

เอกสารวิชาการ

เรื่องที่ 1

มาตรฐานระบบการตรวจไก่ก่อนฆ่าในโรงงานผลิตเนื้อไก่

โดย

นายวันชัย ผลประเสริฐกุล

ทะเบียนวิชาการเลขที่	50 (2) – 0312 – 007
สถานที่ดำเนินการ	สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์
ระยะเวลาดำเนินการ	มีนาคม 2549 – กรกฎาคม 2549
การเผยแพร่	http://www.dld.go.th/certify/certify/data/pantana/t01.pdf ตั้งแต่ ตุลาคม 2549

มาตรฐานระบบการตรวจไก่ก่อนฆ่าในโรงงานผลิตเนื้อไก่

คำนำ

ผู้จัดทำศึกษา ค้นคว้า รวบรวม และประเมินข้อมูล รวมทั้งเอกสารการตรวจสัตว์ก่อนฆ่าในโรงงาน การจัดทำระบบควบคุมคุณภาพในโรงงานฆ่าสัตว์ปีก การจัดทำระบบบริหารจัดการเชิงคุณภาพ การมาตรฐาน และมาตรฐานไอเอสโอ(ISO) การออกแบบโรงงานฆ่าสัตว์ปีก การตรวจสอบข้อมูลย้อนกลับ ตลอดจน เอกสารด้านสุขอนามัยของโรงงานฆ่าสัตว์ปีก และกฎ ระเบียบ ข้อกำหนดของต่างประเทศที่เกี่ยวกับการ ตรวจไก่ก่อนฆ่าในโรงงาน อีกทั้ง เอกสารจากหลักสูตรและการดูงานการตรวจไก่ก่อนฆ่าในโรงงานใน ประเทศต่าง ๆ แล้วนำมาประมวลกับประสบการณ์จากการเรียนรู้และทำงานร่วมกับนายสัตวแพทย์ของ ประเทศต่างๆ ที่เข้ามาทำการอบรมด้านการตรวจสัตว์ก่อนฆ่าในโรงงาน การปฏิบัติหน้าที่ของนายสัตว แพทย์ ตรวจเนื้อในส่วนการผลิตต่างๆ ของโรงงาน ความปลอดภัยอาหาร และกระบวนการตรวจรับรอง โรงงานฆ่าไก่เพื่อการส่งออกแล้วนำมาวิเคราะห์จนสามารถกำหนดรูปแบบ(Model)ของมาตรฐานระบบการ ตรวจไก่ก่อนฆ่าที่โรงงานและแบบแผน(Work pattern)การปฏิบัติงาน รวมทั้งการบริหารข้อมูลด้านความ ปลอดภัยของเนื้อสัตว์ปีกของนายสัตวแพทย์ตรวจเนื้อในโรงงานผลิตเนื้อไก่ เพื่อพัฒนางานด้านการตรวจ ไก่ก่อนฆ่าที่โรงงานให้ดำเนินการอย่างเป็นระบบและมีมาตรฐาน โดยครอบคลุมถึงความปลอดภัยอาหาร และสุขภาพของมนุษย์และสัตว์ อีกทั้งสอดคล้องกับระบบการผลิตและควบคุมคุณภาพที่มีการพัฒนามุ่งเน้น ด้านความปลอดภัยอาหารและการคุ้มครองผู้บริโภค รวมทั้งการเสริมสร้างสุขภาพของสาธารณชน

ผู้จัดทำได้จัดเรียงลำดับการดำเนินงานตามขั้นตอนของการวิเคราะห์ข้อมูลและเอกสารผสมผสาน กับประสบการณ์จากการทำงานแล้วสรุปผลการวิเคราะห์ให้ในที่สุด เพื่อช่วยให้ผู้นำเอกสารไปศึกษาสามารถ เรียนรู้และทำความเข้าใจได้อย่างเป็นระบบ

ผู้จัดทำ

นายวันชัย ผลประเสริฐกุล

สารบัญ

	หน้า
บทนำ	1
มาตรฐานระบบการตรวจไก่ก่อนฆ่าในโรงงานผลิตเนื้อไก่	
บทที่ 1 แนวความคิดในการจัดทำรูปแบบและแบบแผนการดำเนินการ	2
บทที่ 2 คำนิยามและความหมาย	4
บทที่ 3 หลักการ และข้อมูลอ้างอิงสำหรับการกำหนดมาตรฐานระบบการตรวจไก่ก่อนฆ่าในโรงงานผลิตเนื้อไก่	6
ระเบียบกรมการ 92/116/EEC ของสหภาพยุโรป	6
คู่มือปฏิบัติงานด้านสุขอนามัยเนื้อของประเทศแคนาดา	11
ระเบียบการตรวจเนื้อ และผลิตภัณฑ์สัตว์ปีกของสหรัฐอเมริกา	13
ข้อกำหนดด้านสาธารณสุขของประเทศสิงคโปร์	14
บทที่ 4 ขอบเขตของมาตรฐานระบบตรวจไก่ก่อนฆ่าที่โรงงานผลิตเนื้อไก่	15
บทที่ 5 โครงสร้างและองค์ประกอบของมาตรฐานระบบการตรวจไก่ก่อนฆ่าที่โรงงาน	16
การออกแบบโครงสร้างอาคาร สถานที่ และพื้นที่ทำงานของลานรับและแขวนไก่	16
เครื่องจักร และอุปกรณ์	16
บุคคลากรในการตรวจไก่ก่อนฆ่า	17
หน้าที่ในการตรวจไก่ก่อนฆ่า	17
แบบแผนการดำเนินงาน	18
แบบแผนการปฏิบัติงาน และการจัดการข้อมูลประจำวัน	19
กิตติกรรมประกาศ	22
เอกสารอ้างอิง	23

บทนำ

มาตรฐานระบบการตรวจไก่อก่อนฆ่าในโรงงานผลิตเนื้อไก่

ผู้บริโภคมีความสนใจและตื่นตัวด้านความปลอดภัยอาหาร วัตถุประสงค์ประเภทเนื้อสัตว์ปีก เช่น เนื้อไก่เข้ามาเกี่ยวข้องกับความปลอดภัยอาหารมากขึ้น เพราะผู้บริโภคมีความนิยมในอาหารที่ปรุงจากเนื้อไก่เพิ่มขึ้น นอกจากนี้ ผู้บริโภคยังมีความต้องการให้อาหารมาจากส่วนประกอบที่ได้จากแหล่งผลิตที่มีระบบการผลิต การควบคุมคุณภาพและการบริหารจัดการที่มีประสิทธิภาพและน่าเชื่อถือ ดังนั้น โรงงานผลิตวัตถุประสงค์ที่ใช้ประกอบอาหาร เช่น โรงงานฆ่าไก่จึงมีการพัฒนาการผลิตและควบคุมคุณภาพโดยอาศัยเทคนิควิชาการด้านโรงงานและอุปกรณ์ผลิตอาหารพร้อมทั้งการออกแบบอาคารและจัดทำวิธีทำงานและข้อมูลเอกสารเชื่อมโยงกันเป็นระบบ รวมทั้งความรู้ทางวิชาการด้าน Hazard Analysis and Critical Control Points (HACCP) ด้านการมาตรฐานและมาตรฐาน (Standardization and Standard) และด้านบริหารจัดการเชิงคุณภาพ ตลอดจนด้านกฎ ระเบียบและข้อกำหนดด้านสุขภาพและอาหารปลอดภัย อีกทั้งด้านระบบการตรวจสอบย้อนกลับ (Traceability System) เพื่อให้เนื้อไก่ที่ผลิตได้มีความปลอดภัยต่อสุขภาพของผู้บริโภคและเพิ่มความสามารถในการแข่งขันทางการค้า

การตรวจไก่อก่อนฆ่าในโรงงานอยู่ในส่วนการผลิตสัตว์ปีกมีชีวิตที่เชื่อมโยงกับส่วนการผลิตอื่นที่อยู่ถัดไป ที่การปฏิบัติงานตรวจไก่อก่อนฆ่าเป็นการจัดเตรียมวัตถุประสงค์ขั้นปฐมที่มีคุณสมบัติหลาย ๆ อย่าง เช่น การลดความเสี่ยงในการนำโรคที่เป็นอันตรายต่อสุขภาพไปสู่มนุษย์และสัตว์ที่เป็นผู้บริโภคปลายทาง (End users) การลดความเสี่ยงของสารเคมีตกค้างที่ไม่ปลอดภัยต่อสุขภาพ การลดความเสี่ยงจากการแพร่เชื้อจุลินทรีย์ไปสู่บุคคลากรในการผลิต การลดความเสี่ยงจากการแพร่เชื้อจุลินทรีย์จากไก่ป่วยไปสู่ไก่สุขภาพดีที่ผลิตติดต่อกันไป การลดความเสี่ยงจากเชื้อจุลินทรีย์ที่ทำให้เนื้อไก่ด้อยคุณภาพหรือเน่าเสียเร็ว การลดความเสี่ยงจากการนำโรคระบาดสัตว์ร้ายแรงจากฟาร์มหนึ่งไปสู่อีกฟาร์มหนึ่ง และการทำให้เกิดการสูญเสียทางเศรษฐกิจเพราะเนื้อไก่ไม่เหมาะแก่การบริโภค เป็นต้น การตรวจไก่อดังกล่าวจึงมีบทบาทในการพัฒนาด้านความปลอดภัยอาหารที่เป็นการคุ้มครองผู้บริโภคและพัฒนาสังคมด้านอาหารและโภชนาการ และมีหน้าที่ที่มีขอบเขตและเนื้อหาครอบคลุมประเด็นเกี่ยวกับโรคสัตว์ปีกที่ติดต่อร้ายแรง โรคสัตว์ปีกที่ทำให้เกิดความสูญเสียทางเศรษฐกิจระดับประเทศ เชื้อโรคในสัตว์ปีกที่ทำให้อาหารไม่ปลอดภัยสำหรับผู้บริโภค สารเคมีตกค้างในเนื้อไก่ที่เป็นอันตรายต่อสุขภาพ และการปนเปื้อนที่ทำให้เนื้อไก่เสื่อมคุณภาพเร็ว เป็นต้น ซึ่งต้องอาศัยการจัดทำระบบที่เป็นมาตรฐาน โดยมีรูปแบบ (Model) ของโครงสร้างและองค์ประกอบอย่างชัดเจน และมีแบบแผน (Work pattern) การทำงานพร้อมข้อมูลเอกสารประกอบการทำงานที่สอดคล้องกับบทบาทและหน้าที่ของการตรวจไก่อก่อนฆ่าในโรงงาน

