

รายงานสรุปเนื้อหาและการนำไปใช้ประโยชน์จากการเข้าอบรม สัมมนา หรือประชุมวิชาการ

ข้าพเจ้า นางสาวรุ่งทิพย์ กาวารี ตำแหน่ง นักวิทยาศาสตร์ สังกัด หลักสูตรวิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาวิชา เทคโนโลยีชีวภาพ ขอนำเสนอรายงานสรุปเนื้อหาและการนำไปใช้ประโยชน์จากการเข้าร่วมการอบรมเชิงปฏิบัติการ พัฒนาศักยภาพและความเชี่ยวชาญทางวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยี หลักสูตรที่ 2 : ข้อกำหนดและการตรวจติดตาม ภายในตามมาตรฐาน BRC Food issue 8 ระหว่างวันที่ 2-3 มีนาคม 2562 ณ คณะวิทยาศาสตร์ มหาวิทยาลัยแม่โจ้ จังหวัดเชียงใหม่ ตามหนังสือขออนุญาตเข้าร่วมการอบรมเชิงปฏิบัติการพัฒนาศักยภาพและความเชี่ยวชาญทาง วิทยาศาสตร์และเทคโนโลยี เลขที่ ศธ.0523.4.4/82 ลงวันที่ 28 มกราคม 2562 ดังนั้นจึงขอเสนอสรุปเนื้อหาและ การนำไปใช้ประโยชน์ดังต่อไปนี้

รับฟังบรรยาย หัวข้อ “ข้อกำหนดและการตรวจติดตามภายในตามมาตรฐาน BRC Food issue 8” สรุป เนื้อหาได้ดังนี้

BRC (British Retail Consortium) Food Issue 8 คือ มาตรฐานความปลอดภัยอาหารสากลที่เกิดจาก สมาคมผู้ค้าปลีกแห่งสหราชอาณาจักร ระบุข้อกำหนดด้านความปลอดภัยและคุณภาพที่ต้องปฏิบัติให้สอดคล้องกับ กฎหมาย โดยให้ความสนใจเกี่ยวกับการส่งเสริมการพัฒนาวัฒนธรรมด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ขยาย ข้อกำหนดสำหรับการติดตามด้านสภาวะแวดล้อมเพื่อสะท้อนถึงสำคัญที่เพิ่มขึ้น (สภาวะแวดล้อมในที่นี้หมายถึง อากาศในห้อง ผนัง พื้นห้อง สิ่งแวดล้อมภายนอก) ส่งเสริมสถานประกอบการให้มีการพัฒนาระบบเพื่อความมั่นคง และการป้องกันอาหาร เพิ่มความชัดเจนในข้อกำหนดสำหรับโซนความเสี่ยงด้านการผลิตที่มีความเสี่ยงสูง ดูแลสูง และความรอบคอบ ให้ความชัดเจนมากขึ้นสำหรับผลิตอาหารสำหรับสัตว์เลี้ยง และมั่นใจในการบังคับใช้และการ เปรียบเทียบกับ Global Food Safety Initiative (GFSI) ได้แก่ BRC, FSSC, IFS, Thai Union standard

ขอบเขตของมาตรฐาน BRC Food Safety กำหนดมาตรฐานสำหรับการผลิต การแปรรูป และการบรรจุ อาหารแปรรูปทั้งเจ้าของสินค้า/ผู้ผลิตสินค้า และสินค้าของลูกค้า วัตถุประสงค์หรือส่วนผสมสำหรับใช้โดยบริษัทผู้ให้บริการ ด้านอาหาร บริษัทอาหาร และ/หรือผู้ผลิตอาหาร มาตรฐานสำหรับผลิตภัณฑ์หลัก เช่น ผลไม้และผัก มาตรฐาน สำหรับอาหารสัตว์เลี้ยงสำหรับสัตว์เลี้ยง

ข้อกำหนด BRC ที่ตรวจประเมิน

Clause	Requirements
1	Senior Management Commitment
2	The Food Safety Plan - HACCP
3	Food Safety and Quality Management System
4	Site Standards
5	Product Control
6	Process Control
7	Personnel
8	High-Risk, High-Care and Ambient High-Care Production Risk Zones
9	Requirements for Traded Products

