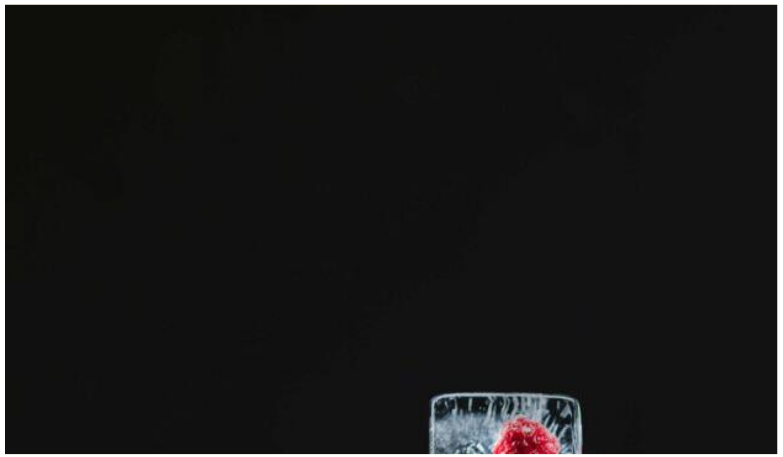
มาตรฐานคุณภาพการขนส่งสินค้าเกษตรและอาหาร ด้วยรถบรรทุกแบบควบคุมอุณหภูมิ (Q COLD CHAIN)

กลุ่มพัฒนาและส่งเสริมการขนส่งสินค้า
สำนักการขนส่งสินค้า กรมการขนส่งทางบก

OUTLINE

1. แนวทางการพัฒนา Cold Chain Logistics ด้านการขนส่งทางถนน
2. มาตรฐาน Q Cold Chain
3. การขนส่งสินค้าควบคุมอุณหภูมิ และปัญหาด้านการวัด



แนวทางการพัฒนา COLD CHAIN LOGISTICS ด้านการขนส่งทางถนน

- **แนวโน้มการเติบโต**ของอุตสาหกรรม Cold Chain Logistics
- **ความท้าทาย**ของอุตสาหกรรม Cold Chain Logistics
- **กลยุทธ์การพัฒนา**อุตสาหกรรม Cold Chain Logistics ในภาคการขนส่งทางถนนของประเทศไทย
- **การดำเนินการของกรมการขนส่งทางบก**ในการพัฒนาอุตสาหกรรม Cold Chain Logistics ในภาคการขนส่งทางถนน

แนวโน้มการเติบโตของอุตสาหกรรม Cold Chain Logistics

มูลค่าการส่งออก (2566-2567)

ผลไม้สด ↑ 24%*

ผลไม้แช่เย็นแช่แข็ง ↑ 11%**

มูลค่าตลาดในประเทศ

อุตสาหกรรมยา (2566-2568) ↑ 5-6%***

ธุรกิจ B2C e-Commerce (2564) ↑ 16%****

ธุรกิจขนส่งพัสดุภัณฑ์ (2564) ↓ 30%****

*จดหมายข่าวกองยุทธศาสตร์การพัฒนาระบบโลจิสติกส์ ปีที่ 4 ฉบับที่ 1 เดือนมกราคม-เมษายน 2564
**Krungthai Compass, 3 กุมภาพันธ์ 2566
***ศูนย์วิจัยกรุงศรี, 6 ธันวาคม 2565
****ttb analytics, 17 กุมภาพันธ์ 2566

ความท้าทายของอุตสาหกรรม Cold Chain Logistics

- ความแตกต่างของอุณหภูมิที่ใช้สำหรับสินค้าแต่ละชนิด
- ต้นทุนการขนส่งสูงกว่าการขนส่งสินค้าทั่วไป
- การเลือกใช้บรรจุภัณฑ์ที่เหมาะสมกับสินค้าแต่ละชนิด
- ผู้ว่าจ้างและผู้บริโภคส่วนใหญ่ไม่ตระหนักถึงความสำคัญในการเลือกใช้บริการขนส่งแบบควบคุมอุณหภูมิที่เหมาะ
- ทักษะและองค์ความรู้เฉพาะด้าน เช่น แผนรองรับกรณีเครื่องทำความเย็นขัดข้องในระหว่างการขนส่ง การขนถ่ายสินค้า การจัดเรียงสินค้าภายในตู้บรรทุก การ Pre-cooling (ทั้งสินค้าและตู้เย็น) สุขลักษณะอนามัยและความปลอดภัยทางอาหารและยา

Cold Chain vs Product Quality

“Transport refrigeration alone could avoid 25% of food waste in developing countries”

“Nothing keeps perishable products safe, maintains their physical and nutritional qualities and prolongs their shelf life like cold air”

Global overview on food wastage, Australian food cold chain council (AFCCC)

กลยุทธ์การพัฒนาอุตสาหกรรม Cold Chain Logistics ในภาคการขนส่งทางถนน

กลยุทธ์การพัฒนา Cold Chain Logistics

- การพัฒนามาตรฐานการขนส่งสินค้าควบคุมอุณหภูมิ
- การสร้างพันธมิตรธุรกิจ โดยเฉพาะผู้ประกอบการ SMEs
- การบูรณาการทำงานร่วมกันระหว่างภาครัฐและเอกชน

เป้าหมาย

- ภาครัฐมีกรอบแนวทางและกลยุทธ์ในการพัฒนา COLD CHAIN LOGISTICS เป็นไปในทิศทางเดียวกัน
- ผู้ประกอบการมีสมรรถนะและศักยภาพในการแข่งขัน
- พัฒนาคุณภาพสินค้าอาหารและยาของไทย สนับสนุนการเติบโตของ SOFT POWER อาหารไทยในเวทีโลก
- เพิ่มมูลค่าการค้าการลงทุนในอุตสาหกรรมอาหาร ยาและเวชภัณฑ์ กระตุ้นการเติบโตทางเศรษฐกิจ

การดำเนินการของกรมการขนส่งทางบก ในการพัฒนาอุตสาหกรรม COLD CHAIN LOGISTICS ในภาคการขนส่งทางถนน

