



แนวทางการขึ้นทะเบียน สถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีก เพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป

ณัฐริตา มะลิกอง
ประวีณ มุญวัชรชัย

กลุ่มรับรองด้านการปศุสัตว์
สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์
กรมปศุสัตว์

คำนำ

สหภาพยุโรป (EU) เป็นตลาดขนาดใหญ่ที่มีความต้องการผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์ปีกสูง และมีข้อกำหนดด้านสุขอนามัยและความปลอดภัยที่เข้มงวด การส่งออกผลิตภัณฑ์สัตว์ปีกของไทยไปยังสหภาพยุโรป จึงเป็นโอกาสทางการค้าที่สำคัญ และการที่สถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกของไทยจะสามารถส่งออกไปยังสหภาพยุโรปได้นั้น จำเป็นอย่างยิ่งที่ต้องผ่านกระบวนการขึ้นทะเบียนและปฏิบัติตามกฎระเบียบที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด เพื่อสร้างความมั่นใจในคุณภาพและความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์

คู่มือฉบับนี้จัดทำขึ้นเพื่อเป็นแนวทางสำหรับผู้ประกอบการและเจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์ ในการศึกษาและทำความเข้าใจขั้นตอนการยื่นขอและดำเนินการขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกไปยังสหภาพยุโรป รวมถึงข้อกำหนดและกฎระเบียบที่เกี่ยวข้อง เพื่อให้สามารถเตรียมความพร้อม ดำเนินการ และตรวจสอบได้อย่างถูกต้องและครบถ้วน เพื่อให้สถานประกอบการสามารถผ่านกระบวนการขึ้นทะเบียนได้อย่างราบรื่น และเพิ่มโอกาสทางการค้าให้กับสินค้าสัตว์ปีกของไทยในตลาด EU ได้มากยิ่งขึ้น

คณะผู้จัดทำได้ศึกษา ค้นคว้า และเรียบเรียงข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับการขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกไปยังสหภาพยุโรปให้เป็นปัจจุบันที่สุด จึงหวังเป็นอย่างยิ่งว่าคู่มือฉบับนี้จะเป็นประโยชน์และอำนวยความสะดวกต่อผู้ประกอบการและเจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์ เพื่อให้การส่งออกผลิตภัณฑ์สัตว์ปีกของไทยไปยังสหภาพยุโรปเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพและยั่งยืน

ณัฐธิดา มะลิตอง

ประวีณ บุญวัชรชัย

กลุ่มรับรองด้านการปศุสัตว์

สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์

กรมปศุสัตว์

2568

สารบัญ

บทที่ 1 คำนิยาม.....	6
หมวดที่ 1: หน่วยงานและบุคลากร	6
หมวดที่ 2: ระบบมาตรฐาน และการตรวจรับรอง	7
หมวดที่ 3 : วัตถุดิบ อาหาร และการผลิตอาหาร	8
บทที่ 2 บทนำ.....	11
2.1 ทำไมตลาดสหภาพยุโรปถึงน่าสนใจ.....	11
2.2 ประเทศไทยสามารถส่งสินค้าอะไรไปสหภาพยุโรปได้บ้าง	11
กฎเจดอกที่ 1: มาตรฐานสุขภาพสัตว์ (Animal Health).....	12
กฎเจดอกที่ 2: มาตรฐานความปลอดภัยทางอาหาร (Public Health)	15
2.3 หลักการสำคัญสำหรับการเป็นผู้ผลิตสินค้าปศุสัตว์เพื่อส่งออก EU	18
หลักการที่ 1: การวิเคราะห์ความเสี่ยง (Risk Analysis).....	19
หลักการที่ 2: การป้องกันไว้ก่อน (The Precautionary Principle).....	21
หลักการที่ 3: การสอบย้อนกลับ (Traceability).....	22
หลักการที่ 4: ความรับผิดชอบของผู้ประกอบการ (Operator Responsibility).....	24
หลักการที่ 5: ความโปร่งใสและการให้ข้อมูลแก่สาธารณะ (Transparency & Public Information).....	25
บทที่ 3 การเตรียมความพร้อมก่อนการยื่นคำขอขึ้นทะเบียนสหภาพยุโรป.....	28
3.1 กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป.....	28
Regulation (EC) No 178/2002: The General Food Law (กฎหมายอาหารทั่วไป).....	30
Regulation (EC) No 852/2004: Hygiene of Foodstuffs (สุขอนามัยของอาหารทั่วไป)	31
Regulation (EC) No 853/2004: Specific Hygiene Rules for Food of Animal Origin - POAO (กฎสุขอนามัยเฉพาะสำหรับผลิตภัณฑ์ที่มีแหล่งกำเนิดจากสัตว์).....	32
Commission Regulation (EC) No 2073/2005 Microbiological Criteria for Foodstuffs (เกณฑ์จุลชีววิทยาสำหรับอาหาร)...34	
Directive (EU) 2020/2184: Drinking Water Directive (มาตรฐานน้ำดื่ม).....	36
Regulation (EC) No 1935/2004: Food Contact Materials - FCMs (วัสดุสัมผัสอาหาร)	38
Council Regulation (EC) No 1/2005: Protection of animals during transport (การคุ้มครองสัตว์ระหว่างการขนส่ง).....	39
Council Regulation (EC) No 1099/2009: Protection of Animals at the Time of Killing (การคุ้มครองสัตว์ ณ เวลาฆ่า)	40
3.2 เกณฑ์การตรวจประเมินสถานประกอบการเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป	42

3.3	เงื่อนไขการขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกไปยังสหภาพยุโรป	43
3.4	หน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับการขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกไปยังสหภาพยุโรป.....	44
3.5	ภาพรวมสรุปขั้นตอนหลักสู่การส่งออกสหภาพยุโรปสำหรับผู้ประกอบการรายใหม่	45
บทที่ 4 ขั้นตอนการยื่นคำขอขึ้นทะเบียนและการตรวจประเมิน		46
4.1	ขั้นตอนการขอรับรองโรงงานใหม่ GHPs เพื่อการส่งออก	46
4.2	การขอรับรองใหม่ระบบ HACCP หรือขอขยายการรับรอง GHPs/HACCP ในขอบข่ายสินค้าที่ต้องการส่งออก	55
4.3	การขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรป.....	59
	ระยะเวลาในการขอขึ้นทะเบียนฯ และปัญหาที่พบบ่อย.....	66
	การตรวจสอบรายชื่อสถานประกอบการที่ขึ้นบัญชีส่งออกสหภาพยุโรป.....	66
บทที่ 5 ภารกิจหลังการขึ้นทะเบียนเป็นโรงงานผลิตสินค้าปศุสัตว์เพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป		68
5.1	การรักษาสถานะสถานประกอบการผลิตสินค้าปศุสัตว์เพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป.....	68
	5.1.1 การตรวจกรณีพิเศษโดยกรมปศุสัตว์ (EU special audit).....	68
	5.1.2 การตรวจประเมินโดยทางการสหภาพยุโรป.....	77
5.2	การดำเนินการที่ต้องแจ้งขออนุมัติต่อกรมปศุสัตว์.....	79
	5.2.1 การปรับปรุงหรือเปลี่ยนแปลงโครงสร้างอาคารผลิต แผนผัง และเครื่องจักร.....	79
	5.2.2 การปรับปรุงหรือเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต.....	81
	5.2.3 การแจ้งขอปรับปรุงหรือเปลี่ยนแปลงเอกสาร HACCP.....	81
5.3	การดำเนินการที่ต้องแจ้งขออนุมัติต่อกรมปศุสัตว์และทางการสหภาพยุโรป	83
	5.3.1 การแจ้งขอแก้ไขเปลี่ยนแปลงชื่อหรือแก้ไขที่อยู่ของสถานประกอบการ	83
	5.3.2 กรณีขอขยายการรับรอง GHPs/HACCP เพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป.....	84
	5.3.3 กรณีขอลดขอบข่ายการรับรอง GHPs/HACCP เพื่อการส่งออก	87
	5.3.4 กรณีขอยกเลิกการขึ้นทะเบียนโรงงานผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป	87
	5.3.5 กรณีขอยกเลิกการรับรองโรงงาน GHPs/HACCP เพื่อการส่งออก.....	87
	5.3.6 กรณีถูกพักใช้การรับรองโรงงาน GHPs/HACCP เพื่อการส่งออก	88
	5.3.7 กรณีถูกเพิกถอนการรับรอง GHPs/HACCP เพื่อการส่งออก.....	88
ภาคผนวก.....		89
กิตติกรรมประกาศ		90
บรรณานุกรม.....		91

สารบัญตาราง

	หน้า
ตารางที่ 1 แสดงวิธีการให้ความร้อนเพื่อฆ่าเชื้อ FMD ในสินค้ากลุ่มผลิตภัณฑ์นมเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป	15
ตารางที่ 2 แสดงกฎหมายหลักที่เกี่ยวข้องกับการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป	30
ตารางที่ 3 แสดงบัญชีที่เกี่ยวข้องกับสินค้าสัตว์ปีกที่สถานประกอบการในประเทศไทยสามารถขึ้นทะเบียน EU ได้	63
ตารางที่ 4 สรุปการเข้าตรวจประเมินของ DG SANTE ที่เกี่ยวข้องกับสัตว์ปีกในประเทศไทย	78

สารบัญญภาพ

	หน้า
ภาพที่ 1 แสดงเงื่อนไขวิธีฆ่าเชื้อในการผลิตสินค้าเนื้อสัตว์แปรรูปปรุงสุกชนิดต่างๆที่ประเทศไทยสามารถส่งออกไปยังสหภาพยุโรปได้ (อ้างอิงตามตารางใน Annex XV, Part 1, Section A ของระเบียบ 2021/404)	14
ภาพที่ 2 แสดงตารางแผนควบคุมสารตกค้างที่ระบุชนิดสัตว์ต่างๆที่ประเทศไทยสามารถส่งออกไปยังสหภาพยุโรปได้ตามเงื่อนไขที่สหภาพยุโรปกำหนด (อ้างอิงตารางจาก Annex -I ของระเบียบ 2021/405)	17
ภาพที่ 3 แสดงหน้าเว็บไซต์สำหรับการตรวจสอบรายชื่อโรงงานที่ขึ้นบัญชีโรงงานเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป (1)	66
ภาพที่ 4 แสดงหน้าเว็บไซต์สำหรับการตรวจสอบรายชื่อโรงงานที่ขึ้นบัญชีโรงงานเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป (2)	67

บทที่ 1 คำนิยาม

หมวดที่ 1: หน่วยงานและบุคลากร

คณะกรรมการพิจารณากลั่นกรอง (DLD Special Working Group) หมายถึง คณะกรรมการพิจารณากลั่นกรองผลการตรวจสอบและตรวจประเมินสถานประกอบการที่อยู่ในบัญชีรายชื่อของสหภาพยุโรปและสถานประกอบการที่มีความประสงค์ขอขึ้นบัญชีรายชื่อของสหภาพยุโรปที่ได้รับแต่งตั้งจากกรมปศุสัตว์ เพื่อประเมินความสอดคล้องของ GHPs และระบบ HACCP ในสถานประกอบการต่อระเบียบของสหภาพยุโรป¹

คณะกรรมการรับรอง (Certification Committee) หมายถึง คณะกรรมการรับรอง GHPs และระบบ HACCP ที่ได้รับการแต่งตั้งโดยอธิบดีกรมปศุสัตว์ เพื่อพิจารณาให้การรับรอง คงไว้ซึ่งการรับรอง ต่ออายุการรับรอง เพิ่มขอบข่ายการรับรอง ลดขอบข่ายการรับรอง ยกเลิกการรับรอง พักใช้การรับรอง และเพิกถอนการรับรอง²

คณะผู้ตรวจประเมิน (Auditor team) หมายถึง คณะผู้ตรวจประเมิน GHPs และ HACCP ในสถานประกอบการ ซึ่งเป็นกลุ่มบุคคลที่ดำเนินการตรวจประเมินสถานประกอบการ ประกอบด้วย หัวหน้าคณะผู้ตรวจประเมิน และผู้ตรวจประเมิน โดยอาจมีผู้เชี่ยวชาญ และผู้สังเกตการณ์เข้าร่วมด้วย²

เจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์ (DLD officer) หมายถึง พนักงานตรวจโรคสัตว์ที่อธิบดีเป็นผู้แต่งตั้งตามพระราชบัญญัติควบคุมการฆ่าสัตว์เพื่อการจำหน่ายเนื้อสัตว์ พ.ศ. 2559 หรือบุคคลที่ได้รับมอบหมายจากกรมปศุสัตว์หรือคณะกรรมการรับรองเพื่อดำเนินการอย่างใดอย่างหนึ่งที่เกี่ยวข้องกับการตรวจประเมิน การตรวจสอบ หรือการควบคุมกระบวนการผลิตในสถานประกอบการ²

เจ้าหน้าที่สัตวแพทย์ (Official Veterinarian - OV) หมายถึง สัตวแพทย์ที่ได้รับการแต่งตั้งโดยหน่วยงานผู้มีอำนาจ (กรมปศุสัตว์) ไม่ว่าจะในฐานะพนักงานเจ้าหน้าที่หรือในฐานะอื่น และมีคุณสมบัติเหมาะสมที่จะปฏิบัติหน้าที่ ‘official controls’ (การควบคุมอย่างเป็นทางการ) และกิจกรรมทางการอื่นๆ ให้เป็นไปตามระเบียบ EU³

เจ้าหน้าที่ด้านสวัสดิภาพสัตว์ (Animal Welfare Officer - AWO) หมายถึง บุคคลที่ผู้ประกอบการแต่งตั้งขึ้นเพื่อทำหน้าที่ช่วยเหลือผู้ประกอบการในการตรวจสอบและรับรองว่าการดำเนินงานภายในโรงฆ่าสัตว์เป็นไปตามกฎระเบียบด้านการคุ้มครองสัตว์ AWO ต้องอยู่ภายใต้บังคับบัญชาโดยตรงของผู้ประกอบการ และมีอำนาจสั่งการให้พนักงานแก้ไขการปฏิบัติงานทันทีหากพบสิ่งที่ไม่ถูกต้องตามหลักสวัสดิภาพสัตว์⁴

ผู้ตรวจประเมิน (Auditor) หมายถึง ผู้ตรวจประเมิน GHPs และระบบ HACCP ในสถานประกอบการ โดยมีคุณสมบัติ หลักเกณฑ์ และวิธีการได้มาซึ่งหัวหน้าผู้ตรวจประเมิน และผู้ตรวจประเมิน GHPs และ HACCP เป็นไปตามที่อธิบดีประกาศกำหนด² รวมถึงผู้ตรวจประเมิน GHPs และระบบ HACCP ในสถานประกอบการ

ต่อระเบียบของสหภาพยุโรป ที่ได้รับแต่งตั้งเป็นคณะทำงานตรวจประเมินสถานประกอบการผลิตและเก็บสินค้าปศุสัตว์เพื่อการส่งออกไปยังสหภาพยุโรปตามคำสั่งสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์⁵

ผู้ประกอบการธุรกิจอาหาร (Food business operator - FBOs) หมายถึง บุคคลธรรมดาหรือนิติบุคคลที่มีหน้าที่รับผิดชอบในการรับประกันว่ามีการปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายอาหารภายในธุรกิจอาหารที่อยู่ภายใต้การควบคุมของตน⁶

สถานประกอบการ (Establishment) หมายถึง สถานที่ผลิต แปรรูป และจัดเก็บสินค้าอาหารสำหรับคนบริโภคที่ขอรับการรับรอง GHPs และ/หรือ ระบบ HACCP เพื่อการส่งออกจากกรมปศุสัตว์² (สำหรับแนวทางฉบับนี้จะเน้นไปที่สถานที่ผลิต แปรรูป และจัดเก็บสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการบริโภคของมนุษย์ที่มีความประสงค์ขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรปกับกรมปศุสัตว์)

หน่วยงานผู้มีอำนาจ (Competent Authority - CA) หมายถึง หน่วยงานกลางของประเทศที่มีอำนาจหน้าที่ในการรับรองความสอดคล้องตามข้อกำหนดของระเบียบ EU (ในประเทศไทยคือกรมปศุสัตว์) หรือหน่วยงานอื่นใดที่หน่วยงานกลางดังกล่าวได้มอบหมายอำนาจหน้าที่นั้นให้⁷

หมวดที่ 2: ระบบมาตรฐาน และการตรวจรับรอง

GHPs (Good Hygiene Practices) หมายถึง การปฏิบัติสุขลักษณะที่ดี มาตรการ และเงื่อนไขพื้นฐานที่ประยุกต์ใช้ในขั้นตอนใด ๆ ตลอดห่วงโซ่อาหารเพื่อส่งมอบอาหารที่ปลอดภัยและเหมาะสม²

HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points) หมายถึง ระบบการวิเคราะห์อันตรายและจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม การจัดทำเอกสารหรือชุดเอกสารที่จัดเตรียมขึ้นโดยเป็นไปตามหลักการของระบบ HACCP และการนำขั้นตอนการดำเนินการตามแผนนั้นไปปฏิบัติ เพื่อสร้างความมั่นใจในการควบคุมอันตรายที่มีนัยสำคัญในธุรกิจอาหาร²

การตรวจกรณีพิเศษ (Special audit) หมายถึง การตรวจสถานประกอบการที่ได้รับการรับรองซึ่งมีปัญหา มีการร้องเรียน มีการโอนกิจการ หรืออื่นๆ ซึ่งอาจมีผลต่อการเปลี่ยนแปลงมาตรฐานการผลิต มีการเปลี่ยนแปลงในสาระสำคัญที่มีผลกระทบต่อระเบียบของประเทศคู่ค้า หรือกรณีอื่นๆ ตามที่คณะกรรมการรับรองหรือกรมปศุสัตว์มอบหมายให้ดำเนินการ ในการตรวจประเมิน ให้อธิบดีมีอำนาจกำหนดแนวทางการปฏิบัติในการตรวจประเมินนอกเหนือจากที่กำหนด²

การตรวจขยายการรับรอง (Additional Audit) หมายถึง การตรวจประเมินเพื่อเพิ่มขอบข่ายการรับรอง ขยายพื้นที่ หรือเปลี่ยนแปลงการผลิตการปฏิบัติสุขลักษณะที่ดีที่สอดคล้องกับ GHPs และ/หรือระบบ HACCP²

ใบรับรอง GHPs (GHPs Certificate) หมายถึง ใบรับรอง GHPs ในสถานประกอบการผลิตสินค้าปศุสัตว์เพื่อการส่งออก ที่ออกโดยกรมปศุสัตว์²

ใบรับรอง HACCP (HACCP Certificate) หมายถึง ใบรับรองระบบ HACCP ในสถานประกอบการผลิตสินค้าปศุสัตว์เพื่อการส่งออก ที่ออกโดยกรมปศุสัตว์²

ระบบ TRACES หรือ TRACES-NT (Trade Control and Expert System New Technology) หมายถึง ระบบคอมพิวเตอร์ที่มีวัตถุประสงค์เพื่อการแลกเปลี่ยนข้อมูล ข่าวสาร และเอกสาร (อ้างอิงตาม Regulation (EU) 2017/625)³

หมวดที่ 3 : วัตถุดิบ อาหาร และการผลิตอาหาร

Greaves หมายถึง กากที่เหลือจากการเจียวที่มีโปรตีนเป็นองค์ประกอบ ภายหลังจากการแยกไขมันและน้ำออกบางส่วนแล้ว⁸

Meat preparations หมายถึง เนื้อสด รวมถึงเนื้อที่ถูกลดขนาดเป็นชิ้นเล็กๆ ซึ่งมีการเติมอาหาร เครื่องปรุงรส หรือวัตถุเจือปนอาหารลงไป หรือผ่านกระบวนการที่ไม่เพียงพอที่จะเปลี่ยนแปลงโครงสร้างเส้นใยกล้ามเนื้อภายในของเนื้อสัตว์และทำให้คุณลักษณะของเนื้อสดสูญเสียไป⁸

Mechanically separated meat หรือ MSM หมายถึง ผลิตภัณฑ์ที่ได้จากการนำเนื้อสัตว์ออกจากกระดูกที่มีเนื้อติดภายหลังการเลาะกระดูก หรือจากซากสัตว์ปีก โดยใช้วิธีการทางกลซึ่งส่งผลให้เกิดการสูญเสียหรือการเปลี่ยนแปลงโครงสร้างเส้นใยกล้ามเนื้อ⁸

Minced meat หมายถึง เนื้อเลาะกระดูกที่ผ่านการบดเป็นชิ้นเล็กๆ และมีเกลือผสมอยู่น้อยกว่า 1%⁸

Offal หมายถึง เนื้อสดส่วนอื่นนอกเหนือจากส่วนของซาก (Carcase) รวมถึงเครื่องในและเลือด⁸

Processing หมายถึง การกระทำใดๆ ที่เปลี่ยนแปลงสภาพของผลิตภัณฑ์ตั้งต้นอย่างมีนัยสำคัญ รวมถึง การให้ความร้อน การรมควัน การหมักเกลือ การบ่ม การทำให้แห้ง การหมักปรุงรส การสกัด การเอ็กซ์ตรูชัน (extrusion) หรือการรวมกันของกระบวนการเหล่านั้น⁷

Processed products หมายถึง อาหารที่เป็นผลลัพธ์จากกระบวนการ **processing** ของ **unprocessed products** ผลิตภัณฑ์เหล่านี้อาจประกอบด้วยส่วนผสมที่จำเป็นสำหรับการผลิต หรือเพื่อให้ผลิตภัณฑ์นั้นมีคุณลักษณะเฉพาะ⁷

Rendered animal fat หมายถึง ไขมันที่ได้จากการเจียวเนื้อสัตว์ รวมถึงกระดูก และมีวัตถุประสงค์เพื่อการบริโภคของมนุษย์⁸

Unprocessed products หมายถึง อาหารที่ยังไม่ได้ผ่านกระบวนการ '**processing**' และให้รวมถึง ผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการแบ่งส่วน การแยกส่วน การตัดขาด การผ่านบาง การเลาะกระดูก การสับละเอียด การลอกหนัง การบด การตัด การทำความสะอาด การแต่งเศษ การกะเทาะเปลือก การสี การแช่เย็น การแช่แข็ง การแช่เยือกแข็ง หรือการละลายน้ำแข็ง⁷

Viscera หมายถึง อวัยวะในช่องอก ช่องท้อง และช่องเชิงกราน รวมถึงหลอดลมและหลอดอาหาร และในสัตว์ปีกให้รวมถึงกระเพาะพัก⁸

การผลิตขั้นปฐมภูมิ (Primary production) หมายถึง การผลิต การเพาะเลี้ยง หรือการปลูกผลิตภัณฑ์ปฐมภูมิ รวมถึงการเก็บเกี่ยว การรีดนม และการผลิตสัตว์ฟาร์มก่อนการฆ่า ทั้งนี้ให้รวมถึงการล่าสัตว์และการประมง และการเก็บเกี่ยวผลผลิตจากป่าด้วย⁶

คอลลาเจน (Collagen) หมายถึง ผลิตภัณฑ์ที่มีโปรตีนเป็นพื้นฐาน ที่ได้จากกระดูก หนัง ผิวน้ำ และเอ็นกล้ามเนื้อของสัตว์ ซึ่งผลิตขึ้นโดยสอดคล้องกับข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องของระเบียบ EU⁹

เจลาติน (Gelatine) หมายถึง โปรตีนธรรมชาติที่ละลายได้ ทั้งชนิดที่ทำให้เกิดเจลหรือชนิดไม่เกิดเจล ที่ได้จากการย่อยสลายคอลลาเจนบางส่วน ซึ่งผลิตจากกระดูก หนังและผิวน้ำ เอ็นกล้ามเนื้อ และเอ็นยึดข้อของสัตว์⁸

ซาก (Carcase) หมายถึง ร่างกายของสัตว์ภายหลังการฆ่าและการแต่งซาก⁸

เนื้อสัตว์ (Meat) หมายถึง ส่วนที่บริโภคได้ของสัตว์รวมถึงเลือด⁸

เนื้อสัตว์ปีกสด (Fresh poultry meat) หมายถึง เนื้อสัตว์ปีกที่ยังไม่ได้ผ่านกระบวนการถนอมอาหารใดๆ นอกเหนือจากการแช่เย็น การแช่แข็ง หรือการแช่เยือกแข็ง รวมถึงเนื้อสัตว์ปีกที่บรรจุแบบสุญญากาศ หรือบรรจุในบรรยากาศดัดแปร⁸

เนื้อสัตว์แปรรูป (Meat products) หมายถึง ผลิตภัณฑ์แปรรูปที่เป็นผลมาจากการแปรรูปเนื้อสัตว์ หรือจากการแปรรูปขั้นต่อไปของผลิตภัณฑ์แปรรูปดังกล่าว เพื่อให้หน้าตัดแสดงให้เห็นว่าผลิตภัณฑ์นั้นไม่มีคุณลักษณะของเนื้อสดอีกต่อไป⁸

ผลิตภัณฑ์ไข่แปรรูป (Egg products) หมายถึง ผลิตภัณฑ์แปรรูปที่เป็นผลมาจากการแปรรูปไข่ หรือส่วนประกอบต่างๆ หรือส่วนผสมของไข่ หรือจากการแปรรูปขั้นต่อไปของผลิตภัณฑ์แปรรูปดังกล่าว⁸

ผลิตภัณฑ์ที่มีแหล่งกำเนิดจากสัตว์ (Products Of Animal Origin - POAO) หมายถึง อาหารที่ผลิตจากสัตว์ รวมถึงน้ำผึ้งและเลือด หอยสองฝาที่มีชีวิต สัตว์จำพวกผิวหนังที่มีชีวิต สัตว์จำพวกเพรียงหัวหอมที่มีชีวิต และหอยทะเลฝาเดียวที่มีชีวิต ที่มีวัตถุประสงค์เพื่อการบริโภคของมนุษย์⁸

ผลิตภัณฑ์นมแปรรูป (Dairy products) หมายถึง ผลิตภัณฑ์แปรรูปที่เป็นผลมาจากการแปรรูปน้ำนมดิบ หรือจากการแปรรูปขั้นต่อไปของผลิตภัณฑ์แปรรูปดังกล่าว⁸

โรงเชือด (Slaughterhouse) หมายถึง สถานประกอบการที่ใช้สำหรับการฆ่าและการแต่งซากสัตว์ ซึ่งเนื้อของสัตว์นั้นมีวัตถุประสงค์เพื่อการบริโภคของมนุษย์⁸

โรงตัดแต่ง (Cutting plant) หมายถึง สถานประกอบการที่ใช้สำหรับการเลาะกระดูกและ/หรือการตัดแต่งเนื้อสัตว์⁸

โรงแปรรูป/โรงงานแปรรูป (Processing plant) หมายถึง สถานประกอบการที่ดำเนินการเปลี่ยนแปลงสภาพของผลิตภัณฑ์ตั้งต้นอย่างมีนัยสำคัญ รวมถึงการให้ความร้อน การรมควัน การหมักเกลือ การบ่ม การทำให้แห้ง การหมักปรุงรส การสกัด การเอ็กซ์ตรูชัน (extrusion) หรือการรวมกันของกระบวนการเหล่านั้น⁷

สัตว์ปีก (Poultry) หมายถึง สัตว์ปีกที่เพาะเลี้ยง รวมถึงนกที่ไม่ได้ถูกจัดว่าเป็นสัตว์เลี้ยงทั่วไปแต่นำมาเพาะเลี้ยงเสมือนสัตว์เลี้ยง ยกเว้นนกตระกูลแรโทด์ (ratites)⁸

สัตว์ปีกที่ล่าจากธรรมชาติ (Wild game bird) หมายถึง นกป่าที่ถูกล่าเพื่อการบริโภคของมนุษย์⁸

สินค้าคอมโพสิต (Composite Products) หมายถึง อาหารที่มีวัตถุดิบประสงค์เพื่อการบริโภคของมนุษย์ซึ่งมีส่วนประกอบของ ผลิตภัณฑ์ที่มีแหล่งกำเนิดจากพืช (Products of plant origin) และผลิตภัณฑ์แปรรูปที่มีแหล่งกำเนิดจากสัตว์ (Processed products of animal origin) อยู่ในสินค้าเดียวกัน⁹

อาหาร (Food) หมายถึง สารหรือผลิตภัณฑ์ใดๆ ไม่ว่าจะผ่านการแปรรูป แปรรูปบางส่วน หรือยังไม่แปรรูปที่มีเจตนาให้ หรือคาดหมายได้อย่างสมเหตุสมผลว่าจะถูกบริโภคโดยมนุษย์ รวมถึงน้ำและสารใดๆ ที่ถูกเจือปนลงในอาหารโดยเจตนาในระหว่างการผลิต การเตรียม หรือการปฏิบัติการต่ออาหารนั้น⁶

¹ อ้างอิงนิยามตามคำสั่งกรมปศุสัตว์ที่ 70/2566 เรื่องแต่งตั้งคณะกรรมการพิจารณาหลักเกณฑ์การตรวจสอบและประเมินโรงงานส่งออกสหภาพยุโรป

² อ้างอิงนิยามตามระเบียบกรมปศุสัตว์ว่าด้วยการขอรับและออกใบรับรอง GHPs และระบบ HACCP ในสถานประกอบการเพื่อการส่งออก พ.ศ. 2564

³ อ้างอิงนิยามตาม Regulation (EU) 2017/625 of the European Parliament and of the Council of 15 March 2017 on official controls and other official activities performed to ensure the application of food and feed law, rules on animal health and welfare, plant health and plant protection products

⁴ อ้างอิงนิยามตาม Council Regulation (EC) No 1099/2009 of 24 September 2009 on the protection of animals at the time of killing

⁵ อ้างอิงนิยามตามคำสั่งสำนักพัฒนาและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ ที่ 56/2568 เรื่องแต่งตั้งคณะทำงานตรวจประเมินสถานประกอบการผลิตและจัดเก็บสินค้าปศุสัตว์เพื่อการส่งออกไปยังสหภาพยุโรป

⁶ อ้างอิงนิยามตาม Regulation (EC) No 178/2002 of the European Parliament and of the Council of 28 January 2002 laying down the general principles and requirements of food law, establishing the European Food Safety Authority and laying down procedures in matters of food safety

⁷ อ้างอิงนิยามตาม Regulation (EC) No 852/2004 of the European Parliament and of the Council of 29 April 2004 on the hygiene of foodstuffs

⁸ อ้างอิงนิยามตาม Regulation (EC) No 853/2004 of the European Parliament and of the Council of 29 April 2004 laying down specific hygiene rules for food of animal origin

⁹ อ้างอิงนิยามตาม Commission Delegated Regulation (EU) 2022/2292 of 6 September 2022 supplementing Regulation (EU) 2017/625 of the European Parliament and of the Council with regard to requirements for the entry into the Union of consignments of food-producing animals and certain goods intended for human consumption

บทที่ 2 บทนำ

2.1 ทำไม่ตลาดสหภาพยุโรปถึงน่าสนใจ

การตัดสินใจที่จะนำสินค้าเข้าสู่ตลาดสหภาพยุโรป (EU) คือการเข้าถึงกลุ่มอำนาจทางเศรษฐกิจ (Economic Bloc) ที่ใหญ่และมีกำลังซื้อสูงที่สุดแห่งหนึ่งของโลก ซึ่งความแข็งแกร่งนี้มีรากฐานมาจากการเป็นตลาดร่วม (Single Market) ที่มีเอกภาพและไร้พรมแดน (European Commission, 2024) ประกอบด้วย 27 ประเทศสมาชิก และมีประชากรรวมกันกว่า 449 ล้านคน (ข้อมูล ณ เดือนมกราคม 2024) (Eurostat, 2024) สำหรับประเทศไทย สหภาพยุโรปถือเป็นคู่ค้าที่สำคัญอย่างยิ่ง โดยข้อมูลล่าสุดตลอดทั้งปี 2024 การค้าระหว่างไทยและ EU ได้ขยายตัวสูงขึ้น มีมูลค่าการค้ารวม 43,533 ล้านดอลลาร์สหรัฐ (สำนักงานนโยบายและยุทธศาสตร์การค้า, 2568) และในปีเดียวกัน การส่งออกสินค้ากลุ่มสัตว์ปีกแช่แข็งของไทยไปยังสหภาพยุโรปได้เติบโตอย่างมาก มีมูลค่ารวมประมาณ 654 ล้านดอลลาร์สหรัฐ ซึ่งขยายตัวเพิ่มขึ้นจากปีก่อนหน้าถึงร้อยละ 12.37 (ศูนย์เทคโนโลยีสารสนเทศและการสื่อสาร สำนักงานปลัดกระทรวงพาณิชย์, 2568) อย่างไรก็ตาม เบื้องหลังโอกาสอันยิ่งใหญ่นี้คือความท้าทายด้านมาตรฐานที่เข้มงวดที่สุดแห่งหนึ่งของโลก ทุกผลิตภัณฑ์อาหารที่จะเข้าสู่ตลาด EU ต้องอยู่ภายใต้กรอบของ "กฎหมายอาหารทั่วไป" (General Food Law - Regulation (EC) No 178/2002) ซึ่งถูกตั้งขึ้นเพื่อรับประกันความปลอดภัยของอาหารในระดับสูงสุด คุ้มครองสุขภาพของผู้บริโภค และสร้างความโปร่งใสที่ตรวจสอบได้ตลอดห่วงโซ่อาหาร นอกจากนี้ แนวทางทั้งหมดยังถูกขับเคลื่อนด้วยนโยบายเชิงกลยุทธ์อย่าง "ยุทธศาสตร์จากฟาร์มถึงโต๊ะอาหาร" (From Farm to Fork Strategy) ซึ่งเป็นหัวใจสำคัญของแผนแม่บท European Green Deal ที่มุ่งสร้างระบบอาหารที่ยั่งยืน เป็นธรรม และเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม ดังนั้น บทที่สองของเอกสารแนวทางฉบับนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อให้ข้อมูลภาพรวมและทำความเข้าใจหลักการสำคัญที่เป็นพื้นฐานของข้อกำหนดต่างๆ ของ EU เพื่อเป็นข้อมูลประกอบการเตรียมความพร้อมในขั้นตอนต่อไป

2.2 ประเทศไทยสามารถส่งสินค้าอะไรไปสหภาพยุโรปได้บ้าง

การที่ประเทศไทยจะสามารถส่งออกสินค้าเนื้อไก่และผลิตภัณฑ์ไปยังสหภาพยุโรป (EU) ได้นั้น ไม่ได้ขึ้นอยู่กับความต้องการของตลาดเพียงอย่างเดียว แต่ต้องเป็นไปตามที่กฎหมายที่สหภาพยุโรปกำหนดไว้อย่างเคร่งครัด โดยต้องผ่านการรับรองภายใต้กฎเหล็ก 2 ประการ ที่เปรียบเสมือนกุญแจดอกสำคัญในการไขประตูสู่การส่งออกสหภาพยุโรป ในหัวข้อนี้จะพาทำความเข้าใจกลไกการอนุญาตนำเข้าของ EU ผ่านกฎระเบียบสำคัญ 2 ฉบับ เพื่อให้ท่านเห็นภาพรวมและทิศทางของมาตรฐานสินค้าไทยในตลาดโลก

กฎแฉดออกที่ 1: มำตรฐำนสุภำพสัตว์ (Animal Health)

ด่านแรกทีสุภำพยุโรป (EU) ใหค้ำมสำค้ำยทีสุดคือกำรป้องกันโรคระบำน โดยสุภำพยุโรปมีค้ำมกำงวลว่ำสินค้ำทีนำเข้ำมำอำจเป็นกำรนำเชื้อไวรัสหรือโรคติดต่อ่ำยแรง (เช่น ไข้หวัดนก หรือ โรคปากและเท้ำเป็ย) เข้ำไปแพร่ระบำนในสุภำพยุโรปได้ จึงต้องมีการกำหนดบัญชีรายชื่อประเทศและรำนการสินค้ำทีอนุญำตให้นำเข้ำสุภำพยุโรปขึ้นมำ (Third Country List) ซึ่งจะระบุชัดเจนว่ำ

1. ประเทศใดบ้ำงทีได้รับอนุญำต: ประเทศนั้นต้องผ่นกำรพิสูจน์ให้ EU เห็นว่ำมีมำตรกำรป้องกันโรคระบำนทีมีประสิทธิภำพและมีระบบควมคุมโรคเชื่อถือได้

2. อนุญำตให้นำเข้ำสัตว์หรือสินค้ำประเภทใด: แต่ละประเทศจะได้รับการอนุญำตนำเข้ำสัตว์และสินค้ำทีแตกต่างกันออกไป เช่น บำงประเทศอำจได้รับอนุญำตให้นำเข้ำได้เฉพาะเนื้อสัตว์ปรุงสุกทีผ่นควมร้อน ในขณะที่บำงประเทศทีมีมำตรฐำนสูงกว่ำอำจได้รับอนุญำตให้นำเข้ำเนื้อสัตว์สดแช่แข็งได้ด้วย

กฎระเบียบหลักทีกำหนดรำนการสินค้ำเหล่านี้คือ Commission Implementing Regulation (EU) 2021/404 ซึ่งจะมีการปรับปรุงแก้ไขอยู่เสมอ ผู้ประกอบกำรจึงต้องตรวจสอบข้อมูลทีเป็นปัจจุบันทีสุดก่อนกำรส่งออกทุกครั้ง จำกกำรตรวจสอบข้อมูลล่ำสุด (ปี 2025) ประเทศไทยได้รับอนุญำตให้ส่งออกสินค้ำปศุสัตว์เพื่อกำรบริภคจำกประเทศไทยไปยังสุภำพยุโรปได้ ดังนี้

1. เนื้อสัตว์ปีกสด (Fresh Poultry Meat)

อ้ำงอิงตำ Annex XIV (ภำคผนวก 14) ของระเบียบ 2021/404 ตั้งแต่ 1 กรกฎำคม 2012 (หล่งจำกประเทศไทยปลอดโรคไข้หวัดนก) อนุญำตให้ประเทศไทยในโซน "TH-0" ซึ่งหมำยถึงครอบคลุมท้วประเทศ ส่งสินค้ำเนื้อสัตว์ปีกสด/ดิบชนิดต่งๆไปยังสุภำพยุโรปได้ ดังนี้

- 1.1 เนื้อสัตว์ปีกท้วไป (Fresh Meat of Poultry - POU) เช่น ไก่ เป็ด
- 1.2 เนื้อนกกระจอกเทศและนกตระกูลแร้ไทด์ (Ratites - RAT)
- 1.3 เนื้อสัตว์ปีกทีล่ำจำกธรรมชาติ (Game Birds - GBM)

2. ผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์แปรรูป (Meat Products)

อ้ำงอิงตำ Annex XV (ภำคผนวก 15) ของระเบียบ 2021/404 อนุญำตให้ประเทศไทยในโซน "TH-0" ซึ่งหมำยถึงครอบคลุมท้วประเทศ ส่งสินค้ำเนื้อสัตว์ปีกแปรรูปปรุงสุกไปยังสุภำพยุโรปได้

เงื่อนไขกำรเข้ำเชื้อของสุภำพยุโรป:

สินค้ำเนื้อสัตว์ปีกท้วไปและนกตระกูลแร้ไทด์ทีนำมำแปรรูปปรุงสุกจำกประเทศไทยได้รับการจัดกลุ่มให้อยู่ในกลุ่ม Treatment A ซึ่งหมำยควมว่ำท่ำงกำรสุภำพยุโรปอนุญำตให้ใช้วิธีกำรแปรรูปปรุงสุกตำมสุตรกำรผลิตของสินค้ำ โดยไม่มีการกำหนดอุณหภูมิขั้นต่ำหรือกรรมวิธีเฉพาะเจำจง เนื่องจำกประเทศไทยได้รับสถำนะปลอดโรคไข้หวัดนกตั้งแต่ปี 2012 เป็นต้นมำ จึงไม่มีการบังคับว่ำต้องใช้ควมร้อนสูงเพื่อกำรเข้ำเชื้อโรคระบำนสัตว์อีก

สำหรับเนื้อสัตว์ปีกที่ล่าจากธรรมชาติได้รับการจัดกลุ่มให้อยู่ในกลุ่ม Treatment D ซึ่งหมายความว่า การแปรรูปปรุงสุกต้องมีการผ่านความร้อนอย่างน้อย 70 °C ทั่วชิ้นเนื้อ (อุณหภูมิใจกลางชิ้นเนื้อต้องวัดได้ตั้งแต่ 70 °C ขึ้นไป)

นอกจากนี้ อ้างอิงตาม Annex XV (ภาคผนวก 15) ของระเบียบ 2021/404 ประเทศไทยได้รับอนุญาตให้ส่งออกผลิตภัณฑ์แปรรูปจากสัตว์ปีกคู่ เช่น เนื้อหมูแปรรูป เนื้อวัวแปรรูป ไปยังสหภาพยุโรปได้เช่นกัน โดยมีข้อแม้ว่าต้องผ่านการฆ่าเชื้อระดับสูงสุด คือ Treatment B เท่านั้น ซึ่งหมายถึงสินค้าต้องบรรจุในภาชนะที่ปิดสนิท (Hermetically sealed container) ในรูปแบบของอาหารกระป๋อง (Canned food) หรือรีทอร์ทเพาซ์ (Retort Pouch) และผ่านฆ่าเชื้อด้วยความร้อนสูงและแรงดันจนได้ค่า F₀ value ตั้งแต่ 3.00 ขึ้นไป เพื่อให้มั่นใจว่าเชื้อไวรัสปากและเท้าเปื่อย (Foot and Mouth Disease - FMD) ถูกทำลายจนหมด

ISO code and name of the third country or territory	Zone as set out in Part 2	Species of origin of the processed meat, cf. the definitions referred to in Article 2											
		Bovine animals	Ovine and caprine animals	Porcine animals	Farmed game ungulates (except porcine animals)	Farmed game porcine animals (except domestic breeds of porcine animals)	Wild game ungulates (except porcine animals)	Wild game porcine animals (except domestic breeds of porcine animals)	Poultry other than ratites	Ratites	Wild Game birds	Animal health certificates	Specific conditions as set out in Part 3
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
TH Thailand	TH-0	B	B	B	B	B	B	B	A	A	D	MPNT (**) MPST	

ภาพที่ 1 แสดงเงื่อนไขวิธีฆ่าเชื้อในการผลิตสินค้าเนื้อสัตว์แปรรูปปรุงสุกชนิดต่างๆที่ประเทศไทยสามารถส่งออกไปยังสหภาพยุโรปได้ (อ้างอิงตามตารางใน Annex XV, Part 1, Section A ของระเบียบ 2021/404)

เงื่อนไขการฆ่าเชื้อเมื่อขอขึ้นทะเบียนเพื่อการส่งออกกับกรมปศุสัตว์:

แม้ว่าสินค้าเนื้อสัตว์ปีกแปรรูปปรุงสุกบางกลุ่มจะได้รับการยกเว้นการกำหนดอุณหภูมิฆ่าเชื้อจากทางสหภาพยุโรป อย่างไรก็ตาม ในการตรวจรับรองโรงงานเพื่อการส่งออกของกรมปศุสัตว์ยังคงกำหนดให้สถานประกอบการผลิตสินค้าเนื้อสัตว์ปีกแปรรูปปรุงสุกที่ประสงค์ส่งออกไปยังสหภาพยุโรปยังคงต้องควบคุมอุณหภูมิใจกลางชิ้นสินค้าที่ผ่านความร้อนขั้นต่ำที่มากกว่าหรือเท่ากับ 70 °C (≥ 70 °C) เพื่อให้มั่นใจว่าสินค้าเนื้อสัตว์ปีกจะได้รับการทำสุกตามเกณฑ์ขั้นต่ำของสหภาพยุโรป หรือในกรณีที่เกิดการระบาดของไข้หวัดนกชนิดรุนแรง (Highly Pathogenic Avian Influenza - HPAI) หรือการติดเชื้อไวรัสนิวคาสเซิล (Newcastle Disease) สินค้าดังกล่าวจะยังคงได้รับอนุญาตให้นำเข้าสหภาพยุโรปได้ ตาม Article 149 ของระเบียบ Commission Delegated Regulation (EU) 2020/692

3. ผลิตภัณฑ์นมแปรรูป (Dairy Products)

เนื่องจากไทยยังมีประวัติการระบาดของโรคปากและเท้าเปื่อย (FMD) จึงไม่สามารถส่งนม (Milk) นมแม่เหลือง (Colostrum) และผลิตภัณฑ์นมแปรรูปจากน้ำนมดิบที่ไม่ผ่านการบำบัดฆ่าเชื้อ FMD ไปยังสหภาพยุโรปได้ แต่จากการอ้างอิงตาม Annex XVIII (ภาคผนวก 18) ของระเบียบ 2021/404 อนุญาตให้ประเทศไทยในโซน "TH-0" ซึ่งหมายถึงครอบคลุมทั่วประเทศ ส่งผลิตภัณฑ์นมแปรรูปไปยังสหภาพยุโรปได้ โดยมีเงื่อนไขว่าต้อง

ผ่านการฆ่าเชื้อด้วยความร้อนตามมาตรฐานที่กำหนด (Treatment Required) เพื่อกำจัดเชื้อ FMD ตามตารางด้านล่าง ซึ่งอ้างอิงตาม Annex XXVII ของ Regulation (EU) 2020/692

