចំណីអាហារធ្វើយ៉ាងណាកុំឲ្យអ្នកបរិភោគកើតជំងឺឬរងរបួស (ហៅថា "ការគ្រប់គ្រងអនាម័យក្នុងការផលិតចំណីអាហារ") ក៏អាចហៅថាជាការផលិតចំណីអាហារធ្វើយ៉ាងណាកុំឲ្យមានផ្ទុកកត្តាគ្រោះថ្នាក់បានដែរ។ ទាំងការគ្រប់គ្រងអនាម័យទូទៅនិងការគ្រប់គ្រងអនាម័យដោយប្រើ HACCP គឺជាសកម្មភាពដើម្បីធ្វើយ៉ាងណាកុំឲ្យចំណីអាហារមានផ្ទុកកត្តាគ្រោះថ្នាក់។

តទៅនេះ យើងនឹងសិក្សាអំពី "កត្តាគ្រោះថ្នាក់" "ការគ្រប់គ្រងអនាម័យទូទៅ" និង "ការគ្រប់គ្រងអនាម័យដោយប្រើ HACCP"។

©OTAFF

2. កត្តាគ្រោះថ្នាក់

កត្តាគ្រោះថ្នាក់មាន "កត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបរូបសាស្ត្រ" "កត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបគីមីសាស្ត្រ" និង "កត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបជីវសាស្ត្រ"។ បន្ទាប់ពីនេះ យើងនឹងពន្យល់ពីកត្តាគ្រោះថ្នាក់ដែលត្រូវតែប្រុងប្រយ័ត្នក្នុងការផលិតចំណីអាហារ។

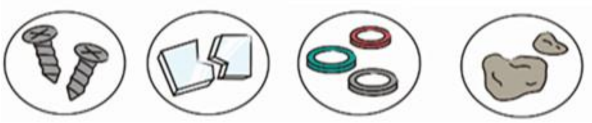
(1) កត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបរូបសាស្ត្រ

ក្នុងចំណោមកត្តាគ្រោះថ្នាក់ អ្វីដែលអាចនឹងបង្ករបួសដល់មនុស្សដោយសារកត្តាបង្កបែបលក្ខណៈរូបដូចជា រឹងធ្វើឲ្យផែបធ្មេញ ឬមានកំពកស្រួចធ្វើឲ្យអាចរបួសក្នុងមាត់ជាដើម ត្រូវបានហៅថា "កត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបរូបសាស្ត្រ។

តារាងខាងក្រោមបង្ហាញពីកត្តាជាតំណាងក្នុងចំណោមកត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបរូបសាស្ត្រ។

បំណែកលោហៈ បំណែកកែវ បំណែកប្លាស្ទិកជាដើម	វាអាចមាននៅក្នុងគ្រឿងផ្សំ ឬអាចចូលពីគ្រឿងម៉ាស៊ីនជាដើមពេលផលិតចំណីអាហារ។
ថ្ម	វាអាចមានក្នុងគ្រឿងផ្សំ។

វត្ថុដែលមានក្នុងគ្រឿងផ្សំហើយបានចូលក្នុងចំណីអាហារដោយមិនអាចយកចេញបាន វត្ថុដែលមិនត្រូវឲ្យមានហើយដើមឡើយមិនមានក្នុងគ្រឿងផ្សំឬចំណីអាហារទេប៉ុន្តែបានចូលលាយឡំពេលផលិតចំណីអាហារ ហៅថា "វត្ថុប្លែក"។ ទាំងសំបកស៊ុតដែលគួរតែបានយកចេញប៉ុន្តែបែរជាមានក្នុងម្ហូបដូចជាស៊ុតចៀនជាដើម ក៏ជាវត្ថុប្លែកដែរ។ ក្នុងចំណោមវត្ថុប្លែក វត្ថុដែលរឹងដូចជាបំណែកលោហៈ បំណែកកែវ ថ្ម គឺហៅថា "វត្ថុប្លែករឹង" ។



លោហៈ កែវ ប្លាស្ទិក ថ្ម

ដើម្បីកុំឲ្យកត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបរូបសាស្ត្រចូលក្នុងចំណីអាហារ ត្រូវតែបង្ការការចូលលាយឡំនៃវត្ថុប្លែករឹង។ ហេតុនេះ ត្រូវកម្ចាត់ចេញដោយលាងសម្អាត សម្រាំង រៀបចំត្រៀម នូវបន្លែដែលអាចមានជាប់ដីឬក្រួស។ ត្រូវកាត់ចោលឫសបន្លែ យកសំបកគ្រំ ស្រកីនិងឆ្អឹងត្រីចេញ។ គ្រឿងផ្សំដែលរៀបចំត្រៀមរួចនិងចំណីអាហារដែលចម្អិនរួចហើយបែបនេះ ពេលរក្សាទុកត្រូវគ្រប។

©OTAFF

វត្ថុប្លែកដែលមិនរឹងដូចជាសត្វល្អិត សក់ និងកម្ទេចក្រដាស មិនបង្កឲ្យរបួសក្នុងមាត់ឬបំពង់កទេ ដូច្នេះវាមិនមែនជាកត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបរូបសាស្ត្រទេ។ ទោះជាយ៉ាងនេះក្តី បើមានវត្ថុប្លែកបែបនេះ គឺនឹងត្រូវបានគិតថាជាចំណីអាហារមិនស្អាតគ្មានអនាម័យ ដែលនាំឲ្យមានការតវ៉ាមិនពេញចិត្តឬប្តូរទំនិញសងប្រាក់វិញ។ ទាំងវត្ថុប្លែកដែលមិនរឹងដូចជាសត្វល្អិត សក់ កម្ទេចក្រដាស ក៏ត្រូវការពារមិនឱ្យចូលក្នុងចំណីអាហារដែរ។

ទោះជាវត្ថុប្លែករឹងក៏ដោយវត្ថុប្លែកដែលមិនមែនជាវត្ថុប្លែករឹងក៏ដោយ បើប្រទះឃើញត្រូវផ្អាកការធ្វើការងារភ្លាមហើយរាយការណ៍ទៅអ្នកទទួលខុសត្រូវ។ វត្ថុប្លែកមិនមែនត្រឹមតែក្លាយជាកត្តាគ្រោះថ្នាក់ប៉ុណ្ណោះទេ។ វាក៏ធ្វើឲ្យធ្លាក់ចុះជំនឿទុកចិត្តរបស់ក្រុមហ៊ុនដែរ។

(2) កត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបគីមីសាស្ត្រ

ក្នុងចំណោមកត្តាគ្រោះថ្នាក់ សារធាតុគីមីដូចជា សារធាតុបង្កអាលែកហ្ស៊ី ហ៊ីស្តាមីន សូឡានីន ដែលមាននៅក្នុងពន្លកដំឡូងបារាំង និងថ្នាំដូចជាថ្នាំសម្លាប់មេរោគជាដើម ត្រូវបានហៅថា "កត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបគីមីសាស្ត្រ"។

1) សារធាតុបង្កអាលែកហ្ស៊ី

"សារធាតុបង្កអាលែកហ្ស៊ី" គឺជាសារធាតុក្លាយជាមូលហេតុនៃប្រតិកម្មអាលែកហ្ស៊ី ហើយក៏ត្រូវបានហៅថាអាលែកហ្សែនផងដែរ។ "ប្រតិកម្មអាលែកហ្ស៊ី" គឺជាការណ៍ដែលរាងកាយមានប្រតិកម្មខ្លាំងពេកទៅនឹងសារធាតុដែលចូលក្នុងខ្លួនហើយមានចេញរោគសញ្ញាមិនល្អ។ រោគសញ្ញាមិនល្អមាន រមាស់រោល ហើមបបូរមាត់ឬត្របកភ្នែក ហៀរសំបោរឬកណ្តាស់មិនឈប់ ពិបាកដកដង្ហើម ចង់ក្អួតជាដើម។ បើរោគសញ្ញាធ្ងន់ធ្ងរ អាចបណ្តាលឲ្យស្លាប់ក៏មាន។

នៅប្រទេសជប៉ុន តាមច្បាប់ អាហារកែច្នៃដែលមានគ្រឿងផ្សំជាសារធាតុបង្កអាលែកហ្ស៊ីដែលករណីចេញរោគសញ្ញាមានច្រើនឬរោគសញ្ញាធ្ងន់ធ្ងរ ត្រូវដាក់បង្ហាញថាមានប្រើប្រាស់គ្រឿងផ្សំទាំងនោះ។ ក្នុងចំណោមទាំងនេះ គ្រឿងផ្សំដែលមានកាតព្វកិច្ចដាក់បង្ហាញគឺ "គ្រឿងផ្សំកំណត់ពិសេស" ហើយគ្រឿងផ្សំដែលត្រូវបានណែនាំឲ្យដាក់បង្ហាញ (*) គឺ "គ្រឿងផ្សំប្រហាក់ប្រហែលនឹងគ្រឿងផ្សំកំណត់ពិសេស"។

* មានន័យថា "គួរតែដាក់បង្ហាញ"។

©OTAFF

● គ្រឿងផ្សំកំណត់ពិសេស (មានកាតព្វកិច្ចដាក់បង្ហាញ) 8 មុខ

សំគាល់៖"ផ្លែខ្វូរក្បាល" ត្រូវបានផ្លាស់ប្តូរពីគ្រឿងផ្សំប្រហាក់ប្រហែលនឹងគ្រឿងផ្សំកំណត់ពិសេសទៅជាគ្រឿងផ្សំកំណត់ពិសេសចាប់ពីថ្ងៃទី9 ខែមីនា ឆ្នាំ2023។

● គ្រឿងផ្សំប្រហាក់ប្រហែលនឹងគ្រឿងផ្សំកំណត់ពិសេស(ណែនាំឲ្យដាក់បង្ហាញ) 20 មុខ

ម៉ាស៊ីននិងឧបករណ៍ដែលប្រើចម្អិនគ្រឿងផ្សំដែលមានផ្ទុកសារធាតុបង្កអាលែកហ្ស៊ី មិនត្រូវប្រើចម្អិនគ្រឿងផ្សំបន្ទាប់ទាំងបែបនោះឡើយ។ នេះគឺដើម្បីកុំឲ្យសារធាតុបង្កអាលែកហ្ស៊ីចូលក្នុងចំណីអាហារដែលផលិតដោយគ្រឿងផ្សំដែលគ្មានផ្ទុកសារធាតុបង្កអាលែកហ្ស៊ី។ ម៉ាស៊ីននិងឧបករណ៍ដែលប្រើចម្អិនគ្រឿងផ្សំដែលមានផ្ទុកសារធាតុបង្កអាលែកហ្ស៊ី ត្រូវតែលាងសម្អាតជានិច្ច។

ម្យ៉ាងទៀត ការបែងចែកទុកមុននូវឧបករណ៍ចម្អិនដូចជាជ្រញ់និងកាំបិតជាដើមទៅតាមគ្រឿងផ្សំ ក៏ជារឿងសំខាន់ដែរ។ ជាឧទាហរណ៍ ជ្រញ់និងកាំបិតសម្រាប់កាត់ស៊ុតស្ងោរ ត្រូវប្រើរបស់ផ្សេងពីជ្រញ់និងកាំបិតសម្រាប់កាត់គ្រឿងផ្សំផ្សេង។ នេះគឺដើម្បីការពារមិនឱ្យសារធាតុបង្កអាលែកហ្ស៊ីមានជាប់នឹងគ្រឿងផ្សំផ្សេង។

ថ្នាំលាងសម្អាតនិងថ្នាំសម្លាប់មេរោគជាដើមក៏ជាកត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបគីមីសាស្ត្រដែរ។ ពេលប្រើថ្នាំលាងសម្អាតនិងថ្នាំសម្លាប់មេរោគជាដើមទៅលើគ្រឿងផ្សំនិងឧបករណ៍ចម្អិនជាដើម ត្រូវតែលាងបង្ហូរដោយទឹកឲ្យបានល្អកុំឲ្យមានសល់នៅចំណីអាហារ។

2) ហ៊ីស្តាមីន

ត្រីដែលត្រូវបានរក្សាទុកក្នុងស្ថានភាពមិនល្អដូចជាមិនបានក្លាសេឬបង្កកជាដើមភ្លាមៗបន្ទាប់ពីចាប់បាន ជាពិសេសត្រីសាច់ក្រហមដូចជាត្រីធូណា ត្រីស្បៃកា ត្រីសាឌីន និងត្រីសាប៉ាក់ជាដើម អាចមានផ្ទុកសារធាតុម្យ៉ាងហៅថា "ហ៊ីស្តាមីន"។ ការទទួលទានត្រីឬអាហារធ្វើពីត្រីទាំងនោះដែលមានផ្ទុក

©OTAFF

ហ៊ីស្តាមីន អាចបណ្តាលឱ្យមានរោគសញ្ញាដែលស្រដៀងខ្លាំងនឹងប្រតិកម្មអាលែកហ្ស៊ី។ គេហៅថា "ការពុលអាហារដោយហ៊ីស្តាមីន"។ ហ៊ីស្តាមីនកើនឡើងពេលដែលស្ថានភាពរក្សាទុកមិនល្អ ដូច្នេះត្រីដែលទទួលចូលជាគ្រឿងផ្សំ ចាំបាច់ត្រូវក្លាសេបម្ចបង្កកភ្លាមៗ។

3) សូឡានីន

ពន្លកនិងសំបកពណ៌បៃតងរបស់ដំឡូងបារាំង មានផ្ទុកសារធាតុម្យ៉ាងឈ្មោះថា "សូឡានីន"។ ការទទួលទានអាហារដែលមានសារធាតុសូឡានីន អាចបណ្តាលឱ្យមានរោគសញ្ញាពុលអាហារដូចជា ចង់ក្អួត ក្អួត រាក ឈឺពោះ ឈឺក្បាល។ល។ ការយកពន្លកនិងសំបកពណ៌បៃតងរបស់ដំឡូងបារាំងចេញ អាចការពារការពុលអាហារដែលបណ្តាលមកពីសូឡានីនបាន។

(3) កត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបជីវសាស្ត្រ

ក្នុងចំណោមកត្តាគ្រោះថ្នាក់ បាក់តេរីនិងវីរុស ប៉ារ៉ាសិត ផ្សិតជាដើម ដែលបណ្តាលឱ្យពុលអាហារត្រូវបានហៅថា "កត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបជីវសាស្ត្រ"។

ក្នុងចំណោមកត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបជីវសាស្ត្រ បាក់តេរីនិងវីរុសជាដើមដែលបង្កជំងឺ ក៏ត្រូវបានហៅថា "មីក្រូសារពាង្គកាយបង្កជំងឺ" ដែរ។ មីក្រូសារពាង្គកាយមានន័យថាជាភាវរស់តូចៗដូចជា បាក់តេរីនិងវីរុសជាដើមដែលមិនអាចមើលឃើញបើមិនប្រើមីក្រូទស្សន៍។

1) បាក់តេរី (បាក់តេរីពុលអាហារ)

ក្នុងចំណោមមីក្រូសារពាង្គកាយបង្កជំងឺ បាក់តេរីដែលបណ្តាលឱ្យពុលអាហារត្រូវបានហៅថា "បាក់តេរីពុលអាហារ" ។

©OTAFF

○ បាក់តេរីពុលអាហារជាតំណាងនិងរោគសញ្ញាវា

ឈ្មោះបាក់តេរីពុលអាហារ	លក្ខណៈពិសេស	អាហារដែលងាយនឹងក្លាយជាមូលហេតុ	រោគសញ្ញាចម្បងៗ
ក្រុមបាក់តេរី Campylobacter	បាក់តេរីកើនឡើងក្នុងរាងកាយហើយបង្កជារោគសញ្ញា។	សាច់ (ជាពិសេសសាច់មាន់)	រាក ឈឺពោះ ក្ដៅខ្លួន
ក្រុមបាក់តេរី Salmonella	បាក់តេរីកើនឡើងក្នុងរាងកាយហើយបង្កជារោគសញ្ញា។	ស៊ុត សាច់(ជាពិសេសសាច់មាន់)	រាក ឈឺពោះ ក្ដៅខ្លួន
Vibrio parahaemolyticus	បាក់តេរីកើនឡើងក្នុងរាងកាយហើយបង្កើតជាតិពុល។	ពូកត្រីនិងគ្រំ	ឈឺពោះ រាកធ្ងន់ធ្ងរ
Enterohemorrhagic E. coli (O157, O111 ជាដើម)	បាក់តេរីកើនឡើងក្នុងរាងកាយហើយបង្កជារោគសញ្ញា។ បាក់តេរីដែលផលិតជាតិពុលក៏មានដែរ។	សាច់(ជាពិសេសសាច់គោ) បន្លែ ទឹកអណ្ដូង	ឈឺពោះ រាកធ្ងន់ធ្ងរ លាមកមានឈាម
Staphylococcus aureus	មាននៅស្បែកនិងមុខរបួសមនុស្ស។ បាក់តេរីកើនឡើងក្នុងចំណីអាហារហើយបង្កើតជាតិពុលដែលធន់នឹងកម្ដៅ។	បាយពំនូត សាំងវិចជាដើម	ចង់ក្អួត ក្អួត ឈឺពោះ
Bacillus cereus	បង្កើតស្ប៉ (*) ដែលធន់នឹងកម្ដៅ។ បាក់តេរីកើនឡើងក្នុងរាងកាយឬក្នុងចំណីអាហារហើយបង្កើតជាតិពុល។	អាហារកែច្នៃពីគ្រាប់ធញ្ញជាតិ បាយឆាជាដើម	ចង់ក្អួត ក្អួត ឈឺពោះ រាក
Clostridium perfringens	បង្កើតស្ប៉ដែលធន់នឹងកម្ដៅ។ បាក់តេរីកើនឡើងក្នុងចំណីអាហារហើយបង្កើតជាតិពុលក្នុងរាងកាយ។	គ្រឿងផ្សំដែលមានជាប់ដី ចំណីអាហារចម្អិនដោយដុតកម្ដៅដូចជាការីទឹក ខ(បែប stew) ជាដើម	ឈឺពោះ រាក
Clostridium botulinum	បង្កើតស្ប៉ដែលធន់នឹងកម្ដៅ។ បាក់តេរីកើនឡើងក្នុងចំណីអាហារហើយបង្កើតជាតិពុល។	អាហារដប អាហារកញ្ចប់ចម្អិនស្រាប់ជាដើម	ចង់ក្អួត ក្អួត ពិបាកដកដង្ហើម

(*) ស្ប៉

វាដូចជាប្រភេទនៃបាក់តេរីដែលមានស្រោបសំបក។ បាក់តេរីធម្មតាស្លាប់ដោយសារកម្ដៅ ប៉ុន្តែក្នុងមជ្ឈដ្ឋានដែលបាក់តេរីពិបាករស់ដោយសារកម្ដៅឬភាពស្ងួតជាដើម បាក់តេរីខ្លះបន្តរស់នៅបានដោយបង្កើតស្ប៉។ ពេលត្រឡប់មកមជ្ឈដ្ឋានដែលបាក់តេរីងាយស្រួលលូតលាស់វិញ វានឹងប្រែពីស្ប៉ទៅ

©OTAFF

ជាបាក់តេរីធម្មតាវិញហើយចាប់ផ្ដើមកើនឡើង។

ដើម្បីកុំឲ្យកើតមានការពុលអាហារដែលបង្កដោយបាក់តេរី "គោលការណ៍ 3 យ៉ាងនៃការបង្ការការពុលអាហារ" ខាងក្រោមនេះគឺសំខាន់។

ក. "មិនឲ្យមានជាប់" បាក់តេរីពុលអាហារនៅចំណីអាហារ

ខ. "មិនឲ្យកើន" បាក់តេរីពុលអាហារដែលមានជាប់នៅចំណីអាហារ

គ. "កម្ចាត់(សម្លាប់)" បាក់តេរីពុលអាហារដែលមានជាប់នៅចំណីអាហារ

ក. "មិនឲ្យមានជាប់"

ជាការដែលមិនឲ្យមានជាប់បាក់តេរីពុលអាហារនៅចំណីអាហារឬគ្រឿងផ្សំដែលស្អាតមានអនាម័យ។ ហេតុនេះ មុនចាប់ផ្ដើមធ្វើការឬពេលចាំបាច់ ត្រូវលាងដៃតាមការកំណត់។ បន្ថែមពីនេះម៉ាស៊ីននិងឧបករណ៍ចម្អិន ត្រូវលាងសម្អាត សម្លាប់មេរោគ។

ខ. "មិនឲ្យកើន"

ជាការដែលមិនធ្វើឲ្យបាក់តេរីពុលអាហារកើនឡើងក្នុងចំណីអាហារ។ បាក់តេរីត្រូវការសីតុណ្ហភាព ជាតិទឹក និងសារធាតុចិញ្ចឹមដើម្បីកើនឡើង។ បាក់តេរីភាគច្រើនចូលចិត្តមជ្ឈដ្ឋានដែលមានសីតុណ្ហភាពខ្ពស់ (20℃ ដល់ 50℃) និងសំណើមខ្ពស់ (ឬមានជាតិទឹក)។ ជាពិសេសនៅសីតុណ្ហភាពចន្លោះពី 30 ទៅ 40℃ បាក់តេរីកើនឡើងលឿន ។ ផ្ទុយទៅវិញ នៅសីតុណ្ហភាព 10℃ ចុះ វាកើនឡើងយឺត ហើយនៅ 4℃ ចុះ វាស្ទើរតែមិនកើនឡើង។ លើសពីនេះ នៅ -15℃ ចុះ វានឹងលែងកើនឡើង។ ដើម្បីកុំឲ្យបាក់តេរីពុលអាហារដែលមានជាប់នៅអាហារកើនឡើង ការរក្សាទុកចំណីអាហារក្នុងសីតុណ្ហភាពទាបគឺសំខាន់។

បាក់តេរីពុលអាហារខ្លះបង្កើតជាតិពុល។ ជាតិពុលនេះក៏ក្លាយជាមូលហេតុពុលអាហារដែរ។ ក្នុងចំណោមជាតិពុលដែលបង្កើតដោយបាក់តេរី Staphylococcus aureus និង Bacillus cereus មានជាតិពុលដែលមិនបាត់ទោះបីដុតកម្ដៅក៏ដោយ។ ហេតុនេះ ចំពោះបាក់តេរីពុលអាហារដែលបង្កើតជាតិពុលទាំងនេះ ការមិនធ្វើឲ្យកើនបាក់តេរីពុលអាហារ(មិនឲ្យបង្កើតជាតិពុល) គឺសំខាន់ជាពិសេស។

គ. "កម្ចាត់ (សម្លាប់)"

ជាការសម្លាប់បាក់តេរីពុលអាហារដែលមានជាប់នៅគ្រឿងផ្សំនិងចំណីអាហារ។ ក្នុងការចម្អិនដែលសម្លាប់មេរោគដោយដុតកម្ដៅ វាសំខាន់ដែលត្រូវដុតកម្ដៅដោយសីតុណ្ហភាពដែលត្រូវបានកំណត់និងក្នុងរយៈពេលដែលត្រូវបានកំណត់។ បាក់តេរីពុលអាហារភាគច្រើនអាចសម្លាប់ដោយដុតកម្ដៅដោយសីតុណ្ហភាព 75℃ ក្នុងរយៈពេល 1 នាទីឡើង ប៉ុន្តែដើម្បីកម្ចាត់(សម្លាប់)ស្ប៉ូ អាចត្រូវការលក្ខខណ្ឌកាន់តែពិបាក។ ក្នុងការចម្អិនដែលសម្លាប់មេរោគដោយថ្នាំ វាសំខាន់ដែលត្រូវសម្លាប់មេរោគនៅចំណីអាហារទាំងមូលដោយថ្នាំក្នុងកំហាប់ដែលត្រូវបានកំណត់និងក្នុងរយៈពេលដែលត្រូវបានកំណត់។

ស្ប៉ូអាចនឹងមិនអាចកម្ចាត់(សម្លាប់)បានទាំងអស់ដោយការដុតកម្ដៅតាមរយៈការចម្អិន ហើយ

©OTAFF

ចំពោះបាក់តេរី Bacillus cereus និង Clostridium perfringens អាចនឹងកើនឡើងខណៈដែលសីតុណ្ហភាពធ្លាក់ចុះបន្តិចម្តងៗបន្ទាប់ពីចម្អិនដោយដុតកម្តៅ។ ហេតុនេះ ចំពោះចំណីអាហារដោយចម្អិនដោយដុតកម្តៅរួចហើយ ការបញ្ចុះត្រជាក់ភ្លាមគឺសំខាន់។

2) វីរុស

វីរុសជាតំណាងដែលជាមូលហេតុនៃការពុលអាហារគឺវីរុសណូរ៉ូ។ ពួកគ្រំសំបកពីរផ្ទាំងដូចជាអយស្ទ័រជាដើម អាចរងកខ្វក់ដោយវីរុសណូរ៉ូ។ វីរុសណូរ៉ូមិនកើនឡើងនៅក្នុងចំណីអាហារទេ ប៉ុន្តែវាកើនឡើងនៅក្នុងខ្លួន (ពោះវៀន) នៃអ្នកឆ្លង ដែលបង្កឱ្យមានរោគសញ្ញាដូចជា ឈឺពោះ រាក និងក្អួតជាដើម។ វីរុសណូរ៉ូមានជាប់នៅលាមកនិងកម្អួតរបស់មនុស្ស។