บทที่ 1

แนวความคิดในการจัดทำรูปแบบและแบบแผนการดำเนินการ

ในปัจจุบัน สถานที่หรืออาคารผลิตเนื้อไก่แบบเป็นตัว เช่น ไก่หัวเจ้าในวันตรุษจีน หรือ แบบเป็นชิ้นส่วนมีการพัฒนาแบบแปลนของสิ่งก่อสร้างให้เปลี่ยนแปลงเป็นรูปแบบโรงงานที่วัตถุประสงค์ในการผลิต ได้แก่ ไก่มีชีวิต ไม่มีการสัมผัสพื้นตั้งแต่เริ่มเข้าสู่ขั้นตอนแรกของกระบวนการผลิต คือ ขั้นตอนทำให้ไก่สลบ ที่ทำให้ขั้นตอนการเอาเลือดออกถูกต้องตามหลักวิชาการสุขศาสตร์เนื้อสัตว์และทำให้สามารถผลิตเนื้อไก่ที่ไม่เน่าเสียเร็วเกินไป จนกระทั่งถึงขั้นตอนสุดท้ายที่ได้ผลผลิตคือเนื้อไก่

การออกแบบก่อสร้างที่ไม่ให้มีการสัมผัสพื้นในกระบวนการผลิตได้มีการพิสูจน์มานานแล้วว่าสามารถยืดอายุการเก็บรักษาสภาพและคุณภาพเนื้อ ดังนั้น มาตรฐานระบบการตรวจไก่ก่อนฆ่าในโรงงาน จึงมีรูปแบบและแบบแผนการทำงานสำหรับโรงงานฆ่าไก่ที่ใช้ราวแขวนเคลื่อนที่ด้วยเครื่องยนต์ ตั้งแต่ขั้นตอนการแขวนไก่มีชีวิตเมื่อเริ่มเข้าสู่กระบวนการผลิต

เมื่อโรงงานฆ่าไก่มีการออกแบบโครงสร้างและส่วนการผลิตพร้อมทั้งติดตั้งเครื่องจักร อุปกรณ์ และกลไกให้สามารถทำงานสัมพันธ์กันเพื่อให้ทำการผลิตได้มากขึ้นภายในเวลาเท่าเดิม แต่ก็จะทำให้ผลผลิตเกิดการปนเปื้อนและเกิดความเสียหายมากขึ้น ยิ่งกว่านั้น ผลผลิตก็จะมีปัญหาด้านความปลอดภัยอาหารและมีความเสี่ยงด้านอันตรายต่อสุขภาพเพิ่มขึ้นด้วย

ดังนั้น ในทางวิชาการและวิทยาศาสตร์ด้านอาหารจึงมีการพัฒนาระบบบริหารจัดการและการควบคุมความปลอดภัยอาหาร รวมทั้งคุณภาพ ในขณะเดียวกัน หน่วยงานด้านความปลอดภัยอาหาร และคุณภาพเนื้อสัตว์ของภาครัฐในประเทศต่างๆ ได้ออกข้อบังคับ ระเบียบและเงื่อนไขในใบอนุญาตนำเข้า (Import permit) ที่มีสาระสำคัญและจำเป็นสำหรับการประกันด้านความปลอดภัยอาหารและควบคุมคุณภาพ ซึ่งภาคเอกชนได้นำมาเป็นเนื้อหาและข้อกำหนดในการจัดทำระบบที่มีมาตรฐานโดยที่การพัฒนาโรงงานฆ่าไก่มุ่งเน้นด้านการออกแบบโครงสร้าง พื้นที่ทำงาน ส่วนการผลิต เครื่องจักร อุปกรณ์ และการมีแบบแผนการผลิตตามแนวทางและหลักการของวิธีการผลิตที่ดี (Good Manufacturing Practice) รวมทั้งวิธีตรวจการทำงาน ตลอดจนการจัดทำวิธีการทำงานให้เป็นระบบและมีมาตรฐานเพื่อผลิตเนื้อไก่ที่ถูกสุขอนามัย ตามความประสงค์ของผู้บริโภค โดยการป้องกันและการลดการปนเปื้อนระหว่างการผลิตทุกขั้นตอนที่เกิดจากสิ่งต่างๆที่ประกอบกันเป็นสภาวะของการทำงาน นอกจากการที่เนื้อไก่ต้องถูกสุขอนามัยแล้ว ผู้บริโภคยังมีความต้องการให้อาหารมีความปลอดภัย เหมาะแก่การบริโภค (Wholesome) มีคุณภาพ และมีคุณค่าทางโภชนาการที่เป็นประโยชน์ต่อสุขภาพ ดังนั้น แนวทาง หลักการ ระเบียบและข้อกำหนดด้านการตรวจไก่ก่อนฆ่าของภาครัฐในประเทศต่างๆ จึง

ครอบคลุมประเด็นที่กล่าวข้างต้นและจึงทำให้ผู้ประกอบการโรงงานฆ่าไก่มีการพัฒนาตามข้อกำหนดต่างๆ ของภาครัฐเพื่อให้การตรวจไก่ก่อนฆ่าในโรงงานเป็นระบบและเป็นมาตรฐาน (Standardization) ของประเทศที่นายสัตวแพทย์ผู้ปฏิบัติหน้าที่เกี่ยวกับการตรวจไก่ก่อนฆ่านำไปปฏิบัติเพื่อให้บรรลุวัตถุประสงค์ดังกล่าวและเพื่อให้การตรวจไก่ก่อนฆ่าที่โรงงานสามารถทำงานประสานและเชื่อมโยงกับระบบการผลิตและมาตรฐานการดำเนินการในโรงงานทั้งหลาย เช่น มาตรฐาน ไอเอสโอ (ISO) มาตรฐาน ทีคิวเอ (Total Quality Assurance – TQA) และมาตรฐาน ทีคิวเอ็ม (Total Quality Management – TQM) เป็นต้น การทำงานอย่างเป็นระบบและมีมาตรฐานต้องอ้างอิงแนวทาง คำแนะนำ และหลักการจากองค์กรที่เกี่ยวข้องกับการบริหารจัดการด้านคุณภาพมาประกอบกับ แนวทาง หลักการ ระเบียบและข้อกำหนดของประเทศที่มีความก้าวหน้าในทางวิชาการด้านความปลอดภัยอาหารและมีการประยุกต์ใช้ได้อย่างมีประสิทธิภาพ ซึ่งประเทศอื่นๆ ได้นำมาเป็นรูปแบบในการจัดทำแบบแผนการทำงานของประเทศไทย โดยการใช้ความรู้ทางวิชาการและประสบการณ์จากการทำงาน รวมทั้ง การเรียนรู้จากการทำงานร่วมกับบุคลากรผู้เชี่ยวชาญของประเทศที่มีความก้าวหน้าด้านระบบคุณภาพและมาตรฐานอาหาร เพื่อทำให้เกิดรูปแบบการตรวจไก่ก่อนฆ่าที่โรงงาน ที่เป็นระบบและมีมาตรฐาน รวมทั้งมีแบบแผนการดำเนินงาน

บทที่ 2

คำนิยามและความหมาย

การใช้นิยามและเข้าใจในความหมายของมาตรฐานระบบและการตรวจวัดตัวก่อนฆ่า จะทำให้รูปแบบและแบบแผนการดำเนินการมีโครงสร้างและรายละเอียดที่ครอบคลุมบทบาทและหน้าที่ตรวจใ้ก่อนฆ่าที่โรงงานฆ่าไก่

นิยามของการมาตรฐาน (Standardization) จากองค์การการค้าระหว่างประเทศว่าด้วยมาตรฐาน (International Organization for Standardization – ISO)

หมายถึง กิจกรรมในการวางข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องกับปัญหาสำคัญที่มีอยู่หรือที่จะเกิดขึ้น เพื่อให้เป็นหลักเกณฑ์ใช้กันทั่วไปจนเป็นปกติวิสัย โดยมุ่งเน้นให้บรรลุถึงความสำเร็จสูงสุดตามข้อกำหนดที่วางไว้

นิยามของมาตรฐาน (Standard) จากองค์การการค้าระหว่างประเทศว่าด้วยมาตรฐาน

หมายถึง เอกสารที่จัดทำขึ้นจากการเห็นพ้องต้องกันและได้รับความเห็นชอบจากองค์กรอันเป็นที่ยอมรับกันทั่วไป เพื่อวางระเบียบแนวทางปฏิบัติหรือลักษณะเฉพาะแห่งกิจกรรม หรือผลที่เกิดขึ้นของกิจกรรมนั้นๆ เพื่อให้เป็นหลักเกณฑ์ใช้กันทั่วไปจนเป็นปกติวิสัย โดยมุ่งให้บรรลุถึงความสำเร็จสูงสุดตามข้อกำหนดที่วางไว้ โดยมาตรฐานควรตั้งอยู่บนผลที่แน่นอนทางวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยีและประสบการณ์

นิยามของมาตรฐานจากพจนานุกรมฉบับราชบัณฑิตยสถาน พ.ศ. 2525

หมายถึง สิ่งที่อยู่เป็นหลักสำหรับเทียบกำหนดขององค์การระหว่างประเทศว่าด้วยการมาตรฐาน (International Organization for Standardization – ISO)

นิยามของระบบ(ออนไลน์)เข้าได้ถึงจาก<http://www.geocities.com/5Analysis/index.html>

หมายถึง การทำให้ส่วนประกอบทั้งหมด ซึ่งต้องมีการติดต่อสัมพันธ์ระหว่างกันบรรลุตามเป้าหมายได้อย่างง่ายดาย