รายละเอียดกรรมวิธี (Treatment)	คอลัมน์ A	คอลัมน์ B
ชนิดสัตว์ที่ให้ผลผลิตน้ำนม	โค, แกะ, แพะ, กระบือ และอูฐ	ชนิดพันธุ์อื่นนอกเหนือจากสัตว์ในคอลัมน์ A
สถานะสุขภาพของสัตว์ในประเทศที่สาม	1. ไม่ปลอดจากโรค FMD อย่างเป็นทางการ ในช่วงระยะเวลา 12 เดือนที่ผ่านมา 2. มีการใช้วัคซีนป้องกันโรค FMD	ประเทศอื่นๆ
1. การสเตอริไลซ์ (Sterilisation) เพื่อให้ได้ค่า F_0 เท่ากับ 3 หรือมากกว่า	ใช้ได้	ใช้ได้
2. การใช้อุณหภูมิสูงแบบ UHT (Ultra High Temperature) ที่อุณหภูมิไม่ต่ำกว่า 135 °C ร่วมกับระยะเวลาที่เหมาะสม	ใช้ได้	ใช้ได้
3. การพาสเจอร์ไรซ์แบบ HTST ซ้ำ 2 ครั้ง (HTST applied twice) ใช้ความร้อน 72 °C อย่างน้อย 15 วินาที (ทำซ้ำ 2 รอบ) สำหรับน้ำนมที่มี pH \geq 7.0 เท่านั้น และต้องตรวจไม่พบปฏิกิริยา Alkaline phosphatase หลังทำความร้อน	ใช้ได้	ใช้ไม่ได้
4. การพาสเจอร์ไรซ์แบบ HTST ครั้งเดียว (HTST applied once) ใช้อุณหภูมิไม่ต่ำกว่า 72 °C อย่างน้อย 15 วินาที สำหรับน้ำนมที่มี pH < 7.0	ใช้ได้	ใช้ไม่ได้
5. การพาสเจอร์ไรซ์แบบ HTST + ปรับกรด (pH) ใช้อุณหภูมิไม่ต่ำกว่า 72 °C อย่างน้อย 15 วินาที ร่วมกับ - การทำให้ผลิตภัณฑ์มีค่า pH ต่ำกว่า 6.0 อย่างน้อย 1 ชั่วโมง หรือ - การให้ความร้อนเพิ่มจนถึง 72 °C ขึ้นไป และผ่านกระบวนการทำแห้ง (Desiccation)	ใช้ได้	ใช้ไม่ได้

ตารางที่ 1 แสดงวิธีการให้ความร้อนเพื่อฆ่าเชื้อ FMD ในสินค้ากลุ่มผลิตภัณฑ์นมเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป

4. ไข่และผลิตภัณฑ์ไข่แปรรูป (Eggs and egg products)

อ้างอิงตาม Annex XIX (ภาคผนวก 19) ของระเบียบ 2021/404 อนุญาตให้ประเทศไทยในโซน "TH-0" ซึ่งหมายถึงครอบคลุมทั่วประเทศ ส่งไข่สดสำหรับเป็นวัตถุดิบในการแปรรูปและผลิตภัณฑ์แปรรูปจากไข่ไปยังสหภาพยุโรปได้

5. สัตว์น้ำและผลิตภัณฑ์ประมง (Aquatic animals and fishery products)

ในส่วนของ การส่งออกสินค้ากลุ่มนี้ไปยังสหภาพยุโรปจะอยู่ในการดูแลของกรมประมง เนื่องจากไม่ใช่สินค้าปศุสัตว์ อ้างอิงตาม Annex XXI (ภาคผนวก 21) ของระเบียบ 2021/404 สหภาพยุโรปอนุญาตให้ประเทศไทย ในโซน "TH-0" ซึ่งหมายถึงครอบคลุมทั่วประเทศ ส่งสัตว์น้ำมีชีวิตและผลิตภัณฑ์สัตว์น้ำเพื่อการเพาะเลี้ยงหรือ บริโภคไปยังสหภาพยุโรปได้ เช่น กลุ่มปลาที่มีครีบ กลุ่มสัตว์ที่มีเปลือกแข็งเป็นปล้อง (Crustaceans) เช่น ปู กุ้ง กั้ง และหอย (Molluscs) เป็นต้น

นอกจากการอนุญาตให้นำเข้าสินค้าจากสัตว์ที่กล่าวมาข้างต้นแล้ว ระเบียบ 2021/404 ยังมีการอนุญาตให้นำเข้าไข่ปลอดเชื้อ (Specific Pathogen Free Eggs - SPF) เพื่อวัตถุประสงค์เฉพาะ เช่น งานวิจัย หรือ เกษษกรรม และอนุญาตการนำเข้าสัตว์มีชีวิตอื่นๆ เช่น ม้า สุนัข แมว และเฟอร์เร็ด จากประเทศไทยส่งไปยัง สหภาพยุโรปได้อีกด้วย

กฎแฉดออกที่ 2: มาตรฐานความปลอดภัยทางอาหาร (Public Health)

เมื่อผ่านด่านเรื่องโรคระบาดสัตว์หรือเชื้อก่อโรคมมาแล้ว ด่านต่อมาคือด้านของความปลอดภัยอาหาร (Food Safety) โดย EU มีความกังวลว่าสินค้าอาหารจากปศุสัตว์ที่นำเข้ามาจำหน่ายในสหภาพยุโรป แม้ว่า จะปลอดภัยจากเชื้อก่อโรคแล้ว แต่อาจยังมีอันตรายต่อผู้บริโภค โดยเฉพาะอย่างยิ่ง ในเรื่องสารที่ออกฤทธิ์ทาง เกษษวิทยา สารกำจัดศัตรูพืช และสิ่งปนเปื้อน (Pharmacologically active substances, pesticides and contaminants) เช่น ยาปฏิชีวนะตกค้าง สารเร่งเนื้อแดง หรือมีโลหะหนักปนเปื้อน เป็นต้น จึงมีการกำหนด ใน Article 6 ของระเบียบ Commission Delegated Regulation (EU) 2022/2292 ว่าประเทศที่สามที่ประสงค์ จะส่งออกสินค้าจากสัตว์เพื่อการบริโภคมายังสหภาพยุโรปจะต้องยื่นแผนการควบคุมสารตกค้าง (Control Plans) ให้คณะกรรมการยุโรปพิจารณาอนุมัติก่อน หากประเทศใดได้รับการอนุมัติจะถูกกำหนดไว้ในบัญชีรายชื่อ ประเทศที่สามที่ได้รับอนุญาตให้นำเข้าสินค้าสัตว์และผลิตภัณฑ์จากสัตว์เพื่อการบริโภคเข้าสู่สหภาพยุโรป ซึ่งอยู่ใน ระเบียบ Commission Implementing Regulation (EU) 2021/405 โดยสถานะการอนุมัติจะปรากฏในตาราง Annex -I ซึ่งมีการใช้สัญลักษณ์กำกับสถานะดังนี้

สัญลักษณ์ X: หมายถึง ประเทศนั้นมีแผนการควบคุมสารตกค้างที่ได้รับการอนุมัติแล้ว สามารถใช้วัตถุดิบ ภายในประเทศในการผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีแหล่งกำเนิดจากสัตว์ (Product of animal origin - POAO) เพื่อการ ส่งออกไปยังสหภาพยุโรปได้

สัญลักษณ์ Δ: หมายถึง ประเทศนั้นไม่มีแผนควบคุมสารตกค้างสำหรับสัตว์ชนิดนั้น แต่อาจได้รับอนุญาต ให้ผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีแหล่งกำเนิดจากสัตว์ (Product of animal origin - POAO) เพื่อการส่งออกไปยังสหภาพ ยุโรปได้ หากใช้วัตถุดิบ (Raw Material) ที่นำเข้าจากประเทศสมาชิก EU หรือจากประเทศที่สามอื่นที่ได้รับอนุมัติ ให้นำเข้าวัตถุดิบดังกล่าวเข้าสู่สหภาพยุโรป (ห้ามใช้วัตถุดิบในประเทศ)

สัญลักษณ์ O: หมายถึง ประเทศนั้นไม่มีแผนควบคุมสารตกค้างสำหรับสัตว์ชนิดนั้น แต่อาจได้รับอนุญาตให้ผลิตสินค้าคอมโพสิต (Composite products) เพื่อการส่งออกไปยังสหภาพยุโรปได้ หากใช้สินค้าจากสัตว์ที่ผ่านการแปรรูป (Processed animal products) จากประเทศสมาชิก EU หรือจากประเทศที่สามอื่นที่ได้รับอนุมัติให้นำเข้าสู่สหภาพยุโรปมาเป็นวัตถุดิบในการผลิตสินค้า Composite product (ห้ามใช้วัตถุดิบในประเทศ)

สัญลักษณ์ M: ประเทศนั้นได้รับอนุญาตให้นำเข้าสู่สัตว์กลุ่มหอยและสัตว์ทะเลไร้กระดูกสันหลัง (ตามรายชื่อใน Annex VIII ของระเบียบ 2021/405)

Country ISO Code	Third country (*) or regions thereof	Bovine	Ovine/caprine	Porcine	Equine	Poultry	Aqua-culture ⁽¹⁶⁾	Milk	Eggs	Rabbit	Wild game	Farmed game	Honey	Casings
RW	Rwanda												X	
SA	Saudi Arabia						X P	O	O					
SG	Singapore	Δ	Δ	Δ		Δ	X P	Δ	Δ		X (*)	X (*)		
SM	San Marino	X		Δ			O P	X	O				X	
SV	El Salvador												X	
SZ	Eswatini	X					P							
TG	Togo												X	
TH	Thailand	O		O		X	X M	Δ	X				X	
TN	Tunisia						X ⁽¹³⁾ M							X

ภาพที่ 2 แสดงตารางแผนควบคุมสารตกค้างที่ระบุชนิดสัตว์ต่างๆที่ประเทศไทยสามารถส่งออกไปยังสหภาพยุโรปได้ตามเงื่อนไขที่สหภาพยุโรปกำหนด (อ้างอิงตารางจาก Annex -I ของระเบียบ 2021/405)

จากการตรวจสอบบัญชีรายชื่อในภาคผนวกต่างๆ ของระเบียบ 2021/405 (ฉบับปรับปรุงล่าสุดถึงเดือนมีนาคม 2025) สถานะของประเทศไทยปรากฏรายละเอียดดังนี้

สัตว์ปีก (Poultry) ได้รับสัญลักษณ์ X ประเทศไทยมีแผนควบคุมสารตกค้างในสัตว์ปีกที่ผ่านเกณฑ์อนุญาตให้ใช้วัตถุดิบไก่/เป็ดในประเทศเพื่อผลิตและส่งออกไปยังสหภาพยุโรปได้ และเมื่อดูร่วมกับระเบียบ 2021/404 แล้ว ประเทศไทยสามารถส่งได้ทั้งสินค้าสัตว์ปีกดิบ/สด และสินค้าสัตว์ปีกแปรรูปปรุงสุกที่มีการให้ความร้อนในการฆ่าเชื้อตามเงื่อนไขการฆ่าเชื้อของกรมปศุสัตว์

สัตว์น้ำเพาะเลี้ยง (Aquaculture) ได้รับสัญลักษณ์ X, M ประเทศไทยมีแผนควบคุมสารตกค้างในสัตว์น้ำเพาะเลี้ยงที่ผ่านเกณฑ์ อนุญาตให้ส่งออกไปยังสหภาพยุโรปได้

ไข่ (Eggs): ได้รับสัญลักษณ์ X ประเทศไทยมีแผนควบคุมสารตกค้างที่ผ่านเกณฑ์ อนุญาตให้ส่งออกไข่สด Class B และผลิตภัณฑ์แปรรูปจากไข่ โดยใช้วัตถุดิบในประเทศได้ (ไข่สด Class B คือไข่สดเพื่อเป็นวัตถุดิบในการแปรรูปเท่านั้น เช่น ผลิตเป็นไข่ผง หรือสินค้ากลุ่มเบเกอรี่ เป็นต้น)

น้ำผึ้ง (Honey): ได้รับสัญลักษณ์ X ประเทศไทยมีแผนควบคุมสารตกค้างที่ผ่านเกณฑ์ อนุญาตให้ส่งออกน้ำผึ้งจากประเทศไทยไปยังสหภาพยุโรปได้

นม (Milk): ได้รับสัญลักษณ์ Δ ประเทศไทยไม่มีแผนควบคุมสารตกค้างในน้ำนมดิบที่ผ่านเกณฑ์ การผลิตผลิตภัณฑ์นมเพื่อส่งออกสหภาพยุโรป ไทยได้รับอนุญาตในลักษณะไตรภาคี คือ ต้องใช้วัตถุดิบน้ำนมหรือผลิตภัณฑ์นมที่นำเข้าจากประเทศสมาชิกสหภาพยุโรปหรือจากประเทศที่สามที่ได้รับอนุญาตให้ส่งออกสินค้าดังกล่าวไปยังสหภาพยุโรป (ได้รับเครื่องหมาย X) มาผลิตเป็นสินค้าเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรปเท่านั้น ห้ามใช้น้ำนมดิบจากฟาร์มในประเทศไทย และเมื่อคู่ร่วมกับระเบียบ 2021/404 เนื่องจากประเทศไทยยังไม่ปลอดโรค FMD สินค้าดังกล่าวจึงต้องผ่านการฆ่าเชื้อด้วยความร้อนตามมาตรฐานที่กำหนดตามตารางใน Annex XXVII ของ Regulation (EU) 2020/692 อีกด้วย

โค/กระบือ/สุกร (Bovine and Porcine): ได้รับสัญลักษณ์ O ไทยได้รับอนุญาตให้ใช้สินค้าสัตว์แปรรูป (processed animal products) จากโคและสุกร มาเป็นวัตถุดิบในการผลิตสินค้าคอมโพสิต (Composite Products) ได้เท่านั้น โดยสินค้าสัตว์แปรรูป (processed animal products) จากโคและสุกรนั้น ต้องมาจากประเทศสมาชิกสหภาพยุโรปหรือจากประเทศที่สามที่ได้รับอนุญาตให้ส่งออกสินค้าดังกล่าวไปยังสหภาพยุโรป (ได้รับเครื่องหมาย X) เท่านั้น ห้ามใช้วัตถุดิบเนื้อโคหรือสุกรในประเทศไทย และเมื่อคู่ร่วมกับระเบียบ 2021/404 แล้ว สินค้านั้นต้องผ่านการฆ่าเชื้อระดับ Treatment B เท่านั้น ซึ่งหมายถึงสินค้าต้องบรรจุในภาชนะที่ปิดสนิท (Hermetically sealed container) และผ่านความร้อนจนได้ค่า Fo value ตั้งแต่ 3.00 ขึ้นไป เพื่อให้มั่นใจว่าเชื้อไวรัสปากและเท้าเปื่อย (FMD) ถูกทำลายจนหมด

นอกเหนือจากตารางแผนควบคุมสารตกค้างที่ระบุชนิดสัตว์ต่างๆที่ประเทศไทยสามารถส่งออกไปยังสหภาพยุโรปได้แล้ว ประเทศไทยยังมีรายชื่อในภาคผนวกสินค้าเฉพาะต่างๆ ดังนี้:

ผลิตภัณฑ์ประมง (Fishery Products): อ้างอิงตาม Article 13 และตารางตาม Annex IX อนุญาตให้ส่งออกผลิตภัณฑ์ประมงได้ทุกประเภท ทั้งปลาและสัตว์น้ำมีเปลือก (กุ้ง) ทั้งการจับจากธรรมชาติและการเพาะเลี้ยง

เจลาตินและคอลลาเจน (Gelatine and Collagen): อ้างอิงตาม Article 18 และตารางใน Annex IX, XII, XIII ประเทศไทยมีรายชื่อในกลุ่มประเทศที่อนุญาตให้ส่งออกเจลาตินและคอลลาเจนที่ผลิตจากผลิตภัณฑ์ประมง สัตว์ปีก และสัตว์กีบคู่ได้ (ในกรณีที่ต้องการส่งวัตถุดิบสดเพื่อไปผลิตเป็นสินค้ากลุ่มเจลาตินและคอลลาเจนในสหภาพยุโรป อนุญาตให้ส่งออกเฉพาะวัตถุดิบที่ได้รับอนุญาตให้ส่งออกเป็นวัตถุดิบสด เช่น สัตว์ปีก และผลิตภัณฑ์ประมงเท่านั้น)

น้ำผึ้งและผลิตภัณฑ์จากการเลี้ยงผึ้ง (Honey and other apiculture products): อ้างอิงตาม Article 21 และตารางใน Annex -I ประเทศไทยได้รับการขึ้นบัญชีรายชื่อในฐานะประเทศที่อนุญาตให้ส่งออก น้ำผึ้งและผลิตภัณฑ์จากการเลี้ยงผึ้งเพื่อการบริโภคเข้าสู่สหภาพยุโรป

Highly refined products: อ้างอิงตาม Article 22 และตารางใน Annex IX, XII, XIII ประเทศไทยมีรายชื่อในกลุ่มประเทศที่อนุญาตให้ส่งออกสินค้ากลุ่ม Highly refined products (เช่น Chondroitin sulfate, Hydrolysed proteins, Chitosan, Glucosamine เป็นต้น) ที่ผลิตจากผลิตภัณฑ์ประมง สัตว์ปีก และสัตว์กีบคู่ได้

การศึกษารายละเอียดใน Commission Implementing Regulation (EU) 2021/404 และ 2021/405 ถือเป็นหัวใจสำคัญในการกำหนดทิศทางการส่งออกสินค้าปศุสัตว์ของไทย ผู้ประกอบการจึงควรทำความเข้าใจข้อกำหนด และเงื่อนไขต่างๆ อย่างถี่ถ้วน พร้อมทั้งหมั่นติดตามการปรับปรุงข้อมูลให้เป็นปัจจุบัน (Latest Version) อยู่เสมอ เพื่อประสิทธิภาพในการวางแผนการผลิตและการขอรับรองสถานประกอบการให้สอดคล้องกับมาตรฐานสากล

เมื่อทราบถึงความเป็นไปได้ในการส่งออกสินค้าไปยังสหภาพยุโรปแล้ว ในหัวข้อถัดไปจะนำเสนอหลักการ และกรอบแนวคิดพื้นฐานที่ผู้ประกอบการพึงทราบ เพื่อให้การดำเนินงานเป็นไปในทิศทางเดียวกันและสอดคล้อง กับหลักเกณฑ์สำคัญของทางสหภาพยุโรปก่อนเริ่มต้นกระบวนการส่งออก

2.3 หลักการสำคัญสำหรับการเป็นผู้ผลิตสินค้าปศุสัตว์เพื่อส่งออก EU

หลักการสำคัญสำหรับผู้ประกอบการที่ประสงค์จะส่งออกสินค้าสัตว์ปีกไปยังสหภาพยุโรป (EU) คือการยกระดับสถานประกอบการให้มีมาตรฐานเทียบเท่ากับที่บังคับใช้ในสหภาพยุโรป โดยหัวใจหลักของมาตรฐานความปลอดภัยอาหารของ EU ตั้งอยู่บนกรอบนโยบาย "จากฟาร์มถึงโต๊ะอาหาร" (From Farm to Fork Strategy) ซึ่งเป็นเป้าหมายเชิงยุทธศาสตร์ที่กำหนดว่าผลิตภัณฑ์อาหารที่จำหน่ายในสหภาพยุโรปต้องมีความปลอดภัย และสามารถตรวจสอบย้อนกลับได้ตลอดทั้งห่วงโซ่อาหาร ตั้งแต่ระดับฟาร์มไปจนถึงผู้บริโภค

เพื่อให้เป้าหมายดังกล่าวมีผลในทางปฏิบัติ สหภาพยุโรปได้บัญญัติ Regulation (EC) No 178/2002 หรือกฎหมายอาหารทั่วไป (General Food Law) ขึ้นมา ซึ่งเปรียบเสมือนกฎหมายแม่บทด้านความปลอดภัยทางอาหาร ทำหน้าที่วางกรอบและหลักการพื้นฐานทั้งหมดที่ผู้ประกอบการต้องปฏิบัติตาม เพื่อปกป้องชีวิต และสุขภาพของมนุษย์ ผลประโยชน์ของผู้บริโภค สุขภาพและสวัสดิภาพสัตว์ สุขภาพพืช และสิ่งแวดล้อม

กฎหมายอาหารทั่วไปมีหลักการสำคัญที่น่าสนใจ 5 ประการที่ถือได้ว่าเป็นเสาหลักของระบบความปลอดภัยทางอาหารของ EU ซึ่งผู้ประกอบการทุกคนที่ต้องการส่งออกไปยังตลาด EU จำเป็นต้องทำความเข้าใจ และนำหลักการเหล่านี้ไปปรับใช้ ดังนี้

หลักการที่ 1: การวิเคราะห์ความเสี่ยง (Risk Analysis)

หลักการวิเคราะห์ความเสี่ยง ซึ่งบัญญัติไว้ใน Regulation (EC) No 178/2002, Article 6 ถือเป็นหัวใจสำคัญและเป็นรากฐานทางวิทยาศาสตร์ของกฎหมายอาหารสหภาพยุโรปทั้งหมด โดยกำหนดให้ทุกมาตรการต้องตั้งอยู่บนการวิเคราะห์ความเสี่ยง ซึ่งเป็นกระบวนการที่ประกอบด้วย 3 องค์ประกอบที่เชื่อมโยงกัน ดังนี้

1. การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment)

การประเมินความเสี่ยงคือกระบวนการทางวิทยาศาสตร์ที่ใช้ในการระบุลักษณะและประเมินอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในห่วงโซ่อาหาร เพื่อให้ได้ข้อมูลที่เป็นกลางและน่าเชื่อถือ กระบวนการนี้จะดำเนินไปอย่างเป็นอิสระ ปราศจากการแทรกแซงทางการเมืองหรือเศรษฐกิจ ตามกฎหมายอาหารทั่วไปแล้วขั้นตอนนี้เป็นขั้นตอนที่ดำเนินการโดยหน่วยงาน European Food Safety Authority (EFSA) ของ EU ซึ่งเป็นองค์กรอิสระที่จะทำหน้าที่เป็นผู้ประเมินความเสี่ยงว่าอันตรายใดบ้าง อันตรายนี้มีความรุนแรงแค่ไหน และมีโอกาสเกิดขึ้นมากน้อยเพียงใด

2. การจัดการความเสี่ยง (Risk Management)

การจัดการความเสี่ยงคือการตัดสินใจเลือกมาตรการควบคุมที่เหมาะสมหลังจากพิจารณาผลการประเมินความเสี่ยงและปัจจัยอื่นๆที่เกี่ยวข้องแล้ว ตามกฎหมายอาหารทั่วไปแล้วผู้จัดการความเสี่ยงจะเป็นหน้าที่ของฝ่ายนโยบาย เช่น คณะกรรมาธิการยุโรป หรือ European Commission (EC) ที่จะรับข้อมูลทางวิทยาศาสตร์จากฝ่ายประเมินความเสี่ยงมาพิจารณา เพื่อตัดสินใจออกมาเป็นกฎระเบียบหรือมาตรการควบคุมที่บังคับใช้จริง

3. การสื่อสารความเสี่ยง (Risk Communication)

การสื่อสารความเสี่ยงคือการแลกเปลี่ยนข้อมูลและความคิดเห็นตลอดทั้งกระบวนการระหว่างผู้ประเมินความเสี่ยง ผู้จัดการความเสี่ยง ผู้บริโภค ผู้ประกอบการ และผู้มีส่วนได้ส่วนเสียอื่นๆ เป็นกระบวนการสร้างความโปร่งใสและความเข้าใจร่วมกัน โดยมีเป้าหมายเพื่อสื่อสารข้อมูลความเสี่ยงและมาตรการควบคุมที่ใช้ให้ทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้องเข้าใจตรงกัน ซึ่งรวมถึงการที่ EFSA เผยแพร่ผลการประเมินความเสี่ยงให้สาธารณชนทราบ และการที่คณะกรรมาธิการยุโรปต้องอธิบายเหตุผลเบื้องหลังการตัดสินใจออกมาตรการต่างๆ

กระบวนการทั้งสามส่วนนี้ทำงานร่วมกันอย่างเป็นระบบเพื่อให้แน่ใจว่ามาตรการด้านความปลอดภัยของอาหารทั้งหมดมีพื้นฐานมาจากข้อมูลทางวิทยาศาสตร์ที่น่าเชื่อถือและโปร่งใส

การประยุกต์ใช้หลักการที่ 1: การวิเคราะห์ความเสี่ยงภายในสถานประกอบการผลิตอาหาร

1. การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment) สามารถเปรียบเทียบกับบทบาทของฝ่ายประกันคุณภาพ ฝ่ายควบคุมคุณภาพ นักวิทยาศาสตร์การอาหาร และฝ่ายอื่นๆที่เกี่ยวข้องกับขั้นตอนการผลิตของสถานประกอบการ ซึ่งมีหน้าที่ประเมินความเสี่ยงอย่างรอบด้านว่าในแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิตสินค้ามีอันตรายใดที่เกี่ยวข้องบ้าง และต้องประเมินว่าอันตรายแต่ละอย่างมีโอกาสในการเกิดและมีความรุนแรงของอันตรายมากน้อยเพียงใด โดยกระบวนการข้างต้นจะต้องเกิดจากการรวบรวมข้อมูลทางวิทยาศาสตร์ ผลการตรวจวิเคราะห์ทางห้องปฏิบัติการ และข้อมูลจากสายการผลิตเพื่อให้ได้ข้อมูลที่เป็นกลางและน่าเชื่อถือ กระบวนการนี้จะต้องดำเนินการอย่างเป็นอิสระ ปราศจากการแทรกแซงเพื่อผลประโยชน์ด้านเศรษฐกิจของสถานประกอบการ เพื่อให้สามารถระบุอันตรายทั้งหมดที่อาจเกิดขึ้นได้ครอบคลุมมากที่สุด และดำเนินการจัดทำเป็นเอกสาร เช่น รายการอันตรายทั้งหมดพร้อมระดับความเสี่ยง และเอกสารการวิเคราะห์อันตราย (Hazard Analysis) เป็นต้น

2. การจัดการความเสี่ยง (Risk Management) สามารถเปรียบเทียบกับตัวแทนจากฝ่ายต่างๆที่เกี่ยวข้องกับการผลิตทั้งหมดที่มารวมกลุ่มกันเป็น HACCP team เช่น ฝ่ายผลิต ฝ่ายวิศวกรรม ฝ่ายซ่อมบำรุง ฝ่ายประกันคุณภาพ ฝ่ายควบคุมคุณภาพ และฝ่ายบริหาร ที่จะรับข้อมูลจากฝ่ายที่ประเมินความเสี่ยงมาพิจารณา และทำหน้าที่เป็นผู้กำหนดนโยบายและมาตรการการควบคุมอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนการผลิตที่เป็นรูปธรรม (Control measure) มีการตัดสินใจว่าขั้นตอนไหนในสายการผลิตที่มีความสำคัญอย่างยิ่งยวดในการควบคุมอันตราย (การกำหนดจุด CCP) และการกำหนดการตรวจติดตามจุด CCP

3. การสื่อสารความเสี่ยง (Risk Communication) เปรียบได้กับการสื่อสารให้ทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้องตั้งแต่ต้นกระบวนการผลิตจนถึงสิ้นสุดกระบวนการผลิต เข้าใจและปฏิบัติตามมาตรการควบคุมที่กำหนดไว้ได้อย่างถูกต้องและมีประสิทธิภาพ เช่น การจัดทำเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงาน (SOPs) วิธีการทำงาน (Work Instructions) และแบบฟอร์มบันทึกต่างๆ ให้ชัดเจน มีการจัดอบรมให้พนักงานทุกคนเข้าใจถึงวิธีการทำงาน ความเสี่ยง หน้าที่ของตนเองในการควบคุม และสื่อสารให้ทุกคนเข้าใจถึงผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นหากไม่ปฏิบัติตาม

จากที่กล่าวมาทั้งหมดผู้อ่านหลายๆท่านน่าจะพอเข้าใจและเห็นภาพแล้วว่า การนำหลักการวิเคราะห์ความเสี่ยงของ EU มาประยุกต์ใช้ในสถานประกอบการ จริงๆแล้วก็คือส่วนหนึ่งของกระบวนการทำระบบ HACCP ดังนั้น หลักการวิเคราะห์ความเสี่ยงที่ถูกกำหนดเป็นหลักการสำคัญของกฎหมายอาหารทั่วไป เป็นผลทำให้มีการกำหนดให้โรงงานผลิตอาหารทุกโรงงานที่ประสงค์ส่งออกสินค้าไปยัง EU ต้องมีการจัดทำระบบ HACCP ตาม Regulation (EC) No 852/2004, Article 5 เพื่อเป็นเครื่องมือหลักในการรับประกันความปลอดภัยของอาหารนั่นเอง ดังนั้น ระบบ HACCP จึงไม่ใช่เพียงแค่มาตรฐานสากลทั่วไป แต่เป็นข้อบังคับทางกฎหมายของสหภาพยุโรปที่ถูกกำหนดขึ้นเพื่อเป็นเครื่องมือในการนำหลักการวิเคราะห์ความเสี่ยงมาปฏิบัติให้เกิดขึ้นจริงในสถานประกอบการผลิตอาหารทุกแห่ง

หลักการที่ 2: การป้องกันไว้ก่อน (The Precautionary Principle)

หลักการป้องกันไว้ก่อน ซึ่งบัญญัติไว้ใน Regulation (EC) No 178/2002, Article 7 เป็นอีกหนึ่งเสาหลักที่สะท้อนถึงแนวคิด "ความปลอดภัยต้องมาก่อน" ของสหภาพยุโรป โดยเป็นส่วนหนึ่งของกรอบการจัดการความเสี่ยงที่ให้อำนาจแก่ผู้ควบคุมกฎในการออกมาตรการป้องกันเพื่อคุ้มครองผู้บริโภคได้ แม้ว่าจะยังไม่มีข้อมูลทางวิทยาศาสตร์ที่ครบถ้วนสมบูรณ์ก็ตาม หลักการนี้จะถูกนำมาใช้ในสถานการณ์ที่มีการประเมินความเสี่ยงแล้วมีเหตุอันควรเชื่อได้ว่าอาจเกิดผลกระทบที่เป็นอันตรายต่อสุขภาพ แต่ข้อมูลหรือหลักฐานทางวิทยาศาสตร์ที่มีอยู่ ณ เวลานั้นยังไม่เพียงพอหรือไม่สามารถสรุปได้อย่างแน่ชัดถึงขอบเขตของความเสี่ยง ซึ่งมาตรการที่ถูกนำมาใช้ภายใต้หลักการนี้ จะต้องเป็นมาตรการชั่วคราวและอยู่ภายใต้เงื่อนไขที่รัดกุม 5 ประการ ดังนี้

1. Proportional: มาตรการต้องไม่เข้มงวดเกินกว่าระดับการคุ้มครองที่ต้องการ
2. Non-discriminatory: ต้องบังคับใช้กับสถานการณ์ที่คล้ายคลึงกันอย่างเท่าเทียม
3. Consistent: ต้องสอดคล้องกับมาตรการอื่นๆ ที่เคยใช้ในสถานการณ์ที่คล้ายกัน
4. Based on cost/benefit: ต้องมีการประเมินผลกระทบทั้งในแง่ของการดำเนินการและไม่ดำเนินการ
5. Subject to review: มาตรการที่ใช้เป็นเพียงมาตรการชั่วคราว และจะต้องถูกทบทวนอย่างสม่ำเสมอเมื่อมีข้อมูลทางวิทยาศาสตร์ใหม่ๆ เพิ่มขึ้น

การประยุกต์ใช้หลักการที่ 2: การป้องกันไว้ก่อนภายในสถานประกอบการผลิตอาหาร

เพื่อให้เห็นภาพการนำหลักการนี้มาปรับใช้ในระดับโรงงาน ลองพิจารณาสถานการณ์สมมติต่อไปนี้
สถานการณ์: สถานประกอบการผลิตไก่ทอดปรุงสุกแช่แข็งเพื่อส่งออกไป EU ได้เปลี่ยนไปใช้บรรจุภัณฑ์พลาสติกชนิดใหม่ ซึ่งเป็นนวัตกรรมที่ผ่านการรับรองมาตรฐานในประเทศไทยที่ช่วยยืดอายุสินค้าและทนทานต่อการแช่แข็งได้ดีกว่าเดิม ต่อมาฝ่ายประกันคุณภาพ (QA) ได้พบรายงานเบื้องต้นจากสถาบันวิจัยภายนอกว่าสารประกอบใหม่ในพลาสติกนี้ อาจมีโอกาสซึมเข้าสู่อาหารที่มีไขมันสูงได้ แต่ยังไม่ชัดเจนที่แน่ชัด สถานประกอบการต้องมีการประยุกต์ใช้หลักการป้องกันไว้ก่อน เช่น

1. การระบุนิวความเสี่ยง: แม้จะยังไม่มีหลักฐานแน่ชัดว่าสารนี้เป็นอันตรายและยังไม่มีกฎหมายจาก EU ที่ห้ามใช้ แต่ทีมบริหารและทีม HACCP ต้องตระหนักว่ามีความไม่แน่นอนทางวิทยาศาสตร์และมีความเป็นไปได้ที่จะเกิดอันตราย ซึ่งขัดต่อหลักการความปลอดภัย

2. การออกมาตรการป้องกัน: เพื่อคุ้มครองผู้บริโภคและป้องกันความเสี่ยงต่อธุรกิจของตนเอง สถานประกอบการต้องตัดสินใจใช้มาตรการป้องกันชั่วคราวเชิงรุก เช่น

2.1 สั่งระงับการใช้บรรจุภัณฑ์พลาสติกชนิดใหม่ สำหรับล็อตการผลิตที่จะส่งออกทันที และกลับไปใช้บรรจุภัณฑ์เดิมที่เคยทวนสอบแล้ว

2.2 ติดต่อผู้ผลิตบรรจุภัณฑ์ เพื่อขอข้อมูลความปลอดภัยฉบับเต็มและผลการทดสอบการแพร่ของสาร (Migration test)

2.3 อาจพิจารณาส่งตัวอย่างบรรจุภัณฑ์ไปตรวจวิเคราะห์ กับห้องปฏิบัติการอิสระเพื่อยืนยันความปลอดภัยด้วยตนเอง

3. การทบทวน: มาตรการระงับการใช้ี้จะมีผลชั่วคราวจนกว่าจะได้ข้อมูลทางวิทยาศาสตร์ที่ชัดเจนและเพียงพอที่จะยืนยันได้ว่าบรรจุภัณฑ์ชนิดใหม่มีความปลอดภัยอย่างแท้จริง เมื่อผลการประเมินที่ชัดเจนออกมาแล้วทางสถานประกอบการจึงจะทบทวนอีกครั้งว่าจะยกเลิกมาตรการ ปรับเปลี่ยน หรือบังคับใช้เป็นการถาวรต่อไป

หากสถานประกอบการมีการดำเนินการเช่นนี้ก็จะแสดงให้เห็นถึงความรับผิดชอบสูงสุดของผู้ประกอบการและเป็นแนวทางการจัดการความเสี่ยงเชิงรุกที่สอดคล้องกับแนวคิดความปลอดภัยของอาหารที่ EU ให้ความสำคัญ

หลักการที่ 3: การสอบย้อนกลับ (Traceability)

หลักการสอบย้อนกลับ ซึ่งบัญญัติไว้ใน Regulation (EC) No 178/2002, Article 18 เป็นหนึ่งในข้อกำหนดทั่วไปที่สำคัญที่สุดของกฎหมายอาหารสหภาพยุโรป (EU) ซึ่งเป็นเครื่องมือหลักที่ช่วยสร้างความโปร่งใสและทำให้สามารถจัดการกับความเสี่ยงได้อย่างรวดเร็วและแม่นยำ

ข้อบังคับด้านการสอบย้อนกลับ:

1. ต้องมีการจัดตั้งระบบสอบย้อนกลับในทุกขั้นตอนของการผลิต ตั้งแต่การรับวัตถุดิบจนไปถึงการจัดจำหน่าย
2. ผู้ประกอบการธุรกิจอาหาร (FBOs) จะต้องมียระบบที่สามารถระบุตัวตนของผู้ขายที่ตนได้รับซื้อวัตถุดิบมาได้ (One Step Back)
3. ผู้ประกอบการธุรกิจอาหาร (FBOs) จะต้องมียระบบที่สามารถระบุตัวตนของธุรกิจอื่น ๆ หรือผู้ซื้อสินค้าที่ตนส่งสินค้าไปให้ได้ (One Step Forward)
4. ผู้ประกอบการต้องมียระบบและขั้นตอนที่พร้อมจะให้ข้อมูลการสอบย้อนกลับทั้งหมดนี้แก่หน่วยงานผู้มีอำนาจ (Competent Authorities) ได้ทันทีเมื่อมีการร้องขอ

การประยุกต์ใช้หลักการที่ 3: หลักการสอบย้อนกลับภายในสถานประกอบการผลิตอาหาร

เพื่อให้เห็นภาพการนำหลักการนี้มาปรับใช้ในระดับโรงงาน ลองพิจารณาสถานการณ์สมมติต่อไปนี้
สถานการณ์: สมมติว่าโรงงานของท่านผลิตสินค้าไก่ทอดปรุงสุกแช่แข็ง เมื่อมีการสุ่มล็อตการผลิตหนึ่งขึ้นมาเพื่อสอบย้อนกลับ เช่น ไก่ทอดที่ผลิตในวันที่ 1 มกราคม 2569 ระบบการสอบย้อนกลับที่มีประสิทธิภาพจะต้องสามารถระบุข้อมูลทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับการผลิตสินค้าล็อตนี้และจะต้องสามารถเรียกดูได้ทันทีเมื่อมีการร้องขอ เช่น

ข้อมูลวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ (One Step Back):

1. วัตถุดิบเนื้อไก่ที่ใช้ผลิต: เป็นเนื้อไก่สดที่เชือดเมื่อวันที่เท่าไร มาจากโรงเชือดใด และมาจากฟาร์มใด เล้าใด เป็นต้น
2. วัตถุดิบส่วนผสมอื่นๆ: เช่น เกล็ดขนมปัง เครื่องเทศ และน้ำมันที่ใช้ เป็นล็อตการผลิตหมายเลขอะไร และมาจากผู้ขายรายใด เป็นต้น
3. บรรจุภัณฑ์: ถุง พลาสติก และกล่องที่ใช้บรรจุ เป็นล็อตการผลิตหมายเลขอะไร และมาจากผู้ขายรายใด เป็นต้น

ข้อมูลสินค้า (One Step Forward):

ผู้ประกอบการต้องมีข้อมูลว่าสินค้านี้ถูกจัดส่งไปให้ลูกค้า/ผู้นำเข้ารายใดบ้าง จำนวนเท่าไร จัดส่งไปเมื่อวันที่เท่าไร และอยู่ในตู้คอนเทนเนอร์หมายเลขอะไร เป็นต้น

รายละเอียดที่ยกตัวอย่างมาทั้งหมดด้านบนเป็นเพียงข้อมูลส่วนหนึ่งที่ควรได้จากการสอบย้อนกลับข้อมูลของสินค้าตามข้อบังคับด้านการสอบย้อนกลับข้อที่ 2. และ 3. เท่านั้น ยังมีข้อมูลอื่นๆที่จะต้องสามารถเรียกดูได้ตามข้อบังคับข้อ 1. และ 4. เช่น ข้อมูลการควบคุมการผลิตของวัตถุดิบหรือสินค้าในระหว่างกระบวนการผลิต ซึ่งจากประสบการณ์ของผู้เขียนแนวทางฯ ฉบับนี้ มีความคิดเห็นว่าการจะได้มาซึ่งข้อมูลการสอบย้อนกลับที่ครบถ้วนสมบูรณ์ตลอดกระบวนการผลิต ผู้ประกอบการต้องมีระบบการบันทึกข้อมูลในทุกขั้นตอน ต้องมีการบันทึกรายละเอียด เวลา เลขล็อต (ล็อตวัตถุดิบรับเข้า/ล็อตที่ผลิตสินค้า) จำนวน และพารามิเตอร์ต่างๆ ที่มีการควบคุมในแต่ละขั้นตอน เป็นต้น โดยข้อมูลที่บันทึกจะต้องเป็นจริง (ไม่ใช่ข้อมูลปลอมหรือข้อมูลจากการคาดคะเน) ข้อมูลเป็นปัจจุบัน (มีการบันทึกหน้างานทันที ไม่ใช่ใช้วิธีการจำแล้วลงบันทึกทีเดียวยังจบกระบวนการ) และข้อมูลสามารถเชื่อมโยงกันได้ตั้งแต่เริ่มจนถึงจบการผลิต ข้อมูลการสอบย้อนกลับทั้งหมดนี้มีความสำคัญอย่างยิ่ง โดยเฉพาะในกรณีที่ต้องมีการเรียกคืนสินค้า (Product Recall) เพราะจะช่วยให้สามารถระบุขอบเขตของปัญหาและเรียกคืนเฉพาะสินค้าล็อตที่มีปัญหาได้อย่างรวดเร็วและแม่นยำ ลดความเสียหายและสร้างความเชื่อมั่นให้กับผู้บริโภคและหน่วยงานที่กำกับดูแล เช่น ในกรณีที่ผู้ประกอบการเกิดตรวจพบว่าเครื่องตรวจจับโลหะในสินค้ามีปัญหาในช่วงเวลา 14.00 – 15.00 น. หากผู้ประกอบการมีระบบบันทึกและการสอบย้อนกลับที่มีประสิทธิภาพก็จะสามารถเรียกคืนสินค้าเฉพาะที่ผ่านเครื่องตรวจจับโลหะในช่วงเวลาหนึ่งชั่วโมงดังกล่าวได้ แต่หากไม่สามารถระบุได้ว่าสินค้าในช่วงเวลานั้นอยู่ที่ใด มีจำนวนกี่ถุง กี่กล่อง กี่พาเลท และถูกจัดเก็บไว้บริเวณไหนบ้าง ก็จะต้องกักสินค้าที่ผลิตไปทั้งวันทั้งหมดเพื่อตรวจสอบใหม่อีกครั้ง

หลักการที่ 4: ความรับผิดชอบของผู้ประกอบการ (Operator Responsibility)

หลักการความรับผิดชอบของผู้ประกอบการ ซึ่งบัญญัติไว้ใน Regulation (EC) No 178/2002, Article 17 เป็นหนึ่งในข้อกำหนดทั่วไปที่สำคัญของกฎหมายอาหารสหภาพยุโรป (EU) และถือเป็นรากฐานที่กำหนดบทบาทหน้าที่ระหว่างผู้ประกอบการและหน่วยงานภาครัฐอย่างชัดเจน โดยกฎหมายอาหารทั่วไปกำหนดไว้อย่างชัดเจนว่าผู้ประกอบการผลิตอาหาร (FBOs) คือผู้ที่ต้องรับผิดชอบโดยตรงต่อความปลอดภัยของสินค้าที่ตนผลิตและนำสู่ตลาด และมีหน้าที่ตรวจสอบหรือพิสูจน์ให้แน่ใจว่าสินค้าของตนปลอดภัยและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายอาหารทุกประการ ส่วนเจ้าหน้าที่ภาครัฐทำหน้าที่เป็น "ผู้ตรวจประเมินระบบ" (Auditor) ไม่ใช่ "ผู้ควบคุมคุณภาพ" (Quality Controller) ให้กับโรงงาน

การประยุกต์ใช้หลักการที่ 4: หลักการความรับผิดชอบของผู้ประกอบการผลิตอาหาร

การประยุกต์ใช้หลักการข้อนี้จะเป็นการยกตัวอย่างมุมมองของผู้ประกอบการแบบที่ถูกต้องสอดคล้องกับหลักการและแบบที่ไม่สอดคล้องกับหลักการเพื่อให้เห็นภาพที่ชัดเจนมากยิ่งขึ้น

สถานการณ์: สมมติว่ามีเจ้าหน้าที่จากกรมปศุสัตว์หรือผู้ตรวจประเมินจาก EU เข้ามาตรวจโรงงานของท่าน

มุมมองที่ไม่ถูกต้อง: ผู้จัดการโรงงานตอบคำถามผู้ตรวจฯ ว่า

- "เราทำแบบนี้เพราะที่ผ่านมาไม่เคยมีใครบอกว่าผิด" หรือ
- "ที่ผ่านมา Auditor ไม่เคยให้เป็นข้อบกพร่อง" หรือ
- "เราไม่ทราบว่ายาง EU มีข้อกำหนดเรื่องนี้" หรือ
- "เรากำลังรอให้หน่วยงานรัฐกำหนดมาตรฐานที่ชัดเจน"

การตอบเช่นนี้แสดงให้เห็นถึงความไม่เข้าใจในหลักการความรับผิดชอบของตนเองของผู้ประกอบการ ซึ่งไม่สอดคล้องตามกฎหมายอาหารทั่วไปของ EU

มุมมองที่ถูกต้อง: ผู้จัดการโรงงานสามารถแสดงหลักฐานและอธิบายผู้ตรวจฯ ได้ว่า

- "นี่คือแผน HACCP ของทางโรงงานที่เราได้ทำการวิเคราะห์และกำหนดขึ้นเพื่อควบคุมอันตรายทั้งหมด"
- "นี่คือบันทึกการควบคุมจุดวิกฤต (CCP) ย้อนหลัง ที่พิสูจน์ว่ากระบวนการปรุงสุกของเราอยู่ภายใต้การควบคุมเสมอ"
- "นี่คือผลการทวนสอบประสิทธิภาพของเครื่องตรวจจับโลหะประจำสัปดาห์"
- "นี่คือรายงานการตรวจติดตามภายใน (Internal Audit) ที่เราทำเอง พร้อมแผนการแก้ไขที่เราได้ดำเนินการไปแล้ว" เป็นต้น

