

บทที่ 4

ข้อคิดเห็นในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ และปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการพัฒนาระบบ

จากการศึกษาในส่วนของข้อคิดเห็นที่ได้จากการสัมภาษณ์ผู้บริหาร และพนักงานระดับปฏิบัติการในฝ่ายผลิตของบริษัทพาวเวอร์ แพค เอ็กซ์เพรส จำกัด แบ่งข้อคิดเห็นเป็น 2 ด้าน ดังนี้

1. ข้อคิดเห็นในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้

ผู้ศึกษาได้สัมภาษณ์ผู้บริหารและพนักงานระดับปฏิบัติการในฝ่ายผลิต เพื่อสอบถามถึงข้อคิดเห็นในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ พบว่าทั้ง 2 ระดับมีข้อคิดเห็นดังนี้

1.1 ข้อคิดเห็นของผู้บริหาร

จากการสัมภาษณ์ผู้บริหารของบริษัทฯ จำนวน 3 คน สามารถสรุปข้อคิดเห็นของฝ่ายบริหารต่อการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) โดยแบ่งออกเป็นด้านต่างๆ ดังนี้

1. ด้านทัศนคติของผู้บริหารต่อระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)

- ผู้บริหารมีทัศนคติที่ดีต่อการจัดทำ และนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้
- การใช้ระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) พนักงานจะต้องเสียเวลาเพิ่มขึ้นในการบันทึกข้อมูลต่างๆ ลงในเอกสาร แต่มีข้อดีคือสามารถทราบสภาพของการผลิตในกระบวนการได้ และสามารถทวนสอบประวัติการผลิต ประวัติการใช้วัตถุดิบ หรือประวัติการใช้เครื่องจักรอุปกรณ์
- ระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ช่วยให้สามารถปฏิบัติตามนโยบายของบริษัทฯ เกี่ยวกับการเลือกใช้วัตถุดิบประเภทผลไม้ที่ปลอดสารพิษ เพื่อความปลอดภัยของผู้บริโภค

2. ด้านความพร้อมของบริษัทฯ และผู้บริหารในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)

- ผู้บริหารแสดงถึงความตั้งใจ และความมุ่งมั่น โดยเข้าร่วมเป็นคณะกรรมการ

- ผู้บริหารมีความคิดเห็นว่าการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) บริษัทฯ มีความพร้อมในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ทั้งในด้านด้านการเงิน และความพร้อมของผู้บริหาร
3. ด้านแรงจูงใจของผู้บริหารในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้
- ลูกค้ำเป็นผู้ออกมาตรการในการบังคับให้บริษัทฯ พัฒนาและนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้
 - ประกาศกระทรวงสาธารณสุขฉบับที่ 193 ซึ่งมีผลบังคับให้โรงงานอาหารจะต้องจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)
4. ด้านการปฏิบัติงานของพนักงานหลังจากนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้
- พนักงานเอาใจใส่ต่อการผลิตโดยใส่ใจต่อความปลอดภัยของอาหารที่ผลิต
 - พนักงานมีความคิดสร้างสรรค์มากขึ้น
 - พนักงานมีความรู้และความสามารถในการปฏิบัติงานให้ถูกสุขลักษณะและสอดคล้องกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)
5. ด้านความปลอดภัยในการทำงาน
- การทำงานของพนักงานมีความปลอดภัยในการทำงานมากขึ้น เนื่องจากมีการปรับปรุงการทำงานให้เหมาะสม หลีกเลี่ยงอันตรายที่จะเกิดขึ้น
6. ด้านปัจจัยที่ทำให้การจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) สำเร็จ
- ปัจจัยที่ส่งผลให้การจัดทำระบบประสบความสำเร็จนั้น ได้ให้ความสำคัญที่ผู้บริหารเป็นอันดับแรก เนื่องจากเป็นผู้ริเริ่ม คอยประสานงาน สนับสนุนงบประมาณต่างๆ ปัจจัยที่สองคือพนักงานระดับปฏิบัติการที่ให้ความร่วมมือปฏิบัติตามระบบอย่างเคร่งครัด ปัจจัยสุดท้ายคือที่ปรึกษาที่คอยแนะนำแนวทางให้ความรู้จนกระทั่งเสร็จสิ้นการจัดทำระบบ
7. ด้านที่ส่งผลต่อภาพพจน์ของบริษัท
- ภาพพจน์ของบริษัทฯ ดีขึ้น ลูกค้ำมั่นใจในตัวสินค้ามากขึ้น ดังจะเห็นได้จากลูกค้ารายใหม่ยินดีที่จะทำสัญญาซื้อขาย เมื่อทราบว่าบริษัทฯ ได้รับการรับรองมาตรฐานระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ดังนั้นบริษัทฯ จึงสามารถขยายตลาดทั้งใน และต่างประเทศได้เป็นอย่างดี