2562

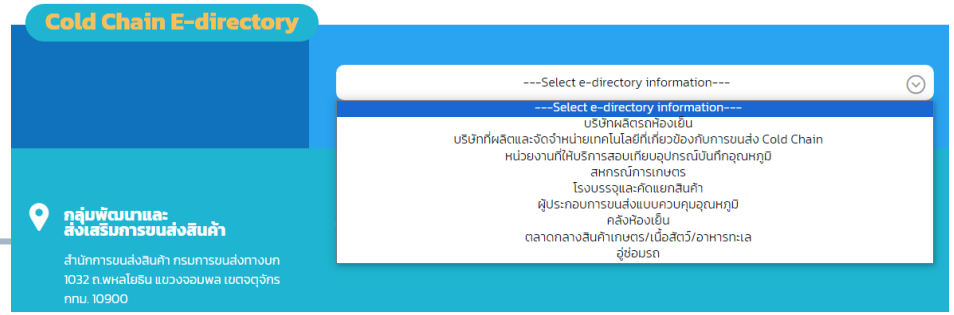
พัฒนามาตรฐาน Q Cold Chain

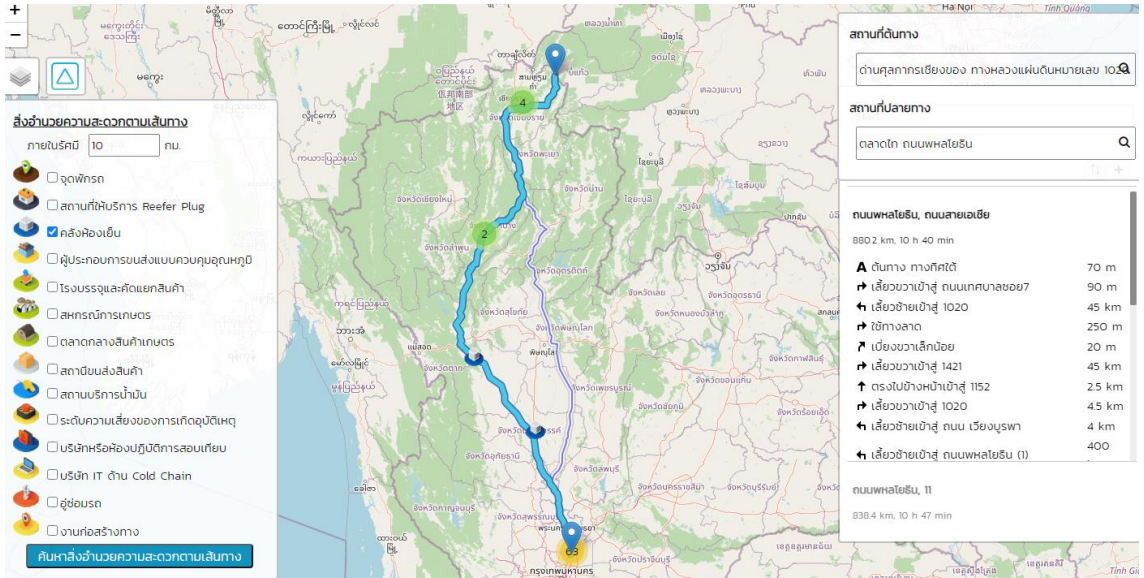
2563

เริ่มตรวจประเมินและให้การรับรอง มาตรฐาน Q Cold Chain

2565

- พัฒนาเครือข่าย Cold Chain Logistics
- พัฒนา e-directory ผู้ประกอบการที่เกี่ยวข้อง
- พัฒนา Trip planner ค้นหาสิ่งอำนวยความสะดวกในเส้นทางขนส่ง





การดำเนินการของกรมการขนส่งทางบก ในการพัฒนาอุตสาหกรรม COLD CHAIN LOGISTICS ในภาคการขนส่งทางถนน

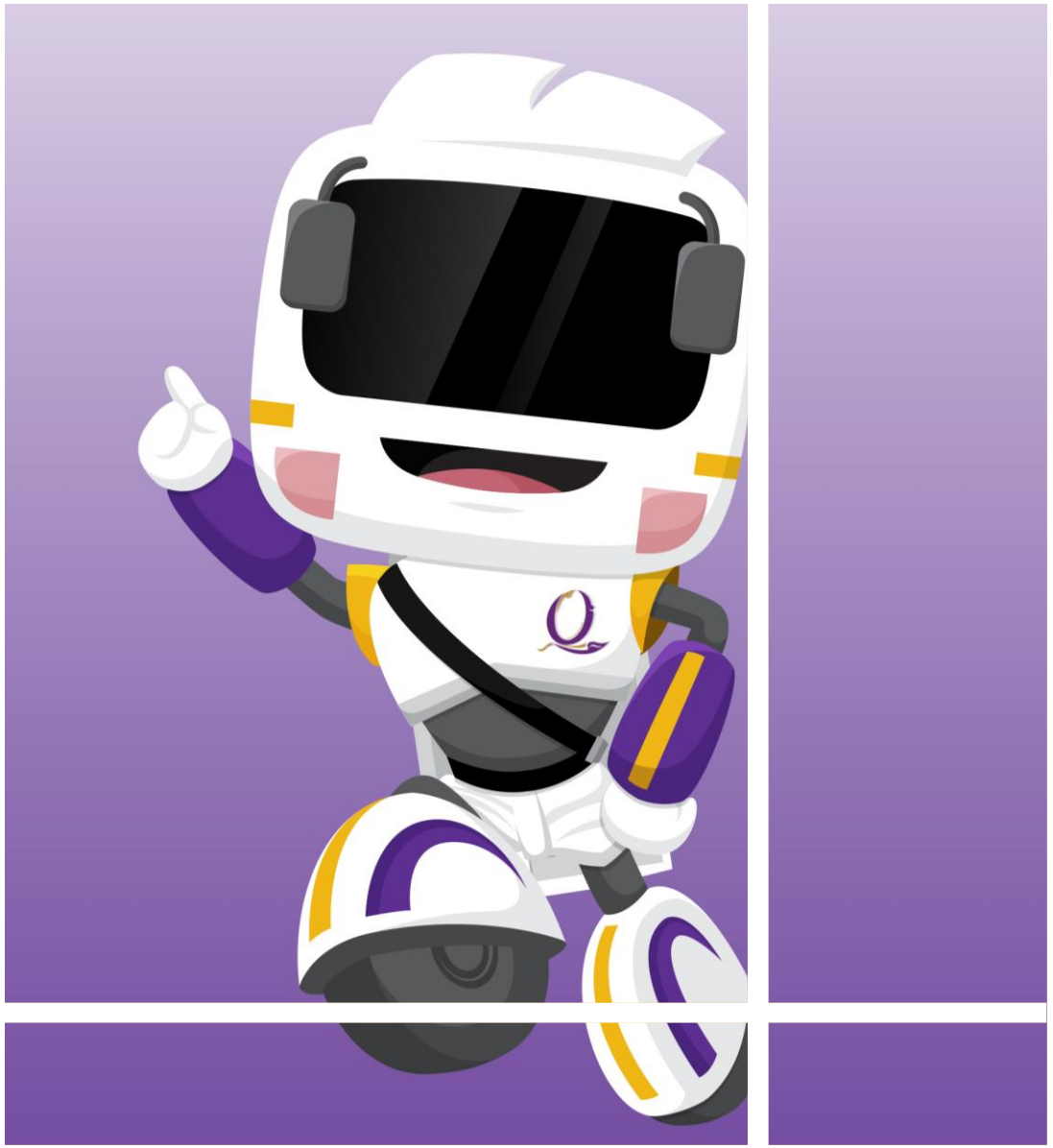
- บูรณาการความร่วมมือระหว่างหน่วยงานภาครัฐและภาคเอกชนในการพัฒนา Cold Chain Logistics อย่างยั่งยืน
- ส่งเสริมการสร้างเครือข่ายผู้ให้บริการ Cold Chain Logistics อย่างเป็นรูปธรรม
- พัฒนามาตรฐาน
  - การขนส่งยาและเวชภัณฑ์
  - การขนส่งพัสดุภัณฑ์แบบควบคุมอุณหภูมิ
- พัฒนาแนวปฏิบัติสำหรับการขนส่งอาหารและด้วยรถจักรยานยนต์ เพื่อรักษาคุณภาพของผลิตภัณฑ์และส่งเสริมให้เกิดความปลอดภัยทางอาหารและยา

