

“Thai Union Group Packaging Safety & Hygiene Requirements” **Version 2.0 February 2018**

Thai Union Group (TU group) ได้กำหนดมาตรฐานด้านความปลอดภัยและสุขอนามัยอย่างเป็นทางการในเดือน มิถุนายน 2559 และมีการแก้ไขรายละเอียดในข้อ 6.2 เมื่อเดือนสิงหาคม 2559 ทั้งนี้ประกาศฉบับล่าสุดมีการปรับปรุงรายละเอียดบางรายการให้ชัดเจนขึ้น โดยจะประกาศใช้ในเดือนกุมภาพันธ์ 2561 โดยมีจุดประสงค์ดังนี้

- เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์และสินค้าต่างๆที่ผลิตภายใต้บริษัทฯในกลุ่ม Thai Union มีคุณภาพ ปลอดภัย และสอดคล้องกับกฎหมายที่เกี่ยวข้อง จนถึงผู้บริโภค
- ข้อกำหนดในหมวดนี้บังคับใช้สำหรับการประยุกต์ใช้กับบริษัทฯ ประเภทกลุ่มบรรจุภัณฑ์
- กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงมาตรฐานในอนาคต ทีมงาน TU group จะแจ้งการเปลี่ยนแปลงก่อนการมีผลบังคับใช้ล่วงหน้า

Main Topic

1. Senior Management Commitment / ความมุ่งมั่นของผู้บริหารระดับสูง
2. Hazard Analysis and Risk-based Preventive Controls /การวิเคราะห์อันตรายและมาตรการป้องกันการปนเปื้อน
3. Product and Safety Quality Management /ความปลอดภัยอาหารและการบริหารงานคุณภาพ
4. Site Standards /มาตรฐานของสถานที่ตั้ง
5. Product and Process Control /การควบคุมผลิตภัณฑ์และกระบวนการผลิต
6. Personnel /บุคลากร
7. Environmental & Social Responsibility /ความรับผิดชอบต่อทางสิ่งแวดล้อมและสังคม

Requirement

1. Senior Management Commitment

ความมุ่งมั่นของผู้บริหารระดับสูง

1.1 Senior Management Commitment and Continual Improvement

ผู้บริหารระดับสูงต้องแสดงให้เห็นถึงความมุ่งมั่นที่จะนำมาตรฐานระบบความปลอดภัยในการผลิตประเภทบรรจุภัณฑ์แบบนี้ไปประยุกต์ใช้ รวมถึงมีการจัดหาวิธีและการสื่อสาร ผลกระทบต่างๆ ที่อาจเกิดขึ้นเพื่อการพัฒนาประยุกต์ใช้และจัดทำเอกสาร

- บริษัทมีการจัดทำคู่มือด้านความปลอดภัย กฎหมาย และคุณภาพ วิธีการปฏิบัติงาน โดยคู่มือดังกล่าวสามารถให้พนักงานอ่านได้ง่าย
- บริษัทมีการสื่อสารนโยบายให้ลูกค้าหรือผู้ส่งมอบ (vendor) รับทราบ
- มีการกำหนดวัตถุประสงค์และเป้าหมายที่ชัดเจน ประชุมทบทวนในเรื่องความปลอดภัยและกฎหมาย ของสินค้าที่ผลิตให้เป็นไปตามคุณภาพและมาตรฐานสินค้า (Specification) ที่ตกลงไว้อย่างน้อย 1 ครั้ง/ปี
- การก่อตั้งบริษัท/โรงงานผลิต ดำเนินการถูกต้องตามกฎหมาย มีใบอนุญาตจากหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง

1.2 Management Review

- ต้องมีการประชุมทบทวนโดยผู้บริหาร ทั้งนี้จะต้องดำเนินการอย่างสม่ำเสมอ
- วาระที่มีการทบทวนประกอบหัวข้อต่อไปนี้เป็นอย่างน้อยได้แก่
 - การทบทวนของฝ่ายบริหาร การวางแผนและระยะเวลา
 - ผลการตรวจประเมินจากหน่วยงานภายใน หน่วยงานภายนอกและจากลูกค้า
 - การประเมินศักยภาพของลูกค้า ข้อร้องเรียน และการตอบกลับ
 - ระบบการวิเคราะห์อันตรายและการเปลี่ยนแปลงที่เกี่ยวกับความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ การดำเนินการตามระบบการแก้ไขและป้องกัน (Corrective action)
 - ระบบการทบทวนกฎหมายที่เกี่ยวข้องและความสอดคล้อง การเปลี่ยนแปลงที่มีผลกระทบต่อระบบคุณภาพ ความปลอดภัย หรือการปฏิบัติงานในกระบวนการที่เกี่ยวข้อง
 - อื่นๆที่จำเป็น ที่อาจส่งผลกระทบต่อคุณภาพและความปลอดภัย เช่น ชนิดสารประกอบที่ใช้ โรคระบาด การก่อการร้าย เป็นต้น

1.3 Organizational Structure , Responsibilities and Management Authority

- บริษัทต้องมีแผนผัง โครงสร้างขององค์กรที่ชัดเจนรวมถึงสายบังคับบัญชา เพื่อช่วยจัดการเรื่องความปลอดภัยและ กฎหมายและข้อกำหนดต่างๆ ให้มีประสิทธิภาพ ทั้งนี้เพื่อให้เกิดความมั่นใจว่าพนักงานของบริษัท ตระหนักและปฏิบัติตามโครงสร้างที่วางไว้

2. Hazard Analysis and Risk-based Preventive Controls

การวิเคราะห์อันตรายและมาตรการป้องกันการปนเปื้อน

บริษัทมีการควบคุม คุณภาพ ความปลอดภัย และสอดคล้องตามกฎหมาย ในกระบวนการผลิตและมีการกำหนด มาตรการควบคุมจากการวิเคราะห์อันตรายและการประเมินความเสี่ยงที่ชัดเจนดังนี้

2.1 Identify Hazards

บริษัทต้องมีการวิเคราะห์อันตรายตั้งแต่กระบวนการรับเข้าวัตถุดิบ กระบวนการผลิต การบรรจุ การ จัดเก็บและกระจายสินค้า ซึ่งการชี้บ่งดังกล่าวต้องสามารถลดหรือป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นได้ โดยให้ พิจารณาครอบคลุมด้านต่างๆดังนี้

- ชี้บ่งอันตรายทางชีวภาพ เคมี กายภาพ รวมถึงอันตรายอื่น ๆ ที่มีผลต่อความปลอดภัยใน กระบวนการผลิตและผลิตภัณฑ์
- ชี้บ่งความเสี่ยงด้านคุณภาพของสินค้า จากกระบวนการผลิต เช่น กระบวนการพิมพ์ การ ขึ้นรูป เป็นต้น
- ชี้บ่งความเสี่ยงด้านกฎหมาย ตั้งแต่กระบวนการคัดเลือกหรือรับเข้าวัตถุดิบ กระบวนการ ผลิต จนถึงผลิตภัณฑ์ เช่น การเลือกใช้นิคมของวัตถุดิบหลัก วัตถุดิบรอง สารเคมีที่ใช้เป็น ส่วนประกอบในการผลิต เป็นต้น

หมายเหตุ ตัวอย่างหลักการที่ใช้ในการประเมินอันตราย เช่น โอกาสเกิดอันตราย ปริมาณอันตรายที่พบ ความรุนแรงของอันตราย

2.2 Risk-based Preventive Controls

บริษัทต้องมีการจัดทำและนำไปใช้ในเรื่องการควบคุมความเสี่ยง ณ จุดวิกฤติที่ต้องควบคุม หรือ กระบวนการที่ต้องควบคุมเป็นพิเศษ เพื่อให้สินค้ามีความปลอดภัย มีคุณภาพและสอดคล้องตามกฎหมาย ซึ่ง กระบวนการผลิตนั้นๆ ได้มีการชี้บ่งอันตราย(จากข้อ 2.1)และต้องมีการควบคุมหรือลดความเสี่ยงตลอดห่วงโซ่ การผลิต ตั้งแต่ขั้นตอนการผลิต การบรรจุ การจัดเก็บ การขนส่ง โดยการกำหนดมาตรการควบคุมอาจรวมถึง รายการดังนี้ เช่น

- ระเบียบปฏิบัติด้านสุขศาสตร์ เช่น ความสะอาดของอุปกรณ์ เครื่องมือ และพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน
- การฝึกอบรมพนักงาน
- โปรแกรมการสอบกลับและเรียกคืน
- การควบคุมและประเมินผู้ส่งมอบ (vendor)

2.3 Monitoring of Effectiveness

บริษัทต้องมีการดำเนินการตามโปรแกรมการตรวจติดตาม (monitoring program) และมีการนำไปใช้อย่างสม่ำเสมอ มีการบันทึกผลการตรวจติดตามที่ชัดเจน ตามความถี่ที่เหมาะสม และต้องมั่นใจว่าโปรแกรมการตรวจติดตามมีประสิทธิภาพ

2.4 Corrective Actions

บริษัทต้องมีมาตรการควบคุม และ บันทึก การแก้ไข ป้องกัน กรณีพบว่ามีค่าเบี่ยงเบนไปจากค่าที่กำหนด หรือเบี่ยงเบนจากมาตรการควบคุมที่กำหนดไว้

2.5 Verification

บริษัทต้องกำหนดให้มีการทวนสอบเพื่อมั่นใจว่าแผนต่างๆที่กำหนดไว้ (การชี้บ่ง การประเมินความเสี่ยง เพื่อกำหนดมาตรการ และสามารถลดความเสี่ยงหรืออันตรายทางความปลอดภัย คุณภาพ และความสอดคล้องทางกฎหมาย) โดยมีกิจกรรมทวนสอบได้แก่

- การตรวจติดตามภายใน (Internal audit)
- การทวนสอบบันทึก เพื่อยืนยันความสามารถในการควบคุมตามที่กำหนดไว้ได้
- การทบทวนข้อร้องเรียนจากลูกค้า
- การถอดถอนและการเรียกคืนสินค้า
- บันทึกต้องมีการจัดเก็บและสื่อสารให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบ
- การสอบเทียบอุปกรณ์วัด

2.6 Recordkeeping and Documentation

ต้องจัดเก็บเอกสารและบันทึกตามระยะเวลาจัดเก็บที่เหมาะสม เพื่อให้สามารถทวนสอบได้ว่าการควบคุม และมาตรการดังกล่าว รวมถึงการจัดการโปรแกรมพื้นฐาน (Pre-requisite programs) ผลการตรวจติดตาม บันทึก การดำเนินการแก้ไขกรณีเบี่ยงเบนจากค่าควบคุม ผลการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ (product testing) ได้มีการดำเนินการ และคงรักษาไว้

2.7 Review hazard analysis and risk base preventive control

บริษัทต้องมีการกำหนดรอบความถี่ในการทบทวนอย่างน้อย 1 ครั้ง/ปี หรือ เมื่อมีการเปลี่ยนแปลง ที่เกี่ยวข้อง หรือมีผลกับความปลอดภัย คุณภาพสินค้า และความสอดคล้องด้านกฎหมาย เช่น

- มีการเปลี่ยนผู้ส่งมอบ หรือสูตร หรือองค์ประกอบของวัตถุดิบ หลัก วัตถุดิบรอง และ ส่วนผสมในการผลิต
- มีการเปลี่ยนสูตรผลิต
- มีการเปลี่ยนขั้นตอนการผลิต
- มีการเปลี่ยนเครื่องจักร หรืออุปกรณ์ที่อาจมีผลกระทบ
- มีการเปลี่ยนบรรจุภัณฑ์ การจัดเก็บ และ การกระจายสินค้า
- มีการเปลี่ยนการใช้สินค้าของลูกค้า (Thai union group)
- มีการเสี่ยงในการปนเปื้อน
- มีการพัฒนา ส่วนประกอบ หรือ การผลิต
- มีการเปลี่ยนแปลงบันทึก Pre-requisite program หรือ HACCP

