

บทที่ 5

สรุปผลการศึกษา อภิปรายผล ข้อค้นพบและข้อเสนอแนะ

ในการศึกษาครั้งนี้มีวัตถุประสงค์ เพื่อศึกษาแนวทางการประยุกต์ระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร ตามมาตรฐาน ISO 22000: 2005 ในการผลิตชาสมุนไพรจึงผสมชาเขียวของบริษัท ชาระมิงค์ จำกัด โดยแนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับการศึกษาครั้งนี้ ระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารตามมาตรฐาน ISO 22000: 2005 โดยใช้ระเบียบวิธีการศึกษา คือ ใช้แบบสอบถามศึกษาความรู้ความเข้าใจที่มีต่อระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร ของกลุ่มฝ่ายบริหาร และกลุ่มฝ่ายปฏิบัติการของบริษัทฯ จำนวน 11 คน นำมาวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้สถิติเชิงพรรณนา และการสังเกตแบบไม่มีส่วนร่วม ทำการสำรวจข้อมูลวัตถุดิบ ส่วนผสมและวัสดุหีบห่อในการบรรจุ เครื่องมือเครื่องจักรอุปกรณ์ คุณลักษณะของผลิตภัณฑ์ ขั้นตอนกระบวนการผลิตชาสมุนไพรจึงผสมชาเขียว รวมทั้งการศึกษาเอกสารระบบการทำงานของบริษัท ชาระมิงค์ จำกัด เพื่อหาความสอดคล้องกับระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร ตามมาตรฐาน ISO 22000: 2005 สามารถสรุปผลการศึกษา อภิปรายผล ข้อค้นพบ และข้อเสนอแนะ ดังต่อไปนี้

5.1 สรุปผลการศึกษา

ส่วนที่ 1 ความรู้ความเข้าใจที่มีต่อระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร

จากการใช้แบบสอบถาม ทำการสอบถามความรู้ความเข้าใจที่มีต่อระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารของบริษัท ชาระมิงค์ จำกัด โดยแยกเป็น 2 กลุ่ม กลุ่มแรกเป็นระบบที่บริษัทฯ ได้รับการรับรองแล้ว คือ GMP และ ISO 9001: 2000 ส่วนอีกกลุ่มหนึ่งเป็นระบบที่ยังไม่ได้ขอรับการรับรอง คือ HACCP และ ISO 22000: 2005 จากกลุ่มฝ่ายบริหารของบริษัทฯ จำนวน 5 คน คิดเป็น ร้อยละ 45.45 และกลุ่มฝ่ายปฏิบัติการของบริษัทฯ จำนวน 6 คน คิดเป็นร้อยละ 54.55 พบว่ากลุ่มฝ่ายบริหาร และกลุ่มฝ่ายปฏิบัติการ มีระดับความรู้ความเข้าใจต่อระบบที่บริษัทฯ ได้รับการรับรองแล้ว ระดับเข้าใจมากที่สุด คิดเป็นร้อยละ 84.00 เท่ากัน ส่วนระบบที่บริษัทฯ ยังไม่ได้ขอรับการรับรอง พบว่ากลุ่มฝ่ายบริหาร มีความรู้ความเข้าใจต่อระบบในระดับมาก คิดเป็นร้อยละ 69.60 ส่วนกลุ่มฝ่ายปฏิบัติการ มีความรู้ความเข้าใจต่อระบบในระดับปานกลาง คิดเป็นร้อยละ 59.33

ส่วนที่ 2 การประเมินสภาพทั่วไปของบริษัท ชาระมิงค์ จำกัด

จากการเข้าไปประเมินสภาพการผลิตชาสมุนไพรจึงผสมชาเขียวของ บริษัท ชาระมิงค์ จำกัด โดยประเมินใช้ความสอดคล้องกับข้อกำหนดมาตรฐาน ISO 22000: 2005 พบว่า บริษัทฯ มีการปฏิบัติที่ตรงกับข้อกำหนดเพียง 8 ข้อกำหนด คือ ข้อกำหนดที่ 4.2.2 การควบคุมเอกสาร 4.2.3 การควบคุมบันทึก 5.6.2 การสื่อสารภายใน 6.3 โครงสร้างพื้นฐาน 6.4 สภาพแวดล้อมในการทำงาน 7.2 โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน 7.5 การจัดตั้งโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐานการปฏิบัติงาน และ 7.9 ระบบการสอบกลับ นอกนั้นการปฏิบัติยังไม่ครบถ้วน

ส่วนที่ 3 การวิเคราะห์อันตรายในแต่ละขั้นตอนของการผลิต ชาสมุนไพรจึงผสมชาเขียวของบริษัท ชาระมิงค์ จำกัด

จากขั้นตอนต่างๆ ของการผลิตชาสมุนไพรจึงผสมชาเขียวของบริษัท ชาระมิงค์ จำกัด ได้ทำการประเมินอันตรายและระดับความเสี่ยงในแต่ละขั้นตอน โดยแยกชนิดอันตรายเป็น อันตรายทางกายภาพ อันตรายทางเคมี และอันตรายทางชีวภาพ และทำการประเมินอันตราย แยกตามความรุนแรง โอกาสเกิด และระดับความเสี่ยง พบว่า ในกระบวนการผลิต มีอันตรายทั้ง 3 รูปแบบ และพบระดับความเสี่ยงที่มากที่สุดที่ระดับ 3 มีระดับอันตรายอยู่ในโซนสีแดง (จัดตามภาพที่ ก-1) ซึ่งเป็นจุดวิกฤต ต้องให้ความสนใจอย่างมากที่สุดในกระบวนการทำให้อาหารปลอดภัย มีจำนวนทั้งหมด 2 ขั้นตอน ซึ่งเกิดขึ้นเนื่องจากอันตรายทางกายภาพ ระดับความเสี่ยงที่ระดับ 8 มีระดับอันตรายอยู่ในโซนสีฟ้า ซึ่งเป็นจุดอันตรายต้องทำการควบคุมด้วยระบบความปลอดภัยทางอาหาร มีจำนวนทั้งหมด 2 ขั้นตอน เกิดขึ้นเนื่องจากอันตรายทางชีวภาพ ระดับความเสี่ยงที่ 11 มีระดับอันตรายอยู่ในโซนสีเขียว ซึ่งเป็นจุดค่อนข้างอันตราย ควรควบคุมด้วยระบบความปลอดภัยทางอาหาร มีจำนวนทั้งหมด 2 ขั้นตอน เป็นอันตรายทางเคมี และมีอีก 1 ขั้นตอน ที่เกิดจากอันตรายทางกายภาพ ระดับความเสี่ยงที่ 14 มีระดับอันตรายอยู่ในโซนสีขาวซึ่งเป็นจุดอันตรายต่ำ ไม่ค่อยมีความเสี่ยงต่ออันตรายต่อสุขภาพ มีจำนวน 4 ขั้นตอน เป็นอันตรายทางชีวภาพทั้งหมด