นิยามของระบบ(ออนไลน์)เข้าได้ถึงจาก<http://www.primesoft.co.th>

หมายถึง สิ่งประกอบขึ้นมาจากหน่วยย่อย หรือองค์ประกอบย่อย ที่ความสัมพันธ์และทำหน้าที่รวมกันเพื่อให้บรรลุวัตถุประสงค์ที่กำหนดไว้

นิยามของระบบ(ออนไลน์)เข้าได้ถึงจาก<http://www.sko.moph.go.th>

หมายถึง กลุ่มขององค์การต่างๆ ที่ทำงานร่วมกันเพื่อจุดประสงค์อันเดียวกัน ระบบอาจจะประกอบด้วย บุคลากร เครื่องมือ เครื่องใช้ วัสดุ วิธีการ ซึ่งทั้งหมดนี้จะต้องมีระบบจัดการอันหนึ่งเพื่อให้บรรลุจุดประสงค์อันเดียวกัน

นิยามของระบบการจัดการของสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หมายถึง ข้อกำหนดหรือขั้นตอนในการบริหาร กระบวนการทำงานต่างๆ ขององค์กร เพื่อให้เกิดการพัฒนา ประสิทธิภาพและประสิทธิผลของการดำเนินงานและบรรลุตามวัตถุประสงค์ที่วางไว้

นอกจากนี้ยังมีตัวอย่างจากเอกสารมาตรฐานด้านข้อมูลทั่วไปของ กองส่งเสริมและพัฒนาด้านการมาตรฐาน สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ดังนี้

- มาตรฐานระบบการบริการงานคุณภาพ ISO 9000
- มาตรฐานระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม ISO 14001
- มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18001
- มาตรฐานห้องปฏิบัติการสอบเทียบและห้องปฏิบัติการทดสอบ
- มาตรฐานระเบียบการวิเคราะห์อันตรายและจุดวิกฤตที่ต้องควบคุมในการผลิตอาหาร

นิยามของการตรวจสัตว์มีชีวิตก่อนฆ่า(Codex Alimentarius-Meat Hygiene)

หมายถึง การตรวจสัตว์มีชีวิตที่นำมาผลิตเป็นอาหาร โดยนายสัตวแพทย์ผู้ตรวจเนื้อของภาครัฐ หรือโดยพนักงานตรวจเนื้อภายใต้การกำกับดูแลของนายสัตวแพทย์ผู้ตรวจเนื้อของภาครัฐ

นิยามของสัตว์มีชีวิตที่นำมาผลิตเป็นอาหาร(Codex Alimentarius-Meat Hygiene)

หมายถึง สัตว์ในตระกูลสัตว์เลี้ยงลูกด้วยนมหรือสัตว์ปีกที่นำมาฆ่าและผลิตเป็นเนื้อเพื่อการบริโภค และมีระบบการตรวจสอบการดำเนินงานผลิตเนื้อสัตว์ปีกเพื่อการบริโภค

นิยามของการตรวจโรคสัตว์(Codex Alimentarius-Meat Hygiene)

หมายถึง การตรวจสัตว์ปีกตัวอย่าง จากสัตว์ที่ขนส่งเข้ามาเพื่อการผลิตเนื้อและการตรวจยืนยัน หรือการตรวจติดตามภายในกระบวนการผลิตและการตรวจเอกสารข้อมูลของฝูงสัตว์ปีกที่ขนส่งเข้ามาเพื่อการผลิตเนื้อ

บทที่ 3

หลักการและข้อมูลอ้างอิงสำหรับการกำหนดมาตรฐานระบบการตรวจไก่ก่อนฆ่า ใน โรงงานฆ่าไก่

เนื้อหาในกฎระเบียบ และข้อบังคับของหลายประเทศมีหลักการ ข้อมูล และรายละเอียดเกี่ยวกับการตรวจไก่ก่อนฆ่าที่โรงงานที่สามารถนำมาวางมาตรฐานระบบการตรวจไก่ก่อนฆ่าที่โรงงาน โดยอาศัยความรู้ทางวิชาการ และประสบการณ์จากการทำงานอยู่ในระบบการผลิตและควบคุมคุณภาพและความปลอดภัยอาหารในโรงงานฆ่าไก่ รวมทั้งการเรียนรู้จากวิธีการทำงานของนายสัตวแพทย์ผู้ตรวจเนื้อของประเทศต่าง ๆ ที่ผ่านการอบรมเชิงปฏิบัติการและได้ปฏิบัติงานในโรงงานฆ่าไก่ ตลอดจนการทำงานภายใต้ระบบการผลิตและควบคุมคุณภาพของบุคคลากรในโรงงานเอกชน

ระเบียบกรมการ 92/116/ EEC ของสหภาพยุโรป

(Council Directive 92/116/EEC 17 December 1992 amending and updating Directive 71/118/EEC on health problems affecting trade in fresh poultrymeat)

การตรวจสัตว์ปีกก่อนฆ่าที่โรงงาน

นายสัตวแพทย์ผู้ตรวจเนื้อของภาครัฐจะอนุญาตให้ทำการฆ่าสัตว์ที่ขนส่งเข้าโรงงาน เมื่อ

1. มีหนังสือรับรองสุขภาพสัตว์ปีกมาพร้อมกับสัตว์ปีก หรือ
2. ได้รับเอกสารที่เห็นชอบ โดยหน่วยงานผู้มีอำนาจล่วงหน้า 72 ชั่วโมงก่อนสัตว์ปีกมาถึงโรงงาน

เอกสารมีข้อมูล ดังนี้

2.1 ข้อมูลของฝูงสัตว์ โดยเฉพาะอย่างยิ่ง มีข้อมูลรายละเอียดที่มาจากบันทึกต่างๆ ของฟาร์มที่ครอบคลุมสัตว์ปีกที่เข้ามา

2.2 ข้อมูลที่พิสูจน์ว่า ฟาร์มอยู่ภายใต้การควบคุมกำกับดูแลของนายสัตวแพทย์ประจำฟาร์มของภาครัฐที่นายสัตวแพทย์ผู้ตรวจเนื้อประจำโรงงานของภาครัฐต้องประเมินข้อมูลฟาร์มดังกล่าวก่อนตัดสินใจจะใช้มาตรการใดดำเนินการต่อสัตว์ปีกของฟาร์มนั้น โดยเฉพาะอย่างยิ่งประเภทและวิธีการตรวจสัตว์ปีกก่อนฆ่า

2.3 หากพบว่ามีกรณีไม่สอดคล้องกับเงื่อนไขในข้อ 2.2 นายสัตวแพทย์ผู้ตรวจเนื้อของภาครัฐอาจให้เลื่อนการฆ่าโดยดำเนินการให้สอดคล้องกับระเบียบสวัสดิภาพสัตว์หรืออนุญาตให้ทำการฆ่าโดยที่ ต้องมีการทดสอบตามที่ระบุไว้ในเรื่องการตรวจสัตว์ปีกก่อนฆ่า พร้อมทั้งต้องมีการตรวจสอบฟาร์ม โดยนายสัตวแพทย์ของภาครัฐเพื่อให้ได้ข้อมูลฟาร์มที่จำเป็น

2.4 นายสัตวแพทย์ของภาครัฐต้องทำการตรวจสัตว์ปีกก่อนฆ่าตามหลักวิชาชีพ โดยมีแสงสว่าง อย่างพอเพียง

การตรวจสอบสุขภาพสัตว์ปีกก่อนฆ่าที่ฟาร์ม

การตรวจสอบสัตว์ปีกมีชีวิตที่ฟาร์มก่อนขนส่งไปยังโรงงานฆ่าสัตว์ปีก ประกอบด้วย

1. การตรวจบันทึกต่างๆ ของฟาร์ม ซึ่งต้องประกอบด้วยข้อมูลดังต่อไปนี้เป็นอย่างน้อย
 - 1.1 วันที่นำสัตว์เข้าฟาร์ม
 - 1.2 แหล่งที่มาของสัตว์ที่นำเข้าฟาร์ม
 - 1.3 จำนวนตัวสัตว์
 - 1.4 ผลการเลี้ยงที่แท้จริงของสัตว์ปีกพันธุ์นั้น
 - 1.5 อัตราการตาย
 - 1.6 แหล่งอาหารสัตว์ของฟาร์ม
 - 1.7 ชนิดและระยะเวลาที่ให้กินและหยุดกิน วัตถุที่เติมในอาหารสัตว์
 - 1.8 ปริมาณการกินอาหารสัตว์และน้ำ
 - 1.9 ผลการตรวจและวินิจฉัยของนายสัตวแพทย์ประจำฟาร์มพร้อมด้วยผลการตรวจ

วิเคราะห์ทางห้องปฏิบัติการ

- 1.10 ชนิดของยาสัตว์พร้อมด้วยวันที่ให้และหยุดยา
- 1.11 ชนิดของวัคซีนและวันที่ทำวัคซีนให้แก่สัตว์
- 1.12 น้ำหนักสัตว์ที่เพิ่มขึ้นระหว่างการเลี้ยง
- 1.13 ผลตรวจสุขภาพสัตว์ครั้งก่อนๆ ของสัตว์ปีกฝูงนั้น โดยเจ้าหน้าที่ทางการ
- 1.14 จำนวนสัตว์ปีกที่ขนส่งไปโรงงานฆ่าสัตว์ปีก
- 1.15 คาคาการณ์กำหนดวันที่ขนส่งสัตว์ปีกไปสู่โรงงานฆ่าสัตว์
2. กำหนดให้มีการตรวจสอบสัตว์ปีกเพิ่มเติมในกรณีที่สัตว์ปีก
 - 2.1 กำลังป่วยด้วยโรคที่สามารถติดต่อไปยังมนุษย์ หรือสัตว์กำลังแสดงพฤติกรรมลักษณะที่ชี้ว่าโรคอาจเกิดขึ้น
 - 2.2 แสดงพฤติกรรมผิดปกติ หรือ อาการป่วยที่อาจทำให้เนื้อไม่เหมาะสมต่อการบริโภค
3. การเก็บตัวอย่างน้ำและอาหารสัตว์อย่างสม่ำเสมอ เพื่อตรวจว่าสอดคล้องกับระยะเวลาการหยุดยา
4. ผลการตรวจเชื้อจุลชีพทางห้องปฏิบัติการที่สอดคล้องกับระเบียบที่ 92/117/EEC ในการนี้เมื่อสัตว์ปีกได้รับการขนส่งมาถึงโรงงานแล้ว
นายสัตวแพทย์ผู้ตรวจเนื้อของภาครัฐจะตรวจยืนยันว่า
 1. สัตว์ปีกมีการบ่งชี้แหล่งที่มา
 2. มีการปฏิบัติตามบทที่ 2 ของระเบียบ 91/628/EEC (2) ว่าด้วยสวัสดิภาพสัตว์ปีก
 3. สัตว์ได้รับบาดเจ็บจากการขนส่งหรือไม่

