

**คู่มือสนับสนุนการดำเนินงาน
ป้องกันการปลอมอาหาร
Edition 1.0**

สมาคมการจัดการความปลอดภัยของอาหาร
วันที่ 25 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2569

สารบัญ

ความเป็นมาและวัตถุประสงค์	3
1. ข้อกำหนด	4
2. ขั้นตอนการนำไปใช้	8
3. กรณีตัวอย่าง	27
4. Q&A	64
5. ลิงก์ที่เกี่ยวข้อง	72

ความเป็นมาและวัตถุประสงค์

ในช่วงไม่กี่ปีที่ผ่านมา กรณีการปลอมอาหาร เช่น การเปลี่ยนวัตถุดิบ การเจือจาง หรือการแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ที่ไม่ถูกต้อง มีได้เพียงแต่บั่นทอนความเชื่อมั่นของผู้บริโภคเท่านั้น แต่ในบางกรณียังอาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหาร และกลายเป็นปัจจัยที่คุกคามความต่อเนื่องทางธุรกิจและมูลค่าแบรนด์ขององค์กร

จากการขยายตัวของห่วงโซ่อุปทานในระดับโลกและความหลากหลายของแหล่งจัดซื้อ วิธีการและรูปแบบการเกิดการปลอมมีความซับซ้อนและหลากหลายมากยิ่งขึ้น ส่งผลให้ผู้ประกอบการจำเป็นต้องมีระบบการตรวจจับและป้องกันที่ครอบคลุมทั้งองค์กร

เพื่อรับมือกับความเสียดังกล่าว การดำเนินการเพียงจัดทำขั้นตอนการบริหารจัดการเท่านั้นยังไม่เพียงพอ แต่จำเป็นต้องส่งเสริมและปลูกฝัง “วัฒนธรรมความปลอดภัยของอาหาร” ซึ่งหยั่งรากอยู่ในค่านิยม ความเชื่อ และพฤติกรรมในชีวิตประจำวันขององค์กร

GFSI (Global Food Safety Initiative) ได้ให้นิยาม “วัฒนธรรมความปลอดภัยของอาหาร” ไว้ดังต่อไปนี้

การแบ่งปันค่านิยม ความเชื่อ และบรรทัดฐานด้านความปลอดภัยของอาหารร่วมกันให้ทั่วทั้งองค์กร จะส่งผลต่อแนวคิดและพฤติกรรมของบุคลากร

องค์กรที่วัฒนธรรมความปลอดภัยของอาหารได้หยั่งรากอย่างแท้จริง พนักงานจะสามารถสังเกตเห็นและรายงานสัญญาณของการปลอมอาหารหรือความผิดปกติได้ด้วยตนเอง และดำเนินการตอบสนองได้ตั้งแต่ระยะเริ่มต้น ส่งผลให้สามารถป้องกันความเสี่ยงที่ยังไม่เกิดขึ้นได้

คู่มือฉบับนี้จัดทำขึ้นโดยสอดคล้องกับข้อกำหนด JFS-C Version 3.2 FSM-8 (การป้องกันการปลอมอาหาร) และเป็นเครื่องมือสนับสนุนเชิงปฏิบัติที่ได้รับการออกแบบให้ตั้งแต่ผู้บริหารระดับสูงจนถึงผู้ปฏิบัติงานในหน่วยงาน สามารถนำมาตรการป้องกันการปลอมอาหารที่มีประสิทธิภาพไปใช้ รักษาไว้ และปรับปรุงได้อย่างต่อเนื่อง

คู่มือนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อปลูกฝังค่านิยมที่ให้ “ความปลอดภัยของอาหารเป็นลำดับความสำคัญสูงสุด” ให้หยั่งรากอย่างมั่นคงภายในองค์กร ผ่านกระบวนการประเมินช่องโหว่ การจัดลำดับความสำคัญ การออกแบบและดำเนินมาตรการลดความเสี่ยง การทวนสอบและการจัดทำบันทึก ตลอดจนการเสริมสร้างการสื่อสารทั้งภายในและภายนอกองค์กร

1. ข้อกำหนด

JFS-C Version 3.2 | FSM-8 มาตรการป้องกันการปลอมอาหาร

ข้อกำหนด

องค์กรต้องจัดทำเอกสารขั้นตอนการประเมินเพื่อระบุช่องโหว่ต่อการปลอมผลิตภัณฑ์ ทั้งที่มีแนวโน้มและที่ปรากฏชัดแล้ว เช่น การแก้ไขบันทึกหรือฉลากและการเจือจางโดยเจตนา และกำหนดลำดับความสำคัญของมาตรการลดการปลอมอาหาร และต้องดำเนินการตามขั้นตอนนี้และบันทึกไว้ในการพัฒนาและการรักษาแผนการประเมินที่มีประสิทธิภาพนี้

ต้องมีการนำความรู้และความสามารถเฉพาะทางที่เหมาะสมมาประยุกต์ใช้

องค์กรต้องจัดทำเอกสาร ดำเนินการ ประเมินและรักษาไว้ซึ่งแผนลดการปลอมอาหารที่ระบุมาตรการซึ่งองค์กรจะดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของอาหารอันเกิดจากช่องโหว่ต่อการปลอมอาหารที่ระบุ

นอกจากนี้ แผนดังกล่าวต้องได้รับการตรวจสอบตามช่วงเวลาที่ยังคงกำหนดไว้ล่วงหน้า หรือเมื่อมีการตรวจพบช่องโหว่ใหม่ๆ และหากผลการตรวจสอบชี้ว่ามีความจำเป็น จะต้องดำเนินการทบทวนแผนนั้นด้วย

แนวคิดและตัวอย่างที่เป็นรูปธรรม

1. “การปลอมอาหาร” หมายถึง การกระทำโดยเจตนา ซึ่งมีสาเหตุหลักมาจากเหตุผลทางเศรษฐกิจ เช่น การปลอมเพื่อลดต้นทุน หรือการทำให้ผู้บริโภคเกิดความเข้าใจผิดในคุณภาพที่สูงกว่าความเป็นจริง ตัวอย่างเช่น การเจือจาง การสลับเปลี่ยน การปกปิดข้อมูล การติดฉลากที่ไม่ถูกต้อง การเพิ่มประสิทธิภาพด้วยวิธีการที่ไม่ได้รับอนุญาต และการปลอมแปลง เป็นต้น

ข้อกำหนดนี้จะมุ่งเน้นไปที่การปลอมอาหารที่ส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหารเป็นสำคัญ

กรณีตัวอย่างของการปลอมอาหารที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของอาหาร มีดังต่อไปนี้

- เหตุการณ์ปนเปื้อนสารเมลามีนในนมผงที่ผลิตในประเทศจีน เมื่อปี พ.ศ. 2551
- กรณีการปนเปื้อนเนื้อม้าในผลิตภัณฑ์อาหารที่ระบุว่าใช้เนื้อวัว ซึ่งวางจำหน่ายในประเทศไอร์แลนด์ เมื่อปี พ.ศ. 2556 (เกี่ยวข้องกับการปนเปื้อนยาสัตว์)

2. วิธีการในการ “ระบุการแก้ไขบันทึกหรือฉลากและการเจือจางโดยเจตนาที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ ทั้งที่มีแนวโน้มและที่ปรากฏชัด” ซึ่งเกี่ยวข้องกับการปลอมอาหาร มีตัวอย่างดังนี้

1) อ้างอิงจากกรณีศึกษาของการปลอมอาหารในห่วงโซ่อุปทาน ทั้งในอดีตหรือที่กำลังเกิดขึ้นในปัจจุบัน องค์กรควรจัดทำกระบวนการในการเข้าถึงข้อมูลกรณีการปลอมอาหารดังกล่าว โดยสามารถรับข้อมูลเหล่านี้ได้จากแหล่งข้อมูลต่างๆ เช่น

- สมาคมอุตสาหกรรม
- แหล่งข้อมูลของหน่วยงานภาครัฐ
- ศูนย์ข้อมูลภาคเอกชน

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

- ระบบข้อมูลห้องศรสร้างขึ้นภายใต้ FSM2

2) การระบุสถานการณ์ที่อาจเกิดการปลอมอาหารขึ้น

โดยการพิจารณาความเป็นไปได้ของการปลอมในแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิต ซึ่งเป็นวิธีที่มีประสิทธิภาพ เช่น

- การปลอมในวัตถุดิบที่ใช้
- การปลอมในระหว่างกระบวนการผลิต
- การปลอมในผลิตภัณฑ์หลังการจัดส่ง (รวมถึงการนำสินค้าที่ถูกคัดทิ้งหรือเป็นของเสียกลับมาจำหน่ายต่อในฐานะอาหาร)

3) ประเมินระดับความเกิดขึ้นได้ง่ายของการปลอม (การประเมินช่องโหว่)

3. ห่วงโซ่อุปทานได้ขยายตัวไปยังต่างประเทศและมีความซับซ้อนมากขึ้น

ส่งผลให้ความเสี่ยงของการปลอมอาหารเพิ่มสูงขึ้น "การประเมินช่องโหว่"

คือการวิเคราะห์ว่าท่ามกลางสภาพแวดล้อมที่เปลี่ยนแปลงไปนี้

การปลอมอาหารในรูปแบบใดที่อาจเกิดขึ้นได้จากปัจจัยภายนอกและภายใน

และมีโอกาสในการเกิดมากน้อยเพียงใด

ผู้รับผิดชอบการประเมินช่องโหว่จำเป็นต้องมีความเข้าใจเกี่ยวกับความเสี่ยงของการปลอมอาหารที่อาจเกิดขึ้น

ซึ่งรวมถึงความรู้เกี่ยวกับวัตถุดิบที่ใช้ในสถานประกอบการ

และแนวคิดในการประเมินช่องโหว่ตามที่กล่าวมาข้างต้น โดยการประเมินช่องโหว่จะดำเนินการผ่าน 2

มุมมองหลัก คือ ด้านผลิตภัณฑ์และด้านซัพพลายเออร์ ในการพัฒนาและรักษาแผนการประเมินที่มีประสิทธิภาพ

จำเป็นต้องใช้ความรู้และความสามารถเฉพาะทางที่เหมาะสมตามข้อมูลข้างต้น ตัวอย่างการประยุกต์ใช้เช่น

การศึกษากรณีขององค์กรอื่นจากเว็บไซต์แจ้งเรียกคืนสินค้าของหน่วยงานรัฐ

กรณีศึกษาที่เคยเกิดขึ้นภายในองค์กร การเข้ารับการฝึกอบรมเฉพาะทางจากภายนอก

หรือการให้ผู้เชี่ยวชาญด้านสุขอนามัยอาหารจากภายนอกเข้ามามีส่วนร่วมหรือให้คำปรึกษา

ตัวอย่างขั้นตอนของการประเมินช่องโหว่ มีดังนี้

- 1 ระบุวัตถุดิบและข้อกำหนดของวัตถุดิบที่เกี่ยวข้องกับอาหารที่ดำเนินการให้ชัดเจน
- 2 ประเมินเหตุการณ์ที่อาจนำไปสู่การปลอม (พิจารณาว่าการปลอมรูปแบบใดที่อาจเกิดขึ้นได้)
- 3 ประเมินการระดับความเสี่ยงของการปลอมที่อาจเกิดขึ้น
- 4 ประเมินการระดับผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหารที่เกิดจากการปลอมนั้น
- 5 จัดลำดับความสำคัญของช่องโหว่ตามระดับความเสี่ยงและระดับผลกระทบ

4. นำผลการประเมินช่องโหว่มาใช้ในการประเมินวิธีการจัดการการปลอมอาหารที่มีอยู่ในปัจจุบัน

และจัดทำแผนบริหารจัดการเพื่อลดการปลอมอาหาร ทั้งนี้ แผนดังกล่าวต้องระบุลำดับความสำคัญอย่างชัดเจน วิธีการลดการปลอมอาหาร ประกอบด้วยวิธีการดังต่อไปนี้

- 1 ดำเนินการเฝ้าระวังที่เหมาะสมและสอดคล้องกับช่องโหว่
- 2 ทวนสอบแหล่งที่มาและฉลากสินค้า
- 3 การควบคุมข้อกำหนดคุณลักษณะ
- 4 ดำเนินการตรวจประเมินซัพพลายเออร์
- 5 ดำเนินการทดสอบทางห้องปฏิบัติการ
- 6 การใช้เทคโนโลยีป้องกันการปลอมแปลง

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

7 การรับฟังเสียงหรือการแจ้งเบาะแสจากผู้แจ้งเบาะแสภายในองค์กร

5. ตัวอย่างวิธีการที่เป็นรูปธรรม มีดังนี้

- 1 รวมเรื่องการปลอมอาหารเข้าเป็นส่วนหนึ่งของการตรวจประเมินโดยบุคคลที่สอง
- 2 ขอความร่วมมือให้ซัพพลายเออร์ดำเนินการเฝ้าระวังห่วงโซ่อุปทาน
- 3 เปลี่ยนแหล่งที่มาของวัตถุดิบหรือซัพพลายเออร์ไปยังแหล่งที่ไม่เคยมีประวัติการปลอมอาหารมาก่อน
- 4 เสริมความเข้มงวดในการควบคุมในสถานการณ์ที่มีแนวโน้มเกิดการปลอมสูง ตัวอย่างเช่น: ราคาของซัพพลายเออร์ที่ใช้อยู่ถูกกว่า ราคตลาดอย่างผิดปกติ ราคตลาดของวัตถุดิบพุ่งสูงขึ้นอย่างรวดเร็ว การจัดหาวัตถุดิบเริ่มตั้งตัว มีการเร่งกำหนดเวลาการจัดส่งบ่อยครั้ง ปริมาณคำสั่งซื้อเพิ่มขึ้นอย่างฉับพลัน หรือระบบการผลิตอยู่ในภาวะขาดแคลนบุคลากร
- 5 การพิจารณาเลือกความถี่ในการวิเคราะห์หรือทดสอบ โดยคำนึงถึงช่องโหว่ของการปลอมอาหาร
- 6 การตรวจสอบสถานะทางการเงินของซัพพลายเออร์

6. องค์กรจำเป็นต้องกำหนดขอบเขตของแผนจัดการการลดการปลอมอาหารข้างต้นให้ชัดเจน และต้องบูรณาการเข้ากับระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารเพื่อนำไปปฏิบัติใช้งาน

7. การประเมินช่องโหว่โดยการปลอมอาหารต้องได้รับการตรวจสอบตามเวลาที่องค์กรกำหนดไว้ล่วงหน้า และ/หรือทุกครั้งที่มีการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญเกิดขึ้น หากผลการตรวจสอบชี้ว่ามีความจำเป็น จะต้องดำเนินการทบทวนแผนนั้นด้วย หากจำเป็น แผนการลดการปลอมอาหารจะต้องได้รับการแก้ไขนำไปปฏิบัติ ทวนสอบ และคงรักษาไว้อย่างต่อเนื่อง

8. สำหรับแนวคิดเกี่ยวกับมาตรการป้องกันการปลอมอาหาร สามารถอ้างอิงข้อมูลดังต่อไปนี้ (ข้อ ① เป็นขอบเขตที่บังคับใช้ภายในประเทศญี่ปุ่น)

- 1 โครงการ Food Communication Project (FCP) ซึ่งจัดตั้งขึ้นโดยกระทรวงเกษตร ป่าไม้ และประมงแห่งประเทศญี่ปุ่น ภายหลังจากกรณีปัญหาการปลอมอาหาร ได้จัดทำเอกสารหัวข้อ "ประเด็นมุมมองเพื่อความร่วมมือ" ซึ่งสามารถใช้เป็นแนวทางอ้างอิงได้ ในเอกสารดังกล่าว ได้ระบุถึงแนวทางการสื่อสารกับลูกค้า ได้แก่ "การจัดให้มีระบบรองรับเพื่อสร้างความสัมพันธ์ที่ยั่งยืน" "การดำเนินธุรกรรมกับลูกค้าอย่างเป็นธรรม" และ "การแบ่งปันข้อมูลและความร่วมมือกับลูกค้า" ซึ่งหัวข้อเหล่านี้ถูกสร้างขึ้นเพื่อเป็นแนวทางในการยับยั้งการเกิดการปลอมอาหาร https://www.maff.go.jp/j/shokusan/fcp/whats_fcp/kyoudou.html
- 2 เอกสารแนวทางของ United States Pharmacopeia (USP) เรื่อง Food Fraud Mitigation Guidance" ซึ่งให้แนวทางเชิงปฏิบัติในการประเมินความเสี่ยงและกำหนดมาตรการลดการปลอม"อาหาร <https://www.usp.org/sites/default/files/usp/document/our-work/Foods/food-fraud-mitigation-guidance.pdf>

คำจำกัดความและคำอธิบายคำศัพท์ที่ใช้ในคู่มือฉบับนี้

คำศัพท์	คำอธิบาย
การปลอมอาหาร (Food Fraud)	การกระทำโดยเจตนา เช่น การทดแทน การเจือจาง การเติมสารโดยมิชอบ หรือการแก้ไขดัดแปลงฉลาก/บันทึก

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

	<p>เพื่อผลประโยชน์ทางเศรษฐกิจหรือวัตถุประสงค์อื่นที่คล้ายคลึงกัน (โดยมุ่งเน้นกรณีที่ส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหารเป็นหลัก)</p> <p>แหล่งอ้างอิง : GFSI Food Fraud Technical Document</p>
ช่องโหว่ (Vulnerability)	<p>จุดหรือสถานการณ์ที่มีแนวโน้มเกิดการปลอมได้ง่าย อันเป็นช่องทางที่อาจ "เส็ดรอด" ได้ในด้านวัตถุดิบ กระบวนการผลิต การแสดงฉลาก การจัดทำบันทึก หรือการบริหารจัดการคุณค่า</p> <p>แหล่งอ้างอิง: SSAFE</p>
การประเมินช่องโหว่ (VACCP)	<p>ขั้นตอนในการประเมินความเสี่ยงการปลอม โดยพิจารณาผลิตภัณฑ์และซัพพลายเออร์เป็นหลัก</p> <p>ประเมินจากโอกาสในการเกิด × ผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหาร เพื่อนำไปสู่การกำหนดลำดับความสำคัญ ทั้งนี้ ต้องมีการจัดทำเป็นลายลักษณ์อักษร ดำเนินการ และจัดเก็บบันทึก</p>
แผนลดการปลอมอาหาร (Food Fraud Mitigation Plan)	<p>แผนที่จัดทำขึ้นจากผลการประเมินช่องโหว่ โดยกำหนดมาตรการป้องปราม การตรวจจับ การแก้ไข และการป้องกันการเกิดซ้ำ รวมถึงผู้รับผิดชอบ ความถี่ และวิธีการทวนสอบ ทั้งนี้ ต้องมีการจัดทำเป็นลายลักษณ์อักษร ดำเนินการ ทวนสอบ และคงไว้ซึ่งประสิทธิภาพ</p> <p>แหล่งอ้างอิง: GFSI Food Fraud Technical Document</p>
การปลอมอาหาร (Food Fraud)	<p>การกระทำโดยเจตนา เช่น การทดแทน การเจือจาง การเติมสารโดยมิชอบ หรือการแก้ไขดัดแปลงฉลาก/บันทึก</p> <p>เพื่อผลประโยชน์ทางเศรษฐกิจหรือวัตถุประสงค์อื่นที่คล้ายคลึงกัน (มุ่งเน้นกรณีที่ส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหารเป็นหลัก)</p> <p>แหล่งอ้างอิง: GFSI Food Fraud Technical Document</p>

2. ขั้นตอนการนำไปใช้

ระบบการป้องกันการปลอมอาหารสามารถสร้างขึ้นได้ในหลายรูปแบบตามขนาดของธุรกิจและลักษณะของผลิตภัณฑ์

ในคู่มือฉบับนี้ ได้นำเสนอตัวอย่างแนวทางการนำระบบไปใช้ โดยแบ่งการจัดทำระบบป้องกันการปลอมอาหารออกเป็น 8 ขั้นตอน ดังต่อไปนี้

- 2.1 การจัดเตรียมโครงสร้างองค์กร
- 2.2 การทำความเข้าใจสถานะปัจจุบัน
- 2.3 การรวบรวมข้อมูล
- 2.4 การประเมินช่องโหว่
- 2.5 การจัดทำและการจัดทำเป็นเอกสาร
- 2.6 การนำแผนไปปฏิบัติ
- 2.7 การทบทวน
- 2.8 การปรับปรุง

2.1 การจัดเตรียมโครงสร้างองค์กร

วัตถุประสงค์: กำหนดสายการบังคับบัญชาและอำนาจหน้าที่ให้ชัดเจน เพื่อให้หน่วยงานสามารถรายงานและรับมือกับเหตุการณ์ที่น่าสงสัยได้โดยไม่ลังเล

ประเด็นสำคัญ

แนวทางดำเนินการ	วัตถุประสงค์และประเด็นสำคัญ
การแต่งตั้งผู้รับผิดชอบ	แต่งตั้งผู้รับผิดชอบการป้องกันการปลอมอาหาร (เช่น ผู้จัดการโรงงานหรือผู้จัดการแผนก QA) และกำหนดผู้รับผิดชอบในแต่ละแผนก
การจัดทำบันทึกบทบาทและอำนาจหน้าที่	<ul style="list-style-type: none"> จัดทำเอกสารกำหนดเกณฑ์การพิจารณาเมื่อพบผู้ต้องสงสัยหรือวัตถุต้องสงสัย เส้นทางการรายงาน และอำนาจในการสั่งหยุด กำหนดผู้ปฏิบัติหน้าที่แทนในกรณีกะกลางคืน วันหยุด หรือเมื่อผู้รับผิดชอบไม่อยู่ เช่น ไปทำงานนอกสถานที่
การประกาศให้ทราบโดยทั่วกัน	ติดตั้งแผนผังโครงสร้างองค์กรและขั้นตอนการติดต่อสื่อสาร (Flowchart) ไว้ที่หน่วยงาน เพื่อให้พนักงานทราบได้ทันทีว่า "ต้องแจ้งเรื่องอะไรให้ใครทราบ"

คำอธิบายเพิ่มเติม:

- ประสิทธิภาพของระบบขึ้นอยู่กับ "ความชัดเจนของความรับผิดชอบ" และ "ความเข้าใจและความร่วมมือของพนักงาน"
- โครงสร้างองค์กรควรสร้างขึ้นบนรากฐานของวัฒนธรรมความปลอดภัยของอาหาร โดยให้ความสำคัญกับความไว้วางใจ และความปลอดภัยทางจิตวิทยามากกว่าการเฝ้าสังเกตหรือจับผิด
- ตัวอย่างของแผนกที่เป็นเป้าหมายคือแผนกที่มีอิทธิพลสูงต่อการดำเนินงาน เช่น ผู้บริหารระดับสูง แผนกการเงิน แผนกจัดซื้อ ห่วงโซ่อุปทาน แผนกวิจัยและพัฒนา/แผนกผลิต (ในมุมมองด้านความรู้เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์) และแผนกประกันคุณภาพ (ในมุมมองด้านวิธีการและขั้นตอนการดำเนินงาน)

2.2 การทำความเข้าใจสถานะปัจจุบัน

วัตถุประสงค์: เพื่อตรวจสอบระบบที่มีอยู่ในปัจจุบันในมุมมองของการป้องกันการปลอมอาหาร เพื่อระบุว่าส่วนใดทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ และส่วนใดมีช่องโหว่

รายการตรวจสอบ

① ระบบความรับผิดชอบ:

- ผู้รับผิดชอบ ผู้ปฏิบัติหน้าที่แทน แผนผังองค์กร และเกณฑ์การตัดสินใจ ใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพหรือไม่?
- ระบบสามารถแสดงสายการบังคับบัญชาในช่วงกะกลางคืน วันหยุด หรือกรณีผู้รับผิดชอบไม่อยู่ เช่น การเดินทางไปปฏิบัติงานนอกสถานที่ ได้อย่างชัดเจนหรือไม่?

② การบริหารจัดการห่วงโซ่อุปทาน:

ในระบบการจัดการวัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์ ฉลาก และซัพพลายเออร์ มีมุมมองของ "การยับยั้ง การป้องกัน และการตรวจพบการปลอมตั้งแต่เนิ่นๆ" รวมอยู่ด้วยหรือไม่?

- วัตถุดิบ: เอกสารหลักฐานการรับสินค้า ข้อกำหนดคุณลักษณะ การยืนยันแหล่งที่มา และการตรวจสอบเพิ่มเติมเมื่อเกิดความผันผวนของราคาตลาด

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

- วัสดุบรรจุภัณฑ์และฉลาก: การควบคุมจำนวน การจัดการของเสีย การแยกเก็บวัสดุฉลากหรือบรรจุภัณฑ์รุ่นเก่า
- การแสดงฉลาก: ขั้นตอนการอนุมัติ การควบคุมการพิมพ์ และมาตรการป้องกันการแก้ไขดัดแปลง
- ซัพพลายเออร์: ข้อกำหนดในสัญญา (มาตรการเมื่อพบการปลอม) การตรวจประเมิน และการยืนยันประวัติผลการดำเนินงาน

③ การบริหารจัดการวัตถุดิบ/วัสดุ และการจัดการข้อมูลผลิตภัณฑ์:

ผลการตรวจสอบและการวิเคราะห์มีความน่าเชื่อถือหรือไม่ และบันทึกข้อมูลมีมาตรการป้องกันการแก้ไขดัดแปลง รวมถึงมีหลักฐานการตรวจสอบย้อนหลังหรือไม่

- การตรวจสอบ: ความแท้จริงของสินค้า (เช่น การตรวจ DNA ค่าความถ่วงจำเพาะ) ความสอดคล้องกับข้อมูลบนฉลาก
- การบันทึกข้อมูล: การจัดการประวัติการใช้งาน การจำกัดสิทธิ์ในการป้อนข้อมูล และประวัติการแก้ไข

④ การจัดการของเสียและการป้องกันการหมุนเวียนกลับเข้าสู่ตลาด:

มีระบบและหลักฐานยืนยันหรือไม่ว่า สินค้าที่ไม่ผ่านการตรวจสอบ สินค้าคืน หรือวัสดุรุ่นเก่า จะไม่ถูกนำกลับมาใช้ใหม่หรือถูกนำไปจำหน่ายต่อโดยมิชอบ

⑤ การจัดทำขั้นตอนการรับมือเมื่อเกิดความผิดปกติหรือการทุจริต:

เมื่อพบเหตุการณ์ที่น่าสงสัย ขั้นตอนการรายงาน การแยกสินค้า การสอบสวน และการเก็บรักษาหลักฐาน สามารถปฏิบัติได้จริงในหน้างานหรือไม่?

⑥ ระบบการแจ้งเบาะแสภายในและวัฒนธรรมองค์กร:

มีระบบการแจ้งเบาะแสที่เอื้อต่อการรายงาน

และมีการประกาศเพื่อสร้างความเข้าใจเกี่ยวกับการคุ้มครองผู้แจ้งเบาะแสอย่างชัดเจนหรือไม่

และมีการแชร์แนวคิด "หากไม่แน่ใจให้หยุดไว้ก่อน" หรือไม่?

⑦ การดำเนินการศึกษาและฝึกอบรม:

มีแผนและบันทึกการฝึกอบรมครอบคลุมทั้งความรู้พื้นฐาน การฝึกอบรมเชิงปฏิบัติ

และการฝึกสถานการณ์จำลองหรือไม่

- การศึกษาพื้นฐาน: การอบรมเกี่ยวกับวัตถุประสงค์ ภัยคุกคาม และความสำคัญของการรายงานเหตุการณ์
- การศึกษาเชิงปฏิบัติ: การอบรมเกี่ยวกับขั้นตอนปฏิบัติขององค์กร บทบาทหน้าที่ ช่องทางการรายงาน ขั้นตอนการตัดสินใจ และขั้นตอนการเรียกคืนสินค้า (Recall)
- การฝึกสถานการณ์จำลอง:
กิจกรรมส่งเสริมการเรียนรู้เพื่อให้มั่นใจว่าพนักงานสามารถปฏิบัติได้จริงตามที่ได้รับการอบรมมา เพื่อให้เกิดความเคยชินและยั่งยืน

เกณฑ์การประเมิน:

○ ทำงานได้ดี:

ระบบและการปฏิบัติงานมีความสอดคล้องกันและทำงานได้ตามวัตถุประสงค์อย่างต่อเนื่อง

△ ทำได้บางส่วน: มีระบบรองรับแต่การปฏิบัติงานจริงประสิทธิภาพไม่ชัดเจน

หรือยังไม่มีความเชื่อมโยงกันเท่าที่ควร

× ไม่เพียงพอ: การบริหารจัดการ การศึกษา หรือการปฏิบัติยังไม่เพียงพอ

และไม่สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ

คำอธิบาย:

- ทำความเข้าใจว่า "การดำเนินงานที่มีอยู่เดิมนั้น มีส่วนช่วยในการป้องกันการปลอมอาหาร โดยมีวัฒนธรรมความปลอดภัยของอาหารเป็นรากฐานหรือไม่"
- การนำระบบที่องค์กรดำเนินการอยู่แล้วในปัจจุบันมาปรับใช้ จะช่วยให้สามารถสร้างแผนจัดการการลดการปลอมอาหารที่สอดคล้องกับสถานการณ์จริงได้

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

การทำความเข้าใจสถานะปัจจุบัน (ตัวอย่างการบันทึก)

No	รายการตรวจสอบ	ตัวอย่างรายละเอียด	การประเมิน	หมายเหตุ
①	โครงสร้างความรับผิดชอบ	ระบุผู้จัดการแผนก QA เป็นผู้รับผิดชอบ และผู้จัดการแผนกจัดซื้อเป็นผู้ปฏิบัติหน้าที่แทนอย่างชัดเจน มีการติดต่อประสานแผนผังองค์กร	○	มีการทบทวนแล้วปีละ 1 ครั้ง
②	การบริหารจัดการห่วงโซ่อุปทาน	เอกสารการรับวัตถุดิบครบถ้วน มีการแยกจัดเก็บบรรจุภัณฑ์รุ่นเก่า แต่ยังคงขาดบันทึกการตรวจประเมินซัพพลายเออร์	△	จะเพิ่มในแผนการตรวจประเมินครั้งถัดไป
③	การตรวจสอบการวิเคราะห์และการจัดการบันทึก	มีการจัดเก็บผลการตรวจสอบแล้ว แต่ยังไม่มียระบบบริหารจัดการบันทึก (Log)	△	อยู่ระหว่างพิจารณาฟังก์ชัน Audit Trail ของระบบบันทึกอิเล็กทรอนิกส์
④	การจัดการของเสียและการป้องกันการหมุนเวียนกลับเข้าสู่ตลาด	มีเอกสารการทำลายสินค้าที่ไม่ผ่านเกณฑ์ และมีกฎหมายห้ามนำกลับมาใช้ซ้ำ	○	พิจารณาจัดเก็บรูปถ่ายเพื่อเป็นหลักฐานการทำลาย
⑤	การจัดทำขั้นตอนการรับมือเมื่อเกิดความผิดปกติหรือการทุจริต	มีเส้นทางการรายงานชัดเจน มีคู่มือการดำเนินการเบื้องต้น แต่ยังไม่ได้อบรมสำหรับพนักงานกะกลางคืน	△	จะเพิ่มการอบรมสำหรับพนักงานกะกลางคืน
⑥	ระบบการแจ้งเบาะแสภายในและวัฒนธรรมองค์กร	มีระบบแจ้งเบาะแสแบบไม่เปิดเผยตัวตน แต่จำนวนการแจ้งน้อย การสื่อสารสู่พนักงานยังไม่ทั่วถึง	△	เสริมการประชาสัมพันธ์และแบ่งปันกรณีตัวอย่าง
⑦	การศึกษาและการฝึกอบรม	การอบรมพนักงานใหม่ยังไม่ครอบคลุมหัวข้อการปลอมอาหาร มีการฝึกซ้อมทุก 6 เดือน	△	จะปรับปรุงเนื้อหาหลักสูตรการอบรม

2.3 การรวบรวมข้อมูล

วัตถุประสงค์: เพื่อนำสัญญาณเตือน และกรณีตัวอย่างภายนอกมาพิจารณาอย่างต่อเนื่อง และสะท้อนผลไปยังการประเมินและมาตรการป้องกัน

ตัวอย่างข้อมูลที่ควรรวบรวม:

ประเภทข้อมูล	ตัวอย่างข้อมูล
สัญญาณภายในองค์กร	ข้อร้องเรียนจากภายในและภายนอกองค์กร ความผันผวนของราคาอย่างฉับพลัน คำขอแก้ไขข้อมูลฉลาก ข้อสังเกตเกี่ยวกับภัยคุกคามภายใน/ภายนอกจากการตรวจประเมิน และบันทึกการตรวจประเมินภายใน บันทึกการแจ้งเบาะแสแบบไม่เปิดเผยตัวตน ฯลฯ

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

ข้อมูลจากธุรกิจประเภทเดียวกันหรือคู่ค้า	ความผันผวนของราคาวัตถุดิบ กรณีการปลอมอาหารที่เคยเกิดขึ้นในอดีต (เช่น การแทนที่วัตถุดิบ การเจือจาง การใช้ฉลากเท็จหรือข้อมูลเท็จ การนำกลับเข้าสู่ตลาดโดยมิชอบ ฯลฯ)
องค์ความรู้จากภายนอก	<p>กรณีการปลอมอาหารที่เคยเกิดขึ้น ข้อมูลการเรียกคืนสินค้าโดยหน่วยงานรัฐ ประกาศเตือนจากหน่วยงานกำกับดูแล ประเด็นที่มีการหารือในวงการอุตสาหกรรม สมาคมวิชาชีพ การประชุม หรือการอบรม ฯลฯ</p> <p>ตัวอย่างแหล่งอ้างอิงข้อมูล: กระทรวงเกษตร ป่าไม้ และประมง (MAFF): ข้อมูลการแจ้งความประสงค์ด้วยตนเองและการให้คำแนะนำ https://www.maff.go.jp/j/syouan/kanshitoppage.html#sochi</p> <p>สำนักงานคุ้มครองผู้บริโภค (CAA): เว็บไซต์ข้อมูลการเรียกคืนสินค้า https://www.recall.caa.go.jp/index.php</p> <p>กระทรวงสาธารณสุข แรงงาน และสวัสดิการ (MHLW): ระบบค้นหารายการเรียกคืนสินค้าที่เปิดเผยต่อสาธารณะ https://ifas.mhlw.go.jp/faspub/IO_S020501.do? Action =a backAction</p> <p>รายงานอุตสาหกรรม จดหมายข่าว และเอกสารจากสมาคมอุตสาหกรรมหรือสถาบันวิจัย รวมถึงเอกสารจากการประชุมวิชาการหรือสัมมนา</p>

คำอธิบาย:

- การเปลี่ยนแปลงของปัจจัยทางเศรษฐกิจมักเป็นชนวนเหตุที่นำไปสู่การปลอมอาหาร จึงจำเป็นต้องมีการตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอ
- ความไม่สอดคล้องเล็กน้อย ความเคลื่อนไหวของราคา หรือการเปลี่ยนแปลงข้อกำหนดที่เกิดขึ้นบ่อยครั้ง ควรถูกพิจารณาเป็นสัญญาณเตือนล่วงหน้า

2.4 การประเมินช่องโหว่

วัตถุประสงค์: เพื่อประเมินช่องโหว่ของรายการต่างๆ
ที่ได้รวบรวมและคัดแยกไว้ในขั้นตอนการทำความเข้าใจสถานะปัจจุบันและการรวบรวมข้อมูล
และกำหนดลำดับความสำคัญของมาตรการป้องกันอย่างชัดเจน

2.4.1 การระบุขอบเขต

ขอบเขตที่ครอบคลุม: ผลิตภัณฑ์ วัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์ ซัพพลายเออร์ ผู้รับจ้างผลิต
การจัดการของเสียและการป้องกันการหมุนเวียนกลับ การจัดการบันทึกข้อมูล

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

ตัวอย่างขอบเขตการประเมิน:

ขอบเขต	ตัวอย่างที่เป็นรูปธรรม
วัตถุดิบ	เนื้อวัวบด น้ำมันพืช อาหารทะเล น้ำมันพืช เป็นต้น
วัสดุบรรจุภัณฑ์และฉลาก	ฉลากแสดงข้อมูลสินค้า การพิมพ์บนกล่องภายนอก พิมพ์ห่อแบบแยกชั้น บาร์โค้ด เป็นต้น
การแสดงผลผลิต	รายการวัตถุดิบของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป การแสดงสารก่อภูมิแพ้ วันหมดอายุ เป็นต้น
ซัพพลายเออร์	ผลิตภัณฑ์จ้างผลิตในต่างประเทศ ผู้จัดการวัตถุดิบ ตัวแทนจัดหา ผู้แปรรูปขั้นต้น เป็นต้น
การตรวจสอบและการวิเคราะห์	การวัดค่าความถ่วงจำเพาะของน้ำมัน ทรายการทดสอบเฉพาะตามประเภทสินค้า เป็นต้น
การจัดการของเสียและการป้องกันการหมุนเวียนกลับ	การควบคุมสินค้าที่ไม่ผ่านเกณฑ์ สินค้าคืน วัสดุบรรจุภัณฑ์ และสินค้าที่เรียกคืน เป็นต้น
การจัดการบันทึก	ข้อมูลผลการตรวจสอบ บันทึกการจัดซื้อ บันทึกการควบคุมล็อต บันทึกการจัดส่ง เป็นต้น

2.4.2 การจัดการประเภทของการปลอมอาหาร

ประเภทของการปลอมอาหารและโครงสร้างของพฤติกรรมปลอม:

