



มาตรการของกรมปศุสัตว์
ในการตอบสนองต่อข้อแนะนำจากการ
ตรวจประเมินจากสหภาพยุโรป



ลำดับเหตุการณ์

22 Jan – 2 Feb

สหภาพยุโรปส่งเจ้าหน้าที่เดินทางมาตรวจประเมินระบบการควบคุมการผลิตผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์ปีกเพื่อการส่งออก EU



ผลการตรวจโรงงาน 4 ใน 8 แห่ง ไม่สอดคล้องตามข้อกำหนดสหภาพยุโรป กรมปศุสัตว์ดำเนินการแจ้งถอนรายชื่อโรงงานออกจากบัญชีที่ EU รับรองเพื่อการส่งออก (delist)

7 Feb – 9 Mar

สพส. จัดส่งผู้ตรวจประเมินจำนวน 4 คนะ ออกตรวจประเมินโรงงาน 25 โรงงานที่ไม่ได้รับการตรวจจากเจ้าหน้าที่ EU เพื่อให้ความมั่นใจกับทาง EU ว่าโรงงานผู้ผลิตเนื้อสัตว์ปีกส่งออกสหภาพยุโรปของไทย ได้มาตรฐานเป็นไปตามข้อกำหนดของสหภาพยุโรป

ข้อบกพร่องส่วนใหญ่เกี่ยวข้องกับเงื่อนไขด้านสุขอนามัย โครงสร้างและการบำรุงรักษาของโรงงาน

9 April

EU ส่ง draft mission report ให้กรมปศุสัตว์พิจารณาความถูกต้องของข้อมูลและแจ้งข้อแนะนำต่อข้อบกพร่องที่พบจากการตรวจประเมิน

ข้อแนะนำจากผลการตรวจประเมิน โดย EU

กรมต้องมีมาตรการเพื่อให้มั่นใจว่า เจ้าหน้าที่ทุกระดับในระบบการควบคุมของภาครัฐ ได้ปฏิบัติตามอำนาจหน้าที่อย่างสม่ำเสมอ เพื่อสามารถรับประกันได้ว่าสินค้าที่ส่งออกสหภาพยุโรปมีความสอดคล้องตามข้อกำหนด ดังที่ระบุใน health certificates

DLD Response

ด้านสมรรถนะของเจ้าหน้าที่

1. จัดอบรมเจ้าหน้าที่ Inspector/Auditor ในหัวข้อ การตรวจประเมินโรงงานตามข้อกำหนด EU โดยเชิญวิทยากรผู้มีคุณสมบัติเหมาะสมจาก BTSF
2. จัดทำคุณสมบัติและเกณฑ์การคัดเลือกผู้ตรวจประเมินกรม (ประวัติการศึกษา การฝึกอบรม ประสบการณ์การทำงาน)
3. ปรับเวลาการหมุนเวียนพื้นที่ปฏิบัติงานของ OV ทุก 6 เดือน เพื่อให้มั่นใจว่ามีเวลาเพียงพอในการรู้จักระบบของโรงงาน

ข้อเสนอแนะจากผลการตรวจประเมิน โดย EU

กรมต้องมีมาตรการเพื่อให้มั่นใจว่า เจ้าหน้าที่ทุกระดับในระบบการควบคุมของภาครัฐ ได้ปฏิบัติตามอำนาจหน้าที่อย่างสม่ำเสมอ เพื่อสามารถรับประกันได้ว่าสินค้าที่ส่งออกสหภาพยุโรปมีความสอดคล้องตามข้อกำหนด ดังที่ระบุใน health certificates

DLD Response

ด้านการรักษาประสิทธิภาพในการปฏิบัติหน้าที่

1. ทบทวนอำนาจหน้าที่ ความรับผิดชอบของ OV และหัวหน้าสายให้มีความชัดเจน
2. ปรับปรุง Checklist ที่ใช้สำหรับตรวจสอบโรงงานของ OV และหัวหน้าสาย ให้มีความเหมาะสมกับขั้นตอนการปฏิบัติจริง
3. ให้มีการประเมินประสิทธิภาพการปฏิบัติงานของ OV /หัวหน้าสาย และ ผู้ตรวจประเมินกรม ทุก 6 เดือน

ข้อแนะนำจากผลการตรวจประเมิน โดย EU

กรมต้องมีมาตรการเพื่อให้มั่นใจว่า เฉพาะโรงงานผลิตที่มีความสอดคล้องกับกฎระเบียบสหภาพยุโรปเท่านั้น ที่กรมจะขอขึ้น list EU และอนุญาตให้ส่งออก EU/โรงงานที่อยู่ในลิสต์อียูแล้ว ยังคงความสอดคล้องกับกฎระเบียบสหภาพยุโรป

1. ตั้งคณะกรรมการประเมินความสอดคล้องต่อระเบียบ EU เพื่อตรวจประเมินโรงงานที่อยู่ใน EU list ความถี่ปีละ 2 ครั้ง เพื่อให้มั่นใจว่า โรงงานฯยังคงสอดคล้องต่อข้อกำหนด และเป็นการกระตุ้นเตือนผู้ประกอบการ คณะตรวจประเมิน EU จะมีการประเมินการปฏิบัติหน้าที่ของ OV และหัวหน้าสายด้วย

2. ตั้งคณะกรรมการกลั่นกรองความสอดคล้องต่อระเบียบ EU เพื่อพิจารณาผลการตรวจประเมินโรงงานจากคณะทบทวน GMP/HACCP ในการเสนอขอขึ้น list EU

3. โรงงานที่อยู่ในลิสต์อียูแล้ว คณะกรรมการกลั่นกรองฯ พิจารณาผลการตรวจประเมินโรงงานประจำปีจากคณะทบทวน GMP/HACCP และผลการตรวจประเมินจากคณะตรวจประเมิน EU

DLD Response

ข้อเสนอแนะจากผลการตรวจประเมิน โดย EU

- ระบบการควบคุมของภาครัฐสามารถรับประกันได้ว่า โรงงานที่ไม่สอดคล้องตามกฎระเบียบสหภาพยุโรป จะไม่ได้รับอนุญาตให้ส่งออกสินค้าไปยังสหภาพยุโรป
- กรมต้องมีมาตรการเพื่อให้มั่นใจว่า ข้อบกพร่องที่เกิดขึ้นจะต้องถูกบันทึกอย่างเป็นระบบ ในทุกระดับของการควบคุมภาครัฐ (การตรวจรับรอง ตรวจติดตาม ตรวจสอบประจำโดย OV) เพื่อที่จะสามารถติดตามการดำเนินการแก้ไข และใช้มาตรการบังคับ