មូលដ្ឋានដើម្បីកុំឲ្យវីរុសណូរ៉ូបង្កកខ្វក់ដល់ចំណីអាហារគឺការលាងដៃឱ្យបានហ្មត់ចត់។ ជាពិសេសការលាងដៃបន្ទាប់ពីចូលបង្គន់គឺសំខាន់។

ដើម្បីកម្ចាត់វីរុសណូរ៉ូដោយដុតកម្តៅ ចាំបាច់ត្រូវដុតកម្តៅគ្រឿងផ្សំនិងចំណីអាហារដោយសីតុណ្ហភាពស្នូលពី 85℃ ទៅ 90℃ យ៉ាងហោចណាស់ 90 វិនាទី។

វីរុសណូរ៉ូមិនស្លាប់ដោយការសម្លាប់មេរោគដោយជាតិអាល់កុលទេ។ ម៉ាស៊ីននិងឧបករណ៍ដែលបានប្រើចម្អិន បន្ទាប់ពីលាងសម្អាតអាហាររួចត្រូវត្រាំវាក្នុងសូលុយស្យុងសូដ្យូមអ៊ីប៉ូក្លរដែលមានកំហាប់ 200 ppm (ចំណែកក្នុងមួយលាន) ឬជូតដោយក្រណាត់ជាដើមដែលត្រាំក្នុងសូលុយស្យុងសូដ្យូមអ៊ីប៉ូក្លរ។

(*) គោលការណ៍ 4 យ៉ាងដើម្បីការពារការពុលអាហារដែលបង្កដោយវីរុសណូរ៉ូ

វីរុសណូរ៉ូមិនកើនឡើងក្នុងចំណីអាហារទេ។ ហេតុនេះ ក្នុងចំណោមគោលការណ៍ 3 យ៉ាងនៃការបង្ការការពុលអាហារ វិធានការ "មិនឲ្យកើន" គឺគ្មានប្រសិទ្ធភាពទេ។

ដើម្បីការពារការពុលអាហារដែលបង្កដោយវីរុសណូរ៉ូ ការ "<u>មិននាំយកចូល</u>" វីរុសណូរ៉ូទៅក្នុងរោងចក្រផលិតអាហារគឺជារឿងសំខាន់។ មុនចូលក្នុងរោងចក្រផលិតអាហារ កម្មករចាំបាច់ត្រូវពិនិត្យថាខ្លួនមិនមានឆ្លងវីរុសណូរ៉ូ ហើយលាងដៃឱ្យបានហ្មត់ចត់។

ពេលដែលកម្មករឆ្លងវីរុសណូរ៉ូ វាសំខាន់ដែលត្រូវសម្លាប់មេរោគក្នុងរោងចក្រផលិតអាហារឱ្យបានហ្មត់ចត់។ ចំពោះកម្អួត ត្រូវចាត់ចែងឲ្យបានត្រឹមត្រូវដោយប្រើឧបករណ៍ឯកទេស។ ការធ្វើបែបនេះហៅថា "<u>មិនឲ្យរីករាលដាល</u>"។

ដើម្បីការពារការពុលអាហារដែលបង្កដោយវីរុសណូរ៉ូ សំខាន់គឺត្រូវអនុវត្ត 4 ចំណុចគឺ 1)<u>មិននាំយកចូល</u> 2) មិនឲ្យមានជាប់ 3) កម្ចាត់ 4) <u>មិនឲ្យរីករាលដាល</u> ។

©OTAFF

3) ផ្សិត

ផ្សិតក៏ជាមីក្រូសារពាង្គកាយមួយប្រភេទដែរ ប៉ុន្តែវាក៏អាចកើនឡើងហើយប្រែជាអាចមើលឃើញដែរ។ ស្ប៉ផ្សិតមាននៅគ្រប់ទីកន្លែងហើយមិនអាចកម្ចាត់ចោលទាំងស្រុងបានទេ។ សណ្តែក គ្រាប់ធញ្ញជាតិ បន្លែ ផ្លែឈើជាដើម គឺជាអាហារដែលងាយផ្សិតកើនឡើងពេលរក្សាទុក។ អាហារដែលមានផ្សិតគឺមិនត្រូវប្រើប្រាស់ឡើយ។

4) ប៉ារ៉ាសិត

ប៉ារ៉ាសិតរស់នៅផ្ទៃលើនៃរាងកាយឬខាងក្នុងរាងកាយរបស់មនុស្សសត្វ ហើយទាញយកសារធាតុចិញ្ចឹមពីមនុស្សសត្វនោះ។ ជាឧទាហរណ៍ មានប៉ារ៉ាសិតមួយឈ្មោះថា Anisakis។ Anisakis រស់នៅផ្ញើខ្លួនក្នុងពួកត្រីនិងគ្រំដូចជា ត្រីសាប៉ាក់ ត្រីសាឌីន ត្រីសាលម៉ុន ត្រីស្បៃកា មឹកបំពង់ជាដើម។ បើទទួលទានពួកត្រីនិងគ្រំឆៅដែលមាន Anisakis នឹងធ្វើឱ្យឈឺពោះខ្លាំង។ គេហៅថា "ការពុលអាហារដោយ Anisakis" ។ Anisakis គឺអាចសម្លាប់បានដោយដុតកម្ដៅ 70℃ ឡើងឬដុតកម្ដៅ 60℃ ក្នុងពេល 1 នាទី។ ម្យ៉ាងទៀត វាក៏អាចសម្លាប់បានដោយបង្កកនៅ -20℃ ក្នុងពេល 24 ម៉ោងឡើងផងដែរ។

©OTAFF

3. ការគ្រប់គ្រងអនាម័យទូទៅ

"ការគ្រប់គ្រងអនាម័យទូទៅ" គឺជាការគ្រប់គ្រងអនាម័យដែលអនុវត្តជារួមទោះបីនៅពេលផលិតចំណីអាហារបែបណា នៅទីតាំងធ្វើការបែបណាក៏ដោយ។

ការគ្រប់គ្រងអនាម័យទូទៅអាចបែងចែកជា 3 គឺ "ការគ្រប់គ្រងអនាម័យនៃទីតាំង បរិក្ខារ ឧបករណ៍ជាដើម" "ការគ្រប់គ្រងអនាម័យកម្មករ" និង "ការគ្រប់គ្រងអនាម័យនៃគ្រឿងផ្សំនិងចំណីអាហារ" ប៉ុន្តែចំណុចរួមគ្នាគឺគោលគំនិត "5S"។

តទៅនេះ យើងនឹងពន្យល់អំពី (1) 5S (2) ការគ្រប់គ្រងអនាម័យនៃទីតាំង បរិក្ខារ ឧបករណ៍ជាដើម (3) ការគ្រប់គ្រងអនាម័យកម្មករ (4) ការគ្រប់គ្រងអនាម័យនៃគ្រឿងផ្សំនិងចំណីអាហារ។

(1) 5S

"5S" គឺជាពាក្យដែលសំដៅលើសកម្មភាព 5 (*) ដែលចាប់ផ្ដើមដោយអក្សរ "S" ។

(*) "សម្រិតសម្រាំង(Seiri)" "សណ្ដាប់ធ្នាប់(Seiton)" "សម្អាត(Seisou)" "ស្អាតមានអនាម័យ(Seiketsu)" "បណ្ដុះជាទម្លាប់(Shūkanzuke)" ឬ "ស្ថិតស្ថេរ(Shitsuke)"

1) សម្រិតសម្រាំង(Seiri)៖ របស់ដែលមិនប្រើត្រូវយកចេញ ទុកតែរបស់ដែលប្រើ។ យកចេញឧបករណ៍ប្រដាប់ដែលមិនត្រូវការ ហើយទុកតែឧបករណ៍ប្រដាប់ដែលត្រូវការប៉ុណ្ណោះ។
2) សណ្ដាប់ធ្នាប់(Seiton)៖ ធ្វើឲ្យអាចយកឧបករណ៍ប្រដាប់បានភ្លាមៗពេលត្រូវការ។ ហេតុនេះ ត្រូវទុកដាក់ដោយកំណត់ទីតាំង តម្រៀបតាមលំដាប់ដែលងាយស្រួលប្រើ ដាក់បង្ហាញឈ្មោះនិងបរិមាណ។
3) សម្អាត(Seisou)៖ លាងសម្អាត ដុសខាត់ ជូតសម្អាតឲ្យមានសភាពស្អាត នូវបរិក្ខារ ឧបករណ៍ប្រដាប់។ កម្ចាត់ភាពកខ្វក់។
4) ស្អាតមានអនាម័យ(Seiketsu)៖ សម្រិតសម្រាំង រៀបឲ្យមានសណ្ដាប់ធ្នាប់ សម្អាត ឲ្យមើលទៅស្អាតគ្មានបញ្ហាទាំងខាងអនាម័យចំណីអាហារ។ បរិក្ខារនិងឧបករណ៍មិនរងកខ្វក់ដោយមីក្រូសារពាង្គកាយបង្កជំងឺ។
5) បណ្ដុះជាទម្លាប់(Shūkanzuke)" ឬ "ស្ថិតស្ថេរ(Shitsuke)៖ អាចធ្វើអ្វីដែលត្រូវបានកំណត់តាមការកំណត់។ អាចអនុវត្តតាមក្បួនច្បាប់នៃការសម្រិតសម្រាំង សណ្ដាប់ធ្នាប់ សម្អាត ស្អាតមានអនាម័យ។

ការគ្រប់គ្រងអនាម័យទូទៅដូចជា ការរក្សាទីតាំង បរិក្ខារ ឧបករណ៍ជាដើមឱ្យស្អាតមានអនាម័យ ការមិននាំយកចូលមីក្រូសារពាង្គកាយបង្កជំងឺតាមរយៈម្រាមដៃឬសម្លៀកបំពាក់ការងាររបស់កម្មករ ការមិនឲ្យមានជាប់មីក្រូសារពាង្គកាយបង្កជំងឺនៅគ្រឿងផ្សំនិងចំណីអាហារ ការកម្ចាត់វត្ថុប្លែករឹងជាដើម ទាំងអស់គឺសុទ្ធតែផ្អែកលើគោលគំនិតនៃ 5S។

©OTAFF

5S មានប្រយោជន៍មិនត្រឹមតែចំពោះអនាម័យចំណីអាហារប៉ុណ្ណោះទេ គឺចំពោះសុវត្ថិភាពការងារ (ការមិនកើតជំងឺឬរបួសនៅកន្លែងធ្វើការ) ផងដែរ។ វាត្រូវបានអនុវត្តនៅរោងចក្រនិងកន្លែងធ្វើការផ្សេងៗជាដើមនៅជប៉ុននិងជុំវិញពិភពលោក។

(2) ការគ្រប់គ្រងអនាម័យនៃទីតាំង បរិក្ខារ ឧបករណ៍ជាដើម

ត្រូវគ្រប់គ្រងទីតាំង បរិក្ខារ ឧបករណ៍ជាដើមឲ្យបានត្រឹមត្រូវដើម្បីកុំឲ្យកត្តាគ្រោះថ្នាក់ចូលក្នុងចំណីអាហារដូចជា មិនឲ្យបំណែកលោហៈឬថ្នាំជាដើមលាយឡំក្នុងអាហារ មិនឲ្យមានជាប់និងមិនបង្កើនមីក្រូសារពាង្គកាយបង្កជំងឺនៅចំណីអាហារ។ល។

បើមនុស្សឬវត្ថុ (គ្រឿងផ្សំ ចំណីអាហារ ម៉ាស៊ីន ឧបករណ៍ជាដើម) ដែលស្អាតមានអនាម័យ ប៉ះនឹងមនុស្សឬវត្ថុដែលមិនស្អាត នោះនឹងរងកខ្វក់ដោយកត្តាគ្រោះថ្នាក់។ គេហៅថា "ការចម្លងភាពកខ្វក់"។ ដើម្បីបង្ការការចម្លងភាពកខ្វក់ ការបែងចែកប្រើប្រាស់ទីតាំង បរិក្ខារ ឧបករណ៍ជាដើមឲ្យបានត្រឹមត្រូវ និងរក្សាឱ្យស្អាតមានអនាម័យ គឺសំខាន់។

1) ការបែងចែកប្រើប្រាស់ទីតាំង បរិក្ខារ (ការគ្រប់គ្រងអនាម័យតាមតំបន់)

ដើម្បីបង្ការការចម្លងភាពកខ្វក់ ក្នុងរោងចក្រផលិតចំណីអាហារ ជាធម្មតាត្រូវបានបែងចែកជាតំបន់ការងារស្អាត តំបន់ការងារពាក់កណ្តាលស្អាត តំបន់ការងារមានកខ្វក់ជាដើម។ ការគ្រប់គ្រងអនាម័យដោយបែងចែកតំបន់បែបនេះហៅថា "ការគ្រប់គ្រងអនាម័យតាមតំបន់(ចែកតំបន់)"។

នៅ "តំបន់ការងារស្អាត" គឺធ្វើការពាក់ព័ន្ធចំណីអាហារដែលបានបញ្ចប់ការសម្លាប់មេរោគដោយដុតកម្តៅនិងប្រើថ្នាំ។ ជាឧទាហរណ៍ ក្នុងវិស័យផលិតកម្មម្ហូប គឺតំបន់ដែលធ្វើការងារដូចជា ការដាក់បន្ថែមគ្រឿងផ្សំពីលើ ការរៀបម្ហូបដាក់ចាន ការវេចខ្ចប់។ល។

នៅ "តំបន់ការងារពាក់កណ្តាលស្អាត" គឺធ្វើការពាក់ព័ន្ធគ្រឿងផ្សំដែលមិនទាន់សម្លាប់មេរោគ។ ដូចជា ការរៀបចំត្រៀម ការចម្អិនដោយដុតកម្តៅជាដើម។ នៅតំបន់ការងារពាក់កណ្តាលស្អាត ត្រូវតែធ្វើយ៉ាងណាកុំឲ្យចំណីអាហារដែលកំពុងធ្វើការងារដូចជារៀបចំត្រៀមឬចម្អិនដោយដុតកម្តៅជាដើមប៉ះនឹងគ្រឿងផ្សំដែលមិនទាន់ធ្វើការងារ។

"តំបន់ការងារមានកខ្វក់" ជាតំបន់ដែលធ្វើការពាក់ព័ន្ធគ្រឿងផ្សំជាដើមដែលនាំមកពីខាងក្រៅកន្លែងធ្វើការដូចជាការទទួលចូលគ្រឿងផ្សំជាដើម។ តំបន់ដែលធ្វើការពាក់ព័ន្ធផលិតផលដែលដាក់ក្នុងកេសមុនបញ្ចេញលក់ ក៏ជាតំបន់ការងារមានកខ្វក់ដែរ។

©OTAFF

- អ្នកដែលធ្វើការនៅតំបន់ការងារមានកខ្វក់ ត្រូវតែធ្វើយ៉ាងណាកុំឲ្យចូលក្នុងតំបន់ការងារពាក់កណ្តាលស្អាត ឬតំបន់ការងារស្អាត។ គ្រឿងផ្សំនៅតំបន់ការងារមានកខ្វក់ឬតំបន់ពាក់កណ្តាលស្អាត ត្រូវតែធ្វើយ៉ាងណាកុំឲ្យឆ្លងកាត់ចូលតំបន់ការងារស្អាត។
- មិនត្រូវនាំយកចូលគ្រឿងផ្សំទៅក្នុងតំបន់ការងារពាក់កណ្តាលស្អាតឬតំបន់ការងារស្អាតទាំងនៅក្នុងកេសឬប្រដាប់ដាក់ឡើយ។ នេះដោយសារតែកេសឬប្រដាប់ដាក់ជាដើមដែលដាក់គ្រឿងផ្សំ អាចកខ្វក់ដោយសារដីឬធូលី សត្វល្អិត មីក្រូសារពាង្គកាយជាដើម។
- ពេលយកគ្រឿងផ្សំដែលមិនចាំបាច់ឬសំរាមពីការសម្អាត ចេញពីកន្លែងធ្វើការ ត្រូវយកចេញតាមផ្លូវដែលត្រូវបានកំណត់។ ក៏មានរោងចក្រផលិតចំណីអាហារដែលយកសំរាមចេញដោយកំណត់ពេលវេលាដែលប្រើផ្លូវឆ្លងកាត់ដែរ។ បន្ទាប់ពីប្រើផ្លូវឆ្លងកាត់ដើម្បីយកសំរាមចេញ ត្រូវសម្អាត/លាងជម្រះ/សម្លាប់មេរោគជាដើមដើម្បីកុំឲ្យមានការចម្លងភាពកខ្វក់។

2) ការសម្អាត/លាងជម្រះ/សម្លាប់មេរោគ

ទីតាំង បរិក្ខារ ត្រូវតែសម្អាតឲ្យស្អាតមានអនាម័យជានិច្ចជាទៀងទាត់។

បើមិនសម្អាត នឹងមានសត្វល្អិតឬកណ្តុរចូលហើយបង្កឲ្យកើនឡើងក្នុងកន្លែងធ្វើការ ធ្វើឲ្យស្ថានភាពអនាម័យនៃទីតាំង បរិក្ខារប្រែជាអាក្រក់។

នៅលូបញ្ចេញទឹកចោលនិងក្រោមម៉ាស៊ីនធំៗ ចាំបាច់ត្រូវប្រុងប្រយ័ត្នជាពិសេសព្រោះវាងាយនឹងក្លាយជាប្រភពកើតឡើងនៃសត្វល្អិត។ លូបញ្ចេញទឹកចោលត្រូវយកគម្របចេញហើយលាងសម្អាត។ កម្រាលឥដ្ឋនៅកន្លែងធ្វើការមិនត្រូវទុកទាំងសើមឡើយព្រោះមីក្រូសារពាង្គកាយងាយកើនឡើង។

ម៉ាស៊ីនដូចជាម៉ាស៊ីនសម្រាប់លាយ (ម៉ាស៊ីនលាយ) និងម៉ាស៊ីនសម្រាប់កាត់ (ម៉ាស៊ីនឈូស ម៉ាស៊ីនកាត់អាហារ) ជាដើម ត្រូវលាងជម្រះកុំខានបន្ទាប់ពីផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងផ្សំ។ ទាំងពេលបញ្ចប់ការងារក៏ត្រូវលាងជម្រះកុំខានដែរ។ ផ្នែកដែលអាចដោះរុះរើបានត្រូវដោះរុះរើលាងជម្រះ។ ម៉ាស៊ីនទោះបីការប្រឡាក់មិនលេចធ្លោក៏ដោយក៏ត្រូវលាងជម្រះរៀងរាល់ថ្ងៃដែរ។

ម៉ាស៊ីនត្រូវតែសម្អាតឱ្យបានហ្មត់ចត់បែបនេះ ហើយផ្នែកដែលប៉ះផ្ទាល់នឹងចំណីអាហារដូចជាផ្លែកាំបិតជាដើម ត្រូវតែសម្លាប់មេរោគបន្ទាប់ពីលាងជម្រះរួច។

បើប្រឡាក់នៅសល់លើឧបករណ៍ដែលប្រើធ្វើការងារដូចជាកាំបិត ជ្រញ់ជាដើម នោះមីក្រូសារពាង្គកាយនឹងកើនឡើងនៅត្រង់នោះ។ ជាតិទឹកនៅលើឧបករណ៍ក៏ក្លាយជាមូលហេតុដែលមីក្រូសារពាង្គកាយកើនឡើងដែរ។ ក្រោយពេលប្រើឧបករណ៍រួច ត្រូវលាងដោយវិធីដែលត្រូវបានកំណត់ ហើយសម្ងួតឲ្យលែងមានសល់ជាតិទឹករួចសឹមរក្សាទុក។

©OTAFF

ឧបករណ៍សម្អាតដូចជា អាចម៍ដែក អេប៉ុង ប្រដាប់ជូតឥដ្ឋ ក្រណាត់ជូត ប្រដាប់កៀរទឹក និងច្រាសដងវែងជាដើម បើទុកចោលទាំងប្រឡាក់ ទាំងសើម នោះនឹងអាចកើតមានមីក្រូសារពាង្គកាយ។

3) ការគ្រប់គ្រងថ្នាំ

បើថ្នាំចូលលាយឡំនឹងចំណីអាហារ នោះអ្នកដែលបានទទួលទានចំណីអាហារនោះអាចធ្លាក់ខ្លួនឈឺ។ ម្យ៉ាងទៀត បើថ្នាំចូលភ្នែកឬប៉ះស្បែករបស់អ្នកផលិតចំណីអាហារ វាអាចឲ្យភ្នែកមើលមិនឃើញឬរលាក។

ថ្នាំត្រូវតែរក្សាទុកឱ្យបានត្រឹមត្រូវនៅទីតាំងដែលបានកំណត់។ ថ្នាំដូចជាថ្នាំសម្លាប់មេរោគ ថ្នាំលាងសម្អាតជាដើម មិនត្រូវរក្សាទុកនៅឃ្លាំងរក្សាទុកជាមួយនឹងគ្រឿងផ្សំឡើយ។ ម្យ៉ាងទៀត ថ្នាំត្រូវតែដាក់បង្ហាញឲ្យមើលដឹងឈ្មោះ។ បើប្រទះឃើញថ្នាំដែលគ្មានដាក់បង្ហាញ ត្រូវតែរាយការណ៍ភ្លាមៗទៅអ្នកទទួលខុសត្រូវ។

(3) ការគ្រប់គ្រងអនាម័យកម្មករ

កម្មករមិនត្រូវនាំយកចូលវត្ថុដែលក្លាយជាមូលហេតុនៃវត្ថុប្លែក មីក្រូសារពាង្គកាយបង្កជំងឺដែលបង្កឲ្យពុលអាហារ ចូលក្នុងកន្លែងធ្វើការឡើយ។ លើសពីនេះ ត្រូវតែបង្ការការចម្លងភាពកខ្វក់ (សូមមើល (2) ការគ្រប់គ្រងអនាម័យនៃទីតាំង បរិក្ខារ ឧបករណ៍ជាដើម) ពីសម្លៀកបំពាក់ការងារ ឬម្រាមដៃរបស់កម្មករ។ យើងនឹងពន្យល់ពីការគ្រប់គ្រងអនាម័យដែលចាំបាច់សម្រាប់គោលបំណងនេះ។

1) ការត្រួតពិនិត្យសុខភាព

មុនចាប់ផ្តើមការងារ ត្រូវពិនិត្យថាមិនមានរោគសញ្ញាដូចជា រាក ក្តៅខ្លួន ចង់ក្អួតជាដើម និងគ្មានរបួសម្រាមដៃ។ នេះហៅថា "ការត្រួតពិនិត្យសុខភាព" ។ អ្នកដែលមានរោគសញ្ញាជាដើមទាំងនេះ ត្រូវតែរាយការណ៍ទៅអ្នកទទួលខុសត្រូវកុំខាន។ អាចមានករណីដែលពេលចាប់ផ្តើមការងារគឺគ្មានរោគសញ្ញាអ្វីទេ ប៉ុន្តែពេលកំពុងធ្វើការបែរជាទៅជាឈឺពោះ ឬរងរបួសដូចជាមុតដៃជាដើម។ ក្នុងករណីបែបនេះ មិនត្រូវបន្តធ្វើការឡើយ។ ត្រូវតែផ្អាកការងារភ្លាមៗ ហើយរាយការណ៍ទៅអ្នកទទួលខុសត្រូវ។ កម្មករត្រូវតែធ្វើការពិនិត្យសុខភាពនិងតេស្តលាមកជាទៀតទាត់ដែលត្រូវបានកំណត់នៅកន្លែងធ្វើការ។

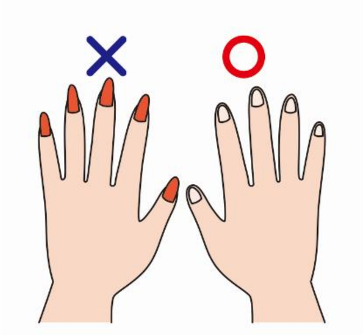
©OTAFF

2) សម្លៀកបំពាក់ការងារ

ក. ការពាក់សម្លៀកបំពាក់ការងារជាដើម

ដើម្បីកុំឲ្យនាំយកចូលភាពកខ្វក់ឬវត្ថុប្លែកចូលក្នុងកន្លែងធ្វើការ និងដើម្បីកុំឲ្យមីក្រូសារពាង្គកាយមានជាប់នៅគ្រឿងផ្សំ ម៉ាស៊ីន ឧបករណ៍ ត្រូវតែប្រុងប្រយ័ត្ននឹងចំណុចខាងក្រោមហើយពាក់សម្លៀកបំពាក់ការងារជាដើមឱ្យបានត្រឹមត្រូវ។

- សម្លៀកបំពាក់ការងារត្រូវពាក់នៅក្នុងបន្ទប់ផ្លាស់សម្លៀកបំពាក់។
- សម្លៀកបំពាក់ការងារ ម៉ាស សំណាញ់រុំសក់ មួក ស្បែកជើង ស្រោមដៃជាដើម ទាំងអស់ត្រូវតែពាក់របស់ដែលស្អាតមានអនាម័យហើយត្រូវនឹងទំហំរបស់ខ្លួន។
- ក្រចកត្រូវកាត់ឲ្យខ្លីជានិច្ច។ មិនត្រូវចូលកន្លែងធ្វើការដោយមានពាក់ក្រចកឬលាបក្រចកជាដើមឡើយ។
- ចិញ្ចៀន កងដៃ នាឡិកា គ្រឿងអលង្ការ (ឧទាហរណ៍ ក្រវិល ខ្សែកក្រវិលចោះ) តង្កៀបសក់ រោមភ្នែកពាក់ជាដើម មិនត្រូវពាក់ចូលកន្លែងធ្វើការទេ។
- មិនត្រូវនាំយកចូលអ្វីដែលមិនចាំបាច់សម្រាប់ការងារទៅក្នុងកន្លែងធ្វើការទេ។