การกระทำเช่นนี้แสดงให้เห็นว่าสถานประกอบการไม่ได้ออให้ใครมาตรวจสอบ แต่ได้ทำหน้าที่รับผิดชอบและทวนสอบระบบความปลอดภัยของตนเองอย่างสม่ำเสมอ ซึ่งเป็นสิ่งที่กฎหมาย EU ต้องการ

หลักการที่ 5: ความโปร่งใสและการให้ข้อมูลแก่สาธารณะ (Transparency & Public Information)

หลักการความโปร่งใส ซึ่งบัญญัติไว้ใน Regulation (EC) No 178/2002, Article 10 เป็นอีกหนึ่งเสาหลักที่สำคัญอย่างยิ่งในการสร้างความเชื่อมั่นของผู้บริโภคต่อระบบความปลอดภัยของอาหารในสหภาพยุโรป (EU) หลักการนี้กำหนดให้มีการสื่อสารอย่างเปิดเผยและทันที่เมื่อตรวจพบความเสี่ยง

5.1) คำอธิบายและขอบเขต

หลักการนี้กำหนดว่าหากมีเหตุอันควรเชื่อได้ว่าอาหารหรืออาหารสัตว์อาจก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อสุขภาพของมนุษย์หรือสัตว์ หน่วยงานผู้มีอำนาจในสหภาพยุโรปจะต้องดำเนินการแจ้งข้อมูลให้สาธารณชนทราบอย่างเหมาะสม โดยไม่กระทบต่อบทบัญญัติทางกฎหมายอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องกับความเป็นส่วนตัวหรือความลับทางการค้า หน่วยงานจะต้องเปิดเผยข้อมูลดังต่อไปนี้:

- ลักษณะของความเสี่ยง (The nature of the risk) ที่ตรวจพบ
- ข้อมูลของอาหารหรืออาหารสัตว์ (The food or feed concerned) เพื่อให้สามารถระบุชนิดของสินค้าได้อย่างชัดเจน
- มาตรการ (The measures) ที่กำลังดำเนินการหรือได้ดำเนินการไปแล้วเพื่อป้องกัน, ลด, หรือขจัดความเสี่ยงนั้น

5.2) เครื่องมือเชิงปฏิบัติ: ระบบแจ้งเตือนภัยเร่งด่วน (RASFF)

เครื่องมือหลักที่สหภาพยุโรปใช้เพื่อทำให้หลักการความโปร่งใสนี้เกิดขึ้นได้จริงคือ ระบบแจ้งเตือนภัยเร่งด่วนสำหรับอาหารและอาหารสัตว์ (Rapid Alert System for Food and Feed - RASFF) RASFF คือเครือข่ายออนไลน์ที่เชื่อมต่อหน่วยงานความปลอดภัยอาหารของทุกประเทศสมาชิกเข้าด้วยกัน เมื่อประเทศใดประเทศหนึ่งตรวจพบปัญหาร้ายแรงในผลิตภัณฑ์อาหาร จะมีการสร้างการแจ้งเตือน (Notification) ขึ้นในระบบ ซึ่งข้อมูลสรุปของการแจ้งเตือนเหล่านี้ส่วนใหญ่จะถูกเผยแพร่สู่สาธารณะผ่านช่องทางออนไลน์ เพื่อให้ผู้บริโภคและผู้ประกอบการรายอื่นๆ สามารถเข้าถึงข้อมูลได้ เช่น สมมติว่าสินค้านักเก็ตไก่แช่แข็งจากโรงงานของท่านถูกส่งออกไปยังประเทศเนเธอร์แลนด์ และในระหว่างการตรวจสอบ ณ ด่านนำเข้า เจ้าหน้าที่ตรวจพบการปนเปื้อนของสารก่อภูมิแพ้ (Allergen) ประเภทถั่วเหลือง ซึ่งไม่ได้สำแดงไว้บนฉลาก หน่วยงานความปลอดภัยอาหารของเนเธอร์แลนด์จะทำการกักกันสินค้าล็อตดังกล่าว และสร้างการแจ้งเตือนเข้าสู่ระบบ RASFF โดยระบุว่าตรวจพบสารก่อภูมิแพ้ที่ไม่สำแดง (Undeclared allergen) ในนักเก็ตไก่จากประเทศไทย การแจ้งเตือนนี้จะถูกส่งต่อไปยังประเทศสมาชิก EU อื่นๆ ทั้งหมด และข้อมูลสรุปจะถูกเผยแพร่บนเว็บไซต์ของ RASFF ทำให้สาธารณชนสามารถรับทราบได้ว่ามีปัญหาเกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์ดังกล่าว ประเทศสมาชิกอื่นๆ ที่อาจมีการนำเข้าสินค้าล็อตเดียวกันจะสามารถดำเนินการตรวจสอบและเรียกคืนสินค้าในประเทศของตนเองได้อย่างรวดเร็ว เหตุการณ์นี้แสดงให้เห็น

ว่าระบบของ EU ให้ความสำคัญกับการแจ้งข้อมูลความเสี่ยงต่อสาธารณะเป็นอย่างมาก เพื่อให้การจัดการปัญหาเป็นไปอย่างโปร่งใสและมีประสิทธิภาพสูงสุด

การประยุกต์ใช้หลักการที่ 5: หลักการความโปร่งใสและการให้ข้อมูลแก่สาธารณะของผู้ประกอบการผลิตอาหาร

แม้ว่า Article 10 จะเน้นที่หน้าที่ของหน่วยงานภาครัฐของสหภาพยุโรปเป็นหลัก แต่เราสามารถนำหลักการความโปร่งใสมาประยุกต์ใช้กับการดำเนินงานของโรงงานในประเทศไทยได้โดยตรง ซึ่งเป็นแนวทางปฏิบัติที่ดีในการจัดการความเสี่ยงและสร้างความน่าเชื่อถือ

สถานการณ์: สมมติว่าโรงงานของท่านผลิตไส้กรอกไก่แช่แข็ง และได้จัดส่งสินค้าล็อตหนึ่งไปยังศูนย์กระจายสินค้าของซูเปอร์มาร์เก็ตทั่วประเทศแล้ว แต่ผลการตรวจวิเคราะห์ตัวอย่างผลิตภัณฑ์จากล็อตเดียวกันที่โรงงานเก็บไว้ พบการปนเปื้อนของเชื้อ *Listeria monocytogenes* ซึ่งเป็นเชื้อก่อโรค

การประยุกต์ใช้หลักการความโปร่งใส (โดยไม่ต้องรอให้เกิดเหตุ):

1. การสื่อสารภายในและการตัดสินใจ

ทีมบริหารและทีม HACCP ของโรงงานประชุมฉุกเฉินและตัดสินใจทันทีว่าต้องดำเนินการป้องกันเชิงรุก แม้จะยังไม่มีผู้บริโภคเจ็บป่วยหรือมีคำสั่งจากภาครัฐก็ตาม

2. การสื่อสารไปยังลูกค้า

ผู้ประกอบการโรงงานติดต่อผู้จัดการฝ่ายจัดซื้อของซูเปอร์มาร์เก็ตทันที เพื่อแจ้งข้อมูลความเสี่ยงที่ตรวจพบอย่างโปร่งใส และร้องขอให้ลูกค้าทำการกักกันและดึงสินค้าล็อตดังกล่าวออกจากศูนย์กระจายสินค้า และขึ้นวางจำหน่ายทั้งหมด (Product Withdrawal/Recall) โดยโรงงานจะเป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่ายที่เกี่ยวข้อง

3. การสื่อสารไปยังหน่วยงานกำกับดูแล

ผู้ประกอบการโรงงานดำเนินการแจ้งเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นและแผนการจัดการให้แก่ กรมปศุสัตว์ (DLD) หรือ สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา (อย.) ทราบโดยสมัครใจ เพื่อแสดงความรับผิดชอบและประสานงานในการควบคุมสถานการณ์

4. การสื่อสารสู่สาธารณะ

ในกรณีที่สินค้าอาจกระจายไปถึงมือผู้บริโภคแล้ว ผู้ประกอบการโรงงานอาจพิจารณาออกประกาศผ่านช่องทางของตนเอง เช่น เว็บไซต์ หรือสื่อสังคมออนไลน์ เพื่อแจ้งให้ผู้บริโภคทราบถึงปัญหา, ล็อต/รุ่นการผลิต, วันหมดอายุของสินค้าที่มีปัญหา และวิธีการนำสินค้ามาคืนหรือขอรับเงินคืน

การดำเนินการทั้งหมดนี้แม้จะไม่ได้เกี่ยวข้องกับ RASFF ของ EU โดยตรง แต่เป็นการนำหลักการความโปร่งใสมาใช้ในทางปฏิบัติ ซึ่งช่วยจำกัดความเสียหาย แสดงความรับผิดชอบต่อสาธารณะ และที่สำคัญคือเป็นการรักษาความเชื่อมั่นของลูกค้าและผู้บริโภคที่มีต่อสินค้าของท่านในระยะยาว

จากหลักการสำคัญทั้ง 5 ประการที่ได้กล่าวมาทั้งหมด ตั้งแต่การวิเคราะห์ความเสี่ยงไปจนถึงความโปร่งใส จะเห็นได้ว่าข้อกำหนดของสหภาพยุโรปนั้นไม่ได้เป็นเพียงกฎเกณฑ์ที่ต้องปฏิบัติตาม แต่เป็นเหมือนกรอบความคิด (Mindset) ที่ใช้เป็นรากฐานในการสร้างระบบความปลอดภัยทางอาหารทั้งระบบ การทำความเข้าใจในหลักการเหล่านี้จะช่วยให้ผู้ประกอบการสามารถปรับมุมมองและตระหนักได้ว่า สถานประกอบการที่จะได้รับการรับรองเพื่อการส่งออก EU นั้น ไม่ใช่เพียงแค่โรงงานที่มีความสะอาด หรือผลิตสินค้าได้ปริมาณมาก แต่ต้องเป็นองค์กรที่ยึดมั่นในวัฒนธรรมความปลอดภัยของอาหาร (Food Safety Culture) ที่ตั้งอยู่บนพื้นฐานทางวิทยาศาสตร์ ความรับผิดชอบ และความโปร่งใสในทุกขั้นตอนการดำเนินงาน

เมื่อท่านได้เข้าใจในหลักการและภาพรวมทั้งหมดแล้ว ในบทต่อไปจะนำท่านเข้าสู่รายละเอียดขั้นตอนต่างๆ ที่สถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกของท่านต้องดำเนินการเพื่อเตรียมความพร้อมสู่การเป็นผู้ส่งออกไปยังสหภาพยุโรปอย่างสมบูรณ์

บทที่ 3 การเตรียมความพร้อมก่อนการยื่นคำขอขึ้นทะเบียนสหภาพยุโรป

3.1 กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป

กฎหมายของสหภาพยุโรปที่ใช้ในการกำกับดูแลสินค้านำเข้า มีความซับซ้อน ครอบคลุมหลายมิติ และมีการปรับปรุงแก้ไขอย่างต่อเนื่อง ผู้ประกอบการที่ประสงค์จะส่งออกสินค้าไปยัง EU จึงต้องศึกษา ทำความเข้าใจ และติดตามการเปลี่ยนแปลงของกฎระเบียบที่เกี่ยวข้องอย่างใกล้ชิด เพื่อให้มั่นใจว่ากระบวนการผลิต และผลิตภัณฑ์สอดคล้องตามข้อกำหนดล่าสุดของ EU ตลอดเวลา

เนื่องจากกฎหมายด้านอาหารของ EU ที่มีความเกี่ยวข้องกับสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกมีจำนวนมาก ในหัวข้อนี้ผู้เขียนจึงขอยกตัวอย่างกฎระเบียบของสหภาพยุโรปบางส่วนที่ผู้ประกอบการควรต้องทราบ เป็นลำดับต้นๆ ซึ่งจะมีประโยชน์อย่างมากในการเตรียมตัวรับการตรวจประเมินความสอดคล้องต่อระเบียบของสหภาพยุโรปที่ตรวจโดยกรมปศุสัตว์ มีดังต่อไปนี้

หมายเลขระเบียบ	ชื่อ/วัตถุประสงค์ของระเบียบ	หลักการสำคัญของระเบียบ
Regulation (EC) No 178/2002	The General Food Law	เป็นกฎหมายแม่บทและเป็นเสาหลักที่สำคัญที่สุดของระบบกฎหมายอาหาร เนื้อหาที่สำคัญที่สุดสำหรับผู้ประกอบการ คือการกำหนดว่า FBO คือผู้รับผิดชอบตามกฎหมายสูงสุดต่อความปลอดภัยของอาหารที่ตนผลิต และต้องมีระบบต่างๆที่ทำให้มั่นใจว่าจะไม่ปล่อยอาหารที่ไม่ปลอดภัยออกสู่ตลาด/ผู้บริโภค
Regulation (EC) No 852/2004	Hygiene of Foodstuffs	- บังคับใช้หลักการ HACCP - กำหนดข้อกำหนดพื้นฐานด้านสุขอนามัย (GHPs/PRPs) สำหรับธุรกิจอาหารทุกประเภท
Regulation (EC) No 853/2004	Specific Hygiene Rules for Food of Animal Origin	- กำหนดข้อกำหนดเฉพาะสำหรับโรงงานที่แปรรูปเนื้อสัตว์ - กำหนดให้โรงงานต้องได้รับการอนุมัติจากกรมปศุสัตว์ - บังคับใช้เครื่องหมายรับรองสุขภาพ (Health Mark)
Directive (EU) 2020/2184	Drinking Water Directive	กำหนดมาตรฐานคุณภาพน้ำดื่ม ซึ่งรวมถึงน้ำทั้งหมดที่ใช้ในกระบวนการผลิตอาหาร (น้ำใช้, น้ำแข็ง)

หมายเลขระเบียบ	ชื่อ/วัตถุประสงค์ของระเบียบ	หลักการสำคัญของระเบียบ
Regulation (EC) No 1935/2004	The Framework Regulation for FCMs	กฎหมายแม่บทสำหรับวัสดุสัมผัสอาหาร เช่น บรรจุภัณฑ์, สายพาน ต้องปลอดภัยและไม่ปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์
Council Regulation (EC) No 1/2005	Protection of animals during transport	กำหนดหลักเกณฑ์การคุ้มครองสวัสดิภาพสัตว์ (ไก่มีชีวิต) ระหว่างการขนส่งมายังโรงเชือด (เฉพาะโรงเชือดสัตว์ปีกเท่านั้น)
Council Regulation (EC) No 1099/2009	Protection of animals at the time of killing	กำหนดวิธีการปฏิบัติต่อสัตว์ในโรงเชือด การขนถ่าย การแขวน และวิธีการทำให้สลบ (Stunning) ที่ถูกต้อง (เฉพาะโรงเชือดสัตว์ปีกเท่านั้น)
Regulation (EC) No 2160/2003	Control of salmonella and other specified food-borne zoonotic agents	กำหนดเรื่องการควบคุมเชื้อซัลโมเนลลาและโรคติดต่อจากสัตว์สู่คน (Zoonoses) ในห่วงโซ่อาหาร
Regulation (EU) No 200/2012	concerning a Union target for the reduction of SE and ST in flocks of broilers	กำหนดเป้าหมายการลดเชื้อ <i>Salmonella</i> Enteritidis และ <i>Salmonella</i> Typhimurium ในฝูงไก่เนื้อ (Broilers) ของสหภาพยุโรป
Commission Regulation (EC) No 2073/2005	Microbiological Criteria for Foodstuffs	กำหนดเกณฑ์การตรวจเชื้อจุลินทรีย์ โดยแบ่งเป็น 2 ประเภท: 1. เกณฑ์ความปลอดภัยอาหาร 2. เกณฑ์สุขอนามัยกระบวนการผลิต
Regulation (EU) No 1086/2011	Amendment to Regulation (EC) No 2073/2005	แก้ไขเกณฑ์ของเชื้อ <i>Salmonella</i> สำหรับเนื้อสัตว์ปีกสดให้เข้มงวดขึ้น
Regulation (EU) No 2017/1495	Amendment to Regulation (EC) No 2073/2005	กำหนดเกณฑ์สุขอนามัยในกระบวนการผลิต (Process Hygiene Criterion) สำหรับเชื้อ <i>Campylobacter</i> ในซากไก่เนื้อ

ตารางที่ 2 แสดงกฎหมายหลักที่เกี่ยวข้องกับการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป

Regulation (EC) No 178/2002: The General Food Law (กฎหมายอาหารทั่วไป)

ถือเป็นกฎหมายแม่บทและเป็นเสาหลักที่สำคัญที่สุดของระบบกฎหมายอาหารของสหภาพยุโรป กฎหมายนี้เป็นผลลัพธ์โดยตรงจากปัญหาด้านความปลอดภัยของอาหารในยุโรปในช่วงทศวรรษ 1990s ซึ่งได้ทำลายความเชื่อมั่นของผู้บริโภคที่มีต่อห่วงโซ่อาหารและหน่วยงานที่กำกับดูแล สหภาพยุโรปจึงจำเป็นต้องปฏิรูประบบกฎหมายอาหารทั้งหมด จากเดิมที่กระจัดกระจายและเน้นการตั้งรับต่อปัญหาไปสู่ระบบใหม่ที่มีความเป็นหนึ่งเดียว โปร่งใส ครอบคลุม และเน้นการป้องกันเชิงรุก โดยตั้งอยู่บนพื้นฐานทางวิทยาศาสตร์ที่แข็งแกร่ง (White paper on food safety, 2000)

ในส่วนขอบข่ายของกฎหมายนี้บังคับใช้กับอาหารทุกชนิดทั้งอาหารคน และอาหารสัตว์ โดยยึดหลักการ From Farm to Fork ซึ่งหมายความว่ากฎหมายนี้บังคับใช้กับทุกธุรกิจอาหาร ทุกขั้นตอนของกระบวนการผลิต การแปรรูป การขนส่ง และการจำหน่าย ยกเว้นแต่จะไม่บังคับใช้ในการผลิตขั้นต้นเพื่อการบริโภคในครัวเรือนของตนเอง และการเตรียม การจัดการ หรือการเก็บรักษาอาหารภายในบ้านเพื่อการบริโภคส่วนตัว

ผู้ที่เกี่ยวข้องโดยตรงและต้องปฏิบัติตามกฎหมายนี้คือ ผู้ประกอบการธุรกิจอาหาร (Food Business Operator - FBO) และ ผู้ประกอบการธุรกิจอาหารสัตว์ (Feed Business Operator) ในทุกระดับ ไม่ว่าจะเป็นผู้ประกอบการผู้ผลิตขั้นต้น โรงเชือดสัตว์ปีก โรงงานแปรรูป ผู้นำเข้า ไปจนถึงผู้ค้าปลีก

หลักการสำคัญของระเบียบ 178/2002 คือการวางหลักการพื้นฐานที่กฎหมายอาหารฉบับอื่นๆ ต้องยึดถือ เนื้อหาที่สำคัญที่สุดสำหรับผู้ประกอบการ คือการกำหนดความรับผิดชอบหลักที่ระบุชัดเจนว่า FBO คือผู้รับผิดชอบตามกฎหมายสูงสุดต่อความปลอดภัยของอาหารที่ตนผลิต ไม่ใช่หน่วยงานตรวจสอบของรัฐ และกฎหมายยังกำหนดข้อกำหนดด้านความปลอดภัยของอาหาร (Food Safety Requirements) ไว้อย่างชัดเจนว่าห้ามนำอาหารที่ไม่ปลอดภัยออกสู่ตลาด เพื่อให้ FBO สามารถจัดการความรับผิดชอบนี้ได้ กฎหมายจึงบังคับให้ต้องมีระบบการสอบย้อนกลับ (Traceability) ตลอดกระบวนการโดยต้องระบุได้ว่าวัตถุดิบมาจากใคร และส่งสินค้าไปให้ใคร และหาก FBO ตรวจพบว่าผลิตภัณฑ์ของตนไม่ปลอดภัย FBO มีหน้าที่ตามกฎหมายที่จะต้องถอนหรือเรียกคืนสินค้า (Withdrawal/Recall) ทันที และต้องแจ้งหน่วยงานผู้มีอำนาจ (Competent authorities) โดยเร็วที่สุดเท่าที่จะทำได้ ในระบบของทางสหภาพยุโรปข้อมูลนี้จะถูกส่งต่อในระบบแจ้งเตือนภัยเร่งด่วนสำหรับอาหารและอาหารสัตว์ (Rapid Alert System for Food and Feed - RASFF) ที่จัดตั้งขึ้นตามกฎหมายนี้เช่นกัน เพื่อให้ทุกประเทศสมาชิกเฝ้าระวังความเสี่ยงนั้นพร้อมกัน นอกจากนี้ กฎหมายยังได้วางหลักการสำคัญคือหลักการป้องกันล่วงหน้า (Precautionary Principle) ซึ่งอนุญาตให้ EU สามารถใช้มาตรการป้องกันชั่วคราวได้ แม้ว่าข้อมูลทางวิทยาศาสตร์จะยังไม่ชัดเจน แต่มีข้อสงสัยว่าอาจเกิดอันตรายต่อสุขภาพ (รายละเอียดเพิ่มเติมของหลักการสำคัญในระเบียบนี้ให้อ่านในหัวข้อ 2.3 หลักการสำคัญสำหรับการเป็นผู้ผลิตสินค้าปศุสัตว์เพื่อส่งออก EU)

หัวใจสำคัญอีกหนึ่งของระเบียบฉบับนี้ คือการจัดตั้งหน่วยงานความปลอดภัยด้านอาหารแห่งยุโรป (European Food Safety Authority - EFSA) วัตถุประสงค์หลักคือการแยกบทบาทระหว่างการประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment) ซึ่งต้องดำเนินการโดยองค์การวิทยาศาสตร์ที่เป็นอิสระ ออกจากการจัดการความเสี่ยง (Risk Management) ซึ่งเป็นหน้าที่ทางการเมืองและกฎหมายซึ่งจะยังคงดำเนินการโดยคณะกรรมการยุโรปและประเทศสมาชิก เพื่อให้มั่นใจว่าทุกการตัดสินใจด้านความปลอดภัยของอาหารจะอยู่บนพื้นฐานของหลักฐานทางวิทยาศาสตร์ที่ดีที่สุด

Regulation (EC) No 852/2004: Hygiene of Foodstuffs (สุขอนามัยของอาหารทั่วไป)

เป็นกฎหมายหลักในกลุ่มกฎหมายด้านสุขอนามัยฉบับแรกที่ประกาศใช้ตามมาหลังจากกฎหมายแม่ 178/2002 วัตถุประสงค์หลักคือการรวบรวมกฎระเบียบด้านสุขอนามัยของ EU ที่เคยกระจัดกระจายและล้าสมัย เช่น Directive 93/43/EEC และกฎระเบียบด้านสุขอนามัยของแต่ละประเทศใน EU ให้กลายเป็นระเบียบเดียวที่ทันสมัย สอดคล้องกัน และบังคับใช้ทั่วทั้งสหภาพยุโรป กฎระเบียบนี้คือการนำหลักการความรับผิดชอบของผู้ประกอบการจาก 178/2002 มาทำให้เป็นรูปธรรม โดยเน้นเรื่องการควบคุมกระบวนการผลิต (Process control) มากกว่าการตรวจสอบสินค้าขั้นสุดท้าย เพื่อเป็นการป้องกันอันตรายทางอาหารเชิงรุก

ในส่วนขอบข่ายของกฎระเบียบนี้บังคับใช้กับผู้ประกอบการทุกรายในทุกขั้นตอนของห่วงโซ่อาหาร ไม่ว่าจะเป็นฟาร์ม โรงเชือด โรงแปรรูป ผู้ขนส่ง ร้านค้าปลีก หรือร้านอาหาร โดยมีข้อยกเว้นเช่นเดียวกับ 178/2002 คือไม่บังคับใช้กับการบริโภคในครัวเรือน

หัวใจที่สำคัญที่สุดของระเบียบ 852/2004 คือการกำหนดให้ FBO ทั้งหมดต้องมีการนำระบบที่อิงตามหลักการ Hazard Analysis and Critical Control Points - HACCP มาใช้และคงไว้ เป็นการบังคับให้โรงงานต้อง คิวิเคราะห์ด้วยตนเองว่าในกระบวนการผลิต เช่น ตั้งแต่รับไก่ ข้าแหละ ลดอุณหภูมิ แปรรูป บรรจุ จนถึง การขนส่ง มีอันตรายใดบ้าง (ชีวภาพ เคมี กายภาพ) และต้องกำหนดจุดควบคุมวิกฤต (CCP) เพื่อจัดการอันตรายเหล่านั้น นี่คือเครื่องมือหลักที่ FBO ใช้ในการพิสูจน์ว่าได้ปฏิบัติตามหลักการความรับผิดชอบ (Article 17) ของ 178/2002 อย่างไรก็ตาม ระบบ HACCP ไม่สามารถทำงานได้หากปราศจากรากฐานด้านสุขอนามัยที่ดี ระเบียบนี้จึงกำหนดให้ FBO ต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านสุขอนามัยทั่วไป (General Hygiene Requirements) ซึ่งระบุไว้อย่างละเอียดในภาคผนวก (Annex) ของระเบียบนี้ ภาคผนวกเหล่านี้คือส่วนปฏิบัติการที่สำคัญที่สุดสำหรับโรงงาน

Annex I: เป็นข้อปฏิบัติด้านสุขอนามัยสำหรับการผลิตขั้นต้น (Primary Production) ซึ่งหมายถึงระดับฟาร์ม เช่น ความสะอาดของฟาร์ม การจัดการของเสียในฟาร์ม และการใช้ยาสัตว์ เพื่อให้มั่นใจว่าวัตถุดิบ (ในกรณีของโรงเชือดก็คือไก่/เป็ดมีชีวิต) ที่ส่งมายังโรงงานมีคุณภาพดีตั้งแต่ต้นทาง

Annex II: ภาคผนวกนี้เกี่ยวข้องกับโรงเชือดและโรงงานแปรรูปโดยตรง เพราะเป็นข้อกำหนดสุขอนามัยทั่วไปสำหรับทุกสถานประกอบการ ซึ่งครอบคลุมเรื่องพื้นฐานของหลักเกณฑ์สุขลักษณะที่ดี ในการผลิตอาหาร

(Good manufacturing practice - GMPs) เช่น การออกแบบและการวางผังของอาคาร การจัดการน้ำ การจัดการของเสีย การทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ การควบคุมสัตว์พาหะ และสุขอนามัยส่วนบุคคล ใน Annex II นี้มีการแบ่งหมวดย่อยออกเป็น 12 Chapter โดยมี 11 Chapter ที่เกี่ยวข้องกับโรงงานผลิตสินค้าสัตว์ปีก (เนื่องจาก Chapter III เป็นข้อกำหนดเฉพาะสถานที่ผลิตอาหารที่เคลื่อนย้ายได้หรือชั่วคราวผู้เขียนจึงตัดออก) ดังนี้

Chapter I: ข้อกำหนดทั่วไปสำหรับสถานที่ประกอบการ

Chapter II: ข้อกำหนดเฉพาะสำหรับห้องที่แปรรูปอาหาร

Chapter IV: การขนส่ง

Chapter V: ข้อกำหนดของอุปกรณ์

Chapter VI: ของเสียจากอาหาร

Chapter VII: การจัดการน้ำ

Chapter VIII: สุขลักษณะส่วนบุคคล

Chapter IX: ข้อกำหนดที่ใช้บังคับกับอาหาร

Chapter X: ข้อกำหนดที่ใช้บังคับกับการห่อหุ้มและการบรรจุอาหาร

Chapter XI: การแปรรูปด้วยความร้อน

Chapter XII: การฝึกอบรม

Regulation (EC) No 853/2004: Specific Hygiene Rules for Food of Animal Origin - POAO

(กฎสุขอนามัยเฉพาะสำหรับผลิตภัณฑ์ที่มีแหล่งกำเนิดจากสัตว์)

เป็นกฎระเบียบหลักในกลุ่มกฎระเบียบด้านสุขอนามัยที่ประกาศใช้พร้อมกับ 852/2004 วัตถุประสงค์หลักคือการรวบรวมและแทนที่กฎระเบียบเก่าๆ ที่เคยกระจายและล้าสมัยจำนวนมากที่เคยแยกย่อยตามประเภทผลิตภัณฑ์ เช่น Directive 71/118/EEC สำหรับเนื้อมีด Directive 94/65/EC สำหรับเนื้อมีด และ Directive 77/99/EEC สำหรับผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์แปรรูปปรุงสุก ให้กลายเป็นกฎระเบียบฉบับเดียวที่มีโครงสร้างชัดเจนครอบคลุม เป็นปัจจุบัน และเป็นการเพิ่มข้อกำหนดเฉพาะสำหรับสถานที่ประกอบการที่ผลิตสินค้าที่มาจากสัตว์ นอกเหนือจากข้อกำหนดพื้นฐานที่ผู้ประกอบการต้องปฏิบัติตามใน 852/2004

ขอบข่ายของระเบียบฉบับนี้บังคับใช้เฉพาะกับผู้ประกอบการที่มีการผลิตสินค้าที่มาจากสัตว์เท่านั้น เช่น โรงเชือดสัตว์ปีก โรงตัดแต่งแปรรูป และโรงงานแปรรูปเนื้อสัตว์ เป็นต้น

ในระเบียบฉบับนี้มีเนื้อหาสำคัญหลายประเด็นที่ผู้ประกอบการควรทราบเกี่ยวกับขั้นตอนการขึ้นทะเบียนโรงงานเพื่อการส่งออกสินค้าไปยังสหภาพยุโรป (EU) เริ่มที่ Article 4 ซึ่งว่าด้วยการอนุมัติสถานประกอบการ (Establishment Approval) สำคัญคือสถานประกอบการที่ผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีแหล่งกำเนิดจากสัตว์ (POAO) จะต้องได้รับการอนุมัติ (Approval) โดยหน่วยงานผู้มีอำนาจ (CA) ก่อนจึงจะสามารถเริ่มดำเนินการผลิต

เพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรปได้ สำหรับประเทศไทยหน่วยงานผู้มีอำนาจในการอนุมัติคือกรมปศุสัตว์ โดยกรมปศุสัตว์จะต้องเข้าตรวจประเมินสถานที่จริง เพื่อยืนยันว่าสถานประกอบการนั้นปฏิบัติตามข้อกำหนดของระเบียบ 852/2004 และ 853/2004 ได้อย่างครบถ้วน ก่อนที่จะอนุญาตให้ผลิตเพื่อส่งออกได้ ต่อมาใน Article 5 เป็นข้อกำหนดเรื่องเครื่องหมายระบุตัวตน (Health Mark / Identification Mark) ซึ่งกำหนดว่าผลิตภัณฑ์ POAO ทั้งหมดที่มาจากโรงงานที่ผ่านการอนุมัติแล้ว จะต้องมีการติดเครื่องหมายนี้ติดอยู่ จึงจะสามารถนำสินค้าเข้าสู่สหภาพยุโรปได้ เครื่องหมายนี้จะเปรียบเสมือนพาสปอร์ตของสินค้าที่ใช้พิสูจน์ว่าผลิตภัณฑ์นั้นมาจากแหล่งผลิตที่ปลอดภัย และผ่านการตรวจสอบรับรองจาก CA เรียบร้อยแล้ว สุดท้ายคือ Article 6 และ 7 ที่กำหนดเงื่อนไขการนำเข้าสินค้าจากประเทศที่สาม (Import Conditions) ไว้อย่างชัดเจนว่าการนำเข้าสินค้ากลุ่ม POAO จากประเทศนอกสหภาพยุโรป จะเกิดขึ้นได้ก็ต่อเมื่อปฏิบัติตามเงื่อนไขหลัก 3 ประการ ดังนี้

เงื่อนไขการนำเข้าสินค้าจากประเทศที่สาม (Import Conditions)*

1. สินค้าต้องมาจากประเทศที่อยู่ในบัญชีรายชื่อที่ EU อนุมัติ (ปัจจุบันตรวจสอบรายชื่อประเทศได้จาก Commission Implementing Regulation (EU) 2021/404 และ 2021/405 ควบคู่กัน)
2. สินค้าต้องมาจากสถานประกอบการที่อยู่ในบัญชีรายชื่อที่ EU ประกาศ (ซึ่งสามารถเข้าไปดูบัญชีรายชื่อล่าสุดได้จากเว็บไซต์ของคณะกรรมการยุโรป [Non-EU countries authorised establishments - European Commission's Food Safety](#))
3. ในกรณีที่มีข้อกำหนดตาม Annex II และ III สินค้าทุกชุดการผลิตที่นำเข้ามายังสหภาพยุโรปต้องมี ใบรับรองสุขภาพ (Health Certificate) ที่ถูกต้องแนบมาด้วยทุกครั้ง

(*หมายเหตุ รายละเอียดของเงื่อนไขระบุใน Article 126 ของ Regulation (EU) 2017/625)

นอกจากเนื้อหาสำคัญที่เกี่ยวข้องกับขั้นตอนการขอขึ้นทะเบียนโรงงานเพื่อการส่งออกในดับทกฎหมายหลักแล้วระเบียบ 853/2004 ยังมีเนื้อหาที่เกี่ยวข้องกับข้อกำหนดเฉพาะที่โรงงานต้องปฏิบัติตามที่เป็นหัวใจหลักของกฎระเบียบฉบับนี้ ซึ่งจะอยู่ในส่วนของภาคผนวก (Annex) ดังนี้

Annex I: บทนิยาม กำหนดคำนิยามสำคัญต่างๆ

Annex II: ข้อกำหนดทั่วไปสำหรับทุก POAO กำหนดเรื่องทั่วไป เช่น วิธีการประทับตรา ID Mark, การจัดเก็บ, การขนส่ง และเงื่อนไขการนำเข้าสินค้าจากประเทศที่สาม

Annex III: ข้อกำหนดเฉพาะทาง ส่วนนี้เปรียบเสมือนหัวใจหลักของ 853/2004 ที่มีการแบ่งข้อกำหนดออกเป็นส่วนต่างๆ (Section) ตามประเภทสินค้า โดย Section ที่มีความเกี่ยวข้องกับสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกของไทยโดยตรงคือ Section II, Section V, และ Section IV

Section II: Meat of domestic poultry and lagomorphs (เนื้อสัตว์ปีกและกระต่าย)

Section II นี้ บังคับใช้โดยตรงกับกระบวนการผลิตเนื้อสัตว์ปีกสด (Fresh Poultry Meat) โดยมีเป้าหมายหลักเพื่อป้องกันการปนเปื้อนและรับประกันสุขอนามัยตลอดกระบวนการ ข้อกำหนดจะครอบคลุมตั้งแต่การขนส่งสัตว์ปีกมีชีวิตมายังโรงเชือด ข้อบังคับเรื่อง Food Chain Information (FCI) หรือเอกสารสำคัญจากฟาร์มที่ต้องส่งมาพร้อมสัตว์ปีกมีชีวิต เพื่อแจ้งประวัติสุขภาพและยาที่ใช้ มีข้อกำหนดด้านโครงสร้างของโรงฆ่าที่ต้องมีการแบ่งแยกพื้นที่สกปรกออกจากพื้นที่สะอาดอย่างชัดเจน ข้อกำหนดเรื่องการล้างเครื่องใน การลดอุณหภูมิซาก การตรวจซากหลังฆ่า และการควบคุมอุณหภูมิซากตลอดกระบวนการ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้ามระหว่างซาก เป็นต้น

Section V: Minced meat, meat preparations and mechanically separated meat (MSM) (เนื้อบด, เนื้อสัตว์ปรุงแต่ง/นวดสารละลาย และเนื้อเลาะกระดูกด้วยเครื่องจักร)

Section V มุ่งเน้นไปที่ข้อกำหนดด้านสุขอนามัยสำหรับ เนื้อบด ผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์ปรุงแต่ง/นวดสารละลาย และเนื้อเลาะกระดูกด้วยเครื่องจักร โดยมีหัวใจสำคัญคือ การควบคุมอุณหภูมิและเวลาในการผลิตอย่างเข้มงวด เพื่อยับยั้งการเจริญเติบโตของเชื้อจุลินทรีย์ มีข้อกำหนดที่ชัดเจนเกี่ยวกับวัตถุดิบที่สามารถนำมาใช้ได้ กำหนดกรอบเวลาที่เนื้อต้องถูกนำมาแปรรูปภายในกี่วันหลังจากการฆ่า และเมื่อผลิตเสร็จแล้วสินค้าเหล่านี้จะต้องได้รับการควบคุมอุณหภูมิอย่างไร นอกจากนี้ Section นี้ยังครอบคลุมถึงข้อกำหนดด้านสุขอนามัยโดยรวมในกระบวนการผลิตและการติดฉลากที่ถูกต้องด้วย

Section VI: Meat products (ผลิตภัณฑ์แปรรูปจากเนื้อสัตว์)

Section VI นี้ จะครอบคลุมข้อกำหนดสำหรับผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์ ซึ่งหมายถึงเนื้อสัตว์ที่ผ่านกระบวนการแปรรูปจนคุณสมบัติของเนื้อสัตว์ได้เปลี่ยนแปลงไปแล้ว เช่น การให้ความร้อน (ปรุงสุก) ระบายส่วนนี้จะกำหนดรายละเอียดของวัตถุดิบที่สามารถใช้ได้ (เช่น เนื้อจาก Section อื่นๆ หรือ MSM ภายใต้เงื่อนไข) และวัตถุดิบที่ ห้ามนำมาใช้ เช่น อยัวะบางส่วน หรือเนื้อสัตว์ที่ไม่เหมาะสม และข้อกำหนดอื่นๆต้องเป็นไปตามข้อกำหนดของเนื้อสัตว์ปีกสด

Commission Regulation (EC) No 2073/2005 Microbiological Criteria for Foodstuffs (เกณฑ์จุลชีววิทยาสำหรับอาหาร)

วัตถุประสงค์หลักของระเบียบนี้คือการรวบรวมเกณฑ์ทางจุลชีววิทยาสำหรับอาหารที่เคยกระจัดกระจายและล้าสมัยในกฎหมายย่อยต่างๆ ของ EU ให้กลายเป็นระเบียบเดียวที่ทันสมัย และบังคับใช้ทั่วทั้งสหภาพยุโรป เป็นระเบียบฉบับสำคัญที่ประกาศใช้เพื่อสนับสนุนกฎหมายแม่ 178/2002 และระเบียบ 852/2004 โดยถ้าระเบียบ 852/2004 เน้นการควบคุมกระบวนการผลิต ระเบียบ 2073/2005 นี้ก็เป็นการเน้นการพิสูจน์ผลลัพธ์

ว่ากระบวนการต่างๆที่ผู้ประกอบการ (FBO) มีการควบคุมมาทั้งหมดนั้นมีประสิทธิภาพจริง เป็นการนำหลักการ ความรับผิดชอบของ FBO (Article 17 ของ 178/2002) และระบบ HACCP มาทำให้เป็นรูปธรรม

ในส่วนขอบข่ายของกฎระเบียบนี้บังคับใช้กับผู้ประกอบการทุกรายในขั้นตอนการผลิต การแปรรูป และการจัดจำหน่าย ที่มีการผลิตอาหารตามรายการที่ระบุไว้ในภาคผนวก (Annex) ของกฎหมายนี้ โดยมีข้อยกเว้น เช่นเดียวกับกฎหมายหลัก คือไม่บังคับใช้กับการบริโภคในครัวเรือน

หัวใจที่สำคัญที่สุดของระเบียบ 2073/2005 คือการกำหนดให้ FBO ทั้งหมดต้องมีการสุ่มตัวอย่าง และตรวจวิเคราะห์ตามแผนและเกณฑ์จุลชีววิทยา (Microbiological Criteria) ที่กำหนด เพื่อใช้เป็นเครื่องมือในการทวนสอบ (Verification) และ ยืนยันความถูกต้อง (Validation) ของระบบ GHPs และ HACCP ที่โรงงานใช้อยู่ ซึ่งเกณฑ์จุลชีววิทยาได้ถูกระบุไว้อย่างละเอียดในภาคผนวก 1 (Annex I) ของระเบียบนี้

Annex I: เป็นภาคผนวกหลักที่รวบรวมบัญชีเกณฑ์จุลชีววิทยาสำหรับผลิตภัณฑ์อาหารต่างๆ โดยแบ่งตามหมวดหมู่ของผลิตภัณฑ์ (เช่น เนื้อสัตว์และผลิตภัณฑ์, นมและผลิตภัณฑ์, อาหารพร้อมบริโภค, ผักผลไม้ ฯลฯ) และกำหนดรายละเอียดของแผนการสุ่มตัวอย่าง (เช่น ค่า n, c, m, M) และขั้นตอนการดำเนินการเมื่อผลไม่เป็นไปตามเกณฑ์ ใน Annex I นี้มีการแบ่งออกเป็น 3 บท (Chapter) ดังนี้

1. Chapter I: Food Safety Criteria (เกณฑ์ความปลอดภัยอาหาร) ใช้บังคับกับผลิตภัณฑ์สุดท้ายที่วางจำหน่ายในตลาดตลอดอายุการเก็บรักษา หากตรวจพบเชื้อเกินกำหนด เช่น *Salmonella* spp. ในเนื้อไก่สด หรือ *Listeria monocytogenes* ในเนื้อไก่ปรุงสุกพร้อมทาน สินค้าในชุดการผลิตนั้นจะถือว่าไม่ปลอดภัยและต้องถูกเรียกคืน (Recall/Withdrawal)

2. Chapter II: Process Hygiene Criteria (เกณฑ์สุขอนามัยกระบวนการผลิต) ใช้เพื่อตรวจสอบความสะอาดและประสิทธิภาพของกระบวนการผลิต เช่น การตรวจเชื้อ *Salmonella* spp. หรือเชื้อกลุ่ม Enterobacteriaceae บนซากไก่หลังเชือด หากตรวจพบเชื้อเกินกำหนดไม่ได้แปลว่าสินค้าไม่ปลอดภัยทันที แต่เป็นสัญญาณเตือนว่ากระบวนการผลิตเริ่มมีปัญหา โรงงานต้องรีบหาสาเหตุและมีการดำเนินการแก้ไข (Corrective Actions) เพื่อให้กลับมาอยู่ภายใต้เกณฑ์การควบคุม

3. Chapter III: Rules for sampling and testing (การสุ่มตัวอย่างและการทดสอบ) บทนี้กำหนดวิธีการทางเทคนิคที่ผู้ประกอบการและห้องปฏิบัติการต้องใช้ในการสุ่มตัวอย่างและตรวจวิเคราะห์ เพื่อให้มั่นใจว่าผลการทดสอบสำหรับเกณฑ์ใน Chapter I และ II มีความน่าเชื่อถือและเป็นมาตรฐานเดียวกัน โดยจะระบุรายละเอียดที่สำคัญ เช่น วิธีการตรวจวิเคราะห์อ้างอิงที่ต้องใช้ และกฎเกณฑ์ทั่วไปในการสุ่มตัวอย่างและการเตรียมตัวอย่าง

นอกจากนี้ระเบียบ 2073/2005 มีการปรับปรุงให้ทันสมัยอยู่เสมอเพื่อให้สอดคล้องกับข้อมูลทางวิทยาศาสตร์ และความเสี่ยงใหม่ๆ ซึ่งส่งผลกระทบต่ออุตสาหกรรมสัตว์ปีก เช่น มีการเพิ่มระเบียบ Regulation (EU) No 1086/2011 (การควบคุมเชื้อ *Salmonella*) ขึ้นมาใหม่เพื่อปรับปรุงเกณฑ์ความปลอดภัยของอาหาร (Food Safety

Criterion) สำหรับเนื้อสัตว์ปีกสดในภาคผนวก 1 ของ 2073/2005 ให้สอดคล้องและเข้มงวดขึ้น โดยเพิ่มการกำหนดเป้าหมายที่ชัดเจน คือ *Salmonella* Enteritidis และ *Salmonella* Typhimurium ที่ส่งผลกระทบต่อสาธารณสุขมากที่สุดแทนที่จะควบคุมเชื้อ *Salmonella* ทุกสายพันธุ์เท่ากัน และยังมี การเพิ่ม Regulation (EU) 2017/1495 (การควบคุมเชื้อ *Campylobacter*) ขึ้นมาใหม่เพื่อปรับปรุงเกณฑ์สุขอนามัยกระบวนการผลิต (Process Hygiene Criteria) เป็นการแก้ไขเพื่อเพิ่มเกณฑ์ใหม่ในการควบคุมเชื้อ *Campylobacter* ซึ่งเป็นสาเหตุหลักของการเจ็บป่วยจากอาหาร (zoonosis) ที่ถูกรายงานมากที่สุดใน EU ซึ่งเกณฑ์นี้ถูกใช้เป็นตัวชี้วัดประสิทธิภาพของโรงฆ่าโดยตรง

Directive (EU) 2020/2184: Drinking Water Directive (มาตรฐานน้ำดื่ม)

ข้อสั่งการ หรือ Directive (EU) 2020/2184 ว่าด้วยคุณภาพน้ำสำหรับอุปโภคบริโภคฉบับนี้ เป็นการปรับปรุงใหม่ทั้งหมดเพื่อนำมาแทนที่ข้อสั่งการฉบับเดิม (Council Directive 98/83/EC) วัตถุประสงค์หลักคือเพื่อคุ้มครองสุขภาพของมนุษย์ โดยป้องกันผลกระทบที่ไม่พึงประสงค์จากการปนเปื้อนใดๆ ในน้ำ และรับประกันว่าน้ำนั้นสะอาดและดีต่อสุขภาพ

