

PAS 220:2008

ข้อกำหนดจำเพาะสำหรับการจัดการโปรแกรม พื้นฐาน (PRP) ของมาตรฐาน ISO 22000:2005

ปัจจุบันธุรกิจการค้าขาย และการสร้างความเชื่อมั่นให้กับลูกค้ารวมถึงผู้บริโภค ผู้ผลิต จำเป็นต้องมีระบบการจัดการเรื่องความปลอดภัยอาหารเพื่อสร้างความ เชื่อมั่นส่งผลให้ สถานการณ์ปัจจุบันผู้ผลิตอาหารชั้นนำมีระบบและได้รับการ รับรองมาตรฐาน ISO 22000:2005 เพิ่มขึ้น แต่อย่างไรก็ตามถ้าท่านผู้อ่านเคยอ่านข้อกำหนดของ ISO 22000:2005 ในข้อกำหนดที่ 7.2.3 เรื่องข้อกำหนดการจัดการโปรแกรมพื้นฐาน (Pre-requisite program) ซึ่งมีข้อกำหนดย่อย เกี่ยวกับโปรแกรมพื้นฐานที่ต้องจัดทำตั้งแต่ข้อ a-k ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้คือ

- การก่อสร้างและแผนผังอาคาร และสาธารณูปโภคต่าง ๆ
- แผนผังสถานที่ รวมถึงพื้นที่ทำงานและสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับพนักงาน
- ระบบอากาศ ระบบน้ำ ระบบพลังงาน และสาธารณูปโภคอื่น ๆ
- ระบบบริการสนับสนุน รวมถึง การกำจัดของเสียและสิ่งโสโครก
- ความเหมาะสมของเครื่องมือ และการเข้าถึงเครื่องมือเหล่านั้นเพื่อใช้ในการทำความสะอาด การบำรุงรักษา และการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน
- การจัดการด้านการจัดซื้อวัสดุ
- การตรวจวัดสำหรับการป้องกันการปนเปื้อนข้าม
- การทำความสะอาด และสุขอนามัย
- การควบคุมสัตว์พาหะ
- สุขอนามัยส่วนบุคคล
- ประเด็นอื่น ๆ ตามความเหมาะสม

ซึ่งจะเห็นได้ว่าข้อกำหนดไม่ได้ชี้บ่งหรือขยายความสิ่งที่มาตรฐานต้องการ การที่มาตรฐาน ISO 22000:2005 ไม่ได้ขยายความ หรือบ่งชี้ความต้องการของ PRPs (7.2.3) ทำให้มาตรฐานมีข้อด้อย ทำให้บางลูกค้าบางราย หรือกลุ่มประเทศไม่ยอมรับในตัวมาตรฐาน ISO 22000:2005 ดังนั้น องค์กร British Standard Institute (BSI) ได้จัดทำ Publicly Available Specification (PAS) ประกาศใช้เมื่อเดือนตุลาคม 2008 เพื่อสนับสนุนและขยายความจำเพาะในการประยุกต์ใช้ PRPs นอกจากนั้น PAS 220 ยังได้ขยายการประยุกต์ใช้ในข้อกำหนด 7.2.3 k เพิ่มอีก 5 เรื่อง ได้แก่ การนำผลิตภัณฑ์กลับมาผลิตใหม่ การเรียกคืนผลิตภัณฑ์ การจัดการคลังสินค้า ข้อมูลผลิตภัณฑ์และ

การให้ข้อมูลผู้บริโภค และการป้องกันการแพร่ระบาดของชีวภาพและการก่อการร้าย ซึ่งความชัดเจนจะทำให้มาตรฐาน ISO 22000 มีเนื้อหาที่สมบูรณ์และครอบคลุมแง่มุมต่างๆ ที่สนับสนุนให้ระบบบริหารความ ปลอดภัยอาหารให้มีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้นและเป็นที่ยอมรับกันทั่วโลก และเรียกทั้งสองมาตรฐานรวมกันว่า Food Safety System Certification หรือ FSSC 22000 (ISO22000 + PAS 220)