หลังจากการประเมินอันตรายในแต่ละขั้นตอนของการผลิตชาสมุนไพรจึงผสมชาเขียว นำแต่ละขั้นตอนไปหาจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม โดยใช้คำถาม 4 คำถามในผังการตัดสินใจ (ภาพที่ ง-1) พบว่ามีจุดวิกฤตที่ต้องควบคุมทั้งหมด 5 ขั้นตอน 5 จุดวิกฤต ได้แก่ ขั้นตอนที่ 1.1 รับชาเขียวอัสสัมชนิดผง จุด CCP 1 คือ สารเคมีที่ตกค้างจากการใช้สารกำจัดศัตรูพืชและโลหะหนัก ขั้นตอนที่ 1.3 อบแห้งชาเขียวอัสสัม จุด CCP 2 คือ การเหล็อรอดเชื้อจุลินทรีย์ ขั้นตอนที่ 1.6 ผ่านแท่งแม่เหล็ก จุด CCP 3 คือ การเหล็อรอดของเศษโลหะที่ติดมากับวัตถุดิบ ขั้นตอนที่ 2.1 รับชิงบดอบแห้ง จุด CCP 4 คือ สารเคมีที่ตกค้างจากการใช้สารกำจัดศัตรูพืชและโลหะหนัก และขั้นตอนที่ 2.2 อบแห้งชิงบดอบแห้ง จุด CCP 5 คือ การเหล็อรอดเชื้อจุลินทรีย์

5.2 อภิปรายผลการศึกษา

ในการศึกษา ผู้ศึกษาได้นำแนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องมาประกอบการอภิปรายผล ซึ่งสามารถอธิบายได้โดยใช้ทฤษฎีด้านความปลอดภัยของอาหารตามมาตรฐาน ISO 22000: 2005

ส่วนที่ 1 ความรู้ความเข้าใจที่มีต่อมาตรฐาน ISO 22000: 2005

ความรู้ความเข้าใจของกลุ่มฝ่ายบริหารของบริษัท ชาระมิงค์ จำกัด ซึ่งมีจำนวน 5 คน คิดเป็น ร้อยละ 45.45 และกลุ่มฝ่ายปฏิบัติการของบริษัทฯ ซึ่งมีจำนวน 6 คน คิดเป็นร้อยละ 54.55 รวมทั้งหมด 11 คน มีคะแนนความรู้ความเข้าใจมากที่สุด คือ ร้อยละ 84.00 เท่ากัน ต่อระบบที่บริษัทฯ ได้รับการรับรองแล้ว คือ GMP และ ISO 9001: 2000 ส่วนความรู้ความเข้าใจต่อระบบที่บริษัทฯ ยังไม่ได้ขอรับการรับรอง คือ HACCP และ ISO 22000: 2005 ของฝ่ายบริหารของบริษัทฯ อยู่ระดับเข้าใจมาก เท่ากับร้อยละ 69.60 ส่วนคณะกรรมการระบบคุณภาพของบริษัทฯ มีความเข้าใจระดับปานกลาง ที่ร้อยละ 59.33 ซึ่งจะเห็นได้ว่าระบบที่ได้รับการรับรองแล้วมีคะแนนมากกว่า เนื่องจากบริษัทฯ มีการฝึกอบรมให้พนักงานเรื่องข้อกำหนดของ GMP และ ISO 9001: 2000 ซ้ำทุกปี รวมทั้งบุคลากรจ้างงานใหม่ ทำให้พนักงานมีความรู้ความเข้าใจ ส่วนระบบที่ยังไม่ได้รับการรับรอง ยังถือว่าโดยรวมยังมีความเข้าใจมาก รวมร้อยละ 64.00 เนื่องจากบุคลากรระดับผู้บริหารได้ผ่านการฝึกอบรมมาบ้างแล้วนำมาถ่ายทอดต่อบุคลากรในบริษัทฯ ทำให้บุคลากรมีความรู้บ้าง

จากผลการศึกษาสำหรับความรู้ความเข้าใจต่อระบบที่บริษัท ชาระมิงค์ จำกัด ได้รับการรับรองแล้ว คือ GMP และ ISO 9001: 2000 ของฝ่ายบริหารของบริษัทฯ มีความเข้าใจน้อยที่สุดในเรื่องน้ำที่สัมผัสกับอาหาร ตาม GMP และผู้ที่กำหนดนโยบายคุณภาพ ISO 9001:2000 มีความเข้าใจน้อยในเรื่องการจัดทำขั้นตอนการปฏิบัติ ตามระบบ ISO 9001:2000 ส่วนคณะกรรมการระบบคุณภาพ ของบริษัทฯ มีความเข้าใจน้อยที่สุดในเรื่องผู้ที่กำหนดนโยบายคุณภาพ ISO 9001:2000 และการจัดทำขั้นตอนการปฏิบัติ ตามระบบ ISO 9001:2000 จะพบได้ว่าฝ่ายบริหารมีความเข้าใจคลาดเคลื่อนในหลักการ GMP หัวข้อการควบคุมกระบวนการผลิตว่าด้วยเรื่องน้ำที่ใช้สัมผัสกับอาหารซึ่งเข้าใจว่าน้ำที่ใช้สัมผัสอาหารต้องเป็นน้ำที่ดีที่สุดของโรงงานที่มีอยู่ คือ น้ำ R.O. แต่ที่ถูกต้องใช้น้ำที่มีคุณภาพมาตรฐานเทียบเท่าน้ำบริโภค ตามประกาศกระทรวงสาธารณสุขก็เพียงพอแล้ว จะเห็นได้ว่า ฝ่ายบริหารเห็นความสำคัญเรื่องความปลอดภัยต่อผู้บริโภค และทั้งฝ่ายบริหารและคณะกรรมการระบบคุณภาพมีเข้าใจคลาดเคลื่อน ในหลักการ ISO 9001:2000 หัวข้อระบบบริหารคุณภาพเรื่องข้อกำหนดด้านเอกสาร และหัวข้อความรับผิดชอบของฝ่ายบริหาร แสดงว่าเกิดความล้มเหลวในการดำเนินตามระบบที่ได้การรับรองแล้ว อาจเกิดจากเมื่อมีการอบรมแล้วทำการวัดผลที่ไม่มีประสิทธิภาพ ทำให้ไม่ทราบว่าบุคลากรเข้าใจจริงหรือไม่

ส่วนที่ 2 การประเมินสภาพทั่วไปของบริษัท ชาระมิงค์ จำกัด

จากการประเมินสภาพทั่วไปของบริษัท ชาระมิงค์ จำกัด โดยเปรียบเทียบกับข้อกำหนดจะเห็นว่าแบ่งได้เป็น 3 กรณี

1. พบการดำเนินการเป็นไปตามข้อกำหนด เนื่องจากข้อกำหนดดังกล่าวเป็นข้อบังคับของระบบ GMP ได้แก่ ข้อกำหนดที่ 6.3 โครงสร้างพื้นฐาน 6.4 สภาพแวดล้อมในการทำงาน 7.2 โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน และ 7.5 การจัดตั้งโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐานการปฏิบัติงาน และระบบ ISO 9001: 2000 ได้แก่ ข้อกำหนดที่ 4.2.2 การควบคุมเอกสาร 4.2.3 การควบคุมบันทึก 5.6.2 การสื่อสารภายใน และ 7.9 ระบบการสอบกลับ ซึ่งเป็นระบบที่บริษัทฯ ได้รับการรับรองแล้ว

