

บทที่ 5

สรุปผลการศึกษา และข้อเสนอแนะ

สรุปผลการศึกษา

1. สรุประบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต

ระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) สำหรับกระบวนการผลิตอาหาร เป็นระบบมาตรฐานสำหรับผลิตภัณฑ์อาหารที่มีจุดประสงค์ให้ผลิตภัณฑ์อาหารที่ผลิตภายใต้ระบบนี้มีความปลอดภัยต่อผู้บริโภค โดยระบบจะมีการควบคุมครอบคลุมตั้งแต่กระบวนการเริ่มต้น ซึ่งได้แก่การตรวจสอบ และรับวัตถุดิบ ควบคุมกระบวนการผลิตทุกขั้นตอนจนกระทั่งกระบวนการสุดท้ายก่อนส่งถึงมือผู้บริโภค อีกทั้งยังควบคุมปัจจัยภายนอกต่างๆ ที่จะมีผลต่อสุขลักษณะของผลิตภัณฑ์อาหาร ได้แก่สถานที่ผลิต ระบบน้ำ ระบบระบายอากาศ เครื่องจักรอุปกรณ์ การจัดการขยะ ตัวบุคลากรผู้ผลิตเอง รวมไปถึงการจัดการ และการวางแผนต่างๆ เพื่อให้ปัจจัยภายนอกเหล่านี้มีผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์ให้น้อยที่สุด

ระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) นี้ในปัจจุบันถือเป็นมาตรฐานขั้นพื้นฐานที่เป็นสากลสำหรับการผลิต ผลิตภัณฑ์อาหารแล้ว เนื่องจากเป็นมาตรฐานที่มีรากฐานมาจากองค์การการค้าโลกและประเทศสมาชิก ได้นำไปปฏิบัติในการใช้มาตรฐานพื้นฐานสำหรับผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์อาหารรวมทั้งประเทศไทยซึ่งนำไปประกาศเป็นกฎหมายใช้ครอบคลุมผู้ผลิตในประเทศ อีกทั้งถือเป็นมาตรฐานที่ประเทศผู้นำเข้าผลิตภัณฑ์อาหารใช้เป็นมาตรการทั้งภาคบังคับ และสมัครใจต่อประเทศผู้ส่งออกในตลาดโลกอีกด้วย

สำหรับในประเทศไทยนั้น ผู้ประกอบการด้านผลิตภัณฑ์อาหารมีความจำเป็นที่จะต้องเริ่มดำเนินการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) เข้ามาใช้เป็นมาตรฐานพื้นฐานสำหรับการผลิตสินค้า ตามประกาศกระทรวงสาธารณสุขฉบับที่ 193 พ.ศ.2543 ที่เริ่มมีผลบังคับใช้เมื่อวันที่ 24 กรกฎาคม 2544 ส่วนผู้ประกอบการที่ส่งออกผลิตภัณฑ์อาหารไปยังต่างประเทศ ต่างก็ได้รับผลกระทบจากมาตรการของประเทศผู้นำเข้าที่ต้องการให้ประเทศผู้ผลิตได้นำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ไปใช้เป็นมาตรฐานสำหรับการผลิต ดังนั้นสถานประกอบการที่ได้นำระบบนี้ไปใช้เป็นมาตรฐานจะถือได้ว่าสามารถรับประกันความปลอดภัยต่อผลิตภัณฑ์อาหาร และเป็นประโยชน์ต่อการส่งออกได้ในอนาคต

2. สรุปกระบวนการพัฒนาระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)

ในการพัฒนาระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) พบว่ามีทั้งหมด 11 ขั้นตอน ดังนี้

1. การตรวจประเมินระบบควบคุมสุขาภิบาลอาหารเบื้องต้น

ขั้นตอนแรกของการพัฒนาระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) คือการประเมินระบบควบคุมสุขาภิบาลอาหารเบื้องต้นเทียบกับข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ตามมาตรฐาน Codex ซึ่งทำให้ทราบถึงข้อบกพร่องขององค์กร หรือจุดที่ไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) เพื่อนำไปปรับปรุงในขั้นตอนต่อไป ซึ่งถ้ามีการประเมินที่ไม่ครบถ้วนก็จะทำให้ปรับปรุงไม่ครบตามข้อกำหนด

การประเมินระบบควบคุมสุขาภิบาลอาหารเบื้องต้นเทียบกับข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ตามมาตรฐาน Codex ซึ่งมีจำนวน 8 ข้อ คือ

1. สถานที่ตั้งและอาคารผลิต
2. เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต
3. การควบคุมกระบวนการผลิต
4. การสุขาภิบาล
5. การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด
6. บุคลากรและสุขลักษณะผู้ปฏิบัติงาน
7. การขนส่ง
8. การฝึกอบรม