โปรแกรมพื้นฐานสำหรับการจัดการด้านความปลอดภัยอาหาร (Pre-requisite program) เป็นโปรแกรมที่ทุกมาตรฐานด้านความปลอดภัยอาหารกำหนดให้จัดทำเพื่อการปนเปื้อนข้ามลงสู่ผลิตภัณฑ์ (cross contamination) จากอันตรายที่มีโอกาสและความเสี่ยงจากการวิเคราะห์จุดควบคุมวิกฤต (HACCP)

PAS 220:2008 เป็นข้อกำหนดที่ระบุแนวทางการจัดการโปรแกรมพื้นฐานทั้งหมด 15 โปรแกรม โดยมีเนื้อหา ดังนี้

1. การก่อสร้างและแผนผังอาคาร และสาธารณูปโภคต่าง ๆ

ต้องมีการออกแบบ ก่อสร้าง และบำรุงรักษาให้เหมาะสมไม่เป็นที่สะสมและทำให้มีโอกาสการปนเปื้อนของ อันตรายลงสู่อาหาร สำหรับสภาวะแวดล้อมรอบๆอาคาร หรือรอบนอกโรงงานจะต้องปลอดจากมลพิษ ถ้าหากมีความเสี่ยง ผู้ประกอบการจำเป็นต้องหามาตรการในการป้องกันและมีการทบทวนประสิทธิภาพของ มาตรการเป็นระยะๆ อาณาเขตบริเวณโรงงานต้องมีรั้วรอบขอบชิด และป้องกันการเข้าออกของผู้ที่ไม่มีส่วนเกี่ยวข้องหรือผู้ที่ไม่ได้รับ อนุญาตได้อย่างมีประสิทธิภาพ สนามหญ้า หรือที่จอดรถต้องได้รับการดูแลให้ปราศจากโอกาสในการปนเปื้อนและการกักขังของ น้ำ ถ้ามีสนามหญ้าหรือต้นไม้ต้องได้รับการดูแลตัดแต่งให้เรียบร้อยเพื่อไม่ก่อน ให้เกิดโอกาสในการปนเปื้อนหรือเป็นที่อยู่อาศัยของสัตว์พาหะนำโรค

2. แผนผังสถานที่ รวมถึงพื้นที่ทำงานและสิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับพนักงาน

แผนผังสถานที่ ต้องออกแบบ ก่อสร้างและดำรงไว้ในเรื่องสุขอนามัยครอบคลุมการเข้าออกของวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ พนักงาน เครื่องจักร อุปกรณ์ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้าม และการบุกรุกของสัตว์พาหะ

พื้นจะต้องไม่มีน้ำขัง กำแพงไม่สะสมฝุ่น ฝ้าหรือเพดานปราศจากการควบแน่นของหยดน้ำ ช่องเปิด ประตูและหน้าต่างต้องปิดมิดชิดป้องกันการเข้ามาของสัตว์พาหะ ตำแหน่ง

ที่ตั้งของเครื่องจักรต้องเหมาะสม และง่ายต่อการบำรุงรักษาและการทำความสะอาด อุปกรณ์เกี่ยวกับห้องปฏิบัติการหรือการตรวจวิเคราะห์จะต้องไม่มีโอกาสและความเสี่ยงต่อการเพิ่มโอกาสการปนเปื้อนข้าม สิ่งปลูกสร้างชั่วคราวรวมถึงพื้นที่จัดเก็บจะต้องมีพื้นที่เพียงพอ ง่ายต่อการจัดการ การทำความสะอาด และการป้องกันการเข้ามาของสัตว์พาหะ