2. พบการดำเนินการเป็นไปตามข้อกำหนด แต่ยังไม่ครบถ้วนทั้งข้อกำหนด เนื่องจากบริษัทฯ มีการดำเนินการตามข้อกำหนดดังกล่าว เพื่อสอดคล้องกับระบบมาตรฐาน GMP และ ISO 9001: 2000 ที่บริษัทฯ ขอรับรองอยู่ แต่จะยังไม่ครบถ้วนทั้งข้อกำหนดแต่ละข้อ เพราะ GMP เป็นหลักเกณฑ์ที่ดีในการผลิตอาหาร ส่วน ISO 9001: 2000 เป็นระบบการจัดการทางด้านคุณภาพเท่านั้น ไม่รวมถึงความปลอดภัยของอาหาร

3. ไม่พบการดำเนินการเป็นไปตามข้อกำหนด ซึ่งจะเป็นข้อกำหนดของ ISO 22000: 2005 ที่เพิ่มเข้ามาจาก ISO 9001: 2000 ข้อกำหนดหลักๆ ได้แก่ ความมุ่งมั่นของฝ่ายบริหารด้านความปลอดภัย การวางแผนระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร หัวหน้าทีมงานและทีมงานความปลอดภัย การเตรียมพร้อมและการตอบสนองสภาวะฉุกเฉิน แผนภูมิการผลิต การชี้บ่งอันตรายและการกำหนดระดับที่ยอมรับได้ การประเมินอันตราย การคัดเลือกและการประเมินมาตรการควบคุม แผน HACCP การชี้บ่งจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม การกำหนดค่าวิกฤตสำหรับจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม ระบบการติดตามจุดวิกฤต การปฏิบัติเมื่อผลการติดตามสูงเกินค่าวิกฤต การวางแผนการทวนสอบ การรับรองมาตรฐานการควบคุมต่างๆ และการปรับปรุงระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารให้ทันสมัยอยู่เสมอ ซึ่งถ้าบริษัทฯ จะนำระบบ ISO 22000: 2005 มาประยุกต์ใช้ต้องดำเนินการตามข้อกำหนดเหล่านี้

ส่วนที่ 3 การวิเคราะห์อันตรายในแต่ละขั้นตอนของการผลิต ชาสมุนไพรจึงผสมชาเขียวของบริษัท ชาระมิงค์ จำกัด

จากการวิเคราะห์อันตรายและกำหนดจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม พบว่าขั้นตอนการผลิตชาสมุนไพรจึงผสมชาเขียวของบริษัท ชาระมิงค์ จำกัด มีจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม (CCP) อยู่ทั้งหมด 5 ขั้นตอน 5 จุดวิกฤต และเมื่อศึกษามาตรการควบคุมที่บริษัทฯ ดำเนินการอยู่จะเห็นว่ายังไม่สมบูรณ์

อาจจะทำการควบคุมอันตรายอาหารให้อาหารมีความปลอดภัยต่อการบริโภคได้ ดังนั้นบริษัทฯ ควรที่จะหามาตรการควบคุมอันตรายที่สามารถวัดผลได้ และสามารถแก้ไขได้ทัน่วงที

5.3 ข้อค้นพบ

1. จากผลการสอบถามทั้งกรรมการผู้จัดการ และคณะกรรมการระบบคุณภาพของบริษัทฯ พบว่าทั้งหมดมีความรู้ความเข้าใจโดยรวม อยู่ในระดับปานกลางถึงมากที่สุด ต่อระบบที่บริษัทฯ ได้รับการรับรองแล้ว คือ GMP และ ISO 9001: 2000 และระบบที่บริษัทฯ ยังไม่ได้ขอรับการรับรอง คือ HACCP และ ISO 22000: 2005

2. ถึงแม้จะมีการอบรมให้ความรู้ แต่ผู้บริหารและคณะกรรมการระบบคุณภาพก็ยังมี ความรู้ความเข้าใจไม่ถูกต้องอย่างแท้จริงในเรื่องผู้ที่กำหนดนโยบายคุณภาพ ISO 9001:2000 และการจัดทำขั้นตอนการปฏิบัติ ตามระบบ ISO 9001:2000 ทำให้สื่อความหมายไม่ถูกต้อง อาจส่งผลกระทบต่อ การบริหารจัดการระบบได้

3. บุคลากรโดยเฉพาะฝ่ายบริหารมีความเข้าใจไม่ถูกต้องว่าน้ำที่ใช้สัมผัสอาหารความจริงแล้ว เป็นน้ำที่มีคุณภาพตามมาตรฐานน้ำบริโภคของประกาศกระทรวงสาธารณสุขก็เพียงพอแล้ว แต่ เข้าใจว่าน้ำที่สัมผัสอาหารเป็นน้ำที่มีคุณภาพดีที่สุดของโรงงานที่มีอยู่ คือ น้ำ R.O. ซึ่งจะเห็นว่า บุคลากรกลุ่มนี้มีความตระหนักถึงเรื่องความปลอดภัยของกระบวนการผลิตอาหารปลอดภัยสูง

4. จุดวิกฤตที่ต้องควบคุมในการผลิตชาสมุนไพรจึงผสมชาเขียว มีทั้งหมด 5 ขั้นตอน 5 จุด วิกฤต ได้แก่ ขั้นตอนที่ 1.1 รับชาเขียวอัสสัมชนิดผง จุด CCP 1 คือ สารเคมีที่ตกค้างจากการใช้สาร กำจัดศัตรูพืชและโลหะหนัก ขั้นตอนที่ 1.3 อบแห้งชาเขียวอัสสัม จุด CCP 2 คือ การเหล็อรอด เชื้อจุลินทรีย์ ขั้นตอนที่ 1.6 ผ่านแท่งแม่เหล็ก จุด CCP 3 คือ การเหล็อรอดของเศษโลหะที่ติดมากับ วัตถุดิบ ขั้นตอนที่ 2.1 รับจึงบดอบแห้ง จุด CCP 4 คือ สารเคมีที่ตกค้างจากการใช้สารกำจัดศัตรูพืช และโลหะหนัก และขั้นตอนที่ 2.2 อบแห้งจึงบดอบแห้ง จุด CCP 5 คือ การเหล็อรอดเชื้อจุลินทรีย์

5. บริษัทฯ ที่มีการรับรองระบบ GMP และ ISO 9001: 2000 แล้ว ถ้าต้องการขอรับรอง ISO 22000: 2005 ต้องทำการศึกษาข้อกำหนด ISO 22000: 2005 อย่างละเอียดเพิ่มเติม เนื่องจากมี ข้อกำหนดที่แตกต่างเพิ่มเข้ามา เช่น ต้องเพิ่มข้อกำหนดของ HACCP เข้าไป และการเพิ่มการจัดการ ทางด้านความปลอดภัยของอาหาร

5.4 ข้อเสนอแนะ

จากผลการศึกษาแนวทางการประยุกต์ระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร ตามมาตรฐาน ISO 22000: 2005 ในการผลิตชาสมุนไพรเชิงผสมชาเขียวของบริษัท ชาระมิงค์ จำกัด ผู้ศึกษามีข้อเสนอแนะต่างๆ ดังนี้

