

บทที่ 2

แนวคิด ทฤษฎี และผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

2.1 แนวคิดที่เกี่ยวข้อง

1. แนวคิดเกี่ยวกับทัศนคติ (Attitude)

ทัศนคติ (สิน พันธุ์พินิจ: 2547) หมายถึง ความพร้อมของจิตใจและอินทรีย์ของเราที่จะแสดงความรู้สึกนึกคิด และพฤติกรรมตอบสนองต่อสิ่งเร้าหรือในความหมายที่สั้นลงอาจกล่าวได้ว่า ทัศนคติเป็นความรู้สึกนึกคิดของเราต่อสิ่งต่างๆ

องค์ประกอบด้านทัศนคติ (กฤษชาติ เวชสาร: 2545) มี 3 ประการ คือ

1.1 องค์ประกอบด้านความรู้ความเข้าใจ (Cognitive Component) หมายถึง องค์ประกอบซึ่งแสดงถึงความรู้ การรับรู้ และความเชื่อ ตลอดจนความคิดเห็นที่ผู้บริโภคมีต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง ซึ่งเกิดขึ้นโดยพื้นฐานจากการรับรู้ข้อมูลต่างๆ ที่บุคคลได้มาจากประสบการณ์ ทั้งทางตรงและทางอ้อม

1.2 องค์ประกอบด้านความรู้สึก (Affective Component) หมายถึง สิ่งที่เกี่ยวข้องกับอารมณ์ ความรู้สึก ที่มีต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่งว่าชอบหรือไม่ชอบ องค์ประกอบนี้เป็นส่วนสะท้อนถึงอารมณ์ ความรู้สึกของผู้บริโภคต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง

1.3 องค์ประกอบด้านพฤติกรรม (Behavioral Component) หมายถึง ความน่าจะเป็นหรือความโน้มเอียงที่จะเกิดพฤติกรรม หรือผลของความรู้สึกที่มีต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง ทำให้เกิดการวางแผนว่าจะทำอะไรต่อสิ่งนั้น คือพร้อมที่จะสนับสนุน ส่งเสริม ช่วยเหลือ หรือในทางทำลาย ขัดขวางต่อผู้ เป็นต้น

ทัศนคติสามารถแสดงออกมาในรูปของพฤติกรรมได้ 2 ลักษณะ คือ

1. ทัศนคติทางบวก (Positive) สามารถแสดงพฤติกรรมที่แสดงออกในลักษณะความพึงพอใจเห็นด้วย ชอบ มีผลทำให้บุคคลอยากได้ อยากใกล้ อยากทำสิ่งนั้นๆ

2. ทัศนคติทางลบ (Negative) สามารถแสดงพฤติกรรมที่แสดงออกในลักษณะความไม่พึงพอใจ ไม่เห็นด้วย ไม่ชอบ มีผลทำให้บุคคลเกิดความเบื่อหน่าย ขิงขัง ต้องการหนีให้ห่างไกลจากสิ่งนั้นๆ

การเกิดของทัศนคติ (Attitude Formation)

ประสบการณ์เดิมของบุคคลเป็นส่วนที่ทำให้เกิดทัศนคติและเป็นตัวกำหนดทัศนคติ โดยแหล่งสำคัญที่ทำให้เกิดทัศนคตินี้

- 1) ประสบการณ์เฉพาะอย่าง (Specific Experiences) ซึ่งเป็นประสบการณ์ที่เกิดขึ้นโดยตรงกับบุคคลแต่ละบุคคลแตกต่างกันไป
- 2) การติดต่อสื่อสารกับบุคคลอื่นซึ่งมีอิทธิพลต่อผู้สื่อสาร
- 3) สิ่งที่เป็นแบบอย่าง (Model) เป็นทัศนคติที่เกิดจากการเฝ้าดู และการเลียนแบบจากคนอื่น ซึ่งเป็นผู้ที่บุคคลนั้นให้ความเคารพ เชื่อถือ และยกย่อง
- 4) องค์ประกอบของสถาบัน (Institutional Factors) สถาบันที่บุคคลเป็นสมาชิกหรือมีส่วนร่วมในสถาบันมีอิทธิพลต่อทัศนคติของบุคคลเช่น โรงเรียน ศาสนา และหน่วยงาน เป็นต้น

