

CSNC

บริษัท โรงงานท่อผ้าใบในอนชัยศรี จำกัด

คู่มือขั้นตอนการปฏิบัติงาน
(QUALITY PROCEDURE)

รหัสเอกสาร : QP-MF-09

แก้ไขครั้งที่ : 00

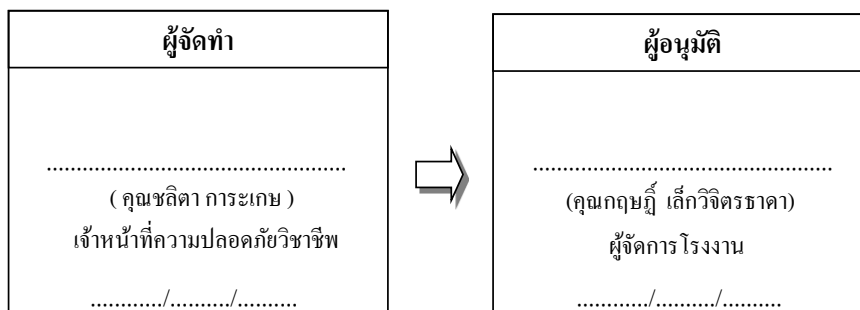
เรื่อง : การป้องกันภัยคุกคามจากการปนเปื้อน โดยเจตนา (Food Defense)

วันที่เริ่มใช้ : 10 มกราคม 2565

จัดทำโดย : เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย

หน้า 1 จาก 5

การป้องกันภัยคุกคาม
จากการปนเปื้อนโดยเจตนา
(Food Defense)



 บริษัท โรงงานทอผ้าใบลอนชัยศิริ จำกัด	คู่มือขั้นตอนการปฏิบัติงาน (QUALITY PROCEDURE)		รหัสเอกสาร : QP-MF-09
			แก้ไขครั้งที่ : 00
	เรื่อง : การป้องกันภัยคุกคามจากการปนเปื้อน โดยเจตนา (Food Defense)		วันที่เริ่มใช้ : 10 มกราคม 2565
	จัดทำโดย : เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย		หน้า 2 จาก 5

1. วัตถุประสงค์

เพื่อประเมินความเสี่ยงภัยคุกคามจากการปนเปื้อน โดยเจตนา ที่อาจจะเกิดขึ้นทั้งภายในบริษัทและภายนอกอย่างมีประสิทธิภาพ จากนั้นวิเคราะห์ความรุนแรงที่จะเกิดจากภัยคุกคามดังกล่าว พร้อมระบุวิธีการควบคุมหรือป้องกันที่จะลดความเสี่ยงภัยคุกคามให้แน่ใจว่าจะมีการควบคุม/ป้องกันผลิตภัณฑ์ให้สะอาดปลอดภัย และไม่มีการปนเปื้อนผลิตภัณฑ์โดยเจตนาเกิดขึ้นภายในและหลุดรอดไปสู่ลูกค้า

2. ขอบเขต

ครอบคลุมทุกพื้นที่ใน บริษัท โรงงานทอผ้าใบลอนชัยศิริ จำกัด รวมไปถึงผู้เยี่ยมชม ผู้รับเหมา ผู้ดูแลระบบสาธารณูปโภค และรอบรั้วโรงงาน

