

สรุปการตรวจประเมินคุณภาพผู้ขายประจำปี 2565

วันที่ 17 สิงหาคม 2565

อาหารสัตว์ : บริษัท เพอร์เฟค คอมพาเนียน กรู๊ป จำกัด จังหวัดสมุทรปราการ



คณะผู้ตรวจประเมิน นำโดยสพ.ญ.พินดา บุตรรัตน์ ซึ่งแจ้งข้อมูล วิสัยทัศน์ พันธกิจ และสมรรถนะหลักของศูนย์สัตว์ทดลองฯ ในปัจจุบันให้กับเจ้าหน้าที่บริษัท เพอร์เฟค คอมพาเนียน กรู๊ป จำกัด ทราบโดยทั่วกันก่อนทำการตรวจติดตามผู้ขายโดยอ้างอิงจากข้อกำหนด 8.4.3 ของระบบบริหารงานคุณภาพ ISO 9001:2015 ของศูนย์สัตว์ทดลองแห่งชาติ ซึ่งผู้ขายอาหารสัตว์ผ่านเกณฑ์ทั้งหมด และมีรายละเอียดที่ตรวจพบ ดังนี้

1. บริษัทได้รับการรับรองระบบมาตรฐานต่างๆ ดังนี้ ISO 9001, GMP, HACCP, ISO 14001 อีกทั้งในส่วนของห้องปฏิบัติการทางด้านเคมีและจุลชีววิทยาได้รับการรับรอง ISO 17025
2. การคัดเลือกและแหล่งที่มาของวัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิตจะเน้นที่คุณภาพ ทราบแหล่งที่มา โดยมีการระบุชนิดวัตถุดิบต่างๆ วันหมดอายุ อุณหภูมิจัดเก็บ และหมายเลขทะเบียนรถที่มาส่งวัตถุดิบอย่างชัดเจน สอบกลับได้ อีกทั้งมีการตรวจวิเคราะห์คุณภาพตั้งแต่แรกรับวัตถุดิบโดยใช้เครื่อง Near Infrared Spectrometer (NIR) วิเคราะห์ปริมาณโปรตีน, ไขมัน (Fat), เยื่อใย (Fiber), ความชื้น ฯลฯ ก่อนรับวัตถุดิบเข้าสู่กระบวนการผลิตต่อไป ซึ่งจะทราบผลเร็ว หากผลวิเคราะห์ไม่ผ่านเกณฑ์ วัตถุดิบนั้นจะถูกปฏิเสธการรับเข้าระบบทันที



3. กระบวนการผลิต

3.1 วิธีการ (Method) สูตรอาหารแต่ละชนิดมีความเฉพาะเจาะจงและจะผลิตตามความต้องการของลูกค้า โดยฝ่ายR&D นำส่งสูตรอาหารไปยังแผนกควบคุมการชั่ง และผสม วัตถุดิบทั้งหมดจะถูกบดเป็นผงตามอัตราส่วนแล้วผสมให้เข้ากัน ด้วยเครื่อง Mixer ขนาด 5 ตัน จากนั้นผ่านกระบวนการต่างๆ และขึ้นรูปด้วยเครื่อง Extruder (กระบวนการ Extrusion)

3.2 กระบวนการ (Process) อาหาร 082G/15, อาหาร 8RD65/15 จะผลิตทุกๆ 15 วัน (2 สัปดาห์ ต่อเดือน โดยมีการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพทั้งทางกายภาพ, เคมีและจุลชีววิทยาทุกขั้นตอน ตั้งแต่ตรวจวัตถุดิบก่อนผสม, สุ่มตรวจคุณภาพอาหารระหว่างการผลิต สุ่มตรวจผลิตภัณฑ์ก่อนออกขาย ตรวจสอบโลหะปลอมปน น้ำหนักผลิตภัณฑ์และการซีล (seal) ปิดปากถุง โดยสิ่งสำคัญ คือ ก่อนเริ่มกระบวนการผลิตอาหารใดๆ จะมีการทำความสะอาดสายการผลิตเดิมทั้งหมดใช้เวลา 2-4 ชั่วโมง