DLD Response

จัดทำระบบการแจ้งรายงานผลการตรวจสอบโรงงาน การรายงานข้อบกพร่อง และการดำเนินการแก้ไข ในทุกระดับของระบบการควบคุมภาครัฐ

ข้อเสนอแนะจากผลการตรวจประเมิน โดย EU

ระดับ OV/หัวหน้าสาย (Inspector)

- กำชับให้เข้มงวดในการกำกับดูแล ตรวจสอบกระบวนการผลิต สภาพโรงงาน การบำรุงรักษา และ สุขลักษณะการปฏิบัติงาน
- ผลการตรวจสอบและผลการติดตามการดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่อง จะต้องถูกบันทึกเป็นหลักฐาน และมีการแจ้งข้อบกพร่องที่ตรวจพบให้ผู้ประกอบการ พร้อมทั้งรายงานต่อผู้บริหารของ สพส. อย่างเป็น ลายลักษณ์อักษร
- กรณีที่พบข้อบกพร่อง Major หรือพบข้อบกพร่อง minor จำนวนมาก ซ้ำแล้วซ้ำเล่า OV หรือหัวหน้า สาย มีอำนาจในการ HOLD หรือระงับการส่งออกสินค้า จนถึงการรายงานต่อผู้บริหารเพื่อพิจารณาระงับ หรือถอนโรงงานจากบัญชีอียู

แนวทางดำเนินการกรณีตรวจพบข้อบกพร่องในโรงฆ่าสัตว์ปีก และโรงงานตัดแต่งเนื้อสัตว์ปีกเพื่อการส่งออก

แนวทางดำเนินการกรณีตรวจพบข้อบกพร่องในโรงฆ่าสัตว์ปีก และโรงงานตัดแต่งเนื้อสัตว์ปีกเพื่อการส่งออก		- ๒ -
<p>กรณีที่สัตวแพทย์ประจำโรงงานพบข้อบกพร่องจากการตรวจสอบกระบวนการผลิต ที่ไม่สอดคล้องกับหลักสุขลักษณะการผลิตที่ดี มีผลกระทบต่อกระบวนการผลิตหรือผลิตภัณฑ์ ให้สัตวแพทย์ประจำโรงงานดำเนินการตามมาตรการดังต่อไปนี้</p> <p>๑. ข้อบกพร่องที่ไม่ได้มีผลกระทบโดยตรงต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ (Minor Defect)</p> <p>(๑) สัตวแพทย์ประจำโรงงานแจ้งปัญหาให้หน่วยงานที่รับผิดชอบของสถานประกอบการทราบทันที พร้อมทั้งทำหนังสือแจ้งข้อบกพร่องอย่างเป็นทางการหรือรูปถ่าย และให้ผู้มีอำนาจของสถานประกอบการลงนามรับทราบ (เอกสารแนบ ๑)</p> <p>(๒) ให้ผู้ประกอบการประเมินการแก้ไขข้อบกพร่องและกำหนดกรอบระยะเวลาดำเนินการแก้ไข เสนอต่อสัตวแพทย์ประจำโรงงานเพื่อทราบและติดตามการดำเนินการแก้ไขต่อไปโดยเร็ว</p> <p>(๓) สัตวแพทย์ประจำโรงงานติดตามความคืบหน้าการดำเนินการแก้ไข กรณีที่ผู้ประกอบการดำเนินการแก้ไขแล้วเสร็จภายในกรอบระยะเวลาที่กำหนด ให้สัตวแพทย์ประจำโรงงานตรวจสอบความเรียบร้อยของกรณีแก้ไขพร้อมบันทึกภาพถ่ายหลังการแก้ไขข้อบกพร่องนั้น</p> <p>กรณีที่ผู้ประกอบการไม่สามารถแก้ไขข้อบกพร่องหรือดำเนินการแก้ไขไม่เรียบร้อยภายในกรอบระยะเวลาที่กำหนด ไม่เป็นที่ยอมรับของสัตวแพทย์ประจำโรงงาน ให้ทำการแจ้งข้อบกพร่องนั้นซ้ำ โดยทำหนังสือแจ้งผู้ประกอบการอย่างเป็นทางการหรือรูปถ่าย และให้ผู้ประกอบการประเมินดำเนินการแก้ไขพร้อม</p>		
ลำดับ	ข้อบกพร่องที่ตรวจพบ	การดำเนินการเบื้องต้น
๒	พื้นผิวหรือวัสดุอุปกรณ์ผลิตอาหาร (food contact surface) มีความสกปรกหรือสิ่งปนเปื้อน (IC) No. 552/2006, Annex I, Chapter 4, 2 (IC) No. 552/2006, Annex I, Chapter 4, 2 (IC) No. 552/2006, Annex I, Chapter 4, 2	สินค้า กักแยกสินค้าจุดที่มีความเสี่ยง และทำการบ่งชี้สถานะ (hold) พื้นที่ผลิต ดำเนินการทำความสะอาด กำจัดสิ่งปนเปื้อนบนพื้นผิววัสดุอุปกรณ์ผลิตอาหารนั้นให้เรียบร้อย ก่อนที่จะอนุญาตให้ใช้การผลิตอีกครั้ง
๓	ไม่มีการล้างทำความสะอาดและฆ่าเชื้อถึงซิลเวอร์ (อย่างน้อยวันละ ๓ ครั้ง)	สินค้า กักแยกสินค้าจุดที่อยู่ในช่วงเวลาที่มีความเสี่ยง และทำการบ่งชี้สถานะ (hold) พื้นที่ผลิต ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อถึงซิลเวอร์โดยที่ไม่มีซากสัตว์ปีกอยู่ในถัง ก่อนที่จะอนุญาตให้เริ่มการผลิต สินค้าเพื่อการส่งออกอีกครั้ง
๔	ไม่ปฏิบัติตามระบบ HACCP ที่ได้รับการรับรอง เช่น ไม่มีการตรวจติดตาม การวาง	สินค้า - กักแยกสินค้าจุดที่อยู่ในช่วงเวลาที่มีความเสี่ยง และ

