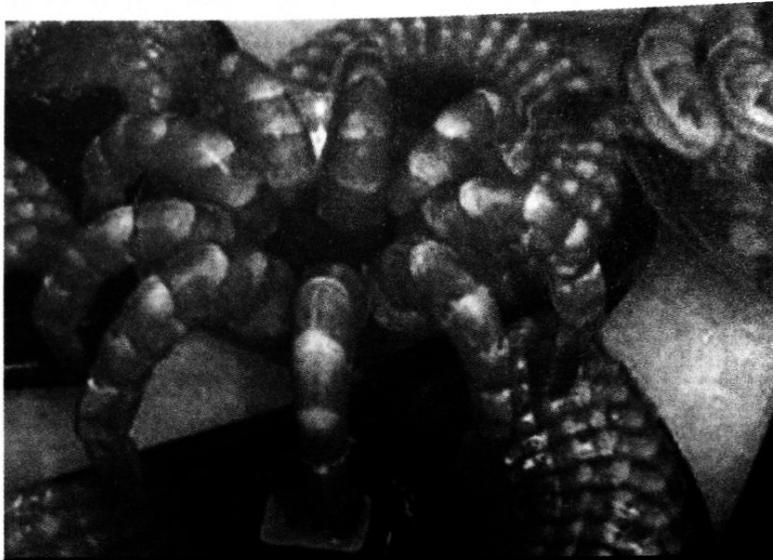


GMP & HACCP

พื้นฐานของอุตสาหกรรมอาหารยุคปัจจุบัน



บอกกล่าวถึงมาตรฐานสำคัญสองรายการก็คือ GMP และ HACCP ซึ่งกลายเป็นมาตรฐานขั้นต่ำพื้นฐานสำหรับอุตสาหกรรมอาหารไปแล้ว GMP คืออะไร?

GMP เป็นตัวย่อภาษาอังกฤษมาจากคำเต็มคือ "Good Manufacturing Practice" หมายถึง หลักเกณฑ์ที่ดีในการผลิต เพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์อาหารที่ถูกสุขลักษณะ เดิมทีนั้น GMP เป็นมาตรฐานภาคสมัครใจสำหรับผู้ประกอบการผลิตอาหารในประเทศไทย แต่ปัจจุบันได้กลายเป็นกฎหมายให้ต้องปฏิบัติ ดังที่ระบุไว้ในประกาศกระทรวงสาธารณสุขฉบับที่ 193, ฉบับที่ 239 และ ฉบับที่ 298 เป็นต้น เป็นผลให้ผู้ประกอบการอาหารหลายประเภทต้องนำเอามาตรฐานดังกล่าวไปประยุกต์ใช้งานอย่างไรก็ตาม มาตรฐาน GMP ตามประกาศกระทรวงสาธารณสุขนั้น ได้มีการปรับเปลี่ยน / ประยุกต์เนื้อหาบางส่วนเพื่อให้เกิดความเหมาะสม และลงตัวกับผู้ประกอบการอาหารในบ้านเรา โดยที่ในภาพรวมยังมีความสอดคล้องกับมาตรฐานดั้งเดิม ซึ่งก็คือ GMP ของทาง CODEX Codex Alimentarius Commission (CAC) จัดตั้งขึ้นโดยองค์การอาหารและเกษตรแห่งสหประชาชาติ (FAO) และองค์การอนามัยโลก

(WHO) ทำหน้าที่กำหนดมาตรฐานอาหาร โดยโครงการมีเป้าหมายหลักเพื่อคุ้มครองสุขภาพอนามัยของผู้บริโภค และเพื่อให้ เกิดความเป็นธรรมในการค้าระหว่างประเทศ โดย คุณวรพันธ์ ยุทธทองกลาง Lead Assessor บูโร เวกริทัส เซอทิฟเคชั่นประเทศไทย

GMP เกี่ยวข้องกับเรื่องอะไรบ้าง?

