

GMP/HACCP คืออะไร?

ทิพย์สุภา กอบแก้ววัฒนา*

tipsupar@ftpi.or.th

อันตรายในอาหารเป็นสิ่งที่มองไม่เห็นและไม่สามารถสัมผัสได้ แต่อาจมีโทษต่อร่างกายถึงแก่ชีวิต ดังนั้นผู้บริโภคในประเทศที่พัฒนาแล้วมีความตื่นตัวในเรื่องสุขภาพและความปลอดภัยของอาหาร จึงมีกฎหมายให้ผู้ผลิตอาหารสำหรับมนุษย์บริโภคต้องผลิตด้วยหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต ซึ่งในปัจจุบันประเทศไทยเองก็กำลังถูกผลักดันจากนานาประเทศ ให้ผู้ผลิตอาหารต้องนำระบบ GMP/HACCP ไปใช้ในการควบคุมการผลิต เนื่องจากประเทศไทยได้ชื่อว่าเป็นประเทศส่งออกอาหารที่สำคัญประเทศหนึ่งของโลก จำเป็นต้องปรับตัวตามกระแส และความต้องการของประเทศคู่ค้า จึงจะอยู่รอดได้

GMP หรือหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต มาจากคำในภาษาอังกฤษว่า Good Manufacturing Practice เป็นข้อกำหนดขั้นต่ำที่ต้องดำเนินการเพื่อให้ได้อาหารที่เหมาะสมสำหรับมนุษย์บริโภค ซึ่งเป็นการจัดการด้านความพร้อมของสภาวะแวดล้อมในกระบวนการผลิต เช่น การจัดการด้านอาคารสถานที่การผลิต สุขลักษณะส่วนบุคคล การควบคุมแมลงและสัตว์นำโรค การทำความสะอาดสถานที่ผลิต เครื่องจักรและอุปกรณ์การผลิต การควบคุมน้ำใช้ในโรงงาน การควบคุมแก้วการควบคุมสารเคมี การระบุและการสอบกลับของผลิตภัณฑ์ และการเรียกผลิตภัณฑ์คืน เป็นต้น ในขณะที่ HACCP มาจากคำในภาษาอังกฤษว่า Hazard Analysis Critical Control Point เป็นการจัดการด้านการควบคุมกระบวนการผลิต (Process Control) โดยเน้นการจัดการจุดที่ได้มีการวิเคราะห์แล้วว่าเป็นจุดที่สำคัญ หรือวิกฤตในการควบคุมอันตรายไม่ให้ไปสู่ผู้บริโภค GMP และ HACCP มีความสัมพันธ์กันอย่างมาก กล่าวคือ สภาพแวดล้อมการผลิตที่ดีย่อมทำให้การควบคุมกระบวนการ ณ จุดวิกฤตมีประสิทธิภาพมากขึ้น GMP จึงเป็นการจัดการด้านสุขลักษณะที่เป็นพื้นฐานสำคัญในการจัดทำระบบ HACCP

GMP ได้เริ่มดำเนินการมาในประเทศไทย ตั้งแต่ปี 2529 ในลักษณะโครงการพัฒนาสถานที่ผลิตอาหาร ต่อมาสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ได้นำหลักเกณฑ์ GMP มาบังคับใช้เป็นกฎหมาย โดยกำหนดไว้ในประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 193) พ.ศ. 2543 เรื่อง วิธีการผลิตเครื่องมือ เครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหาร มีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 24 กรกฎาคม 2544 เป็นต้นไป โดยผู้ผลิตรายใหม่ต้องปฏิบัติตามเกณฑ์ดังกล่าวทันที ส่วนผู้ผลิตรายเก่าได้รับการผ่อนผันอีก 2 ปี (นั่นคือภายใน 24 กรกฎาคม 2546) เพื่อให้มีเวลาในการปรับปรุงสถานที่ผลิต สำหรับผู้ฝ่าฝืนไม่ปฏิบัติตามจะต้องได้รับโทษทางกฎหมาย ในระยะแรกนี้จะบังคับใช้กับอาหาร 57 ชนิด ตามตารางที่ 1 และในอนาคตจะให้ครอบคลุมอาหารทุกประเภทในไม่ช้านี้ ซึ่งรวมถึงระบบ HACCP เพื่อให้สอดคล้องกับกระแสความต้องการของโลกและกระแสความต้องการความปลอดภัยของผู้บริโภค

