



บทที่ 4

บทวิเคราะห์กฎหมายควบคุมคุณภาพสินค้าประมงด้วยระบบ HACCP ของสหรัฐอเมริกา และสหภาพยุโรปภายใต้ข้อตกลง SPS

จากการศึกษากฎหมายควบคุมคุณภาพสินค้าประมงด้วยระบบ HACCP ของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปพิจารณาได้ว่ากฎหมายดังกล่าวเป็นมาตรการสุขอนามัยที่กำหนดขึ้นเพื่อคุ้มครองชีวิตและสุขภาพของประชากรภายในสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปจากอันตรายหรือความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นในกระบวนการผลิตสินค้าประมง ภายใต้คำจำกัดความใน Annex A paragraph 1 (b) ของข้อตกลง SPS “to protect human or animal life or health within the territory of the Member from risks arising from additives, contaminants, toxins or disease-causing organisms in foods, beverages or feedstuffs” และเป็นมาตรการสุขอนามัยที่เป็นกระบวนการและวิธีการผลิต (process and production method : PPM) ตามคำจำกัดความที่กำหนดไว้ในช่วงท้ายของ Annex A paragraph 1 “...Sanitary or phytosanitary measures include all relevant laws, decrees, regulations, requirements and procedures including, inter alia, end product criteria; processes and production methods...” และเนื่องจากกฎหมายควบคุมคุณภาพสินค้าประมงของประเทศดังกล่าวใช้บังคับกับสินค้าประมงนำเข้าด้วย มาตรการสุขอนามัยนี้จึงมีผลกระทบโดยตรงต่อธุรกิจส่งออกสินค้าประมงของประเทศไทยภายใต้ Article 1.1 ของข้อตกลง SPS “This Agreement applies to all sanitary and phytosanitary measures which may, directly or indirectly, affect international trade. Such measures shall be developed and applied in accordance with the provisions of this Agreement” กฎหมายควบคุมคุณภาพสินค้าประมงด้วยระบบ HACCP ของประเทศดังกล่าวจึงตกอยู่ภายใต้การพิจารณาของข้อตกลง SPS ในขณะที่เดียวกันกฎหมายนี้เกี่ยวข้องกับการค้าสินค้า (goods) ด้วย กล่าวคือ สินค้าประมงและสินค้าประมงแปรรูป จึงตกอยู่ภายใต้ข้อตกลงแอกตต์ 1994 ด้วยเช่นกัน ฉะนั้นทั้งข้อตกลง SPS และ ข้อตกลงแอกตต์ 1994 สามารถนำมาพิจารณาตัดสินการใช้บังคับกฎหมายควบคุมคุณภาพสินค้าประมงด้วยระบบ HACCP ของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปได้ แต่จากการศึกษาคำตัดสินของ Panel ในคดี EC-Hormones และ คดี Australian-Salmon ในกรณีที่ข้อพิพาทตกอยู่ภายใต้ทั้งข้อตกลง SPS และข้อตกลงแอกตต์ 1994 Panel ได้ตัดสินให้ใช้ข้อตกลง SPS พิจารณาก่อน โดยให้เหตุผลสรุปได้ 3 ประการ คือ

1) การตีความสนธิสัญญา ควรตีความสนธิสัญญาด้วยความสุจริตตามความหมายธรรมดาของคำตามบริบทและตามเป้าหมายวัตถุประสงค์ในสนธิสัญญานั้น เมื่อพิจารณา Article 1.1 ของข้อตกลง SPS พบว่ามาตรการที่จะเข้าข้อตกลง SPS ได้นั้นจะต้องเข้าเงื่อนไข 2 ประการเท่านั้น คือ ประการแรก มาตรการตามข้อพิพาทจะต้องเป็นมาตรการสุขอนามัยหรือสุขอนามัยพืช และ ประการที่สอง มาตรการตามข้อพิพาทอาจมีผลกระทบโดยตรงหรือโดยอ้อมต่อการค้าระหว่างประเทศ ข้อตกลง SPS ไม่ได้กำหนดเงื่อนไขว่าจะใช้ข้อตกลง SPS พิจารณาได้นั้นจะต้องมีการกระทำที่ละเมิดบทบัญญัติของข้อตกลงแอกต์ 1994 เกิดขึ้นเสียก่อนจึงจะสามารถใช้ข้อตกลง SPS ได้

2) ข้อตกลง SPS กำหนดประเภทของมาตรการไว้โดยตรง กล่าวคือ จะต้องเป็นมาตรการสุขอนามัยและสุขอนามัยพืชเท่านั้น หากว่ามาตรการตามข้อพิพาทเป็นมาตรการสุขอนามัยและสุขอนามัยพืชก็สามารถใช้ข้อตกลง SPS พิจารณาได้

3) หากใช้ข้อตกลงแอกต์ 1994 พิจารณาข้อพิพาทก่อน Panel ก็จะต้องกลับไปใช้ข้อตกลง SPS พิจารณายูติ เนื่องจากว่าเมื่อมีการละเมิดข้อตกลงแอกต์ 1994 แล้ว Panel จำเป็นต้องวินิจฉัยว่าการละเมิดดังกล่าวเข้าข้อยกเว้นตาม Article 20 (b) หรือไม่ และจะต้องตรวจสอบตามข้อตกลง SPS ด้วยต่อไป ทั้งนี้เพราะข้อตกลง SPS ขยายเพิ่มเติมรายละเอียดการใช้ Article 20 (b) หรือในทางกลับกัน แม้ไม่มีการละเมิดข้อตกลงแอกต์ 1994 Panel ก็ยังจำเป็นที่จะต้องตรวจสอบพิจารณาว่ามาตรการนั้นสอดคล้องกับข้อตกลง SPS หรือไม่ ทั้งนี้เพราะในข้อตกลงแอกต์ 1994 ไม่มีข้อสันนิษฐานไว้ว่าหากว่ามาตรการสุขอนามัยและสุขอนามัยพืชสอดคล้องกับข้อตกลงแอกต์ 1994 ให้ถือว่าสอดคล้องกับข้อตกลง SPS ด้วย

ผู้เขียนเห็นว่าเหตุผลต่าง ๆ ที่ Panel ให้มานั้นมาจากพื้นฐานเหตุผลที่ต้องการให้ความสำคัญกับข้อตกลง SPS ทั้งนี้เพราะเป็นข้อตกลงที่บัญญัติขึ้นมาก็เพื่อเพิ่มเติมรายละเอียดและเงื่อนไขการใช้มาตรการสุขอนามัยหรือสุขอนามัยพืชที่จำเป็นเพื่อคุ้มครองชีวิตและสุขภาพของคน สัตว์และพืชตาม Article 20 (b) ของข้อตกลงแอกต์ 1994 โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อไม่ให้มาตรการสุขอนามัยและสุขอนามัยพืชมาใช้เป็นเครื่องมือในการกีดกันทางการค้าได้อย่างง่ายดาย นอกจากนี้ ผู้เขียนยังเห็นว่าเหตุผลที่สำคัญที่สุดก็คือ เนื่องจากข้อตกลง SPS เป็นกฎหมายเฉพาะสำหรับมาตรการเฉพาะอย่าง กล่าวคือ มาตรการสุขอนามัยและสุขอนามัยพืช การตัดสินให้นำข้อตกลง SPS มาใช้พิจารณาข้อพิพาทก่อนจึงสมเหตุผล

อย่างไรก็ตาม เมื่อ Panel ในคดีดังกล่าวได้ตัดสินข้อพิพาทภายใต้ข้อตกลง SPS แล้วพบว่าข้อพิพาทไม่สอดคล้องกับบทบัญญัติต่าง ๆ ของข้อตกลง SPS Panel จึงเห็นว่าไม่มีความจำเป็นอีกต่อไปที่จะพิจารณาว่าข้อพิพาทนี้สอดคล้องกับข้อตกลงแกตต์ 1994 หรือไม่ ผู้เขียนเห็นด้วยกับการตัดสินของ Panel เนื่องจากหากดูบทบัญญัติ Article 2.4 ของข้อตกลง SPS “Sanitary or phytosanitary measures which conform to the relevant provisions of this Agreement shall be presumed to be in accordance with the obligations of the Members under the provisions of GATT 1994 which relate to the use of sanitary or phytosanitary measures, in particular the provisions of Article XX(b)” ซึ่งตั้งข้อสันนิษฐานว่ามาตรการสุขอนามัยหรือสุขอนามัยพืชที่เป็นไปตามบทบัญญัติต่างๆ ของข้อตกลง SPS ให้ถือว่าสอดคล้องกับข้อตกลงแกตต์ 1994 ซึ่งเกี่ยวกับการใช้มาตรการสุขอนามัยหรือสุขอนามัยพืช ตาม Article 20 (b) ด้วย ฉะนั้นเมื่อข้อพิพาทไม่สอดคล้องกับข้อตกลง SPS ซึ่งเป็นข้อตกลงเฉพาะหรือกฎหมายเฉพาะแล้ว ก็สามารถที่จะสันนิษฐานได้ว่าไม่สอดคล้องกับ Article 20 (b) ของข้อตกลงแกตต์ 1994 ด้วยเช่นกันจึงไม่มีความจำเป็นที่จะต้องพิจารณาข้อพิพาทภายใต้ข้อตกลงแกตต์ 1994 อีกต่อไป นอกจากนี้หากต้องดำเนินการพิจารณาภายใต้ข้อตกลงแกตต์ 1994 ต่อไป จะทำให้รัฐสมาชิกสูญเสียเวลาและได้รับการเยียวยาภายใต้ WTO ไม่ทันท่วงที

การวิเคราะห์มาตรการสุขอนามัยของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปที่บังคับให้สินค้าประมงไทยต้องทำการผลิตภายใต้ระบบ HACCP ว่าขัดกับข้อตกลง SPS หรือไม่ สามารถพิจารณาในประเด็นต่าง ๆ ที่สำคัญ ได้ดังนี้

1. มาตรการสุขอนามัยของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปเป็นมาตรการที่จำเป็นเพื่อคุ้มครองชีวิตและสุขภาพของประชากรภายในประเทศหรือไม่
2. มาตรการสุขอนามัยของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปเป็นไปตามมาตรฐานระหว่างประเทศหรือไม่
3. มาตรการสุขอนามัยของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปวางอยู่บนพื้นฐานของการประเมินความเสี่ยงและมีหลักฐานทางวิทยาศาสตร์สนับสนุนเพียงพอหรือไม่
4. มาตรการสุขอนามัยของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปมีระดับความคุ้มครองที่เหมาะสมแก่การคุ้มครองชีวิตและสุขภาพของประชากรภายในประเทศ และเป็นการเลือกปฏิบัติ

โดยอำเภอใจหรือไม่สมเหตุผลหรือก่อให้เกิดการกีดกันทางการค้าระหว่างประเทศโดยแอบแฝงหรือไม่

5. มาตรการสุขอนามัยของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปเป็นมาตรการที่กีดกันทางการค้ามากเกินไปที่จำเป็นเพื่อบรรลุระดับที่เหมาะสมของการคุ้มครองสุขอนามัยหรือไม่

6. มาตรการสุขอนามัยของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปมีความโปร่งใสหรือไม่

1. มาตรการสุขอนามัยของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปเป็นมาตรการที่จำเป็นเพื่อคุ้มครองชีวิตและสุขภาพของประชากรภายในประเทศหรือไม่

ข้อตกลง SPS Article 2.1 กำหนดให้สิทธิแก่รัฐสมาชิกกำหนดมาตรการสุขอนามัยหรือสุขอนามัยพืชได้ แต่มาตรการดังกล่าวจะต้องเป็นมาตรการที่จำเป็นเพื่อคุ้มครองชีวิตและสุขภาพของคน สัตว์ และพืชด้วย อย่างไรก็ตาม ข้อตกลง SPS ไม่ได้ให้คำจำกัดความของคำว่า "จำเป็น" ไว้ แต่ได้วางเงื่อนไขไว้ใน Article 3.2 ว่า มาตรการสุขอนามัยหรือสุขอนามัยพืชที่เป็นไปตามมาตรฐานระหว่างประเทศจะถือว่าเป็นมาตรการที่จำเป็นเพื่อคุ้มครองชีวิตและสุขภาพของคน สัตว์ และพืช และสันนิษฐานว่าสอดคล้องกับบทบัญญัติต่าง ๆ ของข้อตกลง SPS การวางเงื่อนไขไว้เช่นนี้ ผู้เขียนคิดว่าเนื่องมาจากวัตถุประสงค์ของข้อตกลง SPS นั้นต้องการให้เกิดความกลมกลืนในมาตรการสุขอนามัยและสุขอนามัยพืชของรัฐสมาชิกต่าง ๆ ซึ่งเป้าหมายของการทำให้เกิดความกลมกลืนขึ้นในมาตรการนั้นก็เพื่อที่จะป้องกันการใช้มาตรการสุขอนามัยและสุขอนามัยพืชเป็นการเลือกปฏิบัติโดยอำเภอใจหรือป้องกันไม่ให้ใช้เป็นเครื่องมือกีดกันทางการค้าระหว่างประเทศโดยแอบแฝง ฉะนั้นหากว่ามาตรการสุขอนามัยของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปซึ่งเป็นกฎหมายบังคับให้สินค้าประมงต้องผลิตภายใต้ระบบ HACCP นี้เป็นไปตามมาตรฐานระหว่างประเทศก็จะถือว่าเป็นมาตรการที่จำเป็นเพื่อคุ้มครองชีวิตและสุขภาพของประชากรภายในประเทศตน และสันนิษฐานได้ว่าสอดคล้องกับข้อตกลง SPS ด้วย อย่างไรก็ตาม การพิจารณาของ Panel และ Appellate Body ในคดีเกี่ยวกับมาตรการสุขอนามัยและสุขอนามัยพืชที่ผ่านมา ปรากฏว่ารัฐสมาชิกไม่ได้ฟ้องร้องประเด็นมาตรการสุขอนามัยและสุขอนามัยพืชเป็นมาตรการที่จำเป็นตาม Article 2.1 หรือไม่ ผู้เขียนเห็นว่าที่เป็นเช่นนี้เนื่องจากข้อตกลง SPS กำหนดเงื่อนไขมาตรการที่เป็นไปตามมาตรฐานระหว่างประเทศจะถือว่าเป็นมาตรการที่จำเป็น รัฐสมาชิกจึงไม่มีความจำเป็นที่จะฟ้องร้องว่ามาตรการของตนเป็นมาตรการที่จำเป็นตาม Article 2.1 หรือไม่ แต่ไป

ฟ้องประเด็นการเป็นไปตามมาตรฐานระหว่างประเทศหรือไม่ตาม Article 3 เลย ผู้เขียนจึงขอวิเคราะห์มาตรการสุขอนามัยของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปภายใต้ Article 3 เพราะจะทำให้ทราบคำตอบว่ามาตรการสุขอนามัยดังกล่าวเป็นมาตรการที่จำเป็นตาม Article 2.1 หรือไม่ด้วย

2. มาตรการสุขอนามัยของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปเป็นไปตามมาตรฐานระหว่างประเทศหรือไม่