จากผลการตรวจประเมินพบว่าบริษัทฯ สามารถผ่านเกณฑ์การตรวจประเมินเพียงหัวข้อเดียวคือข้อกำหนดเรื่องการขนส่ง ส่วนข้อกำหนดที่เหลือจะต้องมีการปรับปรุงเพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนด

2. การคัดเลือก และจัดตั้งคณะกรรมการระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)

ขั้นตอนต่อมาเป็นการคัดเลือกคณะกรรมการระบบ เพื่อเป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการพัฒนาระบบร่วมกับที่ปรึกษาโครงการ โดยจะเป็นแกนนำในการวางแผน ดำเนินงาน และแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น เป็นต้น ซึ่งผู้บริหารได้เข้ามามีส่วนร่วมเป็นคณะกรรมการจัดทำระบบ ทำให้ผู้บริหารได้มีประสบการณ์จริงในการจัดทำระบบ จึงเกิดความรู้ความสามารถ และพร้อมที่จะรักษาระบบและขยายผลระบบต่อไปได้ในอนาคต และจากการที่มีผู้บริหารเป็นคณะกรรมการระบบมีผลต่อการตัดสินใจในเรื่องต่างๆ เช่น เรื่องการแก้ไขปัญหาต่างๆ หรือเรื่องงบประมาณ ซึ่งมีความเด็ดขาด และรวดเร็ว ส่งผลให้การดำเนินงานเป็นไปอย่างรวดเร็ว

คณะกรรมการและที่ปรึกษาได้จัดทำแผนการดำเนินงานพัฒนาระบบ และดำเนินการให้เสร็จสิ้นก่อนแผนประมาณ 1 สัปดาห์ดังแสดงในตารางที่ 5.1 เนื่องจากสามารถเข้าไปตรวจประเมินระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) ก่อนการขอรับการตรวจจริงได้เร็วกว่าแผน

ตารางที่ 5.1 แสดงผลการจัดทำระบบหลักเกณฑ์ GMP ของบริษัท พาวเวอร์ แพค เอ็กซ์เพรส จำกัด

ลำดับ ที่	ขั้นตอน	เดือนกรกฎาคม				เดือนสิงหาคม				เดือนกันยายน				เดือนตุลาคม					
1	การตรวจประเมินระบบควบคุมสุขาภิบาล อาหารเบื้องต้น			√ x															
2	การคัดเลือกและจัดตั้งคณะกรรมการระบบ หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)			√ x															
3	แนวทางในการพัฒนาระบบของบริษัท ให้ สอดคล้องกับข้อกำหนดของระบบ หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)			√ x	√ x														
4	ฝึกอบรมบุคลากรที่ดีในการผลิตอาหาร					√ x													
5	การพัฒนาโครงสร้างอาคารผลิตให้ สอดคล้องกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการ ที่ดีในผลิต (GMP)						√ x	√ x	√ x	√ x									
6	พัฒนาระบบเอกสารที่จำเป็นสำหรับระบบ หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)						√ x	√ x	√ x	√ x									
7	ดำเนินการตามระบบหลักเกณฑ์และ วิธีการที่ดีในผลิต (GMP)										√ x								
8	ติดตามการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์ และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) การแก้ไข และการปรับปรุงเอกสาร											√ x							
9	การตรวจประเมินระบบหลักเกณฑ์และ วิธีการที่ดีในผลิต (GMP) ก่อนการขอรับ การตรวจจริง											√ x							
10	การประชุมสรุปบททวนของฝ่ายบริหาร											√ x							
11	การขอการรับรองมาตรฐานระบบ หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)											√ x							

หมายเหตุจากตาราง : √ คือระยะเวลาที่ปฏิบัติจริง, x คือระยะเวลาที่วางแผน

3. แนวทางในการพัฒนาระบบของบริษัท เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)

ที่ปรึกษาและคณะกรรมการจะทำการวิเคราะห์ข้อบกพร่องต่างๆ ที่ได้จากการตรวจประเมินเบื้องต้น เพื่อหาแนวทางในการพัฒนาระบบของบริษัท ให้สอดคล้องกับข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) โดยจะแบ่งแนวทางออกเป็น 2 ชนิดคือ

- แนวทางพัฒนาด้านสถานที่และอาคารผลิต จะต้องมีการปรับปรุงและพัฒนาโครงสร้างอาคารซึ่งอาจจะต้องมีการจัดจ้างผู้รับเหมาก่อสร้างในการปรับปรุง
- แนวทางพัฒนาด้านบุคลากร จะต้องมีการฝึกอบรมบุคลากรให้มีความรู้ ความเข้าใจ และสามารถปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) ได้

4. การฝึกอบรมบุคลากรที่ดีในการผลิตอาหาร

ในส่วนของการฝึกอบรมบุคลากรที่ดีในการผลิตอาหาร ที่ปรึกษาได้เป็นวิทยากรในการฝึกอบรมบุคลากรที่เกี่ยวข้องกับการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต(GMP) เพื่อให้มีความรู้ ความเข้าใจ และสามารถปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) ได้

