

มาตรฐานสมาคมผู้ค้าปลีกแห่งประเทศอังกฤษ สำหรับผู้ผลิตอาหาร (BRC Global Standard – Food)

มาตรฐาน BRC คืออะไร

มาตรฐานสมาคมผู้ค้าปลีกแห่งประเทศอังกฤษสำหรับผู้ผลิตอาหาร คือ หลักเกณฑ์ที่ดีในการผลิตอาหาร ซึ่งถูกพัฒนาขึ้นเมื่อปี พ.ศ. 2541 โดยสมาคมผู้ค้าปลีกแห่งประเทศอังกฤษ (British Retail Consortium หรือ BRC) เป็นมาตรฐานสมัครใจ ซึ่งไม่มีผลทางกฎหมาย แต่เป็นข้อกำหนดที่ห้างค้าปลีกในประเทศอังกฤษและสหภาพยุโรปบางประเทศกำหนดให้ผู้ประกอบการผลิตสินค้าอาหารต้องทำก่อนส่งสินค้าเข้าไปจำหน่าย

เนื้อหาของมาตรฐาน BRC ฉบับที่ 5 (ฉบับปัจจุบัน) ครอบคลุม 4 เรื่องหลักๆ ด้วยกัน อันประกอบด้วย

1. ความมุ่งมั่นของผู้บริหาร (Senior Management commitment)
2. การจัดทำแผน HACCP (HACCP plan)
3. ระบบการบริหารด้านคุณภาพ (Quality management system)
4. โปรแกรมพื้นฐานสำหรับการจัดการอาหารให้ปลอดภัย (Prerequisite programmes)

โดยมุ่งเน้นเรื่องความปลอดภัยและความถูกต้องตามกฎหมายของผลิตภัณฑ์อาหารนั้นๆ ทั้งนี้ได้แบ่งเนื้อหาของมาตรฐานออกเป็นข้อกำหนดทั้งหมด 7 ข้อกำหนด ได้แก่

1. ความมุ่งมั่นของผู้บริหาร ผู้บริหารระดับสูงขององค์กรต้องแสดงความมุ่งมั่นที่จะนำมาตรฐาน ความปลอดภัยด้านอาหาร BRC ไปประยุกต์ใช้ รวมถึงต้องจัดหาทรัพยากรอย่างเพียงพอ มีการสื่อสารที่มีประสิทธิภาพ มีระบบการทบทวนและดำเนินการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง โดยต้องจัดทำเป็นเอกสาร

2. แผนความปลอดภัยด้านอาหาร-HACCP แผนความปลอดภัยด้านอาหารขององค์กรต้องอยู่บนพื้นฐานของระบบ HACCP ซึ่งต้องจัดทำอย่างเป็นระบบ เข้าใจง่าย สามารถนำไปประยุกต์ใช้และรักษาไว้ โดยต้องใช้หลักการ HACCP ของ Codex Alimentarius และต้องสอดคล้องกับกฎหมายหรือหลักปฏิบัติที่เกี่ยวข้อง ซึ่งระบบการวิเคราะห์อันตรายและจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม หรือ HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point System) ประกอบด้วย การระบุอันตรายทุกชนิดที่อาจเกิดขึ้น, ดำเนินการวิเคราะห์หาอันตราย, มาตรการในการควบคุม, กำหนดจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม, กำหนดค่าวิกฤตของแต่ละจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม,

กำหนดระบบการตรวจติดตามสำหรับแต่ละจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม, กำหนดวิธีการแก้ไขสำหรับการเบี่ยงเบนที่อาจเกิดขึ้น, กำหนดวิธีการทวนสอบต่างๆ และกำหนดวิธีการเก็บบันทึกข้อมูลและการจัดทำเอกสาร

