

คำถามจากสัมมนา เรื่อง การตรวจสอบย้อนกลับอย่างมีประสิทธิภาพสำหรับโรงงานผลิตอาหาร

คำถาม	แสดงความคิดเห็นตามข้อซักถาม
1. อาจารย์ครับ จำเป็นต้องกำหนด %yield หรือ %waste ของแต่ละขั้นตอนย่อยในการผลิตเพื่อใช้ในการ mass balance มั้ยครับ	ต้องหา %yield หรือ %waste ในสูตรการผลิต เพื่อใช้ในการคำนวณ mass balance ในการทดสอบการสอบย้อนกลับคะ
2. สอบถามเรื่อง %mass balance และ % recovery โดยส่วนใหญ่กำหนดเกณฑ์การยอมรับไว้ที่เท่าไรคะ	ปกติ %recovery ไม่ควรเกิน $\pm 5\%$ แต่ทั้งนี้แล้วแต่ความสามารถในการสอบกลับของโรงงานด้วยคะ
3. อาจารย์คะ % recovery ควรกำหนดไว้ที่เท่าไรคะ	ปกติ %recovery ไม่ควรเกิน $\pm 5\%$ แต่ทั้งนี้แล้วแต่ความสามารถในการสอบกลับของโรงงานด้วยคะ
4. การรวบรวมเอกสารการสืบย้อนกลับของแผนกต่างๆ ที่เกี่ยวข้องต้องเป็น Hard copy หรือสามารถรวมเป็นไฟล์ Pdf เพื่อให้ทาง Auditor ตรวจสอบได้เนื่องจากทาง บ.มีนโยบายประหยัดกระดาษคะ	สามารถทำได้คะ
5. % Recovery หมายถึงคะ	คำนวณ mass balance แล้วเทียบบัญญัติไตรยางศ์ดู % ที่หายไปคะ เทียบกับ target หรืออาจเป็น 100% กรณีที่เป็นการผลิตแบบ Continuous Process บางครั้งก็ไม่สามารถคำนวณได้ 100% เป๊ะๆ เราก็ต้องแสดงวิธีการที่ทำให้เห็นถึงการหา Recovery ได้ใกล้เคียง 100% หรือตั้งเกณฑ์ Target Limit
6. ในกรณีที่วัตถุดิบที่ใช้ เป็นของเหลว ถูกเก็บในถังเก็บขนาดใหญ่ การจัดเก็บ จะรับไป ใส้ไป พร้อมกัน ซึ่งจะรับของใหม่ทับของเก่า ปนไปเรื่อยๆ แบบนี้ควรทำการสอบย้อนกลับวัตถุดิบนี้อย่างไร เพราะของเหลวมันผสมของใหม่ของเก่าไปเรื่อยๆแบบนี้	ควรกำหนดว่าใส้ไปเท่าไรถึงจะเต็ม lot. ใหม่เข้าไปเพื่อให้สามารถสอบกลับได้มากที่สุดคะ
7. กรณีมีการเคลมบนถุงสินค้าว่าได้ GMOs, Kosher, Gluten free และอีกหลายสัญลักษณ์บนถุง ในแต่ละปีเราต้องสอบกลับทุกสัญลักษณ์ใหม่คะ	GMOs status จะต้องทำการตรวจสอบสถานะของวัตถุดิบ เก็บรักษานับที่การจัดซื้อ การตรวจสอบย้อนกลับของการใช้วัตถุดิบ และบันทึกการบรรจุผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้ายเพื่อยืนยันการกล่าวอ้าง และทำ mass balance ทุก 6 เดือนคะ
8. การ Traceability และ mass balance มีกำหนดเวลาใหม่คะ ว่าต้องหาเอกสารใต๋ภายในกี่ชม.	การทำการสอบย้อนกลับภายใต้มาตรฐานของ BRCGS Global Standard Food Safety ต้องทำภายใน 4 ชั่วโมงคะ ส่วนมาตรฐานอื่นที่ไม่ได้มีกำหนดเวลาในข้อกำหนด ให้โรงงานไปกำหนดเองในขั้นตอนการปฏิบัติงาน เวลาในการหาเอกสารไม่ได้กำหนดเวลาเฉพาะให้โรงงานไปกำหนดเองในขั้นตอนการปฏิบัติงานก็ได้คะ แต่ไม่ควรนานเกินไป เพราะจะทำให้การทดสอบการสอบย้อนกลับจะไม่ได้ภายในเวลาที่กำหนด
9. การทดสอบ forward และ backward ทำแยกจับเวลาแยกกันได้ไหมคะ	การทำการสอบย้อนกลับภายใต้มาตรฐานของ BRCGS Global Standard Food Safety ต้องทำภายใน 4 ชั่วโมงรวม backward และ forward คะ
10. % Recovery จำเป็นต้องกำหนดในเอกสารด้วยมั้ยคะ	ต้องกำหนดไว้ในขั้นตอนการปฏิบัติงานคะ
11. สอบถามเพิ่มเติมคะ กรณีลูกค้ากำหนดไว้ 2 ชั่วโมงเฉพาะสินค้าตัวนี้ แต่สินค้าตัวอื่นของโรงงานกำหนดเวลาที่ 4 ชั่วโมงได้ไหมคะ	ได้คะ