



บริษัท นอร์ทเทอรัน พัลด์ คอมเพล็กซ์ จำกัด

คู่มือคุณภาพ	เรื่อง : คู่มือคุณภาพ ISO 9001 : 2015 ISO 22000:2018 และ FSSC22000 Version 5.1	หน้า 1 ของ 80
รหัสเอกสาร: QM - 01	วันที่ประกาศใช้ : 12 กุมภาพันธ์ 2565	แก้ไขครั้งที่ : 28
จัดทำโดย: ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ	ทบทวนโดย: ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ	อนุมัติโดย: ตัวแทนฝ่ายบริหาร



คำนำ

คู่มือ ระบบบริหารคุณภาพ ISO 9001: 2015 การจัดการมาตรฐาน ISO 22000: 2018 Food Safety Management System (FSMS) และ FSSC 22000 VERSION 5.1 ฉบับนี้ได้จัดทำขึ้นเพื่อแสดงถึงวัตถุประสงค์ และความมุ่งมั่นของ บริษัท นอร์ทเทอรันฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด ที่จะดำเนินธุรกิจผลิตเครื่องปรุงรสอาหารที่มีความปลอดภัย โดยได้จัดแบ่งเอกสารเป็น 4 ส่วน ดังนี้

ส่วนที่ 1: เป็นข้อมูลทั่วไป

ส่วนที่ 2: เป็นภาพรวมของการทำระบบการจัดการมาตรฐาน ISO 9001: 2015 FSSC 22000 VERSION 5.1 และ ISO 22000: 2018

ส่วนที่ 3 : เป็นการประยุกต์ใช้ระบบการจัดการมาตรฐาน ISO 9001: 2015 FSSC 22000 VERSION 5.1 และ ISO 22000: 2018

ส่วนที่ 4 : เป็นการประยุกต์ใช้ FSSC 22000 VERSION 5.1 ข้อกำหนดเพิ่มเติม

ทั้งนี้ ได้แสดงถึงการบริหารงานในระบบคุณภาพ และการจัดการความปลอดภัยของอาหาร ซึ่งได้นำเอา ระบบคุณภาพ ISO 9001: 2015 การจัดการ ISO 9001: 2015 การจัดการมาตรฐาน ISO 22000: 2018 Food Safety Management System (FSMS) และ FSSC 22000 VERSION 5.1 มาปฏิบัติ และประยุกต์ใช้อย่างมีประสิทธิภาพ เพื่อสร้างความมั่นใจให้กับผู้บริโภคว่า เครื่องปรุงรสอาหารที่ผลิตโดย บริษัท นอร์ทเทอรันฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด มีคุณภาพตรงตามความต้องการ และมีความปลอดภัยต่อการบริโภค

(นางประกายวรรณ เทพมณี)

ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ



สารบัญ

คำนำ	ก
สารบัญ	๗
ส่วนที่ 1 ทั่วไป	1
ประวัติบริษัท	1
ผังองค์กร	2
อำนาจหน้าที่และความรับผิดชอบ	3
ส่วนที่ 2 ภาพรวมการทำระบบการจัดการมาตรฐาน ISO 9001: 2015 FSSC 22000 VERSION 5.1 และ ISO 22000: 2018 มาประยุกต์ใช้	13
ขอบเขตการจัดตั้งระบบการจัดการมาตรฐาน ISO 9001: 2015 FSSC 22000 VERSION 5.1 และ ISO 22000: 2018	16
นิยามศัพท์	18
ความมุ่งมั่น	21
นโยบายความปลอดภัยของอาหาร	22
Business Flow Northern food complex Co., Ltd.	23
ส่วนที่ 3 : เป็นการประยุกต์ใช้ระบบการจัดการมาตรฐาน ISO 9001: 2015 FSSC 22000 VERSION 5.0 และ ISO 22000: 2018	23
บริบทขององค์กร (Context of the organization)	24
ความรับผิดชอบของฝ่ายบริหาร	26
การวางแผน	28
การสนับสนุน	33
การดำเนินงาน	40
การประเมินความสามารถ	66
การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	69
ส่วนที่ 4 : เป็นการประยุกต์ใช้ FSSC 22000 version 5.1 ข้อกำหนดเพิ่มเติม	77



ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไป

ประวัติบริษัท

บริษัท บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด เป็นผู้นำในการผลิตซีอิ๊วญี่ปุ่นเพื่อจำหน่ายในประเทศ และต่างประเทศ รายหนึ่ง โดยได้เริ่มผลิตซีอิ๊วญี่ปุ่นในนามของ “ซีอิ๊วยามาโมริ” (YAMAMORI SOY SAUCE) ตั้งแต่ปี พ.ศ. 2540 จนถึง พ.ศ.2547 ปัจจุบันบริษัทฯ ได้เริ่มมีตราสินค้าของตนเองในนาม “โจฮิน”(JOHIN SOY SAUCE) บริษัทฯ มีเนื้อที่บริเวณโรงงานทั้งหมด 34,000 ตารางเมตร แบ่งเป็นเนื้อที่อาคาร 6,600 ตารางเมตร พนักงานทั้งสิ้น 99 คน

ที่ตั้ง

โรงงานและสำนักงาน : เลขที่ 99/3 ถ.เชียงราย-ดงมะดะ ต.แม่กรณ์ อ.เมือง
จ. เชียงราย รหัสไปรษณีย์ 57000

หมายเลขโทรศัพท์ (053) 673985-6 หมายเลขโทรสาร.(053) 726998

www.northernfoodcomplex.com

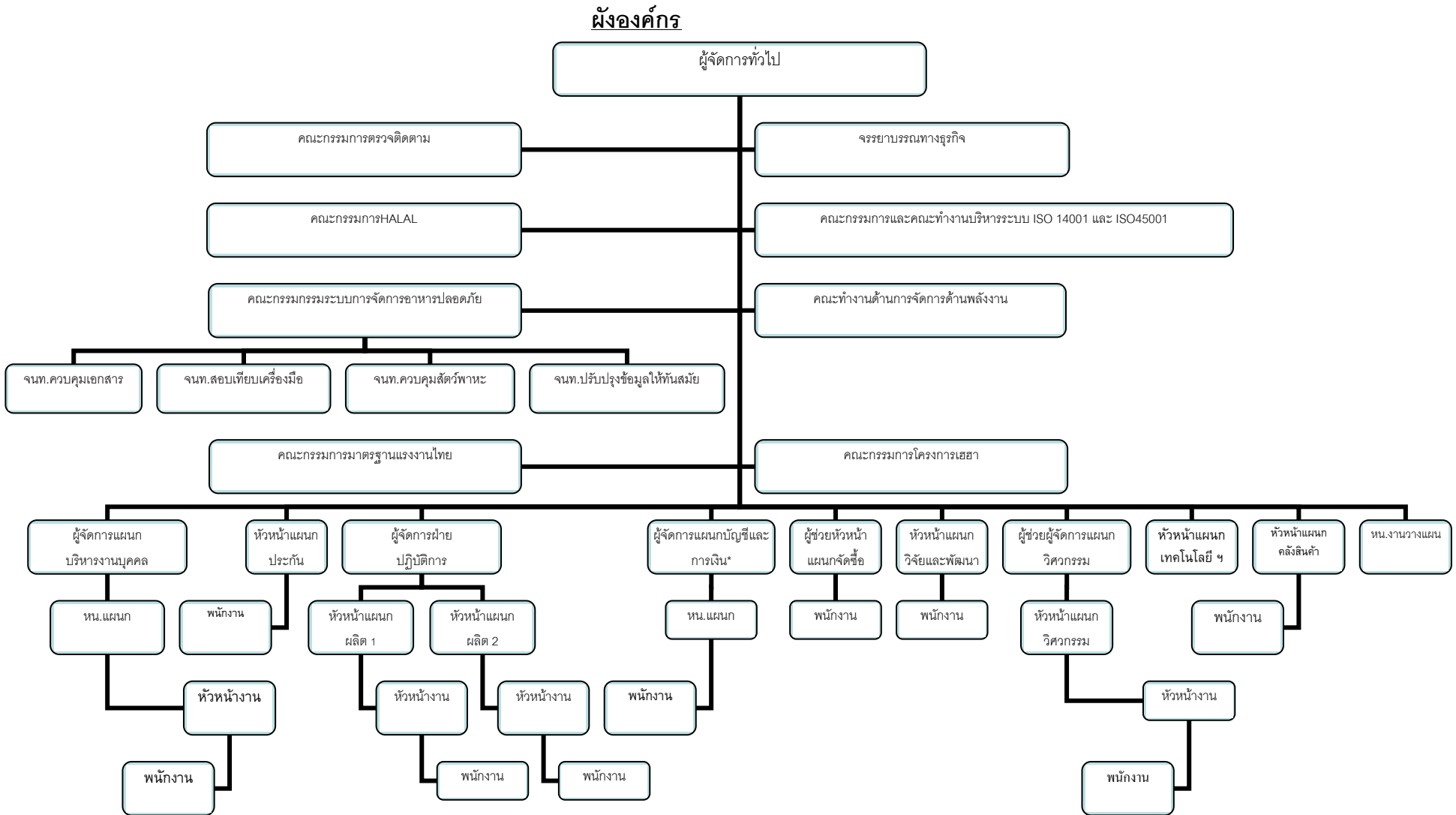
สำนักงานใหญ่ : เลขที่ 59/3 ซอยสุขุมวิท 39 แขวงคลองตันเหนือ เขตวัฒนา
กรุงเทพ ฯ 10110 หมายเลขโทรศัพท์ 0-2262-0030-3 หมายเลขโทรสาร 0-
262-0029

ผู้รับผิดชอบการจัดตั้งระบบ นายสุชาติ พังประเสริฐกุล
เริ่มก่อสร้างเมื่อ ปี พ.ศ. 2537 ทุนจดทะเบียนครั้งแรก 234 ล้านบาท (สองร้อย
สามสิบล้านบาท)

ประเภทอุตสาหกรรมผลิตผลิตภัณฑ์เครื่องปรุงรสอาหาร
กำลังการผลิต ซีอิ๊วญี่ปุ่น, ซีอิ๊วจีน, ซอสปรุงรส, ซีอิ๊วดำและซีอิ๊วหวาน, ซอสชินซอส
น้ำส้มสายชู ซอสอื่น ๆ และ มิโสะ 3,000,000 ลิตร/ปี



บริษัท นอร์ทเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด



* หมายเหตุ แผนกบัญชีและการเงินไม่อยู่ในขอบข่ายของการทำระบบ FSSC 22000 VERSION 5.1 และ ISO 22000: 2018



บริษัท นอร์ทเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด



บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

หน้าที่ 3

อำนาจหน้าที่และความรับผิดชอบ

การบริหารจัดการด้านคุณภาพ และความปลอดภัยของอาหารของพนักงานในระดับต่าง ๆ มีอำนาจในการตัดสินใจ และ หน้าที่ความรับผิดชอบ ดังต่อไปนี้

ผู้จัดการทั่วไป

- 1.กำหนดนโยบาย และยุทธศาสตร์ การปฏิบัติงานส่วนโรงงาน รวมทั้ง ด้านคุณภาพและความ ปลอดภัยของการผลิตสินค้าอาหาร
- 2.ควบคุมดูแลติดตามการปฏิบัติงานทุกส่วนของโรงงานให้สอดคล้องกับนโยบายหลักให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด
- 3.ประเมินผลการปฏิบัติงานของทุกหน่วยงานเพื่อนำมาพัฒนาปรับปรุงประสิทธิภาพการปฏิบัติงาน
- 4.สนับสนุนการจัดทำระบบคุณภาพ , HACCP, ISO 9001:2015, ISO 14001: 2015, ISO 45001, ISO 22000: 2018, Halal FSSC 22000 VERSION 5.1
- 5.อนุมัติการแต่งตั้งตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ (QMR) และคณะทำงานความปลอดภัยของอาหาร (Food Safety Team)
- 6.เป็นประธานในการประชุมทบทวนระบบคุณภาพของผู้บริหารเพื่อกำหนดมาตรการในการป้องกันและแก้ไขปัญหาที่เกี่ยวข้องกับคุณภาพและความปลอดภัยในการผลิตอาหาร
- 7.มีหน้าที่ตัดสินใจในการถอดถอนและเรียกคืนผลิตภัณฑ์

INTERNAL AUDIT TEAM

- 1.ศึกษาเกี่ยวกับมาตรฐานระบบบริหารต่างๆ เช่น GHP, HACCP, ISO 9001:2015, ISO 14001: 2015, ISO 45001, ISO 22000: 2018, Halal FSSC 22000 VERSION 5.1 เป็นต้น
- 2.ศึกษากฎหมาย กฎระเบียบ ข้อบังคับ ข้อกำหนด มาตรฐานต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับมาตรฐานระบบบริหารต่างๆ
3. ทบทวนสถานะปัจจุบันด้านมาตรฐานระบบบริหารต่างๆของ บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์จำกัด
4. จัดทำแผนการดำเนินงาน
5. จัดทำคู่มือต่างๆ ที่จะต้องใช้ในการดำเนินงานตามระบบบริหารต่างๆ
6. ดำเนินงานตามแผนงาน และรายงานความคืบหน้าต่อตัวแทนฝ่ายบริหาร

HALAL TEAM



บริษัท นอร์ธเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

หน้าที่ 4

1. ศึกษาเกี่ยวกับข้อกำหนดระบบบริหาร Halal
2. ทบทวนสถานะปัจจุบันด้านการบริหารคุณภาพของ บริษัท นอร์ธเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด
3. จัดทำคู่มือต่างๆ ที่จะต้องใช้ในการดำเนินงานตามระบบบริหารคุณภาพ Halal
4. รายงานความคืบหน้าต่อตัวแทนฝ่ายบริหาร

CODE OF CONDUCT

บริษัทฯ ยึดมั่นในแนวทางการดำเนินธุรกิจที่ดี ตั้งอยู่บนพื้นฐานของความรับผิดชอบต่อ ความโปร่งใส และ ความซื่อสัตย์สุจริต ทั้งนี้เพื่อให้การดำเนินงานขององค์กรดำเนินไปอย่างมีประสิทธิภาพ บรรลุตามวัตถุประสงค์ และเป้าหมายที่วางไว้บริษัทฯ ได้กำหนดจรรยาบรรณทางธุรกิจ ซึ่งผู้บริหาร และพนักงาน จะยึดถือเป็นแนวทางการ ปฏิบัติในการ ทำงานดังนี้

1. การปฏิบัติตามกฎหมายและระเบียบที่เกี่ยวข้องกับธุรกิจของบริษัทฯ
2. การปฏิบัติหน้าที่ด้วยความรับผิดชอบต่อ ความซื่อสัตย์สุจริต ความซื่อสัตย์สุจริต และความมีระเบียบ

วินัย

3. รักษาผลประโยชน์อันชอบธรรมของบริษัทฯ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดความขัดแย้งทางผลประโยชน์
4. การรักษาข้อมูลอันเป็นความลับของบริษัทฯ
5. การรักษาทรัพย์สินของบริษัทฯ
6. หลีกเลี่ยงการรับของขวัญ ของกำนัล และการเลี้ยงรับรองทางธุรกิจ
7. การใช้สิทธิทางสังคมและการเมือง
8. การปฏิบัติต่อผู้มีส่วนได้ส่วนเสียด้วยความเป็นธรรม

ENVIRONMENTAL & OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY MANAGEMENT TEAM

1. ศึกษาเกี่ยวกับข้อกำหนดระบบบริหารคุณภาพ ISO 14001 และ ISO 45001
2. ทบทวนสถานะปัจจุบันด้านการบริหารคุณภาพของ บริษัท นอร์ธเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด
3. จัดทำคู่มือต่างๆ ที่จะต้องใช้ในการดำเนินงานตามระบบบริหารคุณภาพ ISO 14001 และ ISO 45001



4. รายงานความคืบหน้าต่อตัวแทนฝ่ายบริหาร

CONSERVATION OF ENERGY MANAGEMENT TEAM

1. ดำเนินการจัดการพลังงานให้สอดคล้องกับนโยบายอนุรักษ์พลังงานและวิธีการจัดการพลังงานของโรงงาน
2. ประสานงานกับหน่วยงานทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้อง เพื่อขอความร่วมมือในการปฏิบัติตามนโยบายอนุรักษ์พลังงานและวิธีการจัดการพลังงานรวมทั้งจัดฝึกอบรมหรือกิจกรรมด้านการอนุรักษ์พลังงานให้เหมาะสมกับพนักงานในแต่ละหน่วยงาน
3. ควบคุมดูแลให้วิธีการจัดการพลังงานของโรงงานควบคุมดำเนินไปอย่างมีประสิทธิภาพ โดยกำหนดให้มีการดำเนินการ ดังนี้
 - รวบรวมข้อมูลการใช้พลังงานที่ผ่านมาจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
 - ตรวจสอบสถานการณ์การใช้พลังงานในปัจจุบันของหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
 - ตรวจสอบผลการดำเนินงานและการจัดการพลังงานของหน่วยงานต่าง ๆ จากรายงานผลการดำเนินงานที่หน่วยงานแต่ละหน่วยได้จัดทำขึ้น
4. รายงานผลการดำเนินงานให้กับเจ้าของโรงงานควบคุมหรือผู้บริหารระดับสูง
5. ทบทวนนโยบายอนุรักษ์พลังงานและการจัดการพลังงานอย่างสม่ำเสมอ พร้อมทั้งรวบรวมข้อเสนอแนะเกี่ยวกับ นโยบายและวิธีการจัดการพลังงานให้เจ้าของโรงงานหรือผู้บริหารระดับสูงทราบ
6. ดำเนินการตามกฎหมาย และด้านอื่นตามที่ได้รับมอบหมาย

THAI LABOR STANDARD TEAM

1. พิจารณากำหนด ทบทวนนโยบายและวัตถุประสงค์ด้านความรับผิดชอบต่อสังคม ของบริษัทฯ
2. ดูแลให้หน่วยงานในสังกัดนำระบบ มรท.8001: 2553 ไปปฏิบัติอย่างมีประสิทธิภาพ
3. ติดตามและรายงานผลการปฏิบัติงานตามที่ประชุม และความคืบหน้าของกิจกรรมต่างๆ เรื่องต่างๆ ที่จำเป็นต้องปรับปรุง และป้องกันสิ่งที่ไม่จำเป็นตามข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องกับแผนงาน
4. ควบคุมดูแลและปฏิบัติการแก้ไขและป้องกันสิ่งที่ไม่จำเป็นไปตามข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องกับแรงงาน
5. ทบทวนความเหมาะสมและประสิทธิภาพของระบบ มรท.8001: 2553
6. ให้ข้อเสนอแนะในการปรับปรุงพัฒนา ระบบ มรท. 8001: 2553



FOOD SAFETY TEAM

1. ศึกษาเกี่ยวกับมาตรฐาน ระบบ GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1
2. ทบทวนสถานะปัจจุบันด้านการบริหารคุณภาพของ บริษัท นอร์ธเทอร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด
3. จัดทำแผนการดำเนินงาน
4. จัดทำคู่มือต่างๆ ที่จะต้องใช้ในการดำเนินงานตามระบบบริหารคุณภาพ
5. ดำเนินงานตามแผนงาน
6. รายงานความคืบหน้า และ ความไม่ปลอดภัยของอาหารที่ผลิตต่อตัวแทนฝ่ายบริหาร

เจ้าหน้าที่ควบคุมเอกสาร

1. จัดทำ ตรวจสอบ สำเนา แจกจ่ายเอกสาร ณ จุดใช้งานให้ครบถ้วนและถูกต้อง
2. ดำเนินการแก้ไข ปรับปรุง เอกสารให้มีความทันสมัยอยู่เสมอ
3. นำเสนอ แก้ไข ยกเลิก จัดทำเพิ่มเอกสาร
4. ติดตามการนำไปใช้ของเอกสาร

เจ้าหน้าที่สอบเทียบเครื่องมือวัด

1. จัดทำทะเบียนเครื่องมือวัด และอุปกรณ์วัด ภายในแผนกที่รับผิดชอบ
2. จัดทำแผนการสอบเทียบเครื่องมือวัด และอุปกรณ์วัด ภายในแผนกที่รับผิดชอบ
3. ดำเนินการสอบเทียบเครื่องมือวัด และอุปกรณ์วัด ตามแผนงานที่กำหนด
4. รายงานผลการดำเนินงานต่อตัวแทนฝ่ายบริหาร

เจ้าหน้าที่ควบคุมสัตว์พาหะ

1. ศึกษาเกี่ยวกับมาตรฐาน ของระบบ GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1 ในเรื่องการควบคุมสัตว์พาหะ
2. ทบทวนสถานะปัจจุบันด้านการบริหารคุณภาพด้านการกำจัดสัตว์พาหะของ บริษัท นอร์ธเทอร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด
3. จัดทำแผนการดำเนินงาน



4. กำหนดแผนงาน และประสานงานกับแผนกต่างๆ ในการดำเนินการกำจัดสัตว์พาหะของบริษัทที่รับจ้าง กำจัดสัตว์พาหะ
5. ดำเนินงานตามแผนงาน และทวนสอบการทำงานของ บริษัทที่รับจ้างกำจัดสัตว์พาหะ
6. ติดตามผลการดำเนินการกำจัดสัตว์พาหะ และวิเคราะห์แนวโน้มการระบาดของสัตว์พาหะ ในพื้นที่
7. รายงานผลการดำเนินงานต่อตัวแทนฝ่ายบริหาร

เจ้าหน้าที่ปรับปรุงข้อมูลให้ทันสมัย

1. ปรับปรุงข้อมูล ข่าวสาร ข้อกำหนด และกฎหมายด้านสิ่งแวดล้อม ด้านความปลอดภัย ในอาชีวอนามัยในการทำงาน และ ด้านความปลอดภัยของอาหารอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง
2. แจ้งผลการปรับปรุงข้อมูล ให้ผู้ที่เกี่ยวข้องทราบ
3. รายงานผลการดำเนินงานต่อตัวแทนฝ่ายบริหาร

ผู้จัดการฝ่ายวางแผนและควบคุมการผลิต

1. กำหนดเป้าหมายและวัตถุประสงค์ในการผลิตและการควบคุมคุณภาพให้สอดคล้องกับนโยบาย มาตรฐาน GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1
2. ควบคุมดูแลให้การดำเนินกิจกรรมด้านการวางแผน การควบคุมคุณภาพในการผลิต และ การส่งมอบสินค้า ในแต่ละส่วนให้เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพภายใต้พื้นฐานระบบ GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1
3. ทบทวน และพิจารณาอนุมัติการเปลี่ยนแปลงแก้ไขเอกสารวิธีการที่เกี่ยวข้องกับด้านการควบคุมคุณภาพในกระบวนการผลิต และการส่งมอบสินค้า
4. รายงานผลการปฏิบัติทางด้านคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารต่อผู้บังคับบัญชา
5. ประชุมทบทวนฝ่ายบริหารเพื่อกำหนดมาตรการในการป้องกันและแก้ไขปัญหาที่เกี่ยวข้องกับคุณภาพและความปลอดภัยในการผลิตอาหาร

ผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการ

1. กำหนดเป้าหมายและวัตถุประสงค์ในการผลิตให้สอดคล้องกับนโยบาย มาตรฐาน GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1
2. ควบคุมดูแลให้การดำเนินกิจกรรมด้านการผลิต ในแต่ละส่วนให้เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพภายใต้พื้นฐานระบบ GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1



3. ทบทวน และพิจารณาอนุมัติการเปลี่ยนแปลงแก้ไขเอกสารวิธีการที่เกี่ยวข้องกับด้านกระบวนการผลิต
4. รายงานผลการปฏิบัติทางด้านคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารต่อผู้บังคับบัญชา
5. ประชุมทบทวนฝ่ายบริหารเพื่อกำหนดมาตรการในการป้องกันและแก้ไขปัญหามีเกี่ยวข้องกับคุณภาพและความปลอดภัยในการผลิตอาหาร

ผู้จัดการบริหารงานบุคคล

1. ปฏิบัติตามนโยบายบริหารงานบุคคล บริหารงานตามระบบคุณภาพ GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1
2. ดำเนินการทบทวน การเปลี่ยนแปลงเกี่ยวกับระเบียบปฏิบัติบริษัท
3. ควบคุมดูแลงานด้านบริหารงานบุคคล จัดการ ควบคุม คัดค่าตอบแทน ประเมินผล
4. ประสานงานกับหน่วยงานต่างๆจากภายนอกที่เข้ามาติดต่อกับบริษัท
5. จัดทำแผนการฝึกอบรมประจำปี
6. กำหนดมาตรการการแก้ไขและป้องกันปัญหา รวมทั้งนำไปปฏิบัติร่วมกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
7. รายงานผลการปฏิบัติทั้งงานด้านคุณภาพและความปลอดภัยของอาหาร

ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายวิศวกรรม

1. ปฏิบัติตามนโยบายด้านวิศวกรรม ตามมาตรฐาน GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1 ให้ประสบผลสำเร็จ
2. จัดทำแผนการบำรุงรักษา และ ซ่อมบำรุงเครื่องจักรรวมทั้งติดตามการนำไปใช้งาน
3. ออกแบบและจัดทำอุปกรณ์และเครื่องจักรในการอำนวยความสะดวกในส่วนที่เกี่ยวข้องกับการผล
ภายใต้พื้นฐาน GHP และ HACCP
4. ควบคุมด้านการดูแลบำรุงรักษา และ ซ่อมบำรุงเครื่องจักรภายในโรงงานให้เป็นไปตามแผนการ
บำรุงรักษาเครื่องจักร ให้เป็นไปตามเป้าหมาย และวัตถุประสงค์ที่กำหนดไว้
5. กำหนดมาตรการแก้ไขและป้องกันปัญหารวมทั้งนำไปปฏิบัติร่วมกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทาง
คุณภาพและความปลอดภัยของอาหาร ในกรณีที่ตรวจพบปัญหา
6. รายงานผลการปฏิบัติทางด้านคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารต่อผู้บังคับบัญชา



ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ (Quality Management Representative = QMR)

1. สนับสนุนและผลักดันโครงการบริหารคุณภาพ GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1 ให้ประสบผลสำเร็จ
2. นำเสนอการจัดตั้งคณะกรรมการ และคณะทำงาน GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1
3. ประสานงานกับคณะกรรมการ และคณะทำงาน GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1
4. ติดตามความก้าวหน้าของงานและรายงานให้ตัวแทนฝ่ายบริหารรับทราบในการประชุมทบทวนการบริหาร
5. วิเคราะห์และประเมินเอกสารระบบคุณภาพทั้งหมด
6. คัดเลือกทีมผู้ตรวจติดตาม และควบคุมให้มีการตรวจติดตามระบบคุณภาพภายใน
7. ติดต่อและประสานงานกับบุคคลภายนอกในเรื่องเกี่ยวกับระบบคุณภาพ

หัวหน้าแผนกผลิต

1. ปฏิบัติตามนโยบายด้านการผลิต ระบบคุณภาพ GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000:2018 และ FSSC 22000 version 5.1
2. ควบคุมดูแลให้การดำเนินกิจกรรมด้านการผลิต และการควบคุมคุณภาพในการผลิตให้เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพตามเป้าหมายและวัตถุประสงค์ที่วางไว้
3. ประสานงานกับแผนกอื่นๆที่เกี่ยวข้องกับการผลิต เพื่อผลิตสินค้าที่มีคุณลักษณะตรงตามความต้องการของลูกค้า
4. รายงานการเปลี่ยนแปลงแก้ไขเอกสารวิธีการที่เกี่ยวข้องกับด้านการผลิต
5. กำหนดมาตรการแก้ไขและป้องกันปัญหารวมทั้งนำไปปฏิบัติร่วมกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทางคุณภาพในกรณีที่ตรวจพบปัญหารายงานผลการปฏิบัติทางด้านคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารต่อผู้บังคับบัญชา



หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ

1. ปฏิบัติตามนโยบายทางด้านคุณภาพ GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1
2. ควบคุมดูแลให้การดำเนินกิจกรรมด้านการตรวจสอบคุณภาพ การตรวจสอบวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป การเก็บรักษาสินค้า และการส่งมอบ ตลอดจนการปฏิบัติงานในห้องปฏิบัติการ ให้เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ
3. ประสานงานกับแผนกอื่นๆที่เกี่ยวข้องกับการผลิต เพื่อผลิตสินค้าที่มีคุณภาพตรงกับมาตรฐานข้อกำหนด และความต้องการของลูกค้า ตามเป้าหมาย และวัตถุประสงค์ที่วางไว้
4. รายงานผลการแก้ไขเอกสาร วิธีการที่เกี่ยวข้องกับการประกันคุณภาพผลิตภัณฑ์
5. กำหนดมาตรการแก้ไขและป้องกันปัญหารวมทั้งนำไปปฏิบัติร่วมกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทางคุณภาพและความปลอดภัยของอาหาร ในกรณีที่เกิดพบปัญหา
6. รายงานผลการปฏิบัติทางด้านคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารต่อผู้บังคับบัญชา

หัวหน้าแผนกวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์

1. ปฏิบัติตามนโยบายทางด้านคุณภาพ GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1
2. ควบคุมดูแลให้การดำเนินกิจกรรมด้านการวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ ให้เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ
3. ประสานงานกับแผนกอื่นๆที่เกี่ยวข้องกับการผลิต ผลิตภัณฑ์ใหม่ เพื่อผลิตสินค้าที่มีคุณภาพตรงกับมาตรฐานข้อกำหนด และความต้องการของลูกค้า ตามเป้าหมาย และวัตถุประสงค์ที่วางไว้
6. กำหนดมาตรการแก้ไขและป้องกันปัญหา รวมทั้งนำไปปฏิบัติร่วมกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทางคุณภาพและความปลอดภัยของอาหาร ในกรณีที่เกิดพบปัญหา
7. รายงานผลการปฏิบัติทางด้านคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารต่อผู้บังคับบัญชา

หัวหน้าแผนกวิศวกรรม

1. ปฏิบัติตามนโยบายด้านวิศวกรรม ตามระบบคุณภาพ GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1



บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

หน้าที่ 11

2. จัดทำแผนการบำรุงรักษา และ ซ่อมบำรุงเครื่องจักร รวมทั้งติดตามการนำไปใช้งาน
3. ออกแบบและจัดทำอุปกรณ์ และ เครื่องจักรในการอำนวยความสะดวกในส่วนที่เกี่ยวข้องกับการผลิตภายใต้พื้นฐาน GHP และ HACCP
4. ควบคุมด้านการดูแลบำรุงรักษา และ ซ่อมบำรุงเครื่องจักรภายในโรงงานให้เป็นไปตามแผนการบำรุงรักษาเครื่องจักร ให้เป็นไปตามเป้าหมาย และวัตถุประสงค์ที่กำหนดไว้
5. กำหนดมาตรการแก้ไขและป้องกันปัญหารวมทั้งนำไปปฏิบัติร่วมกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทางคุณภาพและความปลอดภัยของอาหาร ในกรณีที่เกิดตรวจพบปัญหา
6. รายงานผลการปฏิบัติทางด้านคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารต่อผู้บังคับบัญชา