ข้อกำหนดในส่วนที่ 1-7 บังคับต้องปฏิบัติทุกข้อ จะต้องประยุกต์ใช้กับการดำเนินงานทั้งหมด สถานประกอบการใด ๆ ที่มีสถานที่ที่มีความเสี่ยงสูง ดูแลเป็นพิเศษ ต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดในส่วนที่ 8 ถ้าบริษัทไม่มีพื้นที่ไม่ต้องทำ และในกรณีที่สถานประกอบการมีผลิตภัณฑ์ที่ซื้อมาจากภายนอก (เช่น ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้ผลิตหรือดำเนินการที่สถานประกอบการ แต่ซื้อและขายโดยสถานประกอบการ) มีข้อกำหนดเพิ่มเติมสำหรับผลิตภัณฑ์เหล่านี้มีรายละเอียดตามที่ระบุในส่วนที่ 9

ข้อกำหนด จำนวน 12 ข้อ ไม่ปฏิบัติไม่ได้ หลีกเลี่ยงไม่ได้ ได้แก่

1. ความมุ่งมั่นผู้บริหารระดับสูงและการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง (Senior management commitment and continual improvement) (1.1)
2. แผนความปลอดภัยในอาหาร – HACCP (The food safety plan – HACCP) (2)
3. การตรวจติดตามภายใน (Internal audits) (3.4)
4. การบริหารจัดการผู้จำหน่ายวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ (3.5.1)
5. การดำเนินการแก้ไข และป้องกัน (Corrective and preventative actions) (3.7)
6. การสอบย้อนกลับ (Traceability) (3.9)
7. แผนผังโรงงาน, แผนภูมิกระบวนการผลิต และการกั้นแยกพื้นที่ (Layout, product flow and segregation) (4.3)
8. การทำความสะอาดและสุขลักษณะ (Housekeeping and hygiene) (4.11)
9. การจัดการสารก่อภูมิแพ้ (Management of allergens) (5.3)
10. การควบคุมการปฏิบัติงาน (Control of operations) (6.1)
11. การติดฉลากและการควบคุมหีบห่อ (Labelling and pack control) (6.2)
12. การฝึกอบรม: การจัดการวัตถุดิบ, การเตรียม, การแปรรูป, บรรจุภัณฑ์ และพื้นที่จัดเก็บ (Training: raw material handling, preparation, processing, packing and storage areas) (7.1)

ข้อกำหนดและการตรวจติดตามภายในตามมาตรฐาน BRC Food issue 8 ได้แก่

CLAUSE 1. ความมุ่งมั่นของผู้บริหารอาวุโส ต้องแสดงให้เห็นถึงการมุ่งมั่นอย่างเต็มที่ในการประยุกต์ใช้ข้อกำหนดมาตรฐาน Global Standard for Food Safety และกระบวนการที่ซึ่งก่อให้เกิดการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องของการจัดการคุณภาพและความปลอดภัยในอาหาร มีโครงสร้างองค์กร ความรับผิดชอบ และ อำนาจตามหน้าที่ในการจัดการ องค์กรต้องมีแผนผังองค์กรและเส้นทางการสื่อสารที่ชัดเจน เพื่อก่อให้เกิดประสิทธิภาพต่อการจัดการ ความปลอดภัยในผลิตภัณฑ์ กฎหมาย และ คุณภาพ

CLAUSE 2. แผนความปลอดภัยในอาหาร – HACCP บริษัทต้องมีการประยุกต์ใช้แผนงานความปลอดภัยในอาหารตามหลักการของ Codex Alimentarius HACCP อย่างเต็มที่และมีประสิทธิภาพ มีโปรแกรมขั้นพื้นฐานอธิบายผลิตภัณฑ์ ระบุวัตถุดิบประสงค์การใช้งาน สร้างแผนภูมิกระบวนการผลิต ทวนสอบความถูกต้องของแผนภูมิกระบวนการผลิต ระบุอันตรายที่อาจเกิดขึ้นทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับแต่ละขั้นตอนกระบวนการดำเนินการวิเคราะห์ความเสี่ยงและพิจารณามาตรการเพื่อควบคุมอันตรายที่ระบุ กำหนดจุดควบคุมวิกฤต (CCPs) กำหนดขีดจำกัดวิกฤต

(CL) สำหรับแต่ละ CCP กำหนดแผนการเฝ้าระวัง สำหรับแต่ละ CCP จัดทำแผนปฏิบัติการแก้ไข กำหนดระเบียบปฏิบัติการตรวจสอบ มีเอกสาร HACCP และการจัดทำบันทึก ทบทวนแผน HACCP