ត្រូវពិនិត្យដោយផ្ទះកញ្ចក់ថាតើបានស្លៀកពាក់សម្លៀកបំពាក់ការងារជាដើមត្រឹមត្រូវទេ។ ឧទាហរណ៍ សម្លៀកបំពាក់ខាងក្នុងមិនលេចចេញក្រៅសម្លៀកបំពាក់ការងារ ច្រមុះមិនលេចចេញពីម៉ាស ត្រចៀកនិងសក់មិនលេចចេញពីមួកនិងសំណាញ់រុំសក់។ល។

©OTAFF

សម្លៀកបំពាក់ការងារជាទូទៅត្រូវពាក់តាមលំដាប់ដូចខាងក្រោម។

ក. ការសិតសក់

សិតសក់ឲ្យបានល្អ។

ខ. សំណាញ់រុំសក់

ពាក់សំណាញ់រុំសក់។
ធ្វើយ៉ាងណាកុំឲ្យសក់លេចចេញក្រៅសំណាញ់រុំសក់។

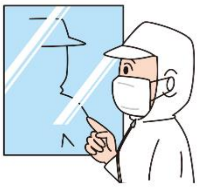
គ. មួក

ពាក់មួកឱ្យបានត្រឹមត្រូវ។

ឃ. សម្លៀកបំពាក់ការងារ

ពាក់សម្លៀកបំពាក់ការងារ។
បិទឡេវនិងរូតឱ្យបានត្រឹមត្រូវ។

ង. ការត្រួតពិនិត្យ

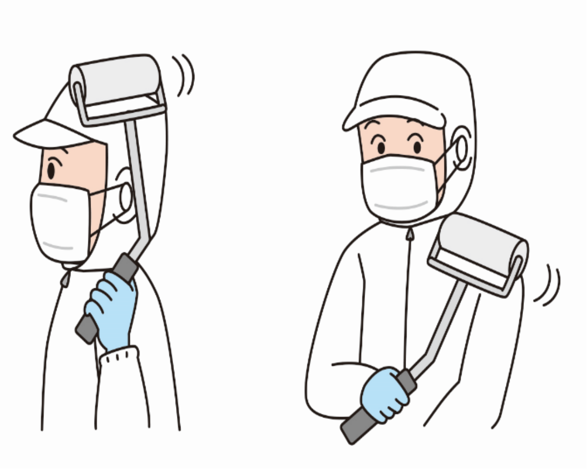


ចុងក្រោយ ត្រូវត្រួតពិនិត្យថាបានស្លៀកពាក់ត្រឹមត្រូវទេ។

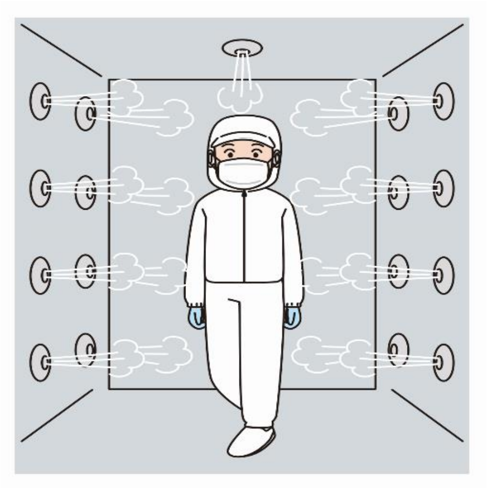
©OTAFF

សម្លៀកបំពាក់ការងារត្រូវតែពាក់ឱ្យបានត្រឹមត្រូវជានិច្ចទាំងពេលកំពុងធ្វើការ។ ជាឧទាហរណ៍ មិនត្រូវដោះមួកដោយសារតែកន្លែងធ្វើការក្ដៅឡើយ។ មិនត្រូវមូរដៃអាវឬជើងខោនៃសម្លៀកបំពាក់ការងារទេ។ ម៉ាសក៏មិនត្រូវដោះចេញដែរ។
មុនចូលកន្លែងធ្វើការ ត្រូវកម្ចាត់សក់ឬធូលីដែលជាប់នឹងសម្លៀកបំពាក់ការងារដោយប្រើរ៉ូឡស្អិត ម៉ាស៊ីនសម្អាតខ្លួនដោយខ្យល់។

<រ៉ូឡស្អិត>



< ម៉ាស៊ីនសម្អាតខ្លួនដោយខ្យល់>



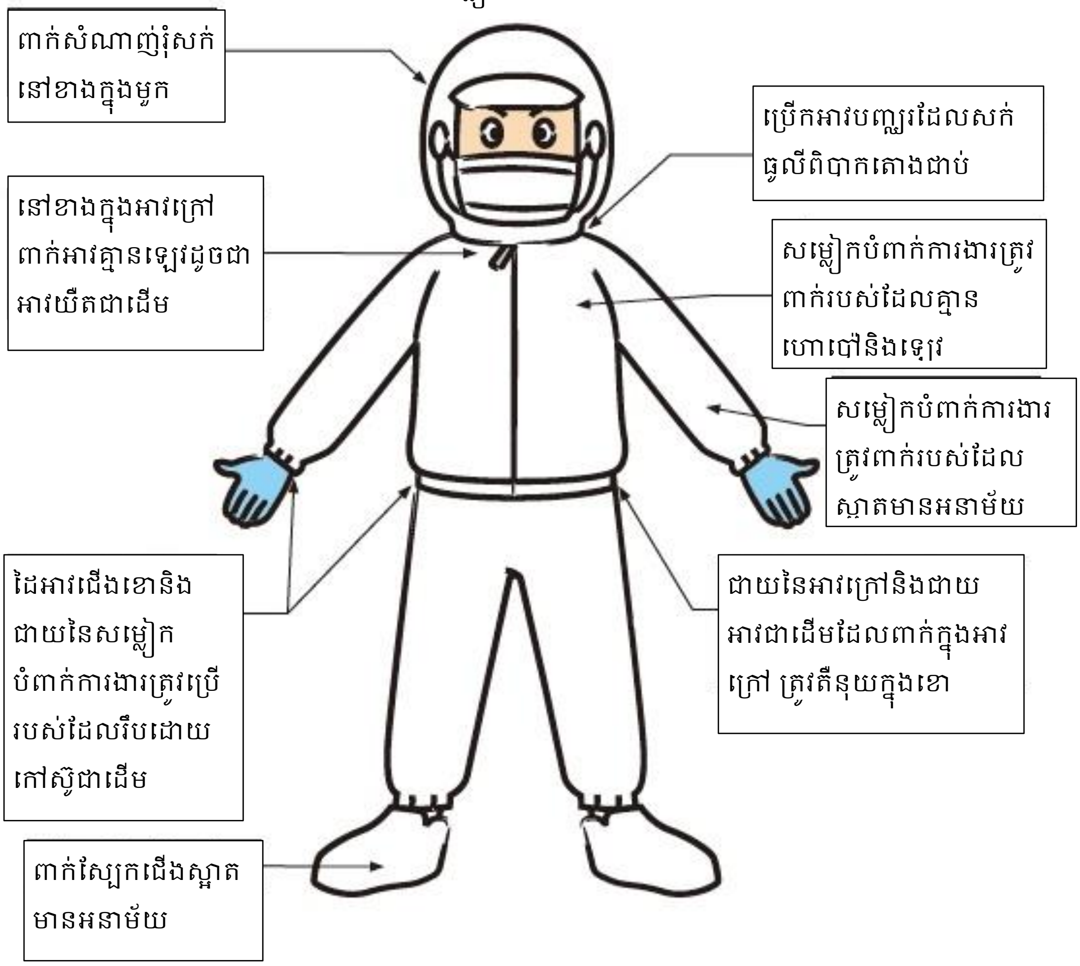
ខ. ការគ្រប់គ្រងអនាម័យតាមតំបន់និងសម្លៀកបំពាក់ការងារ

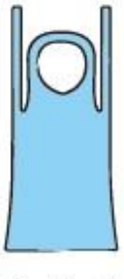
កុំចេញក្រៅកន្លែងធ្វើការទាំងពាក់សម្លៀកបំពាក់ការងារ មួកឬស្បែកជើងដែលកំពុងប្រើនៅកន្លែងធ្វើការ។ នេះដោយសារតែបើត្រឡប់ទៅកន្លែងធ្វើការវិញទាំងបែបនោះ គឺនឹងនាំយកចូលដីឬធូលី សត្វល្អិត មីក្រូសារពាង្គកាយពីខាងក្រៅដែលជាប់នឹងសម្លៀកបំពាក់ការងារ មួក ស្បែកជើង ចូលទៅក្នុងកន្លែងធ្វើការ។

ពេលចូលបង្គន់ ត្រូវតែប្ដូរពាក់ស្បែកជើងសម្រាប់បង្គន់។

©OTAFF

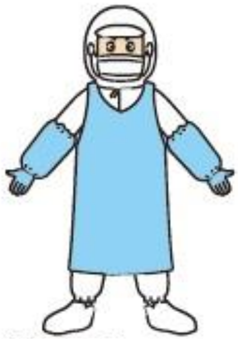
សម្លៀកបំពាក់ការងារ





(អៀម)

(ស្រោមកំភួនដៃ)



ពេលពាក់អៀមនិងស្រោមកំភួនដៃ ពីលើសម្លៀកបំពាក់ការងារ

©OTAFF

ប្រការប្រុងប្រយ័ត្នដើម្បីពាក់សម្លៀកបំពាក់ការងារ/មួក/ម៉ាសឱ្យត្រឹមត្រូវ

ប្រការប្រុងប្រយ័ត្នដើម្បីពាក់ស្រោមដៃឱ្យត្រឹមត្រូវ

◎ របៀបពាក់ត្រឹមត្រូវ

[ត្រូវនឹងទំហំដៃ]

× របៀបពាក់ដែលខុស

[មិនត្រូវនឹងទំហំដៃ]

[មានរហែកឬប្រឡាក់]

©OTAFF

3) ការលាងដៃ

កម្មករត្រូវលាងដៃដើម្បីកុំឲ្យគ្រឿងផ្សំនិងចំណីអាហាររងកខ្វក់ដោយសារមីក្រូសារពាង្គកាយជាដើម ដែលជាប់នឹងម្រាមដៃ។ ត្រូវលាងដៃក្នុងករណីដូចខាងក្រោម៖

- មុនចូលទៅក្នុងកន្លែងធ្វើការ។
- មុនពេលរៀបនឹងចាប់ផ្តើមធ្វើការងារនៅកន្លែងធ្វើការ។
- ក្រោយចេញពីបង្គន់។
- មុននឹងប៉ះពាល់ចំណីអាហារផ្សេងឬឧបករណ៍បន្ទាប់ពីប៉ះសាច់ ត្រី ស៊ុត ដែលឆៅជាដើម។
- មុននឹងធ្វើការងារដែលត្រូវប៉ះពាល់អាហារផ្ទាល់ដូចជាការរៀបម្ហូបដាក់ចានជាដើម។
- ពេលចល័តពីតំបន់ការងារមានកខ្វក់ទៅកន្លែងមិនមែនតំបន់ការងារមានកខ្វក់។

©OTAFF

របៀបលាងដៃត្រឹមត្រូវ

A. ជម្រុះប្រឡាក់ដោយទឹកបង្ហូរ។

B. ដាក់សាប៊ូ លាងដៃ ម្រាមដៃ ដល់កដៃ។
ជាពិសេសត្រូវលាងចន្លោះម្រាមដៃ ចុងម្រាមដៃ ក្នុងក្រចកឲ្យបានសព្វល្អ។
(ប្រហែល 30 វិនាទី)

C. លាងជម្រះសាប៊ូឱ្យសព្វល្អដោយទឹកបង្ហូរ។
(ប្រហែល 20 វិនាទី)

D. សម្ងួតដៃដោយក្រដាសជូតហើយចោលឬម៉ាស៊ីនសម្ងួតដោយខ្យល់។

E. បាញ់អាល់កុលសម្រាប់សម្លាប់មេរោគលើដៃទាំងពីរ ហើយលាបត្រដុសឲ្យបានសព្វល្អ។

©OTAFF

4) ការពាក់និងផ្លាស់ប្តូរស្រោមដៃនិងអៀម

ដើម្បីកុំឲ្យកត្តាគ្រោះថ្នាក់ពីកម្មករតោងជាប់គ្រឿងផ្សំនិងចំណីអាហារ នៅក្នុងការងារផលិតចំណីអាហារគេប្រើស្រោមដៃនិងអៀម។ ដើម្បីគ្រប់គ្រងអនាម័យឲ្យបានសព្វគ្រប់ ភាគច្រើនគេប្រើស្រោមដៃនិងអៀមដែលប្រើម្តងហើយបោះចោល។

ពេលពាក់ស្រោមដៃ មុននឹងពាក់ត្រូវលាងដៃ។

ក្នុងករណីខាងក្រោមនេះ ត្រូវផ្លាស់ប្តូរស្រោមដៃដោយប្រុងប្រយ័ត្ននឹងការឆ្លងកខ្វក់ទៅគ្រឿងផ្សំនិងអាហារជាដើម។

- ពេលផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងផ្សំដែលត្រូវធ្វើការជាមួយដូចជាពេលចម្អិនបន្លែបន្ទាប់ពីចម្អិនសាច់ឬត្រី។ នេះគឺដើម្បីកុំឲ្យកត្តាគ្រោះថ្នាក់ (មីក្រូសារពាង្គកាយបង្កជំងឺឬសារធាតុបង្កអាលែកហ្ស៊ី) ក្នុងគ្រឿងផ្សំដែលធ្វើការងារមុន តោងជាប់នឹងគ្រឿងផ្សំបន្ទាប់។
- ពេលចាប់ផ្តើមការងារផលិតចំណីអាហារបន្ទាប់ពីបានប៉ះពាល់កេសឬប្រដាប់ដាក់ជាដើមពេលទទួលចូលគ្រឿងផ្សំ។
- ពេលចូលកន្លែងធ្វើការបន្ទាប់ពីចូលបង្គន់ឬពីសម្រាក។
- ពេលប៉ះពាល់គ្រឿងផ្សំដែលបានសម្លាប់មេរោគរួច (ចម្អិនដោយដុតកម្តៅ/ចម្អិនដោយមិនដុតកម្តៅ)។
- ពេលស្រោមដៃដែលពាក់បានរហែក។
- ពេលចាប់ផ្តើមការងាររៀបម្ហូបដាក់ចាននៃចំណីអាហារផ្សេងបន្ទាប់ពីធ្វើការងាររៀបម្ហូបដាក់ចាននៃចំណីអាហារមួយទៀត។

5) អ្វីដែលកម្មករត្រូវតែប្រកាន់ខ្ជាប់

- មុនធ្វើការងារ ត្រូវមើលសៀវភៅជំហានការងារ ហើយពិនិត្យថាតើធ្វើការងារបែបណានៅកន្លែងណា។ ពិនិត្យថាម៉ាស៊ីន គ្រឿងបំពាក់ ឧបករណ៍ជាដើមដែលត្រូវប្រើ មានប្រឡាក់ឬមិនពេញលេញឬទេ។
- មិនត្រូវទទួលទានឬពិសាអ្វីនៅក្នុងកន្លែងធ្វើការឡើយ។ មិនត្រូវជក់បារីឡើយ។ មិនត្រូវខាកស្តោះឡើយ។ មិនត្រូវញើសសំបោរឬក្អកនៅជិតអាហារឡើយ។
- មិនត្រូវធ្វើការងារដោយប្រើដៃដែលបានប៉ះសក់ ភ្នែក ច្រមុះ ឬជុំវិញមាត់ឡើយ។ បើបានប៉ះ ត្រូវលាងដៃម្តងទៀតឬប្តូរស្រោមដៃ។
- មិនត្រូវជូតដៃដោយសម្លៀកបំពាក់ការងារឡើយ។
- មិនត្រូវយកចូលវត្ថុផ្ទាល់ខ្លួនដែលមិនពាក់ព័ន្ធនឹងការងារ (នាឡិកា ទូរសព្ទស្មាតហ្វូន កាបូប រូបថត បារីជាដើម) ចូលក្នុងកន្លែងធ្វើការឡើយ។
- មិនត្រូវយកចូលឯកសារដែលមានជាប់គ្រាប់កិបឬដង្កៀបខ្ទាស់ ខ្មៅដៃឬខ្មៅដៃចុច ចូលក្នុងកន្លែងធ្វើការឡើយ។ នេះដោយសារតែគ្រាប់កិបឬដង្កៀបខ្ទាស់ បណ្តូលខ្មៅដៃឬខ្មៅដៃចុចដែលបាក់ អាច

©OTAFF

បង្កឲ្យមានការចូលលាយឡំនៃវត្ថុប្លែក។
ក្លិនមិនល្អមិនមែនជាកត្តាគ្រោះថ្នាក់ទេ ប៉ុន្តែបើអាហារមានក្លិនមិនល្អ គឺនឹងមានឥទ្ធិពលអវិជ្ជមានទៅលើគុណភាព។ ហេតុនេះ របស់ដែលក្លិនខ្លាំងដូចជាទឹកអប់ជាដើម មិនត្រូវយកចូលក្នុងកន្លែងធ្វើការឡើយ។ បើបាញ់ទឹកអប់ អាចនឹងមិនចាប់អារម្មណ៍ទោះបីជាគ្រឿងផ្សំឬចំណីអាហារមានគុណភាពមិនល្អក៏ដោយ ហេតុនេះក៏មានរោងចក្រផលិតចំណីអាហារដែលហាមឃាត់ការប្រើប្រាស់ទឹកអប់ដែរ។

អាស្រ័យតាមរោងចក្រផលិតចំណីអាហារ គេកំណត់ឲ្យពាក់សម្លៀកបំពាក់ការងារដែលគ្មានហោប៉ៅ។ នេះគឺដើម្បីកុំឲ្យកម្មករយកចូលរបស់ដែលមិនប្រើក្នុងការងារចូលក្នុងកន្លែងធ្វើការដោយចេតនា។ ដើម្បីពិនិត្យថាការងារត្រូវបានអនុវត្តត្រឹមត្រូវ ក៏មានរោងចក្រខ្លះកត់ត្រាការចេញចូលកន្លែងធ្វើការ ឬដាក់កាំមេរ៉ានៅច្រកចេញចូលនិងឃ្លាំងដែរ។

(4) ការគ្រប់គ្រងអនាម័យនៃគ្រឿងផ្សំនិងចំណីអាហារ

ដើម្បីផលិតចំណីអាហារគុណភាពល្អនិងមានសុវត្ថិភាព ការប្រើគ្រឿងផ្សំគុណភាពល្អនិងមានសុវត្ថិភាព និងការគ្រប់គ្រងវិធីផលិតបានត្រឹមត្រូវ គឺជារឿងសំខាន់។

1) ការទទួលចូលនិងរក្សាទុកគ្រឿងផ្សំ

ក. ការទទួលចូលគ្រឿងផ្សំ

ពេលទទួលចូលគ្រឿងផ្សំពីខាងក្រៅ ត្រូវផ្ទៀងផ្ទាត់គ្រឿងផ្សំដែលបញ្ជូនមកធៀបនឹងឯកសារដែលបានបញ្ជាទិញដើម្បីពិនិត្យថាគ្រឿងផ្សំបញ្ជូនមកត្រឹមត្រូវឬទេ (ហៅថា "ការត្រួតពិនិត្យទទួលចូល")។
ត្រូវពិនិត្យរូបរាងនិងក្លិននៃគ្រឿងផ្សំ លក្ខណៈបច្ចេកទេស(ទំហំនិងបរិមាណផ្ទុក) ស្ថានភាពវេចខ្ចប់ ការដាក់បង្ហាញកាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់និងរបៀបរក្សាទុក សីតុណ្ហភាពផលិតផលជាដើម។ របស់ដែលរលួយខូចឬការវេចខ្ចប់រហែក របស់ហួសកាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់ទទួលទាន របស់ដែលរបៀបរក្សាទុកមិនសមស្រប គឺមិនត្រូវទទួលចូលឡើយ។ ត្រូវរាយការណ៍ទៅអ្នកទទួលខុសត្រូវ ហើយបញ្ជូនទៅវិញឬប្តូរជាដើម។

©OTAFF

គ្រឿងផ្សំដែលត្រូវធ្វើការត្រួតពិនិត្យទទួលចូល ត្រូវទទួលចូលដោយពិនិត្យថាបានជាប់ការត្រួតពិនិត្យ។

ពេលទទួលចូលគ្រឿងផ្សំដែលត្រូវការរក្សាទុកដោយក្លាសេឬបង្កក ត្រូវធ្វើយ៉ាងណាកុំទុកនៅសីតុណ្ហភាពធម្មតាយូរ។

©OTAFF

ខ. ការរក្សាទុកគ្រឿងផ្សំ

របៀបរក្សាទុកគ្រឿងផ្សំខុសគ្នាទៅតាមប្រភេទនៃគ្រឿងផ្សំ។ គ្រឿងផ្សំនីមួយៗចាំបាច់ត្រូវរក្សាទុកនៅសីតុណ្ហភាពដែលត្រូវបានកំណត់។ សីតុណ្ហភាពរក្សាទុកនៃគ្រឿងផ្សំចម្បងៗមានដូចខាងក្រោម។

ប្រភេទនៃគ្រឿងផ្សំ	សីតុណ្ហភាព
ពួកអង្ករសំរូប(អង្ករ)	មិនលើស 15℃
ផលិតផលកែច្នៃពីគ្រាប់ធញ្ញជាតិ (ម្សៅស្រូវសាលី ស្ករពីគ្រាប់ធញ្ញជាតិ)	សីតុណ្ហភាពធម្មតា (សំគាល់ 1)
គ្រឿងទេស (ស្ករ អំបិល សៀងមីសូ ទឹកស៊ីអ៊ីវ ទឹកជ្រលក់ ទឹកខ្មេះ)	សីតុណ្ហភាពធម្មតា
សាច់	មិនលើស 10℃
ផលិតផលសាច់ (សាច់ជ្រូកហែម/សាច់ក្រក/សាច់បេខិន)	មិនលើស 10℃
សាច់កក	មិនលើស -15℃
ផលិតផលសាច់កក	មិនលើស -15℃
មឹកស្ងោរ	មិនលើស 10℃
ពួកត្រីនិងគ្រំស្រស់	មិនលើស 5℃
ផលិផលជលផលកក	មិនលើស -18℃
អាហារកក	មិនលើស -18℃
ប្រេងខ្លាំងរាវ	សីតុណ្ហភាពធម្មតា
ប្រេងខ្លាញ់រឹង (ខ្លាញ់ជ្រូកចម្រាញ់(lard) ប៊ឺ(margarine) ខ្លាញ់គ្រីម(shortening))	មិនលើស 10℃
ស៊ុតមានសំបក	មិនលើស 10℃
ស៊ុតរាវគ្មានសំបក	មិនលើស 8℃
ស៊ុតកក	មិនលើស -18℃
បន្លែនិងផ្លែឈើស្រស់ (សំគាល់ 2)	ប្រហែល 10℃
ទឹកដោះគោ/ទឹកដោះគោកំហាប់ខ្ពស់/ទឹកដោះគោគ្មានជាតិខ្លាញ់/ក្រែម	មិនលើស 10℃
ប៊ឺ/ឈីស/ទឹកដោះគោខាប់	មិនលើស 15℃

(សំគាល់ 1) រក្សាទុកនៅកន្លែងស្ងួតនៅសីតុណ្ហភាពធម្មតា។

(សំគាល់ 2) ក្នុងចំណោមបន្លែកាត់ស្រេចដែលទុកក្នុងប្រដាប់ដាក់ មានខ្លះគឺត្រូវបានកំណត់សីតុណ្ហភាពរក្សាទុក។

©OTAFF

មិនត្រូវញាត់គ្រឿងផ្សំក្នុងឃ្លាំងក្លាសេដោយមិនទុកចន្លោះឡើយ។ បើគ្មានទុកចន្លោះ ខ្យល់ត្រជាក់នឹងមិនវិលជុំវិញឃ្លាំងក្លាសេទាំងមូលហើយមិនអាចធ្វើឲ្យគ្រឿងផ្សំត្រជាក់បានគ្រប់គ្រាន់ឡើយ។ ក្នុងករណីឃ្លាំងបង្កក ការដាក់អាហារកកចូល 80 ទៅ 90% នឹងធ្វើឲ្យវាបញ្ចុះត្រជាក់គ្នាទៅវិញទៅមកដែលសន្សំសំចៃភ្លើង។ មិនត្រូវបើកទ្វារឃ្លាំងក្លាសេឬឃ្លាំងបង្កកចំហចោលឡើយ ព្រោះមិនអាចរក្សាសីតុណ្ហភាពទាបបាន។