*วิทยากรที่ปรึกษา GMP/HACCP และ ISO 14000

สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ

ตารางที่ 1 รายชื่ออาหาร 57 ชนิด ที่บังคับให้ปฏิบัติตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 193) พ.ศ. 2543 เรื่อง วิธีการผลิตเครื่องมือ เครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหาร

1. อาหารทารก และอาหารสูตร ต่อเนื่องสำหรับทารก และเด็ก	30. เนยใสหรือกึ่ง
2. อาหารเสริมสำหรับทารกและเด็กเล็ก	31. เนยเทียม
3. นมดัดแปลงสำหรับทารกและนมดัดแปลงสูตรต่อเนื่องสำหรับทารกและเด็กเล็ก	32. อาหารกึ่งสำเร็จรูป
4. น้ำแข็ง	33. ซอสบางชนิด
5. น้ำบริโภคในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท	34. น้ำมันปาล์ม
6. เครื่องดื่มในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท	35. น้ำมันมะพร้าว
7. อาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท	36. เครื่องดื่มเกลือแร่
8. นมโค	37. น้ำมันถั่วเหลืองในภาชนะบรรจุปิดสนิท
9. นมเปรี้ยว	38. ซีอิ๊วโกเลต
10. ไอศกรีม	39. แยม เยลลี่ มาร์มาเลด ในภาชนะบรรจุปิดสนิท
11. นมปรุงแต่ง	40. อาหารที่มีวัตถุประสงค์พิเศษ
12. ผลิตภัณฑ์ของนม	41. ไข่เยี่ยวม้า
13. วัตถุเจือปนอาหาร	42. รอยัลเยลลี่ และผลิตภัณฑ์รอยัลเยลลี่
14. สีสผสมอาหาร	43. ผลิตภัณฑ์ปรุงรสที่ได้จากการย่อยโปรตีนของถั่วเหลือง
15. วัตถุที่ใช้ปรุงแต่งรสอาหาร	44. น้ำผึ้ง
16. โซเดียมซัลเฟตและอาหารที่มีโซเดียมซัลเฟต	45. ข้าวเติมวิตามิน
17. อาหารสำหรับผู้ที่ต้องการควบคุมน้ำหนัก	46. แป้งข้าวกล้อง
18. ชา	47. น้ำเกลือปรุงอาหาร
19. กาแฟ	48. ซอสในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท
20. น้ำปลา	49. ขนมะปราง
21. น้ำที่เหลือจากการผลิตโมโนโซเดียมกลูตาเมต	50. หมากฝรั่งและลูกอม
22. น้ำแร่ธรรมชาติ	51. คุกกี้สำเร็จรูปและขนมเยลลี่
23. น้ำส้มสายชู	52. อาหารที่มีวัตถุที่ใช้เพื่อรักษาคุณภาพ หรือมาตรฐานของอาหารรวมอยู่ในภาชนะบรรจุ
24. น้ำมันและไขมัน	53. ผลิตภัณฑ์กระเทียม
25. น้ำมันถั่วลิสง	54. ผลิตภัณฑ์จากเนื้อสัตว์
26. ครีม	55. วัตถุแต่งกลิ่นรส
27. น้ำมันเนย	56. อาหารที่มีส่วนผสมของวานิลลาจะเซ้
28. เนย	57. อาหารแช่เยือกแข็ง
29. เนยแข็ง	

