

ปัจจุบันนี้ประชากรส่วนใหญ่ให้ความสำคัญกับสุขภาพมากขึ้น เนื่องจากสภาพแวดล้อมในปัจจุบันนี้มีมลพิษต่างๆ เกิดขึ้นมากและมีการออกกำลังกายน้อยลง ทำให้เสี่ยงต่อการเป็นโรคหัวใจ มะเร็ง ความดันโลหิตสูง เป็นต้น อาหารเพื่อสุขภาพจึงเป็นอีกทางเลือกหนึ่งที่ได้รับ ความสนใจจากผู้บริโภค ดังนั้นคุณภาพและความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์จึงเป็นสิ่งสำคัญอย่างยิ่ง หากผลิตภัณฑ์นั้นไม่ได้มาตรฐานมีการปนเปื้อนจากแบคทีเรียหรือเชื้อราที่ก่อให้เกิดโรคต่างๆ ซึ่งเป็นสาเหตุที่ทำให้เกิดโรคท้องร่วงและอาหารเป็นพิษ โดยระบบ GMP และ HACCP เป็นระบบที่ช่วยดูแลการผลิตให้ดีและได้คุณภาพความปลอดภัยต่อผู้บริโภค และจากผลการสำรวจพบว่าไม่มีการนำระบบ GMP และ HACCP มาช่วยในการควบคุมการผลิต ดังนั้นผู้วิจัยจึงได้นำระบบ GMP และ HACCP มาทำการปรับปรุงมาตรฐานของโรงงานกรณีศึกษาในการผลิต ถั่วและงาซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ที่ได้รับความนิยมให้สอดคล้องกับมาตรฐานดังกล่าว โดยมีการอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับระบบ มีการระดมสมองของพนักงาน ทำการวิเคราะห์จุดวิกฤต ซึ่งได้พบจุดวิกฤต 2 จุดได้แก่ ขั้นตอนการคัดเมล็ดเสียและขั้นตอนการบรรจุ จึงได้ทำการกำหนดวิธีแก้ไขและตรวจสอบโดยใช้มาตรฐานกระทรวงสาธารณสุขเป็นเกณฑ์ หลังจากการประยุกต์ระบบแล้ว ข้อกำหนดทั้งสิ้น 220 ข้อ โรงงานกรณีศึกษาเดิมก่อนประยุกต์ระบบทำได้เพียง 21 ข้อคิดเป็น 9.54% และหลังจากประยุกต์ระบบสามารถพัฒนาได้อย่างสมบูรณ์รวม 132 ข้อคิด เป็นพัฒนาได้ 60% หรือเพิ่มขึ้นจากเดิม 50.45% และผลิตภัณฑ์ที่ส่งไปตรวจสอบคุณภาพนั้นผ่านเกณฑ์มาตรฐานตามกระทรวงสาธารณสุขกำหนดไว้ รวมถึงทำให้ได้คณะกรรมการทำงานเพื่อพัฒนาระบบมาตรฐาน มีการจัดทำคู่มือการทำงาน รายละเอียดของผลิตภัณฑ์ นอกจากนี้ระบบ GMP และ HACCP ยังเป็นระบบขั้นพื้นฐานที่จะนำไปสู่การพัฒนาให้เป็นระบบ ISO 22000 ได้ต่อไป

At the present, majority of population increasingly emphasize on health because of intensifying polluted environment and less exercises. Such conditions put people to risks for adopting heart disease, cancer, hypertension, etc. As the result, healthy food is an alternative which becomes popular among the consumers. The quality and safety of the products are very important; if the products are under an appropriate standard, it can be contaminated by bacteria or fungus leading to many diseases which is one reason contributing to diarrhea and food poisoning. Moreover, it affects the consumers' health as well. GMP and HACCP systems help to administer the manufacturing process in order to standardize the products for the consumers. Additionally, we make a survey on a seed processing factory in this case study and it is found that there is no use of GMP and HACCP systems in the production control system and the employees lack of basic knowledge over the system. Consequently, we use the GMP and HACCP systems to improve the factory's standard, To give knowledge about system by training, brainstorming critical control point analysis, it is found 2 critical control points such as fault seed processing and packaging processing. Therefore, to set the gain of checking and improvement according to the criteria of healthy ministry. Before improvement of GMP& HACCP system with 220 items of standard found that can be done only 21 items or can be improvement at 9.54%. After that the researcher applied the GMP&HACCP standard to improve the system and found that can be done to completed at 132 items or improve to 60%. With this improvement after applied the standard system can be successful more before at 50.45% and all products could passed by standard of healthy ministry obtain a group of working committees The improvement due to the standard, created the operation manual, define the details of products, and analyze for critical point in order to control quality and realize the operational guidance. Besides, it is basic system which requirement will be further developed into ISO 22000 in the future.