3. ระบบบริหารคุณภาพและความปลอดภัยด้านอาหาร ผู้บริหารระดับสูงขององค์กรต้องพัฒนาและจัดทำเอกสารนโยบายคุณภาพและความปลอดภัยด้านอาหาร โดยได้รับการทบทวน ลงนามและระบุวันที่โดยผู้บริหารระดับสูง ซึ่งระบบบริหารคุณภาพและความปลอดภัยด้านอาหารนี้จะช่วยสร้างความพึงพอใจทางด้านผลิตภัณฑ์และการบริการขององค์กรให้กับลูกค้า ซึ่งองค์กรจะต้องมีการกำหนดระบบบริหารคุณภาพที่สัมพันธ์กับมาตรฐานที่จัดทำเริ่มตั้งแต่การกำหนดและจัดทำเอกสารนโยบายคุณภาพ, คู่มือคุณภาพ, โครงสร้างองค์กร ความรับผิดชอบและอำนาจหน้าที่ของฝ่ายบริหาร, ความมุ่งมั่นของฝ่ายบริหาร, การมุ่งเน้นที่ลูกค้า, การทบทวนโดยฝ่ายบริหาร, การบริหารทรัพยากร, การตรวจติดตามภายในองค์กร, การจัดซื้อ, การจัดการระบบเอกสาร, การตรวจติดตามภายใน ตลอดจนการจัดการกับคำร้องเรียนของลูกค้า

4. มาตรฐานภายนอก โรงงานต้องมีขนาด ที่ตั้ง โครงสร้างและการออกแบบที่เหมาะสม เพื่อสะดวกแก่การบำรุงรักษา ป้องกันการปนเปื้อน และสามารถดำเนินการผลิตอาหารที่ปลอดภัยและถูกต้องตามกฎหมาย ซึ่งมาตรฐานภายนอกได้แก่ ท่าเลที่ตั้ง บริเวณโดยรอบและสาธารณูปโภคต่างๆ กับสิ่งแวดล้อมภายใน ได้แก่ ตัวอาคาร, สิ่งอำนวยความสะดวกและอุปกรณ์, แผนผังเส้นทางการผลิต และการคัดแยก, ระบบการจัดเก็บ/ดูแล การทำความสะอาด, การจัดการขยะ, การควบคุมสัตว์พาหะ และการขนส่ง ซึ่งองค์กรจะต้องจัดให้มีอย่างครบถ้วนสมบูรณ์และมีการบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้เป็นอย่างดี

5. การควบคุมผลิตภัณฑ์ ระเบียบปฏิบัติงานสำหรับการออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์ต้องอยู่ในสถานที่ซึ่งมั่นใจได้กระบวนการผลิตโรงงานจะผลิตผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยและถูกต้องตามกฎหมายโดยระเบียบปฏิบัติงานในการควบคุมกระบวนการผลิตเริ่มตั้งแต่ การออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์, การจัดการวัตถุดิบที่มีความเฉพาะ เช่น มีสารก่อให้เกิดการแพ้ (Allergens), อุปกรณ์ตรวจจับโลหะ/สิ่งแปลกปลอม, บรรจุภัณฑ์, การตรวจสอบและการวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์, การหมุนเวียนสต็อก, การตรวจปล่อยผลิตภัณฑ์, และการควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

6. การควบคุมกระบวนการ องค์กรต้องสามารถควบคุมทุกกระบวนการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ ซึ่งการควบคุมกระบวนการแบ่งออกเป็น 3 ส่วนคือ การควบคุมกระบวนการผลิต, การควบคุมเชิงคุณภาพ และการควบคุมอุปกรณ์ตรวจวัด ซึ่งองค์กรต้อง

กำหนดระเบียบปฏิบัติ เพื่อเป็นการยืนยันว่ากระบวนการผลิตและอุปกรณ์ที่ใช้มีความสามารถที่จะผลิตผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัย, ความถี่และวิธีในการตรวจสอบเชิงปริมาณสอดคล้องตามข้อกำหนดของกฎหมายและคุณลักษณะทางคุณภาพที่ต้องการอย่างสม่ำเสมอ