2567

2568

เริ่ม เผยแพร่องค์ความรู้ ตรวจประเมินและให้การรับรองมาตรฐาน

- การขนส่งยาและเวชภัณฑ์
- การขนส่งพัสดุภัณฑ์แบบควบคุมอุณหภูมิ



Q MARK & Q COLD CHAIN

- มาตรฐานแบบสมัครใจ (Voluntary Standard)
- เครื่องมือพัฒนาศักยภาพของผู้ประกอบการขนส่ง และสร้างมาตรฐานการขนส่งสินค้าของไทย ให้เป็นที่ยอมรับในระดับสากล

มาตรฐานคุณภาพบริการขนส่งด้วยรถบรรทุก (Q MARK)

เครื่องมือพัฒนาศักยภาพการให้บริการขนส่ง
และส่งเสริมวัฒนธรรมความปลอดภัยในการขนส่งทางถนนให้แก่ผู้ประกอบการ

ข้อกำหนดรวม 39 ข้อ

01

ด้านองค์กร

บังคับ 5 ข้อ
แนะนำ 6 ข้อ

02

ด้านปฏิบัติการขนส่ง

บังคับ 8 ข้อ

03

ด้านพนักงาน

บังคับ 9 ข้อ
แนะนำ 1 ข้อ

04

ด้านยานพาหนะ

บังคับ 3 ข้อ
แนะนำ 2 ข้อ

05

ด้านลูกค้าและภายนอก

บังคับ 2 ข้อ
แนะนำ 3 ข้อ

มาตรฐานคุณภาพการขนส่งสินค้าเกษตรและอาหารด้วยรถบรรทุกแบบควบคุมอุณหภูมิ

“ Q COLD CHAIN ”

เครื่องมือพัฒนาศักยภาพการให้บริการขนส่งสินค้าควบคุมอุณหภูมิ
สร้างความปลอดภัยทางอาหาร และลดการสูญเสียของสินค้าในระหว่างการขนส่ง

Cold Chain for Truck Operation

ข้อกำหนดรวม 10 ข้อ

กลุ่มสินค้าเป้าหมาย

สินค้าแช่เย็น

สินค้าแช่แข็ง

ผักและผลไม้

กลุ่มสินค้าที่ยังไม่ครอบคลุม

ยาและเวชภัณฑ์

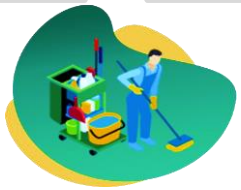
พัสดุภัณฑ์

01

ด้านปฏิบัติการขนส่ง

บังคับ 3 ข้อ

02



ด้านความสะอาด

บังคับ 2 ข้อ

03

ด้านมาตรฐานรถห้องเย็นและการบำรุงรักษา

บังคับ 2 ข้อ

04

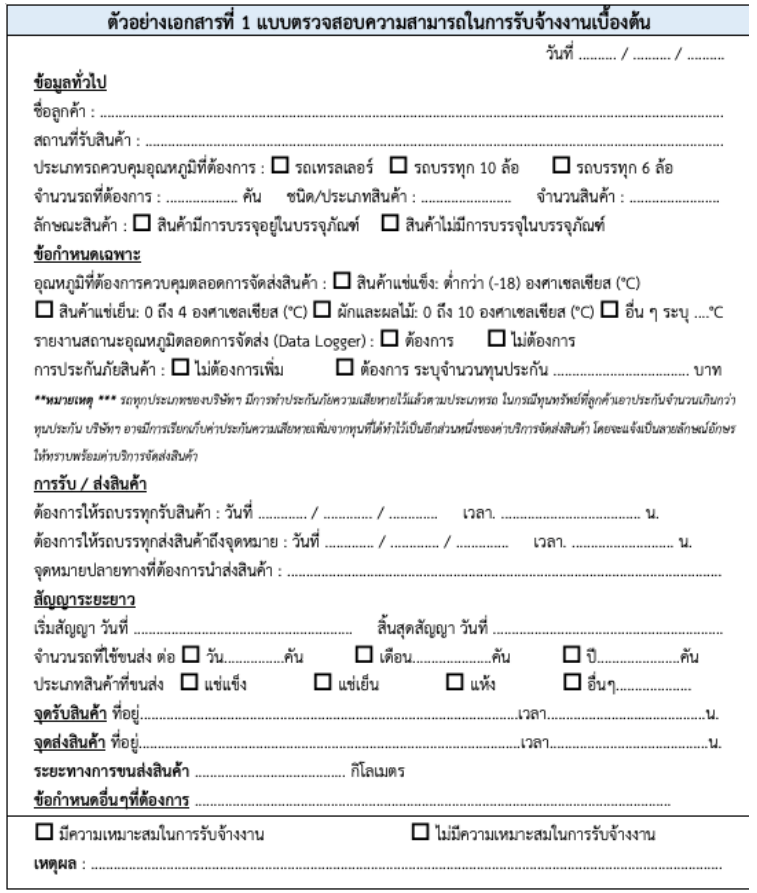
ด้านการพัฒนาทรัพยากรบุคคล

บังคับ 2 ข้อ

มาตรฐาน Q COLD CHAIN
ด้านที่ 1 ด้านปฏิบัติการขนส่ง

1. การประเมินความสามารถและความพร้อมของตนเองก่อนการรับจ้างงาน

- ชนิดและปริมาณการขนส่งสินค้า
- ช่วงอุณหภูมิการขนส่งสินค้า
- บรรจุภัณฑ์ที่ใช้ในการขนส่งสินค้า
- ประเภทรถและความสามารถ (Capacity) ในการขนส่งสินค้าของรถบรรทุก
- เทคโนโลยีในการตรวจวัดและบันทึกอุณหภูมิ



ตัวอย่างเอกสารที่ 1 แบบตรวจสอบความสามารถในการรับจ้างงานเบื้องต้น

วันที่ ..... / ..... / .....

ข้อมูลทั่วไป

ชื่อลูกค้า : .....

สถานที่รับสินค้า : .....

ประเภทรถควบคุมอุณหภูมิที่ต้องการ : ☐ รถเทรลเลอร์ ☐ รถบรรทุก 10 ล้อ ☐ รถบรรทุก 6 ล้อ

จำนวนรถที่ต้องการ : ..... คัน ชนิด/ประเภทสินค้า : ..... จำนวนสินค้า : .....

ลักษณะสินค้า : ☐ สินค้ามีการบรรจุอยู่ในบรรจุภัณฑ์ ☐ สินค้าไม่มีการบรรจุในบรรจุภัณฑ์

ข้อกำหนดเฉพาะ

อุณหภูมิที่ต้องการควบคุมตลอดการจัดส่งสินค้า : ☐ สินค้าแช่แข็ง: ต่ำกว่า (-18) องศาเซลเซียส (°C)

☐ สินค้าแช่เย็น: 0 ถึง 4 องศาเซลเซียส (°C) ☐ ผักและผลไม้: 0 ถึง 10 องศาเซลเซียส (°C) ☐ อื่น ๆ ระบุ ....°C

รายงานสถานะอุณหภูมิตลอดการจัดส่ง (Data Logger) : ☐ ต้องการ ☐ ไม่ต้องการ

การประกันภัยสินค้า : ☐ ไม่ต้องการเพิ่ม ☐ ต้องการ ระบุจำนวนทุนประกัน ..... บาท

***หมายเหตุ *** รถทุกประเภทของบริษัทฯ มีการทำประกันภัยความเสียหายไว้แล้วตามประเภทรถ ในกรณีทุนทรัพย์ที่ลูกค้านำมาประกันจำนวนเกินกว่าทุนประกัน บริษัทฯ อาจมีการเรียกเก็บค่าประกันความเสียหายเพิ่มจากทุนที่ได้ทำไว้เป็นอีกส่วนหนึ่งของค่าบริการจัดส่งสินค้า โดยจะแจ้งเป็นลายลักษณ์อักษรให้ทราบพร้อมค่าบริการจัดส่งสินค้า*

การรับ / ส่งสินค้า

ต้องการให้รถบรรทุกรับสินค้า : วันที่ ..... / ..... / ..... เวลา. ..... น.

