

การเตรียมความพร้อมก่อนการยื่นคำขอขึ้นทะเบียนสหภาพยุโรป

1. หลักการสำคัญสำหรับการเป็นผู้ผลิตสินค้าปศุสัตว์เพื่อส่งออก EU

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

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

กฎหมายอาหารทั่วไปมีหลักการสำคัญที่น่าสนใจ 5 ประการที่ถือได้ว่าเป็นเสาหลักของระบบความปลอดภัยทางอาหารของ EU ซึ่งผู้ประกอบการทุกคนที่ต้องการส่งออกไปยังตลาด EU จำเป็นต้องทำความเข้าใจและนำหลักการเหล่านี้ไปปรับใช้ 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 ซึ่งเป็นองค์กรอิสระที่จะทำหน้าที่เป็นผู้ประเมินความเสี่ยงว่ามีอันตรายใดบ้าง 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) สามารถเปรียบเทียบได้กับบทบาทของฝ่ายประกันคุณภาพ 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) เปรียบได้กับการสื่อสารให้ทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้อง ตั้งแต่ต้นกระบวนการผลิตจนถึงสิ้นสุดกระบวนการผลิต เข้าใจและปฏิบัติตามมาตรการควบคุมที่กำหนดไว้ได้อย่างถูกต้องและมีประสิทธิภาพ เช่น การจัดทำเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงาน (SOPs) วิธีการทำงาน (Work Instructions) และแบบฟอร์มบันทึกต่างๆ ให้ชัดเจน มีการจัดอบรมให้พนักงานทุกคนเข้าใจถึงวิธีการทำงาน ความเสี่ยง หน้าที่ของตนเองในการควบคุม และสื่อสารให้ทุกคนเข้าใจถึงผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นหากไม่ปฏิบัติตาม

จากที่กล่าวมาทั้งหมดผู้อ่านหลายๆท่านน่าจะพอเข้าใจและเห็นภาพแล้วว่า การนำหลักการวิเคราะห์ ความเสี่ยงของ EU มาประยุกต์ใช้ในสถานประกอบการ จริงๆแล้วก็คือส่วนหนึ่งของกระบวนการทำระบบ HACCP ดังนั้น หลักการวิเคราะห์ความเสี่ยงที่ถูกกำหนดเป็นหลักการสำคัญของกฎหมายอาหารทั่วไป เป็นผลทำให้มีการ กำหนดให้โรงงานผลิตอาหารทุกโรงงานที่ประสงค์ส่งออกสินค้าไปยัง EU ต้องมีการจัดทำระบบ HACCP ตาม Regulation (EC) No 852/2004, Article 5 เพื่อเป็นเครื่องมือหลักในการรับประกันความปลอดภัยของอาหารนั่นเอง ดังนั้น ระบบ HACCP จึงไม่ใช่เพียงแค่มาตรฐานสากลทั่วไป แต่เป็นข้อบังคับทางกฎหมายของสหภาพยุโรปที่ถูก กำหนดขึ้นเพื่อเป็นเครื่องมือในการนำหลักการวิเคราะห์ความเสี่ยงมาปฏิบัติให้เกิดขึ้นจริงในสถานประกอบการผลิต อาหารทุกแห่ง

หลักการที่ 2: การป้องกันไว้ก่อน (The Precautionary Principle)