ผู้ช่วยหัวหน้าแผนกจัดซื้อ

1. ปฏิบัติตามนโยบายวางแผนการจัดซื้อวัสดุสิ้นเปลืองในการผลิตให้เข้าโรงงานตามกำหนดภายใต้คุณภาพและราคาที่เหมาะสม รวมทั้งต้องปฏิบัติตามนโยบาย ระบบ GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1
2. ดำเนินการคัดเลือกและประเมินผลผู้ขายและผู้ให้บริการประจำปี
3. ควบคุมการปฏิบัติงานของแผนกให้เป็นไปตามเป้าหมายและวัตถุประสงค์ที่วางไว้
4. ประสานงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเพื่อจัดซื้อวัตถุดิบ ส่วนผสม ภาชนะบรรจุ หีบห่อ วัสดุโรงงาน และเครื่องจักร อื่นๆ ให้ตรงตามความต้องการ
5. กำหนดมาตรการแก้ไขและป้องกันปัญหารวมทั้งนำไปปฏิบัติร่วมกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทางคุณภาพและความปลอดภัยของอาหาร ในกรณีที่เกิดตรวจพบปัญหา
6. รายงานผลการปฏิบัติทางด้านคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารต่อผู้บังคับบัญชา

หัวหน้าแผนกคลังสินค้า

1. ปฏิบัติตามนโยบายการจัดเก็บ การจ่ายออก การส่งออก การขนส่ง รวมทั้งระบบคุณภาพ GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1
2. ควบคุมดูแลการปฏิบัติงานของแผนกให้เป็นไปตามเป้าหมายและวัตถุประสงค์ที่วางไว้
3. ประสานงานกับผู้ที่เกี่ยวข้องกับการผลิตเพื่อเตรียมพร้อมสำหรับปัจจัยการผลิตต่างๆและประสานงานกับฝ่ายขายเพื่อเตรียมพร้อมด้านการส่งมอบสินค้า



บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

หน้าที่ 12

4. กำหนดมาตรการแก้ไขและป้องกันปัญหารวมทั้งนำไปปฏิบัติร่วมกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทางคุณภาพและความปลอดภัยของอาหาร ในกรณีที่เกิดพบปัญหา
5. รายงานผลการปฏิบัติทางด้านคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารต่อผู้บังคับบัญชา

หัวหน้าแผนกสารสนเทศ

1. ควบคุมดูแลการปฏิบัติงานในส่วนงานด้านสารสนเทศให้เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพเป้าหมาย
2. ประสานงานกับผู้เกี่ยวข้องด้านการใช้สารสนเทศ
3. ให้การสนับสนุน และร่วมมือในการปฏิบัติงาน ตามระบบคุณภาพ GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1
4. รายงานผลการปฏิบัติงานด้านคุณภาพ และความปลอดภัยของอาหาร ให้หัวหน้าแผนก/ผู้บังคับบัญชาทราบ

หัวหน้างาน/ผู้ช่วยหัวหน้างาน

1. ปฏิบัติงานตามนโยบายและวัตถุประสงค์เป้าหมายการทำงานของแผนกที่รับผิดชอบ
2. ปฏิบัติงาน และดูแลงานที่ได้รับมอบหมายให้สำเร็จลุล่วงตามที่กำหนดไว้
3. รายงานผลการปฏิบัติงานด้านคุณภาพ และความปลอดภัยของอาหาร ให้หัวหน้าแผนก/ผู้บังคับบัญชาทราบ

พนักงาน

1. ปฏิบัติงานในจุดทำงานที่รับผิดชอบให้สำเร็จบรรลุตามที่กำหนดไว้
2. รายงานผลการปฏิบัติงานด้านคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารให้หัวหน้างาน /ผู้บังคับบัญชาตามสายงานทราบ



บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

หน้าที่ 13

ส่วนที่ 2 ภาพรวมการทำระบบการจัดการมาตรฐาน GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1 มาประยุกต์ใช้

วัตถุประสงค์การจัดทำระบบการจัดการมาตรฐาน GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1

ทั้งนี้ บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด มีวัตถุประสงค์ และความมุ่งมั่นในการจัดทำคู่มือระบบคุณภาพ และระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร และพัฒนาระบบบริหารคุณภาพครอบคลุมระบบ GHP (Codex), HACCP และความปลอดภัยทางผลิตภัณฑ์อาหาร ตามระบบการจัดการ ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1 เพื่อใช้เป็นแนวทางในการบริหาร และการทำงานของบริษัทฯ ทั้งนี้ ตาม FSSC 22000 Version 5.1 ผลิตภัณฑ์ ของบริษัทฯ อยู่ใน Category C และ Sub category CIV ซึ่งมีหลักการ ดังนี้

หลักการของ ISO 9001:2015 และ ISO 22000: 2018	หลักการ FSSC 22000 version 5.1
1.ขอบเขต 2.มาตรฐานอ้างอิง 3.นิยามศัพท์ 4.บริบทขององค์กร (Context of the organization) 5.ความรับผิดชอบของฝ่ายบริหาร (Leadership) 6. การวางแผน (Planning) 7. การสนับสนุน(Support) 8. การปฏิบัติการ(Operation) 9.การประเมินความสามารถ(Performance evaluation) 10.การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง (Improvement)	1. ISO 22000: 2018 1.ขอบเขต 2.มาตรฐานอ้างอิง 3.นิยามศัพท์ 4.บริบทขององค์กร (Context of the organization) 5. ความรับผิดชอบของฝ่ายบริหาร (Leadership) 6. การวางแผน (Planning) 7. การสนับสนุน(Support) 8. การปฏิบัติการ(Operation) 9.การประเมินความสามารถ(Performance evaluation) 10. การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง(Improvement)



บริษัท นอร์ทเทอรัน พัลป์ คอมเพล็กซ์ จำกัด

หน้าที่ 14

หลักการของ ISO 9001:2015 และ ISO 22000: 2018	หลักการ FSSC 22000 version 5.1
	<p>2. ISO/TS22002-1:2009</p> <ol style="list-style-type: none">1.ขอบเขต2.มาตรฐานอ้างอิง3.นิยามศัพท์4.การก่อสร้างและแผนผังของตัวอาคาร5.แผนผังและสถานที่ผลิต และพื้นที่ของการทำงาน6.สาธารณูปโภค-อากาศ น้ำ และพลังงาน7.การกำจัดของเสีย8.ความเหมาะสมของอุปกรณ์ การทำความสะอาด และการบำรุงรักษา9.การบริหารจัดการด้านการจัดซื้อวัตถุดิบ10.มาตรการการควบคุมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้าม11.การทำมาสะอาดและการฆ่าเชื้อโรค12.การควบคุมสัตว์รบกวน13.สุขลักษณะส่วนบุคคลสิ่งอำนวยความสะดวกของพนักงาน14.การทำซ้ำ15.ขั้นตอนการเรียกคืนผลิตภัณฑ์16.โกดังเก็บสินค้า17.การให้ข้อมูลผลิตภัณฑ์18.การปกป้องอาหารและการระมัดระวังด้านจุลชีวิทยาการก่อการร้ายทางอาหาร



บริษัท นอร์ธเทอร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

หน้าที่ 15

หลักการของ ISO 9001:2015 และ ISO 22000: 2018	หลักการ FSSC 22000 version 5.1
	3.ข้อกำหนดเพิ่มเติมของ FSSC 22000 version 5.1 1. การบริหารจัดการด้านการบริการ 2. การแสดงฉลากของผลิตภัณฑ์ 3. การปกป้องอาหาร 4. การป้องกันการปลอมปนอาหาร 5. กฎการใช้โลโก้ 6. การจัดการสารก่อภูมิแพ้ 7. การเฝ้าระวังสถานะแวดล้อมกระบวนการผลิต 8. การจัดเก็บและคลังสินค้า 9. การทวนสอบโปรแกรมขั้นพื้นฐาน 10. การพัฒนาผลิตภัณฑ์

พนักงานของบริษัทได้รับการสนับสนุนในการดำเนินการพัฒนาระบบการจัดการมาตรฐาน GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1 ทั้งทางด้านการจัดการและความรับผิดชอบ นอกจากนี้บริษัทยังสนับสนุนการศึกษาและฝึกอบรมแก่พนักงานเพิ่มเติม โดยการให้เข้าร่วมสัมมนาและปฏิบัติการทั้งในและนอกบริษัท

การตรวจสอบระบบการจัดการมาตรฐาน GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1 จะกระทำอย่างสม่ำเสมอ และเมื่อมีความจำเป็นในการปรับปรุงระบบ บริษัทขอยืนยันความประสพความสำเร็จในระบบการจัดการมาตรฐาน GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1 ภายในบริษัท และพร้อมในความร่วมมืออย่างเต็มที่ในทุกด้านที่จำเป็นในการดำเนินการเพื่อผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพและมีความปลอดภัยจำหน่ายแก่ผู้บริโภคต่อไป



บริษัท นอร์ธเทอร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

หน้าที่ 16

ขอบเขตการจัดตั้งระบบการจัดการมาตรฐาน GHP, HACCP, ISO 9001: 2015,

ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1

ขอบเขตการจัดตั้งระบบการจัดการมาตรฐาน GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1 จัดตั้ง ณ บริษัท นอร์ธเทอร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด โดยครอบคลุมกระบวนการทำงานหลักดังนี้ การออกแบบพัฒนาสินค้า การขาย การผลิต การตรวจรับวัตถุดิบ การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ การจัดเก็บวัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์ การส่งมอบสินค้า รวมทั้ง ครอบคลุมกิจกรรมและกระบวนการทำงานสนับสนุนที่มีผลต่อคุณภาพ และความปลอดภัย ดังนี้

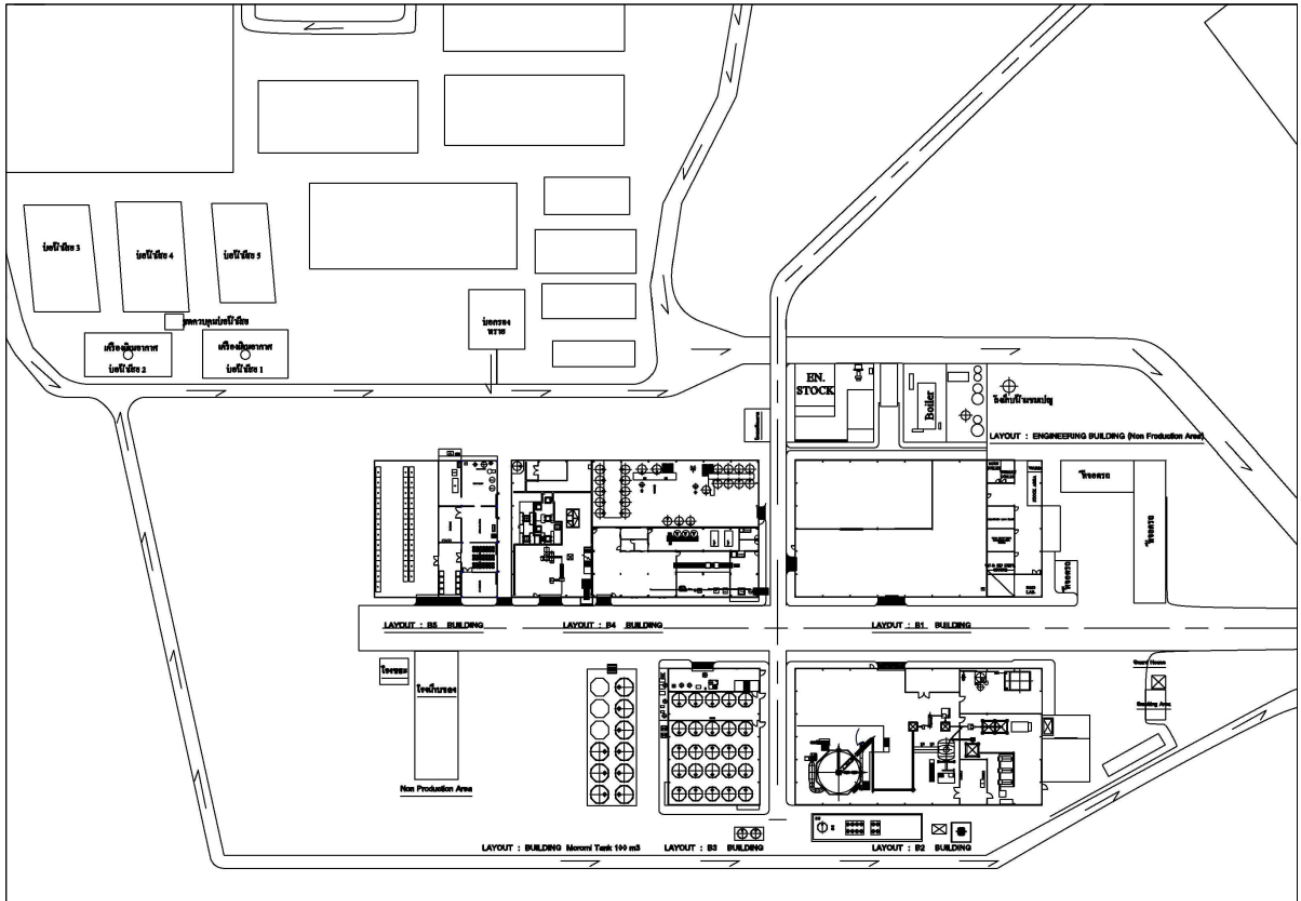
การสอบเทียบเครื่องมือวัด การบำรุงรักษาเครื่องจักร และโครงสร้างพื้นฐาน การสรรหาบุคลากร การฝึกอบรม การควบคุมเอกสารและข้อมูล การตรวจติดตามคุณภาพภายใน ผลิตภัณฑ์ที่ขอรับรอง ได้แก่ ซีอิ๊วญี่ปุ่น, ซีอิ๊วขาว (ซีอิ๊วจีน) ซอสปรุงรสญี่ปุ่น, Hoi sin, ซีอิ๊วดำ ซีอิ๊วหวาน, น้ำส้มสายชู, ซอสอื่นๆ และมิโซะ (มิโซะรับรองเฉพาะ GHP และ ISO9001:2015) โดยใช้หลักเกณฑ์หรือวิธีการสุ่มลักษณะที่ดี หรือ GHP และหลักการระบบการวิเคราะห์และหาอันตราย ณ จุดวิกฤติที่ต้องควบคุม หรือ HACCP

บริษัท นอร์ธเทอร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด จะถือปฏิบัติตามนโยบายที่ได้กำหนดในคู่มือคุณภาพนี้ตลอดจนมอบหมายอำนาจหน้าที่ให้ผู้ปฏิบัติทั้งหลายปฏิบัติตามคู่มือการดำเนินงาน เพื่อให้สอดคล้อง และได้มาตรฐานตามข้อกำหนดของระบบคุณภาพ GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1 ครอบคลุมโดยไม่มีการยกเว้นข้อใด เนื่องจากทุกข้อมีผลกระทบต่อระบบคุณภาพ และความปลอดภัยของอาหาร

ข้อความทั้งหลายในคู่มือคุณภาพนี้ เป็นข้อบังคับใช้ จึงไม่สามารถแก้ไขได้โดยพลการ จำเป็นต้องได้รับการอนุมัติจากผู้บริหารระบบคุณภาพ GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1 เท่านั้น



แผนผังขอบเขต





นิยามศัพท์

- **Good Hygiene Practices (GHP)** หมายถึง หลักเกณฑ์หรือวิธีการสุขลักษณะที่ดี เป็นหลักเกณฑ์พื้นฐานด้านสุขลักษณะที่ใช้เป็นแนวทางจัดการสภาพแวดล้อมการผลิต การปฏิบัติงานให้ได้ ถูกสุขลักษณะ สะอาดไม่มีอันตรายที่จะมีโอกาสปนเปื้อนลงในผลิตภัณฑ์ เพื่อให้อาหารปลอดภัยต่อการบริโภค
- **การทำความสะอาด** หมายถึง การกำจัดเศษดิน เศษโลหะ หรือ วัตถุที่ไม่พึงปรารถนาออกจากพื้นผิว
- **การปนเปื้อน(Contaminant)** หมายถึง การเกิดขึ้นของสารปนเปื้อน รวมถึงอันตรายต่อความปลอดภัยของอาหารในผลิตภัณฑ์ หรือสภาพแวดล้อมในการผลิต
- **การฆ่าเชื้อ** หมายถึง การทำลายเชื้อจุลินทรีย์ โดยการใช้ความร้อน หรือ สารเคมี เพื่อลดปริมาณเชื้อจุลินทรีย์ จนอยู่ในระดับที่ไม่ก่อให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพมนุษย์ หรือต่อสิ่งแวดล้อม
- **ผลิตภัณฑ์อาหาร** หมายถึง วัตถุที่เป็นของแข็ง หรือ ของเหลว ซึ่งรับประทานเข้าสู่ร่างกายได้ ในที่นี้หมายถึงผลิตภัณฑ์ที่ต้องนำไปผ่านกระบวนการต่อเพื่อพร้อมรับประทาน
- **กระบวนการผลิต** หมายถึง ขั้นตอนการดำเนินงานแต่ละขั้น ตั้งแต่การรับและจัดเก็บวัตถุดิบ การแปรรูปสภาพจนถึงการจัดการกับผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป
- **สถานที่ประกอบการ** หมายถึง อาคารหรือบริเวณที่ซึ่งมีการปฏิบัติต่ออาหารในนั้น และ บริเวณสิ่งแวดล้อมซึ่งที่อยู่ภายใต้การควบคุมของการจัดการเดียวกัน
- **HACCP** หมายถึง ระบบที่บ่งชี้ ประเมินและควบคุมอันตรายที่สำคัญสำหรับความปลอดภัยของอาหาร
- **สารเคมี Food grade** หมายถึง สารเคมีที่ใช้หรือเกี่ยวข้องกับการผลิตอาหารซึ่งไม่เป็นอันตรายต่อผู้บริโภค และ ได้รับการยอมรับจากกระทรวงสาธารณสุข
- **Reprocess** หมายถึง การนำไปผลิตใหม่ในบางขั้นตอน
- **Repack** หมายถึง การเปลี่ยนบรรจุภัณฑ์ การเปลี่ยนขนาดบรรจุ โดยไม่ต้องผ่านกระบวนการผลิต
- **Re-pasteurization** หมายถึง การนำสินค้าที่ฆ่าเชื้อไม่สมบูรณ์ มาทำการฆ่าเชื้อใหม่
- **ความปลอดภัยของอาหาร(Food Safety)** หมายถึง ความมั่นใจว่าอาหาร จะไม่ก่อให้เกิดผลเสียต่อสุขภาพของผู้บริโภค เมื่อมีการเตรียม หรือ การบริโภค ตามที่กำหนดไว้
- **อันตรายจากความปลอดภัยในอาหาร(Food safety hazard)** หมายถึง ตัวแทนจาก ชีวภาพ เคมี หรือกายภาพ ในอาหาร ที่มีศักยภาพที่จะก่อให้เกิดผลเสียต่อสุขภาพ รวมถึงสารที่ก่อภูมิแพ้ อาหารปลอม



บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

หน้าที่ 19

- **ความปลอดภัยของอาหารที่มีนัยสำคัญ (Significant Food safety hazard)** หมายถึง อันตรายจากความปลอดภัยของอาหาร ระบุโดยการประเมินความเป็นอันตราย ซึ่งจำเป็นต้องควบคุมโดยมาตรการควบคุม
- **โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน PRP (Prerequisite programmed)** หมายถึง การกระทำ และกิจกรรม (ด้านความปลอดภัยของอาหาร) ที่จำเป็นสำหรับการคงไว้ ซึ่งสิ่งแวดล้อมที่ถูกอนามัยตลอดห่วงโซ่อาหาร เหมาะสมสำหรับการผลิตการเก็บรักษา การจัดหาผลิตภัณฑ์สุดท้ายที่ปลอดภัย และอาหารปลอดภัย สำหรับการบริโภคของคน
- **มาตรการควบคุม(Control measure)** หมายถึง การกระทำหรือกิจกรรมที่จำเป็นต่อการป้องกันอันตรายของอาหารที่มีนัยสำคัญ หรือลดให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้
- **เกณฑ์ข้อกำหนดเบื้องต้นในการปฏิบัติการ OPRP (Operational prerequisite programmed)** หมายถึง มาตรการควบคุม หรือ กลุ่มของกิจกรรมมาตรการควบคุม โปรแกรมจำเป็นเบื้องต้นที่ถูกชี้แจงโดยการวิเคราะห์อันตราย (hazard analysis) เพื่อใช้ป้องกัน หรือลดอันตรายที่สำคัญต่อความปลอดภัยของอาหาร ให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้ ซึ่งใช้มาตรการปฏิบัติการ และการวัด หรือการสังเกต กระบวนการและหรือผลิตภัณฑ์
- **เกณฑ์การกระทำ (Action Criterion)** หมายถึง ข้อมูลเฉพาะที่วัดได้ หรือสังเกตได้ สำหรับการตรวจสอบของ OPRP
- **จุดควบคุมวิกฤติ CCP (Critical control point)** หมายถึง ขั้นตอนในกระบวนการ ซึ่งมีการใช้มาตรการควบคุม เพื่อป้องกันและลดอันตราย ที่สำคัญต่อความปลอดภัยของอาหารให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้ และกำหนดขีดจำกัดวิกฤติ และกำหนดขีดจำกัดวิกฤติ และการวัด เพื่อช่วยประยุกต์ใช้ในการแก้ไข
- **ค่าจำกัดวิกฤติ(Critical Limit)** หมายถึง ค่าที่วัดได้ เพื่อแยกการยอมรับ จากการไม่ยอมรับ
- **ค่าที่ยอมรับได้ (Acceptable level)** หมายถึง ระดับของอันตรายด้านความปลอดภัยในอาหาร ไม่ควรเกินในผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้าย ที่จัดทำโดยองค์กร
- **สถานการณ์ฉุกเฉิน (Emergency Case)** หมายถึง แนวโน้มการเกิดสภาวะฉุกเฉิน และอุบัติเหตุที่ส่งผลกระทบต่อ Food Safety
- **องค์กร(Organization)** หมายถึง บุคคลหรือกลุ่มบุคคล ซึ่งมีหน้าที่ของตนเองโดยการกำหนดความสัมพันธ์ต่อกัน เพื่อให้บรรลุต่อวัตถุประสงค์
- **ผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย(Interested party)** หมายถึงบุคคล หรือองค์กรที่สามารถให้เกิดผลกระทบ หรือได้รับผลกระทบจากการตัดสินใจหรือกิจกรรม



บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

หน้าที่ 20

- **ข้อมูลที่เป็นเอกสาร(Documented Information)** หมายถึง เอกสารที่ได้รับการควบคุมและรักษาไว้ในองค์กร รวมถึงสื่อที่ใช้เก็บเอกสารดังกล่าว อาจอยู่ในรูปแบบและสื่อใด ก็ได้ โดยเอกสารสามารถอ้างอิงถึงระบบบริหารงานคุณภาพ ความปลอดภัยของอาหารที่ผลิต รวมถึงกระบวนการที่เกี่ยวข้อง เอกสารที่จัดทำขึ้นเพื่อใช้ในการดำเนินงานขององค์กร และหลักฐานจากผลลัพธ์ที่เกิดขึ้น เช่นบันทึก
- **ความเสี่ยง(Risk)** หมายถึง ผลกระทบจากความไม่แน่นอน โดยผลกระทบ คือการเบี่ยงเบนไปจากสิ่งที่คาดหวังไว้ ทั้งที่ดี และไม่ดี และความไม่แน่นอน เป็นการระบุ แม้ว่าบางส่วน ของข้อบกพร่อง ความเข้าใจ หรือความรู้ หรือสถานการณ์ ผลกระทบที่ตามมาหรือโอกาสการเกิด
- **ห่วงโซ่อาหาร(Food Chain)** หมายถึง ลำดับขั้นตอนในการแปรรูป การกระจาย การเก็บรักษา และการจัดการอาหาร และส่วนผสมจากการผลิตขั้นต้น จนถึงการบริโภค
- **ISO/TS 22002-1:2009** หมายถึง ข้อกำหนดเฉพาะสำหรับการจัดการโปรแกรมพื้นฐาน (PRP) ของมาตรฐาน ISO 22000



ความมุ่งมั่น

บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด มีความมุ่งมั่นที่จะดำเนินธุรกิจภายใต้ระบบการจัดการ GHP, HACCP, ISO 9001: 2015, ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1 เพื่อสร้างความมั่นใจว่า คุณภาพและความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์อาหารที่ผลิต สามารถที่จะตอบสนองความต้องการของลูกค้าโดยให้เกิดความพอใจสูงสุด ภายใต้ความสามารถในการแข่งขันได้ โดยเน้นความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์อาหาร (Food Safety) ซึ่งบริษัทฯ ให้ความสำคัญเป็นพิเศษ และตระหนักถึงความจำเป็น จึงได้ประยุกต์ใช้เทคโนโลยีที่มีอยู่รวมกับการบริหารจัดการมาดำเนินการผลิตเป็นผลิตภัณฑ์ภายใต้ความมุ่งมั่นหมายดังกล่าว

ทั้งนี้ แนวคิดในการผลิตที่มุ่งเน้นการป้องกันการเกิดปัญหา (Preventive Action) มากกว่าการแก้ไขปัญหา (Corrective Action) ในการตรวจสอบที่ผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้าย บริษัทฯ ได้นำหลักการ ระบบการจัดการโปรแกรม พื้นฐานด้านสุขลักษณะในโรงงาน (Food Hygiene) หรือ GHP (Good Hygiene Practice) และระบบวิเคราะห์และหาอันตราย ณ จุดวิกฤติที่ต้องควบคุม หรือ HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) ซึ่งเป็นมาตรฐานของระบบประกันคุณภาพที่สากลยอมรับมาประยุกต์ใช้ในกระบวนการผลิตของโรงงานเพื่อสร้างความมั่นใจว่า ผลิตภัณฑ์อาหารที่ผลิตภายใต้การควบคุมโดยวิธีนี้เป็นผลิตภัณฑ์อาหารที่มีความปลอดภัยในการบริโภค นอกจากนี้ บริษัทฯ ยังให้ความสำคัญในความปลอดภัยในการทำงานและสวัสดิการของพนักงาน โดยการนำหลักการของระบบการจัดการ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ISO 45001:2018) มาตรฐานแรงงานไทย (มรท.8001:2553) และยังตระหนักถึงสังคมและสิ่งแวดล้อม โดยนำเอามาตรฐานการจัดการสิ่งแวดล้อม (ISO 14000:2015) และข้อกำหนด ของความรับผิดชอบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อมขององค์กร (CSR : Corporate Social Responsibility) มาปฏิบัติด้วย



นโยบายคุณภาพความปลอดภัยของอาหาร ของ บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

เพื่อให้บรรลุตามเจตจำนง ด้านการบริหารงาน ให้เกิดความปลอดภัยในอาหารที่ผลิต โดยมุ่งเน้นความพึงพอใจของลูกค้าเป็นสำคัญ และมุ่งมั่นที่จะพัฒนาระบบมาตรฐานคุณภาพอย่างต่อเนื่องและยั่งยืน เพื่อเป็นผู้นำของเครื่องปรุงรสในอาเซียน ในปี 2025 โดยมีพันธกิจขององค์กร ว่าจะ ยึดมั่นในการจัดสรรทรัพยากรการดำเนินงานที่ถูกต้องเหมาะสม มุ่งมั่นในความเป็นเลิศด้านการจัดการห่วงโซ่คุณค่า ตั้งมั่นในความเป็นธรรมต่อการตอบสนองความต้องการผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย เชื่อมมั่นในการสร้างสรรค์นวัตกรรม และพัฒนาอย่างต่อเนื่อง ยึดมั่นในความรับผิดชอบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อมด้วยจิตสำนึกบริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด จึงขอตั้งนโยบายโดยอ้างอิงจากนโยบายที่ประกาศไว้ ณ วันที่ 10 ธันวาคม 2561 โดยตัวแทนฝ่ายบริหารดังนี้

**อาหารปลอดภัย ใส่ใจลูกค้า พัฒนาต่อเนื่อง รักษาเรื่องสิ่งแวดล้อม
โอบอ้อมสังคม นิยมความยั่งยืน สดชื่นสุขกับงาน**

ความหมาย

1. **อาหารปลอดภัย (Food Safety Concentrate)** หมายถึง การมุ่งเน้นผลิตสินค้าที่มีคุณภาพ ปลอดภัยต่อการบริโภคให้เป็นหัวใจของการผลิต
2. **ใส่ใจลูกค้า (Customer Service Mind)** หมายถึง การให้ความสำคัญกับลูกค้าอย่างจริงใจ บริการและส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้าได้ตรงตามกำหนด ทั้งคุณภาพ ปริมาณ และเวลา เพื่อให้ลูกค้าพึงพอใจสูงสุด
3. **พัฒนาต่อเนื่อง (Continual Improvement)** หมายถึง ไม่ละเว้นการพัฒนาคุณภาพสินค้า และผลิตภัณฑ์ใหม่ เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าอย่างสม่ำเสมอและต่อเนื่อง ไม่หยุดยั้ง
4. **รักษาเรื่องสิ่งแวดล้อม (Environmental Care)** หมายถึง การดูแลรักษาสิ่งแวดล้อมและธรรมชาติ ให้สวยงามร่มรื่น ไร้มลพิษและกำจัดของเสีย ไม่ให้มีผลกระทบกับสิ่งแวดล้อมภายนอก
5. **โอบอ้อมสังคม (Social Responsible)** หมายถึง การเป็นส่วนหนึ่งของสังคม เข้าร่วมกิจกรรมและให้ความช่วยเหลือในการพัฒนาสังคมในท้องถิ่น
6. **นิยมความยั่งยืน (Sustainable Best practice)** หมายถึง ปลูกฝังและพัฒนาบุคลากรให้มีความรู้ความสามารถ และความรับผิดชอบต่อการทำงาน มีสภาพร่างกายที่แข็งแรง มีความปลอดภัยในการทำงาน และมีการร่วมมือกันทุกส่วนงานปฏิบัติงานอย่างมีประสิทธิภาพ และผลิตสินค้าที่มีคุณภาพตามมาตรฐานสากล เป็นที่ยอมรับของผู้บริโภคทั้งในประเทศและต่างประเทศ ส่งเสริมการค้าที่เป็นธรรม(Fair Trade)
7. **สดชื่นสุขกับงาน (Inspired happy workplace)** หมายถึง การเสริมสร้างให้เกิดสภาวะความสุขในสถานที่ทำงานให้กับบุคลากร ทำให้อุคนลากรทำงานอย่างมีความสุข ประสิทธิภาพการผลิตเพิ่มสูงขึ้น คุณภาพของสินค้าและบริการดีขึ้น และมีการร่วมมือกันทุกส่วนงาน ปฏิบัติงานอย่างมีประสิทธิภาพ

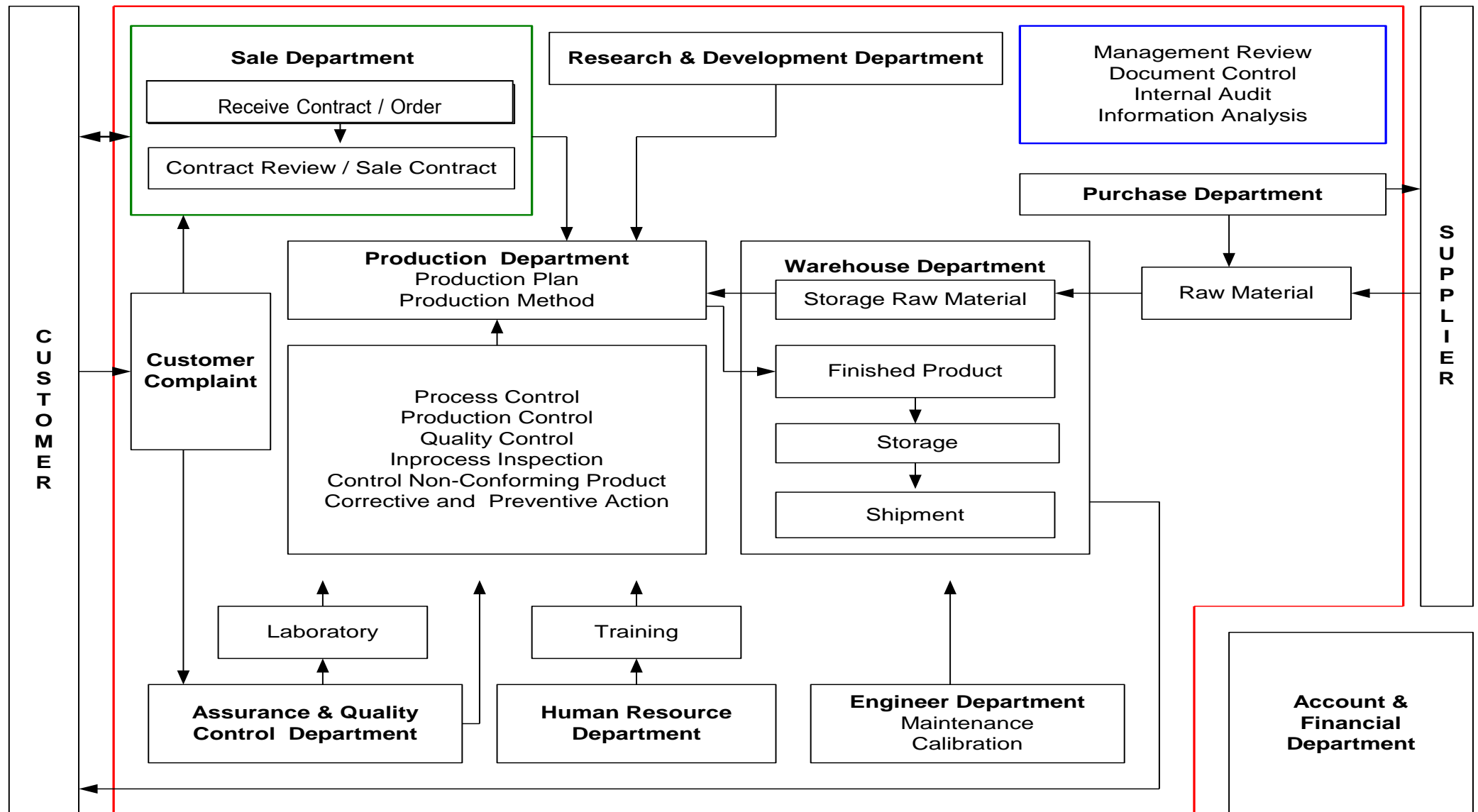


บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด



บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

ผังกระบวนการทางธุรกิจ Business Flow: Northern food Complex Co., Ltd. Ltd.