3. ระบบอากาศ ระบบน้ำ ระบบพลังงาน และสาธารณูปโภคอื่น ๆ

ระบบอากาศต้องมีการควบคุมความชื้น การกรองอากาศและเชื้อจุลินทรีย์เมื่ออากาศนั้นเป็นส่วนหนึ่งในการประกอบ อาหารหรือผลิตภัณฑ์ น้ำใช้ น้ำแข็งและไอน้ำต้องได้มาตรฐานในระดับน้ำบริโภค และต้องมีการจัดแยกและป้องกันน้ำที่ไม่ใช่ น้ำบริโภค สารเคมีสำหรับหม้อไอน้ำจะต้องผ่านการอนุมัติว่าเป็นเกรดอาหาร และจัดเก็บในที่ปลอดภัยโดยการปิดล็อก หลอดไฟแต่ละจุดการทำงานจะต้องมีอุปกรณ์ป้องกันการแตกหัก และมีความเข้มแสงที่เหมาะสมต่อการทำงาน

4. ระบบบริการสนับสนุน รวมถึง การกำจัดของเสียและสิ่งโสโครก

ภาชนะบรรจุของเสียจะต้องมีฝาปิดมิดชิด มีการบ่งชี้ประเภท และจัดเก็บในตำแหน่งที่จัดเตรียมไว้ ต้องมีการกำหนดความถี่ในการขนถ่าย เคลื่อนย้าย สำหรับของเสียจากการผลิตจะต้องขนถ่ายทุกวัน สำหรับฉลากจะต้องมีการควบคุมการทำลายฉลากที่เหลือหรือไม่ได้มาตรฐาน หรือเสียหายระหว่างการผลิต ท่อระบายน้ำจะต้องไม่มีน้ำเสียขังอยู่ และง่ายต่อการทำความสะอาด

5. ความเหมาะสมของเครื่องมือ และการเข้าถึงเครื่องมือเหล่านั้นเพื่อใช้ในการทำความสะอาด

การบำรุงรักษา และการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน

เครื่องมือจะต้องออกแบบให้ผิวสัมผัสเรียบ ปราศจากรู หรือน็อต ง่ายต่อการทำความสะอาดทั้งประเภทในท่อ (CIP) หรือบนพื้นผิวสัมผัส (COP) และไม่ก่อให้เกิดการน้ำขัง สำหรับพื้นผิวสัมผัสกับอาหารจะต้องเป็นเกรดอาหาร ไม่มีการกัดกร่อน เหมาะสมกับการใช้งานเช่นกระบวนการให้ความร้อน และทุกเครื่องมือเครื่องจักรต้องมีแผนบำรุงรักษาเชิงป้องกัน สารหล่อลื่นหรือจารบีจะต้องเป็นเกรดที่ใช้สำหรับอุตสาหกรรมอาหาร

6. การจัดการด้านการจัดซื้อวัสดุ

จะต้องมีการกำหนดกระบวนการคัดเลือก รับรองและเฝ้าระวังผลการดำเนินการของผู้ขายบนพื้นฐานการประเมินอันตรายที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ เช่น การตรวจประเมินผู้ขาย การขอใบรับรองการจัดการระบบความปลอดภัยอาหาร รวมถึงการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ขณะรับเข้า

7. การตรวจวัดสำหรับการป้องกันการปนเปื้อนข้าม

การป้องกันการปนเปื้อนข้ามจากจุลินทรีย์จะต้องมีการแบ่งพื้นที่การผลิตออกเป็นส่วนที่มีความเสี่ยงมากและส่วนที่มีความเสี่ยงน้อยส่วนดิบหรือส่วนสุก ส่วนสะอาดมาก หรือสะอาดเป็นพิเศษ โดยใช้การกั้นแยกอย่างชัดเจนเป็นผนังที่สามารถป้องกันการปนเปื้อนข้าม ระหว่างสองพื้นที่ที่มีระดับความเสี่ยงที่ต่างกันได้อย่างมีประสิทธิภาพหรือ ม่านในการแบ่งพื้นที่หรือการใช้แรงดันอากาศการจัดการด้านสารก่อภูมิแพ้ จะต้องควบคุมตลอดกระบวนการผลิต การนำกลับมาทำใหม่ การจัดเก็บ ชีบ่ง การควบคุมฉลาก และการทำความสะอาดรวมถึงการฝึกอบรมพนักงานในเรื่องดังกล่าว ส่วนการปนเปื้อนทางกายภาพเช่นเศษแก้วเศษโลหะสามารถออกแบบอุปกรณ์หรือเครื่อง มือที่ช่วยในการตรวจจับได้แก่เครื่องตรวจจับโลหะและเครื่องเอ็กซ์เรย์

