

## บทที่ 4

### รายงานผลการศึกษา

การศึกษาเรื่อง การศึกษาระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ในกระบวนการผลิตแผ่นกเบเกอร์ ของบริษัท บิ๊กชีซูเปอร์เซ็นเตอร์ จำกัด (มหาชน) สาขาเชียงราย เชียงใหม่ และลำปาง ได้รายงานผลการศึกษา แบ่งออกเป็น 4 ส่วน ดังนี้

ส่วนที่ 1 ขั้นตอนการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ในกระบวนการผลิตแผ่นกเบเกอร์ ของบริษัท บิ๊กชีซูเปอร์เซ็นเตอร์ จำกัด (มหาชน)

ส่วนที่ 2 ผลจากการสัมภาษณ์ผู้จัดการสาขา ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายอาหารสด ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายซ่อมบำรุง และหัวหน้าแผนกเบเกอร์ ในเรื่องการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผ่นกเบเกอร์ รวมทั้งปัญหาอุปสรรคและประโยชน์ในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผ่นกเบเกอร์ ของสาขาเชียงราย เชียงใหม่ และลำปาง โดยแบ่งการรายงานผลเป็น 3 ตอน คือ

ตอนที่ 1 ข้อมูลส่วนบุคคลของผู้จัดการสาขา ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายอาหารสด ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายซ่อมบำรุง และหัวหน้าแผนกเบเกอร์

ตอนที่ 2 การนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผ่นกเบเกอร์

ตอนที่ 3 ปัญหาอุปสรรคและประโยชน์ในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผ่นกเบเกอร์

ส่วนที่ 3 ผลการสังเกตแบบไม่มีส่วนร่วมกับหัวหน้าแผนกเบเกอร์และพนักงานแผนกเบเกอร์ เกี่ยวกับการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผ่นกเบเกอร์ ของสาขาเชียงราย เชียงใหม่ และลำปาง

ส่วนที่ 4 ผลจากการใช้แบบสอบถาม ถามพนักงานแผนกเบเกอร์ ของสาขาเชียงราย เชียงใหม่ และลำปาง

เป็นผลจากการใช้แบบสอบถามเก็บรวบรวมข้อมูลจากพนักงานจำนวน 43 ราย ถึงปัญหาอุปสรรคและประโยชน์ในการนำระบบมาใช้ ขั้นตอนการดำเนินงานตามข้อกำหนดของระบบ

หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่ ซึ่งผลการวิเคราะห์ข้อมูลได้นำเสนอเป็น 2 ตอนดังนี้

ตอนที่ 1 ข้อมูลส่วนบุคคลของพนักงานแผนกเบเกอรี่

ตอนที่ 2 ข้อมูลระดับปัญหาอุปสรรคที่พบและประโยชน์ที่ได้รับในการนำ

ระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่

ดังมีรายละเอียด ดังนี้



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright© by Chiang Mai University  
All rights reserved

**ส่วนที่ 1 ขั้นตอนการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ในกระบวนการผลิตแพนเค้กเกอร์ ของบริษัท บิ๊กซี ซูเปอร์เซ็นเตอร์ จำกัด (มหาชน)**

ทางบริษัทฯ ได้ดำเนินการจัดทำและขอรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) โดยแบ่งเป็นขั้นตอนการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ในกระบวนการผลิตแพนเค้กเกอร์ ของสาขาตัวอย่าง 10 สาขา และขั้นตอนการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ในกระบวนการผลิตแพนเค้กเกอร์ ของสาขาเชียงใหม่ และลำปาง ดังแสดงในแผนภูมิที่ 1 และแผนภูมิที่ 2 โดยดำเนินการตามกรอบของขั้นตอนการดำเนินงานเพื่อขอการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของสถาบันอาหารแห่งประเทศไทย (2546)

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright© by Chiang Mai University  
All rights reserved

ขั้นตอนการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ในกระบวนการผลิต  
แผนกเบเกอรี่ ของสาขาตัวอย่าง 10 สาขา



แผนภูมิที่ 1 แสดงขั้นตอนการจัดทำและขอรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของสาขาตัวอย่าง 10 สาขา

ดังมีรายละเอียด ดังนี้

**1. ผู้บริหารประกาศนโยบายในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ให้ทราบ เพื่อให้เกิดความร่วมมือจากทุกฝ่าย**

เนื่องจาก บริษัทฯ จึงต้องปฏิบัติตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 193) พ.ศ. 2543 เรื่อง วิธีการผลิต เครื่องมือ เครื่องใช้ในการผลิต และเก็บรักษาอาหาร ทางบริษัทฯ จึงได้มีการประชุมผู้อำนวยการฝ่ายทุกฝ่าย และประกาศนโยบายในการนำเอาระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร (GMP) มาใช้ในการพัฒนาแผนกเบเกอรี่ และให้แผนกเบเกอรี่ทุกสาขาดำเนินการตามนโยบายนี้ให้เสร็จสิ้นภายใน ปี พ.ศ. 2547

**2. จัดตั้งทีมงาน GMP ในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)**

ผู้อำนวยการฝ่ายต่างๆ ได้จัดตั้งทีมงาน GMP ขึ้นมาเพื่อมอบหมายความรับผิดชอบ ในการวางแผนและควบคุมการดำเนินงานให้เป็นไปตามข้อกำหนดและหลักเกณฑ์ของ GMP ทีมงานที่จัดตั้งขึ้นเป็นทีมงานส่วนกลาง โดยมีศูนย์อำนาจการอยู่ที่สำนักงานใหญ่ ของบริษัท บิ๊กซีซูเปอร์เซ็นเตอร์ จำกัด เพื่อสามารถประสานงานกับหน่วยงานต่างๆ ของทุกสาขาได้ ซึ่งประกอบด้วย

หัวหน้าทีม GMP	1	คน
ฝ่ายอาหารสด	1	คน
ฝ่ายซ่อมบำรุง	1	คน
ฝ่ายจัดซื้อ	1	คน
ฝ่ายวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์	1	คน
ทีมงานจากบริษัทที่ปรึกษาภายนอก	1	คน

**3. ศึกษาข้อกำหนดของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)**

ทีมงาน GMP ส่วนกลาง ได้รับความร่วมมือในการให้คำปรึกษา ถึงข้อกำหนดในการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากฝ่ายวิชาการของสมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น) โดยมี รศ. ดร. สุวิมล กิรติพิบูล อาจารย์ประจำภาควิชาเทคโนโลยีการอาหาร คณะวิทยาศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย เป็นผู้ให้คำปรึกษาและให้คำแนะนำในการปฏิบัติตามขั้นตอนที่ถูกต้อง

**4. ทีมงาน GMP ส่วนกลาง ประชุมร่วมกันเพื่อกำหนดแนวทางในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)**

ทีมงาน GMP ส่วนกลาง กำหนดแนวทางในการจัดทำระบบ ด้วยการเริ่มทดลองการจัดทำระบบกับสาขาตัวอย่าง จำนวน 10 สาขา ที่อยู่ในเขตกรุงเทพฯ และจัดทำคู่มือปฏิบัติงานตาม

ขั้นตอนของหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่ ไปพร้อมกับการปรับปรุงโครงสร้างของสาขา หลังจากสาขาตัวอย่างผ่านการรับรองระบบจากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาแล้ว จึงให้สาขาที่เหลืออยู่รับเอานโยบาย เพื่อนำไปปฏิบัติต่อไป

#### 5. ตรวจสอบประเมินสถานที่ผลิตในเบื้องต้น

หลังจากกำหนดแนวทางในการจัดทำระบบแล้ว ทีมงาน GMP ส่วนกลาง ทำการตรวจสอบประเมินสถานที่ผลิตในเบื้องต้น 4 ครั้งต่อสาขาตัวอย่าง โดยทำการตรวจสอบรายการที่ต้องปรับปรุงสถานที่ผลิตในแต่ละด้าน ตามข้อกำหนดของ GMP ทั้ง 6 ข้อ พร้อมทั้งการจัดสรรเครื่องมือ และอุปกรณ์ที่ต้องเปลี่ยนแปลงให้เป็นที่ไปตามข้อกำหนดของ GMP จากนั้นทำการสรุปผลการตรวจสอบประเมินสถานที่ เพื่อมอบให้ฝ่ายซ่อมบำรุงอาคารและฝ่ายจัดซื้อได้นำไปดำเนินงานต่อไป

การปรับโครงสร้างของอาคารและสถานที่ผลิตใช้ระยะเวลาในประมาณ 1 เดือน รวมถึงการจัดสรรเครื่องมือ อุปกรณ์ ด้วย รวมใช้เวลาทั้งสิ้น 2 เดือนต่อสาขา

#### 6. ประชุมร่วมกับฝ่ายซ่อมบำรุงอาคารเพื่อวางแผนการปรับปรุงโครงสร้างสถานที่ผลิตของทุกสาขาให้เป็นไปตามข้อกำหนดของ GMP

ทีมงาน GMP ประชุมร่วมกับฝ่ายซ่อมบำรุงอาคารส่วนกลาง เพื่อวางแผนการปรับปรุงโครงสร้างของสถานที่ผลิตของทุกสาขา โดยมอบหมายให้ผู้รับเหมาจากภายนอกเข้ามาดำเนินงานทั้งหมด เพื่อให้เสร็จทันตามระยะเวลาที่กำหนด และกำหนดให้เข้ามาดำเนินงานในช่วงเวลา กลางคืนเท่านั้น เพื่อไม่ให้เกิดการปฏิบัติงานประจำวัน

#### 7. จัดทำคู่มือการปฏิบัติงานตามขั้นตอนของ GMP

บริษัทที่ปรึกษาได้ให้คำแนะนำแก่ทีมงาน GMP ส่วนกลาง ในการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานตามขั้นตอนของ GMP และตรวจสอบความถูกต้องของคู่มือ ให้เป็นไปตามข้อกำหนด ซึ่งสามารถจัดกระบวนการปฏิบัติงานตามขั้นตอนของ GMP ได้ 16 ขั้นตอน (ดูภาคผนวก ข และ ค)

#### 8. ฝึกอบรมผู้บริหารและพนักงานถึงการใช้คู่มือการปฏิบัติงานตามขั้นตอนของ GMP

ทีมงาน GMP ส่วนกลาง จัดการฝึกอบรมผู้บริหารของสาขาตัวอย่างทั้ง 10 สาขา ได้แก่ ผู้จัดการสาขา ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายอาหารสด ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายซ่อมบำรุง รวมถึงหัวหน้า และพนักงานแผนกเบเกอรี่ เพื่อศึกษาและทำความเข้าใจถึงกระบวนการปฏิบัติงานตามขั้นตอนของ GMP ทั้ง 16 ขั้นตอน

## 9. ปรับปรุงโครงสร้างอาคารของสาขาตัวอย่างและปฏิบัติตามคู่มือการปฏิบัติงานตามขั้นตอนของ GMP

สาขาตัวอย่างดำเนินการปรับปรุงโครงสร้างอาคารตามผลการประเมินสถานที่ผลิตเบื้องต้น พร้อมทั้งปฏิบัติตามขั้นตอนของ GMP 16 ขั้นตอน โดยมีผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายอาหารสดเป็นผู้รับผิดชอบในการประสานงานระหว่างทีมงาน GMP ส่วนกลางและฝ่ายต่างๆภายในสาขา

### 10. ประเมินผลการนำเอาระบบมาใช้ครั้งที่ 1

ทีมงาน GMP ส่วนกลาง ตรวจสอบประเมินผลการนำเอาระบบมาใช้ ของสาขาตัวอย่างทั้ง 10 สาขา โดยการสังเกตจากการปฏิบัติงานจริง พร้อมทั้งให้คำปรึกษา หากพบข้อบกพร่อง รวมทั้งข้อคิดเห็นและข้อเสนอแนะจากพนักงาน ให้บันทึกไว้เพื่อนำไปปรับปรุงขั้นตอนการปฏิบัติงานต่อไป

### 11. ปรับปรุงคู่มือ GMP และนำไปปฏิบัติ

ทีมงาน GMP ส่วนกลาง ดำเนินการปรับปรุงคู่มือ GMP อีกครั้ง ตามผลการตรวจประเมิน โดยการแก้ไขปรับปรุงข้อบกพร่องต่างๆ ทั้งจากสถานที่ผลิต และจากกระบวนการปฏิบัติงาน ให้เป็นไปตามข้อกำหนดของ GMP จากนั้นให้สาขาตัวอย่างทั้ง 10 สาขา นำกระบวนการปฏิบัติงาน 16 ขั้นตอนที่ได้ปรับปรุงแล้ว ไปปฏิบัติจริงอีกครั้งหนึ่ง

### 12. ประเมินผลและตัดสินใจครั้งสุดท้าย

ทีมงาน GMP ส่วนกลาง ทำการตรวจประเมินผลและตัดสินใจครั้งสุดท้าย ก่อนที่จะขอการรับรองระบบจริง โดยทำการตรวจประเมินความพร้อมของระบบซึ่งจะใช้หลักเกณฑ์การตรวจ เช่นเดียวกับการตรวจจริง หากผลการตรวจพบว่าไม่มีหลักเกณฑ์ข้อใดที่ยังปฏิบัติไม่สมบูรณ์ ให้ทางสาขาดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องทันที

### 13. ประชุมร่วมกับผู้บริหาร เพื่อสรุปผลและทำการขอรับรองระบบจริง

หลังจากประเมินผลและตัดสินใจครั้งสุดท้ายแล้ว ทางทีมงาน GMP ส่วนกลาง นำผลสรุปที่ได้จากการทดลองการจัดทำระบบ เสนอแก่ผู้บริหารระดับสูง ผู้อำนวยการฝ่ายต่างๆ เพื่อพิจารณาการขอรับรองระบบจริง ทั้งนี้ผู้บริหารระดับสูงได้พิจารณาความพร้อมของสาขาและการประเมินผลการจัดทำระบบแล้ว จึงอนุมัติให้ดำเนินการขอรับรองระบบจริงของทั้ง 10 สาขาได้ และอนุมัติให้ดำเนินการจัดทำระบบกับสาขาที่เหลืออยู่ให้เสร็จสิ้นทันภายในระยะเวลาที่กำหนดด้วย

ทางบริษัทฯ ได้เลือกบริษัท บี วี คิว ไอ (ประเทศไทย) จำกัด [BVQI (Thailand) Company Limited] ซึ่งเป็นบริษัทที่มีชื่อเสียงและได้รับการยอมรับในระดับสากล ในการให้คำปรึกษาทางด้านความปลอดภัยของสุขภาพและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้บริการตรวจสอบและให้คำปรึกษาในการกำหนดมาตรฐานทางอุตสาหกรรม และให้การรับรองการจัดทำระบบประกันคุณภาพ เป็นผู้

กำหนดมาตรฐาน ระบบ ISO 9000 และ ISO 14000 อีกทั้ง บริษัท บี วี คิว ไอ (ประเทศไทย) จำกัด เป็นหน่วยงานเอกชนที่สามารถให้การรับรองการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ตามมาตรฐานของสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา กระทรวงสาธารณสุขได้ ทางบริษัทฯ จึงให้บริษัท บี วี คิว ไอ (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและให้การรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่ ของบริษัทฯ ทุกสาขา

#### 14. ให้การฝึกอบรมผู้บริหารสาขาที่เหลืออยู่ และให้สังเกตการฝึกปฏิบัติจริงที่สาขาราชดำริ

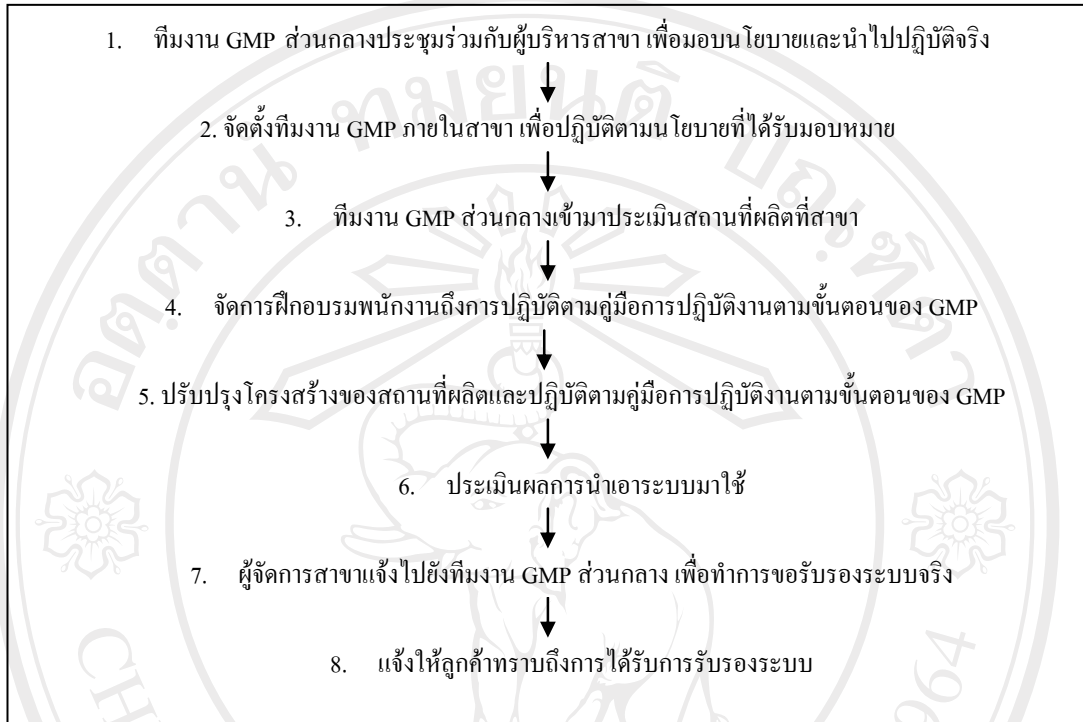
แจ้งให้แก่ ผู้จัดการสาขา ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายอาหารสด ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายซ่อมบำรุง และหัวหน้าแผนกเบเกอรี่ ของทุกสาขาที่เหลืออยู่ เข้ามารับการฝึกอบรมทางทฤษฎีเรื่องมาตรฐานของระบบ GMP คู่มือการปฏิบัติงานตามขั้นตอนของ GMP และสังเกตการฝึกปฏิบัติจริงที่สาขาราชดำริ เพื่อทำความเข้าใจและสามารถนำไปปฏิบัติที่สาขาของตนได้

#### 15. ทีมงาน GMP ส่วนกลางเตรียมให้การอบรมเรื่องระบบ GMP แก่พนักงานของสาขาที่เหลือ

หลังจากการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานตามขั้นตอนของ GMP เสร็จสิ้นสมบูรณ์แล้ว ทีมงาน GMP ได้ประชุมร่วมกับฝ่ายบุคคล เพื่อทำความเข้าใจถึงกระบวนการปฏิบัติงาน 16 ขั้นตอน และมอบหมายให้ฝ่ายบุคคลเป็นผู้รับผิดชอบในการเตรียมการฝึกอบรมให้กับฝ่ายบุคคลของทุกสาขา จากนั้นฝ่ายบุคคลของแต่ละสาขา จะทำการฝึกอบรมให้กับพนักงานของสาขาอีกครั้งหนึ่ง



**ขั้นตอนการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ในกระบวนการผลิต  
แผนกเบเกอรี่ ของสาขาเชิงราย เชียงใหม่ และลำปาง**



**แผนภูมิที่ 2** แสดงขั้นตอนการจัดทำและขอรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่ ของสาขาเชิงราย เชียงใหม่ และลำปาง

ดังมีรายละเอียด ดังนี้

**1. ทีมงาน GMP ส่วนกลางประชุมร่วมกับผู้บริหารสาขา เพื่อมอบนโยบายและนำไปปฏิบัติจริง**

ทีมงาน GMP ได้จัดการประชุมร่วมกับผู้บริหารสาขาที่เหลืออยู่ ได้แก่ ผู้จัดการสาขา ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายอาหารสด ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายซ่อมบำรุง ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายบุคคล เพื่อเข้ามารับนโยบายและนำไปปฏิบัติจริง จากนั้นจึงจัดการอบรมแก่ผู้บริหารสาขาที่เหลืออยู่ ซึ่งสอดคล้องกับขั้นตอนที่ 14 ของขั้นตอนการจัดทำระบบของสาขาตัวอย่าง

**2. จัดตั้งทีมงาน GMP ภายในสาขา เพื่อปฏิบัติตามนโยบายที่ได้รับมอบหมาย**

มีการจัดตั้งทีมงาน GMP ขึ้นมาภายในสาขา ประกอบด้วย

ผู้จัดการสาขา รับผิดชอบในการควบคุมการดำเนินงานและควบคุมงบประมาณในการ

จัดทำระบบ

ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายอาหารสด รับผิดชอบในการควบคุมการดำเนินงานในการจัดทำระบบ และดูแลการฝึกอบรมพนักงานในการนำระบบไปใช้

ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายซ่อมบำรุง รับผิดชอบในการปรับปรุงโครงสร้างของสถานที่ผลิตซ่อมแซมและบำรุงรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต และจัดการระบบสุขาภิบาล

ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายบุคคล รับผิดชอบในการจัดการด้านสุขลักษณะของพนักงานให้ การฝึกอบรมแก่พนักงานทั้งหมด และควบคุมการปฏิบัติตามคู่มือการปฏิบัติงานตามขั้นตอนของ GMP

หัวหน้าแผนกเบเกอรี่ รับผิดชอบในการดูแลให้พนักงานปฏิบัติตามคู่มือการปฏิบัติงานตาม ขั้นตอนของ GMP

### 3. ทีมงาน GMP ส่วนกลางเข้ามาประเมินสถานที่ผลิตที่สาขา

ทีมงาน GMP ส่วนกลาง เข้ามาประเมินสถานที่ผลิต โดยทำการตรวจสอบรายการที่ต้อง ปรับปรุงสถานที่ผลิตในแต่ละด้าน ตามข้อกำหนดของ GMP ทั้ง 6 ข้อ พร้อมทั้งการจัดสรร เครื่องมือ และอุปกรณ์ที่ต้องเปลี่ยนแปลงให้เป็นที่ไปตามข้อกำหนดของ GMP ใช้เวลาในการตรวจ ประเมิน 2 วัน

### 4. จัดการฝึกอบรมพนักงานถึงการปฏิบัติตามคู่มือการปฏิบัติงานตามขั้นตอนของ GMP

ฝ่ายบุคคลของสาขา จัดการฝึกอบรมให้กับพนักงานแผนกเบเกอรี่ทุกคน โดยได้รับการ สนับสนุนจากสาธารณสุขจังหวัด ในการให้ความรู้ถึงที่มาและความสำคัญในการจัดทำระบบ GMP และ จัดการฝึกอบรมเรื่องคู่มือการปฏิบัติงานตามขั้นตอนของ GMP โดยมีผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายอาหาร สด และหัวหน้าแผนกเบเกอรี่ เป็นผู้สอนและอธิบายให้พนักงานเข้าใจถึงการใ้คู่มือการปฏิบัติงาน ตามขั้นตอนของ GMP ด้วยการปฏิบัติตามขั้นตอนเป็นตัวอย่าง ซึ่งเป็นการนำขั้นตอนที่ 15 ของ ขั้นตอนการจัดทำระบบของสาขาตัวอย่าง ในการเตรียมการฝึกอบรมให้กับฝ่ายบุคคลของทุกสาขา จากนั้นฝ่ายบุคคลของแต่ละสาขา มาทำการฝึกอบรมให้กับพนักงานของสาขาอีกครั้งหนึ่ง