1. เนื่องจากผู้ตอบแบบสอบถามทั้ง 2 กลุ่ม มีแนวคิดเกี่ยวกับการจัดทำระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารแบบค่อยเป็นค่อยไป ซึ่งจะทำให้การจัดทำระบบใช้เวลานาน ถ้าต้องการให้สำเร็จในระยะเวลาอันสั้น อาจจะต้องมีการจัดการบริหารการทำงานให้สามารถที่จะแบ่งเวลาไปจัดการระบบอย่างจริงจัง เพื่อให้ได้การรับรองระบบ ซึ่งผู้บริหารระดับสูงต้องให้การสนับสนุนอย่างเต็มที่ในทุกๆ ด้าน เช่น ด้านการเงิน บุคลากร เป็นต้น

2. ระบบมาตรฐาน ISO 22000: 2005 ควรเริ่มมาจากรากฐานระบบ GMP, HACCP และ ISO 9001: 2000 ที่มั่นคงก่อน ดังนั้นสำหรับระบบที่บริษัทฯ ได้รับการรับรองอยู่แล้ว คือ ระบบ GMP และ ISO 9001: 2000 นั้น บริษัทฯ ควรฝึกอบรมเสริมความรู้และทำการวัดผลอย่างเหมาะสม เพื่อให้การอบรมที่จัดขึ้นทุกปีมีประสิทธิภาพ ให้บุคลากรเข้าใจข้อกำหนดอย่างแท้จริง เพื่อการปฏิบัติตามที่ถูกต้อง

3. จากผลคะแนนร้อยละของผู้ที่ตอบแบบสอบถามถูกต้อง ยังมีความรู้ความเข้าใจน้อยในเรื่อง HACCP และ ISO 22000: 2005 ดังนั้น บริษัทฯ ควรจัดหาผู้ที่เชี่ยวชาญในด้านให้คำปรึกษา ระบบนี้มาให้คำปรึกษา เพื่อที่ทางบริษัทฯ จะได้ดำเนินไปตามแนวทางที่ถูกต้อง

4. ควรมีการฝึกอบรมบุคลากรภายในบริษัทฯ ให้มีความเข้าใจถึงข้อกำหนด ความสำคัญ และประโยชน์ที่ได้รับ ทั้งประโยชน์ต่อบริษัทฯ ประโยชน์ต่อตัวพนักงานเอง และประโยชน์ต่อประเทศ ก่อนที่จะนำมาตรฐาน ISO 22000: 2005 มาประยุกต์ใช้

5. บุคลากรทุกคนภายในบริษัทฯ ต้องให้ความร่วมมือและเต็มใจที่จะปฏิบัติตามมาตรฐานอย่างเคร่งครัดและสม่ำเสมอ ควรมีส่วนร่วมในการเสนอความคิดเห็นและข้อเสนอแนะต่างๆ

6. ควรมีการประชาสัมพันธ์ให้บุคลากรทราบแผนการปฏิบัติงานอย่างทั่วถึง และสม่ำเสมอ เพื่อให้บุคลากรทราบแนวทางการปฏิบัติงานที่ชัดเจน และมีความพร้อมที่จะปฏิบัติงานตามแผนงานที่วางไว้

7. สำหรับผลการประเมินสภาพทั่วไปของบริษัท ชาระมิงค์ จำกัด ที่ยังไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดมาตรฐาน ISO 22000: 2005 ผู้ศึกษามีข้อเสนอแนะ ดังรายละเอียดในตารางที่ 5.4.1

8. ข้อเสนอแนะมาตรการควบคุมจุดวิกฤตที่ต้องควบคุมทั้ง 5 ขั้นตอน 5 จุดวิกฤตที่ต้องควบคุม ดังรายละเอียดในตารางที่ 5.4.2

ตารางที่ 5.4.1 ข้อเสนอแนะและสิ่งที่ต้องปรับปรุงให้สอดคล้องกับข้อกำหนดมาตรฐาน ISO 22000: 2005

ข้อกำหนด	ข้อเสนอแนะให้ปรับปรุง
1. ขอบเขต	ระบุขอบเขตการยอมรับของระบบมาตรฐาน ISO 22000: 2005 ให้ชัดเจน
2. หลักฐานอ้างอิงที่เกี่ยวข้องกับกฎเกณฑ์	เมื่อจัดทำระบบเสร็จแล้ว ควรทำการอ้างอิงเอกสารที่ใช้
3. คำจำกัดความ	จัดทำเอกสารที่ชี้แจงความหมายของศัพท์ที่ใช้ประกอบระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร ได้แก่ ความปลอดภัยของอาหาร ลูกโซ่อาหาร อันตรายต่อความปลอดภัยของอาหาร นโยบายความปลอดภัยของอาหาร ผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้าย แผนผังการไหล มาตรการควบคุม โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน PRP โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐานการปฏิบัติ operational PRP จุดวิกฤต ค่าวิกฤต การเฝ้าติดตาม และการแก้ไข
4. ระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร	
4.1 ข้อกำหนดทั่วไป	ระบุขอบเขตผลิตภัณฑ์ชาสมุนไพรจึงผสมชาเขียวในการยอมรับ ISO 22000: 2005
4.2 ข้อกำหนดทางด้านระบบเอกสาร	
4.2.1 บททั่วไป	จัดทำเอกสารของระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร ได้แก่ นโยบายความปลอดภัยของอาหาร วัตถุประสงค์ ระเบียบปฏิบัติ และบันทึกต่างๆ
4.2.2 การควบคุมเอกสาร	<u>ไม่มีข้อเสนอแนะเพิ่มเติม</u>
4.2.3 การควบคุมบันทึก	<u>ไม่มีข้อเสนอแนะเพิ่มเติม</u>
5. ความรับผิดชอบของผู้บริหาร	
5.1 ความมุ่งมั่นของฝ่ายบริหาร	ผู้บริหารระดับสูงต้องมีหลักฐานแสดงถึงความมุ่งมั่นในการพัฒนาและการนำระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารไปใช้ รวมทั้งการปรับปรุงประสิทธิภาพอย่างต่อเนื่องโดยการแสดงถึงความปลอดภัยของอาหารที่จะได้มาจากวัตถุประสงค์ทางธุรกิจขององค์กร จัดตั้งนโยบายความปลอดภัยของอาหาร ทบทวนฝ่ายบริหาร และจัดหาทรัพยากรให้เพียงพอ

ตารางที่ 5.4.1 (ต่อ)