*หมายถึง ยกเว้นที่มีสถานที่ผลิตที่ไม่เข้าลักษณะเป็นโรงงานตามกฎหมายว่าด้วยโรงงาน

ผู้ประกอบการที่ผลิตอาหารดังรายการข้างต้น ก็ต้องเร่งปรับตัวเพื่อสอดคล้องตามมาตรฐาน ทั้งนี้เพื่อความสอดคล้องตามกฎหมาย และเป็นประโยชน์ต่อผู้บริโภค

ก่อนจะกล่าวถึงข้อกำหนดของ GMP/HACCP ขอกล่าวถึงอันตรายในอาหารสักเล็กน้อย อันตรายที่อาจเกิดขึ้นกับอาหาร หากปฏิบัติต่ออาหารไม่เหมาะสม หรือไม่ถูกต้อง อาจจำแนกเป็น 3 ประเภท คือ

1. **อันตรายทางชีวภาพ** หมายถึง การมีเชื้อจุลินทรีย์ที่ทำให้เกิดโรคอยู่ในอาหาร เช่น แบคทีเรีย ไวรัส และเชื้อรา ซึ่งสาเหตุการปนเปื้อนมักเกิดจากการใช้วัตถุดิบที่ไม่มีคุณภาพ เครื่องมือ เครื่องใช้ที่ไม่สะอาด และการควบคุมการผลิตที่ไม่ดีพอ ทำให้เกิดการปนเปื้อนระหว่างกระบวนการผลิตและการขนส่ง ตลอดจนการปฏิบัติงานของพนักงานไม่ถูกสุขลักษณะ
2. **อันตรายทางเคมี** หมายถึง การมีสารเคมีที่เป็นอันตรายต่อสุขภาพของมนุษย์อยู่ในอาหาร เช่น ยาฆ่าแมลง น้ำยาทำความสะอาด สารเคมีฆ่าเชื้อ น้ำมันหล่อลื่น (จาระบี) รวมทั้งสารพิษที่เกิดขึ้น เช่น สารพิษแอลฟาที่อกซินจากเชื้อราในถั่วลิสง หรือแม้แต่สารเคมีที่ใช้เติมในอาหาร ซึ่งมีมากกว่าที่กฎหมายกำหนด สาเหตุของการปนเปื้อนมักเกิดจาก วัตถุดิบมีการปนเปื้อนของ ยาฆ่าแมลงจากไร่ หรือฟาร์ม การใช้หรือจัดเก็บวัตถุดิบ น้ำยาทำความสะอาด และสารเคมี ไม่ถูกต้อง ทำให้เกิดการปนเปื้อนในอาหาร
3. **อันตรายทางกายภาพ** หมายถึง การมีวัตถุแปลกปลอมที่เป็นอันตรายอยู่ในอาหาร เช่น เศษไม้ เศษแก้ว เศษโลหะ และวัสดุอื่นๆ สาเหตุของการปนเปื้อนมาจาก การปนเปื้อนของเศษไม้ เศษแก้ว เศษโลหะ และเศษวัสดุ อื่นๆ มาจากวัตถุดิบ เครื่องมือ หรือการแตกหักของภาชนะ/ หลอดไฟและตกลงสู่อาหาร

มาตรฐาน GMP/HACCP มุ่งเน้นในการลดอันตรายในอาหารทั้ง 3 ประเภทข้างต้น ซึ่งมีข้อกำหนดอธิบายพอเป็นสังเขป ดังต่อไปนี้

หมวดที่ 1 สุขลักษณะของสถานที่ตั้งและอาคารผลิต

- สถานที่ตั้งตัวอาคารและสิ่งแวดล้อม จะต้องอยู่ในที่ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนได้ง่าย