ประเภทการปลอมอาหาร	ตัวอย่างโครงสร้างของพฤติกรรมปลอม
การผสมสิ่งแปลกปลอมหรือวัตถุดิบที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดโดยเจตนา (Adulteration)	การกระทำโดยเจตนาเพื่อผสมสารที่ไม่เหมาะสำหรับการบริโภคหรือสารต้องห้ามลงในอาหาร เพื่อลดต้นทุนหรือเพิ่มปริมาณ/น้ำหนักให้ดูมากขึ้น ตัวอย่างเช่น การใส่หิน ทราย เศษโลหะ หรือเศษไม้ไว้ที่ก้นถุงหรือภาชนะเพื่อเพิ่มน้ำหนัก การใช้สารแต่งสี สารแต่งกลิ่น หรือสารให้ความหวานเกินความจำเป็นเพื่อทำให้วัตถุดิบคุณภาพต่ำดูเหมือนสินค้าคุณภาพสูง ผลที่อาจเกิดขึ้น ได้แก่ อันตรายทางกายภาพ เช่น การสำลัก พิณเสียหาย การบาดเจ็บของทางเดินอาหาร หรือความเสี่ยงทางเคมีที่ไม่ได้คาดการณ์หรือความเป็นพิษสะสมระยะยาว
การสับเปลี่ยนหรือทดแทนวัตถุดิบ (Substitution / Replacement)	การเปลี่ยนวัตถุดิบที่มีราคาถูกหรือมีคุณภาพต่ำ ซึ่งแตกต่างจากที่ระบุบนฉลาก เพื่อประหยัดต้นทุนหรือจำหน่ายในราคาสูง ตัวอย่างเช่น การแทนที่วัตถุดิบราคาแพงบางส่วนหรือทั้งหมดด้วยวัตถุดิบที่คล้ายกัน หรือการสับเปลี่ยนเป็นวัตถุดิบที่มีสารก่อภูมิแพ้ ผลที่อาจเกิดขึ้น ได้แก่ ความเสี่ยงที่ไม่ได้คาดการณ์ เช่น สารก่อภูมิแพ้ สารตกค้างจากยา หรือความแตกต่างด้านคุณค่าทางโภชนาการและคุณภาพ ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อสุขภาพ
การเจือจางหรือการผสม (Dilution / Blending)	การเจือจางผลิตภัณฑ์หรือวัตถุดิบด้วยน้ำหรือสารราคาถูกที่ยังไม่ได้ยืนยันความปลอดภัยอย่างเพียงพอ หรือการผสมวัตถุดิบต่างเกรดกันเพื่อเพิ่มผลกำไร ตัวอย่างเช่น การเติมน้ำที่ไม่ได้ผ่านการฆ่าเชื้อลงในวัตถุดิบเหลวเพื่อเพิ่มปริมาณ หรือการผสมวัตถุดิบที่มีคุณภาพต่างกันแล้วจำหน่ายเป็นเกรดสูง

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

	ผลที่อาจเกิดขึ้น ได้แก่ การเพิ่มจำนวนจุลินทรีย์ การเสื่อมคุณภาพ และการเปลี่ยนแปลงองค์ประกอบที่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อสุขภาพ
การแสดงข้อมูลเท็จหรือทำให้เข้าใจผิด (Mislabeling / Misrepresentation)	การจงใจแสดงข้อมูลอันเป็นเท็จเกี่ยวกับความปลอดภัยหรือความแท้จริงของผลิตภัณฑ์ (เช่น ชื่อวัตถุดิบ แหล่งที่มา วันหมดอายุหรือวันครบบริบูรณ์ก่อนคุณภาพหรือเกรด) เพื่อวัตถุประสงค์ทางเศรษฐกิจ เช่น การปลอมแปลงวันหมดอายุหรือวันครบบริบูรณ์ในสินค้าที่หมดอายุแล้ว การปลอมแหล่งกำเนิดสินค้า การอ้างเกรดหรือระดับคุณภาพสูงกว่าความเป็นจริง ผลที่อาจเกิดขึ้น ได้แก่ ก่อนให้เกิดความเสี่ยงในการบริโภคสินค้าหมดอายุ สินค้าที่มีสารตกค้างในระดับสูง หรือมีสารก่อภูมิแพ้โดยไม่รู้ตัว
สินค้าลอกเลียนแบบและการปลอมแปลงเอกสาร (Counterfeiting / Document Fraud)	การปลอมแปลงหรือใช้โดยมิชอบซึ่งเครื่องหมายรับรอง เอกสารรับรอง ใบรายงานผลการตรวจสอบ หรือเอกสารหรือฉลากทางการ เพื่อปกปิดว่าสินค้าเป็นของลอกเลียนแบบหรือไม่ได้รับอนุญาต ส่งผลให้สินค้าที่แอบอ้างว่าเป็นแบรนด์แท้หรือสินค้าที่ได้รับการรับรองถูกจำหน่ายในตลาด ทั้งที่อาจใช้วัตถุดิบที่ไม่ได้รับอนุญาต ไม่ผ่านการตรวจสอบ หรือไม่ได้ผ่านการกักกันโรค ความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นหลายอย่าง เช่น เชื้อก่อโรคที่ไม่ทราบชนิด สารตกค้างจากยา หรือสิ่งแปลกปลอมต่าง ๆ
การกระจายสินค้าโดยมิชอบ หรือการนำสินค้าคืนกลับมาจำหน่าย (Theft / Diversion / Grey Market)	การนำสินค้าที่ห้ามจำหน่าย เช่น สินค้าถูกเรียกคืน สินค้าที่เรียกคืน หรือสินค้าที่ถูกขโมยมาบรรจุใหม่หรือเปลี่ยนฉลากเพื่อจำหน่าย ตัวอย่างเช่น การนำสินค้าที่ควบคุมอุณหภูมิผิดเงื่อนไข สินค้าหมดอายุ หรือสินค้าล็อตที่ถูกเรียกคืน มาปกปิดและจำหน่ายใหม่ ความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้น ได้แก่ ความเสี่ยงต่อสุขภาพ เช่น การเน่าเสีย สารพิษจากเชื้อรา สิ่งแปลกปลอม หรือการควบคุมสารก่อภูมิแพ้ที่ไม่เหมาะสม
การผลิตโดยไม่ได้รับอนุญาต หรือการใช้วัตถุดิบที่ผิดกฎหมาย (Unapproved / Illegal Production)	การผลิตในสถานที่หรือด้วยอุปกรณ์ที่ไม่ได้รับอนุญาต หรือการใช้วัตถุดิบต้องห้าม เช่น สารกำจัดศัตรูพืชที่ห้ามใช้ วัตถุเจือปนอาหารที่ไม่ได้รับอนุญาต หรือวัตถุดิบที่ไม่เป็นไปตามมาตรฐาน เพื่อหลีกเลี่ยงข้อกำหนดหรือเพิ่มผลกำไร เนื่องจากไม่มีการควบคุมสุขลักษณะและการตรวจสอบที่เหมาะสมแล้วจำหน่ายสู่ตลาด จึงมีความเสี่ยงซึ่งเป็นภัยคุกคามที่หน่วยงานรัฐระบุไว้หรืออันตรายที่ยังไม่เป็นที่ทราบ ซึ่งอาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อสุขภาพ

ตัวอย่างการจัดระเบียบประเภทของการปลอม:

ขอบเขต	ตัวอย่างที่เป็นรูปธรรม	ตัวอย่างประเภทของการปลอม
วัตถุดิบ	เนื้อวัวบด น้ำผึ้ง อาหารทะเล น้ำมันพืช เป็นต้น	การแทนที่ด้วยเนื้อสัตว์ชนิดอื่น การเจือจางหรือผสมน้ำผึ้ง = การสับเปลี่ยน/ทดแทน การเจือจาง/ผสมในวัตถุดิบ
วัสดุบรรจุภัณฑ์ และฉลาก	ฉลากแสดงข้อมูลสินค้า การพิมพ์บนกล่อง พิมพ์ห่อแบบแยกชั้น บาร์โค้ด เป็นต้น	การนำฉลากรุ่นเก่ากลับมาใช้ การแก้ไขข้อมูลการพิมพ์ = การแสดงฉลากเท็จ การแสดงฉลากให้เข้าใจผิด สินค้าเลียนแบบ/ปลอมแปลงเอกสาร

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

การแสดงผลข้อมูลผลิตภัณฑ์	รายการวัตถุดิบของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป การแสดงผลสารก่อภูมิแพ้ วันหมดอายุ เป็นต้น	การแสดงผลข้อมูลเท็จ การไม่ปรับปรุงข้อมูลตามการแก้ไขล่าสุด = การแสดงผลข้อมูลเท็จหรือทำให้เข้าใจผิด
ซัพพลายเออร์	ผลิตภัณฑ์จ้างผลิตจากภายนอก ผู้จัดหาวัตถุดิบ ตัวแทนจัดหา ผู้แปรรูปขั้นต้น เป็นต้น	การปลอมแปลงเอกสารรับรอง การรายงานข้อมูลเท็จ การใช้วัตถุดิบที่ไม่ได้รับอนุญาต = สินค้าเลียนแบบ/ปลอมแปลงเอกสาร การผลิตที่ไม่ได้รับอนุญาต การใช้วัตถุดิบโดยมิชอบ
การตรวจสอบและวิเคราะห์	การวัดค่าความถ่วงจำเพาะของน้ำผึ้ง รายการทดสอบเฉพาะสินค้า เป็นต้น	การแก้ไขผลการตรวจสอบ การสับเปลี่ยนข้อมูลการวิเคราะห์ = สินค้าเลียนแบบและการปลอมแปลงเอกสาร
การจัดการของเสียและการป้องกันการหมุนเวียนกลับ	การควบคุมสินค้าที่ไม่ผ่านเกณฑ์ สินค้าคืน วัสดุบรรจุภัณฑ์ สินค้าเรียกคืน เป็นต้น	การนำสินค้าคืนหรือสินค้าที่ไม่ผ่านเกณฑ์กลับมาจำหน่าย การลักลอบนำบรรจุภัณฑ์ไปขายต่อ = การกระจายสินค้าโดยมิชอบหรือการนำสินค้าคืนกลับมาจำหน่าย
การจัดการบันทึก	ข้อมูลผลการตรวจสอบ บันทึกการจัดซื้อ บันทึกควบคุมล็อต บันทึกการจัดส่ง เป็นต้น	การแก้ไขข้อมูล การลบบันทึก (Log) ประวัติการอนุมัติไม่ครบถ้วน = สินค้าเลียนแบบและการปลอมแปลงเอกสาร

2.4.3 การคาดการณ์สถานการณ์จำลองของความเสี่ยงที่นำไปสู่การปลอม

การคาดการณ์สถานการณ์การปลอมอาหารที่อาจเกิดขึ้น โดยอ้างอิงจากแหล่งข้อมูลทั้งภายในและภายนอก:

ความเสี่ยงแฝง: ความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นในอนาคต

อันเนื่องมาจากการเปลี่ยนแปลงของสภาพตลาดหรือสถานะด้านอุปทาน

ความเสี่ยงที่ปรากฏชัด : สิ่งที่ได้รับการยืนยันแล้วว่าเป็นข้อกังวล เช่น กรณีที่เคยเกิดขึ้นในอดีตหรือข้อชี้แนะจากหน่วยงานราชการ

แหล่งข้อมูลอ้างอิง :

- ข้อมูลสาธารณะที่เผยแพร่โดยหน่วยงานรัฐหรือสมาคมอุตสาหกรรม
- กรณีการปลอมอาหารที่เกิดขึ้นในองค์กรอื่นในอุตสาหกรรมเดียวกันหรือคู่ค้า
- ประวัติปัญหาด้านคุณภาพหรือการแสดงผลข้อมูลผลิตภัณฑ์ภายในองค์กร
- ข้อมูลจากการแจ้งเบาะแสภายใน ข้อชี้แนะจากการตรวจประเมิน และข้อร้องเรียน

ตัวอย่างสถานการณ์จำลอง

ขอบเขต	ตัวอย่าง	ประเภทการปลอมอาหาร	ตัวอย่างสถานการณ์การปลอมอาหาร (ทำไมถึงเกิดการปลอมขึ้น)
วัตถุดิบ	เนื้อวัวบด เป็นต้น	การแทนที่ด้วยเนื้อสัตว์ชนิดอื่น การเจือจางหรือผสมน้ำผึ้ง = การสับเปลี่ยน/ทดแทน การเจือจาง/ผสม	เมื่อราคาวัตถุดิบปรับตัวสูงขึ้นหรือเกิดภาวะขาดแคลน จะเกิดแรงกดดันด้านต้นทุน ทำให้มีแนวโน้มให้ความสำคัญกับกำไรมากกว่าความปลอดภัยและคุณภาพ

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

วัสดุบรรจุภัณฑ์และฉลาก	ฉลากแสดงข้อมูลสินค้าเป็นต้น	การนำฉลากรุ่นเก่ากลับมาใช้ การแก้ไขข้อมูลการพิมพ์ = การแสดงข้อมูลเท็จ สินค้าเลียนแบบ/ปลอมแปลงเอกสาร	หากการแก้ไขฉลากส่งผลเสียต่อธุรกิจ (เช่น เปลี่ยนแหล่งกำเนิดหรือลดวันหมดอายุ) จะเกิดจิตวิทยาที่อยากหลีกเลี่ยงการแก้ไขข้อมูลให้เป็นปัจจุบัน
การแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์	การแสดงรายการส่วนผสมเป็นต้น	การแสดงข้อมูลเท็จ การไม่ปรับปรุงข้อมูลตามการแก้ไขล่าสุด = การแสดงข้อมูลเท็จหรือทำให้เข้าใจผิด	หากแสดงการเปลี่ยนแปลงสูตรหรือวัตถุดิบอย่างถูกต้อง อาจก่อให้เกิดข้อร้องเรียนหรือยอดขายลดลง จึงมีแนวโน้มเลือกเลื่อนหรือปกปิดการแก้ไข
ซัพพลายเออร์	ผลิตภัณฑ์จ้างผลิตในต่างประเทศเป็นต้น	การปลอมแปลงเอกสารรับรองการรายงานข้อมูลเท็จ การใช้วัตถุดิบที่ไม่ได้รับอนุญาต = สินค้าเลียนแบบ/ปลอมแปลงเอกสารการผลิตที่ไม่ได้รับอนุญาต	ภายใต้แรงกดดันด้านราคาและกำหนดส่งมอบ อาจมีการประเมินว่าแคมีเอกสารครบถ้วนก็ควรตรวจสอบความผิดปกติจริงได้ยาก
การตรวจสอบและกาววิเคราะห์	การวัดค่าความถ่วงจำเพาะเป็นต้น	การแก้ไขผลการตรวจสอบ การสลับเปลี่ยนข้อมูลการวิเคราะห์ = สินค้าเลียนแบบและการปลอมแปลงเอกสาร	หากผลวิเคราะห์ไม่ผ่านจะทำให้เกิดความสูญเสียหรือปัญหาตามมา ผู้ปฏิบัติงานจึงเกิดแรงจูงใจให้ประนีประนอมหรือแก้ไขผลการตรวจสอบโดยคิดว่า "แค่เล็กน้อย"
การจัดการของเสียและการป้องกันการหมุนเวียนกลับ	สินค้าที่ไม่ผ่านเกณฑ์หรือสินค้าคืนเป็นต้น	การนำสินค้าคืนหรือสินค้าที่ไม่ผ่านเกณฑ์กลับมาจำหน่าย การลักลอบนำบรรจุภัณฑ์ไปขายต่อ = การกระจายสินค้าโดยมิชอบหรือการนำสินค้าคืนกลับมาจำหน่าย	เมื่อมีความตระหนักเรื่องต้นทุนขยะสูงหรือไม่อยากขาดทุนและระบบจัดการไม่รัดกุม ความคิดที่ว่า "เสียดาย" จะกลายเป็นแรงจูงใจให้แอบนำสินค้าเหล่านั้นกลับเข้าสู่ตลาด
การจัดการบันทึก	ข้อมูลผลการตรวจสอบเป็นต้น	การแก้ไขข้อมูล การลบบันทึก (Log) ประวัติการอนุมัติไม่ครบถ้วน = สินค้าเลียนแบบและการปลอมแปลงเอกสาร	เนื่องจากบันทึกเชื่อมโยงโดยตรงกับความรับผิดชอบและการประเมินผล อาจเกิดแรงจูงใจให้แก้ไขหรือลบเพื่อปกปิดข้อมูลที่ไม่เป็นผลดี

2.4.4 การตรวจสอบมาตรการควบคุมที่มีอยู่

ทำความเข้าใจมาตรการควบคุมที่มีอยู่สำหรับแต่ละเป้าหมายที่ดำเนินการภายในองค์กร และตรวจสอบความมีประสิทธิภาพมุมมองของการป้องกันการปลอม การตรวจจับ และการยับยั้ง ตัวอย่างการตรวจสอบ:

ขอบเขต	ตัวอย่างเป็ นรูปธรรม	ตัวอย่างประ เภทการปลอมอาหาร	ตัวอย่างสถานการณ์ที่มีแนวโน้ม ไปสู่การปลอมอาหาร	การตรวจสอบมาตรการควบคุมที่ กำลังดำเนินการอยู่
วัตถุดิบ	เนื้อวัวบด เป็นต้น	การแทนที่ ด้วยเนื้อสัตว์ชนิดอื่น เป็นต้น	เมื่อราคาวัตถุดิบปรับตัวสูงขึ้นหรือ เกิดภาวะขาดแคลน จะเกิดแรงกดดันสูงด้านต้นทุน ทำให้มีแนวโน้มให้ความสำคัญกับ กำไรมากกว่าคุณภาพ	การตรวจสอบเอกสารรับเข้า•ข้อ กำหนดคุณลักษณะ•แหล่งที่มา การตรวจสอบเพิ่มเติมเมื่อราคาตลาด สูงขึ้น การยืนยันความแท้จริง (ลักษณะภายนอก•การวิเคราะห์)
วัสดุบรรจุ ก๊าซ•ฉลาก	ฉลากแสดง ข้อมูล เป็นต้น	การนำฉลากฉบับเก่า กลับมาใช้ใหม่ เป็นต้น	หากการแก้ไขฉลากส่งผลเสียต่อ ธุรกิจ (เช่น เปลี่ยนแหล่งกำเนิดหรือลดวันหมดอายุ) จะเกิดจิตวิทยาที่อยากหลีกเลี่ยงการแก้ไขข้อมูลให้เป็นปัจจุบัน	การควบคุมจำนวน•การจัดการการทำลาย การแยกเก็บวัสดุฉบับเก่า การจัดการอาร์ตเวิร์กและประวัติการแก้ไข มาตรการป้องกันการแก้ไขตัดแปลง การพิมพ์
การแสดงผล ข้อมูลผลิตภัณฑ์	การแสดง รายการวัตถุดิบ เป็นต้น	การแสดงผล ข้อมูลเท็จ เป็นต้น	หากแสดงการเปลี่ยนแปลงสูตรหรือ วัตถุดิบอย่างถูกต้อง อาจก่อให้เกิดข้อร้องเรียนหรือยอดขายลดลง จึงมีแนวโน้มเลือกเลื่อนหรือปกปิด การแก้ไข	ขั้นตอนการอนุมัติฉลาก ขั้นตอนการแก้ไข•การพิมพ์ การจัดการอาร์ตเวิร์ก มาตรการป้องกันการแก้ไขตัดแปลง (การล็อก•จำกัดสิทธิ์)
ซัพพลายเออร์	ผลิตภัณฑ์จ้างผลิต ในต่างประเทศ เป็นต้น	การปลอมแปลงเอกสาร เป็นต้น	ภายใต้แรงกดดันด้านราคาและกำหนดส่งมอบ อาจมีการประเมินว่าแค่มีเอกสารครบถ้วนก็คงตรวจพบความผิดปกติจริงได้ยาก	เงื่อนไขในสัญญา (มาตรการเมื่อพบการปลอม) การตรวจประเมิน•การประเมินผล การตรวจสอบประวัติการซื้อขาย การตรวจสอบความแท้จริงของเอกสาร
การตรวจสอบ•การ วิเคราะห์	การวัดค่า ความถ่วงจำเพาะ เป็นต้น	การแก้ไข ผลการทดสอบ เป็นต้น	หากผลวิเคราะห์ไม่ผ่านจะทำให้เกิดความสูญเสียหรือปัญหาตามมา ผู้ปฏิบัติงานจึงเกิดแรงจูงใจให้ประเมินประนอมหรือแก้ไขผลการตรวจโดยคิดว่า "แค่เล็กน้อย"	การยืนยันความแท้จริงด้วยการวิเคราะห์หลายประเภท การป้องกันการแก้ไขบันทึกผลการตรวจสอบ (หลักฐานการตรวจประเมิน)
การจัดการของเสีย และการป้องกันการ หมุนเวียนกลับ	สินค้าที่ไ ม่ผ่านเกณฑ์หรือ สินค้าคืน เป็นต้น	การนำสินค้าคืนหรือ สินค้าที่ไม่ผ่านเกณฑ์กลับมา จำหน่าย เป็นต้น	เมื่อมีความตระหนักเรื่องต้นทุนขย ะสูงหรือไม่อยากขาดทุน และระบบจัดการไม่รัดกุม ความคิดที่ว่า "เสียตาย" จะกลายเป็นแรงจูงใจให้แอบนำสินค้าเหล่านั้นกลับเข้าสู่ตลาด	หลักฐานการกำจัด (ภาพถ่าย•บันทึก) การกำจัดต่อหน้าผู้รับผิดชอบ การควบคุมสินค้ายังไม่เปิดใช้ มาตรการป้องกันการนำกลับเข้าสู่ การกระจายสินค้า (พื้นที่ควบคุม•กุญแจ)

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

การจัดกา รบันทึก	ข้อมูลผล การตรวจ สอบ เป็นต้น	การปลอม แปลงข้อมูล เป็นต้น	เนื่องจากบันทึกเชื่อมโยงโดยตรง กับความรับผิดชอบและการประเมิน ผล อาจเกิดแรงจูงใจให้แก้ไขหรือลบ เพื่อปกปิดข้อมูลที่ไม่เป็นผลดี	บันทึก (log) ป้องกันการแก้ไขตัดแปลง ประวัติการอนุมัติทางอิเล็กทรอนิกส์ การจัดการสิทธิ์การเข้าถึง การจัดการข้อมูลสำรอง
---------------------	---------------------------------------	----------------------------------	--	---

2.4.5 การประเมินโอกาสในการเกิด

การประเมินให้พิจารณาจาก "โอกาสในการเกิด × ระดับผลกระทบ" ดังนี้:

- โอกาสในการเกิด: (= การปลอมเกิดขึ้นได้ง่ายหรือไม่)
- ระดับผลกระทบ: (= หากเกิดขึ้นแล้ว ความเสียหายมีขนาดใหญ่เพียงใด)

① การประเมินโอกาสในการเกิด พิจารณาโดยสรุปจากช่องโหว่ 4 ด้าน ดังต่อไปนี้

ช่องโหว่ทางเศรษฐกิจ: อยู่ในสถานการณ์ที่จูงใจให้กระทำการทุจริตได้ง่ายหรือไม่ เช่น ราคาสินค้าพุ่งสูงหรือสินค้าขาดแคลน

ช่องโหว่ทางองค์กร: ระบบจัดการและตรวจประเมินซัพพลายเออร์ที่หลากหลายจนมีช่องโหว่หรือไม่

ช่องโหว่ทางเทคนิค: ลักษณะภายนอกหรือการตรวจอย่างง่ายไม่สามารถมองออกได้หรือแนบเนียนจนมองไม่ออก

ช่องโหว่ทางจริยธรรม : มาตรการยับยั้งการปลอมอ่อนแอหรือไม่ เช่น ขาดการอบรมทัศนคติของฝ่ายบริหาร หรือระบบแจ้งเบาะแส

เกณฑ์การประเมินโดยรวม:

สูง: มีจุดอ่อนจำนวนมาก และการปลอมเกิดขึ้นได้ง่าย

ปานกลาง: มีมาตรการยับยั้งในระดับหนึ่ง แต่ขึ้นอยู่กับเงื่อนไขอาจเกิดขึ้นได้

ต่ำ: ระบบการจัดการวัฒนธรรมองค์กรเทคโนโลยีมีความพร้อม

ทำให้การกระทำที่ไม่ถูกต้องเกิดขึ้นได้ยาก

② การประเมินระดับผลกระทบ

ระดับผลกระทบพิจารณาจาก 3 ประเด็นดังต่อไปนี้

ผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหาร: ระดับของอันตรายต่อสุขภาพ•ระดับการฝ่าฝืนกฎหมาย

ผลกระทบต่อสังคม: การเสื่อมเสียของแบรนด์•ลูกค้า•ความเชื่อมั่นของผู้บริโภค รวมถึงการเผยแพร่ของสื่อ

ผลกระทบต่อเศรษฐกิจ: ขอบเขตการเรียกคืนสินค้า ต้นทุนในการแก้ไขปัญหา

การหยุดการผลิตหรือยอดขายลดลง

เกณฑ์การประเมินโดยรวม:

สูง: นำไปสู่ความเสียหายต่อสุขภาพอย่างร้ายแรงหรือการเรียกคืนสินค้าขนาดใหญ่

ปานกลาง: ไม่สามารถมองข้ามได้ แต่ไม่ถึงขั้นสร้างความเสียหายที่รุนแรงจนแก้ไขไม่ได้

ต่ำ: อยู่ในระดับปัญหาคุณภาพที่จำกัดและควบคุมได้

③ ลำดับความสำคัญ

ลำดับความสำคัญพิจารณาจากการผสมผสานของ 2 แกน คือ โอกาสในการเกิด × ระดับผลกระทบ

โดยตัดสินเป็น "สูง•ปานกลาง•ต่ำ"

เมทริกซ์ความเสี่ยง (ตัวอย่าง):

	โอกาสในการเกิด: สูง	โอกาสในการเกิด: ปานกลาง	โอกาสในการเกิด: ต่ำ
ระดับผลกระทบ: สูง	ลำดับความสำคัญ: สูง	ลำดับความสำคัญ: สูง	ลำดับความสำคัญ: ปานกลาง

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

ระดับผลกระทบ: ปานกลาง	ลำดับความสำคัญ: สูง	ลำดับความสำคัญ: ปานกลาง	ลำดับความสำคัญ: ต่ำ
ระดับผลกระทบ: ต่ำ	ลำดับความสำคัญ: ปานกลาง	ลำดับความสำคัญ: ต่ำ	ลำดับความสำคัญ: ต่ำ

ตัวอย่างการประเมิน:

ขอบเขต	ตัวอย่างเ ป็นรูปธรรม	ตัวอย่างปร เภทการป ปลอมอาหาร	ตัวอย่างสถาน การณ์ที่มีแนว โน้มนำไปสู่กา รปลอมอาหาร	การตรวจสอบมาตรการควบคุมที่ กำลังดำเนินการอยู่	โอกาส เสี่ยง	ระดับ ผลกระทบ	ลำดับ ความ สำคัญ
วัตถุประสงค์	เนื้อว้าบด เป็นต้น	การแทนที่ ด้วยเนื้อสั ตว์ชนิดอื่น เป็นต้น	วัตถุประสงค์ราคาสูง ขึ้น เป็นต้น	รับเข้าเอกสารหลักฐาน•ข้อกำหนด คุณลักษณะ/ตรวจสอบแหล่งที่มา /ตรวจสอบเพิ่มเติมเมื่อมีการเปลี่ นแปลงของราคาตลาด/ตรวจสอบ ลักษณะภายนอก•การวิเคราะห์	สูง	สูง	สูง
วัสดุบรรจุภัณฑ์•ฉลาก	ฉลากแสดงข้อมูล สินค้า เป็นต้น	การนำฉลากฉบับเก่า กลับมาใช้ใหม่ เป็นต้น	การแก้ไขฉลาก ที่ส่งผลเสีย เป็นต้น	การควบคุมจำนวน•การจัดการข องเสีย/การแยกเก็บวัสดุฉบับเก่า/ การจัดการอาร์ตเวิร์ก•ประวัติการ แก้ไข/การจัดการข้อมูลการพิมพ์	ปานก กลาง	ปาน กลาง	ปาน กลาง
การแสดงผลผลิตภัณฑ์	การแสดง รายการวิ ตถุติบ เป็นต้น	การแสดง ข้อมูลเท็จ เป็นต้น	การเปลี่ยนส่ว ผสมหรือวิ ตถุติบ เป็นต้น	ขั้นตอนการอนุมัติฉลาก/ขั้นตอน การแก้ไข•การพิมพ์/การจัดการอ าร์ตเวิร์ก/การควบคุมสิทธิ์การเข้า ถึง	ปานก กลาง	สูง	สูง
ซัพพลายเออร์	ผลิตภัณฑ์ ในต่างประเทศ เป็นต้น	การปลอม แปลงเอกสาร เป็นต้น	ความกดดันด้ านราคาและ กำหนดส่งมอ บ	เงื่อนไขในสัญญา (การดำเนินการเมื่อเกิดการปลอม) /การตรวจประเมิน•การประเมินผล ซัพพลายเออร์/การตรวจสอบประวัติ การค้าซื้อขาย/การตรวจสอบคว ามแท้จริงของเอกสารหลักฐาน	สูง	สูง	สูง
การตรวจสอบ•การวิเคราะห์	การวัดค่า ความถ่วง จำเพาะ เป็นต้น	การปลอม แปลงเอกสาร เป็นต้น	การหลีกเลี่ยง การตัดสินใจ ผ่านเกณฑ์	การยืนยันความแท้จริงโดยการวิ เคราะห์/การเก็บรักษาบันทึกการ ตรวจสอบ/การจัดให้มีหลักฐานการ ตรวจสอบ (audit trail)	ปานก กลาง	ปาน กลาง	ปาน กลาง
การจัดการขอ เสียและการ ป้องกันการ การหลอ	สินค้าที่ไม่ ผ่านเกณฑ์หรือสิน ค้าคืน เป็นต้น	การนำสิน ค้าคืนหรือ สินค้าที่ไม่ ผ่านเกณฑ์กลับมา จำหน่าย เป็นต้น	ภาระต้นทุนใน การทำลาย เป็นต้น	บันทึกการกำจัดทิ้ง•ภาพถ่าย/กา รกำจัดต่อหน้าผู้รับผิดชอบ/การจัด เก็บในพื้นที่ควบคุม•ล็อกกุญแจ	ปานก กลาง	ปาน กลาง	ปาน กลาง

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

นเวียนกลับ							
การจัด การบันทึก	ข้อมูลผล การตรวจ สอบ เป็นต้น	การแก้ไข ข้อมูลเป็น ต้น	การหลีกเลี่ยง ความรับผิด ชอบ เป็นต้น	บันทึก (log) ป้องกันการแก้ไขตัดแปลง/ประวัติ การอนุมัติทางอิเล็กทรอนิกส์/การ จัดการสิทธิ์การเข้าถึง/การสำรอง ข้อมูล	ปานก กลาง	สูง	สูง

2.4.6 การนำผลลัพธ์ไปใช้และการทบทวน

- ดำเนินการจัดทำมาตรการจากช่องโหว่ที่ถูกจัดลำดับความสำคัญระดับ “สูง” ก่อน
- เมื่อเกิดช่องโหว่ใหม่ หรือมีการเปลี่ยนแปลงด้านองค์กร/อุปกรณ์ ให้ดำเนินการประเมินใหม่โดยทันที
- บันทึกผลการประเมินและเก็บรักษาไว้ เพื่อให้สามารถอ้างอิงได้ในการทบทวนครั้งถัดไป

คำอธิบาย:

- การป้องกันอาหารเน้นที่ป้องกัน "การทำลายโดยเจตนา" แต่ในส่วนนี้จะเน้นไปที่ "การทุจริตที่มีแรงจูงใจทางเศรษฐกิจ"
- วัตถุประสงค์คือการทำให้อัยการมองเห็นได้อย่างชัดเจน และหากผู้ประเมินมีความรู้เกี่ยวกับวัตถุประสงค์•ตลาด•การวิเคราะห์ จะช่วยเพิ่มความแม่นยำของการประเมิน

2.5 การจัดทำแผนและการจัดทำเป็นเอกสาร

วัตถุประสงค์ : บนพื้นฐานของผลการประเมินช่องโหว่

ให้จัดระเบียบมาตรการควบคุมที่เป็นรูปธรรมและวิธีการดำเนินงาน สำหรับรายการที่มีลำดับความสำคัญสูง

2.5.1 การจัดทำมาตรการ

สำหรับภัยคุกคามที่มีลำดับความสำคัญสูง ให้ทำให้มองเห็นชัดเจนว่า ใคร•เมื่อใด•ป้องกันอย่างไร

ใช้การดำเนินงานปัจจุบันเป็นพื้นฐาน จัดให้มีระบบชั่วคราวที่มีประสิทธิผล

และเตรียมความพร้อมสำหรับการพัฒนาและขยายในอนาคต

เนื้อหาการจัดทำมาตรการลดความเสี่ยงการปลอมอาหาร:

① วัตถุประสงค์•ขอบเขต:

- แผนนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อลดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของอาหารที่เกิดจากการปลอมอาหาร เช่น การแทนที่โดยเจตนา•การฉ้อฉล•การแก้ไขตัดแปลง•การแสดงผลเท็จ•การปลอมแปลงเอกสาร•การกระจายสินค้าอย่างไม่ถูกต้อง เป็นต้น
 - ขอบเขตครอบคลุมกระบวนการผลิตทั้งหมดซึ่งรวมถึงวัตถุประสงค์•วัสดุบรรจุภัณฑ์•การจัดการฉลาก•ซัพพลายเออร์•การตรวจสอบ•การกำจัดทิ้ง•การจัดการบันทึก
- ※ ใน JFS-C กำหนดขอบเขตว่าเป็น “การปลอมอาหารที่ส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหาร”

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

② โครงสร้างความรับผิดชอบ

วัตถุประสงค์: เพื่อกำหนดระบบการตัดสินใจ•การรายงาน•การสั่งการมีความชัดเจน เพื่อให้สามารถดำเนินการได้ทันทีโดยไม่สับสน

เนื้อหาที่ต้องจัดทำ: กำหนดผู้รับผิดชอบหลัก ผู้ทำหน้าที่แทน ผังการติดต่อ อำนาจในการตัดสินใจ
จุดสำคัญ: มีการกำหนดผู้ทำหน้าที่แทนในกรณีผู้รับผิดชอบไม่อยู่ (รวมถึงกรณีเดินทางไปปฏิบัติงานภายนอก เป็นต้น) หรือไม่ แม้เป็นผู้ทำหน้าที่แทน หน่วยงานได้รับการสื่อสารให้สามารถตอบสนองได้ทันทีหรือไม่

③ การกำหนดมาตรการตามผลการประเมินช่องโหว่

วัตถุประสงค์: กำหนดมาตรการที่เป็นรูปธรรมโดยเรียงลำดับจากรายการที่มีลำดับความสำคัญสูง ตามผลที่ได้จากการประเมินช่องโหว่

เนื้อหาที่ต้องจัดทำ: ทบทวนขั้นตอนการควบคุมที่ใช้อยู่ในปัจจุบัน

เสริมความแข็งแกร่งและปรับปรุงอย่างเป็นลำดับขั้น

โดยเริ่มจากรายการที่มีลำดับความสำคัญสูงในการประเมินช่องโหว่

จุดสำคัญ: ใช้ประโยชน์จากระบบที่มีอยู่เดิม

และพิจารณามาตรการที่สอดคล้องกับความเป็นจริงและมีประสิทธิภาพ

※มาตรการที่มีต้นทุนสูง ให้จัดทำเป็น “ข้อมูลอ้างอิง” ซึ่งต้องอาศัยการตัดสินใจของฝ่ายบริหาร และพิจารณาในการทบทวนครั้งถัดไป

โดยในเบื้องต้นให้พิจารณามาตรการที่สามารถดำเนินการได้จริงสำหรับภัยคุกคามนั้นก่อน

ตัวอย่างผลการประเมินช่องโหว่และการจัดทำมาตรการเพิ่มเติม:

ขอบเขต	ลำดับความสำคัญ	ตัวอย่างการจัดทำมาตรการเพิ่มเติม
วัตถุดิบ	สูง	<ul style="list-style-type: none"> การจำแนกวัตถุดิบที่มีความเสี่ยงสูง (จัดหารายการวัตถุดิบที่ต้องควบคุมเป็นพิเศษ) กำหนดกฎให้มีการตรวจสอบเพิ่มเติมเฉพาะกรณีราคาปรับสูงขึ้น/อุปทานไม่มั่นคง การบันทึกข้อมูลข้อกำหนด แหล่งกำเนิด และเหตุผลในการเปลี่ยนซัพพลายเออร์ลงในบันทึกย่ออย่างง่าย
วัสดุบรรจุภัณฑ์• ฉลาก	ปานกลาง	<ul style="list-style-type: none"> ติดเทปสีหรือเครื่องหมายที่ชัดเจนว่า "ห้ามใช้" บนวัสดุฉบับเก่าหรือฉบับที่ยกเลิกใช้งานแล้ว เก็บเฉพาะอาร์ตเวิร์กเวอร์ชันล่าสุดไว้ที่หน่วยงาน ส่วนฉบับเก่าแยกเก็บต่างหาก ทุกครั้งที่มีการแก้ไขฉลาก ให้รวบรวมฉบับเก่าเก็บแยกไว้ต่างหากเป็นหมวดหมู่
การแสดงผลข้อมูลผลิตภัณฑ์	สูง	<ul style="list-style-type: none"> เพิ่มรายการตรวจสอบ 1 ช่องในขั้นตอนเปลี่ยนวัตถุดิบ/สูตรว่า "ทบทวนการแสดงผลข้อมูลแล้วหรือไม่" กำหนดให้มีผู้ตรวจสอบอย่างน้อย 2 แผนก (เช่น แผนก QA + แผนกผลิต) เมื่อมีการแก้ไขข้อมูลบนฉลาก อนุญาตให้ใช้เฉพาะอาร์ตเวิร์กฉลากเวอร์ชันล่าสุด และนำฉบับเก่าออกจากพื้นที่ปฏิบัติงานทางกายภาพ
ซัพพลายเออร์	สูง	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อเริ่มการซื้อขายใหม่ ให้ตรวจสอบและจัดเก็บ 3 รายการ ได้แก่ "ข้อมูลบริษัท•สถานที่ผลิต•เอกสารหลักฐาน" ด้วยแบบฟอร์มอย่างง่าย

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

		<ul style="list-style-type: none"> • ส่งแบบสอบถามอย่างง่ายปีละครั้งให้กับซัพพลายเออร์หลักเพื่อยืนยันสถานะปัจจุบัน • หาซัพพลายเออร์สำรองไว้อย่างน้อย 1 รายเท่าที่ทำได้
การตรวจสอบการวิเคราะห์	ปานกลาง	<ul style="list-style-type: none"> • กำหนดให้มีผู้ตรวจสอบคนที่สอง ช่วยยืนยันค่าและบันทึกผล • ในกรณีที่ค่าการตรวจวัดใกล้เคียงกับขอบเขตบนหรือขอบเขตล่างของมาตรฐาน • บันทึกวันที่ ชื่อผู้แก้ไข และเหตุผลสั้นๆ • ทุกครั้งที่มีการแก้ไขบันทึกผลการตรวจสอบ • ปรับปรุงแบบฟอร์มและระบบการทำงาน • "ไม่ให้คนเดียวมีอำนาจตัดสินใจผ่าน/ไม่ผ่าน"
การจัดการของเสียและการป้องกันการหมุนเวียนกลับ	ปานกลาง	<ul style="list-style-type: none"> • ติดเครื่องหมาย เช่น เทปสี บนสินค้าที่ต้องทิ้งทำลาย เพื่อให้แยกแยะได้ทันทีด้วยสายตา • กำหนดจุดจัดเก็บของเสียไว้เพียงจุดเดียวในโรงงาน • ถ่ายภาพ ณ จุดที่ทิ้งทำลาย 1 ใบ พร้อมเก็บบันทึกอย่างง่ายและยับยั้งการนำกลับมาหมุนเวียนปลอม เป็นสินค้าปกติ
การจัดการบันทึก	สูง	<ul style="list-style-type: none"> • กำหนดกฎการแก้ไขบันทึกกระดาษโดยขีดฆ่า 2 เส้นพร้อมวันที่และชื่อผู้แก้ไขทุกครั้ง • กำหนดให้ผู้รับผิดชอบตรวจสอบบันทึกสำคัญเดือนละครั้งเพื่อยืนยันว่ามีการบันทึกจริงและไม่มีข้อมูลที่ขัดแย้งกันอย่างรุนแรง • แยกโพลเดอร์ไฟล์อิเล็กทรอนิกส์ระหว่าง "สำหรับแก้ไข" และ "สำหรับจัดเก็บ" โดยไฟล์ในโพลเดอร์จัดเก็บต้องถูกตั้งค่าให้ไม่สามารถแก้ไข