ต้องการให้รถบรรทุกส่งสินค้าถึงจุดหมาย : วันที่ ..... / ..... / ..... เวลา. ..... น.

จุดหมายปลายทางที่ต้องการนำส่งสินค้า : .....

สัญญาระยะยาว

เริ่มสัญญา วันที่ ..... สิ้นสุดสัญญา วันที่ .....

จำนวนรถที่ใช้ขนส่ง ต่อ ☐ วัน.....คัน ☐ เดือน.....คัน ☐ ปี.....คัน

ประเภทสินค้าที่ขนส่ง ☐ แช่แข็ง ☐ แช่เย็น ☐ แห้ง ☐ อื่นๆ.....

จุดรับสินค้า ที่อยู่.....เวลา.....น.

จุดส่งสินค้า ที่อยู่.....เวลา.....น.

ระยะทางการขนส่งสินค้า ..... กิโลเมตร

ข้อกำหนดอื่นๆที่ต้องการ .....

☐ มีความเหมาะสมในการรับจ้างงาน ☐ ไม่มีความเหมาะสมในการรับจ้างงาน

เหตุผล : .....

มาตรฐาน Q COLD CHAIN
ด้านที่ 1 ด้านปฏิบัติการขนส่ง

2. คู่มือการปฏิบัติงานการขนส่งสินค้าควบคุมอุณหภูมิ

- การตรวจสภาพรถและห้องเย็นก่อนการรับสินค้า
- การทำความเย็นล่วงหน้า (Pre-cooling)
- การขนส่ง การลำเลียง และการจัดเรียงสินค้า
- การตรวจวัดและบันทึกอุณหภูมิ

ระเบียบปฏิบัติเรื่อง การขนส่งสินค้า

5. **ขั้นตอนการรับสินค้า / การจัดเรียงสินค้าภายในตู้**

1. พนักงานขนส่งติดต่อประสานงานกับบุคคลที่แจ้งไว้ในใบสั่งปฏิบัติงาน

2. ลูกค้าทำการเช็คอุณหภูมิตู้ที่มอนิเตอร์ภายในห้องโดยสาร และตรวจความสะอาดภายในตู้บรรจุสินค้า จากนั้นจึงนำสินค้าเข้าจัดเรียงภายในตู้ การจัดเรียงสินค้าในตู้ขึ้นอยู่กับชนิดของสินค้า, ขนาดของบรรจุภัณฑ์ และจำนวนสินค้าที่บรรทุก ดังนี้

2.1 สินค้าที่บรรจุใส่กล่องกระดาษ/ตะกร้า หรือสินค้าที่สามารถวางซ้อนได้ การจัดเรียงภายในตู้จะวางสินค้าเรียงปูพื้นให้เต็มจนถึงท้ายตู้ การซ้อนสินค้าจะซ้อนให้ความสูงเสมอกันตลอดทั่วทั้งตู้ เพื่อป้องการสินค้าโค่นล้มในขณะที่รถวิ่ง ซึ่งอาจทำให้สินค้าได้รับความเสียหายได้

มาตรฐาน Q COLD CHAIN
ด้านที่ 1 ด้านปฏิบัติการขนส่ง

3. การวางแผนเพื่อรองรับเหตุฉุกเฉินกรณีรถบรรทุกหรือเครื่องทำความเย็นขัดข้อง ในระหว่างการขนส่งสินค้า ซึ่งส่งผลต่อการควบคุมอุณหภูมิภายในห้องเย็น

- หน่วยซ่อมบำรุงเคลื่อนที่ / รายชื่อเครือข่าย
- ขั้นตอนการจัดการเหตุฉุกเฉิน
- การบันทึกเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน พร้อมวิเคราะห์สาเหตุ การแก้ไข และแนวทางการป้องกันการเกิดเหตุซ้ำ

ตัวอย่างเอกสารที่ 4 แบบฟอร์มบันทึกการเกิดเหตุฉุกเฉิน

วันที่...../...../.....

ชื่อพนักงานขับรถ.....หมายเลขทะเบียนรถ.....

สถานที่เกิดเหตุ.....เวลา.....

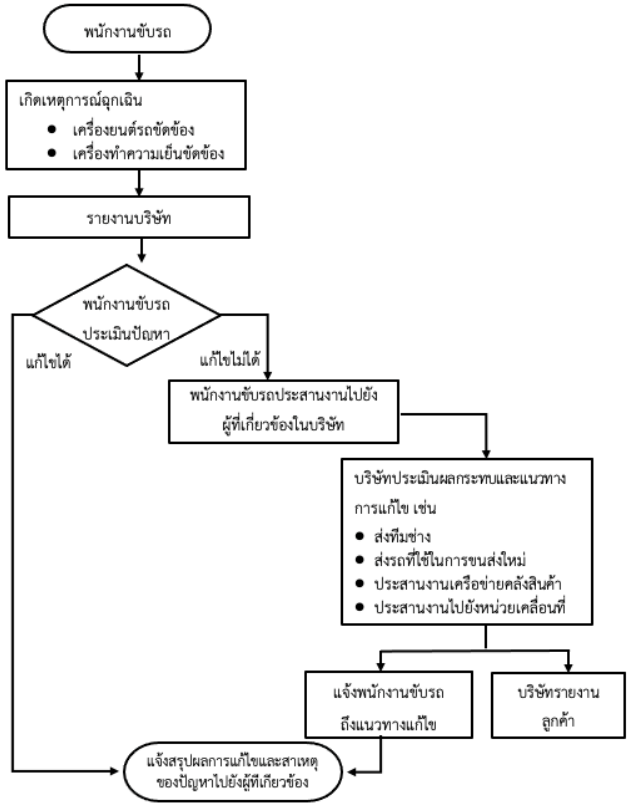
ระบบควบคุมอุณหภูมิ	☐ ปกติ	☐ ไม่ปกติ

รายละเอียด

การแก้ไขเบื้องต้น

แนวทางการป้องกัน

ผู้รับเรื่อง	พนักงานขับรถ	ผู้บริหาร
.....	.....	.....
(.....)	(.....)	(.....)
วันที่...../...../.....	วันที่...../...../.....	วันที่...../...../.....