หลักการป้องกันไว้ก่อน ซึ่งบัญญัติไว้ใน Regulation (EC) No 178/2002, Article 7 เป็นอีกหนึ่งเสาหลัก ที่สะท้อนถึงแนวคิด "ความปลอดภัยต้องมาก่อน" ของสหภาพยุโรป โดยเป็นส่วนหนึ่งของกรอบการจัดการ ความเสี่ยงที่ให้อำนาจแก่ผู้ควบคุมกฎในการออกมาตรการป้องกันเพื่อคุ้มครองผู้บริโภคได้ แม้ว่าจะยังไม่มีข้อมูล ทางวิทยาศาสตร์ที่ครบถ้วนสมบูรณ์ก็ตาม หลักการนี้จะถูกนำมาใช้ในสถานการณ์ที่มีการประเมินความเสี่ยง แล้วมีเหตุอันควรเชื่อได้ว่าอาจเกิดผลกระทบที่เป็นอันตรายต่อสุขภาพ แต่ข้อมูลหรือหลักฐานทางวิทยาศาสตร์ ที่มีอยู่ ณ เวลานั้นยังไม่เพียงพอหรือไม่สามารถสรุปได้อย่างแน่ชัดถึงขอบเขตของความเสี่ยง ซึ่งมาตรการ ที่ถูกนำมาใช้ภายใต้หลักการนี้ 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 และจะต้องถูกทบทวนอย่างสม่ำเสมอ เมื่อมีข้อมูลทางวิทยาศาสตร์ใหม่ๆ เพิ่มขึ้น

การประยุกต์ใช้หลักการที่ 2: การป้องกันไว้ก่อนภายในสถานประกอบการผลิตอาหาร

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

1. การระบุความเสี่ยง: 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: มาตรการระงับการใช้จะมีผลชั่วคราวจนกว่าจะได้ข้อมูลทางวิทยาศาสตร์ที่ชัดเจนและเพียงพอที่จะยืนยันได้ว่าบรรจุภัณฑ์ชนิดใหม่มีความปลอดภัยอย่างแท้จริง เมื่อผลการประเมินที่ชัดเจนออกมาแล้วทางสถานประกอบการจึงจะทบทวนอีกครั้งว่าจะยกเลิกมาตรการ ปรับเปลี่ยน หรือบังคับใช้เป็นการถาวรต่อไป

หากสถานประกอบการมีการดำเนินการเช่นนี้ก็จะแสดงให้เห็นถึงความรับผิดชอบสูงสุดของผู้ประกอบการ และเป็นแนวทางการจัดการความเสี่ยงเชิงรุกที่สอดคล้องกับแนวคิดความปลอดภัยของอาหารที่ 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) จะต้องมีระบบที่สามารถระบุตัวตนของผู้ขายที่ตนได้รับซื้อวัตถุดิบมาได้ (One Step Back)
3. ผู้ประกอบการธุรกิจอาหาร (FBOs) จะต้องมีระบบที่สามารถระบุตัวตนของธุรกิจอื่นๆ หรือผู้ซื้อสินค้าที่ตนส่งสินค้าไปให้ได้ (One Step Forward)
4. ผู้ประกอบการต้องมีระบบและขั้นตอนที่พร้อมจะให้ข้อมูลการสอบย้อนกลับทั้งหมดนี้แก่หน่วยงานผู้มีอำนาจ (Competent Authorities) ได้ทันทีเมื่อมีการร้องขอ

การประยุกต์ใช้หลักการที่ 3: หลักการสอบย้อนกลับภายในสถานประกอบการผลิตอาหาร

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

ข้อมูลวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ (One Step Back):

1. วัตถุดิบเนื้อไก่ที่ใช้ผลิต: เป็นเนื้อไก่ลีดที่เชือดเมื่อวันที่เท่าไร 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):

ผู้ประกอบการต้องมีข้อมูลว่าสินค้านักเก็ตไก่ล็อตนี้ถูกจัดส่งไปให้ลูกค้า/ผู้นำเข้ารายใดบ้าง จำนวนเท่าไร จัดส่งไปเมื่อวันที่เท่าไร และอยู่ในตู้คอนเทนเนอร์หมายเลขอะไร เป็นต้น