หากพิจารณาโดยอ้างอิงจาก GMP ของทาง CODEX จะพบว่ามีหัวข้อที่ต้องนำไปปฏิบัติดังต่อไปนี้

1. การผลิตในขั้นต้น (Primary Production)

ในหัวข้อนี้จะเป็นการกล่าวถึงการควบคุมกระบวนการผลิตก่อนที่จะมาถึงโรงงาน เพื่อให้ได้มาซึ่งวัตถุดิบที่ดี หรือกล่าวอีกนัยหนึ่ง คือเป็นการพิจารณามาตรการควบคุมสำหรับผู้จัดหาวัตถุดิบ ซึ่งก็จะมีได้หลายกลุ่ม อาทิเช่น

- ผู้ผลิตในขั้นต้นของโรงสีข้าวก็คือ ชาวนา
- ผู้ผลิตในขั้นต้นของโรงงานเนื้อสัตว์ก็คือ ฟาร์มเลี้ยงสัตว์

ในการดำเนินการตามหัวข้อนี้ จะต้องทำให้มั่นใจว่ากระบวนการของผู้ผลิตในขั้นต้นนั้นมีความเหมาะสมและไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนสู่ตัววัตถุดิบ

2. การออกแบบ และการจัดหาเครื่องมืออุปกรณ์

ตลอดจนระบบสนับสนุนการผลิตสำหรับในข้อนี้จะกล่าวถึงการจัดหาเครื่องมือ เครื่องจักรอุปกรณ์เครื่องใช้ ตลอดจนจนถึงในด้านโครงสร้างอาคารสถานที่ และสิ่งอำนวยความสะดวก (Facility) อื่นๆ โดยจะต้องจัดให้มีอย่างเพียงพอ และเหมาะสมต่อชนิดของกระบวนการผลิต อาทิเช่น

- โครงสร้างสายการผลิต เหมาะสมกับชนิดของกระบวนการโดยหากเป็นกระบวนการผลิตที่มีใช้น้ำค่อนข้างมาก พื้น/ผนังควรเป็นแบบไม่สะสมความชื้น และทำความสะอาดได้ง่าย

- เครื่องมือเครื่องจักรที่ใช้ในอุตสาหกรรมอาหาร ควรเป็นแบบที่ไม่ชำรุด แดกหักได้ง่าย และทำจากวัสดุที่ทนต่อสภาวะแวดล้อม อาทิ กลุ่มโลหะสแตนเลส เป็นต้น

- มีอุปกรณ์เครื่องใช้ เครื่องมืออย่างเพียงพอ
- สิ่งอำนวยความสะดวกสำหรับพนักงานจัดอย่างเพียงพอ อาทิห้องน้ำ, อ่างล้างมือ, โรงอาหาร เพื่อป้องกันการปฏิบัติตัวที่ไม่ถูกต้อง เช่น หากมีอ่างล้างมือไม่เพียงพอกับจำนวนพนักงานอาจทำให้พนักงานบางส่วนไม่ล้างมือเมื่อเข้าสู่สายการผลิต

3. การควบคุมกระบวนการผลิต

ในหัวข้อนี้ตามเอกสารของทาง CODEX เองได้กล่าวไว้โดยกว้าง โดยให้หลักการไว้ว่าจะต้องกำหนดวิธีการควบคุมกระบวนการผลิต เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการปนเปื้อนได้ ทั้งนี้การควบคุมกระบวนการของแต่ละประเภทอุตสาหกรรมจะแตกต่างกันไป เช่น ในอุตสาหกรรมอาหารแช่แข็ง สิ่งที่สำคัญก็คือการควบคุมอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์ให้ต่ำอยู่เสมอ นอกเหนือจากนี้แล้วในหัวข้อนี้ยังกล่าวถึงการควบคุมกระบวนการอื่นๆไว้อีกด้วย ได้แก่