5. การพัฒนาโครงสร้างอาคารผลิตให้สอดคล้องกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)

สำหรับการพัฒนาและปรับปรุง โครงสร้างโรงงาน และอาคารผลิต บริษัทฯ ได้ว่าจ้างบริษัทผู้รับเหมาเข้ามาเป็นผู้รับผิดชอบการก่อสร้าง หรือปรับปรุงต่างๆ แต่ทั้งนี้ คณะกรรมการและที่ปรึกษาได้ทำการควบคุมอย่างใกล้ชิดเพื่อให้เป็นไปตามแนวทาง และแผนที่ได้วางไว้

6. พัฒนาระบบเอกสารที่จำเป็นสำหรับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)

ระหว่างที่มีการปรับปรุงด้านสถานที่ คณะกรรมการและที่ปรึกษาได้นำแนวทางที่ได้จากการวิเคราะห์ข้อบกพร่องต่างๆ ที่ได้จากการตรวจประเมินเบื้องต้น จัดทำเป็นระบบเอกสารขึ้นเพื่อใช้เป็นเอกสารอ้างอิงในการปฏิบัติงาน รวมไปถึงใช้เป็นหลักฐานในการตรวจสอบ และควบคุมการทำงานของพนักงาน อีกทั้งสามารถใช้เป็นเอกสารอ้างอิงในการอบรมพนักงานใหม่ให้ปฏิบัติตามขั้นตอน และกระบวนการต่างๆ ได้เป็นอย่างดี และช่วยรักษาและคงไว้ซึ่งระบบต่อไปได้

7. ดำเนินการตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)

เมื่อการปรับปรุงโครงสร้าง และอาคารผลิต รวมทั้งจัดทำระบบเอกสารแล้วเสร็จ ได้ดำเนินการให้มีการทดลองใช้ระบบที่ได้พัฒนาขึ้นเป็นระยะเวลาประมาณ 1 สัปดาห์

8. ติดตามการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) การแก้ไขและการปรับปรุงเอกสาร

หลังการทดลองใช้ระบบดังกล่าว ได้ดำเนินการตรวจติดตามการปฏิบัติงาน โดยสิ่งบกพร่องต่างๆ และปัญหาที่ไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) ที่พบจากการทดลองใช้จะถูกนำไปแก้ไข เพื่อให้เหมาะสมและสอดคล้องกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) โดยปัญหาที่พบเกิดขึ้นใน 2 ลักษณะ คือ

- เอกสารที่ได้จัดทำขึ้นไม่สอดคล้องกับการปฏิบัติงานจริงของพนักงาน
- พนักงานไม่ได้ปฏิบัติงานตามวิธีการ หรือขั้นตอนที่ได้ระบุไว้ในเอกสาร

9. การตรวจประเมินระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) ก่อนการขอรับการตรวจจริง

เพื่อให้เกิดความมั่นใจในระบบก่อนที่จะขอการรับรองมาตรฐาน จะให้มีการตรวจก่อนการรับรองจริง ซึ่งเปรียบเสมือนการซ้อมใหญ่นั่นเอง เมื่อไม่พบข้อบกพร่องหรือเป็นข้อบกพร่องที่ไม่รุนแรง ก็สามารถจะขอการรับรองจริงจากผู้ให้การรับรอง

10. การประชุมสรุปบทวนของฝ่ายบริหาร

ฝ่ายบริหารจะพิจารณาถึงผลการดำเนินการพัฒนาระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) รวมไปถึงผลการตรวจประเมินระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) ก่อนการขอรับการตรวจจริง เพื่อพิจารณาตัดสินใจขอรับรองระบบตามมาตรฐานของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) อีกทั้งตัดสินใจเลือกบริษัทผู้ให้การรับรอง

11. การขอการรับรองมาตรฐานระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)

ในการขอรับรองมาตรฐานระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) นั้น บริษัทผู้ให้การรับรองได้ทำการตรวจโดยอ้างอิงจากข้อกำหนดระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) มาตรฐาน Codex ผลจากการตรวจนั้น ผู้ตรวจไม่พบปัญหาที่ไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) ดังนั้นบริษัทพาวเวอร์ แพค เอ็กซ์เพรส จำกัด จึงผ่านการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) ตามมาตรฐาน Codex และบริษัทผู้ให้การรับรองจะทำการตรวจสอบการดำเนินการตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) ของบริษัทฯ โดยใช้ข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) ซ้ำทุกๆ 6 เดือนเพื่อให้มีความมั่นใจว่าบริษัทฯ จะยังคงรักษามาตรฐานการปฏิบัติให้เป็นไปตามข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)

3. สรุปข้อคิดเห็นของผู้บริหาร และพนักงานในฝ่ายผลิต เกี่ยวกับการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในบริษัท พาวเวอร์ แพค เอ็กซ์เพรส จำกัด