ในส่วนของขอบเขตการบังคับใช้ ข้อสั่งการนี้ไม่ได้ครอบคลุมเพียงน้ำดื่มในครัวเรือนเท่านั้น แต่ยังบังคับใช้กับน้ำที่ใช้ในธุรกิจอาหารใดๆ ในทุกขั้นตอนการผลิต การแปรรูป การถนอมอาหาร หรือจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์ ดังนั้น ไม่ว่าจะเป็น้ำที่ใช้ในการล้างชาก การแปรรูป การปรุงสุก หรือการผลิตน้ำแข็ง ล้วนต้องได้รับการควบคุมคุณภาพให้เป็นไปตามมาตรฐานขั้นต่ำที่กำหนดไว้ในภาคผนวกของข้อสั่งการนี้

ข้อแตกต่างที่ใหญ่ที่สุดจากระเบียบเดิมคือการนำแนวทางที่อิงตามความเสี่ยง (Risk-Based Approach) มาใช้อย่างเต็มรูปแบบ เปลี่ยนจากการเฝ้าระวังเชิงรับมาเป็นการบังคับให้ใช้แนวทางป้องกันเชิงรุก โดยกำหนดโครงสร้างไว้ใน Article 7 ให้มีการประเมินและจัดการความเสี่ยงตลอดห่วงโซ่อุปทานน้ำทั้งหมด ซึ่งแบ่งการดำเนินการออกเป็น 3 ส่วนหลักที่เชื่อมโยงกัน ส่วนแรกคือ Article 8 ซึ่งกำหนดให้มีการประเมินและจัดการความเสี่ยงตั้งแต่แหล่งน้ำดิบ หรือพื้นที่รับน้ำสำหรับจุดสูบน้ำ (catchment areas) โดยต้องระบุอันตรายและเหตุการณ์ที่อาจส่งผลกระทบต่อคุณภาพน้ำ ส่วนที่สองคือ Article 9 ซึ่งบังคับให้ผู้จัดหาน้ำ (รวมถึงสถานประกอบการผลิตอาหารที่มีระบบบำบัดน้ำเอง) ต้องรับผิดชอบประเมินและจัดการความเสี่ยงในระบบการจ่ายน้ำของตนเอง ตั้งแต่จุดสูบน้ำ กระบวนการบำบัด ถึงเก็บ ไปจนถึงท่อจ่ายน้ำ และส่วนสุดท้ายคือ Article 10 ซึ่งกำหนดให้มีการประเมินความเสี่ยงของระบบจ่ายน้ำภายใน หรือระบบท่อภายในอาคาร โดยมุ่งเน้นความเสี่ยงที่มักเกิดจากระบบท่อเอง เช่น เชื้อ *Legionella* หรือตะกั่ว

นอกจากนี้ยังมีข้อกำหนดใหม่ที่สำคัญอีกหลายประการ เช่น Article 11 เรื่องข้อกำหนดด้านสุขอนามัยขั้นต่ำสำหรับวัสดุที่สัมผัสกับน้ำ เช่น ท่อน้ำ วาล์ว โดยกำหนดว่าวัสดุที่ใช้ในการติดตั้งใหม่หรือซ่อมแซมที่สัมผัสกับน้ำจะต้องไม่เป็นอันตรายต่อสุขภาพของมนุษย์ ไม่ส่งผลเสียต่อ สี กลิ่น หรือรสชาติของน้ำ ไม่ส่งเสริมการเจริญเติบโตของจุลินทรีย์ และไม่ชะล้างสารปนเปื้อนลงในน้ำในระดับที่สูงกว่าที่จำเป็น และมีการกำหนดข้อกำหนดขั้นต่ำ

สำหรับสารเคมีบำบัดและสารกรองใน Article 12 ว่าสารเคมีที่ใช้ในการบำบัดน้ำ (เช่น คลอรีน, สารส้ม) และสารกรอง (เช่น ทรายกรอง, ถ่านกัมมันต์) ที่สัมผัสกับน้ำจะต้องไม่เป็นอันตรายต่อสุขภาพ ไม่ส่งผลเสียต่อ สี กลิ่น รสชาติ ไม่ส่งเสริมการเติบโตของจุลินทรีย์โดยไม่ได้ตั้งใจ และไม่ปนเปื้อนน้ำเกินกว่าที่จำเป็น นอกจากนี้ Article 13 ยังได้จัดทำบัญชีสารที่ต้องจับตามอง (Watch List) สำหรับสารปนเปื้อนชนิดใหม่ที่น่ากังวล เช่น ยา และสารรบกวนการทำงานของต่อมไร้ท่อ และ Article 14 ได้กำหนดขั้นตอนการดำเนินการแก้ไขที่ต้องทำทันทีเมื่อพบว่าน้ำไม่ผ่านมาตรฐานอีกด้วย นอกจากนี้เนื้อหาสำคัญในฉบับกฎหมายหลักแล้ว 2020/2184 ยังมีภาคผนวก (Annex) ที่เป็นหัวใจหลักในส่วนของข้อกำหนดและการเฝ้าระวัง ดังนี้

Annex I: เกณฑ์มาตรฐานคุณภาพน้ำ ส่วนนี้กำหนดค่ามาตรฐานขั้นต่ำ โดยแบ่งความสำคัญของพารามิเตอร์ออกเป็นส่วนต่างๆ อย่างชัดเจน ได้แก่

Part A สำหรับพารามิเตอร์ทางจุลชีววิทยาที่สำคัญ เช่น E. coli และ Enterococci

Part B สำหรับพารามิเตอร์ทางเคมีที่เป็นอันตรายระยะยาว เช่น ตะกั่ว

Part C สำหรับพารามิเตอร์เชิงชี้วัด เช่น pH และความขุ่น เพื่อประเมินประสิทธิภาพของระบบบำบัด

Part D สำหรับพารามิเตอร์ที่ใช้ในการประเมินความเสี่ยงระบบท่อภายในตามมาตรา 10

Annex II: การตรวจสอบติดตามและเฝ้าระวัง แบ่งออกเป็น 4 ส่วนหลัก ซึ่งทำงานร่วมกัน

Part A วัตถุประสงค์ทั่วไปและโปรแกรมการตรวจสอบ (General objectives and monitoring program) ส่วนนี้จะเป็นส่วนของการอธิบายวัตถุประสงค์ทั่วไปในการตรวจ โดยกำหนดว่าโปรแกรมการตรวจสอบมีไว้เพื่อยืนยันว่ามาตรการควบคุมความเสี่ยงนั้นทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ และเพื่อใช้เป็นหลักฐานว่าได้ปฏิบัติตามมาตรฐานคุณภาพน้ำแล้ว ส่วนประเด็นที่สำคัญที่สุดในส่วนนี้คือการกำหนดให้มี โปรแกรมการตรวจสอบเชิงปฏิบัติการ (Operational Monitoring Program) ซึ่งเป็นการตรวจสอบประสิทธิภาพของระบบบำบัดน้ำของโรงงานโดยตรง โดยบังคับให้ต้องมีการตรวจสอบ 2 พารามิเตอร์สำคัญคือ ความขุ่น (Turbidity) ที่โรงบำบัดน้ำเพื่อดูประสิทธิภาพการกรอง และ Somatic coliphages (ตัวชี้วัดไวรัส) ในน้ำดิบเพื่อดูประสิทธิภาพการกำจัดเชื้อโรค

Part B พารามิเตอร์และความถี่ในการเก็บตัวอย่าง (Parameters and sampling frequencies) ส่วนนี้คือแผนการตรวจน้ำที่กำหนดความถี่ขั้นต่ำในการตรวจสอบ โดยจะทำการจัดกลุ่มพารามิเตอร์จาก Annex I ใหม่ (ยกเว้นส่วน D) โดยแบ่งเป็น

Group A เป็นกลุ่มที่ต้องตรวจบ่อย ประกอบด้วยพารามิเตอร์ทางจุลชีววิทยาจาก Annex I, Part A และพารามิเตอร์เชิงชี้วัดที่สำคัญ เช่น pH สี กลิ่น รส ความขุ่น จาก Annex I, Part C

Group B เป็นกลุ่มที่ตรวจน้อยกว่า ประกอบด้วยพารามิเตอร์อื่นๆ เช่น สารเคมีที่เหลือทั้งหมดจาก Annex I, Part B และตัวชี้วัดที่เหลือจาก Annex I, Part C ส่วนการกำหนดความถี่ในการเก็บตัวอย่างของทั้งสองกลุ่มนี้จะขึ้นอยู่กับปริมาณน้ำที่จ่ายหรือผลิตในแต่ละวัน

Part C การประเมินและการจัดการความเสี่ยงของระบบการจ่ายน้ำ (Risk assessment and risk management of the supply system) ส่วนนี้คือส่วนที่อธิบายเงื่อนไขและหลักเกณฑ์ว่าโรงงานสามารถเพิ่มการตรวจสอบ เช่น เพิ่มความถี่ หรือเพิ่มพารามิเตอร์ได้หากพบว่ามีความเสี่ยงสูง และในทางกลับกันโรงงานจะสามารถลดการตรวจสอบได้ หากสามารถพิสูจน์ได้ว่ามีความเสี่ยงต่ำอย่างต่อเนื่อง เช่น ต้องมีผลการตรวจย้อนหลังอย่างน้อย 3 ปี และผลต้องต่ำกว่าค่ามาตรฐานอย่างมีนัยสำคัญ

Part D วิธีการเก็บตัวอย่างและจุดเก็บตัวอย่าง (Sampling methods and sampling points) ส่วนสุดท้ายนี้เป็นการกำหนดรายละเอียดทางเทคนิคเรื่องวิธีการเก็บตัวอย่างที่ถูกต้องและตำแหน่งในการเก็บตัวอย่าง โดยกำหนดว่าจุดเก็บตัวอย่างสำหรับโรงงานคือจุดที่มีการใช้งานน้ำตาม Article 6 และการเก็บตัวอย่างทางจุลชีววิทยาต้องปฏิบัติตามมาตรฐาน EN ISO 19458

Annex III: ข้อกำหนดสำหรับการวิเคราะห์ ส่วนนี้กำหนดมาตรฐานสำหรับวิธีวิเคราะห์ในห้องปฏิบัติการ โดยบังคับให้ห้องปฏิบัติการต้องได้รับการรับรองตามมาตรฐาน EN ISO/IEC 17025 หรือเทียบเท่า เพื่อให้ผลการวิเคราะห์มีความน่าเชื่อถือ

Annex IV: ข้อมูลสู่สาธารณะ ส่วนนี้กำหนดให้ประชาชนทั่วไปต้องสามารถเข้าถึงข้อมูลคุณภาพน้ำประเภทการบำบัด และข้อมูลอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องได้ง่ายผ่านช่องทางออนไลน์ เพื่อเพิ่มความโปร่งใส

Regulation (EC) No 1935/2004: Food Contact Materials - FCMs (วัสดุสัมผัสอาหาร)

ระเบียบ (EC) No 1935/2004 ถือเป็น กฎหมายหลัก (Framework Regulation) ของสหภาพยุโรป ที่วางรากฐานและข้อกำหนดทั่วไปด้านความปลอดภัยสำหรับวัสดุและสิ่งของที่สัมผัสกับอาหาร (Food Contact Materials: FCMs) โดยมีวัตถุประสงค์หลักคือการสร้างกรอบกฎหมายร่วมสำหรับ FCMs เพื่อให้มั่นใจว่าวัสดุที่วางจำหน่ายในตลาด EU จะไม่เป็นอันตรายต่อสุขภาพของผู้บริโภค และไม่ทำให้คุณภาพของอาหารเปลี่ยนแปลงไป ถือเป็น การสร้างมาตรฐานเดียวกันเพื่ออำนวยความสะดวกทางการค้าภายใน EU และปกป้องผู้บริโภค

ในส่วนขอขบข้ายของกฎระเบียบนี้บังคับใช้กับผู้ประกอบการอาหาร (FBO) ที่ผลิต จัดจำหน่าย และใช้วัสดุสัมผัสอาหารในทุกขั้นตอนของห่วงโซ่อาหาร โดยครอบคลุมวัสดุและสิ่งของทั้งหมดที่ถูกออกแบบมาเพื่อสัมผัสกับอาหารโดยตรงหรือโดยอ้อม ซึ่งรวมถึงบรรจุภัณฑ์ เครื่องใช้ในครัว และเครื่องจักรแปรรูป

กฎระเบียบนี้คือการนำหลักการความรับผิดชอบของผู้ประกอบการมาบังคับใช้กับ FCMs โดยมีแนวคิดสำคัญคือการเน้นการป้องกันอันตรายเชิงรุกผ่านการควบคุมกระบวนการผลิต (GHPs) หลักการความปลอดภัยทั่วไปที่ระบุว่าวัสดุและสิ่งของที่สัมผัสกับอาหารต้องถูกผลิตในลักษณะที่สารประกอบต่าง ๆ จะไม่ย้ายโอน (Migrate) เข้าสู่อาหารใน

ปริมาณที่ก่อให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพของมนุษย์ หรือทำให้เกิดการเปลี่ยนแปลงที่ไม่สามารถยอมรับได้ในองค์ประกอบของอาหาร หรือทำให้เกิดการเปลี่ยนแปลงในลักษณะทางประสาทสัมผัสของอาหาร เช่น รสชาติ กลิ่น หรือสี โดยไม่ได้กำหนดตัวเลขข้อจำกัด แต่ได้ระบุให้มีกฎหมายเฉพาะ (Specific Measures) ตามมาสำหรับวัสดุ 20 กลุ่มที่แตกต่างกัน เช่น พลาสติก, กาว, เซรามิก, โลหะ, และสีพิมพ์ ตัวอย่างกฎหมายเฉพาะที่สำคัญที่สุดคือระเบียบ (EU) No 10/2011 สำหรับวัสดุพลาสติก ซึ่งกำหนด Positive List ของสารที่อนุญาตให้ใช้และกำหนดขีดจำกัดการถ่ายโอนสาร (Migration Limits) อย่างชัดเจน

Council Regulation (EC) No 1/2005: Protection of animals during transport (การคุ้มครองสัตว์ระหว่างการขนส่ง)

ระเบียบ Council Regulation (EC) No 1/2005 ถือเป็นกฎหมายหลักของสหภาพยุโรปที่ควบคุมและกำหนดมาตรฐานด้านสวัสดิภาพสัตว์ในขั้นตอนการขนส่งสัตว์มีชีวิตเชิงพาณิชย์ทั้งภายในและระหว่างประเทศสมาชิก EU โดยมีวัตถุประสงค์หลักคือการสร้างมาตรฐานร่วมกันเพื่อให้มั่นใจว่าสัตว์ที่ถูกขนส่งจะได้รับการดูแลอย่างเหมาะสมที่สุด เพื่อลดความทุกข์ทรมานหรือการบาดเจ็บระหว่างการเดินทาง

กฎระเบียบนี้บังคับใช้กับการขนส่งสัตว์มีชีวิต ทุกชนิด ไม่ว่าจะเป็นสัตว์เลี้ยงในฟาร์ม (เช่น วัว, หมู, ไก่) สัตว์เลี้ยง (เช่น สุนัข, แมว) หรือสัตว์อื่น ๆ ที่ถูกขนส่งเพื่อการค้า โดยมีข้อยกเว้นเพียงเล็กน้อย เช่น การขนส่งสัตว์เลี้ยงส่วนตัวในระยะทางสั้น ๆ โดยเจ้าของเอง

กฎระเบียบนี้คือการนำหลักการด้านสวัสดิภาพสัตว์มาทำให้เป็นรูปธรรม โดยมีแนวคิดสำคัญคือการเน้นการวางแผนและการป้องกันก่อนการขนส่ง เพื่อลดความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นระหว่างการเดินทาง มีการกำหนดข้อจำกัดด้านระยะเวลาการขนส่ง (Journey Times) และ การพักสัตว์ (Rest Periods) เพื่อไม่ให้สัตว์ต้องเผชิญกับความเครียดจากการเดินทางที่ยาวนานเกินไป การขนส่งสัตว์บางชนิดถูกจำกัดระยะเวลาการเดินทางสูงสุด ซึ่งหากเกินกำหนดจะต้องมีการหยุดพักและให้สัตว์ได้พักผ่อนอย่างเพียงพอ โดยเฉพาะการให้น้ำและอาหารอย่างสม่ำเสมอตามชนิดของสัตว์ นอกจากนี้ ผู้ประกอบการจะต้องจัดทำ เอกสารบันทึกการเดินทาง (Journey Log) โดยเอกสารนี้จะบันทึกแผนการเดินทางทั้งหมด ระยะเวลาพักสัตว์ จุดหยุดพัก และข้อมูลการดูแลสัตว์ ซึ่งต้องได้รับการอนุมัติจากหน่วยงานก่อนการเดินทางระยะยาวจะเริ่มขึ้น เพื่อใช้เป็นหลักฐานในการพิสูจน์ว่าได้ปฏิบัติตามกฎหมายสวัสดิภาพสัตว์อย่างครบถ้วน นอกจากนี้ในระเบียบนี้มีการกำหนดข้อกำหนดเชิงปฏิบัติการที่เข้มงวดหลายประการ เช่น ผู้ประกอบการต้องได้รับใบอนุญาตประกอบการขนส่งจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พนักงานขับรถและผู้ดูแลสัตว์ต้องผ่านการฝึกอบรมและมีใบรับรองความสามารถ (Competence Certificate) และข้อกำหนดด้านยานพาหนะ โดยข้อกำหนดทางเทคนิคและการปฏิบัติการทั้งหมดถูกกำหนดไว้อย่างละเอียดในภาคผนวกของระเบียบ ซึ่งเป็นหัวใจสำคัญที่ผู้ประกอบการต้องปฏิบัติตาม

Annex I: ข้อกำหนดด้านยานพาหนะ (Requirements for Means of Transport)

ภาคผนวกนี้กำหนดมาตรฐานเฉพาะสำหรับยานพาหนะที่ใช้ในการขนส่งสัตว์มีชีวิต โดยเน้นที่การรับรองสวัสดิภาพสัตว์ตลอดการเดินทางข้อกำหนดทั่วไปและสภาพยานพาหนะ

Chapter I: ข้อกำหนดทั่วไป (General Conditions): กำหนดให้ยานพาหนะต้องป้องกันสัตว์จากสภาพอากาศเลวร้าย พื้นที่เพียงพอสำหรับการยืนหรือนอนของสัตว์ และต้องติดตั้งอุปกรณ์สำหรับให้น้ำและอาหารได้ง่าย

Chapter II: การบำรุงรักษา (Maintenance): กำหนดให้ยานพาหนะต้องบำรุงรักษาอยู่ในสภาพที่ดีเยี่ยม เพื่อหลีกเลี่ยงการบาดเจ็บของสัตว์ และต้องทำความสะอาดและฆ่าเชื้อได้ง่าย

Chapter III: การบรรทุกและการถ่ายสัตว์ (Loading and Unloading): กำหนดให้ยานพาหนะต้องมีอุปกรณ์สำหรับการบรรทุกและถ่ายสัตว์ที่ปลอดภัยและไม่ทำให้สัตว์ได้รับบาดเจ็บ เช่น ทางลาดที่มั่นคงและไม่ลื่น

Chapter IV: พื้นที่และที่ว่าง (Space Allowance and Ventilation): กำหนดพื้นที่ขั้นต่ำที่สัตว์แต่ละประเภทต้องได้รับ ซึ่งแตกต่างกันไปตามชนิดและขนาดของสัตว์ เพื่อป้องกันความแออัดยืดเยื้อ นอกจากนี้ยังต้องมีระบบระบายอากาศที่ดี

Chapter V: การแยกและการควบคุม (Partitions and Restraint): กำหนดให้ต้องมีการติดตั้งแผงกั้น (Partitions) ที่มั่นคงเพื่อแยกสัตว์ที่อาจเข้ากันไม่ได้ หรือสัตว์ที่มีขนาดต่างกัน เพื่อป้องกันการต่อสู้และการบาดเจ็บ

Chapter VI: ยานพาหนะสำหรับการขนส่งทางถนนระยะยาว (Long Journeys): กำหนดให้ยานพาหนะที่ใช้เดินทางเกิน 8 ชั่วโมง ต้องมีคุณสมบัติเพิ่มเติมที่เข้มงวดที่สุด เช่น ระบบควบคุมอุณหภูมิและความชื้น ระบบนำทางด้วยดาวเทียม (GPS) และระบบให้น้ำอัตโนมัติ

Annex II: การพักและการให้น้ำ (Resting, Feeding and Watering Intervals)

ภาคผนวกนี้กำหนดระยะเวลาสูงสุดในการเดินทางและการพักผ่อนสำหรับสัตว์แต่ละประเภท ในส่วนของสัตว์ปีกมีข้อกำหนดที่เข้มงวดสำหรับการขนส่ง โดยต้องมีการจัดการพื้นที่และอุณหภูมิอย่างเหมาะสม และต้องมั่นใจว่าไม่มีการเดินทางที่ยาวนานจนเกินไปจนกระทบต่อสวัสดิภาพ ข้อกำหนดหลักจะเน้นที่ ระยะเวลาการเดินทางสูงสุด โดยไม่มีน้ำและอาหาร ซึ่งจะขึ้นอยู่กับชนิดของสัตว์และอายุ และห้ามไม่ให้สัตว์ต้องเดินทางในสภาพอากาศที่ร้อนจัดโดยไม่มีการระบายอากาศที่เหมาะสม

Council Regulation (EC) No 1099/2009: Protection of Animals at the Time of Killing (การคุ้มครองสัตว์ ณ เวลาฆ่า)

ระเบียบ Council Regulation (EC) No 1099/2009 เป็นกฎหมายหลักที่กำหนดมาตรฐานด้านสวัสดิภาพสัตว์ในขั้นตอนการฆ่าและการเชือดสัตว์เพื่อวัตถุประสงค์ทางการค้าหรือการควบคุมโรค โดยมี

วัตถุประสงค์หลักคือการสร้างมาตรฐานร่วมกันเพื่อให้มั่นใจว่าสัตว์จะได้รับความทุกข์ทรมานน้อยที่สุดเท่าที่จะเป็นไปได้ ณ เวลาที่สิ้นชีวิต โดยเฉพาะการกำหนดวิธีการทำให้หมดความรู้สึก (Stunning) ที่มีประสิทธิภาพสูง ก่อนการดำเนินการใด ๆ ที่จะทำให้สัตว์ตายอย่างถาวร ถือเป็นภาระระดับมาตรฐานทางจริยธรรมตลอดห่วงโซ่อาหารของสหภาพยุโรป

ขอบข่ายของระเบียบนี้บังคับใช้กับการฆ่าสัตว์เพื่อวัตถุประสงค์ทางการค้า ทุกชนิด รวมถึงขั้นตอนการดำเนินการที่เกี่ยวข้องในโรงฆ่าสัตว์ (Slaughterhouses), การฆ่าสัตว์ในฟาร์ม (On-farm killing), และการฆ่าสัตว์เพื่อการควบคุมโรคติดเชื้อบางชนิด ยกเว้นการเชือดสัตว์ตามพิธีกรรมทางศาสนา

กฎหมายฉบับนี้ควบคุมสวัสดิภาพสัตว์ ณ สถานที่ฆ่า (โรงเชือด) กำหนดวิธีการปฏิบัติที่ถูกต้องตั้งแต่การขนถ่ายไปลงจากรถ, การจัดการในพื้นที่พักสัตว์, การแขวนไก่ และที่สำคัญที่สุดคือ วิธีการทำให้สลบ (Stunning Methods) (เช่น การใช้ไฟฟ้า หรือ ก๊าซ) ต้องมีประสิทธิภาพ 100% เพื่อให้มั่นใจว่าสัตว์หมดสติและไม่รู้สึกเจ็บปวด ก่อนที่จะถูกเชือด โรงงานต้องมีเจ้าหน้าที่ด้านสวัสดิภาพสัตว์ (AWO) และมีขั้นตอนการปฏิบัติงาน (SOP) ที่ชัดเจนในเรื่องนี้กฎระเบียบนี้คือการนำหลักการด้านสวัสดิภาพสัตว์มาบังคับใช้อย่างเข้มงวดในโรงฆ่าสัตว์ โดยมีแนวคิดสำคัญคือกำหนดให้มีการทำให้สัตว์สลบหรือหมดความรู้สึก (Stunning) ก่อนการเชือด เพื่อให้สัตว์ไม่รับรู้ความเจ็บปวดหรือความตื่นตระหนกในขณะที่ถูกเชือดหรือดำเนินการเพื่อให้เสียชีวิตอย่างถาวร ผู้ประกอบการจะต้องออกแบบผังโรงฆ่าสัตว์และการจัดการสัตว์ให้ลดความเครียดที่เกิดขึ้นกับสัตว์ขณะรอการฆ่าให้มากที่สุด นอกจากนี้ยังมีการกำหนดข้อกำหนดด้านความสามารถของบุคลากรอย่างเข้มงวด โดยพนักงานที่เกี่ยวข้องกับการจัดการสัตว์ การจับบังคับสัตว์ (Restraint) และการทำให้สลบจะต้องผ่านการฝึกอบรมและได้รับใบรับรองความสามารถ (Certificate of Competence) จากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง เพื่อให้มั่นใจว่าการดำเนินการทุกขั้นตอนจะทำได้ถูกต้อง รวดเร็ว และเป็นไปตามหลักสวัสดิภาพสัตว์ ข้อกำหนดทางเทคนิคและวิธีการปฏิบัติที่สำคัญถูกกำหนดไว้อย่างละเอียดในภาคผนวกของระเบียบ ซึ่งเป็นส่วนที่ใช้ในการปฏิบัติงานจริงในโรงฆ่าสัตว์

Chapter I: ระบุประเภทของสัตว์ที่อยู่ภายใต้ข้อกำหนดของระเบียบ

Chapter II: ข้อกำหนดเกี่ยวกับการออกแบบและผังโรงฆ่าสัตว์

Chapter III: วิธีการทำให้สลบและการฆ่า: เป็นภาคผนวกที่สำคัญที่สุด โดยระบุรายละเอียดทางเทคนิคของวิธีการทำให้สลบที่ได้รับอนุญาตทั้งหมด เช่น Electrical Stunning, Mechanical Stunning, Gas Stunning รวมถึงค่าพารามิเตอร์ที่ต้องใช้ เช่น แรงดันไฟฟ้าหรือความเข้มข้นของก๊าซ เพื่อให้เกิดประสิทธิผลสูงสุดในการทำให้สัตว์หมดความรู้สึกอย่างรวดเร็ว

Chapter IV: ข้อกำหนดด้านการฆ่าเพื่อวัตถุประสงค์ทางศาสนา

ระเบียบทั้งหมดที่กล่าวไปนั้นคือระเบียบที่สำคัญลำดับต้นๆที่ผู้ประกอบการควรต้องศึกษา ทำความเข้าใจ และนำไปปรับใช้กับสถานประกอบการของตนเพื่อเตรียมความพร้อมในการรับการตรวจประเมินจากกรมปศุสัตว์

เพื่อขอขึ้นทะเบียนเป็นสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกสหภาพยุโรป แต่แน่นอนว่าระเบียบของสหภาพยุโรปที่เกี่ยวข้องกับสถานประกอบการไม่ได้มีเพียงเท่านี้ นอกจากระเบียบข้างต้นแล้วยังมีระเบียบอื่นๆที่มีความสำคัญในการควบคุมความปลอดภัยของสินค้าอีกโดยเฉพาะในประเด็นที่เกี่ยวข้องกับการควบคุมเชื้อแซลโมเนลลาตลอดห่วงโซ่อาหาร ได้แก่ Regulation (EC) No 2160/2003 the control of salmonella and other specified food-borne zoonotic agents เป็นระเบียบที่ว่าด้วยการควบคุมเชื้อแซลโมเนลลาและเชื้อก่อโรคจากสัตว์สู่คนในอาหาร ระเบียบนี้กำหนดให้ประเทศสมาชิกสหภาพยุโรปรวมถึงประเทศที่สามที่ต้องการส่งออกสินค้ามายังสหภาพยุโรป ต้องจัดทำ National Control Program ที่ได้รับความเห็นชอบจากทางสหภาพยุโรป เพื่อตรวจจับและลดความชุกของเชื้อ *Salmonella* ในสัตว์บางชนิด ซึ่งประเทศไทยได้มีการออกระเบียบกรมปศุสัตว์ ว่าด้วยการควบคุมโรคแซลโมเนลลาสำหรับสัตว์ปีก พ.ศ. 2552 (ฉบับปัจจุบัน พ.ศ. 2553) โดยมีวัตถุประสงค์หลักคือการควบคุมโรคแซลโมเนลลาในสัตว์ปีกที่เลี้ยงเพื่อการค้า เน้นการควบคุมเชื้อ *Salmonella* ตั้งแต่ฟาร์มต้นทาง (Primary Production) ตามที่กำหนดในระเบียบ (EC) No 2160/2003 อย่างไรก็ตาม หากไก่เนื้อที่ส่งมาจากฟาร์ม ตรวจพบเชื้อ *Salmonella* ซีโรวารหลักที่กำหนดไว้ตาม Regulation (EU) No 200/2012 โรงเชือดสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกไปยังสหภาพยุโรปต้องมีการประเมินความเสี่ยงของอันตรายในประเด็นนี้และจัดทำคู่มือการป้องกันการปนเปื้อนของเชื้อแซลโมเนลลาในโรงเชือดสัตว์ปีก โดยต้องกำหนดมาตรการที่เข้มงวดโดยละเอียดตั้งแต่การคัดลำดับการเข้าโรงเชือดสัตว์ปีก การป้องกันการปนเปื้อนเพื่อข้ามชุดการผลิต/ชุดการผลิตย่อย การป้องกันการเพิ่มจำนวนของเชื้อก่อโรคตั้งต้นในแต่ละขั้นตอนการผลิต การระบุงชี้ตลอดห่วงโซ่การผลิต ไปจนถึงการกำหนดจุดหมายปลายทางของเนื้อสัตว์ที่อาจมีการปนเปื้อน ซึ่งเป็นสิ่งที่ผู้ประกอบการโรงเชือดสัตว์ปีกต้องจัดทำไว้เพื่อเตรียมรับมือเมื่อมีไก่ที่มีผลตรวจเชื้อ *Salmonella* เป็นบวกเข้ามาเชือดในโรงเชือด

3.2 เกณฑ์การตรวจประเมินสถานประกอบการเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป

จากหัวข้อที่ผ่านมาจะเห็นได้ว่ากฎระเบียบของสหภาพยุโรป (EU) ที่กำกับดูแลด้านสุขอนามัยและความปลอดภัยอาหารในห่วงโซ่การผลิตสินค้าปศุสัตว์นั้นมีขอบเขตที่ครอบคลุมและซับซ้อน อย่างไรก็ตาม เพื่อให้ผู้ประกอบการโรงงานผลิตสินค้าสัตว์ปีกในประเทศไทยสามารถปฏิบัติตามมาตรฐานที่เทียบเท่าและผ่านกระบวนการตรวจรับรองเพื่อการส่งออกได้อย่างราบรื่น ผู้จัดทำได้รวบรวมประเด็นสำคัญและเกณฑ์ตรวจการประเมินหลักให้อยู่ในรูปแบบของ Checklist หรือแบบตรวจประเมินสำหรับการตรวจประเมินสถานประกอบการเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป โดยจะเน้นที่ระเบียบของสหภาพยุโรปที่กล่าวมาข้างต้นทั้งหมดร่วมกับการประยุกต์ใช้หลักเกณฑ์ที่ดีในการผลิต (Good Hygiene Practice - GHPs) และการดำเนินงานตามระบบการวิเคราะห์อันตรายและจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม (Hazard Analysis and Critical Control Points - HACCP) ซึ่งถือเป็นหัวใจสำคัญในการสร้างความมั่นใจในความปลอดภัยและสุขอนามัยของผลิตภัณฑ์ปศุสัตว์เพื่อการส่งออก โดยแบ่งเป็น Checklist สำหรับโรงเชือดและตัดแต่งสัตว์ปีก โรงตัดแต่งสัตว์ปีก และโรงงานแปรรูปสัตว์ปีกปรุงสุก ตามรายละเอียด Checklist ในภาคผนวก

3.3 เงื่อนไขการขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกไปยังสหภาพยุโรป

ผู้ประกอบการที่ประสงค์จะขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรป ต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่กรมปศุสัตว์กำหนด ดังต่อไปนี้

1. สถานประกอบการต้องได้รับการรับรองมาตรฐานการปฏิบัติที่ดีในการผลิต (Good Hygiene Practices: GHPs) และระบบการวิเคราะห์อันตรายและจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม (Hazard Analysis and Critical Control Point: HACCP) เพื่อการส่งออกโดยกรมปศุสัตว์ ตามระเบียบกรมปศุสัตว์ว่าด้วยการขอรับและออกใบรับรอง GHPs และระบบ HACCP ในสถานประกอบการเพื่อการส่งออก พ.ศ. 2564 (หลังจากได้รับการรับรอง GHPs จะได้รับหมายเลขทะเบียนประจำสถานประกอบการ EST. หรือ VPH. ซึ่งจะเป็นหมายเลขที่ใช้ในการขอขึ้นทะเบียนกับสหภาพยุโรปต่อไป)

2. ขอบข่ายการรับรอง GHPs และระบบ HACCP ที่สถานประกอบการได้รับการรับรองตามข้อ 1. ซึ่งจะถูกระบุในใบรับรอง GHPs และระบบ HACCP ต้องครอบคลุมสินค้าที่มีความประสงค์ส่งออกไปยังสหภาพยุโรป

3. ใบรับรอง GHPs และระบบ HACCP ที่สถานประกอบการได้รับจากกรมปศุสัตว์ตามข้อ 1. ต้องมีสถานะสมบูรณ์และมีผลบังคับใช้ ณ วันที่ยื่นขอขึ้นทะเบียนและตลอดระยะเวลาที่ดำเนินการขอขึ้นทะเบียน กล่าวคือ ใบรับรองต้องไม่หมดอายุ ไม่ถูกพักใช้ หรือไม่ถูกเพิกถอนการรับรอง (เว้นแต่จะพ้นระยะเวลาที่ถูกเพิกถอนมาแล้ว 3 ปี หรือมีคำตัดสินทางกฎหมายถึงที่สุดว่าไม่ได้กระทำความผิด)

4. ผู้ประกอบการและสถานประกอบการต้องมีคุณสมบัติและดำเนินกิจการสอดคล้องตามหลักเกณฑ์ที่ระบุไว้ในระเบียบกรมปศุสัตว์ว่าด้วยการขอรับและออกใบรับรอง GHPs และระบบ HACCP ในสถานประกอบการเพื่อการส่งออก พ.ศ. 2564 (หรือฉบับแก้ไข/ปรับปรุง) และระเบียบอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องอย่างครบถ้วน

5. ผู้ประกอบการและสถานประกอบการต้องจัดให้มีและคงไว้ซึ่งระบบการจัดการตามมาตรฐาน GHPs และ HACCP อย่างสม่ำเสมอ และสามารถปฏิบัติตามระเบียบ ข้อบังคับ และข้อกำหนดเพิ่มเติมของสหภาพยุโรปที่เกี่ยวข้องกับสินค้านั้นๆ ได้ โดยต้องสามารถแสดงหลักฐานให้กรมปศุสัตว์เชื่อมั่นได้ว่าสถานประกอบการมีและคงไว้ซึ่งระบบมาตรฐานและระเบียบที่กล่าวมาข้างต้น ทั้งในการปฏิบัติงานจริงและระบบเอกสาร

3.4 หน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับการขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกไปยังสหภาพยุโรป

กระบวนการส่งออกสินค้าสัตว์ปีกจากประเทศไทยไปยังสหภาพยุโรป (EU) เป็นผลจากความร่วมมือและการกำกับดูแลของหน่วยงานจากทั้งประเทศไทยและสหภาพยุโรป เพื่อให้มั่นใจว่าสินค้ามีคุณภาพและความปลอดภัยสูงสุดตามมาตรฐานที่กำหนด โดยสามารถแบ่งหน่วยงานที่เกี่ยวข้องในการขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกไปยังสหภาพยุโรปออกเป็น 4 หน่วยงานหลัก ได้แก่

1. กรมปศุสัตว์ (Department of Livestock Development - DLD) เป็นหน่วยงานหลักของประเทศไทยที่ได้รับการยอมรับจากสหภาพยุโรปให้ทำหน้าที่เป็น "หน่วยงานผู้มีอำนาจ" (Competent Authority - CA) ในการกำกับดูแลการผลิตสินค้าปศุสัตว์เพื่อการส่งออก โดยมีหน่วยงานภายใต้สังกัดที่มีบทบาทสำคัญ คือ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ (สพส.) มีภารกิจหลักในการตรวจประเมินและให้การรับรองสถานประกอบการ เพื่อให้มั่นใจว่ากระบวนการผลิตสอดคล้องกับมาตรฐาน GHPs มีการประยุกต์ใช้ระบบ HACCP อย่างมีประสิทธิภาพ และเป็นไปตามกฎระเบียบที่เกี่ยวข้องของสหภาพยุโรปทั้งหมด นอกจากนี้ สพส. ยังทำหน้าที่เป็นหน่วยงานกลางในการประสานงานกับสหภาพยุโรปโดยตรง ทั้งในด้านการเสนอรายชื่อสถานประกอบการเพื่อขอขึ้นทะเบียนหรือถอนชื่อออกจากบัญชี อีกทั้งยังรับผิดชอบในการจัดส่งเจ้าหน้าที่สัตวแพทย์ (Official Veterinarian - OV) และผู้ช่วย (Official Auxiliary - OA) เข้าไปกำกับดูแลกระบวนการผลิต ณ สถานประกอบการ เพื่อให้เป็นไปตามข้อกำหนดของสหภาพยุโรป

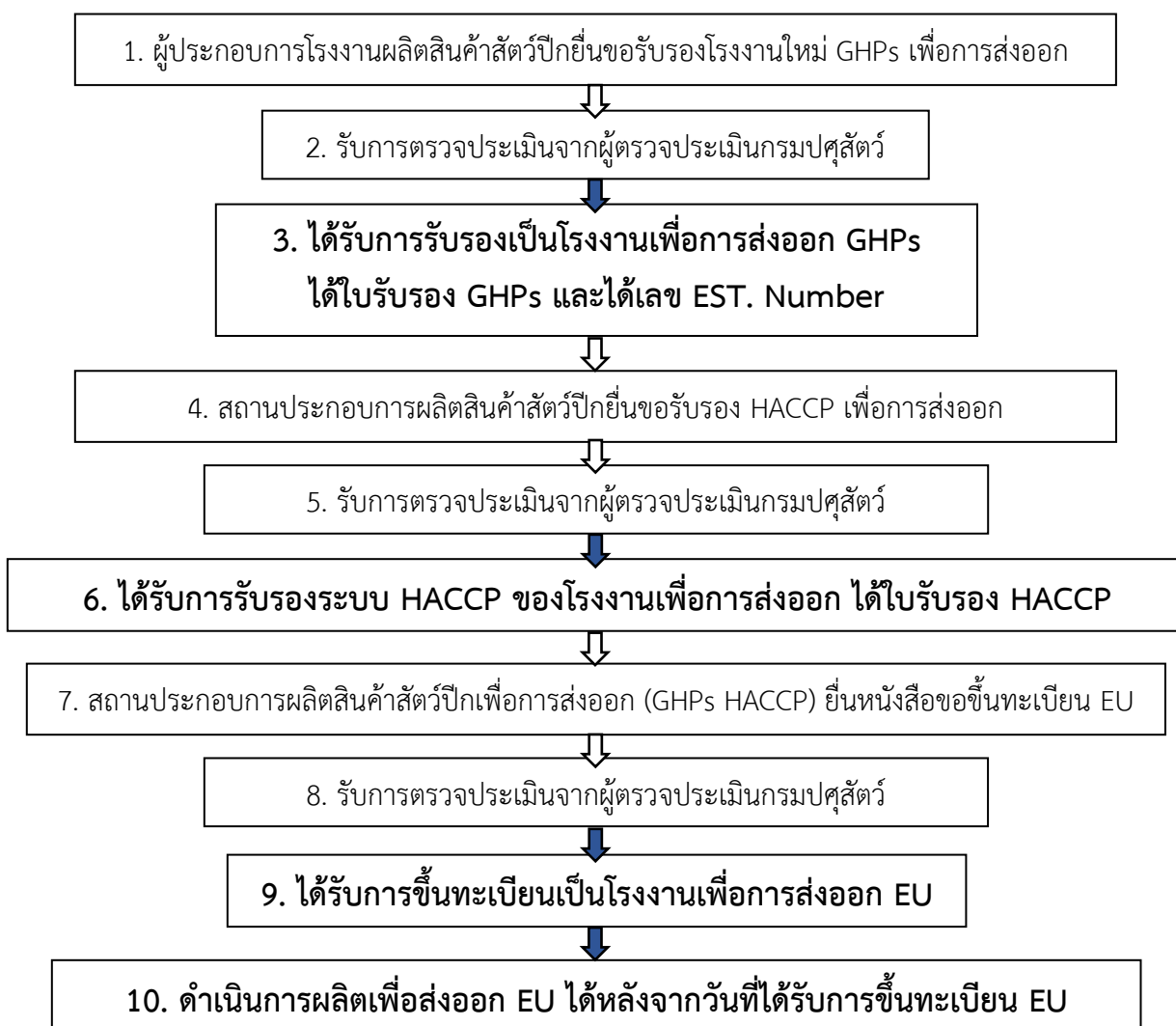
2. ผู้ประกอบการ (Food Business Operator - FBO) หมายถึงภาคเอกชนซึ่งเป็นเจ้าของกิจการ เช่น โรงฆ่าสัตว์ ไปจนถึงโรงงานแปรรูป ผู้ประกอบการถือเป็นรากฐานสำคัญของระบบ โดยมีหน้าที่รับผิดชอบโดยตรงในการปฏิบัติตามกฎหมายอาหารของ EU (food law) อย่างเคร่งครัด รวมถึงจัดทำและรักษาระบบประกันคุณภาพและความปลอดภัยให้เป็นไปตามมาตรฐาน และต้องให้ความร่วมมือกับเจ้าหน้าที่ของกรมปศุสัตว์ในการตรวจสอบและควบคุมทุกขั้นตอน

3. DG SANTE (Directorate - General for Health and Food Safety) เป็นหน่วยงานภายใต้คณะกรรมาธิการยุโรป (European Commission) ที่สำคัญที่สุด DG SANTE มีหน้าที่รับผิดชอบโดยตรงเกี่ยวกับสุขภาพและความปลอดภัยของอาหาร มีบทบาทสำคัญในการพิจารณาอนุมัติและบรรจุรายชื่อสถานประกอบการที่กรมปศุสัตว์เสนอเข้าสู่บัญชีรายชื่ออย่างเป็นทางการ และมีอำนาจในการตรวจสอบและประเมินระบบการควบคุมของประเทศไทย เพื่อให้การยอมรับในหลักการความเท่าเทียม (Equivalence) ของมาตรฐานความปลอดภัยอาหาร เนื่องจาก EU ไม่สามารถตรวจสอบสินค้าที่นำเข้าทุกชิ้นจากทุกประเทศได้ จึงใช้แนวทางการรับรองระบบแทน กล่าวคือ EU จะประเมินและให้การยอมรับระบบการควบคุมมาตรฐานความปลอดภัยอาหารของหน่วยงานผู้มีอำนาจ (Competent Authority - CA) ในประเทศผู้ส่งออกก่อน เมื่อเชื่อมั่นในระบบแล้วจึงมอบอำนาจให้

หน่วยงานนั้นๆ ทำหน้าที่ตรวจสอบและรับรองสถานประกอบการในประเทศของตน และทำหน้าที่เป็นผู้เสนอรายชื่อของสถานประกอบการที่ผ่านการรับรองแล้วไปยังหน่วยงาน DG SANTE เพื่อบรรจุในบัญชีรายชื่ออย่างเป็นทางการในระบบ TRACES NT ต่อไป

ดังนั้น ผู้ประกอบการที่ประสงค์จะส่งออกสินค้าสัตว์ปีกไปยังสหภาพยุโรป จะต้องได้รับการรับรองโดยกรมปศุสัตว์แล้วว่ามี การดำเนินงานสอดคล้องกับข้อกำหนดด้าน GHPs มีการจัดทำระบบ HACCP มีความสอดคล้องตามกฎหมาย ข้อกำหนด มาตรฐานความปลอดภัยอาหารของสหภาพยุโรป และได้รับการขึ้นทะเบียนในบัญชีรายชื่อสถานประกอบการเพื่อการส่งออก EU ในระบบ TRACES NT เรียบร้อยแล้ว จึงจะสามารถดำเนินการส่งออกสินค้าไปยัง EU ได้ ซึ่งรายละเอียดขั้นตอนวิธีการจะกล่าวในบทถัดไป