### 5. ปรับปรุงโครงสร้างของสถานที่ผลิตและปฏิบัติตามคู่มือการปฏิบัติงานตามขั้นตอนของ GMP

ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายซ่อมบำรุง ดำเนินงานปรับปรุงโครงสร้างของสถานที่ผลิตตามผล การประเมินจากทีมงาน GMP ส่วนกลาง ด้วยการจ้างผู้รับเหมาจากภายนอกเข้ามาดำเนินการ ปรับปรุงทั้งหมด และผู้จัดการสาขาควบคุมการปรับปรุงโครงสร้างให้อยู่ภายใต้งบประมาณที่ ส่วนกลางกำหนด ซึ่งเป็นการนำขั้นตอนที่ 6 ของขั้นตอนการจัดทำระบบของสาขาตัวอย่าง ในการ นำมาปรับปรุงโครงสร้างของสถานที่ผลิตให้กับทุกสาขา พร้อมกับเริ่มดำเนินการปฏิบัติตามคู่มือ การปฏิบัติงานตามขั้นตอนของ GMP โดยมีผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายอาหารสด และหัวหน้าแผนกเบเกอรี่ คอยให้คำแนะนำและดูแลอย่างใกล้ชิด ซึ่งเป็นการนำคู่มือจากขั้นตอนที่ 11 ของขั้นตอนการจัดทำ

ระบบของสาขาตัวอย่าง ในการนำคู่มือการปฏิบัติงานตามขั้นตอนของ GMP ที่ได้ปรับปรุงแก้ไขอย่างสมบูรณ์แล้ว มาปรับใช้ปฏิบัติจริงกับทุกสาขาที่เหลืออยู่

#### 6. ประเมินผลการนำเอาระบบมาใช้

หลังจากทางแผนกเบเกอรี่ได้ปฏิบัติตามคู่มือการปฏิบัติงานตามขั้นตอนของ GMP แล้ว ทีมงาน GMP ส่วนกลางเข้ามาตรวจประเมินผลอีก 4 ครั้ง ถึงการปรับปรุงโครงสร้างสถานที่ผลิต ตรวจสอบเครื่องมือและอุปกรณ์ตามข้อกำหนดของ GMP ที่ได้รับจากส่วนกลางครบถ้วนหรือไม่ และการดำเนินงานตามคู่มือการปฏิบัติงานตามกระบวนการ 16 ขั้นตอน พร้อมทั้งให้คำปรึกษา หากพบข้อบกพร่องจะให้ดำเนินการแก้ไขทันที และให้ผู้จัดการสาขาคำเนินการควบคุมและติดตามผลต่อไป

#### 7. ผู้จัดการสาขาแจ้งไปยังทีมงาน GMP ส่วนกลาง เพื่อทำการขอรับรองระบบจริง

หลังจากได้แก้ไขข้อบกพร่องแล้ว ผู้จัดการสาขาได้แจ้งไปยังทีมงาน GMP ส่วนกลางถึงความพร้อมในการตรวจขอรับรองระบบจริง จากนั้นทางบริษัท บี วี คิว ไอ (ประเทศไทย) จำกัด จะเข้ามาตรวจสอบการจัดทำระบบตามเกณฑ์จริง

#### 8. แจ้งให้ลูกค้าทราบถึงการได้รับการรับรองระบบ

หลังจากได้รับการรับรองระบบแล้ว ที่หน้าแผนกจะมีการติดภาพการบวนการ ขั้นตอนในการผลิตที่ถูกวิธี และติดประกาศใบรับรองมาตรฐานสถานที่ผลิตจากสาธารณสุขประจำจังหวัด รวมทั้งมีการลงสื่อโฆษณาในท้องถิ่นแจ้งให้ลูกค้าทราบว่าสินค้าเบเกอรี่ของสาขา เป็นสินค้าที่ผลิตถูกต้องตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีมาใช้ในการกระบวนการผลิต

ส่วนที่ 2 ผลจากการสัมภาษณ์ผู้จัดการสาขา ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายอาหารสด ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายซ่อมบำรุง และหัวหน้าแผนกเบเกอรี่ ในเรื่องการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่ รวมทั้งปัญหาอุปสรรคและประโยชน์ในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่ ของสาขาเชียงราย เชียงใหม่ และลำปาง

ตอนที่ 1 ข้อมูลส่วนบุคคลของผู้จัดการสาขา ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายอาหารสด ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายซ่อมบำรุง และหัวหน้าแผนกเบเกอรี่

ตารางที่ 1 แสดงข้อมูลส่วนบุคคลของผู้จัดการสาขา ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายอาหารสด ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาฝ่ายซ่อมบำรุง และหัวหน้าแผนกเบเกอรี่

ข้อมูลส่วนบุคคล	เชียงราย	เชียงใหม่	ลำปาง
<b>ผู้จัดการสาขา</b>			
เพศ	ชาย	ชาย	หญิง
อายุ	41-50 ปี	41-50 ปี	41-50 ปี
ระดับการศึกษา	ปริญญาตรี	ปริญญาตรี	ปริญญาโท
อายุการทำงาน	6-10 ปี	2-5 ปี	6-10 ปี
<b>ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายอาหารสด</b>			
เพศ	หญิง	ชาย	หญิง
อายุ	31-40 ปี	31-40 ปี	31-40 ปี
ระดับการศึกษา	ปริญญาตรี	ปริญญาตรี	ปริญญาตรี
อายุการทำงาน	6-10 ปี	2-5 ปี	6-10 ปี
<b>ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุง</b>			
เพศ	ชาย	ชาย	ชาย
อายุ	31-40 ปี	31-40 ปี	31-40 ปี
ระดับการศึกษา	ปริญญาตรี	ปริญญาตรี	ปริญญาตรี
อายุการทำงาน	6-10 ปี	2-5 ปี	6-10 ปี

ข้อมูลส่วนบุคคล	เชียงราย	เชียงใหม่	ลำปาง
หัวหน้าแผนก			
เพศ	หญิง	ชาย	หญิง
อายุ	41-50 ปี	31-40 ปี	31-40 ปี
ระดับการศึกษา	อนุปริญญา	ปริญญาตรี	ปริญญาตรี
อายุการทำงาน	6-10 ปี	2-5 ปี	6-10 ปี

## ตอนที่ 2 การนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิต แผนกเบเกอรี่

จากการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิต  
แผนกเบเกอรี่ ของสาขา เชียงราย เชียงใหม่ และลำปาง ตามขั้นตอนที่ได้กล่าวไว้แล้ว ตามแผนภูมิ  
ที่ 2 นั้น สามารถรายงานผลของการนำระบบไปใช้ได้ ดังแสดงในตารางที่ 2 ข้างล่างนี้

## ตารางที่ 2 แสดงผลการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการ ผลิตแผนกเบเกอรี่ ของสาขา เชียงราย เชียงใหม่ และลำปาง

หัวข้อที่ศึกษา	การนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่
วัตถุประสงค์	<ul style="list-style-type: none"> <li>- เพื่อส่งเสริมให้เกิดกระบวนการที่ดีในการผลิต</li> <li>- เพื่อให้สินค้ามีมาตรฐาน ปราศจากการปนเปื้อน และลดอันตรายที่จะนำไปสู่ผู้บริโภค</li> </ul>
ความสำคัญต่อบริษัท	<ul style="list-style-type: none"> <li>- รับประกันให้ลูกค้ามั่นใจในสินค้า ว่ามีมาตรฐานการผลิตที่ดี</li> <li>- เสริมสร้างภาพลักษณ์ของบริษัทให้ได้รับการเชื่อถือและยอมรับ</li> </ul>
เป้าหมายในการนำระบบมาใช้	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ต้องปฏิบัติตามกฎหมาย และผ่านการรับรองจากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา กระทรวงสาธารณสุข ในเรื่อง วิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหาร ตามโครงการสถานที่ผลิตอาหาร มาตรฐาน GMP</li> <li>- เป็นผู้นำของธุรกิจค้าปลีกในการผลิตสินค้าเบเกอรี่ ที่มีมาตรฐานและมีความปลอดภัยสูง รวมถึงไม่มีข้อร้องเรียนจากลูกค้า</li> </ul>
ความร่วมมือของผู้บริหาร	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ดำเนินการปรับปรุงสถานที่ผลิตให้สอดคล้องกับการนำระบบมาใช้</li> <li>- ดำเนินการจัดหาและสั่งซื้ออุปกรณ์ที่มีความสอดคล้องกับการนำระบบมาใช้</li> <li>- ชี้แจงให้พนักงานแผนกเบเกอรี่และพนักงานแผนกอื่นๆทราบถึงความ</li> </ul>

หัวข้อที่ศึกษา	การนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่
	จำเป็นและความสำคัญในการนำระบบมาใช้
งบประมาณ	<ul style="list-style-type: none"> <li>- มีการจัดตั้งงบประมาณ โดยแบ่งเป็น 2 ส่วน ดังนี้</li> <li>1. งบประมาณจากส่วนกลาง เพื่อใช้ในการดำเนินการปรับปรุงสถานที่ผลิต และจัดหาหรือติดตั้งอุปกรณ์ขนาดใหญ่ เช่น การติดตั้งมันบั้งประตู การติดตั้งเครื่องคั๊กแมลง การติดตั้งอ่างล้างมือ การจัดหาถังขยะแบบเท้าเหยียบ การเปลี่ยนอุปกรณ์จากไม้เป็นพลาสติก เป็นต้น</li> <li>2. งบประมาณจากสาขาเอง เพื่อการจัดหาอุปกรณ์ขนาดเล็ก เช่น ถังพลาสติก เพื่อเก็บอุปกรณ์ ถูมือยาง ผ้าปิดปาก น้ำยาทำความสะอาด เป็นต้น</li> </ul>
ผลกระทบต่อกระบวนการทำงานโดยรวมทั้งบริษัท	<ul style="list-style-type: none"> <li>- กระบวนการทำงานจะมีขั้นตอนการปฏิบัติที่ยุ่งยากมากขึ้น</li> <li>- พนักงานยังไม่ยอมรับที่จะปฏิบัติตามขั้นตอนเหล่านั้น จึงจัดให้มีการอบรมและสร้างความเข้าใจให้กับพนักงานอย่างต่อเนื่อง</li> <li>- พนักงานยังไม่ปรับเปลี่ยนพฤติกรรมในการทำงานและปรับปรุงสุขอนามัยส่วนบุคคล ดังนั้นหัวหน้าแผนกต้องเข้มงวดในการตรวจสอบการทำงานมากขึ้น</li> </ul>
ความสำคัญในการนำระบบมาใช้	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดการฝึกอบรมให้กับพนักงานทุกแผนกที่เกี่ยวข้อง ชี้แจงถึงหลักการและวิธีการในการนำระบบมาใช้และความสำคัญ โดยสมมติให้พนักงานเปรียบเสมือนลูกค้า และคาดหวังถึงคุณภาพของสินค้าที่เขาจะได้รับ</li> <li>- ใช้ระยะเวลาในการฝึกอบรมประมาณ 3 เดือน</li> </ul>
ความพึงพอใจจากการใช้ระบบ	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ผู้บริหารให้ความพอใจกับคุณภาพ ความสะอาด และมาตรฐานของสินค้าที่ผลิตได้</li> <li>- ผู้บริหารยังไม่พอใจในเรื่องขั้นตอนการดำเนินงาน ระบบเอกสาร ที่ขั้นตอนมาก ทำให้เสียเวลาในการบันทึกข้อมูลในเอกสาร และต้องมีการเข้มงวดในการตรวจสอบระบบเอกสารมากขึ้น</li> </ul>
ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จ	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ความร่วมมือของพนักงานในแผนกเบเกอรี่ ในการปฏิบัติตามขั้นตอน</li> <li>- การให้การสนับสนุนในเรื่องความรู้ ความเข้าใจ</li> <li>- การให้การสนับสนุนในเรื่องเครื่องมือและอุปกรณ์การผลิต</li> <li>- การให้การเอาใจใส่ดูแลจากหัวหน้าและผู้บริหารอย่างสม่ำเสมอ</li> </ul>

**ตอนที่ 3 ปัญหาอุปสรรคและประโยชน์ในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่**

จากการดำเนินงานตามข้อกำหนด GMP ทั้ง 6 ข้อ และปัจจัยที่สำคัญด้านอื่นๆอีก 4 ด้าน พบ ปัญหาอุปสรรคและแนวทางการแก้ไขปัญหาในการดำเนินงาน ดังแสดงในตารางที่ 3 ดังนี้

**ตารางที่ 3 แสดงปัญหาอุปสรรคและแนวทางการแก้ไขปัญหาในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่**

ขั้นตอนการดำเนินงาน	ปัญหาและอุปสรรค	แนวทางการแก้ไข
<p><b>ด้านสุขลักษณะของสถานที่ตั้งและอาคารผลิต</b></p> <p><b>บริเวณผลิต</b></p> <p>1. จัดสายการผลิตใหม่ โดยแบ่งพื้นที่การผลิต เป็นพื้นที่สูง พื้นที่ดิบ ไม่ให้อยู่ใกล้กัน</p> <p>2. เปลี่ยนภาชนะบรรจุขนมคุกกี้สำหรับตักขายใหม่ ให้เป็นภาชนะที่ปิดมิดชิด, ติดตั้งแผ่นพลาสติกใส เพื่อกั้นน้ำลายในขณะที่ลูกค้าหยิบสินค้า</p> <p><b>พื้น ฝาผนัง เพดาน</b></p> <p>3. เปลี่ยนกระเบื้องฝาผนังที่ชำรุด เปลี่ยนกระเบื้องปูพื้นใหม่ให้เป็นสีขาว ทาสีฝ้าเพดานใหม่ทั้งหมดให้เป็นสีขาว เพื่อให้สังเกตเห็นสกปรกง่าย</p> <p><b>ระบบระบายอากาศและแสงสว่าง</b></p> <p>4. เปลี่ยนหลอดไฟให้เป็นแบบที่มีฝาครอบ ภายในสถานที่ผลิต, ตามชั้นเรียงสินค้าติดตั้งหลอดไฟเพิ่ม</p> <p>5. ซ่อมและบำรุงรักษาระบบดูดควันของเตาอบ และระบบการถ่ายเทอากาศในสถานที่ผลิต</p> <p><b>การป้องกันสัตว์และแมลง</b></p> <p>6. ติดตั้งม่านกันอากาศ ประตูทางเข้า-ออกทุกด้าน ตรวจสอบระบบเครื่องทำความเย็นของตู้แช่อาหารทุกตู้ และปรับระดับของอุณหภูมิให้ได้</p>	<p>1. การปรับปรุงโครงสร้างเป็นไปอย่างล่าช้า ทำให้การทำงานประจำวันไม่สะดวก</p> <p>2. พื้นกระเบื้องที่ปูใหม่ไม่เรียบ และไม่ลาดเอียงได้ระดับ</p>	<p>1. ผู้ช่วยผู้จัดการสาขา ฝ่ายซ่อมบำรุง ให้ช่างรับเหมาเข้ามาแก้ไขงานในส่วนที่ดำเนินการไม่เรียบร้อย</p> <p>2. ผู้ช่วยผู้จัดการสาขา ฝ่ายซ่อมบำรุง ให้ช่างรับเหมาเข้ามาทำความสะอาดอาคารระบบระบายอากาศในแผนก</p> <p>3. ปูพื้นกระเบื้องใหม่ ในส่วนที่พื้นไม่เรียบ</p>

ขั้นตอนการดำเนินงาน	ปัญหาและอุปสรรค	แนวทางการแก้ไข
<p>ตามมาตรฐาน</p> <p>7. ติดตั้งเครื่องคัดแมลง บริเวณประตูทางเข้า-ออก ทุกด้าน</p> <p>8. ติดกระจกกันห้อง ติดประตูกระจก ทางเข้า-ออก เพื่อป้องกันสัตว์และแมลง และควบคุมอุณหภูมิภายใน</p>		
<p><b>ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ที่ใช้</b></p> <p><b>วัสดุที่ใช้ทำ เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ที่สัมผัสอาหาร</b></p> <p>1. เปลี่ยนถังขยะจากพลาสติกเป็นถังขยะสแตนเลส แบบใช้เท้าเหยียบ</p> <p>2. เปลี่ยนอุปกรณ์ที่ทำด้วยไม้ หรืออุปกรณ์ที่สามารถเกิดสนิมได้ ให้เป็นอุปกรณ์ที่ทำด้วยพลาสติกหรือสแตนเลส เช่น ไม้พาย มีด ลูกกลิ้ง เป็นต้น</p> <p>3. สั่งซื้อกล่องพลาสติกขนาดต่าง ๆ กันที่ปิดมิดชิด เพื่อนำมาเก็บเครื่องปรุง ส่วนผสม อุปกรณ์ขนาดเล็ก และวางแยกกันอย่างชัดเจน</p> <p>4. เปลี่ยนถังเก็บวัตถุดิบบางประเภท เช่น ประเภทแป้ง ลูกเกต ผลไม้รวม ให้เป็นถังสแตนเลส เนื่องจากแตกหักง่ายและเกิดความชื้น</p> <p>5. เปลี่ยนโต๊ะในการเตรียมส่วนผสมและการทำงาน ให้เป็นสแตนเลสทั้งหมด เพื่อให้ง่ายต่อการทำความสะอาด</p> <p>6. เปลี่ยนอุปกรณ์ที่ไม่อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน เช่น ถาดแตก ถึงที่แตก ใหม่ทั้งหมด</p> <p><b>การออกแบบและการติดตั้ง เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์</b></p> <p>7. จัดหาชั้นสแตนเลสเพื่อวางอุปกรณ์เพิ่มเติม ให้เพียงพอต่อการใช้งาน</p> <p>8. เปลี่ยนเครื่องชั่งน้ำหนักขนาดเล็ก ให้เป็นระบบดิจิทัล เพื่อความถูกต้องในการชั่ง ตวง</p>	<p>1. เครื่องจักรขนาดใหญ่ เป็นเครื่องเก่า ประสิทธิภาพการผลิต มีประมาณ 70-80% การเปลี่ยนแปลงเครื่องใหม่มีค่าใช้จ่ายสูงและต้องรอการอนุมัติงบประมาณ</p> <p>2. การดำเนินงานในการซ่อมแซมล่าช้า เนื่องจากมีพนักงานฝ่ายซ่อมบำรุงไม่เพียงพอในการดำเนินงานซ่อมแซม ให้ได้ทันตามเวลาที่กำหนด</p>	<p>1. จัดจ้างช่างรับเหมาภายนอก มาดำเนินการแก้ไขงานเป็นจุดๆไป และตรวจสอบประสิทธิภาพของงาน หลังจากซ่อมแซมแล้ว</p>



ขั้นตอนการดำเนินงาน	ปัญหาและอุปสรรค	แนวทางการแก้ไข
<p><b>ด้านการควบคุมการผลิต</b></p> <p><b>วัตถุดิบ ส่วนผสม และภาชนะบรรจุ</b></p> <p>1. การรับสินค้าและวัตถุดิบ ต้องมีการคัดเลือกสินค้าและวัตถุดิบตามลักษณะที่กำหนดไว้ใน recipe card หลังจากรับเข้ามาแล้ว ต้องเขียนป้ายวันที่รับสินค้า วันผลิตและวันหมดอายุ ติดไว้ที่ตัวสินค้าทุกครั้ง หากสินค้าเกิดความเสียหาย ให้ส่งคืนทันที</p> <p><b>น้ำ น้ำแข็ง และไอน้ำที่สัมผัสกับอาหาร</b></p> <p>2. การตรวจสอบคุณภาพของน้ำที่ใช้ในการผลิต โดยพนักงานฝ่ายซ่อมบำรุง จะมาตรวจสอบคุณภาพของน้ำในเบื้องต้น ในเรื่อง สี กลิ่นของน้ำ และปริมาณน้ำที่เพียงพอในการผลิต รวมถึงประสิทธิภาพการทำงานของเครื่องกรองน้ำทุกวัน</p> <p><b>การผลิต การเก็บรักษา การขนย้าย และขนส่งผลิตภัณฑ์อาหาร</b></p> <p>3. การขนถ่ายสินค้าและวัตถุดิบ ต้องขนถ่ายบนรถเข็นสแตนเลส และพาเลท เท่านั้น ไม่มีการวางสินค้าหรือลากสินค้าไปกับพื้น</p> <p>4. การจัดเก็บสินค้า ต้องแยกการจัดเก็บตามชนิดของสินค้า โดยสินค้าประเภท ผัก ผลไม้ ไข่ กรอก เบคอน เนย ชีส จะเก็บไว้ในห้องเย็นธรรมดา, ห้องแช่แข็ง จะจัดเก็บวัตถุดิบประเภท กล้วยหอม พาย เค้กสำเร็จรูป และครัวของสำเร็จรูป ห้องปกติ จะจัดเก็บสินค้าสำเร็จรูป เครื่องปรุง และบรรจุภัณฑ์</p> <p>5. การจัดเก็บสินค้าที่เปิดใช้แล้ว ต้องเก็บไว้ในกล่องพลาสติก มีฝาปิดมิดชิด</p> <p>6. การรับและการจัดเก็บสินค้า ต้องเขียนชื่อสินค้า วันที่รับสินค้า หรือ วันที่ผลิตสินค้า และวันหมดอายุ ทุกครั้ง</p>	<p>1. ห้องเย็นที่ใช้ในการจัดเก็บสินค้าค่อนข้างแคบ ทำให้การจัดเก็บไม่เป็นระเบียบ สินค้าซ้อนกัน อากาศเย็นไม่ทั่วถึง</p> <p>2. พื้นที่ในการผลิตของสาขาค่อนข้างแคบ การจัดวางเครื่องมือ อุปกรณ์ค่อนข้างชิดติดกัน</p> <p>3. ขั้นตอนในการบันทึกเอกสารมีความยุ่งยากซับซ้อน พนักงานไม่ค่อยมีความเข้าใจ จึงบันทึกข้อมูลไม่ครบถ้วน</p> <p>4. ระยะเวลาพนักงานไม่ค่อยใส่ใจในการปฏิบัติตามขั้นตอนของระบบ</p>	<p>1. ควบคุมการสั่งซื้อสินค้าสำเร็จรูปและวัตถุดิบให้เหมาะสมเพื่อควบคุมการหมุนเวียนและการจัดเก็บสินค้า</p> <p>2. บริหารการจัดการพื้นที่ให้ถูกต้องตามหลักปฏิบัติและก่อให้เกิดประโยชน์สูงสุด</p> <p>3. ทำการประชุม และอธิบายให้พนักงานทราบถึงความสำคัญของการปฏิบัติตามระบบ ความสำคัญข้อดี และข้อด้อย ของการบันทึกข้อมูลเอกสาร</p> <p>4. เข้มงวดกวดขัน พนักงานมีการปฏิบัติตามขั้นตอนของระบบ</p>