ข้อตกลง SPS Article 3 สนับสนุนให้รัฐสมาชิกวางมาตรการสุขอนามัยหรือสุขอนามัยพืชไว้บนพื้นฐานของมาตรฐานระหว่างประเทศ แนวทาง และข้อเสนอแนะต่าง ๆ ที่มีอยู่ แต่รัฐสมาชิกจะกำหนดมาตรการสุขอนามัยของตนสูงกว่ามาตรฐานระหว่างประเทศ แนวทาง และข้อเสนอแนะที่มีอยู่ได้หากว่ามีเหตุผลทางวิทยาศาสตร์ หรือมีการประเมินความเสี่ยงตาม Article 5 แต่ถ้าหากว่ามาตรการสุขอนามัยหรือสุขอนามัยพืชของรัฐสมาชิกเป็นไปตามมาตรฐานระหว่างประเทศ ก็ถือว่ามีมาตรฐานเป็นมาตรการที่จำเป็นเพื่อคุ้มครองชีวิตและสุขภาพของคน สัตว์ หรือพืช และสันนิษฐานได้ว่าสอดคล้องกับข้อตกลง SPS และข้อตกลงแกตต์ 1994 ด้วย ดังนั้นสิ่งแรกที่จะต้องพิจารณาก็คือ มีมาตรฐานระหว่างประเทศ แนวทาง และข้อเสนอแนะใด ๆ เกี่ยวกับการใช้ระบบ HACCP ในการผลิตสินค้าประมงหรือไม่

มาตรการสุขอนามัยของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปกำหนดให้สินค้าประมงต้องผลิตภายใต้ระบบ HACCP เพื่อต้องการให้สินค้าประมงปลอดภัยสำหรับการบริโภค จึงเป็นเรื่องความปลอดภัยของอาหาร ซึ่งในเรื่องนี้ ข้อตกลง SPS Annex A paragraph 3 (a) กำหนดให้ใช้มาตรฐาน แนวทาง และข้อเสนอแนะของคณะกรรมการโครกรมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศ (Codex Alimentarius Commission : Codex) มาพิจารณา เมื่อตรวจสอบมาตรฐานต่างๆ ของ Codex พบว่า Codex ได้แนะนำการใช้หลักการตามระบบ HACCP ในการผลิตอาหารโดยการจัดทำเป็นคู่มือแนะนำการใช้ระบบ HACCP ขึ้นเมื่อปี ค.ศ. 1993 (Guidelines for the Application of the Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP) System) และต่อมาได้ปรับปรุงแก้ไขและรับรองให้เป็นมาตรฐานระหว่างประเทศเมื่อปี ค.ศ. 1997 (Codex Alimentarius Supplement to Volume 1B 1997; Annex to CAC/RCP-1 (1969), Rev. 3 (1997) : Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) System and Guidelines for its

Application) ซึ่งผู้เขียนได้นำเสนอสาระสำคัญของมาตรฐานระหว่างประเทศของ Codex เกี่ยวกับระบบ HACCP ไว้แล้วในบทที่ 2 (โปรดอ่านหน้า 26-37)

ในการพิจารณาว่ามาตรการสุขอนามัยของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปเป็นไปตามมาตรฐานของ Codex หรือไม่ ผู้เขียนขอเปรียบเทียบกฎหมายควบคุมคุณภาพสินค้าประมงด้วยระบบ HACCP ของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรป (รายละเอียดโปรดอ่านหน้า 38-63) กับมาตรฐานระหว่างประเทศของ Codex เกี่ยวกับระบบ HACCP ดังต่อไปนี้

CODEX	USA	EU
<p><u>1. หลักการของระบบ HACCP</u></p> <p>กำหนดหลักการของระบบ HACCP ไว้ 7 ประการในการผลิตอาหาร ดังนี้</p> <p>1.1 <u>การดำเนินการวิเคราะห์อันตราย</u></p> <p>ทีมงาน HACCP ควรระบุอันตรายที่อาจเกิดขึ้นได้ทั้งหมดในแต่ละขั้นตอนตั้งแต่ขั้นตอนแรกของการผลิตอาหาร การแปรรูป และการจำหน่าย จนถึงผู้บริโภคและควรดำเนินการวิเคราะห์อันตรายต่อไปเพื่อระบุในแผนงาน HACCP ว่าอันตรายใดที่จะกำจัดออกไป หรือลด</p>	<p>นำหลักการของระบบ HACCP ทั้ง 7 ประการของ Codex มาใช้ในการผลิตสินค้าประมง ดังนี้</p> <p>ผู้ผลิตทุกคนต้องดำเนินการวิเคราะห์อันตรายเพื่อที่จะประเมินว่ามีอันตรายที่มีผลต่อความปลอดภัยของอาหารซึ่งมีเหตุผลว่าจะเกิดขึ้นได้กับสินค้าประมงและประมงแปรรูปแต่ละชนิดหรือไม่ และเพื่อที่จะระบุมาตรการป้องกัน (preventive measure) ที่ผู้ผลิตสามารถใช้ควบคุม</p>	<p>นำหลักการของระบบ HACCP ทั้ง 7 ประการของ Codex มาใช้ในระบบการตรวจเช็คด้วยตนเองในการผลิตสินค้าประมง ดังนี้</p> <p>ทีมงานควรระบุอันตรายทางชีวภาพ กายภาพหรือเคมีทั้งหมดที่คาดว่าจะมีเหตุผลจะเกิดขึ้นได้ ณ แต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิต รวมถึงที่เกิดจากการได้มาและการจัดเก็บวัตถุดิบ ส่วนผสม และความล่าช้าในระหว่างการผลิตเพื่อจะกำจัดหรือทำให้อันตรายลดลงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้</p>

CODEX	USA	EU
<p>อันตรายให้น้อยลงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้ ในการดำเนินการวิเคราะห์อันตรายนี้ ควรพิจารณาถึงโอกาสที่จะเกิดอันตราย ความรุนแรงของผลเสียที่เกิดขึ้นที่มีผลต่อสุขภาพ การประเมินในเชิงคุณภาพและเชิงปริมาณของการเกิดอันตราย การรอดชีวิต หรือการเพิ่มปริมาณของจุลินทรีย์ที่เกี่ยวข้อง และสภาวะที่เอื้ออำนวยให้เกิดปัจจัยต่าง ๆ ข้างต้น</p> <p>นอกจากนี้ที่มงาน HACCP จะต้องพิจารณามาตรการควบคุม (control measures) ที่มีอยู่ที่สามารถควบคุมอันตรายแต่ละชนิด โดยอาจจะต้องใช้มาตรการควบคุมมากกว่าหนึ่งอย่างในการควบคุมอันตรายอย่างเดียว และอาจจะมีอันตรายมากกว่าหนึ่งชนิดที่สามารถควบคุมได้โดยมาตรการควบคุมเฉพาะเพียงอย่างเดียว</p>	<p>อันตรายเหล่านั้นได้ โดยอันตรายที่มีผลต่อความปลอดภัยของอาหารนี้อาจจะมีอยู่ทั้งภายในและภายนอกของสภาพแวดล้อมของสถานประกอบการผลิตและรวมถึงอันตรายที่มีผลต่อความปลอดภัยของอาหารที่เกิดขึ้นก่อน ในระหว่างและหลังการทำประมงด้วย โดยอันตรายที่มีผลต่อความปลอดภัยของอาหารซึ่งผู้ผลิตจะต้องกำหนดการควบคุมนี้เนื่องมาจากมีรายงานทางวิทยาศาสตร์ ข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับความเจ็บป่วย หรือข้อมูลอื่นใด หรือจากประสบการณ์เป็นพื้นฐานพอที่จะสรุปได้ว่ามีความเป็นไปได้อย่างสมเหตุสมผลที่อันตรายจะเกิดขึ้นกับสินค้าประมงและสินค้าประมงแปรรูปหากว่าไม่มีการควบคุม และได้ระบุประเภทของอันตรายที่มีผลต่อความปลอดภัยของอาหารที่ควรคำนึงถึงไว้ 9 ประเภท คือ สารพิษธรรมชาติ การปนเปื้อนทางชีววิทยา การ</p>	<p>เพื่อการผลิตอาหารที่ปลอดภัย โดยอันตรายนี้อาจจะเป็นสิ่งที่ก่อให้เกิดผลเสียต่อสุขภาพ และเป็นสิ่งใด ๆ ก็ได้ที่ใน Directive 91/493 ครอบคลุมถึง และโดยเฉพาะอย่างยิ่งเป็นการปนเปื้อนการปนเปื้อนข้ามทางชีววิทยา ทางเคมี หรือทางกายภาพของวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ที่อยู่ในระหว่างการผลิต หรือผลิตภัณฑ์สุดท้ายที่ไม่สามารถยอมรับได้</p> <p>นอกจากนี้ที่มงานควรพิจารณา หรือบรรยายมาตรการควบคุม (control measures) ที่มีอยู่ที่สามารถนำมาใช้ควบคุมอันตรายแต่ละชนิดได้โดยมาตรการควบคุมนี้จะเป็นการกระทำและกิจกรรมต่าง ๆ ซึ่งสามารถใช้ป้องกันกำจัดอันตรายหรือทำให้อันตรายต่าง ๆ ลดน้อยลงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้ ซึ่งอันตรายหนึ่งอย่างอาจจะต้องใช้มาตรการควบคุมหลายอย่าง แต่ในทางกลับกัน</p>

CODEX	USA	EU
<p>1.2 กำหนด hazard วิถีการที่ต้องควบคุม</p> <p>เสนอให้นำแบบ Decision Tree มาใช้ในการกำหนดจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม แต่ควรจะปรับเปลี่ยนให้สามารถนำไปใช้ในกระบวนการต่าง ๆ ได้ อย่างไรก็ตาม Decision Tree อาจจะใช้ไม่ได้ในทุกสถานการณ์ จึงสามารถใช้หลักการอื่นในการหาจุดวิกฤตที่ต้องควบคุมได้</p>	<p>ปนเปื้อนทางเคมี ยาส่งแมลง การตกค้างของยา การนำเปื้อนที่ก่อให้เกิดพิษในปลา พันธ์ุ ส ค อ ม บ ร อ ย ด์ (Scombroid) หรือในปลาอื่น ๆ ที่มีอันตรายที่มีผลต่อความปลอดภัยของอาหารซึ่งเกิดจากการนำเปื้อนนั้น ปริมาณสิ่งเจือปนในอาหารหรือสีที่ไม่ได้รับการอนุมัติให้ใช้กับอาหาร และอันตรายทางกายภาพ</p> <p>ผู้ผลิตทุกคนต้องกำหนดจุดวิกฤตที่ต้องควบคุมของอันตรายแต่ละชนิดที่มีผลต่อความปลอดภัยของอาหารที่มีอยู่ทั้งในและนอกสภาพแวดล้อมของสถานประกอบการผลิต รวมถึงที่เกิดขึ้นในช่วงก่อน ระหว่างและหลังการทำประมงด้วย โดยไม่ได้กำหนดให้นำแบบ Decision Tree มาใช้ในการกำหนดจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม แต่ผู้ผลิต</p>	<p>อันตรายหลาย ๆ อย่าง อาจควบคุมได้โดยมาตรการควบคุมเพียงมาตรการเดียวได้ และมาตรการควบคุมนี้จำเป็นต้องอาศัยวิธีการต่าง ๆ และวิธีการเฉพาะเพื่อทำให้การดำเนินการมีประสิทธิภาพ</p> <p>เสนอให้ทีมงานกำหนดจุดวิกฤตที่ต้องควบคุมโดยใช้ Decision Tree แต่อย่างไรก็ตามทีมงานอาจใช้วิธีการอื่น ๆ ก็ได้ ขึ้นอยู่กับความรู้และประสบการณ์ของตน</p>

CODEX	USA	EU
<p>1.3 <u>กำหนดขอบเขตที่ยอมรับได้ของจุดวิกฤต</u></p> <p>ทีมงานจะต้องกำหนดและตรวจความถูกต้องของขอบเขตที่ยอมรับได้ของจุดวิกฤตที่ต้องควบคุมในแต่ละจุด เกณฑ์ที่มักจะได้แก่ การตรวจวัดอุณหภูมิ เวลา ระดับความชื้น ความเป็นกรดต่าง ปริมาณน้ำอิสระ (water activity) ปริมาณคลอรีนที่ใช้ และอาจจะเป็นการวัดโดยประสาทสัมผัส เช่น การมอง และการสัมผัส</p>	<p>อาจดำเนินการโดยใช้ประสบการณ์ที่มีอยู่หรือปรึกษาผู้เชี่ยวชาญก็ได้</p> <p>ผู้ผลิตทุกคนจะต้องระบุขอบเขตที่ยอมรับได้ของจุดวิกฤตซึ่งจะต้องสอดคล้องกับจุดวิกฤตแต่ละจุดด้วย แต่ไม่ได้ระบุถึงการตรวจความถูกต้องของขอบเขตที่ยอมรับได้ของจุดวิกฤต</p>	<p>ทีมงานควรดำเนินการกำหนดขอบเขตที่ยอมรับได้ของจุดวิกฤตแต่ละจุดเพื่อใช้เป็นเครื่องวัดหรือสังเกตว่าจุดวิกฤตอยู่ภายใต้ความควบคุม ตัวอย่างของเครื่องวัดได้แก่ อุณหภูมิ เวลา ความเป็นกรดต่าง ระดับความชื้น สารปรุงแต่ง ระดับความเค็ม การวัดโดยประสาทสัมผัส เช่น การมอง หรือการสัมผัส เป็นต้น โดยขอบเขตที่ยอมรับได้ของจุดวิกฤตอาจมาจากแหล่งข้อมูลที่หลากหลาย แต่ในกรณีที่ไม่ได้มาจากเกณฑ์มาตรฐานที่ใช้อยู่ หรือจากการปฏิบัติที่ดีในการผลิตที่มีอยู่ ทีมงานควรจะมีมั่นใจในความถูกต้องของข้อมูลที่นำมาใช้ ควบคุมอันตรายและจุดวิกฤตที่ต้องควบคุมนั้นด้วย</p>