- ลูกค้ำมีความพึงพอใจและเพิ่มยอดการสั่งซื้อมากขึ้น โดยลูกค้ำได้เพิ่มยอดสั่งซื้อมากขึ้นเมื่อบริษัทฯ แจ้งให้ทราบว่าการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) แล้ว

8. ด้านคุณภาพของผลิตภัณฑ์

- คุณภาพของผลิตภัณฑ์เหมือนกันในทุกๆ ครั้งที่ผลิต เพราะการผลิตเป็นระบบซึ่งผลิตภัณฑ์ที่ผลิตออกมานั้น ผ่านกระบวนการที่เหมือนกัน จึงทำให้คุณภาพของผลิตภัณฑ์เหมือนกัน

1.2 ข้อคิดเห็นของพนักงาน

สำหรับในมุมมองของพนักงานระดับปฏิบัติการ ผู้ศึกษาได้ทำการสัมภาษณ์พนักงานระดับปฏิบัติการในฝ่ายผลิตจำนวน 5 คน ซึ่งเป็นพนักงานที่ได้เริ่มจัดทำระบบพร้อมกับบริษัทฯ มีอายุงานโดยเฉลี่ย 6 เดือน โดยทั้งหมดเริ่มงานพร้อมกับการก่อตั้งบริษัทฯ ระดับการศึกษาโดยเฉลี่ยระดับมัธยมศึกษาปีที่ 6 หรือเทียบเท่า พบว่ามีความคิดเห็นต่อการจัดทำระบบดังนี้

1. ด้านทัศนคติของพนักงานต่อระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)

- พนักงานเห็นด้วยกับระบบที่จัดทำขึ้น และทราบถึงประโยชน์จากการนำระบบมาใช้ เช่น ทำให้การปฏิบัติงานถูกต้องตามวิธีการ ถูกต้องตามหลักเกณฑ์ มีความสะอาดมากขึ้นทั้งในส่วนของผู้ผลิต และสถานที่ผลิต เป็นต้น พนักงานมองว่าระบบที่จัดทำขึ้นนั้นเป็นกิจวัตรประจำวันที่ต้องปฏิบัติ ซึ่งปฏิบัติได้ไม่ยากและสามารถปฏิบัติได้อย่างต่อเนื่อง ไม่มีความซับซ้อน จึงไม่มีมาตรการบังคับที่เป็นทางการให้พนักงานปฏิบัติตามระบบ นั่นคือพนักงานเต็มใจที่จะปฏิบัติตามระบบ มีการช่วยเหลือกันในการตรวจสอบว่าใครไม่ทำตามระบบ และตักเตือนว่ากล่าวกันเอง โดยไม่ต้องให้ผู้บริหารใช้มาตรการบังคับ
- พนักงานมีความเห็นเกี่ยวกับการจัดทำเอกสารคือ สามารถใช้ในการทวนสอบและอ้างอิงการผลิตได้ แต่ไม่รู้สึกว่างานเอกสารทำให้งานหนักมากขึ้น