④ การจัดทำระบบการศึกษาและการฝึกอบรม

วัตถุประสงค์: เพื่อให้พนักงานทุกคนสามารถ "ยับยั้ง-ตรวจพบเร็ว-รายงาน-แก้ไข" ได้ด้วยตนเองอย่างต่อเนื่องและเป็นระบบ

เนื้อหาที่ต้องจัดทำ: ในการอบรมพื้นฐานและการอบรมเชิงปฏิบัติ ให้กำหนดกลุ่มเป้าหมาย-ความถี่-รูปแบบการอบรม และออกแบบให้เหมาะสมตามบทบาทของแต่ละตำแหน่ง

วางแผนการฝึกซ้อมสถานการณ์ เช่น การพบความผิดปกติ การแจ้งเหตุ การรับมือเบื้องต้น การป้องกันความผิดพลาดขยายกว้างขึ้น ฯลฯ และนำผลประเมินจากการฝึกไปปรับปรุงระบบ (ตัวอย่าง: การฝึกเรียกคืนสินค้า การรับมือเมื่อพบเหตุผิดปกติ)*

โครงสร้างการศึกษาและการฝึกอบรม (ตัวอย่าง)

ประเภทการอบรม	กลุ่มเป้าหมาย	เนื้อหา / วัตถุประสงค์
การศึกษาเบื้องต้น	พนักงานทุกคน	อธิบายวัตถุประสงค์ ภัยคุกคามและความสำคัญของการรายงานเหตุผิดปกติ
การศึกษาเชิงปฏิบัติ	ผู้ปฏิบัติงานหน้างาน	ความรู้เกี่ยวกับขั้นตอนภายในองค์กร บทบาทหน้าที่เส้นทางการรายงาน และขั้นตอนการตัดสินใจ
	ผู้บริหาร•ผู้รับผิดชอบ	การรับแจ้งเหตุ การตัดสินใจเบื้องต้น และการให้คำแนะนำเกี่ยวกับมาตรการป้องกันการเกิดซ้ำ
การฝึกปฏิบัติจริง	ผู้ปฏิบัติงานหน้างาน	การฝึกตามเนื้อหาการศึกษาด้านปฏิบัติงาน

จุดสำคัญ: การยกตัวอย่างกรณีอุบัติการณ์ที่เกิดขึ้นจริง จะช่วยให้ผู้เรียนมองเห็นเป็นเรื่องใกล้ตัว และเพิ่มแรงจูงใจในการเรียนรู้

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

※ ความผิดพลาดที่อาจนำไปสู่การปลอมอาหาร โดยมากในขณะตรวจพบ ยังไม่สามารถยืนยันได้แน่ชัดว่าเป็นการปลอมอาหารหรือไม่ ดังนั้น ในการอบรมควรไม่จำกัดเฉพาะการปลอมอาหารเท่านั้น แต่ควรเชื่อมโยงกับการตอบสนองต่อความผิดพลาดที่เกี่ยวข้อง เช่น “FSM24 การระบุสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดและการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด” เป็นต้น
ลิงค์อ้างอิง: SSAFE Food Fraud Vulnerability Assessment training module
<https://www.ssafe-food.org/tools/food-fraud-vulnerability-assessment-training-modules>

⑤ การดำเนินการ•การทวนสอบ•การทบทวน
แผนลดความเสี่ยงการปลอมอาหารให้คงอยู่ด้วยวงจรต่อไปนี้:

การดำเนินการ → การทวนสอบ → การทบทวน

ขั้นตอน	เนื้อหาการดำเนินงาน
การดำเนินการ	ระบุผู้ดำเนินงานและความถี่ให้ชัดเจนของแต่ละมาตรการ พร้อมนำไปใช้จริงในงานประจำวัน
การทวนสอบ	ตรวจสอบเป็นระยะว่ามาตรการต่าง ๆ ถูกดำเนินการตามแผน และทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพหรือไม่ (เช่น การตรวจสอบของผู้รับผิดชอบรายเดือน การตรวจประเมินภายใน หรือการตรวจโดยบุคคลที่สาม)
การทบทวน	หากเกิดเหตุการณ์ดังต่อไปนี้ ให้ปรับปรุงการประเมินและแผนงาน <ul style="list-style-type: none">• การเปลี่ยนแปลงของตลาด (ราคาปรับสูงขึ้น•อุปทานไม่มั่นคง)• กรณีการปลอมใหม่ ๆ หรือข้อชี้แนะจากหน่วยงานกำกับดูแล• รายงานความผิดพลาดภายในองค์กร•การแจ้งเบาะแส•ข้อร้องเรียน• การเปลี่ยนแปลงความเสี่ยงที่เกิดขึ้นจากการเปลี่ยนกระบวนการผลิตหรือข้อกำหนด

⑥ การจัดการเอกสาร•บันทึก

กำหนดแผนลดความเสี่ยงการปลอมอาหารและนโยบายการจัดการเอกสารที่เกี่ยวข้อง

2.5.2 การจัดทำเป็นเอกสาร

วัตถุประสงค์: เพื่อจัดทำแผนลดการปลอมอาหารที่ได้กำหนด ให้อยู่ในรูปแบบเอกสารที่สามารถแบ่งปัน–ปฏิบัติ–รักษาไว้ได้ทั่วทั้งองค์กร

ประเด็นสำคัญ:

- ในแผนต้องระบุถึงวัตถุประสงค์•ขอบเขต•โครงสร้าง ความรับผิดชอบ•ผลการประเมินภัยคุกคาม•มาตรการ•วิธีการทบทวน เป็นต้น
- เมื่อมีการแก้ไขปรับปรุง ต้องดำเนินการอนุมัติ ประกาศให้ทราบทั่วกัน ดำเนินการอบรม และบันทึกเหตุผลของการแก้ไขไว้
- ต้องจัดให้มีระบบที่พนักงานสามารถตรวจสอบเอกสารเวอร์ชันล่าสุดได้เสมอ (ทั้งแบบกระดาษหรืออิเล็กทรอนิกส์)
- ต้องตรวจสอบให้เอกสารนี้มีความสอดคล้องกับคู่มือขั้นตอนที่เกี่ยวข้อง เช่น ขั้นตอนการจัดซื้อคุณภาพ การตรวจสอบ การจัดการบันทึก เป็นต้น

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

คำอธิบาย:

- การยับยั้งภัยคุกคามภายในองค์กร จำเป็นต้องมีความไว้วางใจระหว่างพนักงานและวัฒนธรรมที่สามารถแจ้งข้อกังวลได้โดยไม่ลังเล อีกทั้งผลการฝึกอบรมต้องสะท้อนเข้าสู่แผนทุกครั้ง
- แผนนี้ไม่ใช่เพียงเอกสาร แต่เป็น “แผนปฏิบัติการขององค์กร” และต้องดำเนินการให้เป็นส่วนหนึ่งของงานประจำวัน
- ในแต่ละหน่วยงานต้องกำหนดให้ชัดเจนว่า “ใครทำอะไรอย่างไร” โดยจัดโครงสร้างให้ไม่ก่อให้เกิดความสับสนในหน้างาน
- ตรวจสอบและปรับปรุงประสิทธิภาพของแผนอย่างต่อเนื่อง ผ่านการทบทวนตามรอบระยะเวลา การศึกษา การฝึกอบรม และการตรวจประเมิน เป็นต้น

2.6 การนำแผนไปปฏิบัติ

จุดประสงค์: เพื่อให้มาตรการที่กำหนดไว้สามารถนำไปปฏิบัติซ้ำได้จริงที่หน้างาน

ข้อควรคำนึงในการดำเนินการ:

ข้อควรคำนึง	เนื้อหา
(1) โครงสร้างการรับผิดชอบ	<ul style="list-style-type: none">• รักษาสภาพให้พนักงานทุกคนเข้าใจลำดับการตัดสินใจและการรายงานอย่างชัดเจน• ให้ปรับปรุงผังโครงสร้างและสื่อสารให้ทราบโดยทันที เมื่อมีการเปลี่ยนกะการทำงานหรือการโยกย้ายบุคลากร เป็นต้น
(2) กฎพื้นฐานของการดำเนินงาน	<ul style="list-style-type: none">• ดำเนินมาตรการตามแผนที่กำหนด และปรับความถี่หรือวิธีการตามความจำเป็น• บันทึกผลการดำเนินการไว้ในแบบตรวจสอบและสมุดบันทึก เป็นต้น• ให้รายงานและตรวจสอบโดยทันที หากพบความผิดปกติ เช่น ค่าการวิเคราะห์ผิดปกติ การเปลี่ยนแปลงของราคาซื้อ เอกสารหลักฐานไม่สอดคล้อง เป็นต้น• การแก้ไขหรือเพิ่มเติม ต้องผ่านการอนุมัติและสะท้อนในแผน
(3) การบันทึกและการจัดการ	<ul style="list-style-type: none">• จัดเก็บรายงานการตรวจสอบ การตรวจรับเข้า บันทึกการกำจัดทิ้ง เป็นต้น และรักษาสภาพให้สามารถสอบย้อนกลับได้• ตรวจสอบความครบถ้วนและความบกพร่องผ่านการตรวจติดตามตามรอบ• จัดเตรียมบันทึกให้อยู่ในสภาพพร้อมแสดงต่อการตรวจประเมินหรือการตรวจสอบภายนอก
(4) การตอบสนองเมื่อเกิดความผิดปกติ	<ul style="list-style-type: none">• รักษาการฝึกอบรมและขั้นตอนที่มีประสิทธิภาพ เพื่อให้ผู้พบเหตุสามารถดำเนินการ “รายงาน → แยกกัก → ตรวจสอบ” ได้โดยไม่ลังเล• ให้การตอบรับเชิงบวก เมื่อมีการรายงานความผิดปกติ และแสดงความยินดีที่มีการรายงานเข้ามา• หากการตอบโต้ในขั้นแรกล่าช้า ให้ทบทวนที่ระบบหรือกลไก ไม่ใช่ตัวบุคคล
(5) การศึกษาและการฝึกอบรม	<ul style="list-style-type: none">• ต้องสื่อสารวัตถุประสงค์ของการป้องกันการปลอมอาหารให้ชัดเจน และแบ่งปันความเข้าใจร่วมกันว่า “ทำไมเราจึงต้องทำมาตรการนี้”• ใช้สถานการณ์จำลองในการฝึกอบรม เพื่อฝึกฝนให้พนักงานสามารถปฏิบัติขั้นตอน “ตรวจพบ → รายงาน → แยกกัก” ได้อย่างเป็นธรรมชาติเมื่อเกิดเหตุผิดปกติ

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

	<ul style="list-style-type: none">• บันทึกผลของการศึกษาและการฝึกอบรมเพื่อนำข้อมูลมาใช้ปรับปรุงเนื้อหาในการฝึกอบรมครั้งต่อไป• ไม่ว่าจะเป็นพนักงานใหม่หรือพนักงานที่มีประสบการณ์ เนื้อหาการสอนต้องเน้นไปที่การนำไปปฏิบัติได้จริงจนเป็นนิสัย
--	--

คำอธิบาย:

- ในระยะการดำเนินการ เป้าหมายไม่ใช่เพียง “รักษารูปแบบให้คงอยู่” แต่คือ “ทำให้ระบบทำงานได้อย่างต่อเนื่อง”
- การศึกษาและการฝึกอบรมต้องดำเนินควบคู่กัน โดยการศึกษาเพื่อสร้างความเข้าใจเชิงลึกและการฝึกอบรมเพื่อให้ปฏิบัติได้จริงจนเกิดความเคยชิน
- บันทึกและข้อมูลไม่ใช่เพียงหลักฐานเท่านั้น แต่เป็นพื้นฐานของการยับยั้ง การตรวจพบ และการสร้างความเชื่อมั่น
- เน้นทำต่อเนื่องมากกว่าทำให้สมบูรณ์แบบ โดยทำให้การป้องกันเป็นส่วนหนึ่งของงานประจำจนเป็นวัฒนธรรมองค์กร

2.7 การทบทวน

จุดประสงค์: ทวนสอบว่าแผนยังได้ผลอยู่ไหม และปรับปรุงให้ทันต่อการเปลี่ยนแปลงเสมอ การทบทวนตามรอบ

- ตรวจสอบระดับการนำไปใช้•บันทึก•ประสิทธิผล ตามช่วงเวลาที่กำหนด ผ่านการตรวจประเมินภายในหรือการประชุม เป็นต้น
- รับฟังเสียงจากพนักงาน เพื่อรวบรวมปัญหาในการดำเนินงานและข้อเสนอแนะเพื่อการปรับปรุง

การทบทวนกรณีเฉพาะ

- ทบทวนโดยทันทีเมื่อเกิดเหตุการณ์ เช่น ภัยคุกคามใหม่ การเรียกคืนสินค้า•อุบัติเหตุ•เหตุการณ์ที่เป็นประเด็นทางสังคม การเปลี่ยนแปลงสถานะเศรษฐกิจ ความผันผวนของราคา ความปั่นป่วนในห่วงโซ่อุปทาน เป็นต้น

คำอธิบาย:

- การทบทวนทั้งแบบตามรอบและแบบกรณีเฉพาะ ช่วยให้องค์กรสามารถรับมือกับภัยคุกคามใหม่และความเปลี่ยนแปลงได้อย่างทันทั่วทั้ง
- การสะท้อนเสียงจากพนักงาน คือกุญแจสำคัญที่เปลี่ยนแผนบนกระดาษ ให้กลายเป็นระบบที่ใช้งานได้จริง

2.8 การปรับปรุง

จุดประสงค์: นำผลจากการปฏิบัติงานจริงมาใช้ในการปรับปรุงให้ดีขึ้น

หมวดหมู่	เนื้อหา
มาตรการแก้ไข	หากเกิดการปลอมภายในองค์กรหรือที่ซัพพลายเออร์ ให้ระบุสาเหตุของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นต่อจุดที่ต้องปรับปรุงตามผลการทบทวน และวางมาตรการป้องกันการเกิดซ้ำ
มาตรการป้องกัน	วางมาตรการล่วงหน้าต่อปัจจัยที่แฝงอยู่
การสะท้อนภัยคุกคามใหม่	นำกรณีที่เคยเกิดขึ้น กรณีของบริษัทอื่น สถานการณ์ทางสังคม และข้อมูลความเสี่ยงใหม่ๆ เข้ามาไว้ในแผน

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

การสื่อสารและการศึกษา	สื่อสารเนื้อหาที่ปรับปรุงให้พนักงานทุกคนทราบ และหากจำเป็นให้ดำเนินการศึกษา•การฝึกอบรมเพิ่มเติมเพื่อให้เกิดการปฏิบัติจนเป็นนิสัย
-----------------------	---

คำอธิบาย:

- การปรับปรุงและการอัปเดต เป็นกลไกที่ทำให้แผนยังคง “สอดคล้องกับภัยคุกคามในปัจจุบัน” อย่างต่อเนื่อง
- นำข้อมูลที่ประกาศโดยหน่วยงานรัฐหรือสมาคมอุตสาหกรรม รวมถึงข้อมูลจากเครือข่ายผู้ประกอบการในพื้นที่เข้ามาอย่างสม่ำเสมอ เพื่อใช้ในการทบทวนแผนงาน

3. กรณีตัวอย่าง

ตัวอย่างแผนลดความเสี่ยงการปลอมอาหาร

ประเภทที่ 1: รูปแบบผู้ผลิตอาหารครบวงจรหลายสาขาทั่วประเทศ

- มีระบบการจัดการหลายระดับโดยฟังก์ชันการควบคุมส่วนกลางจากสำนักงานใหญ่และผู้รับผิดชอบของแต่ละโรงงาน
- ยึดตามเอกสารมาตรฐานที่กำหนดโดยสำนักงานใหญ่ และใช้งานโดยแบบ "ภาคผนวกเฉพาะสาขา" ที่สอดคล้องกับอุปกรณ์และบุคลากรเฉพาะของโรงงานนั้นๆเพื่อใช้ในการดำเนินงาน
- ดำเนินการจัดการการเข้าออก การบันทึก และหลักฐานการตรวจสอบ (Audit Trail) โดยเชื่อมโยงกับ IT เช่น ระบบหลักขององค์กร และระบบบันทึกการผลิต
- บริหารจัดการผู้ให้บริการจากภายนอก เช่น ผู้รับจ้างผลิตและผู้ให้บริการโลจิสติกส์ภายนอก แบบบูรณาการผ่านสัญญาและการตรวจประเมิน
- ขยายผลการศึกษา การตรวจประเมินภายใน และผลการแก้ไขในเนวราบภายในกลุ่มบริษัท

ประเภทที่ 2: รูปแบบกลุ่มบริษัทขนาดกลางถึงกึ่งรายใหญ่ ที่มีหลายแบรนด์

- โครงสร้างที่ประกอบด้วยบริษัทในเครือ ซึ่งแต่ละบริษัทมีโรงงานหรือศูนย์กระจายสินค้า 1 ถึงหลายแห่ง
- แผนคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารของสำนักงานใหญ่ จัดทำและแจกจ่ายมาตรฐานแบบฟอร์ม และเช็กลิสต์กลางร่วมกัน พร้อมทั้งตรวจติดตามการดำเนินงานของแต่ละบริษัทและแต่ละสาขา
- กำหนดให้การจัดการวัสดุบรรจุภัณฑ์ การแสดงข้อมูล ฉลาก เป็นต้น ซึ่งมีโอกาสเกิดการปลอม•การแก้ไขที่เปลี่ยนแปลงได้ง่าย เป็นหัวข้อควบคุมที่สำคัญ
- ปฏิบัติงานด้วยกฎระเบียบเดียวกันในการจัดการบุคลากรภายนอกที่ติดต่อกับบริษัทอย่างต่อเนื่อง เช่น ผู้รับจ้างภายนอก พนักงานชั่วคราว และผู้ที่ปฏิบัติงานประจำจากภายนอกในระยะยาว
- รักษามาตรฐานการป้องกันในระดับหนึ่งด้วย "มาตรฐานกลุ่มบริษัท + การใช้เช็กลิสต์" แม้จะมีความแตกต่างด้านขนาดของโรงงานหรือโครงสร้างบุคลากร

ประเภทที่ 3: รูปแบบโรงงานเดี่ยวที่ใกล้ชิดกับพื้นที่ (SMEs/ อุตสาหกรรมแปรรูปเฉพาะทาง)

- โครงสร้างขนาดเล็กที่มีการควบคุมตำแหน่งกันระหว่างแผนกคุณภาพ การผลิต และธุรการ เป็นต้น
- แทนที่จะลงทุนในระบบเฝ้าระวังราคาแพง จะเน้นมาตรการที่ผนวกในงานประจำวันได้ เช่น การควบคุมคุณภาพ การบันทึกเข้า-ออก การแยกเก็บบรรจุภัณฑ์ การมีผู้ร่วมเป็นพยานขณะทำลายสินค้า เป็นต้น
- จัดทำขั้นตอนปฏิบัติที่กระชับและสื่อสารให้ทั่วถึง เพื่อให้สามารถดำเนินการตอบสนองเบื้องต้นได้รวดเร็ว เช่น การรายงานความผิดปกติ การแยกกักผลิตภัณฑ์/วัสดุชั่วคราว และการเก็บรักษาหลักฐาน
- สร้างบรรยากาศที่มีความปลอดภัยทางจิตใจ เพื่อให้พนักงานสามารถแจ้งเบาะแสหรือปรึกษาได้โดยไม่กลัวผลกระทบ และช่วยยับยั้งความเสี่ยงจากภัยคุกคามภายใน

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

ตัวอย่างเอกสารแผนลดความเสี่ยงการปลอมอาหาร

ประเภทที่ 1: รูปแบบผู้ผลิตอาหารครบวงจรหลายสาขาทั่วประเทศ

วันที่ออกเอกสาร: 1 พฤศจิกายน 2569

ฉบับที่: 1.0

จัดทำโดย: ○○ ○○ (ผู้จัดการแผนประกันคุณภาพ สำนักงานใหญ่ /

ผู้รับผิดชอบการป้องกันการปลอมอาหาร)

อนุมัติโดย: △△ △△ (กรรมการผู้จัดการอาวุโส / ผู้รับผิดชอบกำกับดูแลความปลอดภัยของอาหาร)

1. วัตถุประสงค์และขอบเขตการบังคับใช้

1.1 วัตถุประสงค์

แผนฉบับนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อลดความเสี่ยงจากการปลอมอาหารที่เกิดจากแรงจูงใจทางเศรษฐกิจ เช่น การทดแทนวัตถุดิบ การเงี้ยว การแสดงข้อมูลอันเป็นเท็จ การปลอมแปลงเอกสาร หรือการกระจายสินค้าโดยมิชอบ โดยครอบคลุมทั้งกลุ่มบริษัททั้งหมดของเรา (สำนักงานใหญ่ โรงงานในประเทศและต่างประเทศ ผู้รับจ้างผลิต และศูนย์โลจิสติกส์ภายนอก) เพื่อคุ้มครองความปลอดภัยและความเชื่อมั่นของผู้บริโภค รวมถึงคู่ค้าทางธุรกิจ

1.2 ขอบเขตการบังคับใช้

ขอบเขตการบังคับใช้ของแผนฉบับนี้ ครอบคลุมกิจกรรมทางธุรกิจทั้งหมดของกลุ่มบริษัท โดยรวมถึงกระบวนการ สถานที่ ผู้รับจ้างภายนอก และข้อมูล ดังต่อไปนี้

หมวดหมู่	รายละเอียด
กระบวนการที่อยู่ในขอบเขต	การจัดซื้อวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ การรับเข้า การจัดเก็บ การผลิต การบรรจุ การบรรจุหีบห่อและการแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ การจัดส่ง การทำลายและการหมุนเวียนกลับเข้าสู่ตลาด การขนส่ง
สถานที่ที่อยู่ในขอบเขต	สำนักงานใหญ่ โรงงานทั้งในและต่างประเทศ คลังวัตถุดิบและคลังสินค้า ศูนย์กระจายสินค้า ศูนย์โลจิสติกส์รวม คลังสินค้าที่ว่างภายนอก
ผู้รับจ้างภายนอกที่อยู่ในขอบเขต	ผู้จัดหาวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ (ในประเทศ•ต่างประเทศ), ผู้รับจ้างผลิต (OEM•PB), ผู้ให้บริการคลังสินค้าและโลจิสติกส์ภายนอก หน่วยงานตรวจสอบและวิเคราะห์ภายนอก
ข้อมูลและบันทึกที่อยู่ในขอบเขต	ข้อกำหนดสินค้า (Specification), เอกสารรับรอง (เช่น CoA, ใบรับรองแหล่งกำเนิด) บันทึกผลการตรวจสอบ บันทึกการผลิต บันทึกการจัดซื้อและการจัดส่ง ข้อมูลอาร์ตเวิร์กของฉลาก บันทึกด้านคุณภาพและการตรวจสอบย้อนกลับในระบบหลักขององค์กร

2. โครงสร้างการรับผิดชอบ

2.1 รายชื่อผู้รับผิดชอบ

หมวดหมู่	ชื่อ	แผนก / สาขา	บทบาท	หน้าที่หลัก
ผู้รับผิดชอบการป้องกันการปลอมอาหาร (สำนักงานใหญ่)	○○ ○○	สำนักงานใหญ่ แผนกประกันคุณภาพ	กำกับดูแลทั้งองค์กร	กำหนดนโยบายการป้องกันการปลอมอาหาร จัดทำและอนุมัติกฎเกณฑ์ระดับกลุ่มบริษัท ตัดสินใจขั้นสุดท้ายและชี้แจง

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

				ต่อภายนอกเมื่อเกิดเหตุร้ายแรง
ผู้ปฏิบัติหน้าที่แทน (สำนักงานใหญ่)	□□ □□	สำนักงานใหญ่ แผนกประกันคุณภาพ	ปฏิบัติหน้าที่แทนเมื่อผู้รับผิดชอบไม่อยู่	ตัดสินใจและสั่งการแทนเมื่อผู้รับผิดชอบไม่อยู่ รวบรวมรายงานและสรุปเหตุการณ์จากแต่ละโรงงาน/บริษัทในกลุ่ม ติดตามการดำเนินงานประจำ
ผู้รับผิดชอบการป้องกันการปลอมอาหาร ประจำโรงงาน	ผู้จัดการประกันคุณภาพแต่ละโรงงาน	โรงงานในประเทศและต่างประเทศ	กำกับดูแลระดับโรงงาน	ประเมินช่องโหว่และกำหนดมาตรการของแต่ละโรงงาน ตรวจสอบข้อมูลต้องสงสัย รายงานสำนักงานใหญ่ ดำเนินการอบรมพนักงาน
หัวหน้าแผนกที่เกี่ยวข้อง	หัวหน้าแต่ละหน่วยงาน	จัดซื้อสำนักงานใหญ่ โลจิสติกส์ สำนักงานใหญ่ วางแผนการผลิต, ระบบสารสนเทศ, แต่ละโรงงาน (ผลิต/คุณภาพ/คลังวัสดุ)	ดำเนินการภายในหน่วยงาน	บริหารความเสี่ยงการปลอมในกระบวนการที่รับผิดชอบ ตรวจสอบประจำวัน รายงานความผิดปกติหรือข้อมูลที่ต้องสงสัยและดำเนินการเบื้องต้น
ช่องทางรับแจ้งเบาะแส	ผู้รับผิดชอบช่องทางติดต่อเรื่องคอมเพลกซ์ออนซ์กลุ่มบริษัท	สำนักงานใหญ่ แผนกคอมเพลกซ์ออนซ์/ทรัพยากรบุคคล ฯลฯ	รับแจ้งเรื่อง	รับเรื่องร้องเรียน/แจ้งเบาะแส ผ่านฮอตไลน์และช่องทางติดต่อของแต่ละบริษัท จัดการบันทึกการแจ้งเบาะแส แจ้งหน่วยงานที่เกี่ยวข้องและติดตามผลการรับมือ
ฝ่ายสำนักงาน	△△ △△	สำนักงานใหญ่ แผนกประกันคุณภาพ	กำกับติดตามและสนับสนุน	บริหารเอกสารมาตรฐานและข้อมูลส่วนกลาง (การแจ้งเบาะแส เหตุการณ์ ผลตรวจประเมิน ฯลฯ) สนับสนุนการจัดทำภาคผนวกแต่ละโรงงาน วางแผนการอบรม

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

				และดำเนินการทบทวนประจำปี
--	--	--	--	--------------------------

2.2 ขั้นตอนการรายงาน

ในกรณีที่พบความผิดปกติหรือความน่าสงสัยที่มีความเป็นไปได้ว่าเกี่ยวข้องกับการปลอมอาหาร ให้ใช้ขั้นตอนการรายงานพื้นฐานดังนี้:

ผู้พบเหตุ

- ผู้รับผิดชอบแผนกที่เกี่ยวข้อง (การผลิต•คุณภาพ•จัดซื้อ•โลจิสติกส์ เป็นต้น)
- ผู้รับผิดชอบการป้องกันการปลอมอาหารระดับโรงงาน•ผู้จัดการโรงงาน
- ผู้รับผิดชอบการป้องกันการปลอมอาหารระดับสำนักงานใหญ่/แผนกประกันคุณภาพสำนักงานใหญ่
- ฝ่ายบริหาร/ แผนกประชาสัมพันธ์•กฎหมาย (ตามความจำเป็น)

ในกรณีที่พบว่ามี "ข้อสงสัยเรื่องการปลอม" หรือ

"กรณีที่มีความเป็นไปได้ว่าต้องมีการเรียกคืนสินค้าหรือระงับการจัดส่ง"

ให้โรงงานติดต่อผู้รับผิดชอบการป้องกันการปลอมอาหารระดับสำนักงานใหญ่และฝ่ายบริหารโดยทันที เพื่อดำเนินการเกี่ยวกับนโยบายการดำเนินการ

3. ผลการประเมินช่องโหว่และเป้าหมายการจัดการ

3.1 วิธีการประเมิน

แผนกประกันคุณภาพสำนักงานใหญ่เป็นแกนกลาง ร่วมกับทีมข้ามสายงานที่ประกอบด้วยแผนกจัดซื้อ แผนกวางแผนการผลิต แผนกระบบสารสนเทศ และตัวแทนจากแต่ละโรงงาน ในการดำเนินการประเมินช่องโหว่ ขอบเขตของเป้าหมายการประเมินมีดังนี้

- วัตถุดิบ (เครื่องเทศ ของแห้ง สารเจือปนอาหาร เป็นต้น)
- บรรจุภัณฑ์และฉลาก (ฉลากที่ใช้ร่วมกันหลายรายการและกล่องบรรจุภายนอก เป็นต้น)
- ผู้รับจ้างผลิต (โดยเฉพาะ OEM และ PB ต่างประเทศ)
- การจัดการบันทึก (ข้อมูลคุณภาพและผลการตรวจสอบในระบบหลักขององค์กร เป็นต้น)

เกณฑ์การประเมินมีดังนี้

- โอกาสที่อาจเกิดการปลอมได้ง่าย: สูง•กลาง•ต่ำ
- ความยากในการตรวจพบ: สูง•กลาง•ต่ำ
- ระดับผลกระทบ: สูง•กลาง•ต่ำ

ขั้นตอนโดยละเอียดในการตัดสินผลการประเมินรวม (สูง•กลาง•ต่ำ) จาก "ช่องโหว่ × ระดับผลกระทบ" ถูกกำหนดไว้ในบทการประเมินช่องโหว่ของ "คู่มือการป้องกันการปลอมอาหาร" และระเบียบปฏิบัติภายใน "ระเบียบปฏิบัติการประเมินช่องโหว่การปลอมอาหาร" ซึ่งแต่ละโรงงานและแต่ละบริษัทต้องปฏิบัติตามนี้

3.2 สรุปผลการประเมิน (ฉบับย่อ)

N	ขอบเขต	ตัวอย่างรูปธรรม	รูปแบบการปลอมที่คาด	โอกาสเกิดได้ง่าย	ระดับผลกระทบ	การประเมินรวม
1	วัตถุดิบ (นำเข้า)	เครื่องเทศผสมจากต่างประเทศ	การเจือจาง•ผสม การปนเปื้อนวัตถุดิบต่างชนิด การปลอมแปลงเอกสารหลักฐาน	สูง	สูง	สูง
2	บรรจุภัณฑ์•ฉลาก	ฉลากที่ใช้ร่วมกันหลายรายการ•กล่องบรรจุภายนอก	การนำรุ่นเก่ามาใช้ใหม่ การแก้ไขตัดแปลงการเส	กลาง	สูง	สูง

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

			ดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ การแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ให้เข้าใจผิด			
3	การจ้างผลิต	สินค้าจ้างผลิต OEM ต่างประเทศ	การใช้วัตถุดิบที่ไม่ได้รับอนุมัติ การใช้วัตถุดิบที่ต่างจากข้อกำหนดสินค้า การปลอมแปลงเอกสารหลักฐาน	กลาง	สูง	สูง
4	การจัดการบันทึก	ข้อมูลการตรวจสอบในระบบหลักขององค์กร	การแก้ไขตัดแปลงข้อมูล การลบข้อมูล การกรอกข้อมูลย้อนหลัง	กลาง	สูง	สูง

รายละเอียดการประเมินเชิงลึก จัดเก็บไว้ในเอกสารแนบ “แบบประเมินช่องโหว่ด้านการปลอมอาหาร (VA Sheet)”

4. นโยบายการจัดการ (มาตรการ)

4.1 รายการนโยบายการจัดการ

หัวข้อ	นโยบายการดำเนินงาน (ภาพรวม)	แผนกที่รับผิดชอบ	หมายเหตุ (ความถี่/ระยะเวลาจัดเก็บ เป็นต้น)
① การจัดการวัตถุดิบ•บรรจุภัณฑ์	จัดการข้อมูลข้อกำหนดสินค้า CoA ข้อมูลแหล่งกำเนิด และข้อมูลราคาตลาดของวัตถุดิบนำเข้าที่มีความเสี่ยงสูงแบบบูรณาการ ดำเนินการวิเคราะห์โดยหน่วยงานภายนอกอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง และแชร์ผลลัพธ์ให้ทุกโรงงานทราบ ในช่วงที่ราคาตลาดพุ่งสูงขึ้น สำนักงานใหญ่จะออก "คำสั่งยืนยันเพิ่มเติม" โดยระบุลือตเป้าหมายเพื่อทำการทวนสอบเพิ่มเติม	จัดซื้อสำนักงานใหญ่ ประกันคุณภาพสำนักงานใหญ่ ประกันคุณภาพแต่ละโรงงาน	ทบทวนผลการวิเคราะห์ในการประชุมคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารของกลุ่มบริษัทปีละ 1 ครั้ง
② การจัดการการแสดงผลข้อมูลผลิตภัณฑ์และฉลาก	สำนักงานใหญ่จัดการ "มาสเตอร์อาร์ตเวิร์กฉลาก" แบบรวมศูนย์ และหน่วยงานจะทำการตรวจสอบความถูกต้องของเวอร์ชันล่าสุดด้วยบาร์โค้ด/QR Code วัสดุอุปกรณ์รุ่นเก่าจะถูกกำหนดเป็น "ห้ามใช้" ในระบบ และแยกพื้นที่จัดเก็บเฉพาะในคลังสินค้า	ประกันคุณภาพสำนักงานใหญ่ ประกันคุณภาพแต่ละโรงงาน	เมื่อมีการแก้ไขการแสดงผลผลิตภัณฑ์ ต้องอัปเดตระบบและจัดระเบียบชั้นวางสินค้าเสมอ พร้อมตรวจสอบความสอดคล้องกันของมาสเตอร์ ของจริง และบันทึกในการตรวจประเมินภายใน
③ การจัดการซัพพลาย	จัดทำและอัปเดต "โปรไฟล์ความเสี่ยงการปลอม"	ประกันคุณภาพสำนักงานใหญ่	อัปเดตโปรไฟล์ความเสี่ยงเมื่อเริ่มมีการซื้อขายใหม่และเมื่อมีการประเมิน

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

<p>ลายเออร์ • ผู้รับจ้างภายนอก</p>	<p>แยกตามประเทศและวัตถุดิบ สำหรับซัพพลายเออร์และผู้รับจ้างที่มีความเสี่ยงสูงจะดำเนินการตรวจสอบประเมินหรือสุ่มตรวจตัวอย่างอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง</p> <p>ระบุข้อกำหนดการห้ามปลอมหน้าที่ในการให้ข้อมูลและความร่วมมือต่อข้อร้องขอการแก้ไขไว้ในสัญญาอย่างชัดเจน</p>	<p>านใหญ่ แต่ละโรงงาน</p>	<p>เข้าตามรอบปกติ พร้อมแชร์ผลลัพธ์ร่วมกัน</p>
<p>④ การตรวจสอบ • การวิเคราะห์และการจัดการผลลัพธ์</p>	<p>สำหรับการตรวจสอบรายการที่มีความเสี่ยงสูง กำหนดให้ต้องมีการยืนยันผลซ้ำ (Double Check) และมีร่องรอยการตรวจสอบทางอิเล็กทรอนิกส์ (Audit Trail) เปิดใช้งานฟังก์ชันประวัติการแก้ไขในระบบหลัก และตรวจสอบการมีอยู่ของ Log เดือนละ 1 ครั้ง</p>	<p>แผนกระบบสารสนเทศ ประกันคุณภาพแต่ละโรงงาน</p>	<p>รวบรวม Log รายเดือนและรายงานการตรวจประเมินส่งให้แผนกประกันคุณภาพสำนักงานใหญ่เพื่อตรวจสอบความผิดปกติ</p>
<p>⑤ การจัดการการทำลาย • การหมุนเวียนกลับเข้าสู่ตลาด</p>	<p>ระบุตัวตนของสินค้าทั้งสินค้าเรียกคืนและวัสดุอุปกรณ์รุ่นเก่าให้ชัดเจน (ฉลาก เทปสี เป็นต้น) เมื่อทำการทิ้งต้องมีการอยู่เป็นสักขีพยานและบันทึกภาพเพื่อยับยั้งการนำกลับมาขายใหม่</p> <p>สินค้าความเสี่ยงสูงให้เก็บในพื้นที่ที่ใส่สัญญาณ</p>	<p>แผนกผลิต ประกันคุณภาพแต่ละโรงงาน</p>	<p>จัดเก็บบันทึกการทิ้ง • การเรียกคืน และรูปภาพตามจำนวนปีที่กำหนดตามมาตรฐานของกลุ่มบริษัท</p>
<p>⑥ การจัดการบันทึก • ระบบสารสนเทศ</p>	<p>กำหนดกฎการแก้ไขบันทึกสำคัญให้เหมือนกันทั้งบริษัท (ใคร เมื่อไร ทำไมถึงแก้ไข)</p> <p>ดำเนินการตรวจสอบสิทธิ์การเข้าใช้งานตามรอบปกติและสำรองข้อมูล</p>	<p>ประกันคุณภาพสำนักงานใหญ่</p>	<p>ทบทวน Log และสิทธิ์การเข้าใช้งานรายปี และรายงานผลลัพธ์ต่อฝ่ายบริหาร</p>
<p>⑦ การแจ้งเบาะแสภายในและการสร้างวัฒนธรรมองค์กร</p>	<p>ดำเนินการใช้สายด่วน (Hotline) ร่วมกันในกลุ่มบริษัท และระบุการคุ้มครองผู้แจ้งเบาะแสรายงานชัดเจน สื่อสารซ้ำๆ</p> <p>ผ่านการอบรมหรือวารสารภายในถึงทัศนคติที่ยินดีรับรายงานข้อสงสัยเรื่องการปลอม</p>	<p>แผนกกำกับ การปฏิบัติตามกฎระเบียบ (Compliance), แผนกทรัพยากรบุคคล, ประกันคุณภาพ</p>	<p>แชร์จำนวนเคสการแจ้งเบาะแส • ปรึกษา และสถานะการรับมือในการทบทวนประจำปี (ในรูปแบบที่ไม่ระบุตัวบุคคล)</p>