ส่วนที่ 3 : เป็นการประยุกต์ใช้ระบบคุณภาพ ISO 9001: 2015 และ ISO 22000: 2018

4.บริบทขององค์กร (Context of the organization)

4.1 ความเข้าใจองค์กรและบริบทขององค์กร (Understanding the organization and its context)

พิจารณาเรื่องประเด็นภายนอกและประเด็นภายใน บริษัทฯ ซึ่งเกี่ยวข้องกับจุดมุ่งหมายและทิศทางของกลยุทธ์ของ บริษัทฯ รวมทั้งที่มีผลต่อความสามารถขององค์กร ในการบรรลุผลที่คาดหวังของระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร บริษัทฯ เผ่าตรวจและทบทวนข้อมูลเกี่ยวกับเรื่องภายในและภายนอกดังกล่าว การนำมาประยุกต์ใช้

ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ(QMR) รับผิดชอบจัดประชุมฝ่ายบริหารเพื่อทบทวนบริบทองค์กรความถี่อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หรือมีเหตุการณ์สำคัญที่ส่งผลกระทบต่อระบบบริหารคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร และบันทึกผลการทบทวนไว้ใน บริบทองค์กร (FM-GR-173)

4.2 ความเข้าใจความต้องการและความคาดหวังของผู้มีส่วนได้ส่วนเสียองค์กร

เนื่องจากเป็นผลกระทบหรืออาจเป็นผลกระทบต่อความสามารถของ บริษัทฯ ในการจัดหา (Provide) ผลิตภัณฑ์และบริการที่เป็นไปตามข้อกำหนดของลูกค้า ระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร และข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง อย่างสม่ำเสมอ บริษัทฯ พิจารณา

- a) ผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย (Interested parties) ที่เกี่ยวข้องกับระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร
 - b) ความต้องการของผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย ที่เกี่ยวข้องกับระบบการจัดการคุณภาพ และ ระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหารบริษัทฯ
 - c) เผ่าตรวจและทบทวนข้อมูลเกี่ยวกับผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย และความต้องการของผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย ดังกล่าว รวมถึง กฎหมาย กฎระเบียบ และข้อกำหนดของลูกค้าที่เกี่ยวข้อง
- การนำมาประยุกต์ใช้

ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ(QMR) รับผิดชอบจัดประชุมทีมงานเพื่อทบทวนความต้องการและความคาดหวังของผู้ที่มีส่วนได้ส่วนเสียกับองค์กร ความถี่อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หรือมีเหตุการณ์สำคัญที่ส่งผลกระทบต่อระบบบริหารคุณภาพ และ ระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร บันทึกผลการทบทวนไว้ใน ความต้องการและความคาดหวังของผู้มีส่วนได้ส่วนเสียองค์กร (FM-GR-174)

4.3 การพิจารณาขอบเขตของระบบการจัดการคุณภาพ และ ระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร

บริษัทฯ พิจารณาขอบเขตการรับรอง และการประยุกต์ใช้ระบบการจัดการคุณภาพ และ ระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร โดยพิจารณาครอบคลุม ปัจจัยดังต่อไปนี้

- a) ปัจจัยภายในและปัจจัยภายนอก จากข้อ 4.1
- b) ข้อกำหนดของผู้มีส่วนร่วม จากข้อ 4.2



c) ผลิตภัณฑ์และบริการของ บริษัทฯ

d) กิจกรรมกระบวนการผลิตภัณฑ์ หรือ บริการที่อาจมีผลต่อความปลอดภัยของอาหาร ในผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

บริษัทฯ ประยุกต์ใช้ข้อกำหนดในมาตรฐานสากลระบบการจัดการคุณภาพและ ระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหารทั้งหมด

4.4 ระบบการจัดการคุณภาพและกระบวนการ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร

4.4.1 บริษัทฯ จัดทำระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร นำไปปฏิบัติ รักษาไว้ และปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง รวมทั้งกระบวนการที่จำเป็นและความสัมพันธ์ของกระบวนการเพื่อให้สอดคล้องต่อข้อกำหนด

ISO 9001:2015 และ ISO 22000: 2018 บริษัทฯ พิจารณากระบวนการที่จำเป็นต่อระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร ตลอดจนการประยุกต์ใช้ใน บริษัทฯ

a) พิจารณาสິงที่ใช้และผลที่ต้องการจากกระบวนการ

b) พิจารณาลำดับและความสัมพันธ์ของกระบวนการ

c) พิจารณาและประยุกต์ใช้เกณฑ์และวิธีการ (รวมทั้งการเฝ้าตรวจ การวัดและตัวชี้วัดความสามารถที่เกี่ยวข้อง)

เพื่อบ่งชี้ประสิทธิผลของการดำเนินการและการควบคุมกระบวนการ

d) พิจารณาทรัพยากรที่จำเป็นต่อกระบวนการและมั่นใจว่ามีเพียงพอ

e) มอบหมายหน้าที่และอำนาจต่อกระบวนการ

f) ระบุความเสี่ยงและโอกาสจากการพิจารณาตามข้อกำหนดที่ 6.1

g) ประเมินกระบวนการและปรับเปลี่ยนตามความจำเป็นเพื่อให้บรรลุผลของกระบวนการตามที่ต้องการ

h) ปรับปรุงกระบวนการและระบบการจัดการคุณภาพ

โดยบริษัทฯ ได้จัดทำแผนผังทางธุรกิจเพื่อแสดงกิจกรรมทั้งหมดในระบบบริหารคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหารของบริษัทฯ ได้แสดงความสัมพันธ์ของระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร ดังกระบวนการในระบบบริหารคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร เอกสารฯ ที่อ้างอิงถึง แผนภูมิกระบวนการทางธุรกิจ ที่ระบุไว้ในคู่มือคุณภาพฉบับนี้

4.4.2 บริษัทฯ มีการจัดหาและเก็บรักษาข้อมูลเท่าที่จำเป็นระดับหนึ่ง (To the extent necessary, the organization shall)

a) มีเอกสารข้อมูลที่เป็นต่อการสนับสนุนการดำเนินการในกระบวนการ

b) รักษาข้อมูลที่เป็นต่อการแสดงความมั่นใจว่ากระบวนการดำเนินการไปตามแผน

เอกสารฯ ที่อ้างอิงถึง

1. FM-GR-173 บริบทองค์กร

5 ความรับผิดชอบของฝ่ายบริหาร



5.1 ความเป็นผู้นำ พันธะสัญญา และความมุ่งมั่น

5.1.1 ผู้บริหารระดับสูง แสดงความเป็นผู้นำและความมุ่งมั่นต่อระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร โดย

- a) รับผิดชอบต่อประสิทธิผลของระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร
 - b) มั่นใจว่ามีการกำหนดนโยบายคุณภาพและวัตถุประสงค์คุณภาพเพื่อระบบการจัดการคุณภาพและเหมาะสมกับบริบท และทิศทางกลยุทธ์ขององค์กร
 - c) มั่นใจว่ามีการประยุกต์ใช้ข้อกำหนดในระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร เข้ากับกระบวนการทางธุรกิจขององค์กร
 - d) สนับสนุนการใช้หลักการเชิงกระบวนการและหลักคิดเชิงความเสี่ยง
 - e) มั่นใจว่าทรัพยากรที่จำเป็นต่อระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหารมีเพียงพอ
 - f) สื่อสารถึงความสำคัญของประสิทธิผลและความสอดคล้องต่อข้อกำหนดในระบบการจัดการคุณภาพและระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร
 - g) มั่นใจว่าระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร บรรลุผลที่คาดหวัง
 - h) เข้าร่วม กำกับ และสนับสนุน ให้บุคลากรมีส่วนร่วมต่อประสิทธิผลของระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร
 - i) ส่งเสริม การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง
 - j) สนับสนุน ผู้บริหารอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องเพื่อให้เห็นความเป็นผู้นำและประยุกต์ใช้ ในส่วนที่ตนรับผิดชอบ
- 5.1.2 การให้ความสำคัญแก่ลูกค้า ผู้บริหารระดับสูง แสดงความเป็นผู้นำและความมุ่งมั่นต่อการให้ความสำคัญแก่ลูกค้าโดยมั่นใจว่า
- a) ข้อกำหนดของลูกค้าและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องได้รับการพิจารณา ทำความเข้าใจและตอบสนอง
 - b) ความเสี่ยงและโอกาสที่กระทบต่อความสอดคล้องต่อข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และบริการ ตลอดจนพิจารณาและกำหนดความสามารถในการสร้างความพึงพอใจของลูกค้า
 - c) ให้ความสำคัญต่อการรักษาความพึงพอใจของลูกค้า

5.2 นโยบาย

5.2.1 การกำหนดนโยบายคุณภาพ และความปลอดภัยของอาหาร

ผู้บริหารระดับสูง กำหนดนโยบายคุณภาพ และความปลอดภัยของอาหาร ทำการทบทวน และรักษา นโยบายคุณภาพและความปลอดภัยของอาหาร ซึ่ง

- a) เหมาะสมกับจุดมุ่งหมายและบริบทขององค์กร รวมทั้งสนับสนุนทิศทางของกลยุทธ์
- b) เป็นกรอบในการกำหนดวัตถุประสงค์คุณภาพและความปลอดภัยของอาหาร
- c) แสดงถึงความมุ่งมั่นต่อความสอดคล้องต่อข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง



d) แสดงถึงความมุ่งมั่นต่อการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องของระบบการจัดการคุณภาพ และความปลอดภัยของอาหาร เพื่อให้ได้มาซึ่งสมรรถนะที่ดี

เอกสารฯ ที่อ้างอิงถึง

1. นโยบายคุณภาพ และความปลอดภัยของอาหาร
2. FM-GR-153 วัตถุประสงค์ด้านคุณภาพ และด้านความปลอดภัยของอาหาร

5.2.2 การสื่อสารนโยบายคุณภาพ และความปลอดภัยของอาหาร

นโยบายคุณภาพ และความปลอดภัยของอาหาร

- a) จัดทำเป็นเอกสาร
- b) ถูกสื่อสาร เป็นที่เข้าใจทั้งภายในและภายนอก และนำไปใช้ในองค์กร
- c) พร้อมแสดงต่อผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย ตามความเหมาะสม

เอกสารฯ ที่อ้างอิงถึง

1. นโยบายคุณภาพ และความปลอดภัยของอาหาร

5.3 บทบาทอำนาจหน้าที่ และ ความรับผิดชอบ

ผู้บริหารระดับสูง ได้มีการมอบหมายหน้าที่และอำนาจตามตำแหน่งต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง รวมทั้งมีการสื่อสารให้เป็นที่เข้าใจในองค์กร

5.3.1 ผู้บริหารระดับสูง ต้องมอบหมายหน้าที่และอำนาจความรับผิดชอบ ให้กับทีมความปลอดภัยของอาหาร เพื่อ

- a) ให้มั่นใจว่าระบบการจัดการคุณภาพและระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหารเป็นไปตามข้อกำหนดในมาตรฐาน ISO 9001:2015 ISO 22000:2018 และ FSSC 22000 version 5.1
- b) ให้มั่นใจว่ากระบวนการได้ผลลัพธ์ตามที่คาดหวัง
- c) ให้มีการรายงานความสามารถของระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร โอกาสในการปรับปรุง (ดูข้อ 10.1) ต่อผู้บริหารระดับสูง
- d) มั่นใจว่ามีการสนับสนุนการให้ความสำคัญแก่ลูกค้าทั่วทั้งองค์กร
- e) มั่นใจว่ารักษาความสมบูรณ์ของระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหารหากมีการเปลี่ยนแปลงระบบการจัดการคุณภาพ ตามแผนที่กำหนด

เอกสารฯ ที่อ้างอิงถึง

1. คำสั่งแต่งตั้ง โครงสร้างองค์กรและหน้าที่ความรับผิดชอบ



2. คำสั่งแต่งตั้ง คณะทำงานระบบมาตรฐาน ISO 9001:2015 ISO 22000:2018 และ FSSC 22000 version 5.1

5.3.2 ผู้บริหารระดับสูง ต้องแต่งตั้ง หัวหน้าทีมความปลอดภัยของอาหาร เพื่อ

- a) ให้มั่นใจว่าระบบการจัดการคุณภาพและระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร นำไปปฏิบัติ คงไว้ ปรับปรุงให้ทันสมัย
- b) บริหารและจัดการงานของทีมความปลอดภัยของอาหาร
- c) ให้มีมั่นใจว่ามีการอบรมและความสามารถ ที่จำเป็นกับทีมความปลอดภัยของอาหาร
- d) รายงานประสิทธิผลและความเหมาะสมของระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหารกับผู้บริหารสูงสุด

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. คำสั่งแต่งตั้ง หัวหน้าทีมความปลอดภัยของอาหาร

5.3.3 พนักงานทุกคน มีหน้าที่รายงานปัญหาที่เกี่ยวข้องกับการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร ให้กับผู้บังคับบัญชาตามสายงาน

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. FM-GR-108 ใบแสดงลักษณะงานประจำตำแหน่ง (Job Description)

6 การวางแผน

6.1 การปฏิบัติการเพื่อดำเนินการกับ ความเสี่ยงและโอกาส

6.1.1 ในการวางแผนระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร บริษัทฯ ได้พิจารณาเรื่องภายในและภายนอกจากข้อ 4.1, ข้อกำหนดต่างๆ จากข้อ 4.2 และ 4.3

และพิจารณาความเสี่ยงและโอกาสที่จำเป็นต่อ

- a) การเป็นหลักประกันในความสำเร็จของระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหารตามที่คาดหวัง
- b) สร้างผลสำเร็จที่คาดหวัง
- c) การป้องกันหรือลดผลกระทบที่ไม่ต้องการ
- d) ความสำเร็จจากการปรับปรุง

6.1.2 บริษัทฯ วางแผน ซึ่ง

- a) ระบุความเสี่ยงและโอกาส
- b) กำหนดวิธีการ

6.1.2 วางแผนดำเนินการจัดการความเสี่ยงและโอกาส โดย



1) ผสานกิจกรรมต่างๆ เข้ากับกระบวนการในระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร และนำไปใช้

2) ประเมินประสิทธิผลของกิจกรรมนั้น

6.1.3 ดำเนินการ เพื่อจัดการกับความเสี่ยงและโอกาส การนำมาประยุกต์ใช้

ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ(QMR) และ หัวหน้าทีมอาหารปลอดภัย รับผิดชอบจัดประชุมทีมงานเพื่อประเมินความเสี่ยงทางธุรกิจของบริษัทฯ ความถี่อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หรือมีเหตุการณ์สำคัญที่ส่งผลกระทบต่อระบบบริหารคุณภาพ และระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร และบันทึกผลการทบทวนไว้ใน การประเมินความเสี่ยง (FM-GR-174) ในส่วนที่ผลการประเมินความเสี่ยงอยู่ในระดับสำคัญ จะนำมาจัดทำ แผนการจัดการความเสี่ยง (FM-GR-175) เพื่อไว้ใช้รองรับกับความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้น

วิธีการการดำเนินการปรับปรุงข้อมูล รายการ risks & opportunities registered. ให้เป็นปัจจุบัน เมื่อครบรอบการทบทวนความเสี่ยง (ทบทวนอย่างน้อยปีละครั้ง) หรือมีความเปลี่ยนแปลงที่สำคัญเกิดขึ้น ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ(QMR) และ หัวหน้าทีมอาหารปลอดภัย ร่วมกับคณะทำงานระบบมาตรฐาน ISO 9001:2015 ISO 22000 ; 2018 และ FSSC 22000 version 5.0 ปรับปรุงข้อมูลตั้งต้น สำหรับการประเมินความเสี่ยง โดยปฏิบัติตามหลักการดังนี้

- 1) กรณีเป็นการประเมินครั้งแรก หรือ มี กระบวนการทำงาน แผนก ฝ่ายใหม่ ที่ไม่เคยถูกประเมินความเสี่ยง ต้องปรับปรุงข้อมูลของกระบวนการทำงานใหม่ทั้งหมด
- 2) กรณีครบรอบทบทวน หรือมีความเปลี่ยนแปลงที่สำคัญเกิดขึ้น ให้ดำเนินการทบทวนความเสี่ยงของ กระบวนการส่วนที่ได้รับผลกระทบจากการเปลี่ยนแปลง ดังต่อไปนี้
 - การเปลี่ยนแปลงภายในขององค์กร (Organizational Change)
 - การเปลี่ยนแปลงวัตถุประสงค์ หรือ กระบวนการทางธุรกิจ
 - การเปลี่ยนแปลงเทคโนโลยี หรือมีการนำเทคโนโลยีใหม่ เข้ามาใช้งาน
 - การเปลี่ยนแปลงความมีประสิทธิภาพและประสิทธิผล ของวิธีควบคุมความเสี่ยงขององค์กร
 - การเปลี่ยนแปลงของปัจจัยภายนอก เช่น การเปลี่ยนแปลงกฎหมาย กฎระเบียบ และข้อบังคับในสัญญาที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินธุรกิจ

โดยข้อมูลที่ต้องได้รับการทบทวนและปรับปรุง จะระบุไว้ใน การประเมินความเสี่ยง (FM-GR-175) ประเมิน risks & opportunities ที่สามารถเกิดขึ้นกับหน่วยงาน (Risks identification) ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ(QMR) และ หัวหน้าทีมอาหารปลอดภัย ร่วมกับคณะทำงานระบบมาตรฐาน ISO 9001:2015 ISO 22000 ; 2018 และ FSSC 22000 version 5.0 ตรวจสอบดูกระบวนการที่อยู่ในความรับผิดชอบของตน ในกรณีที่เป็นการประเมินใหม่ ต้องกำหนด ประเมิน risks and opportunities ที่น่าจะเกิดขึ้นกับกระบวนการของแต่ละฝ่าย โดยทำการสร้าง risks and opportunities ใหม่ และทำการทบทวน risks and opportunities เดิม ในกรณีที่เป็นการทบทวนความเสี่ยง การวิเคราะห์ risks & opportunities analysis



ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ(QMR) และ หัวหน้าทีมอาหารปลอดภัย ร่วมกับคณะทำงานระบบมาตรฐาน ISO 9001:2015 ISO 22000 ; 2018 และ FSSC 22000 version 5.0 ประเมิน ความเสี่ยงและโอกาสที่จะเกิด (risks & opportunities) จะสามารถทำให้ระบบบริหารคุณภาพขององค์กร ระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร เปลี่ยนแปลงไป โดยต้องพิจารณา 2 ปัจจัยหลักดังนี้

- ระดับความเสี่ยง ให้พิจารณาผลกระทบจากความเสี่ยง และโอกาส โดยคำนึงถึง ระดับของผลกระทบ ที่ ความเสี่ยง และโอกาสที่จะเกิด (risks & opportunities) ดังกล่าว สามารถทำให้ คุณภาพ (quality) ความปลอดภัยของอาหาร (food safety) ต้นทุน (cost) ภาพลักษณ์ขององค์กร (image) และ ระยะเวลาส่งมอบ (delivery) เปลี่ยนแปลงไป ผลกระทบมากที่สุดวิกฤต/เป็นโอกาสมากที่สุด = 5, ผลกระทบมารุนแรง /เป็นโอกาสมาก = 4, ผลกระทบปานกลาง = 3, ผลกระทบน้อย = 2, ผลกระทบน้อยมากหรือไม่มีเลย = 1



ตารางการพิจารณาผลกระทบจากความเสี่ยงและโอกาส (risks & opportunities)

	โอกาส					ผลกระทบ	ความเสี่ยง				
	ระดับคะแนนผลกระทบ						ระดับคะแนนผลกระทบ				
	1	2	3	4	5		5	4	3	2	1
นิยามศัพท์	ไม่เป็นโอกาส	เป็นโอกาสน้อย	เป็นโอกาสปานกลาง	เป็นโอกาสมาก	เป็นโอกาสมากที่สุด	คุณภาพ (quality)	ผลกระทบมากที่สุดวิกฤต	ผลกระทบมากรุนแรง	ผลกระทบปานกลาง	ผลกระทบน้อย	ผลกระทบน้อยมากหรือไม่มีเลย
	ไม่พิจารณา	ไม่พิจารณา	ไม่พิจารณา	ไม่พิจารณา	ไม่เกิดความไม่ปลอดภัยของอาหาร	ความปลอดภัยของอาหาร (food safety)	เกิดความไม่ปลอดภัยของอาหาร	ไม่พิจารณา	ไม่พิจารณา	ไม่พิจารณา	ไม่พิจารณา
	ไม่พิจารณา	ไม่พิจารณา	ไม่พิจารณา	ไม่พิจารณา	ได้กำไรตามที่ตั้งไว้	ต้นทุน (cost)	ขาดทุน	ไม่พิจารณา	ไม่พิจารณา	ไม่พิจารณา	ไม่พิจารณา
	ไม่ทำให้เสียภาพลักษณ์	ส่งเสริมให้เกิดภาพลักษณ์ที่ดีขององค์กรในระดับท้องถิ่น	ส่งเสริมให้เกิดภาพลักษณ์ที่ดีขององค์กรในระดับประเทศ	ส่งเสริมให้เกิดภาพลักษณ์ที่ดีขององค์กรในระดับนานาชาติ	ไม่ขัดต่อกฎหมาย	ภาพลักษณ์ขององค์กร (image)	ขัดต่อกฎหมาย	เสียภาพลักษณ์ขององค์กรในระดับนานาชาติ	เสียภาพลักษณ์ขององค์กรในระดับประเทศ	เสียภาพลักษณ์ขององค์กรในระดับท้องถิ่น	ไม่ทำให้เสียภาพลักษณ์
	ไม่มีผลกระทบ	ไม่พิจารณา	ส่งมอบได้ตรงเวลา	ส่งมอบได้เร็วขึ้นเดิม	ส่งมอบได้เร็วขึ้นเดิมตามที่ลูกค้าร้องขอ	ระยะเวลาส่งมอบ (delivery)	ส่งมอบไม่ได้เลยและโดนค่าปรับ	ส่งมอบไม่ได้เลยต้องเจรจาลูกค้า	ส่งมอบได้ไม่ครบจำนวนโดยต้องเจรจา	ไม่พิจารณา	ไม่มีผลกระทบ



บริษัท นอร์ทเทอรัน พอร์ต คอมเพล็กซ์ จำกัด



บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด



บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด



จากนั้นนำผลกระทบจากความเสี่ยง มาหาค่าเฉลี่ยเพื่อใช้เป็นตัวแทนของผลกระทบนั้นๆ

- ความถี่ในการเกิดความเสี่ยงและโอกาส พิจารณาจาก ความถี่ที่จะเกิดความเสี่ยงและโอกาส นั้นๆ ในองค์กร หาก ความเสี่ยงและโอกาส เกิดมากที่สุด = 5, เกิดมาก = 4, เกิดปานกลาง = 3, เกิดน้อย = 2 และ ไม่เกิดขึ้นเลย = 1

การหาความน่าจะเป็นของการเกิดความเสี่ยงและโอกาส (risk evaluation)

เมื่อดำเนินการประเมินข้อมูลที่เกี่ยวข้องครบถ้วนตามขั้นตอนที่ผ่านมาแล้ว ให้ประเมินระดับของความเสี่ยงและโอกาส โดยมีหลักเกณฑ์ในการแบ่งระดับความเสี่ยงและโอกาส ดังนี้

หลักเกณฑ์การประเมิน ระดับของความเสี่ยงและโอกาสที่จะเกิด(risks & opportunities)

ผลกระทบ	5	5	10	15	20	25
ของความ	4	4	8	12	16	20
เสี่ยงและ	3	3	6	9	12	15
โอกาส	2	2	4	6	8	10
	1	1	2	3	4	5
	1	2	3	4	5	
	ความถี่					

ดำเนินการจัดการความเสี่ยงและโอกาสที่จะเกิด (risks & opportunities)

หลังจากได้มีการเทียบกับเกณฑ์แล้ว พบว่า

- สูงและสูงมาก คะแนน ตั้งแต่ 10-25 มีความเสี่ยงและโอกาส สูงมาก ให้ดำเนินการจัดการแก้ไขทันที โดยผู้จัดการฝ่ายนั้นๆ จะจัดทำแผนการจัดการความเสี่ยง หรือแผนการปฏิบัติการ หรือ Action plan (FM-GR-175) ทันทีและจะมีการทบทวน ความเสี่ยงและโอกาส ในการประชุมทบทวนฝ่ายบริหาร
- ปานกลาง คะแนน 3-9 และต่ำ คะแนน 1-2 ให้ดำเนินการ risks& opportunities ในคะแนนสูงสุด 2 อันดับ จัดทำแผนการ จัดการความเสี่ยง หรือแผนการปฏิบัติการ หรือ Action plan (FM-GR-175) โดยผู้จัดการฝ่ายนั้นๆ จะแจ้งให้ ฝ่ายบริหาร รับทราบ และ จะมีการเฝ้าระวังและทบทวนความเสี่ยงและโอกาส ในการ ประชุมทบทวนฝ่ายบริหาร

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. FM-GR-174 การประเมินความเสี่ยง
2. FM-GR-175 แผนการจัดการความเสี่ยง หรือแผนการปฏิบัติการ

6.2 วัตถุประสงค์ด้านคุณภาพ และด้านความปลอดภัยของอาหาร และแผนบรรลุมติวัตถุประสงค์

6.2.1 บริษัทฯ กำหนดวัตถุประสงค์ด้านคุณภาพ และด้านความปลอดภัยของอาหาร ในหน่วยงาน ระดับและกระบวนการที่ จำเป็นต่อระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร



วัตถุประสงค์ด้านคุณภาพ และด้านความปลอดภัยของอาหาร ต้อง

- a) สอดคล้องกับนโยบายคุณภาพด้านคุณภาพ และด้านความปลอดภัยของอาหาร
- b) วัดผลได้
- c) คำนึงถึงข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง
- d) เกี่ยวข้องกับความสอดคล้องต่อข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และบริการ รวมทั้งสร้างความพึงพอใจแก่ลูกค้า
- e) ได้รับการติดตามผล
- f) ได้รับการสื่อสาร
- g) ปรับปรุงให้ทันสมัยตามความเหมาะสม

บริษัทฯ จัดทำวัตถุประสงค์ด้านคุณภาพ และด้านความปลอดภัยของอาหาร ไว้เป็นเอกสาร

6.2.2 ในการวางแผนเพื่อบรรลุวัตถุประสงค์ด้านคุณภาพ และด้านความปลอดภัยของอาหาร บริษัทฯ พิจารณา

- a) สิ่งที่ต้องทำ
- b) ทรัพยากรที่ต้องการ
- c) ผู้รับผิดชอบดำเนินการ
- d) กำหนดเวลาแล้วเสร็จ
- e) วิธีการประเมินผล