จากการสัมภาษณ์ผู้บริหารและพนักงานระดับปฏิบัติการในฝ่ายผลิตของบริษัทพาวเวอร์ แพค เอ็กซ์เพรส จำกัด เกี่ยวกับข้อคิดเห็นในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้พบว่า พบว่าผู้บริหารและพนักงานระดับปฏิบัติการในฝ่ายผลิตมีข้อคิดเห็นที่สอดคล้องกันในด้านต่างๆ ดังนี้

1. ด้านทัศนคติต่อระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)
 - มีทัศนคติที่ดีต่อการจัดทำและนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้
 - ไม่รู้สึกว่าการเอกสารที่จัดทำขึ้นในระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ทำให้งานหนักมากขึ้น แต่มีประโยชน์คือสามารถใช้ในการทวนสอบประวัติการใช้วัตถุดิบ หรือประวัติการใช้เครื่องจักรอุปกรณ์และอ้างอิงการผลิตได้
2. ด้านความพร้อมของบริษัทฯ และผู้บริหารในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)
 - ผู้บริหารแสดงถึงความตั้งใจ และความมุ่งมั่น โดยเข้าร่วมเป็นคณะกรรมการ
 - มีความคิดเห็นตรงกันว่าในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) บริษัทฯ มีความพร้อมในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ทั้งในด้าน ด้านการเงิน และ ความพร้อมของผู้บริหาร
3. ด้านการปฏิบัติงานของพนักงานหลังจากนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้
 - พนักงานเอาใจใส่ต่อการผลิต โดยใส่ใจต่อความปลอดภัยของอาหารที่ผลิต
 - พนักงานมีความคิดสร้างสรรค์มากขึ้น
 - พนักงานมีความรู้และความสามารถในการปฏิบัติงานให้ถูกสุขลักษณะและสอดคล้องกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)
4. ด้านความปลอดภัยในการทำงาน
 - การทำงานของพนักงานมีความปลอดภัยในการทำงานมากขึ้น เนื่องจากมีการปรับปรุงการทำงานให้เหมาะสม หลีกเลี่ยงอันตรายที่จะเกิดขึ้น
5. ด้านปัจจัยที่ทำให้การจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) สำเร็จ
 - เรียงลำดับดังนี้ ผู้บริหาร พนักงานระดับปฏิบัติการและที่ปรึกษา

6. ด้านที่ส่งผลต่อภาพพจน์ของบริษัท

- ภาพพจน์ของบริษัทฯ ดีขึ้น ลูกค้ายึดมั่นใจในตัวสินค้ามากขึ้น ดังจะเห็นได้จากลูกค้ารายใหม่ยินดีที่จะทำสัญญาซื้อขาย เมื่อทราบว่าบริษัทฯ ได้รับการรับรองมาตรฐานระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ดังนั้นบริษัทฯ จึงสามารถขยายตลาดทั้งใน และต่างประเทศได้เป็นอย่างดี
- ลูกค้ามีความพึงพอใจและเพิ่มยอดการสั่งซื้อมากขึ้น โดยลูกค้าได้เพิ่มยอดสั่งซื้อมากขึ้นเมื่อบริษัทฯ แจ้งให้ทราบว่าผ่านการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) แล้ว

นอกจากนี้ผู้บริหารยังได้ให้ข้อคิดเห็นด้านอื่นๆ อีกดังนี้

1. ด้านทัศนคติต่อระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)

- ระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ช่วยให้ผู้ปฏิบัติตามนโยบายของบริษัทฯ เกี่ยวกับการเลือกใช้วัตถุดิบประเภทผลไม้ที่ปลอดภัยเพื่อความปลอดภัยของผู้บริโภค

2. ด้านคุณภาพของผลิตภัณฑ์

- คุณภาพของผลิตภัณฑ์เหมือนกันในทุกๆ ครั้งที่ผลิต เพราะการผลิตเป็นระบบ ซึ่งผลิตภัณฑ์ที่ผลิตออกมานั้น ผ่านกระบวนการที่เหมือนกัน จึงทำให้คุณภาพของผลิตภัณฑ์เหมือนกัน

พนักงานระดับปฏิบัติการในฝ่ายผลิตก็ได้ให้ข้อคิดเห็นเพิ่มเติมในด้านอื่นๆ ดังนี้

1. ด้านแรงจูงใจของพนักงานในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)

- ผู้บริหารและที่ปรึกษาได้ให้แรงจูงใจและอธิบายเหตุผลสำหรับการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) แก่พนักงานอย่างละเอียดโดยอธิบายถึงเหตุผลของการจัดทำระบบว่าเป็นเพราะความต้องการของลูกค้าจากต่างประเทศ
- พนักงานมีความเข้าใจดีว่าผลิตภัณฑ์ที่จะส่งออกนั้นจะต้องได้รับมาตรฐานและเป็นที่ยอมรับ จึงทำให้พนักงานตั้งใจเข้าร่วมการจัดทำระบบอย่างเต็มที่ เพื่อให้บริษัทฯ สามารถส่งออกผลิตภัณฑ์ไปยังต่างประเทศได้ ซึ่งจะทำให้บริษัทฯ มีความมั่นคงและพนักงานมีงานทำอย่างต่อเนื่อง

