

การวิจัยนี้เป็นการศึกษาเชิงปฏิบัติการ โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาสภาวะ GMP ของโรงงาน ก่อน และหลังใช้ระบบ HACCP ศึกษาจุดวิกฤต ศึกษามาตรการควบคุมจุดวิกฤตโดยใช้จำนวนจุลินทรีย์ในการประเมินผลการควบคุมจุดวิกฤตนั้น ในโรงงานผลิตนมพาสเจอร์ไรส์ 1 แห่ง เก็บข้อมูลสภาวะ GMP จากการสังเกตและสำรวจของคณะทำงาน HACCP 5 คน และใช้การเทียบจำนวนจุลินทรีย์กับเกณฑ์มาตรฐานที่กระทรวงสาธารณสุขกำหนด

ผลการศึกษาพบว่าสภาวะ GMP ก่อนการใช้ระบบ HACCP อยู่ในระดับพอใจ และมีการพัฒนาเปลี่ยนแปลงให้สภาวะ GMP อยู่ในระดับดีและดีมาก หลังใช้ระบบ HACCP จุดวิกฤตในขั้นตอนการผลิตที่ต้องควบคุมพบทั้งหมด 23 จุด คือในขั้นตอนที่ 1) การรับนมดิบ 2.1) การกรอง 60 MESH 2.2) การกรอง 60 MESH 2.3) การกรอง 60 MESH 10) การพาสเจอร์ไรส์ 12) การจัดเก็บในถังเก็บนมพาสเจอร์ไรส์ 13) การเติมกลิ่น 13.3) การตรวจกลิ่น 2.4) การกรอง 80 MESH 14) การบรรจุขวด 14.1) การรับขวด 14.4) ขวดผ่านแสง UV 15) การปิดฝาฟอล์ย 17) การเก็บในถาด 18) การจัดเก็บในห้องเย็น 19) การขนส่งโดยรถห้องเย็น 20) การขนส่งโดยการเก็บในถังไฟเบอร์รอยน้ำแข็ง 20.1) ใช้น้ำแข็ง 23) การฆ่าเชื้อด้วยแสง UV 24) การ SEAL ในแนวตั้ง 27) การ SEAL ในแนวนอน 28) การบรรจุในถุงหิ้ว 30) การจัดเก็บในห้องเย็น มาตรการควบคุมจุดวิกฤต ได้แก่ มาตรการควบคุมทางด้านกายภาพ โดยใช้การกรอง 100 % การใช้การกรอง 60 MESH และ 80 MESH และการตรวจรับขวดพลาสติก มาตรการควบคุมทางด้านเคมีโดยการตรวจรับน้ำมันจากสหกรณ์ ในการตรวจผลยาปฏิชีวนะและควบคุมปริมาณการเติมกลิ่น มีการใช้ข้อปฏิบัติ GMP ในเรื่อง สุวิทยาส่วนบุคคล การตรวจรับวัตถุดิบ การทำความสะอาด การตรวจสอบคุณภาพของพนักงานควบคุมคุณภาพในขั้นตอนนั้น ๆ การควบคุมอุณหภูมิและเวลาให้อยู่ในมาตรฐานที่กำหนดในขั้นตอนต่าง ๆ การตรวจจำนวนจุลินทรีย์ก่อนและหลังการใช้ระบบ HACCP ในน้ำมันจำนวนจุลินทรีย์ไม่แตกต่างกันและอยู่ในเกณฑ์ที่กรมวิทยาศาสตร์การแพทย์กำหนดการสวอปมือพนักงาน และการสวอปภาชนะอุปกรณ์จำนวนจุลินทรีย์ลดลง และอยู่ในมาตรฐานที่กำหนดทั้งก่อนและหลังการใช้ระบบ HACCP ดังนั้นเพื่อเป็นการป้องกันปัญหาการปนเปื้อนทั้งทางกายภาพเคมีและชีวภาพดังกล่าว น่าจะมีการนำระบบ HACCP มาใช้ในกระบวนการผลิตในโรงงานผลิตนมเพื่อให้ได้นมที่มีคุณภาพและเป็นประโยชน์แก่ผู้บริโภคต่อไป

TE 140016

This action research was conducted to find GMP condition of factory milk before and after had to HACCP. Find CCPs, find determine the control count of microorganism to assess of control points. In factory of one pasturized milk. To keep data of GMP Condition from observe and survey of HACCP team 5 workers and compared to count of standard microorganism of Health Ministry the Government.

Condition of GMP before HACCP to satisfy and develop to good and best. After HACCP to find Critical Control Points 24 points including 1) receive raw milk 2.2) filter 60 MESH 2.3) Filter 60 mesh 10) pasturization 12) to keep in pasturized Tank 13) to pour odour 13.3) to scoop odor 2.4) filter 80 MESH 14) to pack bottle 14.1) received the bottle 14.4) bottle pass UV 15) to cover foil 17) to keep on trays 18) to keep cold-room 19) transfer by cold-room bus 20) to keep on fiber tank to fade ice 20.1) receive ice 23) sterilized by UV 24) seal on molding 27) seal of soldieve 28) to pack on astrap 30) to keep on cold - room. Had determine the control of physical hazard by receive plastic bottle. Condition of chemical hazard by receive raw milk from a cooperation of milk to the examine of antibiotic. And control a mount of to pour of odor. The procedures of GMP personal hygiene, receive raw material, cleanliness program, to go over quantity by quantity control workers in these step. Control temperature and time on standard. To count of microorganism before and after HACCP on milk the microorganism no difference and on Health Ministry the Government Standard Microorganism to decrease and on standard. Season above control of contamination on chemical, physical and biological hazard should ought to HACCP on the pasturized milk for milk of quantity to consumer.