ข้อกำหนด	ข้อเสนอแนะให้ปรับปรุง
5.2 นโยบายความปลอดภัย	ผู้บริหารระดับสูงต้องทำการกำหนดนโยบายความปลอดภัยของอาหารทำเป็นเอกสารและสื่อสารอย่างทั่วถึง
5.3 การวางแผนระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร	การวางแผนระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารเพื่อให้บรรลุขอบเขตในการผลิตชาสมุนไพรจึงผสมชาเขียว และวัตถุประสงค์ความปลอดภัยของอาหาร
5.4 หน้าที่และอำนาจ	เพิ่มการกำหนดอำนาจหน้าที่ความรับผิดชอบ ในส่วนของการปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยของอาหาร เพื่อความถูกต้องและเหมาะสมกับบุคลากรในการปฏิบัติงาน
5.5 หัวหน้าทีมงานความปลอดภัย	แต่งตั้งหัวหน้าทีมงานความปลอดภัยของอาหาร ทำงานนอกเหนืองานประจำ คือ บริหารทีมงาน
5.6 การสื่อสาร	
5.6.1 การสื่อสารภายนอก	จัดทำระเบียบปฏิบัติการสื่อสารข้อมูลต่อภายนอก แต่งตั้งบุคคลมีหน้าที่และอำนาจในการสื่อสารต่อภายนอก ในเรื่องความปลอดภัยของอาหาร ข้อมูลที่ทำการสื่อสารต้องนำมาเป็นข้อมูลนำเข้าที่ทำให้ระบบมีความทันสมัยและเข้าทบทวนฝ่ายบริหาร ข้อกำหนดทางความปลอดภัยของอาหารที่มาจากข้อกำหนดกฎหมายและลูกค้า ต้องนำมาปฏิบัติด้วย
5.6.2 การสื่อสารภายใน	ไม่มีข้อเสนอแนะเพิ่มเติม
5.7 การเตรียมพร้อมและการตอบสนองสถานะฉุกเฉิน	จัดทำระเบียบปฏิบัติการ เกี่ยวกับการจัดการสถานการณ์ฉุกเฉิน คือ ไฟไหม้ พายุ ไฟดับ หรือไฟตก และทุกสถานการณ์ที่มีโอกาสเกิดขึ้น ซึ่งจะมีผลต่อความปลอดภัยของอาหาร

ตารางที่ 5.4.1 (ต่อ)

ข้อกำหนด	ข้อเสนอแนะให้ปรับปรุง
5.8 การทบทวนโดยฝ่ายบริหาร	
5.8.1 บททั่วไป	ทบทวนระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารตามช่วงเวลาที่กำหนด เพื่อประเมินโอกาสในการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงระบบให้ดียิ่งขึ้น บันทึกการทบทวนต้องได้รับการเก็บรักษาไว้
5.8.2 ข้อมูลการทบทวน	ข้อมูลสำหรับการทบทวนโดยฝ่ายบริหาร ต้องมีหัวข้อ ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> - การติดตามงานจากการทบทวน โดยฝ่ายบริหารครั้งที่ผ่านมา - การวิเคราะห์ผลของการทบทวน - สถานการณ์ที่เปลี่ยนแปลงไป ซึ่งมีผลต่อความปลอดภัยของอาหาร - สถานะฉุกเฉิน อุบัติเหตุ และการถอดถอน - ผลการทบทวนของการทำให้ระบบทันสมัย - การทบทวนกิจกรรมการสื่อสาร รวมทั้งความรู้สึกลูกค้า - การตรวจติดตามภายนอก และการตรวจสอบ
5.8.3 ผลการทบทวน	มีผลการทบทวนโดยฝ่ายบริหารต้องแสดงถึงการตัดสินใจและการดำเนินการในเรื่อง การรับประกันความปลอดภัยของอาหาร การปรับปรุงความมีประสิทธิภาพของระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร ความต้องการทรัพยากร การทบทวนนโยบายความปลอดภัยของอาหารและวัตถุประสงค์ที่เกี่ยวข้อง
6. การจัดการทรัพยากร	
6.1 การจัดสรรทรัพยากร	องค์กรต้องจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอสำหรับการจัดทำนำไปปฏิบัติ ีารักษาไว้และการทำให้ระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารมีความทันสมัย
6.2 ทรัพยากรบุคคล	
6.2.1 บททั่วไป	จัดให้มีผู้เชี่ยวชาญจากภายนอกมาพัฒนา แนะนำการปฏิบัติ ดำเนินการหรือการประเมินระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร หรือส่งผู้ที่เกี่ยวข้องเข้ารับการอบรม

ตารางที่ 5.4.1 (ต่อ)

ข้อกำหนด	ข้อเสนอแนะให้ปรับปรุง
6.2.2 ความสามารถ ความ ตระหนัก และการ ฝึกอบรม	บริษัทฯ ต้องระบุความสามารถที่จำเป็นสำหรับบุคคล ที่ต้องปฏิบัติงานซึ่ง ส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหาร จัดการฝึกอบรม หรือกิจกรรม อื่นๆ ที่ทำให้มั่นใจว่าบุคลากรมีความสามารถที่จำเป็น มั่นใจว่ามีบุคลากรที่ รับผิดชอบในการติดตาม การแก้ไขและการปฏิบัติการแก้ไขป้องกันใน ระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารได้รับการฝึกอบรม
6.3 โครงสร้าง พื้นฐาน	<u>ไม่มีข้อเสนอแนะเพิ่มเติม</u>
6.4 สภาพแวดล้อมใน การทำงาน	<u>ไม่มีข้อเสนอแนะเพิ่มเติม</u>
7. การวางแผนและกระบวนการที่ก่อให้เกิดผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัย	
7.1 ข้อกำหนด ทั่วไป	บริษัทฯ ต้องมีการวางแผนและพัฒนากระบวนการที่จำเป็นสำหรับผลิต ผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัย มีการนำไปปฏิบัติ และมั่นใจถึงความมีประสิทธิภาพ ของแผนการดำเนินการและการเปลี่ยนแปลงต่างๆ ต่อแผนการดำเนินการ รวมถึงโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน และ/หรือ HACCP Plan
7.2 โปรแกรม สุขลักษณะพื้นฐาน	<u>ไม่มีข้อเสนอแนะเพิ่มเติม</u>
7.3 ขั้นตอนเริ่มต้นสำหรับการวิเคราะห์อันตราย	
7.3.1 บททั่วไป	ต้องทำการรวบรวมข้อมูลที่จะนำไปวิเคราะห์อันตรายเป็นเอกสาร และ บันทึกต้องเก็บรักษาไว้ ทำให้ทันสมัยเสมอ
7.3.2 ทีมงานความ ปลอดภัยของอาหาร	จัดตั้งทีมงานความปลอดภัยอาหารที่มาจากหลายระดับความรู้และ ประสบการณ์ พร้อมทั้งมีการประกาศแต่งตั้ง
7.3.3 คุณลักษณะของผลิตภัณฑ์	
7.3.3.1 วัตถุดิบ ส่วนผสม และวัสดุสัมผัส อาหาร	วัตถุดิบ คือ ชาเขียวอัสสัมชนิดผง และจิงบดอบแห้ง ต้องกำหนด คุณลักษณะเพิ่ม ด้านเชื้อจุลินทรีย์ และโลหะหนัก ยามาแมลง อะฟลาทอกซิน ส่วนบรรจุภัณฑ์ที่ใช้ต้องกำหนดคุณลักษณะด้าน โลหะหนัก เชื้อจุลินทรีย์เพิ่ม

ตารางที่ 5.4.1 (ต่อ)