CODEX	USA	EU
<p>1.4 <u>กำหนดระบบเพื่อตรวจติดตามการควบคุมจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม</u></p> <p>การตรวจติดตามเป็นการกำหนดการตรวจวัดหรือการสังเกตการณ์ขอบเขตที่ยอมรับได้ของจุดวิกฤตในแต่ละจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม การตรวจติดตามที่กำหนดขึ้นจะต้องทำให้สามารถตรวจพบการสูญเสียการควบคุม ณ จุดวิกฤตที่ต้องควบคุมได้ และควรจะทำให้ได้ข้อมูลที่ทันเวลาเพื่อปรับกระบวนการทำงานให้อยู่ภายใต้การควบคุมและป้องกันไม่ให้เกิดข้อบกพร่องที่ยอมรับได้ของจุดวิกฤต หากเป็นไปได้ควรจะทำการปรับกระบวนการทำงานหรือแก้ไขหากว่าผลการตรวจติดตามแสดงให้เห็นว่ามีแนวโน้มที่การสูญเสียการควบคุม ณ จุดวิกฤตเกิดขึ้น นอกจากนี้การปรับกระบวนการจะต้องปฏิบัติก่อนการเบี่ยงเบนจะเกิดขึ้น ข้อมูลที่ได้จากการตรวจติดตาม</p>	<p>ผู้ผลิตทุกคนต้องกำหนดวิธีการและความถี่ที่จะตรวจติดตามระดับอันตราย ณ จุดวิกฤตแต่ละจุดเพื่อที่จะทำให้เกิดความมั่นใจได้ว่าสอดคล้องกับขอบเขตที่ยอมรับได้ของจุดวิกฤต แต่ไม่ได้ระบุประเด็นการประเมินข้อมูลที่ได้จากการตรวจติดตามไว้ และไม่ระบุให้บันทึกข้อมูลและเอกสารต่าง ๆ ที่เกี่ยวกับการตรวจติดตามระดับอันตราย ณ จุดวิกฤตจะต้องได้รับการลงนามโดยผู้ตรวจติดตามหรือผู้ทบทวนผล</p>	<p>ทีมงานควรจัดให้มีโปรแกรมเกี่ยวกับการเฝ้าสังเกตหรือการตรวจวัดต่าง ๆ ณ จุดวิกฤตแต่ละจุด ทั้งนี้เพื่อรับรองว่าระดับของอันตรายอยู่ในขอบเขตที่ยอมรับได้ โดยการตรวจติดตามนี้ควรระบุถึงวิธีการ ความถี่ ในการเฝ้าสังเกต หรือในการตรวจวัดและวิธีการจดบันทึก นอกจากนี้การเฝ้าสังเกตและการตรวจวัดจะต้องสามารถทำให้ตรวจพบการสูญเสียการควบคุมจุดวิกฤตได้ และควรจะเหมาะสมกับจุดวิกฤตแต่ละจุด และควรระบุรายละเอียดต่าง ๆ เช่น ใครเป็นผู้ทำการตรวจติดตามและตรวจตรา จะทำการตรวจติดตามและตรวจตราเมื่อไรอย่างไร แต่ไม่ได้ระบุประเด็นการประเมินข้อมูลที่ได้จากการตรวจติดตามไว้ และไม่ระบุให้บันทึกข้อมูล และเอกสาร</p>

CODEX	USA	EU
<p>ตามจะต้องนำมาประเมินโดยเจ้าหน้าที่ผู้รับผิดชอบซึ่งมีความรู้และอำนาจหน้าที่ในการสั่งการแก้ไขเมื่อตรวจพบปัญหา และหากการตรวจติดตามไม่ได้เป็นระบบต่อเนื่อง การตรวจติดตามก็ต้องมีช่วงความถี่เพียงพอเพื่อประกันว่าจุดวิกฤตที่ต้องควบคุมนั้น ๆ อยู่ภายใต้สภาวะการควบคุม กระบวนการปฏิบัติเพื่อตรวจติดตามในแต่ละจุดวิกฤตที่จะต้องควบคุมจำเป็นต้องกระทำอย่างรวดเร็วทั้งนี้เพราะเกี่ยวเนื่องกับกระบวนการในสายการผลิตและจะทำให้ไม่ทันเวลาหากใช้เวลานานในการวิเคราะห์ตรวจสอบ และในการตรวจติดตามควรใช้การตรวจวัดทางฟิสิกส์และทางเคมีมากกว่าการตรวจวิเคราะห์ทางจุลินทรีย์เนื่องจากให้ผลรวดเร็วกว่าและยังสามารถบ่งชี้การควบคุมผลิตภัณฑ์ด้านจุลชีววิทยาได้</p>		<p>ต่าง ๆ ที่เกี่ยวกับการตรวจติดตามระดับอันตราย ณ จุดวิกฤตจะต้องได้รับการลงนามโดยผู้ตรวจติดตามหรือผู้ทบทวนผล</p>

CODEX	USA	EU
<p>ด้วย นอกจากนี้บันทึกข้อมูลและเอกสารต่าง ๆ เกี่ยวกับการตรวจหาจุดวิกฤตต้องได้รับการลงนามกำกับโดยเจ้าหน้าที่ผู้ทำหน้าที่ตรวจติดตามและเจ้าหน้าที่ผู้มีอำนาจทบทวนเอกสารซึ่งได้รับการแต่งตั้งจากองค์กรนั้น ๆ</p> <p>1.5 กำหนดวิธีการแก้ไข</p> <p>ทีมงาน HACCP ต้องจัดทำวิธีการแก้ไขเฉพาะสำหรับจุดวิกฤตแต่ละจุดที่ต้องควบคุมในระบบ HACCP เพื่อใช้ปฏิบัติเมื่อเกิดการเบี่ยงเบนไปจากขอบเขตที่ยอมรับได้ของจุดวิกฤต วิธีการแก้ไขที่กำหนดขึ้นนั้นจะต้องทำให้เกิดความมั่นใจว่าจะสามารถแก้ไขให้จุดวิกฤตที่ต้องควบคุมกลับเข้าสู่การควบคุม นอกจากนี้ยังต้องกำหนดวิธีการจัดการกับสินค้าที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดด้วย และจะต้องบันทึกการเบี่ยงเบนที่เกิดขึ้นและวิธีการจัดการกับสินค้าที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดไว้ในระบบ</p>	<p>ผู้ผลิตต้องดำเนินการแก้ไขเมื่อปรากฏว่าจุดวิกฤตที่ต้องควบคุมเบี่ยงเบนไปจากขอบเขตที่ยอมรับได้โดยการดำเนินการตามแผนการแก้ไขที่เหมาะสมกับการเบี่ยงเบนที่เกิดขึ้น โดยในการจัดทำแผนการแก้ไขนี้ ผู้ผลิตอาจจะกำหนดไว้ใน HACCP Plan ตั้งแต่แรกก็ได้เพื่อจะได้นำมาใช้หากกรณีเกิดการเบี่ยงเบนไปจากขอบเขตที่ยอมรับ การทำแผนการแก้ไขนี้ก็เพื่อให้เกิดความมั่นใจว่าสินค้าประมงที่จะจำหน่ายนี้จะไม่มียันตรายต่อสุขภาพ หรือมีสิ่งเจือปนใด ๆ ที่มีผลต่อการ</p>	<p>จากการเฝ้าสังเกตหรือการตรวจวัด เมื่อพบว่าปัจจัยที่ใช้เป็นเครื่องวัดนั้นมีแนวโน้มที่จะเบี่ยงเบนไปจากขอบเขตที่ยอมรับได้ของจุดวิกฤต หรือมีแนวโน้มที่จะสูญเสียการควบคุม ทีมงานจะต้องดำเนินการแก้ไขที่เหมาะสมก่อนที่อันตรายจะเกิดขึ้น หรือในกรณีที่พบว่าเกิดการเบี่ยงเบนหรือสูญเสียการควบคุมไปแล้ว ทีมงานก็มีความจำเป็นที่จะต้องดำเนินการแก้ไขที่เหมาะสมเพื่อให้อยู่ภายใต้การควบคุม และทีมงานจะต้องจัดทำแผนการแก้ไขล่วงหน้าสำหรับจุดวิกฤตแต่ละจุดเพื่อที่</p>

CODEX	USA	EU
<p>การจัดเก็บเอกสารของระบบ HACCP ด้วย</p>	<p>เบี่ยงเบนอีกต่อไป หรือสาเหตุของการเบี่ยงเบนได้รับการแก้ไขแล้ว แต่ถ้าหากว่ามีการเบี่ยงเบนจากขอบเขตที่ยอมรับได้เกิดขึ้นและผู้ผลิตยังไม่มีแผนการแก้ไขที่เหมาะสมสำหรับการเบี่ยงเบนนั้น ผู้ผลิตจะต้องแยกและกักสินค้านั้นไว้จนกว่าจะทำการทบทวนหรือตรวจสอบสินค้าดังกล่าวอีกครั้ง ซึ่งกระทำโดยบุคคลผู้ได้รับการอบรมหรือผู้มีประสบการณ์เพียงพอในการทบทวนตรวจสอบและจัดทำแผนการแก้ไขเพื่อทำให้เกิดความมั่นใจว่าสินค้านั้นไม่เป็นอันตรายกับสุขภาพ นอกจากนี้อาจจะให้บุคคลผู้ได้รับการอบรมการใช้ระบบ HACCP ในสินค้าประมงตามมาตรฐานของ USDA หรือบุคคลผู้ที่มีความรู้ความสามารถและประสบการณ์ทำการประเมิน HACCP Plan เสียใหม่ว่าจำเป็นที่จะต้องแก้ไขเปลี่ยนแปลงหรือไม่ เพื่อลดความเสี่ยงของการจะ</p>	<p>จะได้นำมาใช้ได้โดยไม่ลังเล หากว่าจากการเฝ้าสังเกตพบว่าการเบี่ยงเบนเกิดขึ้น โดยในแผนการแก้ไขนี้ควรระบุบุคคลที่ทำหน้าที่รับผิดชอบในการจัดทำแผนการแก้ไข รายละเอียดของวิธีการและ การดำเนินการที่จะใช้แก้ไขการเบี่ยงเบนที่พบ การดำเนินการต่อสินค้าที่ผลิตหากว่าสูญเสียการควบคุมในขณะที่ทำการผลิตและบันทึกมาตรการแก้ไขเป็นลายลักษณ์อักษร</p>

CODEX	USA	EU
<p>1.6 <u>กำหนดวิธีการตรวจทวนสอบ</u></p> <p>ทีมงานควรกำหนดวิธีการตรวจทวนสอบและวิธีตรวจประเมิน กระบวนการทดสอบรวมทั้งการสุ่มตัวอย่างและการวิเคราะห์มาใช้เพื่อประเมินว่าระบบ HACCP ได้ดำเนินการไปด้วยความถูกต้อง โดยให้ตัวอย่างกิจกรรมการตรวจทวนสอบไว้เช่น ทบทวนระบบ HACCP เอกสารของระบบการเบี่ยงเบน วิธีการแก้ไขผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และการตรวจยืนยันว่าจุดวิกฤตที่ต้องควบคุมทั้งหมดอยู่ภายใต้การควบคุมและหากเป็นไปได้ควรดำเนินการตรวจความถูกต้องเพื่อยืนยันประสิทธิภาพของหัวข้อองค์ประกอบต่าง ๆ ทั้งหมดที่มีอยู่</p>	<p>เกิดการเบี่ยงเบนขึ้นอีก และทำการแก้ไข HACCP Plan เท่าที่จำเป็น และจะต้องทำการบันทึกวิธีการแก้ไขทั้งหมดที่มีขึ้นด้วย</p> <p>ผู้ผลิตต้องทำการตรวจทวนสอบว่า HACCP Plan นี้เหมาะสมกับการควบคุมอันตรายที่จะเกิดกับสินค้าประเภทต่าง ๆ หรือไม่ และแผนงานดังกล่าวใช้ได้ผลมีประสิทธิภาพหรือไม่นอกจากนี้การตรวจทวนสอบนั้นอย่างน้อยจะต้องรวมถึงการประเมิน HACCP Plan ใหม่เมื่อเกิดการเปลี่ยนแปลงใด ๆ เกิดขึ้นที่มีผลต่อการวิเคราะห์อันตรายหรือเมื่อมีการเปลี่ยน HACCP Plan ใหม่ไม่ว่าเกิดจากกรณีใดก็ตาม หรืออาจจะเป็นการเปลี่ยนแปลง HACCP Plan ประจำปีก็ได้ ซึ่งการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวรวมถึงการเปลี่ยนแปลงวัตถุดิบ</p>	<p>ทีมงานควรกำหนดวิธีการตรวจทวนสอบระบบการตรวจเช็คด้วยตนเองเพื่อทำให้เกิดความมั่นใจว่าระบบนั้นทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพวิธีการเพื่อตรวจตรวจทวนนี้อาจทำได้โดยการสุ่มตัวอย่าง การวิเคราะห์ในห้องทดลองหรือการทดสอบจุดวิกฤต ผลิตภัณฑ์สุดท้ายหรือทำการสำรวจเงื่อนไขในระหว่างการจัดเก็บ การขนส่ง การจำหน่าย การใช้ผลิตภัณฑ์หรืออาจจะตรวจสอบการปฏิบัติการความสมบูรณ์ของขอบเขตที่ยอมรับได้ของจุดวิกฤต แผนการแก้ไข การเปลี่ยนแปลงของวัตถุดิบตัวผลิตภัณฑ์ สภาพแวดล้อมการ</p>

CODEX	USA	EU
ใน HACCP Plan	<p>แหล่งวัตถุดิบ สูตรการผลิต กระบวนการผลิต หรือระบบ การผลิตต่าง ๆ ระบบการจำหน่ายสินค้าประมง หรือ เจตนาการใช้ หรือการบริโภค สินค้าประมงของผู้บริโภค ผู้ผลิตจะต้องทำการแก้ไข HACCP Plan ทันทีที่ปรากฏว่าการประเมินครั้งใหม่พบว่า แผนงานเดิมไม่สมบูรณ์ตาม คุณสมบัติของ HACCP Plan นอกจากนี้ การตรวจทวนสอบ ยังรวมถึงการทำกิจกรรมการ ตรวจทวนสอบอย่างต่อเนื่อง ด้วยโดยการทบทวนข้อร้องเรียนจากผู้บริโภค ซึ่งผู้ผลิตได้รับมานั้นว่าเกี่ยวข้องกับวิธีการ ควบคุมจุดวิกฤตหรือไม่ หรือ อาจจะยังมีจุดวิกฤตอื่น ๆ ที่ยังไม่ได้กำหนดวิธีการควบคุมอีกหรือไม่ หรือโดยการตรวจสอบ เครื่องมืออุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต หรือทดสอบกระบวนการผลิตและผลิตภัณฑ์สุดท้าย เป็นช่วง ๆ ไป และจะต้อง ตรวจทวนสอบบันทึกเอกสาร</p>	<p>ผลิต เงื่อนไขการบรรจุ การ จัดเก็บ หรือการจำหน่าย เจตนาธรรมเนียมการใช้ของผู้บริโภคและเมื่อได้รับข้อมูลใด ๆ เกี่ยวกับอันตรายใหม่ที่มี อยู่ในตัวสินค้า และหากว่าจะ ต้องเปลี่ยนแปลงระบบการ ตรวจเช็คด้วยตนเอง ก็จะต้อง จัดทำเอกสารและจะบันทึก ด้วย เพื่อข้อมูลจะได้ถูกต้อง และทันสมัยตลอดเวลา</p>

CODEX	USA	EU
<p>1.7 <u>จัดทำเอกสารที่เกี่ยวข้อง</u> <u>วิธีการปฏิบัติ และบันทึกข้อมูล</u> <u>ต่าง ๆ ที่เหมาะสมตามหลัก</u> <u>การเหล่านี้และการประยุกต์ใช้</u></p> <p>ทีมงานควรจัดทำเอกสาร เกี่ยวกับวิธีการปฏิบัติต่าง ๆ ตามระบบ HACCP การจัด ทำเอกสาร และการจัดเก็บ บันทึกข้อมูลควรจะเหมาะสม กับสภาพ และขนาดของการ ประกอบการ ตัวอย่างของ เอกสารที่ต้องจัดทำ ได้แก่ การ วิเคราะห์อันตราย การกำหนด</p>	<p>ต่าง ๆ ด้วย เช่น เอกสารการ ตรวจสอบจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม และเอกสารเกี่ยวกับการ ดำเนินการแก้ไข (ซึ่งจะต้องทำ การตรวจทวนสอบภายใน 1 อาทิตย์ หลังจากวันที่ทำบันทึก เอกสารดังกล่าวเสร็จสิ้นแล้ว) เอกสารเกี่ยวกับการตรวจตรา อุปกรณ์ควบคุมการผลิตต่าง ๆ จะต้องตรวจทวนสอบภายใน ระยะเวลาอันสมควรหลังจากที่ ได้ทำเอกสารดังกล่าวเสร็จสิ้น แล้ว</p> <p>ผู้ผลิตต้องบันทึกข้อมูล โดยข้อมูลที่จะทำการบันทึกนี้ ต้องประกอบไปด้วยชื่อและ สถานที่ผลิตของผู้ผลิตและผู้ นำเข้า วันและเวลาของการ บันทึกข้อมูล ลายเซ็นหรือลง นามย่อของผู้รับผิดชอบจัด ทำระบบคุณภาพ HACCP รายละเอียดของสินค้า และ</p>	<p>บุคคลที่อยู่ในสถาน ประกอบการผลิตสินค้าประมง และสินค้าประมงแปรรูปจะ ต้องจัดทำเอกสารข้อมูลทั้ง หมดที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติการ ตรวจเช็คด้วยตนเอง และการ ตรวจทวนสอบการปฏิบัติดัง กล่าวด้วย โดยเอกสารที่จัด ทำนั้นจะต้องรวมถึงข้อมูลสอง</p>