CLAUSE 3. ระบบการจัดการคุณภาพและความปลอดภัยอาหาร คู่มือคุณภาพและความปลอดภัยอาหาร จัดทำเป็นเอกสารเพื่อให้สามารถที่จะนำไปปฏิบัติอย่างสม่ำเสมอ มีไว้ใช้เพื่อการอบรม และสนับสนุนการผลิต ผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัย มีระบบการควบคุมเอกสารเพื่อให้มั่นใจว่ามีการใช้งานเอกสารและแบบฟอร์มที่ใช้บันทึกเป็นฉบับที่ถูกต้อง เก็บรักษาทันทีฉบับ จัดเก็บบันทึกเท่ากับอายุผลิตภัณฑ์บวกเพิ่ม 12 เดือน การตรวจติดตามมีการ ทวนสอบแผนความปลอดภัยอาหาร การอนุมัติการผลิตและวัตถุดิบ การแก้ไขและป้องกันการเกิดซ้ำ การควบคุม สินค้าที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด การสอบย้อนกลับ การจัดการข้อร้องเรียน การจัดการอุบัติเหตุ การถอนผลิตภัณฑ์ และการเรียกคืนผลิตภัณฑ์

CLAUSE 4. มาตรฐานโรงงาน / มาตรฐานสถานที่ตั้ง สถานที่ตั้งต้องมีขนาด ตำแหน่ง การก่อสร้างและ รางวิ่ง ที่เหมาะสมเพื่อลดการปนเปื้อนและสามารถผลิตอาหารที่ปลอดภัยและเป็นไปตามกฎหมาย มีการรักษาความ ปลอดภัยและการป้องกันด้านอาหาร มีแผนผังโรงงาน, แผนภูมิกระบวนการผลิต และ การกั้นแยกพื้นที่เหมาะสมตรง ตามวัตถุประสงค์การใช้งาน ควบคุมความเสี่ยงด้านสาธารณสุขโรค เครื่องมือ อุปกรณ์ การบำรุงรักษา สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับพนักงาน การปนเปื้อนทางเคมีและกายภาพ เครื่องมือคัดแยกและตรวจจับสิ่งแปลกปลอม การทำความสะอาดและสุขลักษณะ การกำจัดของเสีย ปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ มีกระบวนการบริหารจัดการอาหารที่ผลิตเกินและ อาหารสัตว์ การจัดการสัตว์พาหะ การจัดเก็บ และการกระจายสินค้าและการขนส่ง

CLAUSE 5. การควบคุมผลิตภัณฑ์ ระเบียบปฏิบัติสำหรับการออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ต้องมีอยู่ เพื่อให้มั่นใจได้ว่าการผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีความปลอดภัยและถูกกฎหมาย การแสดงฉลากของผลิตภัณฑ์ การจัดการ สารก่อภูมิแพ้ ระบบการซื้อวัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์ การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ห้องปฏิบัติการ การตรวจปล่อยผลิตภัณฑ์ การผลิตอาหารสัตว์เลี้ยง ใช้ระเบียบปฏิบัติมาตรฐานที่เหมาะสม ต้องสอดคล้องกับข้อกำหนด

CLAUSE 6. การควบคุมกระบวนการ การควบคุมการปฏิบัติงาน บริษัทต้องจัดทำระเบียบปฏิบัติและ ข้อเสนอแนะในการทำงานที่มั่นใจว่าสามารถทำการผลิตสินค้าให้ปลอดภัย และสอดคล้องตามกฎหมาย และคุณภาพ ตามที่กำหนดได้อย่างสม่ำเสมอ สอดคล้องกับแผนความปลอดภัยในอาหาร HACCP การจัดการควบคุมการติดตาม และยังคงถูกต้อง การควบคุมปริมาณที่สอดคล้องกับข้อกำหนดทางกฎหมายของประเทศที่มีการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ และเพิ่มเติมข้อกำหนดอื่นๆ ในอุตสาหกรรมนั้นๆ หรือตามความต้องการของลูกค้า เครื่องมือวัดมีความเที่ยงตรง แม่นยำและเชื่อถือได้เพื่อให้มั่นใจในผลการวัด

CLAUSE 7. บุคลากร บุคลากรทุกคนที่ปฏิบัติงานที่มีผลต่อความปลอดภัยด้านคุณภาพมีความสามารถในการ ดำเนินกิจกรรม โดยอาศัยการฝึกอบรม ประสบการณ์การทำงานหรือจากวุฒิการศึกษา ด้านการจัดการวัตถุดิบ, การเตรียม, การการแปรรูป, บรรจุภัณฑ์ และพื้นที่จัดเก็บ บริษัทต้องจัดทำมาตรฐานสุขอนามัยส่วนบุคคล บริษัทต้อง มีระเบียบปฏิบัติการคัดกรอง และจัดหาให้มีเครื่องแต่งกายป้องกันที่เหมาะสมให้กับพนักงาน พนักงานรับเหมา ผู้รับเหมา หรือผู้เยี่ยมชม ว่าไม่ได้เป็นสาเหตุของการแพร่เชื้อโรคสู่ผลิตภัณฑ์