รูปที่ 4.12 ขั้นตอนการปฏิบัติงานเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน

มาตรฐาน Q COLD CHAIN
ด้านที่ 2 ด้านความสะอาด

1. การทำความสะอาดภายในห้องเย็นและอุปกรณ์ต่างๆ

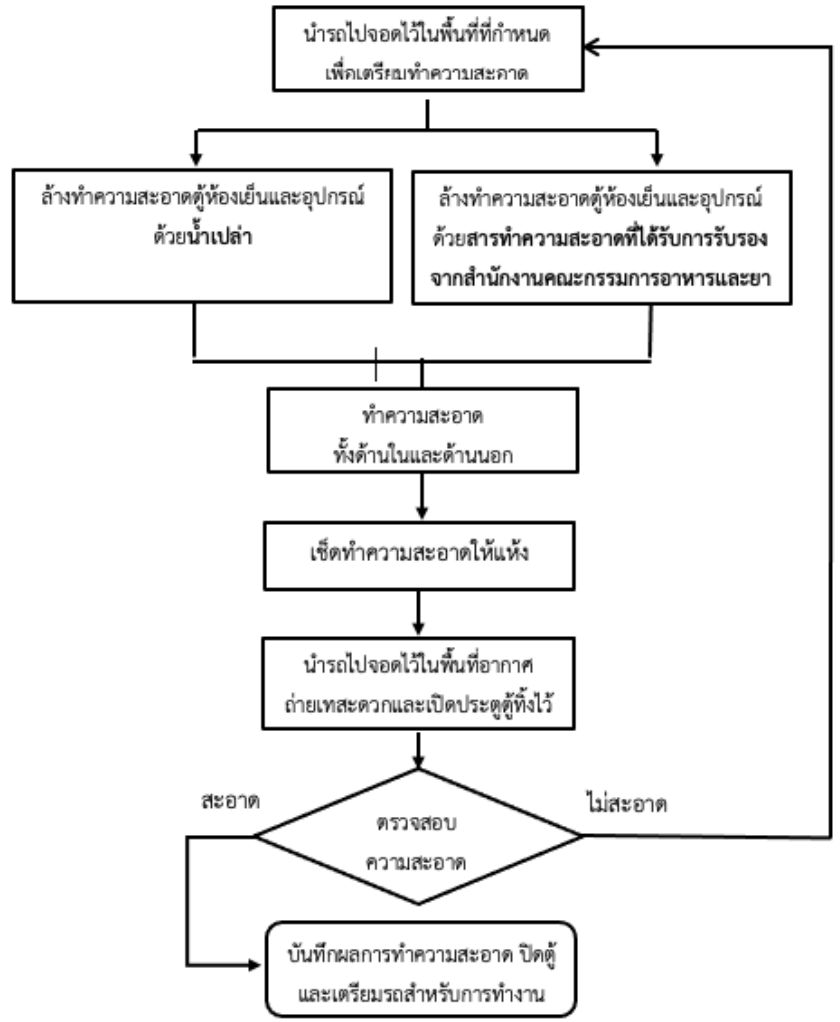
- ขั้นตอนการทำความสะอาด
- บันทึกผลการตรวจสอบ

ตัวอย่างเอกสารที่ 5 เอกสารบันทึกผลการทำความสะอาดตู้ห้องเย็น

วันที่...../...../..... ทะเบียนรถ.....

ลำดับ	รายละเอียด	ผลการตรวจ		
		ผ่าน	ไม่ผ่าน	หมายเหตุ
1	พื้นตู้			
2	ผนังและเพดาน			
3	ประตู			
4	ม่านพลาสติก			
5	ท่อน้ำทิ้ง			
6	สภาพทั่วไป กลิ่นเหม็น ความชื้น			

พนักงานทำความสะอาด	พนักงานขับรถ	ผู้ตรวจสอบ
.....	.....	.....
วันที่...../...../.....	วันที่...../...../.....	วันที่...../...../.....

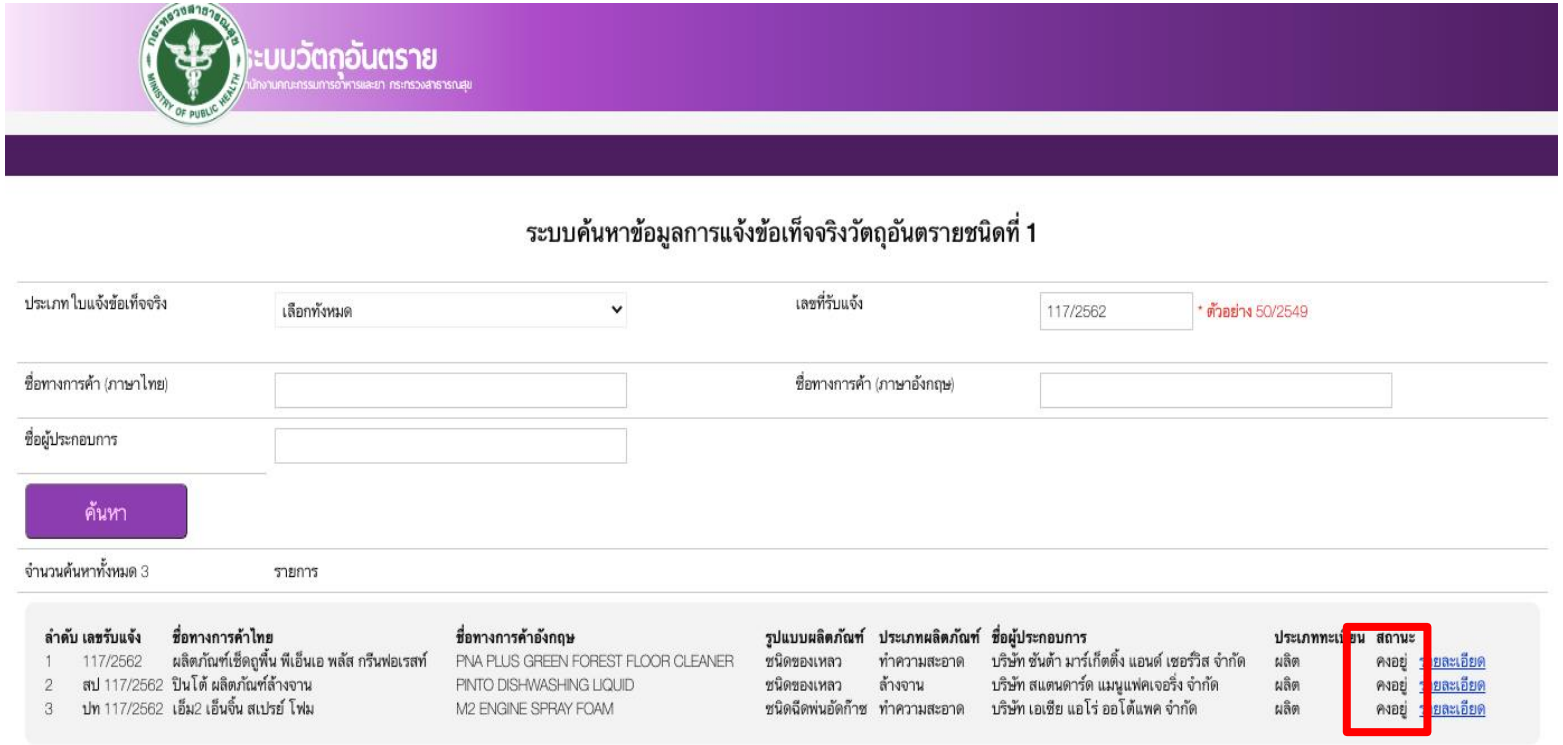


รูปที่ 4.14 ตัวอย่างแผนภาพขั้นตอนการทำความสะอาด

มาตรฐาน Q COLD CHAIN ด้านที่ 2 ด้านความสะอาด

2. สารทำความสะอาด

- ปลอดภัยต่อตัวสินค้าและผู้บริโภค
- ไร้สี ไร้กลิ่น
- สอดคล้องตามที่ อย. กำหนดหรือหน่วยงานภาครัฐอื่นให้การรับรอง