3.5 ภาพรวมสรุปขั้นตอนหลักสู่การส่งออกสหภาพยุโรปสำหรับผู้ประกอบการรายใหม่



บทที่ 4 ขั้นตอนการยื่นคำขอขึ้นทะเบียนและการตรวจประเมิน

4.1 ขั้นตอนการขอรับรองโรงงานใหม่ GHPs เพื่อการส่งออก

ผู้ประกอบการรายใหม่

สำหรับผู้ประกอบการรายใหม่ที่ยังไม่เคยได้รับการรับรองสถานประกอบการผลิตสินค้าปศุสัตว์เพื่อการส่งออกกับกรมปศุสัตว์ จำเป็นอย่างยิ่งที่จะต้องดำเนินการขอรับรองเป็นโรงงานใหม่ GHPs เพื่อการส่งออก และระบบ HACCP เพื่อการส่งออกจากกรมปศุสัตว์ให้ครบถ้วนเสียก่อน จึงจะสามารถยื่นความประสงค์ขอรับการตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบียนเป็นสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรปได้อย่างเป็นทางการ แตกต่างกับสถานประกอบการที่เคยได้รับรองมาตรฐาน GHPs และ HACCP เพื่อการส่งออกจากกรมปศุสัตว์แล้ว ซึ่งจะสามารถดำเนินการเข้าสู่ขั้นตอนการขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรปในหัวข้อที่ 4.3 ได้ทันที ดังนั้นผู้เขียนจะขออธิบายขั้นตอนการขอรับรองโรงงานใหม่ GHPs และระบบ HACCP เพื่อการส่งออกสำหรับผู้ประกอบการรายใหม่ก่อนที่จะเข้าสู่ขั้นตอนการขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรป

ผู้ประกอบการพึงตระหนักว่ากระบวนการทั้งหมดนี้ ตั้งแต่เริ่มต้นการแจ้งความประสงค์การขอรับรองโรงงานใหม่ GHPs จนกระทั่งได้รับการรับรองเป็นโรงงานเพื่อการส่งออกอย่างสมบูรณ์นั้น จำเป็นต้องใช้ระยะเวลาดำเนินการ ซึ่งช่วงเวลาที่แปรผันไปตามปัจจัยหลายประการ เช่น จำนวนโรงงานที่ขอขึ้นทะเบียนหรือโรงงานที่ต้องได้รับการตรวจประเมินในช่วงเวลาเดียวกัน และความครบถ้วนถูกต้องของข้อมูลและเอกสารในการยื่นขอการรับรองฯ อย่างไรก็ตาม ปัจจัยสำคัญที่สุดที่มีผลต่อระยะเวลาที่ใช้ในการขอรับรองฯ คือ ความพร้อมของระบบ GHPs และ HACCP ของสถานประกอบการ หากสถานประกอบการมีความพร้อมของระบบฯ ในระดับสูง และพบข้อบกพร่องในการตรวจประเมินน้อยมากหรือไม่พบข้อบกพร่องเลย จะสามารถช่วยลดระยะเวลาในการดำเนินการขอรับรองโรงงานเพื่อการส่งออกได้อย่างมีนัยสำคัญ

เพื่อให้ได้รับการรับรองโรงงานใหม่ GHPs และได้รับหมายเลขโรงงานเพื่อการส่งออก (EST. number) ผู้ประกอบการจะต้องดำเนินการตามขั้นตอนที่กรมปศุสัตว์กำหนดไว้ดังต่อไปนี้

ขั้นตอนที่ 1 การยื่นคำขอรับรองโรงงานใหม่ GHPs

ผู้ประกอบการโรงงานผลิตสินค้าปศุสัตว์ที่ประสงค์จะเริ่มต้นกระบวนการขอการรับรองโรงงานเพื่อการส่งออกจะต้องยื่นหนังสือบันทึกข้อความแสดงความประสงค์ขอรับรองโรงงานใหม่ GHPs เพื่อการส่งออก (เรียน ผู้อำนวยการสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์) พร้อมด้วย แบบคำขอรับรองระบบ GHPs โรงงานเพื่อการส่งออก (สพส.111) และเอกสารแนบที่ระบุไว้ในข้อ 8(1)- 8(15) ของแบบคำขอฯ ให้มีความครบถ้วนและถูกต้องสมบูรณ์ จัดส่งด้วยตัวเองที่ฝ่ายบริหารของสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้า

ปศุสัตว์ (สพส.) ชั้น 3 ตึกวิจิตรพาหนการ กรมปศุสัตว์ หรือส่งไปรษณีย์มาที่สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์ เลขที่ 69/1 ถนนพญาไท แขวงทุ่งพญาไท เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400 หรือช่องทางอื่นตามที่กรมปศุสัตว์กำหนด ซึ่งหากเอกสารมีความครบถ้วนสมบูรณ์แล้ว สพส.จึงจะดำเนินการในขั้นตอนถัดไป แต่หากเอกสารไม่ครบถ้วนหรือไม่ถูกต้อง ผู้ตรวจเอกสารของสพส.จะแจ้งกลับไปยังโรงงานเพื่อให้ดำเนินการแก้ไขให้เรียบร้อย เมื่อเอกสารแบบคำขอฯ ถูกต้องและครบถ้วน ผู้ตรวจประเมินของกรมปศุสัตว์จะแจ้งวันนัดหมายตรวจประเมิน Step 1 และส่งแบบสอบถามที่ใช้ในการตรวจประเมินฯ GHPs (Q1form) ที่มีรายการเอกสารด้าน GHPs ให้ผู้ประกอบการทางอีเมล เพื่อให้ผู้ประกอบการจัดส่งเอกสารดังกล่าวกลับมาให้คณะผู้ตรวจประเมินทางอีเมลล่วงหน้าอย่างน้อยที่สุด 3 วัน ก่อนวันตรวจประเมินฯ

ข้อแนะนำสำหรับการเตรียมตัวในขั้นตอนนี้:

- 1) ข้อมูลที่ต้องกรอกในส่วนแบบคำขอฯ เป็นข้อมูลพื้นฐานที่สำคัญต่อการพิจารณาของผู้ตรวจสอบเอกสาร ตัวอย่างเช่น การระบุประเภทของโรงงาน ประเภทของสินค้าที่ผลิต และประเทศที่ประสงค์ส่งออกให้ละเอียดและชัดเจนจะทำให้ผู้ตรวจสอบเอกสารสามารถประเมินได้ว่า ทางผู้ประกอบการจำเป็นต้องขอรับการรับรองจากกรมปศุสัตว์หรือไม่ เนื่องจากในบางประเทศไม่จำเป็นต้องใช้ใบรับรองสุขภาพสัตว์ของกรมปศุสัตว์ในการนำสินค้าเข้าผ่านพรมแดน หรือในบางกรณีอาจไม่สามารถส่งออกสินค้าปศุสัตว์บางชนิดไปยังประเทศปลายทางที่ผู้ประกอบการมีความประสงค์ส่งออกสินค้าได้ เนื่องจากข้อกำหนดของประเทศผู้นำเข้า
- 2) การส่งเอกสารแนบตามข้อ 8 ของแบบคำขอฯ สพส.111 ไม่ครบถ้วนมักเป็นสาเหตุที่ทำให้ขั้นตอนนี้มีความล่าช้า ผู้ประกอบการควรตรวจสอบก่อนการส่งหนังสือแจ้งความประสงค์ฯ ว่าแนบเอกสารถูกต้องและครบถ้วนหรือไม่
- 3) ควรระบุข้อมูลช่องทางการติดต่อของผู้ประสานงานโรงงานให้ถูกต้อง อ่านง่าย ชัดเจน เนื่องจากมีบางกรณีที่ผู้ประกอบการไม่ได้ระบุข้อมูลนี้มา หรือระบุเบอร์โทรติดต่อหรือสะกดชื่ออีเมลผิดไป ทำให้ผู้ตรวจเอกสารของสพส.ไม่สามารถติดต่อกลับเพื่อสอบถามข้อมูล ขอเอกสารเพิ่มเติม แจ้งผลการตรวจสอบเอกสาร หรือนัดหมายวันตรวจประเมิน Step 1 ได้
- 4) ควรจัดส่งเอกสารเพิ่มเติมที่เกี่ยวข้องกับมาตรฐาน GHPs ตามรายการที่ผู้ตรวจประเมินแจ้งให้ครบถ้วนและภายในระยะเวลาที่กำหนด (1 อาทิตย์ก่อนวันตรวจประเมิน) เพื่อให้ผู้ตรวจประเมินได้มีเวลาอ่านเอกสาร ทำความเข้าใจ และรวบรวมข้อคำถามส่งกลับให้กับทางโรงงาน ซึ่งจะช่วยลดระยะเวลาในการตรวจประเมิน Step 1 ได้
- 5) หากมีข้อสงสัยในขั้นตอนการขอรับรองโรงงานใหม่ GHPs เพื่อการส่งออก สามารถติดต่อสอบถามข้อมูลได้ที่กลุ่มรับรองด้านการปศุสัตว์ โทร 0-2653-4444 ต่อ 3132 หรือ 3155

ขั้นตอนที่ 2 การตรวจประเมินขั้นตอนที่ 1 (Step 1) การพิจารณาเอกสาร

เมื่อคณะผู้ตรวจประเมินพิจารณาแผนผังโรงงานตามแบบ สพส.111 แบบสอบถามและเอกสารด้าน GHPs ที่ผู้ประกอบการส่งมาทางอีเมลเรียบร้อยแล้ว จะรวบรวมคำถามส่งกลับให้ผู้ประกอบการทางอีเมล และดำเนินการตรวจประเมิน Step 1 ในวันที่นัดตรวจประเมินฯ ซึ่งเป็นการตรวจประเมินออนไลน์แบบระยะไกล (Remote audit) โดยการตรวจประเมินฯ นี้จะเน้นการพิจารณาในส่วนของแผนผังโรงงาน และแผนผังทิศทางของระบบต่างๆ ตามเอกสาร สพส.111 รวมถึงเอกสารด้าน GHPs โดยให้ผู้ประกอบการตอบคำถามที่คณะผู้ตรวจประเมินได้รวบรวมส่งกลับไปให้และแสดงเอกสารหลักฐานเพิ่มเติมในแต่ละข้อคำถาม เพื่อตรวจสอบความสอดคล้องตามแนวทางที่กรมปศุสัตว์รับรอง และพิจารณาถึงความสอดคล้องของ GHPs และระบบ HACCP ต่อระเบียบของประเทศผู้นำเข้าเบื้องต้นโดยเฉพาะในเรื่องที่เกี่ยวกับระบบโครงสร้างและสิ่งอำนวยความสะดวก หรือการแบ่งพื้นที่ตามความเสี่ยงที่หากพบข้อบกพร่องในส่วนนี้จะต้องใช้ระยะเวลานานในการแก้ไข แต่หากการพิจารณาในขั้นตอนการตรวจประเมิน Step 1 นี้ ไม่พบข้อบกพร่อง ผู้ตรวจประเมินจึงจะนัดหมายเพื่อดำเนินการในขั้นตอนถัดไป

ข้อเสนอแนะสำหรับการเตรียมตัวในขั้นตอนนี้:

- 1) ในการตรวจประเมินออนไลน์ ผู้ประกอบการควรเลือกใช้โปรแกรมหรือแอปพลิเคชันที่สามารถสื่อสารกันได้ชัดเจนและสามารถแชร์หน้าจอเพื่อดูเอกสารร่วมกันได้ หากเป็นโปรแกรมที่ไม่มีการจำกัดเวลาในการใช้งาน จะช่วยลดระยะเวลาในการตรวจประเมิน Step 1 ได้ แต่ถ้าหากมีการจำกัดเวลา ผู้ประกอบการควรเตรียมลิงค์สำหรับใช้โปรแกรมในแต่ละช่วงเวลาล่วงหน้าเพื่อให้การตรวจประเมินเป็นไปได้อย่างต่อเนื่อง
- 2) สัญญาณอินเทอร์เน็ตที่ดีมีความจำเป็นมากในขั้นตอนการตรวจประเมิน Step 1
- 3) ผู้ประกอบการควรอัปเดตไฟล์เอกสารต่างๆ ที่ต้องแสดงให้ผู้ตรวจประเมินไว้ในอุปกรณ์ที่ใช้ในการตรวจประเมินออนไลน์ เช่น คอมพิวเตอร์ แท็บเล็ต หรือโทรศัพท์มือถือ เพื่อให้สามารถแชร์หน้าจอเอกสารต่างๆ ได้อย่างรวดเร็ว โดยเฉพาะเอกสารที่ต้องใช้เป็นหลักฐานในการตอบคำถามแต่ละข้อ
- 4) การตรวจในขั้นตอนนี้เหมือนเป็นการ Pre-audit เพื่อช่วยให้ผู้ประกอบการทราบว่าต้องแก้ไขจุดไหนเพิ่มเติมเพื่อให้แผนผังโรงงานและเอกสารต่างๆ สมบูรณ์ที่สุดเท่าที่จะทำได้ก่อนการตรวจประเมิน Step 2 ที่เป็นการตรวจประเมิน ณ สถานประกอบการจริง แม้ผลตรวจประเมิน Step 1 จะออกมาว่าไม่ผ่านแต่ไม่ได้หมายความว่าโรงงานจะไม่ได้ไปต่อในขั้นตอนถัดไป เพียงแต่ต้องแก้ไขข้อบกพร่องใน Step 1 ให้เรียบร้อยและมีประสิทธิภาพก็จะได้รับการตรวจประเมิน Step 2 อย่างแน่นอน ดังนั้น ในวันที่ตรวจประเมิน Step 1 หากมีเอกสารใดที่ผู้ประกอบการยังไม่เคยจัดทำไว้หรือมีกิจกรรมหรือกระบวนการใดที่อาจไม่สอดคล้องตามแนวทางการรับรองของกรมปศุสัตว์ ผู้เขียนขอแนะนำว่าสามารถแจ้งกับคณะผู้ตรวจประเมินทราบได้เลย การรีบพบข้อบกพร่องใน Step 1 และแก้ไขอย่างมีประสิทธิภาพจะช่วยให้มีโอกาสในการผ่านการตรวจประเมินและได้รับการรับรองโรงงานเพื่อการส่งออก มากกว่าการพบข้อบกพร่องจำนวนมากในการตรวจประเมิน Step 2 ที่มีการจำกัดระยะเวลาในการแก้ไข 90 วัน

ขั้นตอนที่ 3 การแก้ไขข้อบกพร่องจากการตรวจประเมินขั้นตอนที่ 1 (ถ้ามี)

ในกรณีที่พบข้อบกพร่องจากการตรวจประเมิน Step 1 ผู้ประกอบการต้องดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องทุกข้อให้แล้วเสร็จอย่างมีประสิทธิภาพ และจัดส่งหนังสือปะหน้าเอกสารแก้ไขข้อบกพร่อง GHPs และแบบฟอร์มแก้ไขข้อบกพร่อง GHPs ตามที่สพส.กำหนดตามที่กรมปศุสัตว์ตามวิธีการและที่อยู่ที่ระบุในขั้นตอนการยื่นคำขอรับรองโรงงานใหม่ GHPs เพื่อให้คณะผู้ตรวจประเมินพิจารณา ระยะเวลาการดำเนินการในขั้นตอนนี้ขึ้นอยู่กับ การดำเนินการแก้ไขและจัดทำเอกสารของโรงงานเอง หากคณะผู้ตรวจประเมินพิจารณาแล้วเห็นว่าการแก้ไขข้อบกพร่องครบถ้วนและมีประสิทธิภาพ จึงจะทำการนัดหมายวันตรวจประเมิน ณ สถานที่ประกอบการ

ข้อแนะนำสำหรับการเตรียมตัวในขั้นตอนนี้:

- 1) กรณีที่ต้องแก้ไขปรับปรุงโครงสร้างขนาดใหญ่ เช่น การต่อเติมอาคาร การกันพื้นที่ หลังจากผู้ประกอบการออกแบบแผนผังใหม่เสร็จเรียบร้อยแล้ว ผู้เขียนขอแนะนำว่าหลังจากผู้ประกอบการระดมความคิดและออกแบบแผนผังเพื่อแก้ไขข้อบกพร่องดังกล่าวออกมาแล้ว ให้ติดต่อปรึกษากับคณะผู้ตรวจประเมินเพื่อพิจารณาความสอดคล้องของแผนผังหรือโครงสร้างนั้นๆก่อนที่จะดำเนินการก่อสร้างจริง เพื่อป้องกันการสูญเสียงบประมาณของผู้ประกอบการในการแก้ไขข้อบกพร่องที่ไม่ตรงจุดหรือไม่มีประสิทธิภาพเพียงพอเนื่องจากความเข้าใจที่คลาดเคลื่อนไม่ตรงกัน
- 2) หากแก้ไขข้อบกพร่องของ Step 1 เสร็จภายในระยะเวลา 1 ปี ผู้ตรวจฯ จะพิจารณาให้ไปต่อการตรวจ step 2 ได้เลย แต่หากเกิน 1 ปี ผู้ตรวจฯ อาจพิจารณาให้เริ่มที่การตรวจ step 1 ใหม่ ขึ้นอยู่กับพิจารณาของผู้ตรวจฯ

ขั้นตอนที่ 4 การตรวจประเมินขั้นตอนที่ 2 (Step 2) การตรวจประเมิน ณ สถานที่ประกอบการ

คณะผู้ตรวจประเมินของกรมปศุสัตว์จะเข้าตรวจประเมิน ณ สถานที่ประกอบการจริง (On-site Audit) โดยการตรวจประเมินในขั้นตอนนี้จะมีการเข้าไปตรวจสอบในพื้นที่ผลิตจริงตลอดห่วงโซ่การผลิต ตั้งแต่การรับวัตถุดิบเข้าจนถึงการไหลตสินค้าออก สำหรับสินค้าสัตว์ปีก คณะผู้ตรวจประเมินจะตรวจตาม แบบตรวจประเมินโรงงานฆ่าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออก (สำหรับโรงเชือดสัตว์ปีก) แบบตรวจประเมินโรงงานตัดแต่งเนื้อสัตว์เพื่อการส่งออก (สำหรับโรงตัดแต่งเนื้อสัตว์ปีก) หรือ แบบตรวจประเมินโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์เพื่อการส่งออก (สำหรับโรงงานแปรรูปปรุงสุกเนื้อสัตว์ปีก) ขึ้นอยู่กับประเภทของสถานที่ประกอบการ ซึ่ง ณ วันที่ตรวจประเมิน ผู้ประกอบการต้องจัดการให้มีการผลิตสินค้าที่เกี่ยวข้องและมีการควบคุมกระบวนการผลิตให้คณะผู้ตรวจประเมินได้ตรวจสอบตามจริง รวมถึงการตรวจเอกสารที่เกี่ยวข้องทั้งหมดตามหลัก GHPs หากไม่พบข้อบกพร่องในขั้นตอนนี้ ผู้ตรวจประเมินจะนำเสนอข้อมูลเข้าสู่กระบวนการพิจารณาของคณะกรรมการรับรองโรงงานฯ ต่อไป

ข้อเสนอแนะสำหรับการเตรียมตัวในขั้นตอนนี้:

- 1) บุคลากรและพนักงานที่เกี่ยวข้องทั้งหมดต้องมีความเข้าใจในงานที่ปฏิบัติอย่างชัดเจน สามารถปฏิบัติงาน และบันทึกข้อมูลได้อย่างถูกต้องตามจริง สื่อสารได้เข้าใจ รวมถึงมีความเข้าใจทั้งในส่วนของอันตราย การควบคุมป้องกันอันตราย และขั้นตอนการดำเนินการแก้ไขเมื่อเกิดปัญหา
- 2) โครงสร้างของอาคารผลิตต้องแข็งแรง คงทน สะอาด และได้รับการบำรุงรักษาและทำความสะอาดตามหลัก GHPs
- 3) สิ่งอำนวยความสะดวก อุปกรณ์ เครื่องจักรในกระบวนการผลิตต่างๆ ต้องพร้อมใช้งาน ณ หน่วยงาน และสามารถใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพ
- 4) กรณีที่ต้องการตอบคำถามของผู้ตรวจประเมิน ควรแสดงหลักฐานประกอบการพิจารณาให้แก่ผู้ตรวจประเมิน โดยไม่ใช่เพียงแค่การตอบจากความคิดเห็นเท่านั้น
- 5) หากมีเอกสารแบบฟอร์มบันทึกหน่วยงานแต่ละขั้นตอนจะช่วยให้การตรวจประเมินเป็นไปได้อย่างรวดเร็วมากยิ่งขึ้น
- 6) ในขั้นตอนการตรวจเอกสารหลังเดินตรวจไลน์ผลิต เพื่อให้การตรวจเป็นไปอย่างรวดเร็วและราบรื่น ควรจัดเตรียมจำนวนเจ้าหน้าที่/กลุ่มเจ้าหน้าที่สำหรับการตรวจเอกสารและตอบคำถามผู้ตรวจประเมินไว้อย่างน้อยเท่ากับจำนวนผู้ตรวจประเมิน เนื่องจากผู้ตรวจอาจจะแยกกันตรวจเอกสารแต่ละหัวข้อ

ขั้นตอนที่ 5 การดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องจากการตรวจประเมิน ณ สถานประกอบการ (ถ้ามี)

หากพบข้อบกพร่องที่ต้องแก้ไขจากการตรวจประเมิน ณ สถานประกอบการ (Step 2) โรงงานต้องดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องทุกข้อให้แล้วเสร็จอย่างมีประสิทธิภาพ ภายในระยะเวลา 90 วัน และจัดส่งหนังสือปะหน้าเอกสารแก้ไขข้อบกพร่อง GHPs และแบบฟอร์มแก้ไขข้อบกพร่อง GHPs ที่สพส.กำหนด มาที่กรมปศุสัตว์ตามวิธีการและที่อยู่ที่ระบุในขั้นตอนการยื่นคำขอรับรองโรงงานใหม่ GHPs ซึ่งหากผู้ตรวจประเมินพิจารณาแล้วเห็นว่าการแก้ไขเรียบร้อยและมีประสิทธิภาพ จึงจะเข้าสู่ขั้นตอนการตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่องต่อไป แต่หากผู้ประกอบการไม่สามารถดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องให้แล้วเสร็จอย่างมีประสิทธิภาพครบทุกข้อภายในระยะเวลาที่กำหนดจะถือว่าสิ้นสุดการตรวจรับรองโรงงานใหม่ GHPs

ข้อแนะนำสำหรับการเตรียมตัวในขั้นตอนนี้:

- 1) ข้อสำคัญคือการแก้ไขต้องส่งถึงฝ่ายบริหารของสพส. ไม่เกินวันที่ผู้ตรวจประเมินระบุว่าครบ 90 วัน โดยผู้ตรวจจะดูจากวันที่ลงเลขรับหนังสือที่ฝ่ายบริหารฯ ผู้ประกอบการต้องเผื่อเวลาการส่งเอกสาร หรือประเมินด้วยว่าช่วงเวลาที่ต้องส่งเอกสารตรงกับวันหยุดราชการหรือไม่เพื่อผลประโยชน์ของผู้ประกอบการเอง เช่น กำหนดระยะเวลาครบ 90 วันในวันที่ 2 มกราคม พ.ศ. 2569 ซึ่งถูกประกาศให้เป็นวันหยุดราชการเพิ่มเติม (วันหยุดปีใหม่ 31 ธันวาคม พ.ศ. 2568 ถึง 2 มกราคม พ.ศ. 2569) ผู้ประกอบการควรจัดส่งเอกสารให้ถึงกรมปศุสัตว์และลงเลขรับหนังสือที่ฝ่ายบริหารไม่เกินวันที่ 30 ธันวาคม พ.ศ. 2568 เป็นต้น เพื่อไม่ให้เกินวันที่กำหนด

ขั้นตอนที่ 6 การตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่อง ณ สถานประกอบการ

หากผู้ประกอบการส่งเอกสารการแก้ไขข้อบกพร่องภายในระยะเวลาที่กำหนด และผู้ตรวจประเมินพิจารณาแล้วเห็นว่าการตอบการแก้ไขฯ ครบถ้วนและมีประสิทธิภาพ ผู้ตรวจประเมินจะเข้าตรวจ ณ สถานประกอบการเพื่อตรวจสอบการแก้ไขข้อบกพร่องในแต่ละข้ออีกครั้ง เพื่อยืนยันว่าการแก้ไขข้อบกพร่องมีความครบถ้วน มีประสิทธิภาพ และสามารถป้องกันการเกิดซ้ำของปัญหาได้ หากผ่านการตรวจติดตามนี้ ผู้ตรวจประเมินจะรวบรวมข้อมูลทั้งหมดจากการตรวจประเมินโรงงานรวมถึงเอกสาร Company profile GHPs ที่ผู้ประกอบการจัดทำไว้ นำเสนอต่อคณะกรรมการรับรอง GHPs และระบบ HACCP ในสถานประกอบการเพื่อการส่งออก แต่หากพบว่าไม่ได้ทำการแก้ไขข้อบกพร่อง แก้ไขไม่ครบถ้วนทุกข้อ การแก้ไขไม่มีประสิทธิภาพ หรืออาจทำให้เกิดปัญหาเดิมซ้ำอีก จะถือว่าสิ้นสุดการตรวจประเมินการตรวจรับรองโรงงานใหม่ GHPs ในรอบนั้น และหากโรงงานยังคงมีความประสงค์จะขอตรวจรับรองใหม่ ต้องดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องทั้งหมดให้เรียบร้อย และยื่นคำขอรับรองโรงงานใหม่ GHPs เพื่อการส่งออกและเอกสารในขั้นตอนที่ 1 เข้ามาใหม่

ข้อเสนอแนะสำหรับการเตรียมตัวในขั้นตอนนี้:

- 1) ผู้ประกอบการต้องมีการผลิตสินค้าในวันที่ตรวจประเมิน หากข้อบกพร่องที่ได้ดำเนินการแก้ไขมีความเกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิตหรือการควบคุมกระบวนการผลิต เช่น ประสิทธิภาพของเครื่องทำความร้อน/ความเย็น อุณหภูมิการจัดเก็บวัตถุดิบ อุณหภูมิสินค้าหลังฆ่าเชื้อ อุณหภูมิห้อง ประสิทธิภาพของระบบหมุนเวียนอากาศ เป็นต้น เพื่อให้ผู้ตรวจประเมินได้เห็นถึงประสิทธิภาพของการแก้ไขข้อบกพร่อง
- 2) สำหรับสถานประกอบการไหนที่ไม่ได้มีการผลิตสินค้าบ่อยๆ ควรมีการถ่ายรูปลกระบวนการผลิตตลอดห่วงโซ่การผลิต ตั้งแต่การรับวัตถุดิบจนไหลดสินค้าออกเก็บไว้ในวันที่มีการผลิต เนื่องจากเป็นข้อมูลที่ต้องใช้ในการนำเสนอ Company profile ต่อคณะกรรมการรับรอง GHPs และระบบ HACCP ในสถานประกอบการเพื่อการส่งออก
- 3) ในกรณีที่สิ้นสุดการตรวจประเมินการตรวจรับรองโรงงานใหม่ GHPs ในรอบนั้น และโรงงานมีการยื่นคำขอรับรองโรงงานใหม่ GHPs เพื่อการส่งออกและเอกสารในขั้นตอนที่ 1 เข้ามาใหม่ ผู้ตรวจประเมินอาจพิจารณาข้ามขั้นตอนการตรวจประเมิน Step 1 และเข้าสู่ขั้นตอน Step 2 ได้เลยในบางกรณี เช่น หากระยะเวลาห่างจากการรับรองครั้งล่าสุดไม่นานมาก และไม่ได้มีการเปลี่ยนแปลงใดๆไปจากการตรวจประเมินครั้งล่าสุดยกเว้นจุดที่มีการแก้ไขข้อบกพร่อง เป็นต้น ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับพิจารณาของผู้ตรวจประเมินตามความเหมาะสม

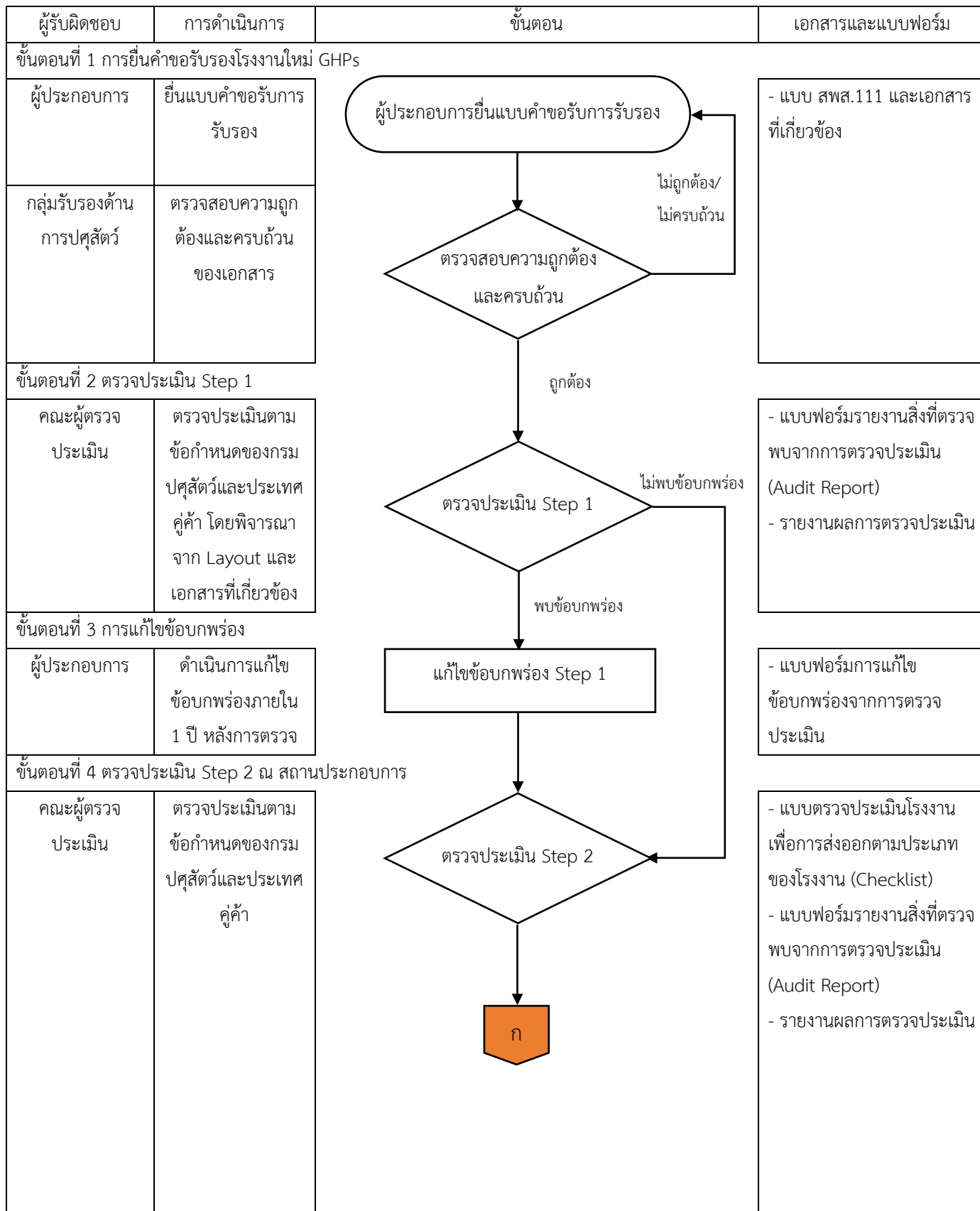
ขั้นตอนที่ 7 การนำเสนอข้อมูลต่อคณะกรรมการรับรอง GHPs และระบบ HACCP ในสถานประกอบการเพื่อการส่งออก

ผู้ตรวจประเมินจะรวบรวมข้อมูลจากรายงานผลการตรวจประเมินและรายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง รวมถึงข้อมูลแนะนำสถานประกอบการ (Company profile) เพื่อนำเสนอต่อคณะกรรมการฯ หากคณะกรรมการฯ มีมติให้รับรองโรงงาน สถานประกอบการจะได้รับการรับรองเป็นโรงงานเพื่อการส่งออก และได้รับใบรับรอง GHPs พร้อมทั้งได้รับหมายเลขประจำโรงงาน (EST. Number) แต่หากมีมติไม่รับรอง จะถือว่าเป็นการสิ้นสุดการตรวจประเมินในรอบนั้น และหากโรงงานยังคงมีความประสงค์จะขอรับรองใหม่ ต้องดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องทั้งหมดให้เรียบร้อย และยื่นคำขอรับรองโรงงานใหม่ GHPs เพื่อการส่งออกและเอกสารในขั้นตอนที่ 1 เข้ามาใหม่

สถานประกอบการที่ได้รับรอง GHPs แล้วแต่ยังไม่ได้รับรอง HACCP จากกรมปศุสัตว์

หลังจากได้รับการรับรอง GHPs และ EST. Number แล้ว ผู้ประกอบการจะต้องดำเนินการยื่นหนังสือขอสัตวแพทย์ประจำโรงงาน และขอรับรองระบบ HACCP เพื่อการส่งออกต่อไป จากนั้นจึงจะสามารถยื่นหนังสือขอรับการตรวจรับรองเพื่อขึ้นทะเบียนเป็นสถานประกอบการผลิตสินค้าปศุสัตว์เพื่อการส่งออกสหภาพยุโรปได้ และรับการตรวจประเมินเพิ่มเติมจากผู้ตรวจประเมินกรมปศุสัตว์ตามข้อกำหนดเฉพาะของตลาดดังกล่าวเพื่อเข้าสู่ขั้นตอนการส่งรายชื่อไปยังสหภาพยุโรปและสหราชอาณาจักรอย่างเป็นทางการ

แผนผังแสดงขั้นตอนการรับรองโรงงานใหม่ GHPs



ผู้รับผิดชอบ	การดำเนินการ	ขั้นตอน	เอกสารและแบบฟอร์ม	
ขั้นตอนที่ 5 การแก้ไขข้อบกพร่อง Step 2				
ผู้ประกอบการ	ดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องภายใน 90 วัน หลังจากตรวจประเมิน	<pre> graph TD Start([ก]) --> Step5{แก้ไขข้อบกพร่อง Step 2} Step5 -- "ไม่แก้ไข/แก้ไขไม่ดี/ไม่ทันใน 90 วัน" --> End1([สิ้นสุดการตรวจประเมิน]) Step5 -- "แก้ไขตามเวลาที่กำหนด" --> Step6{ตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่อง} Step6 -- "แก้ไขไม่มีประสิทธิภาพ/ไม่ครบถ้วน" --> Step7[รวบรวมข้อมูลนำเสนอคณะกรรมการรับรองฯ] Step6 -- "แก้ไขเรียบร้อยครบถ้วน" --> Step8{พิจารณาการรับรอง} Step7 --> Step8 Step8 -- "มีมติไม่ให้การรับรอง" --> End1 Step8 -- "มีมติให้การรับรอง" --> End2([สถานประกอบการได้รับการรับรองโรงงานใหม่ GHPs]) </pre>	<ul style="list-style-type: none"> - แบบฟอร์มการแก้ไขข้อบกพร่องจากการตรวจประเมิน 	
ขั้นตอนที่ 6 ตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่อง				<ul style="list-style-type: none"> - รายงานผลการตรวจประเมิน
คณะผู้ตรวจประเมิน	ตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่อง ณ สถานประกอบการ			
ขั้นตอนที่ 7 การประชุมคณะกรรมการรับรอง				
คณะผู้ตรวจประเมิน	รวบรวมข้อมูลจากรายงานผลการตรวจประเมิน และรายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง เสนอคณะกรรมการรับรอง		<ul style="list-style-type: none"> - รายงานผลการตรวจประเมิน - รายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง - Company profile 	
คณะกรรมการรับรอง	ประชุมเพื่อพิจารณาให้การรับรอง GHPs		<ul style="list-style-type: none"> - หนังสือแจ้งผลการประชุมเพื่อพิจารณาให้การรับรองโรงงาน GHPs 	

4.2 การขอรับรองใหม่ระบบ HACCP หรือขอขยายการรับรอง GHPs/HACCP ใน ขอบข่ายสินค้าที่ต้องการส่งออก

เพื่อให้ได้รับการรับรองใหม่ระบบ HACCP ในกลุ่มสินค้าที่มีความประสงค์ส่งออกไปยังสหภาพยุโรป ผู้ประกอบการจะต้องดำเนินการตามขั้นตอนที่กรมปศุสัตว์กำหนดไว้ดังต่อไปนี้

ขั้นตอนที่ 1 การยื่นคำขอรับรองใหม่ระบบ HACCP หรือขอขยายการรับรอง GHPs/HACCP ในขอบข่ายสินค้า ที่ต้องการส่งออก

ผู้ประกอบการโรงงานผลิตสินค้าปศุสัตว์ที่ประสงค์จะเริ่มต้นกระบวนการขอการรับรองระบบ HACCP เพื่อการส่งออกหรือขอขยายขอบข่าย HACCP ในขอบข่ายสินค้าที่ต้องการส่งออกจะต้องยื่นหนังสือบันทึกข้อความแสดงความประสงค์ขอรับรองโรงงาน พร้อมด้วยแบบคำขอรับรองระบบ HACCP โรงงานเพื่อการส่งออก (สพส. 222) และเอกสารแนบที่ระบุไว้ในข้อ 8(1)- 8(5) ของแบบคำขอฯ (หรือแบบคำขอรับรองระบบ GHPs โรงงานเพื่อการส่งออก (สพส.111) และเอกสารแนบที่ระบุไว้ในข้อ 8(1)- 8(15) กรณีที่ขอขยายการรับรอง GHPs) ให้มีความครบถ้วนและถูกต้องสมบูรณ์ จัดส่งด้วยตัวเองที่ฝ่ายบริหารของสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ (สพส.) ชั้น 3 ตึกวิจิตรพาหนการ กรมปศุสัตว์ หรือส่งไปรษณีย์มาที่สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์ เลขที่ 69/1 ถนนพญาไท แขวงทุ่งพญาไท เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400 หรือช่องทางอื่นตามที่กรมปศุสัตว์กำหนด ซึ่งหากเอกสารมีความครบถ้วนสมบูรณ์แล้ว สพส.จึงจะดำเนินการในขั้นตอนถัดไป แต่หากเอกสารไม่ครบถ้วนหรือไม่ถูกต้อง ผู้ตรวจเอกสารของสพส.จะแจ้งกลับไปยังโรงงานเพื่อให้ดำเนินการแก้ไขให้เรียบร้อยก่อน เมื่อเอกสารแบบคำขอฯ ครบถ้วน ผู้ตรวจประเมินของกรมปศุสัตว์จะแจ้งวันนัดหมายตรวจประเมินเพื่อรับรองระบบ HACCP

ข้อแนะนำสำหรับการเตรียมตัวในขั้นตอนนี้:

- 1) ผู้ประกอบการควรระบุรายละเอียดในการแจ้งความประสงค์ต่างในหนังสือแจ้งความประสงค์ที่จะยื่นต่อ สพส. ให้ชัดเจน เช่น มีความประสงค์ขอรับรองอะไรและมาตรฐานใด (รับรองใหม่/ขยายการรับรอง/เพิ่มขอบข่าย/ลดขอบข่าย ของมาตรฐาน GHPs/HACCP) กลุ่มสินค้าใดบ้าง และเพื่อการส่งออกไปยังประเทศปลายทางใด เป็นต้น
- 2) การกรอกข้อมูลในเอกสารแบบคำขอ สพส.111 สพส.222 และการส่งเอกสารแนบตามข้อ 8 ของแบบคำขอฯ ไม่ครบถ้วนอาจเป็นสาเหตุที่ทำให้ขั้นตอนนี้มีความล่าช้า ผู้ประกอบการควรตรวจสอบก่อนการส่งหนังสือแจ้งความประสงค์ว่ามีการแนบเอกสารที่ถูกต้องและครบถ้วน
- 3) หากมีข้อสงสัยในขั้นตอนการขอรับรองระบบ HACCP สามารถติดต่อสอบถามข้อมูลได้ที่กลุ่มรับรองด้านการปศุสัตว์ โทร 0-2653-4444 ต่อ 3132 หรือ 3155

ขั้นตอนที่ 2 การตรวจประเมินโรงงานเพื่อรับรอง HACCP ใหม่ หรือขยายการรับรอง GHPs/HACCP

คณะผู้ตรวจประเมินของกรมปศุสัตว์จะเข้าตรวจประเมิน ณ สถานที่ประกอบการจริง (On-site Audit) โดยการตรวจประเมินในขั้นตอนนี้จะมีการเข้าไปตรวจสอบในพื้นที่ผลิตจริงตลอดห่วงโซ่การผลิต โดยคณะผู้ตรวจประเมินจะตรวจประเมินตาม แบบตรวจประเมินระบบ HACCP หรือ แบบตรวจประเมินโรงงานฆ่าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออก (สำหรับโรงเชือดสัตว์ปีก) แบบตรวจประเมินโรงงานตัดแต่งเนื้อสัตว์เพื่อการส่งออก (สำหรับโรงตัดแต่งเนื้อสัตว์ปีก) หรือ แบบตรวจประเมินโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์เพื่อการส่งออก (สำหรับโรงงานแปรรูปปรุงสุกเนื้อสัตว์ปีก) กรณีการตรวจขยายขอบข่าย GHPs ซึ่ง ณ วันตรวจประเมิน ผู้ประกอบการต้องจัดให้มีการผลิตสินค้าที่เกี่ยวข้อง มีการควบคุมการผลิตและการตรวจติดตามที่จุด CCP ให้คณะผู้ตรวจประเมินได้ตรวจสอบตามจริง รวมถึงการตรวจเอกสารที่เกี่ยวข้องทั้งหมดตามหลัก HACCP เช่น บันทึกจุด CCP ย้อนหลัง และเอกสารการพิสูจน์ความใช้ได้ (Validation) เป็นต้น หากไม่พบข้อบกพร่องในขั้นตอนนี้ ผู้ตรวจประเมินจะนำเสนอข้อมูลเข้าสู่กระบวนการพิจารณาของคณะกรรมการรับรองโรงงานฯ ต่อไป

ข้อเสนอแนะสำหรับการเตรียมตัวในขั้นตอนนี้:

- 1) บุคลากรและพนักงานที่เกี่ยวข้องทั้งหมดต้องมีความเข้าใจในงานที่ปฏิบัติอย่างชัดเจน สามารถปฏิบัติงาน และบันทึกข้อมูลได้อย่างถูกต้องตามจริง สื่อสารได้เข้าใจ รวมถึงมีความเข้าใจทั้งในส่วนของอันตราย การวิเคราะห์อันตราย การควบคุมป้องกันอันตราย และขั้นตอนการดำเนินการแก้ไขเมื่อเกิดปัญหา
- 2) กรณีที่ต้องการตอบคำถามของผู้ตรวจประเมิน ควรแสดงหลักฐานประกอบการพิจารณาให้แก่ผู้ตรวจประเมิน โดยไม่ใช่เพียงแค่การตอบจากความคิดเห็นเท่านั้น
- 3) หากมีเอกสารแบบฟอร์มบันทึกหน้างานแต่ละขั้นตอนจะช่วยให้การตรวจประเมินเป็นไปได้อย่างรวดเร็วมากยิ่งขึ้น
- 4) ในกรณีที่มีการขอรับรอง GHPs/HACCP ของสินค้ามากกว่า 1 กลุ่มสินค้าในรอบเดียวกัน ซึ่งสินค้าแต่ละกลุ่มมีกระบวนการผลิต การควบคุมการผลิต จุด CCP และค่าวิกฤต (Critical Limit - CL) ที่แตกต่างกัน ไม่สามารถเลือกสินค้าเพียงกลุ่มเดียวเพื่อเป็นตัวแทนในการตรวจในรอบการขอรับรอง HACCP ได้ ผู้ประกอบการต้องจัดเตรียมให้มีการผลิตสินค้าแต่ละกลุ่มที่ต้องการขอรับรองฯ และเอกสาร HACCP ของแต่ละกลุ่มสินค้าต้องเสร็จสมบูรณ์ครบถ้วน

ขั้นตอนที่ 3 การดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องจากการตรวจประเมิน

หากพบข้อบกพร่องที่ต้องแก้ไขจากการตรวจประเมิน ผู้ประกอบการต้องดำเนินการแก้ไขให้ครบทุกข้ออย่างมีประสิทธิภาพ และจัดส่งหนังสือปะหน้าเอกสารสำหรับการแก้ไขข้อบกพร่องของระบบ GHPs/HACCP และแบบฟอร์มแก้ไขข้อบกพร่องระบบ GHPs/HACCP มาที่กรมปศุสัตว์ตามวิธีการและที่อยู่ที่ระบุในขั้นตอนการยื่นคำขอรับรองโรงงานใหม่ GHPs ภายในระยะเวลา 60 วัน นับตั้งแต่วันตรวจประเมิน HACCP

ขั้นตอนที่ 4 การตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่อง

ผู้ตรวจประเมินหรือสัตวแพทย์ประจำโรงงานเข้าตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่อง หากพิจารณาแล้วเห็นว่า การแก้ไขเรียบร้อยและมีประสิทธิภาพ ผู้ตรวจประเมินจะรวบรวมข้อมูลทั้งหมดจากการตรวจประเมินโรงงาน รวมถึงเอกสาร Company profile HACCP ที่ผู้ประกอบการจัดทำไว้ นำเสนอต่อคณะกรรมการรับรอง GHPs และระบบ HACCP ในสถานประกอบการเพื่อการส่งออก แต่หากพบว่าไม่ได้ทำการแก้ไขข้อบกพร่อง แก้ไขเกินระยะเวลาที่กำหนด แก้ไขไม่ครบถ้วนทุกข้อ การแก้ไขไม่มีประสิทธิภาพ หรืออาจทำให้เกิดปัญหาเดิมซ้ำอีก จะถือว่าสิ้นสุดการตรวจประเมินการตรวจรับรองใหม่ HACCP ในรอบนั้น และหากโรงงานยังคงมีความประสงค์ จะขอตรวจรับรองใหม่ ต้องดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องทั้งหมดให้เรียบร้อย และยื่นคำขอรับรองและเอกสารใน ขั้นตอนที่ 1 เข้ามาใหม่