សីតុណ្ហភាពក្នុងឃ្លាំងក្លាសេ ឃ្លាំងបង្កក ជារៀងរាល់ថ្ងៃត្រូវវាស់ជាទៀងទាត់ថាតើត្រូវបានរក្សានៅសីតុណ្ហភាពត្រឹមត្រូវឬទេហើយកត់ត្រាលទ្ធផលនោះ។

តាមច្បាប់ស្តីពីអនាម័យចំណីអាហារ បានកំណត់ថាសីតុណ្ហភាពឃ្លាំងបង្កកគឺមិនលើស -15℃ ឯឃ្លាំងក្លាសេគឺមិនលើស 10℃ ។

ធ្នើរនិងកម្រាលឥដ្ឋក្នុងឃ្លាំងក្លាសេឬឃ្លាំងបង្កក ត្រូវសម្អាតជាទៀងទាត់ដើម្បីរក្សាឲ្យស្អាតមានអនាម័យខាងក្នុងឃ្លាំងក្លាសេឬឃ្លាំងបង្កក។

គ. កាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់ប្រើប្រាស់ កាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់រសជាតិ កាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់ទទួលទាន

"កាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់ប្រើប្រាស់" សំដៅលើថ្ងៃចុងក្រោយនៃរយៈពេលដែលអាចប្រើប្រាស់គ្រឿងផ្សំបាន។ មិនត្រូវប្រើគ្រឿងផ្សំដែលបានហួសកាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់ប្រើប្រាស់ឡើយ។ កាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់ប្រើប្រាស់ត្រូវបានកំណត់តាមគ្រឿងផ្សំនីមួយៗ។ អ្នកដែលកំណត់កាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់ប្រើប្រាស់នៃគ្រឿងផ្សំ គឺរោងចក្រផលិតអាហារដែលប្រើប្រាស់គ្រឿងផ្សំនោះ។

ក្នុងករណីអាហារកែច្នៃដែលមានគ្រឿងផ្សំនៅក្នុងប្រដាប់ដាក់ឬថង់ កាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់មួយក្នុងចំណោម "កាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់រសជាតិ" "កាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់ទទួលទាន" នឹងត្រូវបានបង្ហាញនៅលើប្រដាប់ដាក់ឬថង់។ ទាំងកាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់រសជាតិនិងកាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់ទទួលទានគឺក្រុមហ៊ុនដែលផលិតចំណីអាហារកែច្នៃនោះ(គ្រឿងផ្សំ) ជាអ្នកដាក់បង្ហាញ។

"កាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់រសជាតិ" សំដៅលើថ្ងៃចុងក្រោយនៃរយៈពេលដែលចំណីអាហារកែច្នៃដែលមិនទាន់បានបើក អាចទទួលទានបានឆ្ងាញ់បើរក្សាទុកក្នុងលក្ខខណ្ឌដែលត្រូវបានកំណត់។ ចំណីអាហារដែលហួសកាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់រសជាតិក៏ដោយក៏នៅតែអាចទទួលទានបាន ប៉ុន្តែនៅរោងចក្រផលិតចំណីអាហារ ជាទូទៅមិនប្រើប្រាស់ចំណីអាហារ (គ្រឿងផ្សំ) ដែលហួសកាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់រសជាតិទេ។

©OTAFF

"កាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់ទទួលទាន" សំដៅលើថ្ងៃចុងក្រោយនៃរយៈពេលដែលចំណីអាហារកែច្នៃដែលមិនទាន់បានបើក អាចទទួលទានឬប្រើប្រាស់បានបើរក្សាទុកក្នុងលក្ខខណ្ឌដែលត្រូវបានកំណត់។ ចំណីអាហារ (គ្រឿងផ្សំ) ដែលហួសកាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់ទទួលទាន មានហានិភ័យបង្កឲ្យពុលអាហារខ្ពស់ ហេតុនេះមិនត្រូវប្រើប្រាស់ដាច់ខាត។

គ្រឿងផ្សំដែលត្រូវបានបញ្ជូនមក(ទទួលចូល)មុន ត្រូវប្រើមុន។ នេះហៅថា "ចូលមុនចេញមុន"។ នេះដោយសារតែជាទូទៅរបស់ដែលត្រូវបានបញ្ជូនមក(ទទួលយក)មុន "ថ្ងៃចុងក្រោយ" នៃកាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់រសជាតិឬកាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់ទទួលទាន គឺមកដល់មុន។

2) ការបើកនិងការរៀបចំត្រៀមគ្រឿងផ្សំ

ក. ការបើក

ត្រូវបើកដោយប្រុងប្រយ័ត្នកុំឲ្យវត្ថុធាតុដើមវេចខ្ចប់ដែលប្រើសម្រាប់គ្រឿងផ្សំ ចូលក្នុងផលិតផលដោយចៃដន្យ ដូចជាប្រអប់កេស ក្រដាសនៃក្រដាស Kraftជាដើម កន្ត្រកប្លាស្ទិកដែលដាក់បន្លែ ថង់ប្លាស្ទិកដែលរុំសាច់កកជាដើម។

(*) វិធីដើម្បីកុំឲ្យថង់ដែលបានបើកឬបំណែកកាត់នៃប្រដាប់ដាក់ ចូលលាយឡំក្នុងចំណីអាហារ

- កុំកាត់នៅកន្លែងដដែល 2 ដងឡើង។
- ពិនិត្យថាមុខកាត់និងបំណែកកាត់គឺត្រូវគ្នា។
- ពិនិត្យថាចំនួនថង់ឬប្រដាប់ដាក់ដែលបានបើក និងចំនួនបំណែកកាត់គឺស្មើគ្នា។

ខ. ការរៀបចំត្រៀម

○ ការរំលាយ/ការកម្តៅ

វិធីរំលាយគ្រឿងផ្សំកកមាន ករណីរំលាយដោយសីតុណ្ហភាពធម្មតា (ហៅថា "ការរំលាយដោយធម្មជាតិ" ករណីរំលាយក្នុងឃ្លាំងត្លាសេ (ហៅថា "ការរំលាយក្នុងឃ្លាំងត្លាសេ") និងករណីរំលាយដោយដាក់ឲ្យត្រូវទឹកបង្ហូរ(ហៅថា "ទឹកបង្ហូរ") ពីទឹករ៉ូប៊ីនេជាដើម(ហៅថា "ការរំលាយដោយទឹកបង្ហូរ")។

ពេលរំលាយ ដើម្បីកុំឲ្យទឹកដែលចេញពីសាច់ឬត្រី (ហៅថា "ទឹកស្រក់") ប៉ះជាប់ចំណីអាហារឬគ្រឿងផ្សំផ្សេង ត្រូវរំលាយដោយដាក់ក្នុងថាសជាដើម។ ពេលខ្លះគេក៏ដាក់លើថាសសំណាញ់ហើយដាក់ចូលធ្នើរសម្រាប់រំលាយឲ្យទឹកស្រក់ហូរផ្ទាល់ទៅផ្លូវបញ្ចេញទឹកចោលផងដែរ។

©OTAFF

ក្នុងការរំលាយដោយទឹកបង្ហូរ ត្រូវពិនិត្យថាគ្មានប្រហោងឬបែកនៅថង់ដែលបិទភ្ជិតគ្រឿងផ្សំមុនពេលរំលាយ។ នេះដោយសារតែបើថង់មានប្រហោងឬបែក គ្រឿងផ្សំខ្លះនឹងហូរចេញតាមទឹកបង្ហូរ។ ក្នុងករណីថង់មានប្រហោងឬបែក ត្រូវផ្ទេរទៅថង់ផ្សេងហើយបិទភ្ជិតរួចសឹមរំលាយ។

ខ្លាញ់រឹងនិងគ្រឿងផ្សំដែលទម្រង់ជាកំណករឹង បើកម្តៅឲ្យទន់គឺនឹងងាយស្រួលយកចេញពីប្រដាប់ដាក់។ បើកម្តៅលើសពីការចាំបាច់ គុណភាពគ្រឿងផ្សំនឹងចុះថយ ហេតុនេះត្រូវប្រុងប្រយ័ត្នក្នុងការគ្រប់គ្រងគ្រឿងផ្សំដែលកម្តៅ។

○ ការលាងសម្អាត

គ្រឿងផ្សំជាច្រើនគឺត្រូវលាងសម្អាតដោយទឹកដើម្បីកម្ចាត់វត្ថុប្លែកនិងប្រឡាក់។ ក្នុងករណីពួកត្រីគ្រំនិងសារាយ ក៏អាចនឹងត្រូវលាងសម្អាតដោយទឹកអំបិលជាដើមក្នុងកំហាប់សមស្របផងដែរ។ គ្រឿងផ្សំនៃញាំបន្លែជាដើមដែលគ្មានដំណាក់កាលដុតកម្តៅ ត្រូវសម្លាប់មេរោគដោយប្រើថ្នាំ។

○ ការសម្រាំង បែងចែក កាត់ចេញ

គ្រឿងផ្សំដែលមិនប្រើដោយសារមានជាប់ប្រឡាក់ ពណ៌ ភាពរឹង ក្លិនខុសពីរាល់ដង និងផ្នែកដែលយកចេញដោយសារមិនប្រើដូចជាឫស ពន្លក និងសំបកបន្លែ ស្រកានិងព្រុយត្រីជាដើម ត្រូវចោលឲ្យបានប្រាកដហើយធ្វើយ៉ាងណាកុំប្រើក្នុងការផលិតចំណីអាហារ។

ពេលប្រើសាច់នៅ អាចមានការពិនិត្យថាមានសល់ឆ្អឹងក្នុងសាច់ឬទេដោយម៉ាស៊ីនស្គេនចាប់វត្ថុប្លែកដោយកាំរស្មីអ៊ិច។ បើរកឃើញឆ្អឹង ត្រូវយកផ្នែកនោះចេញ។

3) ការគ្រប់គ្រងអនាម័យក្នុងដំណាក់កាលផលិត

ក. ការលាងសម្អាតបរិក្ខារផលិត

បរិក្ខារដែលប្រើសម្រាប់ផលិតអាហារដូចជាចិញ្ច្រាំ លាយ ដុតកម្តៅ ចាក់ពុម្ពជាដើម ត្រូវតែលាងសម្អាតឲ្យស្អាតមានអនាម័យ។ ក្នុងករណីមានសល់ទឹកនៅបរិក្ខារផលិតឬបំពង់ដែលភ្ជាប់បរិក្ខារផលិត ទឹកនោះអាចនឹងរងកខ្វក់ដោយមីក្រូសារពាង្គកាយ ដូច្នេះត្រូវលាងសម្អាតបរិក្ខារផលិតម្តងទៀតឬប្រើទឹកក្តៅឬទឹកដើម្បីបង្ហូរចេញទឹកដែលសល់ក្នុងបំពង់។

ក្នុងករណីដែលផលិតអាហារដែលផ្ទុកសារធាតុបង្កអាលែកហ្ស៊ី ត្រូវសម្អាតដោយហ្មត់ចត់នូវបរិក្ខារដែលប្រើសម្រាប់ផលិត ដើម្បីកុំឲ្យមានសល់សារធាតុបង្កអាលែកហ្ស៊ីនៅបរិក្ខារនោះ។ អាហារដែលផ្ទុកសារធាតុបង្កអាលែកហ្ស៊ី ក៏អាចត្រូវបានផលិតនៅចុងបញ្ចប់នៃម៉ោងការងារ ហើយបន្ទាប់មកលាងសម្អាតដោយហ្មត់ចត់។

©OTAFF

ខ. ការសម្លាប់មេរោគដោយដុតកម្ដៅ

ការដុតកម្ដៅអាចធ្វើឲ្យគ្រឿងផ្សំងាយទទួលទាន ងាយរំលាយអាហារ និងឆ្ងាញ់។ មិនតែប៉ុណ្ណោះ ការដុតកម្ដៅសមស្របអាចកម្ចាត់កត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបជីវសាស្ត្រ (មីក្រូសារពាង្គកាយបង្កជំងឺជាដើម) ដែលមានក្នុងវត្ថុធាតុដើម។ គេហៅថា "ការសម្លាប់មេរោគដោយដុតកម្ដៅ"។

ក្នុងចំណោមបាក់តេរី ក៏មានមីក្រូសារពាង្គកាយធន់នឹងកម្ដៅដែលមិនស្លាប់ទោះបីសីតុណ្ហភាពលើសពី 100℃ ដូចជាបាក់តេរីស្ប៉ (*) ដែរ។ ហេតុនេះ ពេលសម្លាប់មីក្រូសារពាង្គកាយដោយដុតកម្ដៅ ត្រូវតែកំណត់សីតុណ្ហភាពនិងពេលវេលាដុតកម្ដៅឲ្យបានសមស្រប។

(*) បាក់តេរីដែលបង្កើតស្ប៉ដូចជា Bacillus cereus Clostridium perfringens និង Clostridium botulinum ។

<ឧទាហរណ៍នៃសីតុណ្ហភាពនិងពេលវេលាដុតកម្ដៅដើម្បីសម្លាប់មីក្រូសារពាង្គកាយ>

បាក់តេរីស្ប៉ដូចជា Bacillus cereus ជាដើម	សីតុណ្ហភាពស្នូល 120℃	4 នាទីឡើងទៅ
វីរុសណូរ៉ូ	សីតុណ្ហភាពស្នូល 85℃~90℃	90 វិនាទីឡើងទៅ
បាក់តេរីពុលអាហារទូទៅ	សីតុណ្ហភាពស្នូល 75℃	1 នាទីឡើងទៅ

ការសម្លាប់មេរោគដោយដុតកម្ដៅត្រូវការការគ្រប់គ្រងសីតុណ្ហភាពស្នូលនៃគ្រឿងផ្សំ។ ក្នុងការដុតកម្ដៅគ្រឿងផ្សំធំៗដូចជាដុំឆៅ ត្រូវពិនិត្យសីតុណ្ហភាពស្នូលកុំខាន។

គ. ការបញ្ចុះត្រជាក់បន្ទាប់ពីសម្លាប់មេរោគដោយដុតកម្ដៅ

មីក្រូសារពាង្គកាយជាច្រើនអាចកម្ចាត់ (សម្លាប់) ដោយការសម្លាប់មេរោគដោយដុតកម្ដៅ។ ប៉ុន្តែក្នុងចំណោមមីក្រូសារពាង្គកាយបង្កជំងឺ មានពួកដែលទោះជាអាចធ្វើឲ្យចំនួននៅសល់តិចដោយសារដុតកម្ដៅក៏ដោយ ក៏មិនអាចកម្ចាត់(សម្លាប់)បានទាំងអស់ហើយនៅមានតិចតួចដែលនៅរស់ដែរ។ នៅក្នុងនោះ មានពួកដែលពេលចំណីអាហារដែលបានដុតកម្ដៅចុះត្រជាក់យឺតៗ វាកើនឡើងក្នុងចំណីអាហារនោះហើយក្លាយជាមូលហេតុពុលអាហារ។ ហេតុនេះ ចំពោះចំណីអាហារដោយចម្អិនដោយដុតកម្ដៅរួចហើយ ការបញ្ចុះត្រជាក់គឺសំខាន់។

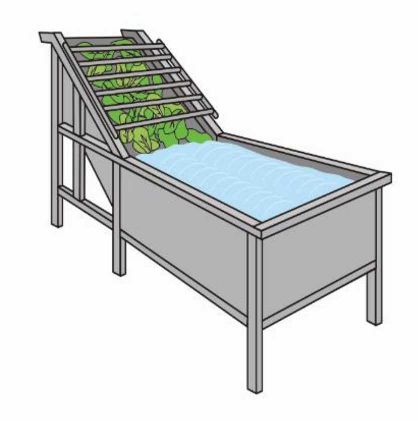
©OTAFF

ជាជាក់លាក់ ចាំបាច់ត្រូវបញ្ចុះសីតុណ្ហភាពស្នូលឲ្យដល់ 20℃ ក្នុងរង្វង់ 30 នាទីបន្ទាប់ពីបញ្ចប់ការដុតកម្តៅ ឬបញ្ចុះសីតុណ្ហភាពស្នូលឲ្យដល់ 10℃ ក្នុងរង្វង់ 60 នាទី។

វិធីបញ្ចុះត្រជាក់មាន វិធីបញ្ចុះត្រជាក់ដោយឲ្យត្រូវខ្យល់ (ហៅថា "ការបញ្ចុះត្រជាក់ដោយខ្យល់") និងវិធីបញ្ចុះត្រជាក់ដោយទឹកត្រជាក់ (ហៅថា "បញ្ចុះត្រជាក់ដោយទឹកត្រជាក់")។

ការបញ្ចុះត្រជាក់ភ្លាមៗក៏សំខាន់ដែរដើម្បីកុំឲ្យបាត់បង់រសជាតិឆ្ងាញ់នៃអាហារដែលចម្អិនរួច។

ឃ. ការសម្លាប់មេរោគដោយប្រើថ្នាំ



ចំពោះអាហារដែលមិនដុតកម្តៅ អាចមានការកម្ចាត់(សម្លាប់)មីក្រូសារពាង្គកាយបង្កជំងឺដោយប្រើថ្នាំ។ គេហៅថា "ការសម្លាប់មេរោគដោយប្រើថ្នាំ"។ កំហាប់នៃថ្នាំនិងពេលវេលាប្រព្រឹត្តកម្មគឺសំខាន់។

ជាជាក់លាក់ ចំពោះសូលុយស្យុងសូដ្យូមអ៊ីប៉ូក្លរកំហាប់ 200 ppm ត្រូវធ្វើប្រព្រឹត្តកម្ម 5 នាទី ឬបើកំហាប់ 100 ppm គឺ 10 នាទី។

ង. ការបង្កក

"ការបង្កក" ជាការធ្វើឲ្យចំណីអាហារស្រស់ឬចំណីអាហារកែច្នៃចុះត្រជាក់ហើយកក(បង្កក)ដើម្បីបង្កើនភាពរក្សាទុកបាន។ "ឃ្លាំងបង្កក" គឺសម្រាប់បង្កកចំណីអាហារឬរក្សាទុកចំណីអាហារកក។

បើបង្កកចំណីអាហារយឺតៗ នឹងប៉ះពាល់ដល់អារម្មណ៍ពេលដាក់ចូលមាត់និងរសជាតិដូចជាភាពរឹងភាពយឺតជាដើម។ ដូច្នេះ ដើម្បីបង្កកអាហារឱ្យឆ្ងាញ់ ចាំបាច់ត្រូវបង្កកឱ្យបានឆាប់រហ័សក្នុងរយៈពេលដ៏ខ្លី។

4) ការច្រកបញ្ចូល ការវេចខ្ចប់ ការត្រួតពិនិត្យ

អាហារដែលកត្តាគ្រោះថ្នាក់ត្រូវបានកាត់បន្ថយគ្រប់គ្រាន់ដោយការសម្រាំងនិងការសម្លាប់មេរោគជាដើម ត្រូវច្រកបញ្ចូលវេចខ្ចប់ក្នុងប្រដាប់ដាក់ដែលស្អាតមានអនាម័យ។ នេះគឺដើម្បីកុំឲ្យកត្តាគ្រោះថ្នាក់ចូលមកពីខាងក្រៅ។ ប្រដាប់ដាក់និងសម្ភារវេចខ្ចប់ដែលប្រើសម្រាប់ការច្រកបញ្ចូលនិងវេចខ្ចប់ដូចជាដប គម្រប ថង់ជាដើម ត្រូវតែស្អាតមានអនាម័យ។ ជាពិសេស ផ្នែកមាត់ដបឬគម្រប ផ្នែកខាងក្នុងថង់មិនត្រូវឲ្យដៃប៉ះឡើយ។

©OTAFF

នៅលើប្រដាប់ដាក់និងការវេចខ្ចប់នៃចំណីអាហារកែច្នៃដែលត្រូវបញ្ចេញលក់ ត្រូវបោះពុម្ពកាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់រសជាតិឬកាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់ទទួលទានឲ្យបានត្រឹមត្រូវ។

កំហុសច្រឡំតួលេខក្នុងកាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់រសជាតិឬកាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់ទទួលទាន កើតមានឡើងយ៉ាងច្រើន។ ហេតុនេះត្រូវការវិធានការដូចជា ឲ្យអ្នកផ្សេងពិនិត្យថាមិនមានការច្រឡំក្នុងការកំណត់ម៉ាស៊ីនបោះពុម្ព ឲ្យអ្នកផ្សេងពិនិត្យថាខ្លឹមសារដែលបានបោះពុម្ពគឺត្រឹមត្រូវ។ល។

នៅលើប្រដាប់ដាក់/ការវេចខ្ចប់ដែលបានច្រកបញ្ចូលនិងវេចខ្ចប់រួច អាចមានការត្រួតពិនិត្យថា គ្មានប្រហោងតូចៗដែលធ្វើឲ្យខ្យល់ចេញចូល គ្មានការលេចធ្លាយរបស់ខាងក្នុង។

ក. ម៉ាស៊ីនរាវរកលោហៈ

ក្នុងករណីដែលអាចមានលោហៈលាយឡំក្នុងអាហារ អាចមានការត្រួតពិនិត្យដោយម៉ាស៊ីនរាវរកលោហៈ។ នេះដោយសារតែក្នុងចំណោមវត្ថុប្លែករឹង លោហៈគឺអាចរកឃើញដោយប្រើម៉ាស៊ីនរាវរកលោហៈ។

រូបភាពផ្តល់ដោយៈក្រុមហ៊ុនអ៊ីស៊ីដា

ចំណុចសំខាន់ក្នុងការគ្រប់គ្រងម៉ាស៊ីនរាវរកលោហៈគឺ ត្រូវពិនិត្យបញ្ជាក់ថាវាអាចរាវរកលោហៈបានត្រឹមត្រូវដោយប្រើវត្ថុតេស្តជាមុនសិនសឹមចាប់ផ្តើមត្រួតពិនិត្យការលាយឡំវត្ថុប្លែក។ ទាំងពេលបញ្ចប់ការផលិត ក៏ត្រូវពិនិត្យបញ្ជាក់ថាម៉ាស៊ីនរាវរកលោហៈបានដំណើរការមុខងារប្រក្រតីរហូតដល់ចុងបញ្ចប់ដោយប្រើវត្ថុតេស្តដែរ។ ទំហំនៃវត្ថុតេស្តគឺត្រូវបានកំណត់តាមរោងចក្រផលិតអាហារនីមួយៗ។

បើម៉ាស៊ីនរាវរកលោហៈមិនដំណើរការមុខងារប្រក្រតី ត្រូវតែរាយការណ៍ទៅអ្នកទទួលខុសត្រូវភ្លាម។ នេះដោយសារតែអាចមានលោហៈចូលក្នុងអាហារដែលបានផលិតនៅចន្លោះពីពេលដែលម៉ាស៊ីនរាវរកលោហៈត្រូវបានបញ្ជាក់ថាដំណើរការមុខងារប្រក្រតីរហូតដល់ពេលដែលមិនដំណើរការមុខងារប្រក្រតី។

©OTAFF

ខ.ម៉ាស៊ីនស្គេនចាប់វត្ថុប្លែកដោយកាំរស្មីអ៊ិច

វាអាចរកឃើញវត្ថុប្លែករឹងដែលម៉ាស៊ីនរាវរកលោហៈមិនអាចរកឃើញ ដូចជាថ្ម កែវជាដើម។ គេក៏អាចប្រើវាក្នុងការគ្រប់គ្រងការទទួលចូលគ្រឿងផ្សំ ការពិនិត្យកង្វះបរិមាណផលិតផលឬទំនិញខូចរូបរាងដែរ។

ប្លាស្ទិកគឺពិបាករកឃើញដោយកាំរស្មីអ៊ិច មិនត្រូវពឹងលើម៉ាស៊ីនស្គេនចាប់វត្ថុប្លែកដោយកាំរស្មីអ៊ិចទេ គឺត្រូវតែធ្វើយ៉ាងណាកុំឲ្យប្លាស្ទិកពីម៉ាស៊ីនឬបរិក្ខារចូលលាយឡំក្នុងអាហារ។

រូបភាពផ្តល់ដោយៈក្រុមហ៊ុនអ៊ីស៊ីដា

គ.ការត្រួតពិនិត្យមីក្រូសារពាង្គកាយ

អាហារដែលត្រូវបានតម្រូវដោយច្បាប់ឲ្យត្រួតពិនិត្យមីក្រូសារពាង្គកាយ ត្រូវត្រួតពិនិត្យចំណុចដែលត្រូវបានកំណត់ដោយវិធីសាស្ត្រដែលត្រូវបានកំណត់។ នៅក្នុងការត្រួតពិនិត្យមីក្រូសារពាង្គកាយដែលក្រុមហ៊ុនផលិតអាហារធ្វើឡើងដោយស្ម័គ្រចិត្ត ជាទូទៅគឺត្រួតពិនិត្យចំនួនបាក់តេរីរស់ជាទូទៅ បាក់តេរី E. coli បាក់តេរី Coliform ។ ក្រៅពីនេះ ក៏អាចមានការត្រួតពិនិត្យបាក់តេរី Staphylococcus aureus ក្រុមបាក់តេរី Salmonella និង ក្រុមបាក់តេរី Campylobacter ដែរ។

5) ការរក្សាទុក ការបញ្ចេញលក់ ការដឹកជញ្ជូន

ចំណីអាហារដែលជាប់ការត្រួតពិនិត្យ ត្រូវរក្សាទុកក្នុងឃ្លាំងផលិតផលរហូតដល់ពេលបញ្ចេញលក់។ លក្ខខណ្ឌរក្សាទុកដូចជាសីតុណ្ហភាពរក្សាទុកជាដើម ត្រូវបានកំណត់តាមចំណីអាហារនីមួយៗ។