การวัดทัศนคติ

โดยทั่วไปมีวิธีที่นิยมใช้ในการวัดทัศนคติอยู่ 5 วิธี (นพมาศ ชีรเวทิน, 2534: 94 อ้างถึงใน เสาวภา พรหมสุข, 2545: 13-14) คือ

1. การสัมภาษณ์ (Interview) หมายถึง การพูดคุยกันอย่างมีจุดมุ่งหมาย โดยผู้สัมภาษณ์ต้องยึดตามแนววัตถุประสงค์ที่จะวัดและมีการบันทึกไว้อย่างถูกต้อง การวัดทัศนคติโดยการสัมภาษณ์จะต้องสร้างคำถามในการสัมภาษณ์ให้ดี คำถามแต่ละข้อต้องกระตุ้นให้ผู้ถูกสัมภาษณ์ตอบความรู้สึกต่อเรื่องที่คุณทำการสัมภาษณ์ต้องการ และคำถามควรครอบคลุมทั้งทางบวกและทางลบ เพื่อจะได้ใช้ประเมินเปรียบเทียบความรู้สึกที่แท้จริง
2. การสังเกต (Observation) คือ การเฝ้ามองดูสิ่งใดสิ่งหนึ่งอย่างมีจุดมุ่งหมาย เครื่องมือสำคัญที่ใช้ในการสังเกต คือ ประสาทสัมผัสทางตาและหู และควรมีการเตรียมข้อรายการ (Checklist) เพื่อใช้ในการบันทึกผลการสังเกต ผู้สังเกตที่ดีควรมีการรับรู้และประสาทสัมผัสทางตาและหูที่ดี มิฉะนั้นอาจทำให้ข้อมูลที่สังเกตได้มีความคลาดเคลื่อน
3. การรายงานตนเอง (Self – Report) หมายถึง การใช้เครื่องมือให้ผู้ตอบแสดงข้อความหรือภาพ ที่แสดงความรู้สึกของผู้ตอบออกมาอย่างตรงไปตรงมา โดยแบบสอบถามหรือมาตรวัดที่นิยมใช้เป็นมาตรฐาน ได้แก่ มาตรวัดของเทอร์สโตน (Therstone) กัดแมน (Guttman) ลิเคิร์ต (Likert) และออสกู๊ด (Osgood)
4. เทคนิคการจินตนาการ (Projective Technique) หมายถึง การอาศัยสถานการณ์หลายอย่างไปให้ผู้ถูกทดสอบ โดยสถานการณ์ที่กำหนดให้จะไม่มีการสร้างที่แน่นอน ทำให้ผู้ถูกทดสอบต้องจินตนาการออกมาตามแต่ประสบการณ์เดิมของตน ซึ่งทำให้แต่ละคนแสดงออกมาไม่เหมือนกัน

5. การวัดทางสรีระภาพ (Physiological Measurement) หมายถึง การวัดที่อาศัยเครื่องมือไฟฟ้าหรือเครื่องมืออื่นๆ ในการสังเกตการเปลี่ยนแปลงของสภาพร่างกาย เช่น การใช้เครื่องกัลวานอมิเตอร์ เพื่อวัดความต้านทานกระแสไฟฟ้าในผิวหนัง โดยเมื่อคนเกิดความเปลี่ยนแปลงทางอารมณ์ ส่วนผสมของสารเคมีต่างๆ ในร่างกายจะเกิดการเปลี่ยนแปลงไปจากสภาพปกติ ทำให้ความต้านทานกระแสไฟฟ้าในผิวหนังเกิดการเปลี่ยนแปลงไปจากสภาพปกติ จึงสามารถใช้เครื่องมือทางไฟฟ้าตรวจสอบได้ เช่น การใช้เครื่องมือจับเท็จ เป็นต้น
- สำหรับการศึกษานี้จะใช้วิธีการวัดทัศนคติด้วยการรายงานตนเอง (Self-Report) โดยการใช้แบบสอบถาม ซึ่งใช้เกณฑ์การวัดทัศนคติตามมาตรวัดของลิเคิร์ต (Likert)

2.2. ทฤษฎีของระบบ HACCP

ระบบ HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points System) คือระบบการวิเคราะห์อันตรายและจุดวิกฤติที่ต้องควบคุมเพื่อควบคุมอันตราย ณ จุดหรือขั้นตอนการผลิตที่อันตรายที่มีโอกาสเกิดขึ้น จึงสามารถประกันความปลอดภัยของอาหารจากอันตรายและสิ่งปนเปื้อนได้ดีกว่าการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้าย หรือควบคุมคุณภาพที่ใช้กันอยู่เดิม โดยระบบ HACCP จะเน้นการควบคุมกระบวนการผลิตในจุดหรือขั้นตอนที่สำคัญ ที่สามารถประยุกต์วิธีการควบคุมเข้าไปใช้ โดยพิจารณาตั้งแต่วัตถุดิบ กระบวนการผลิต การขนส่ง จนถึงผู้บริโภค นอกจากนี้ระบบ HACCP ยังมีศักยภาพในการระบุบริเวณหรือขั้นตอนการผลิตที่มีโอกาสเกิดความผิดพลาดขึ้นได้ แม้ว่าจุดหรือในขั้นตอนดังกล่าวจะยังไม่เคยเกิดอันตรายมาก่อนซึ่งนับว่าเป็นประโยชน์อย่างยิ่ง (กองควบคุมอาหาร สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา กระทรวงสาธารณสุข. 2540)

ระบบ HACCP มีขั้นตอนในการพิจารณาการจัดทำ 5 ขั้นตอน 7 หลักการ ดังนี้

ขั้นตอนที่ 1 การจัดตั้งทีมงาน HACCP

คุณสมบัติของบุคคลในกลุ่มควรคัดเลือกผู้มีความรู้การศึกษาในระดับที่เหมาะสม หรือมีอายุงาน ในหน่วยงานนั้นพอสมควร และมีทัศนคติที่ดีต่อองค์กร และนโยบายของบริษัท กลุ่มบุคคลที่ผ่านการคัดเลือกและแต่งตั้งแล้วจะต้องผ่านการฝึกอบรมให้เข้าใจหลักการของระบบ HACCP โดยเฉพาะขั้นตอนการระบุอันตราย (Identifying Hazards) การคัดเลือกจุดวิกฤติที่ต้องควบคุม (CCP) การกำหนดค่าวิกฤติที่ต้องควบคุม (Critical Limits) และความเข้าใจในคำจำกัดความต่างๆ ในความหมายเดียวกัน การฝึกอบรมอาจขยายขอบข่ายให้ครอบคลุมในเรื่องการตรวจประเมิน

ระบบคุณภาพ (Quality System Auditing) การทำงานเป็นทีม (Team Working) และการแก้ปัญหา (Problem Solving)

ขั้นตอนที่ 2 การอธิบายรายละเอียดผลิตภัณฑ์ (Describe Product)

การอธิบายรายละเอียดผลิตภัณฑ์ได้อย่างถูกต้องสมบูรณ์นั้น ทีมงานต้องมีความเข้าใจคุ้นเคยกับผลิตภัณฑ์นั้นเป็นอย่างดี รวมถึงกลุ่มผู้บริโภคว่าเป็นกลุ่มที่เสี่ยงต่ออันตรายจากการบริโภคอาหารชนิดนั้นหรือไม่ ทีมงานสามารถที่จะระบุอันตรายทุกชนิดที่อาจเกิดขึ้นในกระบวนการผลิตอาหารประเภทนั้นได้อย่างถูกต้อง ควรมีรายละเอียดข้อมูลผลิตภัณฑ์ที่ครบถ้วนสมบูรณ์

ขั้นตอนที่ 3 การชี้หาวัตถุประสงค์ในการใช้ผลิตภัณฑ์ (Identify Intended Use)

การระบุวิธีการใช้และกลุ่มผู้บริโภค เพื่อให้มั่นใจว่าแผน HACCP ที่จัดเตรียมขึ้นได้มีการพิจารณากลุ่มเป้าหมายผู้บริโภคอาหารนั้นๆ เนื่องจากบางกลุ่มผู้บริโภคต้องดูแลเป็นพิเศษ

ขั้นตอนที่ 4 การจัดทำแผนภูมิกระบวนการผลิต (Flow Diagram)

แผนภูมิกระบวนการผลิตจะช่วยทำให้ทีมงาน HACCP สามารถใช้พิจารณาการปนเปื้อนของอันตรายต่างๆ ในแต่ละขั้นตอนการผลิต และหามาตรการควบคุม การจัดทำแผนภูมิกระบวนการผลิตที่ดีต้องมีรายละเอียดตั้งแต่การรับเข้าของวัตถุดิบทุกชนิด การแปรรูป การจัดส่ง ขั้นตอนการแปรรูปใหม่ (Reprocess) หรือการทำงานใหม่ (Rework) โดยมีข้อมูลรายละเอียดที่ชัดเจนเพียงพอซึ่งได้จากการสอบถาม การสังเกต หรือจากแหล่งข้อมูลอื่นๆ

ขั้นตอนที่ 5 การตรวจสอบความถูกต้องของแผนภูมิกระบวนการผลิต (On – site Verification of Flow Diagram)

ทีมงาน HACCP ทุกคนควรที่ส่วนร่วมในการตรวจสอบความถูกต้องของแผนภูมิกระบวนการผลิตที่จัดทำขึ้น โดยการตรวจสอบเปรียบเทียบแผนภูมิกับการปฏิบัติจริง เพื่อยืนยันความถูกต้องและการตรวจสอบต้องครอบคลุมถึงจุดที่มีการนำมาใช้ของวัตถุดิบและภาชนะบรรจุด้วย ในระหว่างการตรวจสอบทีมงาน HACCP อาจทำการปรับเปลี่ยนแผนภูมิการผลิตให้สอดคล้องกับกระบวนการผลิตจริง

หลักการที่ 1 การวิเคราะห์อันตราย (Conduct a Hazard Analysis)

ระบุอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในทุกขั้นตอนของกระบวนการผลิต ตั้งแต่ขั้นตอนแรกของวงจรการผลิต จากวัตถุดิบ วิธีการแปรรูป การกระจายสินค้า จนถึงการบริโภคของลูกค้า โดยการประเมินโอกาสจะเกิดอันตรายและระบุมาตรการควบคุมอันตรายเหล่านั้น ประเมินความรุนแรงและโอกาสที่จะเกิดอันตรายต่างๆ ในทุกขั้นตอนการผลิต จากนั้นจึงกำหนดวิธีการป้องกันเพื่อลดหรือขจัดอันตรายเหล่านั้น

ขั้นตอนแรกของการวิเคราะห์อันตราย คือ การระบุอันตรายที่มีโอกาสจะเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนการผลิต โดยเริ่มตั้งแต่วัตถุดิบจนถึงขั้นตอนสุดท้าย และทำการพิจารณาให้ครอบคลุมอันตรายทั้ง 3 ประการ ได้แก่

1. อันตรายทางชีวภาพ

อันตรายทางชีวภาพ หมายถึง อันตรายที่เกิดจากสิ่งมีชีวิตที่มีขนาดเล็ก ได้แก่ จุลินทรีย์ ไวรัส เชื้อรา พยาธิต่างๆ โดยทั่วไปสิ่งมีชีวิตขนาดเล็กเหล่านี้เกี่ยวข้องกับมนุษย์และวัตถุดิบต่างๆ ที่ใช้ในอุตสาหกรรมอาหาร หลายชนิดพบอยู่ตามธรรมชาติในสิ่งแวดล้อมจากแหล่งผลิตอาหาร

2. อันตรายจากสารเคมี

อันตรายจากสารเคมีเกิดขึ้นเองตามธรรมชาติ หรือเจตนาเติมในระหว่างการผลิต ได้แก่ วัตถุเจือปนในอาหาร สารปนเปื้อนประเภทโลหะหนัก ยาปฏิชีวนะ ยาตกค้างในสัตว์ สารเคมีกำจัดศัตรูพืช น้ำมันหล่อลื่น เป็นต้น หากได้รับสารพิษเหล่านี้ในปริมาณมากอาจทำให้เกิดพิษภัยร้ายแรงในทันทีหรืออาจเป็นพิษสะสม

3. อันตรายทางกายภาพ

อันตรายทางกายภาพ ได้แก่ การปนเปื้อนจากสิ่งแปลกปลอมต่างๆ อาทิ เศษแก้ว เศษโลหะ เศษไม้ ซึ่งจะทำให้เกิดการบาดเจ็บแก่ผู้บริโภค การปนเปื้อนเกิดขึ้นในวงจรอาหาร ตั้งแต่การเก็บเกี่ยวจนถึงมือลูกค้าโดยเกิดจากการปฏิบัติงานที่ไม่

หลักการที่ 2 หาจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม (Determine the Critical Points : CCPs)

กำหนดขั้นตอนการทำงานซึ่งสามารถจะทำการควบคุม เพื่อกำจัดอันตรายหรือลดโอกาสการเกิดอันตราย เรียกว่าจุด CCP หรือจุดควบคุมวิกฤติ หมายถึง ขั้นตอนใดๆ ในกระบวนการผลิต รวมถึงการรับวัตถุดิบ การแปรรูป การเก็บเกี่ยว การขนส่ง การปรับสูตรกรรมวิธีการผลิต หรือการจัดเก็บ ที่อาจก่อให้เกิดอันตรายและทำการกำหนดเป็นจุดควบคุมวิกฤติ จุดควบคุมวิกฤติ หมายถึง ตำแหน่งวิธีการ หรือขั้นตอนในกระบวนการผลิต ซึ่งหากสามารถควบคุมให้อยู่ในค่า หรือลักษณะที่กำหนดไว้ได้แล้ว จะทำให้มีการจัดอันตรายหรือลดการเกิดอันตรายจากผลิตภัณฑ์นั้นได้

หลักการที่ 3 กำหนดค่าวิกฤต (Establish Critical Limit (s))

ต้องควบคุมให้อยู่ภายใต้เกณฑ์ที่กำหนด เพื่อมั่นใจว่าจุด CCP อยู่ภายใต้การควบคุมการกำหนดระบบเพื่อตรวจติดตามการควบคุมจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม (Establish a System to Monitor Control of the CCP) กำหนดระบบในการเฝ้าระวังจุดวิกฤต โดยการกำหนดแผนการทดสอบหรือการเฝ้าสังเกต การกำหนดค่าวิกฤต ณ จุดควบคุมวิกฤต ค่าวิกฤตอาจเป็นค่าตัวเลข หรือลักษณะ

เป้าหมายของคุณภาพด้านความปลอดภัยที่ต้องการของผลผลิต ณ จุดควบคุมวิกฤติ ซึ่งกำหนดขึ้นเป็นเกณฑ์สำหรับการควบคุม เพื่อให้แน่ใจว่าจุดควบคุมวิกฤติอยู่ภายใต้การควบคุม

หลักการที่ 4 กำหนดระบบตรวจติดตามเพื่อควบคุมจุดวิกฤติที่ต้องควบคุม (Establish a System to Monitor Control of the CCPs)

ทำการเฝ้าระวังโดยกำหนดขึ้นอย่างเป็นระบบ มีแผนการตรวจสอบหรือเฝ้าสังเกตการณ์และบันทึกข้อมูลเพื่อให้เชื่อมั่นได้ว่าการปฏิบัติงาน ณ จุดควบคุมวิกฤติมีการควบคุมอย่างถูกต้อง เพื่อประเมินว่าจุดวิกฤติที่ต้องควบคุมนั้น อยู่ภายใต้สภาวะควบคุมการตรวจติดตามเป็นการมอบหมายให้มีผู้รับผิดชอบตรวจสอบ ตรวจวัดค่าโดยการใช้เครื่องมือที่เหมาะสมหรือใช้ความชำนาญประสบการณ์ของประสาทสัมผัส เช่น การดมกลิ่น การชิม การสังเกตโดยสายตา และการบันทึกผลไว้ในแบบฟอร์มที่กำหนดตามช่วงเวลาที่เหมาะสม

หลักการที่ 5 กำหนดการแก้ไข (Establish the Corrective Action)

การแก้ไขสำหรับข้อบกพร่อง และใช้มาตรการนั้นทันที กรณีที่พบว่าจุดควบคุมวิกฤติไม่อยู่ภายใต้การควบคุมตามค่าวิกฤติที่กำหนด

หลักการที่ 6 กำหนดการทวนสอบ (Establish Procedures for Verification)

ทบทวนประสิทธิภาพของระบบ HACCP ที่ใช้งานอยู่รวมทั้งใช้ผลการวิเคราะห์ทดสอบทางห้องปฏิบัติการเพื่อประกอบการพิจารณาในการยืนยันว่าระบบ HACCP ที่ใช้อยู่มีประสิทธิภาพเพียงพอที่จะสร้างความเชื่อมั่นในความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ได้