CODEX	USA	EU
<p>ประเมินหาจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม การกำหนดประเมินระดับที่ยอมรับได้ของจุดวิกฤต ตัวอย่างบันทึกข้อมูลที่ต้องจัดทำ ได้แก่ กิจกรรมตรวจติดตามจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม การเบี่ยงเบนและการดำเนินการแก้ไข การแก้ไขเพิ่มเติมระบบ HACCP</p>	<p>กระบวนการผลิตสินค้า และ บันทึกทั้งหลายจะต้องเก็บไว้ที่ สถานที่ทำการผลิตที่สะดวก หรือสถานที่ประกอบธุรกิจของ ผู้นำเข้าในสหรัฐอเมริกาเป็น เวลาอย่างน้อย 1 ปีในกรณีที่เป็นสินค้าแช่เย็นและเป็นเวลาอย่างน้อย 2 ปีหากว่าเป็น สินค้าประเภทแช่แข็ง สินค้าประเภทที่ใส่สารกันบูด หรือ สินค้าที่อยู่ได้นาน ส่วนบันทึก ที่เกี่ยวกับความเหมาะสมของ อุปกรณ์ ขั้นตอนการผลิตต่างๆ หรือ ผลการศึกษาทางวิทยาศาสตร์และการประเมินผล ต่างๆ ก็จะต้องเก็บไว้ ณ สถานที่ทำการผลิตที่สะดวก หรือ สถานที่ประกอบธุรกิจของผู้นำเข้าในสหรัฐอเมริกาอย่างน้อย 2 ปีหลังจากที่ใช้กับสินค้าซึ่งผลิต ณ สถานที่ผลิตนั้น ซึ่ง บันทึกแผนงานและวิธีการต่างๆ ทั้งหมดที่สร้างขึ้นภายใต้ part นี้จะต้องทำขึ้นเพื่อการตรวจสอบอย่างเป็นทางการ</p>	<p>ประเภทที่จะต้องเก็บรักษาไว้ เพื่อยืนยันแก่หน่วยงานที่มีความสามารถ (competent authority) กล่าวคือ</p> <p>(1) เอกสารที่เป็นการแจ้งรายละเอียดเกี่ยวกับ ลักษณะของสินค้า การดำเนินการกำหนดจุดวิกฤต การประเมินความเสี่ยงของ อันตรายหรือจุดวิกฤตแต่ละจุด และมาตรการควบคุมต่าง ๆ วิธีดำเนินการเพื่อการตรวจสอบและตรวจตราจุดวิกฤตแต่ละจุด การกำหนดขอบเขตที่ยอมรับได้ของจุดวิกฤตเพื่อเป็นเครื่องวัดในการควบคุมจุดวิกฤต แผนการแก้ไขที่จัดทำขึ้นเพื่อในกรณีเกิดการสูญเสีย การควบคุม และแผนการตรวจพบทวน นอกจากนี้ยังรวมถึงแผนการปฏิบัติที่ดีในการผลิตด้วย</p> <p>(2) บันทึกเกี่ยวกับการเฝ้าสังเกตและการตรวจวัดต่าง ๆ รายงานที่เป็นการตัดสินใจเกี่ยวกับแผนการแก้ไข</p>

CODEX	USA	EU
	<p>และอาจต้องทำสำเนาด้วย หากจำเป็น แต่ไม่ต้องเปิดเผย บันทึกแผนงานและวิธีการต่าง ๆ สู่อุสสาหกรรม เว้นแต่ข้อมูลดังกล่าวจะได้เปิดเผยมาก่อน หรือเป็นข้อมูลเกี่ยวกับสินค้าหรือส่วนผสมที่ไม่ใช่แล้ว และไม่เป็นการลับทางการค้าอีกต่อไป ซึ่งบันทึกข้อมูลนี้สามารถทำได้โดยคอมพิวเตอร์ แต่อาจจะใช้วิธีการควบคุมที่เหมาะสมเพื่อประกันความถูกต้องเกี่ยวกับข้อมูลอิเล็กทรอนิกส์ได้</p>	<p>โดยระบบการจัดการเอกสารนี้ จะต้องสะดวกและง่ายต่อการเรียกใช้</p>
<p>2. <u>หลักเกณฑ์ทั่วไปเกี่ยวกับสุขภาพ</u> <u>ลักษณะของอาหาร</u> แนะนำให้นำหลักเกณฑ์ทั่วไปของ Codex ที่เกี่ยวกับสุขภาพของอาหาร ข้อกำหนดทางปฏิบัติของ Codex ที่เหมาะสม และกฎหมายด้านความปลอดภัยของอาหารที่เกี่ยวข้องมาใช้ในการผลิตอาหารก่อนจัดทำระบบ HACCP เพราะจะทำให้ระบบ HACCP มีประสิทธิภาพ</p>	<p>กำหนดให้นำหลักการปฏิบัติที่ดีในการผลิต (Good Manufacturing Practice : GMP) ซึ่งเกี่ยวกับสุขอนามัยและความสะอาดที่จำเป็นต่อการผลิตอาหารที่กำหนดไว้ใน CFR Part 110 มาใช้ เพราะจะทำให้การจัดทำระบบ HACCP ในการผลิตสินค้าประมงมีประสิทธิภาพ</p>	<p>กำหนดให้นำหลักการปฏิบัติที่ดีในการผลิตซึ่งกำหนดไว้ใน Directive 91/493 มาใช้ในการผลิตสินค้าประมง</p>

CODEX	USA	EU
<p>3. <u>การประยุกต์ใช้ระบบ HACCP</u></p> <p>นำหลักการ HACCP ทั้ง 7 ประการมาประยุกต์ใช้ในสถานประกอบการผลิตอาหาร โดยแนะนำการปฏิบัติเป็น 12 ลำดับขั้นตอน</p> <p>4. <u>แผนงาน HACCP</u></p> <p>ในการจัดทำระบบ HACCP จะต้องจัดทำแผนงาน HACCP : HACCP Plan เป็นลายลักษณ์อักษร</p> <p>5. <u>การอบรม</u></p> <p>สนับสนุนให้มีการอบรมบุคลากรที่เกี่ยวข้องกับการผลิตอาหารและเจ้าหน้าที่ภาครัฐบาลเกี่ยวกับหลักการของ</p>	<p>สิทธิภาพยิ่งขึ้น นอกจากนี้ยังได้กำหนดวิธีการปฏิบัติมาตรฐานสุขลักษณะไว้ 8 ประการ (sanitation standard operating procedure : SSOP)</p> <p>นำหลักการ HACCP ทั้ง 7 ประการมาประยุกต์ใช้ในการผลิตสินค้าประมง แต่ไม่ได้ระบุขั้นตอนอย่างชัดเจนเหมือน Codex</p> <p>กำหนดให้จัดทำ HACCP Plan เป็นลายลักษณ์อักษร</p> <p>กำหนดให้ผู้ได้รับการฝึกอบรมการใช้ระบบ HACCP ในการผลิตสินค้าประมงจะต้องมีคุณสมบัติอย่างน้อยเท่า</p>	<p>นำหลักการ HACCP ทั้ง 7 ประการมาประยุกต์ใช้ในการผลิตสินค้าประมง</p> <p>กำหนดให้จัดทำกรปฏิบัติ การตรวจเช็คด้วยตนเองเป็นลายลักษณ์อักษร</p> <p>กำหนดให้หน่วยงานที่มีความสามารถ (competent authority) ซึ่งได้รับการยอมรับให้เป็นหน่วยงานตรวจสอบ</p>

CODEX	USA	EU
HACCP	กับมาตรฐานที่ USFDA ยอมรับ หรืออาจจะเป็นบุคคลที่มีประสบการณ์ทำงานที่มีความรู้ขั้นต่ำในระดับที่กำหนดไว้	หลักของชาติ จะต้องรับรองว่า ได้มีการอบรมเจ้าหน้าที่ตรวจสอบที่ได้รับมอบหมายให้ทำการตรวจเช็คอย่างเป็นทางการและผู้ผลิตที่อยู่ภายใต้การรับรอง
6. <u>กฎเกณฑ์พิเศษสำหรับสินค้าประมงรมควันและปรุงรส</u> ไม่ได้กำหนดไว้	ผู้ผลิตสินค้าประมงรมควันและปรุงรสจะต้องระบุไว้ใน HACCP Plan ว่าจะควบคุมอันตรายที่เกิดจากสารพิษประเภท <i>Clostridium botulinum</i> อย่างไร	กำหนดไว้ใน Annex : Chapter 5 ของ Directive 91/493
7. <u>กฎเกณฑ์พิเศษสำหรับการผลิตสัตว์น้ำจำพวกมีเปลือก</u> ไม่ได้กำหนดไว้	ผู้ผลิตจะต้องระบุใน HACCP Plan ว่าผู้ผลิตจะทำการควบคุมแหล่งผลิตสัตว์น้ำจำพวกมีเปลือกอย่างไร	กำหนดไว้เป็น Directive 9/492
8. <u>ข้อกำหนดเพิ่มเติมสำหรับสัตว์น้ำมีเปลือก</u> ไม่ได้กำหนดไว้	กำหนดข้อกำหนดเพิ่มเติมสำหรับผู้ผลิตสัตว์น้ำมีเปลือก เช่น ภาชนะที่ใส่ต้องมีป้ายระบุวันที่ สถานที่จับ เป็นต้น	กำหนดไว้เป็น Directive 9/492

หมายเหตุ : ระบบการตรวจเช็คด้วยตนเองของสหภาพยุโรปนำหลักการของ HACCP มาใช้

จากตารางการเปรียบเทียบข้างต้นพิจารณาได้ว่ากฎหมายควบคุมคุณภาพสินค้าประมงด้วยระบบ HACCP ของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปเป็นไปตามมาตรฐานของ Codex โดยได้กำหนดหลักการตามระบบ HACCP ทั้ง 7 ประการ และนำหลักการทั้ง 7 ประการมาประยุกต์ใช้กับการผลิตสินค้าประมงเหมือนดังที่มาตรฐานของ Codex กำหนดไว้ อย่างไรก็ตาม จะเห็นว่ากฎหมายควบคุมคุณภาพสินค้าประมงด้วยระบบ HACCP ของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปกำหนดรายละเอียดการใช้ระบบ HACCP กับสินค้าประมงมากกว่ามาตรฐานของ Codex ตัวอย่างเช่น กฎหมายสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปกำหนดประเภทของอันตรายที่ต้องวิเคราะห์และควบคุมเอาไว้ หรือกฎหมายของสหรัฐอเมริกาคำหนดให้ผู้ผลิตระบุไว้ในแผนงาน HACCP ว่าผู้ผลิตจะใช้วิธีใดในการควบคุมอันตรายที่เกิดจากสารพิษประเภท *Clostridium botulinum* หรือระบุว่าผู้ควบคุมจะทำการควบคุมแหล่งผลิตสัตว์น้ำจืดจืดน้ำจืดอย่างไร หรือกำหนดให้ผู้ที่ได้รับการอบรมการใช้ระบบ HACCP ต้องมีคุณสมบัติตามที่ USFDA กำหนดไว้ หรือกรณีกำหนดกฎเกณฑ์พิเศษสำหรับสินค้านำเข้าไว้ เป็นต้น การกำหนดรายละเอียดเพิ่มเติมดังกล่าวผู้เขียนเห็นว่ามีได้หมายความว่ามาตรฐานการสุขอนามัยว่าด้วยระบบ HACCP ของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปนี้จะมีมาตรฐานสูงกว่ามาตรฐานระหว่างประเทศของ Codex แต่เป็นการกำหนดวิธีการปฏิบัติที่จะทำให้การนำหลักการของระบบ HACCP และการประยุกต์ใช้ไปปฏิบัติได้ชัดเจนยิ่งขึ้น ซึ่งอาจจะก่อให้เกิดอุปสรรคบ้างในการปฏิบัติตาม ดังนั้น กฎหมายควบคุมคุณภาพสินค้าประมงด้วยระบบ HACCP ของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปนี้จึงเป็นไปตามมาตรฐานระหว่างประเทศของ Codex จึงสอดคล้องกับ Article 3.2 ของข้อตกลง SPS และถือว่าเป็นมาตรการสุขอนามัยที่จำเป็นเพื่อคุ้มครองชีวิตและสุขภาพของประชากรภายในประเทศสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปจากความเสี่ยงหรืออันตรายต่าง ๆ ที่อาจเกิดขึ้นในสินค้าประมง จึงสอดคล้องกับ Article 2.1 ของข้อตกลง SPS ด้วย

3. มาตรการสุขอนามัยของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปวางอยู่บนพื้นฐานของการประเมินความเสี่ยงและมีหลักฐานทางวิทยาศาสตร์สนับสนุนเพียงพอหรือไม่

ข้อตกลง SPS กำหนดเงื่อนไขให้มาตรการสุขอนามัยและสุขอนามัยที่ขัดต้องมีการประเมินความเสี่ยง (Article 5.1) และมีหลักฐานทางวิทยาศาสตร์มาสนับสนุนที่เพียงพอ (Article 2.2)

จากการตัดสินข้อพิพาทคดีเกี่ยวกับมาตรการสุขอนามัยและสุขอนามัยพืชที่ผ่านมาพบว่า Panel และ Appellate Body ในคดี EC-Hormones ตัดสินไปในแนวทางเดียวกันว่า Article 5.1 ซึ่งกำหนดให้รัฐสมาชิกต้องวางมาตรการสุขอนามัยและสุขอนามัยพืชของตนอยู่บนพื้นฐานของการประเมินความเสี่ยงเป็นการใช้เฉพาะของหน้าที่พื้นฐานทั่วไปตาม Article 2.2 ที่ระบุให้รัฐสมาชิกจะต้องวางมาตรการสุขอนามัยและสุขอนามัยพืชอยู่บนพื้นฐานของหลักการวิทยาศาสตร์และจะไม่คงไว้หากปราศจากหลักฐานทางวิทยาศาสตร์ที่เพียงพอ และเห็นว่า Article 2.2 และ Article 5.1 ควรอ่านด้วยกัน Article 2.2 มีความหมายร่วมกับ Article 5.1 จึงทำให้การประเมินความเสี่ยงตาม Article 5.1 เป็นการพิจารณาตรวจสอบถึงข้อมูลและรายงานทางวิทยาศาสตร์ และจะต้องมีความสัมพันธ์ที่มีเหตุผลระหว่างมาตรการสุขอนามัยกับการประเมินความเสี่ยงกล่าวคือข้อสรุปทางวิทยาศาสตร์ที่ใช้ในมาตรการสุขอนามัยและข้อสรุปทางวิทยาศาสตร์ของการประเมินความเสี่ยงนั้นจะต้องมีความเกี่ยวข้องสัมพันธ์กัน หรือมาตรการสุขอนามัยจะต้องได้รับการสนับสนุนอย่างเพียงพอหรือได้รับการประกันโดยการประเมินความเสี่ยงอย่างสมเหตุผล