2. ด้านอื่นๆ

- ในระหว่างการจัดทำระบบ พนักงานมีโอกาสนเสนอแนะความคิดเห็นเกี่ยวกับระบบ เช่น ชนิดและขนาดของอุปกรณ์ที่เหมาะสมกับการใช้งาน การปรับปรุงการ

ปฏิบัติงานให้สะดวกขึ้น เป็นต้น ซึ่งผู้บริหารยินดีที่จะรับฟังความคิดเห็นและนำไปปฏิบัติ ทำให้พนักงานมีความกล้าที่จะคิดและเสนอความเห็นมากขึ้น ทำให้ระบบที่จัดทำขึ้นนั้นเหมาะสมกับผู้ปฏิบัติงานอย่างแท้จริง

4. สรุปข้อคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการพัฒนาระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต

จากการสัมภาษณ์ผู้บริหาร พนักงานระดับปฏิบัติการในฝ่ายผลิต และที่ปรึกษาโครงการของบริษัทพาวเวอร์ แพค เอ็กเพรส จำกัด เกี่ยวกับข้อคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการพัฒนาระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) พบว่า พบว่าผู้บริหาร พนักงานระดับปฏิบัติการในฝ่ายผลิต และที่ปรึกษามีข้อคิดเห็นแยกตามกระบวนการพัฒนาระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ดังนี้

1. การตรวจประเมินระบบควบคุมสุขาภิบาลอาหารเบื้องต้น
 - ผู้บริหารและพนักงานระดับปฏิบัติการในฝ่ายผลิตไม่พบปัญหาในขั้นตอนนี้
 - ที่ปรึกษาพบว่าเป็น โรงงานใหม่จึงมีข้อบกพร่องที่ไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ค่อนข้างมาก
2. การคัดเลือกและจัดตั้งคณะกรรมการระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
 - ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการคัดเลือกคณะกรรมการ
3. แนวทางในการพัฒนาระบบของบริษัทฯ เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
 - ผู้บริหารและคณะกรรมการยังไม่เข้าใจในข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) ทำให้มีปัญหาต่อการวิเคราะห์ปัญหา แต่ที่ปรึกษาได้อธิบายเหตุผลและแนวทางการวิเคราะห์ทำให้สามารถดำเนินการต่อได้
 - พนักงานระดับปฏิบัติการในฝ่ายผลิตไม่พบปัญหา
 - ที่ปรึกษาไม่มีพบปัญหาและอุปสรรคในขั้นตอนนี้
4. การฝึกอบรมสุขลักษณะที่ดีในการผลิตอาหาร

ผู้บริหาร พนักงานระดับปฏิบัติการ และที่ปรึกษามีข้อคิดเห็นสอดคล้องกันดังนี้

 - พนักงานบางคนยังไม่เข้าใจวิธีการปฏิบัติงานตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) แต่ก็ได้มีการเน้นย้ำ ทบทวนอยู่ตลอดเวลาทั้งจากผู้บริหาร และที่ปรึกษา รวมไปถึงพนักงานคนอื่นๆ ที่สามารถปฏิบัติงานได้

- เจ้าของสูตรการผลิตซึ่งเป็นชาวต่างประเทศมีการไม่เข้าใจระบบในช่วงแรกๆ เนื่องจากไม่เคยชินกับระบบและมีความแตกต่างเรื่องภาษา ต้องให้การอบรมโดยใช้ภาษาต่างประเทศเพิ่มเติม

5. การพัฒนาโครงสร้างอาคารผลิตให้สอดคล้องกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)

- ผู้บริหารและที่ปรึกษาพบว่า การปรับปรุงโครงสร้างอาคารเป็นไปอย่างล่าช้าในช่วงแรกๆ เนื่องจากผู้รับเหมาปรับปรุงผิดแบบทำให้ไม่สอดคล้องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) แต่ท้ายที่สุดก็สามารถควบคุมให้แล้วเสร็จได้ทันเวลา
- พนักงานระดับปฏิบัติการในฝ่ายผลิตไม่พบปัญหา

6. พัฒนาระบบเอกสารที่จำเป็นสำหรับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)

- ผู้บริหารพบว่าในช่วงแรก การพัฒนาระบบเอกสารเป็นไปอย่างช้าๆ เพราะยังไม่มีประสบการณ์การจัดทำเอกสาร แต่ที่ปรึกษาได้แนะนำวิธีจัดทำอย่างใกล้ชิดจนกระทั่งเสร็จสิ้นภายในเวลา
- พนักงานระดับปฏิบัติการในฝ่ายผลิตไม่พบปัญหา
- ที่ปรึกษาพบว่าต้องให้คำปรึกษาอย่างใกล้ชิดเป็นพิเศษ เนื่องจากเป็นโครงการระยะสั้น ไม่สามารถเสียเวลาได้เลย

7. ดำเนินการตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)

ผู้บริหารพบปัญหาและอุปสรรคในขั้นตอนนี้คือ

- เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์เครื่องมือผลิต ให้สอดคล้องกับข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) แล้ว พบว่ารสชาติของผลิตภัณฑ์เปลี่ยนแปลงไปเล็กน้อย แต่เจ้าของสูตรยังสามารถยอมรับได้ และเมื่อผู้บริหารได้สอบถามไปยังลูกค้า ก็พบว่าลูกค้าไม่มีความรู้สึกถึงการเปลี่ยนแปลงของรสชาติแต่อย่างใด แต่กลับให้ความพึงพอใจที่บริษัทฯ ผ่านการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)

พนักงานระดับปฏิบัติการในฝ่ายผลิตพบปัญหาและอุปสรรคดังนี้

- บางอุปกรณ์ที่ได้ออกแบบไว้ให้ถูกต้องตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) เช่น เมื่อมีการใช้งานจริงไม้พายสแตนเลส พบว่ายังมีขนาดไม่เหมาะสม พนักงานจึงได้เสนอให้เปลี่ยนเป็นขนาดใหญ่ขึ้น

- เมื่อพนักงานปฏิบัติงานจริงในอาคารผลิต แล้วพบว่าอากาศในอาคารผลิตร้อน จึงได้เสนอไปยังผู้บริหารและต่อมาผู้บริหารได้อนุมัติให้ทำการแก้ไขระบบระบายอากาศให้ดีขึ้น
- อุปกรณ์ และเครื่องมือรองรับการทำงานยังมีไม่ครบ ซึ่งได้ทำการเสนอไปยังผู้บริหาร และต่อมาผู้บริหารได้จัดหาให้จนครบถ้วน

ที่ปรึกษาพบว่าในขั้นตอนนี้มีปัญหาและอุปสรรคคือ

- พนักงานมีเวลาในการทดลองปฏิบัติงานน้อยเกินไป ทำให้ค้นหาข้อบกพร่องได้ไม่เต็มที่

8. ติดตามการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) การแก้ไขและการปรับปรุงเอกสาร

ผู้บริหาร พนักงานระดับปฏิบัติการ และที่ปรึกษามีข้อคิดเห็นสอดคล้องกันดังนี้

- พนักงานบางคนยังไม่เข้าใจวิธีปฏิบัติงาน ทำให้ปฏิบัติงานไม่สอดคล้องกับระบบ จึงต้องทำการฝึกอบรมซ้ำ
- เอกสารที่จัดทำไม่สอดคล้องกับการปฏิบัติงาน และจะต้องทำการแก้ไขเอกสารจนกระทั่งสอดคล้องกับการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)

9. การตรวจประเมินระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) ก่อนการขอรับการตรวจจริง

ผู้บริหาร พนักงานระดับปฏิบัติการ และที่ปรึกษามีข้อคิดเห็นสอดคล้องกันดังนี้

- พนักงานบางคนไม่บันทึกการปฏิบัติงานตามที่ได้กำหนดไว้ เนื่องจากยังไม่เข้าใจการบันทึกแบบฟอร์ม จึงต้องมีการอบรมซ้ำ

10. การประชุมสรุปบทวนของฝ่ายบริหาร

- ผู้บริหาร พนักงานระดับปฏิบัติการ และที่ปรึกษาไม่พบปัญหาและอุปสรรคในขั้นตอนนี้

11. การขอการรับรองมาตรฐานระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)

- ผู้บริหาร พนักงานระดับปฏิบัติการ และที่ปรึกษา พบว่าทั้งผู้บริหารและพนักงานรู้สึกตื่นเต้น และประหม่าเมื่อผู้ตรวจประเมินทำการสัมภาษณ์ หรือสอบถามขณะทำการตรวจประเมิน ทำให้ตอบไม่ตรงคำถามบ้าง

จากการทบทวนวรรณกรรมของพรทิพย์ เชื้อมโนชาญและคณะ เกี่ยวกับปัจจัยสำคัญที่มีผลต่อความพร้อม อุปสรรค และมาตรการในการส่งเสริมพัฒนาโรงงานให้สามารถผลิตยาตามระบบ

หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) พบว่าปัญหาและอุปสรรคที่เกิดขึ้นในการดำเนินการพัฒนาระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) โดยทั่วไปนั้น จะเป็นปัญหาที่เกิดจาก