สถานที่ตั้งตัวอาคารและบริเวณโดยรอบต้องสะอาด หลีกเลียงสิ่งแวดล้อมที่มีโอกาสปนเปื้อนกับอาหาร เช่น แหล่งเพาะพันธุ์สัตว์ แมลง กองขยะ คอกปศุสัตว์ บริเวณที่มีฝุ่นมากผิดปกติ ไม่อยู่ใกล้กับสถานที่น่ารังเกียจ หรือบริเวณน้ำท่วมขังและสกปรก หากหลีกเลี่ยงไม่ได้ต้องมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากภายนอกเข้าสู่บริเวณผลิตอย่างมีประสิทธิภาพ

- อาคารผลิต มีขนาดเหมาะสม มีการออกแบบและก่อสร้างในลักษณะที่ง่ายต่อการบำรุงรักษาและรักษาความสะอาด สะดวกต่อการปฏิบัติงาน

พื้น ผนัง เพดานของอาคารสถานที่ผลิต ต้องสร้างด้วยวัสดุที่คงทน เรียบ ทำความสะอาดและซ่อมแซมให้อยู่ในสภาพที่ดีตลอดเวลา บริเวณผลิตต้องแยกออกเป็นสัดส่วนไม่ปะปนกับที่อยู่อาศัย ต้องมีมาตรการป้องกันสัตว์และแมลง ไม่ให้เข้าในบริเวณอาคารผลิต จัดให้มีพื้นที่เพียงพอที่จะติดตั้งเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต และแบ่งแยกพื้นที่การผลิตเป็นสัดส่วน เพื่อป้องกันการปนเปื้อนอันอาจเกิดขึ้นกับอาหารที่ผลิต นอกจากนี้ต้องไม่มีสิ่งของที่ไม่ใช้แล้ว หรือไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตอยู่ในบริเวณผลิต และควรจัดให้มีแสงสว่าง และการระบายอากาศที่เหมาะสมเพียงพอ

หมวดที่ 2 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต

ภาชนะ อุปกรณ์ในการผลิตที่สัมผัสกับอาหาร และโต๊ะที่เกี่ยวข้องการกระบวนการผลิตที่สัมผัสอาหาร ต้องทำจากวัสดุที่ไม่ทำปฏิกิริยากับอาหาร ไม่เป็นพิษ ไม่เป็นสนิม ทนทาน การออกแบบติดตั้งเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ที่ใช้เหมาะสม ต้องคำนึงถึงการปนเปื้อนที่อาจเกิดขึ้น ใช้งานสะดวก และสามารถทำความสะอาดได้ง่าย และทั่วถึง นอกจากนี้เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิตต้องเพียงพอแก่การปฏิบัติงาน

หมวดที่ 3 การควบคุมกระบวนการผลิต

การดำเนินการทุกขั้นตอน ต้องมีการควบคุมตามหลักสุขาภิบาลที่ดี ตั้งแต่การตรวจรับวัตถุดิบและส่วนผสมในการผลิตอาหาร การขนย้าย การจัดเตรียม การผลิต การบรรจุ การเก็บรักษาอาหาร และการขนส่ง

- วัตถุดิบ และส่วนผสมในการผลิตอาหาร ต้องมีการคัดเลือกให้อยู่ในสภาพที่สะอาด มีคุณภาพดี เหมาะสมสำหรับใช้ในการผลิตอาหารสำหรับบริโภค ต้องล้างทำความสะอาดตามความจำเป็น และต้องเก็บรักษาวัตถุดิบภายใต้สภาวะที่ป้องกันการปนเปื้อนได้ มีการหมุนเวียนสต็อกของวัตถุดิบและส่วนผสมอาหารอย่างมีประสิทธิภาพ
- ภาชนะบรรจุอาหาร และภาชนะที่ใช้ขนถ่ายวัตถุดิบและส่วนผสมในการผลิตอาหาร ต้องอยู่ในสภาพที่เหมาะสม และไม่ทำให้เกิดการปนเปื้อนกับอาหารในระหว่างการผลิต
- น้ำ น้ำแข็งและไอน้ำที่ใช้ในกระบวนการผลิตที่สัมผัสกับอาหาร ต้องมีคุณภาพมาตรฐานตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข เรื่องน้ำแข็งและน้ำบริโภค และนำไปใช้ในสภาพที่ถูกสุขลักษณะ
- การผลิต การเก็บรักษา ขนย้าย และขนส่งผลิตภัณฑ์อาหาร ต้องป้องกันการปนเปื้อน และป้องกันการเสื่อมสลายของอาหารและภาชนะบรรจุด้วย
- การดำเนินการควบคุมการผลิตทั้งหมด ต้องอยู่ในสภาวะที่เหมาะสม