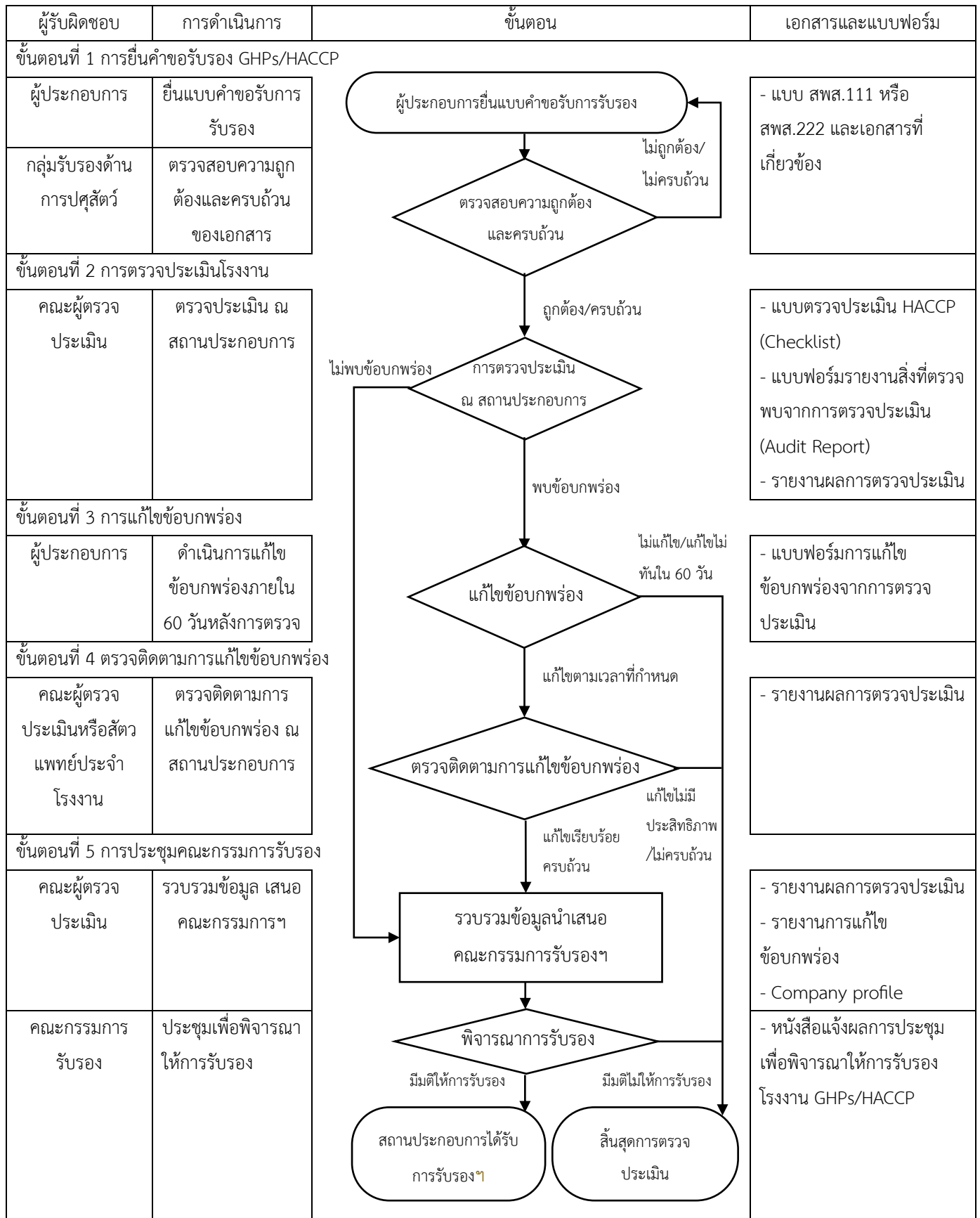
ข้อแนะนำสำหรับการเตรียมตัวในขั้นตอนนี้:

- 1) ข้อสำคัญคือการแก้ไขต้องส่งถึงฝ่ายบริหารของสพส. ไม่เกินวันที่ผู้ตรวจประเมินระบุว่าครบ 60 วัน โดยผู้ตรวจจะดูจากวันที่ลงเลขรับหนังสือที่ฝ่ายบริหารฯ ผู้ประกอบการต้องเผื่อเวลาการส่งเอกสาร หรือประเมินด้วยว่าช่วงเวลาที่ต้องส่งเอกสารตรงกับวันหยุดราชการหรือไม่เพื่อผลประโยชน์ของผู้ประกอบการเอง เช่น กำหนดระยะเวลาครบ 60 วันในวันที่ 2 มกราคม พ.ศ. 2569 ซึ่งถูกประกาศให้เป็นวันหยุดราชการเพิ่มเติม (วันหยุดปีใหม่ 31 ธันวาคม พ.ศ. 2568 ถึง 2 มกราคม พ.ศ. 2569) ผู้ประกอบการควรจัดส่งเอกสารให้ถึงกรมปศุสัตว์และลงเลขรับหนังสือที่ฝ่ายบริหารไม่เกินวันที่ 30 ธันวาคม พ.ศ. 2568 เป็นต้น เพื่อไม่ให้เกินวันที่กำหนด
- 2) สำหรับสถานประกอบการใดที่ไม่ได้มีการผลิตสินค้าบ่อยๆ ควรมีการถ่ายรูปกระบวนการผลิตตลอดห่วงโซ่การผลิต ตั้งแต่การรับวัตถุดิบจนไหลตสินค้าออกเก็บไว้ในวันที่มีการผลิต เนื่องจากเป็นข้อมูลที่ต้องใช้ในการนำเสนอ Company profile ต่อคณะกรรมการรับรอง GHPs และระบบ HACCP ในสถานประกอบการเพื่อการส่งออก

ขั้นตอนที่ 5 การนำเสนอข้อมูลต่อคณะกรรมการรับรอง GHPs และระบบ HACCP ในสถานประกอบการเพื่อการส่งออก

ผู้ตรวจประเมินจะรวบรวมข้อมูลจากรายงานผลการตรวจประเมินและรายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง รวมถึงข้อมูล Company profile HACCP ที่ผู้ประกอบการจัดทำ เพื่อนำเสนอต่อคณะกรรมการฯ หากคณะกรรมการฯ มีมติให้รับรอง GHPs/HACCP สถานประกอบการจะได้รับใบรับรอง GHPs/HACCP ที่ระบุขอบข่ายสินค้าที่ได้รับการรับรองใหม่ไว้ แต่หากมีมติไม่รับรอง จะถือว่าการสิ้นสุดการตรวจประเมินในรอบนั้น และหากโรงงานยังคงมีความประสงค์จะขอรับรองใหม่ ต้องดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องทั้งหมดให้เรียบร้อย และยื่นคำขอรับรองใหม่

แผนผังแสดงขั้นตอนการรับรองใหม่ HACCP//ขยายการรับรอง GHPs/HACCP ในขอบข่ายที่ต้องการส่งออก



4.3 การขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรป

ผู้ประกอบการจะต้องดำเนินการตามขั้นตอนที่กรมปศุสัตว์กำหนดไว้ดังต่อไปนี้

ขั้นตอนที่ 1 การยื่นคำขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรป

ผู้ประกอบการโรงงานผลิตสินค้าปศุสัตว์ที่ได้รับรอง GHPs และ HACCP จากกรมปศุสัตว์แล้วสามารถยื่นหนังสือบันทึกข้อความแสดงความประสงค์ขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรป จัดส่งด้วยตัวเองที่ฝ่ายบริหารของสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ (สพส.) ชั้น 3 ตึกกวีจิตรพาหนการ กรมปศุสัตว์ หรือส่งไปรษณีย์มาที่สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์ เลขที่ 69/1 ถนนพญาไท แขวงทุ่งพญาไท เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400 หรือช่องทางอื่นตามที่กรมปศุสัตว์กำหนด สพส.จะส่งเจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์หรือคณะผู้ตรวจประเมินเพื่อเข้าตรวจประเมินความสอดคล้องของ GHPs และระบบ HACCP ในสถานประกอบการต่อระเบียบของสหภาพยุโรป ขึ้นอยู่กับประเภทของโรงงาน และแจ้งวันนัดหมายการตรวจประเมินความสอดคล้องฯ แก่ผู้ประกอบการ

ข้อเสนอแนะสำหรับการเตรียมตัวในขั้นตอนนี้:

- 1) หากมีข้อสงสัยในขั้นตอนการขอขึ้นทะเบียนฯ สามารถติดต่อสอบถามข้อมูลได้ที่กลุ่มรับรองด้านการปศุสัตว์ โทร 0-2653-4444 ต่อ 3132 หรือ 3155

ขั้นตอนที่ 2 การตรวจประเมินความสอดคล้องต่อระเบียบของสหภาพยุโรป

เจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์หรือคณะผู้ตรวจประเมินของกรมปศุสัตว์จะเข้าตรวจประเมิน ณ สถานประกอบการ (On-site Audit) โดยการตรวจประเมินในขั้นตอนนี้จะเป็นการเข้าไปตรวจสอบในพื้นที่ผลิตที่มีการผลิตจริงตลอดห่วงโซ่การผลิต สำหรับเกณฑ์การตรวจประเมินความสอดคล้องฯ จะตรวจตาม แบบตรวจประเมินโรงเชือดและตัดแต่งเนื้อสัตว์ปีกตามข้อกำหนดสหภาพยุโรป (สำหรับโรงเชือดสัตว์ปีก) หรือแบบตรวจประเมินโรงตัดแต่งเนื้อสัตว์ปีกตามข้อกำหนดสหภาพยุโรป (สำหรับโรงตัดแต่งเนื้อสัตว์ปีก) หรือแบบตรวจประเมินโรงงานผลิตเนื้อสัตว์ปีกแปรรูปปรุงสุกตามข้อกำหนดสหภาพยุโรป (สำหรับโรงงานแปรรูปปรุงสุก) ซึ่งแบบตรวจประเมินทั้งสามชุดนี้จะเป็นการรวบรวมประเด็นสำคัญจากระเบียบต่างๆ ของสหภาพยุโรปที่ได้กล่าวถึงไปในหัวข้อ 3.2 เกณฑ์การตรวจประเมินสถานประกอบการเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป โดย ณ วันที่ตรวจประเมินความสอดคล้องฯ ผู้ประกอบการต้องจัดให้มีการผลิตสินค้าที่เกี่ยวข้องให้คณะผู้ตรวจประเมินได้ตรวจสอบตามจริง รวมถึงการตรวจเอกสารด้าน GHPs HACCP และเอกสารที่เกี่ยวข้องตามระเบียบของสหภาพยุโรป เช่น คู่มือสวัสดิภาพสัตว์สำหรับโรงเชือดสัตว์ปีก คู่มือมาตรการป้องกันการปนเปื้อนเชื้อแซลโมเนลลาในกระบวนการผลิต คู่มือและบันทึกการควบคุมอุณหภูมิวัตถุดิบ สินค้า และห้องผลิต เป็นต้น หากไม่พบข้อบกพร่องในขั้นตอนนี้ ผู้ตรวจประเมินจะรวบรวม

ผลการตรวจประเมินความสอดคล้องฯ นำเสนอคณะกรรมการพิจารณากลับกรองผลการตรวจสอบและประเมิน
โรงงานส่งออกสหภาพยุโรปเพื่อพิจารณาความสอดคล้องฯ ต่อไป

ข้อเสนอแนะสำหรับการเตรียมตัวในขั้นตอนนี้:

- 1) บุคลากรและพนักงานที่เกี่ยวข้องทั้งหมดต้องมีความเข้าใจในระเบียบของสหภาพยุโรปและเกณฑ์การตรวจประเมิน
ความสอดคล้องฯ ของกรมปศุสัตว์ รวมถึงมีความเข้าใจทั้งในส่วนของการวิเคราะห์อันตราย การควบคุมป้องกัน
อันตราย และขั้นตอนการดำเนินการแก้ไขเมื่อเกิดปัญหา
- 2) หากโรงงานมีพื้นฐานเรื่องการวิเคราะห์อันตราย ให้ความสำคัญกับการป้องกันการปนเปื้อนข้าม มีระบบที่สามารถ
ตรวจสอบย้อนกลับที่เข้มแข็ง และนำมาปรับใช้ได้ตลอดกระบวนการผลิตจะทำให้เป็นข้อได้เปรียบของโรงงานในการ
ตรวจประเมินความสอดคล้องฯ มากกว่าโรงงานอื่นๆ ที่ไม่มีระบบเหล่านี้
- 3) กรณีที่ต้องการตอบคำถามของผู้ตรวจประเมิน ควรแสดงหลักฐานประกอบการพิจารณาให้แก่ผู้ตรวจประเมิน โดย
ไม่ใช่เพียงแค่การตอบจากความคิดเห็นเท่านั้น
- 4) หากมีเอกสารแบบฟอร์มบันทึกหน้างานแต่ละขั้นตอนจะช่วยให้การตรวจประเมินเป็นไปได้อย่างรวดเร็วมากยิ่งขึ้น

ขั้นตอนที่ 3 การดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องจากการตรวจประเมิน

หากพบข้อบกพร่องที่ต้องแก้ไขจากการตรวจประเมิน ผู้ประกอบการต้องดำเนินการแก้ไขให้ครบทุกข้อ
อย่างมีประสิทธิภาพ และจัดส่งหนังสือปะหน้าเอกสารสำหรับการแก้ไขข้อบกพร่องและแบบฟอร์มแก้ไขข้อบกพร่อง
จากการตรวจประเมินสถานประกอบการฯ เพื่อการส่งออกไปยังสหภาพยุโรป มาที่กรมปศุสัตว์ตามวิธีการและที่อยู่
ที่ระบุในขั้นตอนการยื่นคำขอรับรองโรงงานใหม่ GHPs ภายในระยะเวลา 30 วัน นับตั้งแต่วันที่ตรวจประเมิน

ข้อเสนอแนะสำหรับการเตรียมตัวในขั้นตอนนี้:

- 1) ระยะเวลาในการแก้ไขข้อบกพร่อง 30 วัน อาจดูจะไม่เพียงพอสำหรับการแก้ไขข้อบกพร่องในบางข้อในบางสถานประกอบการ แต่หากผู้ประกอบการและทีมงานมีการศึกษาเรื่องระเบียบของสหภาพยุโรปและเตรียมตัวในการรับการตรวจประเมินความสอดคล้องต่อระเบียบของสหภาพยุโรปมาเป็นอย่างดี ผู้เขียนเชื่อมั่นเป็นอย่างยิ่งว่าจะไม่พบข้อบกพร่องที่ต้องใช้ระยะเวลาแก้ไขนานเกินระยะเวลาที่กำหนดนี้ ดังนั้นขอแนะนำให้ผู้ประกอบการศึกษาระเบียบและเกณฑ์การตรวจประเมินความสอดคล้องฯ และนำไปปรับใช้ภายในโรงงานจนเป็นกิจวัตรก่อนการยื่นหนังสือเพื่อขอขึ้นทะเบียนฯ เพื่อหลีกเลี่ยงการสิ้นสุดการตรวจประเมินเนื่องจากแก้ไขข้อบกพร่องไม่ทันตามระยะเวลาที่กำหนด
- 2) ข้อสำคัญคือการแก้ไขต้องส่งถึงฝ่ายบริหารของสพส. ไม่เกินวันที่ผู้ตรวจประเมินระบุว่าครบ 30 วัน โดยผู้ตรวจจะดูจากวันที่ลงเลขรับหนังสือที่ฝ่ายบริหารฯ ผู้ประกอบการต้องเผื่อเวลาการส่งเอกสาร หรือประเมินด้วยว่าช่วงเวลาที่ต้องส่งเอกสารตรงกับวันหยุดราชการหรือไม่เพื่อผลประโยชน์ของผู้ประกอบการเอง เช่น กำหนดระยะเวลาครบ 30 วัน ในวันที่ 2 มกราคม พ.ศ. 2569 ซึ่งถูกประกาศให้เป็นวันหยุดราชการเพิ่มเติม (วันหยุดปีใหม่ 31 ธันวาคม พ.ศ. 2568 ถึง 2 มกราคม พ.ศ. 2569) ผู้ประกอบการควรจัดส่งเอกสารไปถึงกรมปศุสัตว์และลงเลขรับหนังสือที่ฝ่ายบริหาร ไม่เกินวันที่ 30 ธันวาคม พ.ศ. 2568 เป็นต้น เพื่อไม่ให้เกินวันที่กำหนด
- 3) สำหรับสถานประกอบการใดที่ไม่ได้มีการผลิตสินค้าบ่อยๆ ควรมีการถ่ายรูปกระบวนการผลิตตลอดห่วงโซ่การผลิต ตั้งแต่การรับวัตถุดิบจนไหลลงสินค้าออกเก็บไว้ในวันที่มีการผลิต เนื่องจากเป็นข้อมูลที่ต้องใช้ในการนำเสนอ *Company profile GHPs* ต่อคณะกรรมการพิจารณาถ่วงดุลฯ

ขั้นตอนที่ 4 การตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่อง

เจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์หรือผู้ตรวจประเมินเข้าตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่อง ณ สถานประกอบการและจัดทำรายงานผลการตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่องส่งกรมปศุสัตว์ หากพิจารณาแล้วเห็นว่าการแก้ไขเรียบร้อยและมีประสิทธิภาพ เจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์หรือผู้ตรวจประเมิน จะรวบรวมข้อมูลทั้งหมดจากการตรวจประเมินโรงงานรวมถึงเอกสาร *Company profile GHPs* ที่ผู้ประกอบการจัดทำไว้ นำเสนอต่อคณะกรรมการพิจารณาถ่วงดุลฯ ผลการตรวจสอบและประเมินโรงงานส่งออกสหภาพยุโรป แต่หากพบว่าไม่ได้ทำการแก้ไขข้อบกพร่องแก้ไขเกินระยะเวลาที่กำหนด 30 วัน แก้ไขไม่ครบถ้วนทุกข้อ แก้ไขไม่มีประสิทธิภาพ หรืออาจทำให้เกิดปัญหาเดิมซ้ำอีก จะถือว่าสิ้นสุดการตรวจประเมินความสอดคล้องฯ ในรอบนั้น และหากโรงงานยังคงมีความประสงค์จะขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรป ต้องดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องทั้งหมดให้เรียบร้อย และยื่นคำขอเข้ามาใหม่อีกครั้ง

ขั้นตอนที่ 5 การนำเสนอข้อมูลต่อคณะกรรมการพิจารณากลับกรองผลการตรวจสอบและประเมินโรงงาน ส่งออกสหภาพยุโรป

เจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์หรือคณะผู้ตรวจประเมินของกรมปศุสัตว์จะรวบรวมข้อมูลจากรายงานผลการตรวจประเมินรายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง รายงานผลการตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่อง รวมถึงข้อมูล Company profile GHPs ที่ผู้ประกอบการจัดทำ เพื่อนำเสนอต่อคณะกรรมการพิจารณากลับกรองผลการตรวจสอบและประเมินโรงงานส่งออกสหภาพยุโรป หากคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ มีมติว่าสถานประกอบการมีความสอดคล้องต่อระเบียบของสหภาพยุโรป จะนำมติจากที่ประชุมเสนอต่อคณะกรรมการรับรอง GHPs และระบบ HACCP ในสถานประกอบการเพื่อการส่งออก เพื่อพิจารณาขอความเห็นชอบต่อการขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรป แต่หากคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ มีมติว่าสถานประกอบการไม่สอดคล้องตามระเบียบของสหภาพยุโรป จะถือว่าเป็นการสิ้นสุดการตรวจประเมินความสอดคล้องฯ ในรอบนั้น และหากโรงงานยังคงมีความประสงค์จะขอขึ้นทะเบียนฯ ใหม่ ต้องดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องทั้งหมดให้เรียบร้อย และยื่นคำขอฯ เข้ามาใหม่อีกครั้ง

ขั้นตอนที่ 6 การเสนอมติที่ประชุมคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ ต่อคณะกรรมการรับรอง GHPs และระบบ HACCP ในสถานประกอบการเพื่อการส่งออก

ฝ่ายเลขาคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ นำมติที่ประชุมคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ เสนอต่อคณะกรรมการรับรองฯ เพื่อพิจารณาการขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรป หากคณะกรรมการรับรองฯ มีมติเห็นชอบให้ขึ้นทะเบียนฯ ฝ่ายเลขาคณะฯ จะดำเนินการประสานงานถึงทางการสหภาพยุโรปเพื่อแจ้งรายชื่อสถานประกอบการที่ผ่านการตรวจประเมินความสอดคล้องฯ และขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรปในบัญชีต่างๆตามกลุ่มสินค้าที่ผลิตเพื่อการส่งออก แต่หากคณะกรรมการรับรองฯ มีมติไม่เห็นชอบ จะถือว่าเป็นการสิ้นสุดการตรวจประเมินในรอบนั้น และหากโรงงานยังคงมีความประสงค์จะขอขึ้นทะเบียนฯ ใหม่ ต้องดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องทั้งหมดให้เรียบร้อย และยื่นคำขอฯ เข้ามาใหม่อีกครั้ง

ขั้นตอนที่ 7 การแจ้งรายชื่อสถานประกอบการที่ขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรปต่อ DG SANTE

ผู้ประสานงานในการขึ้นทะเบียนฯ ที่ได้รับการแต่งตั้งจากกรมปศุสัตว์ดำเนินการขออนุมัติการเข้าถึงระบบ TRACES-NT จากกรมปศุสัตว์ และเมื่อได้รับการอนุมัติจะดำเนินการแจ้งรายชื่อสถานประกอบการที่ขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรปต่อ DG SANTE ผ่านทางระบบ TRACES-NT ของสหภาพยุโรปเพื่อขอให้ทางการสหภาพยุโรปอนุมัติการขึ้นทะเบียนรายชื่อของสถานประกอบการดังกล่าวในบัญชีต่างๆที่เกี่ยวข้องดังนี้

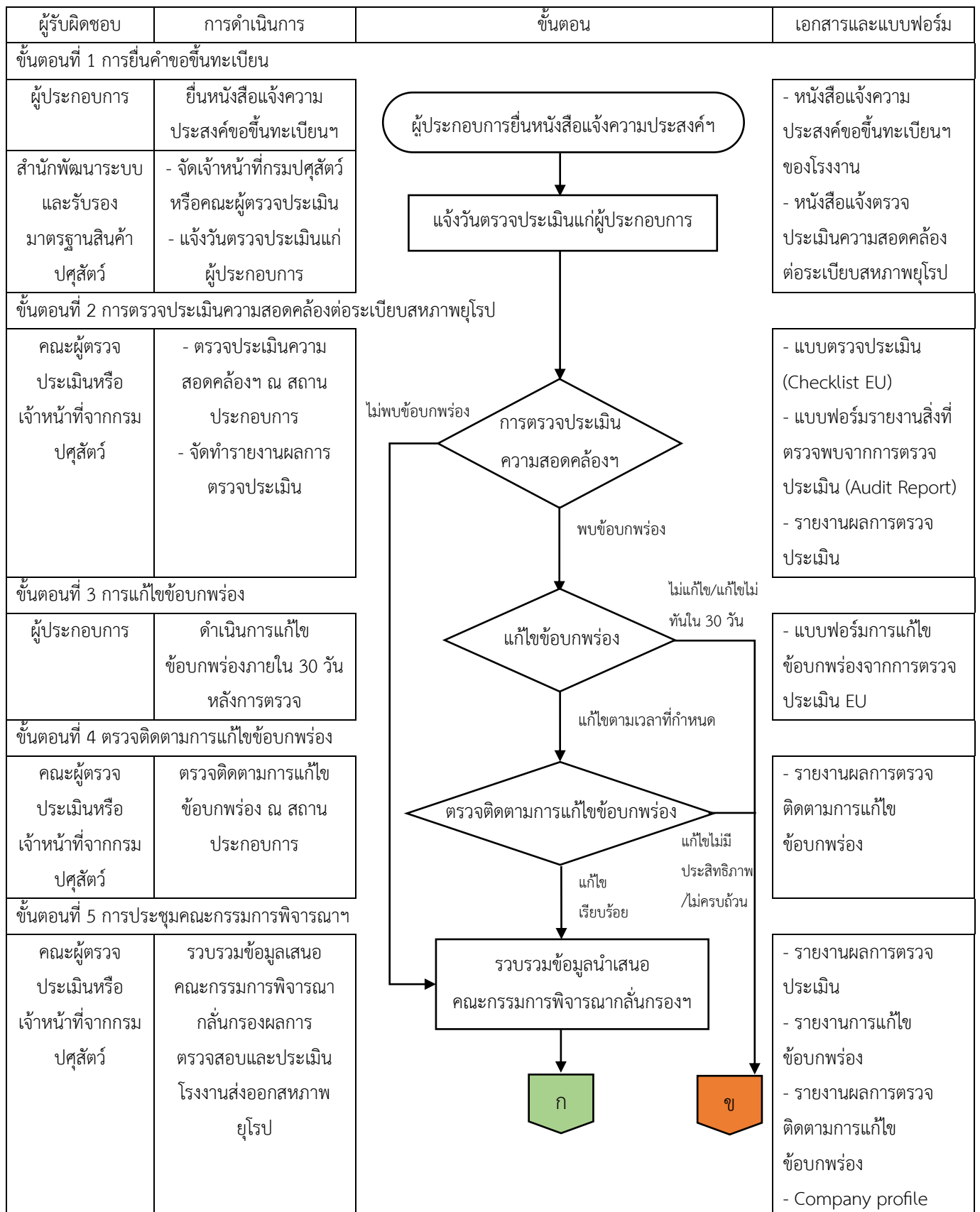
ชื่อบัญชี (Name of List)	ประเภทสินค้าที่ต้องขึ้นทะเบียน (Type of Product)	กิจกรรมของโรงงาน (Activites)	หมายเหตุ (Remark)
Meat from poultry and lagomorphs (PM)	- สินค้าเนื้อสัตว์ปีกสดแช่แข็ง - สินค้าเนื้อสัตว์ปีกสดแช่เย็น (เฉพาะผลิตเป็นวัตถุดิบให้โรงงาน ตัดแต่งหรือแปรรูปเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรปเท่านั้น)	- SH: Slaughterhouse - CP: Cutting Plant - CS: Cold Stores	- A: Poultry
Minced meat or meat preparations and mechanically separated meat (MM)	- สินค้าเนื้อสัตว์ปีกคลุกสารละลายเกลือแช่แข็ง	- MP: Meat Preparation Plant - CS: Cold Stores	- A: Poultry - 48: Minced poultry meat and mechanically separated poultry meat are excluded.
Meat products (RPM)	- สินค้าเนื้อสัตว์ปีกแปรรูปปรุงสุก/ ปรุงสุกแช่แข็ง	- PP: Processing Plant - CS: Cold Stores	- A: Poultry - 22: Meat product
Rendered animal fats and greaves (FAT)	- สินค้าไขมันจากสัตว์ปีก	- PP: Processing Plant	- A: Poultry

ตารางที่ 3 แสดงบัญชีที่เกี่ยวข้องกับสินค้าสัตว์ปีกที่สถานประกอบการในประเทศไทยสามารถขึ้นทะเบียน EU ได้

ขั้นตอนที่ 8 DG SANTE ขึ้นทะเบียนสถานประกอบการในบัญชีรายชื่อสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป

ทางการสหภาพยุโรปหรือ DG SANTE พิจารณาคำขอขึ้นทะเบียนจากกรมปศุสัตว์ผ่านระบบ Traces NT เมื่อทางการ DG SANTE อนุมัติการขึ้นทะเบียนฯ เรียบร้อยแล้ว จะปรากฏรายชื่อโรงงานในบัญชีต่างๆตามที่กรมปศุสัตว์ได้ยื่นคำขอไปในระบบ TRACES-NT

แผนผังแสดงขั้นตอนการขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรป



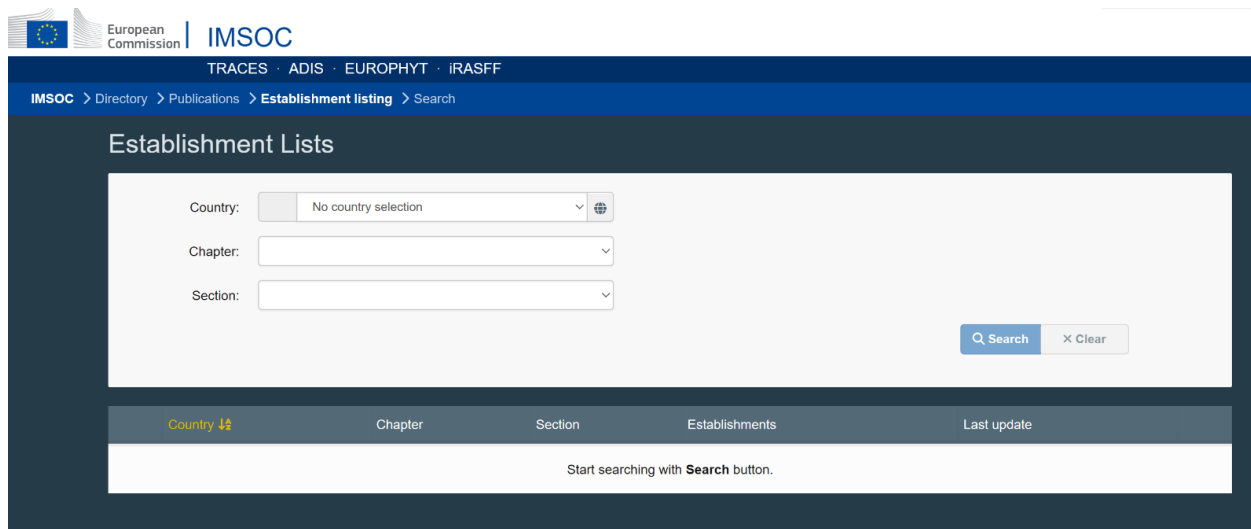
ผู้รับผิดชอบ	การดำเนินการ	ขั้นตอน	เอกสารและแบบฟอร์ม
คณะกรรมการ พิจารณา กลั่นกรองฯ	พิจารณาความสอดคล้อง ต่อระเบียบของสหภาพ ยุโรปของโรงงานที่ขอขึ้น ทะเบียนฯ		- รายงานการประชุม คณะกรรมการพิจารณา กลั่นกรองฯ
ขั้นตอนที่ 6 การประชุมคณะกรรมการรับรองฯ			
ฝ่ายเลข คณะกรรมการ พิจารณา กลั่นกรองฯ	นำมติที่ประชุม คณะกรรมการพิจารณา กลั่นกรองฯ เสนอต่อ คณะกรรมการรับรองฯ		- รายงานการประชุม คณะกรรมการรับรองฯ
คณะกรรมการ รับรองฯ	พิจารณาการขอขึ้น ทะเบียนสถาน ประกอบการผลิตสินค้า สัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยัง สหภาพยุโรป		- ยื่นคำขอในระบบ TRACES-NT
ขั้นตอนที่ 7 การแจ้งรายชื่อโรงงานที่ขอขึ้นทะเบียนฯ			
ผู้ประสานงานใน การขึ้นทะเบียนฯ ของกรมปศุสัตว์	แจ้งรายชื่อสถาน ประกอบการที่ขอขึ้น ทะเบียนโรงงานเพื่อ ส่งออกไปยังสหภาพยุโรป ต่อ DG SANTE ผ่านทาง ระบบ TRACES-NT		- ยื่นคำขอในระบบ TRACES-NT
ขั้นตอนที่ 8 สหภาพยุโรปพิจารณาคำขอขึ้นทะเบียนฯ			
DG SANTE	DG SANTE พิจารณาคำ ขอขึ้นทะเบียนจากกรมปศุ สัตว์ผ่านระบบTraces NT		- ยื่นคำขอในระบบ TRACES-NT - บัญชีรายชื่อสถาน ประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ ปีกเพื่อการส่งออกสหภาพ ยุโรปในระบบ TRACES-NT

ระยะเวลาในการขอขึ้นทะเบียนฯ และปัญหาที่พบบ่อย

โดยปกติแล้วหลังจากที่กรมปศุสัตว์อนุมัติให้ผู้ประสานงานดำเนินการแจ้งรายชื่อโรงงานที่ผ่านการตรวจประเมินความสอดคล้องต่อระเบียบของสหภาพยุโรปต่อ DG SANTE เพื่อขอขึ้นทะเบียนในบัญชีต่างๆ แล้วนั้น ในขั้นตอนของการพิจารณาเพื่ออนุมัติผ่านระบบ TRACES-NT โดยเจ้าหน้าที่ทางสหภาพยุโรปมักใช้เวลาไม่นาน (ไม่เกิน 2-3 วัน หากไม่ใช่ช่วงที่มีการปรับปรุงระบบหรือติดวันหยุด) ซึ่งถือเป็นข้อดีของระบบที่ทำให้ง่ายต่อการพิจารณาข้อมูลและติดตามความคืบหน้า แต่ปัญหาของระบบที่มักพบแล้วทำให้ระยะเวลาในขั้นตอนการขอขึ้นทะเบียนหรือเปลี่ยนแปลงข้อมูลต่างๆ ยาวนานออกไป คือ ฐานข้อมูลรายชื่อตำบล อำเภอ และรหัสไปรษณีย์ของประเทศไทยที่มีอยู่ในระบบ TRACES-NT มีไม่ครอบคลุม และด้วยตัวระบบที่เป็นลักษณะบังคับให้คลิกเลือกตำบล อำเภอ และรหัสไปรษณีย์ ไม่สามารถพิมพ์เพื่อกรอกข้อมูลที่อยู่ทีนอกเหนือไปจากบ้านเลขที่และถนนได้ และไม่สามารถข้ามการคลิกเลือกตำบล อำเภอ และรหัสไปรษณีย์ไปได้ หากพบปัญหานี้ผู้ประสานงานจำเป็นต้องดำเนินการแจ้งปัญหาที่พบต่อ DG SANTE ผ่านทางอีเมล และขอให้ทางเจ้าหน้าที่ฝั่งสหภาพยุโรปดำเนินการแก้ไขเพิ่มข้อมูลในระบบให้เรียบร้อยก่อน ผู้ประสานงานจึงจะสามารถเริ่มดำเนินการขอขึ้นทะเบียน/เปลี่ยนแปลงข้อมูลต่างๆ ในระบบ TRACES-NT ได้ใหม่อีกครั้ง


การตรวจสอบรายชื่อสถานประกอบการที่ขึ้นบัญชีส่งออกสหภาพยุโรป

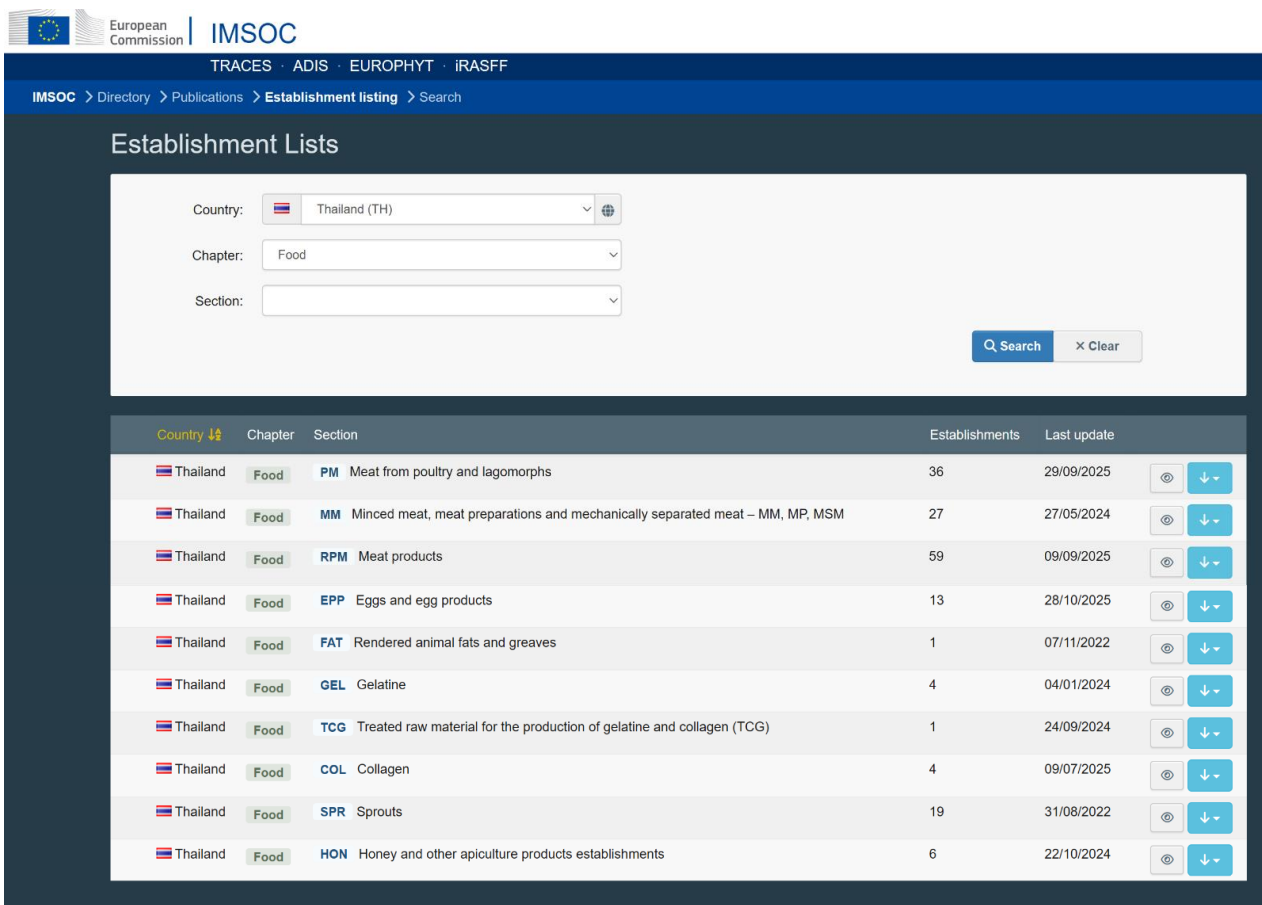
เมื่อ DG SANTE ทำการขึ้นทะเบียนรายชื่อโรงงานในบัญชีเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรปเรียบร้อยแล้ว ผู้ประกอบการสามารถตรวจสอบรายชื่อโรงงานที่ขึ้นบัญชีโรงงานเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรปได้ที่เว็บไซต์ <https://webgate.ec.europa.eu/tracesnt/directory/listing/establishment/publication/index#!/search> จะปรากฏหน้าจอตามภาพที่ 3 ในช่อง Country ให้ระบุชื่อประเทศที่ต้องการค้นหา เช่น Thailand (สำหรับประเทศไทย) ในช่อง Chapter ให้ระบุว่า Food (สำหรับเลือกดูบัญชีอาหารเพื่อการบริโภคของมนุษย์) และในช่อง Section ให้ระบุชื่อบัญชีที่ต้องการดูรายชื่อโรงงาน (เลือกตามคอลัมน์ที่หนึ่งของตารางที่ 3)



The screenshot displays the 'Establishment Lists' search interface on the TRACES-NT website. At the top, there are logos for the European Commission and IMSOC, along with navigation links for TRACES, ADIS, EUROPHYT, and IRASFF. The main navigation bar includes 'IMSOC > Directory > Publications > Establishment listing > Search'. The search form contains three input fields: 'Country' (with a dropdown menu showing 'No country selection'), 'Chapter', and 'Section'. To the right of these fields are 'Search' and 'Clear' buttons. Below the form is a table header with columns: 'Country', 'Chapter', 'Section', 'Establishments', and 'Last update'. A note at the bottom of the table area says 'Start searching with Search button.'

ภาพที่ 3 แสดงหน้าเว็บไซต์สำหรับการตรวจสอบรายชื่อโรงงานที่ขึ้นบัญชีโรงงานเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป (1)

หรือหากไม่ระบุชื่อบัญชีในช่อง Section จะปรากฏบัญชีทั้งหมดที่ประเทศไทยมีการขึ้นทะเบียนกับ
 ทางกรมสุขภาพยุโรปไว้ ผู้ประกอบการสามารถคลิกเลือกที่รูปดวงตาที่ด้านขวาของหน้าจอ  เพื่อดูรายชื่อ
 โรงงานในแต่ละบัญชี หรือเลือกที่รูปลูกศรชี้ลงเพื่อดาวน์โหลดเป็นไฟล์ PDF



The screenshot shows the IMSOC website interface. At the top, there are logos for the European Commission and IMSOC, along with navigation links: TRACES · ADIS · EUROPHYT · iRASFF. Below this is a breadcrumb trail: IMSOC > Directory > Publications > Establishment listing > Search. The main heading is "Establishment Lists".