3. Product Safety and Quality Management

ความปลอดภัยอาหารและการบริหารงานคุณภาพ

3.1 Product Safety and Quality Management System

กระบวนการและ วิธีการของสินค้าต้องมีความปลอดภัย และถูกต้องตามกฎหมาย จะต้องมีการบันทึกไว้ โดยกระบวนการและวิธีการต้องสามารถปฏิบัติและสอดคล้องกับข้อกำหนด รวมถึงต้องมีการฝึกอบรม ให้กับผู้ที่เกี่ยวข้อง

3.2 Documentation control

บริษัทต้องมีการจัดทำเอกสาร Document control & Record Control โดยให้ครอบคลุมถึง

- List เอกสารทั้งหมด และเป็นฉบับปัจจุบัน
- มีการกำหนดผู้มีหน้าที่ในการอนุมัติ และครอบคลุมเอกสาร
- มีการจัดเก็บบันทึกและกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงมีการระบุเหตุผล การเปลี่ยนแปลง เอกสารนั้น
- เอกสารที่จัดเก็บเป็นเอกสารฉบับปัจจุบันและพนักงานสามารถเข้าถึงได้

- เอกสารที่มีความจำเป็นต่อกระบวนการผลิต ต้องจัดทำเป็นภาษา
ที่ผู้ใช้งานสามารถเข้าใจได้ เช่น จุดควบคุมวิกฤติ (CCP), มาตรการควบคุมต่างๆ เป็นต้น

3.3 Record keeping

- บันทึกการปฏิบัติงาน โดยผู้รับผิดชอบ เป็นบันทึกที่อ่านง่าย ชัดเจน คงทนและไม่ใช้น้ำยาลบคำผิด
- การจัดเก็บบันทึกที่ระบุไว้ในข้อกำหนดต่างๆตามที่ระบุในมาตรฐาน โดยสามารถนำมาแสดงและ
สอบกลับได้
- การจัดเก็บบันทึก จะต้องมีการจัดเก็บอย่างน้อย ตามอายุผลิตภัณฑ์ของ Thai union หรือจัดเก็บ
เท่ากับอายุของบรรจุภัณฑ์กรณีที่อยู่การเก็บของสินค้า Thai union มีอายุสั้นกว่าบรรจุภัณฑ์
- บริษัทฯ ต้องจัดเก็บและสามารถแสดงหลักฐานเอกสารการลงนาม
ใน TU Group – Code of Conduct

3.4 มาตรฐาน (Specification)

มีการกำหนดมาตรฐาน (Specifications) ตั้งแต่การรับเข้าวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์สำหรับสินค้า ระหว่าง
กระบวนการผลิต และสินค้า รวมถึงบริการต่างๆ ซึ่งอาจส่งผลต่อผลิตภัณฑ์และความต้องการของลูกค้า

- มาตรฐานวัตถุดิบ สารเคมีส่วนผสมที่ใช้ วัตถุดิบหลักและวัตถุดิบรอง ผลิตภัณฑ์ และบรรจุภัณฑ์
สำหรับสินค้า มีความเหมาะสม ละเอียดย่อยและถูกต้อง และสอดคล้องตามกฎหมายตามลักษณะ
บรรจุภัณฑ์ที่มีการใช้งาน
- ต้องจัดทำ มาตรฐาน(Specification) ผลิตภัณฑ์ และจัดส่งให้ Thai Union Group ตรวจสอบและ
เซ็นต์ชื่อรับทราบ และกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงจะต้องมีการแจ้งให้ทบทวนร่วมกัน
- สิ่งที่ต้องระบุ เพื่อให้ผู้ที่ใช้งานทราบ ต้องมีดังนี้ ชนิดของวัตถุดิบที่ใช้, ลักษณะของวัตถุดิบที่ใช้มี
ความเกี่ยวข้องกับกฎหมายในเรื่องใดบ้าง รวมถึง วัตถุดิบที่ใช้ทดแทนหรือ Recycled materials ซึ่ง
ต้องระบุปริมาณของผลิตภัณฑ์ที่ใช้กับบรรจุภัณฑ์

3.5 Internal Audits

- ต้องมีแผนการตรวจติดตามภายในประจำปี โดยให้ครอบคลุมกับอันตรายและความเสี่ยงรวมถึง
กิจกรรมต่างๆ ต้องครอบคลุมแผนประจำปี
- ขอบเขตและความถี่ในการตรวจติดตามต้องอ้างอิงตามความเสี่ยงรวมถึงพิจารณาจากผลการตรวจ
ประเมินครั้งก่อนหน้า
- ผู้ตรวจติดตามต้องได้รับการฝึกอบรม และมีความเป็นกลางและประสิทธิภาพในการตรวจ
ประเมิน เช่น ไม่อยู่หน่วยงานเดียวกันกับที่ตรวจประเมิน

- รายงานการตรวจประเมินต้องระบุข้อบกพร่องที่ได้จากการตรวจประเมิน มีการระบุสาเหตุและมาตรการการแก้ไข รวมถึงระยะเวลาในการแก้ไขให้เหมาะสม

3.6 Supplier Approval and performance monitoring

3.6.1 บริษัทต้องมีการจัดทำ Procedure หรือระเบียบปฏิบัติ คู่มือ สำหรับการประเมินความเสี่ยงของ Supplier ทุกราย ต้องระบุเกณฑ์และวิธีการประเมิน โดยครอบคลุมวัตถุประสงค์หลักและวัตถุประสงค์รอง ผู้รับเหมาช่วงที่บริษัทมีการจ้าง/จัดซื้อ ต้องมั่นใจว่า วัตถุประสงค์หรือบริการมีความสอดคล้องทั้งในเรื่องของความปลอดภัย คุณภาพและกฎหมาย โดยวิธีการประเมินอาจจะพิจารณา ดังนี้

- มาตรฐานที่ Supplier ได้รับการรับรอง
- แบบสอบถามที่ใช้ประเมิน Supplier
- การตรวจประเมิน Supplier ณ สถานที่ผลิต

ทั้งนี้บริษัทจะต้องมีการ Update ข้อมูลให้เป็นปัจจุบันอยู่เสมอและกรณีที่มีการเปลี่ยน vendor จะต้องแจ้งให้ Thai union ทราบ

3.6.2 บันทึกข้อมูลการประเมินผลของ Supplier และต้องเก็บรักษานบันทึกไว้ ตลอดอายุการซื้อขาย

3.6.3 ต้องมีการระบุข้อยกเว้น กรณีที่ Supplier ไม่สามารถดำเนินการตามข้อ 3.6.1

3.7 Management of subcontracted processes and supplier of services

ต้องมีขั้นตอนในการกระบวนการผลิต Packaging ไปจนถึงผู้รับจ้างช่วง หรือการว่าจ้างบริษัทอื่นผลิต โดยต้องมีการจัดการเพื่อให้เกิดความมั่นใจในด้านคุณภาพ ความปลอดภัยและกฎหมายของผลิตภัณฑ์

3.7.1 ต้องแจ้งและได้รับการยินยอมจาก Thai Union Group เป็นลายลักษณ์อักษรก่อนดำเนินการผลิต

3.7.2 ต้องมีสัญญาการว่าจ้างและมีการกำหนดมาตรฐานคุณภาพของสินค้าที่ผลิตที่ชัดเจนก่อนการผลิตและ Sign Agreement ร่วมกัน (Supplier – Supplier contract)

3.7.3 ในกระบวนการผลิตของ Supplier รวมถึงการออกแบบหรือ Pre-press จะต้องมีการวิเคราะห์อันตรายเรื่องคุณภาพและความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ และมีการจัดเก็บข้อมูล

3.7.4 บริษัทฯ ต้องควบคุมการตรวจรับสินค้าให้เป็นไปตามมาตรฐาน ความปลอดภัยและคุณภาพตามเกณฑ์ที่กำหนดไว้ โดยถือเป็นความรับผิดชอบของบริษัทฯ ในการควบคุมกิจกรรมและ/หรือสินค้าที่มีการว่าจ้างผลิต

3.8 Management of service provider

บริษัทต้องสามารถแสดงสถานที่ให้บริการภายนอก โดยต้องมีการประเมินความเสี่ยงเรื่องความปลอดภัย คุณภาพและกฎหมายและไม่กระทบต่อการควบคุมใดๆ ในระบบ และกำหนดในสัญญาให้ชัดเจน

ระเบียบปฏิบัติ (Procedure) ต้องมีการอนุมัติและประเมินผลการดำเนินงานของผู้ส่งมอบที่ให้บริการต่างๆ ให้ครอบคลุมเรื่องการให้บริการ เช่น

- Pest control
- การดำเนินการสำหรับการซักรีด
- การขนส่งและการกระจายสินค้า
- การจัดเก็บและการทำลาย
- การจัดหาหรือการผลิตใหม่
- ห้องปฏิบัติการ
- การสอบเทียบ
- การจัดการของเสีย

3.9 Traceability system/ Withdrawal/ Recall program

3.9.1 Traceability

- ต้องมีเอกสารระเบียบปฏิบัติ (Procedure) หรือ คู่มือการปฏิบัติงาน(Work Instruction) แสดงขั้นตอนการดำเนินการเพื่อให้มั่นใจว่า สามารถสอบย้อนกลับผลิตภัณฑ์ได้อย่างสมบูรณ์ในทุกขั้นตอน โดยมี รายละเอียดครอบคลุมถึงการซึ่บงตลอดกระบวนการผลิต รวมถึงสินค้า rework หรือ reprocess และมีการบันทึกตลอดกระบวนการผลิต

3.9.2 บริษัทต้องมีการซุ่มทดสอบTraceability อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง (แบบ backward หรือ forward) เพื่อเป็นการทวนสอบประสิทธิภาพ พร้อมจัดเก็บบันทึกผลการซุ่มไว้

- การทดสอบTraceability ต้องสามารถสืบย้อนกลับได้ตั้งแต่ วัตถุดิบ, ส่วนผสม จนถึงผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปที่ส่งให้ลูกค้า (TU Group) และภาวะขณะบรรจุของผลิตภัณฑ์ รวมทั้งทำสมดุลมวล (mass balance) ด้วยสำหรับวัตถุดิบหลัก และประเมินความจำเป็นจากผลการประเมินความเสี่ยง โดยให้อยู่ในเกณฑ์ยอมรับ 95-105%

*หมายเหตุ :

1. Auditor ทำการสุ่มสินค้าเพื่อทำทดสอบการสอบกลับของข้อมูล on-site โดยกำหนดเวลาที่ใช้ทดสอบ ต้องไม่เกิน 4 ชั่วโมงรวมทั้งผู้ตรวจต้องตรวจสอบการทำ Mass Balance ของกระบวนการผลิตสินค้าให้อยู่ในเกณฑ์การยอมรับที่ 95-105 %

2. การทดสอบ Traceability ทำได้ 2 แบบ คือ

- แบบ backward เริ่มจาก ผลิตภัณฑ์ lot หรือ รหัสที่ต้องการทดสอบ ย้อนไปหา ภาชนะบรรจุของ ผลิตภัณฑ์ วัตถุดิบหลัก วัตถุดิบรอง สารเคมี ที่ใช้ในกระบวนการผลิต ที่เกี่ยวข้อง
- แบบ forward เริ่มจาก วัตถุดิบหลัก หรือ วัตถุดิบรอง หรือ สารเคมี ในกระบวนการผลิต ที่ต้องการทดสอบ ไปหาผลิตภัณฑ์ และภาชนะบรรจุของผลิตภัณฑ์ ที่เกี่ยวข้อง