จัดทำบันทึก และรายงาน

- ผลการตรวจวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์
- ชนิดและปริมาณการผลิตของผลิตภัณฑ์ รวมทั้งวัน เดือน ปี ที่ผลิต โดยเก็บบันทึกและรายงานไว้ อย่างน้อย 2 ปี

หมวดที่ 4 การสุขาภิบาล

- น้ำที่ใช้ภายในโรงงานต้องเป็นน้ำสะอาด และจัดให้มีการปรับปรุงคุณภาพน้ำตามความจำเป็น
- จัดให้มีห้องส้วมและอ่างล้างมือหน้าห้องส้วมให้เพียงพอสำหรับผู้ปฏิบัติงาน และต้องถูกสุขลักษณะ มีอุปกรณ์ในการล้างมืออย่างครบถ้วน และต้องแยกต่างหากจากบริเวณผลิต หรือไม่เปิดสู่บริเวณผลิตโดยตรง
- จัดให้มีอ่างล้างมือในบริเวณผลิตให้เพียงพอ และมีอุปกรณ์การล้างมืออย่างครบถ้วน
- จัดให้มีวิธีการป้องกัน และกำจัดสัตว์และแมลงในสถานที่ผลิตตามความเหมาะสม
- จัดให้มีภาชนะรองรับขยะมูลฝอยที่มีฝาปิดในจำนวนที่เพียงพอ และมีระบบกำจัดขยะมูลฝอยที่เหมาะสม

หมวดที่ 5 การบำรุงรักษา และการทำความสะอาด

- ตัวอาคารสถานที่ผลิตต้องทำความสะอาด และรักษาให้อยู่ในสภาพสะอาด ถูกสุขลักษณะ โดยสม่ำเสมอ
- ต้องทำความสะอาด ดูแลและเก็บรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตให้อยู่ในสภาพที่สะอาดทั้งก่อนและหลังการผลิต
- พื้นผิวของเครื่องมือ และอุปกรณ์การผลิตที่สัมผัสกับอาหาร ต้องทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ
- เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตต้องมีการตรวจสอบและบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพสม่ำเสมอ
- การใช้สารเคมีที่ใช้ล้างทำความสะอาดหรือฆ่าเชื้อ ตลอดจนจนเคมีวัตถุที่ใช้เกี่ยวกับการผลิต อยู่ภายใต้เงื่อนไขที่ปลอดภัย และการจัดเก็บสารเคมีควรแยกเก็บจากบริเวณที่เก็บอาหาร มีป้ายระบุอย่างชัดเจนเพื่อป้องกันการนำไปใช้ผิดและเกิดการปนเปื้อนสู่อาหาร

