

การศึกษานี้เป็นการวิจัยเชิงปฏิบัติการ มีวัตถุประสงค์ในการศึกษา คือ ศึกษาการพัฒนาการผลิตอาหารโครงการหนึ่งตำบลหนึ่งผลิตภัณฑ์ตามหลักเกณฑ์และกรรมวิธีที่ดีในการผลิต สำรวจคุณภาพทางแบคทีเรียของอาหาร การปนเปื้อนเชื้อในภาชนะที่รองรับอาหาร และมือผู้ผลิตอาหาร ศึกษาความคิดเห็นและการยอมรับหลักเกณฑ์และกรรมวิธีที่ดีในการผลิต ศึกษาปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินงานตามหลักเกณฑ์และกรรมวิธีที่ดีในการผลิต ของกลุ่มผลิตอาหารโครงการหนึ่งตำบลหนึ่งผลิตภัณฑ์ ในจังหวัดขอนแก่น จำนวน 20 กลุ่ม ได้อบรมให้ความรู้ ให้คำแนะนำเรื่องหลักเกณฑ์และกรรมวิธีที่ดีในการผลิตแก่กลุ่มผู้ผลิตอาหาร และทำการเก็บข้อมูล 2 ครั้ง เพื่อเปรียบเทียบการพัฒนาก่อนและหลังดำเนินการ ซึ่งได้ทำการประเมินสถานที่ผลิตปรุงประกอบอาหารตามหลักเกณฑ์และกรรมวิธีที่ดีในการผลิต เก็บตัวอย่างมือผู้ผลิตอาหาร โดยใช้วิธี Swab test ตัวอย่างอาหาร มาทำการตรวจวิเคราะห์ทางห้องปฏิบัติการเพื่อศึกษาการปนเปื้อนของเชื้อ *E.coli* ซึ่งใช้วิธีการตรวจเพาะเชื้อ แบบ MPN *E.coli* เก็บตัวอย่างภาชนะ/อุปกรณ์ ในการผลิตอาหาร โดยใช้วิธี Swab test มาทำการตรวจวิเคราะห์ทางห้องปฏิบัติการเพื่อศึกษาการปนเปื้อนของเชื้อแบคทีเรียทั่วไป ซึ่งใช้วิธีการตรวจเพาะเชื้อ แบบ Standard Plate Count สำรวจความคิดเห็นและการยอมรับหลักเกณฑ์และกรรมวิธีที่ดีในการผลิต ค้นหาปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินงานตามหลักเกณฑ์และกรรมวิธีที่ดีในการผลิต

ผลการวิจัย สรุปได้ดังนี้ การประเมินสถานที่ผลิต ปรุงประกอบอาหารตามหลักเกณฑ์และกรรมวิธีที่ดีในการผลิต ก่อนดำเนินการทุกหมวดทุกกลุ่มมีคะแนนรวม คิดเป็นร้อยละ 43.1 หลังดำเนินการมีคะแนน คิดเป็นร้อยละ 48.4 จากการเปรียบเทียบ พบว่า หลังดำเนินการมีคะแนนเพิ่มขึ้นร้อยละ 5.3 ซึ่งมีความแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ $p\text{-value} < 0.05$ ตัวอย่างมือผู้สัมผัสอาหาร ก่อนดำเนินการพบการปนเปื้อนเชื้อ *E.coli* ร้อยละ 24.5 หลังดำเนินการ พบร้อยละ 5.0 จากการเปรียบเทียบพบว่า หลังดำเนินการลดลงร้อยละ 19.5 ซึ่งมีความแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ $p\text{-value} < 0.05$ ตัวอย่างภาชนะ/อุปกรณ์รวม ก่อนดำเนินการพบการปนเปื้อนเชื้อแบคทีเรียเกินมาตรฐาน ร้อยละ 28.1 หลังดำเนินการ พบร้อยละ 15.6 จากการเปรียบเทียบ พบว่า หลังดำเนินการ ลดลงร้อยละ 12.5 ซึ่งมีความแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ $p\text{-value} < 0.05$ ตัวอย่างอาหาร ก่อนดำเนินการ พบการปนเปื้อนเชื้อ *E.coli*