3.9.3 Withdrawal/Recall program

- ต้องมีเอกสารขั้นตอนการดำเนินการถอนคืน/เรียกคืนสินค้า (Withdrawal/Recall) โดยมีรายละเอียด ดังนี้
- รายชื่อของผู้ที่เกี่ยวข้องกับการเรียกคืนสินค้าต้องทันสมัย ซึ่งประกอบไปด้วย ผู้ติดต่อกับทาง Thai Union Group , ผู้ที่เกี่ยวข้อง, ผู้ที่มีอำนาจในการตัดสินใจ โดยต้องมีรายชื่อ และเบอร์ติดต่อที่ทันสมัย สามารถติดต่อได้ตลอด 24 ชั่วโมง (กรณีความปลอดภัยอาหาร) และ ภายใน 3 วัน (สำหรับกรณีคุณภาพและอื่น ๆ) นับจากที่ได้รับการแจ้งคำร้องเรียน และต้องระบุรายชื่อผู้ที่สามารถติดต่อได้ในวันหยุด
- ต้องมีขั้นตอนการทำงานที่สามารถระบุสินค้า และตำแหน่งของสินค้าที่ต้องการสืบย้อนกลับได้
- มีขั้นตอนการทำงานของแผนการทดแทนสินค้า เมื่อมีปัญหาการเรียกคืนสินค้า
- มีการจัดทำแผนการสื่อสารที่ชัดเจนถึงหน่วยงานหรือองค์กรที่เกี่ยวข้องและระบุขั้นตอนการตัดสินใจเพื่อดำเนินการแจ้งหน่วยงานราชการ เช่น กรณีเกิดโรคระบาด เป็นต้น

*หมายเหตุ: Auditor ต้องตรวจสอบ List รายชื่อผู้ติดต่อ ให้เป็นปัจจุบัน ซึ่งประกอบไปด้วย รายชื่อ E-mail และเบอร์โทรศัพท์ เพื่อให้สามารถติดต่อกลับได้จริง รวมทั้งผู้ตรวจต้องตรวจสอบการทำ Mass Balance สำหรับวัตถุดิบหลัก และประเมินความจำเป็นจากผลการประเมินความเสี่ยง ของกระบวนการผลิตสินค้า ให้อยู่ในเกณฑ์การยอมรับที่ 95-105 %

3.9.4 บริษัทต้องมีการทดสอบการถอนคืน/เรียกคืนสินค้า (Mock Recall) อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เพื่อเป็นการทวนสอบประสิทธิภาพ พร้อมจัดเก็บบันทึกผลการซ้อมไว้

- Mock Recall ต้องรวมถึงการสืบย้อนกลับตั้งแต่ วัตถุดิบ, ส่วนผสม และภาชนะบรรจุ จนถึง ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปและลูกค้า
- ในขบวนการจัดทำ Mock Recall ต้องรวมทั้งผลิตภัณฑ์ที่ ขณะเก็บรักษา การจัดส่ง ระหว่างการผลิต และผลิตภัณฑ์ที่นำมาทำซ้ำ (Re-work)

- ต้องมีการจัดทำ Mass Balance ของกระบวนการผลิต ทุกครั้งที่มีการจัดทำ Mock Recall รวมทั้งทำสมดุลมวล (mass balance) สำหรับวัตถุดิบหลัก และประเมินความจำเป็นจากผลการประเมินความเสี่ยง ด้วย โดยให้อยู่ในเกณฑ์ยอมรับ 95-105%

*หมายเหตุ :

- (การเรียกคืนผลิตภัณฑ์ (Product recall) หมายถึงกระบวนการนำเอาผลิตภัณฑ์ที่เห็นว่าอาจไม่ปลอดภัย ซึ่งผลิตภัณฑ์นั้นได้ถูกขายให้ผู้บริโภคสุดท้ายแล้ว หรือผลิตภัณฑ์นั้นได้อยู่ที่ร้านค้าปลีก หรือผู้ขายอาหาร(caterer)ที่พร้อมสำหรับขาย ออกจากห่วงโซ่อุปทาน เช่น จากผู้ผลิต ผู้แบ่งบรรจุ ผู้กระจายสินค้า ผู้ค้าส่ง ผู้ค้าปลีก ผู้บริโภค เพื่อดำเนินการอย่างเหมาะสมต่อไป
- (การถอนคืนผลิตภัณฑ์ (Withdrawal) คือ กระบวนการนำเอาผลิตภัณฑ์ที่เห็นว่าอาจไม่ปลอดภัย ออกจากห่วงโซ่อุปทาน ซึ่งผลิตภัณฑ์นั้นยังไม่ได้วางขายในตลาด สำหรับให้ผู้บริโภคสุดท้าย เช่น ผลิตภัณฑ์ที่ผู้ผลิต ผู้แบ่งบรรจุ ผู้กระจายสินค้า ผู้ค้าส่ง เพื่อดำเนินการอย่างเหมาะสมต่อไป)

3.10 Customer focus and contract review

บริษัทฯ จะต้องมั่นใจกระบวนการวัดความพึงพอใจและความคาดหวังของ TU group ในเรื่องคุณภาพ ความปลอดภัย และถูกกฎหมาย และตอบสนองความต้องการ TU group ได้

3.10.1 บริษัทต้องมีการระบุผู้รับผิดชอบและตำแหน่ง บุคคลที่จะสื่อสารกับTU group ให้ชัดเจน เพื่อให้การสื่อสารมีประสิทธิภาพ

3.10.2 มีการทบทวนเอกสารความต้องการของ TU group ในความถี่ที่เหมาะสม และหากมีการเปลี่ยนแปลงใดๆ ต้องได้รับการตกลงจากลูกค้าและมีการสื่อสารให้กับทุกส่วนที่เกี่ยวข้องทราบ โดยมีบันทึกหรือหลักฐานที่ชัดเจน

3.10.3 มีการจัดทำตัววัดผลความพึงพอใจของ TU group ตามความเหมาะสม เพื่อกำหนดให้เป็นเป้าหมายในการติดตาม และมีการสื่อสารไปยังพนักงานและทบทวนในช่วงเวลาที่เหมาะสม โดยมีบันทึกหรือหลักฐานที่ชัดเจน

3.11 Customer complaint

- มีเอกสารขั้นตอนการดำเนินการ Customer Complaint เมื่อได้รับข้อร้องเรียนอย่างชัดเจน
- ให้มีการวิเคราะห์ผลข้อมูล ของ Customer Complaint ถึงการดำเนินการหาสาเหตุ/มาตรการแก้ไข และป้องกันเพื่อไม่ให้เกิดซ้ำ

จากข้อมูล Customer Complaint ให้มีการสื่อสารไปยังผู้ที่เกี่ยวข้อง

ทราบ และกรณีการตอบกลับ Customer Complaint ต้องตอบกลับถึงข้อมูลที่จำเป็นภายใน 24 ชม.(กรณีความปลอดภัยอาหาร) และ ภายใน 3 วัน (สำหรับกรณีคุณภาพและอื่น ๆ) นับจากที่ได้รับการแจ้งคำร้องเรียน

- โดยมีการวิเคราะห์การแก้ไขป้องกันและตอบกลับภายในระยะเวลาไม่เกิน 7 วัน
- มีการติดตามการแก้ไข/ป้องกันอย่างเป็นระบบ
- มีการแจ้งให้ทราบถึงมาตรการแก้ไข และป้องกัน

4. Site Standards

มาตรฐานของสถานที่ตั้ง

4.1 External and location standard

- สถานที่ตั้ง และบริเวณโดยรอบอาคารการผลิต ควรมีความเหมาะสม สถานที่ตั้ง และสิ่งก่อสร้างที่เหมาะสม สามารถช่วยลดโอกาสการปนเปื้อน รวมทั้งปลอดภัยและสอดคล้องตามมาตรฐานได้ ดังนี้
 - ไม่มีสิ่งของที่ไม่ใช้งานสะสม รวมถึงไม่มีฝุ่น ควัน หรือกลิ่นมาก ผิดปกติ
 - ไม่มีกองขยะหรือสิ่งปฏิกูล ที่อาจเป็นแหล่งของสัตว์พาหะ
 - ไม่มีคอกปศุสัตว์หรือสถานที่เลี้ยงสัตว์
 - ไม่มีน้ำขังสกปรก รวมถึงมีท่อระบายน้ำสาธารณะ และไม่เกิดการปนเปื้อน
 - หากบริเวณโดยรอบมีสนามหญ้า หรือต้นไม้ ควรจะต้องมีการดูแล และตัดแต่งให้สั้นอยู่เสมอ
 - ถนนที่ใช้สัญจรด้านนอกพื้นที่ ควรมีความเหมาะสม ไม่เสี่ยงต่อการปนเปื้อน
 - กิจกรรม หรือสภาวะแวดล้อมใดๆ ที่อาจจะมีผลร้ายแรงต่อผลิตภัณฑ์หรือกระบวนการผลิต ต้องมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนหรือจัดการ เช่น สถานที่ผลิตที่เสี่ยงต่อน้ำท่วม
 - โครงสร้างอาคาร ต้องสามารถลดโอกาสการปนเปื้อนได้ เช่น ไม่ควรมีสถานที่ที่นกสามารถเกาะได้
 - กรณีมีความเสี่ยงจากการปนเปื้อนจากภายนอกที่ไม่สามารถ ควบคุมได้ ต้องพิจารณาการป้องกันปัญหาที่อาจส่งผลกระทบต่อมาในพื้นที่ผลิต

4.2 Building Fabric and interiors: Raw Materials Handling, Preparation, Processing, Packing and

Storage areas

4.2.1 อาคารผลิต

- โครงสร้างของอาคารผลิตได้แก่ หลังคา ผนัง พื้น เพดาน ต้องทำจากวัสดุที่เหมาะสม และมีสภาพสมบูรณ์สะอาด
- อาคารผลิตควรมีการแบ่งแยกบริเวณผลิตออกเป็นสัดส่วนตามความเหมาะสม
- ภายในอาคารผลิตต้องมีแสงสว่างเพียงพอในการปฏิบัติงานและสอดคล้องตามกฎหมาย
- ต้องมีการระบายอากาศอย่างเหมาะสม
- ในกรณีพื้นที่การผลิตมีพื้นที่ ของทางเดิน บันได และ Conveyer รวมถึงเครื่องใช้ไฟฟ้าที่ตั้งอยู่เหนือผลิตภัณฑ์ ต้องมีการป้องกันการปนเปื้อนจากสิ่งสกปรกลงสู่ผลิตภัณฑ์

4.2.2 Ventilation and Extraction

ควรมีการระบายอากาศอย่างเหมาะสม และไม่เกิดการปนเปื้อนจากสิ่งแวดล้อม และฝุ่น ในพื้นที่การผลิต

4.3 Utilities

ระบบสาธารณูปโภคทั้งหมด เช่น น้ำ ลม ไอน้ำ ซึ่งรวมถึงภายในอาคารผลิต พื้นที่จัดเก็บ จะต้องออกแบบโครงสร้างให้ง่ายต่อการบำรุงรักษา และการตรวจติดตามประสิทธิภาพเพื่อป้องกันการปนเปื้อนสู่สินค้า

- น้ำที่ใช้ในกระบวนการผลิตและใช้ล้างทำความสะอาดเครื่องมือ ต้องผ่านมาตรฐานน้ำตามที่กฎหมายกำหนด
- การประเมินความเสี่ยงเช่น โรงงานที่ผลิตบรรจุภัณฑ์ที่สัมผัสอาหารโดยตรงต้องประเมินในด้านเชื้อจุลินทรีย์ เคมี ระบบอากาศหรือก๊าซอื่นๆ หากต้องสัมผัสโดยตรงบรรจุภัณฑ์ ต้องมีการตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอ เพื่อป้องกันความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับผลิตภัณฑ์ทั้งในเรื่องคุณภาพ ความปลอดภัย และกฎหมายที่เกี่ยวข้อง
- อากาศอัด (compressed air) ที่สัมผัสกับผลิตภัณฑ์ต้องมีการกรองที่สัมผัสกับผลิตภัณฑ์ต้องมีการกรอง

4.4 Site security

บริษัทต้องมีระบบการรักษาความปลอดภัยที่สามารถทำให้มั่นใจได้ว่า สามารถป้องกันการโจรกรรม หรือการปนเปื้อนจากสิ่งไม่พึงประสงค์ได้ โดย