2. ด้านความพร้อมของบริษัทฯ และผู้บริหารในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)

- พนักงานทราบถึงความตั้งใจ และความมุ่งมั่นของผู้บริหารในการต้องการระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้ โดยผู้บริหารได้มีการกระตุ้นและเน้นย้ำถึงความสำคัญของการจัดทำระบบตลอดเวลา รวมทั้งผู้บริหารได้เข้า

- ร่วมจัดทำระบบอย่างใกล้ชิดด้วยตนเอง ส่งผลให้พนักงานรู้สึกถึงความพร้อมและความมุ่งมั่นของบริษัทฯ ในการนำระบบมาใช้ ส่งผลถึงกำลังใจของพนักงาน
- ผู้บริหารและที่ปรึกษาให้ความรู้แก่พนักงาน โดยการฝึกอบรมระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ทำให้พนักงานมีความเข้าใจถึงหน้าที่ของแต่ละคนเป็นอย่างดี และพร้อมที่จะปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)
 - พนักงานรับทราบถึงความพร้อมทางการเงินของบริษัทฯ จากการทำบริษัทฯ สามารถปรับปรุงโรงงานอาคารผลิตได้ ผู้บริหารสามารถสนับสนุนงบประมาณในการจัดซื้ออุปกรณ์ใหม่ๆ ได้
3. ด้านแรงจูงใจของพนักงานในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)
- ผู้บริหารและที่ปรึกษาได้ให้แรงจูงใจและอธิบายเหตุผลสำหรับการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) แก่พนักงานอย่างละเอียดโดยอธิบายถึงเหตุผลของการจัดทำระบบว่าเป็นเพราะความต้องการของลูกค้าจากต่างประเทศ
 - พนักงานมีความเข้าใจดีว่าผลิตภัณฑ์ที่จะส่งออกนั้นจะต้องได้รับมาตรฐานและเป็นที่ยอมรับ จึงทำให้พนักงานตั้งใจเข้าร่วมการจัดทำระบบอย่างเต็มที่ เพื่อให้บริษัทฯ สามารถส่งออกผลิตภัณฑ์ไปยังต่างประเทศได้ ซึ่งจะทำให้บริษัทฯ มีความมั่นคงและพนักงานมีงานทำอย่างต่อเนื่อง
4. ด้านการปฏิบัติงานของพนักงานหลังจากนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มาใช้
- พนักงานกล้าคิด กล้าเสนอแนะ มีสัญลักษณ์ในการปฏิบัติงานที่ดี
 - พนักงานนำแนวคิดระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ไปใช้ในชีวิตประจำวัน
 - พนักงานได้ความรู้มากขึ้น
5. ด้านความปลอดภัยในการทำงาน
- การทำงานของพนักงานมีความปลอดภัยในการทำงานมากขึ้น เนื่องจากมีการปรับปรุงการทำงานให้เหมาะสม หลีกเลี่ยงอันตรายที่จะเกิดขึ้น

6. ด้านปัจจัยที่ทำให้การจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) สำเร็จ
 - พนักงานมีความเห็นว่าผู้บริหารมีความสำคัญอันดับหนึ่งในการจัดทำระบบได้สำเร็จ ส่วนประการต่อมาคือพนักงาน และประการสุดท้ายที่เสริมให้ระบบสามารถเสร็จสิ้นได้เร็วคือที่ปรึกษา
7. ด้านที่ส่งผลต่อภาพพจน์ของบริษัท
 - หลังจากมีการจัดทำระบบพนักงานเห็นว่าบริษัทฯ ได้รับประโยชน์ เช่น บริษัทฯ เป็นที่ยอมรับมากขึ้น ได้ลูกค้ามากขึ้น มีการสั่งซื้อมากขึ้น
8. ด้านอื่นๆ
 - ในระหว่างการจัดทำระบบ พนักงานมีโอกาสเสนอแนะความคิดเห็นเกี่ยวกับระบบ เช่น ชนิดและขนาดของอุปกรณ์ที่เหมาะสมกับการใช้งาน การปรับปรุงการปฏิบัติงานให้สะดวกขึ้น เป็นต้น ซึ่งผู้บริหารยินดีที่จะรับฟังความคิดเห็นและนำไปปฏิบัติ ทำให้พนักงานมีความกล้าที่จะคิดและเสนอความเห็นมากขึ้น ทำให้ระบบที่จัดทำขึ้นนั้นเหมาะสมกับผู้ปฏิบัติงานอย่างแท้จริง