ทั้งนี้ หากสงสัยเกี่ยวกับการบ่งชี้แหล่งที่มาของสัตว์ปีกที่ส่งเข้าโรงงานหรือเป็นกรณีที่ต้องมีการตรวจสัตว์ก่อนฆ่าที่โรงงาน เพราะเป็นฟาร์มที่เลี้ยงสัตว์ปีกพื้นเมืองไม่เกิน 20,000 ตัว หรือเปิด ไม่เกิน 15,000 ตัว หรือไก่วงไม่เกิน 10,000 ตัว หรือห่านไม่เกิน 10,000 ตัว ต่อปี หรือสัตว์ปีกแสดงอาการตามที่ระบุในข้อ 2.1 และ 2.2 ของการตรวจสุขภาพสัตว์ปีกก่อนฆ่าที่ฟาร์ม นายสัตวแพทย์ผู้ตรวจเนื้อของภาครัฐต้องทำการตรวจสัตว์ปีกที่ละภาชนะบรรจุ

4. หากมิได้ทำการฆ่าสัตว์ที่ได้รับการตรวจสัตว์ก่อนฆ่า แล้วภายใน 3 วัน และมีการออกหนังสือรับรองสุขภาพแล้ว

4.1 ขอให้ทำการออกหนังสือรับรองสุขภาพฉบับใหม่ หากยังมีได้ขนส่งสัตว์ออกจากฟาร์ม หรือ

4.2 นายสัตวแพทย์ผู้ตรวจเนื้อของภาครัฐในโรงงานฆ่าสัตว์จะอนุญาตการฆ่าหากไม่มีเหตุผลทางด้านสุขภาพให้งดเว้นการฆ่าหลังจากทำการประเมินเหตุผลของการล่าช้าแล้ว และหากจำเป็น จะมีการตรวจสัตว์เพิ่มเติม

จากนั้นโดยไม่เป็นการขัดแย้งกับข้อกำหนดของระเบียบ 91/494/EECที่ว่าด้วยเรื่องโรคสัตว์และโรคสัตว์ติดคน เห็นควรงดเว้นการฆ่าสัตว์เพื่อการบริโภค หากพบอาการของโรคดังต่อไปนี้

1. Ornithosis

2. Salmonellosis

หากเจ้าของสัตว์หรือผู้แทนมีคำร้องขอทำการฆ่าสัตว์ นายสัตวแพทย์ผู้ตรวจเนื้อของภาครัฐอาจจะอนุญาตให้ทำการฆ่าเมื่อกระบวนการฆ่าตามปกติ สิ้นสุดลงและให้มีความระมัดระวังเรื่องการลดความเสี่ยงของการกระจายหรือแพร่เชื้อจุลินทรีย์ โดยควบคุมให้อยู่ในระดับน้อยที่สุด นอกจากนี้

นายสัตวแพทย์ผู้ตรวจเนื้อ ของภาครัฐต้อง

1. ระวังการฆ่าเมื่อมีหลักฐานว่าเนื้อสัตว์ปีกที่ได้จากสัตว์นั้นจะไม่เหมาะแก่การบริโภค
2. เลื่อนการฆ่าเมื่อระยะเวลาหยุดการให้สารเคมีที่ก่อให้เกิดการตกค้างไม่ได้มีการปฏิบัติ
3. รับประกันว่าสัตว์ที่มาจากฝูงที่ต้องอยู่ในโปรแกรมควบคุมโรคติดต่อ จะเข้าทำการฆ่าเมื่อสิ้นสุดการฆ่าสัตว์สุขภาพปกติ หรือให้ทำการฆ่าโดยให้หลีกเลี่ยงการปนเปื้อนไปสู่สัตว์อื่น
4. นายสัตวแพทย์ผู้ตรวจเนื้อของภาครัฐต้องแจ้งหน่วยงานผู้มีอำนาจเรื่องระวังการฆ่าพร้อมให้เหตุผล และจัดสถานที่ให้สัตว์เหล่านั้นอยู่โดยไม่ปะปนกับสัตว์อื่น
5. สัตว์ปีกมีชีวิตเท่านั้นที่เข้าสู่โรงงานฆ่าสัตว์และ ในทันทีที่เข้าไปในโรงงาน สัตว์เหล่านี้ต้องเข้าสู่กระบวนการฆ่าทันทีหลังการทำให้สลบ

คุณสมบัติของพนักงานตรวจเนื้อ

1. ผ่านการอบรมภาคทฤษฎี และการศึกษาจากห้องปฏิบัติการ โดยเป็นหลักสูตรที่เห็นชอบโดยหน่วยงานผู้มีอำนาจ

2. ผ่านการฝึกภาคปฏิบัติภายใต้การกำกับดูแลของนายสัตวแพทย์ผู้ตรวจเนื้อของภาครัฐ การฝึกภาคปฏิบัติต้องฝึกในโรงงานฆ่าสัตว์ปีก โรงงานตัดแต่งเนื้อสัตว์ปีก ห้องเย็นเก็บสินค้า และในจุดปฏิบัติงานของการตรวจเนื้อสัตว์ดิบที่โรงงานการตรวจสัตว์ปีกก่อนฆ่าที่โรงงานและที่ฟาร์ม

3. ผ่านการทดสอบภาคทฤษฎีและปฏิบัติที่ประกอบด้วย การทดสอบ

3.1 การตรวจสัตว์ปีกก่อนฆ่าที่ฟาร์ม

3.1.1 ภาคทฤษฎี

3.1.1.1 ข้อมูลทั่วไปของอุตสาหกรรมสัตว์ปีก ได้แก่ องค์การ ความสำคัญทางเศรษฐกิจ วิธีการผลิต การค้าระหว่างประเทศ เป็นต้น

3.1.1.2 ความผิดปกติและปกติทางกายภาพของสัตว์ปีก

3.1.1.3 ความรู้พื้นฐานเกี่ยวกับโรค ได้แก่ ไวรัส แบคทีเรีย พยาธิ เป็นต้น

3.1.1.4 การตรวจติดตามโรคและการใช้ผลิตภัณฑ์ยาหรือวัตถุพิษและการทดสอบ

3.1.1.5 การตรวจสอบด้านสุขภาพและอนามัย

3.1.1.6 สวัสดิภาพสัตว์ปีกที่ฟาร์ม ระหว่างการขนส่งและที่โรงงานฆ่าสัตว์

3.1.1.7 การควบคุมสภาวะแวดล้อม เช่น ในอาคาร ในฟาร์ม และความรู้ทั่วไป

3.1.1.8 ระเบียบภายในประเทศและระหว่างประเทศ

3.1.1.9 ทักษะคติของผู้บริโภคและการควบคุมคุณภาพ

3.1.1.10 การจัดการเอกสาร

3.1.1.11 การฝึกความชำนาญ

3.1.2 ภาคปฏิบัติ

3.1.2.1 การเยี่ยมชมฟาร์มสัตว์ปีกประเภทต่างๆ ที่มีการเลี้ยงแตกต่างกัน

3.1.2.2 การเยี่ยมชมสถานประกอบการผลิตอาหารประเภทต่างๆ

3.1.2.3 การเคลื่อนย้ายสัตว์เข้าและออกจากรถขนส่ง

3.1.2.4 การเยี่ยมชมห้องปฏิบัติการ

3.1.2.5 การตรวจสอบการผลิตตามเอกสารของหน่วยงานผู้มีอำนาจ

3.1.2.6 การจัดการเอกสาร

3.1.2.7 การฝึกความชำนาญ

3.2 การตรวจสัตว์ปีกที่โรงงานฆ่าสัตว์

3.2.1 ภาคทฤษฎี

3.2.1.1 ความรู้พื้นฐานด้านกายภาพและสรีระของสัตว์ปีก

3.2.1.2 ความรู้พื้นฐานด้านความผิดปกติของร่างกายสัตว์ปีก

3.2.1.3 ความรู้พื้นฐานด้านความผิดปกติทางกายภาพของสัตว์ปีก

3.2.1.4 ความรู้พื้นฐานด้านสุขภาพอนามัยในอุตสาหกรรม การทำการฆ่า การตัดแต่ง การเก็บสินค้าและงานด้านสุขศาสตร์

3.2.1.5 ความรู้ด้านวิธีและขั้นตอนการฆ่า การตรวจสอบ การเตรียมเนื้อ การบรรจุ

หีบห่อ และการเคลื่อนย้ายเนื้อสัตว์ปีก

3.2.1.6 ความรู้ด้านกฎ ระเบียบและบริหารจัดการที่เกี่ยวกับหน้าที่การงาน

3.2.1.7 การเก็บตัวอย่าง

3.2.2 ภาคปฏิบัติ

3.2.2.1 การตรวจและประเมินสัตว์ที่จะเข้าทำการฆ่า

3.2.2.2 การตรวจสอบส่วนของร่างกายสัตว์ เพื่อให้ทราบชนิดของสัตว์

3.2.2.3 การตรวจสอบส่วนของร่างกายสัตว์ปีกที่มีการเปลี่ยนแปลงและการตั้งข้อสังเกต

3.2.2.4 การควบคุมด้านสุขอนามัย

3.2.2.5 การเก็บตัวอย่าง

คู่มือปฏิบัติงานด้านสุขอนามัยเนื้อ (Meat Hygiene Manual of Procedures) ของประเทศแคนาดา ข้อมูลของฟาร์ม