- ต้องมีการตรวจสอบรับเข้าวัตถุดิบ
- ต้องเลือกใช้บรรจุภัณฑ์ที่เหมาะสม และไม่เป็อันตราย

- ระบบน้ำ / ไอน้ำ / น้ำแข็งมืออย่างเพียงพอ และถูกสุขลักษณะ

- มีทีมงาน / บุคลากรที่มีความรู้ความเข้าใจในกระบวนการ

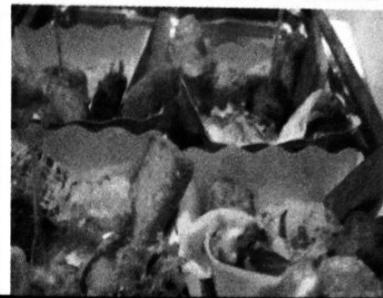
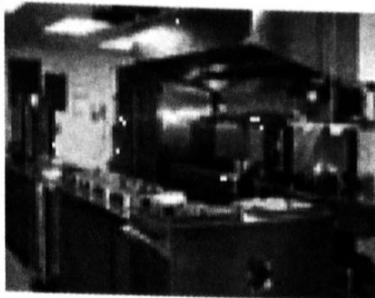
- ต้องจัดให้มีวิธีการจัดการเอกสาร บันทึก เพื่อนำมาใช้ตรวจสอบย้อนหลังได้

- ต้องกำหนดวิธีการในการเรียกคืนผลิตภัณฑ์หากจำเป็น

4. การบำรุงรักษา และการดูแลสุขาภิบาล

ในข้อนี้จะเชื่อมโยงเนื้อหาที่กล่าวไว้ในข้อ 2 (การออกแบบและการจัดหาเครื่องมือ อุปกรณ์ ตลอดจนระบบสนับสนุนการผลิต) ซึ่งเป็นกล่าวถึงการจัดหามาตรการ/วิธีการในการดูแลสิ่งที่ได้จัดหาไว้ตามรายละเอียดในข้อ 2 ซึ่งมาตรการดังกล่าวได้แก่

- ต้องจัดให้มีการซ่อมบำรุงรักษาเครื่องมือเครื่องจักร รวมถึงโครงสร้างอาคารสถานที่ ให้อยู่ในสภาพดีอยู่เสมอ



- กำหนดวิธีการในการทำความสะอาดโครงสร้างและอุปกรณ์ต่างๆ รวมถึงการกำหนดความถี่ หรือรอบของการทำความสะอาดให้ชัดเจน

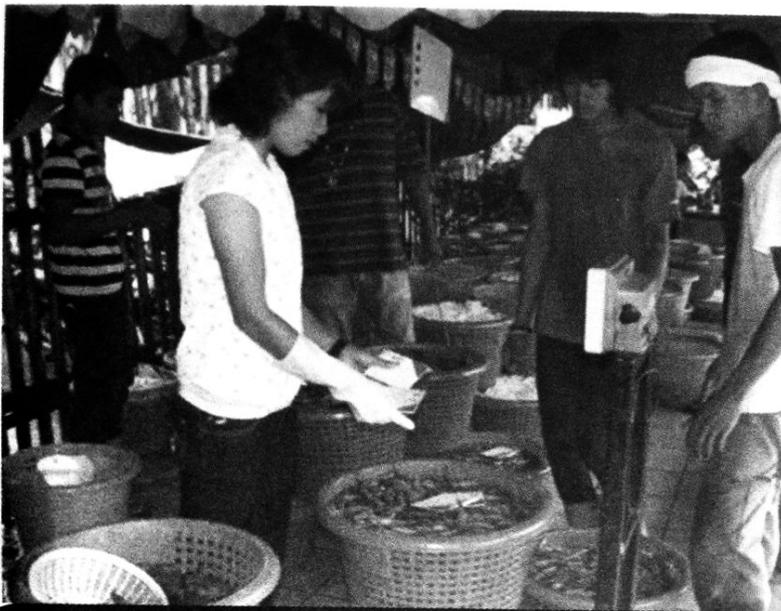
- พิจารณาความเสี่ยงและกำหนดมาตรการควบคุมสัตว์พาหะนำโรคต่างๆ ซึ่งโรงงานอาหารมักจะเป็นที่ดึงดูดต้องใจสัตว์พาหะนำโรคทั้งหลาย อาทิ หนู แมลงสาป เป็นต้น