ข้อกำหนด	ข้อเสนอแนะให้ปรับปรุง
7.3.3.2 คุณลักษณะของ ผลิตภัณฑ์	กำหนดคุณลักษณะของ ชาสมุนไพรเชิงผสมชาเขียวในส่วนปริมาณแก้ว และ คาเฟอีน ตามประกาศกระทรวงเรื่อง ชา (ฉบับที่ 196) ตรวจยืนยัน อะฟลาทอกซินเพื่อรับรองอายุการเก็บรักษา
7.3.4 วัตถุประสงคการ นำไปใช้	จัดทำเอกสารแสดงวัตถุประสงค์การนำไปใช้ของ ชาสมุนไพรเชิงผสม ชาเขียวที่ชัดเจน
7.3.5 แผนภูมิการผลิต ขั้นตอนกระบวนการและมาตรการควบคุม	
7.3.5.1 แผนภูมิการผลิต	จัดทำแผนภูมิการผลิตที่มีความชัดเจน ถูกต้องโดยต้องรวมถึงเหล่านี้ ตาม ความเหมาะสม ได้แก่ ลำดับและความสัมพันธ์ของทุกขั้นตอนใน กระบวนการ กระบวนการของผู้รับเหมา กระบวนการของการใช้วัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการ กระบวนการที่มีการทำใหม่และนำ กลับมาใช้ใหม่ กระบวนการที่ผลิตภัณฑ์ ผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการ และของเสียถูกกำจัดออก พร้อมกันนั้นทีมงานความปลอดภัยต้องทำการ ทวนสอบความถูกต้องของแผนภูมิการผลิตโดยการตรวจสอบ ณ สถานที่ ปฏิบัติงานจริง และทำการบันทึกเก็บรักษาไว้
7.3.5.2 การบรรยายขั้นตอน ของกระบวนการ และมาตรการ ควบคุม	มาตรการควบคุม ตัวแปรกระบวนการและ/ หรือความรุนแรงที่เกิดขึ้น หรือ ขั้นตอนการปฏิบัติที่มีผลต่อความปลอดภัยของอาหาร รวมทั้งข้อกำหนด จากภายนอก (กฎหมาย ลูกค้า) ต้องถูกบรรยายเพื่อ ไปวิเคราะห์อันตราย
7.4 การวิเคราะห์อันตราย	
7.4.1 บททั่วไป	วิเคราะห์อันตรายชาสมุนไพรเชิงผสมชาเขียว เพื่อกำหนดอันตรายที่ต้องทำ การควบคุม เพื่อให้เกิดความมั่นใจในความปลอดภัยของอาหาร
7.4.2 การชี้ บ่งอันตรายและการ กำหนดระดับที่ ยอมรับได้	ชี้บ่งอันตรายและการกำหนดระดับที่ยอมรับได้

ตารางที่ 5.4.1 (ต่อ)

ข้อกำหนด	ข้อเสนอแนะให้ปรับปรุง
7.4.3 การประเมิน อันตราย	ทำการประเมินอันตราย
7.4.4 การคัดเลือกและ การประเมิน มาตรการควบคุม	ทำการคัดเลือกและการประเมินมาตรการควบคุม เพื่อป้องกัน กำจัด หรือลด อันตรายต่อความปลอดภัยของอาหาร ลงสู่ในระดับที่ยอมรับได้
7.5 การจัดตั้ง โปรแกรม สัญลักษณ์พื้นฐาน การปฏิบัติงาน	<u>ไม่มีข้อเสนอแนะเพิ่มเติม</u>
7.6 การจัดตั้งแผน HACCP	
7.6.1 แผน HACCP	จัดทำแผน HACCP เป็นเอกสาร ซึ่งต้องมีข้อมูลแต่ละจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม ดังนี้ อันตรายที่ต้องควบคุม ณ จุด วิกฤต มาตรการควบคุม ค่าวิกฤต ขั้นตอน การปฏิบัติการติดตาม การแก้ไขและการแก้ไขป้องกันที่เกิดขึ้น ถ้าเกินจาก ค่าวิกฤต ความรับผิดชอบ และบันทึกการติดตาม
7.6.2 การชี้ บ่งจุดวิกฤตที่ต้อง ควบคุม	ชี้บ่งจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม
7.6.3 การ กำหนดค่าวิกฤต สำหรับจุดวิกฤตที่ ต้องควบคุม	กำหนดค่าวิกฤตที่สามารถวัดได้ ค่าวิกฤตที่ได้มาจากการตั้งเอง ต้องมีการ สนับสนุนจากการศึกษา การกำหนดค่าวิกฤตต้องทำเป็นเอกสาร เพื่อให้ มั่นใจว่าระดับของอันตรายในผลิตภัณฑ์สุดท้ายไม่เกินค่าที่ยอมรับได้
7.6.4 ระบบการติดตามจุด วิกฤต	จัดทำระเบียบขั้นตอนการปฏิบัติ คู่มือ และบันทึกการติดตามจุดวิกฤต ต้อง ครอบคลุมสิ่งดังต่อไปนี้ การตรวจวัด การใช้เครื่องมือในการติดตาม วิธีการ สอบเทียบ ความถี่ของการติดตาม ความรับผิดชอบและอำนาจที่เกี่ยวกับการ ติดตาม และข้อกำหนดด้านบันทึกและวิธีการ

ตารางที่ 5.4.1 (ต่อ)

ข้อกำหนด	ข้อเสนอแนะให้ปรับปรุง
7.6.5 การปฏิบัติเมื่อผลการติดตามสูงเกินค่าวิกฤต	จัดทำแผนการแก้ไขและการแก้ไขป้องกัน ในแผน HACCP นำไปใช้เมื่อค่าวิกฤตสูงเกินไป จัดทำขั้นตอนการปฏิบัติเป็นเอกสาร ระบุการจัดการอย่างเหมาะสมกับผลิตภัณฑ์ที่ไม่ปลอดภัย เพื่อมั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ไม่ถูกปล่อยจนกว่าจะได้มีการประเมินแล้ว
7.7 การปรับปรุงข้อมูลพื้นฐาน และเอกสารที่ระบุถึงโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน (PRPs) และแผน HACCP ให้มีความทันสมัย	ทำการปรับปรุงข้อมูลให้ทันสมัย เมื่อถึงคราวจำเป็น ดังนี้ คุณลักษณะของผลิตภัณฑ์ วัตถุประสงค์การนำไปใช้ แผนภูมิการผลิต ขั้นตอนกระบวนการ มาตรการควบคุม และแผน HACCP
7.8 การวางแผนการทวนสอบ	ทำการวางแผนการทวนสอบซึ่งต้องระบุจุดมุ่งหมาย วิธีการ ความถี่และความรับผิดชอบ ซึ่งมีกิจกรรม ดังต่อไปนี้ โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐานที่นำไปใช้ ข้อมูลที่นำไปวิเคราะห์อันตราย โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐานการปฏิบัติงาน และข้อมูลในแผน HACCP อันตรายที่ทำการระบุในระดับที่ยอมรับได้ ขั้นตอนการปฏิบัติอื่นๆ ที่องค์กรจัดทำขึ้น และผลการทวนสอบ ต้องมีการบันทึกไว้ และต้องสื่อสารให้ทีมงานความปลอดภัยของอาหาร
7.9 ระบบการสอบกลับ	<u>ไม่มีข้อเสนอแนะเพิ่มเติม</u>
7.10 การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด	
7.10.1 การแก้ไข	จัดทำขั้นตอนการปฏิบัติเป็นเอกสาร เพื่อการระบุและประเมินผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบ เพื่อจะได้กำหนดการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหารที่เหมาะสม และการทบทวนการแก้ไขที่ทำไปแล้ว
7.10.2 การปฏิบัติการแก้ไข	จัดทำขั้นตอนการปฏิบัติเป็นเอกสาร ที่จะเป็นกิจกรรมเฉพาะสำหรับระบุและกำจัดสาเหตุของสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ป้องกันการเกิดซ้ำ ด้านความปลอดภัยของอาหาร