เพื่อใช้เป็นแนวทางในการพิจารณาดำเนินการ กับข้อบกพร่องที่ไม่ได้มีผลกระทบโดยตรงต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ (Minor Defect) และข้อบกพร่องที่มีผลกระทบโดยตรงต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ (Major Defect) ทั้งนี้ เพื่อใช้เป็นแนวทางในการปฏิบัติงานให้กับเจ้าหน้าที่สัตวแพทย์ประจำโรงงานและผู้ประกอบการที่เกี่ยวข้อง

<p>หรือมีความเสี่ยงที่จะหยุดยั้งสินค้า</p> <p>(IC) No. 552/2006, Annex I, Chapter 4, 2 (IC) No. 552/2006, Annex I, Chapter 4, 2</p>	<p>กักแยกสินค้าจุดที่อยู่ในช่วงเวลาที่มีความเสี่ยง และทำการบ่งชี้สถานะ (hold) พื้นที่ผลิต ดำเนินการแก้ไขเบื้องต้นเพื่อป้องกันนำหยุดยั้งยั้งสินค้า ก่อนที่จะอนุญาตให้เริ่มการผลิตในพื้นที่นั้นอีกครั้ง</p>	<p>สามารถบ่งบอกการปนเปื้อนในการผลิตสินค้า</p> <p>(IC) No. 552/2006, Annex I, Chapter 4, 2 (IC) No. 552/2006, Annex I, Section 1, Chapter 1, 2</p>	<p>- นำซากแยกออกจากพื้นที่โรงฆ่าสัตว์ปีกและนำซากไปแช่แข็งก่อน</p> <p>- วางแผนการจัดจำหน่ายเข้าสู่ขั้นตอนการผลิต ตัดแต่งบรรจุ ในปริมาณที่แน่นอน</p> <p>พื้นที่ผลิต ลดความเร็ววางแขน ลดกำลังการผลิตชั่วคราว</p>
---	--	---	--

แนวทางดำเนินการกรณีตรวจพบข้อบกพร่องในโรงฆ่าสัตว์ปีก และโรงงานตัดแต่งเนื้อสัตว์ปีกเพื่อการส่งออก



ส่วนราชการ กลุ่มตรวจสอบมาตรฐานด้านการปศุสัตว์ สฟส. (โทร. ๐๒ ๖๕๓ ๔๔๔๔ ต่อ ๓๑๓๔)

เรื่อง แจ้งข้อมูลข้อบกพร่องโรงงาน

เรียน ผู้จัดการโรงงาน บริษัท.....EST.

เลขที่เอกสาร EST. / 2561

หน้าที่

วันที่ตรวจ.....

Major / Minor	ข้อบกพร่อง	การดำเนินการแก้ไข	กำหนดวันแล้วเสร็จ	ผู้รับผิดชอบ	ภาพก่อนการแก้ไข	ภาพหลังการแก้ไข	ผลการตรวจติดตาม
กรณีที่สัตว์แพทย์ประจำโรงงานพบข้อบกพร่องจากการตรวจสอบกระบวนการผลิต							

1. แจ้งปัญหา
2. ตอบแผน
3. ดำเนินการแก้ไข
4. ติดตามผล

ลงชื่อ.....

(.....)

ผู้จัดการโรงงาน / ผู้แทน

ลงชื่อ.....

(.....)

สัตวแพทย์ประจำโรงงาน

แนวทางดำเนินการกรณีตรวจพบข้อบกพร่องในโรงฆ่าสัตว์ปีก และโรงงานตัดแต่งเนื้อสัตว์ปีกเพื่อการส่งออก

ข้อบกพร่องที่มีผลกระทบโดยตรงต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ (Major Defect)

1. หยดน้ำ (condense) หรือน้ำรั่ว หยดลงสู่สินค้า
2. พื้นผิวหรือวัสดุอุปกรณ์สัมผัสอาหาร (food contact surface) มีคราบสกปรกหรือสิ่งปนเปื้อน
3. ไม่มีการล้างทำความสะอาดและฆ่าเชื้อถังซิลเลอร์ (อย่างน้อยวันละ ๑ ครั้ง)
4. ไม่ปฏิบัติตามระบบ HACCP ที่ได้รับการรับรอง
5. พื้นที่ปฏิบัติงานไม่เพียงพอจนทำให้ไม่สามารถป้องกันการปนเปื้อนในการผลิตสินค้า
6. สินค้ามีการสัมผัสโดยตรงกับพื้น ผนัง หรืออุปกรณ์ติดตั้งในพื้นที่ผลิต
7. การฆ่าเชื้ออุปกรณ์ด้วยความร้อนไม่ได้ตามมาตรฐานที่กำหนด
8. ไม่สามารถจัดการเนื้อหรือส่วนที่ไม่เหมาะสมต่อการบริโภค (inedible by-product) หรือเนื้อที่ถูกคัดทิ้ง (condemn) ได้อย่างเหมาะสม
9. ข้อบกพร่องอื่นๆ ที่พิจารณาประเมินความเสี่ยงและความรุนแรงแล้วมีผลกระทบต่อความปลอดภัยของสินค้า

แนวทางดำเนินการกรณีตรวจพบข้อบกพร่องในโรงฆ่าสัตว์ปีก และโรงงานตัดแต่งเนื้อสัตว์ปีกเพื่อการส่งออก

ข้อบกพร่องที่มีผลกระทบโดยตรงต่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ (Major Defect)

สัตวแพทย์ประจำโรงงานพิจารณาไม่ให้การรับรอง สพส.๑ หรือไม่ให้การรับรอง สพส.๑ และ สพส.๒ กับสินค้าชุดที่กักแยก (hold) นั้น โดยพิจารณาตามความเสี่ยงและความรุนแรงของข้อบกพร่อง อาจสุ่มเก็บตัวอย่างสินค้าชุดนั้นส่งตรวจวิเคราะห์ทางด้านจุลชีววิทยา เพื่อนำผลมาประกอบการตัดสินใจ โดยดำเนินการไปจนกว่าจะแก้ไขสาเหตุของข้อบกพร่องเป็นที่เรียบร้อย