Search filters are set to:

- Country: Thailand (TH)
- Chapter: Food
- Section: (empty)

Buttons for "Search" and "Clear" are visible. Below the filters is a table of establishments:

Country	Chapter	Section	Establishments	Last update	
Thailand	Food	PM Meat from poultry and lagomorphs	36	29/09/2025	
Thailand	Food	MM Minced meat, meat preparations and mechanically separated meat – MM, MP, MSM	27	27/05/2024	
Thailand	Food	RPM Meat products	59	09/09/2025	
Thailand	Food	EPP Eggs and egg products	13	28/10/2025	
Thailand	Food	FAT Rendered animal fats and greaves	1	07/11/2022	
Thailand	Food	GEL Gelatine	4	04/01/2024	
Thailand	Food	TCG Treated raw material for the production of gelatine and collagen (TCG)	1	24/09/2024	
Thailand	Food	COL Collagen	4	09/07/2025	
Thailand	Food	SPR Sprouts	19	31/08/2022	
Thailand	Food	HON Honey and other apiculture products establishments	6	22/10/2024	

ภาพที่ 4 แสดงหน้าเว็บไซต์สำหรับการตรวจสอบรายชื่อโรงงานที่ขึ้นบัญชีโรงงานเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป (2)

ข้อแนะนำ:

ผู้ประกอบการสามารถค้นหารายชื่อโรงงานอื่นๆที่ได้ขึ้นทะเบียนกับทางสหภาพยุโรปในบัญชีสินค้าต่างๆเพื่อ
 ประโยชน์ในการค้นหาผู้ขายวัตถุดิบปศุสัตว์ เพื่อนำมาผลิตและส่งออกไปยังสหภาพยุโรปได้จากหน้าเว็บไซต์นี้เช่นกัน
 อย่างไรก็ตามการเลือกใช้วัตถุดิบปศุสัตว์ต่างๆต้องเป็นไปตามข้อกำหนดระเบียบของสหภาพยุโรปและกฎหมายประเทศไทย

บทที่ 5 ภารกิจหลังการขึ้นทะเบียนเป็นโรงงานผลิตสินค้าปศุสัตว์เพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป

5.1 การรักษาสถานะสถานประกอบการผลิตสินค้าปศุสัตว์เพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป

5.1.1 การตรวจกรณีพิเศษโดยกรมปศุสัตว์ (EU special audit)

หลังจากที่สถานประกอบการได้รับการขึ้นทะเบียนเป็นโรงงานผลิตสินค้าปศุสัตว์เพื่อการส่งออกสหภาพยุโรปแล้ว จะต้องเปลี่ยนเข้าสู่ระยะการรักษาสถานะความสอดคล้องต่อระเบียบของสหภาพยุโรปทันที ซึ่งถือเป็นภารกิจที่ท้าทายกว่าขั้นตอนการขอขึ้นทะเบียนฯ เนื่องจากผู้ประกอบการธุรกิจอาหาร (FBO) มีหน้าที่ที่จะต้องดำเนินการเพื่อให้มั่นใจว่าระบบมาตรฐานด้านต่างๆ ของโรงงานนั้นยังคงเทียบเท่ากับมาตรฐานของสหภาพยุโรป และยังคงทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพในทุกๆ วันของการผลิต ไม่ใช่เพียงแค่วันที่เจ้าหน้าที่มาตรวจประเมินเท่านั้น โดยขอสรุปเป็นประเด็นสำคัญ 3 เรื่องหลักๆ ดังนี้

1) การเก็บตัวอย่างเพื่อการตรวจติดตามจัดการคุณภาพน้ำและการเฝ้าระวังทางจุลชีววิทยา

เพื่อให้มั่นใจในความปลอดภัยสูงสุด โรงงานต้องบริหารจัดการน้ำซึ่งเป็นปัจจัยพื้นฐานสำคัญตามมาตรฐาน Directive (EU) 2020/2184 โดยต้องมีการตรวจติดตามเพื่อชี้วัดประสิทธิภาพการจัดการน้ำ เน้นตรวจหาเชื้อ E. coli และ Coliforms ควบคู่กับค่าทางกายภาพ และต้องมีการตรวจสอบคุณภาพน้ำใช้ประจำปีแบบครบวงจร (Annual Full Analysis) เพื่อการทวนสอบความปลอดภัยทางเคมี โดยต้องส่งตรวจวิเคราะห์สารตกค้างทุกรายการตามที่กฎหมายกำหนด (Full Parameters) ทั้งกลุ่มโลหะหนัก (เช่น ตะกั่ว, สารหนู) สารป้องกันกำจัดศัตรูพืช (Pesticides) ไนเตรท และสารปนเปื้อนอื่นๆ เป็นต้น

สำหรับการเฝ้าระวังในตัวสินค้า ต้องดำเนินการแยกตามประเภทความเสี่ยงตาม Commission Regulation (EC) No 2073/2005 โดยในสินค้าเนื้อไก่ดิบ จะมุ่งเน้นการตรวจวัดประสิทธิภาพสุขลักษณะการผลิตผ่านการสัมผัสตัวอย่างหนังคอไก่ (Neck skin) เพื่อหาเชื้อ Salmonella และ Campylobacter (ควบคุมไม่เกิน 1,000 cfu/g) หากผลการตรวจพบว่าเกินเกณฑ์ที่กำหนด โรงงานต้องไม่เพียงแค่บันทึกผล แต่ต้องทบทวนมาตรการควบคุมสุขลักษณะในขั้นตอนการเชือด (Slaughter hygiene) และกระบวนการลดอุณหภูมิ (Chilling process) ทันที รวมถึงการตรวจเชื้อ S. Enteritidis และ S. Typhimurium ในสินค้าเนื้อสัตว์ปีกสดตามเกณฑ์ความปลอดภัยอาหารโดยเน้นตรวจเชื้อ Salmonella Typhimurium และ Salmonella Enteritidis (SE/ST) เป็นหลัก (ต้องไม่พบใน 25 กรัม) ซึ่งหากไม่เป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนดจะมีผลต่อการเรียกคืนสินค้า ในขณะที่สินค้าปรุงสุกและพร้อมบริโภค (RTE) จะต้องเปลี่ยนจุดเน้นไปที่การป้องกันการปนเปื้อนซ้ำ โดยต้องตรวจหาเชื้อ Listeria monocytogenes ซึ่งเป็นเชื้อก่อโรคที่ทนความร้อน (ต้องไม่พบเชื้อใน 25 กรัมก่อนออกจากโรงงาน หรือไม่เกิน

100 cfu/g ตลอดอายุสินค้า) หากตรวจพบเชื้อในกลุ่มนี้ในสินค้าที่วางจำหน่ายแล้ว จะต้องเข้าสู่กระบวนการถอนสินค้าคืน (Withdrawal) หรือเรียกคืนสินค้า (Recall) ตามมาตรา 19 ของ Regulation (EC) No 178/2002 ทั้งนี้ พร้อมทั้งแจ้งเตือนสาธารณะ ข้อมูลผลวิเคราะห์ทั้งหมดนี้ต้องนำมาจัดทำเป็นกราฟวิเคราะห์แนวโน้ม (Trend Analysis) เพื่อให้เห็นสัญญาณเตือนล่วงหน้าก่อนที่ปัญหาจะเกิดขึ้นจริง นอกจากนี้สำหรับพื้นที่ผลิตสินค้าบรรจุ (RTE) กฎหมายระบุให้ต้องทำการ Swab พื้นผิวในจุดเสี่ยง เช่น ท่อระบายน้ำ สายพานลำเลียง หรือจุดที่มีน้ำขัง เพื่อค้นหาแหล่งซ่อนตัวของเชื้อ *Listeria monocytogenes* หากพบเชื้อในสิ่งแวดล้อมแม้เพียงจุดเดียว ต้องถือเป็นสัญญาณเตือนภัยที่ต้องรีบทำความสะอาดใหญ่ (Big Cleaning) และทบทวนมาตรการสุขอนามัยทันที ก่อนที่เชื้อจะหลุดรอดไปสู่สินค้า

2) การให้ความร่วมมือและการปฏิบัติตามคำสั่งของเจ้าหน้าที่สัตวแพทย์ (Official Veterinarian - OV)

การชำระรักษาสถานะโรงงานส่งออกสหภาพยุโรปต้องเริ่มต้นจากการยอมรับและปฏิบัติตามบทบัญญัติใน Regulation (EU) 2017/625 อย่างเคร่งครัด นั่นคือการยอมรับในอำนาจหน้าที่ของเจ้าหน้าที่สัตวแพทย์ (OV) โดยเฉพาะใน Article 15 ที่ระบุถึงภาระหน้าที่ของผู้ประกอบการ (Obligations of operators) อย่างชัดเจนว่าในทางปฏิบัติโรงงานต้องไม่เพียงแค่อนุญาตให้เจ้าหน้าที่เข้าพื้นที่ แต่ต้องอำนวยความสะดวกให้ OV สามารถเข้าถึงทุกทรัพยากรที่จำเป็นต่อการตรวจสอบ ได้แก่ การเข้าถึงพื้นที่การผลิตทุกพื้นที่ ยานพาหนะ การเข้าถึงสัตว์และสินค้าทุกรุ่นการผลิต ที่สำคัญคือทำให้เข้าถึงข้อมูลต่างๆ ทั้งเอกสารและในระบบคอมพิวเตอร์ และซอฟต์แวร์บริหารจัดการข้อมูลของโรงงาน เพื่อให้เจ้าหน้าที่สามารถตรวจสอบข้อมูลการผลิตและการสอบย้อนกลับได้แบบ Real-time นอกจากนี้ หาก OV ตรวจพบความบกพร่องที่ส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยอาหาร หรือสวัสดิภาพสัตว์ และใช้อำนาจตาม Article 138 ในการสั่งระงับการผลิตหรือกักอายัดสินค้า โรงงานจะต้องมีขั้นตอนการตอบสนองทันที โดยหยุดกิจกรรมดังกล่าวและจัดทำแผนแก้ไขปัญหา (Corrective Action Plan) ที่ระบุสาเหตุ (Root Cause Analysis) เพื่อเสนอแผนแก้ไขปัญหาและป้องกันการเกิดซ้ำต่อสัตวแพทย์ การปฏิบัติตามคำสั่งเหล่านี้ไม่ใช่ทางเลือก แต่เป็นกลไกทางกฎหมายที่ยืนยันว่าระบบการกำกับดูแลภายในของโรงงานมีความโปร่งใสและเชื่อถือได้ในระดับสากล

3) การรักษามาตรฐานด้านสุขลักษณะและห่วงโซ่ความปลอดภัยอาหาร

การรักษาสถานะโรงงานส่งออกสหภาพยุโรปอย่างยั่งยืนขึ้นอยู่กับการรักษามาตรฐานในทุกวันของการผลิตตามกฎหมายด้านสุขลักษณะการผลิตอาหาร เริ่มต้นจาก Regulation (EC) No 852/2004 ที่กำหนดให้ระบบ HACCP ต้องเป็นระบบที่มีการประเมินความเสี่ยงและปรับปรุงให้เป็นปัจจุบันอยู่เสมอ โดยต้องมีการทบทวนจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม (CCP) ทุกครั้งที่มีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการหรือวัตถุดิบ ควบคู่ไปกับ Regulation (EC) No 853/2004 ซึ่งเป็นข้อกำหนดเฉพาะสำหรับสินค้าแหล่งกำเนิดจากสัตว์ โดยจุดที่สำคัญคือการควบคุมอุณหภูมิ (Cold Chain Management) ซึ่งเนื้อสัตว์ปีกสดต้องถูกลดอุณหภูมิให้ถึง 4 องศาเซลเซียสหรือต่ำกว่าโดยเร็วที่สุด

หลังการตรวจซาก และต้องรักษาอุณหภูมินี้ไว้ตลอดจนถึงการขนส่ง การเบี่ยงเบนของอุณหภูมิเพียงเล็กน้อยถือเป็นความไม่สอดคล้องที่ต้องรายงาน (Non-conformance) นอกจากนี้ โรงงานต้องวางระบบการสอบย้อนกลับ (Traceability) ตาม Regulation (EC) No 178/2002 Article 18 ให้มีความละเอียดถึงระดับที่สามารถระบุความเชื่อมโยงแบบ "One step back, one step forward" ได้ภายในกรอบเวลาที่รวดเร็ว ระบบนี้ต้องครอบคลุมถึงวัสดุสัมผัสอาหาร (Food Contact Materials) ด้วย การสร้างวัฒนธรรมองค์กรที่ใส่ใจในรายละเอียดเหล่านี้ ทั้งการแยกพื้นที่สะอาด/สกปรกเพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้าม (Cross-contamination) และการดูแลสวัสดิภาพสัตว์ขณะฆ่าตาม Regulation (EC) No 1099/2009 รวมถึงข้อกำหนดอื่นๆตามหัวข้อ 3.1 กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป จะเป็นเครื่องพิสูจน์ที่ชัดเจนที่สุดว่าโรงงานแห่งนี้มีมาตรฐานเทียบเท่าสากลและสินค้าทุกชิ้นที่ส่งออกไปมีที่มาจากที่ถูกต้องและปลอดภัย

เพื่อความมั่นใจว่าสถานประกอบการยังคงรักษามาตรฐานให้เป็นไปตามระเบียบที่กล่าวมาข้างต้น กรมปศุสัตว์จึงมีการกำหนดให้สถานประกอบการผลิตเนื้อสัตว์ปีกสดที่ได้รับการขึ้นทะเบียนสหภาพยุโรปจะต้องได้รับการตรวจประเมิน EU special audit ซึ่งเป็นการตรวจกรณีพิเศษเพื่อตรวจประเมินความสอดคล้องของ GMPs และระบบ HACCP ในสถานประกอบการต่อระเบียบของสหภาพยุโรปปีละ 2 ครั้ง

ขั้นตอนการตรวจประเมิน EU special audit

ขั้นตอนที่ 1 การแจ้งวันตรวจประเมิน EU special audit

สพส.จะดำเนินการจัดคณะผู้ตรวจประเมิน EU special audit จากคณะทำงานตรวจประเมินสถานประกอบการผลิตและเก็บสินค้าปศุสัตว์เพื่อการส่งออกไปยังสหภาพยุโรป กำหนดวันที่จะเข้าทำการตรวจประเมิน ณ สถานประกอบการในแต่ละรอบการตรวจ (ปัจจุบันกำหนดความถี่ 2 ครั้งต่อปี) และจะทำหนังสือแจ้งรายชื่อคณะผู้ตรวจประเมิน EU และวันที่จะเข้าตรวจประเมินฯ ให้ผู้ประกอบการทราบ โดยจะมีการส่งลิงค์แบบสอบถามออนไลน์ (Google form) เพื่อให้ผู้ประกอบการกรอกข้อมูลที่เกี่ยวข้องให้ครบถ้วนภายในระยะเวลาที่กำหนดก่อนถึงวันตรวจประเมินฯ

ขั้นตอนที่ 2 การตรวจประเมิน EU special audit

คณะผู้ตรวจประเมิน EU special audit เข้าตรวจประเมินความสอดคล้องต่อระเบียบของสหภาพยุโรป โดยผู้ตรวจจะใช้เกณฑ์ในการตรวจประเมินฯ ตามแบบตรวจประเมินโรงเชือดและตัดแต่งเนื้อสัตว์ปีกตามข้อกำหนดสหภาพยุโรปและสหราชอาณาจักร (สำหรับโรงเชือดสัตว์ปีก) หรือแบบตรวจประเมินโรงตัดแต่งเนื้อสัตว์ปีกตามข้อกำหนดสหภาพยุโรปและสหราชอาณาจักร (สำหรับโรงตัดแต่งเนื้อสัตว์ปีก) ตามเอกสารที่เกี่ยวข้องในหัวข้อ 3.2 เป็นหลักเกณฑ์สำคัญ หลังจากเสร็จสิ้นการตรวจประเมินแล้ว ผู้ตรวจประเมินฯ จะแจ้งผลการตรวจประเมินฯ

ให้ผู้ประกอบการทราบภายในวันที่ตรวจประเมินฯ เพื่อให้เริ่มดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องได้ทันที และจะจัดส่งรายงานผลการตรวจประเมิน EU special audit ฉบับที่เป็นทางการให้แก่ผู้ประกอบการตามมาอีกครั้งหนึ่ง

หากไม่พบข้อบกพร่องจากการตรวจประเมิน คณะผู้ตรวจประเมินจะรวบรวมข้อมูลเสนอต่อคณะกรรมการพิจารณาลั่นกรองผลการตรวจสอบและประเมินโรงงานส่งออกสหภาพยุโรปเพื่อพิจารณาคงสถานะการขึ้นทะเบียนโรงงานเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรปไว้ แต่หากพบข้อบกพร่อง ผู้ประกอบการจะต้องดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องทุกข้ออย่างมีประสิทธิภาพและจัดส่งรายงานการแก้ไขข้อบกพร่องมายังสพส.ภายในระยะเวลา 30 วัน นับจากวันตรวจประเมิน

ข้อแนะนำ:

1. ผู้ประกอบการควรศึกษาทำความเข้าใจหลักเกณฑ์ในการตรวจประเมินฯ ตามแบบตรวจประเมินที่เกี่ยวข้องกับโรงงานของตนเองหรือใช้ในการตรวจสอบโรงงานของตนเองก่อนที่จะมีการตรวจประเมินจริง เพื่อให้โรงงานมีมาตรฐานใกล้เคียงหรือเทียบเท่าสหภาพยุโรปมากที่สุด
2. แม้ว่าเกณฑ์ในการตรวจประเมินฯ จะอ้างอิงตามแบบตรวจประเมินที่กล่าวไปข้างต้นเป็นหลัก แต่หากผู้ตรวจประเมินฯ พบข้อบกพร่องใดที่อาจไม่ได้ถูกระบุอย่างชัดเจนในแบบตรวจประเมินดังกล่าว แต่เมื่อประเมินความเสี่ยงแล้วมีโอกาสที่จะทำให้เกิดการปนเปื้อนหรืออันตรายสู่สินค้าที่ผลิต หรือผิดไปจากการรับรองโรงงานของกรมปศุสัตว์ ก็จะได้ถือว่าพบเป็นข้อบกพร่องในการตรวจประเมิน EU special audit ได้เช่นกัน ขึ้นอยู่กับการพิจารณาของผู้ตรวจประเมินฯ

ขั้นตอนที่ 3 การแก้ไขข้อบกพร่อง

เมื่อพบข้อบกพร่องจากการตรวจประเมิน ผู้ประกอบการต้องมีการแก้ไขปัญหาทั้งแบบ Correction และ Corrective action หมายถึง ต้องมีการแก้ไขปัญหาที่พบหน้างานเบื้องต้นทันที และต้องมีการวิเคราะห์หาสาเหตุ (Root cause analysis) ที่ทำให้เกิดข้อบกพร่องดังกล่าว ดำเนินการแก้ไขปัญหานั้นให้หมดไป และต้องมีมาตรการที่จะช่วยป้องกันไม่ให้เกิดข้อบกพร่องเดิมซ้ำ ผู้ประกอบการต้องจัดส่งรายงานการแก้ไขข้อบกพร่องทั้งหมดมายังสพส. ภายในระยะเวลา 30 วัน นับจากวันตรวจประเมิน และให้สัตวแพทย์ประจำโรงงานเข้ามาตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่อง หากไม่สามารถแก้ไขข้อบกพร่องทุกข้อให้แล้วเสร็จและส่งรายงานฯ ภายในระยะเวลาที่กำหนด คณะผู้ตรวจประเมินจะรวบรวมข้อมูลเสนอต่อคณะกรรมการพิจารณาลั่นกรองฯ เพื่อให้พิจารณาว่ามีความไม่สอดคล้องตามระเบียบของสหภาพยุโรป และเสนอต่อคณะกรรมการรับรองฯ เพื่อให้พิจารณาการพักใช้ หรือเพิกถอนรายชื่อโรงงานออกจากทะเบียนรายชื่อโรงงานเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรปต่อไป

ขั้นตอนที่ 4 การตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่อง

สัปดาห์ประจำโรงงานเข้าตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่อง ณ สถานประกอบการและจัดทำรายงานผลการตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่องส่ง สพส. เพื่อให้ผู้ตรวจประเมินพิจารณาและรวบรวมข้อมูลทั้งหมดจากการตรวจประเมินโรงงานเสนอต่อคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ

ขั้นตอนที่ 5 การนำเสนอข้อมูลต่อคณะกรรมการพิจารณากลับกรองผลการตรวจสอบและประเมินโรงงานส่งออกสหภาพยุโรป

คณะผู้ตรวจประเมินฯ จะรวบรวมข้อมูลจากรายงานผลการตรวจประเมิน รายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง และรายงานผลการตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่องทั้งหมด หากเห็นว่าการแก้ไขครบถ้วนและมีประสิทธิภาพ ผู้ตรวจประเมินฯ จะนำข้อมูลเสนอต่อคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ เพื่อพิจารณาว่าโรงงานมีความสอดคล้องต่อระเบียบของสหภาพยุโรปและให้คงสถานะการขึ้นทะเบียนโรงงานเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรปไว้ แต่หากพบว่าการแก้ไขไม่ครบถ้วนหรือไม่มีประสิทธิภาพ ผู้ตรวจประเมินฯ จะรวบรวมข้อมูลทั้งหมดจากการตรวจประเมินโรงงานเสนอต่อคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ เช่นกัน โดยคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ อาจมีมติว่าโรงงานไม่สอดคล้องตามระเบียบของสหภาพยุโรป และให้ขยายระยะเวลาการแก้ไข 15 วัน หรือมีมติว่าโรงงานไม่สอดคล้องตามระเบียบของสหภาพยุโรป และเห็นควรเสนอต่อคณะกรรมการรับรองฯ เพื่อขอความเห็นชอบให้พักใช้ หรือเพิกถอนรายชื่อโรงงานออกจากทะเบียนรายชื่อโรงงานเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรปต่อไป หรืออื่นๆ ขึ้นอยู่กับการพิจารณาของคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ

ขั้นตอนที่ 6 การแก้ไขข้อบกพร่องครั้งที่ 2 (ถ้ามี)

เมื่อคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ มีมติให้ขยายระยะเวลาการแก้ไขข้อบกพร่องไม่เกิน 15 วัน นับตั้งแต่วันที่มิมติ ผู้ประกอบการต้องรีบดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องที่ยังไม่ครบถ้วนหรือยังไม่มีประสิทธิภาพให้เรียบร้อยภายในระยะเวลาที่กำหนด แล้วจึงให้สัปดาห์ประจำโรงงานเข้ามาตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่องอีกครั้ง

หากไม่สามารถแก้ไขข้อบกพร่องทุกข้อให้แล้วเสร็จและส่งรายงานฯ ภายในระยะเวลาที่กำหนด 15 วัน คณะผู้ตรวจประเมินจะรวบรวมข้อมูลเสนอต่อคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ เพื่อให้พิจารณาว่ามีความไม่สอดคล้องตามระเบียบของสหภาพยุโรป และเสนอต่อคณะกรรมการรับรองฯ เพื่อให้พิจารณาพักใช้ หรือเพิกถอนรายชื่อโรงงานออกจากทะเบียนรายชื่อโรงงานเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรปต่อไป

ขั้นตอนที่ 7 การตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่อง

สัตวแพทย์ประจำโรงงานเข้าตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่อง ณ สถานประกอบการและจัดทำรายงานผลการตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่องส่ง สพส. เพื่อให้ผู้ตรวจประเมินพิจารณาและรวบรวมข้อมูลทั้งหมดจากการตรวจประเมินโรงงานเสนอต่อคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ อีกครั้ง

ขั้นตอนที่ 8 การนำเสนอข้อมูลต่อคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ ครั้งที่ 2 (ถ้ามี)

คณะผู้ตรวจประเมินฯ จะรวบรวมข้อมูลจากรายงานผลการตรวจประเมิน รายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง และรายงานผลการตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่องทั้งหมดเสนอต่อคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ เพื่อพิจารณาความสอดคล้องต่อระเบียบของสหภาพยุโรป เมื่อพิจารณาแล้ว หากเห็นว่าการแก้ไขครบถ้วนและมีประสิทธิภาพ คณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ อาจมีมติว่าโรงงานมีความสอดคล้องต่อระเบียบของสหภาพยุโรปและให้คงสถานะการขึ้นทะเบียนโรงงานเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรปไว้ แต่หากพบว่าการแก้ไขไม่ครบถ้วนหรือไม่มีประสิทธิภาพ หรือไม่ได้มีการจัดส่งรายงานการแก้ไขข้อบกพร่องภายในระยะเวลาที่กำหนด คณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ อาจมีมติว่าโรงงานไม่สอดคล้องตามระเบียบของสหภาพยุโรป และเห็นควรเสนอต่อคณะกรรมการรับรองฯ เพื่อขอความเห็นชอบให้พักใช้ หรือเพิกถอนรายชื่อโรงงานออกจากทะเบียนรายชื่อโรงงานเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรปต่อไป หรืออื่นๆ ขึ้นอยู่กับการพิจารณาของคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ

ขั้นตอนที่ 9 การนำเสนอมติที่ประชุมคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ ต่อคณะกรรมการรับรอง GHPs และระบบ HACCP ในสถานประกอบการเพื่อการส่งออก

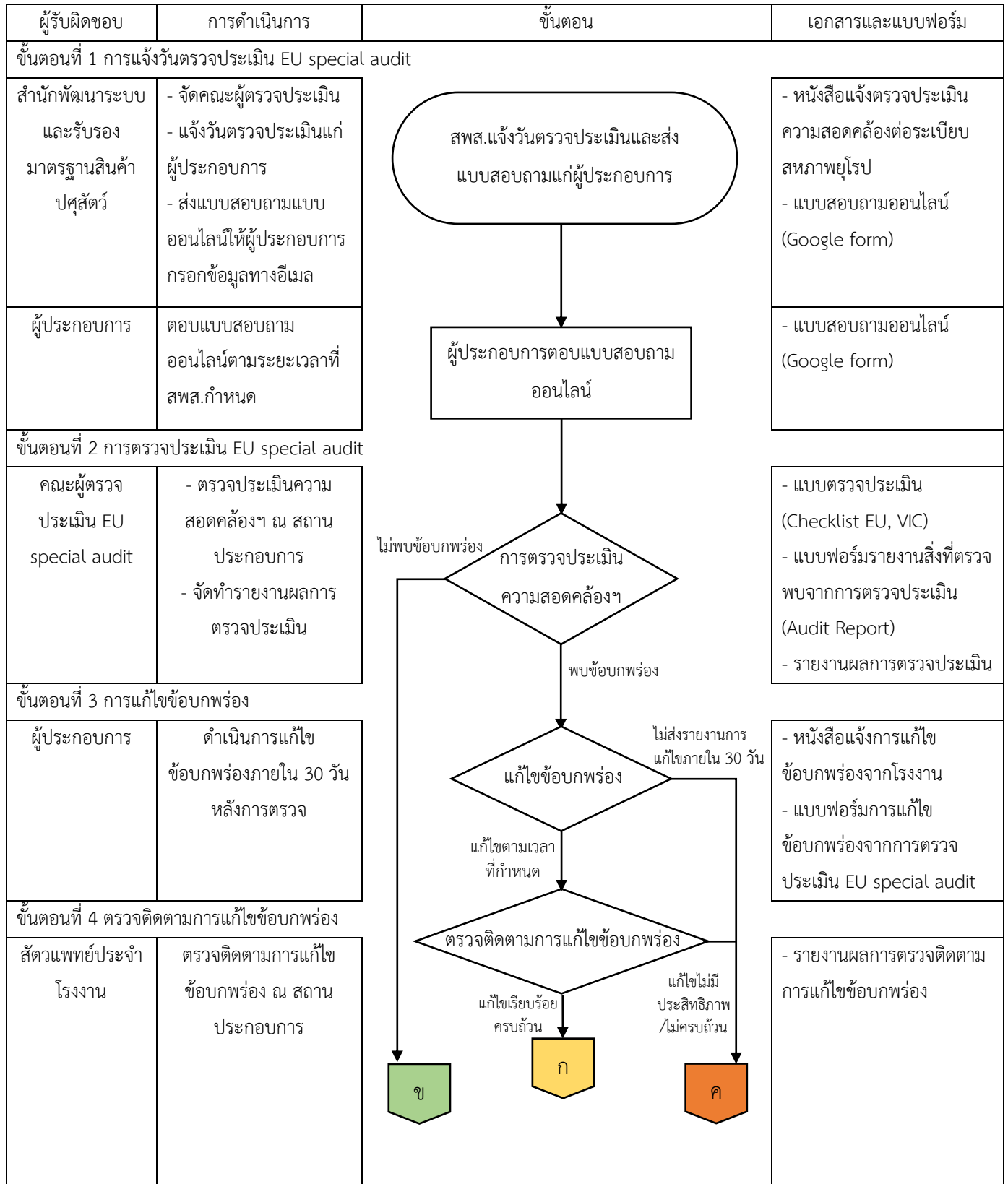
ฝ่ายเลขาคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ นำมติที่ประชุมคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ เสนอต่อคณะกรรมการรับรองฯ เพื่อขอความเห็นชอบให้พักใช้ หรือเพิกถอนรายชื่อโรงงานออกจากทะเบียนบัญชีรายชื่อโรงงานเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป หากคณะกรรมการรับรองฯ มีมติเห็นชอบตามมติของคณะกรรมการพิจารณากลับกรองฯ ฝ่ายเลขาคณะกรรมการรับรองฯ จะจัดทำรายงานการประชุมคณะกรรมการรับรองฯ และหนังสือแจ้งผลการพิจารณาของคณะกรรมการรับรองฯ เพื่อแจ้งผู้ประกอบการ

ขั้นตอนที่ 10 การแจ้งขอลอนรายชื่อสถานประกอบการที่อยู่ในบัญชีรายชื่อสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรปต่อ DG SANTE

ผู้ประสานงานในการลอนรายชื่อสถานประกอบการฯ ดำเนินการแจ้งขอลอนรายชื่อสถานประกอบการที่อยู่ในบัญชีรายชื่อสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรปต่อ DG SANTE ผ่านทางระบบ TRACES-NT ของสหภาพยุโรปเพื่อขอให้ทางการสหภาพยุโรปอนุมัติการลอนรายชื่อของสถานประกอบการดังกล่าวออกจากบัญชีต่างๆที่เกี่ยวข้อง

แผนผังแสดงขั้นตอนการตรวจกรณีพิเศษเพื่อตรวจประเมินความสอดคล้องต่อระเบียบของสหภาพยุโรป (EU special audit)

ในสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกดิบที่ขึ้นทะเบียนเพื่อการส่งออกไปยังสหภาพยุโรป



ผู้รับผิดชอบ	การดำเนินการ	ขั้นตอน	เอกสารและแบบฟอร์ม
ขั้นตอนที่ 5 การประชุมคณะกรรมการพิจารณา			
<p>คณะผู้ตรวจประเมิน EU special audit</p>	<p>- พิจารณาผลการตรวจประเมินฯ การแก้ไขข้อบกพร่อง และผลการตรวจติดตามการแก้ไขฯ</p> <p>- รวบรวมข้อมูลเสนอคณะกรรมการพิจารณา กลั่นกรองฯ</p>		<ul style="list-style-type: none"> - รายงานผลการตรวจประเมิน - รายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง - รายงานผลการตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่อง
<p>คณะกรรมการพิจารณา กลั่นกรองฯ</p>	<p>พิจารณาความสอดคล้องต่อระเบียบของสหภาพยุโรปของโรงงานที่ขึ้นทะเบียนฯ</p>		<ul style="list-style-type: none"> - รายงานการประชุมคณะกรรมการพิจารณา กลั่นกรองฯ
ขั้นตอนที่ 6 การแก้ไขข้อบกพร่องครั้งที่ 2 (ถ้ามี)			
<p>ผู้ประกอบการ</p>	<p>ดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องครั้งที่ 2 และจัดส่งรายงานภายใน 15 วัน นับจากวันที่มีมติจากคณะกรรมการพิจารณา กลั่นกรองฯ</p>		<ul style="list-style-type: none"> - แบบฟอร์มการแก้ไขข้อบกพร่องจากการตรวจประเมิน EU special audit (ครั้งที่ 2)
ขั้นตอนที่ 7 ตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่องครั้งที่ 2 (ถ้ามี)			
<p>สัตวแพทย์ประจำโรงงาน</p>	<p>ตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่อง ณ สถานประกอบการ</p>		<ul style="list-style-type: none"> - รายงานผลการตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่อง
ขั้นตอนที่ 8 การประชุมคณะกรรมการพิจารณา			
<p>คณะผู้ตรวจประเมิน EU special audit</p>	<p>- รวบรวมข้อมูลเสนอคณะกรรมการพิจารณา กลั่นกรองฯ</p>		<ul style="list-style-type: none"> - รายงานผลการตรวจประเมิน - รายงานการแก้ไขข้อบกพร่อง
<p>คณะกรรมการพิจารณา กลั่นกรองฯ</p>	<p>พิจารณาความสอดคล้องต่อระเบียบของสหภาพยุโรปของโรงงานที่ขึ้นทะเบียนฯ</p>		<ul style="list-style-type: none"> - รายงานผลการตรวจติดตามการแก้ไขข้อบกพร่อง

ผู้รับผิดชอบ	การดำเนินการ	ขั้นตอน	เอกสารและแบบฟอร์ม
ขั้นตอนที่ 9 การประชุมคณะกรรมการรับรองฯ			
ฝ่ายเลขาคณะกรรมการพิจารณา กิจการ กิ่งกรองฯ	นำมติที่ประชุม คณะกรรมการพิจารณา กิ่งกรองฯ เสนอต่อ คณะกรรมการรับรองฯ		<ul style="list-style-type: none"> - รายงานการประชุมคณะกรรมการพิจารณากิ่งกรองฯ - รายงานการประชุม คณะกรรมการรับรองฯ - หนังสือแจ้งผลการพิจารณาของคณะกรรมการรับรองฯ
คณะกรรมการรับรองฯ	<ul style="list-style-type: none"> - พิจารณาการเสนอเพื่อพักใช้/เพิกถอนรายชื่อโรงงานออกจากบัญชี EU - มีมติให้พักใช้/เพิกถอนรายชื่อโรงงานออกจาก บัญชี EU 		
ฝ่ายเลขาคณะกรรมการรับรองฯ	จัดทำรายงานการประชุม คณะกรรมการรับรองฯ และหนังสือแจ้งผลการพิจารณาของ คณะกรรมการรับรองฯ		
ขั้นตอนที่ 10 การแจ้งขอลอนรายชื่อโรงงานออกจากบัญชีที่ขอขึ้นทะเบียนฯ			
ผู้ประสานงานในการขึ้นทะเบียนฯ ของกรมปศุสัตว์	แจ้งขอลอนรายชื่อสถานประกอบการที่ขอขึ้นทะเบียนโรงงานเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรป ต่อ DG SANTE ผ่านทางระบบ TRACES-NT		<ul style="list-style-type: none"> - ยื่นคำขอในระบบ TRACES-NT

5.1.2 การตรวจประเมินโดยทางการสหภาพยุโรป

นอกจากสถานประกอบการที่ขึ้นทะเบียนฯ จะต้องได้รับการตรวจประเมิน EU special audit จากกรมปศุสัตว์ปีละ 2 ครั้งแล้ว หน่วยงาน DG SANTE ของสหภาพยุโรปยังมีแผนการตรวจติดตามและประเมินผลอย่างต่อเนื่อง โดยจะต้องมีการสุ่มตรวจสอบระบบการควบคุมของทั้งประเทศสมาชิกและประเทศคู่ค้า (Third Countries) เพื่อให้มั่นใจว่าสินค้าเกษตรและอาหารที่นำเข้านั้น มีความปลอดภัย เป็นไปตามกฎระเบียบที่เข้มงวดของ EU และไม่ก่อให้เกิดความเสี่ยงด้านโรคระบาด สถานประกอบการทุกแห่งที่ได้รับการขึ้นทะเบียนเป็นโรงงานเพื่อการส่งออกไปยังสหภาพยุโรปจึงมีโอกาที่จะได้รับการตรวจประเมินจาก DG-SANTE

การเข้าตรวจประเมินของ DG SANTE นั้นมีดำเนินการวางแผนอย่างเป็นระบบภายใต้แผนงานประจำปี (Annual Work Programme) ซึ่งเกณฑ์ในการพิจารณากำหนดว่าประเทศใดหรือสินค้ากลุ่มใดจะถูกตรวจสอบ อาจเกิดจากการประเมินความเสี่ยงจากหลายๆ ปัจจัย เช่น ปริมาณการนำเข้าจากประเทศที่มีสัดส่วนการส่งออกสินค้าไปยัง EU สูง (เช่น สินค้าสัตว์ปีกของไทย) ความเสี่ยงด้านโรคระบาด หรือสถานการณ์โรคระบาดในภูมิภาค เช่น ไข้หวัดนก และประวัติการแจ้งเตือนภัย (RASFF Alert History) หากสินค้าไทยถูกตีกลับหรือตรวจพบปัญหาบ่อยครั้ง (เช่น การพบเชื้อ *Salmonella* หรือยาสัตว์ตกค้าง) อาจนำไปสู่การกำหนดแผนการตรวจติดตามผล (Follow-up Audit)

ช่วงเวลาที่เดินทางมาตรวจประเมิน (ค.ศ.)	หัวข้อการตรวจสอบ
ก.พ. 2025	ประเมินการควบคุมสารตกค้างของสารที่มีฤทธิ์ทางเภสัชวิทยา (ยาสัตว์), สารกำจัดศัตรูพืช และสิ่งปนเปื้อนในสัตว์และผลิตภัณฑ์สัตว์
ก.พ.-มี.ค. 2024	ประเมินการควบคุมสุขภาพสัตว์สำหรับการส่งออกสัตว์ตระกูลม้ามีชีวิตที่ขึ้นทะเบียน (Registered live equidae) ไปยังสหภาพยุโรป
ก.ย. 2023	การควบคุมอย่างเป็นทางการสำหรับผลพลอยได้จากสัตว์ (ABP) และผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้อง (DP)
มิ.ย.-ก.ค. 2022	ประเมินการควบคุมสุขภาพสัตว์ที่มีผลบังคับใช้สำหรับการส่งออกเนื้อสัตว์ปีก ไช้ และผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องไปยังสหภาพยุโรป
ม.ค.-ก.พ. 2020	สุขภาพสัตว์ - การส่งออกเนื้อสัตว์ปีก ไช้ และผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องไปยังสหภาพยุโรป
ม.ค.-ก.พ. 2020	เนื้อสัตว์ปีกและผลิตภัณฑ์ที่ทำจากเนื้อสัตว์ปีก (เน้นด้านความปลอดภัยอาหาร/Salmonella)

ช่วงเวลาที่เดินทางมาตรวจประเมิน (ค.ศ.)	หัวข้อการตรวจสอบ
ม.ค.-ก.พ. 2019	การผลิตเนื้อสัตว์ปีกและผลิตภัณฑ์ที่ทำจากเนื้อสัตว์ปีก
ม.ค.-ก.พ. 2019	สารตกค้างและสิ่งปนเปื้อนในสัตว์มีชีวิตและผลิตภัณฑ์สัตว์
ม.ค.-ก.พ. 2018	เนื้อสัตว์ปีกและผลิตภัณฑ์ที่ทำจากเนื้อสัตว์ปีก
พ.ย. 2016	การปนเปื้อนทางจุลชีววิทยาในการผลิตขั้นต้น (ของอาหารที่มีไขมัน) ผลิตภัณฑ์จากสัตว์ เช่น ผัก ผลไม้)
ม.ค.-ก.พ. 2014	สารกำจัดศัตรูพืช (Pesticides)
ต.ค.-พ.ย. 2013	ประเมินการปฏิบัติตามกฎหมายเกี่ยวกับผลพลอยได้จากสัตว์ (ABP) และผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้อง
ม.ค.-ก.พ. 2013	เนื้อสัตว์ปีกและผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์ปีก
เม.ย.-พ.ค. 2012	ประเมินการเฝ้าระวังสารตกค้างและสิ่งปนเปื้อนในสัตว์มีชีวิตและ ผลิตภัณฑ์สัตว์ รวมถึงการควบคุมยาสัตว์
มี.ค. 2011	สุขภาพสัตว์ - สัตว์ปีก - เนื้อสัตว์เพื่อการส่งออกไปยัง EU
ก.พ. 2009	สุขภาพสัตว์ - ผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกไปยัง EU
ก.พ. 2009	เนื้อสัตว์ปีกและผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์ปีก (ด้านความปลอดภัยอาหาร)

ตารางที่ 4 สรุปการเข้าตรวจประเมินของ DG SANTE ที่เกี่ยวข้องกับสัตว์ปีกในประเทศไทย

การตรวจประเมินของ DG SANTE นั้น นอกจากการเข้ามาสุ่มตรวจประเมินโรงงานเพื่อการส่งออกแล้ว ยังเป็นการตรวจประเมินระบบการกำกับดูแลทั้งประเทศของหน่วยงานผู้มีอำนาจหน้าที่ (CA) หรือกรมปศุสัตว์ (DLD) ว่ายังคงมีศักยภาพเพียงพอที่จะทำหน้าที่ผู้บังคับใช้กฎหมายและผู้รับรองความปลอดภัยแทนสหภาพยุโรปได้หรือไม่ หากระบบมีความเข้มแข็ง EU จะยังคงมอบอำนาจให้กรมปศุสัตว์เป็นผู้พิจารณาตรวจรับรองโรงงานแทนสหภาพยุโรปต่อไป แต่หากพบปัญหาจากการตรวจสอบระบบการกำกับดูแล เช่น พบความไม่สอดคล้องตามระเบียบของสหภาพยุโรปในโรงงานเพื่อการส่งออก หรือพบว่า CA ไม่สามารถมีสิทธิ์ในการเข้าถึงข้อมูล หรือไม่สามารกำหนดวิธีการจัดการสินค้าที่มีปัญหาความปลอดภัยอาหารในโรงงานเพื่อการส่งออกได้อย่างเต็มที่มีความน่าเชื่อถือของระบบการตรวจสอบของประเทศไทยจะถูกตั้งคำถาม ซึ่งอาจนำไปสู่มาตรการตรวจสอบที่เข้มข้นขึ้น หรือถึงขั้นระงับการส่งออกสินค้าปศุสัตว์จากประเทศไทย

5.2 การดำเนินการที่ต้องแจ้งขออนุมัติต่อกรมปศุสัตว์

นอกจากการคงไว้ซึ่งมาตรฐานตามระเบียบของสหภาพยุโรปแล้ว ผู้ประกอบการโรงงานยังต้องรักษาไว้ซึ่งมาตรฐานตามที่กรมปศุสัตว์ได้ให้การรับรองไว้ โดยผู้ประกอบการจะต้องไม่ทำการเปลี่ยนแปลงโครงสร้างอาคาร สิ่งอำนวยความสะดวกต่างๆ เปลี่ยนแปลงเครื่องจักรหรือย้ายตำแหน่ง เปลี่ยนแปลงเส้นทางการเข้าออกของพนักงาน เปลี่ยนแปลงทิศทางการไหลของระบบอากาศ น้ำ น้ำเสีย ของเสีย หรือกระบวนการผลิตที่ทำให้มีการเปลี่ยนแปลงไปจากสิ่งที่กรมปศุสัตว์เคยได้ให้การรับรองโรงงานไว้ และอาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยอาหาร เว้นแต่จะได้รับการอนุมัติจากกรมปศุสัตว์ ดังนั้น การปรับปรุงต่อเติมโรงงาน การเปลี่ยนแปลงโครงสร้างหรือเครื่องจักร การเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต และการเปลี่ยนแปลงใดๆในคู่มือเอกสาร HACCP ที่เคยได้รับการรับรองจากกรมปศุสัตว์ จะต้องแจ้งให้กรมปศุสัตว์ทราบเพื่อให้กรมปศุสัตว์ประเมินความเสี่ยงใหม่และพิจารณาอนุมัติก่อนดำเนินการเสมอ

5.2.1 การปรับปรุงหรือเปลี่ยนแปลงโครงสร้างอาคารผลิต แผนผัง และเครื่องจักร

ในกรณีที่สถานประกอบการที่อยู่ในบัญชีรายชื่อสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออก สหภาพยุโรปมีความประสงค์เปลี่ยนแปลงโครงสร้างอาคาร รื้อถอน ต่อเติม เปลี่ยนแปลงแผนผังอาคาร เปลี่ยนวัสดุ และการย้ายหรือเปลี่ยนเครื่องจักรต่างๆที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิตหรืออยู่ในพื้นที่ผลิตที่กรมปศุสัตว์ได้ให้การรับรองไว้ ผู้ประกอบการจะต้องส่งหนังสือแจ้งความประสงค์ดังกล่าวให้กรมปศุสัตว์พิจารณาอนุมัติก่อนถึงวันดำเนินการจริงอย่างน้อย 30 วัน แต่หากสถานประกอบการของท่านมีชื่ออยู่ในบัญชีรายชื่อสถานประกอบการผลิตเนื้อสัตว์ปีกปรุงสุกเพื่อการส่งออกไปยังประเทศญี่ปุ่นด้วย ผู้ประกอบการต้องแจ้งกรมปศุสัตว์เพื่อพิจารณาอนุมัติล่วงหน้าอย่างน้อย 60 วัน ก่อนถึงวันดำเนินการจริง

ขั้นตอนการดำเนินการกรณีปรับปรุงหรือเปลี่ยนแปลงโครงสร้าง แผนผัง และเครื่องจักร

1. โรงงานยื่นหนังสือแจ้งความประสงค์ในการขออนุมัติปรับปรุงเปลี่ยนแปลงโครงสร้าง แผนผัง และเครื่องจักรโรงงาน เรียน ผู้อำนวยการสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ โดยให้ยื่นหนังสือฯ ถึงสพส. ก่อนการปรับปรุงล่วงหน้าอย่างน้อย 30 วัน (หรือ 60 วัน) พร้อมแนบเอกสารดังต่อไปนี้
 - 1) สพส.111
 - 2) แผนผังโรงงานที่แสดงทิศทางการไหลของกระบวนการต่างๆ เปรียบเทียบก่อนและหลังการปรับปรุง ตามเอกสารแนบสพส.111 ข้อ 8(14)
 - 3) กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงเครื่องจักรในกระบวนการผลิต ให้แนบเอกสารรายการเครื่องจักร เครื่องมือ พร้อมอุปกรณ์ที่ใช้ประกอบในการผลิตอาคาร ข้อ 8(12)

- 4) ตารางระบุแผนการปรับปรุงโรงงาน ซึ่งแจ้งรายละเอียดการปรับปรุงโรงงานแต่ละขั้นตอน และระบุวันที่จะปรับปรุงในแต่ละขั้นตอน รวมถึงขั้นตอนการทำความสะอาดพื้นที่ก่อนการผลิต (Schedule plan)
 - 5) ผู้ประกอบการต้องระบุวันที่จะดำเนินการปรับปรุงโรงงานที่ชัดเจน ควรกำหนดเป็นวันหยุดหรือวันที่ไม่มีการผลิตเพื่อป้องกันการปนเปื้อนจากการดำเนินการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงโครงสร้างต่างๆ เข้าสู่สินค้าที่ผลิต หรือในกรณีที่ต้องปรับปรุงโครงสร้างอย่างต่อเนื่องในวันที่มีการผลิตสินค้าเพื่อการส่งออก จะต้องจัดทำแผนผังในการกั้นพื้นที่ รวมถึงระบุมาตรการในการป้องกันการปนเปื้อนเข้าสู่พื้นที่ผลิตในช่วงที่มีการปรับปรุงโครงสร้างโดยละเอียด
2. เจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์พิจารณาเอกสารและจัดทำหนังสือแจ้งอนุมัติ/หรือไม่อนุมัติให้ดำเนินการตามแผนที่ผู้ประกอบการแจ้ง
 3. กรณีที่ได้รับการอนุมัติให้ปรับปรุงโครงสร้างฯ โรงงานสามารถดำเนินการปรับปรุงโรงงานได้ตามแผนที่แจ้งภายใต้การกำกับดูแลของสัตวแพทย์ประจำโรงงาน
 4. เมื่อปรับปรุงพื้นที่แล้วเสร็จ ให้ผู้ประกอบการจัดทำหนังสือแจ้งปรับปรุงโรงงานแล้วเสร็จให้กรมปศุสัตว์ทราบ รวมถึงผลการดำเนินการ ระยะเวลาในการปรับปรุงโครงสร้าง และภาพถ่ายหลังการปรับปรุงแล้วเสร็จ
 5. กรณีที่มีการต่อเติมขยายพื้นที่อาคารออกเป็นพื้นที่ใหม่หรืออาคารใหม่ที่ไม่เคยมีอยู่มาก่อนและผู้ประกอบการมีความประสงค์จะใช้พื้นที่นั้นในการผลิตสินค้า เมื่อปรับปรุงพื้นที่แล้วเสร็จ นอกจากจะต้องจัดทำหนังสือแจ้งปรับปรุงโรงงานแล้วเสร็จให้กรมปศุสัตว์ทราบตามข้อ 4. แล้ว ผู้ประกอบการต้องจัดทำหนังสือขอขยายขอบข่ายการรับรอง GHPs (ขยายพื้นที่ผลิต) เพื่อให้เจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์เข้าไปตรวจประเมินเพื่อขยายขอบข่ายการรับรอง GHPs เพิ่ม
 6. กรณีมีการปรับเปลี่ยนแผนการปรับปรุงโรงงาน การเลื่อนวันที่ปรับปรุง การเปลี่ยนแปลงพื้นที่ผลิต ให้ผู้ประกอบการทำหนังสือแจ้งกรมปศุสัตว์ทราบหรือพิจารณาอนุมัติใหม่
 7. กรณีที่ไม่ได้รับการอนุมัติให้ปรับปรุงโครงสร้างฯ จากกรมปศุสัตว์ ผู้ประกอบการต้องแก้ไขแผนฯ และมาตรการป้องกันการปนเปื้อนให้เหมาะสมและมีประสิทธิภาพ และทำหนังสือแจ้งความประสงค์เข้ามาใหม่ตามขั้นตอนที่ 1.