หลักการที่ 7 กำหนดระบบเอกสารและการเก็บบันทึกข้อมูล (Establish Documentation and Record Keeping)

จัดทำระบบบันทึกเก็บรักษาข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิตและผลิตภัณฑ์อาหารแต่ละชนิดไว้เพื่อเป็นหลักฐานให้สามารถค้นได้เมื่อจำเป็น

2.3 ข้อมูลทั่วไปของบริษัท ลำปางฟู้ดโปรดักส์ จำกัด

บริษัท ลำปางฟู้ด โปรดักส์ จำกัด ก่อตั้งเมื่อปี พ.ศ. 2533 ทุนจดทะเบียน 400 ล้านบาท ซึ่งมีโรงงานตั้งอยู่ที่จังหวัดลำปาง และสำนักงานใหญ่ตั้งอยู่ที่กรุงเทพมหานคร โดยโรงงานมีทั้งหมด 10 แผนก ประกอบด้วยฝ่ายบริหารระดับสูง 3 คน พนักงานรายเดือน 63 คน และพนักงานรายวัน 448 คน รวมทั้งสิ้น 514 คน (ข้อมูล ณ วันที่ 3 มกราคม 2551) ผลิตผักและผลไม้แปรรูปบรรจุกระป๋องเพื่อส่งออก เช่น ลีนจี่ในน้ำเชื่อม ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง แกงกระป๋อง เป็นต้น ภายใต้เครื่องหมายการค้า “JF FARM” และ “แม่จินต์” รวมทั้งภายใต้เครื่องหมายการค้าของลูกค้าด้วย โดยปัจจุบันได้เน้นการผลิตสินค้าข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องเป็นหลัก

บริษัท ลำปางฟู้ดโปรดักส์ จำกัด ได้เล็งเห็นถึงความสำคัญที่จะต้องมีการพัฒนาปรับปรุง ศักยภาพทางการแข่งขันอย่างต่อเนื่องเพื่อความเป็นเลิศทางธุรกิจ โดยเฉพาะกระบวนการผลิตโดย ยึดถือพันธกิจ “ บริษัทฯ มีความมุ่งมั่นผลิตสินค้าให้ได้คุณภาพตามความต้องการของลูกค้า โดย คำนึงถึงสุขลักษณะ ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมตามที่กฎหมายกำหนด ” และได้พัฒนาระบบ คุณภาพอย่างต่อเนื่องจาก ISO 9000, GMP, HACCP ตลอดจนจนถึง BRC Global Standrad (British Retail Consotrium Global Standrad: มาตรฐานกลุ่มสมาพันธ์ผู้ค้าปลีกแห่งประเทศอังกฤษ) และ IFS (International Food Standard: มาตรฐานอาหารนานาชาติ) โดยเฉพาะอย่างยิ่งระบบ HACCP ได้เริ่มจัดทำและได้รับการรับรองระบบ HACCP ในปี พ.ศ.2542 โดยเริ่มจากผลิตภัณฑ์ ข้าวโพด ฝักอ่อนในน้ำเกลือบรรจุกระป๋อง มะเขือเทศลวกผิวในน้ำมะเขือเทศบรรจุกระป๋อง หน่อไม้ในน้ำ บรรจุกระป๋องและ ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง เป็นต้น ปัจจุบันผลิตภัณฑ์ส่วนใหญ่ของบริษัท ลำปางฟู้ดโปรดักส์ จำกัด ได้ผ่านการรับรองมาตรฐาน HACCP ทั้งสิ้น แต่ในการจัดทำและรับรอง ระบบ HACCP นั้น ไม่ได้รับการสนับสนุนจากภาครัฐแต่อย่างใด และหลังจากที่ได้นำระบบ HACCP มาใช้เป็นระยะเวลากว่า 9 ปี บริษัทฯ ยังไม่เคยมีการประเมินถึงความรู้ความเข้าใจ ความรู้สึก ของพนักงานที่มีต่อระบบ HACCP

2.4 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

กองควบคุมอาหาร สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา (2540) ได้ศึกษาเรื่อง HACCP สำหรับอุตสาหกรรมอาหารทะเลกล่าวไว้ว่า องค์การการค้าโลก (World Trade Organization: WTO) ได้ตกลงที่จะนำมาตรการของ Sanitary and Phytosanitary Measures; (SPS) และมาตรการ ของ Technical Barrier to Trade; (TBT) มาใช้เป็นมาตรการปฏิบัติระหว่างประเทศสมาชิกและ ยอมรับมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศของ Codex เป็นมาตรฐานระหว่างประเทศสมาชิกเพื่อให้ เจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องกับการกำกับดูแลและผู้ประกอบการด้านอาหารได้นำหลักการของ HACCP ไปใช้ปฏิบัติ เนื่องจากระบบ HACCP เป็นที่ยอมรับทั่วโลกว่าสามารถนำไปใช้เป็นระบบป้องกัน อันตรายของอาหารที่มีประสิทธิภาพมากที่สุด โดยพบว่าประโยชน์ของระบบ HACCP จะช่วย ปรับปรุงด้านการดำเนินการการควบคุมคุณภาพของกระบวนการผลิต สนับสนุนให้มีการนำ บุคลากรมาใช้ประโยชน์สูงสุด รู้วิธีการแก้ไขปัญหามากขึ้น ซึ่งจะช่วยประหยัดเงิน ลดเวลา และ ขั้นตอนการทำงาน มีผลิตภัณฑ์อาหารที่เป็นไปตามข้อกำหนดของประเทศคู่ค้า ลดการร้องเรียน จากผู้บริโภค ลดการตัดราคาและการเรียกผลิตภัณฑ์คืนเนื่องจากไม่ได้คุณภาพและไม่ปลอดภัย นอกจากนี้ยังช่วยให้ผู้ปฏิบัติงานได้มีส่วนร่วมในกิจกรรมด้านคุณภาพทำให้ได้ผลงานที่มีคุณภาพ

เป็นที่น่าพอใจและเกิดการเรียนรู้ใหม่ๆที่เป็นประโยชน์ทางวิชาการเพิ่มขึ้นช่วยในการตรวจสอบของเจ้าหน้าที่รัฐรวมถึงส่งเสริมการส่งออก

ศุคคะนีง พงษ์พิศุทธินันท์ (2543) ได้ศึกษาเรื่องแนวทางการพัฒนาระบบคุณภาพ HACCP เพื่อการส่งออกผลิตภัณฑ์ถั่วงอกแช่แข็งของ บริษัท ยูเนี่ยนฟรอสท์ จำกัด พบว่าความสำเร็จในการจัดทำระบบ HACCP จำเป็นต้องได้รับการสนับสนุนอย่างเต็มที่จากฝ่ายบริหารทั้งในด้านการเงิน การจัดการและบุคลากรในองค์กร หากไม่ได้รับการสนับสนุนจากผู้บริหารแล้ว การจัดทำระบบ HACCP จะเป็นไปด้วยความยากลำบาก และอาจจะไม่ประสบความสำเร็จ นอกจากนี้ยังได้กล่าวถึงปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำระบบ HACCP ไว้ว่า สมาชิกในทีมงานจัดทำระบบ HACCP และ ผู้ปฏิบัติงานขาดความรู้ความเข้าใจที่ถูกต้องในการจัดทำระบบทำให้เกิดความล่าช้า ขาดการแบ่งหน้าที่ในการทำงานที่ชัดเจน ขาดรูปแบบเอกสารที่ชัดเจน ขาดงบประมาณในการปรับปรุงระบบพื้นฐาน ขาดข้อกำหนดหรือหลักเกณฑ์ที่ใช้ในการตัดสินใจในการกำหนดค่าควบคุม ผู้ปฏิบัติงานขาดความเข้าใจในการประยุกต์ใช้ HACCP เข้ากับระบบงานเดิม ทีมตรวจติดตามขาดความเข้าใจในวิธีการตรวจสอบภายในที่ถูกต้องและผู้ตรวจประเมินเน้นการตรวจเอกสารมากกว่าการตรวจสอบกระบวนการที่มีผลกระทบต่อความปลอดภัยของอาหาร

จักรพันธ์ สันันนาม (2548) ได้ทำการศึกษาเรื่อง “ผลกระทบของระบบ HACCP ต่อต้นทุนการผลิตและคุณภาพของมะม่วงแช่เยือกแข็ง” ของบริษัท เชียงใหม่โพรเซสฟู๊ดส์ จำกัด(มหาชน) พบว่า บริษัทมีผลการประเมิน GMP อยู่ในเกณฑ์ที่ดีมาก ทำให้สามารถนำระบบ HACCP มาใช้ได้เนื่องจากระบบ GMP เป็นพื้นฐานในการจัดทำระบบ HACCP ซึ่งสามารถไปลดอันตรายในบางขั้นตอนของกระบวนการผลิตที่อาจจะก่อให้เกิดอันตรายต่อผู้บริโภค และจากการวิเคราะห์จุดวิกฤติที่ต้องควบคุมในกระบวนการผลิตมะม่วงแช่เยือกแข็งพบจุดวิกฤติที่ต้องควบคุมทั้งหมด 4 จุด คือ ขั้นตอนการล้างครั้งที่ 5 พบอันตรายทางชีวภาพและทางเคมี ขั้นตอนการแช่เยือกแข็ง พบอันตรายทางชีวภาพ ขั้นตอนการผ่านเครื่องตรวจจับ โลหะ พบอันตรายทางกายภาพและขั้นตอนการทำให้เป็นผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป พบอันตรายทางชีวภาพ

ประยูทธ ว่องไว (2548) ได้ทำการศึกษาเรื่อง “การศึกษาการจัดทำระบบความปลอดภัยอาหาร (Food Safety, HACCP) มาใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมอาหารทะเลในจังหวัดสมุทรสาคร” พบว่าด้านความรู้ความเข้าใจต่อการจัดทำระบบและนำระบบ HACCP มาใช้ในบริษัท มีการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินการตามระบบ HACCP โดยรวมอยู่ในระดับมาก และยังพบว่าระบบความปลอดภัยของอาหาร (Food Safety, HACCP) มีอิทธิพลต่อผู้ประกอบการ ถูกค่า และมีวัตถุประสงค์ในการจัดทำเพื่อช่วยสร้างความเชื่อถือให้บริษัททั้งในและต่างประเทศ เป็นการพัฒนาองค์การตลอดจนการทำงานเป็นมาตรฐานสากล เป็นการป้องกันอันตรายที่จะเกิดกับ

ผู้บริโภคอันเกิดจากการใช้ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐาน และผลิตภัณฑ์ของบริษัทมีคุณภาพตามมาตรฐานสากล

ผดุง เทพหัสดิน ณ อยุธยา (2549) ได้ทำการศึกษาเรื่อง “ความคิดเห็นของพนักงานต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่” พบว่า ด้านความรู้ความเข้าใจต่อการจัดทำระบบและนำระบบ HACCP มาใช้ในบริษัทโดยรวมอยู่ในระดับปานกลาง โดยพนักงานมีความเข้าใจในระดับมากที่สุด คือ ก่อนนำระบบ HACCP มาใช้ควรมีการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Good Manufacturing Practice (GMP) การใช้ระบบ HACCP ควรพิจารณาถึงผลกระทบที่เกิดจากวัตถุดิบ ส่วนผสม ผู้บริโภคและกรรมวิธีผลิตอาหาร ในกรณีที่ไม่มีการกำหนดมาตรการควบคุม ณ จุดวิกฤตได้ ควรดำเนินการปรับปรุงกระบวนการผลิต ณ จุดนั้น ปรับปรุงกระบวนการก่อนการผลิต ณ จุดนั้น และปรับปรุงกระบวนการผลิตหลังการผลิต ณ จุดนั้น และค่าความเป็นกรด ค่าอุณหภูมิ ระดับความชื้นเป็นตัวอย่างของค่าวิกฤตที่ต้องกำหนดและตรวจสอบความถูกต้องในการปฏิบัติอยู่เสมอ นอกจากนี้ยังพบว่าในการจัดทำระบบความปลอดภัยอาหาร (Food Safety, HACCP) มีปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำหลายประการ เช่นพนักงานขาดความรู้ความเข้าใจในข้อกำหนดของระบบ HACCP ขาดงบประมาณในการปรับปรุงสิ่งต่างๆ ให้สอดคล้องตามระบบ GMP ทีมตรวจติดตามภายใน (Internal Auditor) ขาดความเข้าใจในวิธีการตรวจสอบที่ถูกต้อง การขอรับรองระบบ HACCP มีค่าใช้จ่ายสูง การแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นในระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความยุ่งยาก การฝึกอบรมทำให้เสียเวลาและค่าใช้จ่ายและขาดความมุ่งมั่นของผู้บริหาร