ในคดี Australia-Salmon Panel เห็นว่า Article 5.1 และ Article 5.2 เป็นหนทางที่จะนำไปสู่จุดหมายเดียวกันที่กำหนดไว้ใน Article 2.2 ฉะนั้น เมื่อมาตรการสุขอนามัยไม่วางอยู่บนพื้นฐานของการประเมินความเสี่ยงตาม Article 5.1 และ Article 5.2 มาตรการนั้นก็สันนิษฐานได้ว่าไม่ได้วางอยู่บนพื้นฐานของหลักการทางวิทยาศาสตร์ หรือคงไว้โดยปราศจากหลักฐานทางวิทยาศาสตร์ที่เพียงพอ และสรุปว่า หาก Panel พบว่ามาตรการสุขอนามัยละเมิดบทบัญญัติเฉพาะตาม Article 5.1 และ Article 5.2 ก็สันนิษฐานได้ว่าละเมิดบทบัญญัติทั่วไปตาม Article 2.2 ด้วย

ต่อมา ในคดี Japan-Agricultural Product Panel ก็ได้นำแนวคำตัดสินนี้มาใช้เป็นแนวทางในการวินิจฉัยว่ามาตรการสุขอนามัยพืชตามข้อพิพาทมีหลักฐานทางวิทยาศาสตร์สนับสนุนเพียงพอตาม Article 2.2 หรือไม่ ฉะนั้น มาตรการสุขอนามัยและสุขอนามัยพืชที่คงไว้โดยปราศจากหลักฐานทางวิทยาศาสตร์ที่เพียงพอ ก็คือมาตรการที่ปราศจากความสัมพันธ์ที่สมเหตุผลหรือที่สำคัญระหว่างมาตรการและหลักฐานทางวิทยาศาสตร์ที่ยื่นเข้ามา แต่จะมีความสัมพันธ์ที่สมเหตุผลระหว่างมาตรการสุขอนามัยหรือสุขอนามัยพืชกับหลักฐานทางวิทยาศาสตร์หรือไม่ Appellate Body ในคดีดังกล่าวเห็นว่าขึ้นอยู่กับสถานการณ์เฉพาะแต่ละคดีไปรวมทั้งลักษณะของมาตรการตามข้อพิพาทและคุณลักษณะหรือปริมาณของหลักฐานทางวิทยาศาสตร์ด้วย

มาตรการสุขอนามัยของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปที่บังคับสินค้าประมงจะต้องทำการผลิตภายใต้ระบบ HACCP จึงต้องวางอยู่บนพื้นฐานของการประเมินความเสี่ยงและมีหลักฐานทางวิทยาศาสตร์มาสนับสนุน เมื่อพิจารณากฎหมายควบคุมคุณภาพด้วยระบบ HACCP จะพบว่ากฎหมายดังกล่าวเป็นมาตรการป้องกัน (preventive measure) ที่กำหนดให้ผู้ผลิตสินค้าประมงจะต้องทำการวิเคราะห์และประเมินอันตรายต่าง ๆ ที่อาจจะเกิดขึ้นได้ในกระบวนการผลิตสินค้าประมงและหาจุดวิกฤตของอันตรายที่จะต้องควบคุม กำหนดขอบเขตที่ยอมรับได้ของอันตราย และกำหนดระบบการตรวจติดตามการควบคุมอันตราย ณ จุดวิกฤต ซึ่งการดำเนินการดังกล่าวจะต้องอาศัยหลักการทางวิทยาศาสตร์และปฏิบัติตามหลักฐานทางวิทยาศาสตร์ที่เกี่ยวข้องกับความเสี่ยงหรืออันตรายต่าง ๆ ที่เกิดจากสินค้าประมงที่มีผลกระทบต่อชีวิตและสุขภาพของผู้บริโภค โดยอาจเป็นเอกสารค้นคว้าวิจัยทางวิทยาศาสตร์ที่ระบุถึงอันตรายต่าง ๆ ที่เกิดจาก สินค้าประมง หรืออาจเป็นรายงานความเจ็บป่วยที่เกิดจากเชื้อโรคต่าง ๆ ที่มีอยู่ในสินค้าดังกล่าวก็ได้ สหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปจึงต้องแสวงหาข้อมูลทางวิทยาศาสตร์ต่าง ๆ มาสนับสนุนการใช้ระบบ HACCP ในการผลิตสินค้าประมงของตน ซึ่งพบว่าในอารัมภบทของกฎหมายสหรัฐอเมริกา CFR 123 และ 1240 USFDA ได้อ้างถึงคู่มืออันตรายของสินค้าประมงและสินค้าประมงแปรรูปและการควบคุม (Fish and Fishery Products Hazard and Controls Guide) มาสนับสนุนการใช้ระบบ HACCP ในการผลิตสินค้าประมง¹ ผู้เขียนพิจารณาคู่มือดังกล่าวแล้วพบว่าคู่มือนี้ประกอบไปด้วยรายชื่ออันตรายต่าง ๆ ที่มีอยู่ในสินค้าประมงและสินค้าประมงแปรรูปและวิธีการควบคุมอันตรายดังกล่าว ตัวอย่างเช่น เชื้อโรคที่ทำให้เกิดโรค สารพิษธรรมชาติ การก่อดัวของฮีสตามีน การปนเปื้อนทางเคมี สารปรอท โลหะ ปรสิต แมลงต่าง ๆ ยาที่ใช้ในการทำประมง การแพร่กระจายของเชื้อโรค และการก่อดัวของสารพิษที่เกิดจากความผิดพลาดในเรื่องเวลาและอุณหภูมิหรือเกิดจากการตากแห้งไม่เพียงพอ การก่อดัวของสารพิษ *Clostridium botulinum* เชื้อโรคที่รอดชีวิตจากการพาสเจอร์ไรซ์ สิ่งเจือปนในสีและอาหาร ข้อแนะนำเกี่ยวกับอุณหภูมิความเย็นเพื่อควบคุมอันตรายเกี่ยวกับปรสิต ข้อแนะนำเกี่ยวกับ

¹ 21 CFR Parts 123 and 1240 : Procedures for the Safe and Sanitary Processing and Importing of Fish and Fishery Products; Final Rule, Part II Department of Health and Human Service, US Food and Drug Administration : 65097

การวิเคราะห์หีสตامين เป็นต้น² นอกจากนี้สหรัฐอเมริกายังอ้างรายงานเกี่ยวกับความปลอดภัยของอาหารทะเล ปี 1991 จัดทำโดย National Academy of Sciences (NAS) ซึ่งสรุปว่าอาหารทะเลนั้นมีอันตรายและก่อให้เกิดความเจ็บป่วยได้³

นอกจากข้อมูลที่สหรัฐอเมริกาอ้างมา ผู้เขียนเห็นว่าเนื่องจากสินค้าประมงเป็นอาหารประเภทหนึ่ง ข้อมูลทางวิทยาศาสตร์หรือรายงานทางวิชาการที่ระบุถึงอันตรายต่าง ๆ ที่มีอยู่ในอาหารก็สามารถนำมาประกอบการสนับสนุนการใช้ระบบ HACCP ได้เช่นเดียวกัน ตัวอย่างเช่น

- ICMSF, Microorganisms in Foods 1- Their Significance and Methods of Enumeration, 1978
- ICMSF, Microorganisms in Foods 2 – Sampling for Microbiological Analysis Principles and Specific Application, 1986
- ICMSF, Microbial Ecology of Foods, Volume 1, Factors Affecting Life and Death of Microorganisms, and Volume 2, Food Commodities, 1980
- NRC (National Reserch Council) Committee on Food Protection, An Evaluation of the Role of Microbiological Criteria for Foods and Food Ingredients, 1985

ดังนั้น ผู้เขียนเห็นว่าคู่มือควบคุมอันตรายของสินค้าประมงและรายงานของ NAS และข้อมูลอันตรายต่าง ๆ ที่มีผลกระทบต่ออาหารนี้ เป็นแหล่งข้อมูลทางวิทยาศาสตร์ที่สำคัญที่

² U.S. Food & Drug Administration, Center for Food Safety & Applied Nutrition, "Fish and Fishery Products Hazards and Controls Guide", January 1998, www.vni.cfsan.fda.gov/dms/haccp-2.html : INTERNET

³ 21 CFR Parts 123 and 1240 : Procedures for the Safe and Sanitary Processing and Importing of Fish and Fishery Products; Final Rule, Part II Department of Health and Human Service, US Food and Drug Administration : 65097

สามารถนำมาใช้สนับสนุนการใช้มาตรการสุขอนามัยว่าด้วยระบบ HACCP ของสหรัฐอเมริกา และสหภาพยุโรปได้ เพราะข้อมูลดังกล่าวแสดงให้เห็นอย่างชัดเจนถึงอันตรายต่าง ๆ ที่มีอยู่ในสินค้าประมงและสินค้าประมงแปรรูปซึ่งมีผลกระทบต่อชีวิตและสุขภาพของผู้บริโภค จึงทำให้สหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปมีความจำเป็นที่จะต้องนำระบบ HACCP มาใช้ในกระบวนการผลิตสินค้าประมงและสินค้าประมงแปรรูปเพื่อควบคุมอันตรายไม่ให้เกิดขึ้นและเพื่อคุ้มครองความปลอดภัยของชีวิตและสุขภาพของประชากรภายในประเทศของตนจากการบริโภคสินค้าประมง ฉะนั้นมาตรการสุขอนามัยของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปว่าด้วยระบบ HACCP ในการผลิตสินค้าประมงนี้จึงวางอยู่บนพื้นฐานการประเมินความเสี่ยงและมีหลักฐานทางวิทยาศาสตร์สนับสนุน มาตรการสุขอนามัยดังกล่าวจึงสอดคล้องกับ Article 5.1 และ Article 2.2 ของข้อตกลง SPS

4. มาตรการสุขอนามัยของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปมีระดับความคุ้มครองที่เหมาะสมแก่การคุ้มครองชีวิตและสุขภาพของประชากรภายในประเทศ และเป็นการเลือกปฏิบัติโดยอำเภอใจหรือไม่สมเหตุผล หรือก่อให้เกิดการกีดกันทางการค้าระหว่างประเทศโดยแอบแฝงหรือไม่

ข้อตกลง SPS Article 5.5 กำหนดให้รัฐสมาชิกจะต้องหลีกเลี่ยงการทำให้เกิดความแตกต่างในระดับความคุ้มครองสุขอนามัยที่รัฐเห็นว่าเหมาะสมโดยไม่สมเหตุผลหรือตามอำเภอใจ ในสถานการณ์ที่แตกต่างกัน หากว่าความแตกต่างนั้นก่อให้เกิดการเลือกปฏิบัติหรือก่อให้เกิดการกีดกันการค้าระหว่างประเทศโดยแอบแฝง

Panel และ Appellate Body ในคดีเกี่ยวกับมาตรการสุขอนามัยหรือสุขอนามัยพืชที่ผ่าน มาเห็นว่าการตัดสินเกี่ยวกับระดับความคุ้มครองสุขอนามัยที่เหมาะสมเป็นสิทธิอธิปไตยของรัฐสมาชิกที่จะกำหนดอย่างไรก็ได้หากว่ามาตรการสุขอนามัยใดก็ตามที่ใช้กับสถานการณ์ที่เกิดขึ้นมีระดับความคุ้มครองที่เหมาะสมกับสถานการณ์นั้น ๆ และรัฐสมาชิกเป็นผู้เลือกระดับความคุ้มครองดังกล่าวที่ใช้ในมาตรการสุขอนามัยนั้นเองก็ถือว่าระดับความคุ้มครองนั้นเหมาะสม โดยรัฐสมาชิกแล้ว อย่างไรก็ตามรัฐสมาชิกมีหน้าที่ต้องหลีกเลี่ยงการปฏิบัติที่แตกต่างที่เป็นไปโดยอำเภอใจหรือไม่สมเหตุผลในระดับความคุ้มครองที่รัฐสมาชิกเห็นว่าเหมาะสมในสถานการณ์ที่แตกต่างกันด้วยหากว่าการปฏิบัติที่แตกต่างนั้นเป็นผลให้เกิดการเลือกปฏิบัติหรือการกีดกันทาง

การค้าระหว่างประเทศโดยแอบแฝง นอกจากนี้ Panel และ Appellate Body ยังเห็นว่า Article 5.5 นี้ควรอ่านคู่กับ Article 2.3 ซึ่งกำหนดให้รัฐสมาชิกจะต้องประกันว่ามาตรการสุขอนามัยสุขอนามัยหรือสุขอนามัยพืชของตนจะต้องไม่เป็นการเลือกปฏิบัติโดยอำเภอใจหรือไม่สมเหตุผลระหว่างรัฐสมาชิกที่มีเงื่อนไขเหมือนกันหรือคล้ายคลึงกันและต้องไม่ใช่มาตรการดังกล่าวในลักษณะที่ก่อให้เกิดการกีดกันการค้าระหว่างประเทศโดยแอบแฝง และเมื่ออ่านควบคู่กันแล้ว Article 5.5 จะนำไปสู่จุดหมายเดียวกันที่กำหนดไว้ใน Article 2.3 นอกจากนี้ยังตีความว่าในการตรวจสอบว่ามีการละเมิด Article 5.5 หรือไม่นั้น จะต้องแสดงให้เห็นถึงองค์ประกอบทั้งสามประการ ดังนี้

องค์ประกอบที่ 1 : รัฐสมาชิกได้ใช้ระดับความคุ้มครองสุขอนามัยที่ตนเองเห็นว่าเหมาะสมแตกต่างกันในสถานการณ์ที่แตกต่างกัน

ในองค์ประกอบข้อแรก Panel ในคดี EC-Hormones เห็นว่า คำว่า “สถานการณ์ที่แตกต่างกัน” เป็นการเปรียบเทียบสถานการณ์ที่มีสาระหรือที่มีผลกระทบต่อสุขภาพเหมือนกันและสามารถเรียกได้ว่าเป็น “สถานการณ์ที่เปรียบเทียบกัน” ในคดี Australia-Salmon Panel เพิ่มเติมว่า “สถานการณ์ที่แตกต่างกัน” ตามนัยของ Article 5.5 คือ การที่เราสามารถเปรียบเทียบสถานการณ์ซึ่งมีสาระชนิดเดียวกันหรือที่มีผลกระทบต่อสุขภาพเหมือนกัน ฉะนั้นสถานการณ์ต่าง ๆ ที่มีระดับความคุ้มครองที่แตกต่างนั้นจะไม่สามารถเปรียบเทียบกันได้เว้นเสียแต่ว่าสถานการณ์เหล่านั้นจะมีองค์ประกอบโดยทั่วไปบางประการที่เหมือนกัน หรือมีองค์ประกอบที่เพียงพอที่จะเปรียบเทียบได้ และหากว่าสถานการณ์ที่ทำการพิจารณานั้นมีความแตกต่างโดยสิ้นเชิงกับสถานการณ์อื่น สถานการณ์นั้นก็ไมควรที่จะนำมาเปรียบเทียบและความแตกต่างในระดับความคุ้มครองนั้นก็พิจารณาไม่ได้ว่าเป็นไปโดยความอำเภอใจหรือไม่สมเหตุผล