3. คำจำกัดความ

- 3.1 Food Defense คือ การปกป้องอาหาร เป็นมาตรการป้องกันภัยคุกคามการผลิตอาหารให้มีความปลอดภัยจากการปนเปื้อน โดยเจตนา หรือเจปนทางชีวภาพ เคมี กายภาพ รวมถึงภัยคุกคามทางกายภาพ เป็นความตั้งใจเพื่อที่จะทำอันตรายต่อผู้บริโภคหรือบริษัท
- 3.2 กระทำโดยเจตนา หมายถึง การกระทำโดยรู้สำนึก หรือทำโดยตั้งใจและในขณะที่เขยวกันผู้กระทำประสงค์ต่อผลที่เกิดขึ้น ที่ตั้งใจเดิมสารหรือสิ่งใดก็ตามลงไปผลิตภัณฑ์ เกิดการปนเปื้อนจากการผลิต ซึ่งเกิดขึ้นได้ในขั้นตอนต่างๆ ระหว่างกระบวนการผลิต
- 3.3 ผู้เยี่ยมชม หมายถึง บุคคลใดๆ ที่ไม่ได้ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับการผลิตโดยตรง และเข้าสู่บริเวณการผลิตที่เสี่ยง ต่อการปนเปื้อน
- 3.4 ภัยคุกคาม หมายถึง วัตถุ สิ่งของ ตัวบุคคล หรือสิ่งอื่นใดที่เป็นตัวแทนของการกระทำอันตรายต่อผลิตภัณฑ์
- 3.5 ช่องโหว่ (Vulnerability) หมายถึง ช่องว่างของกระบวนการผลิตหรือการให้บริการที่เปิดโอกาสให้สิ่งที่เป็นภัยคุกคามสามารถเข้าถึงได้
- 3.6 การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment) หมายถึง กระบวนการในการระบุระดับความเสี่ยง และสามารถเปรียบเทียบได้ว่าความเสี่ยงอยู่ในระดับใด โดยการระบุระดับความรุนแรง จัดลำดับความสำคัญของปัจจัยเสี่ยง และประเมินจากโอกาสที่จะเกิดขึ้นจากบรรจุดัชนี การขนส่ง หรือการเก็บรักษา ซึ่งมีผลเสีย ต่อคุณภาพและความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์
- 3.6 มาตรการแก้ไข (Corrective action) หมายถึง วิธีการแก้ไข/ปรับปรุงปัญหาการปนเปื้อนโดยเจตนา เพื่อลดความเสี่ยงในกระบวนการผลิต และโอกาสเกิดการปนเปื้อนโดยเจตนาของผลิตภัณฑ์

4. จัดตั้งทีมป้องกันภัยคุกคามจากการปนเปื้อนโดยเจตนา

แต่งตั้งบุคคลหรือทีมป้องกันภัยคุกคามจากการปนเปื้อน โดยเจตนา (ใบประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการป้องกันภัยคุกคามจากการปนเปื้อน โดยเจตนา)

5. นโยบาย/มาตรการป้องกันภัยคุกคามจากการปนเปื้อนโดยเจตนา

5.1 บุคลากร

- 5.1.1 พนักงานรักษาความปลอดภัยตรวจคนเข้า-ออก และอุปกรณ์ที่นำเข้ามาในพื้นที่บริษัท
- 5.1.2 ก่อนเข้าพื้นที่การผลิตต้องเก็บของใช้ส่วนตัว ไว้ในล็อกเกอร์หรือพื้นที่จัดเตรียมเท่านั้น
- 5.1.3 ห้ามมิให้นำสิ่งของส่วนตัวเข้าไปในพื้นที่การผลิต พื้นที่จัดเก็บ หรือพื้นที่หวงห้ามอื่นๆ
- 5.1.4 มีการตรวจสอบลักษณะส่วนบุคคลก่อนการปฏิบัติงานทุกวัน (ใบตรวจเช็คลักษณะส่วนบุคคลก่อนเข้าพื้นที่การผลิต FM-MF-07)
- 5.1.5 ชีบพนักงาน เช่น บัตรพนักงาน เสื้อผ้า สีมวก
- 5.1.6 หัวหน้าแผนกและพนักงาน คอยตรวจสอบความเรียบร้อยระหว่างการปฏิบัติงานในพื้นที่รับผิดชอบ

 บริษัท โรงงานท่อผ้าใบลอนหยักร จำกัด	คู่มือขั้นตอนการปฏิบัติงาน (QUALITY PROCEDURE)	รหัสเอกสาร : QP-MF-09
		แก้ไขครั้งที่ : 00
	เรื่อง : การป้องกันภัยคุกคามจากการปนเปื้อน โดยเจตนา (Food Defense)	วันที่เริ่มใช้ : 10 มกราคม 2565
	จัดทำโดย : เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	หน้า 3 จาก 5