- ต้องกำหนดวิธีการจัดการขยะ ของเสียต่างๆ ทั้งของเสียจากการผลิต และของเสียทั่วไป (อาทิ จากโรงอาหาร) เพื่อป้องกันมิให้เกิดการหมักหมม และ/หรือนำไปสู่การปนเปื้อน

5. บุคลากร / สุขลักษณะส่วนบุคคล

สำหรับผู้ที่ไม่เคยทำงานในโรงงานอาหารมาก่อนนั้น หัวข้อเรื่องสุขลักษณะส่วนบุคคลถือว่าเป็นเรื่องค่อนข้างใหม่ และต้องใช้เวลาในการทำความเข้าใจพอสมควร เนื่องจากมีข้อปฏิบัติที่ต่างไปจากการใช้ชีวิตประจำวันพอสมควร ดังนั้นการกำหนดกติกา/กฎเกณฑ์ที่เกี่ยวข้องกับสุขลักษณะส่วนบุคคลให้ชัดเจน และสื่อสารไปยังผู้เกี่ยวข้องจึงเป็นสิ่งที่จำเป็นและต้องกระทำ โดยทั่วไปแล้ว สุขลักษณะส่วนบุคคลที่เหมาะสมสำหรับอุตสาหกรรมอาหารได้แก่

- ผู้ที่ปฏิบัติงานในสายการผลิต และผู้ที่เข้าไปในพื้นที่การผลิตจะต้องไม่ป่วยเป็นโรคติดต่อ หรือโรคที่อาจทำให้เกิดการปนเปื้อนได้เช่น ไข้, งาม



- ดูแลรักษาโรงงานให้สะอาด และถูกสุขอนามัย เช่น เล็บสั้น, รักษาความสะอาดร่างกายเสมอ
- ไม่นำสิ่งของเครื่องใช้ส่วนตัวที่ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตเข้าไปในพื้นที่การผลิต อาทิ เครื่องประดับ, ของใช้ส่วนตัว, อาหาร, ขนม, บุหรี่
- อาจกำหนดให้มีการใส่ชุดป้องกันก่อนเข้าพื้นที่การผลิต เพื่อช่วยลดโอกาสการปนเปื้อน อาทิ หมวกคลุมผม, เสื้อคลุม

6. การขนส่ง

การควบคุมการจัดเก็บ และขนส่งก็คือขั้นตอนสุดท้ายก่อนส่งมอบผลิตภัณฑ์ การควบคุมสถานะการจัดเก็บ/ขนส่งจะต้องพิจารณาตามแต่ละชนิดผลิตภัณฑ์ เช่น หากเป็นผลิตภัณฑ์อาหารแช่เยือกแข็ง การขนส่งและจัดเก็บจะต้องควบคุมอุณหภูมิให้ต่ำกว่า -18 องศาเซลเซียส นอกจากนี้แล้วพาหนะที่ใช้จะต้องไม่เป็นสาเหตุให้เกิดการปนเปื้อนอีกด้วย ดังนั้นทุกครั้งก่อนการขนส่ง/ขนถ่าย จะต้องมีการตรวจสอบพาหนะที่ใช้ว่ามีความเหมาะสมที่จะนำมาใช้หรือไม่ อาทิเช่น สะอาดหรือไม่, มีรอยร้าวหรือไม่