ขั้นตอนการดำเนินงาน	ปัญหาและอุปสรรค	แนวทางการแก้ไข
<p>7. วัตถุดิบบางประเภทที่จัดส่งมาเป็นกระสอบให้จัดเก็บในถังพลาสติกขนาดใหญ่ ได้แก่ น้ำตาลทรายแดง คริมที่ตีแล้ว แป้ง เกลือ ผง โกโก้</p> <p>8. การเบิกวัตถุดิบ พนักงานที่อยู่ ณ จุดผลิตในแต่ละจุด จะเป็นผู้รับผิดชอบในการเบิกวัตถุดิบตามน้ำหนักที่ได้คำนวณไว้ จากการคาดคะเนยอดขายในแต่ละวัน วัตถุดิบที่เบิกมาเป็นกล่องหรือเป็นกระสอบใหญ่ ถ้าใช้ไม่หมด จะแบ่งเก็บไว้ในกล่องเล็กอีกทีหนึ่ง</p> <p><b>การควบคุมอุณหภูมิและเวลาในการผลิตอาหาร</b></p> <p>9. การดำเนินการผลิต แบ่งแยกการผลิตตามสายงานการผลิต แยกเป็นพื้นที่สูง พื้นที่ดิบ ไม่มีการผลิตปนกัน สายงานการผลิต เป็นแบบทางเดินทางเดียว จากจุดขึ้นแป้ง ขึ้นรูป เข้าเตาอบ แต่งหน้า บรรจุสินค้า และวางขาย</p> <p>10. การสอบเทียบอุปกรณ์ เช่น เวลาและอุณหภูมิของเตาอบ ถูกต้องหรือไม่ ฝ่ายซ่อมบำรุงอาคารเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสอบเบื้องต้น</p> <p><b>การบันทึกและรายงานผล</b></p> <p>11. การควบคุมเอกสารข้อมูลการผลิต พนักงานจะต้องบันทึกข้อมูลการผลิต ตั้งแต่การควบคุมส่วนผสมของผลิตภัณฑ์ การบันทึกการใช้ส่วนผสมที่ทำจากแก้วและพลาสติกการบันทึกอุณหภูมิในการผลิต การตรวจสอบคุณภาพสินค้าหลังการผลิต เอกสารการเรียกคืนและการทำลายสินค้า การติดสติ๊กเกอร์และราคา</p> <p>12. การตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์ ให้ใช้ Technical File เป็นตัวกำหนด โดยคู่มือพนักงานก่อนและหลังการผลิต สี ขนาด</p> <p>13. การกักและปล่อยผลิตภัณฑ์ เมื่อตรวจสอบแล้วไม่ได้มาตรฐานตามที่กำหนด จะทำลายทันทีแล้วตรวจสอบสาเหตุของความผิดพลาด</p>		

ขั้นตอนการดำเนินงาน	ปัญหาและอุปสรรค	แนวทางการแก้ไข
<p><b>ด้านการสุขาภิบาล</b></p> <p><b>น้ำที่ใช้ภายในโรงงาน</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>เปลี่ยนเครื่องกรองน้ำใหม่ และติดตั้งเพิ่มตามจุดที่ใช้งาน</li> <li>การตรวจสอบคุณภาพของน้ำที่ใช้ภายในอาคารทางฝ่ายซ่อมบำรุงเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจวัดค่าน้ำ แล้วนำไปวัดผลกับสาธารณสุขจังหวัดอีกทีหนึ่ง</li> </ol> <p><b>อ่างล้างมือหน้าทางเข้า-ออกบริเวณผลิต</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>ติดตั้งอ่างล้างมือแบบใช้เขาคัน ป้องกันไม่ให้มือจับต้องสิ่งปนเปื้อน บริเวณทางเข้า-ออก ของประตูทั้ง 2 ด้าน</li> </ol> <p><b>ห้องน้ำ ห้องส้วมและอ่างล้างมือหน้าห้องส้วม</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>ติดตั้งน้ำยาล้างมือ และกล่องกระดาษเช็ดมือ ที่บริเวณอ่างล้างมือทั้ง 2 จุด</li> <li>การเบิกจ่ายน้ำยาทำความสะอาดและวัสดุสิ้นเปลือง เบิกจ่ายได้เดือนละครั้ง</li> <li>ติดตั้งตู้สแตนเลสที่มีประตูปิดล็อกมิดชิด เพื่อใช้ในการจัดเก็บสารเคมีทำความสะอาด</li> </ol> <p><b>การป้องกันและกำจัดสัตว์และแมลง</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>เปลี่ยนหลอดไฟห้องเก็บสินค้าให้เป็นหลอดสีเหลือง สามารถไล่แมลงได้</li> <li>โต๊ะ หรืออุปกรณ์การทำงานใดที่มีรูหรือช่องเล็ก ๆ ให้ทางฝ่ายซ่อมบำรุง ดำเนินการในการปิดรูหรือช่องนั้นๆ เพื่อไม่ให้เกิดการสะสมของสิ่งสกปรก</li> <li>การกำจัดแมลง มีบริษัทผู้รับเหมาเข้ามาทำการรมควันแมลง เดือนละ 2 ครั้ง มีการฉีดยากำจัดแมลง ตามรูหรือร่องต่างๆ เฉพาะจุด มีการวางกาวดักจับหนูตอนกลางคืน</li> </ol> <p><b>ระบบขยะมูลฝอย</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>การกำจัดขยะ จะจัดจ้างบริษัทผู้รับเหมา ซึ่ง</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>บางครั้ง น้ำยาล้างมือ และกระดาษเช็ดมือหมด และไม่สามารถเบิกจากฝ่ายบุคคลได้ เนื่องจากมีการควบคุมงบประมาณในการสั่งซื้อในแต่ละเดือน ถ้างบประมาณหมดก็ไม่มีใช้</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>พนักงานต้องมีการจัดเก็บสินค้าสำเร็จรูป วัสดุดิบ ที่เหมาะสม และถูกวิธี</li> <li>เศษวัสดุดิบที่เหลือจากการผลิต ต้องทิ้งลงในถังขยะที่ปิดมิดชิด</li> <li>เครื่องปรุงหรือวัสดุดิบที่อยู่ในระหว่างการผลิตและเหลือจากการผลิต ต้องเก็บไว้ในกล่องพลาสติกที่มีฝาปิด มิดชิด ไม่เปิดฝาทิ้งไว้</li> <li>ทำความสะอาดและแก้ไขสิ่งที่จะเป็นร่องรอยที่ก่อให้เกิดการเพาะพันธุ์ของแมลง ได้แก่ การทำความสะอาดตามร่องหรือซอกโต๊ะ ที่อาจก่อให้เกิดการสะสมของเศษอาหาร และแจ้งกับฝ่ายซ่อมบำรุง ในการซ่อมแซมเครื่องมือหรืออุปกรณ์ ที่อาจเป็นสาเหตุของแหล่งเพาะพันธุ์</li> <li>ทำความเข้าใจกับพนักงานถึงข้อดีและ</li> </ol>

ขั้นตอนการดำเนินงาน	ปัญหาและอุปสรรค	แนวทางการแก้ไข
<p>ให้บริการทั้งการกำจัดขยะ และการทำความสะอาด โดยจะมาเก็บขยะที่แผนก วันละ 2 ครั้ง คือ เวลาก่อนทำเปิดการขาย 1 ชั่วโมง และก่อนปิดทำการขาย 1 ชั่วโมง หรือสามารถเรียกเข้า มาเก็บขยะได้ เมื่อขยะเต็มก่อนเวลา</p> <p><b>ทางระบายน้ำทิ้ง</b></p> <p>11. ติดตั้งตะแกรง เพื่อกั้นเศษขยะที่ปากท่อระบายน้ำ</p> <p>12. ซ่อมแซมบ่อดักไขมันให้อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้ดี ไม่มีไขมันอุดตัน</p>		<p>ข้อเสีย ของการป้องกันการเกิดแหล่งเพาะพันธุ์ของสัตว์ และแมลง และต้องเข้มงวดในการให้พนักงานปฏิบัติตามหลักอย่างเคร่งครัด</p>
<p><b>ด้านการบำรุงรักษาและการทำความสะอาด</b></p> <p><b>ตัวอาคารสถานที่ผลิต</b></p> <p>1. หัวหน้าแผนกเป็นผู้รับผิดชอบในการจัดการทำความสะอาดแต่ละจุด ตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดให้อย่างเหมาะสม</p> <p><b>เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต</b></p> <p>2. เครื่องจักรขนาดใหญ่ ทางฝ่ายซ่อมบำรุงอาคาร เป็นผู้ดูแลรักษา โดยมีบริษัทรับเหมาภายนอก มาตรวจสอบเป็นระยะเสมอ</p> <p>3. อุปกรณ์การผลิตขนาดเล็ก ทางแผนกเป็นผู้ดูแลรักษา</p> <p>4. ภาชนะที่ใช้แล้วให้แยกเก็บไว้ที่อื่นที่หนึ่ง แล้วดีดป้ายรอทำความสะอาด</p> <p>5. ห้ามใช้ผ้าเช็ดพื้นที่การผลิตและอุปกรณ์ ให้ใช้ฟองน้ำแทน เพื่อไม่ให้เกิดการหมักหมมน้ำยาทำความสะอาดอุปกรณ์</p> <p><b>สารเคมีทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ</b></p> <p>6. น้ำยาฆ่าเชื้อ น้ำยาทำความสะอาดพื้น น้ำยาล้างมือ ให้เก็บจากฝ่ายบุคคล เป็นรายเดือน</p>	<p>1. การซ่อมแซมเป็นไปอย่างล่าช้า เนื่องจากช่างซ่อมบำรุงไม่มีความชำนาญในการซ่อมเครื่องมือและเครื่องจักรเบเกอร์</p> <p>2. เนื่องจากงบประมาณในการใช้วัสดุสิ้นเปลืองของสาขา มีจำนวนจำกัด หากมีน้ำยาทำความสะอาดใดๆใช้หมดก่อน จึงไม่สามารถเบิกใช้ได้</p>	<p>1. ว่าจ้างช่างผู้ชำนาญจากภายนอก เข้ามาดำเนินการซ่อมแซมเครื่องมือและเครื่องจักร</p> <p>2. ปรึกษาทีมงาน GMP และผู้บริหารสาขา เพื่อจัดสรรงบประมาณให้เพียงพอต่อการใช้งาน</p>

ขั้นตอนการดำเนินงาน	ปัญหาและอุปสรรค	แนวทางการแก้ไข
<p><b>ด้านสุขภาพ สุขลักษณะ ของพนักงาน</b></p> <p><b>สุขภาพของผู้ปฏิบัติงาน</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>พนักงานต้องได้รับการตรวจสอบสุขภาพเป็นประจำทุกปี และมีผลการตรวจสุขภาพประจำปี</li> <li>พนักงานต้องตรวจสุขภาพเบื้องต้นจากหัวหน้าแผนกก่อนเข้าปฏิบัติงานทุกครั้ง</li> </ol> <p><b>สุขลักษณะของผู้ปฏิบัติงาน</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>หัวหน้าแผนกตรวจสอบตามสุขลักษณะตามแบบฟอร์มที่กำหนดให้ ถ้าทำผิดมีการแจ้งให้แก้ไข ถ้าไม่แก้ไขมีบทลงโทษ</li> <li>ชุดพนักงานประกอบด้วย เสื้อและกางเกง พนักงานสีขาว ผ้ากันเปื้อนสีขาว หมวกสีขาว พร้อมตาข่าย รองเท้าบูทสีขาว ผ้าปิดปาก ถุงมือยาง สามารถบิดได้ที่แผนกบุคคล ปีละ 3 ชุด</li> <li>จัดพื้นที่สำหรับเก็บเครื่องแต่งตัวให้พนักงาน</li> <li>จัดพื้นที่สำหรับเปลี่ยนเครื่องแต่งตัวให้พนักงาน</li> <li>มีการจัดเตรียมชุดไว้สำหรับผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องเมื่อเข้ามาเยี่ยมชมแผนก</li> <li>เครื่องเขียน ห้ามใช้ปากกาที่มีปลอก น้ำยาลบคำผิด ลวดเขียนกระดาษ ให้ใช้ปากกาแบบกดและสกอตเทปแทน</li> </ol> <p><b>ความรู้ความเข้าใจของพนักงาน</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>ฝ่ายบุคคล ร่วมกับสาธารณสุขจังหวัด จัดการฝึกอบรมให้กับพนักงาน เรื่องความรู้ในการจัดทำระบบ</li> <li>ฝ่ายบุคคล ร่วมกับผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายอาหารสด และหัวหน้าแผนก จัดการฝึกอบรมพนักงานให้กับพนักงานเรื่องการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในกระบวนการผลิตเบเกอรี่</li> <li>ฝ่ายบุคคล จัดการทบทวนความรู้ความเข้าใจของพนักงานทุกเดือน อย่างต่อเนื่อง</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>ห้องแต่งตัวมีขนาดเล็ก ไม่เพียงพอต่อการใช้งาน เนื่องจากพื้นที่มีจำกัด</li> <li>พนักงานให้ความสำคัญกับการปฏิบัติงานประจำในแผนกเป็นหลัก เพื่อให้ผลิตได้ทันกับการขาย จึงไม่ได้เข้ามารับการอบรมอย่างต่อเนื่อง</li> <li>ความรู้ที่ได้จากการอบรมจากแผนกบุคคลไม่เพียงพอต่อความเข้าใจของพนักงาน</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>ให้เปลี่ยนที่ห้องพักพนักงาน แล้วค่อยเดินเข้ามาในบริเวณที่ผลิต หัวหน้าแผนกต้องอธิบายเพิ่มเติมและลงมือปฏิบัติเพื่อเป็นตัวอย่าง หากพนักงานยังไม่เข้าใจ</li> <li>ฝ่ายบุคคลต้องหมั่นทบทวนและตรวจสอบการเปลี่ยนแปลงข้อกำหนดอยู่เสมอ โดยติดตามการเปลี่ยนแปลงได้จากสาธารณสุขจังหวัดและบริษัทที่ปรึกษา</li> </ol>

ขั้นตอนการดำเนินงาน	ปัญหาและอุปสรรค	แนวทางการแก้ไข
<p><b>การฝึกอบรมพนักงาน</b></p> <p>12. ฝ่ายบุคคล เป็นหลักในการจัดการฝึกอบรมพนักงาน โดยจัดตารางการฝึกอบรมตามรอบระยะเวลาการทำงานของพนักงาน คือ รอบเช้าและรอบบ่าย</p> <p>13. ฝ่ายบุคคลทำการบันทึกรายชื่อผู้เข้าร่วมการอบรม</p> <p>14. ฝ่ายอบรมจัดหลักสูตรการอบรม ทั้งทางทฤษฎีและทางปฏิบัติ</p> <p>15. ฝ่ายฝึกอบรมติดตามผลหลังจากการเข้ารับการอบรม</p>		
<p><b>ด้านการควบคุมขั้นตอนการดำเนินงาน</b></p> <p>1. ทีมงาน GMP เข้ามาตรวจสอบการดำเนินงานในช่วงแรกเดือนละครั้ง พร้อมทั้งประสานงานกับผู้จัดการสาขาถึงความคืบหน้าของการดำเนินงาน</p> <p>2. บริษัท บี วี คิว ไอ จำกัด ซึ่งเป็นผู้ให้การรับรองระบบ จะเข้ามาสุ่มตรวจสอบทุกปี โดยไม่แจ้งให้ทราบล่วงหน้า</p>	<p>1. การประสานงาน เป็นไปอย่างล่าช้า เนื่องจากส่วนกลางต้องตรวจสอบ และดูแลหลายสาขา</p> <p>2. วัสดุ อุปกรณ์ ที่ส่งมาทดแทนของเก่า ได้ไม่ครบตามรายการที่ตั้ง และมีจำนวนไม่เพียงพอต่อการใช้งาน ซึ่งการสั่งวัสดุ อุปกรณ์ ครั้งแรกนั้น ทางทีมงาน GMP เป็นผู้ดำเนินการสั่งให้</p>	<p>1. จัดหาบุคลากรเพิ่มเติม เพื่อช่วยให้การประสานงาน ดำเนินงาน มีประสิทธิภาพ รวดเร็วขึ้น</p> <p>2. ติดตามผลการสั่งซื้อ วัสดุ อุปกรณ์ จากฝ่ายจัดซื้อส่วนกลาง</p> <p>3. วัสดุ อุปกรณ์ ใดที่สามารถเบิกใช้จากภายในสาขาได้ ให้นำมาใช้ทดแทนก่อนชั่วคราว</p>
<p><b>ด้านค่าใช้จ่ายในการดำเนินงาน</b></p> <p>1. การปรับโครงสร้างอาคารและสถานที่ผลิต การสั่งวัสดุ อุปกรณ์ เพื่อเปลี่ยนทดแทนของเก่าในครั้งแรก สำนักงานใหญ่เป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่าย</p> <p>2. ค่าใช้จ่ายเพื่อจัดหาวัสดุ อุปกรณ์ ในการใช้งาน</p>	<p>1. งบประมาณในการจัดหาวัสดุ อุปกรณ์ และงบประมาณในการซ่อมแซมของสาขา ไม่เพียงพอ</p>	<p>1. ทบทวนนโยบายการประหยัดของสาขาว่าสอดคล้องกับนโยบายการปฏิบัติงานด้านอื่นหรือไม่</p>

ขั้นตอนการดำเนินงาน	ปัญหาและอุปสรรค	แนวทางการแก้ไข
<p>ครั้งต่อไป ทางสาขาเป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่าย</p> <p>3. ค่าใช้จ่ายในการซ่อมแซมและบำรุงรักษา เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ ทางสาขาเป็น ผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่าย</p>		<p>2. ทบทวนงบประมาณที่ใช้ในการดำเนินงาน โดยแบ่งเป็น 2 ส่วน ส่วนแรก เป็น งบประมาณที่ได้ จัดสรรมาจากการ ประมาณการใช้งบ ประมาณจากปีก่อน เป็นหลัก และส่วนที่ สอง เป็นงบประมาณ ที่จัดสรรไว้ใช้ในกรณี พิเศษ สำหรับการ ซ่อมแซมโดยเฉพาะ</p>
<p><b>ด้านการจัดการเอกสาร</b></p> <p>1. ทีมงาน GMP เป็นผู้กำหนดเอกสารที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิตทั้งหมด</p> <p>2. ทีมงานฝ่ายวิจัยและพัฒนา จัดการอบรมให้กับหัวหน้าแผนก ในการบันทึกข้อมูลในเอกสารที่เกี่ยวข้องทั้งหมด</p> <p>3. หัวหน้าแผนก จัดการอบรมให้กับพนักงานในแผนก ในการบันทึกข้อมูลในเอกสารที่เกี่ยวข้องทั้งหมด</p> <p>4. การตรวจสอบการบันทึกข้อมูลในเอกสาร เป็นความรับผิดชอบของผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายอาหารสดและหัวหน้าแผนก</p>	<p>1. ในระยะแรก พนักงานยังไม่มีความเข้าใจในการบันทึกข้อมูล ทำให้ข้อมูลในเอกสารไม่ครบถ้วน</p> <p>2. ในระยะแรก เอกสารมีความยุ่งยากและซ้ำซ้อน</p>	<p>1. หัวหน้าแผนกต้องคอยตรวจสอบ และอธิบายในสิ่งที่พนักงานยังไม่เข้าใจทราบ</p> <p>2. แจ้งให้ทางทีมงาน GMP ทราบถึงปัญหาเพื่อทำการปรับปรุงเนื้อหาของเอกสารให้เหมาะสม</p>
<p><b>ด้านการให้ความร่วมมือของผู้บริหาร</b></p> <p>1. ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายอาหารสด ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุงและหัวหน้าแผนก รายงานแก่ผู้จัดการสาขา ถึงความคืบหน้าว่างานส่วนไหนเสร็จแล้ว งานส่วนไหนกำลังดำเนินการอยู่ ปัญหาที่เกิดขึ้น การแก้ปัญหาที่ได้กระทำไปแล้วและปัญหาที่ยังอยู่ในระหว่างดำเนินงาน</p> <p>2. ผู้ช่วยผู้จัดการสาขาเป็นผู้รับผิดชอบ</p>	<p>1. การแก้ไขปัญหาวางเรื่อง ผู้จัดการสาขาไม่สามารถตัดสินใจได้ทันที ต้องปรึกษาและขออนุมัติจากส่วนกลางในการดำเนินงาน</p>	<p>1. ประสานงานกับทางส่วนกลางเสมอ เพื่อให้การทำงานเป็นไปอย่างรวดเร็ว</p> <p>2. ผู้จัดการสาขาและผู้ช่วยผู้จัดการสาขา ต้องให้ความสำคัญ</p>

ขั้นตอนการดำเนินงาน	ปัญหาและอุปสรรค	แนวทางการแก้ไข
<p>ประสานงานกับทุกฝ่าย ทั้งทีมงานจาก ส่วนกลาง และทีมงานจากสาขาเอง</p> <p>3. ผู้จัดการสาขาหมั่นคอยตรวจสอบขั้นตอนการปฏิบัติงานและคอยให้การ สนับสนุน ให้ กำลังใจแก่พนักงาน เพื่อช่วยกันทำให้ระบบเสร็จสมบูรณ์</p>		<p>และต้องกระตุ้นหรือรื้อ เป็นผู้นำที่จะทำให้ระบบดำเนินการได้ อย่างสมบูรณ์และเสร็จสิ้น โดยเร็ว</p>
<p><b>ด้านการให้ความร่วมมือของพนักงาน</b></p> <p>1. พนักงานต้องทำการศึกษาและทำความเข้าใจ มาตรฐานของระบบGMP คู่มือการปฏิบัติงาน ตามขั้นตอนของ GMP และ คู่มือการปฏิบัติงาน ฝ่ายอาหารสด ที่ทีมงาน GMP ร่วมกับทางฝ่าย วิจัยและพัฒนาได้จัดทำขึ้น</p> <p>2. พนักงานต้องปฏิบัติตามคู่มือ GMP อย่างเคร่งครัด</p>	<p>1. ในระยะแรก พนักงาน ยังไม่เข้าใจ ขั้นตอนในการปฏิบัติ</p> <p>2. ในระยะแรก พนักงาน ยังไม่เต็มใจที่จะแต่งกายให้ถูกต้องตามหลักเกณฑ์ เนื่องจากสภาพอากาศภายในสถานที่ผลิต ไม่อำนวยแก่เครื่องแต่งกาย</p>	<p>1. หัวหน้าแผนกต้องเน้นย้ำให้ทราบถึงความจำเป็นที่ต้องปฏิบัติตามกฎหมาย และ ความสำคัญที่ต้องปฏิบัติตาม</p> <p>2. หัวหน้าแผนกต้องปฏิบัติตนเป็นตัวอย่างที่ดี</p>
<p><b>ด้านอื่นๆ</b></p> <p>1. มีการตรวจสอบการทำงานประจำปีอยู่ 2 อย่าง</p> <p>1.1 Store Audit เป็นทีมงานจาก ส่วนกลางในการตรวจสอบการทำงานตาม ข้อบังคับ ของทุกฝ่ายในสาขา</p> <p>1.2 Fresh Food Audit เป็นทีมงานจาก ส่วนกลาง ในการตรวจสอบการทำงานตาม ข้อบังคับของฝ่ายอาหารสดโดยเฉพาะ</p>	<p>ไม่พบปัญหาในการตรวจสอบ</p>	<p>หากพบข้อบกพร่อง ให้แผนกดำเนินการแก้ไขให้แล้วเสร็จตาม ระยะเวลาที่กำหนด</p>