3.3 เครื่องจักรและวัสดุอุปกรณ์ต่างๆ ที่ใช้ในการผลิต มีการบำรุงรักษาสม่ำเสมอ ผ่านการทวนสอบ สอบเทียบตามรอบ และมีผู้เชี่ยวชาญควบคุมดูแล อีกทั้งมีการสุ่มตรวจสอบความสะอาดของเครื่องมือที่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนเชื้อจุลินทรีย์ ทั้งนี้เครื่องจักรทั่วไปมีกระบวนการ Preventive Maintenance 1 ครั้ง/เดือน หากเป็นเครื่องจักรใหญ่ก็ทำการ PM 1 ครั้ง/6 เดือน

3.4 การใช้ Outsource ในการดำเนินการผลิต ได้แก่ การรับวัตถุดิบมาจากแหล่งต่างๆที่เหมาะสมและมีคุณภาพ โดยมีการตรวจสอบสม่ำเสมอ

4. การปล่อยผ่านผลิตภัณฑ์ (QC) ต้องมีผลการวิเคราะห์ทางห้องปฏิบัติการตามวิธีมาตรฐานครบถ้วน 13 รายการทดสอบ (ตารางแสดง Parameter) และผลต้องผ่านเกณฑ์ที่กำหนด

Parameter						
%Moisture	%Protein	%Fat	%Fiber	%Ash	%NaCl	%Ca
%P	TBC (CFU/g)	TMC (CFU/g)	TCC (CFU/g)	Salmonella spp./25g (Negative)		Aflatoxin (ppb)

5. กระบวนการบรรจุ (Packing/ Packaging) มีบรรจุภัณฑ์หลากหลายแบบและขนาด เช่น ถุงบรรจุ 15 กก., แบบกระปุก เป็นต้น ส่วนใหญ่มีพนักงานบรรจุร่วมกับการใช้เครื่องจักรตามความเหมาะสม สำหรับการบรรจุพิเศษเพื่อศูนย์สัตว์ทดลองฯ จะบรรจุทันทีหลังการผลิตโดยถุงมีทั้งหมด 3 ชั้น (ถุงพลาสติก-กระสอบ-ถุงพลาสติก หลังการบรรจุจะมีการตรวจจับโลหะแปลกปลอมด้วยเครื่อง Metal Detector จากนั้นอาหารจะถูกเก็บไว้รอจนกว่าผลการวิเคราะห์ทางห้องปฏิบัติการจะแล้วเสร็จและผ่านเกณฑ์ยอมรับจึงสามารถนำส่งขายได้ ระหว่างขั้นตอนการบรรจุมีการสุ่มเก็บตัวอย่างอาหารไปตรวจ มักพบเห็นพนักงานทำความสะอาดพื้นที่บรรจุอย่างสม่ำเสมอ โรงงานมีการตรวจติดตามความสะอาดของเครื่องมือและพนักงานบรรจุโดยใช้ Swab test ทุกๆ 3 เดือน ในพื้นที่เสี่ยงต่อการปนเปื้อนส่วนพื้นที่เสี่ยงน้อยทำการตรวจทุก 6 เดือน ซึ่งทำการเก็บตัวอย่างโดยนักวิทยาศาสตร์ด้านจุลชีววิทยา (QC)



6. การจัดเก็บ

6.1 วัตถุดิบ จัดเก็บในสถานที่ที่เหมาะสม พื้นที่มีอากาศถ่ายเทสะดวก ไม่เปียกชื้น อุณหภูมิไม่สูงจนเกินไป มีการระบุชนิด, แหล่งที่มา ชัดเจน สอบกลับได้ ส่วนวัตถุดิบสดหรือวัตถุดิบที่ต้องแช่เย็นที่อุณหภูมิต่างๆ จะมีการแยกเก็บอย่างเหมาะสมพร้อมนำไปใช้ด้วย หลักการFist in First out (FIFO) ส่วนวัตถุดิบที่รับมาในปริมาณมากๆจะจัดเก็บในถุงหรือถังขนาดใหญ่พิเศษ

6.2 ผลิตภัณฑ์อาหารสัตว์ จัดเก็บภายในโกดังของโรงงาน และโกดังใกล้เคียง เพื่อสะดวกในการจัดส่ง ภายในโกดังมีการวางกับดักสัตว์พาหะอย่างเหมาะสม สำหรับผลิตภัณฑ์อาหารสัตว์ทดลองของศูนย์ฯจะไม่มีการ Stock ไว้ แต่จะเป็นการผลิตตามจำนวนสั่งซื้อ และเก็บไว้ในโกดังรอผลการตรวจวิเคราะห์ผ่านเกณฑ์ ซึ่งรายงานผลที่ออกมาจะพอดีกับกำหนดเวลาส่งสินค้าให้ศูนย์ฯ