7. บุคลากร องค์กรต้องมั่นใจว่าพนักงานที่ทำงานซึ่งมีผลต่อความปลอดภัยกฎหมายและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ได้รับคำแนะนำอย่างเพียงพอตามหน้าที่และกิจกรรมที่ได้รับมอบหมาย ผ่านการฝึกอบรมหรือมีประสบการณ์ในงานนั้นๆ ทั้งนี้รวมถึงมีการควบคุมดูแลสุขลักษณะส่วนบุคคล, การตรวจสอบสุขภาพ และเครื่องแต่งกายของพนักงานผู้ผลิตอาหาร, ผู้เข้าเยี่ยมชม และผู้รับจ้างที่ปฏิบัติงานหรือเข้าไปในบริเวณผลิตอาหาร

ทั้งนี้ได้มีการระบุข้อกำหนดพื้นฐาน (Fundamental) ไว้บางข้อกำหนด ซึ่งถ้าองค์กรไม่สามารถดำเนินการภายใต้ข้อกำหนดพื้นฐานเหล่านี้ได้ จะไม่ได้รับการรับรอง โดยข้อกำหนดพื้นฐานที่ต้องจัดทำ และมีการนำไปใช้ปฏิบัติอย่างถูกต้องเหมาะสมและมีประสิทธิภาพ ได้แก่

1. ความมุ่งมั่นของผู้บริหาร (ข้อ 1)
2. แผนความปลอดภัยด้านอาหาร HACCP (ข้อ 2)
3. การตรวจติดตามภายในองค์กร (ข้อ 3.5)
4. การแก้ไขและป้องกัน (ข้อ 3.8)
5. การสอบกลับ (ข้อ 3.9)
6. แผนผัง เส้นทางการผลิตและการคัดแยก (ข้อ 4.3.1)
7. ระบบการจัดเก็บ/ ดูแล การทำความสะอาด (ข้อ 4.9)
8. ข้อกำหนดในการจัดการวัตถุที่มีความเฉพาะเจาะจง (ข้อ 5.2)
9. การควบคุมกระบวนการผลิต (ข้อ 6.1)
10. การฝึกอบรม (ข้อ 7.1)

ขอบเขตของการขอการรับรอง

ผู้ที่สามารถขอการรับรองมาตรฐาน BRC ได้ประกอบด้วย

1. โรงงานผู้ผลิต/ผู้แปรรูปสินค้าภายใต้ยี่ห้อของผู้ค้าปลีก (Manufacture of process food supply of retailer branded product)
2. ผู้ผลิตสินค้าอาหาร หรือ ส่วนประกอบของอาหาร สำหรับบริการอาหารและโรงงานอุตสาหกรรมอาหาร(Branded food products and processed or prepared food or ingredients for use by food service companies, catering companies and food manufacturers)

ทั้งนี้ การขอการรับรองมาตรฐาน BRC นั้น องค์กร/บริษัทจะต้องมีโรงงานเป็นของตนเอง ขอบเขตการรับรองจะไม่ครอบคลุมถึงกลุ่มของผู้ผลิตที่ทำหน้าที่ซื้อไปขายไป หรือ ผู้แบ่งบรรจุสินค้า

กิจการที่ไม่สามารถขอการรับรองได้คือ

1. ผู้ค้าส่ง (Wholesale)
2. ผู้นำเข้า (Importation)
3. ศูนย์กระจายและเก็บรักษาสินค้า (Distribution or storage outside the direct control to company)

เกณฑ์การตรวจประเมิน

ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน BRC สามารถแบ่งระดับของความไม่สอดคล้องออกเป็น 3 ระดับ คือ

1. Critical หมายถึง มีข้อบกพร่องระดับวิกฤต กล่าวคือ พบสิ่งที่ไม่สอดคล้องตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัยของอาหารหรือด้านกฎหมายอย่างรุนแรง เช่น ไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนดพื้นฐาน (Fundamental) หรือ รายละเอียดของฉลากอาหารไม่ถูกต้องตามข้อกำหนดของกฎหมายอาหารประเทศผู้ค้า เป็นต้น