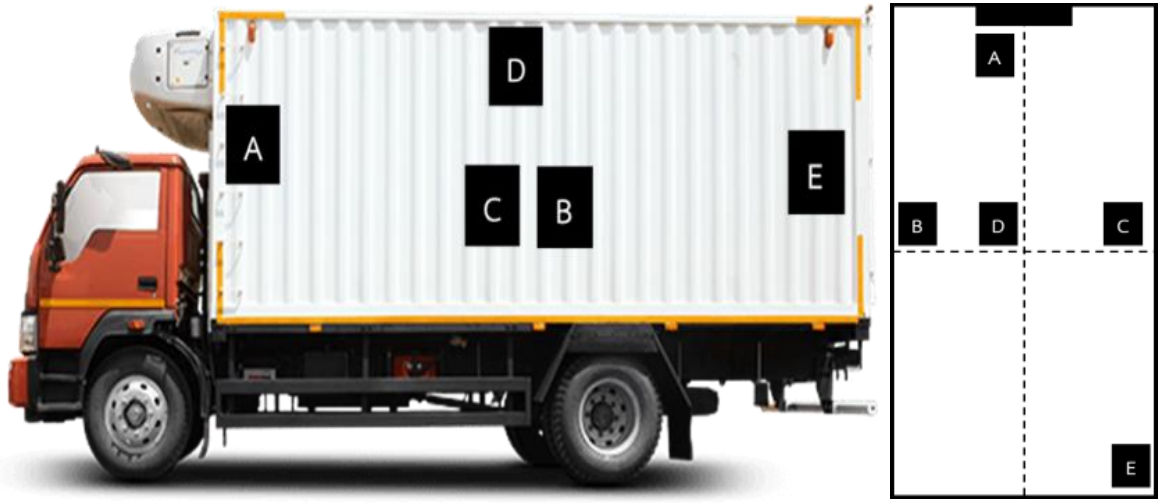


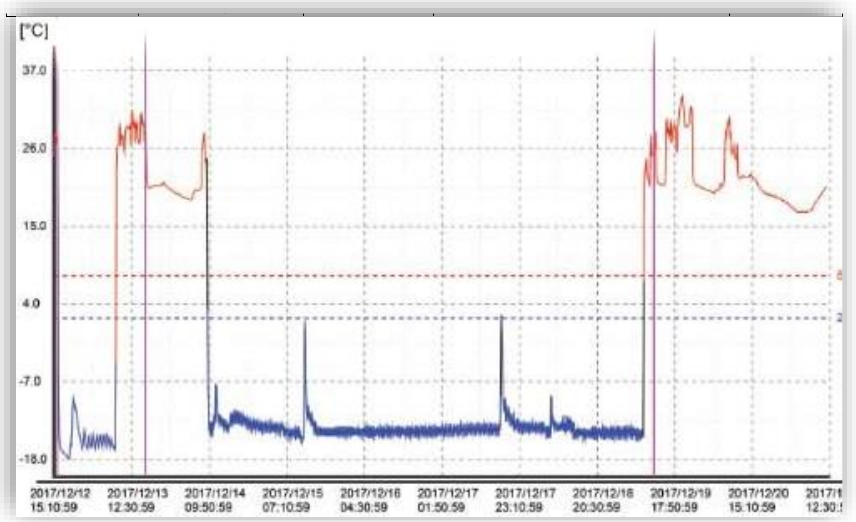
https://www.fda.moph.go.th

มาตรฐาน Q COLD CHAIN
ด้านที่ 3 ด้านมาตรฐานรถห้องเย็นและการบำรุงรักษา

1. การติดตั้งและตรวจสอบสภาพความพร้อมของอุปกรณ์ตรวจวัดและบันทึกอุณหภูมิ

- การติดตั้งอุปกรณ์
- การบันทึกอุณหภูมิในระหว่างการขนส่ง





มาตรฐาน Q COLD CHAIN
ด้านที่ 3 ด้านมาตรฐานรถห้องเย็นและการบำรุงรักษา

2. แผนและผลการบำรุงรักษาเครื่องทำความเย็น และอุปกรณ์ตรวจวัดและบันทึกผลอุณหภูมิ

- แผนและผลการบำรุงรักษาเครื่องทำความเย็น
- แผนและผลการสอบเทียบหรือทวนสอบอุปกรณ์วัดอุณหภูมิ
- กรณีทวนสอบ ต้องแสดงวิธีการหรือขั้นตอนทวนสอบ

ระยะเวลา / รายการ	6 เดือน	1 ปี	1.5 ปี	2 ปี	2.5 ปี	3 ปี	3.5 ปี	4 ปี	4.5 ปี	5 ปี	5.5 ปี	6 ปี	6.5 ปี	7 ปี
ปริมาณน้ำยาทำความเย็น	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
สายพานขับคอมเพรสเซอร์	☐X	☐X	☐X	☐X	☐X	☐X	☐X	☐X	☐X	☐X	☐X	☐X	☐X	☐X
มอเตอร์คอนเด็นเซอร์ (คอล์ยร้อน)	X	X	X	X	X	X	X	X	X	ป	X	X	X	ป
มอเตอร์คูลลิ่งยูนิต (คอล์ยเย็น)	X	X	X	X	X	X	X	X	X	ป	X	X	X	ป
คอนเด็นเซอร์ (คอล์ยร้อน)	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
คูลลิ่งยูนิต (คอล์ยเย็น)	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
ไดเออร์รีซีฟเวอร์ ไดเออร์	-	-	-	-	-	ป	-	-	ป	-	-	ป	-	ป
ดอมเพรสเซอร์, เบรกเก็ต	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
โอเวอร์ฮอลคอมเพรสเซอร์	-	-	-	-	-	ป	-	-	ป	-	-	ป	-	ป
คลัตช์แม่เหล็ก	X	X	X	X	X	X	X	X	X	ป	X	X	X	ป
ไฮ-โล เพรสเซอร์สวิตช์	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
ข้อต่อระบบน้ำยา ท่อน้ำทิ้ง	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
ชุดสายไฟ	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
อิเล็กทรอนิกส์ควบคุมระบบ	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