1. รหัสหรือเลขที่ประจำฟาร์ม
2. เหตุการณ์ผิดปกติในฝูงสัตว์ที่เป็นเหตุให้มีการใช้ยากับฝูงสัตว์
3. แหล่งที่มาของอาหารสัตว์และข้อมูลอาหารสัตว์ที่ผสมในฟาร์ม
4. เวลาที่งดให้อาหารสัตว์ก่อนเคลื่อนย้ายออกจากฟาร์มเพื่อขนส่งไปสู่โรงงานฆ่าสัตว์

ข้อมูลจากผู้ดำเนินการเคลื่อนย้าย และ/หรือขนส่งไปสู่โรงงานฆ่าสัตว์

1. เวลาเริ่มต้นและเสร็จสิ้นการจับเพื่อเคลื่อนย้ายไก่ขึ้นสู่รถขนส่ง
2. จำนวนไก่ที่ขนส่ง
3. จำนวนภาชนะบรรจุไก่มีชีวิต

ข้อมูลของโรงงานฆ่าสัตว์

จำนวนไก่ตายระหว่างการขนส่ง

ข้อมูลล่วงหน้าของไก่ในฟาร์มก่อนขนส่งไปสู่โรงงานฆ่าสัตว์

ข้อมูลตั้งแต่ ข้อ 1 – 3 ต้องส่งจากฟาร์มถึงโรงงานฆ่าสัตว์ก่อนการขนส่งไก่ 3 วัน

เอกสารข้อมูลฟาร์ม

หากการขนส่งไก่จากฟาร์มเดียวกันไปยังโรงงานฆ่าสัตว์แห่งเดียวต้องใช้รถขนส่งมากกว่า 1 คัน จะกำหนดให้มีเอกสารข้อมูลฟาร์มฉบับจริงฉบับเดียว รถขนส่งที่ไม่ได้นำเอกสารฉบับจริงสามารถใช้สำเนาเอกสารของฉบับจริงที่มีลายเซ็นของนายสัตวแพทย์ประจำฟาร์มรับรองความถูกต้องของไก่บนรถขนส่ง และเอกสารฉบับจริงให้มาพร้อมกับรถขนส่งคันสุดท้าย

หากรถขนส่งจากฟาร์มเดียวกันไปยังโรงงานฆ่าสัตว์คนละแห่ง เนื่องจากมีการซื้อขายสัตว์ปีกระหว่างบริษัทผู้ประกอบการโรงงานฆ่าสัตว์ เห็นควรกำหนดให้เอกสารข้อมูลฟาร์มฉบับจริงมีฉบับเดียว ส่วนรถขนส่งที่ไม่ได้นำเอกสารฉบับจริงสามารถใช้สำเนาเอกสารฉบับดังที่กล่าวข้างต้นและใช้สำเนาเอกสารแสดงการซื้อขายที่รับรองโดยผู้ประกอบการ

การขนส่ง

บุคคลหรือผู้ประกอบการที่รับผิดชอบการเคลื่อนย้ายสัตว์ปีกออกจากฟาร์มขึ้นรถขนส่ง รถขนส่งที่ใช้และการขนส่งจากฟาร์มไปสู่โรงงานฆ่าสัตว์มีหน้าที่รับผิดชอบด้านสวัสดิภาพสัตว์ปีกตั้งแต่การเคลื่อนย้ายสัตว์ปีกออกจากฟาร์มไปจนถึงการเคลื่อนย้ายสัตว์ปีกออกจากรถขนส่งเข้าสู่กระบวนการฆ่าสัตว์

ข้อกำหนดภายใต้บทที่ 7 ของ the Health of Animals Regulations ครอบคลุมถึงเรื่องต่างๆ ดังต่อไปนี้

1. การให้น้ำและให้อาหาร
2. การเคลื่อนย้ายสัตว์ปีกออกจากฟาร์มขึ้นรถขนส่งและการเคลื่อนย้ายสัตว์ปีกออกจากรถ

ขนส่งเข้าสู่กระบวนการฆ่า

3. การหลีกเลี่ยงความแออัดของสัตว์ปีกในการขนส่ง
4. การคัดแยกสัตว์ปีกต่างชนิดกัน
5. การระบายและหมุนเวียนอากาศ
6. การป้องกันผลกระทบจากสภาพภูมิอากาศ
7. การป้องกันมิให้สัตว์ปีกได้รับความทุกข์ทรมาน

การจับเพื่อเคลื่อนย้ายสัตว์ปีก

ผู้ประกอบการที่มีหน้าที่ความรับผิดชอบในการจับเพื่อเคลื่อนย้ายสัตว์ปีกก่อนเข้าสู่ระบบการฆ่าสัตว์ต้องกระทำอย่างมีมนุษยธรรม

คอกพักสัตว์ก่อนเข้าสู่กระบวนการฆ่าสัตว์และการปฏิบัติต่อสัตว์

ผู้ประกอบการต้องเอาใจใส่ต่อสภาพคอกพักสัตว์ที่ไม่เหมาะสมก่อนที่จะสภาพคอกพักทำให้เกิดผลเสียด้านสวัสดิภาพสัตว์

การใช้คอกพักสัตว์ที่ผิดข้อกำหนดภายใต้พระราชบัญญัติตรวจเนื้อ (Meat Inspection Act) และระเบียบที่เกี่ยวข้องต้องระงับการใช้โดยทันทีจนกว่าคอกพักสัตว์จะมีการปรับปรุงให้สอดคล้องกับมาตรฐาน นายสัตวแพทย์ผู้ตรวจเนื้อของภาครัฐต้องไม่ยินยอมให้มีการปฏิบัติต่อสัตว์อย่างไร้มนุษยธรรม นอกจากนี้ ข้อมูลบางส่วนของระเบียบอื่นที่นำมาพิจารณา ได้แก่

ระเบียบการตรวจเนื้อสัตว์ปี 1990 ของประเทศแคนาดา (Meat Inspection Regulations, 1990 CANADA)

สภาพที่มีการปลอมปน (Adulterated) หมายถึง เนื้อเพื่อการขาย การใช้หรือการบริโภคที่มี

1. ยาฆ่าแมลง โลหะหนัก มลพิษทางอุตสาหกรรม ยา เกสซ์เคมีภัณฑ์หรือสารอื่นใดในปริมาณมากเกินกว่าระดับสูงสุดที่กำหนดในระเบียบอาหารและยา
2. สารพิษ สารที่ย่อยสลายแล้วหรือ การปนเปื้อนที่มองเห็นได้
3. จุลชีพที่ทำให้เกิดโรคในปริมาณมากเกินกว่าระดับที่กำหนดไว้ในคู่มือขั้นตอนการทำงาน (Meat Hygiene Manual of Procedures) หรือไม่สอดคล้องกับมาตรฐานที่กำหนดไว้ในระเบียบนี้ (Meat Hygiene Manual of Product)

ระเบียบการตรวจเนื้อและผลิตภัณฑ์สัตว์ปีกของสหรัฐอเมริกา (Code of Federal Regulations, Animals and animal Product, Subchapter C-Mandatory Poultry Products Inspection Subject J-Ante Mortem Inspection)

1. การตรวจสัตว์ปีกก่อนฆ่าต้องทำในวันที่ทำการฆ่าสัตว์ปีก
2. สัตว์ปีกที่แสดงอาการโรคหรือลักษณะที่ทำให้เกิดการทำลายซากหากทำการตรวจสัตว์ปีกภายหลังฆ่า ต้องถูกกำหนดให้ทำลายซาก
3. สัตว์ที่ถูกกำหนดให้ทำลายซากแล้วขณะทำการตรวจสัตว์ปีกก่อนฆ่า ห้ามนำไปเข้าสู่กระบวนการเอาเครื่องในออกหรือเคลื่อนย้ายไปสู่ส่วนการผลิตใดๆของโรงงานทำการผลิตเนื้อสัตว์ปีกหรือเก็บเนื้อสัตว์ปีก
4. สัตว์ที่ถูกกำหนดให้ทำลายซากขณะทำการตรวจสัตว์ปีกก่อนฆ่าและถูกนำไปฆ่าหรือทำให้ตายต้องอยู่ภายใต้การดูแลรับผิดชอบของพนักงานตรวจเนื้อของภาครัฐ
5. สัตว์ปีกที่ไม่แสดงอาการโรคขณะทำการตรวจสัตว์ปีกก่อนฆ่า แต่มีเหตุสงสัยว่าได้รับผลกระทบ

จากโรคหรือมีลักษณะผิดปกติตามที่ระบุไว้ในระเบียบนี้จนอาจจะทำให้มีการทำลายซากทั้งตัวหรือบางส่วนเมื่อทำการตรวจสัตว์ปีกภายหลังฆ่า ต้องคัดแยกจากสัตว์ปีกตัวอื่นและเก็บรอเพื่อแยกฆ่าและ ล้างเครื่องใน แล้วจึงทำการตรวจสัตว์ปีกภายหลังฆ่าอีกครั้ง ในกรณีนี้พนักงานตรวจเนื้อจะได้รับแจ้งเมื่อสัตว์ชุดนี้มาทำการตรวจสัตว์ปีกภายหลังฆ่า โดยการตรวจสัตว์ปีกภายหลังฆ่าจะไม่ทำพร้อม กับซากสัตว์อื่น หากสัตว์ปีกที่ได้รับผลกระทบจากโรคติดต่อที่ติดต่อถึงมนุษย์ถูกนำเข้ามาในโรงงาน สัตว์ปีกเหล่านั้นจะถูกแยกออกจากสัตว์ปีกอื่น การทำการฆ่าสัตว์ปีกเหล่านั้นต้องเลื่อนออกไปและให้ดำเนินการดังนี้