2. Major หมายถึง มีข้อบกพร่องมาก กล่าวคือ พบสิ่งที่ไม่สอดคล้องตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัยของอาหารหรือด้านกฎหมาย เช่น ไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนดที่ได้จัดทำไว้โดยเจตนา หรือไม่สามารถปฏิบัติตามข้อกำหนดพื้นฐาน (Fundamental) ได้อย่างถูกต้องและเหมาะสม อาทิเช่น ไม่มีการตรวจสอบ หรือ รับข้อร้องเรียนจากลูกค้า เป็นต้น

3. Minor หมายถึง มีข้อบกพร่องเล็กน้อย กล่าวคือ พบสิ่งที่ไม่สอดคล้องตามข้อกำหนดซึ่งไม่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของอาหารหรือด้านกฎหมายที่จัดทำบางส่วน เช่น การนำข้อกำหนดพื้นฐาน (Fundamental) ไปปฏิบัติไม่ครบถ้วน หรือมีการนำข้อกำหนดไปใช้ปฏิบัติแต่ไม่พบเอกสารบันทึกผลต่างๆ เป็นต้น

การสรุปผลของการตรวจประเมิน จะใช้วิธีการให้คะแนนโดยแบ่งออกเป็น 4 ระดับ คือ A, B, C และ D ตามจำนวนของสิ่งที่ไม่สอดคล้องตามข้อกำหนดที่ตรวจพบ ซึ่งจะมีผลต่อการได้รับการรับรองและอายุของใบรับรอง โดยในกรณีที่ไม่มีพบสิ่งที่ไม่สอดคล้องตามข้อกำหนดมาตรฐาน BRC และได้รับการรับรอง หน่วยตรวจรับรองจะจัดทำรายงานผลการตรวจประเมินให้กับองค์กร/ โรงงาน และดำเนินการเรื่องการออกใบรับรองให้ ภายใน 28 วัน แต่หากพบสิ่งที่ไม่สอดคล้องตามข้อกำหนด องค์กร/ โรงงานจะยังไม่ได้รับการรับรองจนกว่าจะดำเนินการเพื่อกำหนดแนวทางแก้ไข โดยมีเกณฑ์การปฏิบัติดังนี้คือ

1. กรณีเป็นการตรวจประเมินขั้นต้นเพื่อขอรับการรับรอง

- หากพบสิ่งที่ไม่สอดคล้องในระดับ Critical หรือ Major ในส่วนของข้อกำหนดพื้นฐาน (Fundamental) องค์กร/ โรงงานจะยังไม่ได้รับการรับรอง และต้องถูกตรวจประเมินใหม่ทั้งหมด
- หากพบสิ่งที่ไม่สอดคล้องในระดับ Critical ในส่วนของข้อกำหนดอื่นๆ ที่ไม่ใช่ข้อกำหนดพื้นฐาน องค์กร/ โรงงานจะยังไม่ได้รับการรับรอง จนกว่าจะดำเนินการแก้ไขให้แล้วเสร็จ โดยอาจถูกตรวจประเมินใหม่ และจะทราบผลว่าได้รับการรับรองหรือไม่ภายใน 42 วัน
- หากพบสิ่งที่ไม่สอดคล้องในระดับ Major ในส่วนของข้อกำหนดอื่นๆ ที่ไม่ใช่ข้อกำหนดพื้นฐาน องค์กร/ โรงงานจะยังไม่ได้รับการรับรองจนกว่าจะดำเนินการแก้ไขและรายงานให้กับหน่วยตรวจสอบทราบภายใน 28 วัน โดยอาจถูกตรวจประเมินใหม่ และจะทราบผลว่าได้รับการรับรองหรือไม่ภายใน 42 วัน ทั้งนี้หากไม่สามารถดำเนินการแก้ไขให้แล้วเสร็จได้ภายใน 3 เดือนจะต้องถูกตรวจประเมินใหม่ทั้งหมด
- หากพบสิ่งที่ไม่สอดคล้องในระดับ Minor ในส่วนของข้อกำหนดอื่นๆ ที่ไม่ใช่ข้อกำหนดพื้นฐาน องค์กร/ โรงงานจะยังไม่ได้รับการรับรองจนกว่าจะดำเนินการแก้ไขและรายงานให้กับหน่วยตรวจสอบทราบภายใน 28 วัน โดยอาจถูกตรวจประเมินใหม่ และจะทราบผลว่าได้รับการรับรองหรือไม่ภายใน 42 วัน

2. กรณีเป็นการตรวจประเมินต่อเนื่องเพื่อขอรับการรับรอง

- หากพบสิ่งที่ไม่สอดคล้องในระดับ Critical ในส่วนของข้อกำหนดพื้นฐาน (Fundamental) องค์กร/ โรงงานจะถูกเพิกถอนใบรับรอง และต้องแจ้งให้ลูกค้าทราบ ส่วนสินค้าที่ผลิตในวันนั้นจะถูกกักกันไว้ทันที และต้องถูกตรวจประเมินใหม่ทั้งหมด
- หากพบสิ่งที่ไม่สอดคล้องในระดับ Major ในส่วนของข้อกำหนดพื้นฐาน (Fundamental) องค์กร/ โรงงานจะถูกเพิกถอนใบรับรอง และต้องแจ้งให้ลูกค้าทราบ โดยจะต้องถูกตรวจประเมินใหม่ทั้งหมด

- หากพบสิ่งที่ไม่สอดคล้องในระดับ Critical ในส่วนของข้อกำหนดอื่นๆ ที่ไม่ใช่ข้อกำหนดพื้นฐานองค์กร/โรงงานจะถูกระงับการรับรองทันที และต้องแจ้งให้ลูกค้าทราบ ส่วนสินค้าที่ผลิตในวันนั้นจะถูกกักกันไว้ทันที จนกว่าจะดำเนินการแก้ไขให้แล้วเสร็จ โดยจะถูกตรวจประเมินใหม่และทราบผลว่าได้รับการรับรองหรือไม่ภายใน 42 วัน
- หากพบสิ่งที่ไม่สอดคล้องในระดับ Major ในส่วนของข้อกำหนดอื่นๆ ที่ไม่ใช่ข้อกำหนดพื้นฐาน องค์กร/โรงงานจะต้องดำเนินการแก้ไขและรายงานให้กับหน่วยตรวจสอบทราบภายใน 28 วัน โดยอาจถูกตรวจประเมินใหม่ และจะทราบผลว่าได้รับการรับรองหรือไม่ภายใน 42 วัน
- หากพบสิ่งที่ไม่สอดคล้องในระดับ Minor ในส่วนของข้อกำหนดอื่นๆ ที่ไม่ใช่ข้อกำหนดพื้นฐาน องค์กร/ โรงงานจะต้องดำเนินการแก้ไขและรายงานให้กับหน่วยตรวจสอบทราบภายใน 28 วัน โดยอาจถูกตรวจประเมินใหม่ และจะทราบผลว่าได้รับการรับรองหรือไม่ภายใน 42 วัน

ตารางแสดงเกณฑ์การให้คะแนนและความถี่ในการตรวจประเมิน

เกรด	Fundamental	Critical	Major	Minor	ความถี่ในการตรวจประเมิน
A				10 หรือน้อยกว่า	12 เดือน
B			1	10 หรือน้อยกว่า	12 เดือน
B				11 ถึง 20	12 เดือน
C			2	20 หรือน้อยกว่า	6 เดือน
C			น้อยกว่า 2	มากกว่า 30	6 เดือน
D	1 หรือมากกว่า				ไม่ได้รับการรับรอง
D		1 หรือมากกว่า			ไม่ได้รับการรับรอง
D			3 หรือมากกว่า		ไม่ได้รับการรับรอง
D			2	21 หรือมากกว่า	ไม่ได้รับการรับรอง
D			น้อยกว่า 2	31 หรือมากกว่า	ไม่ได้รับการรับรอง

สืบค้นข้อมูลเพิ่มเติม: <http://www.brc.org.uk>