สำหรับการวินิจฉัยว่ามีความแตกต่างในระดับความคุ้มครองในสถานการณ์ที่แตกต่างกันหรือไม่ Panel ในคดี Australia-Salmon ให้ความเห็นว่าระดับที่เหมาะสมของความคุ้มครองสุขอนามัยโดยปกติจะเป็นสิ่งที่สะท้อนจากมาตรการสุขอนามัยที่กำหนดขึ้นโดยระดับความคุ้มครองของมาตรการสุขอนามัยจะขึ้นอยู่กับระดับของความเสี่ยงที่มาตรการนั้นต้องการจะคุ้มครอง ดังนั้นในการตัดสินว่ามีการปฏิบัติที่แตกต่างในระดับความคุ้มครองในสถานการณ์ที่แตกต่างกันหรือไม่นั้น จะต้องวินิจฉัยมาตรการสุขอนามัยที่รัฐสมาชิกกำหนดขึ้นในแต่ละสถานการณ์ต่าง ๆ ที่แตกต่างกันนั้น

องค์ประกอบที่ 2 : ความแตกต่างในระดับความคุ้มครองของสถานการณ์ที่แตกต่างกันนั้นเป็นไปโดยไม่สมเหตุผลหรือตามอำเภอใจ

ในคดี Australia-Salmon Panel นำระดับความเสี่ยงของอันตรายมาพิจารณาว่า ความแตกต่างในระดับความคุ้มครองของสถานการณ์ที่แตกต่างกันนั้นเป็นไปโดยสมเหตุผลหรือตามอำเภอใจหรือไม่ กล่าวคือ ตัดสินว่าการที่ออสเตรเลียห้ามนำเข้าสินค้าปลาแซลมอน แต่อนุญาตให้นำเข้าสินค้าปลาแฮร์ริงและครีบบลัสตได้ ทั้ง ๆ ที่สินค้าทั้งสองจำพวกดังกล่าวมีความเสี่ยงของเชื้อโรคมกกว่าสินค้าปลาแซลมอน Panel จึงเห็นว่าความแตกต่างในระดับความคุ้มครองที่ออสเตรเลียกำหนดขึ้นสำหรับสินค้าปลาแซลมอนกับสินค้าปลาแฮร์ริงและครีบบลัสตนั้นเป็นไปโดยไม่สมเหตุผลหรือเป็นไปตามอำเภอใจ

องค์ประกอบที่ 3 : ความแตกต่างในระดับความคุ้มครองเป็นผลก่อให้เกิดการเลือกปฏิบัติหรือการกีดกันการค้าระหว่างประเทศโดยแอบแฝง

ลักษณะของปัจจัยที่ Panel และ Appellate Body ในคดีเกี่ยวกับมาตรการสุขอนามัยหรือสุขอนามัยพืชที่ผ่านมามาตัดสินว่าเป็นผลให้เกิดการเลือกปฏิบัติหรือก่อให้เกิดการกีดกันการค้าระหว่างประเทศโดยแอบแฝง สรุปได้ดังนี้

- 1) การใช้ระดับความคุ้มครองสุขอนามัยแตกต่างกันโดยไม่สมเหตุผลหรือเป็นไปตามอำเภอใจ (คดี EC-Hormones : รายละเอียดโปรดอ่านหน้า 113 และคดี Australia-Salmon : รายละเอียดโปรดอ่านหน้า 133)
- 2) การใช้ระดับความคุ้มครองสุขอนามัยแตกต่างกันค่อนข้างมากในแต่ละสถานการณ์ที่แตกต่างกัน (คดี Australia-Salmon : รายละเอียดโปรดอ่านหน้า 134)
- 3) มาตรการสุขอนามัยไม่วางอยู่บนพื้นฐานของการประเมินความเสี่ยงตาม Article 5 และมีหลักฐานทางวิทยาศาสตร์สนับสนุนไม่เพียงพอตาม Article 2.2 (คดี Australia-Salmon : รายละเอียดโปรดอ่านหน้า 134)
- 4) การคุ้มครองอุตสาหกรรมภายในประเทศจากการแข่งขันที่เกิดจากการนำเข้า (คดี Australia-Salmon : รายละเอียดโปรดอ่านหน้า 135-136)
- 5) การยกระดับความคุ้มครองสินค้าภายในประเทศ (คดี Australia-Salmon : รายละเอียดโปรดอ่านหน้า 136)

ในการพิจารณากฎหมายควบคุมคุณภาพสินค้าประมงด้วยระบบ HACCP ของสหภาพยุโรปและสหรัฐอเมริกาภายใต้องค์ประกอบ 3 ประการของ Article 5.5 ข้างต้น ผู้เขียนนำเอาการใช้ระบบ HACCP กับสินค้าประมง และการใช้ระบบ HACCP กับสินค้าอาหารอื่น ๆ มาพิจารณาดังนี้

ในการเปรียบเทียบการใช้ระบบ HACCP กับสินค้าประมง และการใช้ระบบ HACCP กับสินค้าอาหารอื่น ๆ เป็นการเปรียบเทียบสถานการณ์ที่มีองค์ประกอบโดยทั่วไปบางประการที่เหมือนกัน กล่าวคือ เป็นการนำระบบ HACCP ไปใช้ในการผลิตสินค้านั้น ๆ หรืออันตรายที่มีอยู่ในสินค้าประมง และในสินค้าอาหารอื่น ๆ มีผลกระทบต่อสุขภาพร่างกายเหมือน ๆ กัน การเปรียบเทียบนี้จึงถือว่าเป็น “สถานการณ์ที่แตกต่างกัน” หรือ “สถานการณ์ที่เปรียบเทียบกันได้” ภายใต้องค์ประกอบแรกของ Article 5.5

กรณีการใช้ระบบ HACCP กับสินค้าประมงนี้ พบว่ากฎหมายควบคุมคุณภาพสินค้าประมงด้วยระบบ HACCP⁴ ของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปนี้ครอบคลุมถึงสินค้าประมงทุกชนิดไม่มียกเว้น ผู้ผลิตสินค้าประมงไม่ว่าจะเป็นชนิดไหนหรือพันธุ์ใดก็ตามจะต้องจัดทำระบบ HACCP ทั้งสิ้น แสดงให้เห็นว่าสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปไม่เลือกปฏิบัติกับสินค้าชนิดเดียวกัน

ส่วนกรณีการใช้ระบบ HACCP กับสินค้าอาหารอื่น ๆ พบว่า สหรัฐอเมริกา โดย The U.S. Department of Agriculture (USDA) ได้กำหนดให้นำระบบ HACCP มาใช้กับสินค้าประเภทเนื้อสัตว์และสัตว์ปีกต่าง ๆ ด้วย โดยให้มีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 25 มกราคม ค.ศ. 2000 เป็นต้นไป⁴

จึงเห็นได้ว่า สหรัฐอเมริกาออกกฎหมายบังคับให้นำระบบ HACCP มาใช้กับสินค้าอาหารทั้งหมด 2 ประเภท คือ สินค้าประมงและสินค้าเนื้อสัตว์และสัตว์ปีก ส่วนสินค้าอาหารประเภทอื่นขึ้นอยู่กับความสมัครใจของผู้ผลิตว่าจะผลิตสินค้าของตนภายใต้ระบบ HACCP หรือไม่ หากไม่จัดทำระบบ HACCP ก็ไม่ได้ห้ามนำเข้าแต่อย่างใด อย่างไรก็ตาม เมื่อเดือนเมษายน ค.ศ. 1998

⁴ U.S. Food & Drug Administration, “FDA Backgrounder - HACCP : A State-of-the-Art Approach to Food Safety”, August 1999; Available from www.fda.gov/oc/ohrt/haccp.html : INTERNET

ต้นฉบับ หน้าขาดหาย

มากมายเช่นนี้จึงง่ายต่อการติดเชื้อโรคหรือประสบกับอันตรายต่าง ๆ ทำให้มีความจำเป็นที่จะต้องจัดทำระบบควบคุมอันตรายดังกล่าวเพื่อประกันความปลอดภัยของผู้บริโภค⁶ ดังนั้นการที่สหรัฐอเมริกาบังคับใช้ระบบ HACCP กับสินค้าประมงเป็นสินค้าชนิดแรกจึงสมเหตุผลอย่างไรก็ดี การที่ต่อมาสหรัฐอเมริกาได้เล็งเห็นถึงความจำเป็นที่จะใช้บังคับระบบ HACCP กับสินค้าประเภทเนื้อสัตว์และสัตว์ปีก เนื่องจากเป็นสินค้าที่มีความเสี่ยงต่อการปนเปื้อนอันตรายต่าง ๆ ได้ง่ายเช่นเดียวกัน แต่สำหรับสินค้าอาหารประเภทอื่น ๆ ที่ยังจัดเป็นโครงการสมัครใจขึ้นอยู่กับการตัดสินใจของผู้ผลิตซึ่งแม้ไม่ได้ทำระบบ HACCP สหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปก็อนุญาตให้นำเข้าได้นั้น กรณีนี้ผู้เขียนเห็นว่าเป็นการจัดลำดับความรุนแรงของอันตรายที่มีอยู่ในอาหารประเภทนั้น ๆ สินค้าอาหารประเภทที่มีความเสี่ยงต่ออันตรายสูง อย่างเช่น สินค้าประมงหรือสินค้าเนื้อสัตว์และสัตว์ปีก ก็จะใช้บังคับใช้ระบบนี้ก่อน ส่วนสินค้าอื่น ๆ ที่ยังไม่บังคับใช้นั้น สหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปก็มีแนวโน้มอย่างจริงจังที่จะนำมาบังคับใช้ในอนาคตด้วยเช่นกัน ดังนั้นการใช้ระดับความคุ้มครองสุขอนามัยที่แตกต่างกันโดยกำหนดบังคับใช้ระบบ HACCP กับสินค้าประมง แต่ไม่ได้บังคับกับสินค้าอาหารประเภทอื่น ๆ จึงไม่ได้เป็นไปตามความอำเภอใจหรือไม่สมเหตุผล ฉะนั้น เมื่อปรากฏว่าการใช้ระดับความคุ้มครองสุขอนามัยที่แตกต่างกันนี้เป็นไปโดยสมเหตุผล ผู้เขียนจึงเห็นว่ามาตรการสุขอนามัยของสหรัฐอเมริกาไม่เป็นผลก่อให้เกิดการเลือกปฏิบัติหรือเป็นการกีดกันการค้าระหว่างประเทศโดยแอบแฝงแต่อย่างใด

กรณีข้อเท็จจริงที่ว่าไม่มีอาหารสดประเภทไหนที่นำเข้ามาในสหรัฐอเมริกาในปริมาณมากเท่ากับอาหารทะเล และนำเข้าจากประเทศต่าง ๆ มากมาย โดยพบว่า 55 % ของอาหารทะเลที่บริโภคในสหรัฐอเมริกานำเข้าจากประเทศอื่น ๆ ประมาณ 135 ประเทศ และหลาย ๆ

⁶ Michael Friedman, "Testimony of Dr. Michael Friedman", before the subcommittee on livestock, dairy, and poultry committee on agriculture U.S House of Representatives, May 22, 1996. Available from www.fda.gov/ola/1996/cfood.html ; INTERNET

ประเทศที่สหรัฐอเมริกานำเข้าสินค้าประมงนี้เป็นประเทศกำลังพัฒนาซึ่งไม่มีโครงสร้างเกี่ยวกับเรื่องความปลอดภัยและสุขอนามัยของอาหารทะเล⁷ สหรัฐอเมริกาจึงต้องกำหนดให้ใช้ระบบ HACCP กับการผลิตสินค้าประมงและสินค้าประมงแปรรูปจะถือว่าการยกระดับความคุ้มครองสินค้าประมงซึ่งเป็นปัจจัยหนึ่งที่เป็นผลให้เกิดการเลือกปฏิบัติและการกีดกันการค้าระหว่างประเทศได้หรือไม่ ผู้เขียนเห็นว่ากฎหมายของสหรัฐอเมริกานี้บังคับใช้ระบบ HACCP กับสินค้าประมงทุกชนิดไม่มียกเว้น นอกจากนี้ยังบังคับใช้ทั้งกับสินค้าที่ผลิตภายในประเทศและกับสินค้าที่นำเข้าจากประเทศอื่นด้วย ข้อเท็จจริงดังกล่าวจึงไม่เพียงพอที่จะถือได้ว่าเป็นการยกระดับความคุ้มครองสินค้าภายในประเทศซึ่งจะเป็นปัจจัยที่แสดงให้เห็นถึงการเลือกปฏิบัติและก่อให้เกิดการกีดกันทางการค้าระหว่างประเทศโดยแอบแฝงได้

ดังนั้น สรุปได้ว่ามาตรการสุขอนามัยว่าด้วยระบบ HACCP ของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปไม่เป็นการเลือกปฏิบัติโดยอำเภอใจหรือไม่สมเหตุผล และไม่ก่อให้เกิดการกีดกันการค้าระหว่างประเทศโดยแอบแฝง จึงสอดคล้องกับ Article 5.5 และถือว่าสอดคล้องกับ Article 2.3 ด้วย

5. มาตรการสุขอนามัยของประเทศสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปเป็นมาตรการที่กีดกันการค้ามากเกินไปที่จำเป็นเพื่อบรรลุระดับที่เหมาะสมของการคุ้มครองสุขอนามัยหรือไม่

ข้อตกลง SPS Article 5.6 กำหนดให้รัฐสมาชิกจะต้องประกันว่ามาตรการสุขอนามัยที่รัฐกำหนดขึ้นจะต้องไม่เป็นการกีดกันการค้ามากเกินไปที่จำเป็นเพื่อบรรลุระดับที่เหมาะสมของการคุ้มครองสุขอนามัยโดยคำนึงถึงปัจจัยทางเทคนิคและเศรษฐกิจ ซึ่งใน footnote ของ Article 5.6 กำหนดว่ามาตรการสุขอนามัยจะไม่เป็นการกีดกันการค้ามากกว่าที่จำเป็นเพื่อบรรลุถึงระดับที่

⁷ 21 CFR Parts 123 and 1240 : Procedures for the Safe and Sanitary Processing and Importing of Fish and Fishery Products; Final Rule, Part II Department of Health and Human Service, US Food and Drug Administration : 65097

เหมาะสมของการคุ้มครองสุขอนามัย เว้นแต่ว่าจะมีมาตรการอื่นอยู่และมาตรการนั้นบรรลุระดับที่เหมาะสมของการคุ้มครองสุขอนามัยและเป็นการกีดกันการค้าไม่น้อยกว่าเป็นอย่างมาก