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

- 1. PM-GR-32 การจัดทำวัตถุประสงค์และเป้าหมายหลักและวัตถุประสงค์และเป้าหมายรอง
- 2. FM-GR-154 วัตถุประสงค์และเป้าหมายหลัก (KPI) และวัตถุประสงค์และเป้าหมายรอง (PI)
- 3. FM-GR-175 แผนการจัดการความเสี่ยง หรือแผนการปฏิบัติการ

6.3 การวางแผนในการเปลี่ยนแปลง

เมื่อองค์กรพิจารณาความจำเป็นในการเปลี่ยนแปลงระบบการจัดการคุณภาพและระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร การเปลี่ยนแปลงนั้นจะต้องเป็นไปตามแผนและเป็นระบบ

บริษัทฯ พิจารณา

- a) จุดมุ่งหมายของการเปลี่ยนแปลงและสิ่งที่จะเกิดขึ้นตามมา
- b) ความสมบูรณ์ของระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร
- c) ความเพียงพอของทรัพยากร
- d) การกำหนดหรือเปลี่ยนแปลงหน้าที่และอำนาจ

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

- 1. PM-GR-31 การบริหารการเปลี่ยนแปลง (management of change)



7 การสนับสนุน

7.1 ทรัพยากร

7.1.1 ทั่วไป

บริษัทฯ พิจารณาและจัดสรรทรัพยากรที่จำเป็นต่อการจัดทำ นำไปปฏิบัติ รักษาไว้และปรับปรุงระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร

บริษัทฯ พิจารณาถึง

- ขีดความสามารถ และข้อจำกัด ของทรัพยากรที่มีอยู่ในองค์กร
- ความสิ่งจำเป็น ที่ต้องจัดหาจากภายนอก

7.1.2 บุคลากร

บริษัทฯ พิจารณาและจัดสรรบุคลากรที่จำเป็นต่อประสิทธิภาพในการปฏิบัติในระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร รวมทั้งการดำเนินการและควบคุมกระบวนการ ในกรณีที่มีผู้เชี่ยวชาญจากภายนอก ในการพัฒนา การดำเนินการ หรือ ประเมินระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร จำเป็นต้องจัดทำหลักฐานการตกลง หรือสัญญาที่กำหนด ความสามารถ ความรับผิดชอบ ของผู้เชี่ยวชาญจากภายนอก การนำมาประยุกต์ใช้

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

- | | |
|-------------|---|
| 1. PM-GR-06 | การฝึกอบรม |
| 2. PM-GR-10 | การสรรหาและว่าจ้าง |
| 3. PM-PC-01 | การคัดเลือกและประเมินผู้ขาย และผู้ให้บริการ |
| 4. PM-PC-02 | การจัดซื้อ-จัดจ้าง |

7.1.3 โครงสร้างพื้นฐาน

บริษัทฯ พิจารณา จัดสรรและบำรุงรักษาโครงสร้างพื้นฐานที่จำเป็นต่อการดำเนินการในกระบวนการเพื่อความสอดคล้องต่อข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และบริการ

หมายเหตุ โครงสร้างพื้นฐาน ได้แก่

- ที่ดิน อาคารและระบบสาธารณูปโภคที่เกี่ยวข้อง
- เครื่องมือ เครื่องจักร ทั้ง Hardware และ Software
- ทรัพยากรที่ใช้ใน ระบบขนส่ง
- ระบบเอกสารข้อมูลและเทคโนโลยีการสื่อสาร สารสนเทศ

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง



1. PM-GR-24 ความปลอดภัยด้านสารสนเทศ
2. PM-EN-01 การบำรุงรักษาเครื่องจักร
3. PM-WH-01 การขนส่ง
4. SP-GR-43 แผนผังเส้นทางกระบวนการผลิตและเส้นทางเข้าออกพนักงาน
5. SP-GR-69 แผนผังอ่างล้างมือและล้างเท้า
7. SP-GR-142 แผนผังการกำหนดพื้นที่ดูแลภายนอกอาคาร
8. WI-GR-08 การควบคุมแก้ว
9. WI-EN-01 การบำรุงรักษาเครื่องจักรเชิงป้องกัน
10. WI-EN-02 การซ่อมแซมเครื่องจักร
11. WI-EN-04 การควบคุมน้ำใช้ในโรงงาน
12. WI-EN-06 การบำรุงและซ่อมแซมโครงสร้างพื้นฐาน
13. WI-EN-09 การผลิตไอน้ำ

7.1.4 สภาพแวดล้อมสำหรับดำเนินการในกระบวนการ

บริษัทฯ พิจารณา จัดสรรและรักษาสภาพแวดล้อมที่จำเป็นต่อการดำเนินการในกระบวนการเพื่อความสะดวกคล่องต่อข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และบริการ

หมายเหตุ สภาพแวดล้อมที่เหมาะสมสามารถเป็นองค์ประกอบระหว่างคนกับปัจจัยทางกายภาพ ได้แก่

- a) สังคม (เช่น การไม่เลือกปฏิบัติ ความสงบ การปรองดอง)
 - b) จิตวิทยา (เช่น ความผ่อนคลาย การป้องกันการเหน็ดเหนื่อย การสงบอารมณ์ ลดความกดดัน)
 - c) สภาพทางกายภาพ (เช่น อุณหภูมิ ความร้อน ความชื้น แสง การระบายอากาศ ความสะอาดและเสียง)
- ปัจจัยเหล่านี้อาจแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ ตามผลิตภัณฑ์และการให้บริการ

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. PM-GR-29 การควบคุมบุคคลภายนอก
2. PM-GR-27 การปกป้องคุ้มครองอาหารที่ผลิต
3. WI-GR-06 กฎระเบียบสุขลักษณะส่วนบุคคล
4. WI-GR-07 การควบคุมสัตว์พาหนะนำเชื้อ
5. WI-GR-08 การควบคุมการใช้แก้ว
6. WI-GR-09 การกำจัดขยะและของเสีย
7. WI-GR-10 การควบคุมสารเคมี
8. WI-GR-11 การทำความสะอาด
9. WI-EN-01 การบำรุงรักษาเครื่องจักรเชิงป้องกัน



- 10. WI-EN-02 การซ่อมแซมเครื่องจักร
- 11. WI-EN-04 การควบคุมน้ำใช้ในโรงงาน
- 12. WI-EN-06 การบำรุงและซ่อมแซมโครงสร้างพื้นฐาน

7.1.5 ทรัพยากรในการเฝ้าตรวจและการวัด ISO 9001:2015

7.1.5.1 ทั่วไป สำหรับการเฝ้าตรวจและการวัดที่ใช้เป็นหลักฐานต่อผลิตภัณฑ์และบริการที่สอดคล้องต่อข้อกำหนด

โดยเฉพาะ บริษัทฯ พิจารณาทรัพยากรที่จำเป็นเพื่อให้มั่นใจว่าผลการเฝ้าตรวจและการวัดมีความถูกต้อง (Valid) และเชื่อถือได้ (Reliable)

บริษัทฯ มั่นใจว่าทรัพยากรที่จัดให้

- a) มีความเหมาะสมต่อวิธีการเฝ้าตรวจและการวัดโดยเฉพาะ
- b) ได้รับการบำรุงรักษาเพื่อให้มั่นใจว่าเหมาะสมต่อการใช้งานอย่างสม่ำเสมอ บริษัทฯ เก็บรักษาหลักฐานที่แสดงถึงความเหมาะสมต่อการใช้งานของทรัพยากรในการเฝ้าตรวจและการวัด

7.1.5.2 การสอบกลับเชิงการวัด หากการสอบกลับเชิงการวัดเป็นข้อกำหนดหรือเป็นการพิจารณาขององค์กรเองเพื่อแสดงความมั่นใจต่อ ผลการวัด เครื่องมือวัดต้อง

- a) ได้รับการทวนสอบ (Verified) หรือสอบเทียบ (Calibrated) หรือทั้งสองอย่างภายในเวลาที่กำหนดหรือก่อนนำไปใช้งาน อ้างอิงตามมาตรฐานประเทศหรือมาตรฐานสากล ซึ่งหากไม่มีมาตรฐานใดๆ กำหนดไว้ บริษัทฯ เก็บรักษาข้อมูลที่แสดงแนวทางสอบเทียบหรือทวนสอบไว้
- b) ได้รับการชี้บ่งเพื่อทราบถึงสถานะดังกล่าว
- c) ได้รับการป้องกันการปรับแต่งการเสียหายหรือเสื่อมสภาพที่มีผลต่อสถานะการสอบเทียบและผลการวัดในอันดับถัดมา

บริษัทฯ พิจารณาและดำเนินการแก้ไขอย่างเหมาะสมหากพบว่าผลการวัดที่ผ่านมาได้เกิดความผิดพลาดเนื่องจากพบว่าเครื่องมือไม่เหมาะสมกับการนำไปใช้งาน

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

- 1. PM-QC- 04 การสอบเทียบเครื่องมือและอุปกรณ์
- 2. PM-QC-09 การทดสอบความชำนาญ

7.1.5 องค์ประกอบที่ถูกพัฒนาจากภายนอกระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร ISO 22000:2018

บริษัทฯ พิจารณาและดำเนินการ จัดทำ คงรักษา ปรับปรุงให้ทันสมัย ของระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารอย่างต่อเนื่อง โดยต้องจัดหาองค์ประกอบที่ใช้พัฒนาจากภายนอก ของระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร ตลอดจนโปรแกรมสุขลักษณะขั้นพื้นฐาน PRP การวิเคราะห์อันตรายและ แผนควบคุมอันตราย โดยให้มั่นใจว่า

- a) องค์ประกอบที่ถูกพัฒนาจากภายนอก เป็นไปตามข้อกำหนด ของ ISO 22000:2018
- b) สามารถใช้งานได้กับสถานที่ กระบวนการ และผลิตภัณฑ์ขององค์กร



- c) จัดทำขึ้นมาจากทีมงานอาหารปลอดภัย
- d) ดำเนินการ คงรักษาไว้ ปรับปรุงให้ทันสมัย
- e) เก็บรักษาไว้ซึ่งข้อมูลที่เป็นเอกสาร

7.1.6 การจัดการความรู้ในองค์กร ISO 9001:2015

บริษัทฯ พิจารณาองค์ความรู้ (Knowledge) ที่จำเป็นต่อการดำเนินการในกระบวนการและความสอดคล้องต่อข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และบริการต้องรักษาองค์ความรู้และจัดให้พร้อมตามที่จำเป็น หากมีแนวโน้มหรือความจำเป็นในการเปลี่ยนแปลง บริษัทฯ พิจารณาองค์ความรู้ที่มีอยู่และพิจารณาวิธีการได้มาและเข้าถึงองค์ความรู้ที่จำเป็นเพิ่มเติม ตลอดจนความต้องการปรับให้ทันสมัย

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

- | | |
|--------------|----------------------------|
| 1. PM-GR-06 | การฝึกอบรม |
| 2. PM-GR-10 | การสรรหาและว่าจ้าง |
| 3. FM-GR-177 | ทะเบียนองค์ความรู้ในองค์กร |

7.1.6 การควบคุมกระบวนการ ผลิตภัณฑ์ และบริการที่ส่งมอบจากภายนอก ISO 22000:2018

บริษัทฯ ได้จัดทำ และมีเกณฑ์สำหรับ

- a) ประเมิน คัดเลือก ผู้ส่งมอบ ผลิตภัณฑ์ บริการ และกระบวนการจากภายนอก
- b) ตรวจสอบติดตามสมรรถนะ การประเมินซ้ำ ผู้ส่งมอบผลิตภัณฑ์ บริการ และกระบวนการจากภายนอก
- c) มั่นใจว่ามีการสื่อสารข้อกำหนดไปยัง ผู้ส่งมอบผลิตภัณฑ์ บริการ และกระบวนการจากภายนอก
- d) มั่นใจว่า ผู้ส่งมอบผลิตภัณฑ์ บริการ และกระบวนการจากภายนอก ไม่มีผลกระทบต่อความสามารถในการปฏิบัติตามข้อกำหนดต่างๆ ของระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร

บริษัทฯ ได้จัดเก็บ ผลลัพธ์ของการประเมิน การตรวจสอบติดตามสมรรถนะ การตรวจประเมินซ้ำของผู้ส่งมอบผลิตภัณฑ์ บริการ และกระบวนการจากภายนอก ไว้เป็นเอกสาร

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

- | | |
|-------------|---|
| 1. PM-PC-01 | การคัดเลือกและประเมินผู้ขาย และผู้ให้บริการ |
| 2. PM-PC-02 | การจัดซื้อ-จัดจ้าง |
| 3. PM-PC-03 | การตรวจสอบติดตามและประเมินความเสี่ยงของผู้ขาย |

7.2 ทักษะความสามารถ

บริษัทฯ จัดทำ



- a) พิจารณาและกำหนดความสามารถที่จำเป็นของบุคลากรในงานที่องค์กรควบคุมและมีผลต่อความสามารถและประสิทธิภาพของระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร
- b) มั่นใจว่าบุคลากรเหล่านั้นมีความสามารถบนพื้นฐานของการศึกษา การอบรมหรือประสบการณ์ที่เหมาะสม โดยเฉพาะทีมงานความปลอดภัยของอาหาร และผู้ที่เกี่ยวข้องกับแผนควบคุมอันตราย
- c) มั่นใจว่าทีมงานความปลอดภัยของอาหาร มีความรู้ และประสบการณ์ หลายด้านในการพัฒนาประยุกต์ใช้ในระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร
- e) ดำเนินการใดๆ ให้บุคลากรมีความสามารถที่จำเป็นและประเมินผลของการดำเนินการนั้น
- f) เก็บหลักฐานที่แสดงถึงความสามารถระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

- 1. PM-GR-06 การฝึกอบรม
- 2. PM-GR-10 การสรรหาและว่าจ้าง

7.3 ความตระหนัก

บริษัทฯ มั่นใจว่าบุคลากรในงานที่องค์กรควบคุมต้องตระหนักถึง

- a) นโยบายคุณภาพ และความปลอดภัยของอาหาร
- b) วัตถุประสงค์ด้านคุณภาพ และ ด้านความปลอดภัยของอาหาร ที่เกี่ยวข้อง
- c) การมีส่วนร่วมให้เกิดประสิทธิภาพต่อระบบการจัดการคุณภาพ และการจัดการความปลอดภัยของอาหาร และผลประโยชน์ของการปรับปรุงความสามารถ
- d) ผลจากความไม่สอดคล้องต่อข้อกำหนดระบบการจัดการคุณภาพ และการจัดการความปลอดภัยของอาหาร

7.4 การสื่อสาร

7.4.1 ทั่วไป

บริษัทฯ พิจารณาให้มีการสื่อสารทั้งภายในและภายนอกเกี่ยวกับระบบการจัดการคุณภาพ และการจัดการความปลอดภัยของอาหาร ประกอบด้วย

- a) สิ่งที่จะสื่อสาร
- b) สื่อสารเมื่อไร
- c) ผู้รับการสื่อสาร
- d) สื่อสารอย่างไร
- e) ผู้สื่อสาร

7.4.2 การสื่อสารภายนอก



1. การสื่อสารกับผู้จัดจำหน่าย (Supplier) หรือ ผู้รับเหมา (Contractor) ผู้จัดการทั่วไป หัวหน้าแผนกจัดซื้อ พนักงานจัดซื้อ มีหน้าที่ สื่อสารความต้องการด้านความปลอดภัยของอาหารและคุณภาพที่ต้องการ เช่น มาตรฐานข้อกำหนดของสินค้า, ปริมาณ, วันเวลาที่ต้องการ ให้มีความเข้าใจตรงกัน
2. การสื่อสารกับลูกค้า หรือ ผู้บริโภค ผู้จัดการทั่วไป ผู้จัดการฝ่ายวางแผนและควบคุมการผลิต หรือ ฝ่ายขาย มีหน้าที่ ในการสื่อสารกับลูกค้า หรือ ผู้บริโภค ในข้อกำหนดความต้องการของลูกค้า ความสามารถในการผลิต การทำสัญญาว่าจ้าง หรือการซื้อขาย ระหว่างโรงงานกับลูกค้า
3. การสื่อสารด้านคำร้องเรียนจากลูกค้า ผู้จัดการทั่วไป ผู้จัดการฝ่ายวางแผนและควบคุมการผลิต หรือฝ่ายขาย เป็นผู้รับข้อมูลคำร้องเรียนจากลูกค้า และตอบสนองคำร้องเรียน โดยมอบหมายให้ผู้เกี่ยวข้องดำเนินการในการหาข้อเท็จจริง หรือสาเหตุของปัญหา และหาแนวทางในการแก้ไขป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำอีก โดยปฏิบัติตาม การปฏิบัติการแก้ไขป้องกัน (PM -GR-03)
4. การสื่อสารด้านกฎหมาย ผู้จัดการทั่วไป ตัวแทนฝ่ายบริหารระบบคุณภาพ ผู้จัดการฝ่ายวางแผนและควบคุมการผลิต หัวหน้าแผนกประกันคุณภาพ ผู้จัดการบริหารบุคคล และเจ้าหน้าที่ปรับปรุงข้อมูลให้ทันสมัย ทำหน้าที่ ติดตามข้อกำหนดกฎหมายให้ทันสมัยอยู่เสมอ และมีการรายงานเพื่อนำไปทบทวนในระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร (FSMS) ได้มีการดำเนินการสื่อสารภายใน การสื่อสาร (PM-GR-19)

7.4.3 การสื่อสารภายใน

บริษัทฯ ได้กำหนดให้มีการดำเนินการสื่อสารที่เหมาะสมภายในองค์กร เช่น การสื่อสารด้วยเอกสารถูกควบคุม, การติดป้ายประกาศ ณ บอร์ดประกาศ ของบริษัท นอร์ทเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด การประชุมประจำเดือน การประชุมประจำสัปดาห์ของพนักงาน ฯลฯ ซึ่งการสื่อสารนั้นสามารถแสดงให้เห็นถึง ประสิทธิภาพของระบบการจัดการ และการสื่อสารด้านคุณภาพ และความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์อาหาร ซึ่งต้องมีการสื่อสารข้อมูล โดยมีการประชุมพิจารณาผลการตรวจสอบผลิตภัณฑ์, การประชุมแจ้งปัญหาคุณภาพ และความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์แก่ผู้เกี่ยวข้องในการผลิตทุกวันที่มีการตรวจสอบ

ทั้งนี้ กรณีใด ๆ ที่นำมาซึ่งความไม่ปลอดภัยของผู้บริโภค หรือความเสียหายแก่ธุรกิจ หรือชื่อเสียงของบริษัท ส่วนงาน หรือผู้ที่มีข้อมูลนั้น จะต้องแจ้งให้ผู้บังคับบัญชาตามสายงานทราบตามลำดับ หรือแจ้งต่อผู้จัดการทั่วไป เพื่อดำเนินการต่าง ๆ ตามความเหมาะสมเป็นกรณีไป ทั้งนี้ กรณีที่ผู้จัดการทั่วไปไม่อยู่ ให้ตัวแทนฝ่ายบริหารระบบคุณภาพเป็นผู้ดำเนินการแทน หรือกรณีที่ผู้จัดการทั่วไป และตัวแทนฝ่ายบริหารระบบคุณภาพ ไม่อยู่ จะต้องมีการมอบหมายผู้รับผิดชอบแทน เป็นลายลักษณ์อักษรโดยผู้จัดการทั่วไปทั้งนี้ผู้ที่ได้รับผลกระทบกับความปลอดภัยของอาหาร จะต้องได้รับการสื่อสารอย่างมีประสิทธิภาพ

เรื่องที่จะสื่อสารภายในองค์กร ได้แก่

- a) ผลิตภัณฑ์ใหม่
- b) วัตถุดิบและส่วนผสม บริการ
- c) ระบบการผลิตและอุปกรณ์



- d) สถานที่ผลิต ที่ตั้งอุปกรณ์และสภาพแวดล้อม โดยรอบ
- e) การทำความสะอาดและโปรแกรมการฆ่าเชื้อ
- f) บรรจุภัณฑ์ ระบบการจัดเก็บและการกระจายสินค้า
- g) ความสามารถในการจัดสรร และ การมอบหมายหน้าที่
- h) ข้อกำหนดทางด้านกฎหมายและข้อบังคับที่ใช้
- i) ความรู้เกี่ยวกับอันตรายและความปลอดภัยอาหาร และมาตรการควบคุม
- j) ข้อกำหนดของลูกค้าและข้อกำหนดอื่นๆที่องค์กรสังเกตเห็น
- k) การติดต่อสื่อสารที่เกี่ยวข้องที่ได้รับจากผู้ที่มีส่วนได้ส่วนเสียภายนอก
- l) ข้อร้องเรียน และการแจ้งเตือนที่เกี่ยวกับอันตรายด้านความปลอดภัยของอาหารที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์สุดท้าย
- m) เงื่อนไขอื่น ๆ ที่มีผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหาร

การสื่อสารทั้งภายในและภายนอกเกี่ยวกับระบบการจัดการคุณภาพ และการจัดการความปลอดภัยของอาหาร ต้องนำไปรายงานเพื่อทบทวนในการประชุมทบทวนฝ่ายบริหารอย่างน้อยปี ละ 1 ครั้ง

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. PM-GR-19 การสื่อสาร

7.5 ข้อมูลที่เป็นเอกสาร

7.5.1 ทั่วไป ระบบการจัดการคุณภาพและการจัดการความปลอดภัยของอาหารของบริษัท ประกอบด้วย

- a) เอกสารข้อมูลที่ยังบังคับตามมาตรฐาน ISO 9001:2015 และ ISO 22000:2018
- b) เอกสารข้อมูลที่ต้องพิจารณา ว่าจำเป็นต่อประสิทธิภาพของระบบการจัดการคุณภาพ และการจัดการความปลอดภัยของอาหาร
- c) ข้อมูลที่เป็นเอกสารและข้อกำหนดด้านความปลอดภัยของอาหาร โดยองค์กรภาครัฐ ที่รับผิดชอบหรือลูกค้า

7.5.2 การจัดทำและปรับปรุงให้ทันสมัย

ในการจัดทำและปรับเอกสารข้อมูลให้ทันสมัย บริษัทฯ (ตามความเหมาะสม)

- a) ชื่อบ่งและแสดงรายละเอียด (เช่น ชื่อ วันที่ ผู้แต่งหรือเลขที่อ้างอิง)
- b) มีรูปแบบ (เช่น ภาษา รุ่นของซอฟต์แวร์ ภาพ) และสื่อ (เช่น กระดาษ อิเล็กทรอนิกส์)
- c) ทบทวนและอนุมัติที่เพียงพอและเหมาะสม

7.5.3 การควบคุมเอกสารข้อมูล

7.5.3.1 เอกสารข้อมูลที่ต้องการใช้ในระบบการจัดการคุณภาพและที่ยังบังคับตามมาตรฐานฉบับนี้ต้องได้รับการควบคุมโดย

- a) พร้อมใช้และเหมาะสมต่อการใช้งานในสถานที่และเวลาที่จำเป็น
- b) ได้รับการป้องกัน ได้แก่ การรั่วไหลของข้อมูล การใช้งานไม่เหมาะสม และขาดความสมบูรณ์

7.5.3.2 ในการควบคุมเอกสารข้อมูล บริษัทฯ กำหนดกิจกรรมต่อไปนี้อย่างเหมาะสม



- a) การแจกจ่าย การเข้าถึง การสืบค้น การใช้งาน
- b) การเก็บ การรักษาคุณภาพ รวมทั้งคงสภาพให้เข้าใจได้
- c) การควบคุมการเปลี่ยนแปลง เช่น การเปลี่ยน Version
- d) ระยะเวลาการเก็บและการทำลาย

เอกสารข้อมูลจากภายนอกที่องค์กรพิจารณาว่าจำเป็นต่อการวางแผนและการดำเนินงานในระบบการจัดการคุณภาพต้องได้รับการชั่งอย่างเหมาะสมและได้รับการควบคุมเอกสารข้อมูลที่เก็บรักษาไว้เป็นหลักฐานแสดงความสอดคล้องต้องได้รับการป้องกันการเปลี่ยนแปลงโดยไม่ตั้งใจ

เอกสารฯ ที่อ้างอิงถึง

- 1. PM-GR-02 การควบคุมเอกสารและข้อมูล
- 2. PM-GR-04 การควบคุมบันทึก
- 3. PM-GR-24 ความปลอดภัยด้านสารสนเทศ

8 การดำเนินงาน

8.1 การวางแผนการดำเนินงานและการควบคุม

บริษัทฯ วางแผนกระบวนการ นำไปปฏิบัติและควบคุมกระบวนการ ที่จำเป็นเพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนดในการส่งมอบผลิตภัณฑ์และบริการ ตลอดจนนำกระบวนการที่ถูกพิจารณาในข้อ 4.4 และข้อ 6 ไปสู่การปฏิบัติ

- a) พิจารณาข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และบริการ
- b) กำหนดเกณฑ์สำหรับ
 - 1) กระบวนการ
 - 2) เกณฑ์การยอมรับผลิตภัณฑ์และบริการ
- c) พิจารณาทรัพยากรที่จำเป็นต่อการบรรลุข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และบริการ
- d) ควบคุมกระบวนการให้เป็นไปตามเกณฑ์ดังกล่าว
- e) พิจารณาเอกสารข้อมูลและเก็บหลักฐานที่จำเป็นเพื่อ
 - 1) ทำให้มั่นใจว่ากระบวนการดำเนินการตามแผนที่กำหนด
 - 2) แสดงถึงความเป็นไปตามข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และบริการ

ผลของการวางแผนนี้ต้องเหมาะสมกับการนำไปดำเนินการขององค์กร บริษัทฯ ควบคุมการเปลี่ยนแปลงที่วางแผนไว้ และทบทวนสิ่งที่จะเกิดขึ้นตามมาจากการเปลี่ยนแปลงที่ไม่คาดคิดโดยบรรเทาผลเสียตามความจำเป็น บริษัทฯ มั่นใจว่ากระบวนการภายนอกมีการควบคุมอ้างอิง ตามข้อ 7.1.6



เอกสารที่อ้างอิงถึง

1. PM-PD-01 การทบทวนและเปลี่ยนแปลงข้อตกลง
2. PM-PD-02 การวางแผนการผลิต
3. PM-PD-03 กระบวนการผลิต
2. PM-RD-01 การพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่และการส่งตัวอย่าง
3. PM-PC-01 การคัดเลือก และการประเมินผู้ขาย และผู้ให้บริการ
4. PM-PC-02 การจัดซื้อ จัดจ้าง
5. ST-QC-01 มาตรฐานอายุผลิตภัณฑ์
6. ST-QC-09 มาตรฐานสินค้าและบรรจุภัณฑ์
7. SP-QC-22 มาตรฐานฉลากผลิตภัณฑ์
8. SP-QC-25 Specification ของ วัตถุดิบส่วนผสมชีอิ้ว และภาชนะบรรจุ
9. SP-QC-32 มาตรฐาน Specification ของ วัตถุดิบรวม

8.2 ข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และบริการ ISO 9001:2015

8.2.1 การสื่อสารกับลูกค้า

การสื่อสารกับลูกค้าต้องประกอบด้วย

- a) ข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และบริการ
- b) การรับความต้องการ สัญญาหรือคำสั่งซื้อ ตลอดจนการเปลี่ยนแปลง
- c) การรับรู้ความเห็นของลูกค้าเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และบริการ รวมทั้งข้อร้องเรียนของลูกค้า
- d) การดูแลหรือควบคุมทรัพย์สินของลูกค้า
- e) ข้อกำหนดเฉพาะสำหรับกรณีฉุกเฉิน ถ้ามี

8.2.2 การพิจารณาข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และบริการ

ในการพิจารณาข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และบริการเพื่อเสนอลูกค้า บริษัทฯ มั่นใจว่า

- a) มีการระบุข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และบริการ ประกอบด้วย
 - 1) ข้อกำหนดและกฎหมายที่เกี่ยวข้อง
 - 2) ข้อกำหนดที่จำเป็นขององค์กร
- b) มีความสามารถทำให้ผลิตภัณฑ์และบริการบรรลุตามที่กล่าวอ้าง

8.2.3 การทบทวนข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และบริการ

8.2.3.1 บริษัทฯ มั่นใจว่ามีความสามารถบรรลุข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และบริการที่จะส่งมอบให้ลูกค้า ก่อนยืนยันการส่งมอบผลิตภัณฑ์และบริการ บริษัทฯ ทบทวนเรื่องต่อไปนี้



- a) ข้อกำหนดเฉพาะของลูกค้า รวมทั้งข้อกำหนดในการส่งมอบและกิจกรรมหลังการส่งมอบ
- b) ข้อกำหนดที่ไม่ได้แจ้งโดยลูกค้าแต่จำเป็นต่อการใช้เฉพาะทางหรือใช้ตามต้องการ
- c) ข้อกำหนดเฉพาะขององค์กร
- d) ข้อกำหนดและกฎหมายสำหรับผลิตภัณฑ์และบริการ

e) สัญญาหรือข้อกำหนดในการส่งที่แตกต่างไปจากเดิม

บริษัทฯ มั่นใจว่าสัญญาหรือข้อกำหนดในการส่งที่แตกต่างไปจากเดิมได้รับการแก้ไข

บริษัทฯ ยืนยันข้อกำหนดของลูกค้าก่อนรับดำเนินการเมื่อลูกค้าไม่ระบุข้อกำหนดเป็นเอกสาร

8.2.3.2 บริษัทฯ เก็บหลักฐานที่แสดง

- a) ผลการทบทวน
- b) ข้อกำหนดใหม่ของผลิตภัณฑ์และบริการ

8.2.4 การเปลี่ยนแปลงข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และบริการ

บริษัทฯ มั่นใจว่าข้อมูลที่เกี่ยวข้องได้รับการแก้ไขและผู้ที่เกี่ยวข้องรับทราบเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และบริการ

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

- 1. PM-MK-01 การขาย
- 2. WI-QC-79 การจัดทำ การแจกจ่าย Finished product specification และการยืนยัน Raw material และ Finished product specification
- 3. PM-PC-02 การจัดซื้อ จัดจ้าง
- 4. ST-QC-01 มาตรฐานอายุผลิตภัณฑ์
- 5. ST-QC-09 มาตรฐานสินค้าและบรรจุภัณฑ์
- 6. SP-QC-22 มาตรฐานฉลากผลิตภัณฑ์
- 7. SP-QC-25 Specification ของ วัตถุดิบส่วนผสมชีสชีว และภาชนะบรรจุ
- 8. SP-QC-32 มาตรฐาน Specification ของ วัตถุดิบรวม

8.2 โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (PRP) ISO 22000:2018

8.2.1 บริษัทฯ มั่นใจว่าการวางแผน นำไปปฏิบัติ และควบคุม คงรักษา และปรับปรุงให้เป็นปัจจุบันของโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (PRP) เพื่อลดการปนเปื้อน รวมถึงอันตรายที่มีผลต่อความปลอดภัยของอาหารในผลิตภัณฑ์ การแปรรูป ผลิตภัณฑ์ และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