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

		ภาพสำนึก งานใหญ่	
--	--	---------------------	--

5. การศึกษา•การฝึกอบรม

ประเภท	เป้าหมาย	เนื้อหา•วัตถุประสงค์ของการศึกษา	ความถี่ (โดยป ระมา ณ)	ผู้รับผิดชอบ
การศึกษาพื้นฐาน	พนักงานทุกคนในกลุ่มบริษัท พนักงานพาร์ทไทม์ พนักงานชั่วคราว เป็นต้น	วัตถุประสงค์ของการปลอมอาหาร กลโกงที่เป็นตัวแทน ผลกระทบต่อสุขภาพ•ความเชื่อมั่นทางสังคม•กฎหมาย ความสำคัญของการรายงาน คำแนะนำช่องทางการแจ้งเบาะแส	ปีละ 1 ครั้ง / เมื่อเข้าทำงาน	แผนกประกันคุณภาพแต่ละโรงงาน แผนกทรัพยากรบุคคล
การศึกษาเชิงปฏิบัติ (จัดซื้อ•คุณภาพ•ผลิต)	ผู้รับผิดชอบ แผนกจัดซื้อ คุณภาพ ผลิต โลจิสติกส์	ขั้นตอนของบริษัท•บทบาทหน้าที่•เส้นทางการรายงาน, ข้อควรระวังในการจัดการวัตถุดิบ•การแสดงผลข้อมูลผลิตภัณฑ์•การทิ้งทำลาย•บันทึก การรับมือขั้นต้นเมื่อสงสัยว่ามีการปลอม	ปีละ 1 ครั้ง ขึ้นไป	แผนกประกันคุณภาพสำนักงานใหญ่ แต่ละโรงงาน
การศึกษาสำหรับฝ่ายบริหาร	ผู้จัดการโรงงาน ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการสำนักงานใหญ่	การรับเรื่องแจ้งเบาะแสและการตัดสินใจขั้นต้น การตัดสินใจและติดตามมาตรการแก้ไข•ป้องกัน วิธีการขยายผลในแนวราบภายในกลุ่มบริษัท	ปีละ 1 ครั้ง	แผนกประกันคุณภาพสำนักงานใหญ่ แผนกกำกับปฏิบัติตามกฎระเบียบ
การฝึกปฏิบัติจริง	แผนกที่เกี่ยวข้อง เช่น จัดซื้อ คุณภาพ ผลิต โลจิสติกส์ เป็นต้น	การฝึกฝน "การพบเห็น → การรายงาน → การแยกกัก → การตรวจสอบ" ตามสถานการณ์จำลอง (เช่น การสับเปลี่ยนวัตถุดิบ การลิมแก้ไขฉลาก การนำสินค้าทั้งมาปลอมขายใหม่ เป็นต้น)	ปีละ 1 ครั้ง ขึ้นไป	แผนกประกันคุณภาพสำนักงานใหญ่วางแผนการฝึกอบรมทั้งบริษัท และดำเนินการในแต่ละโรงงาน

วันเวลา เนื้อหา และรายชื่อผู้เข้าร่วมการศึกษา•การฝึกอบรม จะถูกบันทึกไว้ที่แต่ละโรงงานและสำนักงานใหญ่ และเก็บรักษาไว้เพื่อให้สามารถตรวจสอบได้ในตอนที่มีการตรวจประเมินภายในและการตรวจประเมินภายนอก

6. การดำเนินการ•การทวนสอบ•การทบทวน

6.1 การดำเนินการ (การปฏิบัติจริง)

แต่ละโรงงานและแต่ละบริษัท

จะต้องนำนโยบายของแผนฉบับนี้ไปกำหนดลงในเอกสารแนบท้ายของแต่ละหน่วยงาน

(รายการสินค้าความเสี่ยงสูง วิธีการตรวจสอบที่เป็นรูปธรรม เป็นต้น) และระเบียบปฏิบัติประจำ

โดยระบุให้ชัดเจนว่า "ใคร ทำอะไร ความถี่เท่าใด ใช้แบบฟอร์มไหน" และผนวกเข้ากับงานประจำวัน

ในกรณีที่ตรวจสอบพบการเปลี่ยนแปลงอย่างกะทันหันของราคาสินค้าที่ซื้อ การเปลี่ยนแปลงข้อกำหนดสินค้า

ความผิดปกติของค่าการวิเคราะห์ เอกสารหลักฐานที่ไม่เป็นธรรมชาติ

ความไม่สอดคล้องกันของการทิ้งทำลายหรือบันทึก เป็นต้น

ให้ผู้รับผิดชอบหน้างานรายงานต่อผู้รับผิดชอบระดับโรงงาน

และรายงานต่อไปยังแผนกประกันคุณภาพสำนักงานใหญ่โดยเร็ว

6.2 การทวนสอบ

ในระดับสำนักงานใหญ่

จะทำการทวนสอบสถานะการดำเนินการและความมีประสิทธิภาพของแผนฉบับนี้ด้วยวิธีการดังต่อไปนี้

- การทบทวนรายเดือนหรือรายไตรมาสโดยผู้รับผิดชอบ
- การตรวจประเมินภายในกลุ่มบริษัท (รายปี: หมุนเวียนตามสาขา)
- การแชร์สถานการณ์และการทบทวนในการ
"ประชุมคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารของกลุ่มบริษัท" ปีละ 1 ครั้ง

รายการการทวนสอบหลักมีดังต่อไปนี้

- มาตรการต่างๆ ได้ถูกดำเนินการตามแผนที่วางไว้หรือไม่ (ความถี่•บันทึก•Log เป็นต้น)
- จำนวนและแนวโน้มของเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (near miss) ความไม่สอดคล้อง ข้อร้องเรียน และการแจ้งเบาะแสที่เกี่ยวข้องกับการปลอม
- มีช่องว่างระหว่างผลการประเมินช่องโหว่กับเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นจริงหรือไม่

6.3 การทบทวน

ให้ดำเนินการทบทวนการประเมินช่องโหว่และแผนฉบับนี้ในกรณีดังต่อไปนี้

- การทบทวนตามรอบปกติปีละ 1 ครั้ง
(ดำเนินการในการประชุมคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารของกลุ่มบริษัท)
- กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงครั้งใหญ่ในสภาพแวดล้อมของตลาดหรือห่วงโซ่อุปทาน เช่น ราคาวัตถุดิบ หรือสถานะการจัดหา
- กรณีที่พบตัวอย่างการปลอมใหม่ๆ ข้อชี้แนะจากหน่วยงานรัฐ หรือข้อมูลในอุตสาหกรรม
- กรณีที่ข้อกังวลปรากฏให้เห็นเด่นชัดจากการรายงานความผิดปกติภายในบริษัท การแจ้งเบาะแส หรือข้อร้องเรียน เป็นต้น

ผลการทบทวนจะถูกขยายผลในแนวราบไปยังทุกสาขาผ่านการแก้ไขปรับปรุงเอกสารและการให้การศึกษา

7. การจัดการเอกสารและบันทึก

7.1 การจัดการเอกสาร

- กำหนดให้แผนฉบับนี้เป็น "มาตรฐานกลุ่มบริษัทสำนักงานใหญ่" โดยบันทึกวันที่แก้ไข เนื้อหาการแก้ไข เหตุผลการแก้ไข และผู้อนุมัติให้ชัดเจน
- ระบุความสัมพันธ์ระหว่างมาตรฐานสำนักงานใหญ่และเอกสารแนบท้ายแยกตามโรงงาน (รายการรายการสินค้าความเสี่ยงสูง รายการการควบคุมทดแทน เป็นต้น)
บนระบบจัดการเอกสารให้ชัดเจน และตั้งคำสั่งเชื่อมโยงไว้

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

- จัดทำฉบับล่าสุดให้สามารถเรียกดูได้ที่แผนกประกันคุณภาพสำนักงานใหญ่และทุกโรงงาน ส่วนฉบับเก่าให้แยกเก็บรักษาอย่างชัดเจนเพื่อป้องกันการนำมาใช้ผิด

7.2 บันทึกหลักที่เกี่ยวข้อง

- เอกสารหลักฐานการรับเข้า ข้อกำหนดสินค้า บันทึกการยืนยันความแท้จริงของวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์
- บันทึกการอนุมัติการแสดงผลผลิตภัณฑ์ ข้อมูลอาร์ตเวิร์ก ประวัติการแก้ไข
- สัญญา การตรวจประเมิน บันทึกการประเมิน และโปรไฟล์ความเสี่ยงของซัพพลายเออร์ / ผู้รับจ้างภายนอก
- บันทึกการตรวจสอบและการวิเคราะห์ ประวัติการแก้ไข ร่องรอยการตรวจสอบของระบบ
- บันทึกการจัดการการทำลายและการหมุนเวียนกลับเข้าสู่ตลาด (รายการการทิ้ง บันทึกการอยู่เป็นสักขีพยาน รูปภาพ เป็นต้น)
- รายงานการตรวจประเมิน Log รายเดือน บันทึกการตรวจสอบสิทธิ์การเข้าใช้งาน
- บันทึกการแจ้งเบาะแสภายในและการปรึกษา (รักษาความลับโดยไม่ระบุตัวตนตามขอบเขตที่จำเป็น)
- บันทึกการตรวจประเมินภายใน และรายงานการประชุมคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารของกลุ่มบริษัท

7.3 ระยะเวลาจัดเก็บ (โดยประมาณ)

- บันทึกที่เกี่ยวข้องกับความเสี่ยงสูง (วัตถุดิบที่ความเสี่ยงสูง เรื่องที่เกี่ยวข้องกับเหตุการณ์ร้ายแรง เป็นต้น): 5 ปี
- บันทึกอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง: 3 ปี

ระยะเวลาจัดเก็บจะมีการทบทวนตามความจำเป็น โดยอ้างอิงจากกฎหมาย ข้อกำหนดของลูกค้า และระเบียบภายในบริษัท

8. ภาคผนวก•ข้อมูลอ้างอิง

- ภาคผนวก 1: แบบประเมินช่องโหว่ด้านการปลอมอาหาร (VA Sheet)
- ภาคผนวก 2: เช็กลิสต์แผนลดการปลอมอาหาร (สำหรับสำนักงานใหญ่•สำหรับโรงงาน)
- ภาคผนวก 3: รูปแบบแผนการศึกษา•การฝึกอบรม และบันทึก
- ภาคผนวก 4: เอกสารแนบท้ายแยกตามโรงงาน (รายการสินค้าความเสี่ยงสูง, รายการการควบคุมทดแทน เป็นต้น)

ข้อมูลอ้างอิง (พิจารณาการนำมาใช้ในอนาคต):

การวิเคราะห์ DNA•ไอโซโทป, การยกระดับระบบบันทึกอิเล็กทรอนิกส์

(การเสริมความแข็งแกร่งของร่องรอยการตรวจสอบ), การทำซีเรียลนัมเบอร์บนฉลาก•ซีลผนึก,

การใช้ฐานข้อมูลภายนอก (USP RASFF เป็นต้น) ตามรอบปกติ เป็นต้น

จบเนื้อหา แผนป้องกันอาหาร (ตัวอย่าง): ประเภทที่ 1: รูปแบบผู้ผลิตอาหารครบวงจรที่มีหลายสาขาทั่วประเทศ

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

ตัวอย่างแผนลดความเสี่ยงการปลอมอาหาร

ประเภทที่ 2: รูปแบบกลุ่มบริษัทขนาดกลางถึงกึ่งรายใหญ่ ที่มีหลายแบรนด์

วันที่ออกเอกสาร: 1 พฤศจิกายน 2569

ฉบับที่: 1.0

จัดทำโดย: ○○○○ (ผู้จัดการแผนคุณภาพและความปลอดภัยของอาหาร กลุ่มบริษัทสำนักงานใหญ่ /

ผู้รับผิดชอบป้องกันการปลอมอาหาร)

อนุมัติโดย: △△△△ (กรรมการบริษัท / ผู้บริหารสูงสุดด้านความปลอดภัยของอาหาร)

1. วัตถุประสงค์และขอบเขตการบังคับใช้

1.1 วัตถุประสงค์

แผนฉบับนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อลดความเสี่ยงจากการปลอมอาหารที่มีแรงจูงใจทางเศรษฐกิจ เช่น การสับเปลี่ยนวัตถุดิบ การเจือจาง การแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์เป็นเท็จ การปลอมแปลงเอกสาร และการหมุนเวียนสินค้าที่ไม่ถูกต้อง ในกลุ่มบริษัทระดับกลางถึงค่อนข้างใหญ่ (หลายแบรนด์/หลายสาขา) เพื่อสร้างความมั่นใจในความปลอดภัยและความเชื่อมั่นของผู้บริโภค รวมถึงคู่ค้า

แผนฉบับนี้ถูกกำหนดให้เป็นนโยบายพื้นฐานส่วนกลางของกลุ่มบริษัท

โดยมีเงื่อนไขให้แต่ละบริษัทในเครือนำไปกำหนดรายละเอียดให้เป็นรูปธรรมตามสถานการณ์ของตนเอง

1.2 ขอบเขตการบังคับใช้

ขอบเขตการบังคับใช้ของแผนฉบับนี้ ครอบคลุมกิจกรรมต่างๆ ดังต่อไปนี้ ณ สำนักงานใหญ่ของกลุ่มบริษัท และโรงงาน/สาขาของแต่ละบริษัทในเครือ

- กระบวนการที่อยู่ในขอบเขต: การจัดซื้อวัตถุดิบ•บรรจุภัณฑ์ การรับเข้า การจัดเก็บ การผลิต การบรรจุหีบห่อ•การแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ การจัดส่ง การทำลาย•การหมุนเวียนกลับเข้าสู่ตลาด การจัดการบันทึกในรูปแบบกระดาษและอิเล็กทรอนิกส์
- สถานที่ที่อยู่ในขอบเขต: โรงงานของแต่ละบริษัทในเครือ, คลังวัสดุ•คลังสินค้า ศูนย์โลจิสติกส์รวมหรือภายนอก สำนักงานใหญ่ของกลุ่มบริษัท
- ผู้รับจ้างภายนอกที่อยู่ในขอบเขต ซัพพลายเออร์วัตถุดิบ•บรรจุภัณฑ์ ผู้รับจ้างผลิต (การผลิต OEM•PB) คลังสินค้าภายนอก•ผู้ให้บริการโลจิสติกส์ บริษัทจัดหาแรงงาน•ผู้รับจ้างที่มาปฏิบัติการในพื้นที่
- ข้อมูลและบันทึกที่อยู่ในขอบเขต บันทึกการรับเข้า•การจัดส่ง บันทึกการซื้อ•การสั่งซื้อ ต้นฉบับการแสดงผลผลิตภัณฑ์•ข้อมูลอาร์ตเวิร์ก ข้อกำหนดสินค้า (Specification) •เอกสารรับรอง (เช่น CoA), บันทึกการทำลาย•การหมุนเวียนกลับเข้าสู่ตลาด, บันทึกใน Excel•แบบฟอร์มกระดาษ•ระบบหลักขององค์กร เป็นต้น

แต่ละบริษัทและแต่ละสาขา จะต้องดำเนินการประเมินช่องโหว่และกำหนดมาตรการที่เป็นรูปธรรมของตนเอง โดยใช้ "เช็กลิสต์รวมของกลุ่มบริษัท" ตามแผนฉบับนี้

2. โครงสร้างการรับผิดชอบ

2.1 รายชื่อผู้รับผิดชอบ

หมวดหมู่	ชื่อ	แผนก / สาขา	บทบาท	ความรับผิดชอบหลัก (ภาพรวม)
ผู้รับผิดชอบการป้องกันการปลอมอาหาร	○○○○	ผู้จัดการแผนคุณภาพและความปลอดภัยของอาหาร	ควบคุมดูแลทั้งองค์กร	กำหนดนโยบายป้องกันการปลอมอาหารของทั้งกลุ่มบริษัท อนุมัติเอกสารมาตรฐาน

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

(กลุ่มบริษัทสำนักงานใหญ่)		กลุ่มบริษัทสำนักงานใหญ่		ตัดสินใจขั้นสุดท้ายในการรับมือเหตุการณ์ร้ายแรง รายงานต่อฝ่ายบริหาร
ผู้ปฏิบัติหน้าที่แทน (กลุ่มบริษัทสำนักงานใหญ่)	□□□□	ผู้รับผิดชอบด้านคุณภาพและความปลอดภัยของอาหาร กลุ่มบริษัทสำนักงานใหญ่	ปฏิบัติหน้าที่แทนเมื่อผู้รับผิดชอบไม่อยู่	ตัดสินใจและสั่งการเมื่อผู้รับผิดชอบไม่อยู่ รวบรวมรายงานจากแต่ละบริษัท ติดตามการดำเนินงานประจำวัน
ผู้รับผิดชอบการป้องกันการปลอมอาหารของแต่ละบริษัท	ผู้รับผิดชอบการประกันคุณภาพของแต่ละบริษัท	แผนกประกันคุณภาพของแต่ละบริษัทในเครือ	ควบคุมดูแลบริษัทในเครือ	ดำเนินการและอัปเดตการประเมินช่องโหว่และมาตรการภายในบริษัทตนเอง ดำเนินงานตามนโยบายสำนักงานใหญ่ รายงานเหตุการณ์และผลการดำเนินงาน
ผู้รับผิดชอบแผนกที่เกี่ยวข้อง	ผู้รับผิดชอบแผนกของแต่ละบริษัท	แผนกจัดซื้อประกันคุณภาพผลิตภัณฑ์ โลจิสติกส์ ทรัพยากรบุคคล / ธุรการของแต่ละบริษัท	ดำเนินงานภายในแผนก	จัดการความเสี่ยงและตรวจเช็คประจำวันในกระบวนการที่รับผิดชอบ รายงานข้อมูลความผิดปกติหรือความน่าสงสัยโดยเร็วและดำเนินการรับมือขั้นต้น
ช่องทางการแจ้งเบาะแส	ผู้รับผิดชอบด้านการกำกับปฏิบัติตามกฎระเบียบ (Compliance) เป็นต้น	ช่องทางการแจ้งเบาะแสด้านกลางของกลุ่มบริษัท / ช่องทางการแจ้งเบาะแสด้านภายในของแต่ละบริษัท	รับเรื่องและรวบรวมการแจ้งเบาะแส	รับเรื่องและบันทึกการแจ้งเบาะแส/การปรึกษา รวบรวมและวิเคราะห์เนื้อหาการแจ้งเหตุ ติดต่อประสานงานแผนกที่เกี่ยวข้องและติดตามผลการรับมือ

2.2 ขั้นตอนการรายงาน

ในกรณีที่พบความผิดปกติหรือความน่าสงสัยที่มีความเป็นไปได้ว่าเกี่ยวข้องกับการปลอมอาหารภายในกลุ่มบริษัท ให้ใช้ขั้นตอนการรายงานพื้นฐานดังนี้

ผู้พบเหตุ → ผู้รับผิดชอบหน้างาน•หัวหน้างาน → ผู้รับผิดชอบแผนกของแต่ละบริษัท

(คุณภาพ•จัดซื้อ•ผลิต•โลจิสติกส์ เป็นต้น) →

ผู้รับผิดชอบการป้องกันการปลอมแต่ละบริษัท•ประธานบริษัทในเครือ →

ผู้รับผิดชอบการป้องกันการปลอมระดับกลุ่มบริษัทสำนักงานใหญ่ → ฝ่ายบริหาร / ประชาสัมพันธ์•กฎหมาย

(ตามความจำเป็น)

ในกรณีที่พบว่ามี "ข้อสงสัยเรื่องการปลอมโดยเจตนา" หรือ "เคสที่ต้องมีการเรียกคืนสินค้าหรือระงับการจัดส่ง" ให้ผู้รับผิดชอบการป้องกันการปลอมของแต่ละบริษัทติดต่อผู้รับผิดชอบการป้องกันการปลอมระดับกลุ่มบริษัทสำนักงานใหญ่และฝ่ายบริหารโดยทันที

3. ผลการประเมินช่องโหว่และเป้าหมายการจัดการ

3.1 วิธีการประเมิน

แผนคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารของกลุ่มบริษัทสำนักงานใหญ่เป็นแกนกลาง ในการรวบรวมข้อมูลจากผู้รับผิดชอบด้านการประกันคุณภาพ การจัดซื้อ การผลิต และทรัพยากรบุคคล/ธุรการของแต่ละบริษัท เพื่อดำเนินการประเมินช่องโหว่ในหัวข้อดังต่อไปนี้

- วัตถุประสงค์
- บรรจุภัณฑ์•ฉลาก
- การแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์
- บุคลากรภายนอก (พนักงานชั่วคราว พนักงานปฏิบัติการประจำระยะยาว เป็นต้น)
- การจัดการบันทึก (กระดาษ•Excel•ระบบจัดการอย่างง่าย เป็นต้น)

เกณฑ์การประเมินมีดังนี้

- โอกาสที่อาจเกิดการปลอมได้ง่าย: สูง•กลาง•ต่ำ
- ความยากในการตรวจพบ: สูง•กลาง•ต่ำ
- ระดับผลกระทบ: สูง•กลาง•ต่ำ

ดำเนินการตัดสินผลการประเมินรวม (สูง•กลาง•ต่ำ) โดยใช้เมทริกซ์ความเสี่ยง

ขั้นตอนการประเมินโดยละเอียดให้ปฏิบัติตามบทการประเมินช่องโหว่ใน "คู่มือการป้องกันการปลอมอาหาร" และ "แบบประเมินช่องโหว่รวมของกลุ่มบริษัท"

3.2 สรุปผลการประเมินฉบับย่อ

N	ขอบเขตเป้าหมาย	ตัวอย่างรูปธรรม	รูปแบบการปลอมที่คาดการณ์	โอกาสเกิดได้ง่าย	ระดับผลกระทบ	การประเมินรวม
1	บรรจุภัณฑ์•ฉลาก	ฉลากที่ใช้ร่วมกันหลายแบรนด์•กล่องบรรจุภายนอก	การนำรุ่นเก่ามาใช้ใหม่ การแก้ไขตัดแปลงการแสดงผลข้อมูลผลิตภัณฑ์ การแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ให้เข้าใจผิด	กลาง	สูง	สูง
2	การแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์	ต้นฉบับฉลากสินค้า PB (Private Brand) และ NB (National Brand)	การแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์เป็นเท็จ การลึบแก้ไขข้อมูลฉลาก	สูง	สูง	สูง
3	การจัดการบุคลากรภายนอก	พนักงานชั่วคราว•พนักงานปฏิบัติการประจำระยะยาว	การแอบนำสินค้าที่ต้องทำลายออกไปภายนอก การแก้ไขตัดแปลงบันทึก	กลาง	กลาง	กลาง
4	การจัดการบันทึก	บันทึกการรับเข้า•การจัดส่ง (กระดาษ•Excel)	ความผิดพลาดในการคัดลอกข้อมูล การจงใจแก้ไขข้อมูล	กลาง	กลาง	กลาง

รายละเอียดจะถูกบันทึกไว้ในแบบประเมินช่องโหว่ด้านการปลอมอาหาร และเก็บรักษาไว้พร้อมกับแผนฉบับนี้

4. นโยบายการจัดการ

4.1 รายการนโยบายการจัดการ

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

หัวข้อ	นโยบายการดำเนินการ (ภาพรวม)	แผนกที่รับผิดชอบ	หมายเหตุ (ความถี่•ระยะเวลาจัดเก็บ เป็นต้น)
① การจัดการบรรจุภัณฑ์•ฉลาก	ใช้ "เช็กลิสต์บรรจุภัณฑ์•การแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์" ร่วมกันทั้งกลุ่มบริษัท โดยต้องทำการแยกกักและตรวจนับสต็อกวัสดุรุ่นเก่าทุกครั้งที่มีการแก้ไขฉลาก ติดป้าย "ห้ามใช้" บนฉลากรุ่นเก่า และรวบรวมไว้ที่ชั้นวางเฉพาะของแต่ละบริษัทเพื่อคัดออกจากหน้างาน	การประกันคุณภาพ• การผลิต ของแต่ละบริษัท	ทุกครั้งที่มีการปรับปรุงการแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ ให้บันทึกลงในเช็กลิสต์ และในการตรวจประเมินภายในของกลุ่ม จะทำการสุ่มตรวจชั้นเก็บวัสดุอาร์ตเวิร์กของฉลาก และบันทึกที่เกี่ยวข้อง
② การจัดการการแสดงผลข้อมูลผลิตภัณฑ์	กำหนดให้มีช่อง "ยืนยันผลกระทบต่อการแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์แล้ว" ในเอกสารขออนุมัติ เมื่อมีการเปลี่ยนวัตถุดิบ•สูตรผสม •ซัพพลายเออร์ โดยต้องได้รับการอนุมัติร่วมกันจากแผนกประกันคุณภาพและแผนกพัฒนาผลิตภัณฑ์ (หรือแผนกขาย)	การประกันคุณภาพ• การพัฒนาผลิตภัณฑ์ ของแต่ละบริษัท	ดำเนินการทุกครั้งที่มีการเปลี่ยนแปลงวัตถุดิบ•สูตรผสม และสุ่มตรวจสอบเอกสารขออนุมัติปีละ 1 ครั้ง
③ การจัดการบุคลากรภายนอก	จัดการอบรมระยะสั้นเรื่อง "การห้ามปลอม•แก้ไขดัดแปลง" และกฎระเบียบการเข้าพื้นที่ที่ขง ให้กับพนักงานชั่วคราวและผู้รับจ้างปฏิบัติงานในพื้นที่ปีละ 1 ครั้ง พร้อมอัปเดตหนังสือยินยอมปฏิบัติตามระเบียบ โดยหลักการแล้วพนักงานของบริษัทต้องติดตามไปด้วยเมื่อเข้าพื้นที่ที่ขง	ธรรมาภิบาล•ทรัพยากรบุคคล ผู้รับผิดชอบหน้างาน ของแต่ละบริษัท	อบรมเมื่อรับเข้าทำงานใหม่และปีละ 1 ครั้ง โดยตรวจสอบบันทึกการอบรม•หนังสือยินยอมในการตรวจประเมินภายใน
④ การจัดการบันทึก (กระดาษ•Excel)	จัดทำกฎการแก้ไขบันทึกร่วมกันทั้งกลุ่มบริษัท (การแก้ไขด้วยการฆ่าสองเส้น ลงวันที่ ชื่อย่อ ระบุเหตุผล) ให้เป็นเอกสารและใช้เหมือนกันทั้งองค์กร ผู้รับผิดชอบต้องสุ่มตรวจสอบบันทึกสำคัญเดือนละ 1 ครั้ง	ผู้รับผิดชอบการประกันคุณภาพของแต่ละบริษัท	ดำเนินการตามความเหมาะสมและบันทึกผลการตรวจสอบรายเดือนอย่างย่อ พร้อมทบทวนสถานะการแก้ไขในการตรวจประเมินภายใน

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

	เพื่อดูว่ามีการแก้ไขที่ไม่เป็นธรรมชาติหรือมีบันทึกตกหล่นหรือไม่		
⑤ การแจ้งเบาะแสภายในวัฒนธรรมองค์กร	ประชาสัมพันธ์ช่องทางการแจ้งเบาะแสด้านกลางของกลุ่มบริษัทและของแต่ละบริษัท โดยระบุให้ชัดเจนในข้อบังคับเกี่ยวกับการทำงานและการอบรมว่า "สามารถปรึกษา•รายงานได้หากถึงใจ" และผู้แจ้งเบาะแสดจะไม่ได้รับผลกระทบในทางลบ	แผนกกำกับปฏิบัติ ตามกฎระเบียบสำนักงานใหญ่ ทรัพยากรบุคคลของแต่ละบริษัท	แชร์จำนวนการแจ้งเหตุ•การปรึกษา และสถานะการรับมือในการประชุมกลุ่มบริษัทปีละ 1 ครั้ง เพื่อวิเคราะห์แนวโน้ม (ในรูปแบบที่ไม่ระบุตัวบุคคล)

5. การศึกษา•การฝึกอบรม

ประเภท	เป้าหมาย	เนื้อหา•วัตถุประสงค์ของการศึกษา	ความถี่ (โดยประมาณ)	ผู้รับผิดชอบ
การศึกษาพื้นฐาน	พนักงานทุกคนของแต่ละบริษัท พนักงานพาร์ทไทม์ พนักงานชั่วคราว เป็นต้น	วัตถุประสงค์ของการปลอมอาหาร กลโกงที่พบได้บ่อย•ผลกระทบ ความสำคัญของการรายงาน การแนะนำช่องทางการแจ้งเบาะแสด	ปีละ 1 ครั้ง / เมื่อเข้าทำงานหรือย้ายแผนก	แผนกประกันคุณภาพแต่ละบริษัท แผนกทรัพยากรบุคคล
การศึกษาเชิงปฏิบัติ	ผู้รับผิดชอบแผนกจัดซื้อ คุณภาพผลิต โลจิสติกส์ การทิ้งทำลาย	ขั้นตอนของบริษัท•บทบาทหน้าที่•เส้นทางการรายงาน ข้อควรระวังในการแก้ไขฉลาก•การทิ้งทำลาย•การจัดการบันทึก การรับมือเมื่อเกิดเหตุสงสัยว่ามีการปลอม	ปีละ 1 ครั้งขึ้นไป	แผนกประกันคุณภาพแต่ละบริษัท แผนกที่เกี่ยวข้อง
การศึกษาสำหรับฝ่ายบริหาร	ผู้จัดการโรงงาน ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการสำนักงานใหญ่และบริษัทในเครือ	การรับเรื่องแจ้งเบาะแสดและการตัดสินใจขั้นต้น การตัดสินใจและติดตามมาตรการป้องกันการเกิดซ้ำ วิธีการขยายผลในแนวราบภายในกลุ่มบริษัท	ปีละ 1 ครั้ง	แผนกคุณภาพและความปลอดภัยของอาหาร กลุ่มบริษัทสำนักงานใหญ่ แผนกกำกับปฏิบัติตามกฎระเบียบ
การฝึกปฏิบัติจริง	แผนกที่เกี่ยวข้อง เช่น จัดซื้อ คุณภาพ ผลิต เป็นต้น	การฝึกฝน "การพบเห็น → การรายงาน → การแยกกัก → การตรวจสอบ" ตามสถานการณ์จำลอง (การสืบแก้ไขฉลาก, การมีฉลากรุ่นเก่าปะปน,	ปีละ 1 ครั้งขึ้นไป	แผนกประกันคุณภาพแต่ละบริษัทเป็นแกนกลางในการดำเนินการ และสำนักงานใหญ่สนับสนุนตามความจำเป็น

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

		การแอบนำสินค้าทิ้งออกไป ภายนอก เป็นต้น)		
--	--	--	--	--

บันทึกการดำเนินการศึกษา (วันเวลา•เนื้อหา•ผู้เข้าร่วม)

จะถูกเก็บรักษาโดยแผนกประกันคุณภาพของแต่ละบริษัท และจะถูกตรวจสอบในการตรวจประเมินภายใน

6. การดำเนินการ•การทวนสอบ•การทบทวน

6.1 การดำเนินการ

แต่ละบริษัทจะนำนโยบายของแผนฉบับนี้ไปกำหนดลงใน "เช็กลิสต์" และ "ระเบียบปฏิบัติ" ของตนเอง

โดยดำเนินการตามความถี่ที่ระบุไว้ในตารางและบันทึกข้อมูลอย่างย่อ

ในกรณีที่ตรวจสอบพบการเปลี่ยนแปลงอย่างกะทันหันของราคาสินค้าที่ซื้อ การเปลี่ยนแปลงข้อกำหนดสินค้า
ความผิดปกติของค่าการวิเคราะห์ เอกสารหลักฐานที่ไม่เป็นธรรมชาติ

หรือความไม่สอดคล้องกันของการทิ้งทำลายและบันทึก เป็นต้น

ให้แชร์ข้อมูลไปยังกลุ่มบริษัทสำนักงานใหญ่ผ่านผู้รับผิดชอบการป้องกันการปลอมอาหารของแต่ละบริษัท

6.2 การทวนสอบ

ในระดับกลุ่มบริษัท จะทวนสอบสถานะการดำเนินการและควมมีประสิทธิภาพด้วยวิธีการดังต่อไปนี้:

- การตรวจประเมินภายในกลุ่มบริษัท (ครอบคลุมแต่ละบริษัทตามรอบหมุนเวียน)
- การทบทวนตัวอย่างและสถานะการดำเนินการในการ
"ประชุมคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารของกลุ่มบริษัท" ปีละ 1 ครั้ง

รายการการทวนสอบหลักมีดังต่อไปนี้:

- มาตรการต่างๆ ได้ถูกดำเนินการตามแผนที่วางไว้หรือไม่ (ความถี่•บันทึกการศึกษา•หนังสือยินยอม เป็นต้น)
- จำนวนและเนื้อหาของเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (near-miss) ความไม่สอดคล้อง ข้อร้องเรียน และการแจ้งเบาะแสที่เกี่ยวข้องกับการปลอม
- มีช่องว่างระหว่างผลการประเมินช่องโหว่กับเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นจริงหรือไม่

6.3 การทบทวน

จะดำเนินการทบทวนการประเมินช่องโหว่และแผนฉบับนี้ในกรณีดังต่อไปนี้

- เมื่อพิจารณาว่าจำเป็นต้องทบทวนตามผลการทบทวนในการประชุมคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารของกลุ่มบริษัทปีละ 1 ครั้ง
- เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงครั้งใหญ่ในสภาพแวดล้อมของตลาดหรือห่วงโซ่อุปทาน (ราคาสินค้าพุ่งสูงขึ้น•ความไม่แน่นอนในการจัดหา เป็นต้น)
- เมื่อมีการประกาศตัวอย่างการปลอมใหม่ๆ ข้อชี้แนะจากหน่วยงานรัฐ หรือข้อมูลในอุตสาหกรรม
- เมื่อพบข้อกังวลจากการแจ้งเบาะแสหรือข้อร้องเรียนภายในกลุ่มบริษัท เป็นต้น

ผลการทบทวนจะถูกสะท้อนให้เห็นในการแก้ไข "เช็กลิสต์ร่วมของกลุ่มบริษัท" หรือขั้นตอนปฏิบัติของแต่ละบริษัท และขยายผลในแนวราบไปทั่วทั้งกลุ่มบริษัท

7. การจัดการเอกสารและบันทึก

7.1 การจัดการเอกสาร

- แผนฉบับนี้จะมีการควบคุมเวอร์ชัน (Version Control) ในฐานะ "มาตรฐานกลุ่มบริษัท" โดยมีการบันทึกวันที่แก้ไข เนื้อหาการแก้ไข เหตุผลการแก้ไข และผู้อนุมัติ
- แต่ละบริษัทจะจัดทำขั้นตอนการดำเนินงานแนบท้าย (เช่น เช็กลิสต์) ในฉบับของตนเองตามแผนฉบับนี้ และรักษาความสอดคล้องของเนื้อหาให้ตรงกัน

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

- จัดเตรียมฉบับล่าสุดให้แผนกประกันคุณภาพและสาขาหลักของแต่ละบริษัทสามารถเข้าถึงได้ และจัดการเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการนำฉบับเก่ามาใช้โดยผิดพลาด
- ตรวจสอบความสอดคล้องกับมาตรฐานกลุ่มบริษัทที่เกี่ยวข้อง (การจัดซื้อ การจัดการบรรจุภัณฑ์ • การแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์, การจัดการของเสีย การจัดการบันทึก เป็นต้น) ควบคู่ไปกับการแก้ไข

7.2 บันทึกหลักที่เกี่ยวข้อง

- บันทึกการตรวจนับสต็อกและการแยกกักบรรจุภัณฑ์ • ฉลากรุ่นเก่า
- บันทึกการอนุมัติต้นแบบฉลาก เอกสารขออนุมัติ ประวัติการแก้ไข
- บันทึกการศึกษาและหนังสือยินยอมสำหรับบุคลากรภายนอก
- บันทึกการรับเข้า • การจัดส่ง ประวัติการแก้ไขบันทึก
- บันทึกการตรวจประเมินภายใน สรุปรายงานการประชุมคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารของกลุ่มบริษัท
- บันทึกการแจ้งเบาะแส • การปรึกษา (รักษาความลับโดยไม่ระบุตัวตนตามขอบเขตที่จำเป็น)

7.3 ระยะเวลาจัดเก็บ

- บันทึกที่เกี่ยวข้องโดยตรงกับความเสี่ยงด้านการปลอม (การแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ • การทิ้งทำลาย • การแจ้งเบาะแส • การตรวจประเมิน เป็นต้น): 3-5 ปี (กำหนดตามมาตรฐานกลุ่มบริษัท)
- บันทึกที่เกี่ยวข้องอื่นๆ: 3 ปี

ระยะเวลาจัดเก็บจะมีการทบทวนตามความจำเป็น โดยคำนึงถึงข้อกำหนดทางกฎหมาย ระเบียบภายในบริษัท และข้อกำหนดของลูกค้า

8. ภาคผนวก • ข้อมูลอ้างอิง

- ภาคผนวก 1: แบบประเมินช่องโหว่ด้านการปลอมอาหาร (VA Sheet / รูปแบบรวมของกลุ่มบริษัท)
- ภาคผนวก 2: เช็กลิสต์แผนลดการปลอมอาหาร (สำหรับแต่ละบริษัท)
- ภาคผนวก 3: รูปแบบแผนการศึกษา • การฝึกอบรม และบันทึก

ข้อมูลอ้างอิง (ตามความสมัครใจ):

- รายการ URL แหล่งข้อมูลภายนอก เช่น หน่วยงานรัฐ สมาคมอุตสาหกรรม สมาคมวิชาการ เป็นต้น
- หัวข้อที่พิจารณาในอนาคต (ตัวอย่าง: การนำระบบไอทีมาใช้จัดการฉลาก การทำบันทึกการจัดการของเสียให้เป็นระบบอิเล็กทรอนิกส์ การเสริมความแข็งแกร่งในการประสานข้อมูลกับบริษัทจัดหาแรงงาน เป็นต้น)

จบเนื้อหา แผนลดการปลอมอาหาร (ตัวอย่าง) ประเภทที่ 2:

รูปแบบกลุ่มบริษัทระดับกลางถึงค่อนข้างใหญ่ • หลายแบรนด์

ตัวอย่างแผนลดความเสี่ยงการปลอมอาหาร

ประเภทที่ 3: รูปแบบโรงงานเดี่ยวที่ใกล้ชิดกับพื้นที่ (SMEs/ อุตสาหกรรมแปรรูปเฉพาะทาง)

วันที่ออกเอกสาร: 4 พฤศจิกายน 2569

ฉบับที่: 1.0

จัดทำโดย: ○○○○ (ผู้จัดการโรงงาน•ผู้รับผิดชอบการป้องกันการปลอมอาหาร)

อนุมัติโดย: △△△△ (กรรมการผู้จัดการ)

1. วัตถุประสงค์และขอบเขตการบังคับใช้

1.1 วัตถุประสงค์

แผนฉบับนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อลดความเสี่ยงจากการปลอมอาหารที่มีแรงจูงใจทางเศรษฐกิจ ณ โรงงาน ○○

ของบริษัทเรา เช่น การสับเปลี่ยนวัตถุดิบ การหลอกลวงเรื่องแหล่งกำเนิดหรือระดับคุณภาพ