หมวดที่ 6 บุคลากรและสุขลักษณะผู้ปฏิบัติงาน

- ผู้ปฏิบัติงานในบริเวณผลิตต้องไม่เป็นโรคติดต่อ หรือโรคนำรังเกียจตามที่กำหนดโดยกฎกระทรวง
- ผู้ปฏิบัติงานทุกคน ในขณะที่ดำเนินการผลิต และมีการสัมผัสโดยตรงกับอาหาร หรือ ส่วนผสมของอาหาร หรือส่วนใดส่วนหนึ่งของพื้นผิวที่อาจมีการสัมผัสกับอาหาร ต้องสวมเสื้อผ้าที่สะอาด และเหมาะสมกับการปฏิบัติงาน ล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน และหลังการปนเปื้อน การใช้ถุงมือควรอยู่ในสภาพที่สมบูรณ์ และสะอาด ทำด้วยวัสดุที่ไม่มีสารละลายหลุดออกมาปนเปื้อนอาหารและของเหลวซึมผ่านไม่ได้ กรณีไม่สวมถุงมือต้องมีมาตรการให้พนักงานล้างมือ เล็บ แขนให้สะอาด นอกจากนี้ต้องไม่สวมเครื่องประดับต่างๆ และควรสวมผ้าปิดปากในขั้นตอนการผลิตอาหารที่จำเป็นต้องมีการป้องกันการปนเปื้อนเป็นพิเศษ
- ควรมีการฝึกอบรม ทบทวน และตรวจสอบความรู้ ความเข้าใจของผู้ปฏิบัติงานในการปฏิบัติตนด้านสุขลักษณะทั่วไป และความรู้ในการผลิตอาหารตามความเหมาะสมและเพียงพอ ทั้งก่อนการรับเข้าทำงาน และขณะปฏิบัติงาน นอกจากนี้ควรปลูกฝังจิตสำนึกที่ดีเพื่อกระตุ้นให้เกิดความรับผิดชอบต่ออาหารที่ผลิตอีกด้วย

จากข้อกำหนด GMP 6 หมวด ที่ได้อธิบายข้างต้น จากประสบการณ์พบว่า โรงงานอาหารส่วนใหญ่มักมีปัญหาทางด้าน GMP ที่ต้องปรับปรุง คือในเรื่องของการจัดการด้านสุขลักษณะของผู้ปฏิบัติงาน (Personal Hygiene) ยังไม่ดีพอ เริ่มตั้งแต่การคัดเลือกบุคลากรเข้ามาทำงาน ต้องไม่เป็นโรคติดต่อร้ายแรงตามกฎกระทรวง มีระเบียบต่างๆ ในการปฏิบัติตัวของผู้ปฏิบัติงานอย่างชัดเจน และมีความพร้อมในการสนับสนุนงบประมาณเพื่อปรับปรุงด้านสุขลักษณะให้กับพนักงาน เช่น จัดให้มีเสื้อคลุม ผ้าปิดปาก หมวกที่คลุมผม รองเท้า บางโรงงานที่ไม่มีความพร้อมในส่วนนี้ อาจทำให้เกิดปัญหาตามมาภายหลังอีกมากมาย นอกจากนี้การฝึกอบรมและสร้างจิตสำนึก รับผิดชอบต่ออาหารที่ผลิต เป็นสิ่งสำคัญที่ต้องปลูกฝังให้กับบุคลากรอย่างต่อเนื่อง บางโรงงานนอกจากจะมีระบบการฝึกอบรมแล้ว ยังมีการทำกิจกรรม

กลุ่มย่อยเพื่อปรับปรุงงาน (QCC) มีการทำกิจกรรมข้อเสนอแนะ หรือมีการทำระบบ TQM (การบริหารคุณภาพทั่วทั้งองค์กร) เพื่อเพิ่มศักยภาพในการบริหารจัดการด้านความปลอดภัยอาหาร (Food Safety)

อีกปัญหาหนึ่งที่พบมากที่สุดคือ ปัญหาการปนเปื้อนข้าม (Cross Contamination) ซึ่งทำให้เกิดของเสียจากการผลิตมากขึ้น การปนเปื้อนจากอันตรายทางชีวภาพ เคมี และกายภาพ จากการปฏิบัติงานอย่างไม่ถูกต้องหรือไม่ถูกสุขลักษณะ ผลิตภัณฑ์อาหารที่ถูก Reject ส่วนหนึ่งเป็นสาเหตุทางด้านคุณภาพ (Quality) เช่น รูปร่าง ขนาด น้ำหนัก ลักษณะปรากฏ อีกสาเหตุหนึ่งคืออาหารนั้นไม่ปลอดภัยต่อผู้บริโภค (Food Safety) เช่น มีเชื้อจุลินทรีย์ที่ทำให้เกิดโรค หรือมีสารพิษปนเปื้อน นั่นคืออาจกล่าวได้ว่าการเกิดของเสียในการผลิตอาหาร เป็นสัดส่วนโดยตรงต่อการจัดการด้านความปลอดภัยอาหาร (Food Safety) นั้นเอง