ក.ការរក្សាទុកគំរូផលិតផល

ក្នុងករណីមានការតវ៉ាមិនពេញចិត្តចំពោះផលិតផលដែលបានបញ្ចេញលក់ ចាំបាច់ត្រូវស៊ើបអង្កេតថាតើមានបញ្ហាដូចគ្នានេះចំពោះផលិតផលដែលផលិតក្នុងពេលដូចគ្នាឬទេ។ ហេតុនេះ ត្រូវដកយកគំរូក្នុងអត្រាកំណត់មួយពីក្នុងចំណោមផលិតផល ហើយរក្សាទុក។

ខ.ការបញ្ចេញលក់ ការដឹកជញ្ជូន

ចំណីអាហារដែលបញ្ចូលក្នុងឃ្លាំងផលិតផលមុន ត្រូវបញ្ចេញលក់មុន។ នេះក៏ជា "ចូលមុនចេញមុន" ដែរ (សូមមើល ① ការទទួលចូលនិងរក្សាទុកគ្រឿងផ្សំ)។

ត្រូវដឹកជញ្ជូនដោយសីតុណ្ហភាពដែលត្រូវបានកំណត់តាមចំណីអាហារនីមួយៗដើម្បីកុំឲ្យថយចុះគុណភាពកំលុងពេលដឹកជញ្ជូន។

©OTAFF

4. ការគ្រប់គ្រងអនាម័យដោយប្រើ HACCP

ក្នុងចំណោមអាហារ មានអាហារដែលពឹងតែលើការគ្រប់គ្រងអនាម័យទូទៅតែឯងគឺមិនអាចផលិតដោយគ្មានផ្ទុកកត្តាគ្រោះថ្នាក់បានឡើយ។ ចំពោះអាហារបែបនេះ មិនត្រឹមតែការគ្រប់គ្រងអនាម័យទូទៅប៉ុណ្ណោះទេ គឺត្រូវការយន្តការពិសេសដើម្បីធ្វើឲ្យមិនមានផ្ទុកកត្តាគ្រោះថ្នាក់នោះ។

1) ពិនិត្យគ្រឿងផ្សំនៃអាហារនិងដំណាក់កាលផលិតអាហារ ហើយវិភាគថាតើមានកត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបណាខ្លះ គ្រប់គ្រងបែបណាទើបអាចផលិតអាហារកុំឲ្យមានផ្ទុកវាបាន (ហៅថា "ការវិភាគកត្តាគ្រោះថ្នាក់(ការវិភាគកត្តាបង្កគ្រោះថ្នាក់)")។

2) ក្នុងចំណោមនោះ កំណត់ដំណាក់កាលសំខាន់បំផុត (ចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់ (CCP)) និងស្តង់ដារសម្រាប់គ្រប់គ្រងដំណាក់កាលនោះ (ហៅថា "ស្តង់ដារគ្រប់គ្រង")។

3) ឃ្លាំមើលថាការគ្រប់គ្រងអនាម័យទូទៅនិងការគ្រប់គ្រងនៃចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់ត្រូវបានអនុវត្តត្រឹមត្រូវ ហើយប្រសិនបើមិនបានអនុវត្តត្រឹមត្រូវ មិនត្រូវបញ្ចេញលក់ចំណីអាហារនោះឡើយ។

យន្តការផលិតឲ្យបានប្រាកដនូវចំណីអាហារដែលគ្មានផ្ទុកកត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបនេះគឺជា "ការគ្រប់គ្រងអនាម័យដោយប្រើ HACCP"។

ក៏មានចំណីអាហារដែលចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់មិនមែនមានតែមួយគឺមានពីរឡើងទៅដែរ។

(1) គោលការណ៍ 7 យ៉ាងនៃ HACCP

HACCP ត្រូវបានអនុវត្តយោងតាម "គោលការណ៍ 7 យ៉ាងនៃ HACCP" ដូចខាងក្រោម។

គោលការណ៍ទី 1៖ ការវិភាគកត្តាគ្រោះថ្នាក់ (ការវិភាគកត្តាបង្កគ្រោះថ្នាក់)

វិភាគកត្តាគ្រោះថ្នាក់ ហើយវិនិច្ឆ័យថាត្រូវការការគ្រប់គ្រងបែបណាដើម្បីកុំឲ្យមានផ្ទុកកត្តាគ្រោះថ្នាក់ក្នុងចំណីអាហារដែលចង់ផលិត។

គោលការណ៍ទី 2៖ ការកំណត់ចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់

ជាលទ្ធផលនៃគោលការណ៍ទី 1 ប្រសិនបើផ្អែកតែលើការគ្រប់គ្រងអនាម័យទូទៅគឺមិនអាចផលិតចំណីអាហារដែលគ្មានផ្ទុកកត្តាគ្រោះថ្នាក់បាន ត្រូវកំណត់ចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់ដើម្បីកម្ចាត់កត្តាគ្រោះថ្នាក់នោះ។

គោលការណ៍ទី 3៖ ការកំណត់ស្តង់ដារគ្រប់គ្រង

កំណត់ស្តង់ដារគ្រប់គ្រងសម្រាប់ចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់។

គោលការណ៍ទី 4៖ ការកំណត់វិធីសាស្ត្រឃ្លាំមើល

កំណត់វិធីសាស្ត្រឃ្លាំមើលស្ថានភាពនៃការគ្រប់គ្រងចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់។

©OTAFF

គោលការណ៍ទី 5៖ ការកំណត់វិធានការកែលម្អ

ប្រសិនបើចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់ឃ្លាតចាកពីស្តង់ដារត្រួតពិនិត្យ ត្រូវកំណត់ថាតើគួរធ្វើបែបណា ដើម្បីធ្វើតាមស្តង់ដារ គួរធ្វើបែបណាចំពោះចំណីអាហារដែលបានផលិតមកត្រឹមនេះ។

គោលការណ៍ទី 6៖ ការកំណត់វិធីសាស្ត្រផ្ទៀងផ្ទាត់

ពិនិត្យបញ្ជាក់ថារបៀបធ្វើដែលបានកំណត់មកត្រឹមគោលការណ៍ទី 5 មានប្រសិទ្ធភាពក្នុងការលុបបំបាត់ឬកាត់បន្ថយកត្តាគ្រោះថ្នាក់ទេ។

ម្យ៉ាងទៀត ត្រូវកំណត់វិធីសាស្ត្រពិនិត្យបញ្ជាក់ថារបៀបធ្វើដែលបានកំណត់មកត្រឹមគោលការណ៍ទី 5 កំពុងត្រូវបានអនុវត្តតាមផែនការឬទេ។

គោលការណ៍ទី 7៖ ការកត់ត្រា

កត់ត្រាទុកជាឯកសារនូវខ្លឹមសារដែលបានកំណត់ពីគោលការណ៍ទី 1 ដល់ទី 6។ លទ្ធផលដែលបានពិនិត្យបញ្ជាក់ជាក់ស្តែងដោយវិធីសាស្ត្រដែលបានកំណត់នៅគោលការណ៍ទី 6 ក៏ត្រូវកត់ត្រាទុកជាមួយគ្នាដែរ។

(2) ចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់និងស្តង់ដារគ្រប់គ្រង

អាហារជាច្រើនត្រូវការការគ្រប់គ្រងដោយកំណត់ចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់។ ត្រង់ណាជាចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់គឺខុសៗគ្នាទៅតាមចំណីអាហារ។ ឧទាហរណ៍ ក្នុងករណីម្ហូប ដំណាក់កាលដែលជាចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់គឺខុសៗគ្នាអាស្រ័យលើថាតើម្ហូបនោះចម្អិនដោយដុតកម្តៅឬចម្អិនដោយមិនដុតកម្តៅ។

នៅក្នុងចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់ ត្រូវតែគោរពតាមស្តង់ដារគ្រប់គ្រងកុំខាន។

ដំណាក់កាលជាតំណាងដែលជាចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់ក្នុងករណីផលិតចំណីអាហារ មាន 5 ដូចខាងក្រោម។ ជាជាក់លាក់ សូមមើល "3. ការគ្រប់គ្រងអនាម័យទូទៅ" ក្នុងមេរៀននេះ។

1) ការសម្លាប់មេរោគដោយដុតកម្តៅ

2) ការបញ្ចុះត្រជាក់បន្ទាប់ពីសម្លាប់មេរោគដោយដុតកម្តៅ

3) ការសម្លាប់មេរោគដោយប្រើថ្នាំ

4) ម៉ាស៊ីនរាវរកលោហៈ

5) ម៉ាស៊ីនស្កេនចាប់វត្ថុប្លែកដោយកាំរស្មីអ៊ិច

©OTAFF

(3) ការឃ្លាតចាកពីស្តង់ដារគ្រប់គ្រង

ការដែលជាក់ស្តែងគឺមិនគោរពស្តង់ដារគ្រប់គ្រងដែលបានកំណត់ ហៅថា "ការឃ្លាតចាកពីស្តង់ដារគ្រប់គ្រង" ដូចជាករណីដែលបានកំណត់ថាត្រូវដុតកម្តៅនៃសីតុណ្ហភាពស្នូល "75℃ រយៈពេល 1 នាទីឡើងទៅ" តែជាក់ស្តែងបែរជាសម្លាប់មេរោគដោយដុតកម្តៅសីតុណ្ហភាពស្នូលត្រឹមតែ "70℃ រយៈពេល 1 នាទី" ប៉ុណ្ណោះ ឬករណីដែលបានកំណត់ថាត្រូវសម្លាប់មេរោគដោយត្រាំ "ទឹកសម្លាប់មេរោគ 100ppm រយៈពេល 10 នាទី" តែជាក់ស្តែងបែរជាត្រាំ "ទឹកសម្លាប់មេរោគ 100ppm រយៈពេល 5 នាទី" ប៉ុណ្ណោះ។ល។

ពេលបានដឹងថាចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់បានឃ្លាតចាកពីស្តង់ដារគ្រប់គ្រង ត្រូវតែរាយការណ៍ភ្លាមៗទៅអ្នកទទួលខុសត្រូវ។

ក្នុងករណីដែលឃ្លាតចាកពីស្តង់ដារគ្រប់គ្រង ត្រូវតែអនុវត្តវិធានការកែលម្អដូចខាងក្រោមដើម្បីកុំឲ្យមានសល់កត្តាគ្រោះថ្នាក់នៅក្នុងអាហារ។ គួរបញ្ជាក់ថា ពេលអនុវត្តវិធានការកែលម្អ សូមគោរពតាមការណែនាំរបស់អ្នកទទួលខុសត្រូវកុំខាន។

(4) វិធានការកែលម្អ

ប្រសិនបើចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់បានឃ្លាតចាកពីស្តង់ដារគ្រប់គ្រង ត្រូវតែធ្វើយ៉ាងណាកុំឲ្យឃ្លាតចាកបែបនោះម្តងទៀត។ ហើយក៏ត្រូវតែសម្រេចថាតើគួរធ្វើបែបណាចំពោះចំណីអាហារដែលបានផលិតហើយមកត្រឹមពេលនោះ (ចោល? ផលិតសារថ្មី?) ផងដែរ។ វិធានការចាំបាច់ទាំង 2 នេះហៅថា "វិធានការកែលម្អ"។

ឧទាហរណ៍៖

ប្រសិនបើល្បឿនខ្សែពានដឹកជញ្ជូនឆ្លងកាត់តំបន់ដុតកម្តៅគឺលឿនពេកធ្វើឲ្យសីតុណ្ហភាពស្នូលមិនឡើងក្តៅគ្រប់គ្រាន់ វិធានការកែលម្អដែលអាចមានគឺ លៃតម្រូវល្បឿនខ្សែពានដឹកជញ្ជូនឲ្យយឺត និងបោះចោលរបស់ដែលដុតកម្តៅមិនបានគ្រប់គ្រាន់។

ប្រសិនបើម៉ាស៊ីនរាវរកលោហៈមិនដំណើរការមុខងារប្រក្រតី វិធានការកែលម្អគឺ លៃតម្រូវម៉ាស៊ីនឲ្យដំណើរការមុខងារប្រក្រតី ហើយបន្ទាប់មកត្រួតពិនិត្យម្តងទៀតដោយម៉ាស៊ីនរាវរកលោហៈដែលបានលៃតម្រូវរួច។

©OTAFF

(5) ការកត់ត្រា

ត្រូវតែបន្សល់ទុកកំណត់ត្រានៃការគ្រប់គ្រងចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់ដែលបានអនុវត្ត និងកំណត់ត្រាថាតើបានអនុវត្ត HACCP ដូចជាវិធានការកែលម្អពេលឃ្លាតចាកពីស្តង់ដារគ្រប់គ្រងជាដើមបែបណា។ ការបន្សល់កំណត់ត្រាអាចឲ្យផ្ទៀងផ្ទាត់ថាចំណីអាហារនោះត្រូវបានផលិតដោយមធ្យោបាយគ្រប់គ្រងសមស្របដើម្បីកម្ចាត់កត្តាគ្រោះថ្នាក់។

ក្នុងការគ្រប់គ្រងអនាម័យទូទៅក៏ដោយ ចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់ក៏ដោយ ត្រូវតែកំណត់ទុកជាមុននូវជំហាន "ពេលណា" "ដោយអ្នកណា" "កត់ត្រាបែបណា"។

ឧទាហរណ៍ សីតុណ្ហភាពក្នុងឃ្លាំងក្លាសេ ត្រូវកត់ត្រាពេលណា ដោយអ្នកណា ដោយបែបណា? សីតុណ្ហភាពស្នូលរបស់ប៊ីហ្គីដែលបានដុតកម្តៅ ឬកំហាប់ទឹកសម្លាប់មេរោគដែលបានប្រើ ត្រូវកត់ត្រាពេលណា ដោយអ្នកណា ដោយបែបណា។ល។

សីតុណ្ហភាព កំហាប់ និងពេលវេលា ពេលវាស់ស្ទង់ ពេលពិនិត្យ ត្រូវតែកត់ត្រាភ្លាមៗ។ មិនត្រូវកត់ត្រាសរុបតាមក្រោយនោះទេ។ មិនត្រូវកត់ត្រាមុននឹងវាស់ស្ទង់ដោយគិតថា "វាតែងតែបែបហ្នឹងទៅហើយ" ទេ។ មិនត្រូវកត់ត្រាដោយមិនបានពិនិត្យបញ្ជាក់ឡើយ។

ការកត់ត្រាអ្វីដែលមិនពិត គឺមិនត្រូវធ្វើជាដាច់ខាត។ ក៏មិនត្រូវកែប្រែដោយការវិនិច្ឆ័យផ្ទាល់ខ្លួនតែឯងផងដែរ។

©OTAFF

មេរៀនទី 3 សុវត្ថិភាពការងារ

©OTAFF

©OTAFF

1. គ្រោះថ្នាក់ការងារក្នុងវិស័យផលិតកម្មអាហារភេសជ្ជៈ

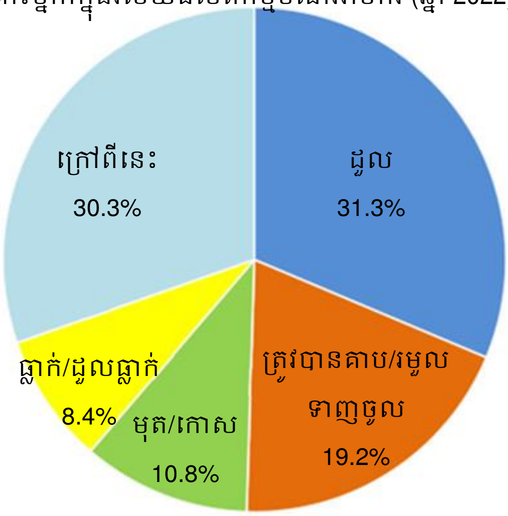
(1) ទំនាក់ទំនងរវាងបទពិសោធន៍និងគ្រោះថ្នាក់ការងារ

ក្នុងចំណោមវិស័យផលិតកម្មទាំងអស់ ចំនួនអ្នកស្លាប់របួស(អ្នកស្លាប់ឬរបួស)នៃកម្មករមិនទាន់ស្ទាត់ជំនាញ (កម្មករបទពិសោធន៍ក្រោម 3 ឆ្នាំ) ដែលមានច្រើនជាងគេគឺវិស័យផលិតកម្មអាហារ។ នៅកន្លែងធ្វើការនៃវិស័យផលិតកម្មអាហារភេសជ្ជៈ ការធ្វើការងារដោយយកចិត្តទុកដាក់កុំឲ្យកើតមានគ្រោះថ្នាក់ការងារគឺជារឿងសំខាន់។

ចំណែកនៃកម្មករមិនទាន់ស្ទាត់ជំនាញនៅក្នុងគ្រោះថ្នាក់ការងារដែលកើតឡើងក្នុងវិស័យផលិតកម្មអាហារ មានប្រហែលពាក់កណ្ដាល។ នៅកន្លែងធ្វើការមានគ្រោះថ្នាក់ផ្សេងៗ ប៉ុន្តែជាពិសេសអ្នកដែលបទពិសោធន៍តិចតួច មិនស៊ាំនឹងការងារ គឺមិនសូវចាប់អារម្មណ៍នឹងគ្រោះថ្នាក់ឡើយ។ ដូច្នេះហើយ ពួកគេងាយជួបនឹងគ្រោះថ្នាក់ការងារជាងអ្នកដែលធ្វើការរយៈពេលយូរឆ្នាំ។
(សំគាល់៖ សូមមើល "សៀវភៅណែនាំអប់រំពីសុវត្ថិភាពនិងសុខភាពសម្រាប់ពលករដែលមិនទាន់ស្ទាត់ជំនាញក្នុងវិស័យផលិតកម្ម" ដោយរបស់សមាគមទីប្រឹក្សាសុវត្ថិភាពការងារជប៉ុន)

គ្រោះថ្នាក់ការងារដែលកើតឡើងក្នុងវិស័យផលិតកម្មអាហារច្រើនបំផុតតាមលំដាប់គឺ 1)ដួល 2)ត្រូវបានគាប/រមូលទាញចូល 3)មុត/កោស។ ទាំង 3 នេះគឺប្រហែល 60% នៃគ្រោះថ្នាក់ការងារទាំងអស់។
(សូមមើលក្រាបផ្ចិតខាងស្ដាំ)

ស្ថានភាពកើតឡើងនៃការរងគ្រោះស្លាប់របួសតាមប្រភេទគ្រោះថ្នាក់ក្នុងវិស័យផលិតកម្មចំណីអាហារ (ឆ្នាំ 2022)



(ប្រភព៖ ស្ថានភាពកើតឡើងនៃគ្រោះថ្នាក់ការងារតាមប្រភេទគ្រោះថ្នាក់តាមវិស័យឆ្នាំ 2022 គេហទំព័រក្រសួងសុខាភិបាល ការងារ និងសុខុមាលភាព)

©OTAFF

(2) គ្រោះថ្នាក់ការងារចម្បងៗ

1) គ្រោះថ្នាក់ "ដួល"

វាកើតឡើងពេលរត់ហើយរអិល ចំពប់នឹងវត្ថុ កាន់អីវ៉ាន់ធ្វើឲ្យដើរមិនត្រង់ ។ល។ ជាលទ្ធផល ធ្វើឲ្យបុកត្រូវក្បាលឬខ្នង ឬច្រត់ដៃហើយបាក់ឆ្អឹងដៃ។

2) គ្រោះថ្នាក់ "ត្រូវបានគាប រមួលទាញចូល"

វាកើតឡើងពេលលូកដៃចូលម៉ាស៊ីន ពេលសម្អាតស្ពឺនៃខ្សែពានដឹកជញ្ជូនជាដើម។ ជាលទ្ធផល ធ្វើឲ្យបែកឆ្អឹងម្រាមដៃ ឬក្នុងករណីម៉ាស៊ីនខ្នាតធំ អាចទៅជាគ្រោះថ្នាក់ធ្ងន់ធ្ងរដូចជាបែកឆ្អឹងដៃ ឬខ្លួនត្រូវគាបស្លាប់ជាដើម។

3) គ្រោះថ្នាក់ "មុត/កោស"

វាកើតឡើងពេលប្រើម៉ាស៊ីនសម្រាប់កាត់ដូចជាកាំបិតឬម៉ាស៊ីនកាត់ជាដើម ពេលគ្រឿងផ្សំទាក់ជាប់ម៉ាស៊ីនហើយលូកដៃចូលជាដើម។ អាចធ្វើឲ្យមុតដៃ ឬកាត់ដាច់ម្រាមដៃ។

4) គ្រោះថ្នាក់ "ធ្លាក់"

វាកើតឡើងពេលចុះជណ្ដើរ ពេលធ្វើការនៅទីខ្ពស់ដោយប្រើជណ្ដើរផ្អែកឬជណ្ដើរជ្រែង ។ល។ វាធ្វើឲ្យគ្រេចជើង ឬបុកត្រូវខ្លួន ឬច្រត់ដៃហើយបាក់ឆ្អឹងដៃ។

5) គ្រោះថ្នាក់ "រលាក"

វាកើតឡើងពេលប្រើម៉ាស៊ីនដូចជាម៉ាស៊ីនដុតជាដើម ពេលធ្វើការងារពាក់ព័ន្ធទឹកក្ដៅឬអាហារក្ដៅ ។ល។ វាអាចធ្វើឲ្យរលាកដៃឬជើង ហើយក៏អាចរលាកមុខឬរាងកាយទាំងមូលផងដែរ។

©OTAFF

6) គ្រោះថ្នាក់ "ឈឺចង្កេះ"

វាកើតឡើងពេលលើកវត្ថុធ្ងន់ៗ ពេលជញ្ជូនវត្ថុធ្ងន់ៗម្តងហើយម្តងទៀត។ល។ ក្នុងករណីឈឺចង្កេះ អាចនឹងបន្តយូរមិនបាត់ ឬងាយនឹងឈឺចង្កេះម្តងហើយម្តងទៀត។

7) គ្រោះថ្នាក់ "ជំងឺស្ទ្រូកកម្តៅ"

ជំងឺស្ទ្រូកកម្តៅកើតឡើងពេលធ្វើការយូរម៉ោងនៅកន្លែងដែលមានសីតុណ្ហភាពនិងសំណើមខ្ពស់។ វាធ្វើឲ្យរាងកាយឡើងក្តៅ បាត់តុល្យភាពនៃជាតិទឹកនិងជាតិអំបិលក្នុងរាងកាយ ធ្វើឲ្យមិនអាចកែសម្រួលសីតុណ្ហភាពរាងកាយបានល្អ ហើយអាចដល់ស្លាប់ក៏មាន។

8) គ្រោះថ្នាក់ "បុកប៉ះ"

វាកើតឡើងដោយបុកប៉ះនឹងរថយន្តចូកលើកដាក់អីវ៉ាន់ពេលកម្មករកំពុងចល័ត។ល។ បើបុកនឹងរថយន្តចូកលើកដាក់អីវ៉ាន់ដែលធ្វើចលនាលឿន អាចបណ្តាលឲ្យស្លាប់ក៏មាន។

2. ចំណុចសំខាន់ៗដែលគប្បីគោរពតាមដើម្បីបំបាត់គ្រោះថ្នាក់ការងារ

កម្មករត្រូវតែគោរពតាមការណែនាំរបស់អ្នកទទួលខុសត្រូវ និងគោរពតាមក្បួនច្បាប់ដែលត្រូវបានកំណត់។ ត្រូវចូលរួមទាំងក្នុងសកម្មភាពនៅកន្លែងធ្វើការដែលមានគោលដៅបំបាត់គ្រោះថ្នាក់ការងារផងដែរ។

ដើម្បីលុបបំបាត់គ្រោះថ្នាក់ការងារ ចំណុចខាងក្រោមនេះគឺសំខាន់។

(1) 5S
(2) សម្លៀកបំពាក់ត្រឹមត្រូវ
(3) គោរពតាមសៀវភៅជំហានការងារនិងក្បួនច្បាប់
(4) ប្រើម៉ាស៊ីនឱ្យបានត្រឹមត្រូវ
(5) ប្រុងប្រយ័ត្ននឹងការងារដែលប្រើសាប៊ូឬថ្នាំ

(1) 5S

ទោះបីពេលរវល់ការងារក៏ដោយ វាសំខាន់ដែលត្រូវរក្សាកន្លែងធ្វើការឲ្យនៅសភាពដែលជានិច្ច ហើយយកចិត្តទុកដាក់ចំពោះសុវត្ថិភាពរបស់ខ្លួននិងអ្នកជុំវិញ។ 5S ដែលអ្នកបានរៀននៅក្នុង "មេរៀនទី 2 អនាម័យចំណីអាហារ" ក៏ជាសកម្មភាពសំខាន់ដើម្បីបង្ការគ្រោះថ្នាក់ការងារដែរ។

©OTAFF

ក. ការសម្រិតសម្រាំង/សណ្តាប់ធ្នាប់/សម្អាត

រក្សាស្ថានភាពដែលកន្លែងធ្វើការមិនមានរបស់ដែលមិនចាំបាច់ (សម្រិតសម្រាំង)។

ការកំណត់ទីតាំងដាក់ឧបករណ៍និងគ្រឿងផ្សំជាដើម ហើយគ្រប់គ្នាធ្វើចលនាដូចៗគ្នា (ហៅថា "បន្ទាត់ចលនា") នឹងធ្វើឱ្យងាយស្រួលធ្វើការងារ។ ទុកដាក់ប្រអប់និងប៉ាឡែតក្នុងស៊ុមឬតាមខ្សែលើកម្រាលឥដ្ឋដែលត្រូវបានកំណត់(សណ្តាប់ធ្នាប់)។