7. การให้ข้อมูลผลิตภัณฑ์ รวมถึงระบบการซัพPLY และการสอบย้อนกลับเมื่อเราหยิบผลิตภัณฑ์ที่วางขาย

โดยทั่วไปขึ้นมาตรฐานตรวจสอบ จะพบว่ามีตัวเลขเล็กๆพิมพ์อยู่ที่ตำแหน่งใดตำแหน่งหนึ่งบนบรรจุภัณฑ์ ซึ่งตัวเลขเหล่านี้ผู้ผลิตอาหารจะต้องระบุไว้บนบรรจุภัณฑ์ ทั้งนี้เพื่อใช้ในการระบุถึงวันที่ผลิต (หรืออื่นๆ) ของสินค้าชิ้นนั้น นอก

เหนือจากนี้แล้วเมื่อเราพิจารณาบนบรรจุภัณฑ์ก็ยังคงพบว่า มีการให้ข้อมูลอื่นๆ ที่จำเป็นอีกด้วย อาทิ

- วันหมดอายุ
- สถานะการจัดเก็บ
- วิธีการใช้ / ปรุง เป็นต้น

ดังนั้นในหัวข้อนี้ก็คือการให้ข้อมูลตามจำเป็นสำหรับลูกค้าของผลิตภัณฑ์นั่นเองที่กล่าวมาทั้งหมดคือเนื้อหาโดยย่อของ GMP แต่ละหัวข้อตามกรอบของ CODEX ซึ่งจากบทความข้างต้นนี้จะพบว่า มีศัพท์ที่ไม่คุ้นหูอยู่หลายคำ อาทิ การสอบย้อนกลับ, การเรียกคืนผลิตภัณฑ์ เป็นต้น ซึ่งในฉบับหน้าเราจะได้มาทำความเข้าใจเพิ่มเติมมากขึ้นสำหรับศัพท์ดังกล่าว และพร้อมทำความรู้จักกับ HACCP

8. การฝึกอบรม

สำหรับหัวข้อสุดท้ายของฉบับนี้ ก็คือเรื่องของ การฝึกอบรม อย่างที่ชี้แจงไว้ก่อนหน้านี้ว่า เรื่องของ GMP หรือ สุขลักษณะสำหรับผู้ที่ไม่เคยปฏิบัติงานในโรงงานอาหารนั้นถือว่าเป็นเรื่องค่อนข้างใหม่ ดังนั้นสิ่งแรกที่ควรกระทำเมื่อเริ่มนำเอา GMP ไปใช้งานก็คือการสร้างความตระหนักของพนักงานต่อ GMP เพื่อให้พนักงานได้เห็นถึงความสำคัญ และพร้อมที่จะเข้าร่วมนอกเหนือจากนั้นแล้ว จะต้องจัดโปรแกรมการสอน/อบรม ให้กับพนักงานตามความจำเป็น หรือที่มักเรียกว่า Training Need เช่น หากพนักงานเป็นผู้ที่ควบคุมกระบวนการฆ่าเชื้อ ก็จำเป็นที่จะต้องจัดให้มีการอบรมแก่พนักงานท่านนั้น เพื่อให้เกิดความรู้ความเข้าใจ และสามารถปฏิบัติงานได้ โดยที่ทุกครั้งหลังกระบวนการสอนงาน หรืออบรม ควรจะต้องมีวิธีการประเมินผลด้วย เพื่อให้มั่นใจว่า ผู้ที่ได้รับการสอนงานหรืออบรมนั้น มีความเข้าใจหรือไม่ โดยส่วนมากเมื่อกล่าวถึงการสอนงาน/อบรม เรามักจะพิจารณาที่พนักงานใหม่เป็นสำคัญ อย่างไรก็ตามควรจัดให้มีการสอนงาน/อบรมซ้ำ สำหรับพนักงานเก่าด้วยเพื่อเป็นการทบทวนใจสามารถเข้าไปดูได้ที่ www.bureauveritas.co.th