รายละเอียดที่ยกตัวอย่างมาทั้งหมดด้านบนเป็นเพียงข้อมูลส่วนหนึ่งที่ควรได้จากการสอบย้อนกลับข้อมูลของสินค้าตามข้อบังคับด้านการสอบย้อนกลับข้อที่ 2. และ 3. เท่านั้น ยังมีข้อมูลอื่นๆที่จะต้องสามารถเรียกดูได้ตามข้อบังคับข้อ 1. และ 4. เช่น ข้อมูลการควบคุมการผลิตของวัตถุดิบหรือสินค้าในระหว่างกระบวนการผลิตซึ่งจากประสบการณ์ของผู้เขียนแนวทางฯ ฉบับนี้ มีความคิดเห็นว่าการจะได้มาซึ่งข้อมูลการสอบย้อนกลับที่ครบถ้วนสมบูรณ์ตลอดกระบวนการผลิต ผู้ประกอบการต้องมีระบบการบันทึกข้อมูลในทุกขั้นตอนต้องมีการบันทึกรายละเอียด เวลา เลขล็อต (ล็อตวัตถุดิบรับเข้า/ล็อตที่ผลิตสินค้า) จำนวน และพารามิเตอร์ต่างๆที่มีการควบคุมในแต่ละขั้นตอน เป็นต้น โดยข้อมูลที่บันทึกจะต้องเป็นจริง (ไม่ใช่ข้อมูลปลอมหรือข้อมูลจากการคาดคะเน) ข้อมูลเป็นปัจจุบัน (มีการบันทึกหน้างานทันที ไม่ใช่วิธีการจำแล้วลงบันทึกทีเดียวยหลังจบกระบวนการ) 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: ผู้จัดการโรงงานตอบคำถามผู้ตรวจว่า

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

การตอบเช่นนี้แสดงให้เห็นถึงความไม่เข้าใจในหลักการความรับผิดชอบของตนเองของผู้ประกอบการ ซึ่งไม่สอดคล้องตามกฎหมายอาหารทั่วไปของ EU

มุมมองที่ถูกต้อง: ผู้จัดการโรงงานสามารถแสดงหลักฐานและอธิบายผู้ตรวจว่า ได้ว่า

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

การกระทำเช่นนี้แสดงให้เห็นว่าสถานประกอบการไม่ได้รอให้ใครมาตรวจสอบ แต่ได้ทำหน้าที่รับผิดชอบและทวนสอบระบบความปลอดภัยของตนเองอย่างสม่ำเสมอ ซึ่งเป็นสิ่งที่กฎหมาย EU ต้องการ

หลักการที่ 5: ความโปร่งใสและการให้ข้อมูลแก่สาธารณะ (Transparency & Public Information)

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

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)

เครื่องมือหลักที่สหภาพยุโรปใช้เพื่อให้หลักการความโปร่งใสเกิดขึ้นได้จริงคือ 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 ที่อาจมีการนำเข้าสินค้าล็อตเดียวกัน จะสามารถดำเนินการตรวจสอบและเรียกคืนสินค้าในประเทศของตนเองได้อย่างรวดเร็ว เหตุการณ์นี้แสดงให้เห็นว่าระบบของ 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 แม้จะยังไม่มีผู้บริโภคนเจ็บป่วยหรือมีคำสั่งจากภาครัฐก็ตาม

2. การสื่อสารไปยังลูกค้า

ผู้ประกอบการโรงงานติดต่อผู้จัดการฝ่ายจัดซื้อของซูเปอร์มาร์เก็ตทันที เพื่อแจ้งข้อมูลความเสี่ยงที่ตรวจพบอย่างโปร่งใส และร้องขอให้ลูกค้าทำการกักกันและดึงสินค้าล็อตดังกล่าวออกจากศูนย์กระจายสินค้า และขึ้นวางจำหน่ายทั้งหมด (Product Withdrawal/Recall) โดยโรงงานจะเป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่ายที่เกี่ยวข้อง

3. การสื่อสารไปยังหน่วยงานกำกับดูแล

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

4. การสื่อสารสู่สาธารณะ

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

การดำเนินการทั้งหมดนี้แม้จะไม่ได้เกี่ยวข้องกับ RASFF ของ EU โดยตรง แต่เป็นการนำหลักการความโปร่งใสมาใช้ในทางปฏิบัติ ซึ่งช่วยจำกัดความเสียหาย แสดงความรับผิดชอบต่อ และที่สำคัญคือเป็นการรักษาความเชื่อมั่นของลูกค้าและผู้บริโภคที่มีต่อสินค้าของท่านในระยะยาว