វាជួយកាត់បន្ថយហានិភ័យនៃគ្រោះថ្នាក់ដួល។

រក្សាបរិក្ខារនិងម៉ាស៊ីនឲ្យមានសភាពស្អាតជានិច្ច (សម្អាត)។

វាជួយកាត់បន្ថយកំហូចលឿននៃបរិក្ខារនិងម៉ាស៊ីន ហើយនាំឲ្យអាចបង្ការគ្រោះថ្នាក់ការងារដូចជារមូលទាញចូលជាដើម។

ខ. ស្អាតមានអនាម័យ

វាមានប្រយោជន៍មិនត្រឹមតែបង្ការការពុលអាហារប៉ុណ្ណោះទេ ថែមទាំងបង្ការជំងឺឆ្លងដល់កម្មករផងដែរ។

គ. បណ្តុះជាទម្លាប់/ស្ថិតស្ថេរ

វាធ្វើឲ្យអាចធ្វើការនៅកន្លែងធ្វើការដែលមានសភាពដដែលរៀងរាល់ថ្ងៃ។ វាជួយឲ្យអាចធ្វើការងារដោយមិនបារម្ភដែលនាំទៅរកការបង្ការគ្រោះថ្នាក់ការងារ។

(2) សម្លៀកបំពាក់ត្រឹមត្រូវ

ដើម្បីបង្ការគ្រោះថ្នាក់ការងារ ត្រូវតែធ្វើការងារដោយសម្លៀកបំពាក់ត្រឹមត្រូវ។

1) ការពាក់សម្លៀកបំពាក់ការងារត្រឹមត្រូវ

- ពេលធ្វើការ ត្រូវពាក់សម្លៀកបំពាក់(សម្លៀកបំពាក់ការងារ)ដែលមានសុវត្ថិភាពដែលត្រូវបានកំណត់។
- សម្លៀកបំពាក់ការងារត្រូវពាក់របស់ដែលងាយធ្វើចលនាហើយត្រូវនឹងទំហំខ្លួន។
- សម្លៀកបំពាក់ការងារដែលដៃវែង ត្រូវបិទឡេវហើយធ្វើការងារដោយកុំមូរដៃអាវឡើង។

©OTAFF

2) ការពាក់ឧបករណ៍ការពារសុវត្ថិភាពត្រឹមត្រូវ

ប្រសិនបើត្រូវបានណែនាំឱ្យពាក់ឧបករណ៍ការពារសុវត្ថិភាព ត្រូវតែពាក់ឧបករណ៍ការពារសុវត្ថិភាព ដែលត្រូវបានណែនាំឲ្យបានត្រឹមត្រូវ។ យើងសូមបង្ហាញឧបករណ៍ការពារសុវត្ថិភាពដែលឧស្សាហ៍ ប្រើប្រាស់នៅរោងចក្រផលិតអាហារ។

មួកសុវត្ថិភាព	ការពាររបួសក្បាល	វ៉ែនតាការពារ	ការពាររបួសភ្នែក
	ការធ្វើការងារនៅកន្លែងដែលកម្ពស់ 2 ម៉ែត្រឡើងទៅហៅថា "ការងារទីខ្ពស់"។ ពាក់ពេលធ្វើការងារទីខ្ពស់។		ពាក់ពេលធ្វើការពាក់ព័ន្ធនឹងថ្នាំ/ម្សៅល្អិត(ម្សៅល្អិតៗខ្លាំង) ហើយជួយការពារកុំឲ្យទឹកថ្នាំ/ម្សៅចូលភ្នែក។ ទាំងពេលធ្វើការងារលាងសម្អាតដោយសម្ពាធខ្ពស់ផងដែរ ត្រូវពាក់ដើម្បីការពារវត្ថុលាងសម្អាតចូលភ្នែក។
ស្រោមដៃកៅស៊ូ	ការពាររលាក	ប្រដាប់ញ៉ុកត្រចៀក	ការពារសំឡេងរំខាន
	ពាក់ពេលធ្វើការងារពាក់ព័ន្ធវត្ថុក្តៅ/ថ្នាំ។ កុំលូកចូលក្នុងវត្ថុរាវក្តៅ។ វត្ថុរាវក្តៅអាចចូលតាមមាត់ស្រោមដៃធ្វើឲ្យរលាក។		ពាក់នៅកន្លែងដែលមានសំឡេងរំខាន។ ការពារកុំឲ្យទៅជាត្រចៀកធ្ងន់។
ស្រោមដៃការពារក្តៅ	ការពាររលាក	អៀមធន់កម្តៅ	ការពាររលាក
	ធ្វើពីក្រណាត់/កៅស៊ូដែលធន់នឹងកម្តៅ ហើយពាក់ពេលប៉ះវត្ថុក្តៅ។		ធ្វើពីក្រណាត់/កៅស៊ូដែលធន់នឹងកម្តៅ ហើយពាក់ពេលប៉ះវត្ថុក្តៅ/ថ្នាំ ពេលធ្វើការងារសម្អាតជាដើម។
ស្រោមដៃម៉ិចសែល (Mexel)	ការពាររបួសមុតម្រាមដៃ	ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព	ការពាររបួសជើងរងការសង្កត់
	ស្រោមដៃចាក់ពីសរសៃដែលមិនងាយដាច់។ ប្រើសម្រាប់ការងារដែលពាក់ព័ន្ធនឹងវត្ថុមុត។ ជាប្រភេទមួយនៃស្រោមដៃធន់នឹងការមុត។		មានបំពាក់បន្ទះដែកឬប្លាស្ទិកនៅចុងជើងនិងកែងជើង ហើយការពាររបួសចុងជើងនិងកែងជើង។
ស្រោមដៃដែក	ការពាររបួសមុតម្រាមដៃ	ស្បែកជើងកវែងមានគម្រប	ការពាររអិល/ការពាររលាក
	ជាស្រោមដៃធ្វើពីសំណាញ់ដែកអ៊ីណុក។ ប្រើពេលកាត់សាច់ បន្លែរឹង(ល្ពៅ)ជាដើមដោយកម្លាំងខ្លាំង។ ជាប្រភេទមួយនៃស្រោមដៃធន់នឹងការមុត។		វាប្រើបាតស្បែកជើងមិនងាយរអិលដោយធន់នឹងប្រេង។ មានគម្របនៅផ្នែកខាងលើការពារកុំឲ្យទឹកជាដើមចូល។

©OTAFF

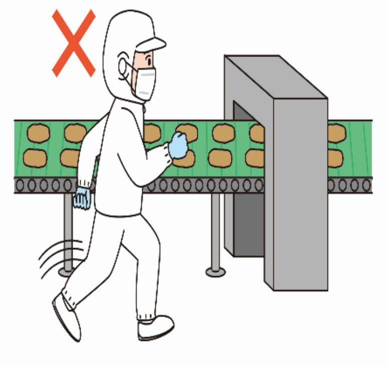
(3) គោរពតាមសៀវភៅជំហានការងារនិងក្បួនច្បាប់

1) គោរពតាមសៀវភៅជំហានការងារ

សៀវភៅជំហានការងារមានសរសេរពីអ្វីដែលត្រូវតែធ្វើដើម្បីការពារគ្រោះថ្នាក់ការងារ។ល។ ដើម្បីការពារគ្រោះថ្នាក់ការងារ ត្រូវតែធ្វើការងារដោយគោរពតាមអ្វីដែលសរសេរក្នុងសៀវភៅជំហានការងារ។

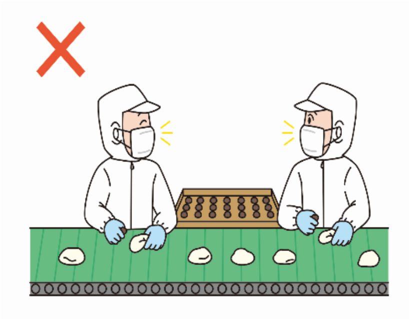
2) គោរពតាមក្បួនច្បាប់មូលដ្ឋាននៅកន្លែងធ្វើការ

— ក្បួនច្បាប់នៅកន្លែងធ្វើការ —



- ក្នុងកន្លែងធ្វើការ កុំរត់។
- ដើរតាមផ្លូវដែលត្រូវបានកំណត់ ហើយគោរពតាមរបៀបឆ្លងផ្លូវ។
- ពេលរថយន្តចូកលើកដាក់អីវ៉ាន់ឆ្លងកាត់ ត្រូវដើរបណ្ដើរសម្លឹងឲ្យចំគ្នាជាមួយអ្នកបើកបរដើម្បីបញ្ជាក់បណ្ដើរ។
- កុំឆ្លងកាត់តាមក្រោមខ្សែពានដឹកជញ្ជូន។
- កុំរត់ចុះឬរត់ឡើងជណ្ដើរ។

— ក្បួនច្បាប់ពេលធ្វើការងារ —



- ជំហានការងារត្រូវគោរពតាមកុំខាន។
- មុនពេលធ្វើការងារឬបើកកុងតាក់ម៉ាស៊ីន ត្រូវពិនិត្យបញ្ជាក់ដោយការចង្អុលនិងហៅ(*)។
- ការងារដែលធ្វើមានគ្នា ត្រូវធ្វើការទំនាក់ទំនងនិងផ្ដល់សញ្ញាឲ្យបានប្រាកដ។
- ធ្វើការដោយកុំបែរមុខចេញ ឬនិយាយរឿងមិនចាំបាច់។
- ឧបករណ៍ កាំបិត ជាដើម ត្រូវគោរពតាមរបៀបទុកដាក់និងទីតាំងទុកដាក់ដែលត្រូវបានកំណត់។
- បើប្រទះឃើញកន្លែងគ្រោះថ្នាក់ ត្រូវរាយការណ៍ភ្លាមៗទៅអ្នកទទួលខុសត្រូវ។
- បើឃើញអ្នកផ្សេងកំពុងធ្វើការងារបែបគ្រោះថ្នាក់ ត្រូវនិយាយទៅរកហើយប្រាប់ឲ្យប្រុងប្រយ័ត្ន។
- ពេលចាកចេញពីកន្លែងធ្វើការ ត្រូវប្រាប់ទៅអ្នកទទួលខុសត្រូវរួចសឹមចាកចេញ។

©OTAFF

(*) ការចង្អុលនិងហៅ

ប្រើម្រាមដៃចង្អុលសញ្ញា ស្លាកសញ្ញា ឧបករណ៍ កម្មវត្ថុនៃការងារជាដើម បណ្តើរនិយាយចេញសំឡេងនូវឈ្មោះនិងស្ថានភាពវាបណ្តើរ។ គេធ្វើវាក្នុងបំណងការពារគ្រោះថ្នាក់ បញ្ជាក់សុវត្ថិភាពជាដើម។

សីតុណ្ហភាព អូខេ!

3) ធ្វើការងារដោយយល់អត្ថន័យស្លាកសញ្ញាសុវត្ថិភាព

ស្លាកសញ្ញាសុវត្ថិភាពបង្ហាញឲ្យកម្មករងាយស្រួលមើល ងាយស្រួលយល់នូវអ្វីដែលត្រូវតែធ្វើ អ្វីដែលត្រូវតែប្រុងប្រយ័ត្ន ដើម្បីកុំឲ្យមានរបួសពេលកំពុងធ្វើការ។ នៅកន្លែងធ្វើការ ត្រូវតែយល់អត្ថន័យនៃស្លាកសញ្ញាសុវត្ថិភាពហើយប្រុងប្រយ័ត្នកុំឲ្យរងរបួស កុំបង្កគ្រោះថ្នាក់។

(*) អំពីស្លាកសញ្ញាសុវត្ថិភាព សូមមើលឯកសារបំពេញបន្ថែម។

(4) ប្រើម៉ាស៊ីនឱ្យបានត្រឹមត្រូវ

គ្រោះថ្នាក់ការងារធ្ងន់ធ្ងរ ច្រើនតែកើតឡើងពេលប្រើប្រាស់ម៉ាស៊ីន។ ពេលប្រើម៉ាស៊ីន ត្រូវតែធ្វើការដោយយកចិត្តទុកដាក់និងស្ងប់អារម្មណ៍។

1) ប្រើម៉ាស៊ីនដោយយល់ពីសៀវភៅជំហានការងារ

ធ្វើការងារដែលប្រើម៉ាស៊ីនដោយយល់ពីសៀវភៅជំហានការងារឲ្យបានត្រឹមត្រូវ។ ក្នុងករណីធ្វើការងារគ្នាពីរនាក់ដោយប្រើម៉ាស៊ីន ត្រូវធ្វើការងារដោយនិយាយទៅកាន់គ្នាទៅវិញទៅមកកុំខាន។ ពេលខ្វះកម្លាំងមនុស្ស មិនត្រូវធ្វើការងារម្នាក់ឯងទាំងបង្ខំឡើយ។

2) ធ្វើការត្រួតពិនិត្យមុនចាប់ផ្តើមការងារ

មុនចាប់ផ្តើមការងារដែលប្រើបរិក្ខារ/ម៉ាស៊ីន ត្រូវពិនិត្យដូចខាងក្រោមថាគ្មានភាពមិនប្រក្រតី។

គេហៅថា "ការត្រួតពិនិត្យមុនចាប់ផ្តើមការងារ" ហើយវាជាការងារសំខាន់ដើម្បីការផលិតដែលមានស្ថិរភាពរៀងរាល់ថ្ងៃ។

- មានប្រឡាក់ទេ មានអ្វីគាបជាប់ទេ?

©OTAFF

- មានក្លិនចម្លែកទេ?
- មានសំឡេងប្លែកពីរាល់ដងទេ មានញ័រប្លែកពីរាល់ដងទេ?
- ផ្លែនៃម៉ាស៊ីនកាត់ឬម៉ាស៊ីនឈូស មានរលុងទេ?
- មានកន្លែងនៃគ្រឿងឬបរិក្ខារម៉ាស៊ីនដែលមិនគួរមានចលនាបែរជាមានចលនាឬទេ?
- មានគ្រឿងដែលខ្វះឬទេ? មានកន្លែងដែលបាត់ប៊ូឡុងឬវីសទេ?
- គ្រឿងបំពាក់សុវត្ថិភាពដែលត្រូវពិនិត្យដំណើរការនៅក្នុងការត្រួតពិនិត្យមុនចាប់ផ្តើមការងារ ដំណើរការប្រក្រតីទេ?
- អំពូលអាចបើកបិទដោយប្រក្រតីទេ?

3) គោរពតាមការឆ្លើយតបគ្រាមិនប្រក្រតី

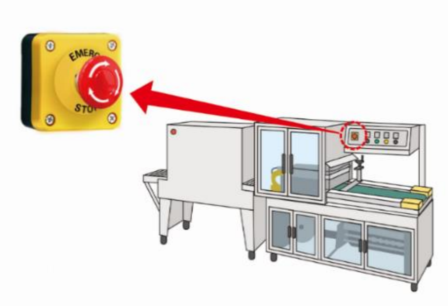
ពេលម៉ាស៊ីនឈប់ដោយសារមានបញ្ហា ចាំបាច់ត្រូវកម្ចាត់បញ្ហា។ បើឆ្លើយតបដោយច្រឡំ នោះនឹងនាំឲ្យមានគ្រោះថ្នាក់ការងារធ្ងន់ធ្ងរ ហេតុនេះត្រូវតែប្រុងប្រយ័ត្ន។

ក. កុំលូកដៃចូលក្នុងសភាពដែលកំពុងបើកបិទកុងតាក់ប្រភពភ្លើង(កំពុងដំណើរការ)

មិនត្រូវលូកដៃចូលម៉ាស៊ីនដែលកំពុងដំណើរការជាដាច់ខាត។ ជាពិសេស ម៉ាស៊ីនលែងដំណើរការដោយសារមានវត្ថុជាប់គាំង គឺមើលទៅដូចជាកំពុងឈប់ ប៉ុន្តែនៅកន្លែងដែលមើលមិនឃើញ មុខផ្លែកាំបិតឬវីសអាចនឹងកំពុងវិល។ ម្យ៉ាងទៀត មានគ្រោះថ្នាក់ជាច្រើនកើតឡើងដោយត្រូវគាបដៃដោយសារពេលយកវត្ថុជាប់គាំងចេញ ម៉ាស៊ីនចាប់ផ្តើមដើរ។ សូមកុំធ្វើបែបនេះដាច់ខាត។ ម្យ៉ាងទៀត ម៉ាស៊ីនដែលកំពុងធ្វើចលនាយឺតៗ កម្លាំងធ្វើចលនាគឺខ្លាំង ហើយបើត្រូវបានគាបក៏អាចនឹងមិនឈប់ដែរ ហេតុនេះមិនត្រូវលូកដៃចូលដាច់ខាត។

ខ. ប្រើប៊ូតុងបញ្ឈប់បន្ទាន់

នៅគ្រាបញ្ហាមានប៊ូតុងបញ្ឈប់បន្ទាន់។ ពេលចុចប៊ូតុងនេះនឹង ម៉ាស៊ីននឹងឈប់ភ្លាមៗ។ អ្វីដែលសំខាន់បំផុតពេលមានអ្វីមិនប្រក្រតីកើតឡើងគឺ "បញ្ឈប់ម៉ាស៊ីនជាមុនសិន"។



គ. ប្រើគ្រឿងបំពាក់សុវត្ថិភាព

ម៉ាស៊ីនដែលមានគ្រឿងបំពាក់សុវត្ថិភាព (*សុវត្ថិភាពទោះបីមានបញ្ហា) ពេលបើកទ្វារ ម៉ាស៊ីននឹងឈប់ដោយស្វ័យប្រវត្តិ។ គេអាចកម្ចាត់បញ្ហាក្នុងសភាពដែលកំពុងឈប់។ ពេលធ្វើការងារ ត្រូវតែប្រើប្រាស់ប្រព័ន្ធគ្រឿងបំពាក់សុវត្ថិភាពនេះ។

(*) ប្រព័ន្ធសុវត្ថិភាពទោះបីមានបញ្ហា (fail safe)

ប្រព័ន្ធដែលម៉ាស៊ីនឈប់ដោយស្វ័យប្រវត្តិនៅពេលមានគ្រឿងដែលខូចឬមានផលិតផលជាប់គាំង

©OTAFF

ហៅថា "ប្រព័ន្ធសុវត្ថិភាពទោះបីមានបញ្ហា"។ គ្រឿងបំពាក់សុវត្ថិភាពនៅលើម៉ាស៊ីនក៏ជាប្រព័ន្ធសុវត្ថិភាពទោះបីមានបញ្ហាដើម្បីកុំឲ្យច្រឡំប៉ះម៉ាស៊ីនកំពុងដើរ។

ឃ. ពេលជួសជុលខ្សែពានដឹកបញ្ជូន ត្រូវបិទកុងតាក់ប្រភពភ្លើងកុំខាន។

ផ្នែកវិលនៃច្រវាក់និងស្ពឺរបស់ខ្សែពានដឹកជញ្ជូន មានគម្របសុវត្ថិភាព (*ប្រព័ន្ធការពារកំហុស)។ វាជាគម្របសម្រាប់ការពារកុំឲ្យច្រឡំលូកដៃចូល។ មានគ្រោះថ្នាក់ជាច្រើនបានកើតឡើងព្រោះដោះគម្របចេញធ្វើការងារដោយមិនបិទកុងតាក់ប្រភពភ្លើង។ ម្យ៉ាងទៀត បន្ទាប់ពីបិទកុងតាក់ ដើម្បីកុំឲ្យអ្នកដទៃប៉ះកុងតាក់ប្រភពភ្លើង ត្រូវដាក់ព្យួរផ្លាកដូចជា "កំពុងដោះស្រាយកំហូច" ជាដើមនៅកន្លែងកុងតាក់ប្រភពភ្លើង ដើម្បីធ្វើការងារដោយសុវត្ថិភាព។

(*) ប្រព័ន្ធការពារកំហុស (fool proof)

ប្រព័ន្ធដែលត្រូវបានច្នៃឡើងកុំឲ្យមានគ្រោះថ្នាក់ទោះបីមនុស្សធ្វេសប្រហែសឬយល់ច្រឡំក៏ដោយ ហៅថា "ប្រព័ន្ធការពារកំហុស"។ គម្របសុវត្ថិភាពគឺជាប្រព័ន្ធការពារកំហុសកុំឲ្យលូកដៃចូល។

4) រក្សាឲ្យម៉ាស៊ីនដំណើរការប្រក្រតីដោយធ្វើការត្រួតពិនិត្យនិងតំហែទាំ

ការត្រួតពិនិត្យនិងតំហែទាំគឺសំខាន់ណាស់ដើម្បីឲ្យម៉ាស៊ីនដំណើរការដោយស្ថិរភាព និងដើម្បីបង្ការគ្រោះថ្នាក់។ ត្រូវតែរៀបចំផែនការថាតើធ្វើការត្រួតពិនិត្យនិងតំហែទាំនៅពេលណា ហើយអនុវត្តកុំខានទោះបីផលិតកម្មរវល់ក៏ដោយ។ ចំណុចសំខាន់មាន 3 ដូចខាងក្រោម។

- ដាក់បង្ហាញថា "កំពុងត្រួតពិនិត្យនិងតំហែទាំ" នៅផ្ទាំងបញ្ជារបស់ម៉ាស៊ីន ឲ្យអ្នកផ្សេងដឹងផងដែរ។
- ចាក់សោកុងតាក់ភ្លើងកុំឲ្យកម្រើកបាន។
- គ្រឿងបំពាក់សុវត្ថិភាពក៏ត្រូវត្រួតពិនិត្យដែរ។

(5) ប្រុងប្រយ័ត្ននឹងការងារដែលប្រើសាប៊ូឬថ្នាំ

ពេលប្រើសាប៊ូឬថ្នាំ ត្រូវប្រុងប្រយ័ត្ននឹងចំណុចខាងក្រោម។

- ពាក់ឧបករណ៍ការពារសុវត្ថិភាពដូចជា វ៉ែនតាការពារ ស្រោមដៃ អៀមជាដើម ដើម្បីកុំឲ្យសាប៊ូឬថ្នាំចូលភ្នែកឬប៉ះជាប់ដៃ។
- ឧបករណ៍ការពារសុវត្ថិភាពត្រូវទុកនៅកន្លែងងាយស្រួលប្រើជានិច្ច។
- បើប្រើក្នុងពេលតែមួយដោយលាយគ្នារវាងសាប៊ូប្រភេទក្លរនិងសាប៊ូប្រភេទអាស៊ីត គឺមានគ្រោះថ្នាក់ដោយសារវាបង្កើតឧស្ម័នក្លរដែលមានជាតិពុល។ សូមគោរពតាមក្បួនច្បាប់ប្រើប្រាស់សាប៊ូ។
- អាល់កុលសម្រាប់សម្លាប់មេរោគមិនត្រូវដាក់ក្បែរម៉ាស៊ីនដែលឡើងក្តៅដូចជា ម៉ាស៊ីនដុតឬម៉ាស៊ីនបំពងជាដើមឡើយ។ អាល់កុលអាចឆេះបង្កឲ្យមានអគ្គីភ័យ។

©OTAFF

3. ការឆ្លើយតបពេលកើតមានស្ថានភាពមិនប្រក្រតីឬគ្រោះថ្នាក់ការងារ

(1) ពេលកើតមានស្ថានភាពមិនប្រក្រតី

ពេលចាប់អារម្មណ៍ថាមានភាពមិនប្រក្រតី ត្រូវឆ្លើយតបដូចខាងក្រោម។

1) ពិនិត្យថាអ្វីកំពុងកើតឡើង ហើយស្រែកឮៗប្រាប់អ្នកទទួលខុសត្រូវនិងកម្មករដែលនៅជុំវិញ។

2) ពេលដែលអាចវិនិច្ឆ័យដោយខ្លួនឯងបាន ត្រូវបញ្ឈប់ម៉ាស៊ីនដែលកំពុងដើរដោយចុចប៊ូតុងបញ្ឈប់បន្ទាន់ជាដើមតាមការចាំបាច់។

3) ត្រូវឆ្លើយតបតាមការណែនាំរបស់អ្នកទទួលខុសត្រូវ។ មិនត្រូវធ្វើសកម្មភាពដោយចិត្តឯងតែម្នាក់ឯងឡើយ។

(2) ពេលកើតមានគ្រោះថ្នាក់ការងារ

ពេលកើតមានគ្រោះថ្នាក់ការងារ (ពេលប្រទះឃើញអ្នករបួសឬអ្នកដួលសន្លប់) មិនត្រូវចូលទៅជិតដោយស្លន់ស្លោឡើយ។ នេះដោយសារអ្នកដែលព្យាយាមជួយក៏អាចនឹងជួបគ្រោះថ្នាក់ការងារដែរ (នេះហៅថា "គ្រោះថ្នាក់បន្តមកបន្ទាប់")។ ហើយអ្វីដែលត្រូវធ្វើបន្ទាប់គឺដូចគ្នានឹងចំណុច "(1) ពេលកើតមានស្ថានភាពមិនប្រក្រតី"។