หมายเหตุ: ป = เปลี่ยน X = ตรวจสอบ o = ทำความสะอาด ☐ = ปรับตั้ง

Calibration Data

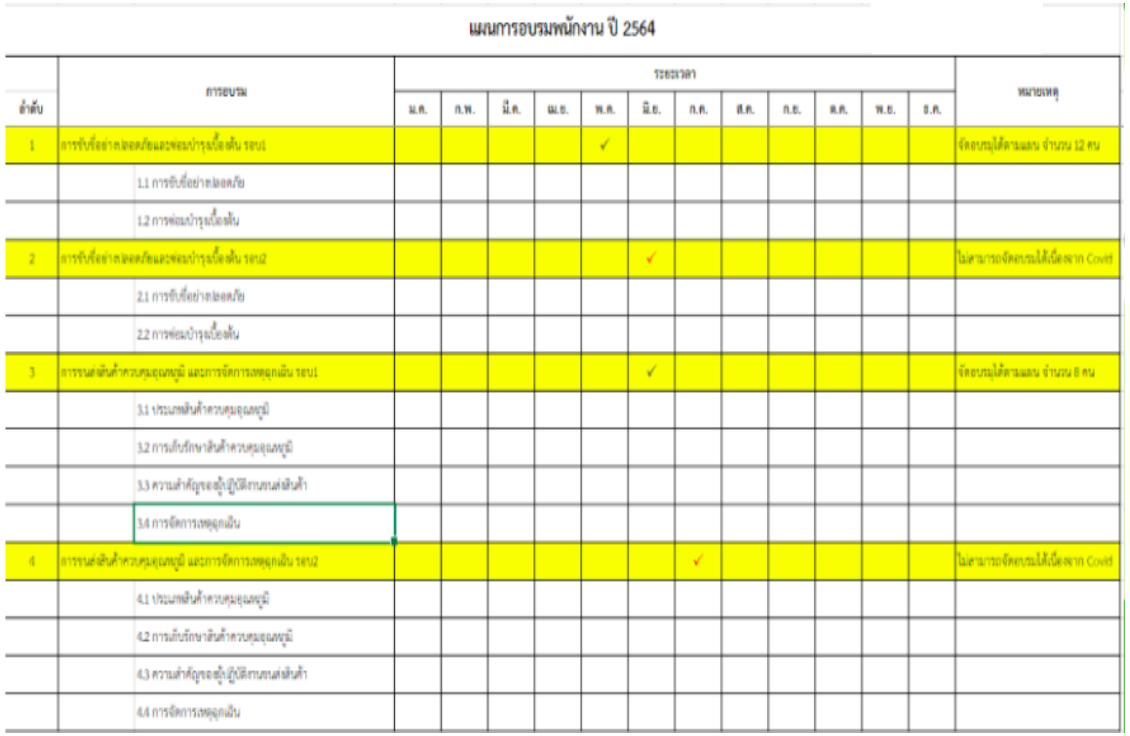
Description	Reference Value	Measurement Result	Measurement Error	Expanded Uncertainty	Maximum Permissible Error	Status
As Left Data						
Adjustment Parameters						
R0: 99.929831						
A: 3.921311E-03						
B: -6.454208E-07						
C: -5.776125E-12						
MINOP: -60						
MAXOP: 170						
DEVICE CAL 1: 50.0080:0.1000						
DEVICE CAL 2: 100.0020:0.1013						
DEVICE CAL 3: 150.0070:0.1044						
DEVICE CAL 4: 200.0000:0.1120						
USER CAL 1: -50.0000:0.0000						
USER CAL 2: 0.0000:0.0000						
USER CAL 3: 157.0000:0.0000						
Test ID: C0163115603205						
Temperature (°C)						
-50 °C	-49.9857	-49.9844	0.001	0.012	0.050	P
-25 °C	-24.9368	-24.9438	-0.007	0.012	0.050	P
0 °C	0.0104	0.0211	0.011	0.012	0.050	P
100 °C	99.9979	99.9964	-0.002	0.012	0.050	P
157 °C	156.9001	156.9022	0.002	0.012	0.050	P

มาตรฐาน Q COLD CHAIN
ด้านที่ 4 ด้านการพัฒนาทรัพยากรบุคคล

1. การอบรมให้ความรู้แก่พนักงานขับรถและพนักงานที่เกี่ยวข้อง

แผนและหลักฐานการอบรมประจำปี

- การจัดการเหตุฉุกเฉิน (ข้อ 1.3)
- การทำความสะอาดภายในห้องเย็น (ข้อ 2.1)
- การทวนสอบเครื่องมือวัดอุณหภูมิ (ข้อ 3.2) (ถ้ามี)
- การตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องทำความเย็น
- การจัดเรียง ลำเลียง และขนส่งสินค้า



แผนการอบรมพนักงาน ปี 2564

ลำดับ	การอบรม	ระยะเวลา												หมายเหตุ
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	
1	การซักซ้อมอย่างปลอดภัยและซ่อมบำรุงเบื้องต้น รอบ1					✓								จัดอบรมให้ตามแผน จำนวน 12 คน
	1.1 การซักซ้อมอย่างปลอดภัย													
	1.2 การซ่อมบำรุงเบื้องต้น													
2	การซักซ้อมอย่างปลอดภัยและซ่อมบำรุงเบื้องต้น รอบ2						✓							ไม่สามารถจัดอบรมได้เนื่องจาก Covid
	2.1 การซักซ้อมอย่างปลอดภัย													
	2.2 การซ่อมบำรุงเบื้องต้น													
3	การขนส่งสินค้าควบคุมอุณหภูมิ และการจัดการเหตุฉุกเฉิน รอบ1						✓							จัดอบรมให้ตามแผน จำนวน 8 คน
	3.1 ประเภทสินค้าควบคุมอุณหภูมิ													
	3.2 การเก็บรักษาสินค้าควบคุมอุณหภูมิ													
	3.3 ความสำคัญของผู้ปฏิบัติงานขนส่งสินค้า													
	3.4 การจัดการเหตุฉุกเฉิน													
4	การขนส่งสินค้าควบคุมอุณหภูมิ และการจัดการเหตุฉุกเฉิน รอบ2							✓						ไม่สามารถจัดอบรมได้เนื่องจาก Covid
	4.1 ประเภทสินค้าควบคุมอุณหภูมิ													
	4.2 การเก็บรักษาสินค้าควบคุมอุณหภูมิ													
	4.3 ความสำคัญของผู้ปฏิบัติงานขนส่งสินค้า													
	4.4 การจัดการเหตุฉุกเฉิน													

มาตรฐาน Q COLD CHAIN
ด้านที่ 4 ด้านการพัฒนาทรัพยากรบุคคล

2. การตรวจสุขภาพพนักงานขับรถ และพนักงานที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงาน ที่อาจมีการสัมผัสสินค้าอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง

แผนและผลการตรวจสุขภาพในส่วนของโรคติดต่อร้ายแรง

หรือโรคที่น่ารังเกียจ หรือเป็นพาหะนำโรคติดต่อตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข (พ.ร.บ. อาหาร พ.ศ. 2522)

- โรคเรื้อน
- วัณโรคระยะร้ายแรง
- โรคติดยาเสพติด
- โรคพิษสุราเรื้อรัง
- โรคเท้าช้าง
- โรคผิวหนังที่น่ารังเกียจ

การขอรับรองมาตรฐานครั้งแรก
ต้องมีผลการตรวจสุขภาพพนักงานไม่น้อยกว่า ร้อยละ 30
โดยในการต่ออายุมาตรฐานครั้งถัดไป
ต้องมีผลการตรวจสุขภาพพนักงาน ร้อยละ 100

มาตรฐาน Q COLD CHAIN
ด้านที่ 4 ด้านการพัฒนาทรัพยากรบุคคล

3. แนวทางในการจัดการในกรณีที่พนักงานขับรถ หรือพนักงานที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงานที่อาจมีการสัมผัสสินค้ามีอาการป่วย

งดการปฏิบัติหน้าที่ที่เกี่ยวข้องกับการสัมผัสสินค้า

- โรคทางเดินอาหาร
- โรคทางเดินหายใจ

ตัวอย่างเอกสารที่ 9 ตัวอย่างเอกสารระเบียบปฏิบัติเกี่ยวกับสุขอนามัยในการปฏิบัติงาน