5. นโยบาย/มาตรการป้องกันภัยคุกคามจากการปนเปื้อนโดยเจตนา

5.2 ผู้เยี่ยมชมภายนอก/บุคคลภายนอก


- 5.2.1 กรณีผู้เยี่ยมชมจากภายนอกเข้ามาในพื้นที่ผลิต ให้ผู้เยี่ยมชมลงบันทึกการตรวจสอบลักษณะผู้เยี่ยมชม (FM-MF-08)
- 5.2.2 คิดป้ายบ่งชี้สำหรับบุคคลภายนอก
- 5.2.3 จำกัดการเข้าถึงพื้นที่สำหรับบุคคลภายนอก
- 5.2.4 ห้ามผู้เยี่ยมชมสัมผัสกับผลิตภัณฑ์ หรืออุปกรณ์ใดๆ ในบริเวณผลิตโดยไม่ได้รับอนุญาตจากผู้ดูแล
- 5.2.5 มีการจำกัดผู้มาเยือน แจกและผู้ที่ไม่ใช่พนักงานให้อยู่เฉพาะพื้นที่ที่ไม่มีผลิตภัณฑ์ยกเว้นแต่มีพนักงานที่ได้รับอนุญาตติดตามไปด้วย

5.3 กระบวนการผลิต

- 5.3.1 มีการตรวจรับวัตถุดิบจากผู้ขายก่อนการผลิต
- 5.3.2 การตรวจเช็คสัญลักษณ์ส่วนบุคคลก่อนเข้าพื้นที่การผลิต (FM-MF-07)
- 5.3.3 มีการตรวจวิเคราะห์น้ำที่ในกระบวนการผลิตประจำปี
- 5.3.4 ทวนสอบประสิทธิภาพการทำงานของเครื่องตรวจจับโลหะ รายงานการตรวจเช็คเครื่องสแกนโลหะ (FM-MF-03)
- 5.3.5 การสุ่มตรวจผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการผลิต
- 5.3.6 หากพบผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามกำหนดมีกระบวนการแจ้งปัญหาคุณภาพภายใน
- 5.3.7 มีการห่อหุ้ม/ปกคลุมผลิตภัณฑ์อย่างมิดชิด
- 5.3.8 มีการทดสอบผลิตภัณฑ์ก่อนการส่งมอบสินค้า(COA)
- 5.3.9 มีการตรวจสอบรถขนส่งก่อนการส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้า
- 5.3.10 การตรวจวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ประจำปี

5.4 วัสดุอุปกรณ์ / สถานที่

- 5.4.1 พนักงานรักษาความปลอดภัยตรวจสอบรถเข้าและขาออก (ทั้งรถส่วนตัว รถขนส่ง และอื่น ๆ)
- 5.4.2 คิดตั้งป้ายบ่งชี้อาณาเขต จุดเข้า-ออกสถานที่ปฏิบัติงาน เพื่อกำหนดพื้นที่หวงห้ามที่สำคัญ
- 5.4.3 มีการจำกัดการเข้าถึงพื้นที่จัดเก็บด้านในและด้านนอกสำหรับวัสดุ/สารเคมีที่เป็นอันตราย
- 5.4.4 ทำความสะอาดอุปกรณ์/พื้นที่การผลิต
- 5.4.5 ใช้ตัวล็อก รั้ว ประตูหรือสิ่งกีดขวางอื่น ๆ เพื่อจำกัดการเข้าถึงสถานที่
- 5.4.6 คิดตั้งอุปกรณ์สำหรับตรวจเฝ้าระวัง (เช่น กล้องวงจรปิด) เพื่อตรวจสอบแนวอาณาเขต จุดเข้า-ออก สถานที่ตลอดการปฏิบัติงาน

 บริษัท โรงงานท่อผ้าใบลอนหยักริ จำกัด	คู่มือขั้นตอนการปฏิบัติงาน (QUALITY PROCEDURE)	รหัสเอกสาร : QP-MF-09
		แก้ไขครั้งที่ : 00
	เรื่อง : การป้องกันภัยคุกคามจากการปนเปื้อน โดยเจตนา (Food Defense)	วันที่เริ่มใช้ : 10 มกราคม 2565
	จัดทำโดย : เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	หน้า 4 จาก 5

6. ประเมินความเสี่ยงภัยคุกคามและช่องโหว่ ความถี่ทุก 3 เดือน

6.1 ระบุเกณฑ์การประเมินภัยคุกคามและช่องโหว่

ความรุนแรง (Severity : S) แบ่งออกเป็น 5 ระดับ

เกณฑ์การประเมินความรุนแรง (S)

ความรุนแรงในการเกิด	เกณฑ์พิจารณา	คะแนน
สูงมาก	ผลิตภัณฑ์มีการปนเปื้อน/ เสียหาย หลุดรอดไปสู่ลูกค้า เกิดข้อร้องเรียนปัญหาคุณภาพ/ คืนสินค้า	5
สูง	ผลิตภัณฑ์มีการปนเปื้อน/ เสียหาย แต่พนักงานสามารถดักจับของเสียได้ ก่อนส่งมอบให้กับลูกค้า	4
ปานกลาง	ผลิตภัณฑ์มีการปนเปื้อน/ เสียหาย อยู่ระหว่างกระบวนการผลิต แต่เครื่องจักรสามารถดักจับของเสียได้	3
ต่ำ	มีการปนเปื้อนในกระบวนการก่อนเริ่มการผลิต เช่น วัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต / อุปกรณ์ที่ใช้ แต่สามารถตรวจสอบและคัดแยกสิ่งแปลกปลอมก่อนเริ่มกระบวนการผลิตได้	2
ต่ำมาก	ไม่มีผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์ เนื่องจากไม่มีการปนเปื้อน	1

ความถี่การเกิด = (Occurrence : O) แบ่งออกเป็น 5 ระดับ

เกณฑ์การประเมินโอกาสหรือความถี่ในการเกิด (O)

โอกาสในการเกิด	เกณฑ์พิจารณา	คะแนน
สูงมาก	เกิดทุกวัน	5
สูง	เกิดทุกสัปดาห์	4
ปานกลาง	เกิดทุกเดือน	3
ต่ำ	เกิดทุก 3 เดือน	2
ต่ำมาก	ไม่เคยเกิดขึ้นเลย	1

ประเมินโอกาสเกิด หมายถึง การวิเคราะห์โอกาสที่จะเกิดข้อบกพร่อง ซึ่งจะพิจารณาจากเหตุการณ์ที่เคยเกิดขึ้นมาก่อน หรืออาจจะมีแนวโน้มจะเกิดขึ้น ถ้ามีโอกาสที่จะเกิดมาก ระดับคะแนนจะมีค่าสูง แต่ถ้ามีโอกาสที่จะเกิดน้อยโอกาสน้อย ระดับคะแนนจะมีค่าต่ำ โดยการให้คะแนนอ้างอิงตามตาราง

(Occurrence)

 บริษัท โรงงานท่อผ้าใบลอนหยักร จำกัด	คู่มือขั้นตอนการปฏิบัติงาน (QUALITY PROCEDURE)		รหัสเอกสาร : QP-MF-09
			แก้ไขครั้งที่ : 00
	เรื่อง : การป้องกันภัยคุกคามจากการปนเปื้อนโดยเจตนา (Food Defense)		วันที่เริ่มใช้ : 10 มกราคม 2565
	จัดทำโดย : เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย		หน้า 5 จาก 6

6. ประเมินความเสี่ยงภัยคุกคามและช่องโหว่ ความถี่ทุก 3 เดือน

ตัวเลขแสดงระดับความเสี่ยง (Risk Priority Number - RPN)

หมายถึง ตัวเลขที่แสดงถึงลำดับของความเสี่ยงที่พิจารณา โดยมีองค์ประกอบ 2 ประการ คือ $RPN = S \times O$

6.2 การวิเคราะห์ผลหลังจากการประเมิน

หลังจากที่มีการวิเคราะห์ข้อมูลจนได้ออกมาเป็นค่า RPN (Risk Priority Number) จนได้ผลลำดับของความเสี่ยงแล้วจะมาเทียบกับเกณฑ์ ดังนี้

ระดับความเสี่ยง	คะแนน	เกณฑ์การตัดสินใจ	มาตรการดำเนินการ
สูง (High)	19 - 25	ยอมรับไม่ได้	เพิ่มมาตรการป้องกันอย่างเข้มงวด เพื่อจัดการความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้
ปานกลาง (Medium)	10 - 18	ปานกลาง	จัดทำแผนป้องกันภัยคุกคามจากการปนเปื้อนโดยเจตนา (Food Defense Plan) และมาตรการป้องกันที่เป็นไปได้ โดยมีการบันทึกข้อมูลเพื่อทบทวน/ปรับปรุงให้มีประสิทธิภาพ
ต่ำ (Low)	1 - 9	ยอมรับได้	สื่อสารให้พนักงานทราบ เพื่อให้ตระหนักถึงภัยคุกคามโดยเจตนา (Food Defense) เช่น การประชาสัมพันธ์,การติดป้ายให้ความรู้

6.3 ระบุ เลือกมาตรการบรรเทาที่เหมาะสม และจัดทำแผนป้องกันภัยคุกคามจากการปนเปื้อนโดยเจตนา (Food Defense Plan)

กรณีภัยคุกคาม / ช่องโหว่มีระดับความเสี่ยงปานกลางและระดับความเสี่ยงสูง ให้ปฏิบัติดังนี้

6.3.1 จัดทำแผนป้องกันภัยคุกคามจากการปนเปื้อนโดยเจตนา ระบุรายละเอียดภัยคุกคาม/ช่องโหว่ มาตรการบรรเทาที่เหมาะสม และผู้รับผิดชอบ

6.3.2 ให้ข้อมูลติดต่อในกรณีฉุกเฉิน และปรับปรุงข้อมูลติดต่อเป็นประจำ

6.3.3 ทบทวนแผนตามความถี่ที่กำหนด

 บริษัท โรงงานท่อฟ้าไปนอนขี้ครั่ง จำกัด	คู่มือขั้นตอนการปฏิบัติงาน		รหัสเอกสาร : QP-MF-09
	(QUALITY PROCEDURE)		แก้ไขครั้งที่ : 00
	เรื่อง : การป้องกันภัยคุกคามจากการปนเปื้อนโดยเจตนา (Food Defense)		วันที่เริ่มใช้ : 10 มกราคม 2565
	จัดทำโดย : เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย		หน้า 6 จาก 6

7. การตรวจสอบและเฝ้าระวัง ตามมาตรการป้องกัน/ควบคุมที่กำหนดภายในบริษัท

แบบตรวจมาตรการเฝ้าระวัง/ป้องกันการปนเปื้อนโดยเจตนา(FM-MF-16) ความถี่เดือนละครั้ง

8. สื่อสารให้ผู้เกี่ยวข้องทราบ เพื่อให้ตระหนัก/เข้าใจถึงการป้องกันผลิตภัณฑ์จากการปนเปื้อนโดยเจตนา

9. ติดตามและทบทวนการป้องกันภัยคุกคามจากการปนเปื้อนโดยเจตนา (Food Defense) ความถี่ทุก 3 เดือน หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการสำคัญ

10. บันทึกคุณภาพ

บันทึกคุณภาพ	ผู้รับผิดชอบ	ความถี่	ระยะเวลาจัดเก็บ
1.ใบประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการป้องกันภัยคุกคามจากการปนเปื้อนโดยเจตนา(Food Defense)	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	-	ตลอดอายุการใช้งาน
2.แบบประเมินความเสี่ยงภัยคุกคาม/ช่องโหว่จากการปนเปื้อนโดยเจตนา (FM-MF-14)	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	ทุก 3 เดือน	2 ปี
3.แผนป้องกันภัยคุกคามจากการปนเปื้อนโดยเจตนา (Food Defense Plan) (FM-MF-15)	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	ทุก 3 เดือน	2 ปี
4.ใบตรวจมาตรการเฝ้าระวัง/ป้องกันการปนเปื้อนโดยเจตนา (FM-MF-16)	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	1 ครั้ง/เดือน	2 ปี