การพิจารณา Article 5.6 Panel และ Appellate Body ในคดี Australia-Salmon และคดี Japan-Agricultural Products เห็นว่า Article 5.6 และ Article 2.2 มีความสัมพันธ์กัน โดย Article 2.2 จะใช้ภาษาทั่วไป แต่ Article 5.6 จะใช้ภาษาที่บ่งเฉพาะกว่า ดังนั้น Article 5.6 จะต้องอ่านควบคู่กับ Article 2.2 ในส่วนที่เกี่ยวข้อง คือ รัฐสมาชิกจะต้องประกันว่าจะใช้มาตรการสุขอนามัยภายในขอบเขตเท่าที่จำเป็นเพื่อคุ้มครองสุขภาพหรือชีวิตของมนุษย์ สัตว์หรือพืชเท่านั้น อย่างไรก็ตาม Panel และ Appellate Body ในคดีดังกล่าวเห็นพ้องกันว่ามาตรการที่จะเป็นการกีดกันการค้ามากเกินไปที่จำเป็นเพื่อบรรลุระดับที่เหมาะสมของความคุ้มครองสุขอนามัย ถ้าหากว่ามีมาตรการอื่นซึ่ง

- 1) กำหนดขึ้นอย่างมีเหตุผลเมื่อคำนึงถึงปัจจัยทางเทคนิคและทางเศรษฐกิจ
- 2) บรรลุระดับที่เหมาะสมของการคุ้มครองสุขอนามัยตามมาตรการที่พิพาท และ
- 3) เป็นการกีดกันทางการค้าไม่น้อยกว่ามาตรการสุขอนามัยตามข้อพิพาทเป็นอย่างมาก

มาก

การตรวจสอบกฎหมายควบคุมคุณภาพสินค้าประมงด้วยระบบ HACCP ของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปว่าเป็นมาตรการสุขอนามัยที่กีดกันทางการค้ามากเกินไปที่จำเป็นเพื่อบรรลุระดับความคุ้มครองสุขอนามัยหรือไม่ภายใต้องค์ประกอบ 3 ประการข้างต้นที่กล่าวมานั้น จึงสามารถกระทำได้โดยพิจารณาว่ามีมาตรการอื่นหรือวิธีการอื่นใดอีกหรือไม่ที่สามารถใช้คุ้มครองความปลอดภัยของสินค้าประมงได้เช่นเดียวกับระบบ HACCP และมาตรการนั้นกำหนดขึ้นอย่างมีเหตุผลเมื่อคำนึงถึงปัจจัยทางเทคนิคและทางเศรษฐกิจ ตลอดจนมาตรการนั้นจะต้องกีดกันการค้าน้อยกว่าระบบ HACCP เป็นอย่างมาก ในการวิเคราะห์ประเด็นนี้ ผู้เขียนจึงขอแนะนำการควบคุมคุณภาพสินค้าประมงด้วยการตรวจสอบผลิตภัณฑ์สุดท้าย (end or finished products) การปฏิบัติที่ดีในการผลิต (Good Manufacturing Practice : GMP) และการควบคุมคุณภาพด้วยระบบคุณภาพ ISO 9000 Series มาพิจารณา ดังนี้

ก. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์สุดท้าย (end or finished products)

การตรวจสอบผลิตภัณฑ์สุดท้าย (end or finished products) ในสินค้าประมงนั้น เป็นวิธีการดั้งเดิมที่สหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปใช้ในการตรวจสอบความปลอดภัยและคุณภาพของสินค้าประมง โดยการสุ่มตัวอย่างสินค้าประมงแล้วนำไปตรวจสอบว่ามีอันตรายใดปะปนอยู่บ้าง ซึ่งวิธีการตรวจสอบคุณภาพความปลอดภัยของสินค้าประมงวิธีนี้เป็นที่ตระหนักกันดีแล้วว่าไม่มีประสิทธิภาพเพียงพอที่จะประกันความปลอดภัยของสินค้าได้ เนื่องจากการตรวจสอบคุณภาพสินค้าประมงซึ่งเป็นสินค้าที่มีความเสี่ยงต่ออันตรายสูงเพียงบางชิ้นจากการสุ่มตัวอย่างนี้ไม่อาจทำให้ได้สินค้าที่มีคุณสมบัติเป็นตัวแทนของสินค้าที่มีความปลอดภัยได้ และสินค้าแต่ละชิ้นจะไม่มีคุณสมบัติเดียวกันทางสภาพชีววิทยา นอกจากนี้ยังสิ้นเปลืองเวลาและเสียค่าใช้จ่ายค่อนข้างสูงในการที่จะต้องวิเคราะห์ตัวอย่างสินค้าทุกรายการที่จะนำเข้ามาจำหน่าย จึงได้มีการพัฒนาระบบ HACCP มาใช้กับสินค้าประมงเพื่อที่จะวิเคราะห์อันตรายในทุก ๆ ขั้นตอนของการผลิตและวางมาตรการในการควบคุมอันตรายไม่ได้เกิดขึ้น เป็นการป้องกันอันตรายไว้ล่วงหน้ามิให้เกิดอันตรายขึ้นกับสินค้าประมงเพื่อความปลอดภัยในการบริโภค ฉะนั้นการควบคุมความปลอดภัยของสินค้าประมงด้วยการตรวจสอบผลิตภัณฑ์สุดท้ายจึงไม่สามารถบรรลุความคุ้มครองสุขอนามัยจากอันตรายต่าง ๆ ที่มีอยู่ในสินค้าประมงได้

ข. การปฏิบัติที่ดีในการผลิต (Good Manufacturing Practice)

ในกฎหมายควบคุมคุณภาพสินค้าประมงด้วยระบบ HACCP ของสหรัฐอเมริกา และระบบการตรวจเช็คด้วยตนเองของสหภาพยุโรปต่างกำหนดให้นำหลักเกณฑ์การปฏิบัติที่ดีในการผลิต (Good Manufacturing Practice : GMP) มาใช้ในการพิจารณาตรวจสอบสุขอนามัยและความสะอาดที่จำเป็นต่อการผลิตสินค้าประมงเพื่อให้สินค้าประมงปลอดภัยต่อการบริโภค หลักเกณฑ์นี้ครอบคลุมถึงสุขลักษณะต่าง ๆ ของสถานที่ตั้งโรงงานและตัวอาคารโรงงานที่ใช้ในการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้และอุปกรณ์การผลิต ระบบสุขาภิบาลและการควบคุม ระบบสุขอนามัยของกระบวนการผลิต กระบวนการผลิตและการควบคุม การเก็บรักษาและการจำหน่าย ความสะอาดของพนักงานตลอดจนการศึกษาและฝึกอบรมพนักงานซึ่งมีรายละเอียดสรุปได้ดังนี้⁸

⁸ กรมการค้าต่างประเทศ กระทรวงพาณิชย์, "รายงานโครงการพัฒนาและยกระดับมาตรฐานสินค้าอุตสาหกรรมเกษตรส่งออก," กรกฎาคม 2539. น. 5-2 – 5-5.

1) สถานที่ตั้งของโรงงานและตัวอาคารโรงงานที่ใช้ในการผลิต

- พื้นที่บริเวณโรงงานจะต้องประกอบด้วยอุปกรณ์และที่เก็บรักษาสินค้า อุปกรณ์การขนย้ายสินค้าและของเสีย รวมทั้งจัดสนามหรือกำจัดวัชพืชในสนามให้สะอาด
- มีพื้นที่ที่เป็นถนน ที่จอดรถ และสนามที่สะอาด
- มีระบบระบายน้ำที่เพียงพอและมีระบบกำจัดของเสียออกจากโรงงาน
- ตัวอาคารโรงงานจะต้องก่อสร้างและออกแบบให้เหมาะสม สะดวกต่อการบำรุงรักษา ต้องมีแสงสว่างเพียงพอ มีระบบระบายอากาศ เป็นต้น

2) เครื่องมือและอุปกรณ์การผลิต

- เครื่องมือและอุปกรณ์ต่าง ๆ ในโรงงานจะต้องสะอาดและมีลักษณะที่ทำงานและทำความสะอาดได้สะดวก

3) ระบบสุขาภิบาลและการควบคุม

- น้ำที่ใช้ในกระบวนการผลิตจะต้องมีเพียงพอและสะอาด
- ระบบการระบายของเสียจะต้องมีเพียงพอ
- ห้องน้ำจะต้องมีประจำทุกโรงงานและสะอาด
- อ่างล้างมือจะต้องมีเพียงพอและสะดวกต่อการใช้

4) ระบบสุขอนามัยของกระบวนการผลิต

- ระบบสุขาภิบาลโรงงานจะต้องรักษาให้อยู่ในสภาพที่สะอาดเพียงพอที่จะไม่ก่อให้เกิดสิ่งเจือปนในอาหาร
- สารและน้ำยาทำความสะอาดจะต้องปราศจากเชื้อจุลินทรีย์ที่จะทำให้เกิดการปนเปื้อนในอาหาร
- จะต้องมี การควบคุมแมลงและห้ามสัตว์เลี้ยงเข้าไปในโรงงาน
- ภาชนะและอุปกรณ์ที่ใช้ผลิต และบรรจุอาหารจะต้องสะอาด

5) กระบวนการผลิตและการควบคุม

- วัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิตจะต้องมีการตรวจสอบเพื่อดูความสะอาดและคัดแยก จะต้องไม่มีเชื้อจุลินทรีย์หรือสารพิษที่เป็นอันตราย และควรเก็บวัตถุดิบไว้ในภาชนะที่สามารถป้องกันการเสื่อมคุณภาพ และวัตถุดิบที่แช่แข็งควรจะต้องเก็บในลักษณะแช่แข็ง
-

- การผลิต การบรรจุ และการเก็บรักษาผลิตภัณฑ์อาหารจะต้องอยู่ในกระบวนการที่ไม่ก่อให้เกิดการเจือปนของเชื้อจุลินทรีย์จนกระทั่งทำให้อาหารเสื่อมคุณภาพได้

6) การเก็บรักษา การจัดจำหน่าย และการขนส่ง

- การเก็บรักษา การจัดจำหน่าย และการขนส่งสินค้าอาหารจะต้องทำภายใต้สภาพที่ป้องกันไม่ให้อาหารเสื่อมหรือบูดสลายที่อาจจะเป็นช่องทางให้เชื้อจุลินทรีย์เข้าไปทำลายได้

7) ความสะอาดของพนักงาน

- พนักงานที่ปฏิบัติการในกระบวนการผลิตและการบรรจุอาหารจะต้องปฏิบัติอย่างถูกสุขลักษณะ เช่น ต้องสวมเสื้อกันเปื้อน ล้างมือให้สะอาดอยู่เสมอ หลีกเลี่ยงการสวมใส่เครื่องประดับ สวมถุงมือ หมวก เก็บเสื้อผ้าและสิ่งของต่าง ๆ ไว้ในพื้นที่ที่ห่างไกลจากพื้นที่ที่ใช้ผลิตและบรรจุอาหาร

8) การศึกษาและฝึกอบรมพนักงาน

- พนักงานที่ตรวจสอบสุขลักษณะอาหารจะต้องมีความรู้ และประสบการณ์เพียงพอเพื่อให้ได้อาหารที่สะอาดและปลอดภัย และจะต้องได้รับการอบรมอย่างสม่ำเสมอเกี่ยวกับกระบวนการผลิตอาหารให้อยู่ในสภาพที่สะอาดและปลอดภัย

เมื่อพิจารณาลักษณะของหลักเกณฑ์ GMP ข้างต้นแล้ว เห็นได้ว่า GMP เป็นหลักการปฏิบัติด้านสุขอนามัยในการผลิตอาหารซึ่งผู้ผลิตอาหารจะต้องปฏิบัติในระบบการผลิตเพื่อควบคุมสถานะการผลิตภายในสถานที่ผลิตให้เหมาะสมและก่อให้เกิดการผลิตอาหารที่ปลอดภัยต่อการบริโภค เมื่อนำหลักเกณฑ์ของ GMP มาพิจารณาเปรียบเทียบกับระบบ HACCP จะพบว่า GMP ระบุแนวทางปฏิบัติเกี่ยวกับการรักษาสุขอนามัยและการควบคุมคุณภาพทั่วไปโดยไม่เฉพาะเจาะจง และไม่ได้ระบุลงไปถึงการควบคุมอันตรายหนึ่งใดให้ชัดเจน ในขณะที่ระบบ HACCP นั้นเน้นถึงการวิเคราะห์อันตรายต่อสุขภาพอนามัยของผู้บริโภคที่อาจเกิดขึ้นได้ในแต่ละขั้นตอนของการผลิตและประเมินวิธีการที่เหมาะสมในการควบคุมอันตราย พร้อมกำหนดจุดวิกฤตในการควบคุมอันตรายเพื่อป้องกันไม่ให้อันตรายเกิดผลกระทบต่อผู้บริโภค ระบบ HACCP จึงไม่ใช้การรักษาสุขอนามัยทั่วไปเท่านั้น แต่เน้นที่การควบคุมจุดวิกฤตของอันตรายไม่ให้เกิดขึ้น ฉะนั้นการนำหลักเกณฑ์ GMP มาใช้ในการผลิตสินค้าประมงจึงไม่เพียงพอที่จะพิสูจน์หรือประกันได้ว่าสินค้าประมงที่ผลิตภายใต้หลักเกณฑ์ GMP นั้นจะปลอดภัย เพราะหลักเกณฑ์ GMP ไม่ได้ชี้

ให้เห็นถึงจุดวิกฤตของอันตรายที่จะเกิดขึ้นในขั้นตอนของการผลิต ไม่มีการกำหนดมาตรการควบคุมอันตราย การตรวจทวนสอบอันตราย และบันทึกผลการควบคุมอันตรายต่าง ๆ ซึ่งจะเป็นเครื่องมือที่จะช่วยป้องกันไม่ให้อันตรายเกิดขึ้นได้เป็นอย่างดี GMP จึงไม่เพียงพอที่จะประกันความปลอดภัยของสินค้าประมงที่มีความเสี่ยงในการปนเปื้อนอันตรายสูงได้ และไม่สามารถที่จะนำมาใช้แทนที่ระบบ HACCP แต่สามารถช่วยสนับสนุนการใช้ระบบ HACCP ให้มีประสิทธิภาพมากขึ้นได้ ทั้งนี้เพราะหากการควบคุมสุขลักษณะพื้นฐานดีแล้วก็จะทำให้การควบคุมอันตรายได้ง่ายขึ้น ผู้เขียนจึงเห็นว่าการรักษาความปลอดภัยของสินค้าประมงด้วยหลักเกณฑ์ GMP ไม่สามารถนำมาใช้คุ้มครองอันตรายต่าง ๆ ที่เกิดจากสินค้าประมงได้มีประสิทธิผลเหมือนกับระบบ HACCP

ค. การควบคุมคุณภาพด้วยระบบคุณภาพ ISO 9000 Series

การควบคุมคุณภาพสินค้าด้วยระบบคุณภาพ ISO 9000 Series เป็นระบบคุณภาพซึ่งองค์การมาตรฐานระหว่างประเทศ (International Organization for Standardization) ได้กำหนดขึ้นเพื่อใช้เป็นแนวทางในการบริหารคุณภาพขององค์กรหรือหน่วยงานใด ๆ ให้มีระบบที่ตรวจสอบและรับรองได้ตามหลักมาตรฐานสากล นอกจากนี้ยังใช้เป็นแนวทางในการอ้างอิงในการซื้อขายเพื่อทำให้เกิดความมั่นใจต่อผู้ซื้อและผู้ขายว่าสามารถรักษาคุณภาพของสินค้า และการบริการได้อย่างสม่ำเสมอตามที่มุ่งหวังไว้ มาตรฐาน ISO 9000 Series นี้ประกอบด้วยมาตรฐานในกลุ่ม 5 ประเภทด้วยกัน คือ ISO 9000, ISO 9001, ISO 9002, ISO 9003 และ ISO 9004^๕