ข้อแนะนำจากผลการตรวจประเมิน โดย EU

ระดับผู้ตรวจประเมินโรงงาน (Auditor)

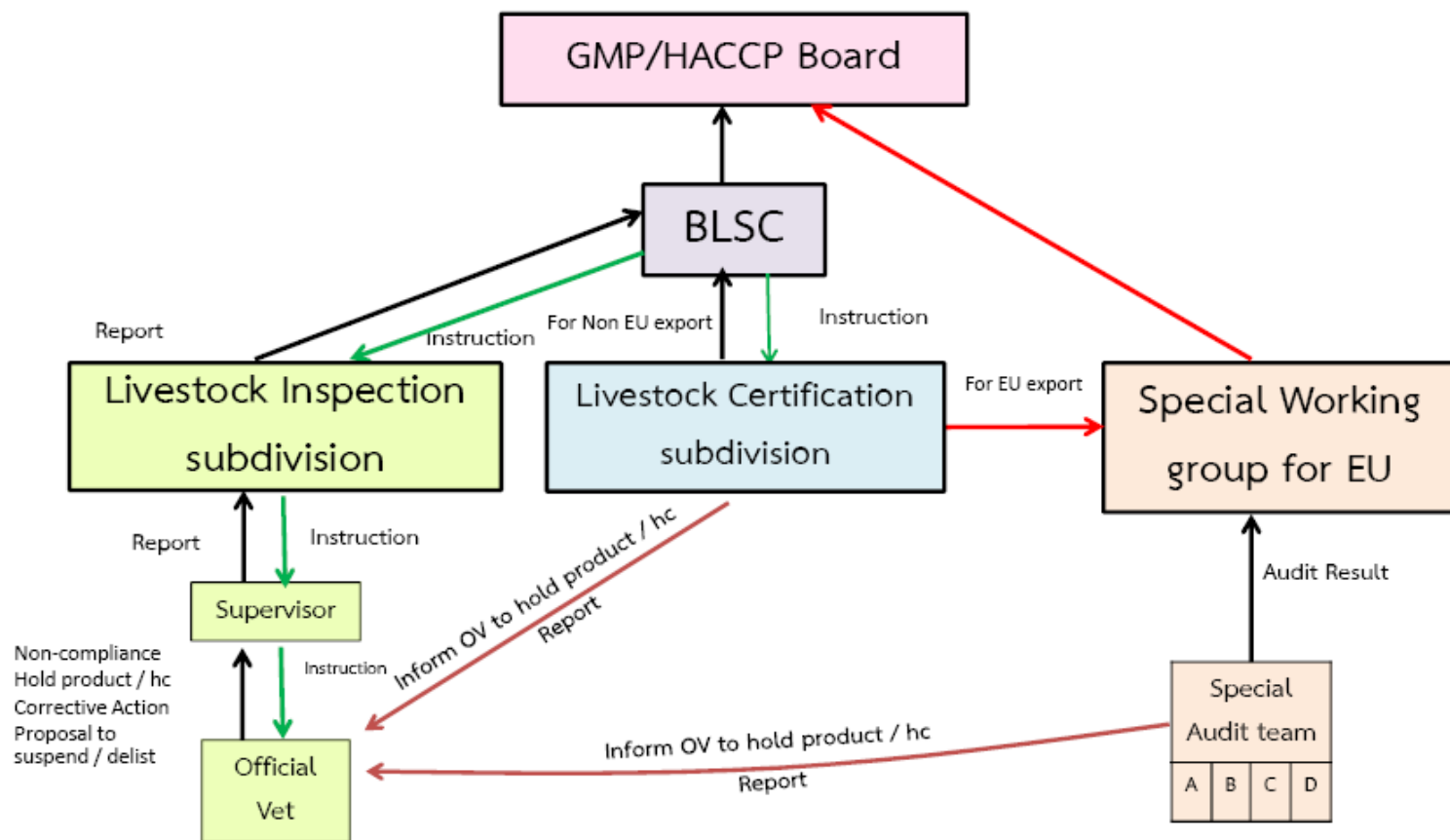
- ในการตรวจประเมินประจำปีและการตรวจประเมินความสอดคล้องต่อข้อกำหนด EU
- ผู้ตรวจสามารถเสนอให้ระงับหรือเพิกถอนโรงงาน ขึ้นกับผลการตรวจ
- ถ้าพบข้อบกพร่องสำคัญที่กระทบต่อความปลอดภัยของสินค้า ผู้ตรวจฯจะแจ้งให้สัตวแพทย์ประจำโรงงาน หรือหัวหน้าสาย HOLD หรือระงับการส่งออกสินค้า
- ผู้ตรวจฯรายงานผลการตรวจตามระบบ

ข้อเสนอแนะจากผลการตรวจประเมิน โดย EU

ระดับการควบคุมที่ส่วนกลาง

- เมื่อได้รับรายงานผลการตรวจจากสัตวแพทย์ประจำโรงงาน/หัวหน้าสาย ผู้ตรวจประเมิน ผู้บริหาร สพศ. สามารถสั่งการให้มีการดำเนินการตามมาตรการที่เข้มงวด
- คณะตรวจประเมิน EU จะตรวจประเมินโรงงานตามข้อกำหนดสหภาพยุโรป และจะรายงานผลการตรวจ โดยตรงต่อคณะกลั่นกรองฯ เพื่อพิจารณาเสนอให้มีการระงับ เพิกถอนการส่งออกสหภาพยุโรป