1. หากนายสัตวแพทย์ผู้ตรวจเนื้อพิจารณาแล้วเห็นว่า การทำการผลิตสัตว์ปีกเหล่านี้ต่อไป จะไม่ก่อให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพของบุคคลากรในกระบวนการผลิต สัตว์ชุดนี้ จะทำการฆ่าแยกต่างหาก สำหรับการตรวจสัตว์ปีกก่อนฆ่าและภายหลังฆ่าจะต้องดำเนินการตามที่ระบุในระเบียบนี้
2. หากนายสัตวแพทย์ผู้ตรวจเนื้อพิจารณาแล้วเห็นว่า การทำการผลิตสัตว์ปีกเหล่านี้ต่อไป จะก่อให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพของบุคคลากรในกระบวนการผลิต สัตว์ปีกชุดนี้จะได้รับ

การย้ายออกไปจากโรงงานเพื่อทำการรักษาภายใต้การควบคุมของภาครัฐ แต่หากการขนย้ายเพื่อไปทำการรักษาไม่อาจทำได้ในทางปฏิบัติ เห็นควรให้ทำการตรวจสัตว์ปีกก่อนฆ่า สัตว์ปีกที่ละตัวและสัตว์ปีกที่พบหรือสงสัยว่าได้รับผลกระทบจากโรคที่ติดต่อถึงมนุษย์จะถูกนำไปทำลายซากเมื่อสงสัยว่าสัตว์ปีกได้รับการรักษาหรือสัมผัสกับสารที่ทำให้เกิดการตกค้างของสารชีวภาพที่ทำให้เนื้อที่ผลิตได้มีการปนเปื้อน สัตว์ปีกเหล่านั้น อาจจะทำการผลิตโดยที่ซากและส่วนอื่นของซากจะถูกกักไว้เพื่อรอการขนย้ายไปทิ้งโดยวิธีที่ระบุไว้ในระเบียบนี้ หรือ อาจจะนำไปฆ่าแล้ว ฝังหรือเผาตามวิธีที่นายสัตวแพทย์ผู้ตรวจเนื้อเห็นชอบ

ข้อกำหนดด้านสัตวแพทย์สาธารณสุขของ ประเทศสิงคโปร์ (Veterinary Public Health Requirements, Agri-food and Veterinary Authority of Singapore)

การตรวจสัตว์มีชีวิตก่อนฆ่า

1. ห้ามทำการฆ่าสัตว์ก่อนที่พนักงานตรวจเนื้อทำการตรวจสัตว์ก่อนฆ่า
2. สัตว์ที่ขนส่งมาถึงโรงงานจะได้รับการตรวจสัตว์ก่อนฆ่าภายใน 24 ชั่วโมง
3. วิธีการระบุหรือแสดงแหล่งที่มาของสัตว์ที่จะเข้าสู่กระบวนการผลิต ต้องได้รับการรับรองจากหน่วยงานผู้มีอำนาจ
4. โรงงานต้องมีการจัดการให้สัตว์ได้รับการตรวจสัตว์ก่อนฆ่าอย่างพอเพียง
5. การตรวจสัตว์ก่อนฆ่าดำเนินการเพื่อตรวจสอบสภาพที่ผิดปกติและอาการของโรค รวมทั้ง ความสะดวกของสัตว์ที่เข้าสู่การตรวจ
6. การตรวจสัตว์ก่อนฆ่าต้องมุ่งเน้นรายละเอียดเหล่านี้เป็นพิเศษ คือ
 - ท่าทางการยืนและเคลื่อนไหว
 - ความสมบูรณ์ของร่างกาย
 - อาการตอบสนองต่อสิ่งแวดล้อม
 - สภาพของผิวหนังและขน
 - ระบบการหายใจ
 - อาการบาดเจ็บ บวม หรือบวมน้ำ
7. สัตว์ใดที่ได้รับการตรวจสัตว์ก่อนฆ่าแล้วไม่ได้รับอนุญาตให้เข้าสู่ระบบการผลิตต่อไป ต้องได้รับการตรวจโดยนายสัตวแพทย์เพื่อการตัดสินใจขั้นสุดท้ายเกี่ยวกับการกำจัดทำลายซาก
8. สัตว์ที่ตายแล้ว และสัตว์ที่ได้ทำการตรวจสัตว์ก่อนฆ่าแล้วไม่ผ่านและถูกกำหนดให้นำไปกำจัดทำลาย เมื่อกำจัดทำลายแล้ว จะต้องเคลื่อนย้ายออกไปสู่บริเวณที่กำหนดไว้ทันที และระบุว่าบริโภคไม่ได้
9. สัตว์ที่สงสัยว่าป่วยโดยสัตว์มีอาการผิดปกติเป็นที่น่าสงสัย ต้องนำออกจากกระบวนการฆ่า และให้อยู่ในสถานที่ที่แยกต่างหาก เพื่อรอการตรวจอย่างละเอียดหรือ การสังเกตดูอาการหรือทำการรักษา หรือ ทำการฆ่าภายใต้เงื่อนไขพิเศษสำหรับสัตว์ที่สงสัยว่าป่วย เพื่อป้องกันการปนเปื้อนในโรงงาน เครื่องจักร อุปกรณ์ และบุคลากร
10. การทำลายซากสัตว์ที่แสดงอาการป่วยด้วยโรคติดต่อหรือโรคร้ายแรง หรือแสดงอาการป่วยจากพิษของสารเคมีหรือสารชีวภาพและมีความเป็นไปได้ว่าเนื้อไม่เหมาะแก่การบริโภค เห็นควรให้ระงับการฆ่าและกำหนดให้มีการทำลายซาก

บทที่ 4

ขอบเขตของมาตรฐานระบบการตรวจไก่ก่อนฆ่าที่โรงงานฆ่าไก่

ข้อมูลถูกระเบียบและข้อบังคับที่นำมาประมวลและวิเคราะห์แล้ว ทำให้กำหนดขอบเขตของบทบาทและหน้าที่ดังนี้

1. เพื่อตรวจและคัดแยกสัตว์ที่แสดงอาการป่วย หรือมีสภาพที่สงสัยว่าป่วยจนเนื้ออาจไม่เหมาะสมต่อการบริโภค
2. เพื่อตรวจว่าสัตว์มีอาการป่วยหรือสงสัยว่าป่วยด้วยโรคที่ติดต่อมาถึงมนุษย์ ซึ่งไม่สมควรนำเข้าสู่กระบวนการผลิต
3. เพื่อตรวจและคัดแยกสัตว์ที่ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนที่ไม่จำเป็นในกระบวนการผลิต
4. เพื่อคัดแยกสัตว์ที่อาจมีสารเคมีตกค้างในร่างกาย ซึ่งอยู่ในระดับที่อาจเป็นอันตรายต่อผู้บริโภคหรือมีสารเคมีต้องห้าม
5. เพื่อตรวจและแก้ไขสภาพที่ก่อให้เกิดอันตรายต่อสัตว์ในด้านสวัสดิภาพ
6. เพื่อคัดแยกสัตว์ตาย พิการ แคระแกรน หรือแสดงอาการใดๆมาแล้วจัดการผลิตหรือควบคุมให้เหมาะสม
7. เพื่อรวบรวมข้อมูลทำการวิเคราะห์ต้นเหตุความผิดปกติที่เกิดจากการเลี้ยงที่ฟาร์ม การปฏิบัติต่อสัตว์ระหว่างการขนส่งและหรือการผลิตในโรงงาน
8. เพื่อปฏิบัติให้สอดคล้องกับหลักการและแนวทางปฏิบัติด้านความปลอดภัยอาหารของแต่ละประเทศ
9. เพื่อตรวจหาหรือระบุสัตว์ปีกที่สามารถก่อให้เกิดภัยคุกคามต่อสุขภาพของผู้ปฏิบัติงานในการผลิตเนื้อสัตว์
10. เพื่อตรวจหาหรือระบุสัตว์ที่ต้องการการปฏิบัติเป็นพิเศษในด้านมนุษยธรรม
11. เพื่อการคัดแยกและทำลายสัตว์ที่ไม่เหมาะสมต่อการบริโภค(Unwholesome)
12. เพื่อการจัดเตรียมและส่งข้อมูลที่ได้จากการตรวจสัตว์มีชีวิตก่อนฆ่าให้แก่ผู้ปฏิบัติงานในกระบวนการตรวจสอบซากสัตว์ภายหลังฆ่าตามความเหมาะสม
13. เพื่อตรวจหาหรือระบุสัตว์ที่แสดงอาการหรือมีสภาพที่ทำให้เนื้อที่ผลิตได้อาจเป็นอันตรายต่อสุขภาพของสัตว์อื่น

บทที่ 5

โครงสร้างและองค์ประกอบของมาตรฐานระบบการตรวจไวก่อนฆ่าที่โรงงาน

นายสัตวแพทย์ผู้ตรวจเนื้อจะสามารถบริหารจัดการและปฏิบัติงานได้อย่างมีประสิทธิภาพตามขอบเขตและวัตถุประสงค์ของการตรวจไวก่อนฆ่าและเป็นไปตามรูปแบบและแบบแผน (Model and work patterns) ที่กำหนดไว้ต้องอาศัยโครงสร้างที่มีองค์ประกอบหลายอย่าง เนื่องจากการปนเปื้อนบนร่างกายหรือที่เกิดจากสิ่งขับถ่ายหรือที่เกิดจากอาการเจ็บป่วยของสัตว์ปีกทำให้มีความจำเป็นในการกำหนดรูปแบบโครงสร้างและการออกแบบสถานที่ เครื่องจักรอุปกรณ์และกำหนดตำแหน่งทำงานของผู้ตรวจสัตว์ ดังนั้น องค์ประกอบเหล่านี้ได้แก่

1. การออกแบบโครงสร้างและพื้นที่ทำงานรวมทั้งตำแหน่งทำงานของลานรับและแขวนไวก
2. เครื่องจักรและอุปกรณ์
3. บุคลากรที่มีระเบียบ ความรู้และ ความชำนาญในหน้าที่การงาน
4. รูปแบบของการจัดวางพื้นที่ เครื่องจักร อุปกรณ์และจำนวนบุคลากรรวมทั้งแบบแผนและวิธีทำงานตลอดจนเอกสารบันทึกข้อมูลที่เหมาะสม