8.2.2 บริษัทฯ มั่นใจว่า โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (PRP) จะต้อง



- a) เหมาะสมกับ ขนาดและประเภทขององค์กร ตลอดจนบริบทขององค์กร ลักษณะของผลิตภัณฑ์ที่กำลังทำ
- b) นำไปปฏิบัติตลอดการผลิตไม่ว่าจะเป็น การประยุกต์ใช้โปรแกรมโดยทั่วไป การประยุกต์ใช้เฉพาะผลิตภัณฑ์ใด ผลิตภัณฑ์หนึ่ง หรือ สายการผลิตใด ปฏิบัติการหนึ่ง
- c) ได้รับอนุมัติจากทีมงานอาหารปลอดภัย

8.2.3 บริษัท มั่นใจว่า เมื่อมีการคัดเลือก และ หรือ จัดทำ โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (PRP) จะต้อง

- a) มีการระบุกฎหมายที่บังคับใช้
- b) ภาวะเปียบข้อบังคับ และข้อตกลงร่วมกันของลูกค้า

8.2.4 บริษัท ได้ปฏิบัติตาม ข้อกำหนดเฉพาะสำหรับการจัดการโปรแกรมพื้นฐาน (PRP) ของมาตรฐาน ISO 22000: ISO/TS22002-1: 2009 ดังนี้

- 1.ขอบเขต
- 2.มาตรฐานอ้างอิง
- 3.นิยามศัพท์
- 4.การก่อสร้างและแผนผังของตัวอาคาร

4.1 อาคารของบริษัท ถูกออกแบบในลักษณะที่ถูกสุขลักษณะและก่อสร้างด้วยวัสดุแข็งแรงที่สามารถล้างทำความสะอาดได้ง่าย ไม่มีซอกมุมมาก เพื่อป้องกันการสะสมของฝุ่น หยากไย อาคารก่อสร้างในลักษณะที่ปิดไม่มีช่องทางให้ นก หนู หรือแมลงเข้ามาอาศัยภายในอาคารผลิตและคลังสินค้าได้ หลังคามุงด้วยกระเบื้องลอนคู่ เนื่องจากสามารถขึ้นกันได้สนิท และ ป้องกันน้ำฝนรั่วเข้ามาในบริเวณอาคาร

4.2 สภาพแวดล้อม บริษัท นอร์ทเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด ตั้งอยู่ในสถานที่ซึ่งไม่มีน้ำท่วมถึง ไม่อยู่ใกล้เคียงสถานที่ที่ก่อให้เกิดกลิ่นที่ไม่พึงปรารถนา ครว็น ฝุ่น หรือ สิ่งแวดล้อมที่ก่อให้เกิดปนเปื้อนในอากาศอันอาจทำให้เกิดการปนเปื้อนลงสู่ผลิตภัณฑ์อาหารของบริษัทได้ บริเวณที่ติดกับอาคารโดยรอบ ปราศจากเศษขยะ เศษวัสดุ หรือ พืชซึ่งอาจเลื้อย หรือ ยื่นเข้ามาในอาคาร และเป็นทางนำสัตว์อื่น ๆ เข้ามาในบริเวณผลิต หรือ สถานที่เก็บรักษาผลิตภัณฑ์ ถนน และ บริเวณที่ใช้พาหนะล้อเลื่อนปฎิบัติด้วยคอนกรีต ซึ่งมีพื้นผิวที่แข็งแรง เหมาะสำหรับพาหนะล้อเลื่อน และ เพื่อลดปริมาณฝุ่นโคลน หรือแหล่งน้ำขัง

5.แผนผังและสถานที่ผลิต และพื้นที่ของการทำงาน

5.1 กำแพงฉาบปูนเรียบมีสีอ่อน สังกะสีจากสิ่งสกปรกได้ง่าย และสามารถทำความสะอาดได้สะดวก มีผนังกันระหว่างห้องผลิตแต่ละห้อง และ คลังสินค้าเพื่อความเป็นสัดส่วน และ สะดวกต่อการทำงาน บันได ทำจากวัสดุที่แข็งแรง ไม่ลื่นได้ง่ายเมื่อเปียกน้ำ พื้นอาคารเรียบสม่ำเสมอ ไม่มีหลุมบ่อที่จะทำให้น้ำเกิดการท่วมขัง สะดวกต่อการทำความสะอาด และฆ่าเชื้อ อีกทั้งไม่ลื่นเมื่อเปียกน้ำ ประตู สร้างด้วยวัสดุที่เรียบ ไม่เป็นที่สะสมฝุ่นละออง ส่วนงานบรรจุจะมีม่านพลาสติกกัน และมีการดูแลทำความสะอาด และ ซ่อมแซมเมื่อม่านเกิดการฉีกขาด ไม่มีสิ่งปลูกสร้างชั่วคราว/เคลื่อนย้ายได้ หรือเครื่องจำหน่าย



5.2 มีการกำหนดทิศทางการผลิตของผลิตภัณฑ์ ตลอดจนการไหลของน้ำเสีย เพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้าม ทางระบายน้ำในอาคารผลิต และบริเวณรอบๆ โรงงาน มีความลาดเอียงพอเหมาะที่จะไม่ทำให้น้ำเกิดการท่วมขัง มีการทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ เพื่อไม่ให้มีเศษวัตถุดิบหรือขยะตกค้าง มีตะแกรงดักขยะ และ

5.3 เครื่องมือ และ อุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต ทำจากวัสดุที่แข็งแรงไม่เป็นสนิม ผิวเรียบ ไม่ดูดซับน้ำ ไม่ทำปฏิกิริยากับอาหาร ล้างทำความสะอาดสม่ำเสมอ และ บำรุงรักษาได้ง่าย ตรวจสอบได้ด้วยสายตาเพื่อให้มั่นใจว่าเครื่องมืออยู่ในสภาพที่สะอาด และ พร้อมที่จะใช้งาน แผนกวิศวกรรมดำเนินการซ่อมบำรุงรักษาเพื่อให้เครื่องมือ และ อุปกรณ์การผลิตสามารถใช้งานได้มีประสิทธิภาพ และต่อเนื่อง ภาชนะที่ใช้บรรจุอาหารทำจากแก้ว บริษัทจะมีมาตรการควบคุมเป็นพิเศษ และ ขวดพลาสติก ภาชนะบรรจุที่ทำจากโลหะดีบุกเคลือบแลคเกอร์ ก่อนนำมาบรรจุอาหารจะมีการทำความสะอาดก่อน

5.4 ตำแหน่งของเครื่องจักร ถูกออกแบบมาให้ จัดวางตามหลักการที่ถูกต้องของ และมีการจัดวางเพื่อลดการปนเปื้อนของอันตรายด้านกายภาพ ทางเคมีที่อาจเกิดจากเครื่องจักร การจัดวางให้เกิดการทำทำความสะอาดได้ง่าย สะดวกไม่เกิดจุดหมักหมม ตกค้างของอาหารที่ผลิต และง่ายต่อการซ่อมบำรุง

5.5 สิ่งอำนวยความสะดวกในห้องปฏิบัติการ มีการจัดเตรียมและจัดหาพื้นที่ในการตรวจสอบที่แยกเป็นสัดส่วน ทั้งในสายการผลิต หรือในห้องปฏิบัติการ เพื่อลดความเสี่ยงในการปนเปื้อนจากการตรวจสอบ ห้องปฏิบัติการทางจุลินชีววิทยา ถูกแยกเป็นสัดส่วน เพื่อป้องกันการปนเปื้อน ข้ามและไม่เปิดโดยตรงสู่สายการผลิต

5.6 สิ่งปลูกสร้างชั่วคราว ในสายการผลิต จะมีการขึ้นบังโดยแผนกวิศวกรรม มีการจัดสร้างเพื่อป้องกันการเข้ามาอยู่อาศัยของสัตว์พาหะ และลดโอกาสในการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ สิ่งที่เกี่ยวข้องกับสิ่งปลูกสร้างชั่วคราว ต้องได้รับการประเมิน และควบคุม เพื่อลดโอกาสในการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์

5.7 การเก็บรักษาอาหาร วัสดุบรรจุภัณฑ์ ส่วนผสมของอาหาร และสารเคมีที่ไม่ใช่อาหาร การจัดเก็บแยกพื้นที่กันระหว่างสารเคมีที่เป็นอาหาร และไม่เป็นส่วนประกอบของอาหาร มีการขึ้นบังอย่างชัดเจน มีการป้องกันการปนเปื้อน จากแหล่งปนเปื้อนจากฝุ่น การระบายน้ำ ของเสีย หรือแหล่งปนเปื้อนอื่นๆ พื้นที่จัดเก็บต้องแห้ง มีระบบระบายอากาศที่ดี

พื้นที่สำหรับจัดเก็บมีการแยกพื้นที่ ระหว่างวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ระหว่างการผลิต และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป โดยการ จัดวางบนพาเลทสูงจากพื้น และห่างจากผนัง เพื่อให้ง่ายต่อการตรวจสอบและควบคุมสัตว์พาหะ

พื้นที่การจัดเก็บมีการปิดล็อก กำหนดผู้เข้าถึงพื้นที่ และกำหนดผู้รับผิดชอบอย่างชัดเจน

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. SP-GR-32 เส้นทางเดินของผู้เยี่ยมชม
2. SP-GR-43 แผนผังเส้นทางกระบวนการผลิตและเส้นทางเข้า-ออกของพนักงาน
3. SP-WH-03 แผนผังพื้นที่ขนถ่ายวัตถุดิบ, หีบห่อสินค้าสำเร็จรูป
4. SP-WH-04 แผนผังการจัดเก็บสารเคมี, วัตถุดิบ หีบห่อและสินค้ารอการทำลาย
5. SP-WH-12 แผนการจัดเก็บสินค้าในอุณหภูมิเฉพาะ



6. WI-EN-06 การบำรุงรักษาและซ่อมแซมโครงสร้างพื้นฐานของโรงงาน

7. WI-GR-10 การควบคุมสารเคมี

6. สารมลพิษ-อากาศ น้ำ และพลังงาน

6.1 บริษัทได้จัดหา และจัดทำเส้นทางสำหรับการแจกจ่ายสารมลพิษ ไปในกระบวนการผลิต และสถานที่จัดเก็บมีการออกแบบเพื่อลดต่อความเสี่ยงในการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ ตลอดจนกำหนดการตรวจสอบคุณภาพของสารมลพิษ เพื่อลดความเสี่ยงต่อการเกิดการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์

6.2 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต ของบริษัท เป็นน้ำบาดาล ผ่านการกรองถึงทราย กรองคาร์บอน กรองเรซิน ตามลำดับ และมีการเติมสารคลอรีน เพื่อฆ่าเชื้อจุลินทรีย์ โดยมีการตรวจสอบปริมาณคลอรีนตกค้างในน้ำที่จุดใช้งาน ยังคงอยู่ในระดับที่กำหนดตามมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง และมีปริมาณเพียงพอต่อการใช้งานประจำวัน โดยน้ำที่สัมผัสกับอาหาร รวมถึงไอน้ำ หรือน้ำที่สัมผัสกับพื้นผิวผลิตภัณฑ์ ต้องสอดคล้องกับมาตรฐานน้ำดื่ม WHO

6.3 สารเคมีที่ใช้สำหรับหม้อกำเนิดไอน้ำ

- ต้องได้รับการรับรองเป็นวัตถุเจือปนในอาหาร ซึ่งได้ตามมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง หรือ
- ได้รับการรับรองจากหน่วยงานที่มีอำนาจรับรองกำกับดูแลที่เกี่ยวข้อง ว่าความปลอดภัยสำหรับการนำไปบริโภค
- การจัดเก็บต้องมีการแยกพื้นที่มีระบบการปิดล็อก เมื่อไม่ได้ใช้งาน

6.4 คุณภาพของอากาศและระบบระบายอากาศ

- ต้องจัดทำมาตรฐานของอากาศที่สัมผัสอาหาร มีการควบคุมและตรวจสอบ
- ระบบระบายอากาศแลธรรมชาติ ต้องมีการดักฝุ่น กำจัดไอน้ำส่วนเกิน กลิ่นที่ไม่จำเป็นออก และช่วยให้แห้งหลังทำความสะอาด
- ทางออกของอากาศต้องมีระยะเวลาการตรวจสอบทางกายภาพที่เหมาะสม

6.5 การอัดอากาศ

- น้ำมันที่ใช้ในการอัดอากาศเพื่อนำไปใช้ในระบบการคนถึงน้ำเกลือ ถังหมักและระบบการไล่ท่อ จะต้องเป็นน้ำมันเกรดที่ใช้กับอาหาร
- จัดตั้งเครื่องกรองอากาศ เพื่อกำจัดหรือลดสิ่งแปลกปลอมที่อาจจะปนเปื้อนลงสู่ผลิตภัณฑ์

6.6 แสงสว่าง

- จัดให้มีแสงสว่างที่มีความเข้มที่เหมาะสมในจุดที่ปฏิบัติงาน
- หลอดไฟที่ติดตั้ง ต้องมีการป้องกันการแตกที่อาจขึ้น เพื่อไม่ให้ปนเปื้อนลงสู่วัตถุดิบ หรือผลิตภัณฑ์

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. SP-EN-39 แผนผังน้ำ Soft น้ำใช้ทั่วไปและน้ำ Steam Condensed

2. SP-EN-43 ผังการผลิตน้ำใช้ในโรงงาน



3. SP-GR-42 แผนทีแสดงตำแหน่งที่อยู่ของวัสดุและอุปกรณ์ที่ทำจากแก้วและพลาสติกแข็ง
4. SP-GR-137 เส้นทางการไหลของอากาศ
5. WI-EN-04 การควบคุมคุณภาพน้ำใช้ในโรงงาน
6. WI-EN-08 การจัดการลมอัดที่สัมผัสกับผลิตภัณฑ์
7. WI-EN-09 การผลิตไอน้ำ

7. การกำจัดของเสีย

7.1 จัดทำระบบการดำเนินการ เพื่อให้มั่นใจว่า ของเสียมีการชี้บ่งและ ได้ถูกเก็บรวบรวม เคลื่อนย้าย และกำจัดเพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้าม สู่ผลิตภัณฑ์หรือพื้นที่การผลิตได้

7.2 ภาชนะบรรจุ ของเสียในกระบวนการผลิตได้แก่ เศษวัตถุดิบ เศษแก้ว และ เศษกระดาษ จะนำไปทิ้งในถังขยะพลาสติกที่มีถุงขยะสีดำนองรับ และมีฝาปิดมิดชิด ซึ่งได้จัดเตรียมไว้อย่างเพียงพอกับทุกอาคารผลิต ตลอดจนภาชนะบรรจุสำหรับ สิ่งที่ยกไม่ได้ หรือ สารเคมีอันตรายต้องถูกชี้บ่ง

- กำหนดสถานที่จัดวาง
- ทำจากวัสดุที่ทนทาน ง่ายต่อการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรค
- ปิดทันทีเมื่อใช้งาน
- ปิดล็อก ในพื้นที่ที่เสี่ยงต่อการปนเปื้อนต่อผลิตภัณฑ์

7.3 การจัดการ การกำจัดของเสีย เมื่อขยะเต็มถัง หรือ เสริมสิ้นกระบวนการผลิตในแต่ละวัน จะนำไปทิ้งยังที่รวบรวมขยะทางด้านนอกอาคารผลิต โดยได้มัดปากถุงขยะอย่างมิดชิดเพื่อไม่ให้ขยะล้นออกมาข้างนอก และต้องกำจัดทุกวัน ทั้งนี้ฉลากและผลิตภัณฑ์ต้องมีการทำลาย ชีดฆ่า เพื่อป้องกันการนำไปใช้ซ้ำ ผู้รับเหมาที่ได้รับการรับรองในการกำจัดขยะ ต้องมีใบรับรองและ จัดทำบันทึกการกำจัด ทำลายไว้

7.4 ท่อระบายน้ำและการระบายน้ำ ทางระบายน้ำในอาคารผลิต และบริเวณรอบๆ โรงงาน มีความลาดเอียงพอเหมาะที่จะไม่ทำให้น้ำเกิดการท่วมขัง มีการทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ เพื่อไม่ให้มีเศษวัตถุดิบหรือขยะตกค้าง มีตะแกรงดักขยะ และสามารถถอดออกทำความสะอาดได้ง่าย ทิศทางการไหลของการระบายน้ำต้องไม่ไหลจากพื้นที่ที่ทำการปนเปื้อน ไปสู่พื้นที่สะอาด น้ำในท่อระบายน้ำของโรงงานจะไหลออกสู่บ่อบำบัดน้ำเสีย ซึ่งได้มีระบบบ่อบำบัดน้ำเสีย เพื่อบำบัดน้ำก่อน ออกจากโรงงานสู่สิ่งแวดล้อมโดยไม่ก่อให้เกิดมลพิษ

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. PM-GR-30 การควบคุมฉลากหรือตราสินค้าบนผลิตภัณฑ์หรือบรรจุภัณฑ์ที่ไม่ปลอดภัยต่อการบริโภคหรือจำหน่ายเป็นขยะ
2. WI-GR-09 การกำจัดขยะและของเสีย
3. WI-WH-15 การทำลายฉลากและบรรจุภัณฑ์ที่ยกเลิกการใช้งาน



4. SP-GR-40 แผนผังตำแหน่งถังขยะและเส้นทางการเคลื่อนย้ายขยะและของเสีย
5. SP-EN-40 แผนผังทางเดินน้ำเสีย

8. ความเหมาะสมของอุปกรณ์ การทำความสะอาดและการบำรุงรักษา

8.1 เครื่องมือ และ อุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต ทำจากวัสดุที่แข็งแรงไม่เป็นสนิม ผิวเรียบ ไม่ดูดซับน้ำ ไม่ทำปฏิกิริยากับอาหาร ล้างทำความสะอาด ฆ่าเชื้อซ้ำได้ และ บำรุงรักษาได้ง่าย ตรวจสอบได้ด้วยสายตาเพื่อให้มั่นใจว่าเครื่องมืออยู่ในสภาพที่สะอาด และ พร้อมที่จะใช้งาน

8.2 การออกแบบให้ถูกสุขลักษณะ

- พื้นผิวเรียบ สามารถเข้าถึง และสามารถทำความสะอาด ได้ ระบายน้ำได้เอง
- ใช้วัสดุเหมาะสมกับผลิตภัณฑ์ที่สัมผัส หรือสารเคมีที่ใช้ล้าง
- โครงสร้างไม่ถูกเจาะเป็นหลุมหรือน้ำขัง หรือเป็นกลอน
- ลดการสัมผัสกับมือพนักงาน

8.3 พื้นผิวสัมผัสกับผลิตภัณฑ์

พื้นผิวสัมผัสกับผลิตภัณฑ์ ต้องออกแบบมาให้สัมผัสอาหาร น้ำไม่ซึมผ่าน ไม่เป็นสนิมและไม่ถูกกัดกร่อน

8.4 อุปกรณ์ควบคุมอุณหภูมิ และอุปกรณ์สำหรับการตรวจสอบ โดยอุปกรณ์สำหรับกระบวนการให้ความร้อน ต้องสามารถเพิ่มอุณหภูมิ และคงสภาวะในการให้ความร้อนไว้ได้ ตามข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ และต้องจัดหาเครื่องมือตรวจวัด ที่ใช้ทั้งในฝ่ายผลิต และ ฝ่ายควบคุมคุณภาพ จะมีการสอบเทียบเพื่อให้มั่นใจว่าเครื่องมือที่ใช้มีความแม่นยำเพียงพอในการปฏิบัติงาน และ เพื่อเป็นการบ่งชี้ถึงสถานะของเครื่องมือ นั้น ๆ

8.5 การทำความสะอาดโรงงาน เครื่องมือ เครื่องใช้และอุปกรณ์ จัดทำโปรแกรมการทำความสะอาดทั้งแบบเปียกและแบบแห้ง ที่ระบุรายการที่ต้องทำความสะอาดให้ชัดเจน รวมถึงท่อระบายน้ำ ผู้รับผิดชอบ วิธีการทำความสะอาด ทั้งแบบ CIP หรือ COP ความถี่ การใช้อุปกรณ์เฉพาะ ในการทำความสะอาด ความจำเป็นในการถอดประกอบ และวิธีการทวนสอบประสิทธิภาพของการทำความสะอาด

8.6 การบำรุงรักษาเชิงป้องกัน จัดทำแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ส่วนการซ่อมบำรุงแก้ไข ให้ทำในบริเวณที่ไม่เสี่ยงต่อการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ การซ่อมบำรุงในจุดที่มีผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหาร ต้องได้รับดำเนินการซ่อมเป็นอันดับแรก ในจุดที่ซ่อมแซมแบบชั่วคราว ต้องไม่ทำให้เกิดการปนเปื้อนลงสู่ผลิตภัณฑ์ การแจ้งการเปลี่ยนแปลงการแจ้งซ่อมแบบชั่วคราวเป็นแบบถาวร ต้องกำหนดลงในแผนการซ่อมบำรุงที่ระบุกำหนดวันการแล้วเสร็จ อย่างชัดเจน

น้ำมันหล่อลื่น ที่มีความเสี่ยงจะสัมผัสกับอาหาร ต้องเป็นเกรดของอาหารเท่านั้น การปฏิบัติงาน สำหรับการนำเครื่องมือที่

ทำการซ่อมแล้วกลับเข้าสู่สายการผลิต จะต้องมีการทำความสะอาด การฆ่าเชื้อโรค ตามที่กำหนดไว้ และมีการตรวจสอบก่อนการใช้งาน



ข้อกำหนดด้านโปรแกรมที่จำเป็นพื้นฐาน PRP ต้องจัดให้มีในพื้นที่ซ่อมบำรุง และกิจกรรมซ่อมบำรุง พนักงานช่างซ่อมบำรุง ต้องได้รับการฝึกอบรมในส่วนที่อันตรายที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมซ่อมบำรุง ที่อาจจะทำให้เป็นป็นแหล่งผลิตภัณฑ์

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. PM-GR-06 การฝึกอบรม
2. WI-PD-41 การเตรียมน้ำยาทำความสะอาด
3. WI-PD-42 การทำความสะอาดและการฆ่าเชื้ออาคาร B1 (ส่วนบรรจุ)
4. WI-PD-43 การทำความสะอาดและการฆ่าเชื้ออาคาร B2
5. WI-PD-44 การทำความสะอาดและการฆ่าเชื้ออาคาร B3
6. WI-PD-45 การทำความสะอาดและการฆ่าเชื้ออาคาร B4
7. WI-PD-46 การล้างทำความสะอาดบรรจุภัณฑ์ก่อนบรรจุ
8. WI-PD-49 การทำความสะอาดและฆ่าเชื้ออาคาร B5
9. WI-PD-50 การเข้าปฏิบัติงานในสายการผลิต
10. WI-EN-01 การบำรุงรักษาเครื่องจักรเชิงป้องกัน
11. WI-EN-02 การซ่อมแซมเครื่องจักร
12. WI-EN-03 การติดตั้งเครื่องจักรเพิ่มเติม
13. WI-EN-06 การบำรุงรักษาและซ่อมแซมโครงสร้างพื้นฐานของโรงงาน
14. SP-PD-55 การยืนยันกระบวนการ CIP

9.การบริหารจัดการด้านการจัดซื้อวัตถุดิบ

9.1 การจัดซื้อวัตถุดิบที่มีผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหาร ต้องถูกควบคุมเพื่อให้มั่นใจว่าผู้ขายยังคงความสามารถตามมาตรฐานที่กำหนดไว้ และต้องทวนสอบความสอดคล้องของวัตถุดิบ ที่รับเข้ากับมาตรฐานของการจัดซื้อที่ได้กำหนดไว้

9.2 การคัดเลือกและการบริหารจัดการผู้ขาย จัดทำกระบวนการในการคัดเลือก และอนุมัติ และเฝ้าติดตามของผู้ขาย กระบวนการที่ใช้ต้องมีเหตุผล และถูกต้องโดยการพิจารณา จากการประเมินอันตราย รวมถึงความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นได้ ในผลิตภัณฑ์สุดท้าย

- ประเมินว่าผู้ขายมีความสามารถในการควบคุมคุณภาพ และ ความปลอดภัย
- กำหนดรายละเอียดและวิธีการประเมินผู้ขาย เช่น ตรวจประเมินผู้ขาย ณสถานที่ผลิต หรือ ใช้ผู้ขายที่ผ่านการรับรองจากบุคคลที่สามว่ามีคุณสมบัติที่เหมาะสม
- การตรวจติดตามผู้ขาย ว่ามีการดำเนินการต่อเนื่อง เช่น ร้องขอใบรับรองคุณภาพ ไปตรวจวิเคราะห์ประจำปี ประจําลอตที่ส่งมอบ



9.3 มาตรฐานการรับวัตถุดิบ

การรับวัตถุดิบต้องตรวจสอบจนถึงรถขนส่ง ทั้งก่อน และระหว่าง การถ่ายเทสินค้า เพื่อตรวจสอบว่าคุณภาพ และความปลอดภัยของวัตถุดิบ และรักษาไว้ในระหว่างการขนส่ง

- การรับเข้าวัตถุดิบ ต้องได้รับการตรวจสอบ หรือครอบคลุมกับ COA ที่ส่งมอบ เพื่อตรวจสอบความสอดคล้อง กับมาตรฐานที่ได้กำหนด ไว้ก่อนการยอมรับ และมีการจัดทำเป็นข้อกำหนดอย่างชัดเจน
- กรณีที่วัตถุดิบไม่เป็นไปตามข้อกำหนด มีขั้นตอนการดำเนินงาน เพื่อป้องกันการนำไปใช้ ตามขั้นตอนการจัดการสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. PM-PC-01 การคัดเลือกและประเมินผู้ขาย และผู้ให้บริการ
2. PM-PC-02 การจัดซื้อ-จัดจ้าง
3. PM-PC-03 การตรวจติดตามและประเมินความเสี่ยงของผู้ขาย
4. PM-QC-05 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
5. SP-QC-32 มาตรฐาน spec. วัตถุดิบรวม

10.มาตรการการควบคุมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้าม

10.1 จัดทำโปรแกรมเพื่อป้องกัน และควบคุม และตรวจจับการปนเปื้อน รวมถึงมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนด้านกายภาพ สารก่อภูมิแพ้ การปนเปื้อนด้านจุลินทรีย์

10.2 การปนเปื้อนข้ามทางด้านจุลินทรีย์วิทยา

- การแบ่งแยกวัตถุดิบออกจากผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป
- การแบ่งแยกทางโครงสร้าง มีการกั้นผนังแยก
- การควบคุมการเข้าออก ตลอดจนการเปลี่ยนชุดพนักงาน
- การจัดทิศทางการเดินของพนักงาน วัตถุดิบ

10.3 การปนเปื้อนสารก่อภูมิแพ้ มีการแจ้งเตือน สารที่ก่อภูมิแพ้บนฉลากของอาหาร หรือกำหนดเป็นข้อควรระวังบนมาตรฐานการผลิตต่อผู้ใช้งาน มีขั้นตอนการดำเนินงานในการป้องกันการปนเปื้อนข้ามของสารที่ก่อภูมิแพ้ พนักงานที่เกี่ยวข้องต้องมีการอบรมให้ตระหนัก และมีการทบทวนโดยสม่ำเสมอ



10.4 การปนเปื้อนทางกายภาพ จัดทำขั้นตอนการปฏิบัติงานเรื่อง การควบคุมแก้วและพลาสติกแข็ง มีการติดฟิล์ม ติดตั้งที่ครอบ เพื่อป้องกันการปนเปื้อน เมื่อเกิดการแตกร้าว อาจเสี่ยงกระจายลงสู่วัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์ มีระเบียบการจัดการในกรณีที่เกิดการแตกของบรรจุภัณฑ์ที่เป็นแก้ว

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. PM-GR-25 การควบคุมอาหารที่ทำให้เกิดภูมิแพ้
1. SP-GR-42 แผนที่แสดงตำแหน่งที่อยู่ของวัสดุและอุปกรณ์ที่ทำจากแก้วและพลาสติกแข็ง
3. WI-GR-08 การควบคุมแก้วและพลาสติก
4. WI-GR-06 กฎระเบียบสุขลักษณะส่วนบุคคล
5. WI-PD-50 การเข้าปฏิบัติงานในสายการผลิต
6. SP-GR-32 เส้นทางเดินของผู้เยี่ยมชม
7. SP-GR-43 แผนผังเส้นทางกระบวนการผลิตและเส้นทางเข้า-ออกของพนักงาน
8. SP-PD-54 ระเบียบปฏิบัติและขั้นตอนการแต่งกายของพนักงานเข้าห้องบรรจุและห้องผสมซอส

11.การทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อโรค

11.1 จัดทำโปรแกรมในการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรค เพื่อให้มั่นใจว่าอุปกรณ์และสภาพแวดล้อม ได้รับการบำรุงรักษาให้ถูกสุขลักษณะ และมีการติดตามอย่างต่อเนื่องอย่างเหมาะสมและมีประสิทธิภาพ

11.2 สิ่งอำนวยความสะดวกถูกจัดให้บำรุงรักษา ให้อยู่ในสภาพที่ดี ง่ายต่อการทำความสะอาด สารเคมีในการทำความสะอาด ต้องถูกจัดเก็บ ชีบ่ง และเป็นเกรดสำหรับอาหาร และมีคำแนะนำการใช้ อยู่ในสภาพที่ไม่มีแนวโน้มของแหล่งหมักหมม

11.3 จัดทำการยืนยันความใช้ได้การทำความสะอาด เพื่อให้มั่นใจว่า เครื่องมืออุปกรณ์ ตลอดจนอุปกรณ์ที่ใช้ทำความสะอาด ได้รับการทำความสะอาดตามโปรแกรมที่จัดไว้ โดยโปรแกรม มีระบุถึง

- สถานที่
- ผู้รับผิดชอบ
- การทำความสะอาด และการฆ่าเชื้อโรค
- ความถี่ในการทำความสะอาด
- การเฝ้าติดตาม และกำหนดการทวนสอบ
- การตรวจสอบหลังการทำความสะอาด
- การตรวจสอบก่อนเริ่มกระบวนการผลิต



11.4 การทำความสะอาดภายในระบบปิด CIP ระบบการทำความสะอาด(ถ้ามี) ต้องแยกออกจากระบบไลน์การผลิตที่ใช้อยู่ ตัวแปรในการทำ CIP ได้กำหนด เป็น ชนิดของสารเคมี อุณหภูมิ ระยะเวลาสัมผัสพื้นผิว ความถี่ในการดำเนินการ การเฝ้าระวังหลังก่อนการดำเนินการ

11.5 การเฝ้าติดตามประสิทธิภาพ ของการสุขาภิบาล จะต้องถูกตรวจติดตามความถี่ที่กำหนดขึ้น อย่างมีความต่อเนื่องเหมาะสมและมีประสิทธิภาพ

เอกสารที่อ้างอิงถึง

1. WI-PD-41 การเตรียมน้ำยาทำความสะอาด
2. WI-PD-42 การทำความสะอาดและการฆ่าเชื้ออาคาร B1 (ส่วนบรรจุ)
3. WI-PD-43 การทำความสะอาดและการฆ่าเชื้ออาคาร B2
4. WI-PD-44 การทำความสะอาดและการฆ่าเชื้ออาคาร B3
5. WI-PD-45 การทำความสะอาดและการฆ่าเชื้ออาคาร B4
6. WI-PD-46 การล้างทำความสะอาดบรรจุภัณฑ์ก่อนบรรจุ
7. WI-PD-49 การทำความสะอาดและฆ่าเชื้ออาคาร B5
8. WI-PD-50 การเข้าปฏิบัติงานในสายการผลิต
9. WI-QC-28 การ Swab Test
10. SP-PD-55 การยืนยันกระบวนการ CIP

12.การควบคุมสัตว์พาหะรบกวน

12.1 จัดทำขั้นตอนการปฏิบัติ หรือ ขั้นตอนการดำเนินการที่เกี่ยวข้อง ในเรื่องการทำทำความสะอาด การกำจัดขยะของเสีย การตรวจติดตาม เพื่อหลีกเลี่ยงการทำให้เกิดสภาพแวดล้อมที่เหมาะสม กับการแพร่ระบาดของสัตว์พาหะรบกวน

12.2 ตัวแทนฝ่ายบริหาร ทำการแต่งตั้งเจ้าหน้าที่ pest control เพื่อเป็นผู้ดำเนินการควบคุม และหรือประสานงานกับผู้รับเหมาซึ่งเป็นผู้เชี่ยวชาญในการกำจัดสัตว์พาหะรบกวน โดยเป็นผู้จัดทำโปรแกรมการจัดการสัตว์พาหะรบกวน ที่มีเนื้อหาดังต่อไปนี้

- ประเภทของสัตว์พาหะรบกวน
- แผนการดำเนินการ
- วิธีการ
- ตารางการดำเนินการ
- สารเคมีที่ใช้
- การฝึกอบรมในกรณีที่จำเป็น



12.3 การป้องกันการเข้ามาของสัตว์พาหะรบกวน ตัวอาคารต้องมีการจัดทำ ประตู ม่านประตู มุ้งลวด หรือ ตะแกรงตามช่องเปิดสู่ภายนอกอาคาร

12.4 ที่พักและการเข้ามาอาศัยของสัตว์พาหะรบกวน สภาพแวดล้อมภายนอกโดยรอบ ต้องไม่เอื้อให้เป็นที่พักและการเข้ามาอาศัยของสัตว์พาหะรบกวน ต้องมีการตัดหญ้า ตัดกิ่งไม้ที่ระตัวอาคาร โพงไม้ พุ่มไม้ ไม่จัดวางวัสดุที่ไม่เป็นระเบียบ หากมีการจัดเก็บภายนอก สิ่งที่จัดเก็บต้องมีการป้องกัน ปกคลุมให้มิดชิด เพื่อป้องกันการเสียหายจากสัตว์พาหะรบกวน เช่น ชี้นก เป็นต้น

12.5 การตรวจติดตามและการตรวจจับ กับดักที่ดักจับสัตว์พาหะรบกวน ต้องแข็งแรง ทนทาน มีการระบุตำแหน่ง และจัดให้ยึดกับที่ ป้องกันการปนเปื้อนเข้าสู่ผลิตภัณฑ์ ผลการตรวจสอบการดักจับได้ของสัตว์พาหะรบกวน ต้องนำมาวิเคราะห์แนวโน้ม เพื่อสร้างมาตรการป้องกัน

12.6 การป้องกัน จัดให้มีมาตรการจัดการกับสัตว์พาหะรบกวนทันที ที่มีรายงานหรือหลักฐาน ว่ามีการพบสัตว์พาหะรบกวน เข้ามาภายในพื้นที่ สารเคมีที่ใช้กำจัด ต้องเป็นสารเคมีที่ผ่านการอนุญาตจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และมีบันทึกการใช้ สถานที่ปริมาณการใช้ และใช้อย่างไร

เอกสารฯ ที่อ้างอิงถึง

1. WI-GR-07 การควบคุมสัตว์พาหะนำเชื้อ
2. WI-GR-09 การกำจัดขยะและของเสีย
3. WI-GR-11 การทำความสะอาด
4. WI-GR-21 วิธีการจัดการการระบาดของเงินของสัตว์พาหะในโรงงาน
5. คำสั่งแต่งตั้ง คำสั่งแต่งตั้ง เจ้าหน้าที่ pest control

13. สุขลักษณะส่วนบุคคลสิ่งอำนวยความสะดวกของพนักงาน

13.1 จัดทำข้อกำหนดสำหรับสุขลักษณะส่วนบุคคล และพฤติกรรมที่อาจก่อให้เกิดอันตรายต่อผลิตภัณฑ์ หรือในบริเวณที่ผลิต และสื่อสารให้กับพนักงานทุกคน ผู้เยี่ยมชม และผู้รับเหมาที่เข้ามาปฏิบัติหน้าที่ในพื้นที่การผลิต

13.2 สิ่งอำนวยความสะดวกส่วนบุคคลและห้องน้ำ โดย ห้องสุขา มีทั้งหมด 12 ห้อง ซึ่งเพียงพอต่อจำนวนพนักงาน มีการจัดทำความสะอาดห้อง และอุปกรณ์ต่างๆ มีแสงสว่างเพียงพอ และมีถังขยะปิดมิดชิด อ่างล้างมือ สารเคมีในการฆ่าเชื้อ และอุปกรณ์ทำให้มือแห้ง ได้มีการจัดเตรียมอ่างล้างมือไว้ในห้องน้ำ และก่อนเข้าอาคารผลิต จะต้องมีการล้างมือทุกครั้งก่อนเข้าอาคารผลิตและก่อนการปฏิบัติงาน และ หลังจากสัมผัสวัสดุปนเปื้อนหลังจากเข้าห้องน้ำ หรือ จับต้องวัสดุที่เป็นพาหะของเชื้อโรค สำหรับก๊อกรับล้างมือก่อนเข้าสายการผลิต เป็นก๊อกรับล้างมือที่ไม่ใช้มือสัมผัส อ่างล้างเท้า ได้มีการจัดเตรียมอ่างล้างเท้าก่อนเข้าอาคารผลิต โดยกำหนดให้ล้างรองเท้าบูททุกครั้ง และพักให้รองเท้าสะเด็ดน้ำ เพื่อป้องกันการปนเปื้อน โดยห้องสุขาแยกออกจากอาหารผลิตอย่างชัดเจน มีห้องเปลี่ยนเสื้อผ้าของพนักงานก่อนเข้าสู่การผลิต



13.3 ห้องอาหาร ทางบริษัทฯ ได้จัดเตรียมห้องอาหารแยกออกจากสายการผลิต และสถานที่เก็บอาหารที่มีดขีด ปลอดภัย มีตู้เย็น ตู้กับข้าว เพื่อป้องกันการเสื่อมเสียของอาหาร แยกอย่างชัดเจน มีเครื่องอุ่นอาหาร ตลอดจนมีภาชนะใส่อาหาร และสถานที่ล้างเก็บจานชาม ที่ถูกสุขอนามัย

13.4 ชุดทำงานและชุดคลุม พนักงานจะสวมเครื่องแบบที่สะอาด อยู่ในสภาพเรียบร้อย ตามที่บริษัทฯ กำหนด การซักชุดพนักงาน จัดทำโดยพนักงานและถูกทวนสอบความสะอาดจากหัวหน้างาน และหน่วยงานควบคุมคุณภาพ บริษัทฯ ได้จัดให้มี เน็ต หมวกคลุมผม ผ้าปิดปาก ถุงมือ และรองเท้าน้ำบู๊ต ตามความเหมาะสมกับพื้นที่ปฏิบัติงานที่กำหนดไว้

13.5 สุขภาพ พนักงานที่มาทำงาน จะถูกตรวจสุขภาพตามที่กฎหมายกำหนด และมีการตรวจสุขภาพ เป็นประจำทุกปี

13.6 การบาดเจ็บและการเจ็บป่วย พนักงานที่บาดเจ็บ หรือ เจ็บป่วย หรือ มีบาดแผล จะทำการแจ้งหัวหน้างาน เพื่อทำการประเมินสภาพ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนเข้าสู่สายการผลิต

13.7 การทำความสะอาดส่วนบุคคล พนักงานจะได้รับการฝึกอบรม ให้ล้างมือและฆ่าเชื้อ ก่อนเข้าสู่สายการผลิต หลังออกจากห้องน้ำ และทันทีที่สัมผัสสัมผัส กับวัสดุที่อาจปนเปื้อนจากสิ่งสกปรก

13.8 พฤติกรรมส่วนบุคคล พนักงานจะได้รับการฝึกอบรม ไม่ให้มีพฤติกรรมส่วนบุคคล ที่ไม่เหมาะสม เสี่ยงต่อการปนเปื้อนลงสู่อาหารที่ผลิต และมีการทบทวนความเข้าใจเป็นประจำทุกปี

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. WI-GR-06 กฎระเบียบสุขลักษณะส่วนบุคคล
2. WI-PD-48 ขั้นตอนการซักชุดพนักงาน
3. WI-GR-19 การซัก การตาก และการรีดเสื้อกราวน

14.การทำซ้ำ

14.1 ผลิตภัณฑ์ที่ทำนำไปผลิตซ้ำต้องถูกจัดเก็บ จัดการ ใช้ ด้วยวิธีการที่ทำอาหารปลอดภัย มีระบบที่สับย่อนได้ และถูกกฎหมาย

14.2 การเก็บรักษา การขึ้น และ การสับย่อนกลับ ผลิตภัณฑ์ที่ทำซ้ำ ต้องมีการจัดเก็บ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนทางจุลินทรีย์ สารเคมี กายภาพ มีการแยกพื้นที่กรณีที่เป็นสารที่ก่อภูมิแพ้ มีการขึ้น และบันทึกเพื่อการสับย่อน

14.3 การใช้ผลิตภัณฑ์ที่นำมาผลิตซ้ำ ปริมาณ สภาพ ชนิดของผลิตภัณฑ์ ต้องถูกกำหนดอย่างชัดเจน และต้องมีการควบคุมการปนเปื้อนจากสิ่งแวดล้อมภายนอก

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. PM-GR-20 การขึ้นและสับย่อนกลับได้ของผลิตภัณฑ์
2. SP-GR-143 การ Reprocess ผลิตภัณฑ์

15.ขั้นตอนการเรียกคืนผลิตภัณฑ์



15.1 จัดทำขั้นตอนการปฏิบัติงานเรื่อง การถอดถอนและเรียกคืนผลิตภัณฑ์ เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดตามความปลอดภัยของอาหารถูกบ่งชี้ และไม่ก่อให้เกิดอันตรายต่อผู้บริโภค ตลอดห่วงโซ่อุปทาน

15.2 ข้อกำหนดในการเรียกคืนผลิตภัณฑ์ ตัวแทนบริหารคุณภาพ ทำการแต่งตั้งคณะทำงานเพื่อการถอดถอนและเรียกคืน เพื่อดำเนินการ

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. WI-GR-12 การถอดถอนและเรียกคืนผลิตภัณฑ์
2. SP-GR-140 รายชื่อ Product Recall-Government Agencies และรายชื่อ Product Recall certificate Body

16. ใกล้เคียงสินค้า

16.1 จัดเก็บวัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์ ตลอดจนผลิตภัณฑ์ สำเร็จรูปในอาคารปิด ที่สะอาด มีการแบ่งแยกเป็นสัดส่วน มีการป้องกันฝุ่นละออง และความชื้น กลิ่น หรือ สิ่งแปลกปลอมต่างๆ

16.2 มีการควบคุมพื้นที่การจัดเก็บ เช่นพื้นที่จัดเก็บวัตถุดิบที่ก่อภูมิแพ้ ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปที่รับรองมาตรฐานต่างๆ พื้นที่จัดเก็บผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด มีการเก็บแยกพื้นที่ระหว่าง สารเคมีทำความสะอาด และ สารเคมีที่กินได้ การหมุนเวียน สต็อกให้ใช้ระบบเข้าก่อนออกก่อน หรือ หากหมดอายุก่อนให้ก่อน หากมีข้อบ่งชี้ด้านคุณภาพ มีความจำเป็นต้องใช้ก่อน จะมีการอนุมัติจากตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ เป็นครั้งๆไป ตามขั้นตอนการดำเนินงานเรื่องการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

16.3 ยานพาหนะ การขนส่ง และตู้คอนเทนเนอร์ จะมีการตรวจสอบก่อนการขนส่ง จัดการให้อยู่ในสภาพที่สะอาด ไม่มีสิ่งปนเปื้อน หรือสิ่งปฏิกูลที่น่ารังเกียจ

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. PM-WH-01 การจัดการคลังสินค้า
2. PM-WH-03 การขนส่ง
3. WI-WH-06 การขนย้ายและการใช้โฟล์คลิฟ, แขนดลิฟ
4. WI-WH-07 การจัดเก็บผลิตภัณฑ์
5. WI-WH-10 การควบคุมการปฏิบัติงานคลังสินค้า
6. WI-WH-11 การรับและการตรวจรับสินค้า
7. WI-WH-12 การเคลื่อนย้าย จัดเก็บและดูแลรักษาสินค้า
8. WI-WH-13 การเลือกหยิบ การจัดเตรียม การจ่ายสินค้าและรับคืนสินค้า



17. การให้ข้อมูลผลิตภัณฑ์

17.1 ข้อมูลผลิตภัณฑ์ ที่สำคัญจะถูกแจ้งกับทางผู้ใช้งาน หรือ สื่อสารให้กับผู้บริโภค เพื่อให้ทราบถึงสิ่งที่สำคัญ เช่น สารที่ก่อภูมิแพ้ การใช้

17.2 ฉลากของผลิตภัณฑ์ จะจัดทำให้สอดคล้องกับกฎหมายปลายทาง และได้รับการทวนสอบจากแผนกที่เกี่ยวข้อง มีการอนุมัติการใช้ การสั่งพิมพ์ จากผู้ที่มีอำนาจ เช่น ลูกค้า หรือ ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. WI-QC-12 วิธีการตรวจสอบฉลาก
2. WI-QC-79 การจัดทำ การแจกจ่าย Finished Product Specification และการยืนยัน Raw material และ Finished Product specification
3. FM-QC-89 Specification of finished product

18. การปกป้องอาหารและการระมัดระวังด้านจุลชีววิทยาการก่อการร้ายทางอาหาร

18.1 บริษัทฯ ได้จัดทำ การประเมินอันตรายจากการก่อการร้ายโดนเจตนา ความป่าเถื่อน การกลั่นแกล้ง ของผู้ไม่ประสงค์ดี ในพื้นที่ที่มีโอกาสในการกระทำความผิด และจัดทำมาตรการควบคุมที่ได้ผลจากการประเมิน

18.2 การควบคุมการเข้าออกพื้นที่ บริษัทฯ ได้กำหนดพื้นที่และซีบ่ง ออกเป็น พื้นที่ต้องห้าม พื้นที่อ่อนไหว พื้นที่ทั่วไป จัดทำเป็นแผนผังและสร้างมาตรการควบคุมการเข้าออก

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. PM-GR-27 การปกป้องและคุ้มครองอาหาร
2. PM-GR-29 การควบคุมบุคคลภายนอก
3. SP-GR-43 แผนผังเส้นทางกระบวนการผลิตและเส้นทางเข้า-ออกของพนักงาน
4. SP-GR-134 การประเมินความเสี่ยงของแต่ละพื้นที่ต่อโอกาสในการก่อการร้ายทางอาหาร
5. SP-GR-136 แผนผังแสดงพื้นที่ทั่วไป พื้นที่อ่อนไหว และพื้นที่ต้องห้าม

8.3 การออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์และบริการ ISO 9001:2015

8.3.1 ทั่วไป

บริษัทฯ จัดทำ, นำไปปฏิบัติ และคงรักษาไว้ ซึ่งกระบวนการออกแบบและพัฒนา บริษัทฯ มีกิจกรรมการออกแบบ ผลิตภัณฑ์ ในกลุ่มบรรจุภัณฑ์อาหาร และอาหารแปรรูป ให้อาหารมีความหลากหลายมากขึ้น เช่น รสชาติ วัตถุดิบ เป็นต้น เพื่อให้มั่นใจถึงการเป็นส่วนหนึ่งในการเตรียมความพร้อมของผลิตภัณฑ์ และบริการอย่างเหมาะสม

8.3.2 การวางแผนการออกแบบ และพัฒนา



บริษัทฯ มีการจัดตั้ง นำไปปฏิบัติ คงรักษาไว้ ซึ่งกระบวนการออกแบบและพัฒนา เพื่อให้มั่นใจว่า การจัดเตรียมผลิตภัณฑ์และบริการในขั้นถัดไป สามารถเป็นไปได้อย่างมีประสิทธิภาพและประสิทธิผล บริษัทฯ ได้วางแผนและควบคุมการออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์ในระหว่างการวางแผนการออกแบบและพัฒนา โดยมีการระบุถึง

- a) ธรรมชาติ ระยะเวลา และความซับซ้อนของกิจกรรมออกแบบและพัฒนา
- b) ข้อกำหนดกระบวนการแต่ละขั้นตอน, รวมถึงการทบทวน (Reviews) การประยุกต์ใช้ออกแบบและการพัฒนา
- c) ข้อกำหนด กิจกรรมการทวนสอบและรับรอง (verification and validation) การออกแบบและพัฒนา
- d) ความรับผิดชอบและอำนาจหน้าที่ที่เกี่ยวข้องในกระบวนการออกแบบและพัฒนา
- e) ทรัพยากรภายนอกและภายในที่จำเป็นต่อการออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์และบริหาร
- f) ความจำเป็นในการควบคุมการประสานงานระหว่างบุคคลและส่วนงานที่เกี่ยวข้องในกระบวนการออกแบบและพัฒนา
- g) ความจำเป็นของการมีส่วนร่วมของกลุ่มลูกค้าและกลุ่มผู้ใช้ในกระบวนการออกแบบและพัฒนา
- h) เอกสาร ข้อมูลที่จำเป็นเพื่อยืนยันว่า ข้อกำหนดการออกแบบพัฒนาได้มีการสอดคล้อง
- i) ระดับการควบคุมที่คาดหวังสำหรับกระบวนการออกแบบและพัฒนาโดยลูกค้าหรือผู้มีส่วนได้เสียอื่นๆ
- j) เอกสารสารสนเทศที่จำเป็นในการแสดงให้เห็นว่าข้อกำหนดการออกแบบและพัฒนาได้บรรลุถึงข้อกำหนดการออกแบบและพัฒนา

8.3.3 ข้อมูลการออกแบบและพัฒนา (design and development inputs)

ข้อมูลต่างๆที่เกี่ยวข้องกับข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ต้องได้รับการกำหนด และบันทึกต่าง ๆ ได้รับการเก็บรักษา
ข้อมูลต่าง ๆ ต้องรวมถึง

- a) ข้อกำหนดด้านการใช้งานและสมรรถนะ
- b) ข้อมูลที่ได้จากกิจกรรมการออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์และบริการในครั้งก่อน
- c) กฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง
- d) มาตรฐานและข้อบังคับที่องค์กรตกลงไว้ในการดำเนินการ
- e) ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นจากธรรมชาติของสินค้าและข้อมูลเหล่านี้ต้องได้รับการทบทวนเพื่อความเพียงพอ ข้อกำหนดต่าง ๆ ต้องมีความสมบูรณ์ไม่กำกวม และไม่ขัดแย้งกันเอง

8.3.4 การ ควบคุมการออกแบบและพัฒนา (Design and development controls)

บริษัทฯ ควบคุมในกระบวนการออกแบบและพัฒนาเพื่อให้มั่นใจว่า

- a) ผลที่ได้บรรลุตามข้อกำหนดได้ถูกระบุไว้
- b) มีการทบทวนเพื่อประเมินผลการออกแบบและพัฒนาถึงความสอดคล้องกับข้อกำหนด
- c) มีการทวนสอบเพื่อให้มั่นใจว่าปัจจัยนำออก สอดคล้องกับปัจจัยนำเข้าในการออกแบบและพัฒนา
- d) มีการรับรองเพื่อให้มั่นใจว่าสินค้าและบริการไปเป็น ตามการใช้ที่ระบุไว้หรือข้อกำหนดการใช้งาน
- e) มีการดำเนินการที่จำเป็นใดๆ เมื่อพบปัญหาที่เกิดขึ้น ในกิจกรรมการทบทวน, หรือการทวนสอบ และการรับรอง
- f) มีการจัดเก็บเอกสารข้อมูลของกิจกรรมเหล่านี้

8.3.5 ผลลัพธ์การออกแบบและพัฒนา (design and development outputs)



ผลลัพธ์ของการออกแบบและพัฒนาต้อง

- ก) บรรลุข้อกำหนดของข้อมูลการออกแบบและพัฒนา
- ข) มีข้อมูลที่เหมาะสมสำหรับการจัดซื้อ การผลิต และการบริการ
- ค) ระบุ หรืออ้างอิงถึงเกณฑ์การยอมรับผลิตภัณฑ์ และ
- ง) ระบุคุณลักษณะของผลิตภัณฑ์ที่จำเป็น สำหรับการใช้งานที่เหมาะสมและปลอดภัยบันทึก ข้อมูลสำหรับการผลิตและการบริการนั้น รวมถึงรายละเอียดในการรักษามรดกผลิตภัณฑ์

8.3.6 การเปลี่ยนแปลงการออกแบบและพัฒนา (Design and development changes)

บริษัท ฯ มีการชี้แจง, ทบทวน และควบคุมการเปลี่ยนแปลงของปัจจัยนำเข้าและปัจจัยนำออกในขณะการออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์และบริการ หรือกระบวนการที่เกี่ยวข้อง, ตามขอบเขตที่จำเป็นเพื่อให้มั่นใจว่าไม่เกิดผลกระทบต่อความสอดคล้องต่อข้อกำหนด

องค์กรต้องจัดเก็บเอกสารข้อมูล

- a) การเปลี่ยนแปลงการออกแบบและพัฒนา
- b) ผลการทบทวน
- c) ผู้มีอำนาจสำหรับการเปลี่ยนแปลง
- d) การดำเนินการเพื่อป้องกันผลกระทบในทางลบ

เอกสารฯ ที่อ้างอิงถึง

- 1. PM-RD-01 การพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่และการส่งตัวอย่าง

8.3 ระบบการสอบย้อนกลับ ISO 22000:2018

ระบบการสอบย้อนกลับต้องสามารถสอบกลับ ชี้แจงเฉพาะเจาะจงของ

- วัตถุประสงค์รับเข้าจากผู้ขาย
- การขนส่งของผลิตภัณฑ์สุดท้าย

จัดให้มีการดำเนินการทดสอบระบบการสอบย้อน ปีละ 1 ครั้ง เพื่อแสดงถึงความสัมพันธ์ระหว่างลพทของวัตถุประสงค์ ส่วนผสม และผลิตภัณฑ์ ที่ยังอยู่ระหว่างกระบวนการผลิต การrework ของวัตถุประสงค์หรือผลิตภัณฑ์ การกระจายสินค้า โดยกำหนดให้เวลาในการสอบกลับ ไม่ควรเกิน 4 ชั่วโมง

เอกสารฯ ที่อ้างอิงถึง

- 1. PM-GR-20 การชี้แจงและสอบกลับได้ของผลิตภัณฑ์
- 2. WI-GR-12 การถอดถอนและเรียกคืนผลิตภัณฑ์



8.4 การควบคุมกระบวนการ ผลิตภัณฑ์และบริการจากภายนอก

8.4.1 ทั่วไป

บริษัทฯ มั่นใจว่าการจัดหากระบวนการ ผลิตภัณฑ์และบริการจากภายนอกเป็นไปตามข้อกำหนด

บริษัทฯ พิจารณาการควบคุมการจัดหากระบวนการ ผลิตภัณฑ์และบริการจากภายนอก เมื่อ

- a) ผลิตภัณฑ์และบริการจากภายนอกถูกใช้ในผลิตภัณฑ์และบริการขององค์กร
- b) ผลิตภัณฑ์และบริการถูกส่งมอบแก่ลูกค้าโดยตรงจากภายนอกในนามขององค์กร
- c) องค์กรตัดสินใจให้ผู้จัดหาภายนอกกับกระบวนการหรือส่วนของกระบวนการ

บริษัทฯ จัดทำเกณฑ์และใช้เกณฑ์สำหรับประเมิน คัดเลือก ฝ้าตรวจความสามารถและประเมินซ้ำสำหรับ
ผู้จัดหาภายนอกโดยใช้ความสามารถในการจัดหากระบวนการหรือผลิตภัณฑ์หรือบริการตามข้อกำหนดเป็นพื้นฐาน

บริษัทฯ เก็บหลักฐานแสดงผลการประเมินผู้จัดหาภายนอก

8.4.2 รูปแบบและระดับในการควบคุม

บริษัทฯ มั่นใจว่าการจัดหากระบวนการผลิตภัณฑ์และบริการจากภายนอกไม่กระทบต่อความสามารถในการส่ง
มอบผลิตภัณฑ์และบริการที่เป็นไปตามข้อกำหนดแก่ลูกค้า

บริษัทฯ

- a) มั่นใจว่าการจัดหากระบวนการจากภายนอกได้รับการควบคุมในระบบการจัดการคุณภาพ
- b) กำหนดการควบคุมทั้งผู้ส่งมอบภายนอกและผลที่ต้องการ
- c) พิจารณา
 - 1) โอกาสเกิดผลกระทบจากการใช้กระบวนการ ผลิตภัณฑ์และบริการจากภายนอกต่อความสามารถขององค์กรในการ
สอดคล้องต่อข้อกำหนดของลูกค้าข้อกำหนดและกฎหมายที่เกี่ยวข้อง
 - 2) ประสิทธิภาพของการควบคุมผู้จัดหาภายนอก
- d) พิจารณาการทวนสอบหรือกิจกรรมอื่นที่จำเป็นต่อการทำให้มั่นใจว่าการจัดหากระบวนการ ผลิตภัณฑ์และบริการจาก
ภายนอกเป็นไปตามข้อกำหนด

8.4.3 ข้อมูลสำหรับผู้จัดหาภายนอก

บริษัทฯ มั่นใจว่าข้อกำหนดมีความเหมาะสมก่อนแจ้งผู้จัดหาภายนอก บริษัทฯ สื่อสารกับผู้จัดหาภายนอกเกี่ยวกับ
ข้อกำหนดที่ใช้ต่อไปนี้

- a) กระบวนการ ผลิตภัณฑ์และบริการที่ต้องการ
 - 1) ผลิตภัณฑ์และบริการ
 - 2) วิธีการ กระบวนการหรือเครื่องมือ
 - 3) การยอมรับผลิตภัณฑ์และบริการ
- c) ความสามารถและคุณสมบัติของบุคลากร



- d) ความสัมพันธ์ของผู้จัดหาภายนอกกับองค์กร
- e) การควบคุมและการเฝ้าตรวจความสามารถของผู้จัดหาภายนอกที่องค์กรนำมาใช้
- f) การทวนสอบหรือรับรอง ณ สถานที่ของผู้จัดหาภายนอกโดยบริษัทฯ หรือลูกค้า

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

- 1. PM-PC-01 การคัดเลือก และการประเมินผู้ขาย และผู้ให้บริการ
- 2. PM-PC-02 การจัดซื้อ จัดจ้าง
- 3. PM-PC-03 การตรวจติดตามและประเมินความเสี่ยงของผู้ขายและผู้ให้บริการ
- 4. ST-QC-01 มาตรฐานอายุผลิตภัณฑ์
- 5. ST-QC-09 มาตรฐานสินค้าและบรรจุภัณฑ์
- 6. SP-QC-22 มาตรฐานฉลากผลิตภัณฑ์
- 7. SP-QC-25 Specification ของ วัตถุดิบส่วนผสมชีวี่ และภาชนะบรรจุ
- 8. SP-QC-32 มาตรฐาน Specification ของ วัตถุดิบรวม

8.4 การเตรียมการและตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน

8.4.1 จัดทำขั้นตอนการดำเนินงานเรื่อง การเตรียมการและตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน เพื่อเตรียมพร้อมและตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน ที่อาจจะเกิดขึ้นได้ ตลอดจนเหตุการณ์ที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหารที่เกี่ยวข้องกับบทบาทขององค์กรในห่วงโซ่อาหาร

8.4.2 ขั้นตอนการดำเนินงานเรื่อง การเตรียมการและตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน ได้ระบุถึงการจัดการ ดังนี้
ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน ที่เกิดขึ้นจริง และสถานการณ์ฉุกเฉินที่เกิดจากการตรวจสอบข้อกำหนดกฎหมาย ที่บังคับใช้ หรือ การสื่อสารจากภายใน หรือมาจากการสื่อสารจากภายนอก เช่น ผู้ขาย ลูกค้า

ตัวอย่างได้แก่ ภัยธรรมชาติ อุบัติเหตุทางสิ่งแวดล้อม อุบัติเหตุทางชีวภาพ เหตุฉุกเฉินทางสาธารณสุข การหยุดชะงักของสาหร่ายูปโภค เป็นต้น

- ดำเนินการเพื่อลดผลกระทบจากสถานการณ์ฉุกเฉินให้เหมาะสมกับขนาด ของเหตุฉุกเฉิน หรือเหตุการณ์ และผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหาร
- ดำเนินการทดสอบเป็นระยะ
- ทบทวนปรับปรุงข้อมูลทางเอกสารให้เป็นปัจจุบัน หลังเกิดเหตุฉุกเฉิน หรือเหตุการณ์และผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหาร

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

- 1. PM-GR-26 การเตรียมการและตอบสนองสถานการณ์ฉุกเฉิน
- 2. SP-GR-127 แผนการเตรียมการและการตอบสนองเมื่อเกิดสถานการณ์ฉุกเฉิน