ANNEX 3 : Reporting System



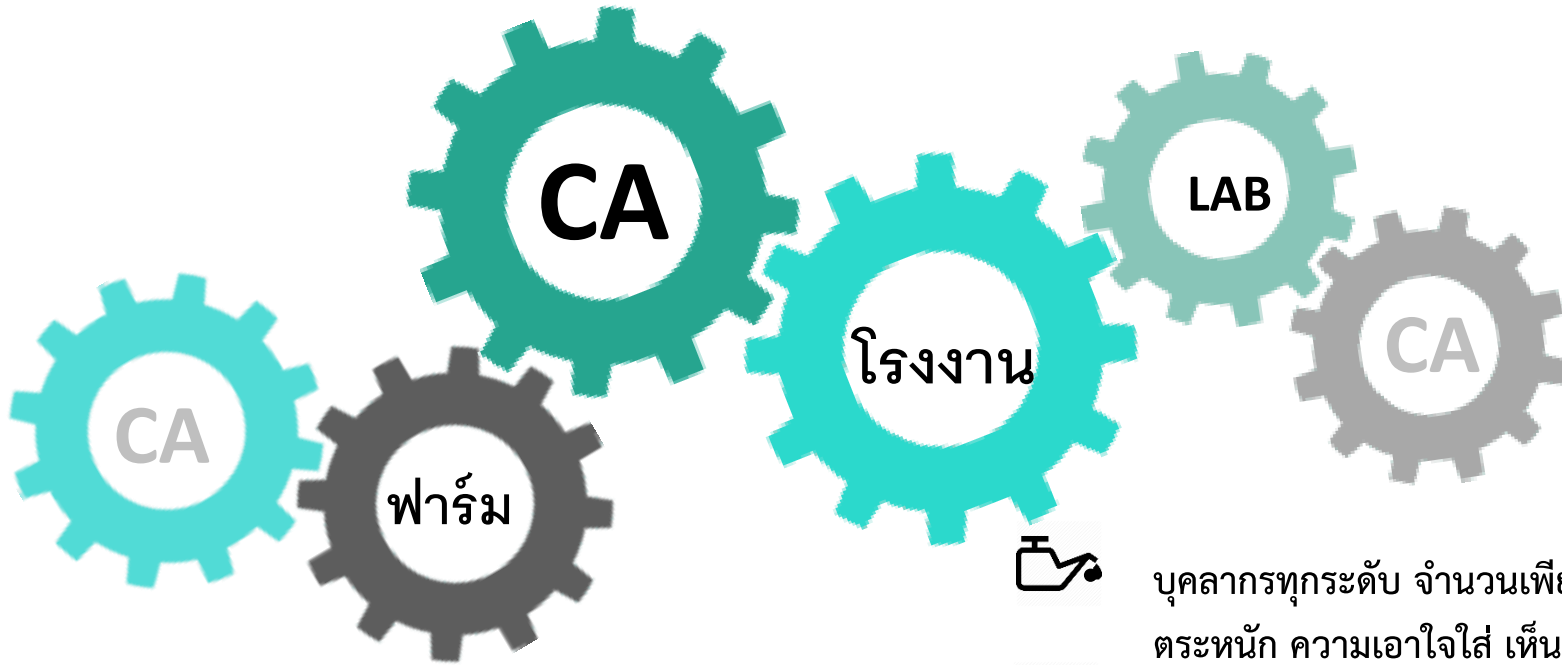
Note: GMP/HACCP Board = The DLD committee chaired by the Deputy Director General considers whether the details in submitted documents comply with the DLD Requirements and/or importing country. BLSC = Bureau of Livestock Standard and Certification OV = Official Vet hc = health certificate

ข้อแนะนำจากผลการตรวจประเมิน โดย EU

กรมต้องมีมาตรการเพื่อให้มั่นใจว่า มาตรการเข้มงวดที่มีต่อโรงงานที่ไม่สอดคล้องกับกฎระเบียบ EU (การระงับหนังสือรับรอง) และเงื่อนไขในการยกเลิกมาตรการนั้น มีการดำเนินการอย่างเป็นทางการ และเป็นลายลักษณ์อักษร (มิใช่การแจ้งด้วยวาจาหรือแจ้งให้โรงงานระงับตัวเอง)

- เงื่อนไขในการยกเลิกการระงับการส่งออกสินค้า อยู่บนพื้นฐานของการแก้ไขข้อบกพร่องจากการตรวจสอบของ Inspector / Auditor team
- สำหรับโรงงานที่ถูก delist ที่ประสงค์จะขอกลับขึ้น list อียู จะต้องยื่นความประสงค์พร้อมแผนการปรับปรุงแก้ไขโรงงาน (โครงสร้าง การบำรุงรักษา สุขอนามัยการผลิต) ให้ สพส.พิจารณา ประเมินผลการดำเนินการ โดยผ่านการพิจารณาจากคณะกรรมการกั่นกรองฯ ก่อนเสนอขอกลับขึ้น list อียู

ระบบการควบคุมการผลิตผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์ปีกเพื่อการส่งออก



บุคลากรทุกระดับ จำนวนเพียงพอ ความรู้ ความ
ตระหนัก ความเอาใจใส่ เห็นถึงประโยชน์



นโยบายองค์กร ให้ความสำคัญในด้านอาหาร
ปลอดภัยอย่างจริงจัง



การสนับสนุน การฝึกอบรม งบประมาณ

RASFF

Rapid **A**lert **S**ystem for **F**ood and **F**eed

RASFF : Rapid Alert System for Food and Feed

- เป็นเครื่องมือการควบคุมของภาครัฐ สำหรับแลกเปลี่ยนข้อมูลเกี่ยวกับมาตรการดำเนินการกับความเสียหายรุนแรงที่ถูกตรวจพบในอาหาร/อาหารสัตว์
- ช่วยให้ประเทศสมาชิกสามารถดำเนินการตอบสนองต่อความเสี่ยงที่เกิดขึ้นได้อย่างรวดเร็ว

Types of notifications



Alert notifications เป็นการแจ้งเตือนเมื่อมีการตรวจพบสินค้าอาหารและอาหารสัตว์ที่มีความเสี่ยงสูงต่อความปลอดภัยของมนุษย์และสัตว์ สินค้าเข้าสู่ท้องตลาดแล้วและต้องการความรวดเร็วในการดำเนินการต่อสินค้าดังกล่าวภายในประเทศสมาชิกอื่นๆ เช่น การถอนหรือเรียกคืนสินค้าจากท้องตลาด



Information notifications เป็นการแจ้งเตือนเมื่อมีการตรวจพบสินค้าอาหารและอาหารสัตว์ที่มีความเสี่ยงสูงต่อความปลอดภัยของมนุษย์และสัตว์ และสินค้ายังไม่เข้าสู่ท้องตลาดหรือหมดไปจากท้องตลาดของประเทศสมาชิกอื่นๆแล้ว ประเทศสมาชิกอื่นๆจึงไม่จำเป็นต้องดำเนินการเร่งด่วนต่อสินค้านี้