^๕ สรุปผลการสัมมนา "Quality Management System (ISO 9000/EN 29000) and the Single European Market" ณ ห้องมยุรา โรงแรมเลอเมอริเดียน เพรสซิเดนซ์ กรุงเทพฯ วันพฤหัสบดีที่ 18 ตุลาคม พ.ศ. 2533, สมอ สาร ปีที่ 18 ฉบับที่ 185 พฤศจิกายน 2533

ISO 9000 : Quality management and quality assurance standards- Guidelines for selection and use

เป็นเรื่องที่บอกแนวทางและกรอบการเลือกใช้มาตรฐาน ISO 9000 แนวความคิดหลัก ลักษณะเฉพาะ ตลอดจนการใช้ประโยชน์ของระบบคุณภาพและบอกวิธีการเลือกใช้มาตรฐานให้สอดคล้องกับลักษณะงาน

ISO 9001 : Quality systems- Model for quality assurance in design/development, production, and servicing

มาตรฐานนี้ใช้เพื่อแสดงขีดความสามารถในการรักษา และดำรงไว้ซึ่งคุณภาพผลิตภัณฑ์ตามที่ต้องการในขั้นตอนต่าง ๆ เริ่มตั้งแต่การออกแบบ พัฒนาการผลิต การประกอบ และการติดตั้ง ตลอดจนการบริการ ซึ่งจะมีเนื้อหาครอบคลุมไปถึงการใช้งาน หน้าที่ และความรับผิดชอบขององค์กร บทบาทของผู้บริหารต่อระบบคุณภาพ นอกจากนี้ยังรวมไปถึงการทำเอกสารในระบบการควบคุมคุณภาพตามขั้นตอนต่าง ๆ นับตั้งแต่การออกแบบ การพัฒนาการผลิตไปจนถึงการตรวจสอบ รวมทั้งการให้บริการหลังจากการขาย และรวบรวมข้อมูลป้อนกลับเพื่อนำมาใช้ในการปรับปรุงพัฒนาต่อไป

ISO 9002 : Quality systems- Model for quality assurance in production and installation

มาตรฐานนี้ใช้เพื่อทดสอบขีดความสามารถของผู้ผลิตในการรักษาและดำรงไว้ซึ่งคุณภาพของผลิตภัณฑ์ตามที่ต้องการในขั้นตอนการผลิต ตั้งแต่เริ่มระบบการผลิตจนถึงการติดตั้งและประกอบหรือบรรจุภัณฑ์ มาตรฐานนี้มีรายละเอียดและแนวทางเช่นเดียวกับมาตรฐาน ISO 9001 เพียงแต่จำกัดขอบเขตไว้เพียงแต่การผลิตและการติดตั้ง

ISO 9003 : Quality system- Model for quality assurance in final inspection and test

มาตรฐานนี้ใช้เพียงแสดงขีดความสามารถของผู้ผลิตในการรักษาและดำรงไว้ซึ่งคุณภาพผลิตภัณฑ์โดยการตรวจสอบและทดสอบแต่เพียงอย่างเดียว ซึ่งมีรายละเอียดและ

แนวทางเช่นเดียวกับมาตรฐาน ISO 9001 และ ISO 9002 เพียงแต่จำกัดขอบเขตไว้เฉพาะระบบคุณภาพในการตรวจสอบเท่านั้น

ISO 9004 : Quality management and quality system elements-Guidelines

มาตรฐานนี้ให้แนวทางในเรื่องการบริหารทางวิชาการ บุคลากร ซึ่งเกี่ยวข้องกับงานทางวิชาการ บุคลากร ซึ่งเกี่ยวข้องกับคุณภาพ ในมาตรฐานนี้ได้เน้นให้เห็นถึงความจำเป็นที่ต้องทำให้ผู้บริโภคเกิดความพอใจ การสร้างความรับผิดชอบ และความสำคัญการประเมินของงานและความเกี่ยวข้องสัมพันธ์ในวงจรคุณภาพ

ในแต่ละมาตรฐานที่กล่าวมาข้างต้นจะประกอบไปด้วยข้อบทหลัก ๆ ที่จะต้องระบุไว้ในมาตรฐาน¹⁰ ตัวอย่างเช่น ความรับผิดชอบด้านการบริหาร ระบบคุณภาพ การทบทวนข้อตกลง การควบคุมเอกสารและข้อมูล การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ส่งมอบจากลูกค้า การซัพพอร์ตและการสอบกลับได้ของผลิตภัณฑ์ การตรวจและการทดสอบ การควบคุมเครื่องตรวจ เครื่องวัดและเครื่องทดสอบ สถานะการตรวจและการทดสอบ การควบคุมผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด การปฏิบัติการแก้ไขและป้องกัน การเคลื่อนย้าย การเก็บ การบรรจุ การรักษา และการส่งมอบ การควบคุมบันทึกคุณภาพ การตรวจติดตามคุณภาพภายใน การฝึกอบรม เป็นต้น มาตรฐาน ISO 9000 Series จึงเป็นเครื่องมือจัดการคุณภาพและแนวทางสำหรับผู้ผลิตสินค้าทุกชนิดที่ต้องการจัดระบบคุณภาพภายในองค์กรหรือต้องการพัฒนาระบบคุณภาพที่มีอยู่ในองค์กรให้มีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น¹¹

ดังนั้น ระบบ ISO 9000 Series จึงมุ่งเน้นที่การจัดระบบคุณภาพขององค์กร หรือ การให้บริการเป็นหลัก ซึ่งกรอบโครงสร้างพื้นฐานของระบบ ISO 9000 Series จะช่วยสร้าง

¹⁰ ISO- 9000 Requirements Handbook, Prima Management Co., Ltd. : p. 6

¹¹ Asean-Canada Fisheries Post-Harvest Technology Project-Phase II, "An introduction to HACCP for fish processors" , third edition 1997 : p.22

ความมั่นใจต่อลูกค้าว่าจะได้รับสินค้าและ/หรือบริการจากองค์กรที่มีคุณภาพ¹² แต่ระบบ ISO 9000 Series ไม่ได้ระบุเรื่องการจัดการความปลอดภัยของอาหารเอาไว้ในขอบทของระบบ ดังนั้นเมื่อนำมาพิจารณาเปรียบเทียบกับระบบ HACCP จะเห็นว่า ระบบ HACCP จะมุ่งเน้นเฉพาะเจาะจงเรื่องความปลอดภัยของอาหารโดยการกำหนดให้ดำเนินการวิเคราะห์อันตรายและจัดมาตรการควบคุมอันตรายต่าง ๆ ทั้งนี้เพื่อสร้างความมั่นใจต่อลูกค้าว่าระบบ HACCP จะช่วยให้สินค้านั้นมีความปลอดภัย แต่การจัดทำระบบ ISO 9000 Series นั้นไม่มีการดำเนินการวิเคราะห์ถึงจุดวิกฤตหรือจุดอันตรายต่าง ๆ ที่มีผลต่อความปลอดภัยของอาหารในการบริโภคของมนุษย์เหมือนกับการควบคุมโดยระบบ HACCP ดังนั้น แม้ว่าระบบ ISO 9000 Series จะเป็นเครื่องมือในการจัดการคุณภาพเช่นเดียวกับระบบ HACCP¹³ และมีหลักการบางอย่างที่สอดคล้องกัน แต่ก็ไม่สามารถที่จะนำมาใช้แทนที่ระบบ HACCP ได้ ผู้เขียนจึงเห็นว่าการควบคุมคุณภาพสินค้าประมงด้วยระบบคุณภาพ ISO 9000 Series ไม่สามารถที่จะนำมาใช้เพื่อประกันความปลอดภัยของสินค้าประมงได้เช่นเดียวกับระบบคุณภาพ HACCP

ดังนั้น ผู้เขียนจึงสรุปว่า แม้ว่าหลักเกณฑ์ GMP ISO 9000 Series จะให้หลักการที่ดีในการจัดระบบคุณภาพ แต่ไม่ได้เฉพาะเจาะจงถึงความปลอดภัยของอาหาร เพราะฉะนั้นหากนำมาใช้ควบคุมความปลอดภัยของอาหาร ก็จะทำให้ไม่เกิดประสิทธิผลในการป้องกันและควบคุมอันตรายต่าง ๆ ที่มีอยู่ในอาหาร แต่ในขณะที่ระบบ HACCP ระบุเฉพาะเจาะจงในเรื่องการควบคุมและป้องกันอันตรายของอาหารต่อผู้บริโภค ฉะนั้น ผู้เขียนจึงเห็นว่าไม่มีมาตรการอื่นใดที่สามารถใช้คุ้มครองความปลอดภัยจากอันตรายต่าง ๆ ที่อาจเกิดขึ้นจากสินค้าประมงได้เหมือนกับมาตรการสุขอนามัยว่าด้วยระบบ HACCP กฎหมายควบคุมคุณภาพความปลอดภัยของสินค้าประมงด้วยระบบ HACCP ของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปจึงเป็นมาตรการสุขอนามัยที่ไม่เป็นการกีดกันทางการค้ามากเกินไปที่จำเป็นเพื่อบรรลุระดับความคุ้มครองสุขอนามัย จึงไม่ขัดกับ Article 5.6 และ Article 2.2 ของข้อตกลง SPS

¹² ประพนธ์ ผาสุขยืด และวารุณี เดชสกุลฤทธิ์, คู่มือ ISO 9000 สำหรับธุรกิจบริการขนาดกลางและขนาดย่อม, หน้า 1-2.

¹³ Asean-Canada Fisheries Post-Harvest Technology Project-Phase II, "An introduction to HACCP for fish processors", third edition 1997 : p.22.

6. มาตรการสุขอนามัยของสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปมีความโปร่งใสหรือไม่

ข้อตกลง SPS Article 7 และ Annex B กำหนดให้รัฐสมาชิกที่ใช้มาตรการสุขอนามัยและสุขอนามัยพืชจะต้องประกาศโฆษณามาตรการของตนโดยทันทีเพื่อที่จะทำให้เกิดความโปร่งใสในการใช้มาตรการ Panel และ Appellate Body ในคดี Japan-Agricultural Products ตีความว่ามาตรการสุขอนามัยและสุขอนามัยพืชที่จะต้องประกาศโฆษณานั้นจะต้องเป็น (1) มาตรการที่ได้รับการรับรองแล้ว (2) มาตรการนั้นเป็นกฎเกณฑ์เกี่ยวกับสุขอนามัยหรือสุขอนามัยพืช เช่น กฎหมาย พระราชกฤษฎีกา ที่ซึ่ง (3) ใช้โดยทั่วไป อย่างไรก็ตามไม่จำเป็นต้องเป็นกฎเกณฑ์ที่มีผลบังคับใช้ตามกฎหมายเท่านั้น แต่อาจจะเป็นกฎเกณฑ์อื่นที่ใช้โดยทั่วไปซึ่งมีลักษณะคล้ายกับกฎหมายและมีสิ่งกระตุ้นเพียงพอที่จะก่อให้เกิดการปฏิบัติได้

สหภาพยุโรปได้ประกาศกฎหมายควบคุมคุณภาพสินค้าประมงด้วยระบบ HACCP ในปี ค.ศ. 1994 และกำหนดให้มีผลบังคับใช้ตั้งแต่ 1 มกราคม ค.ศ. 1996 เป็นต้นไป ส่วนกฎหมายของสหรัฐอเมริกานั้นประกาศใช้ในวันที่ 18 ธันวาคม ค.ศ. 1995 และกำหนดให้มีผลบังคับใช้ในวันที่ 18 ธันวาคม ค.ศ. 1997 เป็นต้นมา ในกรณีของสหรัฐอเมริกา โดยก่อนที่กฎหมายของสหรัฐอเมริกาจะมีผลใช้บังคับ USDA ได้อนุญาตให้ผู้ผลิตภายในประเทศและต่างประเทศส่งคำวิจารณ์เป็นลายลักษณ์อักษรเข้ามาได้ภายในวันที่ 16 กุมภาพันธ์ ค.ศ. 1996 และหากผู้ใดต้องการข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับระบบ HACCP หรือแนวทางการควบคุมอันตรายของสินค้าประมงและสินค้าประมงแปรรูปสามารถติดต่อได้ที่ Center for Food Safety and Applied Nutrition ขององค์การอาหารและยาสหรัฐอเมริกาได้ โดยระบุชื่อเจ้าหน้าที่ สถานที่ และเบอร์โทรศัพท์ที่จะติดต่อให้ด้วย

ก่อนที่กฎหมายของสหภาพยุโรปและสหรัฐอเมริกาจะมีผลใช้บังคับอย่างเป็นทางการนั้น กรมประมงได้รับมอบหมายให้เข้ามารับผิดชอบดูแลอบรมเจ้าหน้าที่ให้มีความรู้และเข้าใจถึงการควบคุมคุณภาพสินค้าประมงภายใต้ระบบ HACCP และทำหน้าที่เผยแพร่ความรู้ให้กับโรงงานผลิตสินค้าประมงต่าง ๆ ที่จะส่งออกไปยังสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรป โดยการจัดอบรมสัมมนาต่าง ๆ และจัดทำคู่มือการควบคุมคุณภาพระบบ HACCP ขึ้นมา เพื่อเป็นแนวทางให้แก่ผู้ผลิตสินค้าประมงไทยได้นำไปปฏิบัติ ในปี ค.ศ. 1992 ได้นำระบบ HACCP มาใช้กับสินค้าประมงโดยกำหนดเป็นมาตรการสมัครใจ และกำหนดเป็นมาตรการบังคับกับโรงงานที่ผลิตสินค้า

ส่งออกปศุสัตว์ยุโรปในปี ค.ศ. 1996 และกับโรงงานที่ผลิตสินค้าส่งออกปศุสัตว์อเมริกา ปลายปี ค.ศ. 1997 ดังนั้น แสดงให้เห็นว่าประเทศไทยได้ทราบข่าวคราวการบังคับใช้กฎหมาย ดังกล่าวล่วงหน้าแล้ว และได้ทราบถึงหรือคุ้นเคยกับกฎเกณฑ์ต่าง ๆ ที่อยู่ในกฎหมายนี้แล้วก่อนที่จะมีผลใช้บังคับ อีกทั้งยังได้ดำเนินการเตรียมพร้อมเพื่อให้เป็นไปตามนั้นด้วย ผู้เขียน จึงเห็นว่ากฎหมายของสหภาพยุโรปและสหรัฐอเมริกาเป็นมาตรการสุขอนามัยที่โปร่งใสตาม Article 7 และ Annex B paragraph 1 ของข้อตกลง SPS

จากการวิเคราะห์มาตรการสุขอนามัยว่าด้วยระบบ HACCP ของสหรัฐอเมริกาและ สหภาพยุโรปภายใต้ข้อตกลง SPS ผู้เขียนสรุปได้ว่ามาตรการสุขอนามัยของทั้งสองประเทศนี้ไม่ ขัดกับข้อตกลงดังกล่าว ดังนั้น ผู้ผลิตสินค้าประมงไทยมีความจำเป็นต้องจัดทำระบบ HACCP มิฉะนั้นจะไม่สามารถส่งออกสินค้าของตนไปขายยังสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรปได้