

สารบัญ

	หน้า
กิตติกรรมประเทศ	ค
บทคัดย่อภาษาไทย	ง
บทคัดย่อภาษาอังกฤษ	ฉ
สารบัญตาราง	ญ
สารบัญภาพ	ฎ
บทที่ 1 บทนำ	1
1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา	1
1.2 วัตถุประสงค์ของการศึกษา	3
1.3 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับจากการศึกษา	4
1.4 นิยามศัพท์	4
บทที่ 2 แนวคิด ทฤษฎีและวรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง	6
2.1 แนวคิด และทฤษฎี	6
2.2 วรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง	16
บทที่ 3 ระเบียบวิธีการศึกษา	20
3.1 ขอบเขตการศึกษา	20
3.2 วิธีการศึกษา	20
3.3 ระยะเวลาการศึกษา	22
บทที่ 4 ผลการศึกษา	23
4.1 ผลการสำรวจสถานภาพทั่วไปของโรงงาน	23
4.2 ผลการประเมินระบบ GMP ของโรงงาน	25
4.3 รายละเอียดของผลิตภัณฑ์ ขั้นตอนการผลิตจึงอบแห้ง และแพนฟ้งโรงงาน	37

สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
4.4 การวิเคราะห์อันตราย	45
4.5 การกำหนดจุดควบคุมวิกฤต	47
4.6 การกำหนดค่าจำกัดวิกฤตของแต่ละจุดวิกฤต	63
4.7 การกำหนดมาตรการตรวจติดตามการควบคุมจุดวิกฤต	63
4.8 การกำหนดวิธีการแก้ไข	63
บทที่ 5 สรุปผลการศึกษา อภิปรายผลการศึกษา ข้อค้นพบ และข้อเสนอแนะ	69
5.1 สรุปผลการศึกษา	69
5.2 อภิปรายผลการศึกษา	70
5.3 ข้อค้นพบ	71
5.4 ข้อเสนอแนะ	71
เอกสารอ้างอิง	73
ภาคผนวก	75
ภาคผนวก ก หนังสืออนุญาตเข้าเก็บรวบรวมข้อมูล	76
ภาคผนวก ข แบบประเมินมาตรฐาน GMP	78
ภาคผนวก ค มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมบึงแห้งปั่น	86
ภาคผนวก ง มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม HACCP	94
ภาคผนวก จ ตัวอย่างเอกสารบันทึกในสายการผลิตบึงอบแห้ง	105
ประวัติผู้เขียน	117

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
4.1 รายละเอียดและวัตถุประสงค์ในการใช้ผลิตภัณฑ์ขิงอบแห้ง	38
4.2 รายละเอียดของขั้นตอนการผลิตขิงอบแห้ง	41
4.3 ข้อมูลการกำหนดอันตราย	46
4.4 การวิเคราะห์อันตรายและหาจุดควบคุมวิกฤติของการผลิตขิงอบแห้ง	48
4.5 แผนการเฝ้าระวังและตรวจติดตามจุดวิกฤติของการผลิตขิงอบแห้ง	64

สารบัญภาพ

ภาพ	หน้า
1.1 แผนภูมิผังการตัดสินใจซึ่งใช้ในการวิเคราะห์จุดวิกฤตที่ต้องควบคุม	14
4.1 แผนผังองค์กรบริษัท พรีเมียม ฟู้ดส์ จำกัด	24
4.2 บริเวณการผลิตมีการแยกพื้นที่อย่างชัดเจน	26
4.3 ความสว่างเพียงพอภายในโรงงาน	26
4.4 อุปกรณ์ดับเพลิงภายในโรงงาน	26
4.5 พื้นภายในอาคารการผลิตไม่ลาดเอียง ทำให้เกิดน้ำขัง	27
4.6 พื้นผิวผนังไม่ฉาบด้วยกระเบื้องที่ทนน้ำทำให้สีผนังหลุดลอก	27
4.7 เพดานไม่มีฝ้าเพดาน ป้องกันฝุ่นละออง	27
4.8 เครื่องมืออุปกรณ์มีผิวไม่เรียบสม่ำเสมอ	29
4.9 เครื่องมืออุปกรณ์ที่มีคราบสกปรกติด อาจเป็นแหล่งเพาะเชื้อจุลินทรีย์	29
4.10 พนักงานควบคุมแผงอุณหภูมิ	30
4.11 พนักงานควบคุมการทำงานเครื่องอบ	30
4.12 สภาพอ่างล้างมือ และอุปกรณ์ล้างมือของโรงงาน	32
4.13 สภาพห้องน้ำที่ถูกต้องตามสุขลักษณะ	32
4.14 ปริมาณถังขยะภายในโรงงานที่ไม่เพียงพอ	32
4.15 ท่อระบายมีขนาดเล็ก การระบายจึงไม่มีประสิทธิภาพ	32
4.16 สภาพเครื่องมืออุปกรณ์อยู่ในสภาพดี มีการดูแลรักษา	34
4.17 การเก็บ และแยกสารเคมีที่ใช้ภายในโรงงาน	34
4.18 อุปกรณ์เครื่องมือ เครื่องจักรที่ยากต่อการถอดล้าง ทำให้เกิดการปนเปื้อนได้	34
4.19 พนักงานผลิตมีการแต่งกายที่สะอาดก่อนเข้าทำการผลิต	36
4.20 แผนภูมิการผลิตเชิงอบแห้ง	39
4.21 แผนภูมิการบำบัดน้ำ	40
4.22 แผนผังโรงงานบริษัท พรีเมียม ฟู้ดส์ จำกัด	44