

NSL FOODS
The Happy Taste Creator

นโยบายคุณภาพ และความปลอดภัยทางอาหาร

บริษัท เอ็นเอสแอล ฟู้ดส์ จำกัด (มหาชน)
NSL FOODS Public Company Limited



บทนำ

บริษัท เอ็นเอสแอล ฟู้ดส์ จำกัด (มหาชน) (“บริษัท”) มีความมุ่งมั่นที่จะผลิตและพัฒนาผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพ มีความปลอดภัยต่อผู้บริโภค สอดคล้องกับข้อกำหนด กฎหมาย พร้อมทั้งปรับปรุงประสิทธิภาพของระบบคุณภาพอย่างต่อเนื่องส่งมอบสินค้าตรงเวลา เพื่อสร้างความพึงพอใจสูงสุดให้แก่ลูกค้า และสอดคล้องตามกับระบบมาตรฐาน ได้แก่

1. ISO 9001:2015 – ระบบบริหารคุณภาพ
2. Good Hygiene Practices (GHPs) & HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point) – มาตรฐานสุขลักษณะที่ดีในการผลิตอาหารและระบบการวิเคราะห์อันตราย
3. FSSC 22000 – ระบบรับรองความปลอดภัยอาหาร
4. ISO 22000 – ระบบการจัดการความปลอดภัยอาหาร
5. Halal Product – ผลิตภัณฑ์ฮาลาล

เพื่อยกระดับระบบบริหารคุณภาพและความปลอดภัยของอาหาร บริษัทฯ ได้กำหนดแนวทางการปฏิบัติ ดังนี้:

แนวทางการปฏิบัติ

1. ผลิตและพัฒนาผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพ มีความปลอดภัยต่อผู้บริโภค สอดคล้องกับข้อกำหนดกฎหมาย แนวทางปฏิบัติ

กำหนดเป้าหมายพร้อมทั้งประเมินผลเป็นประจำทุกเดือน ควบคู่ไปกับการตรวจสอบและลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิตให้อยู่ในระดับที่กำหนด รวมถึงการป้องกันการถูกโจมตีในระบบสารสนเทศ โดยดำเนินการตรวจสอบและทบทวนระบบอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้มั่นใจในประสิทธิภาพและความปลอดภัยของกระบวนการทั้งหมด

2. เพื่อสร้างความพึงพอใจสูงสุดให้แก่ลูกค้า

ดำเนินการสำรวจความพึงพอใจของลูกค้าตามกำหนด และตอบสนองต่อข้อร้องเรียนของลูกค้าอย่างรวดเร็วและมีประสิทธิภาพ

3. ส่งมอบตรงเวลา

จัดทำแผนการผลิตและส่งมอบสินค้าให้มีประสิทธิภาพ โดยตั้งเป้าหมายการส่งมอบตรงเวลาตามกำหนด และใช้ระบบตรวจสอบและติดตามสถานะการจัดส่งสินค้าแบบเรียลไทม์

4. สินค้ามีคุณภาพและมีความปลอดภัย

ดำเนินการตรวจสอบวัตถุดิบและกระบวนการผลิตทั้งหมดอย่างเข้มงวด เพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนหรือความเสี่ยงด้านคุณภาพ โดยใช้ระบบ GHPs/HACCP ในการระบุและควบคุมจุดวิกฤตที่อาจเกิดความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของอาหาร พร้อมทั้งดำเนินการสอบสวนและแก้ไขปัญหาเกี่ยวกับคุณภาพทันที หากมีข้อร้องเรียนหรือปัญหาเกิดขึ้น เพื่อรักษามาตรฐานความปลอดภัยและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ในทุกขั้นตอน

5. ปรับปรุงประสิทธิภาพของระบบคุณภาพอย่างต่อเนื่อง

บริษัทดำเนินการทบทวนระบบคุณภาพและความปลอดภัยของอาหาร พร้อมปรับปรุงตามผลการประเมิน เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพอย่างต่อเนื่อง นอกจากนี้ ยังจัดการฝึกอบรมพนักงานเพื่อพัฒนาความรู้ด้านระบบคุณภาพ ความปลอดภัย และเทคโนโลยีใหม่อย่างสม่ำเสมอ รวมถึงจัดทำระบบสำรองข้อมูล (Back-Up System) และตรวจสอบให้พร้อมใช้งานในกรณีฉุกเฉิน เพื่อสนับสนุนการดำเนินงานให้มีความราบรื่นและตอบสนองต่อสถานการณ์ที่อาจเกิดขึ้นได้อย่างมีประสิทธิภาพ