8.5 การผลิตและการบริการ ISO 9001:2015

8.5.1 การควบคุมการผลิตและการบริการ

บริษัทฯ ควบคุมการผลิตและการให้บริการ การควบคุมประกอบด้วย (ตามความเหมาะสม)

a) การมีเอกสารข้อมูลที่แสดง

1) คุณลักษณะของผลิตภัณฑ์ที่ผลิตและบริการที่ให้หรือกิจกรรมที่ทำ

2) ผลที่ต้องการ

b) ความพร้อมของทรัพยากรในการเฝ้าตรวจและการวัดและการใช้ที่เหมาะสม

c) การเฝ้าตรวจและการวัดในขั้นตอนที่เหมาะสมเพื่อทวนสอบว่ากระบวนการและผลของกระบวนการเป็นไปตามเกณฑ์ที่ยอมรับ

d) การใช้โครงสร้างพื้นฐานที่เหมาะสม รวมทั้งสภาวะแวดล้อมในกระบวนการ

e) การมอบหมายบุคลากรที่มีความสามารถและคุณสมบัติต้องการ

f) การรับรองและการรับรองซ้ำตามกำหนดเวลาเพื่อให้มั่นใจว่าได้ผลตามต้องการสำหรับกระบวนการในการผลิตและการบริการที่ซึ่งไม่สามารถทวนสอบผลลัพธ์ได้จากการเฝ้าตรวจและการวัดที่ตามมา

g) การป้องกันความผิดพลาดโดยพลั้งเผลอ

h) การยอมรับผลิตภัณฑ์และบริการ การส่งมอบและกิจกรรมหลังการส่งมอบ

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. PM-PD-19 กระบวนการผลิต
2. PM-QC-07 การควบคุมกระบวนการผลิตและการแสดงสถานะ
3. PM-QC-08 การตรวจปล่อยผลิตภัณฑ์
4. WI-GR-06 กฎระเบียบสัญลักษณ์ส่วนบุคคล
5. WI-EN-04 การควบคุมน้ำใช้ในโรงงาน
6. ST-QC-01 มาตรฐานอายุผลิตภัณฑ์
7. ST-QC-09 มาตรฐานสินค้าและบรรจุภัณฑ์
8. SP-QC-22 มาตรฐานฉลากผลิตภัณฑ์

8.5.2 การซึ่บ่งและสอบกลับ

บริษัทฯ แสดงสถานะของผลของกระบวนการตามข้อกำหนดของการเฝ้าตรวจและวัด ตลอดจนการจัดหาผลิตภัณฑ์และบริการ หากมีข้อกำหนดในการสอบกลับได้ บริษัทฯ ควบคุมการซึ่บ่งผลของกระบวนการให้เป็นเอกลักษณ์ และเก็บหลักฐานที่จำเป็นต่อการสอบกลับ



เอกสารฯ ที่อ้างอิงถึง

1. PM-GR-20 การซึบและสอกลับได้ของผลิตภัณฑ์
2. PM-QC-07 การควบคุมกระบวนการผลิตและการแสดงสถานะ
3. WI-GR-12 การถอดถอนและเรียกคืนผลิตภัณฑ์

8.5.3 ทรัพย์สินของลูกค้าและผู้จัดหาภายนอก

บริษัทฯ ไม่มีบริการรับฝากสินค้า และรับฝากทรัพย์สิน หากแต่อาจจะมีทรัพย์สินของลูกค้า ที่ใช้ผลิตสินค้าในกรณีที่รับจ้างผลิตให้กับลูกค้า

8.5.4 การรักษาสภาพ

บริษัทฯ มั่นใจว่าผลของกระบวนการได้รับการรักษาสภาพระหว่างการจัดหาผลิตภัณฑ์และบริการเพื่อให้เป็นไปตามข้อกำหนดไม่ให้เกิดความเสียหายหรือสูญเสีย

เอกสารฯ ที่อ้างอิงถึง

1. PM-GR-21 การดูแลทรัพย์สินของลูกค้า
2. WI-GR-13 การทำลายสินค้า
3. WI-WH-11 การรับและตรวจรับสินค้า
4. WI-WH-13 การเลือกหยิบ การจัดเตรียม การจ่ายสินค้าและการคืนสินค้า
5. WI-WH-15 การทำลายฉลาก และบรรจุภัณฑ์ที่ยกเลิกการใช้งาน

8.5.5 กิจกรรมหลังการส่งมอบ

บริษัทฯ รับผิดชอบตามกฎหมาย “ความรับผิดชอบต่อสินค้าไม่ปลอดภัย (PL Law)” หากตรวจพบว่าเกิดขึ้นจากความผิดพลาดของบริษัทฯ

8.5.6 การควบคุมการเปลี่ยนแปลง

บริษัทฯ ทบทวนและควบคุมการเปลี่ยนแปลงจากการจัดหาผลิตภัณฑ์และบริการเพื่อให้มั่นใจว่ายังคงเป็นไปตามข้อกำหนด

บริษัทฯ เก็บหลักฐานที่แสดงผลการทบทวนการเปลี่ยนแปลง ผู้มีอำนาจเปลี่ยนแปลงและกิจกรรมที่จำเป็น

เอกสารฯ ที่อ้างอิงถึง

1. PM-GR-31 การบริหารการเปลี่ยนแปลง (Management of change)

8.5 การควบคุมอันตราย ISO 22000:2018

8.5.1 ขั้นตอนการเริ่มต้นสำหรับการวิเคราะห์อันตราย



8.5.1.1 ทั่วไป

บริษัทฯ ดำเนินการวิเคราะห์อันตราย ข้อมูลที่เป็นเอกสาร เบื้องต้น โดยการรวบรวม ปรับปรุงข้อมูลให้เป็นปัจจุบัน โดยทีมงานอาหารปลอดภัย รวมถึง ข้อกำหนด กฎหมาย ระเบียบของลูกค้า ผลิตภัณฑ์ กระบวนการของบริษัทฯ ความปลอดภัยของอาหารที่เกี่ยวข้องกับระบบการจัดการอาหารปลอดภัย

8.5.1.2 คุณลักษณะของวัตถุดิบและส่วนผสม ที่ใช้ในการผลิต และวัสดุสัมผัสอาหาร ต้องมีการกำหนดคุณลักษณะ ดังนี้

- คุณลักษณะทางเคมี ชีวภาพและกายภาพ
- ส่วนประกอบส่วนผสม ตลอดจนสารช่วยในการผลิต
- แหล่งที่มา จากสัตว์ หรือพืช
- ถิ่นกำเนิด
- วิธีการผลิต
- วิธีการบรรจุจัดส่ง
- สภาวะในการจัดส่ง การจัดเก็บ และอายุของผลิตภัณฑ์
- การจัดเตรียม หรือ และการดำเนินการก่อนการนำไปขึ้นหรือ ระหว่างกระบวนการ
- เกณฑ์การยอมรับที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของอาหาร หรือคุณสมบัติของวัสดุที่จัดซื้อ หรือส่วนผสมที่เหมาะสมกับการนำไปใช้

8.5.1.3 คุณลักษณะผลิตภัณฑ์สุดท้าย ต้องเป็นไปตามกฎหมาย ข้อบังคับด้านความปลอดภัยของอาหารที่กำหนดขึ้น จัดทำ และจัดเก็บเป็นเอกสาร เพื่อนำไปวิเคราะห์อันตรายในข้อ 8.5.2 ดังนี้

- ชื่อผลิตภัณฑ์ หรือข้อบ่งชี้ต่างๆ
- องค์ประกอบ
- คุณลักษณะทางเคมี ชีวภาพและกายภาพที่เกี่ยวข้องความปลอดภัยของอาหาร
- อายุของผลิตภัณฑ์ และการเก็บรักษา
- การบรรจุ
- ฉลากที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของอาหาร หรือข้อแนะนำในการขนย้าย การจัดเตรียมการใช้งาน
- วิธีการกระจายสินค้า

8.5.1.4 วัตถุประสงค์การใช้ รวมถึงการจัดการที่คาดว่าจะได้รับการจัดการอย่างเหมาะสมในผลิตภัณฑ์สุดท้าย การใช้งานที่ไม่ได้ตั้งใจจากการใช้ผิด กลุ่มผู้ใช้งาน กลุ่มเสี่ยง ต่อสิ่งที่เป็นอันตรายจากผลิตภัณฑ์ ต้องระบุไว้อย่างชัดเจน

8.5.1.5 แผนภูมิกระบวนการผลิต การอธิบายขั้นตอนกระบวนการผลิต

8.5.1.5.1 การเตรียมแผนภูมิกระบวนการผลิต

- แผนภูมิกระบวนการผลิตต้องแสดงภาพของกระบวนการ
- แผนภูมิกระบวนการผลิตต้องนำไปใช้ในการวิเคราะห์อันตราย

- แผนภูมิกระบวนการผลิต ต้องถูกต้องชัดเจน มีรายละเอียดเพียงพอที่จะนำไปใช้ในการวิเคราะห์อันตราย
- ต้องกำหนดลำดับขั้นตอนความสัมพันธ์ของการผลิต
- กิจกรรมใดๆจากภายนอก
- จุดที่วัตถุดิบ ส่วนผสม สารที่ช่วยในกระบวนการผลิต วัสดุที่ทำบรรจุภัณฑ์ สาธารณูปโภค หรือผลิตภัณฑ์ ระหว่างกระบวนการผลิตที่เข้าสู่กระบวนการ
- จุดที่มีการทำการซ้ำ หรือนำไปใช้ประโยชน์
- จุดที่ผลิตอันตรายสุดท้าย ผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการ ผลพลอยได้จากกระบวนการ และของเสียที่ถูกปล่อยออก หรือนำออก

8.5.1.5.2 การยืนยันแผนภูมิกระบวนการผลิต ณ สถานที่จริง

- ทีมงานอาหารปลอดภัย ต้องยืนยันความถูกต้องของแผนภูมิกระบวนการผลิต ณ สถานที่จริง
- ปรับปรุงข้อมูลของแผนภูมิการผลิตให้เป็นปัจจุบันตามความเหมาะสม
- เก็บรักษาข้อมูลที่เป็นเอกสาร

8.5.1.5.3 การอธิบายขั้นตอนกระบวนการผลิต และสภาพแวดล้อมในกระบวนการ ทีมงานอาหารปลอดภัยต้องอธิบายขั้นตอนกระบวนการผลิต และสภาพแวดล้อมในกระบวนการ ในขอบเขตที่จำเป็นต่อการวิเคราะห์อันตราย

- แผนผังของสถานที่ รวมถึงพื้นที่การจัดการอาหาร และพื้นที่ที่ไม่ใช่การจัดการอาหาร
- อุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิต และวัสดุที่สัมผัสอาหาร สารที่ช่วยในกระบวนการผลิต และแผนผังวัตถุดิบ
- โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน
- ข้อกำหนดจากภายนอกที่จะส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหาร
- ความผันแปรจากฤดูกาลผลิต หรือ ความคลาดเคลื่อน ตามที่คาดการณ์ไว้ตามความเหมาะสม

8.5.2 การวิเคราะห์อันตราย

8.5.2.1 ทั่วไป โดยทีมงานความปลอดภัยของอาหาร ต้องดำเนินการวิเคราะห์อันตรายโดย ใช้ข้อมูลเบื้องต้น เพื่อกำหนดอันตราย ที่ต้องทำการควบคุม ระดับอันตรายที่ต้องควบคุม เพื่อให้เกิดความมั่นใจในความปลอดภัยของอาหาร และมาตรการควบคุมร่วม ที่ต้องการ

8.5.2.2 การชี้บ่งอันตรายและการกำหนดระดับที่ยอมรับได้

8.5.2.2.1 สิ่งที่เป็นอันตรายต่ออาหารทั้งหมด ที่มีเหตุอาจเกิดขึ้นได้ ตามความสัมพันธ์ กับประเภทของผลิตภัณฑ์ ประเภทของกระบวนการ และสภาพแวดล้อมการผลิตจริง ต้องทำการชี้บ่ง และบันทึก การชี้บ่งต้องขึ้นอยู่กับ

- ข้อมูลเบื้องต้นที่รวบรวมไว้ใน 8.5.1
- ประสบการณ์



- ข้อมูลจากภายนอกและภายใน ข้อมูลทางด้านระบาดวิทยา และประวัติอื่นๆ
- ข้อมูลจากห่วงโซ่อาหารที่เกี่ยวข้องกับอันตรายของอาหาร ที่อาจเกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์สุดท้าย ผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการ และอาหาร ณ จุดที่บริโภค
- กฎหมาย กฎระเบียบข้อบังคับ และความต้องการของลูกค้า

8.5.2.2.2 ระบุขั้นตอน ที่อาจมีอันตราย ต่อความปลอดภัยของอาหารแต่ละชนิด ที่จะเพิ่มขึ้น หรือ ยังคงมีอยู่

- a) ในขั้นตอนก่อนหน้า ละตามมาในห่วงโซ่อาหาร
- b) ทุกขั้นตอนในแผนภูมิการผลิต
- c) เครื่องมือในกระบวนการ สาธารณูปโภค บริการ สภาพแวดล้อมของกระบวนการและบุคลากร

8.5.2.2.3 กำหนดระดับที่ยอมรับได้ ของผลิตภัณฑ์สุดท้าย ในแต่ละอันตรายแต่ละด้าน ของความปลอดภัยที่จะระบุไว้ โดยจัดทำเป็นเอกสาร โดยให้เป็นหลักการและเหตุผลในระดับที่ยอมรับได้

- a) มั่นใจว่าข้อกำหนดกฎหมาย กฎระเบียบของลูกค้าได้กำหนดไว้
- b) พิจารณาวัตถุประสงค์ การนำไปใช้ของผลิตภัณฑ์สุดท้าย
- c) พิจารณาข้อมูลอื่นๆที่เกี่ยวข้อง

8.5.2.3 การประเมินอันตรายทางด้านความปลอดภัยของอาหาร

ทำการประเมินอันตรายทางด้านความปลอดภัยของอาหาร ใดๆที่มีนัยสำคัญ ต่อไปนี้

- a) ความเป็นไปได้ที่จะเกิดขึ้นในผลิตภัณฑ์สุดท้าย ก่อนที่จะใช้มาตรการควบคุม
- b) ความรุนแรงและผลกระทบด้านสุขภาพ ที่ไม่พึงประสงค์ที่เกี่ยวข้องกับการใช้งาน

8.5.2.4 การคัดเลือก และจัดประเภทของมาตรการควบคุม

8.5.2.4.1 การประเมินอันตราย โดยเลือกจาก มาตรการควบคุม หรือ มาตรการควบคุมร่วม ที่เหมาะสม ตามความสามารถในการป้องกัน กำจัด หรือ ลดอันตรายต่อความปลอดภัยของอาหาร ให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้ การจัดประเภท ต้องถูกดำเนินการไปอย่างเป็นระบบที่ต่อเนื่อง สำหรับแต่ละมาตรการควบคุมที่ถูกเลือก จะต้องครอบคลุมถึงการประเมินด้านต่างๆ ดังนี้

- a) โอกาสของความล้มเหลวของมาตรการควบคุม
- b) ความรุนแรงของผลที่ตามมาจากความล้มเหลวของมาตรการควบคุม โดยประเมินถึง
 - i. ผลกระทบของอันตรายที่ระบุถึงความปลอดภัยของอาหารอย่างมีนัยสำคัญ
 - ii. พื้นที่ที่เกี่ยวข้องกับมาตรการควบคุมอื่นๆ
 - iii. มาตรการควบคุมเป็นมาตรการควบคุมเฉพาะ เพื่อใช้กำจัด หรือ ลดระดับความรุนแรงของความเป็นอันตรายอย่างมีนัยสำคัญ
 - iv. จะเป็นมาตรการเดียวหรือมาตรการร่วม

8.5.2.4.2 ในแต่ละมาตรการควบคุมระบบ จัดทำเป็นเอกสาร รวมถึงข้อมูลจากภายนอก จะรวมถึงการประเมินความเป็นไปได้ของ



- a) การตั้งค่าวิกฤติที่วัดผลได้และหรือการปฏิบัติที่สังเกตได้
- b) การติดตามเพื่อตรวจสอบความล้มเหลวใดๆ ที่ยังคงอยู่ในค่าวิกฤติ และหรือสามารถวัดผลได้
- c) การแก้ไขอย่างทันด่วนที่ ในกรณีที่เกิดการล้มเหลว

8.5.3 การรับรองมาตรการควบคุมและมาตรการควบคุมร่วม

มาตรการควบคุมและมาตรการควบคุมร่วม ได้ถูกยืนยัน และรับรองความสามารถในการควบคุม กำจัด หรือลดอันตรายด้านอาหารอย่างมีนัยสำคัญก่อนการนำไปใช้ และมีการจัดเก็บเอกสารและหลักฐานการยืนยัน เมื่อพบว่าผลไม่สามารถยืนยันและรับรองได้ ให้ทีมอาหารปลอดภัยทำการปรับเปลี่ยน และประเมินมาตรการควบคุม และและมาตรการควบคุมร่วม

8.5.4 แผนควบคุมอันตราย

8.5.4.1 บริษัทฯ ได้จัดทำแผนควบคุมอันตราย เป็นเอกสาร และมีข้อมูลสำหรับมาตรการควบคุมอันตราย ณ จุด CCP และ OPRP ดังต่อไปนี้

- a) สิ่งที่เป็นอันตราย
- b) ค่าวิกฤติ ของ จุด CCP และ เกณฑ์ปฏิบัติของ จุด OPRP
- c) ระเบียบปฏิบัติในการตรวจเฝ้าระวัง
- d) การแก้ไขที่ต้องนำมาใช้ เมื่อเกินจากค่าวิกฤติ หรือเกณฑ์ปฏิบัติ ไม่สอดคล้อง
- e) ความรับผิดชอบและอำนาจ
- f) บันทึกการตรวจเฝ้าระวัง
- g) ความถี่
- h) การทวนสอบ

8.5.4.2 การกำหนดค่าวิกฤติ หรือเกณฑ์ปฏิบัติ โดยมีรายละเอียดที่ต้องระบุ ดังนี้

- a) ที่มาในการตัดสินใจจะต้องรักษาไว้เป็นเอกสาร
- b) ค่าวิกฤติที่จุดวิกฤติต้องวัดผลได้
- c) เกณฑ์ปฏิบัติของ OPRP ต้องสามารถวัดผลหรือสังเกตได้
- d) ค่าวิกฤติ หรือ c) เกณฑ์ปฏิบัติต้องไม่เกินกว่าระดับที่ยอมรับได้

8.5.4.3 ระบบการเฝ้าระวังที่จุด CCP และ OPRP จะต้องมีเอกสาร ได้แก่

- a) การวัดผลได้ทันที
- b) เครื่องมือที่ใช้ตรวจวัด
- c) วิธีการสอบเทียบที่นำมาใช้ได้ หรือสำหรับ OPRP วิธีการที่เทียบเท่าในการทวนสอบการวัด หรือ การสังเกตการณ์ ที่น่าเชื่อถือ
- d) ความถี่ในการเฝ้าระวัง



- e) ผลลัพธ์ในการเฝ้าระวัง
- f) อำนาจหน้าที่และความรับผิดชอบ ที่เกี่ยวกับการเฝ้าระวัง ที่เกี่ยวข้อง
- g) อำนาจหน้าที่และความรับผิดชอบ ที่เกี่ยวกับการเฝ้าระวัง ที่เกี่ยวกับประเมินผลการเฝ้าระวัง

8.5.4.4 การปฏิบัติเมื่อผลการเฝ้าระวังออกนอกค่าวิกฤติหรือการสังเกตการณ์ไม่สอดคล้อง บริษัทฯ ได้ระบุการแก้ไข และการปฏิบัติการแก้ไข เพื่อดำเนินการเมื่อ ค่าวิกฤติ หรือเกณฑ์ปฏิบัติ ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และต้องมั่นใจว่า

- a) จะไม่มีการปล่อยผลิตภัณฑ์ไม่ปลอดภัยออกไป
- b) ระบุสาเหตุของความไม่สอดคล้อง
- c) พารามิเตอร์ที่ควบคุม ในจุด CCP และ OPRP ต้องกลับไปสู่ช่วง ค่าวิกฤติ หรือเกณฑ์ปฏิบัติ
- d) การป้องกันการทำให้เกิดซ้ำ

8.5.4.5 การดำเนินการตามแผน และคงรักษาแผนควบคุมอันตราย และเก็บรักษาข้อมูลที่เป็นหลักฐานการดำเนินการที่เป็นข้อมูลเอกสาร

เอกสารที่ใช้อ้างอิง

- 1. QM-03 คู่มือคุณภาพระบบ HACCP
- 2. SP-GR-110 ระบบ HACCP ผลิตภัณฑ์: ซีอิ๊วขาว
- 3. SP-GR-111 ระบบ HACCP ผลิตภัณฑ์: ซอสปรุงรสญี่ปุ่น ซีอิ๊วดำ ซีอิ๊วหวาน
- 4. SP-GR-117 ระบบ HACCP ผลิตภัณฑ์ Hoi Sin Sauce
- 5. SP-GR-118 ระบบ HACCP ผลิตภัณฑ์ Organic Rice Vinegar
- 6. SP-GR-119 ระบบ HACCP ผลิตภัณฑ์: ซอสปรุงรสญี่ปุ่น

8.6 การยอมรับผลิตภัณฑ์และบริการ ISO 9001: 2015

บริษัทฯ ทวนสอบผลิตภัณฑ์และบริการให้สอดคล้องกับข้อกำหนดในขั้นตอนที่เหมาะสมตามแผนที่กำหนดไว้ หากการทวนสอบไม่เสร็จสิ้นตามกำหนดในแผนต้องไม่ยอมรับผลิตภัณฑ์และบริการให้แก่ลูกค้า ยกเว้นจะได้รับการอนุมัติจากลูกค้าหรือผู้มีอำนาจ บริษัทฯ เก็บเอกสารข้อมูลที่แสดงถึงการยอมรับผลิตภัณฑ์และบริการซึ่ง

- a) มีหลักฐานของความสอดคล้องตามเกณฑ์ที่ยอมรับ
- b) สอบกลับได้ถึงผู้มีอำนาจยอมรับ

เอกสารที่อ้างอิงถึง

- 1. PM-QC-07 การควบคุมกระบวนการผลิตและการแสดงสถานะ
- 2. PM-QC-08 การตรวจปล่อยผลิตภัณฑ์



8.6 การปรับปรุงข้อมูลที่จะระบุ ในเอกสารกำหนด PRP และแผน HACCP ให้เป็นปัจจุบัน โดยมีข้อมูลเหล่านี้มีการเปลี่ยนแปลงได้แก่

- a) คุณลักษณะของวัตถุดิบ ส่วนผสม และวัสดุที่ใช้สัมผัสผลิตภัณฑ์
- b) คุณลักษณะของผลิตภัณฑ์สุดท้าย
- c) วัตถุประสงค์การนำไปใช้
- d) แผนภูมิกระบวนการผลิต การอธิบายสิ่งแวดล้อมในกระบวนการ

เอกสารฯ ที่อ้างอิงถึง

1. FM-GR-101 แผนการทวนสอบการปฏิบัติตามระบบ

8.7 การควบคุมผลลัพธ์ที่ไม่สอดคล้อง

8.7.1 บริษัทฯ มั่นใจว่าผลของกระบวนการที่ไม่สอดคล้องกับข้อกำหนด ได้รับการชี้แจงและควบคุมเพื่อป้องกันไม่ให้ถูกใช้หรือส่งมอบโดยไม่ตั้งใจ บริษัทฯ แก้ไขลักษณะของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดและผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์และบริการ โดย บริษัทฯ พิจารณาเช่นเดียวกันหากพบความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และบริการหลังการส่ง บริษัทฯ จัดการกับผลที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดดังนี้

- a) แก้ไข
- b) คัดแยก กัก ส่งคืน หรือ ชะลอการส่งมอบผลิตภัณฑ์และบริการ
- c) แจ้งให้ลูกค้าทราบ
- d) กำหนดอำนาจในการยอมรับภายใต้เงื่อนไข

ผลที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต้องได้รับการทวนสอบความสอดคล้องต่อข้อกำหนดหลังการแก้ไข

8.7.2 บริษัทฯ เก็บเอกสารข้อมูลต่อไปนี้

- a) ลักษณะของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
- b) การดำเนินการกับผลที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
- c) การยอมรับอย่างมีเงื่อนไข
- d) ผู้มีอำนาจในการจัดการความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

เอกสารฯ ที่อ้างอิงถึง

- 1. PM-QC-05 การจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
- 2. PM-QC-08 การตรวจปล่อยผลิตภัณฑ์

8.7 การควบคุมการติดตามและการวัดผล ISO 22000:2018



บริษัทฯ ได้จัดเก็บหลักฐาน ว่าวิธีการตรวจติดตามและการวัดที่ใช้อยู่ มีเพียงพอสำหรับกิจกรรมตรวจติดตาม และการวัดที่เกี่ยวข้องกับโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐานที่จำเป็น PRP และแผนการควบคุมอันตราย

อุปกรณ์ที่ใช้ตรวจวัดและติดตาม จะต้อง

- สอบเทียบและทวนสอบตามช่วงเวลาที่กำหนดไว้ก่อนใช้งาน
- ปรับเทียบหรือปรับใหม่ตามความเหมาะสม
- ระบุสถานะของการสอบเทียบ
- ป้องกันการปรับแก้ ปรับแต่งเครื่องมือ ที่อาจทำให้ผลที่วัดไม่ถูกต้อง
- ป้องกันความเสียหายและการเสื่อมสภาพ

ผลการสอบเทียบและการทวนสอบ ถูกเก็บไว้เป็นเอกสาร การสอบเทียบเป็นไปตามมาตรฐานการวัดระหว่างประเทศหรือระดับชาติ แต่หากไม่มีมาตรฐานในการสอบเทียบ ต้องมีข้อมูลของการทวนสอบไว้เป็นการยืนยัน บริษัทฯ ประเมินความถูกต้องของผลการวัดก่อนหน้านี้ เมื่อพบว่าอุปกรณ์หรือสภาพแวดล้อมไม่เป็นไปตามข้อกำหนด การดำเนินการกับอุปกรณ์ และผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบจากความไม่สอดคล้องจะถูกจัดการอย่างเหมาะสม

เอกสารที่อ้างอิงถึง

- | | |
|--------------|--|
| 1. PM-GR-01 | การทบทวนฝ่ายบริหาร |
| 2. PM-QC- 04 | การสอบเทียบเครื่องมือและอุปกรณ์ |
| 3. SP-QC-07 | แผนการตรวจสอบคุณภาพตามกระบวนการ |
| 4. SP-QC- 34 | มาตรฐานคุณภาพน้ำและผลการวิเคราะห์ประจำปี |
| 5. SP-QC- 35 | ผลการวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ประจำปี |

8.8 แผนการทวนสอบที่เกี่ยวข้องกับโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐานที่จำเป็น PRP และแผนการควบคุมอันตราย (ISO 22000:2018)

8.8.1 บริษัทฯ ได้ทวนสอบ จัดทำนำไปประยุกต์ใช้ และรักษากิจกรรมการทวนสอบ การวางแผนการทวนสอบ ต้องกำหนดวัตถุประสงค์ วิธีการ ความถี่ และความรับผิดชอบ สำหรับกิจกรรมการทวนสอบ ที่ยืนยันว่า

- โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐานที่จำเป็น PRP มีการนำไปประยุกต์ใช้ และมีประสิทธิภาพ
- แผนการควบคุมอันตรายอยู่ในระดับที่ยอมรับได้ที่ชี้บ่งไว้
- ระดับอันตรายอยู่ในระดับที่ยอมรับได้ที่ชี้บ่งไว้
- ข้อมูลนำเข้าที่ใช้สำหรับการวิเคราะห์อันตราย ได้ถูกปรับปรุงให้ทันสมัย
- การดำเนินการอื่นๆ ที่องค์กรกำหนดจะได้ถูกนำไปประยุกต์ใช้ และมีประสิทธิภาพ



กิจกรรมทวนสอบ ต้องไม่ถูกดำเนินการ โดยผู้รับผิดชอบสำหรับการติดตามในกิจกรรมเดียวกัน ผลการทวนสอบ ต้องเก็บรักษาข้อมูลที่เป็นเอกสาร และได้รับการแก้ไขหากตัวอย่างที่ทดสอบแสดงถึงความไม่สอดคล้องกับระดับความไม่ปลอดภัยของอาหารที่ยอมรับไม่ได้

8.8.2 การวิเคราะห์ผลของกิจกรรมทวนสอบ

ทีมงานอาหารปลอดภัย จะต้องวิเคราะห์ผลของกิจกรรมทวนสอบ ที่จะใช้เป็นปัจจัยนำเข้าเพื่อประเมินผลการปฏิบัติงาน ตามระบบการจัดการอาหารปลอดภัย

เอกสารฯ ที่อ้างอิงถึง

1. SP-GR-128 แผนการทบทวน PRP
2. FM-GR-101 แผนการทวนสอบการปฏิบัติตามระบบ

8.9 การควบคุมผลิตภัณฑ์และกระบวนการที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ISO 22000:2018

8.9.1 บริษัทฯ ได้แต่งตั้งบุคคลที่มีความรู้ความสามารถ และมีอำนาจแก้ไข และปฏิบัติการแก้ไขเบื้องต้น ให้ตรวจติดตาม ในจุดวิกฤต หรือจุด OPRP

8.9.2 การแก้ไข

8.9.2.1 บริษัทฯ จะดำเนินการกับผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด หรือผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบ จากการทราบผลกระทบที่บ่งชี้ และถูกควบคุม โดยการคำนึงถึงการใช้ และการปล่อยให้ใช้ โดยทำการชี้บ่ง ประเมิน และการแก้ไข ผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบ เป็นเอกสาร ตลอดจนการเตรียมการ เพื่อทบทวนการแก้ไขที่ดำเนินการ

8.9.2.2 เมื่อผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด หรือผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบ ได้รับการชี้บ่งและการจัดการ

8.9.2.3 เมื่อการปฏิบัติตามเกณฑ์การดำเนินงานของ OPRP ไม่เป็นไปตามที่กำหนด ให้ดำเนินการดังนี้

- a) กำหนดผลของความล้มเหลวที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของอาหาร
- b) กำหนดสาเหตุของความล้มเหลว
- c) ระบุผลิตภัณฑ์ ที่ได้รับผลกระทบและการจัดการตามข้อ 8.9.4

8.9.3 การปฏิบัติการแก้ไข

บริษัทฯ ได้ประเมินความจำเป็น ในการปฏิบัติการแก้ไข เมื่อค่าวิกฤต ณ จุด CCP หรือ ดำเนินการตามเกณฑ์ สำหรับ OPRP เป็นไปตามที่กำหนด และจัดทำเอกสารที่มีการระบุ ไว้อย่างเหมาะสมของการดำเนินการเพื่อชี้บ่ง และกำจัด สาเหตุของความไม่สอดคล้อง ที่ตรวจพบเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ และส่งคืนกระบวนการ เพื่อควบคุมหลังจากมีการระบุความ ไม่สอดคล้อง การดำเนินการเหล่านี้ รวมถึง

- a) การทบทวนความไม่สอดคล้องที่ระบุโดยลูกค้า ผู้บริโภค หรือ รายงานตามที่กฎหมายกำหนด
- b) ผลจากการทบทวนแนวโน้มแล้วพบว่า ผลของการติดตามมีแนวโน้ม ที่อาจบ่งบอกว่าอาจสูญเสียการ