7. ผลิตภัณฑ์ที่เป็นไปตามคุณลักษณะที่กำหนดสามารถนำส่งลูกค้าได้ทันที

8. กรณีผลิตภัณฑ์ไม่เป็นไปตามที่กำหนด จะมีหน่วย R&D พิจารณาเป็นกรณีๆไป ตัวอย่างเช่น ผลิตภัณฑ์ไม่ตรงตามคุณลักษณะที่ลูกค้าต้องการหรือปนเปื้อนเชื้อมากและไม่สามารถแก้ไขได้จะทิ้งผลิตภัณฑ์ทั้งหมด แต่ถ้าหากผลิตภัณฑ์มีความผิดพลาดบางประการและสามารถนำกลับมาเข้าสู่กระบวนการผลิตได้ (re-process) ก็จะทำการนำกลับเข้าระบบอีกครั้งแต่ไม่ใช่ทั้ง 100% อาจได้เพียงบางส่วน ขึ้นกับดุลยพินิจของหน่วยR&D

9. กระบวนการส่งมอบสินค้า จะมีการนัดวันส่งมอบให้กับลูกค้า ทางบริษัทจะนำส่งโดยรถบรรทุกและมีการตรวจรับตามกระบวนการของลูกค้า

10. Certificate of Analysis (COA)/ใบรับรองคุณภาพผลิตภัณฑ์ จะจัดส่งผลการวิเคราะห์ทางห้องปฏิบัติการให้ลูกค้า ซึ่งของศูนย์สัตว์ทดลองฯจะจัดเก็บไว้ที่งานการสัตวแพทย์

ส่วนเพิ่มเติม

1. อาคารและสถานที่ตั้งมีรั้วรอบ พื้นที่เป็นสัดส่วน มีการจัดระเบียบการรับวัตถุดิบที่ดี สามารถป้องกันการปนเปื้อนข้ามได้ในเบื้องต้น มีมาตรการป้องกัน กำจัดสัตว์และแมลง แสงสว่างเพียงพอ

2. ระบบควบคุมบุคคลเข้า-ออกภายในโรงงานมีความรัดกุมและปลอดภัย

3. ภายใต้สถานการณ์การระบาดของ COVID-19 ทางโรงงานมีมาตรการคัดกรองพนักงาน และบุคคลภายนอกอย่างเคร่งครัด มีการวางแผนคัดกรองพนักงานทุกวัน ตรวจ ATK พนักงานทุกสัปดาห์ ภายในสายการผลิตนำม่านออกไปทั้งหมด เนื่องจากป้องกันการติดเชื้อ

4. มีการจัดการระบบทำงานของพนักงานในแผนกต่างๆเป็นช่วงเวลา (กะ ที่เหมาะสม สามารถผลิตอาหารสัตว์ได้ตลอด 24 ชั่วโมง มีระบบสแกนนับจำนวนคนเข้าทำงาน และเซ็นชื่อร่วมด้วย เพื่อสำหรับเหตุฉุกเฉินและต้องมีการอพยพ

5. มีการวางแผนการผลิตอย่างเหมาะสมและมีระบบไฟฟ้าสำรอง



6. ไม่มีการรับรองมาตรฐาน ISO 45001:2018 ภายในโรงงาน แต่จะมีการตรวจประเมินความปลอดภัยโดยบริษัท CPF อย่างสม่ำเสมอ และพบว่าพนักงานสวมใส่ PPE อย่างเหมาะสมในการปฏิบัติงาน
7. มีระบบสุขาภิบาลที่ดีและเพียงพอต่อความต้องการ ได้แก่ ห้องน้ำ, อ่างล้างมือ เป็นต้น และมีการติดป้ายคำเตือนหรือข้อห้ามในการปฏิบัติงานให้แก่พนักงานได้ทราบอย่างชัดเจนหลากหลายภาษา
8. บุคลากรได้รับการตรวจสอบสุขภาพประจำปี และจะมีการจัดสัปดาห์ความปลอดภัยของโรงงาน
9. มีกิจกรรมกีฬาส่งเสริมสุขภาพให้กับพนักงานในช่วงเวลาพักกลางวัน



ข้อมูลโดย นางสาวมินตรา พลอยสีเขียว
นักวิทยาศาสตร์
หน่วยตรวจวิเคราะห์ทางห้องปฏิบัติการ
งานบริการวิชาการ