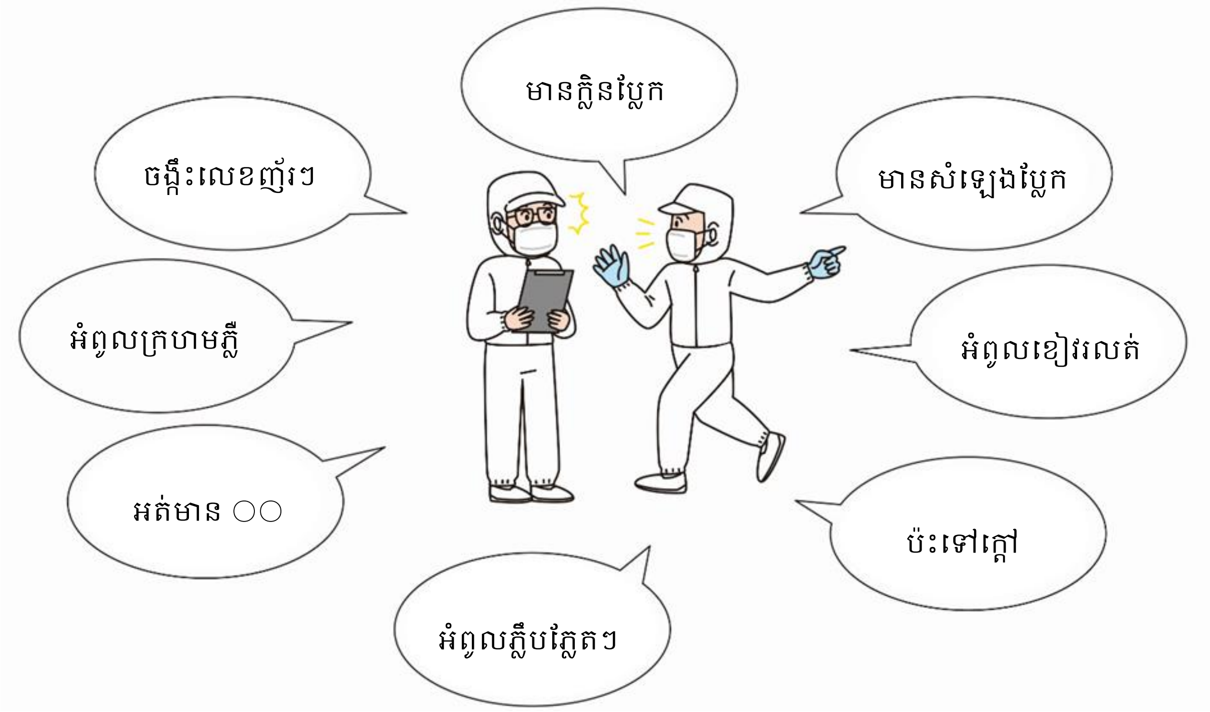
1) ពិនិត្យថាអ្វីកំពុងកើតឡើង ហើយស្រែកឮៗប្រាប់អ្នកទទួលខុសត្រូវនិងកម្មករដែលនៅជុំវិញ។

2) ពេលដែលអាចវិនិច្ឆ័យដោយខ្លួនឯងបាន ត្រូវបញ្ឈប់ម៉ាស៊ីនដែលកំពុងដើរដោយចុចប៊ូតុងបញ្ឈប់បន្ទាន់ជាដើមតាមការចាំបាច់។

3) ត្រូវឆ្លើយតបតាមការណែនាំរបស់អ្នកទទួលខុសត្រូវ។ មិនត្រូវធ្វើសកម្មភាពដោយចិត្តឯងតែម្នាក់ឯងឡើយ។

©OTAFF

ដើម្បីធ្វើសកម្មភាពបានត្រឹមត្រូវពេលកើតមានស្ថានភាពមិនប្រក្រតីឬគ្រោះថ្នាក់ការងារ ការហ្វឹកហាត់ជាប្រចាំគឺជារឿងសំខាន់។ ការហ្វឹកហាត់ជម្លៀសខ្លួនពេលអគ្គីភ័យ ការហ្វឹកហាត់ជម្លៀសខ្លួនដោយស្មានទុកគ្រោះមហន្តរាយផ្សេងទៀត ការហ្វឹកហាត់ចុចប៊ូតុងបញ្ឈប់បន្ទាន់ជាដើម ត្រូវធ្វើជាទៀងទាត់។



4. ពង្រឹងសមត្ថភាពកត់សម្គាល់គ្រោះថ្នាក់

ការដែលកម្មករមិនទាន់ស្ទាត់ជំនាញពង្រឹងសមត្ថភាពកត់សម្គាល់គ្រោះថ្នាក់ គឺសំខាន់ដើម្បីបង្ការគ្រោះថ្នាក់ការងារ។ ត្រូវបណ្តុះសមត្ថភាពនេះ ហើយរាយការណ៍ទៅអ្នកទទួលខុសត្រូវបើកត់សម្គាល់ថាមានគ្រោះថ្នាក់នៅកន្លែងការងារ។

©OTAFF

(1) សិក្សាករណីគ្រោះថ្នាក់ការងារ

ការដឹងពីករណីគ្រោះថ្នាក់ការងារដែលកើតមានក្នុងវិស័យផលិតកម្មអាហារភេសជ្ជៈ គឺសំខាន់ណាស់។ ត្រូវសិក្សាករណីគ្រោះថ្នាក់ការងារដែលក្រុមហ៊ុនបានបង្ហាញឲ្យបានល្អ ហើយខ្លួនឯងត្រូវធ្វើការងារដោយប្រុងប្រយ័ត្នកុំឲ្យបង្កគ្រោះថ្នាក់ដូចគ្នានេះ កុំឲ្យជួបគ្រោះថ្នាក់ដូចគ្នានេះ។

1) ដឹងពីករណីគ្រោះថ្នាក់ការងារក្នុងក្រុមហ៊ុន

ករណីគ្រោះថ្នាក់ការងារក្នុងក្រុមហ៊ុនគឺជាករណីដែលសំខាន់បំផុតដែលនៅក្បែរខ្លួននិងងាយស្រួលយល់សម្រាប់អ្នកដែលធ្វើការងារដូចគ្នាដោយប្រើបរិក្ខារដូចគ្នា ហេតុនេះត្រូវសិក្សានិងចងចាំឲ្យបានល្អ។

2) សិក្សាករណីគ្រោះថ្នាក់ការងារក្រៅក្រុមហ៊ុន

ករណីគ្រោះថ្នាក់ការងារក្រៅក្រុមហ៊ុនក៏អាចត្រូវបានបង្ហាញផងដែរ។ ថ្វីត្បិតទីកន្លែងខុសគ្នាក៏ដោយគ្រោះថ្នាក់ដូចគ្នានេះអាចកើតមានឡើង ដូច្នេះវាមានប្រយោជន៍សម្រាប់បង្ការគ្រោះថ្នាក់ដូចគ្នានេះកុំឲ្យកើតឡើង។ ត្រូវសិក្សាឱ្យបានល្អ ហើយធ្វើការងារដោយយកចិត្តទុកដាក់កុំឲ្យកើតឡើងរឿងដូចគ្នានេះនៅក្នុងការងាររបស់ខ្លួន។

(2) ចូលរួមក្នុងសកម្មភាពភ័យរន្ធត់/ភ្ញាក់ប៉ិះគ្រោះថ្នាក់

ពេលកំពុងធ្វើការ អាចមានពេលដែលប៉ិះនឹងរបួសនៅតែបន្តិចទៀត។ គេនិយាយថា "បានភ័យរន្ធត់" "បានភ្ញាក់"។

គេនិយាយថាមានច្បាប់មួយដែលចែងថា មុននឹងគ្រោះថ្នាក់ការងារធំ 1 កើតឡើង មានការរងរបួសស្រាលឬគ្រោះថ្នាក់តូចតាចបានកើតឡើង 29 ករណី ហើយមានការភ័យរន្ធត់/ភ្ញាក់ប៉ិះគ្រោះថ្នាក់ដែលមិនឈានដល់គ្រោះថ្នាក់ដោយគ្មានរបួស កើតមាន 300 ករណី ដោយសារកត្តាបង្កដូចគ្នា។ គេហៅវាថា "ច្បាប់ហេនរីច(Heinrich)" ។

ច្បាប់ហេនរីច(Heinrich)

បើពិចារណាដោយប្រើច្បាប់ហេនរីច(Heinrich) ឲ្យតែការភ័យរន្ធត់/ភ្ញាក់ប៉ិះគ្រោះថ្នាក់មានតិច នោះគ្រោះថ្នាក់ការងារធ្ងន់នឹងពិបាកកើតឡើង។

©OTAFF

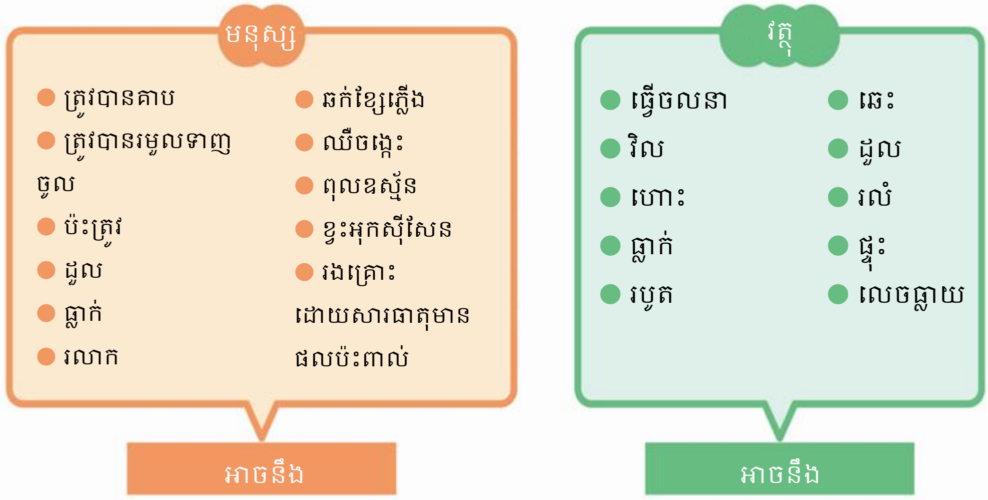
ក្នុងគោលបំណងនេះ ការរាយការណ៍ទៅវិញទៅមកនូវការភ័យរន្ធត់/ភ្ញាក់ប៉ិះគ្រោះថ្នាក់ដែលខ្លួនបានឆ្លងកាត់ កត់ត្រាហើយចែករំលែកទៅគ្រប់គ្នាដូចជាកម្មករនិងអ្នកទទួលខុសត្រូវក្នុងរោងចក្រពិចារណាទាំងអស់គ្នាថាតើអ្វីជាមូលហេតុហើយគួរធ្វើបែបណាកុំឲ្យវាកើតឡើង ដើម្បីធ្វើឲ្យក្នុងរោងចក្របានប្រសើរ គឺជា "សកម្មភាពភ័យរន្ធត់/ភ្ញាក់ប៉ិះគ្រោះថ្នាក់"។

អ្វីដែលសំខាន់គឺការចែករំលែកទៅវិញទៅមកឲ្យបានច្រើនតាមដែលអាចនូវការភ័យរន្ធត់/ភ្ញាក់ប៉ិះគ្រោះថ្នាក់ដែលខ្លួនបានឆ្លងកាត់។ ទោះបីជារឿងតូចតាចក៏ដោយ ត្រូវរាយការណ៍ដោយកុំគិតថាជារឿងមិនសំខាន់។ ត្រូវចូលរួមដោយគិតថារោងចក្រនិងកន្លែងធ្វើការនឹងកាន់តែសុវត្ថិភាពជាងឥឡូវដោយការចែករំលែកការភ័យរន្ធត់/ភ្ញាក់ប៉ិះគ្រោះថ្នាក់បានច្រើនហើយជំរុញការកែលម្អ។

(3) ចូលរួមការហ្វឹកហាត់ព្យាករគ្រោះថ្នាក់ (KYT)

ការហ្វឹកហាត់ព្យាករគ្រោះថ្នាក់ជាការហ្វឹកហាត់ដើម្បីឲ្យកត់សំគាល់ថាតើមានគ្រោះថ្នាក់បែបណានៅត្រង់ណានៃកន្លែងធ្វើការនិងការងារ ទោះបីមិនធ្លាប់ឆ្លងកាត់ជាក់ស្តែងដូចការភ័យរន្ធត់/ភ្ញាក់ប៉ិះគ្រោះថ្នាក់ក៏ដោយ។ ការហ្វឹកហាត់នេះ ជាដំបូង មុននឹងចាប់ផ្តើមការងារឬពេលរៀនការងារថ្មី ត្រូវគិតថាតើមានគ្រោះថ្នាក់បែបណាកំពុងលាក់ខ្លួន (គ្រោះថ្នាក់ដែលបង្កប់ខ្លួន)។ ហើយបន្ទាប់មក បណ្តុះឲ្យមានសមត្ថភាពពិចារណាថាតើគួរធ្វើបែបណាទើបអាចបង្ការគ្រោះថ្នាក់ការងារដែលកើតពីគ្រោះថ្នាក់ទាំងនោះ។ វាក៏ត្រូវបានហៅថា KYT ផងដែរដោយយកតួអក្សរដំបូងនៃពាក្យការហ្វឹកហាត់ព្យាករគ្រោះថ្នាក់ (Kiken Yochi Training)។

យោងតាម "សៀវភៅណែនាំពីសុវត្ថិភាពនិងសុខភាពសម្រាប់ពលករដែលមិនទាន់ស្ទាត់ជំនាញ" របស់ក្រសួងសុខាភិបាល ការងារ និងសុខុមាលភាព



©OTAFF

ក្នុងការហ្វឹកហាត់ព្យាករគ្រោះថ្នាក់មានវិធីសាស្រ្តផ្សេងៗដូចជា បង្ហាញសភាពបរិក្ខារឬម៉ាស៊ីនដែលកំពុងដំណើរការ សម្លៀកបំពាក់ឬឥរិយាបថរបស់កម្មករជាដើមដោយប្រើរូបថតឬរូបគំនូស ហើយឲ្យឆ្លើយម្តងម្នាក់ៗថាអាចមានគ្រោះថ្នាក់បែបណានៅត្រង់ណា។ល។ ខាងក្រោមនេះគឺជាករណីនៃការហ្វឹកហាត់ដើម្បីឲ្យមានអារម្មណ៍ថា "អាច(មានគ្រោះថ្នាក់បែបនោះ)" ជានិច្ច ហើយអាចប្រុងប្រយ័ត្នបាន។

- ទឹកក្តៅអាចចូលក្នុងស្បែកជើងកវែងធ្វើឱ្យរលាក។
- អាចមានរថយន្តចូកលើកដាក់អីវ៉ាន់ចេញមកហើយបុក។
- អីវ៉ាន់ដែលរៀបគរគ្នាអាចរលំធ្លាក់។
- នៅកម្រាលឥដ្ឋមុខច្រកចូលឃ្លាំងបង្កកអាចមានកកទឹកកកស្តើងធ្វើឲ្យរអិល។
- កម្រាលឥដ្ឋកន្លែងចម្អិនអាចប្រឡាក់ប្រេងធ្វើឲ្យរអិល។
- ភ្លើងចង្ក្រានហ្គាសដែលកំពុងស្ងោរ អាចនឹងរលត់ពេលមិនបានចាប់អារម្មណ៍ ធ្វើឲ្យហ្គាសសាយភាយក្នុងបន្ទប់។

5. ករណីនៃការភ័យរន្ធត់/ភ្ញាក់ប៊ិះគ្រោះថ្នាក់នៃគ្រោះថ្នាក់ការងារចម្បងៗនិងការបង្ការគ្រោះថ្នាក់

(1) គ្រោះថ្នាក់ "ដួល"

ករណីទី1

[ស្ថានភាព]

- ពេលបម្រុងដើរទៅដោយដៃទាំងពីរកាន់ថាស បានរអិលកម្រាលឥដ្ឋសើមប៊ិះនឹងដួល។

[មូលហេតុ]

- ទឹកនៅលើកម្រាលឥដ្ឋមិនបានជូតចេញ។

[វិធានការ]

- បើកម្រាលឥដ្ឋសើម ត្រូវជូតទឹកនៅកម្រាលឥដ្ឋឱ្យបានត្រឹមត្រូវ។

©OTAFF

ករណីទី2

[ស្ថានភាព]

- ពេលកំពុងដើរកាត់ចំណតឡានទៅឡានដឹកទំនិញដោយដៃទាំងពីរកាន់ប្រអប់មានដាក់នំប៉ុង(ប្រអប់នំប៉ុង) បានចំពប់នឹងប្រអប់ទទេដែលត្រូវបានទុកនៅផ្លូវឆ្លងកាត់ធ្វើឲ្យប៉ិះនឹងដួល។

[មូលហេតុ]

- ប្រអប់ទទេត្រូវបានទុកនៅផ្លូវឆ្លងកាត់។
- ពិបាកមើលទីតាំងជើងដោយសារកាន់ប្រអប់នំប៉ុងត្រួតលើគ្នា។
- ការពិនិត្យសុវត្ថិភាពនៅផ្លូវឆ្លងកាត់មិនបានគ្រប់គ្រាន់។

[វិធានការ]

- ទោះបីរបស់ត្រូវប្រើក្នុងការងារក៏ដោយ មិនត្រូវទុកចោលបែបនោះនៅផ្លូវឆ្លងកាត់ឡើយ។
- មុនចាប់ផ្ដើមការងារ ត្រូវពិនិត្យសុវត្ថិភាពផ្លូវឆ្លងកាត់។
- ពេលជញ្ជូនប្រអប់ដោយដាក់ត្រួតលើគ្នា ត្រូវកាន់ប្រអប់ត្រឹមចំនួនដែលអាចមើលខាងមុខឃើញ។

(2) គ្រោះថ្នាក់ "ត្រូវបានគាប រមូលទាញចូល"

ករណីទី1

[ស្ថានភាព]

©OTAFF

- ដោយសារម៉ាស៊ីននៅខ្សែវេចខ្ចប់បានឈប់ដោយសារផលិតផលជាប់គាំង បានបើកគម្របដោយមិនចុចប៊ូតុងបញ្ឈប់ ហើយពេលបម្រុងនឹងយកផលិតផលជាប់គាំងចេញ ម៉ាស៊ីនស្រាប់តែដើរធ្វើឲ្យបិះគាបដៃ។

[មូលហេតុ]

- មិនបានពិនិត្យថាខ្សែវេចខ្ចប់បានឈប់ទាំងស្រុងដោយចុចប៊ូតុងបញ្ឈប់ខ្សែវេចខ្ចប់។
- មិនមានគ្រឿងបំពាក់សុវត្ថិភាពដែលបញ្ឈប់ម៉ាស៊ីនដោយស្វ័យប្រវត្តិពេលបើកគម្រប។

[វិធានការ]

- បំពាក់គ្រឿងបំពាក់សុវត្ថិភាពដែលបញ្ឈប់ម៉ាស៊ីនដោយស្វ័យប្រវត្តិពេលបើកគម្រប។
- មុនចាប់ផ្តើមការងារ ត្រូវចុចប៊ូតុងបញ្ឈប់ ហើយពិនិត្យថាឈប់ រួចសឹមចាប់ផ្តើមការងារ។

ករណីទី2

[ស្ថានភាព]

- ពេលកំពុងសម្អាតខ្សែពានដឹកជញ្ជូនដោយមិនបានបញ្ឈប់ ក្រណាត់ជូតបានទាក់ហើយបិះរមូលទាញដៃចូល។

[មូលហេតុ]

- មិនបានបញ្ឈប់ខ្សែពានដឹកជញ្ជូនពេលសម្អាត។

[វិធានការ]

- ពេលធ្វើការងារដូចជាសម្អាត យកវត្ថុប្លែកចេញ ត្រួតពិនិត្យ ជួសជុលជាដើម ត្រូវចុចប៊ូតុងបញ្ឈប់ ហើយពិនិត្យថាម៉ាស៊ីនបានឈប់ឲ្យបានច្បាស់រួចសឹមធ្វើការងារ។

©OTAFF

(3) គ្រោះថ្នាក់ "មុត/កោស"

ករណីទី1

[ស្ថានភាព]

- ពេលកំពុងកាត់នំប៉័ងដោយប្រើដែសង្កត់នំប៉័ងនៅតុធ្វើការ ម្រាមដៃប៉ះនឹងមុតដោយផ្លែកាំបិតកាត់។

[មូលហេតុ]

- កាត់នំប៉័ងដោយប្រើដៃសង្កត់នំប៉័ងដោយមិនប្រើបន្ទះសង្កត់។

[វិធានការ]

- ពេលប្រើកាំបិតកាត់ ត្រូវសង្កត់នំប៉័ងដោយប្រើបន្ទះសង្កត់។

ករណីទី2

[ស្ថានភាព]

- ពេលកំពុងធ្វើការងារកាត់ត្រីកកដោយកាំបិត កាំបិតដែលកាន់នៅដៃស្តាំបានរអិលប៉ះដៃឆ្វេងប៉ះនឹងមុត។

[មូលហេតុ]

- មិនបានពាក់ស្រោមដៃការពារមុត (ស្រោមដៃធន់នឹងការមុត) នៅដៃឆ្វេង។

[វិធានការ]

- ប្រើរបៀបសង្កត់ របៀបកាត់ទៅតាមឥរិយាបថធ្វើការងារនិងត្រីកកដែលតែថ្ងៃ។
- ពាក់ស្រោមដៃធន់នឹងការមុត។

(4) គ្រោះថ្នាក់ "ធ្លាក់"

ករណី

[ស្ថានភាព]

- ពេលយកផលិតផលពីធ្នើរហើយកាន់នៅនឹងដៃបម្រុងចុះពីជណ្តើរជ្រែង ជណ្តើរជ្រែងបានរំកិលបាត់លំនឹងធ្វើឲ្យប៉ះនឹងធ្លាក់។

©OTAFF

[មូលហេតុ]

- មិនបានដាក់ "គន្លឹះខ្ទាស់ទប់" របស់ជណ្ដើរជ្រែង។

- គ្មានអ្នកសង្កត់ទប់កុំឲ្យជណ្ដើរជ្រែងដួល។

[វិធានការ]

- ជណ្ដើរជ្រែងត្រូវប្រើដោយដាក់ "គន្លឹះខ្ទាស់ទប់" កុំខាន។ ពេលឡើងចុះ ទុកដៃម្ខាងឱ្យទំនេរដើម្បីតោងជណ្ដើរជ្រែង។
- បើផលិតផលធំ ត្រូវធ្វើការងារគ្នាពីរនាក់។

(5) គ្រោះថ្នាក់ "រលាក"

ករណី

[ស្ថានភាព]

- ពេលបម្រុងផ្ទេរថាសដែកក្នុងម៉ាស៊ីនដុតទៅតុធ្វើការផ្សេង ប៉ិះនឹងប៉ះដោយដៃទទេដោយមិនបានដឹងថាថាសដែកកំពុងក្ដៅ។

[មូលហេតុ]

- បន្ទះដែកក្រោយពេលយកចេញពីម៉ាស៊ីនដុតភ្លាម គឺក្ដៅ តែបែរជាបម្រុងជញ្ជូនដោយដៃទទេដោយមិនពិនិត្យសីតុណ្ហភាពបន្ទះដែក។

[វិធានការ]

- ពេលជញ្ជូនដោយកាន់បន្ទះដែក ឆ្នាំងស៊ុប ឆ្នាំងបាយជាដើម ត្រូវពាក់ស្រោមដៃការពារ។
- មុននឹងជញ្ជូន ត្រូវពិនិត្យសីតុណ្ហភាព ហើយបើវាក្ដៅ ត្រូវប្រាប់ឲ្យអ្នកជុំវិញប្រយ័ត្នផ្សេងដែរ។

(6) គ្រោះថ្នាក់ "ឈឺចង្កេះ"

ករណី

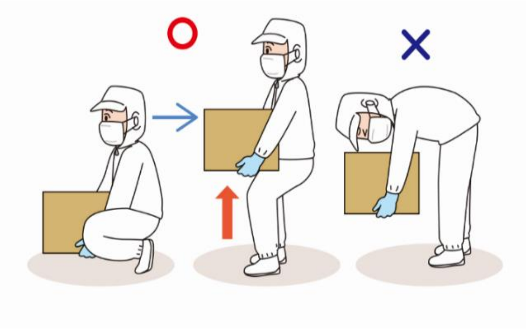
[ស្ថានភាព]

- ពេលលើកឆ្នាំងបាយធ្ងន់ដោយដៃទាំងពីរ មានអារម្មណ៍ថាឈឺចង្កេះខ្លាំង។

©OTAFF

[មូលហេតុ]

- ព្យាយាមលើកវត្ថុធ្ងន់ទាំងឥរិយាបថគ្មានលំនឹង។



[វិធានការ]

- ពេលលើកវត្ថុធ្ងន់ ត្រូវឲ្យរាងកាយនៅជិតវត្ថុធ្ងន់នោះ បន្ទន់ជង្គង់អង្គុយចុះ ឱបវត្ថុធ្ងន់នោះហើយក្រោកឈរឡើងយឺតៗដោយពន្លូតជង្គង់បណ្តើរ។
- ពេលដឹកជញ្ជូនវត្ថុធ្ងន់ ត្រូវប្រើរទេះរុញតាមដែលអាច។