Border rejections เป็นการแจ้งเตือนสินค้าอาหารและอาหารสัตว์ที่ตรวจพบที่ไม่ได้มาตรฐานของ **EU** โดยประเทศสมาชิกดำเนินการปฏิเสธการนำเข้า ณ ด่านนำเข้า



Any information ข้อมูลอื่น ๆ ที่ต้องการแจ้งข่าวสารหรือความเสี่ยงของสินค้าต่างๆ

How does RASFF work

- แต่ละประเทศสมาชิกจะกำหนด Contact point มีหน้าที่ส่งข้อมูลการแจ้งเตือนไปยัง EU Commission
- เจ้าหน้าที่ (Inspectors) ของแต่ละประเทศสมาชิกตรวจสอบสินค้า พบความไม่สอดคล้องกับกฎระเบียบและแจ้งรายงานต่อหน่วยงานผู้มีอำนาจของประเทศสมาชิก
- หน่วยงานผู้มีอำนาจพิจารณาแล้วว่าเข้าขอบข่ายที่จะต้องแจ้งเตือน
- แจ้งรายงานไปยัง contact point ของประเทศสมาชิคนั้น

How does RASFF work

- contact point ของประเทศสมาชิกพิจารณาและแจ้ง RASFF notification ไปยัง EU Commission
- EU Commission รับการแจ้งรายงานจากประเทศสมาชิก ตรวจสอบและพิจารณาขอขยายที่จะต้องแจ้งเตือน
- ประกาศแจ้งเตือน RASFF notification ไปยังประเทศสมาชิกอื่นๆ รวมถึงประเทศที่สามที่เกี่ยวข้อง

RASFF legal basis

- [Regulation EC/178/2002](#)
- 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
- *In Articles 50, 51 and 52 scope and procedures of the RASFF are defined.*

- ประเทศสมาชิกจะต้องรายงานข้อมูลต่อ EU Commission เมื่อมีการตรวจพบสินค้าอาหารและอาหารสัตว์ที่มีความเสี่ยงสูงต่อความปลอดภัยของมนุษย์และสัตว์
- ต้องมีมาตรการดำเนินการกับสินค้า เช่น เรียกคืน หรือถอนสินค้าออกจากท้องตลาด
- ข้อกำหนดด้านการเปิดเผยข้อมูลหรือการรักษาความลับ

Implementing Regulation and Guidance

- [Commission Regulation \(EU\) No. 16/2011](#)
 - lays down the implementing measures for the Rapid Alert System for Food and Feed.
- กำหนดหน้าที่ของ EU Commission และประเทศสมาชิกใน RASFF
 - กำหนดชนิดของการแจ้งเตือน
 - ประเทศสมาชิกต้องแจ้งรายงานต่อ EU Commission ภายใน 48 ชั่วโมง หลังได้รับรายงานความเสี่ยง และ EU Commission ต้องแจ้ง RASFF Notification ต่อเครือข่ายประเทศสมาชิกภายใน 24 ชั่วโมง

การตรวจสอบสินค้านำเข้าที่ด่านนำเข้าของสหภาพยุโรป

(Border Inspection Post; BIPs)

- [COMMISSION REGULATION \(EC\) No 136/2004](#)

Laying down procedures for veterinary checks at Community border inspection posts on products imported from third countries.

- [COUNCIL DIRECTIVE 97/78/EC](#)

Laying down the principles governing the organization of veterinary checks on products entering the Community from third countries.

- **Documentary check** ตรวจสอบเอกสาร ได้แก่ เอกสารรับรองจากประเทศผู้ส่งออก โดยตรวจสอบทุกตู้สินค้า (consignment)
- **Identity check** สุ่มตรวจสอบสินค้าในตู้สินค้าว่าถูกต้องตรงกับเอกสารรับรองหรือไม่
- **Physical check** สุ่มตรวจสอบสินค้าในตู้สินค้าโดยตรวจสอบด้านกายภาพ โดยการสุ่มขึ้นกับความเสียหายของสินค้าและประเทศผู้ส่งออก เช่น ตรวจสอบ packaging ตรวจสอบวัตถุอันตราย เก็บตัวอย่างตรวจทางห้องปฏิบัติการ

COUNCIL DIRECTIVE 97/78/EC

Article 24 : Re-enforced check

สินค้าที่มีแหล่งกำเนิดจากสัตว์ ที่นำเข้าจากประเทศที่สาม จะต้องถูกตรวจสอบ **Re-enforced check** ที่ด่าน

- for the presence of residues
- pathogenic organisms
- other substances dangerous to humans, animals or the environment
(Annex II to Commission Regulation (EC) No 136/2004)

สินค้านำเข้าประเทศกลุ่มสมาชิก EU



ประเทศสมาชิกแจ้งคณะกรรมการยุโรปผ่านระบบ

TRACES ONLINE



2



Contact point



คณะกรรมการตอบรับทราบ และแจ้งประเทศผู้ส่งออก



5

Re-enforcement check

CA ตอบกลับ



สินค้านำเข้า EU



10 ตู้สินค้าชนิดเดียวกัน
จากแหล่งผลิตเดียวกัน
ถูกตรวจสอบเมื่อมาถึงด่าน
(Consecutive consignment)



BIP

ยกเลิกมาตรการ Re-enforcement check



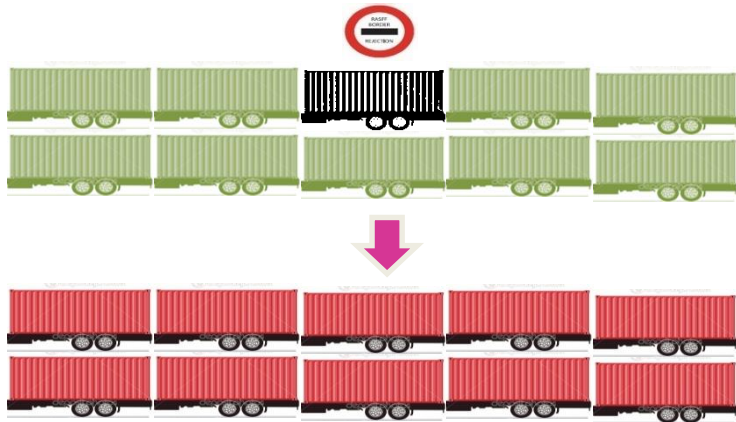
ผลการตรวจสอบ **10** ตู้แรก
ไม่พบความผิดปกติ ยกเลิก
มาตรการ RE-ENFORCEMENT CHECK