- ต้องมีเอกสาร/Procedure หรือมาตรการควบคุมการเข้าออกพื้นที่ และการประเมินความสำคัญเกี่ยวกับมาตรการด้านความปลอดภัยของสินค้าในพื้นที่ที่มีการผลิต

- Access area ในพื้นที่ที่มีการควบคุมเฉพาะ เช่น ห้องเตรียมส่วนผสม ห้องเก็บสารเคมี หรือผสมเคมี ห้องจัดเก็บสูตร print master ต้องกำหนดผู้รับผิดชอบเฉพาะ และควบคุมในพื้นที่ดังกล่าว
- กำหนดขั้นตอนการดำเนินการรักษาความปลอดภัยของบริษัท เพื่อให้มั่นใจได้ว่าบุคคลที่ได้รับอนุญาตเท่านั้นที่สามารถเข้าสู่บริเวณที่ตั้งของบริษัท พื้นที่ผลิต หรือพื้นที่ควบคุมอื่นๆ เช่น ห้องหรือถังจัดเก็บเม็ดพลาสติก ห้องเตรียมส่วนผสม ห้องเก็บสารเคมี หรือผสมเคมี ห้องจัดเก็บสูตร print master
- มาตรการควบคุมดังกล่าวให้มีการครอบคลุมถึง Visitors รวมถึงให้มีการอบรมเพื่อให้ทราบถึง มาตรการควบคุม ด้าน Site Security และเก็บบันทึก

4.5 Layout and Product Flow and Segregation

บริษัทต้องมีการจัดทำ Factory Layout โดยพื้นที่การปฏิบัติงานให้มีการแบ่งแยก ในพื้นที่เพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้าม รวมถึงพื้นที่กำจัดขยะ rework และพื้นที่ที่มีโครงสร้างชั่วคราวระหว่างการปฏิบัติงาน จะต้องมีการออกแบบอย่างเหมาะสมและหลีกเลี่ยงการเกิดสัตว์พาหะรบกวน

4.6 Equipment

อุปกรณ์มีการออกแบบให้เหมาะสมกับการใช้งานและได้รับการบำรุงรักษา และอุปกรณ์มีคุณภาพ มีความปลอดภัย และถูกต้องตามกฎหมาย

- 4.6.1 อุปกรณ์ต้องออกแบบให้เหมาะสมกับการใช้งาน ทำความสะอาดและบำรุงรักษาได้ง่าย และผลิตภัณฑ์ไม่เสี่ยงต่อการปนเปื้อน
- 4.6.2 ก่อนซื้ออุปกรณ์ เครื่องจักรใหม่ต้องศึกษามาตรฐาน (specification) และคุณสมบัติของเครื่อง รวมถึงต้องมีการทดสอบก่อนใช้ และทราบแผนการทำมาสะอาด/บำรุงรักษา
- 4.6.3 อุปกรณ์ที่เป็นไม้หรือส่วนประกอบของไม้ในพื้นที่ที่อาจเกิดการปนเปื้อน เช่น โต๊ะ เก้าอี้ เป็นต้น ต้องดูแลให้อยู่ในสภาพดี และไม่มีเศษหรือชิ้นส่วนของอุปกรณ์หลุด ปนเปื้อน
- 4.6.4 มีการควบคุมการใช้เครื่องมือ และสามารถทำความสะอาดได้และมีความปลอดภัย

4.7 Maintenance

- 4.7.1 มีเอกสารขั้นตอนการดำเนินการซ่อมบำรุงเชิงป้องกันของเครื่องมือ/เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิต
- 4.7.2 มีการจัดทำแผน และบันทึกผลการซ่อมบำรุงเครื่องมือ/เครื่องจักรที่สำคัญต่อกระบวนการ ผลิต โดยรายละเอียดในแผน ประกอบด้วย
 - รายชื่อของเครื่องจักรที่ต้องซ่อม และ/หรือ อุปกรณ์ที่ต้องเปลี่ยน

- ความถี่

- ผู้ที่มีหน้าที่รับผิดชอบหรือผู้ปฏิบัติงาน

*หมายเหตุ : กรณีที่เครื่องมือ เครื่องจักรที่นอกเหนือแผนการซ่อมบำรุงและเป็นความเสี่ยงต่อการหลุด ชำรุดยังคงให้มีการตรวจสอบความสมบูรณ์ของเครื่องจักร เครื่องดังกล่าว และบันทึกความสมบูรณ์

4.7.3 มีการจัดทำบันทึกของการเกิด Break down ของเครื่องมือ/เครื่องจักรที่สำคัญต่อการผลิต และบันทึกการแก้ไข

4.7.4 การบำรุงรักษาต้องสอดคล้องกับแผนการทำความสะอาด ดังนี้

- มีระเบียบปฏิบัติ(Procedure) ที่เขียนถึงการทำความสะอาดที่ดี หรือการตรวจสอบเครื่องจักรภายหลังจากผ่านการซ่อมบำรุง

- มีระเบียบปฏิบัติ(Procedure) การปฏิบัติตามสุขลักษณะส่วนบุคคลที่ดีในการซ่อมบำรุงในพื้นที่การผลิต

- มีระเบียบปฏิบัติ(Procedure) ในการตรวจสอบจำนวนอุปกรณ์และเครื่องมือสำหรับการซ่อมบำรุง (ทุกชิ้นส่วนต้องมีการบันทึกและหากมีชิ้นส่วนที่หายไป หรือ ชิ้นส่วนของเครื่องจักรไม่ครบต้องมีมาตรการแก้ไข)

4.7.5 การซ่อมบำรุงเครื่องมือ/เครื่องจักร ที่มีการใช้อุปกรณ์ซ่อมแซมแบบชั่วคราว ต้องมีแผนการซ่อมแซมที่แล้วเสร็จให้ชัดเจน โดยระหว่างการซ่อมต้องไม่มีความเสี่ยงในการปนเปื้อนไปยังผลิตภัณฑ์

4.7.6 กรณีเครื่องจักรที่รอการซ่อมในพื้นที่ผลิต ต้องมีป้ายระบุผู้รับผิดชอบและวันที่คาดว่าจะซ่อมเสร็จแสดงไว้ที่บริเวณเครื่องจักร

4.8 Housekeeping and cleaning

ระบบการทำความสะอาดจะต้องมั่นใจเป็นไปตามสุขอนามัยที่กำหนดและไม่มีความเสี่ยงเรื่องการปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์

4.8.1 มีขั้นตอน/คู่มือการทำความสะอาดและมาตรฐานที่ใช้ในการตรวจสอบ

4.8.2 ต้องระบุเรื่องการรักษาความสะอาดและการบำรุงรักษาอาคาร เครื่องมือและอุปกรณ์ต่างๆ รวมถึงความถี่และวิธีการทำความสะอาด โดยตารางการทำความสะอาดและระเบียบปฏิบัติ (procedure) ต้องมีข้อมูลดังนี้

- กำหนดผู้รับผิดชอบในการทำความสะอาด

- กำหนดแผนการทำความสะอาดโดยมีรายละเอียดต่างๆ

- a) อุปกรณ์ เครื่องจักร เป็นต้น
- b) พื้นที่ในการทำความสะอาด
- c) ความถี่ในการทำความสะอาด
- d) วิธีการทำความสะอาด
- e) สิ่งที่ใช้ในการทำความสะอาด เช่น อุปกรณ์ในการทำความสะอาด สารเคมีที่ใช้ เป็นต้น
- f) บันทึกรายการทำความสะอาดและการตรวจสอบความสะอาด

4.8.3 สารเคมีที่ใช้ทำความสะอาดต้องเหมาะกับวัตถุประสงค์และติดป้ายชี้บ่งให้ชัดเจน มีการจัดเก็บสารเคมีให้มีความปลอดภัย โดยเก็บในห้องปิดและมีการล็อกกุญแจ สารเคมีที่ใช้ควรมีเอกสารด้านความปลอดภัย

4.8.4 ต้องมีการควบคุมสารเคมีที่มีการใช้ ณ จุดปฏิบัติงาน โดยมีป้ายชี้บ่ง ควบคุมและนำไปใช้โดยผู้ที่ได้รับการฝึกอบรม

4.8.5 วัสดุและอุปกรณ์ที่ใช้ทำความสะอาดต้องอยู่ในสภาพที่ดีและไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์เช่น ไม้กวาด ผ้าทำความสะอาด เป็นต้น และใช้สำหรับในพื้นที่ผลิตเท่านั้น (เฉพาะพื้นที่ที่พิจารณาแล้วพบว่ามีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อน)

4.9 Product contamination control

4.9.1 Glass, brittle plastic, ceramic and similar material control

- แก้ว หรือวัสดุที่มีการแตกหักได้อื่นๆ ในพื้นที่ที่มีการผลิตอาหาร ควรหลีกเลี่ยงการใช้ หรือมีการป้องกันการแตกหักได้
- บริษัทต้องมีเอกสารขั้นตอนการดำเนินการควบคุมแก้วและวัสดุคล้ายแก้ว โดยต้องครอบคลุมถึง
 - ต้องมีรายการทะเบียน แผนผัง พร้อมการจัดทำบันทึกการตรวจสอบแก้วและวัสดุคล้ายแก้วในพื้นที่ผลิต สโตร์ คลังสินค้า รวมถึงการนำอุปกรณ์เครื่องแก้วในห้องทดลอง ไปใช้ใน line ผลิต โดยความถี่ในการตรวจสอบตามการประเมินความเสี่ยงของแต่ละพื้นที่
 - มาตรการจัดการกรณีเกิดเหตุการณ์ที่ไม่ปกติในไลน์ผลิต เช่น แก้วแตก โดยการกักสินค้าในพื้นที่ไลน์ผลิต การทำความสะอาดในพื้นที่ไลน์ผลิตที่พบปัญหา รวมถึงการตรวจสอบสถานที่ผลิต และให้มีผู้ตรวจสอบและอนุมัติให้ทำการผลิตต่อไปได้โดยไม่มีเศษแก้วตกค้าง รวมถึงการควบคุมเครื่องแต่งกายพนักงานหรือทำความสะอาด และต้องมีเอกสารบันทึกและจัดเก็บบันทึกการจัดการกรณีแก้วแตก

- สำหรับผู้ผลิตบรรจุภัณฑ์ประเภทขวดแก้ว ต้องมีการตรวจสอบและควบคุมตลอดกระบวนการจนถึงกระบวนการสุดท้าย โดยต้องมั่นใจว่าไม่มีเศษชิ้นส่วนแก้วติดไปกับผลิตภัณฑ์

4.9.2 Sharps control

- มีนโยบายการควบคุมการใช้ของมีคม
- ต้องมีการควบคุมเครื่องมือ อุปกรณ์มีคมต่างๆ และควบคุมการใช้เพื่อป้องกันการปนในสินค้า
- อุปกรณ์เช่น มีดที่ใช้ในขั้นตอนการผลิตต้องมีการควบคุมเพื่อป้องกันการปนไปในสินค้า รวมถึงการควบคุมการนำเข้า-ออกจากโรงงาน
- ต้องไม่นำใบมีดแบบหักงายมาใช้ในพื้นที่ที่เสี่ยงต่อการปนเปื้อนจากเศษใบมีดผู้ผลิตภัณฑ์ เช่น ห้องตัด ม้วนฟิล์ม ห้องซีลถุง ห้องแพ็ค เป็นต้น
- มีการควบคุมอุปกรณ์ที่ใช้อื่นๆเช่น แม่เหล็ก ลวดเย็บกระดาษ เข็มหมุด ที่ห้ามนำมาใช้ในไลน์ผลิตหรือพื้นที่ที่กำหนด

4.9.3 Chemical Control and Biological control

บริษัทต้องมีการจัดการเรื่องของการใช้ การจัดเก็บ และการดูแลระหว่างการจัดเก็บ ของสารเคมีชนิด Non-Packaging material เพื่อป้องกันการปนเปื้อน ได้แก่