ตารางที่ 4 แสดงประโยชน์ในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่

ประโยชน์	การนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่
ประโยชน์ต่อบริษัทและพนักงาน	<ul style="list-style-type: none"> <li>- เป็นการเสริมสร้างภาพพจน์ที่ดีให้แก่บริษัท ทำให้เกิดความมั่นใจและการยอมรับจากผู้บริโภค</li> <li>- เป็นการสร้างข้อได้เปรียบทางการค้า ทำให้พนักงานมีหลักในการทำงานที่ชัดเจน มีสุขอนามัยที่ดีขึ้น</li> </ul>
ประโยชน์ต่อลูกค้า	<ul style="list-style-type: none"> <li>- เป็นการเสริมสร้างความมั่นใจให้กับลูกค้าในมาตรฐานการผลิตและได้รับความปลอดภัยจากการบริโภค</li> </ul>

ส่วนที่ 3 ผลการสังเกตแบบไม่มีส่วนร่วมกับหัวหน้าแผนกเบเกอรี่และพนักงานแผนกเบเกอรี่  
เกี่ยวกับการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิต  
แผนกเบเกอรี่ ของสาขาเชียงราย เชียงใหม่ และลำปาง

จากการสังเกตแบบไม่มีส่วนร่วมกับหัวหน้าแผนกเบเกอรี่และพนักงานแผนกเบเกอรี่  
ระหว่างเวลาก่อนเปิดการขายรอบเช้าและรอบบ่าย ของแต่ละสาขา สาขาละ 5 วัน ได้ผลสรุปใน  
ภาพรวมของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ดังแสดงในตารางที่  
5 ซึ่งพบว่า ส่วนใหญ่ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ครบทั้ง 6 ด้าน แต่อาจมีข้อสังเกตเพิ่มเติมในกิจกรรมที่  
ดำเนินการ ดังแสดงในตารางที่ 5 เช่นกัน

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright© by Chiang Mai University  
All rights reserved

ตารางที่ 5 แสดงผลที่ได้จากการสังเกตแบบไม่มีส่วนร่วมกับหัวหน้าแผนกเบเกอรี่และพนักงานแผนกเบเกอรี่ เกี่ยวกับการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่ ของสาขาเชียงราย เชียงใหม่ และลำปาง

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
<b>1. สุขลักษณะของสถานที่ตั้งและอาคารผลิต</b>				
1.1) ที่ตั้งและสิ่งแวดลอม	- ไม่มีการสะสมของสิ่งที่ไม่ใช่แล้ว	/		ไม่พบการสะสมของสิ่งของที่ไม่ใช่แล้ว ไม่พบเครื่องมือ เครื่องจักรที่ไม่ใช้งานแล้ว โดยของที่ไม่ใช่แล้ว จะมีการจัดเก็บไว้ที่สถานที่จัดเก็บสินค้าด้านล่างของอาคารไว้เพียงระยะเวลาหนึ่ง และจัดเก็บอย่างเป็นหมวดหมู่ จากนั้นจึงมีการจัดการโดยการประมูลขายให้แก่ผู้รับเหมา ฝ่ายซ่อมบำรุงอาคารเป็นผู้ดูแลการจัดเก็บอุปกรณ์เครื่องมือทั้งหมด
	- ไม่มีวัสดุอันตราย เช่น ไม้ เหล็ก แก้ว หรือ กระจก เป็นต้น	/		ไม่พบวัสดุอันตราย เช่น ไม้ เหล็ก แก้ว หรือกระจก อยู่ในอาคารผลิต แต่จะมีการจัดเก็บวัสดุที่เป็นอันตราย เพื่อรอการทำลายหรือการจำหน่าย ไว้ที่บริเวณสถานที่เก็บของของฝ่ายอาคาร ซึ่งมีการแยกการจัดเก็บไว้ภายนอกอาคารและอยู่ห่างจากสถานที่ผลิต โดยแบ่งการจัดเก็บตามประเภทของวัสดุ เช่น ประเภทไม้ เหล็ก กระจก พลาสติก วัสดุตกแต่งต่างๆ ฯลฯ โดยมีฝ่ายซ่อมบำรุงอาคารเป็นผู้รับผิดชอบดูแลเป็นหลัก
	- ไม่มีฝุ่นควันมากผิดปกติ	/		บริเวณสถานที่ตั้งและอาคารผลิต ไม่พบฝุ่นควันมากผิดปกติ เนื่องจากตัวอาคาร เป็นโครงสร้างที่ปิดมิดชิด ประตูทางเข้าออกสำหรับลูกค้า เป็นประตูกระจก ระบบเปิด-ปิดอัตโนมัติ บริเวณพื้นที่รับสินค้าหลังอาคาร ที่มีพื้นที่เชื่อมต่อกับภายนอก มีการติดตั้งม่านกันอากาศ สามารถป้องกันฝุ่นควันจากภายนอกเข้ามาภายในอาคารได้  บริเวณสถานที่ผลิต เป็นพื้นที่โล่งกว้าง อากาศถ่ายเทและระบายอากาศได้ดี มีการติดตั้งม่านกันอากาศ บริเวณประตูทางเข้าด้านหลัง และติดตั้งประตูกระจก เพื่อป้องกันฝุ่น ควัน จากภายนอกเข้า

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
				มายังภายในบริเวณผลิต และป้องกันควันภายในออกไปยังภายนอกบริเวณผลิต
	- มีแหล่งน้ำที่มีมาตรฐาน และเพียงพอต่อการใช้งาน	/		คุณภาพของน้ำดี ใส สะอาด ไม่มีตะกอนปะปน น้ำไม่เหม็น น้ำไหลแรง มีการติดตั้งจุดจ่ายน้ำที่เพียงพอและสะดวกต่อการใช้งาน ฝ่ายซ่อมบำรุงอาคาร มีหน้าที่ตรวจสอบดูแลคุณภาพและปริมาณการใช้น้ำให้เพียงพอต่อการใช้งาน โดยมีเจ้าหน้าที่สาธารณสุขมาเก็บตัวอย่างน้ำเพื่อนำไปวิเคราะห์คุณภาพของน้ำและสารเจือปน ปีละ 1 ครั้ง และผลการตรวจสอบที่ผ่านมา ไม่พบว่าคุณภาพของน้ำไม่ได้มาตรฐาน
	- มีสถานที่กำจัดของเสีย ถูกต้องตามลักษณะของ โรงงานผลิตอาหาร	/		<p>บริเวณสถานที่ตั้งและอาคารผลิต มีการแยกสถานที่ทิ้งขยะเปียกและขยะแห้งห่างออกจากสถานที่ผลิต โดยแยกเป็น ขยะเปียก ขยะพลาสติก ขยะกระดาษ จากนั้นจึงมีการทำสัญญาว่าจ้างบริษัทผู้ชำนาญในการคัดแยกและกำจัดขยะเป็นผู้ดูแลต่อไป การกำจัดขยะ จะระบุช่วงเวลาในการจัดเก็บที่ชัดเจน ได้แก่ เวลา 9.00 น.-10.00 น. หรือเวลา 1 ชั่วโมง หลังจากเปิดทำการขาย และ 1 ชั่วโมงก่อนปิดทำการขาย</p> <p>บริเวณสถานที่ผลิตมีการแยกจุดทิ้งขยะเปียกและขยะแห้ง มีถังขยะที่ใช้ทำเหยียบเพื่อเปิดฝาถังขยะทุกใบมีถุงพลาสติกกรองไว้ มีการแยกจุดทิ้งขยะเป็น 6 จุด คือ ถังขยะสำหรับหน้าร้าน สำหรับจุดผลิตขนมปัง สำหรับจุดผลิตเค้ก สำหรับจุดผลิตพิซซ่า สำหรับหน้าเตาอบ และสำหรับบริเวณล้างทำความสะอาด ถังขยะทุกใบปิดสนิทตลอดเวลา เพื่อป้องกันการปนเปื้อนต่างๆ</p>
	- มีมาตรการตรวจสอบ สภาพแวดล้อมของอาคาร และสถานที่ผลิต	/		<p>บริเวณสถานที่ตั้งและอาคารผลิต มีการตรวจสอบระบบน้ำใช้ ระบบการกำจัดของเสีย ระบบไฟฟ้า ระบบการหมุนเวียนอากาศ ความปลอดภัยของโครงสร้างอาคาร รวมถึงพื้นที่จำหน่ายสินค้า</p> <p>บริเวณสถานที่ผลิต มีการตรวจสอบการทำงานของเตาอบขนม เตาฟู้ฟขนม เตาทอด เครื่องดีแป็ง เครื่องรีดแป้ง ซึ่งเชื่อมโยงไปถึงระบบต่างๆภายในอาคาร รวมถึงการตรวจสอบอุณหภูมิของ</p>

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
1.2) บริเวณผลิต				ห้องเย็นและห้องแช่แข็งที่เก็บสินค้า ว่าอยู่ในเกณฑ์ที่ได้มาตรฐานหรือไม่ เมื่อทางแผนกพบว่าเครื่องมือหรือเครื่องจักรใดที่มีปัญหา จะทำการแจ้งให้พนักงานฝ่ายซ่อมบำรุงทราบทันที ฝ่ายซ่อมบำรุงจะซ่อมแซมด้วยตนเองหรือให้บริษัทผู้ผลิตมาซ่อมแซมตามความเหมาะสม และมีการบันทึกการซ่อมแซมทุกครั้งไว้
	- มีการกำหนดตารางการตรวจสอบความปลอดภัยของอาคารและสถานที่ผลิตจากฝ่ายซ่อมบำรุง	/		มีการกำหนดตารางการตรวจสอบความปลอดภัยของอาคารและสถานที่ผลิต โดยจะมีการตรวจสอบประจำวัน ประจำสัปดาห์ ประจำ เดือน ประจำ 3 เดือน และประจำปี ตามความเหมาะสม
	- ไม่มีสิ่งของที่ไม่ใช้แล้วหรือไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตอยู่ในบริเวณ การผลิต	/		ไม่พบสิ่งของที่ไม่ใช้แล้วหรือไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตอยู่ในบริเวณการผลิต สิ่งของที่ไม่ใช้แล้วประเภทเครื่องมือ เครื่องจักร หรืออุปกรณ์ชิ้นใหญ่ จะถูกเก็บลงไปในที่สถานที่เก็บชั้นล่างทันทีเมื่อไม่มีการใช้งาน เครื่องมือหรืออุปกรณ์ชิ้นเล็ก จะถูกเก็บไว้ในที่สถานที่เก็บด้านบน ที่มีการจัดพื้นที่จัดเก็บอย่างเป็นสัดส่วนและหมวดหมู่ เช่น ถาดรองขนม พิมพ์ทำขนม ตะกร้าที่ไม่ใช้งาน โต๊ะจัดกิจกรรมเสริมขนาดเล็ก ป้ายแสดงรายชื่อสินค้าและราคา ของแผนกเบเกอรี่ เป็นต้น
- ไม่มีการสะสมของสิ่งปฏิกูล	/		ในบริเวณสถานที่ผลิต เป็นพื้นกระเบื้องเรียบ ไม่มีรางระบายน้ำจึงไม่พบสิ่งปฏิกูลสะสมอยู่ในบริเวณปากท่อระบายน้ำที่พื้น สะอาด มีตะแกรงปิดปากท่อ เพื่อป้องกันการสะสมของสิ่งปฏิกูลหรือการตกค้าง สามารถถอดออกมาทำความสะอาดได้ บ่อดักไขมัน ทำด้วยสแตนเลส แข็งแรง มีฝาปิดสแตนเลส สามารถปิดได้มิดชิด ไม่มีกลิ่นเหม็นของสิ่งปฏิกูล ไม่พบสิ่งปฏิกูลสะสมภายในบ่อดักไขมัน ยกเว้นระหว่างช่วงเวลาในการผลิตที่มีสิ่งตกค้างเล็กน้อย บ่อดักไขมันจะถูกทำความสะอาดทุกๆ 2 ชั่วโมง ตามตารางทำความสะอาดที่	

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
				กำหนดไว้ หรือจะทำความสะอาดทุกครั้งเมื่อเสร็จสิ้นการผลิตในแต่ละรอบปฏิบัติงาน บางครั้ง บริเวณอ่างล้างอุปกรณ์ มีน้ำขังและสกปรกเล็กน้อย เนื่องจากท่อระบายน้ำดันจากไขมันที่ติดกับถาดหลังจากทำเบเกอร์ และข้อต่อท่อระบายน้ำเชื่อมต่อไม่สนิท จึงมีน้ำหยดบริเวณบ่อดักไขมัน แต่เมื่อถึงกำหนดเวลาทำความสะอาด ก็มีการจัดการทำความสะอาดได้เรียบร้อยดี
	- ไม่มีน้ำขังและสกปรก	/		บริเวณสถานที่ตั้งและอาคารผลิต แห้งและสะอาด ทั้งพื้นที่ใกล้เคียงที่อยู่ภายนอกแผนกและพื้นที่ภายในแผนก โดยมีพนักงานประจำแต่ละแผนกคอยดูแลทำความสะอาดอยู่เสมอ บางครั้งอาจพบพื้นและเล็กน้อยบริเวณอ่างล้างอุปกรณ์ เนื่องจากมีน้ำหยดบริเวณข้อต่อ และพื้นกระเบื้องบริเวณอ่างล้างไม่เรียบ เป็นแอ่งเล็กน้อย แต่พนักงานประจำแผนกได้แก้ไขโดยการใช้ไม้กวาดน้ำ กวาดพื้นอย่างสม่ำเสมอ เพื่อให้พื้นแห้ง ไม่เป็นอันตรายขณะปฏิบัติงาน และได้มีการแจ้งไปยังเจ้าหน้าที่แผนกอาคาร เพื่อบำรุงซ่อมแซมแล้ว
	- มีทางระบายน้ำเพื่อระบายน้ำทิ้ง	/		บริเวณสถานที่ตั้งและอาคารผลิต ใช้ระบบท่อระบายน้ำขนาดใหญ่ได้พื้นดิน โดยมีท่อระบายน้ำที่เป็นตะแกรงเหล็กวางห่างกันเป็นระยะๆ รอบสถานที่ตั้งและอาคารผลิต บริเวณสถานที่ผลิต ใช้ระบบท่อระบายน้ำใต้อาคาร โดยมีการติดตั้งท่อระบายน้ำที่มีตะแกรงฝาปิดเป็นระยะๆ รอบสถานที่ผลิต น้ำไหลลงท่อได้สะดวก ไม่มีการอุดตันหรือกีดขวาง ฝาตะแกรงสามารถถอดออกทำความสะอาดได้
	- มีพื้นที่ที่เพียงพอและสะดวกต่อการขนส่งวัตถุดิบ	/		บริเวณสถานที่ตั้งและอาคารผลิต มีพื้นที่ที่เพียงพอและสะดวกต่อการขนส่งวัตถุดิบ พื้นที่รับสินค้าบริเวณด้านหลังอาคาร กว้างขวาง เป็นพื้นที่โล่งกว้าง มีช่องทางสำหรับรับสินค้าประเภทอาหารสดโดยเฉพาะ สามารถเข็นรถเข็น หรือ ลากพาเลทสำหรับบรรทุกสินค้า เพื่อขนสินค้าได้อย่างสะดวก สามารถล้างทำความสะอาดสิ่งสกปรกที่ติดอยู่กับวัตถุดิบ ก่อนนำเข้าไปสู่บริเวณสถานที่

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
				<p>ผลิตได้</p> <p>บริเวณสถานที่ผลิต มีพื้นที่เพียงพอและสะดวกต่อการขนส่งวัตถุดิบ พื้นที่รับสินค้าภายในสถานที่ผลิต เป็นพื้นที่โล่ง กว้าง พื้นทางเดินแห้งสะอาด สามารถนำวัตถุดิบที่เข้ามาใหม่พักไว้ ก่อนมีการแยกประเภทการจัดเก็บได้อย่างสะดวก</p> <p>พบว่า สาขาเชียงรายและสาขาเชียงใหม่ มีการบริหารจัดการพื้นที่ที่เพียงพอและสะดวกต่อการขนส่งวัตถุดิบ รถเข็นและพาเลทอยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน และมีพื้นที่ตามทางเดินของการขนส่งวัตถุดิบ สะดวกและกว้างขวาง</p> <p>แต่สาขาลำปาง มีการจัดการพื้นที่การขนส่งวัตถุดิบ จากบริเวณรับสินค้ามายังภายในสถานที่ผลิต ไม่ค่อยสะดวก บริเวณทางเข้าด้านหลังของแผนก พื้นที่ทางเดินสินค้าแคบ สามารถเข็นรถเข็นผ่านได้ แต่ไม่สามารถลากพาเลทผ่านได้ เนื่องจากมีชั้นสแตนเลสสำหรับวางภาชนะที่ล้างแล้วตั้งขวางทางอยู่ ดังนั้นเมื่อสาขาต้องขนวัตถุดิบบนพาเลทที่มีจำนวนมาก จึงต้องลากพาเลทเข้าทางด้านหน้าแผนก ซึ่งมีทางเข้ากว้างขวางกว่า การปฏิบัติดังกล่าวยังคงผิดหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตของแผนกเบเกอรี่ ในเรื่องการขนส่งวัตถุดิบผ่านพื้นที่สูง และยังไม่มีการแก้ไขแต่อย่างใด</p>
	- มีพื้นที่เพียงพอในการผลิต	/		<p>บริเวณสถานที่ตั้งและอาคารผลิต มีพื้นที่เพียงพอในการผลิต แผนกเบเกอรี่ถูกแบ่งแยกพื้นที่การผลิตออกเป็นสัดส่วน ไม่มีการใช้พื้นที่ร่วมกับแผนกอาหารสดแผนกอื่นๆ</p> <p>บริเวณสถานที่ผลิต ภายในแผนกเบเกอรี่มีพื้นที่การผลิตอย่างเพียงพอ สามารถจัดวางอุปกรณ์การผลิต โต๊ะเตรียมการผลิต พื้นที่วาง และทางเดินในการทำงานที่สะดวก กว้างขวาง</p>
	- มีการจัดบริเวณการผลิตเป็นไปตามสาย การผลิต	/		<p>บริเวณสถานที่ผลิต มีการจัดบริเวณการผลิตเป็นไปตามสายการผลิต และเป็นแบบเส้นตรง เดินไปในทางเดียว โดยเริ่มจากจุดรับวัตถุดิบ, จุดตัดแต่งและเตรียมส่วนผสมการผลิต, จุดเตรียมแป้ง,</p>

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
1.3) พื้น ฝาผนัง เพดาน แข็งแรง ผิวเรียบ				<p>ขึ้นรูปแป้น, อบขนม, แต่งหน้าขนม, บรรจุขนม และเตรียมขายหน้าร้าน แต่ละสาขาจะมีสายการผลิตแบบเดียวกัน</p> <p>สายการผลิตจะแยกเป็นจุดผลิตโคนัท จุดผลิตขนมปัง จุดผลิตขนมเค้ก มีรูปแบบการผลิตแบบเดียวกัน โดยเริ่มผลิตตั้งแต่ผลิตภัณฑ์วัตถุดิบ จะกระทั่งเป็นผลิตภัณฑ์สุกพร้อมจำหน่าย จุดในการวางตำแหน่งผลิตอาจแตกต่างกันเพียงเล็กน้อยตามขนาดพื้นที่ในการผลิต</p>
	- แบ่งแยกพื้นที่ออกเป็นสัดส่วนเพื่อป้องกันการปนเปื้อน ได้แก่ สถานที่ผลิต สถานที่จัดเก็บสินค้า เป็นต้น	/		<p>บริเวณสถานที่ผลิต มีการแบ่งแยกพื้นที่ออกเป็นสัดส่วน เพื่อป้องกันการปนเปื้อน พื้นที่จัดเก็บสินค้า จะอยู่ทางด้านหลังของแผนก บริเวณพื้นที่จำหน่ายสินค้าจะอยู่ทางด้านหน้าสุดของแผนก บริเวณพื้นที่ผลิต จะแบ่งเป็นพื้นที่สุก และพื้นที่ดิบ แบ่งการปฏิบัติงานตามสายการผลิต โดยมีการปรับปรุงโครงสร้างของสถานที่ผลิตให้เหมาะสม ประตูทางเข้า-ออกที่เชื่อมต่อระหว่างพื้นที่ต่างๆ จะติดตั้งประตูกระจกหรือม่านบังประตู เพื่อป้องกันการปนเปื้อนทั้งจากภายในและภายนอก</p>
	- แยกบริเวณผลิตอาหารออกจากส่วนอื่นๆ	/		<p>บริเวณสถานที่ผลิต มีการแยกบริเวณผลิตอาหารออกจากส่วนอื่นๆ โดยมีการแยกบริเวณที่มีโอกาสปนเปื้อนสูง เช่น บริเวณรับวัตถุดิบ บริเวณล้าง บริเวณตัดแต่งวัตถุดิบ บริเวณเก็บรักษา บริเวณชำระล้างทำความสะอาดภาชนะ เป็นต้น ออกจากบริเวณที่ต้องควบคุมดูแลเป็นพิเศษ เช่น บริเวณเตรียมแป้งและส่วนผสม บริเวณคัดเลือกผลิตภัณฑ์ที่ผลิตแล้ว บริเวณบรรจุสินค้าสำเร็จรูป เป็นต้น ถึงแม้ว่าจะไม่มีการกั้นกระจกห้องผลิตเพื่อป้องกันการปนเปื้อน เนื่องจากเป็นโครงสร้างอาคารแบบเก่า การต่อเติมและแก้ไข จะใช้งบประมาณค่าใช้จ่ายที่สูง</p>
- พื้น ผนัง ลงทน เรียบ ทำความสะอาดง่าย	/		<p>บริเวณสถานที่ตั้งและอาคารผลิต มีพื้น ผนัง ลงทน เรียบ ทำความสะอาดง่าย พื้นอาคารแข็งแรง เรียบเสมอกัน ทำด้วยวัสดุที่สามารถเปลี่ยนหรือซ่อมแซมได้ง่าย ไม่พบหลุม หรือสิ่งกีดขวางใดๆ สามารถทำความสะอาดง่าย</p>	



หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
				<p>บริเวณสถานที่ผลิต มีพื้นที่ที่คงทน เรียบ เนื่องจากมีการปรับปรุงสถานที่ผลิต โดยการปรับระดับพื้นที่ให้เสมอกันและปูกระเบื้องใหม่ทั้งหมดให้เป็นสีขาว การติดกระเบื้องใหม่ที่ฝาผนัง เพื่อที่จะสามารถมองเห็นสิ่งสกปรก ทำความสะอาดง่าย พื้นที่เรียบเสมอกัน ยังทำให้สามารถเคลื่อนย้ายสิ่งของในการทำงานได้สะดวกขึ้นด้วย</p>
	- เพดานคงทน เรียบ รวมทั้งอุปกรณ์ที่ยึดติดอยู่ด้านบน ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน	/		<p>บริเวณสถานที่ตั้งและอาคารผลิต มีเพดานที่คงทน เรียบ อยู่ในระดับที่สูงจากพื้นค่อนข้างมาก ทำให้โครงสร้างภายใน โปร่ง สามารถติดตั้งอุปกรณ์อื่น เช่น โคมไฟเพื่อแสงสว่าง หรือติดตั้งอุปกรณ์ตกแต่ง ซึ่งอุปกรณ์ต่างๆสามารถยึดติดกับเพดานได้อย่างปลอดภัย และไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน นอกจากนี้ยังมีการทำความสะอาดอยู่เสมอ โดยฝ่ายซ่อมบำรุงและพนักงานที่รับผิดชอบพื้นที่ในบริเวณนั้นๆ</p> <p>บริเวณสถานที่ผลิต เพดานคงทน เป็นวัสดุผิวเรียบ ไม่ดูดซับน้ำ ทำความสะอาดง่าย รวมทั้งไม่มีการใช้อุปกรณ์ตกแต่งหรือติดตั้งอุปกรณ์เพิ่มเติม มีเพียงหลอดไฟและฝาครอบ ท่อปรับอากาศ หัวจ่ายน้ำป้องกันเหตุเพลิงไหม้ จึงไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน</p>
	- ประตู หน้าต่าง ทำด้วยวัสดุที่มีผิวเรียบ ไม่ซึมซับน้ำ ทำความสะอาดง่าย	/		<p>บริเวณสถานที่ตั้งและอาคารผลิต ประตูทางเข้า-ออก หน้าต่าง ทำด้วยวัสดุผิวเรียบ เป็นกระจกแผ่นใหญ่แผ่นเดียว ไม่มีรอยต่อ ขอบประตูและหน้าต่างทุกด้านถูกปิดรอยต่อด้วยกาวซิลิโคน ซึ่งป้องกันรอยรั่ว และกันน้ำได้ดี สามารถทำความสะอาดได้ง่าย</p> <p>บริเวณสถานที่ผลิต มีการติดตั้งประตูทางเข้า-ออกในลักษณะเดียวกับบริเวณอาคารผลิต และไม่มีการติดตั้งหน้าต่างในบริเวณสถานที่ผลิต</p>
	- ม่านบังประตูในสถานที่ผลิตพร้อมใช้งานและปิด	/		<p>บริเวณสถานที่ตั้งและอาคารผลิต มีการติดตั้งม่านบังประตูในพื้นที่บริเวณจุดรับสินค้า ซึ่งกั้นระหว่างพื้นที่ภายนอกและพื้นที่ภายในอาคาร ม่านบังประตูช่วยในการป้องกันแมลง สัตว์ รวมถึงฝุ่น</p>

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
1.4) ระบบระบายอากาศและแสงสว่าง	สนิท			<p>ควัน ต่างๆเข้ามายังภายในอาคาร ม่านบังประตูอยู่ในลักษณะที่พร้อมใช้งาน ทำจากพลาสติกอย่างหนา และมีน้ำหนักมาก ทำให้ไม่ปลิวไปตามแรงลม จึงสามารถบังประตูได้สนิท</p> <p>บริเวณสถานที่ผลิต มีการติดม่านบังประตูทางด้านหลังทางเข้า-ออกของแผนก 2 ชั้น เพื่อป้องกันแมลง สัตว์ รวมถึงฝุ่น ควันต่างๆเข้ามายังบริเวณสถานที่ผลิต ม่านบังประตูอยู่ในลักษณะที่พร้อมใช้งาน และปิดสนิท และยังคงติดตั้งเครื่องเป่าลม เพื่อไล่แมลงไม่ให้เข้ามาใกล้ม่านบังประตู</p>
	- มีการระบายอากาศที่เหมาะสม เช่น มีพัดลมดูดอากาศ ติดเครื่องปรับอากาศ		/	<p>มีระบบท่อปรับอากาศขนาดใหญ่ ติดตั้งกระจายอยู่รอบภายในอาคาร ภายในบริเวณผลิต มีการติดต่อท่อปรับอากาศกระจายอยู่ทั่วบริเวณผลิต เป็นระยะห่างที่เหมาะสม โดยใช้ระบบท่อปรับอากาศเดียวกับที่ใช้ภายในอาคาร ท่อปรับอากาศทุกจุด มีการทำงานเป็นปกติ</p> <p>บริเวณสถานที่ผลิต มีการติดตั้งเครื่องดูดควันที่หน้าเตาทอด เตาอบขนมปัง และเตาอบพิซซ่า จุดละ 1 เครื่อง เครื่องดูดควันทำงานตามปกติ ไม่พบเครื่องขัดข้องแต่อย่างใด</p> <p>จากการสังเกต ทั้งสามสาขาพบว่า มีการระบายอากาศไม่เหมาะสม อากาศภายในบริเวณสถานที่ผลิตค่อนข้างร้อน อุณหภูมิไม่ได้มาตรฐาน อุณหภูมิที่เหมาะสมต้องอยู่ในช่วง 21-25 องศาเซลเซียส แต่อุณหภูมิที่วัดได้ อยู่ที่ 28-29 องศาเซลเซียส ซึ่งทำให้พนักงานมีสภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงานไม่ค่อยสบาย สาเหตุเนื่องมาจากนโยบายขององค์กรในการประหยัดพลังงานไฟฟ้า จึงไม่ได้มีการปรับอุณหภูมิของอากาศที่เหมาะสม</p>
	- หลอดไฟมีพลาสติกหุ้มทุกหลอดและอยู่ในลักษณะพร้อมใช้งาน	/		<p>หลอดไฟที่ใช้ เป็นหลอดนีออนแบบยาว มีฝาครอบพลาสติกพลาสติกหุ้มหลอดไฟทุกหลอด เพื่อป้องกันการแตกแตกและอันตรายของสารเคมีที่อยู่ในหลอดไฟ รวมถึงการปนเปื้อนของแมลงและสัตว์จากหลอดไฟ หลอดไฟทุกหลอดอยู่ในลักษณะที่พร้อมใช้งาน เปิดสว่าง ไม่พบหลอดไฟที่ดับหรือกระพริบ และไม่พบรางไฟว่างทิ้งไว้</p>

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
				หากพบปัญหาเกี่ยวกับหลอดไฟ พนักงานแผนกเบเกอร์จะแจ้งให้ทางฝ่ายซ่อมบำรุงอาคารทราบทันที เพื่อดำเนินการซ่อมแซมต่อไป นอกจากนี้ ทางฝ่ายซ่อมบำรุงอาคารยังมีการจัดตารางประจำวัน ในการตรวจสอบความพร้อมของหลอดไฟเพื่อให้พร้อมใช้งานอยู่เสมอ
	- มีแสงสว่างเพียงพอสำหรับการปฏิบัติงาน	/		บริเวณสถานที่ตั้งและอาคารผลิต มีแสงสว่างเพียงพอ มีการติดตั้งหลอดไฟห่างกันเป็นระยะพอดีครอบคลุมพื้นที่ทั้งแผนก หลอดไฟทุกดวงเปิดสว่าง ไม่พบหลอดไฟที่ดับหรือไม่มีประสิทธิภาพ บริเวณสถานที่ผลิต มีแสงสว่างเพียงพอสำหรับการปฏิบัติงาน มีการติดตั้งหลอดไฟห่างกันเป็นระยะพอดีครอบคลุมพื้นที่ทั้งแผนก โดยติดตั้งเป็นหลอดนีออนยาวแบบทู่ และมีฝาครอบพลาสติกเพื่อป้องกันแมลงและหลอดไฟตกลงมาแตกแตกทุกจุด
	- มีแหล่งไฟฟ้าที่มีมาตรฐาน และเพียงพอต่อการใช้งาน	/		บริเวณสถานที่ตั้งและอาคารผลิต มีแหล่งไฟฟ้าที่มีมาตรฐานและเพียงพอต่อการใช้งาน โดยมีกระแสไฟฟ้าหลักจากทางหน่วยงานราชการ เนื่องจากมีการติดตั้งระบบไฟสำรอง เมื่อใดที่ไฟฟ้าไม่เพียงพอต่อการใช้งาน ระบบจะทำงานโดยอัตโนมัติทันที ภายใน 5 นาที ซึ่งทำให้บริเวณสถานที่ตั้งและอาคารผลิต สามารถทำงานได้อย่างต่อเนื่อง
1.5) การป้องกันสัตว์และแมลง	- อาคารมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากสัตว์และแมลง	/		บริเวณสถานที่ผลิต มีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากสัตว์และแมลง โดยการติดตั้งเครื่องดักจับแมลงไว้ตรงทางเข้า-ออกของแผนก ติดตั้งผ้าม่านพลาสติกที่ยาวตั้งแต่เพดานจรดพื้น ติดตั้งเครื่องเป่าลมบริเวณประตูเข้า-ออก เพื่อป้องกันแมลงเข้ามาในแผนก รวมทั้งการรับบริการกำจัดสัตว์และแมลงประจำเดือน จากบริษัทผู้รับเหมา

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
<b>2. เครื่องมือ เครื่องจักร และ อุปกรณ์ที่ใช้</b>				
2.1) วัสดุที่ใช้ทำ เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ที่สัมผัส อาหาร	- ทำด้วยวัสดุผิวเรียบ ไม่เป็น สนิมไม่เป็นพิษ	/		เครื่องมือและเครื่องจักรทำด้วยสแตนเลสกับพลาสติกเท่านั้น เช่น เครื่องตีแป้ง เครื่องปั่นแป้ง หรือ เครื่องรีดแป้ง เครื่องสไลด์ขนมปัง รถเข็นขนม รถอบขนม หม้อหรือชามผสม เป็นต้น อุปกรณ์ ที่ด้ามจับเป็นไม้ เช่น ลูกกลิ้งขนมปัง ถูกเปลี่ยนให้เป็นลูกกลิ้งแบบพลาสติก หรือ มีดที่ด้ามจับเป็น ไม้ ถูกเปลี่ยนให้เป็นมีดชนิดที่ด้ามจับเป็นพลาสติก
	- รอยต่อเรียบ ไม่เป็นแหล่ง สะสมของจุลินทรีย์	/		เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ที่ใช้ มีการเชื่อมรอยต่อระหว่างข้อต่อของเครื่องมือ เครื่องใช้ ทุกจุดให้ปิดสนิท เช่น ข้อต่อของขาโต๊ะ ขาของโต๊ะที่มีลักษณะเป็นท่อ ขอบของโต๊ะที่ใช้ทำงาน ขอบหรือมุมของถาดอบขนม ลิ้นชักโต๊ะถูกถอดออก เพื่อให้เป็นช่องที่โล่ง ป้องกันการสะสมของ เชื้อโรค หรือเป็นที่อยู่อาศัยของสัตว์พาหะ
	- เครื่องมือ เครื่องจักร และ อุปกรณ์ง่ายต่อการทำความสะอาด	/		เนื่องจาก เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ ทำด้วยวัสดุผิวเรียบ จึงไม่มีการหมักหมมของเศษ อาหาร เศษวัตถุดิบในการผลิต เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ ส่วนใหญ่ทำด้วยสแตนเลสและ พลาสติก เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ เครื่องจักรบางชิ้นยังสามารถถอดชิ้นส่วนประกอบ ออกเป็นส่วนๆได้ เช่น เครื่องตีแป้ง เครื่องปั่นแป้ง เครื่องทำครัวชงค้ จึงง่ายต่อการทำความสะอาด
	- มีการติดตั้งเครื่องมือ เครื่องจักรถูกต้องเหมาะสม สม ตามสายงานการผลิต	/		เครื่องมือ เครื่องจักร ถูกติดตั้งอย่างเหมาะสมกับสายงานการผลิต ไม่พบเครื่องมือ เครื่องจักรที่ กีดขวางหรือทำให้การปฏิบัติงานไม่สะดวก โดยพิจารณาถึงความเหมาะสมของสภาพพื้นที่ผลิตของ แต่ละสาขาประกอบด้วย
2.2) การออกแบบ และติดตั้ง เครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์	- เครื่องมือ อุปกรณ์ สูงจาก พื้นตามความเหมาะสม	/		เตาอบขนมซึ่งเป็นเครื่องจักรขนาดใหญ่จะถูกติดตั้งกับพื้น ไม่สามารถเคลื่อนย้ายได้ เครื่องมือ อุปกรณ์ ขนาดเล็กอื่นๆทุกชิ้นสูงจากพื้นประมาณ 15-20 เซนติเมตร ตามความเหมาะสม
	- เครื่องมือ เครื่องจักร และ	/		เครื่องจักรทุกเครื่องมีการติดตั้งด้วยระยะห่างระหว่างกันที่เหมาะสม และวางห่างจากฝาผนัง

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
	อุปกรณ์อยู่ในตำแหน่งที่ทำความสะอาดง่าย			<p>และเพดาน อุปกรณ์แต่ละชิ้น วางห่างกันประมาณ 1 เมตร และสูงจากพื้นประมาณ 20 เซนติเมตร พนักงานสามารถเข้าไปทำความสะอาดตามซอกหรือมุมได้ง่าย เครื่องมือและเครื่องจักร เช่น เครื่องตีแป้ง เครื่องปั้นแป้ง สามารถเคลื่อนไหว หรือโยกย้ายได้ตามความเหมาะสม ยกเว้นเตาอบขนม ที่ต้องมีการติดตั้งเครื่องจักรยึดติดกับพื้น แต่สามารถเข้าถึงบริเวณรอบข้างได้</p> <p>อุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต เช่น ถาดอบขนม ชามผสม ไม้พาย หัวบีบขนม ฯลฯ มีการจัดชั้นวางเพื่อแยกอุปกรณ์ที่รอทำความสะอาดและอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดแล้ว</p>
	- มีจำนวนเครื่องมือเครื่องจักร เพียงพอต่อการผลิต	/		<p>เครื่องมือ เครื่องจักร มีจำนวนเพียงพอต่อการผลิต หากมีการชำรุดหรือซ่อมแซม ทางฝ่ายซ่อมบำรุงอาคารจะต้องหาเครื่องสำรองให้ใช้ทันที หรือ หากมีเครื่องมือที่ไม่เพียงพอต่อการผลิต ทางแผนกสามารถแจ้งความต้องการไปยังผู้จัดการฝ่ายอาหารสด เพื่อสรรหาเครื่องมือ เครื่องจักรมาเพิ่มเติมได้</p>
	- มีการจัดเก็บอุปกรณ์การผลิตตามนโยบายของบริษัท	/		<p>มีการจัดชั้นวางและแยกที่จัดเก็บอย่างชัดเจน อุปกรณ์การผลิตที่ใช้ผลิตเสร็จแล้ว จะถูกนำไปวางที่ชั้นวางอุปกรณ์เพื่อรอการชำระล้าง</p> <p>ประเภทอ่างหรือชามผสม ที่เป็นอุปกรณ์ขนาดใหญ่และได้ทำความสะอาดแล้ว จะถูกจัดเก็บไว้บนชั้นวาง ที่โปร่ง แห้ง แยกการจัดเก็บตามประเภทอุปกรณ์ เช่น ประเภทหม้อ ชามผสม หรือถาดอบขนม</p> <p>ส่วนอุปกรณ์ที่มีขนาดเล็ก หลังจากทำความสะอาดและตากให้แห้งแล้ว จะจัดเก็บในกล่องพลาสติกที่มีฝาปิดมิดชิด มีตะแกรงรองในกล่อง เพื่อป้องกันการหมักหมมและการปนเปื้อน เช่น ช้อนตวง หัวบีบขนม ทัพพี ไม้พาย เป็นต้น และนำกล่องเก็บอุปกรณ์ไปวางเรียงบนชั้นจัดเก็บให้เป็นระเบียบอีกครั้งหนึ่ง และแยกชั้นในการจัดเก็บอย่างชัดเจน</p>

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
	- มีการแยกพื้นที่จัดเก็บสารเคมี จากวัสดุ อุปกรณ์ และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	/		มีการแยกพื้นที่ในการจัดเก็บสารเคมีออกเป็นสัดส่วน อยู่ในตู้สแตนเลสที่มีมิดชิด และอยู่ห่างจากบริเวณการผลิต และห่างจาก วัสดุ อุปกรณ์ ที่ใช้ในการผลิต มีป้ายระบุชนิดของสารเคมีและวิธีการใช้อย่างชัดเจน
	- มีการบันทึกเอกสารรายงานการใช้วัสดุ อุปกรณ์ ทุกครั้ง	/		มีการบันทึกเอกสารรายงานการใช้วัสดุ อุปกรณ์ครบทุกฉบับ
	- มีการจัดทำแผนผังกำหนดตำแหน่งที่อยู่ของวัสดุ แก้ว พลาสติก ไม้ที่บอร์ดยกเอกสารของแผนก ซึ่งจัดทำและรับผิดชอบโดยฝ่ายซ่อมบำรุงอาคาร	/		มีการจัดทำแผนผังการกำหนดตำแหน่งที่อยู่ของวัสดุ แก้ว พลาสติก ไม้ที่บอร์ดยกเอกสารของแผนก ซึ่งจัดทำและรับผิดชอบโดยฝ่ายซ่อมบำรุงอาคาร
	- มีการบันทึกรายงานการเข้า-ออกของอุปกรณ์ที่ทำด้วยแก้วและพลาสติกทุกวัน	/		มีการบันทึกรายงานการเข้า-ออกของอุปกรณ์ที่ทำด้วยแก้วและพลาสติกทุกวัน ได้แก่ ขวดสี ผสมอาหาร, อุปกรณ์ตรวจวัดที่ทำด้วยแก้ว, หน้าปัดเครื่องชั่ง, ถังกรองไส้วัดดูดิบเพื่อการผลิต, ถังกรองไส้สินค้าที่ผลิตเสร็จแล้ว, ปากกา หรือ หลอดไฟ เป็นต้น โดยบันทึกวันที่นำเข้า-ออก ผู้ที่นำเข้า-ออก และจำนวนที่นำเข้า-ออก
	- มีการบันทึกรายงานการตรวจสอบ อุปกรณ์ที่ทำด้วยแก้วและพลาสติกทุกวัน	/		มีการบันทึกรายงานการตรวจสอบ อุปกรณ์ที่ทำด้วยแก้วและพลาสติกทุกวัน โดยจะตรวจสอบว่าอุปกรณ์นั้นๆอยู่ในสภาพที่เป็นปกติ หรืออยู่ในสภาพที่ชำรุด แตกหัก เพื่อป้องกันการปนเปื้อนลงไปในอาหาร ได้แก่ วัสดุและอุปกรณ์ในการผลิต, วัสดุเพื่อการบรรจุ, โคมไฟ, หลอดไฟ, กระจกเตาอบ, กระจกผู้เย็น เป็นต้น พบว่า สาขาเชิงชายและเชิงใหม่ มีบันทึกรายงานการตรวจสอบครบถ้วนทุกวัน แต่สาขาลำปาง การบันทึกข้อมูลไม่ครบถ้วน ขาดความสม่ำเสมอ
	- มีการบันทึกเอกสารประวัติ	/		เอกสารประวัติการซ่อมแซมเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ ถูกบันทึกโดยฝ่ายซ่อมบำรุง

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
	การ ซ่อมแซม เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์			อาคารทุกครั้ง โดยมีการเก็บประวัติจากใบแจ้งซ่อมของแผนก และใบสั่งซ่อมของฝ่ายซ่อมบำรุง ซึ่งจะระบุสาเหตุที่ชำรุด อาการที่ชำรุด และวิธีการซ่อมแซม
	- มีการบันทึกประวัติผลสอบเทียบอุปกรณ์	/		ฝ่ายซ่อมบำรุงเป็นผู้รับผิดชอบในการบันทึกประวัติผลสอบเทียบอุปกรณ์ ตามระยะเวลาที่กำหนดไว้สำหรับอุปกรณ์แต่ละอย่าง โดยมอบหมายให้บริษัทหรือผู้ที่มีความเชี่ยวชาญในการตรวจสอบมาเป็นผู้สอบเทียบอุปกรณ์ หรือจากพาณิชย์จังหวัดเป็นผู้ตรวจสอบ อุปกรณ์ที่ต้องตรวจสอบ ได้แก่ เตารูฟ เตอบ เตาทอด หม้อนึ่ง ห้องเย็น เครื่องชั่ง เป็นต้น โดยตรวจสอบอุณหภูมิและสภาพการใช้งานของอุปกรณ์ เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดไว้หรือไม่
<b>3. การควบคุมการผลิต</b>				
3.1) วัตถุดิบ ส่วนผสม และภาชนะบรรจุ	- พื้นที่บริเวณจุดรับสินค้า แห้งและสะอาด	/		พื้นที่บริเวณจุดรับสินค้าแห้งและสะอาด ไม่มีน้ำขัง หลังจากรับสินค้าแล้วจะมีการทำความสะอาดตลอดเวลา โดยพนักงานฝ่ายรับสินค้าเป็นผู้รับผิดชอบในการทำความสะอาดและดูแลความเรียบร้อยของพื้นที่รับสินค้า
	- ทำการตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบก่อนการผลิต	/		มีการตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบร่วมกันจากพนักงาน 3 ฝ่าย ได้แก่ พนักงานของแผนกเบเกอรี่, พนักงานรับสินค้า และพนักงานฝ่ายป้องกันความสูญเสีย โดยจะมีการตรวจสอบคุณภาพของสินค้าว่าเป็นไปตามมาตรฐานของสินค้าที่ทางฝ่ายวิจัยและพัฒนาได้กำหนดไว้หรือไม่ ถ้าไม่ได้มาตรฐานให้ทำการส่งคืน
	- มีการบันทึกเอกสารการตรวจรับสินค้าทุกครั้ง	/		พนักงานของแผนกเบเกอรี่เป็นผู้บันทึกข้อมูลในการตรวจรับสินค้าตามแบบฟอร์มรับสินค้าทุกวัน ทุกครั้งที่รับสินค้า ซึ่งจะพิจารณา ถึง คุณภาพ, ปริมาณ, อุณหภูมิของรถขนส่ง, อุณหภูมิของสินค้า, วันที่ผลิต, วันหมดอายุ, ความสะอาดและความเรียบร้อยของบรรจุภัณฑ์, ความสะอาดและความเรียบร้อยของรถขนส่ง และชื่อผู้ตรวจรับสินค้า เป็นต้น