BIP

Re-enforcement check

ตรวจพบความผิดปกติตู้ใดตู้หนึ่ง
ภายใน **10** ตู้แรก เริ่มนับ Series
ใหม่ของ Consecutive consignment



BIP

Re-enforcement check

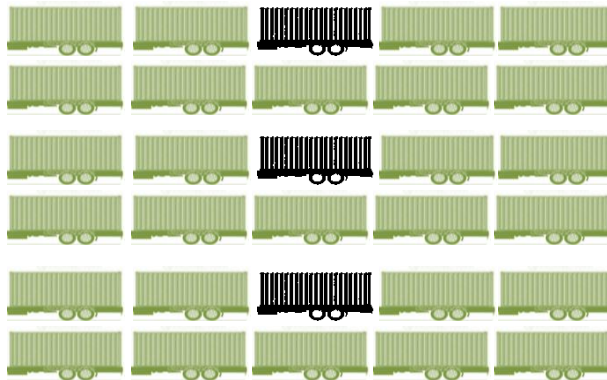
ตรวจพบความผิดปกติ 3 ครั้ง

ภายใน 10 ตู้แรก หรือไม่เกิน

30 ตู้



หรือ



BIP

แนวทางการจัดการของ EU หลังจากพบ 3 ตู้ไม่ผ่าน

➔ ตรวจสอบตัวอย่าง 100%

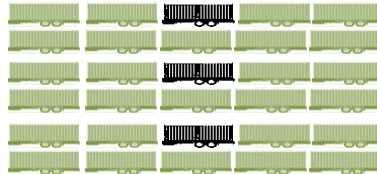
Imposing control

➔ โรงงานนี้อาจถูกเพ่งเล็งในการตรวจ
ประเมินของ **FVO** ครั้งต่อไป

➔ **EU** อาจพิจารณา **de-listing**
โรงงาน



หรือ



การตรวจสอบสินค้านำเข้าสหภาพยุโรป

นำเข้าตามปกติ

สุ่มตรวจตาม
แผนการเฝ้าระวัง

- ที่ด่านนำเข้า
- ที่คลังสินค้า
- ที่ตลาด

ไม่พบ

นำเข้าตามปกติ

Re-enforce check

☹☹☹ พบ 3 ครั้งใน 10 ตู้ ของแต่ละชุด

ชุดที่ 1
กักตัวสินค้า
และเก็บ ต.ย.
10 ตู้ต่อห้อง

☹
พบ

ไม่พบ
"Fulfilled"

เข้าสู่ระบบการ
นำเข้าตามปกติ

ชุดที่ 2
กักตัวสินค้า
และเก็บ ต.ย.
10 ตู้ต่อห้อง

☹
พบ

ไม่พบ
"Fulfilled"

เข้าสู่ระบบการ
นำเข้าตามปกติ

ชุดที่ 3
กักตัวสินค้า
และเก็บ ต.ย.
10 ตู้ต่อห้อง

☹
พบ

ไม่พบ
"Fulfilled"

เข้าสู่ระบบการ
นำเข้าตามปกติ

Imposing control

"พบ 3 ครั้งใน 10 ตู้
หรือสูงสุด 30 ตู้"

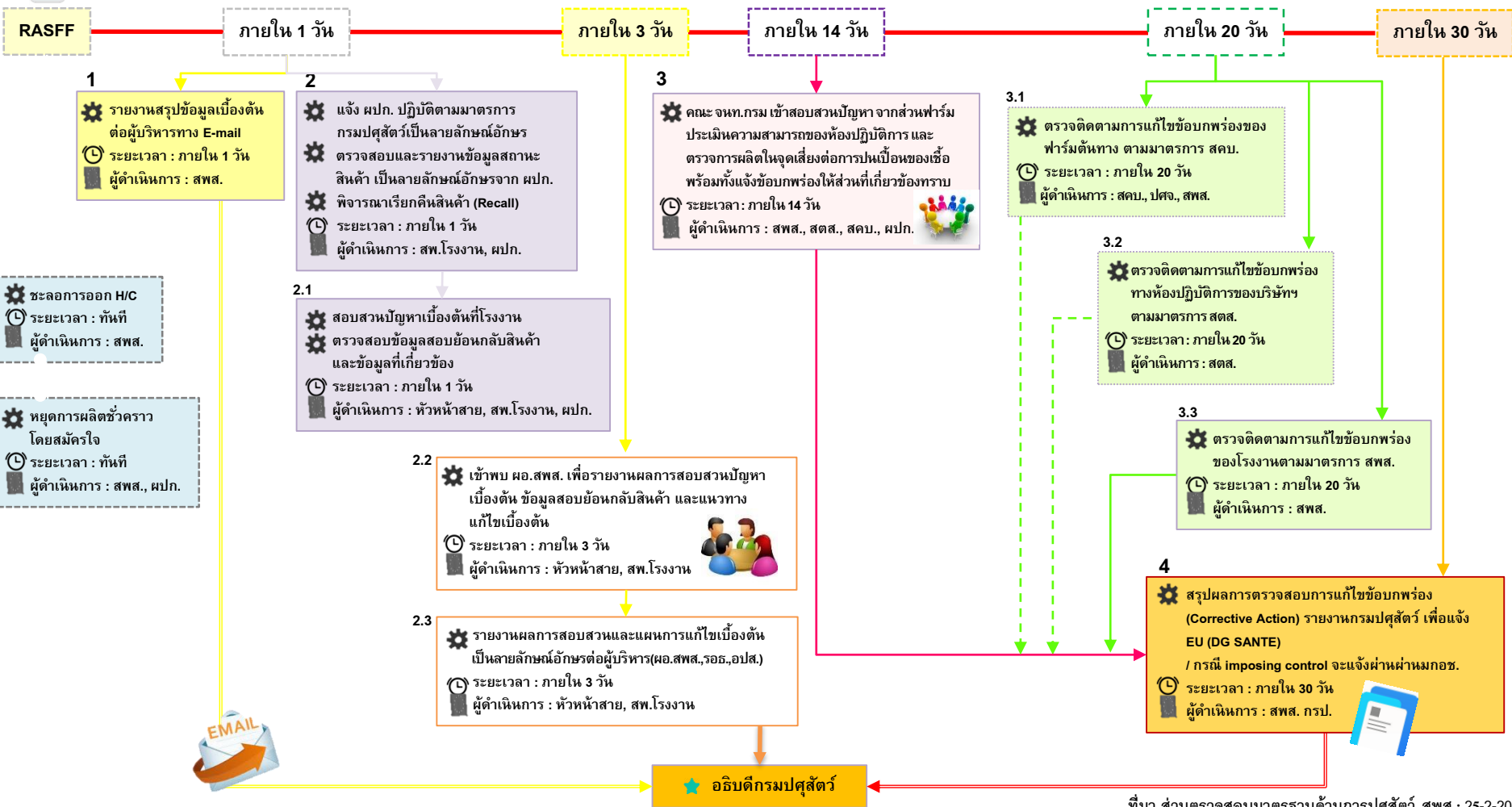
ตรวจ 100% ทุกตู้
(Physical check)