การออกแบบโครงสร้าง อาคาร สถานที่ และพื้นที่ทำงานของลานรับและแขวนไวก ต้องกำหนดให้จัดเตรียม

1. อาคาร สถานที่ หรือพื้นที่เพื่อแยกสัตว์ป่วยและ/หรือสงสัยว่าป่วย
2. อาคาร สถานที่ หรือพื้นที่เพื่อแยกสัตว์ที่สงสัยว่ามีสารต้องห้ามตกค้าง
3. อาคาร สถานที่ หรือพื้นที่เพื่อแยกสัตว์แคะแกรน ขาพิการและมีอาการโคมา
4. อาคาร สถานที่ หรือพื้นที่เพื่อแยกสัตว์ที่ตายเนื่องจากการขนส่ง
5. แสงสว่างอย่างพอเพียง
6. ตำแหน่งและพื้นที่ทำงานอย่างพอเพียงสำหรับนายสัตวแพทย์และพนักงานตรวจเนื้อ
7. พื้นที่ว่างอย่างพอเพียงสำหรับกรณีฉุกเฉิน เช่น ไฟฟ้าดับที่จะทำให้เกิดปัญหาด้านสวัสดิภาพสัตว์หรือขาดแคลนน้ำระหว่างการผลิตเพราะจะก่อปัญหาด้านสุขอนามัยของคนงาน เคลื่อนย้ายไวก ภาชนะบรรจุไวกและแขวนไวกบนราวเคลื่อนที่ เป็นต้น

เครื่องจักรและอุปกรณ์ ต้องกำหนดให้จัดเตรียม

1. ปุ่มหยุดการเคลื่อนที่ของราวแขวนไวกมีชีวิต
2. ปุ่มปรับความเร็วของราวแขวนไวกเคลื่อนที่
3. ภาชนะบรรจุไวกที่ตายจากการขนส่ง
4. ภาชนะบรรจุไวกแคะแกรน ขาพิการและมีอาการโคมา
5. อ่างล้างมือและน้ำยาฆ่าเชื้อ

ทั้งนี้ ภาชนะบรรจุซากไก่ที่ตายระหว่างการขนส่งและที่ทำการฆ่าเพื่อกำจัดทำลายซากต้องได้รับการเห็นชอบจากหน่วยงานภาครัฐ รวมทั้งจัดทำให้สามารถป้องกันการรั่วไหลของสิ่งที่บรรจุอยู่ภายใน และมีเครื่องหมายระบุชัดเจนและ สังกะสีง่าย

บุคลากรในกระบวนการตรวจไก่ก่อนฆ่า

ต้องจัดเตรียมบุคคลากรที่มีคุณสมบัติและผ่านการฝึกอบรมภายใต้การดูแลของหน่วยงานผู้มีอำนาจให้มีจำนวนพอเพียงสำหรับกระบวนการตรวจสัตว์มีชีวิตก่อนฆ่ารวมทั้งการจับและเคลื่อนย้ายสัตว์ ซึ่งต้องมีการแต่งกายที่สามารถป้องกันการติดเชื้อจากไก่ที่เข้าสู่กระบวนการผลิต

หน้าที่ในการตรวจไก่ก่อนฆ่า

1. สังเกตสัตว์ในภาชนะบรรจุที่อยู่ ณ. จุดเคลื่อนย้ายสัตว์ออกจากรถขนส่ง ซึ่งใกล้กับบริเวณราวแขวนหรือที่คอกพักสัตว์ โดยวิธีสุ่มตรวจไก่หลายตัวและ ณ. จุดแขวนก่อนเข้าสู่กระบวนการทำให้สลบ เพราะสามารถเห็นส่วนต่างๆ ของร่างกายไก่ได้มากและสามารถตรวจไก่มีชีวิตจำนวนมากภายในเวลาสั้นๆ
2. การบันทึกข้อมูลการตรวจสัตว์มีชีวิตก่อนฆ่า การจัดการและผลการทำลายซาก
3. การบังคับใช้กฎหมาย
4. การตรวจแหล่งที่มาของสัตว์ว่าสัตว์มาจากพื้นที่ที่อยู่ภายใต้พระราชบัญญัติโรคระบาดสัตว์และ/หรือข้อกำหนด ระเบียบที่เกี่ยวข้องหรือไม่
5. การตรวจว่าสัตว์มีชีวิตเข้าสู่โรงงานฆ่าสัตว์ ต้องเข้าสู่กระบวนการฆ่าสัตว์ภายใน 24 ชั่วโมง
6. การตรวจสัตว์อีกครั้งภายหลังผ่านการตรวจขั้นแรก ซึ่งกระทำโดยการมุ่งเน้นเฉพาะจุด หรือโดยให้ได้ข้อมูลที่ต้องการเพิ่มขึ้น
7. การเก็บตัวอย่างจากสัตว์ในฝูง
8. การสังเกตว่าสัตว์มีชีวิตเท่านั้น ที่ถูกใส่บนราวแขวนเพื่อเข้าสู่กระบวนการทำให้สลบ
9. การตรวจสอบว่าสัตว์ปีกที่มีสารชีวภาพตกค้างต้องกำจัดทำลายโดยวิธีเผาหรือฝัง
10. กรณีที่สงสัยว่าสัตว์ติดเชื้อที่ติดต่อถึงมนุษย์และพิจารณาแล้วว่าการรอหรือเข้าสู่กระบวนการผลิตต่อไป อาจเป็นอันตรายต่อสุขภาพของบุคลากรในกระบวนการผลิตเห็นควรอนุญาตให้ทำการเคลื่อนย้ายเพื่อการรักษาภายใต้การควบคุมของหน่วยงานภาครัฐแต่ หากการปฏิบัติดังกล่าวไม่สามารถทำได้ ไก่ที่ติดเชื้อหรือสงสัยว่าติดเชื้อต้องกำหนดให้กำจัดทำลาย
11. ไก่ตายหรือมีชีวิตที่ถูกกำหนดหรือระบุให้มีการกำจัดทำลายโดยกระบวนการตรวจสัตว์ก่อนฆ่า ต้องมีการนับจำนวน ชั่งน้ำหนักและทำให้ไม่เหมาะสมแก่การบริโภค

แบบแผนการดำเนินงาน

รถขนส่งไก่เข้าโรงงาน

อาคารพักสัตว์ก่อนฆ่า

การตรวจเอกสาร

1. ข้อมูลฟาร์ม
2. ผลตรวจใช้หัวदनก
3. การอนุญาตเคลื่อนย้ายไก่ออกจากฟาร์ม
4. การรับรองสุขภาพไก่

การเคลื่อนย้ายไก่มาบนลานรับ

ไก่อบนลานรอการแขวน

การตรวจไก่อก่อนฆ่า

1. การตรวจไก่ในภาชนะบรรจุ
2. การตรวจไก่ที่สู่มออกจากภาชนะบรรจุ
3. การคัดแยกไก่ที่ไม่เหมาะต่อการบริโภค

การแขวนไก่อบนราวเคลื่อนที่

การตรวจสัตว์ก่อนฆ่า

1. การตรวจไก่อบนราวแขวนก่อนเข้ากระบวนการทำให้สลบ
2. การคัดแยกไก่ที่ไม่เหมาะแก่การบริโภค
3. การปรับความเร็วของราวแขวนเคลื่อนที่ให้เหมาะสมกับการตรวจไก่อก่อนฆ่า

แบบแผนการปฏิบัติงานและการจัดการข้อมูลประจำวัน

1. การตรวจข้อมูลใช้หัตถนกล้าสด
 - 1.1 เพื่อทราบสถานะและข้อมูลของพื้นที่ที่มีการระบาดและพื้นที่รัศมี 10 กิโลเมตรจากพื้นที่ที่มีการระบาด
 - 1.2 เพื่อการเฝ้าระวังแหล่งที่มาของไก่ และดำเนินการตามความเหมาะสมหากพบว่าแหล่งที่มาของไก่หรือเอกสารข้อมูลฟาร์มมีเหตุน่าสงสัย
2. การตรวจข้อมูลไก่ที่มีกำหนดนำเข้าผลิตประจำวันที่ยังรายงานล่วงหน้า
 - 2.1 เพื่อทราบแหล่งที่มาและจำนวนไก่ที่นำเข้าผลิตล่วงหน้า ซึ่งเป็นฐานข้อมูลที่แสดงประสิทธิภาพของการกำหนดชุดผลิตย่อยของไก่ที่นำเข้าผลิตประจำวัน เนื่องจากการกำหนดชุดผลิตย่อยเป็นส่วนสำคัญส่วนหนึ่งของการจัดทำข้อมูลการตรวจสอบย้อนกลับที่เกี่ยวกับการคุ้มครองผู้บริโภค
 - 2.2 เพื่อเป็นข้อมูลในการประเมินและบริหารจัดการในการตรวจไก่ก่อนฆ่า เพราะจำนวนไก่ที่มากจะทำให้ความถี่ของตรวจไก่มีชีวิตเคลื่อนที่เพิ่มขึ้นมาก ซึ่งมีผลต่อประสิทธิภาพการตรวจไก่ก่อนฆ่า ดังนั้น จะต้องมีการจัดการให้ไม่เกิดผลเสียต่อประสิทธิภาพการตรวจไก่ก่อนฆ่า
3. การตรวจข้อมูลผลวิเคราะห์ทางห้องปฏิบัติการของสารเคมีและยาตกค้างประจำวันที่ยังรายงานล่วงหน้า
 - 3.1 เพื่อนำข้อมูลไปตรวจยืนยันว่าไก่มาจากฟาร์มที่ผ่านการตรวจสอบสารตกค้างก่อนที่จะอนุญาตให้เข้าสู่กระบวนการฆ่าสำหรับรถขนส่งไก่แต่ละคัน
 - 3.2 เพื่อยืนยันว่าระบบการทำงานดำเนินการตามลำดับปกติ
4. การตรวจข้อมูลผลวิเคราะห์ทางห้องปฏิบัติการของใช้หัตถนกล้าประจำวันที่ยังรายงานล่วงหน้า
 - 4.1 เพื่อนำข้อมูลไปตรวจยืนยันว่าไก่มาจากฟาร์มที่ผ่านการตรวจเชื้อใช้หัตถนกล้าก่อนที่จะอนุญาตให้เข้าสู่กระบวนการฆ่าสำหรับรถขนส่งไก่แต่ละคัน
 - 4.2 เพื่อยืนยันว่าระบบการทำงานดำเนินการตามลำดับปกติ
5. การตรวจเอกสารข้อมูลฟาร์มและการเลี้ยงที่มาพร้อมกับรถขนส่งไก่
 - 5.1 เอกสารมีข้อมูลสมบูรณ์และครบถ้วนก่อนที่จะอนุญาตให้เข้าสู่กระบวนการฆ่า หากมีข้อสงสัยให้ตรวจสอบข้อมูลเพื่อยืนยันก่อน
 - 5.2 เพื่อยืนยันว่าระบบการทำงานดำเนินการตามลำดับปกติ
6. การตรวจข้อมูลผลวิเคราะห์ทางห้องปฏิบัติการของใช้หัตถนกล้าที่มาพร้อมกับรถขนส่งไก่ หากมิได้ส่งมาล่วงหน้า
 - 6.1 เพื่อทราบสถานะและข้อมูลของพื้นที่ที่มีการระบาดและพื้นที่รัศมี 10 กิโลเมตรจากพื้นที่ที่มีการระบาด