การแสดงผลผลิตภัณฑ์เป็นเท็จ

และการหมุนเวียนสินค้าที่ไม่ได้มาตรฐานหรือสินค้าที่กลับเข้าสู่ตลาดอย่างไม่ถูกต้อง

เพื่อสร้างความมั่นใจในความปลอดภัยและความเชื่อมั่นของผู้บริโภคในพื้นที่รวมถึงลูกค้า

นอกจากนี้ แผนฉบับนี้ยังเป็นการกำหนด "นโยบายความปลอดภัยของอาหาร" และ

"นโยบายการกำกับกับการปฏิบัติตามกฎระเบียบ" ของบริษัทเราให้เป็นรูปธรรม

1.2 ขอบเขตการบังคับใช้

ขอบเขตการบังคับใช้ของแผนฉบับนี้ ครอบคลุมขั้นตอนและกิจกรรมที่เกี่ยวข้อง ณ โรงงาน ○○

ของบริษัทเรา ดังต่อไปนี้

- การรับเข้าและการจัดเก็บวัตถุดิบสับเปลี่ยนบรรจุภัณฑ์
- ขั้นตอนการผลิต เช่น การเตรียมวัตถุดิบขั้นต้น การผสม การให้ความร้อน การทำให้เย็น เป็นต้น
- การบรรจุหีบห่อ การแสดงผลผลิตภัณฑ์ การจัดเก็บผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป
- การจัดส่งและการกระจายสินค้าโดยใช้ผู้ขนส่งในพื้นที่
- การจัดเก็บสินค้าที่ไม่ได้มาตรฐาน•สินค้าคืน และการจัดการการทำลาย•การหมุนเวียนกลับเข้าสู่ตลาด
- การจัดการบันทึกผ่านบันทึกการซื้อ•การจัดส่ง บันทึกการตรวจสอบ ฯลฯ ในรูปแบบกระดาษหรือ Excel ง่าย

หากมีกิจกรรมใดที่ไม่อยู่ในขอบเขตการบังคับใช้ ให้บันทึกเหตุผลแยกต่างหาก

2. โครงสร้างการรับผิดชอบ

2.1 รายชื่อผู้รับผิดชอบ

หมวดหมู่	ชื่อ	แผนก / สาขา	บทบาท	ความรับผิดชอบหลัก
ผู้รับผิดชอบการป้องกันการปลอมอาหาร	○○○ ○	ผู้จัดการโรงงาน ○ ○ (ควบตำแหน่งผู้รับผิดชอบการควบคุมคุณภาพ)	ควบคุมดูแลภาพรวมโรงงาน	รับผิดชอบสูงสุดในการป้องกันการปลอมอาหารในโรงงาน กำหนดนโยบายและกฎระเบียบ ตรวจสอบสถานะการดำเนินงาน ตัดสินใจและชี้แจงต่อภายนอกเมื่อเกิดเหตุการณ์ร้ายแรง
ผู้ปฏิบัติงานแทน	□□□ □	หัวหน้าทีมผลิต ฝ่ายผลิต	ปฏิบัติหน้าที่แทนเมื่อผู้รับผิดชอบไม่อยู่	ตัดสินใจและสั่งการแทนเมื่อผู้รับผิดชอบไม่อยู่ รวบรวมข้อมูลความผิดปกติหรือความน่าสงสัยในหน้างาน

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

ผู้เกี่ยวข้อง (การจัดซื้อ)	◎◎◎ ◎	ผู้รับผิดชอบการจัดซื้อ ฝ่ายบริหาร	การดำเนินงานประจำวัน (การจัดซื้อ)	ติดต่อประสานงานกับซัพพลายเออร์ ตรวจสอบใบส่งของและใบแจ้งหนี้ บันทึกบัญชีคุมวัตถุดิบ
ผู้เกี่ยวข้อง (พนักงาน)	หัวหน้าไลน์แต่ละไลน์	ฝ่ายผลิต	การดำเนินงานประจำวัน (พนักงาน)	ปฏิบัติตามกฎระเบียบในพื้นที่ที่รับผิดชอบ ตรวจสอบฉลากและวันหมดอายุ แยกแยะและจัดการสินค้าไม่ได้มาตรฐาน/สินค้าทิ้ง ค้นพบและรายงานความผิดปกติหรือความน่าสงสัยโดยเร็ว
พนักงาน/พนักงานพาร์ทไทม์	ทุกคน	ฝ่ายผลิต•ฝ่ายบรรจุเป็นต้น	การดำเนินงานประจำวัน	ปฏิบัติตามขั้นตอนที่ได้รับมอบหมาย รายงานเมื่อรู้สึกถึงความผิดปกติหรือความน่าสงสัยโดยทันที
ช่องทางการแจ้งเบาะแส	△△△ △	ผู้จัดการโรงงาน / กรรมการผู้จัดการ	รับเรื่องแจ้งเบาะแสและปรึกษา	รับรายงานหรือการปรึกษาจากพนักงานโดยตรง ตรวจสอบและตอบสนองต่อความคิดเห็น/การแจ้งเบาะแสโดยไม่ระบุตัวตนที่ส่งผ่าน "กล่องรับความคิดเห็น" ภายในโรงงาน

2.2 ขั้นตอนการรายงาน

ในกรณีที่พบความผิดปกติหรือความน่าสงสัยที่มีความเป็นไปได้ว่าเกี่ยวข้องกับการปลอมอาหารภายในโรงงาน ให้ใช้ขั้นตอนการรายงานดังนี้

พนักงาน/พนักงานพาร์ทไทม์ → หัวหน้าไลน์ (Line Leader) → หัวหน้าทีมผลิต (ผู้ปฏิบัติตรงแทน) →

ผู้จัดการโรงงาน (ผู้รับผิดชอบการป้องกันการปลอมอาหาร) → กรรมการผู้จัดการ ตามความจำเป็น

ในกรณีที่มีการส่งความคิดเห็นแบบไม่ระบุตัวตนผ่านกล่องรับความคิดเห็น

ผู้จัดการโรงงานจะรวบรวมสัปดาห์ละ 1 ครั้ง

และแบ่งปันข้อมูลกับหัวหน้าฝ่ายการผลิตและกรรมการผู้จัดการตามความเหมาะสมของเนื้อหา

หากมี "ข้อสงสัยเกี่ยวกับการปลอมแปลงโดยเจตนา" หรือ

"กรณีที่น่าจะนำไปสู่การเรียกคืนสินค้าหรือการหยุดการจัดส่งสินค้า"

ผู้จัดการโรงงานจะต้องรายงานต่อกรรมการผู้จัดการทันที

และหารือเพื่อกำหนดแนวทางในการดำเนินการต่อไป

3. ผลการประเมินช่องโหว่

3.1 วิธีการประเมิน

คณะทำงานหลัก 3 ท่าน ได้แก่ ผู้จัดการโรงงาน หัวหน้าทีมผลิต และผู้รับผิดชอบการจัดซื้อ

ได้ร่วมกันประเมินโดยอ้างอิงจากประวัติปัญหาในอดีต คุณลักษณะของวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์

เงื่อนไขการซื้อขาย ฯลฯ ตามมุมมองดังต่อไปนี้:

- ขอบเขตเป้าหมาย: วัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์•ฉลาก การทิ้งทำลาย•การหมุนเวียนกลับมาใช้ใหม่ การจัดการบันทึก

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

- โอกาสเกิดได้ง่าย: สูง•กลาง•ต่ำ (พิจารณาจากสถานะการจัดการ การผันผวนของราคา ระดับการเฝ้าระวัง ฯลฯ)
- ระดับผลกระทบ: สูง•กลาง•ต่ำ (พิจารณาจากโอกาสที่จะเกิดอันตรายต่อสุขภาพ การสูญเสียความเชื่อมั่นทางสังคม ความเสียหายทางเศรษฐกิจ ฯลฯ)
- การประเมินรวม: ตัดสินผลเป็น สูง•กลาง•ต่ำ โดยใช้เมทริกซ์ความเสี่ยง (Risk Matrix)

รายละเอียดของผลการประเมินจะถูกบันทึกไว้ใน "แบบประเมินช่องโหว่ด้านการปลอมอาหาร (VA Sheet)" และเก็บรักษาไว้พร้อมกับแผนฉบับนี้

3.2 ผลการประเมิน

N	ขอบเขตเป้าหมาย	ตัวอย่างรูปธรรม	รูปแบบการปลอมที่คาดการณ์	โอกาสเกิดได้ง่าย	ระดับผลกระทบ	การประเมินรวม
1	วัตถุดิบ	ผักที่จัดซื้อในท้องถิ่น เนื้อหมูในประเทศ เป็นต้น	การหลอกลวงเรื่องแหล่งกำเนิด•ระดับคุณภาพ, การสับเปลี่ยนเป็นวัตถุดิบอื่น	กลาง	กลาง	กลาง
2	บรรจุภัณฑ์•ฉลาก	ฉลากผลิตภัณฑ์ สติกเกอร์พิมพ์วันหมดอายุ	การนำฉลากรุ่นเก่ามาใช้ใหม่, การแก้ไขปลอมแปลงวันหมดอายุ•การติดฉลากผิด	กลาง	สูง	สูง
3	การทิ้งทำลาย•การหมุนเวียนกลับมาใช้ใหม่	สินค้าไม่ได้มาตรฐาน•สินค้าคืน สินค้าตกเกรด	การแอบนำสินค้าทิ้งกลับไป•การนำไปขายซ้ำ, การนำไปใช้โดยไม่ถูกต้องจากความรู้สึก "เสียดาย"	กลาง	กลาง	กลาง
4	การจัดการบันทึก	บันทึกการซื้อ•การจัดส่ง Excel ง่าย บันทึกการตรวจสอบ	บันทึกตกหล่น การเขียนแก้ไขย้อนหลัง การลบบันทึกที่ไม่เป็นผลดีต่อบริษัท	ต่ำ	กลาง	ต่ำ - กลาง

4. นโยบายการจัดการ

4.1 รายการนโยบายการจัดการ

N	เป้าหมาย	วิธีการจัดการที่มีอยู่หลัก	มาตรการเพิ่มเติม	ความถี่ / จังหวะเวลา	แผนก / ผู้รับผิดชอบ	วิธีการทวนสอบ
1	วัตถุดิบ	ตรวจสอบใบส่งของ ตรวจสอบลักษณะภายนอก	สำหรับวัตถุดิบหลัก (เนื้อหมู ผักหลัก ฯลฯ) ให้บันทึก "ชื่อเมื่อใด/จากที่ไหน/จำนวนเท่าใด"	ทุกครั้งที่รับของ / เมื่อราคาตลาดผันผวนรุนแรง	ฝ่ายบริหาร (จัดซื้อ) / ผู้จัดการ	สุ่มตรวจสอบบัญชีคุมวัตถุดิบปีละ 1 ครั้ง เพื่อดูว่ามี การลืมนบันทึก หรือมีการผันผวนของราคา ที่ผิดปกติหรือไม่

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

			ลงในบัญชีคุมวัตถุดิบ (A4 หนึ่งแผ่น) ต่อ 1 ล็อต หากราคาตลาดพุ่งสูงขึ้นกะทันหัน ผู้จัดการโรงงานจะตรวจสอบเงื่อนไขการจัดซื้อ (แหล่งกำเนิด ระดับคุณภาพ ราคาต่อหน่วย) เฉพาะวัตถุดิบนั้นซ้ำอีกครั้ง และจัดบันทึกผลลงในบัญชีคุม		ารโรงงาน	
2	บรรจุภัณฑ์•ฉลาก	จัดระเบียบชั้นวางฉลากจัดการสต็อกอย่างง่าย	ติดสติ๊กเกอร์ "ห้ามใช้" บนฉลากรุ่นเก่าหรือฉลากที่ยกเลิกแล้ว และรวบรวมเก็บไว้ในกล่องเฉพาะด้านในสุดของโรงงาน บนชั้นวางฉลากที่พนักงานให้วางเฉพาะฉลากรุ่นล่าสุดเท่านั้น ส่วนสติ๊กเกอร์วันหมดอายุให้จัดการแยกตามสี และแจกจ่ายให้แต่ละไลน์เฉพาะจำนวนที่ใช้ในวันนั้น	เมื่อมีการเปลี่ยนเนื้อหาการแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ / ก่อนเริ่มงานในแต่ละวัน	ฝ่ายผลิต / ผู้จัดการโรงงาน	เมื่อมีการตรวจนับสต็อกปีละ 1 ครั้ง ผู้จัดการโรงงานจะตรวจสอบชั้นวางฉลากและกล่อง "ห้ามใช้" เพื่อเช็คว่าไม่มีฉลากรุ่นเก่าปะปนอยู่
3	การทิ้งทำลาย •การหมุนเวียนกลับมาใช้ใหม่	จัดทำรายการสินค้าทิ้ง	ติดเทปสีที่มองเห็นได้ชัดเจนบนสินค้าไม่ได้มาตรฐาน สินค้าคืน และสินค้าตกเกรด พร้อมกำหนด "จุดวางสินค้าทิ้ง" ไว้ที่ตำแหน่งเดียว (ภายในโกดังฝั่งตะวันตก) เมื่อจะทิ้งให้พนักงานและผู้จัดการโรงงานร่วมทำ	ทุกครั้งที่มีการทิ้ง	ฝ่ายผลิต / ผู้จัดการโรงงาน	รวบรวมบันทึกการทิ้งและรูปถ่ายมาทบทวนปีละ 1 ครั้ง เพื่อตรวจสอบว่ามีข้อสงสัยเรื่องการนำกลับมาหมุนเวียนขายใหม่หรือไม่

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

			นตรวจสอบผลิตภัณฑ์ 2 ท่าน และบันทึกชื่อ จำนวน วันที่ พร้อมลงนาม 2 ท่านในบันทึกการที่ ง และถ่ายรูปเก็บไว้ 1 ใบเท่าที่ทำได้			
4	การจัดการบันทึก	บันทึกผ่าน สมุดโน้ต กระดาษ•Excel แบบง่าย	การแก้ไขบันทึกต้อง ขีดฆ่าสองเส้น และต้องลงวันที่แก้ไข พร้อมชื่อย่อกำกับ เสมอ ผู้จัดการโรงงานจะสุ มตรวจสอบเอกสาร สำคัญด้านการซื้อ การจัดส่ง และการตรวจสอบเดี อนละ 1 ครั้ง เพื่อดูว่ามีหน้าว่าง การเขียนรบบยอด หรือการแก้ไขที่ไม่ เป็นธรรมชาติหรือไม่	เมื่อมีการแก้ไข บันทึก / เดือนละ 1 ครั้ง	ผู้ปฏิบัติ งานแ แต่ละท่า น / ผู้จัด การโรง งาน	จดบันทึกผลการตรวจสอบรายเดือนอย่างย่อ เพื่อใช้อ้างอิงในการตรวจประเมินภายในหรือการตรวจเช็คด้วยตนเอง

5. การศึกษา•การฝึกอบรม

การศึกษาและการฝึกอบรมเกี่ยวกับการป้องกันการปลอมอาหาร ให้ดำเนินการตามนโยบายดังนี้:

1. การศึกษาพื้นฐาน

กลุ่มเป้าหมาย: พนักงานทุกคน พนักงานพาร์ทไทม์

เนื้อหา:

การปลอมอาหารคืออะไร (การหลอกลวงแหล่งกำเนิด การแก้ไขตัดแปลงวันหมดอายุ การนำสินค้าไม่ได้มาตรฐานกลับมาขายซ้ำ เป็นต้น)

- ตัวอย่างรูปธรรมที่อาจเกิดขึ้นได้ในโรงงานแห่งนี้
- วิธีการรายงานเมื่อพบความผิดปกติหรือความน่าสงสัย

ความถี่: ปีละ 1 ครั้ง (การอบรมรวมกลุ่ม) และเมื่อเข้าทำงานใหม่

2. การศึกษาเชิงปฏิบัติ

กลุ่มเป้าหมาย: ผู้รับผิดชอบการจัดซื้อ หัวหน้าไลน์ หัวหน้าทีมผลิต

เนื้อหา:

- กฎการบันทึกบัญชีวัตถุดิบ
- วิธีการจัดการฉลากและสติ๊กเกอร์วันหมดอายุ
- กฎการทิ้งทำลายและการจัดการบันทึก รวมถึงวิธีการบันทึกข้อมูล

ความถี่: ปีละ 1 ครั้ง

3. การฝึกปฏิบัติจริง

กลุ่มเป้าหมาย: ผู้รับผิดชอบหน้างาน หัวหน้าไลน์

เนื้อหา:

- การฝึกซ้อมโดยจำลองสถานการณ์การหยิบสติ๊กเกอร์วันหมดอายุผิด
- การฝึกซ้อมการรับมือเมื่อสินค้าทั้งเกือบปะปนกับสินค้าปกติ
- การรับมือเมื่อพบวัตถุดิบที่น่าสงสัย (ราคาถูกผิดปกติ ฉลากที่ไม่คุ้นเคย เป็นต้น)
ความถี่: ปีละ 1 ครั้ง

ให้บันทึกวันที่ดำเนินการ เนื้อหา และรายชื่อผู้เข้าร่วมการศึกษา/การฝึกอบรมลงใน "บันทึกการศึกษาฝึกอบรม" โดยมีผู้จัดการโรงงานเป็นผู้เก็บรักษา

6. การดำเนินการ•การทวนสอบ•การทบทวน

6.1 การดำเนินการ

มาตรการที่กำหนดไว้ในแผนฉบับนี้ ให้ผู้รับผิดชอบแต่ละท่านนำไปปฏิบัติในระหว่างการปฏิบัติงานประจำวัน และบันทึกลงในเช็กลิสต์หรือสมุดบันทึก

โดยเฉพาะอย่างยิ่ง หากเกิดเหตุการณ์ดังต่อไปนี้ ต้องรายงานต่อผู้จัดการโรงงานโดยตรง

- การผันผวนของราคาวัตถุดิบอย่างรุนแรง หรือการขาดแคลนสินค้า
- การเพิ่มขึ้นของความผิดพลาดหรือข้อร้องเรียนเกี่ยวกับฉลากและวันหมดอายุ
- เมื่อมีความเปลี่ยนแปลงที่ไม่เป็นธรรมชาติในจำนวนหรือเนื้อหาของสินค้าทั้งและสินค้าคืน
- เมื่อพบหน้าว่าง การเขียนบันทึกรวบยอด หรือการแก้ไขที่ไม่เป็นธรรมชาติในบันทึกต่างๆ

6.2 การทวนสอบ

- ดำเนินการ "ตรวจประเมินภายในอย่างง่าย (การตรวจเช็คด้วยตนเอง)" ปีละ 1 ครั้ง โดยผู้จัดการโรงงาน หัวหน้าทีมผลิต และผู้รับผิดชอบการจัดซื้อ
- ในการตรวจประเมินภายใน ให้ทำการสุ่มตรวจสอบบัญชีคุมวัตถุดิบ ชั้นวางฉลาก บันทึกการทิ้งทำลาย และเอกสารสำคัญบางส่วน
เพื่อยืนยันว่ามีการปฏิบัติงานตามกฎระเบียบและมาตรการเหล่านั้นมีประสิทธิภาพเพียงพอหรือไม่
- ทบทวนความคิดเห็นหรือข้อร้องเรียนจากลูกค้าหลักตามความจำเป็น
เพื่อพิจารณาความเชื่อมโยงกับความเสี่ยงด้านการปลอมอาหาร

6.3 การทบทวน

จะดำเนินการทบทวนแผนฉบับนี้และการประเมินช่องโหว่ เมื่อเข้าเงื่อนไขข้อใดข้อหนึ่งดังต่อไปนี้

- เมื่อถึงกำหนดการทบทวนประจำปี (ดำเนินการโดยอ้างอิงจากผลการตรวจประเมินภายใน)
- เมื่อราคาวัตถุดิบหรือสถานะการจัดหาเปลี่ยนแปลงไปอย่างมาก
- เมื่อมีการประกาศข้อมูลตัวอย่างการปลอมใหม่ๆ จากหน่วยงานรัฐหรือสมาคมอุตสาหกรรม
- เมื่อเกิดข้อกังวลเรื่องการปลอมอาหารจากข้อร้องเรียน การแจ้งเบาะแสภายใน หรือข้อมูลจากในพื้นที่
เป็นต้น

หากผลการทบทวนทำให้เกิดการเปลี่ยนแปลงในรูปแบบของบัญชีคุมวัตถุดิบ วิธีการจัดการฉลาก หรือกฎการทิ้งทำลาย เป็นต้น ผู้จัดการโรงงานจะเป็นผู้แก้ไขเอกสาร และชี้แจงให้พนักงานทราบเพื่อประกาศใช้โดยทันที

7.7. การจัดการเอกสารและบันทึก

- ผู้จัดการโรงงานเป็นผู้ดูแลการควบคุมเวอร์ชัน (Version Control) ของแผนฉบับนี้ โดยจะบันทึกวันที่แก้ไข เนื้อหาการแก้ไข เหตุผลการแก้ไข และผู้อนุมัติไว้ที่ด้านหลังปก
- จัดเตรียมฉบับล่าสุดไว้ในแฟ้ม ณ สำนักงานโรงงาน และบริเวณบอร์ดประชาสัมพันธ์หน้างานเพื่อให้สามารถเรียกดูได้

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

โดยจะติดประกาศส่วนที่เป็นใจความสำคัญในรูปแบบ "แผนลดการปลอมอาหาร ฉบับย่อ" ขนาด A4 จำนวน 1 แผ่น

- ตรวจสอบความสอดคล้องระหว่างเนื้อหาในแผนฉบับนี้กับระเบียบปฏิบัติที่เกี่ยวข้อง เช่น ขั้นตอนการจัดซื้อ ขั้นตอนการจัดการบรรจุภัณฑ์ ขั้นตอนการทิ้งทำลาย และกฎการจัดการบันทึก ทุกครั้งที่มีการแก้ไขแผน

บันทึกที่เกี่ยวข้องหลักและระยะเวลาจัดเก็บโดยประมาณ มีดังนี้

- บัญชีคุมวัตถุดิบ: 5 ปี
- บันทึกการตรวจนับสต็อกชั้นวางฉลาก•บันทึกการจัดการฉลากรุ่นเก่า: 3 ปี
- บันทึกการทิ้งทำลาย•สินค้าคืน และรูปถ่าย: 3 ปี
- บันทึกการซื้อ•การจัดส่ง•การตรวจสอบ และประวัติการแก้ไข: 5 ปี
- บันทึกการศึกษา•การฝึกอบรม: 3 ปี
- บันทึกผลการตรวจประเมินภายใน•การตรวจเช็คด้วยตนเอง: 3 ปี

ระยะเวลาจัดเก็บจะมีการทบทวนตามความจำเป็น

โดยพิจารณาจากข้อกำหนดทางกฎหมายและเงื่อนไขในสัญญาของลูกค้าหลัก

จบเนื้อหา แผนลดการปลอมอาหาร (ตัวอย่าง) ประเภทที่ 3: รูปแบบโรงงานเดี่ยวที่ใกล้ชิดกับพื้นที่ (SMEs/อุตสาหกรรมแปรรูปเฉพาะทาง)

แนะนำกรณีตัวอย่าง (ตัวอย่างเหตุการณ์ที่เคยเกิดขึ้นจริง)

- ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ①: คดีปลอมแปลงเนื้อสัตว์แปรรูป (ฮอกไกโด, ญี่ปุ่น)
- ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ②: การปนเปื้อนสารเมลามีนในนมผงที่ผลิตในจีน (จีน)
- ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ③: คดีเนื้อม้าปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์เนื้อวัว (สหภาพยุโรป)
- ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ④: คดีการใช้สารเร่งเนื้อแดงคลินบูเทอรอลในผลิตภัณฑ์ปศุสัตว์ (จีน)
- ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ⑤: การใช้สีย้อมที่ไม่ใช่สำหรับอาหาร Sudan Red (ภูมิภาคเอเชียและอื่นๆ)
- ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ⑥: ผู้ผลิตวัตถุดิบถั่วลิสงจัดส่งผลิตภัณฑ์ที่มีการปนเปื้อน (สหรัฐอเมริกา)
- ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ⑦: การแก้ไขตัดแปลงวันหมดอายุของขนม (ญี่ปุ่น)
- ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ⑧: การนำขนมสดกลับมาใช้ใหม่และการปลอมแปลงการแสดงผลผลิตภัณฑ์ (ญี่ปุ่น)
- ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ⑨: การใช้วัตถุดิบที่หมดอายุในโรงงานผลิตขนมตะวันตก (ญี่ปุ่น)
- ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ⑩:
ปัญหาการแสดงผลผลิตภัณฑ์และการเสิร์ฟเนื้อดิบจนเกิดเหตุอาหารเป็นพิษหมู่ในเชนร้านปิ้งย่างขนาดกลางและเล็ก (ญี่ปุ่น)
- ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ⑪:
การจำหน่ายข้าวกล่องหลังถูกส่งรับกิจการจนเกิดเหตุอาหารเป็นพิษจากเชื้อโนโรไวรัสในร้านอาหารแบบธุรกิจครอบครัว (ญี่ปุ่น)

ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ①: คดีปลอมแปลงเนื้อสัตว์แปรรูป (ฮอกไกโด, ญี่ปุ่น)

ภาพรวม: เหตุการณ์ที่บริษัทแปรรูปเนื้อสัตว์ในฮอกไกโดกระทำการทุจริตต่อเนื้อยาวนานโดยนำเนื้อหมู เนื้อไก่ และเครื่องใน มาผสมในผลิตภัณฑ์ที่แสดงฉลากว่า "เนื้อวัว 100%" จากการตรวจสอบของกระทรวงเกษตร ป่าไม้ และประมง (MAFF) พบว่าไม่ได้มีเพียงการแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์เท็จเท่านั้น

แต่ยังมีการทุจริตหลายอย่างรวมถึงการแก้ไขข้อมูลวันหมดอายุซึ่งทำกันอย่างเป็นระบบ

จนส่งผลให้บริษัทดังกล่าวต้องล้มละลายในที่สุด

การคาดการณ์สาเหตุและปัจจัยที่นำไปสู่เหตุการณ์:

- พยายามรักษาผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าเพิ่มสูง เช่น "เนื้อวัว 100%" ในขณะที่ต้องควบคุมต้นทุนวัตถุดิบให้ต่ำลง
- ในช่วงที่สินค้าขาดสต็อกหรือราคาวัตถุดิบพุ่งสูงขึ้น ประธานบริษัทและผู้บริหารได้สั่งการให้ผสมเนื้อสัตว์ชนิดอื่นหรือส่วนผสมคุณภาพต่ำลงไป แล้วจัดส่งในฐานะเนื้อวัวตามปกติ จนกลายเป็นการปฏิบัติงานมาตรฐาน (Normalization of deviance)
- อำนาจภายในบริษัทกระจุกตัวอยู่ที่กลุ่มผู้บริหารเพียงไม่กี่คน ส่งผลให้เกิดวัฒนธรรมองค์กรที่พนักงานไม่สามารถคัดค้าน หรือระบบการแจ้งเบาะแสภายในไม่สามารถทำงานได้อย่างที่ควรจะเป็น

กลไกที่ถูกตรวจพบ:

- การผสมเนื้อต่างชนิดและเครื่องใน (การสับเปลี่ยนหรือผสมวัตถุดิบ)
- การแสดงข้อมูลเท็จบนฉลาก (ระบุว่าเป็นเนื้อวัว 100%)
- การแสดงข้อมูลวันหมดอายุและเกณฑ์มาตรฐานที่ไม่ถูกต้อง

ช่องทางการตรวจพบ

- ความจริงปรากฏขึ้นจากการตั้งข้อสงสัยของคู่ค้า การตรวจสอบจากหน่วยงานรัฐ และการนำเสนอข่าวของสื่อมวลชน จนนำไปสู่การเข้าตรวจค้นโดยกระทรวงเกษตร ป่าไม้ และประมง ซึ่งยืนยันได้ว่าการทุจริตอย่างเป็นระบบ

สิ่งที่ได้เรียนรู้และข้อเสนอแนะ:

- จำเป็นต้องมีระบบทวนสอบว่า "วัตถุดิบที่จัดซื้อและใช้จริงตรงกับที่ระบุบนฉลากหรือไม่" โดยตรวจสอบจากการเทียบกันระหว่างปริมาณการจัดซื้อ ปริมาณการผสม และปริมาณผลิตภัณฑ์ที่ผลิตได้
- "ข้อมูลที่สามารถเปิดเผยได้ด้วยตัวเลขได้ง่าย" เช่น วันหมดอายุ มาตรฐานต่าง ๆ ควรมีการป้องกันการแก้ไขข้อมูล (เช่น การบันทึกในระบบ และการอนุมัติสองชั้น)
- เพื่อให้สามารถรับมือกับการกระทำผิดที่เกิดจากคำสั่งของผู้บริหารระดับสูง ควรกำหนดช่องทางการแจ้งเบาะแสทั้งภายในและภายนอกองค์กร รวมถึงมาตรการคุ้มครองผู้แจ้งให้ชัดเจน

ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ②: การปนเปื้อนสารเมลามีนในนมผงที่ผลิตในจีน (จีน)

ภาพรวม:

เหตุการณ์ตรวจพบเมลามีนซึ่งเป็นสารเคมีสำหรับอุตสาหกรรมปนเปื้อนในนมผงสำหรับทารกที่ผลิตในประเทศจีน มีการเติมสารเมลามีนลงไปเพื่อหลอกล่อการตรวจวัดระดับโปรตีนในน้ำนมดิบที่ถูกเจือจาง ส่งผลให้ทารกจำนวนมากเกิดภาวะไตวาย มีรายงานผู้ได้รับอันตรายต่อสุขภาพกว่า 300,000 ราย และมีผู้เสียชีวิตอย่างน้อย 6 ราย

การคาดการณ์สาเหตุและปัจจัยที่นำไปสู่เหตุการณ์:

- ราคาซื้อซื้อน้ำนมดิบมีความเชื่อมโยงโดยตรงกับปริมาณโปรตีน (วัดจากค่าไนโตรเจน)
- ผู้รวบรวมน้ำนมและซัพพลายเออร์บางรายนำน้ำนมดิบมาผสมน้ำให้เจือจางแล้วเติมสารเมลามีนลงไปเพื่อเพิ่มค่าโปรตีนจากการวัดไนโตรเจน (เช่น วิธี Kjeldahl) ให้สูงขึ้นแบบผิดธรรมชาติ เป็นการปลอมแปลงคุณภาพให้ดูดีเกินจริง
- โครงสร้างระบบในขณะนั้นคือ "ขอแค่ผ่านเกณฑ์การตรวจสอบค่าตัวเลขก็ถือว่าใช้ได้" ซึ่งการตรวจรับของโรงงานก็ยึดติดอยู่กับสมมติฐานดังกล่าวเพียงอย่างเดียว

กลไกที่ถูกตรวจพบ:

- การเจตนาเติมสารเมลามีนสำหรับอุตสาหกรรม (Adulteration)
- การเจือจางด้วยการเติมน้ำร่วมกับการเติมเมลามีน ซึ่งเป็นการปลอมปนแบบผสมหลายวิธี

ช่องทางการตรวจพบ:

- ตรวจพบเคสเด็กทารกและเด็กเล็กที่มีอาการไตผิดปกติและนิ้วในโตอย่างต่อเนื่อง และจากการตรวจสอบของหน่วยงานรัฐและสถาบันการแพทย์ พบสารเมลามีนปนเปื้อนในนมผง จนทำให้ปัญหาดังกล่าวปรากฏเด่นชัดขึ้น

สิ่งที่ได้เรียนรู้และข้อเสนอแนะ:

- "การรับซื้อหรือการประเมินที่พึ่งพาเกณฑ์ตัวเลขเป็นหลักมากเกินไป" อาจก่อให้เกิดแรงจูงใจในการปลอมแปลงโดยการปรับเปลี่ยนค่าตัวเลขนั่นเอง
- สำหรับ KPI หลักและตัวชี้วัดการตรวจสอบ จำเป็นต้องใช้การสุ่มตรวจเพิ่มเติม (เช่น การตรวจเมลามีนหรือสารเฉพาะ) ควบคู่กับการตรวจประเมินห่วงโซ่อุปทานของวัตถุดิบ
- สำหรับผลิตภัณฑ์ความเสี่ยงสูง เช่น ผลิตภัณฑ์สำหรับทารกและเด็กเล็ก จำเป็นต้องออกแบบการบริหารความเสี่ยง โดยคำนึงถึงการปลอมแปลงที่เกิดจากแรงจูงใจทางเศรษฐกิจด้วย

ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ③: คดีเนื้อม้าปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์เนื้อวัว (สหภาพยุโรป)

ภาพรวม: เป็นกรณีที่พบว่าในผลิตภัณฑ์อาหารแช่แข็ง เช่น มีตบอล ในหลายประเทศในยุโรป

มีการปนเนื้อม้าในผลิตภัณฑ์ที่ระบุว่าเป็นเนื้อวัว เนื้อม้าที่ผ่านการแปรรูปจาก “โรงฆ่าสัตว์” ในประเทศต่าง ๆ เช่น โรมาเนีย ถูกนำเข้าสู่ห่วงโซ่อุปทานและถูกจำหน่ายในฐานะเนื้อวัว

ส่งผลให้เกิดการปลอมแปลงฉลากขนาดใหญ่ที่กระจายไปทั่วสหภาพยุโรป

การคาดการณ์สาเหตุและปัจจัยที่นำไปสู่เหตุการณ์:

- ราคาของเนื้อวัวปรับตัวสูงขึ้น ขณะที่เนื้อม้ามีราคาถูกกว่าเมื่อเปรียบเทียบกัน
- ซัพพลายเออร์หรือผู้ค้าคนกลางบางรายให้ความสำคัญกับผลประโยชน์ทางเศรษฐกิจ และเกิดรูปแบบการค้าขายที่จำหน่ายเนื้อม้าในฐานะเนื้อวัว
- ม้าบางส่วนที่เดิมไม่ได้ตั้งใจใช้เป็นอาหาร (เช่น ม้าแข่งหรือม้าใช้งาน) ถูกส่งเข้าโรงฆ่าสัตว์และเข้าสู่เส้นทางการจำหน่ายเนื้อสัตว์ ซึ่งมีข้อกังวลว่าอาจมีบางตัวที่เคยได้รับยาแก้ปวดฟีนิลบิวทาโซน (Phenylbutazone)
- ห่วงโซ่อุปทานครอบคลุมหลายประเทศและผู้ประกอบการหลายราย ทำให้ความรับผิดชอบเกี่ยวกับ “ชนิด” ของวัตถุดิบและแหล่งที่มาไม่ชัดเจน

กลไกที่ถูกตรวจพบ:

- การทดแทนวัตถุดิบ (เนื้อม้า → แสดงฉลากและจำหน่ายเป็นเนื้อวัว)
- การกระทำผิดด้านเอกสารและการแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์โดยผู้ประกอบการหลายราย (การแสดงแหล่งกำเนิดและชนิดของเนื้อสัตว์ไม่ถูกต้อง)

ช่องทางการตรวจพบ:

- หน่วยงานของไอร์แลนด์ทำการวิเคราะห์ DNA ของผลิตภัณฑ์แปรรูป และตรวจพบ DNA ของเนื้อม้าในผลิตภัณฑ์ที่ระบุว่าเป็นเนื้อวัว จากนั้นจึงมีการขยายการตรวจสอบไปยังประเทศอื่น ๆ และพบการปนเนื้อในหลายประเทศทั่วสหภาพยุโรป

สิ่งที่ได้เรียนรู้และข้อเสนอแนะ:

- หากมีการปลอมแปลง “ชนิด” ของวัตถุดิบหรือแหล่งที่มา จะเพิ่มความเสี่ยงต่อสุขภาพจากสารตกค้างของยาสำหรับสัตว์ (เช่น ฟีนิลบิวทาโซน) ไปพร้อมกัน
- ในห่วงโซ่อุปทานที่มีหลายขั้นตอนและหลายประเทศ จำเป็นต้องใช้การตรวจจำแนกชนิดสัตว์ด้วย DNA ควบคู่กับการตรวจสอบเอกสารวัตถุดิบแบบไขว้ (cross-check) (เช่น ใบรับรองการฆ่าสัตว์ และประวัติการใช้ยา) เพื่อทวนสอบความสอดคล้องระหว่างเอกสารกับวัตถุดิบจริง
- หากเลือกซัพพลายเออร์โดยพิจารณาเพียง “ความได้เปรียบด้านราคาเท่านั้น” อาจทำให้เกิดโครงสร้างที่เอื้อต่อการปลอมแปลงทางโครงสร้างในลักษณะเดียวกันได้ง่าย

ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ④: คดีการใช้สารเร่งเนื้อแดงคลินบูเทอรอลในผลิตภัณฑ์ปศุสัตว์ (เนื้อหมู • เนื้อวัว)

ภาพรวม:

- สารเร่งเนื้อแดงคลินบูเทอรอลในกลุ่ม Beta-agonist ถูกสั่งห้ามใช้ในสัตว์เศรษฐกิจเพื่อการบริโภคในหลายประเทศ แต่ในอดีตเคยเกิดเหตุการณ์ที่ส่งผลกระทบต่อสุขภาพของมนุษย์และการตรวจพบสารต้องห้าม (Doping) เนื่องจากการลักลอบใช้สารดังกล่าวในหมูและวัว ทั้งในประเทศจีนและยุโรป โดยในประเทศจีนมีการรายงานเหตุการณ์ในปี 2006 ที่ประชาชน 336 รายในเซี่ยงไฮ้และพื้นที่อื่น ๆ เกิดอาการเป็นพิษจากการบริโภคเนื้อหมู

การคาดการณ์สาเหตุและปัจจัยที่นำไปสู่เหตุการณ์:

- การให้สารคลินบูเทอรอลจะทำให้ได้เนื้อสัตว์ติดกระดูกที่มีไขมันน้อยและมีกล้ามเนื้อมาก ซึ่งคาดหวังว่าจะได้ราคาสูงในตลาด
- ผู้ผลิตบางรายใช้สารต้องห้ามโดยตั้งเป้าที่จะ "เพิ่มผลผลิตและทำให้รูปปลั๊กชนิดดีขึ้น ในขณะที่หลบเลี่ยงการตรวจสอบ" ด้วยการให้ยาในช่วงระยะเวลาสั้นๆ ก่อนการจัดส่งเท่านั้น
- ในภูมิภาคที่การควบคุมและการตรวจสอบไม่เพียงพอ หรือในกรณีที่เส้นทางการจัดจำหน่ายมีความซับซ้อน ความเสี่ยงของสารตกค้างจะถูกประเมินไว้ต่ำ ทำให้กลายเป็นสภาพแวดล้อมที่เอื้อต่อการทุจริตอย่างต่อเนื่อง

กลไกที่ถูกตรวจพบ:

- การลักลอบใช้ยาต้องห้าม (การผลิตที่ไม่ได้รับอนุญาต • การใช้วัตถุดิบที่ปลอมแปลง)
- การปกปิด • การบิดเบือนบันทึกข้อมูลประวัติการใช้ยาสัตว์
- การบีบบังคับให้ผู้ประกอบการที่มีการซื้อขายร่วมกันช่วยปกปิดข้อมูล