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
3.2) น้ำ น้ำแข็ง และ ใอน้ำที่สัมผัสอาหาร	- มีการควบคุมคุณภาพของน้ำ	/		ฝ่ายซ่อมบำรุงอาคารเป็นผู้รับผิดชอบดูแลในการตรวจสอบคุณภาพของน้ำทุกวัน และยังได้รับการตรวจสอบคุณภาพน้ำจากสาธารณสุขจังหวัด เป็นประจำทุกปี
	- มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการนำน้ำไปใช้ในสภาพที่ถูกลักษณะ	/		นอกเหนือจากระบบกรองน้ำที่ใช้ภายในอาคาร โดยรวมแล้ว ในแผนกจะมีเครื่องกรองน้ำติดตั้งอยู่ทุกจุดที่ต้องใช้น้ำ น้ำที่ใช้จึงเป็นน้ำที่สะอาด ไม่ปนเปื้อนแต่อย่างใด
3.3) การผลิต การเก็บรักษา การขนย้าย และขนส่ง ผลิตภัณฑ์อาหาร	- มีการแยกพื้นที่สุก/ดิบออกจากกัน	/		มีการจัดพื้นที่สุก/พื้นที่ดิบออกจากกัน พื้นที่ดิบเพื่อใช้ในการจัดตัดแต่งวัตถุดิบและเตรียมส่วนผสม พื้นที่สุกเพื่อใช้ในการเตรียมขนมอบ แต่งหน้าขนม และบรรจุสินค้าสำเร็จรูป เป็นทางเดินแบบทางเดียว
	- ไม่มีการวางสินค้าสุก/ดิบปนกัน	/		ไม่พบการวางสินค้าสุก, ดิบปนกัน เนื่องจากมีการแยกพื้นที่สุก/ดิบ และทางเดินการผลิตทางเดียวอย่างชัดเจน
	- มีการจัดเก็บรักษาวัตถุดิบเป็นหมวดหมู่ เช่น วัตถุดิบแห้ง หรือ วัตถุดิบที่เป็นของสด	/		พื้นที่ในการจัดเก็บวัตถุดิบ จะแยกออกจากกันอย่างชัดเจน โดยแบ่งเป็นพื้นที่แห้ง เพื่อใช้ในการจัดเก็บบรรจุภัณฑ์ เช่น ถุงพลาสติก หรือกล่องพลาสติกบรรจุขนม และพื้นที่เพื่อการจัดเก็บวัตถุดิบแห้ง เช่น แป้ง น้ำตาล ส่วนผสมอื่นๆ พื้นที่เปียก เพื่อใช้ในการจัดเก็บวัตถุดิบที่เป็นของสด ซึ่งจะจัดเก็บไว้ในห้องเย็นที่มีการควบคุมอุณหภูมิที่เหมาะสม เช่น ผัก ผลไม้สด นมสด เนย ผลไม้แช่แข็ง เป็นต้น โดยมีการแยกการจัดเก็บอย่างเป็นหมวดหมู่
	- มีป้ายบอกกลุ่มสินค้าชัดเจนพร้อมป้ายวันที่รับสินค้าครบทุกกล่อง/ตะกร้า	/		ที่ชั้นวางสินค้า จะมีป้ายบอกสินค้าที่จะจัดเก็บในแต่ละชั้นอย่างชัดเจน เช่น ถุงพลาสติกขนาด 6x9 นิ้ว, ถุงพลาสติก ขนาด 5x8 นิ้ว รวมทั้งวัตถุดิบในการผลิตต่างๆ เช่น เนย, นม, มะเขือเทศ, ไข่กรอก เป็นต้น



หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
				วัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ทุกชนิด มีการติดป้ายรับสินค้าอย่างครบถ้วน ซึ่งจะระบุข้อมูล ชื่อของสินค้า, วันที่รับเข้า, วันที่หมดอายุ เพื่อความถูกต้องในการใช้งาน
	- ภาชนะทุกกล่อง/ห่อปิดสนิททุกครั้ง	/		สินค้าที่อยู่ในตะกร้ามีการบรรจุอยู่ในถุงที่ปิดสนิท ไม่พบถุงที่เปิดทิ้งไว้ สินค้าที่บรรจุอยู่ในกล่องพลาสติก อยู่ในสภาพที่ดี กล่องมีฝาปิดสนิท แน่น ไม่พบกล่องที่เปิดทิ้งไว้ และกล่องมีขนาดและรูปแบบเดียวกัน เพื่อให้ง่ายต่อการจัดเก็บ
	- มีการขนย้ายวัตถุดิบส่วนผสม และภาชนะบรรจุในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อนและการเสื่อมสลาย	/		วัตถุดิบที่ตรวจรับเรียบร้อยแล้ว จะถูกบรรจุอยู่ในตะกร้าสำหรับจัดเก็บ กล่อง, ถังหรือถุงพลาสติกที่ปิดมิดชิด เป็นวัสดุที่มีความคงทน แข็งแรง เพื่อสามารถนำไปจัดเก็บได้ง่ายและเป็นสัดส่วน การขนย้ายวัตถุดิบ จะเคลื่อนย้ายโดยใช้พาเลทหรือรถเข็นสแตนเลสเข้าไปยังพื้นที่จัดเก็บสินค้าทันที ไม่มีการลากวัตถุดิบไปกับพื้น หรือยกไปวางไว้ที่อื่น ระหว่างการเคลื่อนย้าย เพื่อป้องกันการปนเปื้อน
	- มีการจัดทำแผนผังการเคลื่อนย้ายวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์	/		มีการจัดทำแผนผังการเคลื่อนย้ายวัตถุดิบติดไว้ที่บอร์ดเอกสารของแผนก โดยการเคลื่อนย้ายสินค้าตั้งแต่การรับวัตถุดิบ จนถึง การนำสินค้าสำเร็จรูปออกจำหน่าย จะใช้ทางเดินสินค้าแบบทางเดียว (One Way) เพื่อป้องกันการปนเปื้อนของสินค้า
3.4) การควบคุมอุณหภูมิและ เวลาในการผลิตอาหาร	- มีการบันทึกอุณหภูมิและเวลาในการอบ	/		พนักงานที่อยู่ประจำหน้าเตาอบ จะเป็นผู้รับผิดชอบดูแลในการบันทึกข้อมูลการอบ โดยจะบันทึก วันที่ผลิตของขนมที่จะอบ, อุณหภูมิและเวลาที่ จะอบขนมแต่ละชนิด ซึ่งมีการกำหนดมาตรฐานการผลิตมาจากฝ่ายวิจัยและพัฒนา
3.5) การบันทึกและรายงานผล	- มีการบันทึกเอกสารการเบิกจ่ายวัตถุดิบ/สินค้า	/		มีการบันทึกเอกสารการควบคุมสินค้า (Stock Card) เพื่อควบคุมปริมาณการเข้า-ออกของวัตถุดิบและสินค้าสำเร็จรูป และมีการเบิกจ่ายวัตถุดิบโดยที่วัตถุดิบชุดใดรับเข้ามาก่อน ให้นำออกไปใช้

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
	สำเร็จรูปทุกครั้ง			ก่อน แล้วจึงใช้ชุดถัดไป ตามลำดับ
	- มีการบันทึกเอกสารแสดงชนิดและปริมาณการผลิตในแต่ละวัน	/		มีการบันทึกเอกสารแสดงชนิดและปริมาณการผลิตในแต่ละวัน (Production Plan) และมีการผลิตสินค้าตามแผนการผลิตอย่างเคร่งครัด ซึ่งการคำนวณปริมาณการผลิตในแต่ละวันจะคาดคะเนมาจากยอดขายปีก่อนของสินค้าชนิดนั้นๆ การผลิตจะแบ่งเป็น ช่วงเช้าก่อนเปิดขาย ช่วงกลางวัน และช่วงเย็น การบันทึกจำนวนการผลิตจริง จำนวนที่เหลือจากการขาย เป็นต้น
	- มีการบันทึกเอกสารส่วนผสมของผลิตภัณฑ์	/		มีการบันทึกเอกสารส่วนผสมของผลิตภัณฑ์ ซึ่งจะแบ่งออกเป็น 6 กลุ่ม คือ ขนมปัง, เค้ก, พิชซ่า, เพรสตี้, พาย และครัวซอง โดยมีการบันทึกน้ำหนักของส่วนผสมแต่ละชนิด เพื่อเตรียมการผลิต
	- มีการบันทึกการติดสติ๊กเกอร์และราคา	/		พนักงานที่บรรจุสินค้าสำเร็จรูป จะเป็นผู้รับผิดชอบดูแลการบันทึกข้อมูล โดยหลังจากที่ทำการบรรจุสินค้าลงในกล่องหรือถุงพลาสติกเรียบร้อยแล้ว จึงทำการติดสติ๊กเกอร์ราคาตามจำนวนที่บรรจุ
	- มีการคัดแยกหรือทำลายผลิตภัณฑ์ที่ด้อยคุณภาพ	/		มีการตรวจสอบคุณภาพของสินค้าสำเร็จรูปทุกครั้งก่อนที่จะนำไปบรรจุ โดยหัวหน้าแผนก และพนักงานอาวุโส จะเป็นผู้รับผิดชอบดูแลในการตรวจสอบ รูปร่าง, สี, น้ำหนัก และรสชาติ พบว่า สาขาเชียงรายและเชียงใหม่ ยังไม่มีการคัดแยกหรือทำลายผลิตภัณฑ์ สินค้าที่ผลิตมีคุณภาพ แต่สาขาลำปาง มีการคัดแยกและทำลายผลิตภัณฑ์ เนื่องจากเตาอบเสื่อมประสิทธิภาพ เตาไม่ตัดไฟตามเวลาที่ตั้งไว้ ทำให้ขนมไหม้ ซึ่งได้แจ้งให้ฝ่ายซ่อมบำรุงดำเนินการแก้ไขแล้ว โดยการให้ช่างผู้ชำนาญการจากภายนอกมารับช่วงดำเนินการแก้ไขต่อไป
	- มีการบันทึกเอกสารการตรวจสอบวิเคราะห์และคุณภาพของ ผลิตภัณฑ์	/		มีการบันทึกเอกสารการตรวจสอบวิเคราะห์และคุณภาพของผลิตภัณฑ์หลังจากผลิตเสร็จทุกครั้ง โดยหัวหน้าแผนก และพนักงานอาวุโส จะเป็นผู้รับผิดชอบดูแลในการตรวจสอบ รูปร่าง, สี, น้ำหนัก และรสชาติ
	- มีการบันทึกเอกสาร	/		ยังไม่เคยมีการบันทึกเอกสารการกักและเรียกคืน เนื่องจากยังไม่เคยพบปัญหาจากสินค้า

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
	รายการกักผลิตภัณฑ์			สำเร็จรูปที่นำออกจำหน่ายแล้ว
	- มีการบันทึกเอกสารการเรียกคืนสินค้าและประวัติการทำลายสินค้า	/		ยังไม่เคยมีการบันทึกเอกสารการเรียกคืนสินค้าและประวัติการทำลายสินค้า เนื่องจากยังไม่เคยพบปัญหาจากสินค้าสำเร็จรูปที่นำออกจำหน่ายแล้ว
	- มีใบแสดงความคิดเห็นลูกค้าและใบสรุปข้อร้องเรียนลูกค้า	/		ผู้จัดการฝ่ายอาหารสดจะเป็นผู้รวบรวมใบแสดงความคิดเห็นและใบสรุปข้อร้องเรียนของลูกค้าในแต่ละวัน และนำมาแจ้งให้พนักงานแผนกเบเกอรี่ทุกคนรับทราบ และแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นทันที
<b>4. การสุขาภิบาล</b>				
4.1) น้ำที่ใช้ภายในโรงงาน	- น้ำที่ใช้ภายในสถานที่ผลิตเป็นน้ำที่สะอาด	/		น้ำที่ใช้ภายในสถานที่ผลิตเป็นน้ำที่สะอาด มีการควบคุมกระบวนการผลิตภายในและผ่านการตรวจสอบจากสาธารณสุขจังหวัด ปีละ 1 ครั้ง
	- มีการบันทึกเอกสารสาเหตุและแก้ไขคุณภาพน้ำ กรณีที่น้ำไม่ได้มาตรฐาน	/		ไม่มี เพราะผลจากการตรวจสอบของสาธารณสุขจังหวัด พบว่าคุณภาพของน้ำผ่านเกณฑ์มาตรฐาน
4.2) อ่างล้างมือหน้าทางเข้า-ออกบริเวณผลิต	- อ่างล้างมือและอุปกรณ์อยู่ในสภาพ ที่ใช้งานได้และสะอาด	/		อ่างล้างมือและอุปกรณ์ อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้ตามปกติ ไม่พบจุดที่ชำรุดเสียหาย และมีการทำความสะอาดตามตารางการทำมาความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ
	- มีอ่างล้างมือพร้อมสบู่หรือน้ำยาฆ่าเชื้อโรคและอุปกรณ์ที่ทำให้มือแห้ง	/		อ่างล้างมือทุกจุด มีการติดตั้งกล่องบรรจุน้ำยาฆ่าเชื้อโรค และกระดาษสำหรับเช็ดมือให้แห้ง พร้อมทั้งมีการเติมน้ำยาฆ่าเชื้อโรคและกระดาษเช็ดมือให้เต็มกล่อง พร้อมสำหรับใช้งานอยู่เสมอ

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
4.3) ห้องน้ำ ห้องส้วม	- อ่างล้างมือมีจำนวนเพียงพอกับผู้ปฏิบัติงาน	/		อ่างล้างมือมีจำนวนเพียงพอต่อการใช้งาน
	- อ่างล้างมืออยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสม		/	อ่างล้างมือจะติดตั้งอยู่ในบริเวณสถานที่ผลิตโดยตรง ไม่แยกห่างออกไป มีการติดตั้ง 2 จุด คือ จุดทางเข้าของแผนก 1 จุด และจุดทางออกของแผนก 1 จุด พบว่า สาขาเชียงรายและเชียงใหม่ มีการติดตั้งอ่างล้างมือในตำแหน่งที่เหมาะสม แต่สาขาลำปาง อ่างล้างมือ อยู่ชิดกับอ่างล้างอุปกรณ์ ซึ่งอาจก่อให้เกิดการปนเปื้อน ทั้งนี้เป็นเพราะข้อจำกัดทางด้านสถานที่
	- ห้องส้วมอยู่ในสภาพที่ใช้งานได้และสะอาด	/		ห้องส้วมสะอาด อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้ดี
	- ห้องส้วมแยกจากบริเวณที่ผลิตหรือไม่เปิดสู่บริเวณที่ผลิตโดยตรง	/		ห้องส้วมอยู่ห่างจากสถานที่ผลิตและไม่เปิดสู่บริเวณผลิตโดยตรง ตามโครงสร้างอาคารทั้ง 3 สาขา ห้องส้วมของพนักงานจะตั้งอยู่ห่างจากพื้นที่ขายค่อนข้างมาก จึงไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน
	- ห้องส้วมมีจำนวนเพียงพอ กับ ผู้ปฏิบัติงาน	/		ห้องส้วมมีจำนวนเพียงพอกับผู้ปฏิบัติงาน
4.4) การป้องกันและกำจัดสัตว์และแมลง	- ไม่มีสัตว์และแมลงในพื้นที่ผลิต	/		ไม่พบสัตว์และแมลงในบริเวณสถานที่ผลิต เนื่องจากสถานที่ผลิตจะอยู่ในห้องกระจกที่มีประตูหรือม่านปิดมิดชิด และยังมีการติดตั้งเครื่องดักแมลงที่ประตูทางเข้า-ออกด้วย
	- มีการเปิด/ปิดประตูทุกครั้งเมื่อเข้า/ ออกร้าน	/		ประตูเป็นกระจกบานเลื่อน มีการเปิด/ปิดประตูทุกครั้ง เมื่อเข้า/ออกร้าน ซึ่งจะเปิด/ปิด เมื่อมีการขนถ่ายวัตถุดิบหรือสินค้าสำเร็จรูปเข้า/ออกร้านเท่านั้น
	- มีการบันทึก	/		บริษัทผู้รับเหมาที่ได้รับคัดเลือกให้เข้ามาบริการกำจัดสัตว์และแมลงจะเป็นผู้รับผิดชอบในการ

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
4.5) ระบบขยะมูลฝอย	เอกสารรายงานการตรวจสอบร่องรอยแมลงและสัตว์พาหะนำโรค			บันทึกเอกสารรายงานการตรวจสอบร่องรอยแมลงและสัตว์พาหะนำโรค โดยจะตรวจสอบตั้งแต่ พื้นที่รับสินค้า พื้นที่เก็บสินค้า พื้นที่ผลิต พื้นที่ขาย และที่เครื่องคัดแมลง โดยระบุตำแหน่ง ชนิดและจำนวนของสัตว์ที่พบ
	- มีการบันทึกเอกสารการใช้สารเคมีในการกำจัดสัตว์และแมลงทุกครั้ง	/		บริษัทผู้รับเหมาที่ได้รับคัดเลือกให้เข้ามาบริการกำจัดสัตว์และแมลงจะเป็นผู้รับผิดชอบในการบันทึกเอกสารการใช้สารเคมีในการกำจัดสัตว์และแมลงทุกครั้ง ซึ่งสารเคมีที่นำมาใช้จะต้องได้รับการรับรองว่าสามารถใช้ในสถานที่ผลิตอาหารได้ วิธีการที่ใช้คือ การรมควันเพื่อกำจัดแมลงและสัตว์เดือนละ 1 ครั้ง
	- มีมาตรการการป้องกันและกำจัดสัตว์และแมลงเข้ามาในบริเวณการผลิต	/		มีการติดตั้งม่านพลาสติกที่ยาวตั้งแต่เพดานจรดพื้น และติดตั้งเครื่องเป่าลมที่หน้าม่านพลาสติก เพื่อป้องกันไม่ให้แมลงเข้ามาในพื้นที่ผลิต มีการใช้ตะแกรงขนาดเล็กปิดที่รูท่อระบายอากาศที่เพดานและท่อระบายน้ำทิ้ง เพื่อป้องกันหนูเข้ามาในพื้นที่การผลิต
	- มีภาชนะสำหรับใส่ขยะพร้อมฝาปิดและตั้งอยู่ในที่ที่เหมาะสมและเพียงพอ	/		ภาชนะสำหรับใส่ขยะ จะทำด้วยสแตนเลสมีฝาปิด แบบเท้าเหยียบ เนื่องจากห้ามใช้มือเปิด/ปิดถังขยะ เพื่อป้องกันการปนเปื้อน ถังขยะจะต้องมีอย่างน้อย 6 ถังสำหรับจุดต่างๆ ดังนี้ จุดคัดแต่งและเตรียมการผลิต, จุดอบขนม, จุดแต่งหน้าเค้กและโคนัท, จุดแต่งหน้าพิซซ่าและเพรสตี้, จุดบรรจุขนม และพื้นที่ขาย
	- ถังขยะรองถุงพลาสติกทุกครั้งและปิดฝาตลอดเวลา	/		ถังขยะทุกถังจะรองด้วยถุงพลาสติกสีดำ ซึ่งจะมีพนักงานทำความสะอาดจากบริษัทผู้รับเหมาเป็นผู้รับผิดชอบดูแลในการเปลี่ยนถุงขยะใบใหม่วันละ 2 ครั้ง ถังขยะเป็นแบบใช้เท้าเหยียบเพื่อเปิดและเมื่อยกเท้าออกถังจะปิดสนิททันที
	- มีวิธีการกำจัดขยะที่เหมาะสม	/		มีการคัดแยกขยะเป็นขยะที่ต้องทิ้ง และขยะที่รอแปรสภาพ โดยหัวหน้าแผนกจะเป็นผู้รับผิดชอบดูแลในการตรวจสอบ

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
4.6) ทางระบายน้ำทิ้ง				พนักงานทำความสะอาดจากบริษัทผู้รับเหมาเป็นผู้รับผิดชอบดูแลการกำจัดขยะ โดยจะเข้ามาเก็บขยะที่แผนกก่อนเวลาเปิดทำการขาย 1 ชั่วโมง, ก่อนเวลาปิดทำการขาย 1 ชั่วโมงและมาเก็บขยะตลอดวันในทุกๆ 2 ชั่วโมง หรือถ้ามีขยะเต็มถึงก่อนเวลา สามารถเรียกให้มาเก็บได้ทันที
	- มีการบันทึกเอกสารการตรวจสอบขยะภายในพื้นที่ทุกวัน	/		หัวหน้าแผนกเป็นผู้รับผิดชอบดูแลในการบันทึกข้อมูลการตรวจสอบขยะภายในพื้นที่การผลิตวันละ 2 ครั้ง โดยจะตรวจสอบว่าพนักงานจากบริษัทผู้รับเหมามาเก็บขยะตามปกติในเวลาที่กำหนดไว้หรือไม่
	- มีการบันทึกเอกสารรายงานการตรวจสอบขยะ ณ ที่เก็บขยะรวมภายนอกอาคาร	/		ฝ่ายซ่อมบำรุงอาคารจะเป็นผู้ดูแลรับผิดชอบในการบันทึกการตรวจสอบขยะ ณ ที่เก็บขยะรวมภายนอกอาคาร โดยจะตรวจสอบวันละ 1 ครั้ง หลังจากเวลาที่รถขยะของเทศบาลมาเก็บขยะ ว่ามีการเก็บขยะเรียบร้อยตามเวลาที่กำหนดให้หรือไม่
	- มีการจัดการระบายน้ำทิ้งและสิ่งโสโครก	/		มีบ่อดักไขมัน 2 จุดและมีท่อน้ำทิ้งที่ได้มาตรฐาน ฝ่ายซ่อมบำรุงอาคารเป็นผู้รับผิดชอบดูแลในการตรวจสอบสภาพของท่อน้ำทิ้ง ปีละ 1 ครั้ง ภายในสถานที่ผลิต บริเวณพื้นมีท่อระบายน้ำ ทำให้ไม่เกิดน้ำขัง
<b>5. การบำรุงรักษาและ การทำความสะอาด</b>				
5.1) ตัวอาคารสถานที่ผลิต	- ชั้นวางสินค้า พื้น ภาชนะบรรจุ สินค้าสะอาด	/		ชั้นวางสินค้าจะทำความสะอาดทุกวัน หลังเวลาผลิตและปิดการขาย คือเวลา 23.00 น. พื้นในบริเวณแผนก จะทำความสะอาดทันทีเมื่อเกิดความสกปรก และ ทำความสะอาดทุกวัน หลังการผลิตและปิดการขาย ภาชนะบรรจุเมื่อใช้ในกระบวนการผลิตเสร็จแล้ว ก็ล้างทำความสะอาดทันที
	- บริเวณห้องเย็น ห้องแช่แข็ง	/		บริเวณห้องเย็นและห้องแช่แข็ง แห้ง สะอาดตลอดเวลา จะไม่ให้มีคราบน้ำหรือพื้นที่แฉะ เพื่อ

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
	แจ้ง แห้งและสะอาด			ป้องกันเหตุอันตรายที่จะเกิดจากการลื่นล้ม และเกิดความสะดวกตลอดเวลา
	- ห้องเก็บสินค้า แห้งและสะอาด	/		ห้องเก็บสินค้า ทั้งสินค้าแห้งและสินค้าสด แห้ง สะอาด ไม่พบคราบน้ำหรือพื้นที่แฉะ
	- พื้นที่ผลิตสินค้า แห้งและสะอาด	/		บริเวณพื้นที่ผลิตสินค้า แห้งและสะอาด พื้นทำด้วยกระเบื้องเคลือบมัน สีขาว เห็นร่องรอยความสกปรกชัดเจน และทำความสะอาดง่าย
	- บริเวณขายสินค้าหน้าร้าน แห้งและสะอาด	/		บริเวณพื้นที่ขายหน้าร้าน แห้งและสะอาด พร้อมทั้งมีพนักงานทำความสะอาดจากบริษัทผู้รับเหมา คอยทำความสะอาดประจำอยู่ที่แผนกตลอดเวลา
	- มีการจัดทำตารางการทำความสะอาดในแต่ละพื้นที่	/		มีการจัดทำตารางการทำความสะอาดในแต่ละพื้นที่ปฏิบัติงาน แบ่งได้ดังนี้ จุดงานขนมปังและเปรสตี, จุดงานเค้ก พิซซ่าและโดนัท, จุดงานอบและบรรจุสินค้า, พื้นที่จัดเก็บสินค้า, ห้องเย็น ห้องแช่แข็ง และพื้นที่รับสินค้า ซึ่งในแต่ละจุดจะมีอุปกรณ์ที่ต้องทำความสะอาดแตกต่างกันไป
	- มีการจัดทำตารางการทำความสะอาดตามระยะเวลาที่เหมาะสม	/		การทำความสะอาดในแต่ละพื้นที่ จะทำทุกๆ 2 ชั่วโมง แต่ถ้าจัดปฏิบัติงานใดมีความสกปรกเป็นจำนวนมาก พนักงานประจำจุดนั้นจะทำความสะอาดทันที
	- พนักงานปฏิบัติตามหน้าที่ที่ได้รับมอบหมายตามตารางทำความสะอาดที่กำหนดไว้ อย่างสม่ำเสมอ	/		พนักงานได้ปฏิบัติตามหน้าที่ที่ได้รับมอบหมายตามตารางทำความสะอาดอย่างเคร่งครัด พนักงานคนใดไม่ปฏิบัติตามจะถูกกล่าวตักเตือน
	- มีการบันทึกเอกสารการตรวจสอบการทำความสะอาด	/		มีการบันทึกเอกสารการตรวจสอบความสะอาด โดยจะแบ่งเป็น สถานที่รับสินค้า, สถานที่จัดเก็บสินค้า, สถานที่เตรียมการผลิต, สถานที่อบและบรรจุ และสถานที่ขาย พนักงานแต่ละคนจะ