1. ขาดแคลนงบประมาณในการปรับปรุงโรงงาน และอาคารผลิต
2. ผู้บริหาร ไม่มีความรู้ระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) และไม่มีที่ปรึกษา
3. ผู้บริหารขาดความมุ่งมั่นที่จะปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)
4. พนักงานไม่พร้อมที่จะยอมรับความเปลี่ยนแปลง

จากการศึกษาถึงปัญหาและอุปสรรคในการพัฒนาระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ในกรณีของบริษัทพาวเวอร์ แพค เอ็กเพรส จำกัด เปรียบเทียบกับผลการศึกษาดังกล่าว พบว่าปัญหาและอุปสรรคที่พบในกรณีของบริษัทพาวเวอร์ แพค เอ็กเพรส จำกัด สอดคล้องกับผลการศึกษาเพียงหัวข้อเดียวคือ ผู้บริหาร ไม่มีความรู้ด้านระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) แต่ได้แก้ไขปัญหานี้ด้วยการใช้บริการที่ปรึกษา เพื่อช่วยในการพัฒนาระบบของบริษัท สำหรับประเด็นปัญหาอื่นๆ นั้น ไม่พบในกรณีของบริษัทพาวเวอร์ แพค เอ็กเพรส จำกัด

นอกจากนี้ ในระหว่างการตรวจประเมินระบบจากผู้ให้การรับรอง ผู้ตรวจก็ได้ให้ข้อเสนอแนะเพื่อการปรับปรุงระบบเพิ่มเติมดังนี้

1. ระบบน้ำ ผู้ตรวจให้ข้อเสนอแนะให้เพิ่มสารกรองเพื่อลดสารปนเปื้อนในน้ำใช้ในโรงงาน ซึ่งคณะกรรมการของบริษัทฯ ได้รับข้อเสนอแนะนี้ และจัดหาสารกรองมาเพิ่มเติม
2. การลงบันทึกในแบบฟอร์มต่างๆ ยังคงไม่ครบถ้วน ผู้ตรวจได้แนะนำให้พนักงานได้ลงบันทึกในแบบฟอร์มให้ครบถ้วน คณะกรรมการได้รับข้อเสนอแนะนี้ และทำการอบรมพนักงานให้ลงบันทึกแบบฟอร์มให้ถูกต้อง และครบถ้วน
3. การตรวจเช็คสภาพการผลิต เช่น การตรวจเช็คเวลา เป็นต้น คณะกรรมการได้จัดซื้ออุปกรณ์สำหรับตรวจเช็คสภาพการผลิตมาประจำไว้ในบริเวณผลิต รวมทั้งสอนพนักงานให้สามารถใช้ตรวจเช็คได้

ข้อเสนอแนะ

ในการจัดตั้งระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) สำหรับองค์กรผู้ผลิตอาหารนั้น จำเป็นอย่างยิ่งที่จะต้องได้รับความเอาใจใส่จากฝ่ายบริหารขององค์กร รวมทั้งฝ่ายบริหารจะต้องมีความมุ่งมั่นในการผลักดันและสนับสนุนการทำงานอย่างเต็มที่เนื่องจากการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) เป็นการดำเนินการจากนโยบายของผู้บริหารสู่พนักงาน ทั้งนี้การสนับสนุนจากฝ่ายบริหารจะต้องจัดหาให้ครบถ้วนทั้งในด้านของเวลาที่จะให้แก่คณะกรรมการระบบ ด้านการให้ข้อเสนอแนะเพื่อการปรับปรุงระบบ ด้านการเงินและทรัพยากรอื่นๆ สำหรับปรับปรุงสถานที่ผลิต รวมทั้งด้านการตัดสินใจในเรื่องต่างๆ ดังจะเห็นได้จากกรณีศึกษาที่ ซึ่งผู้บริหารเป็นผู้ริเริ่มแนวคิดในการนำระบบมาใช้ มีความพร้อมที่จะสนับสนุนการจัดทำ เข้าเป็นคณะกรรมการจัดทำด้วยตนเอง รวมทั้งคอยเป็นผู้ประสานงาน ประสานความร่วมมือระหว่างพนักงานในฝ่ายต่างๆ และที่ปรึกษา

สิ่งที่สำคัญในประเด็นต่อมาคือ คณะกรรมการ GMP ผู้รับผิดชอบในการจัดตั้งระบบ ซึ่งจะส่วนสำคัญที่จะดำเนินการวางแผน จัดตั้ง รวมทั้งจัดกรอบระเบียบของระบบ และเป็นตัวแทนฝ่ายบริหารในดูแลรักษาระบบต่อไป ในกรณีศึกษาที่เนื่องจากผู้บริหารระดับสูงเข้ามามีส่วนร่วมในการเป็นคณะกรรมการทำให้มีการตัดสินใจที่เด็ดขาด รวดเร็ว ส่งผลให้การดำเนินการรวดเร็วขึ้นด้วย

