

บทคัดย่อ

โครงการวิจัยนี้มีจุดประสงค์ เพื่อสร้างระบบมาตรฐานการผลิตที่ดี (GMP : Good Manufacturing Practice) และระบบการวิเคราะห์จุดวิกฤตที่ต้องควบคุมในการผลิต (HACCP : Hazard Analysis Critical Control Point) ให้กับบริษัทผู้ประกอบการอุตสาหกรรมผลิตบรรจุภัณฑ์พลาสติก โดยการวิจัยได้แสดงให้เห็นถึงรายละเอียดในการวิเคราะห์ระบบ GMP & HACCP การออกแบบและจัดทำเอกสาร รวมถึงการนำระบบไปใช้ และการแก้ไขปัญหาต่าง ๆ ที่เกิดขึ้น ซึ่งผลของการวิจัยประสบความสำเร็จ โดยมีการกำหนดจุดวิกฤต (CCP) ที่ขั้นตอนผสมวัตถุดิบ ซึ่งมีค่าวิกฤตที่ต้องควบคุมในการตรวจจับโลหะขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง 1 มิลลิเมตร ผลจากการส่งผลิตภัณฑ์ไปตรวจสอบด้านจุลชีววิทยาไม่พบจำนวนจุลินทรีย์ และไม่พบสัตว์และเชื้อรา ส่วนผลการตรวจวิเคราะห์ด้านเคมีไม่พบสารตะกั่วและโลหะหนัก คุณภาพการแพร่กระจายอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด ผลของการประยุกต์ใช้ระบบ GMP & HACCP สามารถแบ่งออกเป็น 2 ส่วน คือ ส่วนแรกเป็นผลจากการถูกตรวจประเมินภายนอก ซึ่งได้แก่ผลการตรวจประเมินจากลูกค้าไทรคอน (Tricon) ได้คะแนนสูงขึ้นจากร้อยละ 49 เป็นร้อยละ 77 ผลการตรวจประเมินจากลูกค้ากลุ่มบริษัทโฟร์โมสต์ (ประเทศไทย) อยู่ในระดับร้อยละ 75.95 และผลการตรวจประเมินจากลูกค้ายุโรปแพคอยู่ที่ระดับร้อยละ 84.2 ส่วนที่สองเป็นผลจากการตรวจประเมินภายใน ซึ่งได้แก่ ผลการตรวจสุขลักษณะภายในโรงงานได้ระดับคะแนนเฉลี่ยร้อยละ 80 และผลการวัดความพึงพอใจเฉลี่ยของพนักงานต่อระบบ GMP & HACCP อยู่ที่ระดับ 65.89 การวิจัยแสดงให้เห็นถึงผลประโยชน์จากการนำระบบ GMP & HACCP มาประยุกต์ใช้ เช่น ภาพลักษณ์ขององค์กร การสร้างความชัดเจนในการปฏิบัติงาน และเป็นข้อมูลพื้นฐานในการวิเคราะห์อันตราย วิเคราะห์ขั้นตอนการดำเนินงาน และสุขอนามัย เพื่อใช้ปรับปรุงการดำเนินงานของบริษัทดังกล่าวได้อย่างต่อเนื่อง

This thesis is aimed to establish GMP & HACCP (Good Manufacturing Practice and Hazard Analysis Critical Control Point) for packaging plastic industry. This research presented the analysis of GMP & HACCP system, design and document preparation, implementation and investigating the problems, and corrective actions for preventing reoccurrence. The result from this research was satisfaction, it identified Critical Control Point (CCP) on mixing process which had metal detection limit at 1 mm. The result from biological testing did not find any pathogens or food yeast and mould. Furthermore, the result from chemical testing also cleared from Lead and solid. Besides which, the microbiological analysis was under the standard. The result from implementation GMP & HACCP system can divide into 2 sections. First, external audit (from customers), Tricon company showed the improvement. The satisfaction moved from 49% to 77% whereas the result from Foremost stood at 79.95% and 84.2% for Europack. Second, internal audit or self audit, the result of hygiene checking in the factory stood at 80% and the result from employee satisfactions to GMP & HACCP was 65.89%. The research shows that GMP & HACCP implementation improves company image and manifest operation. Moreover, it can be use for analyse hazard, processing, and sanitation. The GMP & HACCP system can be utilized to continuous improvement in the company outcome.