ช่องทางการตรวจพบ:

- ผู้บริโภคมีอาการใจสั่นและตัวสั่นซึ่งเป็นอาการเป็นพิษที่เป็นจุดเริ่มต้นให้สถาบันการแพทย์และหน่วยงานรัฐทำการตรวจสอบ จนตรวจพบสารคลินบูเทอรอลในเนื้อสัตว์
- มีกรณีที่ระบุความเป็นไปได้ว่านักกีฬาบริโภคเนื้อสัตว์ที่มีการปนเปื้อนจากการตรวจสอบสาร (Doping) ทำให้ห้องศักระหว่างประเทศต้องออกประกาศแจ้งเตือน

สิ่งที่ได้เรียนรู้และข้อเสนอแนะ:

- กลไกที่ทำให้คุณค่ากับ "รูปปลั๊กชนิดที่ดูดีหรือผลผลิตที่ได้สูง" มากจนเกินไป จะกระตุ้นให้เกิดการปลอมในรูปแบบของการใช้ยาอย่างไม่เหมาะสม
- สิ่งสำคัญคือต้องออกแบบระบบการจัดการการใช้ยาสัตว์ (บันทึกการให้ยา • ระยะเวลาหยุดยา • หลักฐานประกอบ) ควบคู่ไปกับระบบการตรวจสอบสารตกค้าง
- ในการจัดซื้อวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์จากต่างประเทศ จำเป็นต้องทำความเข้าใจระดับการควบคุมและกรณีการตรวจพบสารตกค้างหรือการละเมิดกฎในอดีตของประเทศ/ภูมิภาคนั้น ๆ แล้วนำมาประกอบเป็นส่วนหนึ่งของการตรวจประเมินซัพพลายเออร์ (Supplier Audit)

ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ⑤: การใช้สีย้อมที่ไม่ใช่สำหรับอาหาร Sudan Red (ภูมิภาคเอเชียและอื่นๆ)

ภาพรวม: เป็นกรณีที่มีการปนเปื้อนของสีสังเคราะห์ซูดานเรด (Sudan I ถึง IV เป็นต้น)

ซึ่งไม่ได้รับอนุญาตให้ใช้ในทางอาหาร ในแอฟริกาและแอฟริกา เป็นต้น

เหตุการณ์นี้มีการเรียกคืนสินค้าในหลายประเทศ เช่น สหราชอาณาจักร

และหลังจากนั้นยังคงมีเหตุการณ์ลักษณะเดียวกันเกิดขึ้นอย่างต่อเนื่องในแถบเอเชีย

ซูดานเรดเป็นสารที่กังวลว่าอาจก่อมะเร็ง และปัจจุบันถูกสั่งห้ามใช้ในทางอาหารในหลายประเทศ

การคาดการณ์สาเหตุและปัจจัยที่นำไปสู่เหตุการณ์:

- เนื่องจากซูดานเรดละลายในน้ำมันและสามารถให้สีแดงสดใสได้ด้วยปริมาณเพียงเล็กน้อย จึงมีราคาถูกกว่าสีจากธรรมชาติและให้ผลลัพธ์ที่ดู جذابตาทางสายตามากกว่า
- ในอดีตบางประเทศเคยใช้สีกลุ่ม Azo Dye ที่ใกล้เคียงกันเป็นสีผสมอาหาร แต่เมื่อมีการสะสมความรู้ด้านพิษวิทยาจึงค่อย ๆ ถูกสั่งห้ามใช้ตามลำดับ โดยมีช่วงเวลาเปลี่ยนผ่านที่กฎระเบียบของแต่ละประเทศและภูมิภาคแตกต่างกัน
- จากธรรมเนียมปฏิบัติเดิมหรือการให้ความสำคัญกับต้นทุนเป็นหลัก ทำให้แม้จะมีการเปลี่ยนกฎระเบียบแล้วแต่ยังคงต้องการ "สีเดิมเหมือนเมื่อก่อน" ส่งผลให้ซัพพลายเออร์บางรายนำสีอุตสาหกรรมมาปนเปื้อนโดยอ้างว่าเป็น "เกรดอาหาร"

กลไกที่ถูกตรวจพบ:

- การเจือปนสีที่ไม่ใช่เกรดอาหารโดยเจตนา (Adulteration)
- การแสดงข้อมูลเท็จ เช่น "ใช้สีธรรมชาติ" เป็นต้น

ช่องทางการตรวจพบ:

- ตรวจพบซูดานเรดในผลิตภัณฑ์พริกและซอสต่าง ๆ จากการตรวจสอบสินค้านำเข้าและการสุ่มตรวจในตลาด จนนำไปสู่การเรียกคืนสินค้าและออกประกาศแจ้งเตือนในหลายประเทศ

สิ่งที่ได้เรียนรู้และข้อเสนอแนะ:

- ในรายการสินค้าที่มีการแข่งขันกันด้านรูปลักษณ์ (สี/ความเข้ม) เรื่องของสีย้อมจะกลายเป็นจุดเสี่ยงสำคัญ (Hotspot) ของการปลอมอาหาร
- ในการตรวจประเมินซัพพลายเออร์ สิ่งสำคัญคือต้องเข้าไปตรวจสอบในเชิงลึกถึง "รายการวัตถุดิบอาหารที่ได้รับอนุญาตให้ใช้" ไปจนถึง "การจัดการคลังสินค้าและสต็อกวัตถุดิบที่ไม่ใช่เกรดอาหาร"
- ในกรณีที่กฎระเบียบระหว่างประเทศแตกต่างกัน จำเป็นต้องออกแบบการวิเคราะห์และการยืนยันหลักฐานประกอบการนำเข้า โดยตั้งอยู่บนสมมติฐานความเสี่ยงที่ว่า "วัตถุดิบทางอุตสาหกรรมที่ห้ามใช้ในประเทศตนเอง แต่อาจมีการหมุนเวียนอยู่ในประเทศอื่น" อาจปะปนเข้ามาได้

ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ⑥: ผู้ผลิตวัตถุดิบถั่วลิสงอนุมัติการจัดส่งผลิตภัณฑ์ที่มีการปนเปื้อน (สหรัฐอเมริกา)

ภาพรวม: เป็นกรณีที่ผลิตภัณฑ์ถั่วลิสง (เช่น ถั่วลิสงบดละเอียด (Peanut Paste))

ที่เกี่ยวข้องกับผู้ผลิตวัตถุดิบถั่วลิสงในสหรัฐอเมริกา เป็นสาเหตุของการแพร่ระบาดของเชื้อ Salmonella Typhimurium ในปี 2551-2552 ศูนย์ควบคุมและป้องกันโรคแห่งสหรัฐอเมริกา (Centers for Disease Control and Prevention; CDC) ได้ประกาศตัวเลขผู้ติดเชื้อ 714 ราย (ใน 46 รัฐ) และมีผู้เสียชีวิต 9 ราย (ตามรายงาน) ในคดีอาญาที่ตามมาหลังจากนั้น

พบว่าบุคลากรที่เกี่ยวข้องในองค์กรดังกล่าวมีความผิดและได้รับโทษฐานหลอกลวงลูกค้า

โดยมีการส่งสินค้าออกไปก่อนที่จะทราบผลการตรวจวิเคราะห์ทางจุลชีววิทยา รวมถึงการบิดเบือนผลการตรวจ (หรือการใช้ใบรายงานผลการตรวจที่เป็นเท็จ เป็นต้น)

การคาดการณ์สาเหตุและปัจจัยที่นำไปสู่เหตุการณ์:

- ในสถานการณ์ที่มีความกดดันสูงจากการให้ความสำคัญกับการรักษาความต่อเนื่องของลูกค้า การปฏิบัติตามกำหนดส่งมอบ และการหลีกเลี่ยงการระงับส่งสินค้า (เพื่อเลี่ยงการขาดทุน) การปฏิบัติงานในลักษณะ "รอการยืนยันผลเป็นลบ (ไม่พบเชื้อ)" จะมีโอกาสล้มเหลวได้ง่าย
- เมื่อการปฏิบัติงานกลายเป็นเพียง "ขอแค่ให้มี 'กระดาษ' ผลการตรวจ (เป็นลบ) ครบถ้วนก็พอ" การควบคุมจะกลายเป็นการทำไปตามรูปแบบเฉยๆ ได้ง่าย จากการส่งสินค้าออกไปก่อนทราบผลตรวจ หรือการจัดการด้านเอกสาร

กลไกที่ถูกตรวจพบ:

- มีการส่งผลิตภัณฑ์ถั่วลิสง (วัตถุดิบ) ให้กับลูกค้าก่อนที่จะทราบผลการตรวจทางจุลชีววิทยา
- มีการส่งสินค้าที่ผลตรวจซ้ำโมเนลลาเป็นบวก หรือมีการใช้การบิดเบือนผลการตรวจและผลการตรวจทางจุลชีววิทยาที่เป็นเท็จที่เกี่ยวข้องกับการส่งสินค้านั้น (ได้รับการตัดสินว่าเป็นความผิดฐานสมคบคิดโดยมีวัตถุประสงค์เพื่อหลอกลวงลูกค้า)
- นอกจากนี้ ข้อมูลจากการฟ้องร้องและการสืบสวนระบุว่ามีการทำเอกสาร COA (Certificate of Analysis: เอกสารที่ใช้เป็นหลักฐานยืนยันผลเป็นลบของแต่ละล็อต) ปลอม หรือมีการบิดเบือนเอกสารดังกล่าวร่วมด้วย

ช่องทางการตรวจพบ:

- จากการแพร่ระบาดที่ขยายวงกว้างในหลายรัฐ ทาง CDC และหน่วยงานต่าง ๆ ได้ดำเนินการตรวจสอบทางระบาดวิทยาและการตรวจวิเคราะห์ จนแสดงให้เห็นถึงความเชื่อมโยงกับผลิตภัณฑ์ถั่วลิสงดังกล่าว
- หลังจากนั้น ในระหว่างการตรวจสอบของเจ้าหน้าที่และการดำเนินคดีอาญา ประเด็นความไม่สอดคล้องกันของการตรวจสอบ การส่งสินค้า และเอกสาร (เช่น การส่งสินค้าออกไปก่อนทราบผลการตรวจ ผลการตรวจที่เป็นเท็จ เป็นต้น) ได้กลายเป็นปัญหาที่ปรากฏชัดเจนขึ้น

สิ่งที่ได้เรียนรู้และข้อเสนอแนะ:

- ในแง่ของการจัดการของผู้ประกอบการ ไม่ควรรอผลตัดสินว่าเป็นการ "จงใจ (รู้ทั้งรู้ว่าผลเป็นบวก)" หรือไม่ แต่จำเป็นต้องตั้งกฎว่า "ห้ามส่งสินค้าออกในขณะที่รอผลตรวจ" (ในกรณีที่ยอมให้มีข้อยกเว้น จะต้องมีการระบุอำนาจในการอนุมัติสองชั้น การบันทึก และอำนาจในการระงับส่งสินค้าให้ชัดเจน)
- การปฏิบัติงานที่เชื่อถือเอกสาร COA (ใบรับรองการตรวจวิเคราะห์) เพียงอย่างเดียวถือว่าอันตราย การตรวจสอบ COA ไม่ใช่แค่ดูว่า "มีหรือไม่มี" แต่ต้องเฝ้าระวังว่าข้อมูลสอดคล้องกับล็อตสินค้าหรือไม่ เป็นฉบับจริงหรือไม่ มีการดำเนินการตรวจจริงหรือไม่ และมีมาตรการป้องกันการปลอมแปลงหรือไม่ โดยพิจารณาจากความสอดคล้องกับบันทึกการผลิตและบันทึกการส่งสินค้า
- การกระทำที่ส่งสินค้าอย่างต่อเนื่อง ในขณะที่หลอกลวงลูกค้าด้วยผลการตรวจหรือเอกสาร จะถูกประเมินว่าเป็น "ความเจตนา" ซึ่งส่งผลโดยตรงต่อโทษทางอาญา การสูญเสียเงินจำนวนมาก และความเสียหายต่อการอยู่รอดขององค์กร

ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ⑦: การแก้ไขตัดแปลงวันหมดอายุของขนม (ญี่ปุ่น)

ภาพรวม:

เป็นกรณีที่ผู้ผลิตขนมมีการบิดเบือนวันหมดอายุและการนำสินค้าที่ไม่ได้มาตรฐานกลับมาส่งออกใหม่เป็นระยะเวลายาวนาน จนนำไปสู่การเรียกคืนสินค้าทั้งหมดและการระงับส่งสินค้า แม้จะไม่มีกรณีที่น่ากังวลเรื่องความปลอดภัยของคุณภาพและผลกระทบต่อความปลอดภัย แต่ก็เป็นกรณีที่น่ากังวลเรื่องการเสื่อมสภาพของคุณภาพและผลกระทบต่อความปลอดภัย เนื่องจากการหมุนเวียนสินค้าที่เกินกว่าระยะเวลาการเก็บรักษาจริง การคาดการณ์สาเหตุและปัจจัยที่นำไปสู่เหตุการณ์:

- คาดว่ามีความกดดันในเชิงบริหารและงานขายที่ต้องการหลีกเลี่ยงสินค้าขาดสต็อกหรือการตีคืนสินค้าให้ได้มากที่สุด
- พบสถานะที่การวางแผนการผลิตและการจัดการสต็อกสินค้าไม่ดีพอ ทำให้เกิดสินค้าเหลือขายหรือสต็อกสินค้าที่นอกเหนือความคาดหมายได้ง่าย
- มีการตั้งข้อสังเกตว่า แนวคิดที่ว่า "หากผู้ประกอบการไม่มีปัญหาก็สามารถส่งออกได้" ได้แพร่กระจายออกไป และธรรมเนียมปฏิบัติที่ยอมให้มีการขยายวันหมดอายุหรือการบรรจุภัณฑ์ใหม่ (Repackaging) ได้ดำเนินติดต่อกันมาเป็นเวลานาน

กลไกที่ถูกตรวจพบ:

- การบิดเบือนข้อมูลที่แสดงบนฉลากด้วยการขยายวันหมดอายุหรือการปิดสติกเกอร์วันที่ใหม่ลงไป
- การนำผลิตภัณฑ์ที่เคยถูกตัดสินว่าไม่ผ่านเกณฑ์ (เช่น ผลิตภัณฑ์ที่บรรจุภัณฑ์ชำรุด) มาบรรจุใหม่และส่งออกขายอีกครั้ง

ช่องทางการตรวจพบ:

- มีการยืนยันการทุจริตจากการตรวจสอบโดยหน่วยงานราชการและการตรวจประเมินภายในของบริษัทเอง และมีการประกาศผลการตรวจสอบดังกล่าวต่อสาธารณะ

สิ่งที่ได้เรียนรู้และขอเสนอแนะ:

- วันหมดอายุถูกกำหนดขึ้นโดยคำนึงถึงทั้งคุณภาพและความปลอดภัย การขยายวันหมดอายุตามอำเภอใจถือเป็นการทำลายหลักการพื้นฐานดังกล่าว
- ยิ่งเป็นสินค้าที่เป็นหน้าเป็นตาของบริษัท (สินค้าขายดี) มากเท่าไร ความกดดันในการลดความสูญเสียจากสต็อกสินค้าก็ยิ่งสูงขึ้นเท่านั้น จึงจำเป็นต้องบริหารจัดการโดยตั้งอยู่บนสมมติฐานที่ว่า การอนุโลมในลักษณะ "แค่ครั้งนี่ครั้งเดียว" มีโอกาสที่จะกลายเป็นธรรมเนียมปฏิบัติได้ง่าย
- สิ่งสำคัญคือต้องนำดัชนีชี้วัดทางการบริหาร เช่น ปริมาณขยะหรือปริมาณสินค้าที่ถูกตีคืน มาเป็นหัวข้อในการทบทวนโดยฝ่ายบริหาร (Management Review) ร่วมกับกฎการจัดการวันหมดอายุ และผู้บริหารต้องแสดงจุดยืนในการขีดเส้นแบ่งที่ชัดเจนว่า "จุดนี้จะไม่มีการผ่อนปรนโดยเด็ดขาด"
- ความกดดันในลักษณะเดียวกันนี้สามารถเกิดขึ้นได้กับผู้ผลิตขนมหรือของฝากทั่วไป ดังนั้นจึงสามารถใช้กรณีนี้เป็นตัวอย่างในการทบทวนว่า "โครงสร้างปัญหาแบบเดียวกันนี้กำลังเกิดขึ้นในบริษัทของตนเองด้วยหรือไม่"

ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ⑧:

การนำขนมสดกลับมาใช้ใหม่และการปลอมแปลงการแสดงผลผลิตภัณฑ์ (ญี่ปุ่น)

ภาพรวม: เป็นกรณีที่ผู้ผลิตขนมมีการนำขนมสดที่เหลือขายหรือถูกตีคืนมาเก็บรักษาด้วยการแช่แข็ง จากนั้นนำมาผ่านความร้อนซ้ำและส่งออกไปจำหน่ายใหม่

ในระหว่างนั้นมีการแสดงวันที่ผลิตและวันครบบริโศกก่อน ต่างไปจากความเป็นจริง

เนื่องจากการนำขนมสดที่มีอายุการเก็บรักษาสั้นกลับมาใช้ซ้ำหลายครั้ง

จึงถูกประเมินว่าเป็นกรณีที่มีความเสี่ยงสูงด้านสุขาภิบาลอาหารจากการเพิ่มจำนวนของจุลินทรีย์ การคาดการณ์สาเหตุและปัจจัยที่นำไปสู่เหตุการณ์:

- เป็นรูปแบบธุรกิจที่ได้รับผลกระทบจากสภาพอากาศและจำนวนลูกค้าได้ง่าย ทำให้เกิดสินค้าเหลือขายได้ง่าย ในขณะที่ขนมสดมีอายุการเก็บรักษาสั้น ส่งผลให้ความสูญเสียจากการทิ้งสินค้ากลายเป็นภาระหนักในเชิงบริหาร
- ด้วยการให้ความสำคัญกับการลดปริมาณขยะมากเกินไป ทำให้แนวคิดที่ว่า "หากลูกค้าไม่มีปัญหา ก็สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้" ค่อย ๆ แพร่กระจายออกไป และกลายเป็นธรรมเนียมปฏิบัติที่ทำกันทั้งองค์กร
- มีรายงานระบุว่าฝ่ายบริหารรับทราบถึงข้อเท็จจริงของการนำกลับมาใช้ใหม่นี้ จึงมีการตั้งข้อสังเกตว่าอาจมีวัฒนธรรมองค์กรที่ทำให้ระดับปฏิบัติการยากที่จะคัดค้าน

กลไกที่ถูกตรวจพบ:

- การนำผลิตภัณฑ์ที่ถูกส่งคืนจากหน้าร้านหรือลูกค้ามาเก็บรักษาด้วยการแช่แข็ง จากนั้นนำมาผ่านความร้อนซ้ำแล้วจึงส่งออกไปจำหน่ายใหม่
- การแสดงวันที่ผลิตและวันครบบริโศกก่อนที่ต่างไปจากความเป็นจริง หรือการปิดสต็อกเกอร์ฉลากใหม่แทนของเดิม

ช่องทางการตรวจพบ:

- จากการตรวจสอบโดยหน่วยงานราชการ ได้มีการยืนยันถึงการนำผลิตภัณฑ์ที่เหลือขายกลับมาใช้ใหม่และการปลอมแปลงข้อมูลการแสดงผล ซึ่งรายละเอียดดังกล่าวได้ถูกประกาศต่อสาธารณะ

สิ่งที่ได้เรียนรู้และข้อเสนอแนะ:

- ในผลิตภัณฑ์ที่มีอายุการเก็บรักษาสั้น เช่น ขนมสดหรืออาหารปรุงสำเร็จ หากสมุดระหว่าง "การลดความสูญเสีย (Loss)" และ "ความปลอดภัยของอาหาร" พังทลายลง จะมีแนวโน้มเอนเอียงไปสู่การนำกลับมาใช้ใหม่หรือการปลอมแปลงวันหมดอายุได้ในทันที
- สิ่งสำคัญคือต้องไม่ปล่อยให้ "เงื่อนไขที่อนุญาตให้นำกลับมาใช้ใหม่ได้" ขึ้นอยู่กับการตัดสินใจของพนักงาน แต่ต้องกำหนดนิยามของ "รายการสินค้าหรือเงื่อนไขที่ห้ามนำกลับมาใช้ใหม่โดยเด็ดขาด" ให้ชัดเจนไว้ล่วงหน้า และกำหนดให้เป็นขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ตายตัว
- ในกรณีที่ฝ่ายบริหารมีส่วนเกี่ยวข้อง การแก้ไขการทุจริตโดยอาศัยเพียงกำลังของพนักงานนั้นทำได้ยากมาก จึงจำเป็นต้องจัดเตรียมช่องทางการปรึกษาและรายงานไว้หลายช่องทาง เช่น การแจ้งเบาะแสภายใน (Internal Whistleblowing) หรือหน่วยงานรับเรื่องจากภายนอก
- โครงสร้างปัญหาในลักษณะเดียวกันนี้สามารถเกิดขึ้นได้กับผู้ประกอบการหลายแห่ง เช่น ร้านขนมในท้องถิ่นหรือโรงงานผลิตอาหารปรุงสำเร็จขนาดกลางและขย่อม ซึ่งถือเป็นตัวอย่างทั่วไปในการนำมาทบทวนการจัดการสต็อกสินค้าและสินค้าเสื่อมสภาพ

ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ⑨: การใช้วัตถุดิบที่หมดอายุในโรงงานผลิตขนมตะวันตก (ญี่ปุ่น)

ภาพรวม: เป็นกรณีที่โรงงานผลิตขนมตะวันตกมีการนำวัตถุดิบที่หมดอายุ

(ทั้งวันครบบริโภครก่อนและวันหมดอายุ) เช่น นมและผลิตภัณฑ์จากนม มาใช้ในการผลิต

ประกอบกับตรวจพบข้อบกพร่องในขั้นตอนการควบคุมอุณหภูมิและการจัดการสุขาภิบาล

จนนำไปสู่การเรียกคืนสินค้าครั้งใหญ่และการสั่งหยุดงานในโรงงาน

กรณีนี้ถูกจัดให้เป็นอุบัติการณ์ร้ายแรงด้านความปลอดภัยของอาหาร

เนื่องจากการใช้วัตถุดิบที่มีความเสี่ยงสูงอย่างผลิตภัณฑ์จากนมที่เกินกำหนดอายุการใช้งานรวมอยู่ด้วย

การคาดการณ์สาเหตุและปัจจัยที่นำไปสู่เหตุการณ์:

- มีการนำวัตถุดิบ เช่น นมและครีมสดที่หมดอายุ (ทั้งวันครบบริโภครก่อนและวันหมดอายุ) มาใช้ในการผลิตขนมตะวันตก ทั้งในรูปแบบที่ใช้ทันที หรือผ่านการให้ความร้อนก่อนนำมาใช้
- การจัดการสต็อกสินค้าแช่เย็นและแช่แข็งไม่ดีพอ ทำให้เกิดสภาวะที่วัตถุดิบหมดอายุได้ง่าย โดยคาดการณ์ว่าในหน่วยงานมีความเข้าใจที่ว่า "แม้จะเลยกำหนดไปบ้าง แต่ถ้าผ่านการให้ความร้อนก็น่าจะนำมาใช้ได้"
- ไม่มีการดำเนินการควบคุมอุณหภูมิ การล้างทำความสะอาด และการตรวจสอบตามที่กำหนดไว้อย่างเพียงพอ อีกทั้งยังมีรายงานว่าบันทึกข้อมูลมีความบกพร่องหรือไม่ได้สะท้อนถึงสภาพความเป็นจริงอย่างเหมาะสม

กลไกที่ถูกตรวจพบ:

- การนำวัตถุดิบ เช่น ผลิตภัณฑ์จากนมที่หมดอายุ (ทั้งวันครบบริโภครก่อนและวันหมดอายุ) มาใช้ในการผลิต
- การไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการจัดการสุขาภิบาลและการควบคุมอุณหภูมิที่กำหนดไว้ หรือมีการปฏิบัติงานในสภาวะที่ไม่ดีพอ โดยที่สถานการณ์ดังกล่าวมิได้สะท้อนให้เห็นอย่างถูกต้องในบันทึกข้อมูล

ช่องทางการตรวจพบ:

- มีจุดเริ่มต้นจากการซื้อเป่าโดยสื่อมวลชน ส่งผลให้หน่วยงานราชการเข้าทำการตรวจสอบหน่วยงาน และมีการยืนยันถึงการใช่วัตถุดิบหมดอายุรวมถึงปัญหาด้านการจัดการสุขาภิบาล
- ผลจากการตรวจสอบนำไปสู่การประกาศมาตรการต่าง ๆ เช่น การเรียกคืนผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้อง การสั่งหยุดดำเนินงานของโรงงาน และการเปลี่ยนชุดคณะผู้บริหาร

สิ่งที่ได้เรียนรู้และขอเสนอแนะ:

- สมมติฐานที่ว่า "หากวันหมดอายุเกินไปเพียงเล็กน้อยแต่ผ่านการให้ความร้อนแล้วจะปลอดภัย" ถือเป็นอาการรับความเสี่ยง (Risk-taking) ที่ไม่ตั้งอยู่บนพื้นฐานของการทวนสอบทางวิทยาศาสตร์ และขัดกับหลักการจัดการความปลอดภัยของอาหารอย่างสิ้นเชิง
- ในขณะที่การลดความสูญเสียและการจัดการต้นทุนเป็นสิ่งสำคัญ แต่สิ่งที่ขาดไม่ได้คือการที่ฝ่ายบริหารต้องแสดงจุดยืนและเจตจำนงที่ชัดเจนว่า "จะไม่ใช่วัตถุดิบที่หมดอายุ" และ "ขั้นตอนการจัดการสุขาภิบาลจะไม่ถูกนำมาเป็นเป้าหมายในการลดต้นทุน"
- แม้ว่าจะมีการจัดเตรียมขั้นตอนการปฏิบัติงาน การฝึกอบรม และบันทึกข้อมูลไว้พร้อมแล้ว แต่หากมีความไม่สอดคล้องกันระหว่างการจัดสรรบุคลากรหน้างานหรือสภาพของอุปกรณ์ การปฏิบัติงานก็มักจะกลายเป็นเพียงการทำไปตามรูปแบบเฉยๆ ดังนั้นจึงจำเป็นต้องตรวจสอบ "สภาพความเป็นจริงของหน่วยงาน" อย่างต่อเนื่องผ่านการตรวจประเมินภายใน (Internal Audit) และการทบทวนโดยฝ่ายบริหาร (Management Review)
- โครงสร้างปัญหาและความกดดันในลักษณะเดียวกันนี้สามารถเกิดขึ้นได้กับโรงงานผลิตขนมตะวันตก ขนาดกลางและชยอหรือร้านเบเกอรี่ที่มีการใช้ผลิตภัณฑ์จากนม ดังนั้นสิ่งสำคัญคือต้องไม่มองว่าเป็น "ปัญหาเฉพาะของบริษัทใดบริษัทหนึ่ง" แต่ต้องพิจารณาว่าเป็นความเสี่ยงของบริษัทตนเองด้วย

ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ⑩:

ปัญหาการแสดงผลข้อมูลผลิตภัณฑ์และการเสิร์ฟเนื้อดิบจนเกิดเหตุอาหารเป็นพิษหมู่ในเซ่นร้านปิ้งย่างขนาดกลางและเล็ก (ญี่ปุ่น)

ภาพรวม: เป็นกรณีที่เกิดการแพร่ระบาดของอาการเป็นพิษจากเชื้อ Enterohemorrhagic Escherichia coli (E. coli) สายพันธุ์ O111 และ O157

ครั้งใหญ่ในเซ่นร้านปิ้งย่างขนาดกลางและขนาดย่อมที่มีต้นกำเนิดจากส่วนภูมิภาค จากการเสิร์ฟเมนูเนื้อดิบ เช่น ยุกเกะ (Yukhoe) ส่งผลให้มีผู้ป่วยจำนวนมากและมีผู้เสียชีวิตหลายราย

ประเด็นปัญหาหลักคือการนำเนื้อวัวที่ควรจัดการในฐานะ "เนื้อสำหรับปรุงสุก" มาเสิร์ฟเป็น "เมนูทานดิบ"

รวมถึงการนำยุกเกะที่เหลือขายกลับมาเสิร์ฟใหม่

ซึ่งเป็นการประเมินความเสี่ยงต่ำเกินไปโดยมีแรงจูงใจทางเศรษฐกิจเป็นเบื้องหลัง

การคาดการณ์สาเหตุและปัจจัยที่นำไปสู่เหตุการณ์:

- ยังคงรักษาเมนูเนื้อดิบให้เป็นจุดแข็งของร้าน ด้วยเหตุผลที่ว่า "เมนูเนื้อดิบช่วยเพิ่มยอดขายต่อหัวได้ดี" และ "ดูน่ารับประทาน"
- เนื้อวัวที่จัดซื้อมานั้น เดิมทีควรถูกจัดการในหมวดหมู่อุณหภูมิ "สำหรับปรุงสุก" แต่ทางร้านกลับนำไปใช้ทำยุกเกะโดยไม่มีขั้นตอนการตัดแต่งเนื้อส่วนเกิน (Trimming) หรือการฆ่าเชื้อที่เพียงพอสำหรับบริโภคดิบ
- การให้ความสำคัญกับการลดความสูญเสียจากสต็อกสินค้า จนกลายเป็นการปฏิบัติตามปกติที่นำยุกเกะที่เหลือขายกลับมาเสิร์ฟซ้ำในวันถัดไป
- คาดว่าเป็นเพราะโครงสร้างของเซ่นขนาดเล็กระหว่างผู้ประกอบการหรือผู้รับผิดชอบด้านการจัดการสุขาภิบาลโดยเฉพาะยังไม่เข้มแข็ง ทำให้การตัดสินใจของผู้บริหารหรือผู้จัดการร้านกลายเป็นการปฏิบัติงานจริงได้โดยง่าย

กลไกและปัญหาที่ถูกรวบรวม:

- การนำเนื้อวัวสำหรับปรุงสุกมาเสิร์ฟเสมือนว่าเป็นเนื้อสำหรับบริโภคดิบ (เสิร์ฟในเมนู "ยุกเกะ" หรือ "เนื้อดิบ")
- ไม่มีการจัดการด้านสุขาภิบาลที่จำเป็นสำหรับการบริโภคดิบ (เช่น การลอกผิวหนังเนื้อออก การแยกอุปกรณ์เครื่องใช้ การตรวจวิเคราะห์ตามวงรอบ เป็นต้น)
- การเพิ่มความเสี่ยงจากการนำสต็อกกลับมาใช้ใหม่ เช่น การนำยุกเกะที่เหลือขายมาเสิร์ฟซ้ำในวันถัดไป

ช่องทางการตรวจพบ:

- เกิดอาการท้องร่วงและปวดท้องรุนแรงอย่างต่อเนื่องในกลุ่มลูกค้าที่รับประทานยุกเกะ นำไปสู่การแจ้งเรื่องไปยังสถานพยาบาลและศูนย์อนามัยจนเริ่มมีการตรวจสอบ
- ผลจากการตรวจสอบย้อนกลับพบว่าเป็นเหตุการณ์อาหารเป็นพิษเป็นกลุ่มก้อนที่ครอบคลุมหลายสาขา จนขยายผลไปสู่การลงโทษทางปกครองและการดำเนินคดีอาญา

สิ่งที่ได้เรียนรู้และข้อเสนอแนะ:

- การนำไกด์ไลน์หรือกฎระเบียบด้านการแสดงผลข้อมูลมา "ปฏิบัติตามอย่างหละหลวม" ด้วยเหตุผลที่ว่า "เพราะเป็นร้านเล็ก" หรือ "เพราะมีลูกค้าประจำเยอะ" จะนำไปสู่อุบัติการณ์ที่ร้ายแรงถึงแก่ชีวิตได้ในทันที โดยเฉพาะเมนูทานดิบ จำเป็นต้องมีการตัดสินใจว่า
 - หากไม่สามารถปฏิบัติตามกฎหมายที่มีหลักฐานทางวิทยาศาสตร์รองรับได้ ก็ไม่ควรเสิร์ฟตั้งแต่แรก เช่น "การกำหนดนิยามของวัตถุดิบสำหรับทานดิบ" "เงื่อนไขการตัดแต่งเนื้อส่วนเกิน (Trimming) และการให้ความร้อน" รวมถึง "การล้างทำความสะอาดและการแยกหมวดหมู่อุปกรณ์เครื่องใช้"
 - การปล่อยให้การปฏิบัติงานดำเนินต่อไปบนสมมติฐานที่ว่า "แค่นิดหน่อยคงไม่เป็นไร" เพียงเพราะให้ความสำคัญกับผลประโยชน์ทางธุรกิจ เช่น รูปลักษณ์ที่ดี ยอดขายต่อหัว หรือการลดความสูญเสีย
- สุดท้ายจะกลายเป็นความเสี่ยงที่รุนแรงถึงขั้นทำให้องค์กรไม่สามารถคงอยู่ต่อไปได้

ตัวอย่างเหตุการณ์ที่ ⑪:

การจำหน่ายข้าวกล่องหลังถูกสั่งระงับกิจการจนเกิดเหตุอาหารเป็นพิษจากเชื้อโนโรไวรัสในร้านอาหารแบบธุรกิจครอบครัว (ญี่ปุ่น)

ภาพรวม: เป็นกรณีการเกิดอาหารเป็นพิษจากเชื้อโนโรไวรัส (Norovirus)

ที่มีสาเหตุมาจากการรับประทานอาหารในร้านและข้าวกล่องเดลิเวอรี่ของร้านอาหารญี่ปุ่นแบบธุรกิจครอบครัวในจังหวัดโอซาก้า ส่งผลให้มีผู้ป่วยรวมประมาณ 70-80 ราย หลังจากที่คุณยอนามิมีคำสั่งระงับประกอบกิจการพบว่าทางร้านยังคงแอบจำหน่ายข้าวกล่องอย่างลับ ๆ ต่อไป

จนนำไปสู่การจับกุมครอบครัวเจ้าของกิจการในข้อหาต้องสงสัยละเมิดกฎหมายสุขภาพอาหาร การคาดการณ์สาเหตุและปัจจัยที่นำไปสู่เหตุการณ์:

- ในช่วงต้นเดือนกุมภาพันธ์ พบลูกค้าจำนวนมากที่รับประทานอาหารในร้านและข้าวกล่องมีอาการท้องร่วง ปวดท้อง และอาเจียน โดยมีการตรวจพบเชื้อโนโรไวรัส (Norovirus) ส่งผลให้หน่วยงานราชการมีคำสั่งระงับประกอบกิจการเป็นเวลา 2 วัน
- มีรายงานว่าทางร้านกังวลเรื่องรายได้ที่ลดลงในช่วงฤดูท่องเที่ยว (High Season) จึงได้แอบจำหน่ายข้าวกล่องไปอีก 11 ชุด ทั้งที่อยู่ในระหว่างช่วงเวลาสั่งระงับประกอบกิจการ
- หลังจากนั้นยังคงพบผู้ป่วยเพิ่มเติมและตรวจพบเชื้อโนโรไวรัสซ้ำอีกครั้ง นำไปสู่การสั่งระงับประกอบกิจการระยะยาวและการดำเนินคดีอาญา

กลไกและปัญหาที่ถูกตรวจพบ:

- การเพิกเฉยต่อคำสั่งระงับประกอบกิจการของหน่วยงานราชการและยังคงดำเนินกิจการต่อเพื่อจำหน่ายข้าวกล่อง (การผลิตโดยไม่ได้รับอนุญาตและการหมุนเวียนสินค้าที่ไม่ถูกต้อง)
- การจัดการสุขาภิบาลที่จำเป็นสำหรับมาตรการป้องกันเชื้อโนโรไวรัส เช่น สุขอนามัยของมือและนิ้วมือ การล้างมือหลังเข้าห้องน้ำ การทำความสะอาดพื้นที่ปรุงอาหาร และการจัดการอาเจียน ไม่เพียงพอตามมาตรฐานที่กำหนด
- คาดว่าเป็นเพราะโครงสร้างของร้านขนาดเล็กที่การจัดการสุขาภิบาลขึ้นอยู่กับจิตสำนึกของเจ้าของกิจการและพนักงานที่เป็นคนในครอบครัวเป็นหลัก เมื่อมีความเข้าใจว่า "ไม่ใช่เรื่องใหญ่" จึงเกิดสภาวะที่ยากต่อการแก้ไขปรับปรุง

ช่องทางการตรวจพบ:

- ศูนย์อนามัยดำเนินการตรวจสอบโดยมีจุดเริ่มต้นจากการแจ้งเรื่องของกลุ่มผู้ป่วยหลายรายที่มีอาการอาหารเป็นพิษ
- จากจุดร่วมของประวัติการรับประทาน พบว่าต้นเหตุมาจากร้านอาหารและข้าวกล่องดังกล่าว จึงมีการออกคำสั่งระงับประกอบกิจการ และการกระทำความผิดในเวลาต่อมาได้ตกเป็นเป้าหมายของการนำเสนอข่าวและการสืบสวนสอบสวน

สิ่งที่ได้เรียนรู้และข้อเสนอนะ:

- คำสั่งระงับประกอบกิจการหรือคำสั่งให้ปรับปรุงที่ออกโดยหน่วยงานราชการเมื่อเกิดอาหารเป็นพิษ คือเส้นบรรทัดฐานขั้นต่ำเพื่อป้องกันการขยายวงกว้างของความเสียหายในระยะที่สอง (Secondary Damage) ก่อนที่จะคิดเรื่อง "จะรักษาที่มาของรายได้ได้อย่างไร" การฝืนดำเนินกิจการต่อไปโดยเพิกเฉยต่อคำสั่งนี้ ถือเป็นกรายอมรับความเสี่ยงที่ใกล้เคียงกับความเจตนา
- ในธุรกิจครอบครัวหรือร้านขนาดเล็ก มักมีแนวโน้มที่จะ "ตีความกฎระเบียบด้วยตนเอง" ด้วยเหตุผลที่ว่า "อุตสาหกรรมมีการจ้องเข้ามาแล้ว" หรือ "เพราะเป็นลูกค้าประจำ" แต่คำสั่งระงับประกอบกิจการตามกฎหมายเป็นเงื่อนไขเด็ดขาดที่ต้องปฏิบัติตาม
- เมื่อต้องรับมือกับเชื้อโรคที่ไม่สามารถแยกแยะได้ด้วยตาเปล่าหรือกลิ่นอย่างโนโรไวรัส สิ่งสำคัญคือต้องไม่ลดทอนขั้นตอนการจัดการสุขภาพพนักงาน (การจำกัดการเข้าทำงานเมื่อมีอาการท้องร่วงหรืออาเจียน) การจัดเตรียมอุปกรณ์ล้างมือและห้องน้ำ รวมถึงการแบ่งโซน (Zoning) ขั้นตอนการเตรียมของสดและการจัดจาน เพียงเพราะเหตุผลที่ว่า "เป็นคนกันเองในครอบครัว" หรือ "คนน้อย"