ระเบียบปฏิบัติ
เกี่ยวกับสุขอนามัยในการปฏิบัติงาน
วัน/เดือน/ปี

เนื่องด้วยในปัจจุบัน บริษัทฯ มีนโยบายในการเปิดรับสินค้าควบคุมอุณหภูมิ ซึ่งส่วนใหญ่สินค้าเหล่านี้จะเป็นอาหารอุปโภค บริโภค โดยในการจัดส่ง บริษัทฯ ได้กำหนดให้มีการบรรจุสินค้าตามระบบและมาตรฐานที่กำหนดเพื่อป้องกันการปนเปื้อน และการสัมผัสกับสินค้าโดยตรง แต่เพื่อเป็นการสร้างมาตรฐานการจัดส่งที่ดี จึงได้กำหนดระเบียบปฏิบัติเพิ่มเติม เกี่ยวกับสุขอนามัยในการปฏิบัติงานไว้ ดังนี้

1. พนักงานทุกท่านที่เกี่ยวข้องกับการบริการจัดส่งสินค้า ได้แก่
   - พนักงานตรวจรับสินค้า
   - พนักงานตรวจเช็คสินค้า
   - พนักงานขนถ่ายสินค้า
   - พนักงานขับรถ
   - พนักงานรถร่วมกิจการ

ต้องรักษาสุขอนามัยของตนเอง เช่น ผม หนวดเครา เล็บ ความสะอาดของชุมฟอร์มให้อยู่ในสภาพที่สะอาดเรียบร้อย และอยู่ในระเบียบที่บริษัทฯ กำหนด

2. พนักงานตามข้อ 1 หากพบว่ามีอาการหรือป่วยเป็นโรคติดต่อทางผิวหนัง ทางเดินหายใจ และ/หรือโรคติดต่ออื่นๆ ที่เกี่ยวกับระบบทางเดินอาหาร ขอให้หยุดการทำงานที่สัมผัสกับสินค้าทันที และขอให้แจ้งเรื่องที่หัวหน้าหน่วยงาน หรือหน่วยงานความปลอดภัย เพื่อทำการส่งตัวรักษาและ/หรือสับเปลี่ยนงานที่ปฏิบัติ จนกว่าจะมีหลักฐานการยืนยันจากแพทย์ว่าได้รักษาหายขาดแล้ว

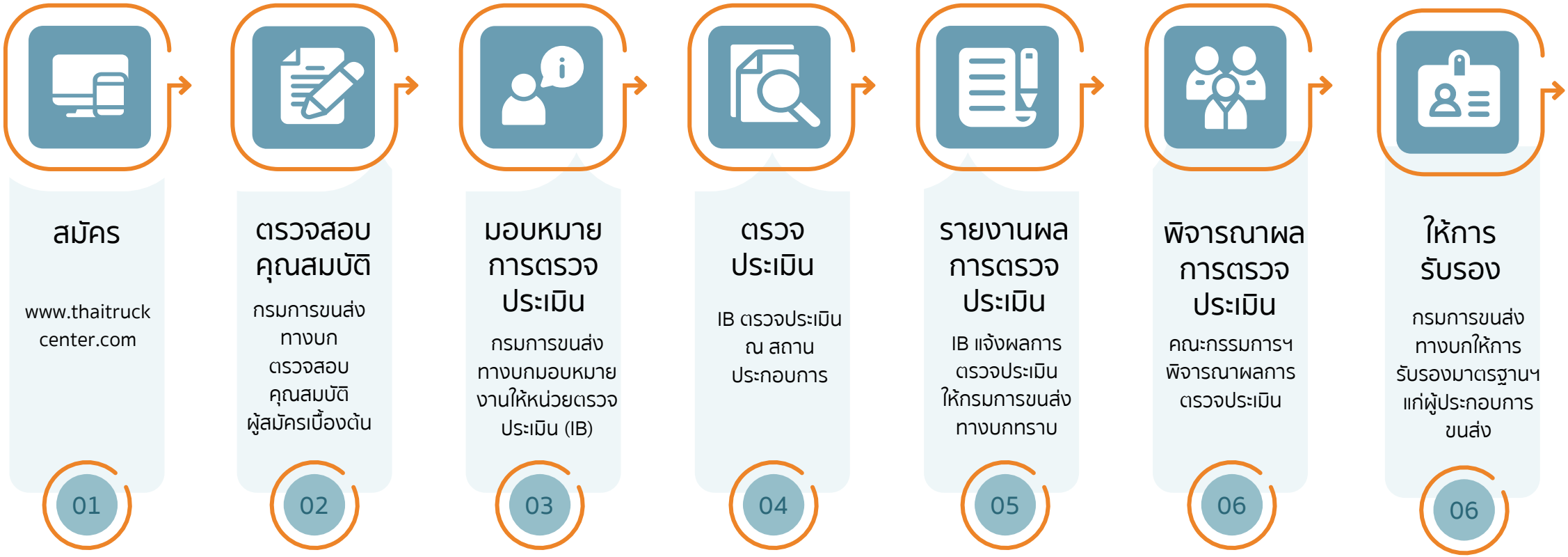
3. ในกรณีที่พนักงานตามข้อ 1 มีอาการป่วยเป็นไข้หวัด ไอ มีน้ำมูก ขอให้ใส่ผ้าปิดจมูกทุกครั้งที่ปฏิบัติงาน

4. หลังจากรับประทานอาหารและ/หรือทำธุรกิจส่วนตัวในห้องน้ำเสร็จแล้ว ขอให้พนักงานล้างมือด้วยสบู่หรือน้ำยาล้างมือทุกครั้ง ก่อนกลับเข้ามาปฏิบัติงาน

จึงประกาศมาเพื่อขอความร่วมมือให้ปฏิบัติตามโดยเคร่งครัด

ลายเซ็นต์
(.....)
ผู้จัดการแผนกควบคุมคุณภาพ

กระบวนการตรวจประเมินและการรับรองมาตรฐาน Q MARK และ Q COLD CHAIN



Remark: กระบวนการตรวจประเมินมาตรฐาน Q Cold Chain ยังคงดำเนินการโดยกรมการขนส่งทางบก

ผู้ได้รับการรับรองมาตรฐาน Q MARK และ Q COLD CHAIN

417 ราย

62,325 คัน

Q MARK

17 ราย

4,488 คัน

Q COLD CHAIN

ข้อมูล ณ เดือนมีนาคม 2567

ปัญหาด้านการวัดค่าอุณหภูมิที่พบในผู้ประกอบการขนส่งสินค้าทางถนน

ปัญหาด้านการวัดค่าอุณหภูมิที่พบในผู้ประกอบการขนส่งสินค้าทางถนน

- ตำแหน่งที่เหมาะสมในการติดตั้งเครื่องมือวัดอุณหภูมิภายในตู้บรรทุก
- การกำหนดค่าความคลาดเคลื่อนจากการวัดที่ยอมรับได้
- ความเข้าใจที่คลาดเคลื่อนในประเด็นความแตกต่างระหว่างการสอบเทียบและการทวนสอบ
- วิธีการทวนสอบเครื่องมือวัดที่ถูกต้องและเหมาะสมกับการขนส่ง
- การอ่านผลการสอบเทียบเครื่องมือวัด
- ค่าใช้จ่ายในการสอบเทียบและทวนสอบที่กระทบต่อต้นทุนการขนส่งสินค้าทางถนน

THANK YOU

กลุ่มพัฒนาและส่งเสริมการขนส่งสินค้า

สำนักการขนส่งสินค้า

กรมการขนส่งทางบก

โทรศัพท์ : 0 2271 8490

E-mail : develop_dlt@dlt.mail.go.th