- สารเคมีที่สอดคล้องตามกฎหมาย ไม่เกิดการตกค้างหรือก่อให้เกิดอันตรายในผลิตภัณฑ์
- ต้องมีการระบุฉลาก และต้องจัดเก็บ MSDS ของสารเคมีที่ใช้ในโรงงานรวมถึงสารเคมีที่ใช้ในการทำความสะอาด
- พื้นที่จัดเก็บสารเคมีต้องเป็นสัดส่วน และต้องมีการควบคุม เช่น มีการล็อก เพื่อป้องกันบุคคลที่ไม่ได้รับอนุญาตนำไปใช้ผิดวัตถุประสงค์ หรือมีเจ้าหน้าที่ที่รับผิดชอบเฉพาะในพื้นที่นั้นๆ
 - สารทำความสะอาด หรือ Lubricants หรือ สารหล่อลื่นที่ใช้กับเครื่องจักรที่สัมผัส Packaging โดยตรง ต้องเป็นประเภทที่สามารถใช้ในโรงงานผลิตบรรจุภัณฑ์ได้ (Packaging and Packaging material grade) เท่านั้น พร้อมจัดเก็บใบรับรอง และMSDSไว้
 - ต้องฝึกอบรมให้กับพนักงานที่ปฏิบัติงาน เกี่ยวกับการควบคุมสารเคมี เพื่อให้พนักงานสามารถปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องได้แก่ การเตรียมสารเคมี และความปลอดภัยของการใช้สารเคมี เป็นต้น
 - ต้องควบคุมและจัดการในเรื่องการวิเคราะห์อันตรายและความเสี่ยงที่อาจปนเปื้อนจากจุลินทรีย์และสารเคมีอื่นๆที่ใช้ในกระบวนการผลิต

- สารหล่อลื่นที่ใช้กับเครื่องจักรที่สัมผัสมีโอกาสมัผัสกับวัตถุดิบต่าง ๆ และผลิตภัณฑ์ โดยตรง ต้องเป็นประเภทที่สามารถใช้ในอุตสาหกรรมอาหารได้ (food grade) และไม่เป็นสารก่อภูมิแพ้ (allergen) เท่านั้น โดยต้องจัดเก็บเอกสารรับรองดังกล่าวไว้

4.9.4 Waste and Waste disposal

- บริษัทต้องมีเอกสารขั้นตอนการดำเนินการจัดการของเสีย หรือมาตรการที่ชัดเจน เพื่อให้มั่นใจว่าของเสียจะถูกกำจัดอย่างเหมาะสม ไม่เป็นแหล่งที่อยู่ของสัตว์พาหะ และไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนข้ามสู่ผลิตภัณฑ์
- ที่เก็บขยะอยู่ในพื้นที่ที่เหมาะสม ต้องไม่เก็บขยะจนล้นออกมา และต้องออกแบบดีพอที่จะรองรับขยะได้
- ถังขยะต้องมีฝาปิดเพื่อป้องกันสัตว์พาหะและกลิ่นรุนแรง และตั้งอยู่ในที่ที่เหมาะสมและเพียงพอ
- ในกรณีที่มิใช่ขยะอันตรายส่งให้กับหน่วยงานด้านนอกทำลาย จะต้องมีการยื่นยันจากหน่วยงานภายนอกได้ว่าหน่วยงานดังกล่าวมีประสิทธิภาพในการจัดเก็บ และจำกัดขยะอันตรายเหล่านั้นได้จริง
- น้ำทิ้งจะต้องมีการบำบัดอย่างเหมาะสมและสอดคล้องตามกฎหมาย
- อากาศจากปล่องเขม่าควันหรือ สารเคมีที่ปล่อยออกสู่ภายนอกต้องผ่านตามเกณฑ์กฎหมาย
- กรณีบริษัทมีผลิตภัณฑ์ชนิดบรรจุภัณฑ์ที่มีแบรนด์ของ TU group ระบุอยู่บนวัสดุ เช่น การผลิตบรรจุภัณฑ์ชนิดพิมพ์ ฉลาก กระจังพิมพ์ เป็นต้น ผลิตภัณฑ์ชนิดบรรจุภัณฑ์ที่เหลือจากการส่งมอบ (โดยไม่มีคำสั่งซื้ออีก) ผลิตภัณฑ์เสียหาย เสื่อมสภาพ ที่คัดแยกออกจากกระบวนการผลิต ต้องได้รับการทำลายที่ถูกต้องตามกฎหมาย และไม่มีโอกาสนำไปใช้ซ้ำได้อีก พร้อมบันทึกการดำเนินการดังกล่าว

4.9.5 Pest control

กรณีที่บริษัททำการกำจัดสัตว์พาหะเอง

- บริษัทต้องมีเอกสารขั้นตอนการดำเนินการควบคุม และกำจัดสัตว์พาหะ ดังนี้
 - การกำหนดจำนวน และตำแหน่งการวางอุปกรณ์กำจัดสัตว์พาหะมีความเหมาะสม รวมถึงมีแผนที่วางกับดัก / ไฟดักแมลง ที่ทันสมัย
 - การกำหนดความถี่ในการกำจัดสัตว์พาหะ และการตรวจสอบ ภายนอกอาคารอย่างน้อยทุกเดือน และภายในอาคารทุก 2 สัปดาห์ สำหรับการดักจับแบบ live catch ต้องมีการกำจัดทุก 1 สัปดาห์

- มีการซื้ออุปกรณ์กำจัดสัตว์พาหะ
- วัสดุที่ใช้สำหรับดักสัตว์พาหะ ต้องมีการยึดติดกับพื้นที่ เพื่อป้องกันความไม่ปลอดภัยในด้านการใช้สารเคมี
- สารกำจัดสัตว์พาหะที่ใช้ทุกชนิด ต้องมีฉลาก MSDS และผ่านการรับรองจากหน่วยงานที่น่าเชื่อถือ เช่น อย. FDA ของอเมริกา เป็นต้น และต้องมีการบันทึกชนิด ปริมาณ และสถานที่ใช้ ของสารเคมีทุกครั้ง
- พนักงานที่ทำหน้าที่ควบคุมและกำจัดสัตว์พาหะต้องมีความรู้ และประสบการณ์ที่เหมาะสม รวมถึงได้รับการอบรมตามความจำเป็น
- มีการบันทึกการตรวจสอบและการวิเคราะห์ผลการกำจัดสัตว์พาหะ กรณีพบปัญหาต้องมีแนวทางแก้ไขบันทึกไว้
- มีมาตรการป้องกันพื้นที่ที่มีการกำจัดสัตว์พาหะ ไม่ให้มีโอกาสที่จะเกิดการปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์ บรรจุภัณฑ์ หรือ วัตถุดิบ
- ต้องไม่พบหนู หรือรังนกรอบบริเวณโรงงาน
- ต้องไม่พบร่องรอยของแมลง หนู หรือนก ในโรงงานหรือบริเวณที่คลังเก็บวัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป
- เครื่องกำจัดแมลงต้องมีที่รองรับแมลงที่ตายครบทุกจุดและต้องมีแผนการทำความสะอาด ณ จุดนี้
- ต้องไม่พบร่องรอยของซากหนู ที่อยู่ในกรงดักที่วางไว้ ณ บริเวณต่าง ๆ

กรณีมีการใช้ผู้รับจ้างเหมาช่วง (Sub-contractor)

บริษัทต้องมีเอกสารสัญญาว่าจ้างในการกำจัดสัตว์พาหะ และเอกสารที่เกี่ยวข้องดังนี้

- การกำหนดจำนวน และตำแหน่งการวางอุปกรณ์กำจัดสัตว์พาหะมีความเหมาะสม รวมถึงมีแผนที่วางกับดัก / ไฟดักแมลง ที่ทันสมัย
- การกำหนดความถี่ในการกำจัดสัตว์พาหะ และการตรวจสอบ ภายนอกอาคารอย่างน้อยทุกเดือน และภายในอาคารทุก 2 สัปดาห์สำหรับการดักจับแบบ Life catch ต้องมีการกำจัดทุก 1 สัปดาห์
- มีการซื้ออุปกรณ์กำจัดสัตว์พาหะ

- สารกำจัดศัตรูพื้ที่ใช้ทุกชนิด ต้องมีฉลาก MSDS และผ่านการรับรองจากหน่วยงานที่น่าเชื่อถือ เช่น อย. US FDA เป็นต้น และต้องมีการบันทึกชนิด ปริมาณ และสถานที่ใช้ของสารเคมีทุกครั้ง
- สารเคมีที่ใช้ในการกำจัดศัตรูพื้ ผู้ตรวจจะต้องมีการถือครอง List สารเคมี และ ใบอนุญาตการใช้สารเคมี (โดยหากสารเคมีนั้นมีการนำเข้า ให้ตรวจสอบเอกสาร “คำขออนุญาตผลิตหรือนำเข้าตัวอย่างวัตถุอันตราย”--วอ/สธ.8 และหากสารเคมีนั้นมาจากโรงงานที่ผลิตโดยตรง ให้ตรวจสอบเอกสาร “แบบคำขอต่อใบอนุญาตประกอบกิจการที่เป็นอันตรายต่อสุขภาพ”--อก.2)
- มีใบประกาศนียบัตรรับรองการฝึกอบรมของพนักงานกำจัดศัตรูพื้
- มีการบันทึกการตรวจสอบและการวิเคราะห์ผลการกำจัดศัตรูพื้ กรณีพบปัญหาต้องมีแนวทางแก้ไขบันทึกไว้
- ต้องมีการทวนสอบการปฏิบัติงานของ Sub-contractor ให้ถูกต้องตามมาตรฐานที่กำหนด

5. Product and Process control

การควบคุมผลิตภัณฑ์และกระบวนการผลิต

5.1 Product development

การพัฒนาผลิตภัณฑ์หรือเปลี่ยนแปลงขั้นตอนการผลิตต้องมีการบันทึกเพื่อให้มั่นใจขั้นตอนการผลิตมีความปลอดภัยและสินค้าถูกต้องตามข้อกำหนดต่างๆ ตามกฎหมาย

- ผลิตภัณฑ์ที่ลูกค้าให้ออกแบบพัฒนามาตรฐาน (specification) การผลิตใหม่ๆ ต้องมีเอกสารบันทึกและตกลงจาก Thai Union Group มีการกำหนด Parameter ที่สำคัญที่มีผลกับคุณภาพและความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ โดยสอดคล้องตามกฎหมาย
 - ตัวอย่างที่ใช้ตกลงเรื่องมาตรฐาน (specification) ต้องถูกเก็บไว้
- อ้างอิง

5.2 Graphic design, artwork and master control

บริษัทฯ ต้องมีการจัดการป้องกันการสูญหายของข้อมูลและการเปลี่ยนแปลงข้อมูลอื่นใดของ Graphic design and artwork/master control สำหรับ Thai Union Group

- 5.2.1 มีการจัดเก็บไฟล์ artwork/master ที่ได้รับการอนุมัติจะต้องมีการป้องกันการเข้าถึงของข้อมูล, การสูญหายและการนำไปใช้โดยผู้ที่ไม่เกี่ยวข้อง
- 5.2.2 การนำ artwork/master ไปใช้ต้องสอดคล้องกับมาตรฐาน (Specification) ที่ได้ตกลงไว้และมีระบบการควบคุมการใช้ artwork/master ที่ดี ป้องกันการนำชนิดที่ไม่ update (อ้างอิงตาม specification ล่าสุด) มาใช้ เช่น การขึ้นทะเบียนควบคุม การกำหนดรหัส และตรวจสอบก่อนนำไปใช้