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

ภาคผนวก 1: ตัวอย่างกลยุทธ์การปลอม

เกณฑ์การพิจารณา:

มักเกิดขึ้นเมื่อมีปัจจัยคือ "ทำแล้วได้กำไร (ส่วนต่างราคา)", "ทำได้ง่าย (ผสมง่าย)" และ "ตรวจพบได้ยาก (การตรวจพิสูจน์อ่อนแอ)"

กลยุทธ์การปลอม	เนื้อหา (ทำอย่างไร)
การสับเปลี่ยน	สับเปลี่ยนวัตถุดิบราคาสูงด้วยวัตถุดิบราคาถูก / ผสมวัตถุดิบชนิดอื่นลงไป
การเจือจาง	เติมน้ำ/ทำให้เจือจาง ลดความเข้มข้นด้วยสารพื้นฐานที่มีราคาถูก
การเติมเพื่อให้ดูดีขึ้น	เติมแต่งสี กลิ่น หรือค่าส่วนประกอบเพื่อให้ดู "สมจริง"
ผสมแล้วบอกว่า "ไม่ได้ผสม"	ตกแต่งสัดส่วนการผสม การกล่าวอ้างเท็จว่าเป็นวัตถุดิบชนิดเดียวเดี่ยวๆ
ตกแต่งแหล่งกำเนิด/สายพันธุ์	การกล่าวอ้างเท็จเกี่ยวกับแหล่งผลิตในประเทศ แหล่งผลิตเฉพาะ หรือสายพันธุ์เดียว
ตกแต่งเกรด/คุณภาพ	การกล่าวอ้างเท็จเกี่ยวกับระดับเกรด (Grade) มาตรฐานส่วนประกอบ หรือการผ่านเกณฑ์มาตรฐาน
ตกแต่งการรับรอง/การแสดงข้อมูล	การกล่าวอ้างเท็จเกี่ยวกับเนื้อหาการรับรองมาตรฐานที่องค์กรได้รับ
ตกแต่งด้วยน้ำหนัก	การเพิ่มน้ำหนักด้วยการเติมน้ำ การทำให้แห้งไม่เพียงพอ การใช้วัสดุกันกระแทกเพื่อเพิ่มน้ำหนัก เป็นต้น
ตกแต่งอายุการเก็บรักษา/วันที่	การขยายวันควรบริโภคก่อน (Best Before) / วันหมดอายุ การเปลี่ยนสติ๊กเกอร์ใหม่, การบรรจุใหม่
ตกแต่งด้วยบันทึก/เอกสาร	การบิดเบือนใบรายงานผลการทดสอบ (COA) การไม่ดำเนินการทดสอบจริง การนำผลของล็อตอื่นมาสมมติ และการปลอมแปลงเอกสารอื่นๆ
การปล่อยสินค้าจริงออกนอกระบบ	การยกยอกสินค้า การปะปนสินค้าที่ขโมยมา การหมุนเวียนสินค้าผ่านช่องทางที่ไม่ระบุที่มา
แบรนด์ปลอม/บรรจุภัณฑ์ปลอม	การเลียนแบบบรรจุภัณฑ์ภายนอก ฉลาก หรือเลขล็อต การสวมรอยเป็นสินค้าจริง

ภาคผนวก 2: ตัวอย่างผลิตภัณฑ์ที่เสี่ยงต่อการถูกปลอมได้ง่าย

เกณฑ์การพิจารณา:

ยังเป็นรายการที่มีส่วนต่างราคาสูง / ผสมได้ง่าย (เป็นผงหรือของเหลว) / คัดแยกได้ยากหลังผ่านการแปรรูป / หรือมีมูลค่าจากการแสดงข้อมูล (Display Value) เช่น แหล่งกำเนิดหรือการรับรองสูงเท่าไร ก็ยิ่งเสี่ยงต่อการถูกปลอมแปลงได้ง่ายเท่านั้น

ประเภทผลิตภัณฑ์ที่เสี่ยงต่อการปลอม	ตัวอย่างที่พบบ่อย
กลุ่มน้ำมันและเครื่องปรุง (มูลค่าเพิ่มสูง)	<ul style="list-style-type: none"> - น้ำมันมะกอก (เช่น Extra Virgin) - น้ำมันสำหรับบริโภคที่มีมูลค่าเพิ่มสูง เช่น น้ำมันงา น้ำมันงาซีมอน เป็นต้น - เครื่องปรุงหมัก เช่น น้ำส้มสายชูบัลซามิก น้ำปลา ฯลฯ - วานิลลา (ฝักวานิลลา / สารสกัด)
สารให้ความหวาน / น้ำตาล	<ul style="list-style-type: none"> - น้ำผึ้ง - เมเปิลไซรัป - น้ำผลไม้ / น้ำผลไม้เข้มข้น (เช่น ส้ม แอปเปิล)
เครื่องเทศและสมุนไพร (แบบผง)	<ul style="list-style-type: none"> - พริกไทย ยี่หระ ขมิ้น ปาปริก้า พริก ออริกานู เป็นต้น

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

	- เครื่องเทศผสม
ผลิตภัณฑ์ประมง (ชนิดปลาที่ดูยากหลังแปรรูป)	- เนื้อปลาสีขาวแล้ว (เช่น ปลาค็อด) ซูริมิ / ผลิตภัณฑ์ประมงแปรรูป - ปลาทูน่า ปลาไหล - กุ้ง ปู เป็นต้น
ปศุสัตว์ / วัตถุดิบจากสัตว์ (แหล่งที่มาหรือการแสดงผลผลิตภัณฑ์มีมูลค่า / เป็นประเด็นด้านกฎหมาย)	- เนื้อวัว หมู ไก่ และผลิตภัณฑ์เนื้อแปรรูป - วัตถุดิบจากสัตว์ เช่น เจลาติน คอลลาเจน และอื่น ๆ
ธัญพืชและวัตถุดิบแบบผง (ผสมได้ง่าย / พึ่งพาเอกสารเป็นอย่างมาก)	- ข้าว (โดยเฉพาะที่เน้นแหล่งผลิตหรือสายพันธุ์) - แป้งสาลี แป้ง และโปรตีนจากพืช (เช่น ถั่วเหลือง) - วัตถุดิบนม (นมผง เวีย เป็นต้น)
สินค้าเพื่อการบริโภคที่มีราคาสูง	- กาแฟ - โกโก้ - ชา
สินค้าที่มูลค่าขึ้นกับการรับรองหรือฉลาก	- สินค้ารับรองออร์แกนิก (Organic) เป็นต้น - สินค้าแบรนด์แหล่งกำเนิด (Regional brand)

4. Q&A

1. ความเข้าใจพื้นฐาน

Q1: การป้องกันการปลอมอาหารแตกต่างจากการปกป้องอาหาร (Food Defense) อย่างไร

Q2: ทั้งที่มีระบบ HACCP ทำงานอยู่ ทำไมการปลอมจึงยังเกิดขึ้นได้

Q3: แม้จะทำไปด้วยเจตนาดี แต่สามารถถูกประเมินว่าเป็นการปลอมอาหารได้หรือไม่

2. โครงสร้างความเสี่ยงและการสังเกตสัญญาณ

Q4: สถานการณ์ใดที่ทำให้การปลอมอาหารเกิดขึ้นได้ง่าย

Q5: "ความรู้สึกผิดปกติ" แบบใดที่อาจเป็นสัญญาณของการปลอมอาหาร

Q6: การ "มองให้ออก" ว่ามีการปลอมอาหาร สามารถทำได้มากน้อยเพียงใด

Q7: จะสามารถป้องกันการปลอมที่มีพนักงานหรือบุคลากรภายในเข้ามาเกี่ยวข้องได้หรือไม่

Q8: ระบบของบริษัทจะสามารถตรวจพบการปลอมที่ฝ่ายบริหารมีส่วนเกี่ยวข้องได้หรือไม่

3. การประเมินและการบริหารจัดการในทางปฏิบัติ

Q9: ควรกำหนดลำดับความสำคัญของความเสี่ยงในการปลอมอาหารอย่างไร

Q10: ควรประเมิน "โอกาสในการเกิด (การปลอมนั้นทำสำเร็จได้ง่ายเพียงใด)" อย่างไร

Q11: ควรดำเนินการประเมินความเสี่ยงด้วยความละเอียดในระดับใด

Q12: จุดที่ควรตรวจสอบเป็นพิเศษเมื่อมีการนำวัตถุดิบหรือซัพพลายเออร์ใหม่เข้ามาคืออะไร

Q13: เทคโนโลยีการวิเคราะห์และการตรวจสอบสามารถป้องกันการปลอมอาหารได้ถึงระดับไหน

Q14:

จุดสำคัญในการป้องกันการปลอมแปลงที่โรงงานขนาดกลางและย่อมหรือโรงงานเดี่ยวสามารถทำได้คืออะไร

Q15: ควรตัดสินใจอย่างไรว่า "ระดับของมาตรการ" ที่เหมาะสมสำหรับบริษัทตนเองคือระดับใด

4. การรับมือเมื่อตรวจพบเหตุการณ์

Q16: เมื่อเกิด "ข้อสงสัย" เรื่องการปลอม สิ่งที่เราควรให้ความสำคัญเป็นอันดับแรกคืออะไร

Q17: ในขั้นตอนที่ยังไม่มีหลักฐานยืนยันแน่ชัด สามารถสั่งระงับการส่งสินค้าได้หรือไม่

Q18: หากยืนยันได้ว่าการปลอมแปลงเกิดขึ้นจริง ควรตรวจสอบและเรียกคืนย้อนหลังไปถึงจุดไหน

5. วัฒนธรรมองค์กร คน และระบบ

Q19: การป้องกันการปลอมอาหารเป็นบทบาทหน้าที่ของแผนกคุณภาพเพียงอย่างเดียวใช่หรือไม่

Q20: การศึกษาและการฝึกอบรมควรทำในระดับใด จึงจะถือว่า "เพียงพอ"

Q21: เมื่อตรวจพบปัญหา ควรปรับปรุงบรรยากาศที่ทำให้ล่าบากใจที่จะรายงานให้ดีขึ้นได้อย่างไร

Q22: หากมีการจัดตั้งระบบแจ้งเบาะแส (Whistleblowing) แล้ว

สามารถวางใจได้เลยหรือไม่ว่าระบบจะทำงานได้เอง

Q23: การปลอมที่มีแรงจูงใจทางเศรษฐกิจหรือทำไปโดย "เจตนาดี" สามารถป้องกันได้ถึงระดับไหน

Q24: ในการป้องกันการปลอมอาหาร ความ "สมบูรณ์แบบ (100%)" สามารถเกิดขึ้นได้จริงหรือไม่?

1. ความเข้าใจพื้นฐาน

Q1: การป้องกันการปลอมอาหารแตกต่างจากการปกป้องอาหาร (Food Defense) อย่างไร

A1: การปกป้องอาหาร (Food Defense)

คือความพยายามในการปกป้องอาหารจากการโจมตีที่มีวัตถุประสงค์เพื่อ "ก่อให้เกิดอันตรายโดยตรง" เช่น การก่อการร้ายหรือการขัดขวางทำลาย ส่วนการป้องกันการปลอมอาหาร

คือความพยายามในการยับยั้งและตรวจจับการทุจริตที่ทำโดยเจตนาเพื่อหวังผลประโยชน์ทางเศรษฐกิจ (เช่น การสับเปลี่ยน การฉ้อฉล การแสดงข้อมูลเท็จ การปลอมแปลงเอกสาร เป็นต้น)

แม้ว่าทั้งคู่จะมีเป้าหมายไปที่การกระทำโดยเจตนาเหมือนกัน แต่ "แรงจูงใจ" และ "รูปแบบการปรากฏของความเสียหาย" นั้นแตกต่างกัน

Q2: ทั้งที่มีระบบ HACCP ทำงานอยู่ ทำไมการปลอมจึงยังเกิดขึ้นได้

A2: HACCP

เป็นระบบที่เน้นการจัดการกับการปนเปื้อนที่เกิดขึ้นโดยไม่ตั้งใจหรือความผิดพลาดจากขั้นตอนการปฏิบัติงาน ซึ่งไม่ได้ตั้งอยู่บนสมมติฐานของ "การกระทำที่จงใจปกปิด"

แต่เนื่องจากการปลอมมีรากฐานมาจากเจตนาและการตัดสินใจของบุคคล เช่น ความกดดันทางเศรษฐกิจ วิธีการประเมินผล หรือวัฒนธรรมองค์กร ดังนั้นเพียงแค่ระบบ HACCP

อย่างเดียวจึงไม่สามารถรับมือได้อย่างเพียงพอ

ด้วยเหตุนี้จึงจำเป็นต้องมีระบบอื่นและการสร้างวัฒนธรรมองค์กรเพื่อใช้ในการป้องกันการปลอมโดยเฉพาะ

Q3: แม้จะเข้าไปด้วยเจตนาดี แต่สามารถถูกประเมินว่าเป็นการปลอมอาหารได้หรือไม่

A3: เกิดขึ้นได้ ตัวอย่างกรณี que พบได้บ่อย มีดังต่อไปนี้

- สถานการณ์การจัดการวัตถุดิบเปลี่ยนไป จึงมีการเปลี่ยนแหล่งกำเนิดหรือสายพันธุ์ แต่เพื่อลดภาระความยุ่งยากของทั้งสองฝ่าย จึงยังคงใช้การแสดงฉลากและเอกสารข้อกำหนดเดิมไว้
- มีการเปลี่ยนสัดส่วนการผสมโดยมีเจตนาเพื่อรักษาหรือปรับปรุงคุณภาพให้ดีขึ้น แต่เพื่อลดภาระความยุ่งยากในการแก้ไขข้อมูลของทั้งสองฝ่าย จึงไม่ได้สะท้อนเนื้อหาการเปลี่ยนแปลงนั้นลงในฉลาก ข้อกำหนด หรือสัญญา
- ตัดสินใจเองว่า "คุณภาพดีขึ้นกว่าเดิมด้วยซ้ำ" แล้วดำเนินการส่งมอบสินค้าออกไปโดยไม่แจ้งการเปลี่ยนแปลงให้ทราบ

ในกรณีเช่นนี้ แม้ในมุมมองของผู้ที่เกี่ยวข้องจะถือว่าเป็นความหวังดี เช่น "ทำเพื่อผู้บริโภค" หรือ "เพื่อรักษาการจัดส่งสินค้าให้ต่อเนื่อง" แต่หากผลลัพธ์ที่เกิดขึ้นคือ

- การแสดงแหล่งกำเนิดหรือวัตถุดิบไม่ตรงตามความเป็นจริง
- การเบี่ยงเบนไปจากข้อกำหนดในสัญญากับลูกค้า
- ข้อมูลสารก่อภูมิแพ้ไม่ตรงกับสิ่งที่บรรจุอยู่ภายใน

สิ่งที่เกิดขึ้นเหล่านี้สามารถถูกตัดสินได้ว่าเป็น "การแสดงข้อมูลเท็จ" หรือเท่ากับการปลอมอาหารในทางกฎหมายและทางธุรกิจ

2. โครงสร้างความเสี่ยงและการสังเกตสัญญาณ

Q4: สถานการณ์ใดที่ทำให้การปลอมอาหารเกิดขึ้นได้ง่าย

A4: ความเสี่ยงในการปลอมอาหารจะสูงขึ้นเมื่อปัจจัยหลายประการทับซ้อนกัน โดยเฉพาะในสถานการณ์ที่พบบ่อยดังต่อไปนี้

1. เมื่อมีความกดดันทางเศรษฐกิจสูง

- ราคาวัตถุดิบพุ่งสูงขึ้นอย่างรวดเร็ว หรือเกิดสภาวะขาดแคลนวัตถุดิบอย่างรุนแรง
- มีการเรียกร้องให้ลดราคาสินค้าลงอย่างมาก หรือมีการแข่งขันด้านราคาที่ดุเดือด

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

- การกำหนดเป้าหมายหรือการประเมินผลที่เน้นอัตราการผลิต (Yield) ให้สูง และต้องการต้นทุนที่ต่ำมากจนเกินไป

2. โครงสร้างห่วงโซ่อุปทานที่ยากต่อการควบคุมดูแล

- มีการส่งต่องานผ่านตัวแทนคนกลางหรือผู้รับจ้างผลิตหลายทอด
- พึ่งพาฐานการผลิตหรือซัพพลายเออร์ในต่างประเทศ ทำให้มองเห็นสภาพความเป็นจริงในพื้นที่ได้ยาก
- มีการพึ่งพาเอกสารหลักฐานหรือบันทึกข้อมูลสูงมาก จนทำให้การตรวจสอบยืนยันจากของจริงทำได้ยาก

3. วัฒนธรรมองค์กรที่ยากต่อการรายงานหรือปรึกษาหารือ

- มีความรับรู้ว่าหากชี้ให้เห็นถึงปัญหาจะทำให้ผลการประเมินลดลงหรือต้องถูกไล่เบียดความรับผิดชอบ
- ให้ความสำคัญกับ "การบรรลุเป้าหมาย" มาก่อน จนทำให้ข้อความเรื่อง "ความปลอดภัยและการปฏิบัติตามกฎหมาย" ด้อยลง
- มีการใช้คำพูดในลักษณะที่ว่า "ครั้งนี้ให้เป็นกรณีพิเศษ" หรือ "ให้ความสำคัญกับการส่งสินค้าออกไปก่อน" จนกลายเป็นเรื่องปกติ

ยิ่งองค์ประกอบเหล่านี้ทับซ้อนกันมากเท่าไร ก็ถือว่า "โอกาสในการเกิด (ช่องโหว่)" ของการปลอมแปลงจะยิ่งสูงขึ้น

Q5: "ความรู้สึกผิดปกติ" แบบใดที่อาจเป็นสัญญาณของการปลอมอาหาร

A5: เมื่อเทียบกับราคาตลาดแล้ว ราคาถูกผิดปกติ อัตราผลผลิตดีขึ้นอย่างกะทันหัน หรือสีและกลิ่นรสเปลี่ยนไปโดยไม่มีคำอธิบาย เป็นต้น

การเปลี่ยนแปลงลักษณะเช่นนี้เป็นสัญญาณที่ควรระมัดระวัง การเก็บรักษาลากเวอร์ชันเก่าไว้เป็นเวลานาน การดำเนินงานโดยใช้เพียงสำเนาของเอกสารหลักฐาน

และกรณีที่มีการแก้ไขบันทึกบ่อยแต่เหตุผลเป็นเพียงคำอธิบายเชิงรูปแบบ

ก็อาจเป็นสัญญาณความเสี่ยงของการปลอมแปลงได้เช่นกัน แม้แต่จะดูจะเหมือนเรื่องเล็ก แต่หากมี "ความไม่สอดคล้องหรือความรู้สึกผิดสังเกตหลายประการเกิดขึ้นซ้อนกัน"

การหยุดและตรวจสอบยืนยันถือเป็นสิ่งสำคัญ

Q6: การ "มองให้ออก" ว่ามีการปลอมอาหาร สามารถทำได้มากน้อยเพียงใด

A6: แม้จะเป็นเรื่องยากที่จะมองเห็นการปลอมได้ทั้งหมด แต่เราสามารถสร้าง "สภาวะที่เอื้อต่อการตรวจพบ" ให้เกิดขึ้นได้ พื้นฐานสำคัญคือการหมั่นตรวจสอบความสอดคล้องขั้นพื้นฐานในแต่ละวัน เช่น

ปริมาณการรับเข้าวัตถุดิบกับปริมาณการส่งออกสินค้า เนื้อหาที่แสดงข้อมูลกับสภาพความเป็นจริง

หรือราคากับข้อกำหนด (Specification) จากนั้นจึงนำวิธีการวิเคราะห์ DNA

หรือการวิเคราะห์ส่วนประกอบมาใช้อย่างเข้มข้นกับกลุ่มเป้าหมายที่มีความเสี่ยงสูง

ควบคู่ไปกับการสร้างวัฒนธรรมองค์กรในลักษณะที่ว่า "เมื่อเกิดความรู้สึกผิดปกติ ให้หยุดเพื่อตรวจสอบ" ซึ่งเป็นวิธีที่มีประสิทธิภาพ

Q7: จะสามารถป้องกันการปลอมที่มีหน้างานหรือบุคลากรภายในเข้ามาเกี่ยวข้องได้หรือไม่

A7: แม้การทำให้เป็นศูนย์อย่างสมบูรณ์จะเป็นเรื่องยาก แต่เราสามารถทำให้โอกาสการเกิดน้อยลง

และเข้าใกล้สภาวะที่หากเกิดปัญหาขึ้นแล้วจะสามารถรับรู้ได้ทันที เพื่อการนั้น สิ่งสำคัญคือการกระจายอำนาจ (การแยกหน้าที่ระหว่างผู้บันทึกข้อมูล ผู้อนุมัติ และผู้จัดเก็บ)

การใช้รูปแบบการบันทึกหรือระบบที่ทิ้งร่องรอยหากมีการแก้ไขข้อมูล

และการจัดเตรียมช่องทางที่เอื้อต่อการแจ้งเบาะแส นอกจากนี้ การให้การศึกษาระดับสูงที่กำหนดจุดยืนว่า

"การตรวจพบการทุจริตและรายงานข้อมูลคือการอุทิศตนเพื่อองค์กร" ก็เป็นสิ่งที่ขาดไม่ได้เช่นกัน

Q8: ระบบของบริษัทจะสามารถตรวจพบการปลอมที่ฝ่ายบริหารมีส่วนเกี่ยวข้องได้หรือไม่

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

A8: การปลอมที่มีฝ่ายบริหารหรือผู้บริหารระดับสูงเป็นตัวการหลัก

จะกลายเป็นเรื่องที่ยอมรับได้ยากมากหากพึ่งพาเพียงระบบภายในบริษัทเท่านั้น ด้วยเหตุนี้ การนำ "สายตาจากภายนอก" เข้ามาช่วยเป็นระยะ เช่น การรับรองโดยบุคคลที่สาม (Third-party Certification) การตรวจประเมินโดยลูกค้า (Customer Audit) หรือหน่วยงานวิเคราะห์ภายนอก จึงมีความสำคัญอย่างยิ่ง ในขณะเดียวกัน

การที่ฝ่ายบริหารเองแสดงนโยบายอย่างชัดเจนว่าความปลอดภัยและการปฏิบัติตามกฎหมายเป็นสิ่งที่จะต้องให้ความสำคัญสูงสุด และแสดงจุดยืนที่จะไม่ยอมรับพฤติกรรมใดๆ ที่ขัดแย้งกับนโยบายนี้ จะเป็นแรงจูงใจสำคัญในการยับยั้งปัญหา

3. การประเมินและการบริหารจัดการในทางปฏิบัติ

Q9: ควรกำหนดลำดับความสำคัญของความเสี่ยงในการปลอมอาหารอย่างไร

A9: วิธีการที่มีประสิทธิภาพคือการประเมินโดยใช้สองแกน ได้แก่ "โอกาสในการเกิด (การปลอมมีโอกาสสำเร็จง่ายเพียงใด)" และ "ระดับผลกระทบ (ความเสียหายเมื่อเกิดขึ้น)" แล้วนำมาจัดระเบียบด้วยเมทริกซ์ (Matrix) แม้ว่าโอกาสในการเกิดจะต่ำ แต่หากเป็นกรณีที่ส่งผลกระทบต่อสุขภาพหรือมีผลกระทบทางสังคมสูง ก็ควรจัดลำดับความสำคัญให้สูงขึ้นเพื่อพิจารณามาตรการรับมือ ในทางกลับกัน สำหรับเป้าหมายที่ทั้งสองแกนมีค่าต่ำ ก็สามารถใช้เพียงมาตรการที่เรียบง่าย และนำทรัพยากรไปทุ่มเทให้กับความเสี่ยงที่สำคัญแทน

Q10: ควรประเมิน "โอกาสในการเกิด (การปลอมนั้นทำสำเร็จได้ง่ายเพียงใด)" อย่างไร

A10: โอกาสในการเกิด สามารถประเมินได้จาก "โอกาสที่จะเกิดขึ้น" × "ความยากในการตรวจพบ"

① โอกาสที่จะเกิดขึ้น (แรงจูงใจ โอกาส สิ่งจูงใจ)

เศรษฐกิจ: อยู่ในสถานการณ์ที่เอื้อต่อการทุจริตได้ง่ายหรือไม่ เช่น ราคาวัตถุดิบพุ่งสูงขึ้น หรือเกิดการขาดแคลนสินค้า

องค์กร: การจัดการซัพพลายเออร์หรือการตรวจประเมินหละหลวม จนกลายเป็นช่องโหว่หรือไม่

เทคนิค: ด้วยคุณลักษณะของวัตถุดิบหรือกระบวนการผลิต เอื้อให้เกิดการดัดแปลง เช่น การสับเปลี่ยน การเจือจาง หรือการผสมได้ง่ายหรือไม่

จริยธรรม: พลังในการยับยั้งการทุจริตอ่อนแอหรือไม่ เช่น ขาดการศึกษาอบรม ทัศนคติของผู้บริหาร หรือความอ่อนแอของระบบการแจ้งเบาะแส

② ความยากในการตรวจพบ (สามารถตรวจพบได้เร็วและแม่นยำเพียงใด)

การตรวจสอบ/วิเคราะห์: การมีอยู่ ความถี่ และวิธีการตรวจสอบมีความเหมาะสม

และถูกออกแบบมาให้มีประสิทธิภาพต่อการตรวจจับการปลอมนั้นหรือไม่

ความสอดคล้อง/การตรวจสอบย้อนกลับ: มีการจัดการล็อตสินค้า รวมถึงความสอดคล้องของการรับเข้า-จ่ายออก สต็อก และอัตราการผลิต (Yield)

ที่สามารถตรวจสอบย้อนกลับระหว่างบันทึกกับสภาพความเป็นจริงได้หรือไม่

การตรวจประเมิน/การเฝ้าระวัง: มีการดำเนินการอย่างเข้มงวดในเรื่องความถี่ของการตรวจประเมิน

การสุ่มตรวจโดยไม่แจ้งล่วงหน้า การตรวจสอบย้อนกลับของจริง และการบริหารจัดการการเปลี่ยนแปลง (Change Management) หรือไม่

Q11: ควรดำเนินการประเมินความเสี่ยงด้วยความละเอียดในระดับใด

A11: ในครั้งแรก ควรให้ความสำคัญกับการจัดระเบียบตาม "หน่วยกว้างๆ" ของแต่ละขอบเขต เช่น วัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์ ฉลาก และซัพพลายเออร์ เพื่อให้ความเสี่ยงหลักปรากฏออกมาให้เห็นเป็นอันดับแรก หากพยายามประเมินทุกอย่างโดยละเอียดตั้งแต่ต้น อาจทำให้การดำเนินงานไม่ต่อเนื่องและยั่งยืน

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

ดังนั้นแนวทางปฏิบัติที่ทำได้จริงคือการค่อยๆ เพิ่มความละเอียดที่ละขั้นตอน โดยเริ่มจากส่วนที่ถูกประเมินว่ามีความเสี่ยงสูง การคำนึงถึง "ระดับความละเอียดที่สามารถทำต่อเนื่องได้" จึงเป็นสิ่งสำคัญอย่างยิ่งในการป้องกันการปลอม

Q12: จุดที่ควรตรวจสอบเป็นพิเศษเมื่อมีการนำวัตถุดิบหรือซัพพลายเออร์ใหม่เข้ามาคืออะไร

A12: สิ่งสำคัญคือการตรวจสอบทั้งการมีอยู่ของเอกสารหลักฐาน

ควบคู่ไปกับ "ความน่าเชื่อถือและความสอดคล้องของเอกสารเหล่านั้นด้วย

ควรพิจารณาข้อมูลในภาพรวมทั้งที่มาของวัตถุดิบ (แหล่งกำเนิด/สายพันธุ์/สถานที่ผลิต)

ความสมเหตุสมผลของราคากับสถานการณ์ตลาด

ประวัติการถูกตรวจประเมินและการมีการรับรองมาตรฐานต่างๆ แล้วบันทึก "เหตุผลที่เชื่อถือได้" ไว้โดยสังเขป

ในกรณีที่ความเสี่ยงสูง ควรพิจารณาการส่งวิเคราะห์เพิ่มเติมในล็อตแรก

หรือการรีบดำเนินการยืนยันหน้างานจริง (Site Visit) โดยเร็ว

Q13: เทคโนโลยีการวิเคราะห์และการตรวจสอบสามารถป้องกันการปลอมแปลงอาหารได้ถึงระดับไหน

A13: การวิเคราะห์และการตรวจสอบ ไม่ใช่เครื่องมือสำหรับป้องกันการปลอมได้อย่างสมบูรณ์แบบ แต่เป็น

"เครื่องมือที่ทรงพลังในการยืนยันเป้าหมายที่น่าสงสัย" เนื่องจากการส่งตรวจวิเคราะห์ชั้นสูงในทุกๆ

ล็อตนั้นทำได้ยากในทางปฏิบัติ

จึงควรเลือกใช้โดยเจาะจงไปที่วัตถุดิบที่มีความเสี่ยงสูงหรือรายการที่เคยมีปัญหาในอดีต

สิ่งที่สำคัญที่สุดคือวัฒนธรรมองค์กรและกลไกการตัดสินใจที่สามารถ "ตัดสินใจหยุดเมื่อควรหยุด"

โดยอ้างอิงจากผลการวิเคราะห์นั้น

Q14:

จุดสำคัญในการป้องกันการปลอมแปลงที่โรงงานขนาดกลางและย่อมหรือโรงงานเดี่ยวสามารถทำได้คืออะไร

A14: การดำเนินการจัดการชั้นพื้นฐานอย่างเคร่งครัด เช่น "การจัดการกฎแฉ"

"การแยกบรรจุภัณฑ์และฉลากรุ่นเก่าออกจากกัน" และ "การจัดการสินค้าทิ้งหรือสินค้าตีคืนแบบรวมศูนย์"

นั้นมีประสิทธิภาพมากกว่าการติดตั้งอุปกรณ์ราคาแพง ควรจัดเตรียมคู่มือขั้นตอนการดำเนินงานที่เรียบง่าย

ซึ่งระบุว่าเมื่อพบความผิดปกติหรือความรู้สึไม่ชอบมาพากล ให้ทำการกักแยกผลิตภัณฑ์หรือวัสดุนั้นไว้ชั่วคราว

และสามารถปรึกษาหัวหน้างานหรือผู้รับผิดชอบด้านคุณภาพได้ทันที และด้วยจำนวนพนักงานที่น้อย

การสื่อสารที่ใกล้ชิดเห็นหน้าค่าตากันและการสร้างบรรยากาศที่เอื้อต่อการแจ้งเบาะแสจึงกลายเป็นจุดแข็งที่สำคัญ

อย่างยิ่ง

Q15: ควรตัดสินใจอย่างไรว่า "ระดับของมาตรการ" ที่เหมาะสมสำหรับบริษัทตนเองคือระดับใด

A15: การตัดสินใจควรอยู่บนพื้นฐานของความสมดุลระหว่าง "ขนาดของความเสี่ยง"

"ระดับความคาดหวังจากทั้งภายในและภายนอก" และ "ทรัพยากรที่มีอยู่" โดยพิจารณาถึงขนาดของธุรกิจ

คุณลักษณะของผลิตภัณฑ์ และความซับซ้อนของห่วงโซ่อุปทาน

แทนที่จะพยายามทำให้ทุกส่วนอยู่ในระดับสูงสุดเท่ากันหมด

แนวทางปฏิบัติที่ทำได้จริงคือการปรับความเข้มอ่อนให้เหมาะสม เช่น

"ใช้มาตรการที่เข้มงวดกับส่วนที่มีความเสี่ยงสูง" และ "ใช้มาตรการที่เรียบง่ายกับส่วนที่มีความเสี่ยงต่ำ"

โดยมีเงื่อนไขว่าระดับของมาตรการนั้นไม่ใช่สิ่งที่กำหนดแล้วจบไป

แต่ต้องมีการปรับปรุงให้เหมาะสมอยู่เสมอผ่านการทบทวนเป็นระยะ

4. การรับมือเมื่อตรวจพบเหตุการณ์

Q16: เมื่อเกิด "ข้อสงสัย" เรื่องการปลอม สิ่งที่เราควรให้ความสำคัญเป็นอันดับแรกคืออะไร

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

A16: อันดับแรก คือการควบคุมและรักษาผลิตภัณฑ์ วัตถุดิบ และบันทึกข้อมูลที่เกี่ยวข้องโดยไม่ให้มีการเคลื่อนย้าย (การกักแยกและการรักษาหลักฐาน) ลำดับถัดมา คือการรายงานไปยังช่องทางที่กำหนดไว้ภายในบริษัท (เช่น หัวหน้างาน หรือแผนกคุณภาพ) พร้อมทั้งบันทึกสถานการณ์ที่เกิดขึ้น ไม่ควร "รอดูสถานการณ์จนกว่าจะมันใจ" แต่ควร "หยุดตั้งแต่ขั้นตอนที่มีข้อสงสัย" เพื่อป้องกันการขยายวงกว้างของความเสียหาย

Q17: ในขั้นตอนที่ยังไม่มีหลักฐานยืนยันแน่ชัด สามารถส่งแจ้งการส่งสินค้าได้หรือไม่

A17: ในกรณีที่มีข้อสงสัยเรื่องการปลอมอาหาร

และมีความเป็นไปได้ที่จะเกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของอาหารหรือการปฏิบัติตามกฎหมาย

หลักการพื้นฐานคือต้องตัดสินใจ "หยุดแม้จะยังไม่มีหลักฐานยืนยันแน่ชัด"

การแจ้งการส่งสินค้าชั่วคราวเป็นเรื่องที่สามารถชี้แจงเหตุผลในภายหลังได้

แต่หากปล่อยผลิตภัณฑ์ที่เป็นอันตรายออกสู่ตลาดไปแล้ว จะไม่สามารถแก้ไขความเสียหายที่เกิดขึ้นได้

ในขณะที่ตรวจพบความผิดปกติ ส่วนใหญ่เรามักจะยังไม่สามารถตัดสินใจได้ทันทีว่าเป็นการปลอมแปลงหรือไม่

ดังนั้น แม้จะยังไม่ทราบแน่ชัดว่าเป็นการปลอมอาหารหรือไม่ แต่หากผลิตภัณฑ์นั้นมีปัญหา

จำเป็นต้องดำเนินการกับผลิตภัณฑ์ในทันทีโดยไม่ต้องรอผลการตัดสินใจเรื่องการปลอมอาหาร

Q18: หากยืนยันได้ว่าการปลอมแปลงเกิดขึ้นจริง ควรตรวจสอบและเรียกคืนย้อนหลังไปถึงจุดไหน

A18: ไม่เพียงแต่ช่วงเวลาที่ยืนยันว่ามีการปลอมแปลงเท่านั้น

แต่จำเป็นต้องพิจารณารวมถึงช่วงเวลาที่มีการจัดส่งผลิตภัณฑ์ซึ่งใช้ วิธีการเดียวกัน ผู้เกี่ยวข้องเดียวกัน

หรือซัพพลายเออร์รายเดียวกันด้วย โดยการตรวจสอบเปรียบเทียบล็อตวัตถุดิบ ล็อตการผลิต

และบันทึกการจัดส่ง แล้วกำหนดให้ "ช่วงที่ไม่สามารถตัดความสงสัยออกได้"

เป็นขอบเขตของการตรวจสอบและการเรียกคืนผลิตภัณฑ์ ตามหลักการทั่วไป หากตัดสินใจได้ยาก

ควรขอคำแนะนำจากหน่วยงานภาครัฐหรือผู้เชี่ยวชาญ และดำเนินการโดย "ยึดมุมมองของผู้บริโภคเป็นหลัก"

5. วัฒนธรรมองค์กร คน และระบบ

Q19: การป้องกันการปลอมอาหารเป็นบทบาทหน้าที่ของแผนกคุณภาพเพียงอย่างเดียวหรือไม่

A19: ไม่ใช่ การปลอมแปลงคือปัญหาที่เกี่ยวข้องอย่างลึกซึ้งกับการตัดสินใจของทั้งองค์กรและเมืองโซทางธุรกิจ

เช่น การจัดหา การผลิต โลจิสติกส์ การขาย และการบริหาร แผนกคุณภาพมีบทบาทสำคัญในฐานะ

"ผู้เชี่ยวชาญด้านระบบและการประเมิน" แต่ความเสี่ยงที่แท้จริงมักเกิดขึ้นในหน้างาน การจัดซื้อ

และการตัดสินใจของฝ่ายบริหาร ดังนั้น จึงจำเป็นต้องดำเนินการในลักษณะ

"การป้องกันการปลอมแปลงในฐานะประเด็นด้านการบริหารองค์กร" และให้ทั้งบริษัทมีส่วนร่วมในการดำเนินการ

Q20: การศึกษาและการฝึกอบรมควรทำในระดับใด จึงจะถือว่า "เพียงพอ"

A20: ในความเป็นจริงเพียงแค่การอบรมในห้องเรียน (Lecture) หรือการให้ความรู้พื้นฐานปีละ 1 ครั้งนั้น

ยากที่จะนำไปสู่การปรับเปลี่ยนพฤติกรรมในหน้างานจริงได้ ดังนั้น นอกจากความรู้พื้นฐาน

(แนวคิดเรื่องการปลอม กฎหมาย กรณีตัวอย่าง) แล้ว

ควรมีการผสมผสานการฝึกอบรมเชิงปฏิบัติการตามขั้นตอนของบริษัท และการแสดงบทบาทสมมติ (Role Play)

แบบง่าย หรือการฝึกปฏิบัติจากกรณีตัวอย่าง เป็นต้น

การออกแบบหลักสูตรโดยคำนึงถึงความต่อเนื่องเป็นสิ่งสำคัญ เช่น "แม้จะเป็นช่วงเวลาสั้นๆ

แต่ต้องทำอย่างสม่ำเสมอ" หรือ "การให้ความรู้เพิ่มเติมเมื่อมีการนำผลิตภัณฑ์ใหม่/ห่วงโซ่อุปทานใหม่เข้ามา

หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงของตลาด"

Q21: เมื่อตรวจพบปัญหา ควรปรับปรุงบรรยากาศที่ทำให้ลำบากใจที่จะรายงานให้ดีขึ้นได้อย่างไร

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

A21: ความง่ายในการรายงานนั้น ไม่ควรขึ้นอยู่กับ "ความกล้าหาญ" ของตัวบุคคล แต่จำเป็นต้องสนับสนุนด้วย "ระบบ" และ "บรรยากาศ" ขององค์กร โดยมีประเด็นสำคัญดังนี้

1. ข้อความที่ชัดเจนจากผู้บริหารระดับสูง

- ผู้บริหารต้องแสดงนโยบายซ้ำๆ ว่า "การตรวจพบและรายงานปัญหาแต่เนิ่นๆ คือการอุทิศตนเพื่อองค์กร" และ "การปกปิดเป็นสิ่งที่ยอมรับไม่ได้"
- สื่อสารอย่างสม่ำเสมอผ่านวารสารภายในบริษัท การประชุมเช้า (Morning Talk) หรือป้ายประกาศ เพื่อสร้างความเข้าใจร่วมกันว่า "การรายงานเป็นสิ่งที่ทำได้"

2. การระบุให้ชัดเจนว่าการรายงานไม่ใช่การลงโทษ (Just Culture)

- ระบุในกฎระเบียบหรือเกณฑ์การแจ้งเหตุให้ชัดเจนและทั่วถึงว่า จะไม่มีการลงโทษหรือทำให้เสียผลประโยชน์ เพียงเพราะเหตุผลการรายงาน
- ยึดหลักการที่ไม่ตำหนิเพียงตัวบุคคล แต่ต้องพิจารณาถึง "ปัจจัยทางฝั่งองค์กร" เช่น ระบบงานหรือการขาดการศึกษาอบรมควบคู่ไปด้วยเสมอ

3. การเพิ่มช่องทางการแจ้งเหตุและปรึกษาที่หลากหลาย

- จัดเตรียมทางเลือกที่หลากหลาย นอกเหนือจากหัวหน้างานโดยตรง เช่น แผนกคุณภาพ ช่องทางด้านการปฏิบัติตามกฎระเบียบ (Compliance) การแจ้งเหตุแบบไม่ระบุตัวตน หรือช่องทางภายนอกองค์กรตามความจำเป็น
- แสดงให้เห็นว่าเป็นช่องทางที่สามารถ "ปรึกษาก่อนได้" ไม่ใช่เพียงเพื่อการ "แจ้งเหตุอย่างเป็นทางการ" เท่านั้น

4. การฝึกอบรมทักษะการรับเรื่องสำหรับหัวหน้างาน

- อบรมให้ผู้จัดการรู้จักตอบสนองเมื่อได้รับข้อร้องเรียน โดยไม่ปฏิเสธด้วยอารมณ์ แต่ให้ใช้ขั้นตอน "รับฟัง → เรียบเรียงข้อมูล → แสดงขั้นตอนการตรวจสอบข้อเท็จจริง"
- กำหนดให้ "วิธีการรับมือกับการรายงาน" ของหัวหน้างาน ถูกนำไปใช้ในการประเมินผลงานของตัวหัวหน้างานเองด้วย

5. การแบ่งปันตัวอย่างที่ดี

- นำกรณี "การรายงานช่วยป้องกันความเสี่ยงได้ตั้งแต่เนิ่นๆ" มาแบ่งปันภายในบริษัทโดยปิดบังชื่อผู้เกี่ยวข้อง เพื่อแสดงให้เห็นถึงคุณค่าของการรายงานอย่างเป็นรูปธรรม

การไม่ปล่อยให้ความกล้าปากใจในการรายงานเป็นปัญหาส่วนบุคคล แต่ร่วมกันจัดเตรียม "เงื่อนไขที่ทำให้กล้าส่งเสียงออกมาได้อย่างสบายใจ" ในฐานะองค์กร คือรากฐานสำคัญของการป้องกันการปลอมอาหาร

Q22: หากมีการจัดตั้งระบบแจ้งเบาะแสร (Whistleblowing) แล้ว

สามารถวางใจได้เลยหรือไม่ว่าระบบจะทำงานได้เอง

A22: ไม่ใช่ ตัวระบบการแจ้งเหตุเองเป็นเพียงแค่ "กล่อง" เท่านั้น หากวางระบบไว้เฉยๆ ก็ไม่สามารถทำงานได้จริง ประสบการณ์ที่ว่า "ดีแล้วที่ตัดสินใจรายงาน"

จะเกิดขึ้นได้ก็ต่อเมื่อมีการตอบสนองต่อการแจ้งเหตุอย่างรวดเร็วและเป็นธรรม มีการให้ข้อมูลป้อนกลับ (Feedback) เกี่ยวกับผลลัพธ์และสิ่งที่ได้เรียนรู้กลับไปยังหน่วยงาน รวมถึงมีการปกป้องผู้แจ้งเหตุอย่างมั่นใจ นอกจากนี้ การมีวัฒนธรรมความปลอดภัยของอาหารที่ให้ความสำคัญกับทัศนคติแบบ "เปลี่ยนความผิดพลาดให้เป็นการเรียนรู้มากกว่าการตำหนิตัวบุคคล"

และการแบ่งปันข้อเท็จจริงที่เกิดขึ้นโดยไม่ปกปิด

จะเป็นรากฐานสำคัญที่ช่วยสนับสนุนให้การดำเนินงานเหล่านี้เกิดขึ้นได้อย่างยั่งยืน

Q23: การปลอมที่มีแรงจูงใจทางเศรษฐกิจหรือทำไปโดย "เจตนาดี" สามารถป้องกันได้ถึงระดับไหน

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

A23: การปลอมที่มีแรงจูงใจทางเศรษฐกิจ ในบางครั้งอาจมีฝ่ายบริหารเข้ามาเกี่ยวข้อง และอาจมีการปกปิดอย่างเป็นระบบและมีการวางแผน ดังนั้น การตั้งเป้าหมายว่าจะ "มองให้ออกทั้งหมด" จึงอาจไม่สอดคล้องกับความเป็นจริง สิ่งที่ต้องตั้งเป้าหมายคือ 1.

