

บทที่ 5

บทสรุป

สรุปผลการวิจัย

จากการวิจัยนี้พบกับสภาพปัญหาในส่วนของหลักเกณฑ์สุขอนามัยที่ดี (GMP) ข้อกำหนดแรก สถานที่ตั้งและอาคารผลิต มีข้อปัญหาในด้านของที่พักอาศัยอยู่ห่างจากบริเวณผลิต ข้อกำหนดรองลงมาคือ เครื่องจักร, เครื่องมืออุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต คือ 1. จำนวนเครื่องจักรเพียงพอต่อการผลิต, 2. โต๊ะพื้นผิวที่ทำจากวัสดุที่ไม่เป็นสนิม, 3. ภาชนะบรรจุอาหารและภาชนะขนส่งไม่ปนเปื้อน ข้อกำหนดต่อมา ระดับกระบวนการผลิต พบกับปัญหาคือ 1. คุณภาพของน้ำแข็งที่นำมาแช่อาหารสด, 2. คุณภาพไอน้ำที่สัมผัสอาหาร

ปัญหาที่พบจาก กิจกรรม 5ส คือ ส ที่หนึ่งในกิจกรรม สะสาง คือ 1. การกำจัดของเสียชนิดไม่นำกลับมาใช้ 2. การจัดพื้นที่แยกวัตถุดิบ 3. แยกเก็บเครื่องมือและอุปกรณ์ อย่างชัดเจน

ปัญหาที่พบจาก การบริหารทั่วทั้งองค์กร (TQM) โดยใช้เกณฑ์รางวัลคุณภาพแห่งชาติ (TQA) ในเกณฑ์ ด้านการวางแผนเชิงกลยุทธ์ ในหัวข้อที่1 ถ่ายทอดกลยุทธ์ให้แก่พนักงานระดับกลางนำไปปฏิบัติ 2. ถ่ายทอดกลยุทธ์ให้แก่พนักงานระดับล่างนำไปปฏิบัติ

ปัญหาที่พบจาก ระบบคุณภาพ ISO9001: 2000 องค์ประกอบย่อย โครงสร้างขององค์กร พบในหัวข้อ 1. ขั้นตอนการควบคุมการออกแบบสินค้า 2. ขั้นตอนการทบทวนข้อตกลงการออกแบบ 3. คู่มือขั้นตอนการปฏิบัติงานและวางแผนคุณภาพ องค์ประกอบย่อยที่ สอง ระบบขององค์กร หัวข้อ 1. ขั้นตอนกระบวนการผลิต และการส่งมอบสินค้า 2. เอกสารที่ควบคุมข้อมูลทั้งหมด องค์ประกอบย่อยที่ สาม ด้านรูปแบบขององค์กร หัวข้อที่ 1. การแก้ไขสินค้าและป้องกันการผิดพลาดซ้ำอีก 2. การเคลื่อนย้าย การเก็บ การบรรจุ การเก็บรักษา และการส่งมอบ 3. การควบคุมการผลิตตามแบบข้อตกลงของลูกค้า และองค์ประกอบย่อย ด้านกลยุทธ์ขององค์กร หัวข้อย่อยที่ 1. ทบทวนการผลิตให้เป็นไปตามข้อกำหนดของลูกค้า 2. ตรวจสอบติดตามคุณภาพภายในองค์กร

ผลการวิเคราะห์จัดลำดับความสำคัญระบบคุณภาพ และความปลอดภัยในอาหาร โดยกระบวนการลำดับชั้นเชิงวิเคราะห์ (AHP) พบว่า หลักเกณฑ์สุขอนามัยที่ดี (GMP) ให้ลำดับความสำคัญในลำดับที่ 1. ระดับคุณภาพกระบวนการผลิต 2. เครื่องจักร, เครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต 3. เครื่องจักร, เครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต 4. สถานที่ตั้งและอาคารผลิต 5. การสุขาภิบาลบริเวณการปฏิบัติงาน 6. ลักษณะบุคคลากรและผู้ปฏิบัติงาน

ในการผลิต 3. เครื่องจักร, เครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต 4. สถานที่ตั้งและอาคารผลิต
5. การสุขาภิบาลบริเวณการปฏิบัติงาน 6. ลักษณะบุคคลากรและผู้ปฏิบัติงาน

รางวัลคุณภาพแห่งชาติ (TQA) ให้ลำดับความสำคัญในลำดับที่ 1. ด้านผลลัพธ์ทางธุรกิจ
2. การวางแผนเชิงกลยุทธ์ 3. การมุ่งเน้นลูกค้าและการตลาด 4. การนำองค์กร 5. การวัดวิเคราะห์
และการจัดการความรู้ 6. การจัดการกระบวนการ 7. การมุ่งเน้นทรัพยากรบุคคล

กิจกรรม 5ส ให้ลำดับความสำคัญในลำดับที่ 1. สร้างนิสัย 2. สุขลักษณะ 3. สะอาด
4. สะดวก 5. สะสม

และระบบ ISO9001: 2000 ให้ลำดับความสำคัญในลำดับที่ 1. ด้านการควบคุมดูแล
กระบวนการผลิต 2. ด้านการจัดการระบบการผลิตขององค์กร 3. ด้านระบบขององค์กร 4. ด้าน
รูปแบบขององค์กร 5. ด้านโครงสร้างขององค์กร

อภิปรายผล

ผลการวิจัยได้วิเคราะห์ปัญหาในมุมมองของเจ้าของกิจการที่มีต่อระบบคุณภาพและ
ความปลอดภัยในอาหาร ซึ่งได้พบกับปัญหาที่ได้กล่าวมาข้างต้นนั้น แล้วนำมาเป็นข้อแก้ไข
ปรับปรุงเพื่อพัฒนาระบบคุณภาพและความปลอดภัย ของวิสาหกิจชุมชนแปรรูปอาหาร

จากการจัดเรียงลำดับความสำคัญจากสถานประกอบการร่วมกันกับนักวิชาการ ทำให้
เป็นผลดีสำหรับการนำผลจากการจัดเรียงมาปรับปรุงองค์กรโดยทราบถึงลำดับขั้นตอนที่จะเริ่ม
ปฏิบัติการปรับปรุง เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในอาหารและระบบคุณภาพในผลิตภัณฑ์

รูปแบบการพัฒนาวิสาหกิจชุมชนแปรรูปอาหาร ช่วยส่งเสริมให้องค์กรมีรูปแบบการ
จัดการองค์กร มีลำดับขั้นการจัดทำความปลอดภัยในอาหารและระบบคุณภาพ โดยมีเป้าหมายที่
ชัดเจนเพื่อพัฒนาองค์กรให้ได้รับความพึงพอใจจากลูกค้ามากที่สุด

ข้อเสนอแนะ

1. ควรเพิ่มจำนวนผู้ประกอบการในการเก็บข้อมูล
2. ควรเลือกกลุ่มโรงงานที่ได้รับรางวัลคุณภาพแห่งชาติ (TQA)
3. นำแบบจำลองการพัฒนาความปลอดภัยในอาหารร่วมกับระบบคุณภาพไป
4. ดำเนินการพัฒนาจริง