5.3 Customer property

กรณีที่มีการนำทรัพย์สินลูกค้า (customer property) มาใช้ เช่น TU group ส่งมอบหรือเป็นเจ้าของ artwork/master/หรือเพลท แม่พิมพ์ชิ้นงาน เป็นต้น บริษัทต้องมีกระบวนการควบคุม ทรัพย์สินของ TU group ซึ่งอยู่ภายใต้การควบคุมขององค์กร กรณีที่ทรัพย์สินสูญหาย ชำรุด หรือพบว่าไม่เหมาะสมที่จะนำมาใช้จะต้องมีการแจ้งให้ TU group ทราบ มีการบันทึกการนำไปใช้ที่ชัดเจน

5.4 Packaging Print Control

ข้อมูลที่ระบุใน Packaging ต้องมีความชัดเจน ถูกต้องและเป็นไปตามข้อกำหนดของประเทศลูกค้า

- 5.4.1 มีการตรวจสอบและควบคุมแบบก่อนทำ pre-press และพิมพ์บรรจุภัณฑ์ เพื่อป้องกันข้อมูลสูญหายและพิมพ์สลับ
- 5.4.2 ก่อนพิมพ์แบบต้องได้รับการอนุมัติจาก Thai Union Group/ตัวแทนที่ Thai Union Group ยอมรับ และตรงตามแบบที่ตกลงไว้ รวมถึงมีการบันทึกรายละเอียด
- 5.4.3 ต้องมีการควบคุมการเก็บรักษาและบันทึกข้อมูลการผลิตไว้

5.5 Process Control

- 5.5.1 ขั้นตอนการผลิตแต่ละขั้นต้องมีการจัดทำเอกสารที่แสดงข้อมูลจำเพาะของกระบวนการ (Process specification) และ Work instructions
- 5.5.2 ต้องมีการทบทวนขั้นตอนการผลิตและกระบวนการพิมพ์ จะต้องมีกระบวนการควบคุมกระบวนการผลิต ซึ่งอาจจะมีผลต่อคุณภาพของผลิตภัณฑ์
- 5.5.3 ใบตัดจ่ายวัตถุดิบและมาตรฐาน (specification) ต่างๆ ในกระบวนการ (รวมถึงขั้นตอนการควบคุมการผลิต) จะต้องมีความเหมาะสมแต่ละชุดหรือ lot ระหว่างการผลิต

- 5.5.4 ต้องมีการจัดทำบันทึกตลอดกระบวนการ รวมถึงกรณีมีการปรับแต่งเครื่องมือ เพื่อให้สามารถตรวจสอบได้
- 5.5.5 มีระบบในการติดตามกฎหมาย ข้อมูลข่าวสารหรือข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องเพื่อปรับเปลี่ยนกระบวนการผลิตหรือการควบคุมคุณภาพ ให้สอดคล้องเพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์มีความปลอดภัย มีคุณภาพและถูกต้องตามกฎหมาย
- 5.5.6 กระบวนการควบคุมในการผลิตต้องควบคุมให้ครอบคลุมทั้งเกณฑ์ทางด้านคุณภาพ และความปลอดภัย เช่น อุณหภูมิ เวลา ความดัน และคุณสมบัติทางเคมีอื่นๆ รวมทั้งต้องมีการบันทึกเพื่อยืนยันได้ว่าผลิตภัณฑ์ที่ได้ อยู่ในเกณฑ์ของ process specification กรณีที่เบี่ยงเบนจากค่าควบคุมต้องมีการแก้ไข
- 5.5.7 พนักงานที่ทำหน้าที่ตรวจสอบต้องมีความรู้ และประสบการณ์ที่เหมาะสม รวมถึงได้รับการอบรมตามความจำเป็น
- 5.5.8 Labelling and pack control
เมื่อสิ้นสุดการบรรจุในแต่ละผลิตภัณฑ์ โดยควรมีรายละเอียดในการตรวจเช็ค ดังนี้
- วันที่ผลิต
 - Batch/รุ่น ที่ผลิต
 - ลักษณะคุณภาพ
- สำหรับเครื่องมือที่มีการแสดงผลทันทีที่หน้าจอ จะต้องมีเอกสารการปฏิบัติงานที่ทำให้มั่นใจได้ว่าระบบสามารถแจ้งเตือนหรือ reject ผลิตภัณฑ์ เมื่อผลิตภัณฑ์ไม่ได้มาตรฐาน (out of specification)
- 5.5.9 Quantity and weight control
- QC Program & Record ต้องมีแผนการตรวจสอบคุณภาพของผลิตภัณฑ์ โดยประกอบด้วย :
 - แผนการสุ่มตัวอย่าง (Sampling Plan) ที่มีรายละเอียดของค่าที่ต้องตรวจสอบ ค่าที่กำหนด ความถี่ ผู้รับผิดชอบ และมาตรการแก้ไข การทวนสอบ และต้องมีการบันทึกตรงตามที่กำหนดไว้ในแผน
 - บันทึกแสดงการปฏิบัติตามแผนการสุ่มตัวอย่าง

5.6 Calibration and control of measuring and monitoring device

- อุปกรณ์/เครื่องมือวัดที่มีผลกระทบต่อคุณภาพหรือความปลอดภัยต่อผลิตภัณฑ์ จะต้องได้รับการสอบเทียบอย่างน้อย ปีละ 1 ครั้ง และสามารถสอบย้อนกลับได้ถึงมาตรฐานแห่งชาติหรือนานาชาติ

- อุปกรณ์/เครื่องมือวัดต้องได้รับการประเมินผลการสอบเทียบ ก่อนพิจารณานำไปใช้งาน
- ต้องมีการชี้แจงสถานะการสอบเทียบที่อุปกรณ์/เครื่องมือ โดยอย่างน้อยต้องมีรายละเอียดดังนี้
 1. รหัสอุปกรณ์/เครื่องมือ
 2. วันที่สอบเทียบ
 3. วันที่ครบกำหนดการสอบเทียบ
 4. ชื่อผู้ทำการสอบเทียบ
- ต้องมีการป้องกันการปรับเปลี่ยน/เปลี่ยนแปลง โปรแกรมของเครื่องมือ โดยผู้ที่ไม่ได้มีหน้าที่รับผิดชอบ
- ต้องมีการจัดทำ และจัดเก็บบันทึกผลการสอบเทียบ

5.7 Product inspection , Testing and measuring

5.7.1 Product inspection and testing

การตรวจสอบระบบคุณภาพในการผลิตต้องมีขั้นตอนที่เหมาะสม เพื่อให้มั่นใจว่าสินค้าได้รับการควบคุมให้อยู่ในมาตรฐานสินค้า (specification) ตกลงไว้ หากการสุ่มตรวจสอบคุณภาพพบความไม่สอดคล้องต้องหาสาเหตุเพื่อนำมาพิจารณาแก้ไข เช่น การทดสอบการแพร่กระจาย (migration test), ความต้านทานต่อแรงดึง (Tensile Strength), การวัดตะเข็บ(seam) , ความจุและปริมาตรของขวดแก้ว (Volume), ค่าความแน่นของฝาที่ปิดกับบรรจุภัณฑ์ชนิดมีฝาปิด (torque) รวมถึงด้านคุณภาพ เช่น การตรวจสอบเมล็ดสีพิมพ์ เป็นต้น

ในกระบวนการผลิต มีการกำหนดความถี่ในการทดสอบ Sensitivity อุปกรณ์ที่ใช้ทดสอบคุณภาพสินค้า สามารถใช้งานได้ และเหมาะสมกับการใช้งาน

5.7.2 Laboratory testing

กรณีบริษัทมีห้องปฏิบัติการทดสอบ/สอบเทียบ บริษัทต้องมั่นใจว่า

- สภาพแวดล้อมของห้องปฏิบัติการ เช่น อุณหภูมิ แสงสว่าง ความชื้น สัมผัส ต้องเหมาะสมกับการทดสอบ/สอบเทียบ
- พนักงานที่ทำหน้าที่ทดสอบ/สอบเทียบมีความรู้ และประสบการณ์ที่เหมาะสม รวมถึงได้รับการอบรมตามความจำเป็น
- วิธีทดสอบ/สอบเทียบที่ใช้เป็นวิธีมาตรฐานที่ยอมรับกันอย่างแพร่หลายในระดับชาติ หรือนานาชาติ หากมีการดัดแปลงวิธีต้องมีผลการพิสูจน์ยืนยัน (Validation) ว่าวิธีที่ดัดแปลงสามารถเทียบเคียงวิธีมาตรฐานได้

- มีการเข้าร่วมกิจกรรมทดสอบความชำนาญ (Proficiency test) หรือ การเปรียบเทียบระหว่างห้องปฏิบัติการ (Inter lab) อย่างสม่ำเสมอ สำหรับรายการทดสอบที่ critical ที่เกี่ยวข้องกับ food safety , quality, legal ที่บริษัททำการทดสอบเอง ตัวอย่าง เช่น migration test, heavy metals, จุลินทรีย์ที่ทำให้เกิดโรค เพื่อเป็นการทวนสอบประสิทธิภาพการทดสอบของห้องปฏิบัติการ
- กรณีบริษัทใช้บริการห้องปฏิบัติการทดสอบ/สอบเทียบจากภายนอก บริษัทต้องมีการคัดเลือกและพิจารณาแล้วว่า มีมาตรฐานน่าเชื่อถือ เช่น หน่วยงานราชการ หรือห้องปฏิบัติการที่ได้รับรองระบบ ISO 17025

5.8 Control of non-conforming Product

ต้องมีระเบียบปฏิบัติเรื่องการจัดการวัสดุ ผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง การกักกันและการตรวจปล่อย โดยครอบคลุมถึง

- ผู้รับผิดชอบในการจัดการวัสดุ ผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง การกักกันและการตรวจปล่อย
- การจัดแยกพื้นที่ การชี้บ่ง การควบคุมสถานะของการกักกันและการตรวจปล่อย
- การป้องกันไม่ให้เกิดการนำไปใช้ผิด
- เกณฑ์และการดำเนินการในการตรวจปล่อยวัสดุ ผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้องที่มีประสิทธิภาพ
- การจัดเก็บบันทึกของการจัดการวัสดุ ผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง การกักกันและการตรวจปล่อย

ต้องสามารถนำผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นตามข้อกำหนด (rework) มาใช้ แต่ต้องไม่มีผลกระทบต่อคุณภาพและความปลอดภัยของสินค้าตามมาตรฐาน (specification) ที่ได้ตกลงกับ TU group ในการส่งมอบ

5.9 Incoming material

การรับเข้าวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต หรือส่วนผสมหลัก ส่วนผสมรอง หรือบรรจุภัณฑ์ที่นำมาใส่สินค้า ต้องมีการกำหนดวิธีการและแผนการตรวจสอบ หรือการสุ่มตัวอย่าง ว่าผ่านตามเกณฑ์หรือมาตรฐานที่กำหนด ก่อนการรับเข้านำมาใช้ในการผลิต โดยการตรวจสอบอาจครอบคลุมถึงการตรวจเช็ครายละเอียดต่างๆ ความสมบูรณ์ของฉลากและการปนเปื้อน เอกสารการรับเข้าวัตถุดิบ สินค้าระหว่างการผลิต จะต้องสอดคล้องกับการสั่งซื้อหรือมาตรฐาน (specification) สินค้า เช่น ใบสั่งซื้อ การจัดส่ง จำนวนการสั่งซื้อ และรับเข้า เป็นต้น

5.10 ผลิตภัณฑ์แท้ การกล่าวอ้างและห่วงโซ่ของผลิตภัณฑ์ (Product authenticity, claims and chain of custody) (ถ้ามี)

- บริษัทฯ ต้องติดตามข้อมูลโอกาสการปลอมปนอาหาร (Food fraud) ในวัตถุดิบต่าง ๆ และส่วนผสมโดยประเมินโอกาสการปลอมปนพร้อมกำหนดมาตรการควบคุมหรือป้องกันที่เหมาะสม ในกรณีที่วัตถุดิบมีโอกาหรือความเสี่ยงของการปลอมปน บริษัทฯ ต้องมีผลตรวจสอบหรือทดสอบเพื่อยืนยันการปลอมปนนั้นๆ โดยมีการประเมินตัวอย่างเช่น