ตารางที่ 5.4.1 (ต่อ)

ข้อกำหนด	ข้อเสนอแนะให้ปรับปรุง
7.10.3 การจัดการผลิตภัณฑ์ที่มีโอกาสไม่ปลอดภัย	
7.10.3.1 บททั่วไป	ต้องจัดการกับผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด โดยทำการป้องกันไม่ให้เข้าสู่ลูกโซ่อาหาร จนกว่าจะมั่นใจว่าอันตรายต่อความปลอดภัยของอาหารที่มีอยู่ถูกทำให้ลดลงอยู่ในระดับที่ยอมรับได้
7.10.3.2 การประเมินสำหรับการปล่อย	ผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบจากสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ต้องปล่อยผลิตภัณฑ์เมื่อมีความปลอดภัย โดยต้องหาหลักฐานมาสนับสนุน เช่น ผลการสุ่มตัวอย่าง การวิเคราะห์
7.10.3.3 การกำจัดผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด	จัดทำระเบียบปฏิบัติการเพื่อใช้ดำเนินการกับผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้ทำการปล่อย ดังนี้ นำกลับมาทำใหม่ ทำลาย และ/หรือ กำจัดเป็นของเสีย
7.10.4 การถอดถอน	ต้องแต่งตั้งบุคคลที่มีอำนาจในการดำเนินการถอดถอนและรับผิดชอบต่อการทำให้การถอดถอนนั้นสำเร็จ จัดทำขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นเอกสารอย่างชัดเจน ตั้งแต่การแจ้งต่อผู้มีส่วนได้ส่วนเสียที่เกี่ยวข้อง การจัดการผลิตภัณฑ์ที่ถอดถอน ทำบันทึกสาเหตุ ขอบเขตและผลของการถอดถอน รายงานต่อผู้บริหารระดับสูง ต้องทวนสอบประสิทธิผลของระบบการถอดถอน เช่น การจำลองการถอดถอน การซ้อมการถอดถอน เป็นต้น
8. การรับรอง การทวนสอบ และการปรับปรุงระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร	
8.1 บททั่วไป	ทำการวางแผนและนำไปปฏิบัติในกระบวนการที่ต้องการ การรับรองมาตรการควบคุม และ / หรือ มาตรการต่างๆ และทวนสอบและปรับปรุงระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร

ตารางที่ 5.4.1 (ต่อ)

ข้อกำหนด	ข้อเสนอแนะให้ปรับปรุง
8.2 การรับรองมาตรฐานการควบคุมต่างๆ	<p>ก่อนที่จะดำเนินการใช้มาตรการควบคุม ที่มีอยู่ในโปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน การปฏิบัติ แผน HACCP และหลังจากมีการเปลี่ยนแปลง องค์กรต้องทำการรับรอง ในสิ่งเหล่านี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. มาตรการควบคุมที่ทำการเลือกไว้ ต้องสามารถควบคุมอันตรายที่ได้กำหนดไว้แล้ว 2. มาตรการควบคุมที่มีประสิทธิผล และสามารถมั่นใจได้ว่าควบคุมอันตรายที่กำหนดไว้ในผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้ายให้ได้ระดับที่ยอมรับได้ ถ้าผลการรับรองแสดงให้เห็นว่าหนึ่ง หรือสองข้อไม่สามารถให้การรับรองได้ มาตรการควบคุม และหรือ มาตรการต่างๆ จะต้องนำมาทำการดัดแปลง และประเมินใหม่
8.3 การควบคุมการติดตามและการตรวจวัด	<p>สอบเทียบความถูกต้องของกระบวนการวัดผลที่ใช้อยู่ เช่น การวัดความชื้น การตรวจวัดจุลินทรีย์ ส่งตรวจห้องปฏิบัติการภายนอกเพื่อยืนยันผลการตรวจของตัวอย่างเดียวกัน</p>
8.4 การทบทวนสอบระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร	
8.4.1 การตรวจติดตามภายใน	<p>เพิ่มการตรวจติดตามภายในในหัวข้อความปลอดภัยของอาหาร</p>
8.4.2 การประเมินผลจากการทวนสอบแต่ละครั้ง	<p>ทีมงานความปลอดภัยของอาหารต้องทำการประเมินผลการทวนสอบที่กำหนดไว้ในแต่ละครั้งอย่างเป็นระบบ ถ้าผลการทวนสอบไม่ได้แสดงให้เห็นว่าเป็นไปตามที่กำหนดไว้ องค์กรต้องมีการดำเนินการเพื่อให้ได้ตามข้อกำหนด ซึ่งการปฏิบัติต้องรวมถึงการทบทวน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ขั้นตอนการปฏิบัติที่มีอยู่ และช่องทางการสื่อสาร 2. ผลสรุปของการวิเคราะห์อันตราย โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐานการปฏิบัติ และแผน HACCP 3. โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน 4. ประสิทธิภาพของการบริหารทรัพยากรบุคคลและการฝึกอบรม

ตารางที่ 5.4.1 (ต่อ)

ข้อกำหนด	ข้อเสนอแนะให้ปรับปรุง
8.4.3 การวิเคราะห์ของผลของกิจกรรมการทวนสอบ	ทีมงานความปลอดภัยของอาหารต้องทำการวิเคราะห์ผลของกิจกรรมการทวนสอบ รวมถึงผลการตรวจติดตามคุณภาพภายใน และการตรวจประเมินจากภายนอก ผลการวิเคราะห์และผลของกิจกรรมต้องได้รับการบันทึกและถูกรายงานเป็นข้อมูลนำเข้าในการทบทวนโดยฝ่ายบริหารต่อผู้บริหารระดับสูงในรูปแบบที่เหมาะสม ซึ่งผลที่ได้นั้นต้องนำมาเป็นข้อมูลสำหรับการทำให้ระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารมีความทันสมัย
8.5 การปรับปรุง	
8.5.1 การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	ผู้บริหารระดับสูงต้องมั่นใจว่าบริษัทฯ มีการพัฒนาประสิทธิผลของระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารอย่างต่อเนื่อง ผ่านทางการใช้การสื่อสาร การทบทวนโดยฝ่ายบริหาร การตรวจติดตามคุณภาพภายใน การประเมินผลการทบทวนในแต่ละครั้ง การวิเคราะห์ผลของกิจกรรมการทวนสอบ การรับรองมาตรการควบคุมต่างๆ การปฏิบัติการแก้ไข และการทำให้ระบบมีความทันสมัย
8.5.2 การปรับปรุงระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารให้ทันสมัยอยู่เสมอ	ทีมงานความปลอดภัยของอาหารต้องทำการประเมินระบบตามช่วงเวลาที่กำหนด เพื่อให้ระบบมีความทันสมัย ทีมงานต้องพิจารณาถึงความจำเป็นในการทบทวนการวิเคราะห์อันตราย โปรแกรมสุขลักษณะพื้นฐาน การปฏิบัติ และแผน HACCP ผลการวิเคราะห์และผลของกิจกรรมต้องได้รับการบันทึกและถูกรายงานเป็นข้อมูลนำเข้าในการทบทวนโดยฝ่ายบริหารระดับสูง