8. การทำความสะอาด และสุขอนามัย

โปรแกรมทำความสะอาดจะต้องครอบคลุมทุกอุปกรณ์และเครื่องมือเครื่องจักรในการผลิตอาหาร สารเคมีและน้ำยาฆ่าเชื้อในการทำความสะอาดจะต้องบ่งชี้ จัดเก็บในที่ปลอดภัยและปิดล็อก สารเคมีต้องได้รับการแบ่งแยกระหว่างกรดอาหาร กับกรด สารเคมีทั่วไป วิธีการทำความสะอาดจะต้องพิสูจน์ยืนยันว่ามีประสิทธิภาพ โปรแกรมทำความสะอาดจะต้องระบุพื้นที่ อุปกรณ์และเครื่องจักร ผู้รับผิดชอบ วิธีการ ความถี่ วิธีการ ทวนสอบ การตรวจสอบก่อนและหลังทำความสะอาด

9. การควบคุมสัตว์พาหะ

โปรแกรมการควบคุมสัตว์พาหะ จะต้องเป็นเอกสาร ระบุประเภทของสัตว์พาหะ เป้าหมายที่จะควบคุม มีการกำหนดแผนงาน วิธีการ สารเคมีที่ผ่านการรับรอง รวมถึงการฝึกอบรมพนักงาน สํารวจโครงสร้างอาคารซึ่งจะต้องป้องกันการเข้ามาของสัตว์พาหะได้อย่างมีประสิทธิภาพ

10. สุขอนามัยส่วนบุคคล

สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับพนักงานจะต้องสะอาดและมีอย่างเพียงพอ เช่น เครื่องแต่งกาย อุปกรณ์ล้างมือ ห้องน้ำ ห้องเปลี่ยนเสื้อผ้า และห้องอาหาร เครื่องแต่งกายจะต้องประกอบด้วยเสื้อผ้าที่สะอาดปราศจากกระดุม และกระเป๋ ผ้าคลุมผม ที่ปิดปากหรือคลุมหน้า ถุงมือสำหรับกรณีใช้มือสัมผัสอาหาร และรองเท้าที่เหมาะสมสำหรับการปฏิบัติงาน พนักงานที่สัมผัสอาหารจะต้องได้รับการตรวจโรคก่อนเข้าทำงาน และกำหนดความถี่ในการตรวจโรคตามกฎหมาย พนักงานจะต้องมีความตระหนักเมื่อทราบว่าตนเองเจ็บป่วยโดยการแจ้งหัวหน้างาน ให้ทราบ เพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนข้ามของเชื้อโรคจากพนักงานสู่อาหาร พฤติกรรมของพนักงานจะต้องควบคุมเรื่องการกินดื่มสูบบุหรี่ที่เป็นทาง ไม่สวมเครื่องประดับ ไม่ไว้เล็บหรือสวมเล็บปลอม

11. การนำผลิตภัณฑ์กลับมาผลิตใหม่

ผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องกับมาตรฐานแต่มีความปลอดภัยจะนำกลับมาทำใหม่โดยจะต้องมีระบบการจัดเก็บ บ่งชี้ การสอบย้อนกลับโดยเฉพาะผลิตภัณฑ์ที่มีสารก่อภูมิแพ้ เหตุผลในการนำมาผลิตใหม่ และระบบการนำกลับมาผลิตใหม่โดยต้องพิจารณาในเรื่องสัดส่วน ชนิดและสถานะการผลิต