CLAUSE 8. ความเสี่ยงของพื้นที่การผลิต High-risk, high-care and ambient high-care โรงงานผลิตผลิตภัณฑ์ที่ต้องใช้สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับพื้นที่ high-risk, high-care และหรือ ambient high-care ต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดทั้งหมดที่เกี่ยวข้องจากส่วนที่ 1-7 ของมาตรฐาน แล้วเพิ่มเติมข้อกำหนดในส่วนนี้ด้วย

มีแผนผังแสดงเส้นทางทิศทางการระบายน้ำสำหรับพื้นที่นี้ และตำแหน่งการติดตั้งอุปกรณ์เพื่อป้องกันการย้อนกลับของน้ำเสีย ต้องมีอุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้เฉพาะในพื้นที่นั้นและจัดเก็บไว้ในพื้นที่นั้น มีสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับเปลี่ยนเสื้อผ้าของบุคลากรที่กำหนดไว้เป็นพิเศษตรงบริเวณทางเข้าพื้นที่ การทำความสะอาดและสุขลักษณะในพื้นที่ ต้องมีระบบการกำจัดของเสีย ที่มั่นใจได้ว่าจะมีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์เกิดขึ้นน้อยที่สุด การซักเครื่องแต่งกายจะต้องดำเนินการโดยผู้รับเหมาที่ผ่านการอนุมัติหรือซักโดยบริษัทเอง

CLAUSE 9. ข้อกำหนดสำหรับผลิตภัณฑ์ซื้อมาเพื่อจำหน่าย ในกรณีที่สถานประกอบการซื้อและขายผลิตภัณฑ์อาหารซึ่งปกติจะอยู่ในขอบเขตของมาตรฐาน (BRC) และจัดเก็บในพื้นที่ของสถานประกอบการเอง แต่ไม่ได้ทำการผลิต, แปรรูปเพิ่มเติม หรือการบรรจุที่สถานประกอบการที่ได้รับการตรวจประเมิน การจัดการผลิตภัณฑ์เหล่านี้ได้ครอบคลุมในข้อกำหนดข้อ 1 ถึง 8 และของส่วนนี้ด้วย คือ การอนุมัติและการติดตามประสิทธิภาพของผู้ผลิต/บรรจุของผลิตภัณฑ์ซื้อมาเพื่อจำหน่าย สเป็ค ห้องปฏิบัติการทดสอบและตรวจสอบผลิตภัณฑ์ ผลิตภัณฑ์ถูกต้องตามกฎหมาย และตรวจสอบย้อนกลับ

สรุปการนำไปใช้ประโยชน์จากการเข้าร่วม

จากการเข้าร่วมอบรมเชิงปฏิบัติการพัฒนาองค์ความรู้และความเชี่ยวชาญทางวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีครั้งนี้ ข้าพเจ้าได้องค์ความรู้เกี่ยวกับการดำเนินงานตามมาตรฐานสากลที่มีการเปลี่ยนแปลงใหม่ มีความเข้าใจแนวความคิด และหลักปฏิบัติต่างๆ อย่างถูกต้อง แล้วนำความรู้ที่ได้รับไปประยุกต์ใช้ให้เกิดประโยชน์ในการปฏิบัติงานของตนเอง และงานวิจัย

รุ่งทิพย์ กวาวี

(นางสาวรุ่งทิพย์ กวาวี)

11 / มี.ค. / 2562

ความคิดเห็นของผู้บังคับบัญชาชั้นต้น (ประธานหลักสูตร/เลขานุการคณะ/หัวหน้างาน)

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ไพโรจน์ วงศ์พิสุทธิสิน)

ประธานอาจารย์ผู้รับผิดชอบหลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต

สาขาวิชาเทคโนโลยีชีวภาพ...

ความคิดเห็นของคณบดีคณะวิทยาศาสตร์หรือผู้แทน

(.....)

...../...../.....

หมายเหตุ : แบบฟอร์มเป็นรูปแบบเพื่อเสนอการรายงาน เนื้อที่อาจไม่เพียงพอสำหรับการกรอกข้อมูลสามารถขยายหรือเพิ่มเติมตามความเหมาะสม