สำหรับปัญหาอื่นๆ ที่พบได้แก่ ในด้านของความพร้อมด้านอาคารสถานที่ (Infrastructure) ต่างๆ เช่น พื้น ผนัง ประตู เพดาน วัสดุที่ใช้ต้องเหมาะสม ทำความสะอาดได้ง่าย ไม่เป็นที่สะสมฝุ่น และเชื้อโรค โรงงานอาหารที่สร้างใหม่ และทราบเกี่ยวกับหลักการของ GMP ก็สามารถปฏิบัติตามสอดคล้องตามข้อกำหนดโดยไม่ยากนัก แต่โรงงานที่สร้างมานาน และไม่ทราบหลักการของ GMP อาจต้องใช้เวลาในการปรับปรุงโครงสร้าง และการจัดพื้นที่ (Layout) ในการผลิตเพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้าม ซึ่งต้องใช้งบประมาณค่อนข้างมาก สำหรับโรงงานขนาดกลาง ขนาดเล็ก (SMEs) อาจมีปัญหาในส่วนนี้เช่นกัน

นอกจากนี้ อาจพบปัญหาในด้านของการจัดการผู้ส่งมอบ (Supplier Management) ซึ่งหากโรงงานใดมีระบบการบริหารจัดการได้ดี มีระบบการคัดเลือกและประเมินผู้ส่งมอบ มีการตรวจสอบวัตถุดิบ สารปรุงรส บรรจุภัณฑ์ตามข้อกำหนด ก็จะสอดคล้องตามข้อกำหนด GMP โดยไม่ยาก

จากปัญหาต่างๆ ที่อาจพบในการทำระบบ GMP ที่ได้ยกตัวอย่างข้างต้น จะพบว่าปัญหาด้านบุคลากร การสร้างความเข้าใจ ความตระหนักด้านความปลอดภัยของอาหาร เป็นสิ่งที่ทำได้ยากที่สุด โดยเฉพาะโรงงานที่มีปัญหา Turn over พนักงานสูงๆ คือมีพนักงานลาออกบ่อยๆ ซึ่งทำให้ต้องมีการให้ความรู้ฝึกอบรม สร้างความตระหนักด้านความปลอดภัยของอาหารอย่างต่อเนื่อง บางโรงงานอาจมีบทลงโทษด้วยในกรณีนี้บุคลากรไม่ปฏิบัติตามหลักสุขลักษณะที่ดี แต่อย่างไรก็ตาม โรงงานก็ต้องพยายามแก้ปัญหาให้ตรงจุดมากที่สุด คือ การสร้างความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยของอาหาร (Food Safety Awareness) ให้กับพนักงานนั่นเอง

สำหรับโรงงานที่ต้องการจัดทำระบบ GMP/HACCP เพื่อเพิ่มศักยภาพในการบริหารจัดการด้านความปลอดภัยอาหาร สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ มีบริการด้านการปรึกษาแนะนำและฝึกอบรมเกี่ยวกับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) และระบบการวิเคราะห์อันตรายและจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม (Hazard Analysis and Critical Control Point : HACCP) และมีโครงการสนับสนุนจากภาครัฐ (โครงการ IRP) สำหรับผู้ประกอบการที่สนใจโปรดติดต่อได้ที่ โทร 02-619-5500 ฝ่ายปรึกษาแนะนำด้าน GMP/HACCP