ควบคุม



- c) พิจารณาถึงสาเหตุของความไม่สอดคล้อง
- d) กำหนดและดำเนินการ เพื่อให้มั่นใจว่า การไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต้องไม่เกิดขึ้นอีก
- e) การบันทึกผลการปฏิบัติการแก้ไข ป้องกัน
- f) ทวนสอบการปฏิบัติการแก้ไข เพื่อให้มั่นใจว่ามีประสิทธิภาพ

บริษัทฯ ได้ จัดทำเป็นเอกสารบันทึกที่เกี่ยวกับการแก้ไขทั้งหมด

8.9.4 การจัดการกับผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ที่อาจจะไม่ปลอดภัย

บริษัทฯ ได้ ดำเนินการเพื่อป้องกันผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ที่อาจจะไม่ปลอดภัย ไม่ให้เข้าสู่ห่วงโซ่อาหาร จนกว่าจะมีผลการพิสูจน์ยืนยันได้ว่า

- a) อันตราย ได้ลดลงสู่ระดับที่ยอมรับได้ที่ระบุไว้
- b) อันตราย จะลดลงสู่ระดับที่ยอมรับได้ที่ระบุไว้ ก่อนที่เข้าสู่ห่วงโซ่อาหาร หรือ
- c) ผลิตภัณฑ์ยังเป็นไปตามข้อกำหนด ไว้ในระดับความเสี่ยง ด้านความปลอดภัยของอาหารที่กังวล แม้ว่าจะไม่เป็นความไม่สอดคล้อง

8.9.4.1 บริษัทฯ ได้ เก็บรักษาผลิตภัณฑ์ที่มีความไม่ปลอดภัยของอาหาร จนกว่าจะได้รับการประเมินว่ามีความปลอดภัย จะต้องแจ้งให้ผู้ที่มีส่วนได้ส่วนเสียทราบ และเริ่มการถอดถอน และเรียกคืน และจัดเก็บการติดต่อเป็นเอกสาร

8.9.4.2 บริษัทฯต้องประเมินการปล่อย และจัดเก็บบันทึกเป็นเอกสาร โดยมีเงื่อนไขดังนี้

- a) มีหลักฐานอื่นนอกเหนือจากระบบการติดตาม ที่แสดงว่า มาตรการควบคุมแล้วมีประสิทธิภาพ
- b) หลักฐานที่แสดงให้เห็นว่ามาตรการควบคุม ที่มีประสิทธิภาพ ที่กำหนดไว้

c) ผลการสุ่มการวิเคราะห์ หรือกิจกรรมทวนสอบใดๆ ที่แสดงให้เห็นว่าผลิตภัณฑ์ มีความปลอดภัย

8.9.5 การถอดถอน การเรียกคืน

บริษัทฯ ได้ระบุขอบเขตและผลของการถอดถอน การเรียกคืน ที่ถูกจัดเก็บเป็นเอกสารและได้รายงานให้กับผู้บริหารระดับสูง ในการทบทวนฝ่ายบริหาร ประสิทธิภาพ และประสิทธิผลของการเรียกคืน จะได้รับการซ่อมอย่างน้อยปี ละ 1 ครั้ง

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

- 1. PM-QC-05 การจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
- 2. PM-QC-08 การตรวจปล่อยผลิตภัณฑ์
- 3. WI-GR-12 การถอดถอน การเรียกคืน

9 การประเมินความสามารถ

9.1 การเฝ้าตรวจ การวัด วิเคราะห์และประเมินผล



9.1.1 ทั่วไป

บริษัทฯ พิจารณา

- สิ่งที่ต้องการเฝ้าตรวจและวัด
- วิธีการเฝ้าตรวจ วัด วิเคราะห์และประเมินตามความเหมาะสมเพื่อให้มั่นใจกับผลที่ได้
- ช่วงเวลาของการเฝ้าตรวจและการวัด
- ช่วงเวลาในการวิเคราะห์และประเมินผลการเฝ้าตรวจและการวัด

9.1.2 การวิเคราะห์และการประเมินผล

บริษัทฯ นำข้อมูลดังต่อไปนี้มาวิเคราะห์ และประเมินผล

- ผลของการทบทวนผลของกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับ โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน PRP
- แผนการควบคุมอันตราย
- ผลการประเมินจากหน่วยงานภายนอก

ผลการวิเคราะห์ จะต้องนำไปดำเนินการ เพื่อวัตถุประสงค์เหล่านี้

- เพื่อยืนยันประสิทธิภาพโดยรวมของระบบ เป็นไปแผนและข้อกำหนดของระบบการจัดการอาหารปลอดภัย
- เพื่อกำหนดความต้องการสำหรับการปรับปรุงระบบการจัดการอาหารปลอดภัย
- เพื่อระบุแนวโน้มของอุบัติการณ์ที่สูงขึ้น ที่มีโอกาสเกิดความปลอดภัยต่อผลิตภัณฑ์และความล้มเหลวของผลิตภัณฑ์
- เพื่อจัดทำเป็นแผนการตรวจประเมินภายใน
- เพื่อเป็นหลักฐานว่าการแก้ไขและการปฏิบัติการแก้ไขมีประสิทธิภาพ

บริษัทฯ ประเมินความสามารถทางคุณภาพและประสิทธิผลของระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการอาหารปลอดภัย บริษัทฯ เก็บเอกสารข้อมูลแสดงผลไว้เป็นหลักฐาน และนำไปรายงานการการประชุม ทบทวนฝ่ายบริหาร เพื่อใช้ปรับปรุง ระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการอาหารปลอดภัย

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. PM-GR-01 การทบทวนฝ่ายบริหาร
2. PM-QC- 04 การสอบเทียบเครื่องมือและอุปกรณ์
3. SP-QC-07 แผนการตรวจสอบคุณภาพตามกระบวนการ
4. SP-QC- 34 มาตรฐานคุณภาพน้ำและผลการวิเคราะห์ประจำปี
5. SP-QC- 35 ผลการวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ประจำปี

9.1.2 ความพึงพอใจของลูกค้า



บริษัทฯ เฝ้าตรวจความรู้สึกลูกค้าถึงระดับการบรรลุความต้องการและความคาดหวัง บริษัทฯ พิจารณาวិธีการเก็บเฝ้าตรวจและทบทวนข้อมูลดังกล่าว

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. PM-GR-18 การวัดความพึงพอใจของลูกค้า

9.1.3 การวิเคราะห์และประเมินผล

บริษัทฯ วิเคราะห์และประเมินข้อมูลที่เหมาะสมจากการเฝ้าตรวจ การวัด ผลจากการวิเคราะห์ต้องใช้ในการประเมินผลต่อไปนี้

- a) ความสอดคล้องต่อข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และบริการ
- b) ระดับความพึงพอใจของลูกค้า
- c) ความสามารถ และประสิทธิผลของระบบการจัดการคุณภาพ
- d) การแสดงถึงความสำเร็จตามแผน
- e) ประสิทธิภาพของการระบุความเสี่ยงและโอกาส
- f) ความสามารถของผู้จัดหาภายนอก
- g) ความจำเป็นในการปรับปรุงระบบการจัดการคุณภาพ

9.2 การตรวจประเมินภายใน

9.2.1 บริษัทฯ ตรวจประเมินภายในตามกำหนดเวลา เพื่อแสดงว่าระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการอาหารปลอดภัย สอดคล้องต่อ

- 1) ข้อกำหนดในระบบการจัดการคุณภาพระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการอาหารปลอดภัย ขององค์กร
- 2) ข้อกำหนดในมาตรฐานสากลฉบับนี้
- b) ถูกนำไปปฏิบัติและรักษาไว้อย่างมีประสิทธิภาพ

9.2.2 บริษัทฯ

- a) วางแผนการตรวจประเมิน จัดทำแผน นำไปปฏิบัติ และรักษาไว้ โดยประกอบด้วยความถี่ในการตรวจ วิธีการตรวจ ความรับผิดชอบ ข้อกำหนดในการวางแผน และการรายงาน ซึ่งต้องพิจารณาถึงความสำคัญของกระบวนการที่เกี่ยวข้อง การเปลี่ยนแปลงที่มีผลต่อองค์กรในด้านระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการอาหารปลอดภัย ตลอดจนผลการตรวจที่ผ่านมา
- b) ระบุเกณฑ์ และขอบเขตในการตรวจประเมิน
- c) เลือกผู้ตรวจประเมินและทำการตรวจประเมินที่ไม่ใช้ความเห็นส่วนตัว และเป็นกลาง ต่อกระบวนการที่รับตรวจ
- d) รายงานผลการตรวจประเมินต่อผู้บริหารที่เกี่ยวข้อง



- e) แก้ไขเบื้องต้น และแก้ไขที่สาเหตุ ภายในเวลาที่กำหนด
- f) เก็บหลักฐานของการตรวจประเมินตามแผนและผลการประเมิน

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

- 1. PM-GR-05 การตรวจติดตามภายใน

9.3 การทบทวนโดยฝ่ายบริหาร

9.3.1 ทัวไป ผู้บริหารระดับสูงต้องทบทวนระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการอาหารปลอดภัย ขององค์กร ภายในเวลาที่กำหนด เพื่อให้มั่นใจต่อความเหมาะสม

เพียงพอ มีประสิทธิผล และปรับเข้ากับ ทิศทางกลยุทธ์ อย่างต่อเนื่อง

9.3.2 ปัจจัยป้อนสำหรับการทบทวน

การทบทวนโดยฝ่ายบริหารต้องกำหนดเป็นแผนและดำเนินการเพื่อพิจารณาถึง

- a) สถานะของกิจกรรมจากการทบทวนครั้งที่ผ่านมา
- b) การเปลี่ยนแปลงของเรื่องภายในและภายนอกที่เกี่ยวกับระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการอาหารปลอดภัย
- c) ข้อมูลความสามารถ และประสิทธิผล ของระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการอาหารปลอดภัย รวมถึง แนวโน้มของ

- 1) ความพึงพอใจของลูกค้า และเสียงสะท้อน จากผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย
- 2) การบรรลุวัตถุประสงค์คุณภาพ และวัตถุประสงค์ด้านความปลอดภัยของอาหาร
- 3) ความสามารถของกระบวนการ และความสอดคล้องต่อข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์ และบริการ
- 4) ความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และการแก้ไขที่สาเหตุ
- 5) ผลการเฝ้าตรวจ และการวัด
- 6) ผลการตรวจประเมิน
- 7) ความสามารถของผู้จัดหาภายนอก
- 8) ประสิทธิภาพของกิจกรรมที่ได้กระทำในการดำเนินการกับความเสียงและโอกาสต่างๆ

d) ความเพียงพอของทรัพยากร

e) ประสิทธิภาพของการระบุความเสี่ยงและโอกาส (ดูข้อ 6.1)

f) โอกาสในการปรับปรุง

g) สถานการณ์ฉุกเฉิน อุบัติการณ์ หรือการถดถอยและการเรียกคืนที่เกิดขึ้น

9.3.3 ผลของการทบทวน

ผลการทบทวนโดยฝ่ายบริหารต้องแสดงถึงการตัดสินใจและการดำเนินการต่อ

- a) โอกาสในการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง
- b) ความจำเป็นในการเปลี่ยนแปลง ระบบการจัดการคุณภาพ และระบบการจัดการอาหารปลอดภัย



c) ทรัพยากรที่ต้องการ

บริษัทฯ เก็บหลักฐานแสดงผลของการทบทวนโดยฝ่ายบริหาร
การนำมาประยุกต์ใช้

บริษัทฯ กำหนดให้มีการประชุมทบทวนฝ่ายบริหารอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หลังจากการตรวจติดตามคุณภาพภายใน
เพื่อสรุปผลการปฏิบัติงานที่ผ่านมา

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. PM-GR-01 การทบทวนโดยฝ่ายบริหาร

10 การปรับปรุง

10.1 ทั่วไป ISO 9001: 2015

บริษัทฯ พิจารณาและเลือกโอกาสในการปรับปรุง รวมทั้งมีการดำเนินการที่จำเป็นเพื่อให้เป็นไปตามข้อกำหนดของ
ลูกค้าและสร้างความพึงพอใจแก่ลูกค้า ทั้งนี้ต้องดำเนินการต่อไปนี้อย่างเหมาะสม

a) ปรับปรุงผลิตภัณฑ์และบริการให้สอดคล้องกับข้อกำหนดที่ทราบ ตลอดจนความต้องการและความคาดหวังในอนาคต

b) แก้ไขเฉพาะหน้า ป้องกันและลดผลกระทบที่ไม่ต้องการ

c) ปรับปรุงความสามารถและประสิทธิผลของระบบการจัดการคุณภาพ

10.2 (ISO 9001:2015) 10.1 (ISO 22000:2018) ความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดและการปฏิบัติการแก้ไข

10.2.1 (ISO 9001:2015) 10.1.1 (ISO 22000:2018) เมื่อพบความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด รวมถึงพบข้อร้องเรียน บริษัทฯ

a) แก้ไขความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดตามความเหมาะสม

1) ควบคุมและแก้ไขเบื้องต้น

2) จัดการกับผลกระทบที่เกิดขึ้นตามมา

b) ประเมินความจำเป็นในการกำจัดสาเหตุของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ หรือป้องกันไม่ให้เกิด
โดยการ

1) ทบทวนและวิเคราะห์ ความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

2) พิจารณาสาเหตุของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

3) พิจารณาความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดที่มีอยู่คล้ายคลึงกันหรืออาจเกิดขึ้น

c) ดำเนินการกิจกรรมการแก้ไขตามที่จำเป็น

d) ทบทวนประสิทธิผลของการแก้ไขที่สาเหตุ

e) ปรับการพิจารณาความเสี่ยงและโอกาสจากการวางแผนให้ทันสมัยถ้าจำเป็น

f) ปรับเปลี่ยนระบบการจัดการคุณภาพ และ ด้านระบบการจัดการอาหารปลอดภัย ถ้าจำเป็น

การแก้ไขที่สาเหตุต้องเหมาะสมกับผลกระทบที่ได้รับจากความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

10.2.2 บริษัทฯ เก็บหลักฐานของ



- a) ลักษณะของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดและการดำเนินการ
- b) ผลของการดำเนินการแก้ไข

10.2 การปรับปรุงข้อมูลอย่างต่อเนื่อง (ISO 22000:2018) บริษัทฯ ได้ปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง กับความเหมาะสม เพียงพอ และประสิทธิผลของระบบการจัดการอาหารปลอดภัย โดยพิจารณาจาก

- a) ผลลัพธ์ที่ได้จากการประชุมทบทวนฝ่ายบริหาร
- b) ข้อมูลของการสื่อสาร
- c) ข้อมูลที่ได้จากการประเมินภายใน
- d) การวิเคราะห์กิจกรรมของการทบทวน
- e) การตรวจสอบความถูกต้องของมาตรการที่ใช้
- f) ผลการปฏิบัติการแก้ไขป้องกัน
- g) ข้อมูลการปรับปรุงระบบการจัดการอาหารปลอดภัยให้ทันสมัย

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

- 1. PM-GR-01 การทบทวนโดยฝ่ายบริหาร
- 2 PM-GR-03 การปฏิบัติการแก้ไขและป้องกัน

10.3 การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง (ISO 9001:2015) การปรับปรุงข้อมูลการปรับปรุงระบบการจัดการอาหารปลอดภัยให้เป็นปัจจุบัน (ISO 22000:2018)

บริษัทฯ ปรับปรุงความเหมาะสม เพียงพอและประสิทธิผลของระบบการจัดการคุณภาพอย่างต่อเนื่อง บริษัทฯ พิจารณาผลของการวิเคราะห์และประเมินผลและผลของการทบทวนโดยฝ่ายบริหารเพื่อพิจารณาความจำเป็นหรือโอกาสซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

ทีมงานอาหารปลอดภัย ทำการพิจารณาความจำเป็นในการทบทวน

- a) การวิเคราะห์อันตราย
- b) แผนการควบคุมความเสี่ยงที่กำหนดไว้
- c) โปรแกรมสุ่มลักษณะพื้นฐาน PRP ที่กำหนดไว้

กิจกรรมการปรับปรุงจะขึ้นอยู่กับ

- a) ข้อมูลที่ได้จากการสื่อสารภายในและภายนอก
- b) ข้อมูลอื่นที่เหมาะสมเพียงพอ และประสิทธิผลของระบบการจัดการอาหารปลอดภัย
- c) ผลลัพธ์ที่ได้การวิเคราะห์ผลจากกิจกรรมทวนสอบ
- d) ผลลัพธ์ที่ได้การทบทวนฝ่ายบริหาร



ผลของการปรับปรุงจะถูกจัดเก็บเป็นเอกสารและนำไปรายงานการทบทวนฝ่ายบริหาร

เอกสาร ที่อ้างอิงถึง

1. PM-GR-01 การทบทวนโดยฝ่ายบริหาร
2. PM-GR-03 การปฏิบัติการแก้ไขและป้องกัน

ส่วนที่ 4 : เป็นการประยุกต์ใช้ FSSC 22000 version 5.1 ข้อกำหนดที่ 2.5 ข้อกำหนดเพิ่มเติม

2.5.1 .การบริหารงานบริการ (Management of services and Purchased material)

บริษัทฯ ได้กำหนดหลักเกณฑ์ในการคัดเลือกผู้ขายและผู้ให้บริการเพื่อให้สามารถคัดเลือกผู้ขายที่มีคุณสมบัติเหมาะสม สามารถตอบสนองกับความต้องการของบริษัทฯ และเพื่อให้ได้รับผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพและการบริการที่ดี โดยเมื่อผู้ขายหรือผู้ให้บริการผ่านการคัดเลือกตามหลักเกณฑ์แล้วจะถูกนำรายชื่อเข้า บัญชีรายชื่อผู้ขายที่ผ่านการคัดเลือก (AVL) ตามที่ระบุในขั้นตอนการปฏิบัติงาน เรื่อง การจัดซื้อและจัดจ้าง (PM-PC-02)

ในการสั่งซื้อและในกรณีที่มีการจ้างเหมาช่วง (Sub-Contractor) เช่น การกำจัดสัตว์พาหะ , การสอบเทียบ ,และการขนส่งวัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์และผลิตภัณฑ์ บริษัทฯ จะคัดเลือกผู้ขายและผู้ให้บริการจากบัญชีรายชื่อผู้ขายที่ผ่านการคัดเลือก (AVL) โดยหลักเกณฑ์ในการพิจารณาเกี่ยวกับคุณภาพสินค้า Lead Time ในการสั่งซื้อ เวลาในการยื่นราคาสินค้า ราคา Credit Term การรับรองระบบคุณภาพ รวมถึงการอยู่ในระบบภาษีมูลค่าเพิ่ม

เมื่อมีการใช้บริการจากห้องปฏิบัติการภายนอก เพื่อวิเคราะห์ทดสอบ ความใช้ได้ในความปลอดภัยของอาหาร จะต้องใช้บริการจากห้องปฏิบัติการที่มีความสามารถ ผ่านการรับรอง ISO 17025

ในกรณีที่เกิดสถานการณ์ฉุกเฉิน การจัดซื้อจัดจ้างได้กำหนดขั้นตอนการจัดซื้อจัดจ้าง เพื่อให้สินค้าและบริการ ยังเป็นไปตามข้อกำหนดที่ได้ระบุไว้ และผู้ส่งมอบยังได้รับการประเมินตามขั้นตอน

เพื่อให้แน่ใจว่ากระบวนการจัดซื้อและจัดจ้างมีการปฏิบัติตามข้อกำหนดความปลอดภัยของอาหาร กฎหมายและข้อกำหนด กระบวนการผลิต ตลอดจนมาตรฐานผลิตภัณฑ์และบริการต้องมีการทบทวนอย่างสม่ำเสมอ และเพื่อเป็นการตรวจสอบผลิตภัณฑ์และบริการจากผู้ขายและผู้ให้บริการนั้นยังมีความสม่ำเสมอจะมีการประเมินผู้ขายไว้อย่างน้อยปีละ 4 ครั้ง โดยจัดเก็บข้อมูลไว้ เพื่อรายงานผลการประเมินและนำเสนอต่อที่ประชุมทบทวนโดยฝ่ายบริหาร

2.5.2 ฉลากผลิตภัณฑ์เป็นไปตามกฎหมายปลายทางที่จำหน่าย (Product labelling)

ทั้งนี้ หมายถึงข้อมูลข่าวสารโดยรวม เช่น ข้อกำหนดเพาะของลูกค้า หรือกฎหมายจากต่างประเทศหรือในประเทศ ตลอดจนอาหารที่ก่อภูมิแพ้ อาจมีผลต่อการดำเนินงานของ บริษัท นอร์ทเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด หรือมีผลต่อกระบวนการผลิตหรือมีผลต่อการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงทางคุณภาพของผลิตภัณฑ์ และอาจก่ออันตรายให้กับผู้บริโภค กรณีนี้กำหนดให้เป็นความรับผิดชอบของฝ่ายประกันคุณภาพ ในการดำเนินการให้ได้มาซึ่งข้อมูลเหล่านั้น ตามความเหมาะสมเป็นหลักและกำหนดให้ฝ่ายประกันคุณภาพจัดทำวิธีการที่ได้มาซึ่งข้อมูลนั้น ๆ นำมาจัดทำเป็นเอกสารควบคุม



ตามที่ระบุในขั้นตอนการปฏิบัติงาน เรื่อง การตรวจสอบแบบผลึกและหีบห่อ (PM-GR-34)

2.5.3. การปกป้องอาหาร และประเมินการคุกคาม (Food Defense)

บริษัท นอร์ทเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด ได้ดำเนินการให้มั่นใจว่าอาหารที่ผลิต ได้รับการปกป้อง และคุ้มครองความปลอดภัยในอาหารที่ผลิต จากการปนเปื้อนโดยเจตนา หรือ การก่อการร้ายผ่านทางอาหาร ด้วยสารเคมี ชีวภาพ หรือ กัมมันตรังสี สร้างความเชื่อมั่นในความปลอดภัยในอาหารที่ผลิต ต่อผู้บริโภค ตามที่ระบุในขั้นตอนการปฏิบัติงาน เรื่อง การปกป้องและคุ้มครองอาหาร (PM-GR-27)

2.5.3.1 การประเมินความเสี่ยง

บริษัทฯ ได้ทำการประเมินโอกาสและความเสี่ยง ที่บุคคลประเภทต่างๆ ที่ จะเข้ามาในพื้นที่ และความรุนแรงของการก่อการร้ายผ่านทางอาหารที่จะเกิดขึ้น ในแต่ละพื้นที่ ของโรงงาน และจัดทำบรรเทาภัยคุกคามนั้นตามเอกสาร

แผนการจัดการระบบรักษาความปลอดภัยของอาหาร (Food Security Plan Management) (SP-GR-134)

2.5.3.2 แผน

- a) แผนการจัดการระบบรักษาความปลอดภัยของอาหาร (Food Security Plan Management) (SP-GR-134) ที่จัดทำขึ้นได้ครอบคลุมกระบวนการและผลิตภัณฑ์ ขององค์กร
- b) แผนการจัดการระบบรักษาความปลอดภัยของอาหาร (Food Security Plan Management) (SP-GR-134) ได้รับการสนับสนุนจาก FSMS
- c) แผนการจัดการระบบรักษาความปลอดภัยของอาหาร (Food Security Plan Management) (SP-GR-134) ได้รับการปรับปรุงให้ทันสมัย สอดคล้องกับกฎหมายที่บังคับใช้ และการเปลี่ยนแปลงใดๆ

บริษัทฯ ได้ทำการฝึกอบรมแผนการจัดการระบบรักษาความปลอดภัยของอาหาร (Food Security Plan Management) ให้พนักงานทุกคนทราบ และสร้างจิตสำนึกในการรายงานสิ่งที่ยังบอกถึงความผิดปกติ ที่ อาจจะทำให้เกิดการก่อการร้ายผ่านทางอาหารได้ และ ทำการอบรมซ้ำปีละ 1 ครั้ง

2.5.4. การป้องกันอาหารปลอม (Food Fraud Migration)

2.5.4.1 การประเมินความเสี่ยง (Vulnerability assessment)

บริษัท นอร์ทเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด ได้ประเมินอันตรายทางด้านการปลอมแปลงของวัตถุดิบ(FOOD FRAUD) โดยใช้ Vulnerability assessment model และจัดทำมาตรการควบคุม (Additional control measure) ของวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ ลงใน Vulnerability Assessment For All Raw materials Form ตามที่ระบุไว้ในคู่มือ (HACCP QM-03)และ ทำการอบรมซ้ำปีละ 1 ครั้ง



2.5.4.2 แผน

- มาตรการควบคุม (Additional control measure) ที่จัดทำขึ้นได้ครอบคลุมกระบวนการและผลิตภัณฑ์ ขององค์กร
- มาตรการควบคุม (Additional control measure) ได้รับการสนับสนุนจาก FSMS
- มาตรการควบคุม (Additional control measure) ได้รับการปรับปรุงให้ทันสมัย สอดคล้องกับกฎหมายที่บังคับใช้ และการเปลี่ยนแปลงใดๆ

2.5 5.การใช้เครื่องหมายสัญลักษณ์ (Logo use)

การใช้เครื่องหมายสัญลักษณ์ใดๆ เป็นไปตามข้อกำหนดของระบบการจัดการมาตรฐาน ISO 9001: 2015 และ ISO 22000: 2018 และ FSSC 22000 version 5.1

2.5.6 การจัดการอาหารที่ก่อภูมิแพ้ (Management of Allergens)

บริษัท นอร์ทเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด ได้เฝ้าระวังไม่ให้เกิดการปนเปื้อนจากอาหารที่ทำให้เกิดภูมิแพ้ ที่ไม่ได้ทำการแจ้งหรือชี้บ่ง ซึ่งเกิดจากการปนเปื้อนข้ามของส่วนผสมด้วย allergen ก่อนหรือหลังรับเข้าสถานประกอบการ เกิดการเพิ่มเติมสารก่อภูมิแพ้ เช่น ผสมผิดสูตร หรือการปนเปื้อนข้ามจากผลิตภัณฑ์ที่มี allergen มีการประเมินความเสี่ยง โดยครอบคลุมถึงแหล่งที่มาของสารภูมิแพ้ที่เกิดขึ้น จนเกิดอันตรายต่อผู้บริโภคที่แพ้อาหารที่ทำให้เกิดภูมิแพ้ และมีมาตรการ จัดจัดหรือลดอันตราย จากการปนเปื้อนข้ามของสารที่ก่อภูมิแพ้ ตามขั้นตอนการดำเนินงานการควบคุมอาหารที่ทำให้เกิดภูมิแพ้ (PM-GR-25) และ ทำการอบรมซ้ำ ปีละ 1 ครั้ง

2.5.7 การเฝ้าระวังสภาวะแวดล้อมกระบวนการผลิต (Environment Monitoring)

บริษัทฯ พิจารณา จัดสรรและรักษาสภาพแวดล้อมที่จำเป็นต่อการดำเนินการในกระบวนการเพื่อความสอดคล้องต่อข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์และบริการ

หมายเหตุ สภาพแวดล้อมที่เหมาะสมสามารถเป็นองค์ประกอบระหว่างคนกับปัจจัยทางกายภาพ ได้แก่

- สังคม (เช่น การไม่เลือกปฏิบัติ ความสงบ การปรองดอง)
- จิตวิทยา (เช่น ความผ่อนคลาย การป้องกันการเหนื่อยล้า การสงบอารมณ์)
- สภาพทางกายภาพ (เช่น อุณหภูมิ ความร้อน ความชื้น แสง การระบายอากาศ ความสะอาดและเสียง)

บริษัทฯ ได้จัดทำโปรแกรมติดตามทางด้านสภาวะแวดล้อมด้านการผลิต ที่ส่งผลต่อความปลอดภัยของอาหาร ในด้านจุลินทรีย์ และสารที่ก่อภูมิแพ้ ข้อมูลที่ได้จากการติดตาม จะถูกนำมาวิเคราะห์แนวโน้ม เพื่อกำหนดมาตรการฯ จัด และลดลงตามวิธีปฏิบัติงาน เรื่อง การ Swab Test (WI-QC-28) การตรวจวิเคราะห์ Allergen (WI-QC-78) และ วิธีการวิเคราะห์ Air Test (WI-QC-67)



2.5.10 การจัดเก็บและคลังสินค้า (Storage and warehousing)

บริษัทฯ ได้ ดำเนินการด้านการจัดเก็บ และคลังสินค้า ในการหมุนเวียนวัตถุดิบ และสินค้า โดยมีหลักการ ของที่หมดอายุก่อนออกก่อน ; FEEO (First expiry first out) และ/หรือ เข้ามาก่อนออกก่อน: FIFO (First in first out) ตามที่ระบุไว้ในวิธีการปฏิบัติงาน เรื่องการเลือกหยิบ การจัดเตรียม การจ่ายสินค้า และการรับคืนสินค้า (WI-WH-13)

2.5.12 การทวนสอบโปรแกรมขั้นพื้นฐาน (Prerequisite program verification)

บริษัทฯ ได้จัดตั้งโปรแกรมการตรวจสอบ สถานที่และสภาพแวดล้อมการผลิต เป็นรายเดือน เพื่อให้แน่ใจว่าสถานที่สภาพแวดล้อม ได้รับการบำรุงรักษาที่เหมาะสม ทำให้อาหารที่ผลิตปลอดภัย

2.5.13 การพัฒนาผลิตภัณฑ์ (Product development)

บริษัทฯ ได้จัดทำขั้นตอนการออกแบบ และพัฒนาผลิตภัณฑ์ ตลอดจนการปรับปรุงกระบวนการผลิต จากเครื่องมือที่ใช้การออกแบบ และพัฒนา ที่ผ่านการซ่อมบำรุง การสอบเทียบ เพื่อให้แน่ใจว่า การผลิตผลิตภัณฑ์ ที่ปลอดภัย และถูกกฎหมาย ตามที่ระบุไว้ในขั้นตอนการปฏิบัติงาน เรื่อง การพัฒนาผลิตภัณฑ์ และการส่งตัวอย่าง (PM-RD-01) โดยครอบคลุมถึง

- a) การประเมินการเปลี่ยนแปลง FSMS รวมถึงสารที่ก่อภูมิแพ้
- b) ผลกระทบต่อแผนภูมิกระบวนการผลิต
- c) ความต้องการทรัพยากรและการฝึกอบรม
- d) ข้อกำหนดด้านอุปกรณ์ และการบำรุงรักษา
- e) การทดลองการผลิต และอายุการเก็บรักษา เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของสูตร และกระบวนการผลิต ให้ตรงกับความปลอดภัยของอาหารที่ผลิต กฎหมาย และข้อกำหนดลูกค้า

หมายเหตุ ข้อกำหนดที่ 2.5.8, 2.5.9, 2.5.10 b), 2.5.11, 2.5.14 และ 2.5.15 ไม่เกี่ยวข้อง กับการดำเนินงานของบริษัทฯ



บริษัท นอร์ทเทอรัน ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด