




บริษัท นอร์ทเทิร์น ฟู้ด คอมเพล็กซ์ จำกัด

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	เรื่อง : การตรวจติดตามและประเมินความเสี่ยงของผู้ขาย/ผู้ให้บริการ	หน้า 1 ของ 4
รหัสเอกสาร : PM-PC-03	วันที่ประกาศใช้ : 4 มกราคม 2565	แก้ไขครั้งที่ : 15
จัดทำโดย :  หัวหน้าแผนกจัดซื้อ	ทบทวนโดย : ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ	อนุมัติโดย : ตัวแทนฝ่ายบริหารคุณภาพ

1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้มั่นใจได้ว่าสินค้าที่ทำการจัดซื้อ จัดส่งสินค้าจากผู้ขาย (Supplier) และการบริการจากผู้ให้บริการให้กับบริษัท ฯ เป็นไปตามข้อกำหนด มีคุณลักษณะตรงตามความต้องการ มีความเป็นของแท้ ปลอดภัย และส่งมอบทันเวลา

2. ขอบข่าย

ใช้ในการตรวจติดตามผู้ขาย ที่ทำการส่งมอบวัตถุดิบ ส่วนผสม และบรรจุภัณฑ์ที่มีผลต่อคุณภาพ โดยใช้การประเมินความเสี่ยงของผู้ขาย เป็นเกณฑ์การตรวจติดตามผู้ขายทั้งรายใหม่ และ ตรวจติดตามผู้ขายประจำปี

3. คำนิยาม

3.1 **การตรวจติดตาม** หมายถึง เป็นการตรวจติดตามผู้ขาย ที่ส่งมอบวัตถุดิบ ส่วนผสม และบรรจุภัณฑ์ที่มีผลต่อคุณภาพ เพื่อการคัดเลือก การประเมิน และควบคุมคุณภาพที่ส่งมอบ โดยมีการดำเนินการดังนี้ 1.การไป Audit สถานที่ผลิตจริง 2.การกรอกแบบสอบถามจากผู้ผลิต และ 3.การแนบใบรับรองระบบคุณภาพ และระบบความปลอดภัยในอาหารที่ผลิต เทียบเท่าระบบ Global Food Safety Initiative (GFSI)

3.2 **วัตถุดิบ ส่วนผสม และ บรรจุภัณฑ์ที่มีผลต่อคุณภาพ** หมายถึง วัตถุดิบ ส่วนผสม และบรรจุภัณฑ์ ที่ใช้ในการผลิต ที่มีผลกระทบโดยตรงกับคุณภาพของผลิตภัณฑ์

3.3 **ระบบ Global Food Safety Initiative (GFSI)** ได้แก่ ระบบคุณภาพ และระบบความปลอดภัยในอาหารที่ผลิต ดังต่อไปนี้

1. FSSC 22000 (Food Safety System Certification)
2. SQF
3. IFS
4. GLOBAL GAP

4. ผู้รับผิดชอบ

หัวหน้าแผนกจัดซื้อและเจ้าหน้าที่จัดซื้อเป็นผู้รับผิดชอบในการควบคุมให้มีการนำเอกสารนี้ ไปใช้ให้เกิดประสิทธิผล และให้มีการใช้อย่างสม่ำเสมอ



5. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

5.1 การประเมินความเสี่ยง

5.1.1 หลักเกณฑ์ที่ใช้ในการประเมิน และการพิจารณาตอบสนองต่อความเสี่ยงอันตราย โดยพิจารณาจากโอกาสในการเกิดอันตราย โดยใช้ข้อมูลจาก HACCP เรื่องการประเมิน ความเสี่ยง เอกสารเรื่องตารางการประเมิน ความเสี่ยง (FM-GR-98) ซึ่งจะทำให้การประเมินความเสี่ยงในอันตราย 5 ด้าน ดังนี้ อันตรายทางด้านเคมี,ชีวภาพ, กายภาพ, อาหารที่ก่อให้เกิดภูมิแพ้, ความเป็นของแท้ และโอกาสในการเกิดอันตราย โดยจะต้องทำการทบทวนการ ประเมินความเสี่ยง ทุก ๆ 6 เดือน

5.1.2 พิจารณาจากโอกาสในการเกิดอันตรายกับวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ ตามตารางที่ 1
ตารางที่ 1 ตารางเกณฑ์ในการพิจารณาโอกาสในการเกิดอันตรายกับวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์

โอกาสในการเกิดอันตราย	เกณฑ์ในการพิจารณา
โอกาสในการเกิดต่ำ (1)	ผ่านการรับรองระบบคุณภาพ GFSI
โอกาสในการเกิด ปานกลาง (2)	มีการจัดการความเสี่ยงที่มีจากคุณภาพและความปลอดภัยของวัตถุดิบ และบรรจุภัณฑ์ อย่างมีประสิทธิภาพ ผ่านการรับรองระบบคุณภาพ ที่ไม่ใช่ GFSI
โอกาสในการเกิดสูง (3)	มีการจัดการความเสี่ยงที่มีจากคุณภาพและความปลอดภัยของวัตถุดิบ และบรรจุภัณฑ์ อย่างมีประสิทธิภาพ แต่ไม่ได้ขอการรับรองระบบ

5.1.3 พิจารณาจากระดับความรุนแรงของการเกิดอันตราย ตามตารางที่ 2
ตารางที่ 2 ตารางเกณฑ์ในการพิจารณาระดับความรุนแรงของอันตรายในวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์

ระดับความรุนแรง	เกณฑ์ในการพิจารณา
ระดับต่ำ (1)	ไม่สัมผัสกับผลิตภัณฑ์ เป็นบรรจุภัณฑ์ ภายนอก เช่นกล่อง ฉลาก ที่ไม่เกี่ยวข้อง กับความปลอดภัยของอาหาร
ระดับกลาง (2)	เป็นส่วนประกอบ ที่มีสัดส่วนรอง ในผลิตภัณฑ์
ระดับสูง (3)	เป็นส่วนประกอบหลักของผลิตภัณฑ์ /เป็นบรรจุภัณฑ์ที่สัมผัสกับผลิตภัณฑ์โดยตรง



5.1.4 พิจารณาความเสี่ยงของผู้ขาย และผู้ส่งมอบ ตามตารางที่ 3

ตารางที่ 3 ตารางเกณฑ์ในการพิจารณาความเสี่ยงของผู้ขายหรือผู้ส่งมอบ

โอกาสในการเกิดอันตราย	ความรุนแรงของการเกิดอันตราย		
	ระดับความรุนแรง สูง	ระดับความรุนแรง ปานกลาง	ระดับความรุนแรง ต่ำ
โอกาสในการเกิดต่ำ	Medium risk supplier	Low risk supplier	Low risk supplier
โอกาสในการเกิดปานกลาง	High Risk supplier	Medium risk supplier	Low risk supplier
โอกาสในการเกิดสูง	High Risk supplier	High Risk supplier	Medium risk supplier

5.1.5 หลักเกณฑ์ในการตอบสนองต่อความเสี่ยงของผู้ขายหรือผู้ส่งมอบ ระดับต่างๆ

ระดับความเสี่ยง	หลักเกณฑ์การพิจารณาตอบสนองต่อความเสี่ยง
Low risk supplier	ใช้แบบสอบถาม / ใช้ใบรับรองคุณภาพด้านความปลอดภัยของอาหารประกอบ
Medium risk supplier	ใช้แบบสอบถาม / ใช้ใบรับรองคุณภาพด้านความปลอดภัยของอาหารประกอบ และ ใช้ผลการตรวจรับวัตถุดิบ
High Risk supplier	ไป Audit / ใช้แบบสอบถาม / ใช้ใบรับรองคุณภาพด้านความปลอดภัยของอาหารประกอบ และ ใช้ผลการตรวจรับวัตถุดิบ



6. การตรวจติดตามผู้ขาย

เมื่อทำการประเมินความเสี่ยงแล้ว ต้องดำเนินการตรวจติดตามผู้ขาย ดังนี้

- 6.1 นำผลการประเมินความเสี่ยงมาจัดทำแผนการตรวจติดตามผู้ขาย/ผู้ให้บริการ ประจำปี.....(FM-PC-22)
- 6.2 ในกรณีที่ประเมินความเสี่ยงเป็น High Risk Supplier ต้องตรวจติดตามผู้ขาย/ผู้ให้บริการ ณ สถานที่ประกอบการ และ/หรือใช้แบบสอบถาม พร้อมแนบใบรับรองคุณภาพด้านความปลอดภัยของอาหารประกอบ ให้ผู้ขายหรือผู้ส่งมอบเป็นผู้กรอกเอกสาร และทำทดสอบการสอบย้อนผลผลิตทุก 1 ปี บันทึกลงในเอกสาร การสอบย้อนวัตถุดิบ (FM-PC-38)
- 6.3 ในกรณีที่ประเมินความเสี่ยงเป็น Medium Risk Supplier ต้องตรวจติดตามผู้ขาย/ผู้ให้บริการ โดยใช้แบบสอบถาม พร้อมแนบใบรับรองคุณภาพด้านความปลอดภัยของอาหารประกอบ ให้ผู้ขายหรือผู้ส่งมอบเป็นผู้กรอกเอกสาร และทำทดสอบการสอบย้อนผลผลิตทุก 2 ปี บันทึกลงในเอกสาร การสอบย้อนวัตถุดิบ (FM-PC-38)
- 6.4 ในกรณีที่ประเมินความเสี่ยงเป็น Low Risk Supplier ต้องตรวจติดตามผู้ขาย/ผู้ให้บริการ โดยใช้แบบสอบถาม พร้อมแนบใบรับรองคุณภาพด้านความปลอดภัยของอาหารประกอบ ให้ผู้ขายหรือผู้ส่งมอบเป็นผู้กรอกเอกสาร และทำทดสอบการสอบย้อนผลผลิตทุก 3 ปี บันทึกลงในเอกสาร การสอบย้อนวัตถุดิบ (FM-PC-38)

การบันทึกเอกสารการตรวจติดตามผู้ขายหรือผู้ส่งมอบในส่วนของวัตถุดิบและส่วนผสม ใช้เอกสาร Raw material/Ingredient Standard Check List (FM-PC-23) ส่วน บรรจุภัณฑ์ ใช้ Package Standard Check List (FM-PC-24) ซึ่งจะต้องดำเนินการตรวจติดตามผู้ขายหรือผู้ส่งมอบเป็นประจำตามความเสี่ยงที่ระบุไว้

7. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

-

8. บันทึกคุณภาพ

- 8.1 APPROVED VENDOR LIST : AVL บัญชีรายชื่อผู้ขาย/ ผู้ให้บริการ ที่ผ่านการคัดเลือก (FM-PC-01)
- 8.2 แผนการตรวจติดตามผู้ขายวัตถุดิบ ประจำปี..... (FM-PC-22)
- 8.3 Raw material/Ingredient Standard Check List (FM-PC-23)
- 8.4 Package Standard Check List (FM-PC-24)
- 8.5 การสอบย้อนวัตถุดิบ (FM-PC-38)