- a) แหล่งที่มา (Provenance or origin) เช่น non-FSC board , pulp source
- c) Assured status schemes เช่น FSC
- d) Downgrading or substituted product เช่นมีการใช้ Recycle board ทดแทน แต่ระบุในกระบวนการว่าไม่มีการใช้ recycle เป็นต้น

บริษัทฯ ต้องมีเอกสารรับรอง (แล้วแต่กรณี) และเอกสารการสอบย้อนกลับ (Traceability) ข้อมูลของวัตถุดิบดังกล่าวได้ และหากบริษัทฯมีการกล่าวอ้าง จะต้องรักษาสถานะการกล่าวอ้างต่างๆไว้

5.11 Storage of all materials and intermediate and finished products

ต้องมีเอกสารการรับเข้า และการชี้บ่งผลิตภัณฑ์ จะต้องสอดคล้องกับสต็อกที่จัดเก็บและถูกใช้ตาม Shelf life ของผลิตภัณฑ์

การจัดเก็บวัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์จะต้องไม่มีความเสี่ยงเรื่องการปนเปื้อนและจัดเก็บผลิตภัณฑ์ให้มีความปลอดภัย รักษาคุณภาพและถูกต้องตามกฎหมาย

5.11.1 วัตถุดิบหรือส่วนผสมหลัก ส่วนผสมรอง บรรจุภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์ ที่ใช้ในกระบวนการผลิตจะต้องมีการชี้บ่งและจัดเก็บเพื่อป้องกันการปนเปื้อน

5.11.2 การจัดเก็บนอกอาคาร ต้องมีการควบคุมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์ รวมถึงเรื่องฝุ่นและกลิ่น และการก่อการร้าย ในขณะที่เดียวกันการจัดเก็บในอาคารต้องปฏิบัติตามมาตรฐานที่กำหนด

5.11.3 การป้องกันการปนเปื้อน และการบันทึกต่างๆ ต้องมีการแยกวัตถุดิบ, สินค้าระหว่างผลิตและผลิตภัณฑ์อย่างชัดเจน

5.11.4 บริษัทฯต้องมั่นใจเรื่องการจัดการอันตรายจากสารเคมี เพื่อให้สินค้ามีความปลอดภัย

5.11.5 วัตถุดิบที่นำมา Recycle ได้จะต้องมีการควบคุมอันตรายที่อาจจะเกิดการปนเปื้อน

5.12 Dispatch and transport

การจัดการและการขนส่งวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ ต้องจะมีการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงในเรื่องการปนเปื้อนที่เป็นอันตรายและเพื่อความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ทั้งเรื่องความปลอดภัย กฎหมายและคุณภาพ

5.12.1 บรรจุภัณฑ์ภายนอกที่ใช้ห่อหุ้มวัตถุดิบและสินค้า จะต้องมีการ

ระบุและการป้องกันสินค้าในระหว่างการจัดจำหน่าย ระหว่างการขนส่งเพื่อป้องกันการปนเปื้อน ซึ่งรวมถึงความเสี่ยงจากการปนเปื้อนของโรค กลิ่นและการแทรกแซงอันตราย

- 5.12.2 พาเลทต้องอยู่ในสภาพสมบูรณ์ กรณีที่มีการใช้พาเลทไม้ ต้องมีการตรวจสอบและคัดแยกสภาพพาเลทไม้ที่อาจมีโอกาสดึงดูดแมลงศัตรูออกไป
- 5.12.3 รถที่ใช้ในการขนส่งต้องได้รับการทำความสะอาดและตรวจสอบเพื่อลดความเสี่ยงเรื่องการปนเปื้อน
- 5.12.4 ก่อนการขนส่ง ต้องมีการตรวจสอบเรื่องสุขอนามัยและสภาพของรถบรรทุกและตู้คอนเทนเนอร์ให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน ทุกครั้ง
- 5.12.5 กรณีที่บริษัท ใช้ผู้รับจ้างช่วง ต้องมีการทำสัญญาและข้อตกลงรวมถึงมีเงื่อนไขต่างๆ ไว้อย่างชัดเจนในเรื่องการจัดเก็บและจัดจำหน่าย เพื่อให้สินค้าปลอดภัย ป้องกันการปนเปื้อน รวมถึงกลิ่น
- 5.12.6 บุคลากรที่ทำหน้าที่ขับรถต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบและได้รับการอบรม

6. Personnel

บุคลากร

6.1 Training and Competence : Raw materials Handling , Preparation, Processing , Packing and

Storage areas

Training and competency : บริษัทต้องมีเอกสารขั้นตอนการดำเนินการด้านฝึกอบรมและความสามารถในการทำงาน ดังนี้

- มีการจัดทำแผนการฝึกอบรมประจำปีในหลักสูตรที่จำเป็นให้กับพนักงาน เพื่อให้มั่นใจว่าพนักงานมีความสามารถในการปฏิบัติงานตามตำแหน่งงานที่รับผิดชอบอย่างมีประสิทธิภาพ โดยแผนการฝึกอบรมต้องมีทั้ง การอบรมหน้างาน (On the job training) และการอบรมเฉพาะด้าน หากมีการใช้สื่อประกอบ เช่น วิดีโอหรือ คอมพิวเตอร์ ควรระบุในแผนการฝึกอบรม
- พนักงานได้รับการอบรม ตามแผนที่กำหนด และมีการประเมินผลการฝึกอบรมด้วยวิธีที่เหมาะสม
- มีการจัดทำ และจัดเก็บบันทึกผลการฝึกอบรม
- พนักงานต้องได้รับการอบรมที่จำเป็น เช่นการควบคุมการใช้สารเคมี การควบคุมกระบวนการผลิต การควบคุมการปนเปื้อน และสุขลักษณะที่ดีในการผลิต เป็นต้น

6.2 Personal Hygiene

บริษัทต้องมีการกำหนด ระเบียบ หรือวิธีปฏิบัติ ด้านสุขลักษณะส่วนบุคคลของพนักงานในสถานที่ประกอบการผลิต ดังนี้

- พนักงานต้องมีการแต่งกาย และสวมอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (Personal protective equipment) อย่างเหมาะสม
- มีพื้นที่สำหรับการเปลี่ยนเครื่องแต่งกาย
 - ให้มีสถานที่จัดเก็บรองเท้าที่ใส่มาจากบ้าน กับรองเท้าที่ใส่ปฏิบัติงานแยกออกจากกัน (ตามความเสี่ยงของผลิตภัณฑ์)
 - พื้นที่สุขนุหรี การสุขนุหรีต้องเป็นภายใต้กฎหมาย บริษัทต้องจัดเตรียมพื้นที่สุขนุหรี เพื่อไม่ให้เกิดการปนเปื้อนเข้าสู่ไลน์ผลิต รวมไปถึงต้องมีการควบคุมเศษก้นกรองนุหรีจากการสุขนุหรี ในทุกพื้นที่ที่มีการสุขนุหรี
 - บริษัทต้องจัดให้มีพื้นที่จัดเก็บของใช้ส่วนตัวของพนักงาน รวมถึงพื้นที่การจัดเก็บอาหารให้เพียงพอ และอยู่ในสภาพพื้นที่จัดเก็บที่สะอาด ถูกสุขลักษณะ ในกรณีที่ไม่มีการรับประทานอาหารในพื้นที่ภายนอกอาคารการผลิต ระหว่างการพักเบรก จำเป็นต้องมีการควบคุมเศษขยะในพื้นที่
- พนักงานต้องไม่สวมใส่เครื่องประดับ หรือสวมใส่เครื่องประดับเฉพาะที่บริษัทอนุญาต เนื่องจากการประเมินความเสี่ยง หรือมีระบบป้องกันที่ไม่ทำให้เกิดการปนเปื้อนข้าม
 - ขณะอยู่ในพื้นที่ผลิตต้องไม่พบพนักงานที่เจ็บป่วย, มีบาดแผลที่มือหรือแขน และไม่พบการปฏิบัติที่มีโอกาสเสี่ยงต่อการปนเปื้อนข้ามผู้ผลิตภัณฑ์เช่น รับประทานอาหาร สุขนุหรี หรือ ถ่มน้ำลาย เป็นต้น
- ต้องมีการตรวจสอบสุขลักษณะส่วนบุคคลของพนักงานในสถานที่ประกอบการผลิต ทั้งก่อนและระหว่างปฏิบัติงาน

6.3 Staff facilities

- บริษัทต้องจัดให้มีสิ่งอำนวยความสะดวกให้กับพนักงานอย่างเพียงพอ โดยอย่างน้อยต้องประกอบด้วย
 - พื้นที่ หรือ Locker สำหรับจัดเก็บของใช้ส่วนตัวของพนักงาน
 - ห้องน้ำที่สะอาด มีจำนวนเพียงพอกับจำนวนพนักงาน และต้องไม่เปิดโดยตรงเข้าสู่การผลิต

- ต้องมีอุปกรณ์ทำความสะอาดมือ เช่น สบู่เหลว น้ำยาฆ่าเชื้อ (ตามความจำเป็น) อ่างล้างมือ อุปกรณ์ทำให้มือแห้ง ที่หน้าห้องน้ำ และ ทางเข้า line (ตามความเหมาะสมหรือความเสี่ยง) โดยอุปกรณ์ต้องอยู่ในสภาพที่ใช้งานได้
- ต้องมีขั้นตอนการล้างมือ หรือรูปภาพประกอบขั้นตอนการล้างมือติดอยู่บริเวณที่พนักงานล้างมือ เช่น ทางเข้าไลน์ผลิต ห้องน้ำ เป็นต้น
- ต้องมีวิธีการปฏิบัติก่อนเข้าพื้นที่ผลิต สำหรับผู้เยี่ยมชม หรือผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิต ที่ต้องเข้าสู่พื้นที่ผลิต เช่นเดียวกับพนักงาน

6.4 Medical Screening

- พนักงานของบริษัทต้องได้รับการตรวจสุขภาพในส่วนของโรคทั่วไปตามที่กฎหมายกำหนด และตรวจสุขภาพประจำปี ตามระเบียบของบริษัท ซึ่งมาจากการประเมินความเสี่ยงตามลักษณะงาน และพื้นที่ทำงานของพนักงาน
- บริษัทฯ จะต้องจัดทำระเบียบปฏิบัติ (procedure) โดยระบุรายละเอียดต่างๆ เพื่อให้พนักงานที่ปฏิบัติงานประจำ/ชั่วคราว ผู้รับเหมา แยกเยี่ยมชม(visitor) ตระหนักและรับทราบในเรื่องอาการ การติดเชื้อ ซึ่งควรป้องกันขณะทำงาน
- ต้องมีการกรอกข้อมูลประวัติส่วนตัว ประวัติการเจ็บป่วย หรือที่เกี่ยวข้อง ก่อนอนุญาตเข้าพื้นที่ไลน์ผลิต, บรรจุกัมภ์และพื้นที่จัดเก็บ
- หากพนักงานบางคนมีความจำเป็นต้องใช้ยาขณะทำงาน บริษัทจะต้องมีเอกสารการควบคุมยาในแต่ละพื้นที่ ตลอดจนการติดตามและควบคุม อย่างเหมาะสม รวมถึงกรณีใช้พลาสติกปิดแผลที่มือหรืออวัยวะที่มีความเสี่ยงต่อการหลุดปนเปื้อน ควรมีมาตรการควบคุมและเฝ้าระวังที่ชัดเจนเพื่อให้มั่นใจว่าสินค้ามีความปลอดภัย