การสร้างสภาพแวดล้อมที่ทำให้ปัญหานั้นเกิดขึ้นได้ยาก และ 2. หากเกิดขึ้นแล้ว ต้องสามารถสังเกตเห็นและยับยั้งได้ตั้งแต่เนิ่นๆ โดยมี 3 ประเด็นสำคัญดังนี้

1. อย่าปล่อยปละละเลย "เงื่อนโซ่ที่ผิดปกติ"

อันดับแรก สิ่งสำคัญคือการสร้างระบบการค้ำที่เป็นธรรมกับซัพพลายเออร์ในห่วงโซ่อุปทาน และรักษาความสัมพันธ์อันดีต่อกัน นอกจากนี้ ควรมีการแบ่งปันข้อมูลด้านราคาวัตถุดิบ ราคาตลาด อัตราผลผลิต (Yield) และอัตรากำไร เพื่อสร้างวัฒนธรรมที่กล้าหยุดเพื่อตรวจสอบเมื่อรู้สึกว่ "ภายใต้เงื่อนโซ่ราคานี้ ไม่น่าจะเป็นไปได้ที่จะเป็นสินค้าที่ถูกต้องตามสเปก" เพราะการกดราคาทุนที่มากเกินไป หรือการซื้อขายที่ "คุณภาพดีเกินราคาจนผิดธรรมชาติ" อาจกลายเป็นแหล่งบ่มเพาะของการปลอมได้

2. ทำความเข้าใจว่า "การทำให้ด้วยความหวังดีแต่ขาดความรู้" ก็เป็นความเสี่ยงได้

ยกตัวอย่างเช่น ในกรณีที่วัตถุดิบขาดแคลนแล้วมีการเปลี่ยนวัตถุดิบใหม่ โดยตัดสินใจว่า "ในเมื่อคุณภาพดีขึ้น ก็ไม่จำเป็นต้องเปลี่ยนฉลาก" กรณีนี้ถือว่าการปลอมในแง่ของข้อมูลไม่ตรงกับฉลาก ซึ่งผู้ที่ดำเนินการอาจขาดความตระหนักถึงความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของอาหาร และอาจนำพาความเสี่ยงที่ไม่ได้ออกแบบไว้ในตอนแรกเข้ามา เช่น สารก่อภูมิแพ้ ยาฆ่าแมลงตกค้าง หรือยาสัตว์ ดังนั้น สิ่งสำคัญคือต้องตัดสินใจบนพื้นฐานที่ว่า "ข้อมูลตรงตามฉลาก ข้อกำหนด และขั้นตอนการปฏิบัติหรือไม่" และ "มีการเปลี่ยนแปลงเงื่อนโซ่ด้านความปลอดภัยที่ออกแบบไว้หรือไม่" แทนการใช้ดุลยพินิจจาก "ความเจตนาดี"

3. สร้างความตระหนักร่วมกันว่าเป็นความผิดทางกฎหมายและความเสี่ยงต่อความอยู่รอดขององค์กร

การกระทำที่เป็นการปลอมส่วนใหญ่เป็นการละเมิดกฎหมาย เช่น กฎหมายการแสดงผลผลิตภัณฑ์อาหาร ซึ่งส่งผลโดยตรงต่อการถูกลงโทษทางปกครอง การรับโทษทางอาญา การถูกระงับการค้า ไปจนถึงชั้นล้มละลาย จึงต้องหมั่นย้ำเตือนพนักงานรวมถึงฝ่ายบริหารให้เข้าใจร่วมกันว่า สิ่งนี้ไม่ใช่แค่ "การตบตาเล็กน้อย" หรือ "เทคนิคเพื่อความอยู่รอดทางธุรกิจ" แต่มันคือ "การกระทำที่สร้างความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของอาหารที่ไม่ได้คาดคิด" และเป็น "การกระทำที่คุกคามต่อความเชื่อมั่นและความอยู่รอดของบริษัท"

เราไม่ควรตั้งสมมติฐานว่าต้อง "มองให้ออกอย่างสมบูรณ์แบบ" แต่ควรใช้วิธีการที่เน้น

"มุมมองที่สังเกตเห็นเงื่อนโซ่ที่ผิดปกติหรือความไม่สอดคล้อง (ความสอดคล้องทางเศรษฐกิจ เทคนิค และฉลาก)" ควบคู่ไปกับ "สภาพแวดล้อมที่เอื้อให้ปรึกษาหรือรายงานความผิดปกติได้อย่างสบายใจ" ซึ่งถือเป็นแนวทางที่รวม "ทักษะการสังเกต" และ "มาตรการป้องกัน" เข้าด้วยกันอย่างเป็นรูปธรรม

Q24: ในการป้องกันการปลอมอาหาร ความ "สมบูรณ์แบบ (100%)" สามารถเกิดขึ้นได้จริงหรือไม่

A24: ในความเป็นจริง เราไม่สามารถสร้างสภาวะที่ยืนยันได้ว่า "การปลอมจะไม่เกิดขึ้นอย่างเด็ดขาด" สิ่งที่ต้องตั้งเป้าหมายคือ การสร้าง "ระบบที่ยืดหยุ่น" ซึ่งสามารถลดโอกาสการเกิดการปลอมให้เหลือน้อยที่สุด และหากเกิดเหตุการณ์ขึ้นโดยไม่คาดคิด ก็ต้องสามารถตรวจพบและแก้ไขได้อย่างรวดเร็ว ดังนั้น การดำเนินวงจรด้านการประเมินความเสี่ยง มาตรการรับมือ การศึกษาอบรม การแจ้งเหตุ และการตรวจประเมินอย่างต่อเนื่อง จึงถือได้ว่าเป็นมาตรการป้องกันการปลอมที่สำคัญที่สุดในตัวมันเอง

5. ลิงก์ที่เกี่ยวข้อง

1. แหล่งข้อมูลทางการภายในประเทศ (แหล่งสำหรับรวบรวมกรณีตัวอย่าง)

สำนักงานกิจการผู้บริโภค | เว็บไซต์ข้อมูลการเรียกคืนสินค้า

<https://www.recall.caa.go.jp/>

กระทรวงเกษตร ป่าไม้ และประมง | การดำเนินงานเกี่ยวกับการแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์อาหาร

<https://www.maff.go.jp/j/syouan/hyoji/index2.html>

กระทรวงสาธารณสุข แรงงาน และสวัสดิการ | การค้นหากรณีการเรียกคืนสินค้าสาธารณะ (อาหาร และอื่นๆ)

https://ifas.mhlw.go.jp/faspub/IO_S020501.do

กระทรวงเกษตร ป่าไม้ และประมง | FCP "จุดสังเกตของการทำงานร่วมกัน"

https://www.maff.go.jp/j/shokusan/fcp/whats_fcp/kyoudou.html

2. โครงสร้างการทำงานระดับสากล•เอกสารพื้นฐาน (แหล่งสำหรับปรับแนวคิดให้ตรงกัน)

GFSI | Food Fraud Technical Document

<https://mygfsi.com/wp-content/uploads/2019/09/Food-Fraud-GFSI-Technical-Document.pdf>

SSAFE | Food Fraud Vulnerability Assessment training modules

<https://www.ssafe-food.org/tools/food-fraud-vulnerability-assessment-training-modules>

USP | Food Fraud Mitigation Guidance

<https://www.usp.org/sites/default/files/usp/document/our-work/Foods/food-fraud-mitigation-guidance.pdf>

FDA | Economically Motivated Adulteration (EMA)

<https://www.fda.gov/food/compliance-enforcement-food/economically-motivated-adulteration-food-fraud>

ภาคผนวก: แบบฟอร์มแผนลดความเสี่ยงการปลอมอาหาร (Template)

วันที่ออกเอกสาร:

ฉบับที่:

จัดทำโดย: (ตำแหน่ง)

อนุมัติโดย: (ตำแหน่ง)

1. วัตถุประสงค์และขอบเขตการบังคับใช้

1.1 วัตถุประสงค์ (กรอกข้อมูล)

แผนนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อลดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของอาหารที่เกิดจากการปลอมอาหาร ซึ่งมีแรงจูงใจทางเศรษฐกิจ เช่น การแทนที่วัตถุดิบ การเจือจาง การแสดงข้อมูลเท็จ การปลอมแปลงเอกสาร หรือการกระจายสินค้าโดยมิชอบ

เพื่อให้สามารถคุ้มครองความปลอดภัยและความเชื่อมั่นของผู้บริโภคและลูกค้าได้อย่างเหมาะสม

※ หากจำเป็น สามารถเพิ่มเติมความเชื่อมโยงกับนโยบายของบริษัทหรือนโยบายการบริหารขององค์กรได้ ตัวอย่าง

.

“แผนนี้จัดทำขึ้นเพื่อเป็นการนำนโยบายความปลอดภัยของอาหารและนโยบายการปฏิบัติตามกฎหมายและจริยธรรมของบริษัทมาปฏิบัติให้เป็นรูปธรรม”

→ ()

1.2 ขอบเขตการบังคับใช้ (กรอกข้อมูล)

- กระบวนการที่อยู่ในขอบเขต (ตัวอย่าง)
ตัวอย่าง: การจัดหาวัตถุดิบและวัสดุบรรจุภัณฑ์ / การรับเข้า / การจัดเก็บ / การผลิต / การบรรจุและการแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ / การจัดส่ง / การทำลายและการหมุนเวียนกลับเข้าสู่ตลาด / การขนส่ง
→
()
- สถานที่ที่อยู่ในขอบเขต (ตัวอย่าง)
ตัวอย่าง: โรงงาน คลังเก็บวัสดุ คลังสินค้าสำเร็จรูป ศูนย์กระจายสินค้า ศูนย์โลจิสติกส์ร่วม เป็นต้น
→
()
- ผู้รับจ้างภายนอกที่อยู่ในขอบเขต (โปรดทำเครื่องหมาย ในช่องที่เกี่ยวข้อง)
 ผู้จัดหาวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์
 ผู้รับจ้างผลิต (OEM การผลิต PB เป็นต้น)
 คลังสินค้าภายนอก / ผู้ให้บริการโลจิสติกส์
 หน่วยงานตรวจสอบหรือวิเคราะห์ภายนอก
 อื่น ๆ : ()
- ข้อมูลและบันทึกที่อยู่ในขอบเขต (ตัวอย่าง)
ตัวอย่าง: เอกสารข้อกำหนดสินค้า เอกสารรับรองต่าง ๆ (เช่น CoA ใบรับรองแหล่งกำเนิดสินค้า) บันทึกการตรวจสอบ บันทึกการผลิต บันทึกการจัดซื้อและการจัดส่ง ข้อมูลอาร์ตเวิร์กฉลาก บันทึกข้อมูลในระบบหลักขององค์กร เป็นต้น

→
()

※ ให้เพิ่มเติมหรือลบรายการให้สอดคล้องกับสภาพการดำเนินงานจริงขององค์กร

2. โครงสร้างความรับผิดชอบ

2.1 รายชื่อผู้รับผิดชอบ(กรอกข้อมูล)

หมวดหมู่	ชื่อ อ	แผนก / สาขา	บทบาท	หน้าที่หลัก
ผู้รับผิดชอบการป้องกัน การปลอมอาหาร (สำนักงานใหญ่ / โรงงาน)		(ตัวอย่าง: แผนกประกันคุณภาพ / โรงงาน)	กำกับดูแลภาพรวม	<ul style="list-style-type: none"> จัดทำนโยบายการป้องกันการปลอมอาหารและสื่อสารให้ทราบทั่วทั้งองค์กร เป็นผู้นำในการประเมินช่องโหว่และจัดทำ/ทบทวนแผนฉบับนี้
ผู้ปฏิบัติหน้าที่แทน (สำนักงานใหญ่ / โรงงาน)			ปฏิบัติหน้าที่แทนเมื่อผู้รับผิดชอบไม่ อยู่	<ul style="list-style-type: none"> ตัดสินใจและสั่งการแทนเมื่อผู้รับผิดชอบไม่อยู่ รวบรวมข้อมูลเหตุผิดปกติหรือสิ่งน่าสงสัย
ผู้รับผิดชอบแผนก (จัดซื้อ / จัดหา)		แผนกจัดซื้อ / จัดหา	การดำเนินงานภายในแผนก	<ul style="list-style-type: none"> การจัดการซัพพลายเออร์ สัญญา ราคา และเอกสารรับรอง การบริหารความเสี่ยงการปลอมอาหารของวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์
ผู้รับผิดชอบแผนก (ประกันคุณภาพ)		แผนกประกันคุณภาพ	การดำเนินงานภายในแผนก	<ul style="list-style-type: none"> ดำเนินการและตรวจสอบมาตรการป้องกันการปลอมอาหารในด้านการตรวจสอบ การวิเคราะห์ การแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ และการจัดการบันทึก
ผู้รับผิดชอบแผนก (การผลิต / หน่วยงาน)		แผนกผลิต	การดำเนินงานภายในแผนก	<ul style="list-style-type: none"> ควบคุมให้มีการปฏิบัติตามกฎระเบียบในโรงงานและตรวจสอบประจำวัน ตรวจพบและรายงานความผิดปกติหรือสิ่งน่าสงสัยโดยเร็ว
ผู้รับผิดชอบระบบสารสนเทศและการจัดการบันทึก		ฝ่ายระบบสารสนเทศ เป็นต้น	การป้องกันด้านข้อมูล	<ul style="list-style-type: none"> บริหารสิทธิ์การเข้าถึงระบบหลักและบันทึกอิเล็กทรอนิกส์ การจัดการ Audit Trail และการสำรองข้อมูล

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

ช่องทางรับแจ้งเบาะแส (การแจ้งภายใน / Hotline)	(ตัวอย่าง: ฝ่ายกำกับดูแลการ ปฏิบัติตามกฎหมาย)	รับเรื่องแจ้งเบาะแ ส	<ul style="list-style-type: none"> รับเรื่องแจ้งเบาะแสหรือการปรึกษาและ จัดทำบันทึก ประสานงานแจ้งหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ตามขั้นตอนการแจ้งเบาะแส
--	---	-------------------------	---

※ ให้เพิ่มเติมรายการที่จำเป็นหรือลบรายการที่ไม่จำเป็นสำหรับบริษัทก่อนใช้งาน

2.2 ขั้นตอนการรายงาน (ตัวอย่าง / ปรับปรุงให้เหมาะสมกับบริษัท)

- ผู้พบเหตุ → ผู้รับผิดชอบพนักงาน/หัวหน้าชุด → ผู้รับผิดชอบแผนก (คุณภาพ / จัดซื้อ / ผลิต
และอื่นๆ)
→ ผู้รับผิดชอบการป้องกันการปลอมอาหาร (สำนักงานใหญ่ / โรงงาน) → ฝ่ายบริหาร /
ฝ่ายประชาสัมพันธ์และกฎหมาย (เมื่อจำเป็น)
- ในกรณี "สงสัยว่ามีการปลอมโดยเจตนา" หรือ "กรณีที่ต้องมีการเรียกคืนสินค้าหรือระงับการจัดส่ง"
ให้ติดต่อผู้รับผิดชอบการป้องกันการปลอมอาหารประจำสำนักงานใหญ่ (หรือฝ่ายบริหาร) โดยทันที

→ กรอกขั้นตอนการรายงานขององค์กร:

()

3. ผลการประเมินช่องโหว่และขอบเขตการจัดการ (ภาพรวม)

3.1 วิธีการประเมิน (กรอกข้อมูล)

- ขอบเขตการประเมิน (ทำเครื่องหมาย ในช่องที่เกี่ยวข้อง)
 - วัตถุดิบ
 - บรรจุภัณฑ์และฉลาก
 - การแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์
 - ห่วงโซ่อุปทานและผู้รับจ้างผลิต
 - การตรวจสอบและการวิเคราะห์
 - การกำจัดขยะและการหมุนเวียนสินค้ากลับสู่ตลาด
 - การจัดการบันทึกข้อมูล (กระดาษและระบบอิเล็กทรอนิกส์)
 - อื่นๆ: ()
- เกณฑ์การประเมิน (ตัวอย่าง)
 - โอกาสในการเกิด: สูง / กลาง / ต่ำ
(พิจารณาจากช่องโหว่ทางด้านเศรษฐกิจ องค์กร เทคนิค และจริยธรรม โดยภาพรวม)
 - ระดับผลกระทบ: สูง / กลาง / ต่ำ
(พิจารณาจาก 3 ด้าน ได้แก่ ความปลอดภัยของอาหาร ความเชื่อมั่นทางสังคม
และผลกระทบทางเศรษฐกิจ)
- การกำหนดลำดับความสำคัญ (ตัวอย่าง)
ตัดสินตามระดับ 3 ระดับ คือ สูง กลาง ต่ำ
โดยใช้เมทริกซ์ระหว่าง "ช่องโหว่ × ระดับผลกระทบ"

※ สำหรับขั้นตอนโดยละเอียด ให้ปฏิบัติตามคู่มือฉบับหลักหรือระเบียบปฏิบัติภายในบริษัท

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

3.2 สรุปผลการประเมิน (สำหรับกรอกข้อมูล)

N	ขอบเขตการประเมิน	ตัวอย่างรูปธรรม (รายการสินค้า / กระบวนการ เช่น)	รูปแบบการปลอมที่คาดการณ์ (เช่น การสับเปลี่ยน / การแสดงข้อมูลเท็จ)	โอกาสในการเกิด (สูง•กลาง•ต่ำ)	ระดับผลกระทบ (สูง•กลาง•ต่ำ)	การประเมินโดยรวม (สูง•กลาง•ต่ำ)
1						
2						
3						
4						

รายละเอียดการประเมินเชิงลึก จัดเก็บไว้ในเอกสารแนบ “แบบประเมินช่องโหว่ด้านการปลอมอาหาร (VA Sheet)”

4. นโยบายการจัดการ (มาตรการ)

4.1 รายการนโยบายการจัดการ (สำหรับกรอกข้อมูล)

หัวข้อ	นโยบายการดำเนินงาน (ภาพรวม)	แผนกที่รับผิดชอบ	หมายเหตุ (เช่น ความถี่ / ระยะเวลาจัดเก็บเอกสาร)
① การจัดการวัตถุดิบ•บรรจุภัณฑ์	ตัวอย่าง: แยกจัดการวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ที่มีความเสี่ยงสูงเป็นหมวดหมู่ ตรวจสอบเอกสารหลักฐานการรับสินค้า ข้อมูลจำเพาะ แหล่งกำเนิด และอื่นๆ หากราคาตลาดมีการเปลี่ยนแปลงอย่างฉับพลันจะดำเนินการตรวจสอบเพิ่มเติม	(ตัวอย่าง: จัดซื้อ / ประกันคุณภาพ / ผลิต)	ตัวอย่าง: ตรวจสอบความแท้จริงของสินค้า ความเสี่ยงสูงอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เก็บรักษาบันทึกข้อมูล ปี
② การจัดการการแสดงผลข้อมูลผลิตภัณฑ์	ตัวอย่าง: จัดการต้นฉบับการแสดงผลข้อมูลและอาร์ตเวิร์กแบบรวมศูนย์ กำจัดฉลากเวอร์ชันเก่าออกจากหน้างาน เมื่อมีการแก้ไขต้องตรวจสอบโดยพนักงาน 2 คนขึ้นไป	(ตัวอย่าง: ประกันคุณภาพ / พัฒนาผลิตภัณฑ์)	ตัวอย่าง: การจัดการประวัติการแก้ไข กฎการแยกฉลากเวอร์ชันเก่า การตรวจสอบชั้นวางฉลากตามกำหนดเวลา
③ การจัดการซัพพลายเออร์•ผู้รับจ้างภายนอก	ตัวอย่าง: ระบุข้อกำหนดเรื่องการห้ามปลอม การเรียกร้องให้แก้ไข และหน้าที่ในการแจ้งข้อมูลไว้ในสัญญาอย่างชัดเจน พร้อมทั้งดำเนินการตรวจประเมินและประเมินผลเป็นประจำ	(ตัวอย่าง: จัดซื้อ / ประกันคุณภาพ)	ตัวอย่าง: ตรวจประเมินและประเมินผลซัพพลายเออร์รายใหม่และรายที่มีความเสี่ยงสูงอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง
④ การตรวจสอบ•การวิเคราะห์	ตัวอย่าง: กำหนดรายการและความถี่ในการตรวจวิเคราะห์เพื่อตรวจสอบความแท้	(ตัวอย่าง: ประกันคุณภาพ /	ตัวอย่าง: กฎการแก้ไขบันทึกการตรวจสอบ การจัดการ Log

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

เคราะห์และการจัดการผลลัพธ์	จริง ป้องกันการแก้ไขข้อมูลผลการวิเคราะห์ (ตรวจสอบร่องรอยการแก้ไข/การตรวจสอบซ้ำ)	แผนกวิเคราะห์)	การตรวจสอบยืนยันผลลัพธ์แบบสองชั้น
⑤ การจัดการการทาลาย•การหมุนเวียนกลับเข้าสู่ตลาด	ตัวอย่าง: คัดแยกสินค้าที่ต้องกำจัดสินค้าคืน และวัสดุเวอร์ชันเก่าอย่างชัดเจน เมื่อกำจัดต้องมีพยาน บันทึกข้อมูลและภาพถ่ายเพื่อเป็นหลักฐาน	(ตัวอย่าง: ผลิต / ประกันคุณภาพ / ธุรการ)	ตัวอย่าง: ระยะเวลาจัดเก็บบันทึกการกำจัดมาตรการป้องกันการหมุนเวียนสินค้ากลับมาใช้ใหม่ (เช่น การล็อกพื้นที่ การจัดพื้นที่เฉพาะ)
⑥ การจัดการบันทึก•ระบบสารสนเทศ	ตัวอย่าง) กำหนดกฎการแก้ไขบันทึกสำคัญสิทธิการเข้าถึง ร่องรอยการตรวจสอบ (Audit Trail) และขั้นตอนการสำรองข้อมูลให้เป็นมาตรฐานเดียวกัน	(ตัวอย่าง: ระบบสารสนเทศ / ประกันคุณภาพ)	ตัวอย่าง: ตรวจสอบ Log ประจำเดือน ตรวจสอบทบทวนสิทธิการเข้าถึงข้อมูลตามกำหนดเวลา
⑦ การแจ้งเบาะแสภายในและการสร้างวัฒนธรรมองค์กร	ตัวอย่าง: จัดเตรียมระบบและความปลอดภัยทางจิตใจที่ทำให้รายงานข้อสงสัยเรื่องการปลอมอาหารได้ง่าย และระบุการคุ้มครองผู้แจ้งเบาะแสรายงานชัดเจน	(ตัวอย่าง: ฝ่ายกำกับดูแลการปฏิบัติงาน / ทรัพยากรบุคคล และอื่นๆ)	ตัวอย่าง: ทบทวนจำนวนการแจ้งเหตุและสถานะการดำเนินการ การแชร์กรณีตัวอย่าง

※ โปรดลบหัวข้อที่ไม่จำเป็นออก และเพิ่มหรือแก้ไขหัวข้อตามสถานการณ์จริงขององค์กร

5. การศึกษา•การฝึกอบรม

5.1 โครงสร้างการฝึกอบรม (สำหรับกรอกข้อมูล)

ประเภท	เป้าหมาย	เนื้อหา•วัตถุประสงค์ของการศึกษา	ความถี่ (ตัวอย่าง)	ผู้รับผิดชอบ
การศึกษาขั้นพื้นฐาน	พนักงานทุกคน / พนักงานพาร์ทไทม์ / พนักงานชั่วคราว ฯลฯ	วัตถุประสงค์ กลวิธี และผลกระทบของการปลอมอาหาร และความสำคัญของการรายงาน	ปีละ 1 ครั้ง / เมื่อเริ่มเข้าทำงาน	
การศึกษาเชิงปฏิบัติ	ผู้รับผิดชอบแผนกจัดซื้อ / แผนกคุณภาพ / แผนกผลิต	ระเบียบปฏิบัติภายในบริษัท บทบาทหน้าที่ ช่องทางการรายงาน ขั้นตอนการตัดสินใจ และการดำเนินการเมื่อสงสัยว่ามี การปลอม	อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	
การศึกษาเชิงปฏิบัติ	หัวหน้างาน / ผู้รับผิดชอบระดับสูง	การรับเรื่องแจ้งเหตุ การตัดสินใจในเบื้องต้น	เมื่อจำเป็น / ปีละ 1 ครั้ง	

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

		การกำหนดมาตรการแก้ไขและป้องกัน รวมถึงการติดตามผล	
การฝึกซ้อมสถานการณ์จำลอง	แผนกที่เกี่ยวข้อง (จัดซื้อ / คุณภาพ และอื่นๆ)	ฝึกซ้อมขั้นตอน "พบเหตุ → รายงาน → คัดแยก → ตรวจสอบ" ตามสถานการณ์จำลอง (เช่น การแสดงข้อมูลผิดพลาด การสับเปลี่ยนวัตถุดิบ ฯลฯ)	อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง

※ การใช้กรณีตัวอย่างเกี่ยวกับการปลอมอาหารหรือการเรียกคืนสินค้าที่เกิดขึ้นจริงมาเป็นสื่อการสอน จะช่วยให้พนักงานตระหนักและรู้สึกว่าเป็นเรื่องใกล้ตัวได้ง่ายขึ้น

6. การดำเนินการ • การทวนสอบ • การทบทวน

6.1 การดำเนินการ (การปฏิบัติจริง)

● สำหรับแต่ละมาตรการ:

- ระบุให้ชัดเจนว่า "ใคร" "ทำอะไร" "ความถี่เท่าใด" และ "ใช้แบบฟอร์มไหน"

พร้อมทั้งนำไปรวมเข้ากับการปฏิบัติงานประจำวัน

● ผลการตรวจเช็คและตรวจสอบ ต้องบันทึกไว้ในเช็กลิสต์ สมุดบันทึก หรือโน้ต เป็นต้น

● หากตรวจสอบพบราคาซื้อที่เปลี่ยนแปลงอย่างฉับพลัน การเปลี่ยนแปลงข้อมูลจำเพาะ (Specs)

ความผิดปกติของค่าวิเคราะห์ หรือเอกสารหลักฐานที่ดูไม่เป็นธรรมชาติ ให้รับรายงานและตรวจสอบโดยเร็ว

ระบุระเบียบปฏิบัติขององค์กรเพิ่มเติมตามความจำเป็น:

→ ()

6.2 การทวนสอบ

- วิธีการทวนสอบ (ทำเครื่องหมาย ในข้อที่เกี่ยวข้อง)

การตรวจสอบรายเดือนโดยผู้รับผิดชอบ

การตรวจประเมินภายใน (Internal Audit)

การตรวจประเมินโดยบุคคลที่สอง (เช่น กลุ่มบริษัท / คู่ค้า ฯลฯ)

การประชุมประเมินผล (ปีละ ครั้ง)

อื่นๆ: ()

- ตัวอย่างเนื้อหาการทวนสอบ

• มาตรการต่างๆ ได้รับการปฏิบัติอย่างเป็นไปตามแผนที่วางไว้หรือไม่ (ความถี่และการมีอยู่ของบันทึกข้อมูล)

• สถานการณ์ที่เกี่ยวข้องกับการปลอม เช่น เหตุการณ์ที่เกือบจะเกิดขึ้น (Near-miss) ความไม่สอดคล้อง

ข้อร้องเรียน หรือการแจ้งเบาะแสต่างๆ

• มีความแตกต่าง (Gap) ระหว่างผลการประเมินช่องโหว่กับเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นจริงหรือไม่ เป็นต้น

6.3 การทบทวน

ให้ดำเนินการทบทวนการประเมินช่องโหว่และแผนฉบับนี้ในกรณีดังต่อไปนี้

● การทบทวนตามกำหนดเวลา ปีละ ครั้ง (เช่น ปีละ 1 ครั้ง)

โดยดำเนินการเป็นส่วนหนึ่งของการทบทวนโดยฝ่ายบริหารด้านคุณภาพ)

● กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงครั้งใหญ่ในสภาพแวดล้อมของตลาดหรือห่วงโซ่อุปทาน (เช่น ราคาวัตถุดิบ หรือสถานะการจัดหา)

● กรณีที่พบตัวอย่างการปลอมใหม่ๆ ข้อชี้แนะจากหน่วยงานรัฐ หรือข้อมูลในอุตสาหกรรม

● กรณีที่ข้อกังวลปรากฏให้เห็นเด่นชัดจากการรายงานความผิดปกติภายในบริษัท การแจ้งเบาะแส หรือข้อร้องเรียน เป็นต้น

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

→ กรอกระเบียบปฏิบัติขององค์กร:

()

7. การจัดการเอกสารและบันทึก

7.1 การจัดการเอกสาร

- เกี่ยวกับแผนงานฉบับนี้
 - บันทึกวันที่แก้ไข เนื้อหาการแก้ไข เหตุผลการแก้ไข และผู้ที่อนุมัติให้ชัดเจน
 - จัดการฉบับล่าสุดให้อยู่ในรูปแบบเอกสารหรืออิเล็กทรอนิกส์อย่างใดอย่างหนึ่ง เพื่อให้ผู้ที่เกี่ยวข้องสามารถเรียกดูได้ทันที
 - ในกรณีที่มีมาตรฐานกลางของกลุ่มบริษัทและภาคผนวกแยกตามสาขา/โรงงาน ให้ระบุความเชื่อมโยงของข้อมูลให้ชัดเจน

7.2 บันทึกหลักที่เกี่ยวข้อง (ตัวอย่าง / เพิ่มเติมตามความจำเป็น)

- หลักฐานการรับข้อมูลจำเพาะ และบันทึกการตรวจสอบความแท้จริงของวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์
- บันทึกการอนุมัติการแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ ข้อมูลอาร์ตเวิร์ก ประวัติการแก้ไข
- สัญญาจ้าง การตรวจประเมิน และบันทึกการประเมินผลของซัพพลายเออร์ / ผู้รับจ้างผลิต
- บันทึกการตรวจสอบและการวิเคราะห์ ประวัติการแก้ไขผลการตรวจสอบ และร่องรอยการตรวจสอบ (Audit Trail)
- บันทึกการจัดการการกำจัดขยะและการหมุนเวียนสินค้า (เช่น รายการการกำจัด บันทึกการเป็นพยาน ภาพถ่าย)
- ผลการตรวจเช็คบันทึกสำคัญ (เช่น การรับเข้า การจัดส่ง การตรวจสอบ เป็นต้น)
- บันทึกการแจ้งเบาะแสภายในและการปรึกษา (รักษาความลับโดยไม่ระบุตัวตนตามความเหมาะสม)

7.3 ระยะเวลาจัดเก็บ (โดยประมาณ)

- บันทึกที่เกี่ยวกับความเสี่ยงสูง (วัตถุดิบที่ความเสี่ยงสูง เรื่องที่เกี่ยวข้องกับเหตุการณ์ร้ายแรง เป็นต้น): ปี
- บันทึกที่เกี่ยวข้องอื่นๆ: ปี

※ กำหนดและระบุให้ชัดเจนตามมาตรฐานบริษัท ข้อกำหนดทางกฎหมาย และเงื่อนไขของลูกค้า

8. ภาคผนวก•ข้อมูลอ้างอิง

- ภาคผนวก 1: แบบประเมินช่องโหว่ด้านการปลอมอาหาร (VA Sheet)
- ภาคผนวก 2: เช็กลิสต์แผนลดการปลอมอาหาร (สำหรับแต่ละแผนก)
- ภาคผนวก 3: รูปแบบแผนการศึกษา•การฝึกอบรม และบันทึก (แบบฟอร์ม YY, ZZ และอื่นๆ)
- ภาคผนวก 4: (ตามความจำเป็น) เอกสารแนบท้ายแยกตามโรงงาน (รายการสินค้าที่มีความเสี่ยงสูง รายการการควบคุมการทดแทน เป็นต้น)
- ช่องข้อมูลอ้างอิง (กรอกข้อมูลตามสมัครใจ)

ตัวอย่าง: สิ่งที่จะพิจารณานำมาใช้ในอนาคต (เช่น การวิเคราะห์ DNA หรือไอโซโทป การพัฒนาระบบบันทึกอิเล็กทรอนิกส์ให้สูงขึ้น การระบุหมายเลขซีเรียล การใช้ฐานข้อมูลภายนอก เป็นต้น)

→

()

คู่มือสนับสนุนการดำเนินงานป้องกันการปลอมอาหาร

ลิขสิทธิ์ของเอกสารฉบับนี้เป็นของสมาคมการจัดการความปลอดภัยอาหาร (Japan Food Safety Management Association) หากประสงค์จะใช้เนื้อหาในเอกสารนี้ กรุณาติดต่อล่วงหน้าที่:

เลขที่ 104-0042 กรุงโตเกียว, เขตชูโอ, กินซ่า 8-17-5

THE HUB Ginza OCT ห้อง 605

สมาคมการจัดการความปลอดภัยอาหาร (JFSM)

Tel:03-6268-9691 Email:info@jfsm.or.jp

ห้ามทำซ้ำหรือใช้งานเอกสารนี้โดยไม่ได้รับอนุญาตโดยเด็ดขาด ยกเว้นกรณีที่ได้รับยกเว้นตามกฎหมายลิขสิทธิ์

Disclaimer : This translated document is provided for information purposes only. In the event of a difference of interpretation or a dispute, the original Japanese version of this document is binding.

ข้อจำกัดความรับผิดชอบ: เอกสารแปลนี้จัดทำขึ้นเพื่อวัตถุประสงค์ในการให้ข้อมูลเท่านั้น
ในกรณีที่มีการตีความแตกต่างกันหรือเกิดข้อพิพาท
เอกสารฉบับภาษาญี่ปุ่นต้นฉบับถือเป็นเอกสารที่มีผลผูกพัน