ตารางที่ 5.4.2 ข้อเสนอแนะมาตรการควบคุมจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม

ขั้นตอนที่	จุดวิกฤตที่ต้องควบคุม	มาตรการควบคุมเสนอแนะเพิ่มเติม
1.1 รับชาเขียว อัสสัมชนิดผง	CCP 1 คือ สารเคมีที่ตกค้างจาก การใช้สารกำจัดศัตรูพืชและ โลหะหนัก	<ul style="list-style-type: none"> - กำหนดค่าจุดวิกฤตสารเคมีที่ตกค้างจากการใช้สารกำจัดศัตรูพืช และโลหะหนัก ของชาเขียวอัสสัมชนิดผงที่รับเข้า - ตรวจสอบยาฆ่าแมลงหรือสารพิษตกค้างด้วยชุดสำเร็จรูป ถ้าพบเกินค่าที่กำหนด ให้ทำการคืนสินค้า - ส่งตรวจสารพิษตกค้างทั้ง 4 กลุ่ม (กลุ่มสารประกอบคลอรีน กลุ่มสารประกอบฟอสเฟต กลุ่มสารคาร์บาเมท กลุ่มสารสังเคราะห์ไพรีทรอยด์) และโลหะหนักในชาเขียวอัสสัมชนิดผงกับหน่วยงานภายนอกทุก 6 เดือนเพื่อเปรียบเทียบกับผลของชุดสำเร็จรูป ตรวจสอบยาฆ่าแมลงหรือสารพิษตกค้าง - ตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูปทุก 6 เดือนด้านโลหะหนัก
1.3 อบแห้งชา เขียวอัสสัม	CCP 2 คือ การเหล็อรอด เชื้อจุลินทรีย์	<ul style="list-style-type: none"> - ควบคุมอุณหภูมิและเวลาที่ใช้ในการอบ - ตรวจสอบร้อยละความชื้นหลังอบทุก Lot การผลิต ถ้าร้อยละความชื้นเกินให้ทำการอบใหม่ - ตรวจสอบเชื้อจุลินทรีย์ในสินค้าสำเร็จรูปหลังผลิตเสร็จ และในสินค้าสำเร็จรูปเมื่อครบตามอายุสินค้าทุก 6 เดือน - ทำการยืนยันผลการหาความชื้นที่มีอยู่ของ บริษัทฯ ปัจจุบันเทียบกับหน่วยงานภายนอกที่ได้รับการรับรอง

ตารางที่ 5.4.2 (ต่อ)

ขั้นตอนที่	จุดวิกฤตที่ต้องควบคุม	มาตรการควบคุมเสนอแนะเพิ่มเติม
1.6 ผ่านแท่งแม่เหล็ก	CCP 3 คือ การเหล็อรอดของเศษโลหะและเครื่องประดับที่ติดมากับวัตถุดิบ หรือของพนักงานจากขั้นตอนก่อนหน้านี้	<ul style="list-style-type: none"> - ทวนสอบแท่งแม่เหล็ก โดยการนำเศษเหล็กขนาดเล็กที่สุดที่ยอมรับได้โดยกำหนดน้ำหนักเศษเหล็กที่แน่นอนผสมลงในตัวชาติที่ทราบน้ำหนักที่แน่นอนเช่นกันเพื่อผ่านแท่งแม่เหล็กแล้วชั่งน้ำหนักเศษเหล็กที่ติดแท่งแม่เหล็ก (ต้องกำหนดค่าวิกฤตน้ำหนักที่ยอมให้ผ่านไป) - จัดซื้อเครื่องตรวจจับโลหะแล้วกำหนดค่าจุดวิกฤต ขนาดความยาวของโลหะและอโลหะ เพื่อมั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ ไม่มีโลหะและอโลหะเกินเกณฑ์ยอมรับ
2.1 รับจิงบดอบแห้ง	CCP 4 คือ สารเคมีที่ตกค้างจากการใช้สารกำจัดศัตรูพืชและโลหะหนัก	<ul style="list-style-type: none"> - กำหนดค่าจุดวิกฤตสารเคมีที่ตกค้างจากการใช้สารกำจัดศัตรูพืช และโลหะหนัก ของจิงบดอบแห้งที่รับเข้า - ตรวจสอบข่าแมลงหรือสารพิษตกค้างด้วยชุดสำเร็จรูป ถ้าพบเกินค่าที่กำหนด ให้ทำการคืนสินค้า - ส่งตรวจสารพิษตกค้างทั้ง 4 กลุ่ม (กลุ่มสารประกอบคลอรีน กลุ่มสารประกอบฟอสเฟต กลุ่มสารคาร์บาเมท กลุ่มสารสังเคราะห์ไพรีทรอยด์) และโลหะหนักในจิงบดอบแห้งกับหน่วยงานภายนอกทุก 6 เดือน เพื่อเปรียบเทียบกับผลของชุดสำเร็จรูปตรวจสอบข่าแมลงหรือสารพิษตกค้าง - ตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูปทุก 6 เดือนด้านโลหะหนัก (ใช้ผลเดียวกับ CCP1)

ตารางที่ 5.4.2 (ต่อ)

ขั้นตอนที่	จุดวิกฤตที่ต้องควบคุม	มาตรการควบคุมเสนอแนะเพิ่มเติม
2.2 อบแห้งจึงบดอบแห้ง	CCP 5 คือ การเหี่ยวรอดเชื้อจุลินทรีย์	<ul style="list-style-type: none"> - ควบคุมอุณหภูมิและเวลาที่ใช้ในการอบ - ตรวจสอบร้อยละความชื้นหลังอบทุก Lot การผลิต ถ้าร้อยละความชื้นเกินให้ทำการอบใหม่ - ตรวจสอบเชื้อจุลินทรีย์ในสินค้าสำเร็จรูปหลังผลิตเสร็จ และในสินค้าสำเร็จรูปเมื่อครบตามอายุสินค้าทุก 6 เดือน (ใช้ผลเดียวกับ CCP2) - ทำการยืนยันผลการหาความชื้นที่มีอยู่ของบริษัทฯ ปัจจุบันเทียบกับหน่วยงานภายนอกที่ได้รับการรับรอง

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
 Copyright© by Chiang Mai University
 All rights reserved