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

เมื่อท่านได้เข้าใจในหลักการและภาพรวมทั้งหมดแล้ว ในบทต่อไปจะนำท่านเข้าสู่รายละเอียดขั้นตอนต่างๆ ที่สถานประกอบการผลิตสินค้าสัตว์ปีกของท่านต้องดำเนินการเพื่อเตรียมความพร้อมสู่การเป็นผู้ส่งออกไปยังสหภาพยุโรปอย่างสมบูรณ์

2. 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	<ul style="list-style-type: none"> - บังคับใช้หลักการ HACCP - กำหนดข้อกำหนดพื้นฐานด้านสุขอนามัย (GHPs/PRPs) สำหรับธุรกิจอาหารทุกประเภท
Regulation (EC) No 853/2004	Specific Hygiene Rules for Food of Animal Origin	<ul style="list-style-type: none"> - 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) วัตถุประสงค์หลักคือการแยกบทบาทระหว่างการบริหารความเสี่ยง (Risk Assessment) ซึ่งต้องดำเนินการโดยองค์กรวิทยาศาสตร์ที่เป็นอิสระ 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) มากกว่าการตรวจสินค้าขั้นสุดท้าย 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 ชำแหละ 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 สำหรับเนือสัตว์ Directive 94/65/EC สำหรับเนือบด 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 ภายใต้งู๋อื่นไข) และวัตถุดิบที่ ห้ามนำมาใช้ เช่น อยัวะะบางส่วน 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) เพื่อให้กลับมามีคุณภาพได้เกณฑ์การควบคุม

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

นอกจากนี้ระเบียบ 2073/2005 มีการปรับปรุงให้ทันสมัยอยู่เสมอเพื่อให้สอดคล้องกับข้อมูลทางวิทยาศาสตร์ และความเสียหายใหม่ๆ 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 ไม่ว่าจะใช้น้ำที่ใช้ในการล้างชาม 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) สำหรับสารปนเปื้อนชนิดใหม่ที่นำกังวล 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) ส่วนนี้จะเป็นส่วนของการอธิบายวัตถุประสงค์ทั่วไปในการตรวจสอบ 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

ในส่วนของการขยายของกฎระเบียบนี้บังคับใช้กับผู้ประกอบการอาหาร (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 เพื่อป้องกันความแออัดยัดเยียด 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) ที่ชัดเจน ในเรื่องนี้กฎระเบียบนี้คือการนำหลักการด้านสวัสดิภาพสัตว์มาบังคับใช้อย่างเข้มงวดในโรงฆ่าสัตว์ 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* ซีโรวาร์หลักที่กำหนดไว้ตาม Regulation (EU) No 200/2012 โรงเชือดสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกไปยังสหภาพยุโรปต้องมีการประเมินความเสี่ยงของอันตรายในประเด็นนี้และจัดทำคู่มือการป้องกันการปนเปื้อนของเชื้อแซลโมเนลลาในโรงเชือดสัตว์ปีก โดยต้องกำหนดมาตรการที่เข้มงวดโดยละเอียดตั้งแต่การจัดลำดับการเข้าเชือดสัตว์ปีก การป้องกันการปนเพื่อข้ามชุดการผลิต/ชุดการผลิตย่อย การป้องกันการเพิ่มจำนวนของเชื้อก่อโรคตั้งต้นในแต่ละขั้นตอนการผลิต การระบุงชี้ตลอดห่วงโซ่การผลิต ไปจนถึงการกำหนดจุดหมายปลายทางของเนื้อสัตว์ที่อาจมีการปนเปื้อน ซึ่งเป็นสิ่งที่ผู้ประกอบการโรงเชือดสัตว์ปีกต้องจัดทำไว้เพื่อเตรียมรับมือเมื่อมีไก่ที่มีผลตรวจเชื้อ *Salmonella* เป็นบวกเข้ามาเชือดในโรงเชือด

บรรณานุกรม

กรมปศุสัตว์. (2553, 8 ธันวาคม). ระเบียบกรมปศุสัตว์ ว่าด้วยการควบคุมโรคแซลมอนเนลลาสำหรับสัตว์ปีก 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.

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-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-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

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>