2. ข้อคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการพัฒนาระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)

สำหรับข้อคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการพัฒนาระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ผู้ศึกษาได้ทำการสัมภาษณ์ผู้บริหาร ที่ปรึกษาโครงการ และพนักงานระดับปฏิบัติการในฝ่ายผลิต พบว่ามีรายละเอียดดังนี้

2.1 ปัญหาและอุปสรรคในมุมมองของผู้บริหาร

ผู้ศึกษาได้ศึกษาถึงข้อคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาและอุปสรรคที่เกิดขึ้นระหว่างการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของบริษัท พาวเวอร์ แพล เอ็กซ์เพรส จำกัด โดยทำการสัมภาษณ์จากผู้บริหารของบริษัทฯ ที่มีส่วนร่วมโดยตรงต่อการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) จำนวน 3 คน พบว่าในมุมมองของผู้บริหารมีปัญหาและอุปสรรคแยกตามขั้นตอนการพัฒนาหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ดังนี้

1. การตรวจประเมินระบบควบคุมสุขาภิบาลอาหารเบื้องต้น
 - ผู้บริหารไม่พบปัญหาและอุปสรรคในขั้นตอนนี้แต่อย่างใด

2. การคัดเลือกและจัดตั้งคณะกรรมการระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
 - ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการคัดเลือกคณะกรรมการ เนื่องจากพนักงานผู้ได้รับเลือกมีความพร้อมและเต็มใจที่จะเข้าร่วมเป็นคณะกรรมการ
 - เวลาที่ฝ่ายบริหารกำหนดให้แล้วเสร็จภายในเดือนตุลาคม พ.ศ. 2545 เป็นระยะเวลาที่สั้นมาก ขั้นตอนการจัดทำระบบหลายขั้นมีเวลาให้ดำเนินการน้อยเกินไป เช่น ช่วงเวลาที่ทดลองใช้ระบบ แต่อย่างไรก็ตามที่ปรึกษาและคณะกรรมการก็สามารถควบคุมการดำเนินงานให้แล้วเสร็จได้ตามกำหนด
3. แนวทางในการพัฒนาระบบของบริษัทฯ. เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
 - ผู้บริหารและคณะกรรมการยังไม่เข้าใจในข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) ทำให้มีปัญหาต่อการวิเคราะห์ปัญหา แต่ที่ปรึกษาได้อธิบายเหตุผลและแนวทางการวิเคราะห์ทำให้สามารถดำเนินการต่อได้
4. การฝึกอบรมบุคลากรที่ดีในการผลิตอาหาร
 - เจ้าของธุรกิจการผลิตซึ่งเป็นชาวต่างประเทศมีการไม่เข้าใจระบบในช่วงแรกๆ เนื่องจากไม่เคยชินกับระบบและมีความแตกต่างเรื่องภาษา แต่เมื่อได้รับการอบรมโดยใช้ภาษาต่างประเทศเพิ่มเติม ก็มีการเปลี่ยนแปลงเข้าหาระบบโดยให้การยอมรับระบบ และสามารถปฏิบัติตามกฎเกณฑ์ของระบบได้
 - พนักงานบางคนยังไม่เข้าใจวิธีการปฏิบัติงานตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) แต่ก็ได้มีการเน้นย้ำ ทบทวนอยู่ตลอดเวลาทั้งจากผู้บริหาร และที่ปรึกษา รวมไปถึงพนักงานคนอื่นๆ ที่สามารถปฏิบัติงานได้
5. การพัฒนาโครงสร้างอาคารผลิตให้สอดคล้องกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
 - การปรับปรุงโครงสร้างอาคารเป็นไปอย่างล่าช้าในช่วงแรกๆ เนื่องจากผู้รับเหมาปรับปรุงผิดแบบทำให้ไม่สอดคล้องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) แต่ท้ายที่สุดก็สามารถควบคุมให้แล้วเสร็จได้ทันเวลา
6. พัฒนาระบบเอกสารที่จำเป็นสำหรับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
 - ช่วงแรก การพัฒนาระบบเอกสารเป็นไปอย่างช้าๆ เพราะยังไม่มีประสบการณ์การจัดทำเอกสาร แต่ที่ปรึกษาได้แนะนำวิธีจัดทำอย่างใกล้ชิด จนกระทั่งเสร็จสิ้นภายในเวลา

7. ดำเนินการตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
 - เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์เครื่องมือผลิต ให้สอดคล้องกับข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) แล้ว พบว่ารสชาติของผลิตภัณฑ์เปลี่ยนแปลง ไปเล็กน้อย แต่เจ้าของสูตรยังสามารถยอมรับได้ และเมื่อผู้บริหารได้สอบถามไปยังลูกค้า ก็พบว่าลูกค้าไม่มีความรู้สึกถึงการเปลี่ยนแปลงของรสชาติแต่อย่างใด แต่กลับให้ความพึงพอใจที่บริษัทฯ ผ่านการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)
8. ติดตามการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) การแก้ไขและการปรับปรุงเอกสาร
 - พนักงานบางคนยังไม่เข้าใจวิธีปฏิบัติงาน ทำให้ปฏิบัติงานไม่สอดคล้องกับระบบ จึงต้องทำการฝึกอบรมซ้ำ
 - เอกสารที่จัดทำขึ้นพบว่าไม่สอดคล้องกับการปฏิบัติงาน และต้องแก้ไขเอกสารจนกระทั่งสอดคล้องกับการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)
9. การตรวจประเมินระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) ก่อนการขอรับการตรวจจริง
 - พนักงานบางคนไม่บันทึกการปฏิบัติงานตามที่ได้กำหนดไว้ เนื่องจากยังไม่เข้าใจการบันทึกแบบฟอร์ม จึงต้องมีการอบรมซ้ำ
10. การประชุมสรุปบทวนของฝ่ายบริหาร
 - ผู้บริหารไม่พบปัญหาและอุปสรรคในขั้นตอนนี้
11. การขอการรับรองมาตรฐานระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
 - ผู้บริหารและพนักงานมีความรู้สึกตื่นเต้นและประหม่าเมื่อผู้ตรวจประเมินทำการสัมภาษณ์หรือสอบถามขณะทำการตรวจประเมิน ทำให้ตอบไม่ตรงคำถาม

2.2 ปัญหาและอุปสรรคในมุมมองของพนักงาน

สำหรับในมุมมองของพนักงานระดับปฏิบัติการ ผู้ศึกษาได้ทำการสัมภาษณ์พนักงานระดับปฏิบัติการในฝ่ายผลิตจำนวน 5 คน พบว่าพนักงานระดับปฏิบัติการมีข้อคิดเห็นต่อปัญหาและอุปสรรคที่เกิดขึ้นในระดับของพนักงานระดับปฏิบัติการระหว่างการจัดทำระบบดังนี้

1. การตรวจประเมินระบบควบคุมสุขาภิบาลอาหารเบื้องต้น
 - พนักงานไม่มีพบปัญหาและอุปสรรคในขั้นตอนนี้