12. การเรียกคืนผลิตภัณฑ์

ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ปลอดภัยต้องสามารถบ่งชี้ กักกัน และเคลื่อนย้ายออกจากห่วงโซ่อาหาร กิจกรรมการเรียกคืน หรือการถอดถอนต้องมีการกำหนดรายชื่อทีมการจัดการ รวมถึงแผนในการเรียกคืนและการสื่อสารไปยังผู้บริโภค

13. การจัดการคลังสินค้า

คลังสินค้าจะต้องมีการจัดการในเรื่องความสะอาด การระบายอากาศ การป้องกันเรื่องหยดน้ำ กลิ่น หรือการปนเปื้อนลงสู่ผลิตภัณฑ์ ในการจัดเก็บบางสินค้าจะต้องควบคุมความชื้นและอุณหภูมิ ของเสียและสารเคมีจะต้องจัดเก็บแยกจากผลิตภัณฑ์พร้อมการชี้บ่งรวมถึงการ จัดการสินค้าที่ไม่สอดคล้องต่อข้อกำหนด การใช้หลักการควบคุมสต็อกแบบ FIFO/FEFO และรถโฟล์คลิฟท์ที่ใช้เชื้อเพลิงน้ำมันห้ามใช้ในพื้นที่จัดเก็บ

14. ข้อมูลผลิตภัณฑ์และการให้ข้อมูลผู้บริโภค

การให้ข้อมูลผลิตภัณฑ์บนฉลาก หรือเว็บไซต์ และสื่อโฆษณาต้องชัดเจนต่อ
วัตถุประสงค์การบริโภค

15. การป้องกันการแพร่ระบาดของชีวภาพและการก่อการร้าย

ระบบต้องมีการควบคุมบุคคลที่ผ่านเข้าออกบริษัท รวมถึงการกำหนดพื้นที่ที่ง่ายต่อการ
ก่อการร้าย และวิธีการควบคุม

ในการตรวจประเมินเพื่อขอการรับรองระบบ ISO 22000 ผู้ประกอบการสามารถที่จะร้องขอให้
หน่วยรับรองตรวจตามข้อกำหนด PAS 220 ไปพร้อมกันได้ ซึ่งบนใบรับรองจะระบุว่าเป็น
ใบรับรองที่มีการตรวจร่วมกับ PAS 220 สำหรับผู้ตรวจประเมินที่จะทำการตรวจประเมิน PAS
220 ได้จะต้องผ่านการทดสอบความสามารถเช่นเดียวกับการตรวจประเมิน ISO 22000 จึงจะ
สามารถตรวจได้

การเพิ่มศักยภาพในการค้าขายบนโลกธุรกิจปัจจุบัน ระบบและการจัดการมาตรฐานตามความ
ต้องการของลูกค้าถือเป็นสิ่งสำคัญในระบบ ประกันคุณภาพ และความปลอดภัยของอาหาร
รวมถึงการเติบโตและการดำเนินธุรกิจอย่างยั่งยืน ดังนั้นบริษัทผู้ผลิตอาหารที่มีความสนใจใน
การที่จะตรวจรับรองระบบควรเลือก ผู้ให้การรับรองที่มีคุณภาพและความน่าเชื่อถือใน
ท้องตลาด ตรงไปตรงมา และสามารถพัฒนาองค์กรของท่านได้อย่างต่อเนื่อง การได้รับการ
รับรองระบบมาตรฐาน ISO 22000 และ PAS 220 ซึ่งรวมเรียกว่า FSSC 22000 สามารถช่วย
สนับสนุนผู้ประกอบการให้บรรลุวัตถุประสงค์เหล่านี้ได้

บทความโดย : คุณบุญฤทธิ์ ฤทัยคงถาวร หัวหน้าผู้ตรวจประเมิน บริษัท SGS (ประเทศไทย) จำกัด

เอกสารอ้างอิง

- BSI, 2008. PAS 220:2008. Prerequisite programmes on food safety for food manufacturing.
21pp.
- ISO, 2005. ISO 22000 : Food safety management system – requirements for any organization
in the food chain. 32pp.