อีกประการหนึ่งที่เป็นสิ่งสำคัญสำหรับการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) คือการมีส่วนร่วมและความร่วมมือจากพนักงานทุกคน เนื่องจากระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) นั้นจะต้องควบคุมขั้นตอนการผลิตในทุกขั้นตอนตั้งแต่ต้นจนจบกระบวนการก่อนส่งให้ผู้บริโภค ดังนั้นพนักงานที่มีส่วนเกี่ยวข้องในแต่ละกระบวนการจะต้องให้ความร่วมมือปฏิบัติตามระเบียบของกระบวนการที่ได้วางไว้ เพราะถึงแม้จะมีการวางระบบไว้เป็นอย่างดี แต่เมื่อไม่มีผู้ใดปฏิบัติตาม ระบบนั้นย่อมล้มเหลวได้

ประการสุดท้าย องค์กรที่ตัดสินใจเลือกใช้บริการที่ปรึกษา จะทำให้สามารถวางแผนการทำงานได้อย่างเป็นขั้นตอน ไม่ต้องลองผิดลองถูกในการจัดทำระบบ เนื่องจากที่ปรึกษาจะเป็นผู้แนะนำการดำเนินการที่เป็นขั้นตอน จัดลำดับการจัดทำระบบ และประหยัดเวลา นอกจากนี้ยังเป็นผู้ที่ให้ความรู้ความเข้าใจในระบบต่อพนักงาน รวมทั้งช่วยแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น ดังนั้นการเลือกที่ปรึกษาที่มีความรู้ความสามารถ และมีประสบการณ์การทำงาน จะเป็นหนทางในการจัดทำระบบที่ใช้เวลาสั้นลง และผ่านการตรวจประเมินจากผู้ให้การรับรองแน่นอน

ในการจัดทำระบบนั้น จุดเด่นของกรณีศึกษาที่ประการหนึ่งคือ ไม่มีปัญหาเกี่ยวกับการต่อต้านของพนักงานในองค์กรเลย ซึ่งน่าจะเกิดขึ้นจากการที่ผู้บริหารและที่ปรึกษาได้เปิดโอกาสให้

พนักงานได้เสนอความเห็น และนำความเห็นนั้นไปใช้ปรับปรุงระบบ อีกทั้งมีการเตรียมความพร้อมของพนักงานทั้งในด้านความรู้โดยการฝึกอบรม เตรียมความพร้อมด้านจิตใจของพนักงาน โดยการที่ผู้บริหารลงมาเป็นผู้ดำเนินการจัดทาระบบอย่างใกล้ชิดด้วยตนเอง ซึ่งเป็นตัวอย่างที่ดีแก่พนักงาน อีกทั้งได้ทำการกระตุ้นและจูงใจพนักงานตลอดเวลา จึงทำให้พนักงานมีความเต็มใจที่จะร่วมจัดทาระบบและไม่มีการต่อต้านใดๆ เกิดขึ้นเลย และส่งผลให้การดำเนินการจัดทาระบบเสร็จสิ้นอย่างรวดเร็วเป็นไปตามแผนที่ได้วางไว้ทุกประการ

ในกระบวนการพัฒนาระบบนั้นควรจะใช้เวลามากกว่านี้โดยเฉพาะในช่วงทดลองใช้ระบบ พนักงานอาจจะเกิดความไม่เข้าใจในระบบได้ถ้าให้เวลาในการทำความเข้าใจจากการทดลองปฏิบัติ น้อย อีกทั้งอาจจะทำให้การค้นหาข้อบกพร่องของระบบเป็นไปได้ยากขึ้นเพราะระบบยังไม่เสถียร

เพื่อให้คุณภาพของผลิตภัณฑ์ผ่านตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) บริษัทควรได้พัฒนาระบบการทำงานด้านอื่นๆ ขึ้นมารองรับด้วย เช่น ฝ่ายบุคคลพัฒนาเกี่ยวกับการให้ความรู้แก่พนักงาน ฝ่ายควบคุมคุณภาพพัฒนาเกี่ยวกับการรับวัตถุดิบและตรวจสอบผลิตภัณฑ์ ฝ่ายซ่อมบำรุงพัฒนาเกี่ยวกับการดูแลรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์ ฝ่ายผลิตเกี่ยวกับการพัฒนาการผลิตให้ถูกต้องตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) เป็นต้น ส่งผลให้บริษัทมีการบริหารงานที่ครบถ้วนและมีประสิทธิภาพมากขึ้น

ในการพัฒนาระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) องค์กรควรจะต้องจัดให้มีกิจกรรมที่จะช่วยให้เกิดการพัฒนาระบบอย่างต่อเนื่องต่อไปได้ในอนาคต ซึ่งก็คือการตรวจสอบและทบทวนการดำเนินการอย่างสม่ำเสมอ ซึ่งจะช่วยให้ผู้ปฏิบัติงานได้รับทราบถึงจุดบกพร่องของแต่ละหน่วยงาน เพื่อนำข้อมูลเหล่านี้ไปใช้ในการพัฒนาระบบต่อไป