2. การคัดเลือกและจัดตั้งคณะกรรมการระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
 - ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการคัดเลือกคณะกรรมการ เนื่องจากพนักงานผู้ได้รับเลือกมีความพร้อมและเต็มใจที่จะเข้าร่วมเป็นคณะกรรมการ
3. แนวทางในการพัฒนาระบบของบริษัทฯ ให้สอดคล้องกับข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
 - พนักงานไม่มีพบปัญหาและอุปสรรคในขั้นตอนนี้ เนื่องจากยังไม่มีบทบาทในขั้นตอนนี้
4. การฝึกอบรมสัญลักษณ์ที่ดีในการผลิตอาหาร
 - พนักงานบางคนยังไม่เข้าใจวิธีการปฏิบัติงานตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) แต่ก็ได้มีการเน้นย้ำ ทบทวนอยู่ตลอดเวลาทั้งจากผู้บริหาร และที่ปรึกษา รวมไปถึงพนักงานคนอื่นๆ ที่สามารถปฏิบัติงานได้
5. การพัฒนาโครงสร้างอาคารผลิตให้สอดคล้องกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
 - พนักงานไม่มีพบปัญหาและอุปสรรคในขั้นตอนนี้
6. พัฒนาระบบเอกสารที่จำเป็นสำหรับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
 - พนักงานไม่มีพบปัญหาและอุปสรรคในขั้นตอนนี้
7. ดำเนินการตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
 - บางอุปกรณ์ที่ได้ออกแบบไว้ให้ถูกต้องตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) เช่น เมื่อมีการใช้งานจริงไม่พาสเตนเลส พบว่ายังมีขนาดไม่เหมาะสม พนักงานจึงได้เสนอให้เปลี่ยนเป็นขนาดใหญ่ขึ้น
 - เมื่อพนักงานปฏิบัติงานจริงในอาคารผลิต แล้วพบว่าอากาศในอาคารผลิตร้อน จึงได้เสนอไปยังผู้บริหารและต่อมาผู้บริหาร ได้อนุมัติให้ทำการแก้ไขระบบระบายอากาศให้ดีขึ้น
 - อุปกรณ์ และเครื่องมือรองรับการทำงานยังมีไม่ครบ ซึ่งได้ทำการเสนอไปยังผู้บริหาร และต่อมาผู้บริหาร ได้จัดหาให้จนครบถ้วน
8. ติดตามการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) การแก้ไขและการปรับปรุงเอกสาร
 - พนักงานบางคนยังไม่เข้าใจวิธีปฏิบัติงาน ทำให้ปฏิบัติงานไม่สอดคล้องกับระบบ จึงต้องทำการฝึกอบรมซ้ำ

- เอกสารที่จัดทำไม่สอดคล้องกับการปฏิบัติงาน และจะต้องทำการแก้ไขเอกสารจนกระทั่งสอดคล้องกับการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)
9. การตรวจประเมินระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) ก่อนการขอรับการตรวจจริง
- พนักงานบางคนไม่บันทึกการปฏิบัติงานตามที่ได้กำหนดไว้ เนื่องจากยังไม่เข้าใจการบันทึกแบบฟอร์ม จึงต้องมีการอบรมซ้ำ
10. การประชุมสรุปบททวนของฝ่ายบริหาร
- พนักงาน ไม่มีพบปัญหาและอุปสรรคในชั้นตอนนี้
11. การขอการรับรองมาตรฐานระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
- พนักงานรู้สึกตื่นเต้น และประหม่าเมื่อผู้ตรวจประเมินทำการสัมภาษณ์ หรือ สอบถามขณะทำการตรวจประเมิน

2.3 ปัญหาและอุปสรรคในมุมมองของที่ปรึกษา

ผู้ศึกษาได้ทำการสัมภาษณ์ที่ปรึกษาโครงการจำนวน 1 คน พบว่าที่ปรึกษามีปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ดังนี้