6.2 เพื่อการเฝ้าระวังแหล่งที่มาของไก่และดำเนินการตามเหมาะสมหากพบว่าแหล่งที่มีของไก่หรือเอกสารข้อมูลฟาร์มมีเหตุน่าสงสัย

6.3 เพื่อยืนยันว่าระบบการทำงานดำเนินการตามลำดับปกติ

7. การตรวจเอกสารหรือการยืนยันที่แสดงการรับรองสุขภาพไก่

8. การตรวจเอกสารแสดงการอนุญาตเคลื่อนย้ายไก่จากฟาร์มเข้าสู่โรงงาน

9. การตรวจเอกสารการจัดทำชุดผลิตภัณฑ์ย่อยของไก่ที่นำเข้ามาผลิตประจำวันเพื่อนำไปตรวจยืนยันว่าการจัดทำชุดผลิตภัณฑ์และการบันทึกข้อมูลถูกต้อง

10. การตรวจการใช้เครื่องหมายระบุชุดผลิตภัณฑ์ย่อยเพื่อแบ่งแยกชุดผลิตภัณฑ์ออกเป็นชุดผลิตภัณฑ์ย่อย

11. การตรวจไก่ที่อยู่ในภาชนะบรรจุบนลานรับไก่ก่อนเข้าสู่การแขวนบนราวเคลื่อนที่เพื่อเป็นการยืนยันว่ามีการตรวจทุกฟาร์ม

12. การตรวจการสุ่มคัดเลือกตัวอย่างไก่ออกจากภาชนะบรรจุบนลานรับไก่ก่อนเข้าสู่การแขวนบนราวเคลื่อนที่เพื่อตรวจสอบสุขภาพ และสภาพร่างกายและ เพื่อเป็นการยืนยันว่ามีการตรวจทุกฟาร์ม

13. การสุ่มคัดเลือกตัวอย่างไก่ออกจากภาชนะบรรจุ เพื่อตรวจสอบสุขภาพและสภาพร่างกาย

14. การตรวจไก่ที่อยู่บนราวแขวนเคลื่อนที่ก่อนเข้าสู่กระบวนการทำให้สลบ เนื่องจากไก่อยู่ในลักษณะที่สังเกตเห็นของเหลวที่ออกจากจมูกและปากได้ง่ายและสังเกตเห็นความผิดปกติของสะโพก รอบทวารและขาได้ชัดเจนมากขึ้น รวมทั้งสามารถตรวจดูไก่เป็นจำนวนมากภายในเวลาอันสั้น ทำให้ได้ข้อมูลเพื่อแจ้งต่อส่วนการผลิตถัดไป เพื่อปรับการทำงานของเครื่องจักร อุปกรณ์และบุคคลากร รวมทั้งกระบวนการตรวจไก่ภายหลังฆ่าให้สอดคล้องกับสภาพไก่ที่เข้ามา

15. การตรวจการแขวนไก่บนราวเคลื่อนที่ว่าไม่มีการแขวนไก่ตายแล้วและไก่อาการโคมา เพราะเนื้อไม่เหมาะสมต่อการบริโภค เนื่องจากการเอาเลือดออกไม่สมบูรณ์

16. การตรวจการแขวนไก่บนราวเคลื่อนที่ว่าไม่มีการแขวนไก่แคะแกระน เพราะไก่แคะแกระนจะไม่ได้รับกระแสไฟฟ้าจากเครื่องทำให้สลบอย่างพอเพียง ทำให้ได้รับความเจ็บปวดจากกระบวนการเอาเลือดออกและเนื้อที่ผลิตได้จะด้อยคุณภาพเนื่องจากการเอาเลือดออกไม่สมบูรณ์

17. การตรวจการแขวนไก่บนราวเคลื่อนที่ว่าไม่มีการแขวนไก่ป่วย

18. การตรวจการทำงานของเครื่องควบคุมความเร็วของราวแขวนเคลื่อนที่

19. สัตว์ที่ได้จัดแบ่งเป็นชุดผลิตภัณฑ์และผ่านกระบวนการตรวจสัตว์มีชีวิตก่อนฆ่า ต้องได้รับการบันทึกข้อมูล ดังนี้

- จำนวนสัตว์ปีกของแต่ละชุดการผลิต

- วันและเวลาที่ทำกรตรวจสัตว์

- ลายเซ็นหรือข้อมูลอื่นของพนักงานตรวจเนื้อที่ทำกรตรวจสัตว์มีชีวิตในขั้นแรก(Antemortem screening)

20. ฝูงสัตว์ทั้งหมดที่ถูกคัดแยกออกระหว่างกระบวนการตรวจสัตว์มีชีวิตในขั้นแรก ต้องได้รับการตรวจโดยละเอียดจากนายสัตวแพทย์ผู้ตรวจเนื้อของภาครัฐแล้วต้องดำเนินการดังนี้

- อนุญาตให้เข้าสู่กระบวนการฆ่าตามปกติต่อไป
- ดำเนินการให้ฝูงสัตว์ที่เข้าข่ายสงสัยไปเข้ากลุ่มฝูงต้องสงสัยและมีการแยกการฆ่าโดยกระทำหลังจากกระบวนการฆ่าปกติ
- ดำเนินการให้ฝูงสัตว์ที่เข้าข่ายสงสัยเข้าสู่กระบวนการฆ่าทันทีด้วยเหตุผลทางมนุษยธรรม
- ดำเนินการกำจัดทำลายสัตว์

21. ภาชนะบรรจุสัตว์ที่เข้าข่ายสงสัยต้องติดป้ายระบุสถานะ

กิตติกรรมประกาศ

ผู้จัดทำขอขอบคุณ นางวิมลพร ธิติศักดิ์ ผู้อำนวยการสำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ นายรณชัย จวงพานิช ผู้อำนวยการส่วนพัฒนาระบบงาน สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ และนางสาวนิดารัตน์ ไพรคณะยก หัวหน้าฝ่ายรับรองโรงงานผลิตภัณฑ์ ปศุสัตว์ส่งออก ส่วนตรวจสอบและรับรองผลิตภัณฑ์ปศุสัตว์ สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ ที่ให้คำปรึกษา แนะนำ และตรวจแก้ไขเอกสารมาตรฐานระบบการตรวจไก่ก่อนฆ่า ใน โรงงานผลิตเนื้อไก่ฉบับนี้ให้บรรลุไปได้ด้วยดี

เอกสารอ้างอิง

จำไพ วรรณสินธุ์ 2549. ความหมายและบทบาทของนักวิเคราะห์ระบบ เอกสารประกอบการศึกษา ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับการวิเคราะห์ระบบ1 (ออนไลน์) เข้าถึงได้จาก

http://www.geocities.com/5_Analysis/index.html .

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม 2549. เอกสารมาตรฐาน : ข้อมูลทั่วไป (ออนไลน์) เข้าถึงได้จาก

<http://www.tisi.go.th/standardization/definition.html> .

สำนักงานมาตรฐานสินค้าเกษตรและอาหารแห่งชาติ 2548.

คำแนะนำการตรวจสอบย้อนกลับในสหภาพยุโรป พิมพ์ครั้งที่ 1 โรงพิมพ์ชุมนุมสหกรณ์การเกษตรแห่งประเทศไทยจำกัด กรุงเทพฯ หน้า 14 – 17

โอฬาริก สุรินดี๊ะ 2548. ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับการวิเคราะห์และออกแบบระบบ (ออนไลน์) เข้าถึงได้จาก

<http://www.sko.moph.go.th> .

Agri – food & Veterinary Authority of Singapore 2006. Wholesome Meat and Fish (Slaughter – house)

Rules. Available from URL : <http://www.ava.gov.sg/AVA/template.html> .

Canadian Food Inspection Agency 2006. Meat Inspection Procedures. In: “ Meat Hygiene Directive 2006”. Available from : URL :

<http://www.inspection.gc.ca/english/anima/meavia/mmopmmhv/table19e.html> .

Code of Federal Regulations 1996. Subpart J – Ante Mortem Inspection. In : “ Subchapter C – Mandatory Products Inspection”. P. 444 – 445.

Collins, F.V. 1995. Inspection. In: “Meat Inspection”. P. 188 – 189.

European Commission 2006. Council Directive 92/116/EEC of 17 December 1992 amending and updating Directive 71/118/EEC on health problems affecting trade in fresh

poultry meat. Available from : URL : http://www.europa.eu.int/eur-lex/search_lif.html .

Wilson W.G. 1998. Slaughter and Dressing of Poultry. In : “Practical Meat Inspection” 6th ed., revised by William Wilson, Books Limited, Bodmin, Cornwall. P. 259.