เกินมาตรฐาน ร้อยละ 25.0 หลังดำเนินการ พบร้อยละ 17.9 จากการเปรียบเทียบก่อนและหลังดำเนินการ พบว่า หลังดำเนินการ ลดลงร้อยละ 7.1 ซึ่งมีความแตกต่างกันอย่างไม่มีนัยสำคัญทางสถิติ $p\text{-value} > 0.05$ กลุ่มผู้ผลิตส่วนใหญ่มีความคิดเห็นและการยอมรับหลักเกณฑ์และกรรมวิธีที่ดีในระดับมากถึงมากที่สุด ส่วนความคิดเห็นและการยอมรับที่พบในระดับปานกลาง และน้อย คือหัวข้อการจัดทำบันทึก และรายงาน ส่วนปัญหาและอุปสรรคที่พบในการดำเนินงานตามหลักเกณฑ์และกรรมวิธีที่ดีในการผลิต เปรียบเทียบก่อนและหลังดำเนินการ พบว่า ก่อนดำเนินงานมีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินงานร้อยละ 35.8 หลังดำเนินการพบร้อยละ 12.2 ซึ่งจากการเปรียบเทียบ พบว่า ลดลงร้อยละ 23.6 มีความแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ $p\text{-value} < 0.05$

ผลการวิจัยสรุปได้ว่า หลักเกณฑ์และกรรมวิธีที่ดีในการผลิตเป็นหลักเกณฑ์ที่ดี สมควรนำมาใช้ในควบคุมการผลิตอาหารในโครงการหนึ่งตำบลหนึ่งผลิตภัณฑ์เพื่อให้ได้มาตรฐาน โดยรัฐบาลควรให้การสนับสนุนด้านงบประมาณ และความรู้ความเข้าใจในการดำเนินงานตามหลักเกณฑ์

This study was an action research. The purposes of this study were 1) to study the food products development of One Tambon One Product Project according to the good manufacturing practices 2) to examine the microbial food quality, the bacteria contamination in the food container and the food producer's hands 3) to study the opinion and the acceptance of the good manufacturing practices and 4) to study the problems and the obstacles of working according to the good manufacturing practices to twenty food production groups of One Tambon One Product Project in Khon Kaen Province by training, giving advice about the good manufacturing practices to the food production groups. This research collected data two times so as to compare between pre-developed and post-developed procession, evaluated the place of food production, and cooked the food according to the good manufacturing practices. In addition, collecting the hands of the food producer by using the swab test method and bringing the food samples to analyze in the laboratory in order to study the *E. coli* contamination. Using the MPN culture method and collecting the sample of the containers/appliances in food production by swab test to analyze in the laboratory to study the bacteria contamination by the Standard Plate Count method. Furthermore, surveying the opinion and the acceptance of good manufacturing practices and searching for the problems and the obstacles in working according to the good manufacturing practices.

The results of the study found that the evaluation of the place of food production, cooking food according to the good manufacturing practices. Before the procession every group had the point at 43.1% and after the procession every group had the point at 48.4%. From the comparison, it showed that the point was added at 5.3% and it had the statistical significance of difference $p\text{-value} < 0.05$ In the aspects of the hands of the food toucher, before the procession it was found the *E. coli* contamination at 24.5% and after the

procession it was found 5.0%. From the comparison, it showed that the point was reduced at 19.5% and it had the statistical significance of difference $p\text{-value} < 0.05$ In the aspects of the containers/appliances, before the procession it was found the bacteria contamination over the standard at 28.1% and 15.6% after the procession. From the comparison, it showed that the point was reduced at 12.5% and it had the statistical significance of difference $p\text{-value} < 0.05$ In the aspects of food, before the procession it was found the *E. coli* contamination over the standard at 25.0% and after the procession it was found 17.9%. From the comparison before and after the procession, it was reduced at 7.1% and it had the statistical significance of difference $p\text{-value} > 0.05$ Most producers had the opinion and the acceptance of the good manufacturing practices in the high level to the highest level. In the part of the opinion and the acceptance which were found in the moderate level and low level were the topics of noting and reporting. In the aspects of the problems and the obstacles in working according to the good manufacturing practices, It was found that before the procession they had problems and the obstacles in working at 35.8% and after the procession it was found 12.2%. From the comparison, it showed that the point was reduced at 23.6% and it had the statistical significance of difference $p\text{-value} < 0.05$

The results of the study summarized that the good manufacturing practices that was appropriate for using in controlling the food production of One Tambon One Product Project for receiving the standard. The government should support the budget, the knowledge and the understanding in the procession according to the criterion.