1. การตรวจประเมินระบบควบคุมสุขาภิบาลอาหารเบื้องต้น
 - เป็น โรงงานใหม่จึงมีข้อบกพร่องที่ไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ค่อนข้างมาก
2. การคัดเลือกและจัดตั้งคณะกรรมการระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
 - ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการคัดเลือกคณะกรรมการ เนื่องจากพนักงานผู้ได้รับเลือกมีความพร้อมและเต็มใจที่จะเข้าร่วมเป็นคณะกรรมการ
3. แนวทางในการพัฒนาระบบของบริษัทฯ เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
 - ที่ปรึกษาไม่มีพบปัญหาและอุปสรรคในชั้นตอนนี้
4. การฝึกอบรมสุขลักษณะที่ดีในการผลิตอาหาร
 - พนักงานบางคนยังไม่เข้าใจวิธีการปฏิบัติงานตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) แต่ก็ได้มีการเน้นย้ำ ทบทวนอยู่ตลอดเวลาทั้งจากผู้บริหาร และที่ปรึกษา รวมไปถึงพนักงานคนอื่นๆ ที่สามารถปฏิบัติงานได้

- เจ้าของสูตรการผลิตซึ่งเป็นชาวต่างประเทศมีการไม่เข้าใจระบบในช่วงแรกๆ เนื่องจากไม่เคยชินกับระบบและมีความแตกต่างเรื่องภาษา ต้องให้การอบรมโดยใช้ภาษาต่างประเทศเพิ่มเติม
5. การพัฒนาโครงสร้างอาคารผลิตให้สอดคล้องกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
 - การปรับปรุงโครงสร้างอาคารเป็นไปอย่างล่าช้าในช่วงแรกๆ เนื่องจากผู้รับเหมาปรับปรุงผิดแบบทำให้ไม่สอดคล้องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) แต่ท้ายที่สุดก็สามารถควบคุมให้แล้วเสร็จได้ทันเวลา
 6. พัฒนาระบบเอกสารที่จำเป็นสำหรับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
 - ต้องให้คำปรึกษาอย่างใกล้ชิดเป็นพิเศษ เนื่องจากเป็นโครงการระยะสั้น ไม่สามารถเสียเวลาได้เลย
 7. ดำเนินการตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
 - พนักงานมีเวลาในการทดลองปฏิบัติงานน้อยเกินไป ทำให้ค้นหาข้อบกพร่องได้ไม่เต็มที่
 8. ติดตามการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) การแก้ไขและการปรับปรุงเอกสาร
 - พนักงานบางคนยังไม่เข้าใจวิธีปฏิบัติงาน ทำให้ปฏิบัติงานไม่สอดคล้องกับระบบ จึงต้องทำการฝึกอบรมซ้ำ
 - เอกสารที่จัดทำไม่สอดคล้องกับการปฏิบัติงาน และจะต้องทำการแก้ไขเอกสารจนกระทั่งสอดคล้องกับการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)
 9. การตรวจประเมินระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP) ก่อนการขอรับการตรวจจริง
 - พนักงานบางคนไม่บันทึกการปฏิบัติงานตามที่ได้กำหนดไว้ เนื่องจากยังไม่เข้าใจการบันทึกแบบฟอร์ม จึงต้องมีการอบรมซ้ำ
 10. การประชุมสรุปบททวนของฝ่ายบริหาร
 - ที่ปรึกษาไม่มีพบปัญหาและอุปสรรคในขั้นตอนนี้
 11. การขอการรับรองมาตรฐานระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในผลิต (GMP)
 - พนักงานรู้สึกตื่นเต้นและประหม่าเมื่อผู้ตรวจประเมินทำการสัมภาษณ์ หรือทำการสอบถามขณะทำการตรวจประเมิน ทำให้ตอบไม่ตรงคำถามบ้าง