ตรวจไม่พบจนกว่าจะพอใจ

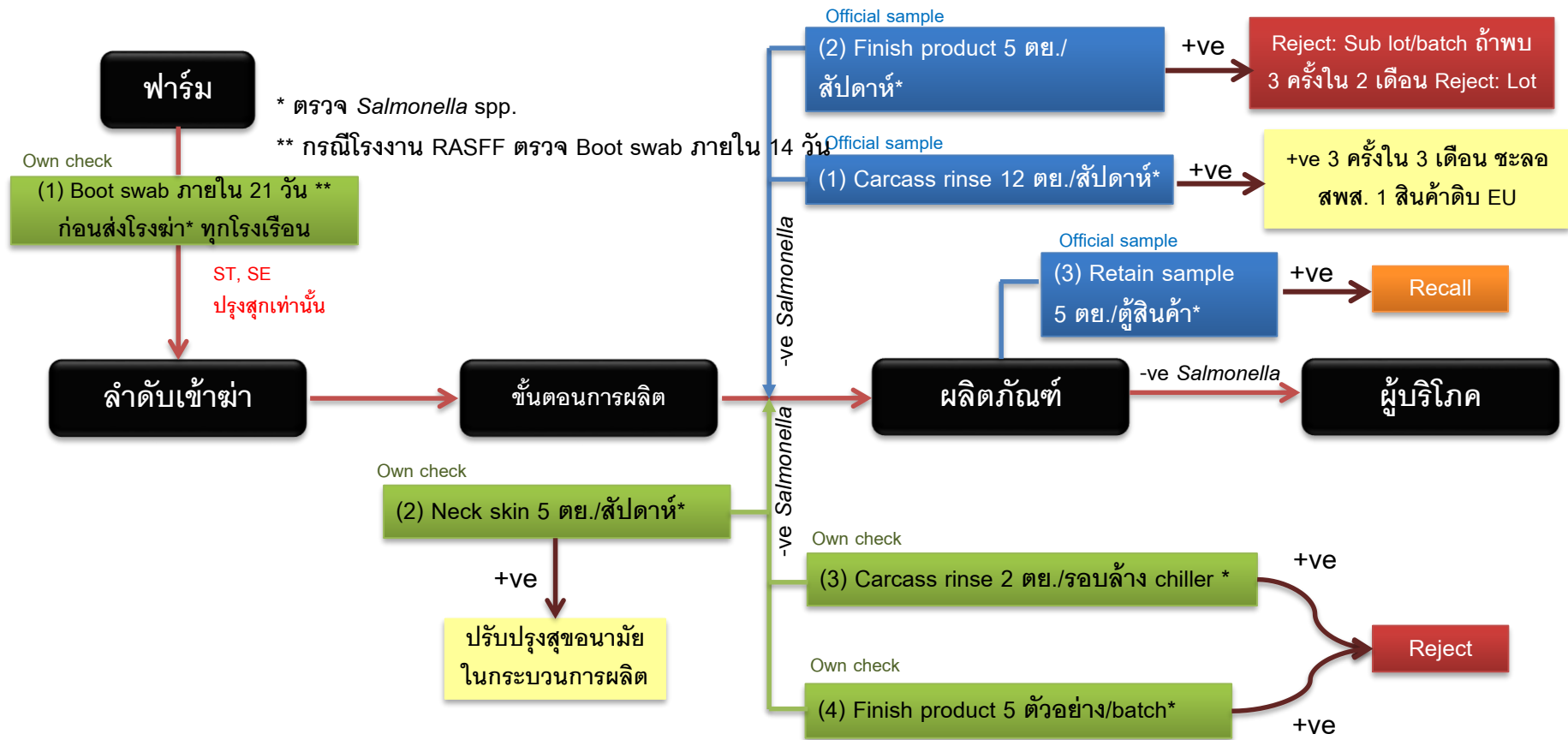
กรมพิธีการศุลกากร
EU ใช้ดุลยพินิจ
พิจารณาปลด lock

- มาตรการดำเนินการของ EU :
1. เข้มงวดภายใต้มาตรการ ตรวจ 100% Physical check
 2. อาจพิจารณาส่ง Auditor (FVO) ตรวจโรงงานนั้นในแผนการตรวจครั้งต่อไป
 3. EU อาจพิจารณาระงับการส่งออกโรงงานนั้นชั่วคราวหากปัญหารุนแรงและยังไม่ได้รับการแก้ไข

การดำเนินการของกรมปศุสัตว์ กรณีพบการแจ้งเตือน RASFF (*Salmonella spp.*) ในสินค้าเนื้อสัตว์ปีกคลุกเกลือ/เนื้อสัตว์ปีกสด



มาตรการป้องกันปัญหาสินค้าเนื้อสัตว์ปีกติดปนเป็นเชื้อ *Salmonella* spp. ในโรงฆ่าสัตว์ปีกเพื่อการส่งออกสหภาพยุโรป





**ขอจบการนำเสนอ
เพียงเท่านี้
ขอบคุณค่ะ**