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
5.2) เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ ในการผลิต	สะอาด			ได้รับมอบหมายให้ดูแลความสะอาดในแต่ละจุด หัวหน้าแผนกเป็นผู้รับผิดชอบในการบันทึกข้อมูล
	- เครื่องมือ เครื่องจักร และ อุปกรณ์มีการทำความสะอาดก่อนและหลังการปฏิบัติงาน	/		มีการทำความสะอาดทันที เมื่อใช้งานเสร็จแล้ว เครื่องมือและอุปกรณ์จึงสะอาดตลอดเวลา การล้างทำความสะอาด จะทำโดยใช้ซิงค์ 3 หลุม โดยเริ่มจากล้างทำความสะอาดด้วยน้ำยาทำความสะอาด (Cleaning Chemical), ล้างทำความสะอาดด้วยน้ำเปล่า (Ruin Water) และสุดท้าย ล้างทำความสะอาดด้วยน้ำยาฆ่าเชื้อ (Sanitize) และมีการแยกประเภทของอุปกรณ์ในการล้างทำความสะอาด ไม่ล้างปนกัน
	- อุปกรณ์การผลิตที่ไม่ใช้งานสะอาด พร้อมใช้ตลอดเวลา	/		อุปกรณ์ชนิดใดที่ยังไม่ใช้งาน จะถูกทำความสะอาดและจัดเก็บอย่างมิดชิด เป็นสัดส่วน พร้อมทั้งจะนำมาใช้ตลอดเวลา
	- มีการล้างมือ ขนส่ง ภาชนะและอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดแล้วอยู่ในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อนได้ดี	/		การขนส่ง การล้างมือ จะบรรจุอยู่ในกล่องพลาสติก และใช้รถเข็นสแตนเลสในการช่วยเคลื่อนย้าย อุปกรณ์ต่างๆ ไม่มีการวางอุปกรณ์หรือกล่องพลาสติกใดๆกับพื้น
	- เครื่องมือ เครื่องจักรและ อุปกรณ์ มีการดูแล บำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้อย่างสม่ำเสมอ	/		พนักงานที่ใช้เครื่องมือและอุปกรณ์นั้นๆเป็นประจำ จะเป็นผู้ตรวจสอบสภาพการใช้งานเบื้องต้น ถ้าพบปัญหาจะแจ้งไปยังหัวหน้าแผนกหรือพนักงานอาวุโส เพื่อแจ้งให้ฝ่ายซ่อมบำรุงอาคารมาดำเนินการแก้ไขทันที ฝ่ายซ่อมบำรุงอาคารยังมีการตรวจสอบสภาพการใช้งานของ เครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ ตามตารางที่กำหนดไว้ด้วย



หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
5.3) สารเคมีทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ	- มีการบันทึกเอกสารการดูแลและตรวจสอบอุปกรณ์	/		หัวหน้าแผนกเป็นผู้รับผิดชอบดูแลในการบันทึกเอกสารการดูแลและตรวจสอบอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องในการผลิตที่ใช้ในกระบวนการผลิตที่สำคัญทุกชิ้น ได้แก่ เครื่องชั่งน้ำหนัก เครื่องผสมแป้ง
	ที่เกี่ยวข้องในการผลิตที่ใช้ในกระบวนการผลิต			เครื่องรีดแป้ง เตอบ เตารูป และห้องเย็น เป็นต้น หากพบปัญหาจะต้องแจ้งฝ่ายซ่อมบำรุงให้รีบดำเนินการแก้ไขทันที
	- พนักงานให้ความร่วมมือในการดูแลรักษา เครื่องมือ เครื่องจักรอย่างสม่ำเสมอ	/		พนักงานได้ทำความสะอาดเครื่องมือ เครื่องจักร ตามตารางทำความสะอาดที่กำหนดไว้ทุกจุดอย่างสม่ำเสมอ
	- มีการระบุชื่อสารเคมีทุกกล่อง/ถัง	/		สารเคมีที่ใช้ จะมีฉลากบอกชื่อของสารเคมี วิธีการใช้ วิธีการกำจัดพิษอย่างละเอียด และพนักงานทุกคนจะต้องได้รับการอบรมเกี่ยวกับวิธีการใช้สารเคมีจากบริษัทผู้ผลิตทุกคน
	- มีการใช้สารเคมีถูกต้องตามลักษณะการใช้งาน	/		พนักงานจะผสมสารเคมีตามสัดส่วนที่ระบุไว้ที่ฉลาก เพื่อความเหมาะสมและความมีประสิทธิภาพของการทำงาน
	- มีการบันทึกเอกสารการเบิกจ่ายสารเคมีทุกครั้ง	/		หัวหน้าแผนกเป็นผู้รับผิดชอบในการบันทึกข้อมูลการเบิกจ่ายสารเคมี ซึ่งสามารถเบิกได้จากแผนกทรัพยากรบุคคล เดือนละ 1 ครั้ง ซึ่งเป็นผู้ควบคุมปริมาณการสั่งซื้อสารเคมีทุกชนิด
	- มีการเก็บสารเคมีทำความสะอาดและสารเคมีอื่น แยกให้เป็นสัดส่วน	/		สารเคมีทำความสะอาด จะถูกเก็บไว้ที่ตู้สารเคมี ซึ่งมีกุญแจล็อก ปิดมิดชิด อยู่ห่างจากบริเวณสถานที่ผลิต
	- มีการเก็บอุปกรณ์ทำความสะอาดอย่างเป็นสัดส่วนและเหมาะสม	/		อุปกรณ์ที่ทำความสะอาดแล้ว จะถูกพักไว้ที่ชั้นจนแห้ง อุปกรณ์ขนาดเล็กจะถูกจัดเก็บไว้ในกล่องพลาสติกที่มีฝาปิดมิดชิด อุปกรณ์หรือภาชนะขนาดใหญ่ จะถูกเก็บขึ้นไว้บนชั้น ซึ่งแยกการจัดเก็บตามชนิดของอุปกรณ์

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
<b>6. สุขภาพและสุขลักษณะของพนักงาน</b>				
6.1) สุขภาพของ ผู้ปฏิบัติงาน	- ผู้ปฏิบัติงานในบริเวณผลิต ไม่เป็นบาดแผล ไม่เป็นโรค หรือพาหะของโรค	/		ไม่พบผู้ปฏิบัติงานที่เป็นบาดแผล เป็นโรคหรือพาหะของโรค พนักงานที่เจ็บป่วย จะได้รับ อนุญาตให้หยุดงานหรือพักรักษาตัวตามความเหมาะสม หรือย้ายไปทำงานแผนกอื่นจนกว่าจะหาย แล้วจึงจะสามารถมาทำงานได้ตามปกติหรือถ้าได้รับบาดเจ็บเล็กน้อย ก็ต้องมีมาตรการป้องกัน การ รักษาที่ไม่ทำให้อาหารได้รับการปนเปื้อนได้ พนักงานทุกคนต้องใส่ถุงมือขณะปฏิบัติงาน และพนักงานจะได้รับการตรวจสอบสุขภาพเป็นประจำ ทุกปีจากบริษัท
6.2) สุขลักษณะของ ผู้ปฏิบัติงาน	- มีการบันทึกเอกสารการ ตรวจสอบอนามัยบุคคลทุกวัน	/		หัวหน้าแผนกเป็นผู้ตรวจสอบสุขอนามัยส่วนบุคคลทุกวัน ก่อนเริ่มการปฏิบัติงาน
	- การแต่งกายสะอาด	/		พนักงานทุกคนแต่งกายสะอาด ชุดของพนักงานจะเป็นสีขาว ทำให้สังเกตเห็นความสกปรกได้ ง่าย
	- เครื่องแต่งกายครบตาม มาตรฐานที่กำหนดไว้ : ชุดพนักงาน หมวก ผ้าปิด ปาก ถุงมือ รองเท้า ผ้ากัน เปื้อน	/		พนักงานทุกคนจะต้องมีการตรวจเครื่องแต่งกายว่าครบถ้วน ถูกต้องหรือไม่ ก่อนเข้าปฏิบัติงาน ในแต่ละรอบ โดยหัวหน้าแผนกหรือพนักงานอาวุโสเป็นผู้ตรวจสอบ
	- ไม่สวมเครื่องประดับ	/		ไม่พบพนักงานที่สวมเครื่องประดับ เช่น แหวน ต่างหู นาฬิกา
	- เครื่องแต่งกายที่ถอดพักทุก ชิ้นสะอาด	/		เครื่องแต่งกายที่ถอดพักไว้ จะถูกเก็บเข้าสู่ตู้ที่มีดซิค และจะถูกทำความสะอาด เมื่อนำมาใช้งาน อีกครั้งหนึ่ง

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
	- มือและเล็บสะอาด	/		พนักงานจะได้รับการตรวจสอบสภาพร่างกายทุกวัน ก่อนเข้าปฏิบัติงาน โดยหัวหน้าเป็นผู้ตรวจสอบ
	- พื้น ชั้นวาง ผนังด้านข้างจุดเปลี่ยนเครื่องแต่งกายสะอาด	/		ห้องเปลี่ยนเครื่องแต่งกาย เป็นห้องที่มีผนังสีขาว พื้นสีขาว ตู้เก็บเครื่องแต่งกายเป็นตู้สเตนเลส จึงมองเห็นสิ่งสกปรกได้ง่าย และทำความสะอาดง่าย
	- มีมาตรการดูแลความสะอาดและฆ่าเชื้อก่อนการปฏิบัติงาน	/		มีเพียงการทำความสะอาดในเบื้องต้น คือ ล้างมือก่อนปฏิบัติงานและเปลี่ยนชุดพนักงานก่อนเข้าพื้นที่การผลิต แต่ไม่มีการทำความสะอาดโดยการฆ่าเชื้อก่อนปฏิบัติงาน เนื่องจากไม่ได้ปรับปรุงโครงสร้างอาคารของสถานที่ผลิตให้เป็นห้องฆ่าเชื้อ โครงสร้างอาคารแบบเก่าไม่สามารถเปลี่ยนแปลงได้
	- มีมาตรการการจัดการรองเท้าที่ใช้ในบริเวณผลิตอย่างเหมาะสม	/		รองเท้าที่ใช้จะเป็นรองเท้าบูทสีขาวเท่านั้น และจะต้องมีการเปลี่ยนรองเท้า เมื่อออกไปนอกบริเวณสถานที่ผลิต
	- มีการแก้ไขสิ่งที่ไม่ถูกสุขลักษณะก่อนอนุญาตให้พนักงานเข้าพื้นที่ผลิตทุกครั้ง	/		พนักงานคนใดไม่ผ่านการตรวจสอบ ต้องปรับปรุงแก้ไขทันที
	- มีวิธีการปฏิบัติสำหรับผู้ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิต ที่มีความจำเป็น ต้องเข้าไปในบริเวณผลิต	/		ผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิต จะต้องเปลี่ยนชุดฟอร์มที่เตรียมไว้ให้ผู้เข้ามาเยี่ยมชม ประกอบด้วย เสื้อคลุมขาวสีขาว, หมวกสีขาว, ผ้าปิดจมูก, รองเท้าบูทสีขาว และมีการทำความสะอาดก่อนที่จะเข้าไปในแผนก

หลักเกณฑ์ GMP	กิจกรรม	ใช่	ไม่ใช่	ข้อสังเกต
6.3) การฝึกอบรม	- มีการฝึกอบรมอย่างต่อเนื่องสม่ำเสมอ	/		พนักงานจะได้รับการฝึกอบรมในเรื่องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่ ปีละ 2 ครั้ง จากฝ่ายวิจัยและพัฒนาของบริษัท และยังได้รับการฝึกอบรมจากฝ่ายบุคคลของแต่ละสาขาเอง อย่างสม่ำเสมอ
	- มีการบันทึกการประเมินประสิทธิภาพการทำงานจริงหลังการฝึกอบรม	/		มีการประเมินผลหลังสิ้นสุดการอบรม

ส่วนที่ 4 ผลจากการ ใช้แบบสอบถาม ถามพนักงานแผนกเบเกอร์ ของสาขาเชียงราย เชียงใหม่ และ ลำปาง

ตอนที่ 1 ข้อมูลส่วนบุคคลของพนักงานแผนกเบเกอร์

ตารางที่ 6 จำนวนและร้อยละ จำแนกตามข้อมูลส่วนบุคคลของพนักงานแผนกเบเกอร์

ข้อมูลส่วนบุคคล	จำนวน	ร้อยละ
<b>เพศ</b>		
- ชาย	19	44.2
- หญิง	24	55.8
รวม	43	100
<b>อายุ</b>		
1. อายุน้อยกว่า 20 ปี	1	2.3
2. อายุระหว่าง 20 –30 ปี	26	60.5
3. อายุระหว่าง 31 - 40 ปี	15	34.9
4. อายุระหว่าง 41 – 50 ปี	1	2.3
5. อายุมากกว่า 50 ขึ้นไป	0	0
รวม	43	100
<b>ระดับการศึกษา</b>		
1. ต่ำกว่ามัธยมศึกษาตอนปลาย	6	14.0
2. มัธยมศึกษาตอนปลาย หรือ ปวช. หรือเทียบเท่า	28	65.1
3. อนุปริญญา หรือ ปวส.	0	0
4. ปริญญาตรี	7	16.3
5. ปริญญาโท	2	4.7
6. สูงกว่าปริญญาโท	0	0
รวม	43	100

ข้อมูลส่วนบุคคล	จำนวน	ร้อยละ
<b>ระดับการทำงาน</b>		
1. พนักงาน	43	100.0
รวม	43	100.0
<b>อายุการทำงาน</b>		
1. น้อยกว่า 2 ปี	7	16.3
2. 2-5 ปี	14	32.6
3. 6-10 ปี	21	48.8
4. 10 ปีขึ้นไป	1	2.3
รวม	43	100
<b>หน้าที่ที่ได้รับมอบหมาย</b>		
1. บรรจุสินค้า	33	
2. อบขนม	15	
3. ทำเค้กและแต่งหน้าเค้ก	18	
4. ทำโดนัทและแต่งหน้าโดนัท	14	
5. ผสมแป้งขนมปังและขึ้นรูป	11	
6. ผสมแป้งครัวซองต์และขึ้นรูป	9	
7. อื่น ๆ	3	

จากตารางที่ 6 พบว่า จากผู้ตอบแบบสอบถามทั้งหมด 43 คน เป็นเพศชาย 19 คน คิดเป็นร้อยละ 44.2 เพศหญิง 24 คน คิดเป็นร้อยละ 55.8

เมื่อจำแนกตามระดับอายุพบว่า เป็นผู้ตอบแบบสอบถามอายุระหว่าง 20-30 ปี มากที่สุด จำนวน 26 คน คิดเป็นร้อยละ 60.5

ส่วนใหญ่จบการศึกษาระดับมัธยมศึกษาตอนปลาย หรือ ปวช. หรือเทียบเท่า จำนวน 28 คน คิดเป็นร้อยละ 65.1 เป็นระดับพนักงานทั้งหมด จำนวน 43 คน ส่วนใหญ่มีอายุการทำงาน ตั้งแต่ 6-10 ปี จำนวน 21 คน คิดเป็นร้อยละ 48.8 ส่วนใหญ่มีหน้าที่บรรจุสินค้า จำนวน 33 คน

ตอนที่ 2 ข้อมูลระดับปัญหาอุปสรรคที่พบและประโยชน์ที่ได้รับในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่

ตารางที่ 7 แสดงจำนวน ร้อยละ และค่าเฉลี่ย ระดับปัญหาอุปสรรคที่พบในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่

ด้านการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีมาใช้ในการผลิตแผนกเบเกอรี่	น้อยที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	รวม	ค่าเฉลี่ย	แปลผล	ลำดับ
	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)			
1. สุขลักษณะของสถานที่ตั้ง และอาคารผลิตไม่เหมาะสม เช่น สัดส่วนพื้นที่การผลิต แสงสว่าง สภาพแวดล้อม การถ่ายเทอากาศ	3 (7.0)	5 (11.6)	14 (32.6)	13 (30.2)	8 (18.6)	43 (100.0)	3.42	ปานกลาง	1
2. เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิตไม่เหมาะสม	6 (14.0)	6 (14.0)	14 (32.6)	1 (23.3)	7 (16.3)	43 (100.0)	3.14	ปานกลาง	2
3. มีการควบคุมกระบวนการผลิตที่ไม่เหมาะสม เช่น ส่วนผสม การเก็บรักษา การขนย้าย การควบคุมอุณหภูมิ	2 (4.7)	20 (46.5)	11 (25.6)	5 (11.6)	5 (11.6)	43 (100.0)	2.79	ปานกลาง	5
4. มีกระบวนการสุขาภิบาลที่ไม่เหมาะสม เช่น น้ำที่ใช้ในการผลิต การป้องกันและกำจัดแมลง การกำจัดขยะ	5 (11.6)	12 (27.9)	10 (23.3)	10 (23.3)	6 (14.0)	43 (100.0)	3.00	ปานกลาง	3
5. มีกระบวนการบำรุงรักษาและการทำความสะอาดที่ไม่เหมาะสม	7 (16.3)	10 (23.3)	17 (39.5)	5 (11.6)	4 (9.3)	43 (100.0)	2.74	ปานกลาง	7

ด้านการนำระบบ หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดี มาใช้ในการผลิตแผนก เบเกอรี่	น้อย ที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มาก ที่สุด	รวม	ค่าเฉลี่ย	แปลผล	ลำดับ
	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)			
6. ขาดการตรวจสอบ สัญลักษณ์ สุขภาพของ บุคลากรอย่างสม่ำเสมอ	6 (14.0)	14 (32.6)	12 (27.9)	7 (16.3)	4 (9.3)	43 (100.0)	2.74	ปาน กลาง	7
7. พนักงานขาดความ ความเข้าใจต่อระบบ GMP	10 (23.3)	17 (39.5)	9 (20.9)	4 (9.3)	3 (7.0)	43 (100.0)	2.37	น้อย	9
8. พนักงานขาดความ เข้าใจต่องานที่ได้รับ มอบหมาย	13 (30.2)	17 (39.5)	8 (18.6)	5 (11.6)	0 (0.0)	43 (100.0)	2.12	น้อย	10
9. เนื้อหาของการ ฝึกอบรมไม่เหมาะสม	7 (16.3)	20 (46.5)	6 (14.0)	8 (18.6)	2 (4.7)	43 (100.0)	2.49	น้อย	8
10. เนื้อหาของการ ฝึกอบรมขาดความ ทันสมัย	4 (9.3)	14 (32.6)	12 (27.9)	10 (23.3)	3 (7.0)	43 (100.0)	2.86	ปาน กลาง	4
11. ขาดการฝึกอบรม บุคลากรอย่างสม่ำเสมอ	5 (11.6)	16 (37.2)	9 (20.9)	9 (20.9)	4 (9.3)	43 (100.0)	2.77	ปาน กลาง	6
12. ขาดการวัดผลการ อบรม	3 (7.0)	13 (30.2)	14 (32.6)	7 (16.3)	6 (14.3)	43 (100.0)	3.00	ปาน กลาง	3
13. ขาดการทบทวน ความรู้หลังจากการ ฝึกอบรม	4 (9.3)	18 (41.9)	9 (20.9)	8 (18.6)	4 (9.3)	43 (100.0)	2.77	ปาน กลาง	6
						รวม	2.78	ปาน กลาง	

จากตารางที่ 7 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามพบปัญหาอุปสรรคในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีมาใช้ในการกระบวนการผลิตเบเกอรี่ ในระดับปานกลาง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.78 หากพิจารณาปัญหาย่อยพบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามพบปัญหาอุปสรรคระดับปานกลาง ในด้านสัญลักษณ์ของสถานที่ตั้ง และอาคารผลิตไม่เหมาะสม เช่น สัดส่วนพื้นที่การผลิต แสงสว่าง สภาพแวดล้อม การถ่ายเทอากาศ ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ในการผลิตไม่เหมาะสม ด้านกระบวนการสุขาภิบาลที่ไม่เหมาะสม เช่น น้ำที่ใช้ในการผลิต การป้องกันและกำจัดแมลง การกำจัดขยะ ด้านการขาดการวัดผลการอบรม ด้านเนื้อหาของการฝึกอบรมขาดความทันสมัย ด้านการ



ควบคุมกระบวนการผลิตที่ไม่เหมาะสม เช่น ส่วนผสม การเก็บรักษา การขนย้าย การควบคุม อุณหภูมิ ด้านการขาดการฝึกอบรมบุคลากรอย่างสม่ำเสมอ ด้านการขาดการทบทวนความรู้หลังจาก การฝึกอบรม ด้านกระบวนการบำรุงรักษาและการทำความสะอาดที่ไม่เหมาะสม และด้านการขาด การตรวจสอบสัญลักษณ์ สุภาพของบุคลากรอย่างสม่ำเสมอ ตามลำดับ

ผู้ตอบแบบสอบถามพบปัญหาอุปสรรคระดับน้อย ในด้านเนื้อหาของกรฝึกอบรมไม่ เหมาะสม ด้านพนักงานขาดความความเข้าใจต่อระบบ GMP และด้านพนักงานขาดความเข้าใจต่อ งานที่ได้รับมอบหมาย ตามลำดับ



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
 Copyright© by Chiang Mai University  
 All rights reserved

ตอนที่ 2 ข้อมูลระดับปัญหาอุปสรรคที่พบและประโยชน์ที่ได้รับในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่

ตารางที่ 8 แสดงจำนวน ร้อยละ และค่าเฉลี่ย ระดับปัญหาอุปสรรคที่พบในด้านการควบคุมการดำเนินงาน

ด้านการควบคุมการดำเนินงาน	น้อยที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	รวม	ค่าเฉลี่ย	แปลผล	ลำดับ
	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)			
14. ขาดการกำหนดเป้าหมายก่อนการดำเนินการ	5 (11.6)	16 (37.2)	9 (20.9)	9 (20.9)	4 (9.3)	43 (100.0)	2.79	ปานกลาง	2
15. ขาดการวางแผนก่อนการดำเนินการ	7 (16.3)	14 (32.6)	11 (25.6)	7 (16.3)	4 (9.3)	43 (100.0)	2.70	ปานกลาง	4
16. ขาดการควบคุมการปฏิบัติงานตามขั้นตอนของ GMP	4 (9.3)	16 (37.2)	11 (25.6)	6 (14.0)	6 (14.0)	43 (100.0)	2.86	ปานกลาง	1
17. ขาดการตรวจสอบขั้นตอนการทำงาน	5 (11.6)	14 (32.6)	12 (27.9)	10 (23.3)	2 (4.7)	43 (100.0)	2.77	ปานกลาง	3
						รวม	2.78	ปานกลาง	

จากตารางที่ 8 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามพบปัญหาอุปสรรคในด้านการควบคุมการดำเนินงานในระดับปานกลาง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.78

หากพิจารณาปัญหาย่อยพบว่า ทุกด้านผู้ตอบแบบสอบถามพบปัญหาอุปสรรคในระดับปานกลางทั้งสิ้น โดยผู้ตอบแบบสอบถามพบปัญหาอุปสรรคในด้านที่มากที่สุด 3 ลำดับ ได้แก่ ด้านการขาดการควบคุมการปฏิบัติงานตามขั้นตอนของ GMP ด้านการขาดการกำหนดเป้าหมายก่อนการดำเนินการ และด้านการขาดการตรวจสอบขั้นตอนการทำงาน ตามลำดับ

ตอนที่ 2 ข้อมูลระดับปัญหาอุปสรรคที่พบและประโยชน์ที่ได้รับในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่

ตารางที่ 9 แสดงจำนวน ร้อยละ และค่าเฉลี่ย ระดับปัญหาอุปสรรคที่พบในด้านการจัดการเอกสาร

ด้านการจัดการเอกสาร	น้อยที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	รวม	ค่าเฉลี่ย	แปลผล	ลำดับ
	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)			
18. รูปแบบเอกสารไม่ละเอียด	6 (14.0)	13 (30.2)	14 (32.6)	5 (11.6)	5 (11.6)	43 (100.0)	2.77	ปานกลาง	5
19. รูปแบบเอกสารเข้าใจยาก	3 (7.0)	12 (27.9)	18 (41.9)	7 (16.3)	3 (7.0)	43 (100.0)	2.88	ปานกลาง	4
20. รูปแบบเอกสารมีความซ้ำซ้อนกันในแต่ละส่วนงาน	3 (7.0)	17 (39.5)	6 (14.0)	12 (27.9)	5 (11.6)	43 (100.0)	2.98	ปานกลาง	3
21. รูปแบบเอกสารมีหลายขั้นตอน ทำให้เกิดความล่าช้าในการบันทึก	2 (4.7)	5 (11.6)	16 (37.2)	11 (25.6)	9 (20.9)	43 (100.0)	3.47	ปานกลาง	2
22. เอกสารมีจำนวนมาก ทำให้ไม่มีเวลาเพียงพอในการบันทึก	2 (4.7)	7 (16.3)	10 (23.3)	12 (27.9)	12 (27.9)	43 (100.0)	3.58	มาก	1
23. คู่มือแนะนำในการนำระบบ GMP มาใช้ในการปฏิบัติงานไม่ทันสมัย	4 (9.3)	11 (25.6)	16 (37.2)	6 (14.0)	6 (14.0)	43 (100.0)	2.98	ปานกลาง	3
						รวม	3.11	ปานกลาง	

จากตารางที่ 9 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามพบปัญหาอุปสรรคในด้านการจัดการเอกสาร ในระดับปานกลาง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.11

หากพิจารณาปัญหาย่อยพบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามพบปัญหาอุปสรรคระดับมาก ในด้านเอกสารมีจำนวนมาก ทำให้ไม่มีเวลาเพียงพอในการบันทึก

ผู้ตอบแบบสอบถามพบปัญหาอุปสรรคระดับปานกลาง ในด้านรูปแบบเอกสารมีหลาย  
ขั้นตอน ทำให้เกิดความล่าช้าในการบันทึก ด้านรูปแบบเอกสารมีความซ้ำซ้อนกันในแต่ละส่วนงาน  
ด้านคู่มือแนะนำในการนำระบบ GMP มาใช้ในการปฏิบัติงานไม่ทันสมัย ด้านรูปแบบเอกสารเข้าใจ  
ยาก และด้านรูปแบบเอกสารไม่ละเอียด ตามลำดับ



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright© by Chiang Mai University  
All rights reserved

ตอนที่ 2 ข้อมูลระดับปัญหาอุปสรรคที่พบและประโยชน์ที่ได้รับในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่

ตารางที่ 10 แสดงจำนวน ร้อยละ และค่าเฉลี่ย ระดับปัญหาอุปสรรคที่พบในด้านการให้ความร่วมมือของผู้บริหาร

ด้านการให้ความร่วมมือ ของผู้บริหาร	น้อย ที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มาก ที่สุด	รวม	ค่าเฉลี่ย	แปลผล	ลำดับ
	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)			
24.ผู้บริหารขาดการให้ความเข้าใจกับพนักงานถึงความสำคัญและจำเป็นถึงการนำระบบ GMP มาใช้ในการผลิต	4 (9.3)	14 (32.6)	10 (23.3)	6 (14.0)	9 (20.6)	43 (100.0)	3.05	ปาน กลาง	4
25.ผู้บริหารเข้ามาควบคุมดูแลการปฏิบัติงานไม่สม่ำเสมอ	6 (14.0)	12 (27.9)	9 (20.9)	10 (23.3)	6 (14.0)	43 (100.0)	2.95	ปาน กลาง	6
26.ผู้บริหารสั่งการถึงขั้นตอนการปฏิบัติงานอย่างไม่ถูกต้องและไม่เหมาะสม	1 (2.3)	12 (27.9)	14 (32.6)	8 (18.6)	8 (18.6)	43 (100.0)	3.23	ปาน กลาง	2
27.ผู้บริหารขาดการสร้างขวัญและกำลังใจเพื่อให้การปฏิบัติงานทุกขั้นตอนสำเร็จลุล่วง	1 (2.3)	9 (20.9)	11 (25.6)	9 (20.9)	13 (30.2)	43 (100.0)	3.56	มาก	1
28.ผู้บริหารไม่ปฏิบัติตามที่เป็นตัวอย่างที่ดี	5 (11.6)	17 (39.5)	3 (7.0)	6 (14.0)	12 (27.9)	43 (100.0)	3.07	ปาน กลาง	3
29.ผู้บริหารขาดความมุ่งมั่นในการจัดทำระบบ GMP ให้ประสบความสำเร็จ	8 (18.6)	14 (32.6)	3 (7.0)	12 (27.9)	6 (14.0)	43 (100.0)	2.86	ปาน กลาง	7
30.ผู้บริหารขาดการตอบสนองต่อปัญหาที่ได้รับแจ้งจากพนักงาน	1 (2.3)	15 (34.9)	10 (23.3)	7 (16.3)	10 (23.3)	43 (100.0)	3.23	ปาน กลาง	2

ด้านการให้ความร่วมมือ ของผู้บริหาร	น้อย ที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มาก ที่สุด	รวม	ค่าเฉลี่ย	แปลผล	ลำดับ
	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)			
31.ผู้บริหารขาดการ กำหนดหน้าที่และการ มอบ หมายความ รับผิดชอบที่ชัดเจน	1 (2.3)	17 (39.5)	11 (25.6)	8 (18.6)	6 (14.0)	43 (100.0)	3.02	ปาน กลาง	5
						รวม	3.12	ปาน กลาง	

จากตารางที่ 10 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามพบปัญหาอุปสรรคในด้านการให้ความร่วมมือของผู้บริหาร ในระดับปานกลาง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.12

หากพิจารณาปัญหาย่อยพบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามพบปัญหาอุปสรรคระดับมาก ในด้านผู้บริหารขาดการสร้างขวัญและกำลังใจเพื่อให้การปฏิบัติงานทุกขั้นตอนให้สำเร็จลุล่วง

ผู้ตอบแบบสอบถามพบปัญหาอุปสรรคระดับปานกลาง ในด้านผู้บริหารขาดการตอบสนองต่อปัญหาที่ได้รับแจ้งจากพนักงาน ด้านผู้บริหารสั่งการถึงขั้นตอนการปฏิบัติงานอย่างไม่ถูกต้องและเหมาะสม ด้านผู้บริหารไม่ปฏิบัติตนเป็นตัวอย่างที่ดี ด้านผู้บริหารขาดการให้ความสำคัญและความจำเป็นถึงการนำระบบ GMP มาใช้ในการผลิต ด้านผู้บริหารขาดการกำหนดหน้าที่และการมอบ หมายความรับผิดชอบที่ชัดเจน ด้านผู้บริหารเข้ามาควบคุมดูแลการปฏิบัติงานไม่สม่ำเสมอ ด้านผู้บริหารขาดความมุ่งมั่นในการจัดทำระบบ GMP ให้ประสบความสำเร็จ ตามลำดับ

ตอนที่ 2 ข้อมูลระดับปัญหาอุปสรรคที่พบและประโยชน์ที่ได้รับในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่

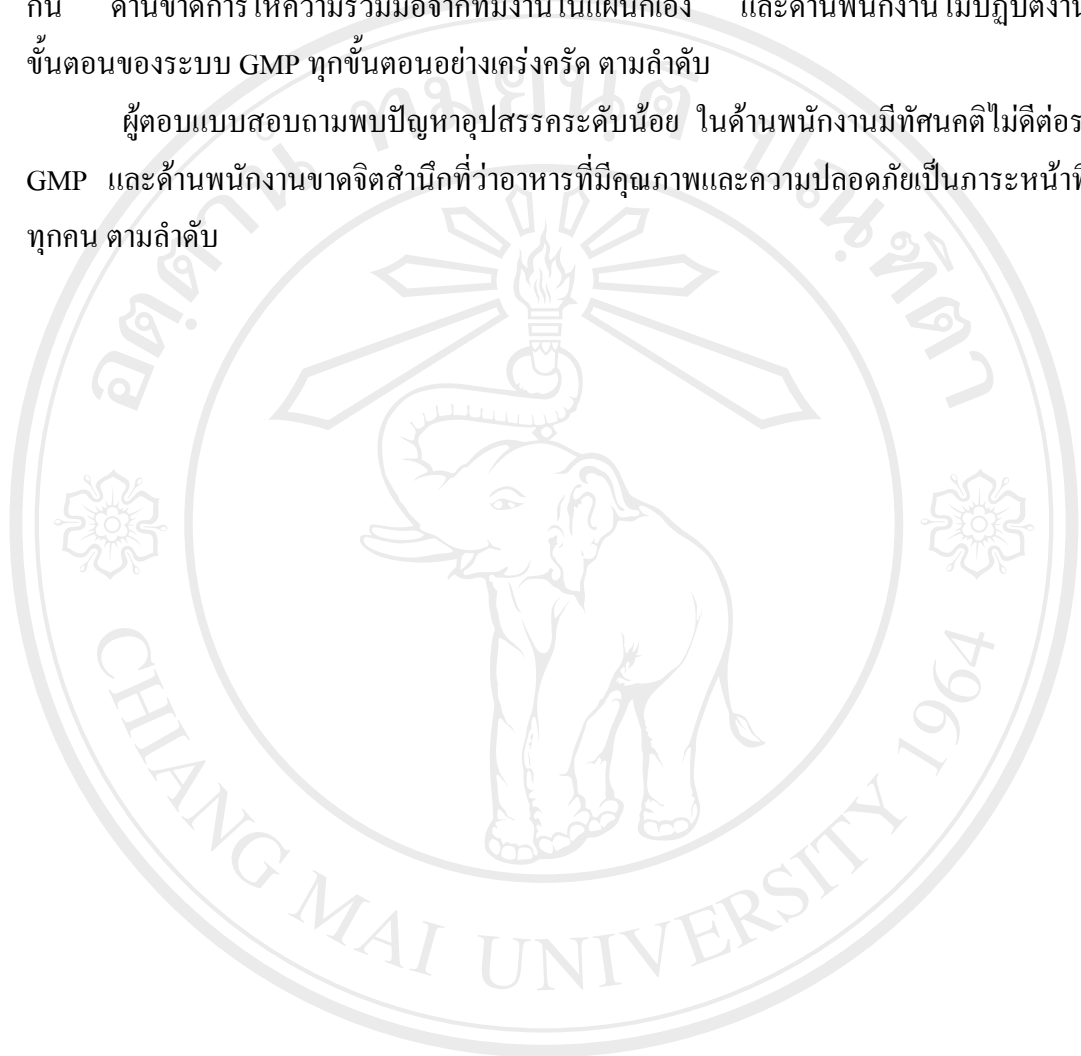
ตารางที่ 11 แสดงจำนวน ร้อยละ และค่าเฉลี่ย ระดับปัญหาอุปสรรคที่พบในด้านการให้ความร่วมมือของพนักงาน

ด้านการให้ความร่วมมือ ของพนักงาน	น้อย ที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มาก ที่สุด	รวม	ค่าเฉลี่ย	แปลผล	ลำดับ
	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)			
32.พนักงานมีทัศนคติไม่ ดีต่อระบบ GMP	10 (23.3)	12 (27.9)	14 (32.6)	4 (9.3)	3 (7.0)	43 (100.0)	2.49	น้อย	5
32.พนักงานไม่ปฏิบัติตาม ตามขั้นตอนของระบบ GMP ทุกขั้นตอนอย่าง เคร่งครัด	5 (11.6)	16 (37.2)	13 (30.2)	8 (18.6)	1 (2.3)	43 (100.0)	2.63	ปาน กลาง	4
34.ขาดการให้ความ ร่วมมือจากทีมงานใน แผนกเอง	2 (4.7)	17 (39.5)	15 (34.9)	8 (18.6)	1 (2.3)	43 (100.0)	2.74	ปาน กลาง	3
35.ขาดการให้ความ ร่วมมือจากหน่วยงานอื่น	2 (4.7)	14 (32.6)	15 (34.9)	6 (14.0)	6 (14.0)	43 (100.0)	3.00	ปาน กลาง	1
36.พนักงานขาดการรับ ฟังความคิดเห็นซึ่งกัน และกัน	1 (2.3)	19 (44.2)	13 (30.2)	7 (16.3)	3 (7.0)	43 (100.0)	2.81	ปาน กลาง	2
37.พนักงานขาดจิตสำนึก ที่ว่าอาหารที่มีคุณภาพ และความปลอดภัยเป็น ภาระหน้าที่ของทุกคน	13 (30.2)	15 (34.9)	7 (16.3)	8 (18.6)	0 (0.0)	43 (100.0)	2.23	น้อย	6
						รวม	2.65	ปาน กลาง	

จากตารางที่ 11 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามพบปัญหาอุปสรรคในด้านการให้ความร่วมมือของพนักงาน ในระดับปานกลาง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.65

หากพิจารณาปัญหาย่อยพบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามพบปัญหาอุปสรรคระดับปานกลาง ในด้านขาดการให้ความร่วมมือจากหน่วยงานอื่น ด้านพนักงานขาดการรับฟังความคิดเห็นซึ่งกันและกัน ด้านขาดการให้ความร่วมมือจากทีมงานในแผนกเอง และด้านพนักงานไม่ปฏิบัติงานตามขั้นตอนของระบบ GMP ทุกขั้นตอนอย่างเคร่งครัด ตามลำดับ

ผู้ตอบแบบสอบถามพบปัญหาอุปสรรคระดับน้อย ในด้านพนักงานมีทัศนคติไม่ดีต่อระบบ GMP และด้านพนักงานขาดจิตสำนึกที่ว่าอาหารที่มีคุณภาพและความปลอดภัยเป็นภาระหน้าที่ของทุกคน ตามลำดับ



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright© by Chiang Mai University  
All rights reserved



ตอนที่ 2 ข้อมูลระดับปัญหาอุปสรรคที่พบและประโยชน์ที่ได้รับในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่

ตารางที่ 12 แสดงจำนวน ร้อยละ และค่าเฉลี่ย ระดับประโยชน์ที่พบในด้านประโยชน์ต่อบริษัท

ประโยชน์ต่อบริษัท	น้อยที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	รวม	ค่าเฉลี่ย	แปลผล	ลำดับ
	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)			
38. ช่วยสร้างภาพพจน์ที่ดีให้กับบริษัท	2 (4.7)	1 (2.3)	6 (14.0)	24 (55.8)	10 (23.3)	43 (100.0)	3.91	มาก	3
39. สร้างความมั่นใจและการยอมรับจากลูกค้า	1 (2.3)	0 (0.0)	7 (16.3)	20 (46.5)	15 (34.9)	43 (100.0)	4.12	มาก	1
40. เป็นการประชาสัมพันธ์ให้ลูกค้าทราบถึงมาตรฐานการทำงานของบริษัท	1 (2.3)	1 (2.3)	7 (16.3)	23 (53.5)	11 (25.6)	43 (100.0)	3.98	มาก	2
41. ช่วยลดค่าใช้จ่ายและลดเวลาในการดำเนินงาน	2 (4.7)	4 (9.3)	18 (41.9)	15 (34.9)	4 (9.3)	43 (100.0)	3.35	ปานกลาง	4
						รวม	3.84	มาก	

จากตารางที่ 12 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามพบประโยชน์ในด้านประโยชน์ต่อบริษัท ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.84

หากพิจารณาประโยชน์ย่อยพบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามพบประโยชน์ระดับมาก ในด้านช่วยสร้างความมั่นใจและการยอมรับจากลูกค้า ด้านการประชาสัมพันธ์ให้ลูกค้าทราบถึงมาตรฐานการทำงานของบริษัท และด้านการสร้างภาพพจน์ที่ดีให้กับบริษัท ตามลำดับ

ผู้ตอบแบบสอบถามพบประโยชน์ระดับปานกลาง ในด้านช่วยลดค่าใช้จ่ายและลดเวลาในการดำเนินงาน

ตอนที่ 2 ข้อมูลระดับปัญหาอุปสรรคที่พบและประโยชน์ที่ได้รับในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่

ตารางที่ 13 แสดงจำนวน ร้อยละ และค่าเฉลี่ย ระดับประโยชน์ที่พบในด้านประโยชน์ต่อพนักงาน

ประโยชน์ต่อพนักงาน	น้อยที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	รวม	ค่าเฉลี่ย	แปลผล	ลำดับ
	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)			
42. สร้างสุขลักษณะที่ดีของพนักงาน	0 (0.0)	3 (7.0)	4 (9.3)	21 (48.8)	15 (34.9)	43 (100.0)	4.16	มาก	1
43. สร้างสุขลักษณะที่ดีในสถานที่ทำงาน	0 (0.0)	3 (7.0)	4 (9.3)	21 (48.8)	15 (34.9)	43 (100.0)	4.12	มาก	2
44. สร้างระเบียบวินัยที่ดีในการทำงาน	0 (0.0)	3 (7.0)	8 (18.6)	18 (41.9)	14 (32.6)	43 (100.0)	4.00	มาก	4
45. สร้างความรับผิดชอบในการทำงาน	0 (0.0)	1 (2.3)	7 (16.3)	24 (55.8)	11 (25.6)	43 (100.0)	4.05	มาก	3
46. เพิ่มความสัมพันธ์ที่ดีของเพื่อนร่วมงาน	1 (2.3)	3 (7.0)	10 (23.3)	23 (53.5)	6 (14.0)	43 (100.0)	3.70	มาก	7
47. สร้างการทำงานเป็นทีม	1 (2.3)	4 (9.3)	8 (18.6)	20 (46.5)	10 (23.3)	43 (100.0)	3.79	มาก	5
48. มีขั้นตอนการทำงานที่ชัดเจน	2 (4.7)	2 (4.7)	9 (20.9)	22 (51.2)	8 (18.6)	43 (100.0)	3.74	มาก	6
49. ช่วยลดข้อผิดพลาดในการทำงาน	2 (4.7)	5 (11.6)	7 (16.3)	23 (53.5)	6 (14.0)	43 (100.0)	3.60	มาก	9
50. ทำให้พนักงานเกิดความตื่นตัวในการทำงาน	4 (9.3)	2 (4.7)	7 (16.3)	23 (53.5)	7 (16.3)	43 (100.0)	3.63	มาก	8
						รวม	3.87	มาก	

จากตารางที่ 13 ผู้ตอบแบบสอบถามพบประโยชน์ในด้านประโยชน์ต่อพนักงาน ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.87

หากพิจารณาประโยชน์ย่อยพบว่า ทุกด้านผู้ตอบแบบสอบถามพบประโยชน์ในระดับมากที่สุด  
ทั้งสิ้น โดยผู้ตอบแบบสอบถามพบประโยชน์ในด้านที่มากที่สุด 3 ด้าน ได้แก่ ด้านการสร้าง  
สัญลักษณ์ที่ดีของพนักงาน ด้านการสร้างสัญลักษณ์ที่ดีในสถานที่ทำงาน และด้านการสร้าง  
รับผิดชอบในการทำงาน ตามลำดับ



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright© by Chiang Mai University  
All rights reserved

ตอนที่ 2 ข้อมูลระดับปัญหาอุปสรรคที่พบและประโยชน์ที่ได้รับในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ในกระบวนการผลิตแผนกเบเกอรี่

ตารางที่ 14 แสดงจำนวน ค่าเฉลี่ย ของปัญหาอุปสรรคและประโยชน์ในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีที่ดีมาใช้ในกระบวนการผลิตเบเกอรี่

ปัญหาอุปสรรค	ค่าเฉลี่ย	ระดับ	ลำดับ
ด้านการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีมาใช้ในการผลิตแผนกเบเกอรี่	2.78	ปานกลาง	3
ด้านการควบคุมการดำเนินงาน	2.78	ปานกลาง	3
ด้านการจัดการเอกสาร	3.11	ปานกลาง	2
ด้านการให้ความร่วมมือของผู้บริหาร	3.12	ปานกลาง	1
ด้านการให้ความร่วมมือของพนักงาน	2.65	ปานกลาง	4
รวม	2.88	ปานกลาง	
ประโยชน์	ค่าเฉลี่ย	ระดับ	ลำดับ
ด้านประโยชน์ต่อบริษัท	3.84	มาก	2
ด้านประโยชน์ต่อพนักงาน	3.87	มาก	1
รวม	3.85	มาก	

จากตารางที่ 14 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามพบปัญหาอุปสรรคในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีที่ดีมาใช้ในกระบวนการผลิตเบเกอรี่ ในระดับปานกลาง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.88

ผู้ตอบแบบสอบถามพบปัญหาอุปสรรคในระดับปานกลางในทุกด้าน โดยผู้ตอบแบบสอบถามพบปัญหาอุปสรรคในด้านที่มากที่สุด 3 ด้าน ได้แก่ ด้านการให้ความร่วมมือของผู้บริหาร ด้านการจัดการเอกสาร ด้านการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีที่ดีมาใช้ในกระบวนการผลิตเบเกอรี่ และด้านการควบคุมการดำเนินงาน ตามลำดับ

ผู้ตอบแบบสอบถามพบประโยชน์ในการนำระบบหลักเกณฑ์ และวิธีที่ดีมาใช้ในกระบวนการผลิตเบเกอรี่ ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.85 โดยผู้ตอบแบบสอบถามพบประโยชน์ระดับมากในทุกด้าน โดยผู้ตอบแบบสอบถามพบประโยชน์ในด้านที่มากที่สุด ได้แก่ ด้านประโยชน์ต่อพนักงาน และด้านประโยชน์ต่อบริษัท ตามลำดับ