

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 และผลการตรวจประเมินจากลูกค้ายูโรแพ็คอยู่ที่ระดับร้อยละ 84.2 ส่วนที่สองเป็นผลจากการตรวจประเมินภายใน ซึ่งได้แก่ ผลการตรวจสอบสุลักษณะภายในโรงงานได้ระดับคะแนนเฉลี่ยร้อยละ 80 และผลการวัดความพึงพอใจเฉลี่ยของพนักงานต่อระบบ GMP & HACCP อยู่ในระดับ 65.89 การวิจัยแสดงให้เห็นถึงผลประโยชน์จากการนำระบบ GMP & HACCP มาประยุกต์ใช้ เช่น ภาพลักษณ์ขององค์กร การสร้างความชัดเจนในการปฏิบัติงาน และเป็นข้อมูลพื้นฐานในการวิเคราะห์อันตราย วิเคราะห์ขั้นตอนการดำเนินงาน และสุขอนามัย เพื่อใช้ปรับปรุงการดำเนินงานของบริษัทดังกล่าวได้อย่างต่อเนื่อง