6.5 Protective Clothing

เสื้อผ้าที่ใช้สวมใส่ในไลน์ผลิตและพื้นที่จัดเก็บต้องสามารถป้องกันการปนเปื้อนได้

- กำหนดเกณฑ์เรื่องเสื้อผ้าและรองเท้าที่ใช้ในพื้นที่การควบคุมวัตถุดิบ การเตรียม การผลิตและพื้นที่จัดเก็บ รวมถึงพื้นที่ไม่ต้องสวมใส่เสื้อผ้า ต้องมีการวิเคราะห์อันตรายและการประเมินความเสี่ยงเพื่อป้องกันการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ รวมถึงการใส่ผ้า เพื่อคลุมหมวดและเครา หมวกคลุมผม
- การใส่เสื้อผ้าจากบ้าน/ที่พัก มาทำงาน
- การใส่เสื้อผ้าเพื่อป้องกันในจุดรับวัตถุดิบ จุดเตรียม จุดผลิตและพื้นที่จัดเก็บ

- การใส่เสื้อผ้าขณะเข้าห้องน้ำ โรงอาหาร หรือพื้นที่สุขาบุหรี
- เสื้อผ้าที่สวมใส่ในพื้นที่ไลน์ผลิตจะต้อง คลุมร่างกายหรือส่วนที่มีโอกาสสัมผัสวัตถุดิบและต้อง เย็บให้เรียบร้อยไม่ขาดหลุ่ครุ่
- มีการใช้ถุงมือเพื่อป้องกันการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์หรือมีมาตรการ ป้องกันเรื่องการปนเปื้อนจากมือพนักงานในการสัมผัสผลิตภัณฑ์

7. Environmental & Social responsibility

ความรับผิดชอบต่อทางสังคมและสิ่งแวดล้อม

7.1) ต้องพิจารณาดำเนินการตามกฎหมายสิ่งแวดล้อมของไทยที่เกี่ยวข้อง

กรณีที่มีของเสียอันตรายต้องมีใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย (Uniforms Hazardous Waste Manifest / แบบกำกับการขนส่ง 02)

- ต้องมีผลวิเคราะห์ปริมาณสารมลพิษในน้ำ เสียตามกฎหมาย (BOD < 20 mg/l, COD < 120 mg/l, Oil & Grease < 5 mg/l, pH 5.5 – 9.0, TDS < 3000 mg/l, TSS < 50 mg/l)
- กรณีโรงงานตั้ง อยู่ในนิคมอุตสาหกรรมให้ยึดถือตามเกณฑ์นิคมฯ และต้องไม่ขัดต่อกฎหมาย
- มีการแยกขยะอันตราย ออกจากขยะไม่อันตราย สถานที่จัดเก็บขยะอันตราย ต้องมีการติดป้ายชี้บ่ง หรือ ป้ายเตือนความเป็นอันตราย

7.2) ต้องพิจารณาดำเนินการตามกฎหมายแรงงานไทยที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินธุรกิจต้องมีความซื่อสัตย์และปฏิบัติให้ถูกต้องตามกฎหมาย

- อายุพนักงานต้องสอดคล้องตามที่กฎหมายกำหนด ไม่ใช่แรงงานอายุต่ำกว่า 15 ปี
- พนักงานทุกคนได้รับค่าตอบแทนที่เป็นธรรม การหักเงินที่ถือว่าถูกต้องตามกฎหมาย ได้แก่ ประกันสังคม, ภาษี
- ชั่วโมงการทำงานมีความเหมาะสม และสอดคล้องกฎหมาย การทำงานปกติต้องไม่เกิน 48 ชม/สัปดาห์
- การทำงานล่วงเวลาและวันหยุด ต้องไม่เกิน 36 ชม/สัปดาห์ ทำงาน 5 ชม. ต้องพัก 1 ชม., ใน 1 สัปดาห์ ต้องมีวันหยุด 1 วัน และวันหยุดต้องห่างกันไม่เกิน 6 วัน, การทำงานล่วงเวลา ตั้งแต่ 2 ชม.ขึ้นไป ต้องจัดให้พนักงานพัก 20 นาที

หมายเหตุ : -ในกรณีที่มีการจ้างเด็กต่ำกว่า 18 ปีเป็นลูกจ้าง ให้

นายจ้างปฏิบัติตามมาตรา ดังนี้ มาตรา 45,46,47,48,49,50,51, และ 52

- ห้ามนายจ้างให้ลูกจ้างซึ่งเป็นเด็กอายุต่ำกว่า 18 ปีทำงานในสถานที่ดังนี้ คือ โรงงานหรือสถานประกอบกิจการเกี่ยวกับสัตว์น้ำ และ โรงเชือดไก่

AUDIT PROTOCOL

1. Scope of audit

- การดำเนินการตรวจประเมิน ณ สถานที่ผลิตของผู้ส่งมอบนั้น ผู้ส่งมอบมีหน้าที่ต้องดำเนินการผลิตสินค้าที่ส่งมอบให้กับ TU ในวันที่เข้าไปตรวจประเมิน
- หากไม่มีการผลิตสินค้าที่ส่งมอบให้กับ TU ต้องได้รับการอนุญาตจาก TU ก่อนทุกครั้ง เพื่อตรวจสอบการผลิตสำหรับสินค้าเทียบเคียงภายใต้ระบบคุณภาพและความปลอดภัยภายใต้เครื่องจักร อุปกรณ์ และสถานที่เดียวกัน
- หากมีสินค้านอกขอบเขตการรับรองและการตรวจประเมินสำหรับการผลิตสินค้าที่ส่งมอบให้กับ TU สามารถดำเนินการได้ แต่ต้องมีการควบคุมตามระบบคุณภาพและความปลอดภัย ที่จะไม่เกิดผลกระทบใดๆกับสินค้าที่ผลิตให้กับ TU
- ผู้ตรวจประเมินสามารถร้องขอในการดูพื้นที่ที่อาจก่อให้เกิดการปนเปื้อนข้ามมายังสินค้า TU ได้
- กรณีผู้ส่งมอบมีข้อสงสัยใดๆ ให้ติดต่อทีมงาน TU

2. Audit planning

- การดำเนินการตรวจประเมิน ณ สถานที่ผลิตของผู้ส่งมอบนั้นเป็นการตรวจประเมินแบบมีการนัดหมายล่วงหน้า
- ผู้ส่งมอบจะได้รับการติดต่อนัดหมายล่วงหน้าจากหน่วยงานตรวจ (CB) โดยทีมงาน TU จะรับทราบในรายละเอียดวันเวลาในการตรวจเช่นเดียวกัน
- ภายหลังจากการได้รับการยืนยันการตรวจจากผู้ส่งมอบ หน่วยงานตรวจ (CB) จะส่งแผนการตรวจไปให้กับผู้ส่งมอบก่อนล่วงหน้า
- กรณีฉุกเฉินใดๆที่มีเหตุผลอันเหมาะสมและเพียงพอต่อการที่ไม่สามารถตรวจได้ตามกำหนดการที่นัดหมายล่วงหน้า ต้องได้รับความยินยอมจาก TU และ CB ก่อนทุกครั้ง

3. การตรวจประเมิน และข้อบกพร่อง

- ผู้ตรวจประเมินจะมีการดำเนินการรายงานสิ่งที่ตรวจพบพร้อมกับข้อบกพร่องในการปิดประชุม
- ผู้ส่งมอบจะรับทราบการรายงานผลและจำนวนข้อบกพร่องนั้นผู้ส่งมอบ เมื่อการตรวจเสร็จสิ้น แต่ผู้ตรวจประเมินจะไม่รายงาน % Score และ Grade ให้ทราบ
- ผู้ส่งมอบต้องดำเนินการแก้ไขป้องกันข้อบกพร่องต่างๆที่ถูกตรวจพบโดยส่งหลักฐานมาที่ TU team ภายใน 7 วัน กรณีที่ประเมินแล้วไม่สามารถปิดประเด็นข้อบกพร่องได้ ผู้ส่งมอบต้องดำเนินการเพิ่มเติมโดยไม่ล่าช้า

- กรณีจำเป็นต้องไปตรวจติดตามซ้ำเพื่อปิดประเด็นข้อบกพร่อง ณ สถานที่ผลิต TU จะเป็นผู้ตัดสินใจและแจ้งกับผู้ส่งมอบ
- ผู้ตรวจประเมินต้องส่งรายงานการตรวจให้กับ TU ภายใน 15 วัน
- TU จะเป็นผู้สรุปคะแนน และเกรดให้กับผู้ส่งมอบภายหลังการดำเนินการแก้ไขป้องกันข้อบกพร่องเสร็จสิ้น
- TU/CB จะออกใบรับรอง (TU-SAI Certificate) พร้อมระบุเกรดที่ได้รับให้กับผู้ส่งมอบ

ระดับข้อบกพร่อง	นิยาม
Accept (A)	การปฏิบัติงานสอดคล้องเป็นไปตามข้อกำหนด
Critical (C)	การปฏิบัติที่ไม่สอดคล้องตามข้อกำหนดที่มีผลให้ผลิตภัณฑ์ไม่ปลอดภัย และเป็นอันตรายแก่ผู้บริโภค หรือมีผลกระทบต่อคุณภาพผลิตภัณฑ์และไม่สอดคล้องตามข้อกำหนดกฎหมาย
Major (M)	การปฏิบัติที่ไม่สอดคล้องตามข้อกำหนด ที่มีผลกระทบต่อคุณภาพผลิตภัณฑ์และ/หรือมีแนวโน้มทำให้ผลิตภัณฑ์ไม่ปลอดภัย
Minor (N)	การปฏิบัติที่ไม่สอดคล้องตามข้อกำหนด แต่ไม่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพผลิตภัณฑ์
Observation (O)	การปฏิบัติที่สามารถปฏิบัติตามข้อกำหนด แต่มีแนวโน้มที่จะเป็นข้อบกพร่อง ควรมีการปรับปรุง หรือเปลี่ยนแปลงเพื่อให้สอดคล้องกับระบบคุณภาพ

4. Criteria for scoring and grading

1.เกณฑ์การตัดคะแนนในการตรวจประเมินระบบคุณภาพ ดังนี้

ระดับข้อบกพร่อง	คะแนนที่ได้ในแต่ละข้อทั่วไป
C = Critical	0
M = Major	1
N = Minor	3
O = Observation	8

2.ผู้ส่งมอบจะต้องดำเนินการตามข้อกำหนดของ TUG-PKG โดยมีการตรวจติดตามจาก third party audit โดยพิจารณาจากผลคะแนนที่ได้รับ หากข้อกำหนดใดไม่สามารถประยุกต์ใช้ได้ (not applicable) ตามลักษณะการผลิตและธุรกิจ ให้นำคะแนนข้อนั้นตัดออกจากการคำนวณ % ผลการตรวจและนำไปคำนวณเกรดดังนี้

Grade	% score	Frequency
A	95- 100	2 ปี
B	75 - 94.99	1 ปี
C	60 - 74.99	1 ปี (revisit โดยทีมงาน TU หรืออาจเป็นCB ซึ่งทาง TU จะเป็นผู้กำหนด)
D*	< 59.99	ระงับการซื้อขาย

*ถ้าพบข้อบกพร่องในระดับ Critical หรือ ได้เกรดจากการ Audit เกรด D พิจารณาระงับการซื้อขายจนกว่าจะได้รับการอนุมัติเป็นกรณีพิเศษจากผู้บริหาร และ/หรือ มีการแก้ไข แล้วให้ทางทีมตรวจประเมินตรวจซ้ำ และผลการตรวจผ่านตามเกณฑ์ ที่กำหนด

หมายเหตุ: สำหรับความถี่ และ เงื่อนไขการตรวจประเมินคุณภาพ ขึ้นอยู่กับการประเมิน Risk Assessment และปัญหาที่พบระหว่างการซื้อ-ขายในแต่ละปี และหรือกรณีพบข้อบกพร่องระดับ Major จะเข้าติดตามการแก้ไข ภายใน 3 เดือน ข้อบกพร่องระดับ Critical ติดตามภายใน 1 เดือน หรือ เข้า Re - Audit เพื่อ Revise Grade ขึ้นอยู่กับ Supplier / Customer Request