(7) គ្រោះថ្នាក់ "ជំងឺស្ត្រូកកម្តៅ"

ករណី

[ស្ថានភាព]

- នៅជំណាក់កាលសណ្តែកផ្អិនហុតមិនទាន់ដាក់ស្ករ ខណៈកំពុងធ្វើការងារដាក់សណ្តែកចូលជីឡាវ និងការងារថ្លឹងម្តងហើយម្តងទៀត ពេលធ្វើចលនាបានវិលមុខហើយត្រូវបានវិនិច្ឆ័យថាកើតជំងឺស្ត្រូកកម្តៅ។

[មូលហេតុ]

- បានបន្តធ្វើការនៅកន្លែងក្តៅនិងសំណើមខ្ពស់ដោយមិនសម្រាក។
- បែកញើសច្រើន ប៉ុន្តែមិនបានទទួលទានជាតិទឹកនិងជាតិអំបិល។

[វិធានការ]

- ពេលធ្វើការនៅកន្លែងដែលមានសីតុណ្ហភាពនិងសំណើមខ្ពស់ ត្រូវឧស្សាហ៍សម្រាក ហើយទទួលទានជាតិទឹកនិងជាតិអំបិល។

©OTAFF

- ត្រូវពាក់សម្លៀកបំពាក់ដែលខ្យល់ឆ្លងកាត់ ស្រូបញើសនិងជាតិទឹក ហើយងាយស្ងួត។

(*) ប្រសិនបើមានរោគសញ្ញាដូចជំងឺស្ត្រូកកម្តៅនៅកន្លែងធ្វើការ ត្រូវឆ្លើយតបដូចខាងក្រោម។

1) ផ្តល់ដំណឹងដល់អ្នកទទួលខុសត្រូវ។

2) ទៅកន្លែងត្រជាក់។

3) សម្រាកនៅស្ងៀម។

4) បន្ធូរសម្លៀកបំពាក់ការងារ ស្មុំខ្លួន(ជាពិសេស ក ក្លៀក និងក្រលៀន)។

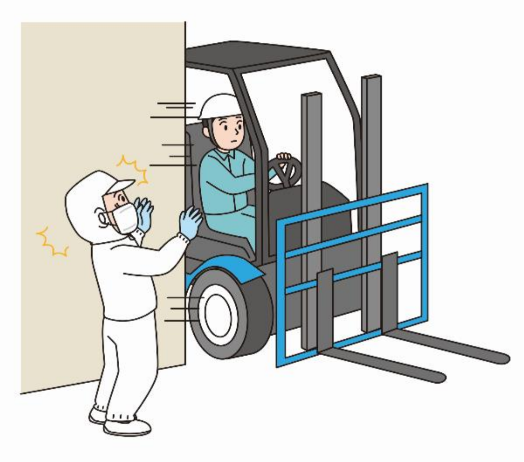
5) ផឹកទឹកឬភេសជ្ជៈកីឡាដែលមានជាតិអំបិល។

(8) គ្រោះថ្នាក់ "បុកប៉ះ"

ករណី

[ស្ថានភាព]

- ពេលបើករថយន្តចូកលើកដាក់អីវ៉ាន់ដើម្បីជញ្ជូនប្រអប់ទទេទៅកន្លែងទុកនៅក្រៅកន្លែងធ្វើការ បានឆ្លងកាត់ច្រកចូលឃ្លាំងដោយមិនបានឈប់មួយភ្លែតសិន ហើយប៉ិះនឹងបុកមនុស្សដែលមកពីចំហៀង។



[មូលហេតុ]

- រថយន្តចូកលើកដាក់អីវ៉ាន់មិនបានឈប់មួយភ្លែតសិននៅមុខច្រកចូលឃ្លាំង។

[វិធានការ]

- អ្នកបើករថយន្តចូកលើកដាក់អីវ៉ាន់ត្រូវឈប់មួយភ្លែតសិននៅមុខច្រកចូលឃ្លាំង ហើយពិនិត្យសុវត្ថិភាពដោយធ្វើការចង្អុលនិងហៅកុំខាន។

©OTAFF

ឯកសារបំពេញបន្ថែម

ឧទាហរណ៍នៃស្លាកសញ្ញាសុវត្ថិភាពដែលប្រើនៅកន្លែងធ្វើការ

ស្លាកសញ្ញាសុវត្ថិភាពសំខាន់ៗ

1) ស្លាកសញ្ញាហាមឃាត់មិនឲ្យចូល	2) ស្លាកសញ្ញាហាមឃាត់មិនឲ្យរត់	3) ស្លាកសញ្ញាហាមឃាត់ការបើកទ្វារចោល
 ហាមចូល		 ហាមបើកចោល ដាច់ខាត
4) ស្លាកសញ្ញាហាមឃាត់មិនឲ្យយកដៃប៉ះ		
	 កំពុងត្រួតពិនិត្យ កុំបើកកុងតាក់	 គ្រោះថ្នាក់ កុំប៉ះពាល់
5) ស្លាកសញ្ញាប្រាប់គ្រោះថ្នាក់ត្រូវបានគាប		
 ប្រយ័ត្នគាប	 ប្រយ័ត្នគាប	 ប្រយ័ត្នគាប
6) ស្លាកសញ្ញាប្រាប់គ្រោះថ្នាក់រលាក		
 ប្រយ័ត្ន រលាក	 ប្រយ័ត្នឆេះ រលាក	 ប្រយ័ត្នក្តៅ

©OTAFF

<table>
<tr><td colspan="3">7) ស្លាកសញ្ញាប្រាប់គ្រោះថ្នាក់ដួល</td></tr>
<tr>
<td>
ទីតាំងជើងងាយរអិល
សូមប្រុងប្រយ័ត្ន
ប្រយ័ត្នទីតាំងជើង</td>
<td>
ប្រយ័ត្នទីតាំងជើង</td>
<td>
គ្រោះថ្នាក់!
ប្រយ័ត្នដួល</td>
</tr>
<tr><td colspan="2">8) ស្លាកសញ្ញាប្រាប់គ្រោះថ្នាក់ដួលធ្លាក់</td><td>9) ស្លាកសញ្ញាប្រាប់គ្រោះថ្នាក់កាត់ដាច់</td></tr>
<tr>
<td>
ប្រយ័ត្នផ្ទៃក
បើកចំហ</td>
<td>
ប្រយ័ត្នដួលធ្លាក់!</td>
<td>
ប្រយ័ត្នកាត់ដាច់</td>
</tr>
<tr><td colspan="3">10) ស្លាកសញ្ញាប្រាប់គ្រោះថ្នាក់រមូលទាញចូលម៉ាស៊ីន</td></tr>
<tr>
<td>
កុំប៉ះវត្ថុ
ដែលវិល</td>
<td> </td>
<td>
កំពុងដំណើរការ
កុំលូកដៃចូល</td>
</tr>
<tr><td>11) ស្លាកសញ្ញាប្រាប់គ្រោះថ្នាក់ឆក់</td><td colspan="2">12) ស្លាកសញ្ញាប្រាប់គ្រោះថ្នាក់បុកក្បាល</td></tr>
<tr>
<td>
គ្រោះថ្នាក់
ប្រយ័ត្នឆក់</td>
<td>
ប្រយ័ត្នក្បាល</td>
<td>
ប្រយ័ត្នក្បាល</td>
</tr>
</table>

©OTAFF

13) ស្លាកសញ្ញាប្រាប់ថាចាំបាច់ត្រូវការពារភ្នែក	
 ពាក់វ៉ែនតា	 ពាក់វ៉ែនតាការពារ
14) ស្លាកសញ្ញាប្រាប់ទីតាំងច្រកអាសន្នសម្រាប់ជម្លៀស	
 ច្រកអាសន្ន	
15) សញ្ញាប្រាប់ទីតាំងបំពង់ពន្លត់អគ្គីភ័យ	
 បំពង់ពន្លត់អគ្គីភ័យ	 បំពង់ពន្លត់អគ្គីភ័យ

©OTAFF

លិបិក្រម

(សំគាល់) លិបិក្រមនេះបង្កើតឡើងដោយផ្ដោតលើមេរៀនទី 1 ដល់ទី 3 នៃកំណែប្រែនេះ។

A

Anisakisu	Anisakis	14
Anisakisu shokuchuudoku	ការពុលអាហារដោយ Anisakis	14
Arerugi-hanno	ប្រតិកម្មអាលែកហ្ស៊ី	8,10
Arerugi-busshitsu	សារធាតុបង្កអាលែកហ្ស៊ី	8,9,26,32
Arerugen	អាលែកហ្សែន	8
Anzen kaba-	គម្របសុវត្ថិភាព	51
Anzen gutsu	ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព	47
Anzen souchi	គ្រឿងបំពាក់សុវត្ថិភាព	50,51,58
Anzen hyoshiki	ស្លាកសញ្ញាសុវត្ថិភាព	63
Anzen hogogu	ឧបករណ៍ការពារសុវត្ថិភាព	3,47,51

I

Ibutsu	វត្ថុប្លែក	7,8,18,19,32,58
Inshokuryouhin seizougyou	វិស័យផលិតកម្មអាហារភេសជ្ជៈ	1,2,3,43,54

U

Wherushu kin	Clostridium perfringens	11,13,33

E

Eisei kanri	ការគ្រប់គ្រងអនាម័យ	3,5,6,15,16,18,26,27,32,37
Ekkususen ibutsu kenshutsuki	ម៉ាស៊ីនស្កេនចាប់វត្ថុប្លែកដោយកាំរស្មីអ៊ិច	32,36,38
Epuron	អៀម	26,51

O

Oushoku budou kyuukin	Staphylococcus aureus	11,12,36
Osen sagyou kuiki	តំបន់ការងារមានកខ្វក់	16,17,24

Ka

©OTAFF

Kaizen sochi	វិធានការកែលម្អ	38,39,40
Kaitou	រំលាយ	31,32
Kaifuu	ការបើក	31
Kaon	ការកម្តៅ	31,32
Kagakuteki kigai youin	កត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបគីមីសាស្ត្រ	7,8,9
Kanetsu sakkin	ការសម្លាប់មេរោគដោយដុតកម្តៅ	33,38,39
Kanetsu chouri	ចម្អិនដោយដុតកម្តៅ	11,13,16,26,33,38
Kaba-tsuki nagagutsu	ស្បែកជើងកវែងមានគម្រប	47
Gahou	ស្ប៉់	11,12,14,33
Gahou kin	បាក់តេរីស្ប៉់	33
Kansen shou	ជំងឺឆ្លង	46
Kanpirobakuta- zokukin	ក្រុមបាក់តេរី Campylobacter	11,36
Kanri kijyun	ស្តង់ដារគ្រប់គ្រង	37,38,39,40
Kanri kijyun karano itsudatsu	ការឃ្លាតចាកពីស្តង់ដារគ្រប់គ្រង	39

Ki

Kigai youin	កត្តាគ្រោះថ្នាក់	6,7,8,10,16,26,27,34,37,38,39,40
Kigai youin bunseki	ការវិភាគកត្តាគ្រោះថ្នាក់	5,37
Kiken yochi kunren	ការហ្វឹកហាត់ព្យាករគ្រោះថ្នាក់	55,56
Kisei chuu	ប៉ារ៉ាសិត	10,14
Kiroku	កត់ត្រា	27,30,38,40,55
Kinkyuu teishi botan	ប៊ូតុងបញ្ឈប់បន្ទាន់	50,52,53
Kinzoku tanchi ki	ម៉ាស៊ីនរាវរកលោហ:	35,36,38,39

©OTAFF

Ku

Kusari tebukuro　ស្រោមដៃដែក 47

Kubun eisei kanri　ការគ្រប់គ្រងអនាម័យតាមតំបន់ 16,21

Ke

Kenkou chekku　ការត្រួតពិនិត្យសុខភាព......18

Genzairyou no hokan　ការរក្សាទុកគ្រឿងផ្សំ......29

Ko

Kousa osen　ការចម្លងភាពកខ្វក់ 16,17,18

Koushitu ibutsu　វត្ថុប្លែករឹង...... 7,8,15,35,36

Go esu　5S...... 5,15,16,45

Gomu tebukuro　ស្រោមដៃកៅស៊ូ 47

Sa

Saikin　បាក់តេរី...... 10,11,12,33

Sakiire sakidashi　ចូលមុនចេញមុន 31,36

Sagyou fuku　សម្លៀកបំពាក់ការងារ 3,5,15,18,19,20,21,22,23,26,27,46,62

Sagyou tejyun sho　សៀវភៅជំហានការងារ......3,26,45,48,49

Sakkin　ការសម្លាប់មេរោគ...... 12,13,16,32,34,38

Sarumonera zokukin　ក្រុមបាក់តេរី Salmonella 11,36

Shi

Jiaensosan natoriumu　សូដ្យូមអ៊ីប៉ូក្លរ 13,34

Shigyou mae tenken　ការត្រួតពិនិត្យមុនចាប់ផ្តើមការងារ 49,50

©OTAFF

Shisa koshou ការចង្អុលនិងហៅ 48,49,62

Shizen kaitou ការរំលាយដោយធម្មជាតិ 31

Shita shori ការរៀបចំត្រៀម 7,16,31

Shitsuke ស្លិតស្លេរ 15,46

Shuukanduke បណ្ដុះជាទម្លាប់ 15,46

Jyuuten ការច្រកបញ្ចូល 34,35

Jyuuyou kanri ten ចំណុចគ្រប់គ្រងសំខាន់ 5,6,37,38,39,40

Jyun seiketsu sagyou kuiki តំបន់ការងារពាក់កណ្ដាលស្អាត 16,17

Shiyou kigen កាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់ប្រើប្រាស់ 30

Shouhi kigen កាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់ទទួលទាន 27,30,31,35

Shoumi kigen កាលបរិច្ឆេទផុតកំណត់រសជាតិ 30,31,35

Shokuchuudoku kin បាក់តេរីពុលអាហារ 10,11,12,33

Shokuchuudoku yobou no sangensoku គោលការណ៍ 3 យ៉ាងនៃការបង្ការការពុលអាហារ 12,13

Shokuhin eisei អនាម័យចំណីអាហារ 3,4,5,15,16

Su

Suirei ទឹកត្រជាក់ 34

Se

Seikei ចាក់ពុម្ព 32

Seiketsu ស្អាតមានអនាម័យ 5,12,15,16,17,19,30,32,34,35,46

Seiketsu sagyou kuiki តំបន់ការងារស្អាត 16,17

Seisou សម្អាត 15,17,30,46,58

Seiton សណ្ដាប់ធ្នាប់ 15,46

©OTAFF

Seibutsuteki kigai youin	កត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបជីវសាស្ត្រ	7,10,33
Seiri	សម្រិតសម្រាំង	15,46
Sereusu kin	Bacillus cereus	11,12,13,33
Senjou	ការលាងសម្អាត	7,9,12,13,17,32

So

Souzai	ម្ហូប	38
Souzai seizo gyou	វិស័យផលិតកម្មម្ហូប	16
Zo-ningu	ចែកតំបន់	16
Soranin	សូឡានីន	8,10

Ta

Tai sessou tebukuro	ស្រោមដៃធន់នឹងការមុត	47,59
Tainetsu epuron	អៀមធន់កម្តៅ	47

Chi

Chuushin ondo	សីតុណ្ហភាពស្នូល	13,33,34,39,40
Chouen biburio	Vibrio parahaemolyticus	11
Choukan shukketsusei daichoukin	Enterohemorrhagic E. coli	11
Chouri kigu	ឧបករណ៍ចម្អិន	9,12

Te

Tearai	ការលាងដៃ	5,12,13,24,25,26
Tesuto pi-su	វត្ថុតេស្ត	35
Tebukuro	ស្រោមដៃ	5,19,26,47,51
Dengen	ប្រភពភ្លើង	50,51

To

Dokuso	ជាតិពុល	11,12
Tokutei genzairyou	គ្រឿងផ្សំកំណត់ពិសេស	8,9

©OTAFF

Tokutei genzairyou ni jjyunzuromono គ្រឿងផ្សំប្រហាក់ប្រហែលនឹងគ្រឿងផ្សំកំណត់ពិសេស........................8,9

Toppingu ការដាក់បន្ថែមគ្រឿងផ្សំពីលើ 16

Dorippu ទឹកស្រក់ 31

Ni

Niji saigai គ្រោះថ្នាក់បន្តមកបន្ទាប់ 52

Ne

Necchuu shou ជំងឺស្ទ្រូកកម្តៅ 45,61,62

No

Norouirusu វីរុសណូរ៉ូ 13,33

Norouirusu ga genin no shokuchuudoku wo Yobou surutameno yon gensoku
គោលការណ៍ 4 យ៉ាងដើម្បីការពារការពុលអាហារដែលបង្កដោយវីរុសណូរ៉ូ 13

Ha

Hainrihhi no housoku ច្បាប់ហេនរីច(Heinrich) 54

Haza-do កត្តាបង្កគ្រោះថ្នាក់ 6

Haza-do bunseki ការវិភាគកត្តាបង្កគ្រោះថ្នាក់..37

Hasappu niyoru eisei kanri ការគ្រប់គ្រងអនាម័យដោយប្រើ HACCP 5,6,37

Hasappu no nana gensoku គោលការណ៍ 7 យ៉ាងនៃ HACCP...37

Hasappu puran ផែនការ HACCP..5

©OTAFF

Hi

Hikanetsu chouri	ចម្អិនដោយមិនដុតកម្ដៅ	26
Hijyouteishi botan	ប៊ូតុងបញ្ឈប់បន្ទាន់	50
Hisutamin	ហ៊ីស្តាមីន	8,9,10
Hisutamin chuudoku	ការពុលអាហារដោយហ៊ីស្តាមីន	10
Biseibutsu	មីក្រូសារពាង្គកាយ	10,14,17,18,19,21,24,32,33
Biseibutsu kensa	ការត្រួតពិនិត្យមីក្រូសារពាង្គកាយ	36
Hiyari・hatto	ការភ័យរន្ធត់/ភ្ញាក់ប៊ិះគ្រោះថ្នាក់	54,55
Hiyari・hatto katsudou	សកម្មភាពភ័យរន្ធត់/ភ្ញាក់ប៊ិះគ្រោះថ្នាក់	54,55
Byougensei biseibutsu	មីក្រូសារពាង្គកាយបង្កជំងឺ	10,15,16,18,26,33,34

Fu

Fuurei	ការបញ្ចុះត្រជាក់ដោយខ្យល់	34
Fu-ru puru-fu	ប្រព័ន្ធការពារកំហុស	51
Fye-ru se-fu	ប្រព័ន្ធសុវត្ថិភាពទោះបីមានបញ្ហា	50,51
Butsuriteki kigai youin	កត្តាគ្រោះថ្នាក់បែបរូបសាស្ត្រ	7,8

He

Herumetto	មួកសុវត្ថិភាព	3,47
Bentou	អាហារប្រអប់បេនតូ	2

Ho

Housou	ការវេចខ្ចប់	16,27,34,35,58
Hokan ondo	សីតុណ្ហភាពរក្សាទុក	29,36
Hogo megane	វ៉ែនតាការពារ	47,51
Botsurinusu kin	Clostridium botulinum	11,33

©OTAFF

Ma

Mazeru　លាយ 17

Mi

Miton tebukuro　ស្រោមដៃការពារក្តៅ....................47

Mimi sen　ប្រដាប់ញ៉ុកត្រចៀក....................47

Me

Mekuseru tebukuro　ស្រោមដៃម៉ិចសែល(Mexel)....................47

Mo

Moritsuke　ការរៀបម្ហូបដាក់ចាន....................16,24,26

Ya

Yakuzai　ថ្នាំ....................8,12,16,18,32,34,38,45,51

Yakuzai no kanri　ការគ្រប់គ្រងថ្នាំ....................18

Yakuzai niyoru sakkin　ការសម្លាប់មេរោគដោយប្រើថ្នាំ.................... 16,38

Ri

Ryuusui　ទឹកបង្ហូរ.................... 31,32

Ryuusui kaitou　ការរំលាយដោយទឹកបង្ហូរ.................... 31,32

Re

Reikyaku　ការបញ្ចុះត្រជាក់....................33,34,38

Reitou　ការបង្កក,កក....................9,10,14,28,31,34,59

Reitouko　ឃ្លាំងបង្កក 30,34,56

Ro

Roudou anzen　សុវត្ថិភាពការងារ 3,16,41

Roudou saigai　គ្រោះថ្នាក់ការងារ....................3,43,44,45,46,48,49,50,52,53,54,55,56

©OTAFF

<ប្រការប្រុងប្រយ័ត្ន>

- អំពីសិទ្ធិអ្នកនិពន្ធ

សិទ្ធិអ្នកនិពន្ធនៃ "សៀវភៅមេរៀនសម្រាប់សិក្សា ការប្រឡងវាស់ស្ទង់ជំនាញវិស័យផលិតកម្មអាហារភេសជ្ជៈ ពលករជំនាញកម្រិត1 កំណែប្រែលើកទី 4" ជាកម្មសិទ្ធិរបស់ អង្គការវាយតម្លៃជំនាញពលករបរទេសក្នុងវិស័យចំណីអាហារ។

- អំពីតំណភ្ជាប់

ក្នុងករណីដាក់តំណភ្ជាប់ មិនចាំបាច់មានការអនុញ្ញាតឬការទាក់ទងជូនដំណឹងទេ ប៉ុន្តែពេលកំណត់តំណភ្ជាប់ ត្រូវបញ្ជាក់ច្បាស់ថាជាតំណភ្ជាប់គឺទៅកាន់ "គេហទំព័រនៃអង្គការវាយតម្លៃជំនាញពលករបរទេសក្នុងវិស័យចំណីអាហារ"។

- អំពីការសរសេរប្រភព

ក្នុងករណីប្រើប្រាស់ខ្លឹមសារនៃសៀវភៅនេះ ត្រូវសរសេរប្រភព។ម្យ៉ាងទៀត ក្នុងករណីប្រើប្រាស់ដោយកែសម្រួលឬកែច្នៃជាដើមលើខ្លឹមសារនៃសៀវភៅនេះ ត្រូវសរសេរអំពីការបានកែសម្រួលឬកែច្នៃជាដើមដាច់ដោយឡែកពីប្រភពខាងលើ។ លើសពីនេះ សូមកុំផ្សព្វផ្សាយឬប្រើប្រាស់ព័ត៌មានដែលបានកែសម្រួលឬកែច្នៃ ក្នុងលក្ខណៈដែលហាក់ដូចជាអង្គការយើងជាអ្នកបង្កើតឡើង។

- អំពីការរួចផុតពីទំនួលខុសត្រូវ

អង្គការយើងមិនទទួលខុសត្រូវចំពោះទង្វើទាំងឡាយណាដែលអ្នកប្រើប្រាស់ធ្វើឡើងដោយប្រើប្រាស់ខ្លឹមសារសៀវភៅនេះ (រួមបញ្ចូលការប្រើប្រាស់ព័ត៌មានដែលបានកែសម្រួលឬកែច្នៃជាដើមលើខ្លឹមសារសៀវភៅនេះ)។ លើសពីនេះ ខ្លឹមសារនៃសៀវភៅនេះអាចត្រូវបានកែប្រែឬលុបជាដើមដោយមិនមានការជូនដំណឹងជាមុន។

©OTAFF

[ឯកសារយោង]

- "សៀវភៅសិក្សាកម្មសិក្សាជំនាញវិស័យផលិតកម្មម្ហូប កំណែប្រែលើកទី1"
  ដោយ អង្គការវាយតម្លៃជំនាញពលករបរទេសក្នុងវិស័យចំណីអាហារ (ខែវិច្ឆិកាឆ្នាំ2022)

- "សៀវភៅណែនាំអប់រំពីសុវត្ថិភាពនិងសុខភាពសម្រាប់ពលករដែលមិនទាន់ស្ទាត់ជំនាញក្នុងវិស័យផលិតកម្ម"
  ដោយ ក្រសួងសុខាភិបាល ការងារ និងសុខុមាលភាព និងផ្សេងទៀត (ឆ្នាំ2016)

- "សៀវភៅណែនាំវិធានការសុវត្ថិភាពនិងសុខភាពកម្មសិក្សាការីជំនាញ <ប្រភេទការងារផលិតអាហារ>"
  ដោយ អង្គការបណ្តុះបណ្តាលកម្មសិក្សាការីជំនាញ (ឆ្នាំ2021)

- "ការគ្រប់គ្រងអនាម័យដោយប្រើ "HACCP" ដែលជាឧបករណ៍សិក្សាសម្រាប់ផលិតអាហារដែលសុវត្ថិភាព"
  ដោយ មជ្ឈមណ្ឌលឧស្សាហកម្មចំណីអាហារជប៉ុន (ឆ្នាំ2018)

- "ករណីការភ័យរន្ធត់/ភ្ញាក់ប៊ិះគ្រោះថ្នាក់" គេហទំព័រក្រសួងសុខាភិបាល ការងារ និងសុខុមាលភាព ទំព័រសុវត្ថិភាពនៅកន្លែងធ្វើការ ករណីគ្រោះថ្នាក់ការងារ
- "សៀវភៅណែនាំពីការគ្រប់គ្រងអនាម័យកន្លែងចម្អិនអាហារបរិមាណច្រើន" ដោយ ក្រសួងសុខាភិបាល ការងារ និងសុខុមាលភាព (ឆ្នាំ1997)

©OTAFF