5.2.2 การปรับปรุงหรือเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต

ขั้นตอนการดำเนินการกรณีปรับปรุงหรือเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต

1. โรงงานยื่นหนังสือแจ้งความประสงค์ในการขออนุมัติการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตจากที่เคยได้รับการรับรองไว้ เรียน ผู้อำนวยการสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ พร้อมแนบเอกสารดังต่อไปนี้
 - 1) สพส.111
 - 2) แผนผังกระบวนการผลิตสินค้า (PROCESS FLOW CHART) เปรียบเทียบก่อนและหลังการปรับปรุง ตามเอกสารแนบสพส.111 ข้อ 8(7)
 - 3) เอกสารที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิตที่มีการเปลี่ยนแปลง ตามเอกสารแนบสพส.111 ข้อ 8(6)
 - 4) แผนผังโรงงานที่แสดงทิศทางการไหลของกระบวนการต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิตที่จะมีการปรับปรุงเปลี่ยนแปลง เปรียบเทียบก่อนและหลังการปรับปรุง ตามเอกสารแนบสพส. 111 ข้อ 8(14)
 - 5) กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงการควบคุมกระบวนการผลิตใดๆ ให้ระบุรายละเอียดการควบคุมใหม่ให้ชัดเจน
2. เจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์จะดำเนินการตรวจสอบเอกสาร หากพิจารณาว่ามีความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นจากการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตใหม่ เจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์จะดำเนินการตรวจประเมิน ณ สถานประกอบการ รายละเอียดขั้นตอนการตรวจประเมินให้ดูในบทที่ 4 หัวข้อ 4.2 การขอรับรองใหม่ระบบ HACCP หรือขอขยายการรับรอง GHPs/HACCP ในขอบข่ายสินค้าที่ต้องการส่งออก ตั้งแต่ขั้นตอนที่ 2 การตรวจประเมินโรงงาน เป็นต้นไป
3. ในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่มีการเปลี่ยนแปลงตั้งแต่ระดับ Process flow diagram จะต้องมีการนำไปประเมินความเสี่ยงหรือวิเคราะห์อันตรายใหม่ จึงต้องมีการเปลี่ยนแปลงในส่วนของเอกสาร HACCP ด้วย ซึ่งจะกล่าวในหัวข้อถัดไป

5.2.3 การแจ้งขอปรับปรุงหรือเปลี่ยนแปลงเอกสาร HACCP

1. การเปลี่ยนแปลงเอกสารคู่มือ HACCP ในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต หรือมีการเปลี่ยนแปลง ปรับลด หรือเพิ่มจุดควบคุมวิกฤต (Critical Control Point - CCP) หรือการเปลี่ยนแปลงค่าวิกฤต (Critical Limit - CL) ในแต่ละจุด CCP

ให้ผู้ประกอบการส่งหนังสือแจ้งความประสงค์ของเปลี่ยนแปลงคู่มือ HACCP เรียน ผู้อำนวยการสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ โดยระบุรายละเอียดขอบข่ายสินค้า ชื่อและรหัสของคู่มือ

HACCP ที่ต้องการเปลี่ยนแปลงข้อมูล ครั้งที่ปรับปรุงเอกสาร เหตุผลในการขอปรับปรุงเอกสาร พร้อมแนบเอกสาร ดังต่อไปนี้

- 1) สพส.222
- 2) แบบฟอร์มการขึ้นทะเบียนการรับรอง HACCP (ให้เว้นหัวข้อ Effective date ไว้ เพื่อรอวันที่มีมติผ่านการพิจารณารับรองของคณะกรรมการรับรองฯ)
- 3) ไฟล์ PDF ของคู่มือ HACCP PLAN ฉบับเก่า ตามเอกสารแนบ สพส.222 ข้อ 8(4)
- 4) ไฟล์ PDF ของคู่มือ HACCP PLAN ฉบับร่างที่ปรับปรุงใหม่ ตามเอกสารแนบ สพส.222 ข้อ 8(4) โดยให้มีการไฮไลต์หรือเปลี่ยนสีหรือลักษณะของตัวอักษรในเนื้อหาที่มีการเปลี่ยนแปลงให้เห็นชัดเจน (ให้เว้นหัวข้อ Effective date ไว้ เพื่อรอวันที่มีมติผ่านการพิจารณารับรองของคณะกรรมการรับรองฯ)
- 5) กรณีที่เกี่ยวข้องกับการเปลี่ยนแปลง/ปรับเพิ่ม/ลดจุด CCP หรือเปลี่ยนแปลงค่า CL ให้แนบผลการพิสูจน์ความใช้ได้ (Validation) ของจุด CCP ที่เกี่ยวข้อง ผลทดสอบทางห้องปฏิบัติการ และให้แนบสำเนาบันทึกจุด CCP ที่เกี่ยวข้อง (3 วันการผลิต) ตามเอกสารแนบ สพส.222 ข้อ 8(5)
- 6) กรณีที่มีการเพิ่มเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่ใช้ตรวจวัดที่จุด CCP มาใหม่ ให้แนบเอกสารการรับรองหรือใบสอบเทียบของอุปกรณ์หรือเครื่องจักรนั้นมาด้วย
- 7) กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตให้แนบวิธีการปฏิบัติงาน (WORK INSTRUCTION; WI) หรือเอกสารอื่นๆที่เกี่ยวข้อง ตามเอกสารแนบ สพส.222 ข้อ 8(2), 8(3)
- 8) แนบเอกสารหลักฐานการฝึกอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้องกับจุดงานที่มีการเปลี่ยนแปลง

หลังจากที่เอกสารครบถ้วนแล้ว เจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์จะรวบรวมเอกสารเสนอต่อคณะกรรมการรับรองฯ เพื่อพิจารณารับรองการเปลี่ยนแปลงในเอกสาร HACCP ฉบับใหม่ เมื่อคณะกรรมการรับรองฯ มีมติรับรองแล้วผู้ประกอบการจึงจะสามารถใช้เอกสาร HACCP ฉบับใหม่แทนฉบับเดิมที่เคยได้รับการรับรองได้

2. การเปลี่ยนแปลงเอกสาร HACCP เนื่องจากกรณีอื่นที่ไม่เกี่ยวข้องกับกรณีแรก เช่น การปรับปรุงเอกสารเดิมให้มีรายละเอียดมากขึ้น การแก้ไขคำผิด การเพิ่มข้อมูลเดิมที่มีการปฏิบัติอยู่แล้วแต่อาจจะตกหล่นไปในการทำเอกสารคู่มือ HACCP การวิเคราะห์อันตรายใหม่ การปรับรูปแบบวิธีการประเมินผล แต่ไม่มีผลต่อจุด CCP และค่า CL เป็นต้น หากเป็นการเปลี่ยนแปลง HACCP ในกรณีนี้ให้ผู้ประกอบการแจ้งการเปลี่ยนแปลงเข้ามาที่ สพส. โดยการกรอกข้อมูลการเปลี่ยนแปลง HACCP ตามแบบฟอร์มออนไลน์นี้ (Google form) <https://docs.google.com/forms/d/e/1FAIpOLSeqN9h10j2bHxGCB-s1TLr9bG0oJiauZ7jYEJV5A0J1D9q-1A/viewform?usp=sharing&oid=111063295545145444009>

เมื่อกรอกข้อมูลและแนบไฟล์คู่มือ HACCP เรียบร้อยแล้ว เจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์จะพิจารณาการเปลี่ยนแปลงคู่มือ HACCP และส่งผลการพิจารณาให้ทางผู้ประกอบการผ่านทางอีเมลของผู้กรอกข้อมูล

หากผ่านการพิจารณา ผู้ประกอบการสามารถใช้คู่มือ HACCP ฉบับนั้นได้โดยไม่ต้องแก้ไขเพิ่มเติม แต่หากไม่ผ่านการพิจารณา ผู้ประกอบการต้องดำเนินการแก้ไขเพิ่มเติมให้สอดคล้องตาม การพิจารณาของเจ้าหน้าที่จากกรมปศุสัตว์และกรอกข้อมูลการเปลี่ยนแปลง HACCP ตามแบบฟอร์มออนไลน์เข้ามาใหม่อีกครั้ง

5.3 การดำเนินการที่ต้องแจ้งขออนุมัติต่อกรมปศุสัตว์และทางการสหภาพยุโรป

5.3.1 การแจ้งขอแก้ไขเปลี่ยนแปลงชื่อหรือแก้ไขที่อยู่ของสถานประกอบการ

ขั้นตอนการดำเนินการกรณีขอเปลี่ยนแปลงชื่อสถานประกอบการ

- 1) ผู้ประกอบการจัดเตรียมหนังสือแจ้งความประสงค์ในการขอแก้ไขเปลี่ยนแปลงชื่อสถานประกอบการ เรียง ผู้อำนวยการสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ พร้อมแนบเอกสารหลักฐาน เช่น สำเนาทะเบียนพาณิชย์ที่มีการเปลี่ยนแปลงชื่อ สำเนาใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน (รง.4) ที่มีการเปลี่ยนแปลงชื่อ หรือเอกสารอื่นๆ ตามที่เจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์ร้องขอ ส่งเข้ามาที่สพส. ซึ่งผู้ประกอบการควรแจ้งก่อนล่วงหน้าการดำเนินการเปลี่ยนแปลงเพื่อการส่งออก หรือการเปลี่ยนแปลงบรรจุภัณฑ์อย่างน้อย 60 วัน โดยให้ผู้ประกอบการระบุวันที่ต้องการใช้ชื่อที่เปลี่ยนแปลงมาในหนังสือแจ้งความประสงค์
- 2) เจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์จะดำเนินการตรวจสอบเอกสาร กรณีมีการเปลี่ยนแปลงนโยบายคุณภาพของสถานประกอบการ หรือกรณีอื่นๆ ที่อาจมีผลทำให้มาตรฐานหรือระบบความปลอดภัยอาหารเปลี่ยนแปลงไปจากที่เคยได้รับการรับรองจากกรมปศุสัตว์ อาจพิจารณาดำเนินการตรวจประเมิน ณ สถานประกอบการ
- 3) เจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์ เสนอหลักฐานการเปลี่ยนแปลงชื่อพร้อมเหตุผลของสถานประกอบการแก่ คณะกรรมการรับรองฯ
- 4) คณะกรรมการรับรองฯ พิจารณานุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลงชื่อสถานประกอบการ
- 5) กรมปศุสัตว์ออกใบรับรอง GHPs และ/หรือ HACCP ที่ระบุชื่อที่มีการเปลี่ยนแปลงใหม่ของสถานประกอบการ ตามขอข่ายที่สถานประกอบการได้รับการรับรองอยู่เดิม (ผู้ประกอบการต้องนำใบรับรอง GHPs และ/หรือ HACCP ตัวจริงฉบับเก่ามาเปลี่ยนคืนกับใบรับรอง GHPs และ/หรือ HACCP ฉบับใหม่ทุกครั้ง)
- 6) เจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์ ดำเนินการแจ้งการเปลี่ยนแปลงชื่อแก่หน่วยงาน DG SANTE ผ่านระบบ TRACES-NT

ขั้นตอนการดำเนินการกรณีขอแก้ไขที่อยู่ของสถานประกอบการ

- 1) ผู้ประกอบการส่งหนังสือแจ้งความประสงค์ในการแก้ไขที่อยู่ (ความหมายคือ ที่อยู่ในการรับรอง GHPs และ/หรือ HACCP เดิมมีการสะกดผิด หรือมีข้อมูลระบุไม่ตรงกับที่ตั้งของโรงงานจริง ไม่ได้รวมถึงการย้ายโรงงานไปผลิตในพื้นที่ที่ตั้งใหม่) พร้อมแนบเอกสารหลักฐาน เช่น สำเนาทะเบียนพาณิชย์ที่มีการระบุที่อยู่ ที่ถูกต้อง สำเนาใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน (รง.4) ที่มีการระบุที่อยู่ ที่ถูกต้อง หรือเอกสารอื่นๆ ตามที่เจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์ร้องขอเข้ามาที่สพส. ซึ่งผู้ประกอบการควรแจ้งก่อนล่วงหน้าการดำเนินการเปลี่ยนแปลงเพื่อการส่งออก หรือการเปลี่ยนแปลงบรรจุภัณฑ์อย่างน้อย 60 วัน โดยให้ผู้ประกอบการระบุวันที่ต้องการใช้ที่อยู่ ที่เปลี่ยนแปลงมาในหนังสือแจ้งความประสงค์
- 2) เจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์จะดำเนินการตรวจสอบเอกสาร และเสนอหลักฐานการแก้ไขเปลี่ยนแปลงที่อยู่พร้อมเหตุผลของสถานประกอบการแก่คณะกรรมการรับรองฯ
- 3) คณะกรรมการรับรองฯ พิจารณาอนุญาตให้มีการแก้ไขเปลี่ยนแปลงที่อยู่สถานประกอบการ
- 4) กรมปศุสัตว์ออกใบรับรอง GHPs และ/หรือ HACCP ที่ระบุที่อยู่ ที่เปลี่ยนแปลงใหม่ตามขอบข่ายที่สถานประกอบการได้รับการรับรองอยู่เดิม (ผู้ประกอบการต้องนำใบรับรอง GHPs และ/หรือ HACCP ตัวจริงฉบับเก่ามาเปลี่ยนคืนกับใบรับรอง GHPs และ/หรือ HACCP ฉบับใหม่ทุกครั้ง)
- 5) เจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์ ดำเนินการแจ้งการขอแก้ไขเปลี่ยนแปลงที่อยู่แก่หน่วยงาน DG SANTE ผ่านระบบ TRACES-NT

5.3.2 กรณีขอขยายการรับรอง GHPs/HACCP เพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป

เพื่อให้ผู้ประกอบการมีความเข้าใจเรื่องประเภทของการขอขยายการรับรอง ซึ่งแบ่งออกเป็น 2 ประเภทหลักๆ ผู้เขียนขออธิบายดังนี้

1. การตรวจขยายการรับรอง GHPs จะแบ่งออกเป็น 3 ประเภทย่อยตามวัตถุประสงค์ในการขยายฯ

1.1 การตรวจขยายการรับรอง GHPs เพื่อเพิ่มขอบข่ายการรับรอง GHPs

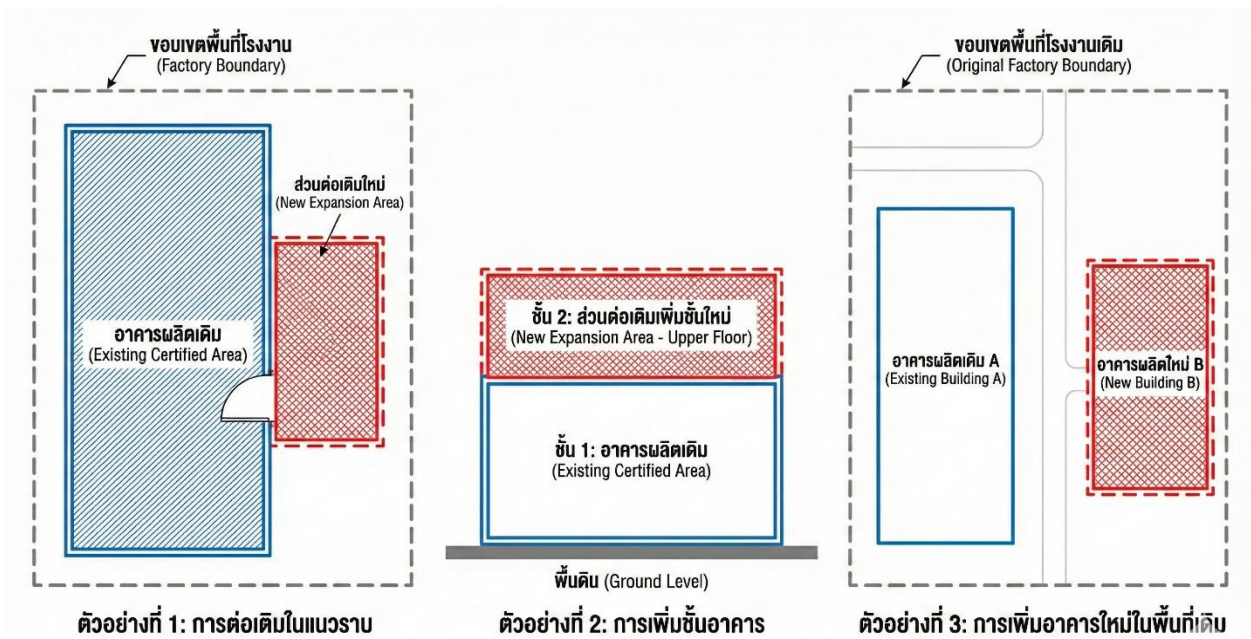
คำว่าขอบข่ายการรับรอง GHPs ในการรับรองโรงงานเพื่อการส่งออกของกรมปศุสัตว์นั้น หมายถึง ประเภทกิจกรรมของโรงงานที่สามารถทำกิจกรรมนั้นเพื่อการส่งออกได้ ซึ่งถ้าได้รับการรับรองแล้วจะมีการระบุขอบข่ายนั้นๆลงในใบรับรอง GHPs อย่างชัดเจน ยกตัวอย่างเช่น หากโรงเชือดสัตว์ปีกที่มีกิจกรรมการรับสัตว์ปีกมีชีวิตมาทำสแลบ เชือด ข่าแหละตัดแต่ง แช่แข็ง และจัดเก็บสินค้าในห้องเย็นแช่แข็ง ได้รับการรับรองโรงงานเพื่อการส่งออกจากกรมปศุสัตว์ ในใบรับรอง GHPs เพื่อการส่งออกจะมีการระบุขอบข่าย GHPs ที่ได้รับการรับรองว่า Poultry slaughterhouse, Cutting plant, Cold storage หรือหากเป็นโรงงานแปรรูปเนื้อสัตว์ปีกปรุงสุกที่จัดเก็บสินค้าสุดท้ายแบบแช่แข็ง เมื่อได้รับการรับรองโรงงานเพื่อการส่งออกจากกรมปศุสัตว์ ก็จะได้รับขอบข่ายเป็น Poultry meat product processing plant, Cold storage เป็นต้น

จากตัวอย่างโรงงานทั้งสองโรงงานที่ยกมา อธิบายได้ว่า โรงงานแรกที่เป็นโรงเชือดสัตว์ปีกสามารถเชือดสัตว์ปีก และผลิตเนื้อสัตว์ปีกสดเพื่อการส่งออกได้ แต่ไม่สามารถนำเนื้อดังกล่าวมาให้ความร้อนและขายเป็นสินค้าแปรรูปปรุงสุกเพื่อการส่งออกได้ เนื่องจากไม่ได้รับการรับรองในขอบข่าย Poultry meat product processing plant ในขณะเดียวกันโรงงานที่สองก็ไม่สามารถรับสัตว์ปีกมีชีวิตเข้ามาเชือด ข่าแหละเพื่อผลิตสินค้าแปรรูปปรุงสุกได้เอง ต้องรับวัตถุดิบเนื้อสัตว์ปีกสดจากโรงงานแรกเท่านั้น เป็นต้น

ดังนั้นหากผู้ประกอบการมีความประสงค์จะเพิ่มกิจกรรมใดๆ เพื่อการส่งออก จะต้องดำเนินการแจ้งความประสงค์ขอรับการตรวจขยายการรับรอง GHPs เข้ามาที่สพส. ก่อน ให้ดูวิธีการขอขยายการรับรอง GHPs/HACCP เพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป ในบทที่ 4 หัวข้อ 4.2 การขอรับรองใหม่ระบบ HACCP หรือขอขยายการรับรอง GHPs/HACCP ในขอบข่ายสินค้าที่ต้องการส่งออก

1.2 การตรวจขยายการรับรอง GHPs เพื่อขยายพื้นที่ผลิต

การขยายพื้นที่ผลิตในการรับรองโรงงานเพื่อการส่งออกของกรมปศุสัตว์นั้น หมายถึง เมื่อมีการเพิ่มพื้นที่ใดๆ เพื่อทำกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิตสินค้า ที่ไม่ใช่พื้นที่ที่เคยได้รับการรับรองโรงงานเพื่อการส่งออกมาก่อน ทั้งการต่อเติมจากอาคารผลิตเดิม การเพิ่มขึ้นของตัวอาคารผลิตเดิม การเพิ่มอาคารผลิตหรืออาคารสำหรับจัดเก็บใหม่ในพื้นที่โรงงานเดิม หรือการเชื่อมพื้นที่ต่อกันระหว่างอาคารผลิต เป็นต้น



ภาพที่ 5 แสดงตัวอย่างลักษณะของการขยายพื้นที่การผลิตของโรงงานเพื่อการส่งออก

ดังนั้นหากผู้ประกอบการมีความประสงค์จะขยายพื้นที่ผลิต อาคารผลิต หรืออาคารจัดเก็บใดๆ เพื่อกิจกรรมการผลิตสินค้า จะต้องดำเนินการตามบทที่ 5 หัวข้อ 5.2.1 การปรับปรุงหรือเปลี่ยนแปลงโครงสร้างอาคารผลิต แพนผัง และเครื่องจักรก่อน หลังจากที่ได้ดำเนินการปรับปรุงพื้นที่แล้วเสร็จ จึงให้แจ้งความประสงค์ขอรับการตรวจขยายการรับรอง GHPs เข้ามาที่สพส.เพื่อดำเนินการต่อไปตามขั้นตอนในบทที่ 4 หัวข้อ 4.2 การขอรับรองใหม่ระบบ HACCP หรือขอขยายการรับรอง GHPs/HACCP ในขอบข่ายสินค้าที่ต้องการส่งออก

สำหรับโรงงานได้รับการขึ้นทะเบียนอยู่ในบัญชีรายชื่อโรงงานเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรปแล้ว เมื่อมีการต่อเติมพื้นที่หรือสร้างอาคารผลิตใหม่ที่เกี่ยวข้องกับการผลิตสินค้าเพื่อการส่งออก พื้นที่ใหม่ดังกล่าวจะต้องดำเนินการให้สอดคล้องตามระเบียบของสหภาพยุโรปด้วยเช่นกัน

1.3 การตรวจขยายการรับรอง GHPs เพื่อเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต

ในกรณีที่ผู้ประกอบการต้องการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตสินค้าที่เคยขอรับรองไว้ ให้ดูขั้นตอนการดำเนินการกรณีปรับปรุงหรือเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต ตามหัวข้อ 5.2.2 การปรับปรุงหรือเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต หากเจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์พิจารณาแล้วเห็นว่าการเปลี่ยนแปลงที่อาจมีความเสี่ยงต่อความปลอดภัยอาหารจะเข้าตรวจประเมิน ณ สถานประกอบการ วิธีการตรวจประเมินตามบทที่ 4 หัวข้อ 4.2 การขอรับรองใหม่ระบบ HACCP หรือขอขยายการรับรอง GHPs/HACCP ในขอบข่ายสินค้าที่ต้องการส่งออก ตั้งแต่ขั้นตอนที่ 2 การตรวจประเมินโรงงาน

2. การตรวจขยายการรับรองระบบ HACCP (เพิ่มกลุ่มสินค้าสำหรับส่งออก)

การรับรองระบบ HACCP ในการรับรองโรงงานเพื่อการส่งออกของกรมปศุสัตว์นั้น คือ การรับรองระบบ HACCP ของกลุ่มสินค้าที่ผู้ประกอบการมีความประสงค์ส่งออกสินค้ากลุ่มนั้นๆ ไปยังประเทศปลายทางที่ต้องการใบรับรองระบบ HACCP จากกรมปศุสัตว์ ยกตัวอย่างเช่น โรงงานของท่านได้รับการรับรองเป็นโรงงานแปรรูปเนื้อสัตว์ปีกปรุงสุกเพื่อการส่งออก ซึ่งได้รับการรับรอง GHPs ในขอบข่าย Poultry meat product processing plant, Cold storage โดยมีการผลิตสินค้าเนื้อไก่หนึ่งสุกแช่แข็งส่งออกไปยังสหภาพยุโรปอยู่แล้ว ซึ่งจะปรากฏขอบข่าย HACCP ในใบรับรองระบบ HACCP เพื่อการส่งออกว่า Frozen steamed chicken meat แต่ต่อมาลูกค้าในสหภาพยุโรปต้องการสินค้านักเก็ตไก่ทอดแช่แข็ง ท่านจะยังไม่สามารถส่งสินค้าดังกล่าวไปสหภาพยุโรปได้ จนกว่าจะดำเนินการขอรับการตรวจขยายการรับรองระบบ HACCP ในกลุ่มสินค้า Frozen fried chicken meat เป็นต้น

หากผู้ประกอบการมีความประสงค์จะขยายการรับรองระบบ HACCP ของกลุ่มสินค้าใหม่เพื่อการส่งออกไปยังประเทศปลายทางที่ต้องการใบรับรองระบบ HACCP จากกรมปศุสัตว์ ให้แจ้งความประสงค์ขอรับการตรวจขยายการรับรอง HACCP เข้ามาที่สพส.เพื่อดำเนินการต่อไปตามขั้นตอนในบทที่ 4 หัวข้อ 4.2 การขอรับรองใหม่ระบบ HACCP หรือขอขยายการรับรอง GHPs/HACCP ในขอบข่ายสินค้าที่ต้องการส่งออก

หากผู้ประกอบการมีความประสงค์ผลิตสินค้ากลุ่มใหม่เพื่อส่งออกไปยังประเทศอื่นที่ไม่ได้กำหนดให้โรงงาน ต้องได้รับการรับรอง HACCP จากกรมปศุสัตว์ ผู้ประกอบการไม่มีความจำเป็นในการขอรับรองระบบ HACCP กับ กรมปศุสัตว์ในกลุ่มสินค้านั้น แต่ขอให้ดำเนินการตามหลักการของระบบ HACCP อย่างเคร่งครัด

หลังจากที่ผู้ประกอบการได้ขอยกการรับรองเพื่อเพิ่มขอบข่าย GHPs/HACCP และผ่านการตรวจประเมิน ความสอดคล้องฯ จากกรมปศุสัตว์เรียบร้อยแล้ว ผู้ประสานงานในการขึ้นทะเบียนฯ จะดำเนินการแจ้งรายชื่อสถาน ประกอบการที่ขอขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรปต่อ DG SANTE ผ่านทางระบบ TRACES-NT เพื่อขอให้ทางการสหภาพยุโรปอนุมัติการขึ้นทะเบียนรายชื่อของสถานประกอบการ ดังกล่าวในบัญชีต่างๆที่เกี่ยวข้องต่อไป

5.3.3 กรณีขอลดขอบข่ายการรับรอง GHPs/HACCP เพื่อการส่งออก

ในกรณีที่ผู้ประกอบการมีความประสงค์ขอลดขอบข่ายการรับรอง GHPs/HACCP เพื่อการส่งออก ให้ผู้ประกอบการทำหนังสือแจ้งความประสงค์ฯ ส่งถึงสพส. โดยให้ระบุขอบข่ายที่ต้องการขอยกเลิกการรับรองให้ ชัดเจน หลังจากคณะกรรมการรับรองฯ มีมติรับทราบให้ลดขอบข่ายดังกล่าวแล้ว ผู้ประสานงานของกรม ปศุสัตว์จะดำเนินการแจ้งขออนุญาตรายชื่อสถานประกอบการออกจากบัญชีรายชื่อสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรปที่เกี่ยวข้องตามมติคณะกรรมการรับรองฯ ผ่านทางระบบ TRACES-NT

5.3.4 กรณีขอยกเลิกการขึ้นทะเบียนโรงงานผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป

ในกรณีที่ผู้ประกอบการมีความประสงค์ขอยกเลิกการขึ้นทะเบียนโรงงานผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออก สหภาพยุโรป ให้ผู้ประกอบการทำหนังสือแจ้งความประสงค์ฯ ส่งถึงสพส. โดยให้ระบุบัญชีที่ต้องการขอยกเลิกการ ขึ้นทะเบียนให้ชัดเจน หลังจากคณะกรรมการรับรองฯ มีมติรับทราบให้ถอนรายชื่อของโรงงานออกจากบัญชีที่ ต้องการขอยกเลิกการขึ้นทะเบียนแล้ว ผู้ประสานงานของกรมปศุสัตว์จะดำเนินการแจ้งขออนุญาตรายชื่อสถาน ประกอบการออกจากบัญชีรายชื่อสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรปที่เกี่ยวข้อง ตามมติคณะกรรมการรับรองฯ ผ่านทางระบบ TRACES-NT

5.3.5 กรณีขอยกเลิกการรับรองโรงงาน GHPs/HACCP เพื่อการส่งออก

ในกรณีที่ผู้ประกอบการมีความประสงค์ขอยกเลิกการรับรองโรงงาน GHPs/HACCP เพื่อการส่งออก ให้ ผู้ประกอบการทำหนังสือแจ้งความประสงค์ฯ ส่งถึงสพส. โดยให้ระบุวันที่ต้องการให้มีผลยกเลิกมาในหนังสือ โดยไม่ เกินวันหมดอายุของใบรับรอง GHPs/HACCP เพื่อการส่งออกของกรมปศุสัตว์ หากไม่ได้กำหนดวันที่ต้องการให้มี ผลยกเลิกมาอย่างชัดเจน กรมปศุสัตว์จะให้ผลยกเลิกการรับรองตามวันหมดอายุของใบรับรอง GHPs/HACCP เพื่อการส่งออกของกรมปศุสัตว์ หลังจากคณะกรรมการรับรองฯ รับทราบการขอยกเลิกการรับรองโรงงาน GHPs/HACCP เพื่อการส่งออกแล้ว ผู้ประสานงานของกรมปศุสัตว์จะดำเนินการแจ้งขออนุญาตรายชื่อสถาน

ประกอบการออกจากบัญชีรายชื่อสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรปทุกบัญชีที่เคยได้ขึ้นทะเบียนไว้ ผ่านทางระบบ TRACES-NT

5.3.6 กรณีถูกพักใช้การรับรองโรงงาน GHPs/HACCP เพื่อการส่งออก

ในกรณีที่สถานประกอบการถูกพักใช้การรับรองตามระเบียบกรมปศุสัตว์ว่าด้วยการขอรับและออกใบรับรอง GHPs และระบบ HACCP ในสถานประกอบการเพื่อการส่งออก พ.ศ. ๒๕๖๔ (หรือฉบับปรับปรุงแก้ไข) และมีมติจากคณะกรรมการรับรองฯ ให้ถอนรายชื่อสถานประกอบการออกจากบัญชีรายชื่อโรงงานผลิตสินค้าเนื้อสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรปใดๆ ผู้ประสานงานของกรมปศุสัตว์จะดำเนินการแจ้งขอถอนรายชื่อสถานประกอบการออกจากบัญชีรายชื่อสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรปในบัญชีที่เกี่ยวข้องตามมติคณะกรรมการรับรองฯ ผ่านทางระบบ TRACES-NT

5.3.7 กรณีถูกเพิกถอนการรับรอง GHPs/HACCP เพื่อการส่งออก

ในกรณีที่สถานประกอบการถูกเพิกถอนการรับรองตามระเบียบกรมปศุสัตว์ว่าด้วยการขอรับและออกใบรับรอง GHPs และระบบ HACCP ในสถานประกอบการเพื่อการส่งออก พ.ศ. ๒๕๖๔ (หรือฉบับปรับปรุงแก้ไข) ผู้ประสานงานของกรมปศุสัตว์จะดำเนินการแจ้งขอถอนรายชื่อสถานประกอบการออกจากบัญชีรายชื่อสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อส่งออกไปยังสหภาพยุโรปทุกบัญชีที่เคยได้ขึ้นทะเบียนไว้ ผ่านทางระบบ TRACES-NT

ภาคผนวก

- เอกสารต่างๆที่เกี่ยวข้องสามารถเข้าไปค้นหาและดาวน์โหลดได้ที่หน้าเว็บไซต์สพส.ตาม QR code ด้านล่าง



- หรือสามารถดาวน์โหลดแยกแต่ละเอกสารได้ ดังนี้
 - ตัวอย่างบันทึกข้อความแสดงความประสงค์ขอรับรองโรงงาน GHPs/HACCP (คลิกที่ [↓](#) เพื่อดาวน์โหลด)
 - แบบคำขอรับรองระบบ GHPs โรงงานเพื่อการส่งออก (สพส.111) (คลิกที่ [↓](#) เพื่อดาวน์โหลด)
 - แบบสอบถามที่ใช้ในการตรวจประเมินฯ GHPs (Q1from) (คลิกที่ [↓](#) เพื่อดาวน์โหลด)
 - หนังสือใบปะหน้าเอกสารแก้ไขข้อบกพร่อง GHPs (คลิกที่ [↓](#) เพื่อดาวน์โหลด)
 - หนังสือใบปะหน้าเอกสารแก้ไขข้อบกพร่อง HACCP (คลิกที่ [↓](#) เพื่อดาวน์โหลด)
 - แบบฟอร์มแก้ไขข้อบกพร่อง GHPs (คลิกที่ [↓](#) เพื่อดาวน์โหลด)
 - แบบตรวจประเมินโรงงานฆ่าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออก (สำหรับโรงเชือดสัตว์ปีก) (คลิกที่ [↓](#) เพื่อดาวน์โหลด)
 - แบบตรวจประเมินโรงงานตัดแต่งเนื้อสัตว์เพื่อการส่งออก (สำหรับโรงตัดแต่งเนื้อสัตว์ปีก) (คลิกที่ [↓](#) เพื่อดาวน์โหลด)
 - แบบตรวจประเมินโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์เพื่อการส่งออก (สำหรับโรงงานแปรรูปปรุงสุกเนื้อสัตว์ปีก) (คลิกที่ [↓](#) เพื่อดาวน์โหลด)
 - แบบตรวจประเมินโรงเชือดและตัดแต่งเนื้อสัตว์ปีกตามข้อกำหนดสหภาพยุโรปและสหราชอาณาจักร (คลิกที่ [↓](#) เพื่อดาวน์โหลด)
 - แบบตรวจประเมินโรงตัดแต่งเนื้อสัตว์ปีกตามข้อกำหนดสหภาพยุโรปและสหราชอาณาจักร (คลิกที่ [↓](#) เพื่อดาวน์โหลด)
 - แบบตรวจประเมินโรงงานผลิตเนื้อสัตว์ปีกแปรรูปปรุงสุกตามข้อกำหนดสหภาพยุโรปและสหราชอาณาจักร (คลิกที่ [↓](#) เพื่อดาวน์โหลด)
 - เอกสาร Company profile GHPs (คลิกที่ [↓](#) เพื่อดาวน์โหลด)
 - แบบคำขอรับรองระบบ HACCP โรงงานเพื่อการส่งออก (สพส.222) (คลิกที่ [↓](#) เพื่อดาวน์โหลด)
 - แบบตรวจประเมินระบบ HACCP (คลิกที่ [↓](#) เพื่อดาวน์โหลด)
 - แบบฟอร์มแก้ไขข้อบกพร่องระบบ HACCP (คลิกที่ [↓](#) เพื่อดาวน์โหลด)
 - เอกสาร Company profile HACCP (คลิกที่ [↓](#) เพื่อดาวน์โหลด)
 - แบบฟอร์มแก้ไขข้อบกพร่องจากการตรวจประเมินสถานประกอบการฯ เพื่อการส่งออกไปยังสหภาพยุโรป (คลิกที่ [↓](#) เพื่อดาวน์โหลด)
 - เอกสารรายการเครื่องจักร เครื่องมือ พร้อมอุปกรณ์ที่ใช้ประกอบในการผลิตอาคาร ข้อ 8(12) (คลิกที่ [↓](#) เพื่อดาวน์โหลด)

กิตติกรรมประกาศ

เอกสารวิชาการเรื่อง "แนวทางการขึ้นทะเบียนสถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกไปยังสหภาพยุโรป" ฉบับนี้ สำเร็จลุล่วงได้ด้วยดี โดยได้รับความอนุเคราะห์และการสนับสนุนอย่างดียิ่งจากหลายทุกท่าน

ขอขอบพระคุณ นายอภิรักษ์ คงนรินทร์ ผู้อำนวยการกลุ่มรับรองด้านการปศุสัตว์ที่ได้ช่วยจุดประกายความคิดในการเลือกทำแนวทางการขึ้นทะเบียนฯ ฉบับนี้ขึ้นมา เพื่อเป็นประโยชน์ต่อเจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์และผู้ประกอบการ

ขอขอบพระคุณ นายอนุชา มุมอ่อน ผู้อำนวยการกลุ่มมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ ที่ได้ช่วยให้ข้อมูลเกี่ยวกับขั้นตอนวิธีการตรวจประเมินเพื่อขึ้นทะเบียนสหภาพยุโรป และให้คำปรึกษาแนะนำในการจัดทำคู่มือฉบับนี้ให้มีความสมบูรณ์ยิ่งขึ้น

ขอขอบพระคุณ นางสาววรามล ใช้พานิช นายสัตวแพทย์ชำนาญการพิเศษ นางสาวจารุวดี เปรมฤดี นายสัตวแพทย์ชำนาญการพิเศษ นางสาวนุชนารถ ทิพย์มงคลศิลป์ นายสัตวแพทย์ชำนาญการพิเศษ และนายทอง เขมกุล นายสัตวแพทย์ปฏิบัติการ ที่กรุณาสละเวลาอันมีค่าในการตรวจสอบเนื้อหา ให้ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับระเบียบสหภาพยุโรป และช่วยปรับปรุงแบบตรวจประเมินให้มีความถูกต้อง ครบคลุม และเป็นปัจจุบัน ซึ่งเป็นประโยชน์อย่างยิ่งต่อการดำเนินงาน

ขอขอบคุณเพื่อนร่วมงานในกลุ่มรับรองด้านการปศุสัตว์ และกลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ ที่คอยเป็นกำลังใจและช่วยเหลืองานในด้านการตรวจรับรองโรงงาน เพื่อให้ผู้จัดทำได้มีเวลาทบทวนข้อมูลเพื่อจัดทำแนวทางการขึ้นทะเบียนฉบับนี้มากยิ่งขึ้น

สุดท้ายนี้ ผู้จัดทำขอกราบขอบพระคุณ บิดา มารดา พี่สาว น้องสาว และนายปรัชญา ถาวรธรรมรัตน์ ที่เข้าใจในการจัดทำแนวทางการขึ้นทะเบียนฯ ฉบับนี้ คอยเป็นกำลังใจสำคัญ และให้การสนับสนุนมาโดยตลอด

ผู้จัดทำหวังเป็นอย่างยิ่งว่า เอกสารฉบับนี้จะเป็นประโยชน์ต่อผู้ประกอบการ เจ้าหน้าที่กรมปศุสัตว์ และผู้ที่สนใจ หากมีข้อผิดพลาดประการใด ผู้จัดทำขอน้อมรับไว้เพื่อปรับปรุงแก้ไขต่อไป

บรรณานุกรม

กรมเจรจาการค้าระหว่างประเทศ. (ม.ป.ป.). *ข้อมูลสถิติการค้าและรายงานต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับคู่ค้าของไทย.*

กระทรวงพาณิชย์. สืบค้นเมื่อ 16 มิถุนายน 2568, จาก <https://www.dtn.go.th/>

กรมปศุสัตว์. (2553, 8 ธันวาคม). ระเบียบกรมปศุสัตว์ ว่าด้วยการควบคุมโรคแชลโมเนลลาสำหรับสัตว์ปีก พ.ศ.

2553. *ราชกิจจานุเบกษา*. เล่ม 127 ตอนพิเศษ 140 ง. หน้า 1.

กรมปศุสัตว์. (2564, 27 กันยายน). ระเบียบกรมปศุสัตว์ว่าด้วยการขอรับและออกใบรับรอง GHPs และระบบ

HACCP ในสถานประกอบการเพื่อการส่งออก พ.ศ. 2564. *ราชกิจจานุเบกษา*. เล่ม 138 ตอนพิเศษ 231 ง.

หน้า 5-17.

กระทรวงพาณิชย์. (2568). *กระทรวงพาณิชย์เดินหน้าผลักดัน FTA ไทย-EU.*

<https://www.moc.go.th/th/gallery/article/detail/id/5/iid/1014>

ศูนย์เทคโนโลยีสารสนเทศและการสื่อสาร สำนักงานปลัดกระทรวงพาณิชย์. (2568). *สถิติการค้าระหว่างประเทศ*

ของไทย ปี 2567. กระทรวงพาณิชย์. <https://tradereport.moc.go.th/>

สำนักงานนโยบายและยุทธศาสตร์การค้า. (2568). *รายงานสรุปภาวะการค้าระหว่างประเทศของไทย ปี 2567*.

กระทรวงพาณิชย์. <http://www.tpsa.go.th/>

Commission Delegated Regulation (EU) 2020/692. (2020). Supplementing Regulation (EU)

2016/429 of the European Parliament and of the Council as regards rules for entry into

the Union. *Official Journal of the European Union*, L 174. [https://eur-lex.europa.eu/legal-](https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32020R0692)

[content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32020R0692](https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32020R0692)

Commission Delegated Regulation (EU) 2022/2292. (2022). Supplementing Regulation (EU)

2017/625 of the European Parliament and of the Council with regard to requirements for

the entry into the Union of consignments of food-producing animals and certain goods

intended for human consumption. *Official Journal of the European Union*, L 304.

<https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32022R2292>

Commission Implementing Regulation (EU) 2021/404. (2021). Laying down the lists of third

countries, territories or zones thereof from which the entry into the Union of animals,

germinal products and products of animal origin is permitted. *Official Journal of the*

European Union, L 114. [https://eur-lex.europa.eu/legal-](https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32021R0404)

[content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32021R0404](https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32021R0404)

- Commission Implementing Regulation (EU) 2021/405. (2021). Laying down the lists of third countries or regions thereof authorized for the entry into the Union of certain animals and goods intended for human consumption in accordance with Regulation (EU) 2017/625. *Official Journal of the European Union*, L 114. <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32021R0405>
- Commission Regulation (EC) No 2073/2005. (2005). Microbiological criteria for foodstuffs. *Official Journal of the European Union*, L 338. <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32005R2073>
- Commission Regulation (EC) No 543/2008. (2008). Laying down detailed rules for the application of Council Regulation (EC) No 1234/2007 as regards the marketing standards for poultrymeat. *Official Journal of the European Union*, L 157. <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32008R0543>
- Commission Regulation (EU) 2017/1495. (2017). Amending Regulation (EC) No 2073/2005 as regards *Campylobacter* in broiler carcasses. *Official Journal of the European Union*, L 213. <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32017R1495>
- Commission Regulation (EU) No 10/2011. (2011). Plastic materials and articles intended to come into contact with food. *Official Journal of the European Union*, L 12. <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32011R0010>
- Commission Regulation (EU) No 1086/2011. (2011). Amending Annex II to Regulation (EC) No 2160/2003 of the European Parliament and of the Council and Annex I to Commission Regulation (EC) No 2073/2005 as regards salmonella in fresh poultry meat. *Official Journal of the European Union*, L 281. <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32011R1086>
- Commission Regulation (EU) No 200/2012. (2012). Concerning a Union target for the reduction of *Salmonella* Enteritidis and *Salmonella* Typhimurium in flocks of broilers. *Official Journal of the European Union*, L 71. <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32012R0200>

Council Regulation (EC) No 1/2005. (2005). The protection of animals during transport and related operations. *Official Journal of the European Union*, L 3. <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32005R0001>

Council Regulation (EC) No 1099/2009. (2009). The protection of animals at the time of killing. *Official Journal of the European Union*, L 303. <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32009R1099>

Directive (EU) 2020/2184. (2020). On the quality of water intended for human consumption (recast). *Official Journal of the European Union*, L 435. <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32020L2184>

European Commission. (2019). *The European Green Deal*. https://commission.europa.eu/strategy-and-policy/priorities-2019-2024/european-green-deal_en

European Commission. (2020). *A Farm to Fork Strategy for a fair, healthy and environmentally-friendly food system*. https://food.ec.europa.eu/horizontal-topics/farm-fork-strategy_en

European Commission. (2024). *The EU Single Market*. https://commission.europa.eu/topics/single-market_en

Eurostat. (2024, July 11). *EU population increases again in 2024*. <https://ec.europa.eu/eurostat/web/products-eurostat-news/w/ddn-20240711-1>

International Trade Centre. (2025). *Trade Map: Trade statistics for international business development*. Retrieved June 16, 2025, from <https://www.trademap.org>

Regulation (EC) No 178/2002. (2002). Laying down the general principles and requirements of food law, establishing the European Food Safety Authority and laying down procedures in matters of food safety. *Official Journal of the European Union*, L 31. <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32002R0178>

Regulation (EC) No 1935/2004. (2004). On materials and articles intended to come into contact with food. *Official Journal of the European Union*, L 338. <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32004R1935>

Regulation (EC) No 2160/2003. (2003). On the control of salmonella and other specified food-borne zoonotic agents. *Official Journal of the European Union*, L 325. <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32003R2160>

Regulation (EC) No 852/2004. (2004). On the hygiene of foodstuffs. *Official Journal of the European Union*, L 139. <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32004R0852>

Regulation (EC) No 853/2004. (2004). Laying down specific hygiene rules for food of animal origin. *Official Journal of the European Union*, L 139. <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32004R0853>

Regulation (EU) 2017/625. (2017). On official controls and other official activities performed to ensure the application of food and feed law, rules on animal health and welfare, plant health and plant protection products. *Official Journal of the European Union*, L 95. <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX%3A32017R0625>