

การสร้างผลิตภัณฑ์ อย่างไรให้ถูกอนามัย และถูกใจผู้บริโภค

สุขอนามัย มาตรฐาน
และกลยุทธ์การครองใจผู้บริโภค

พศ.ดร.อรรถัย บุญทะวงศ์ | มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลล้านนา ลำปาง



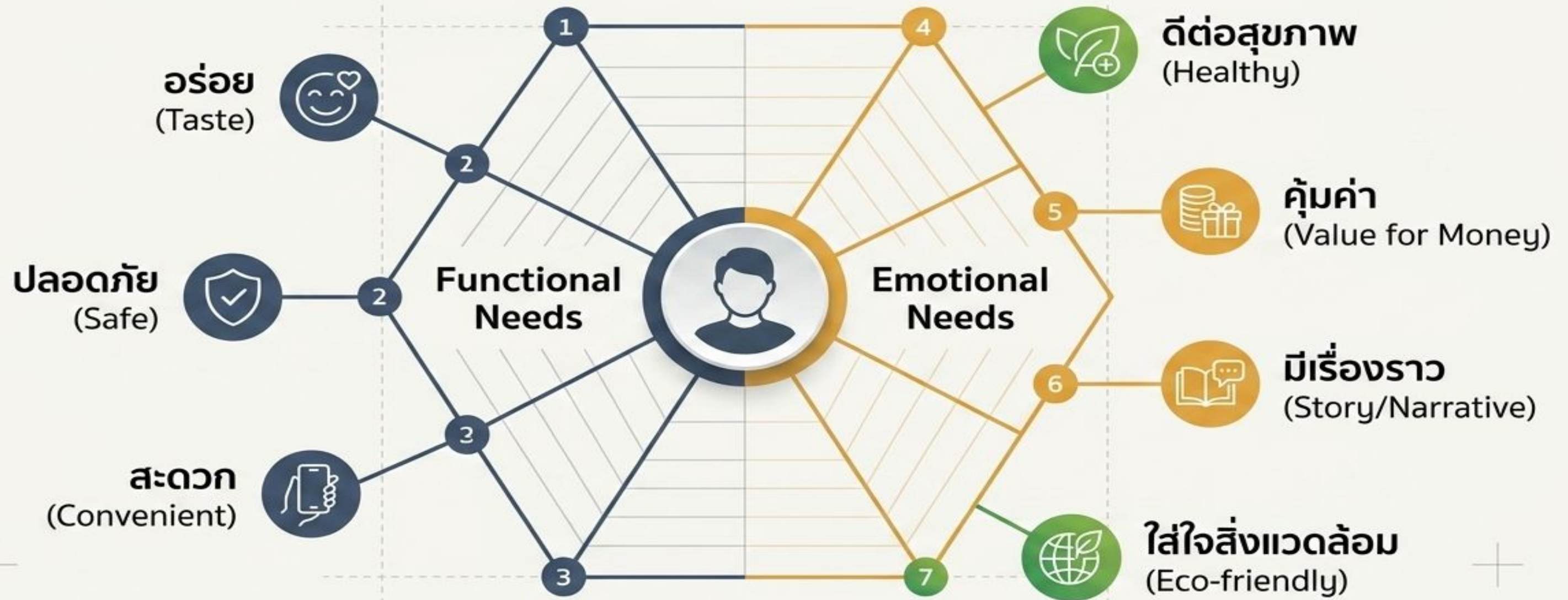
สมการแห่งความสำเร็จ ของธุรกิจอาหาร



ผลิตภัณฑ์ที่ดี ต้องเริ่มต้นที่ความปลอดภัย และจบที่ความเข้าใจผู้บริโภค

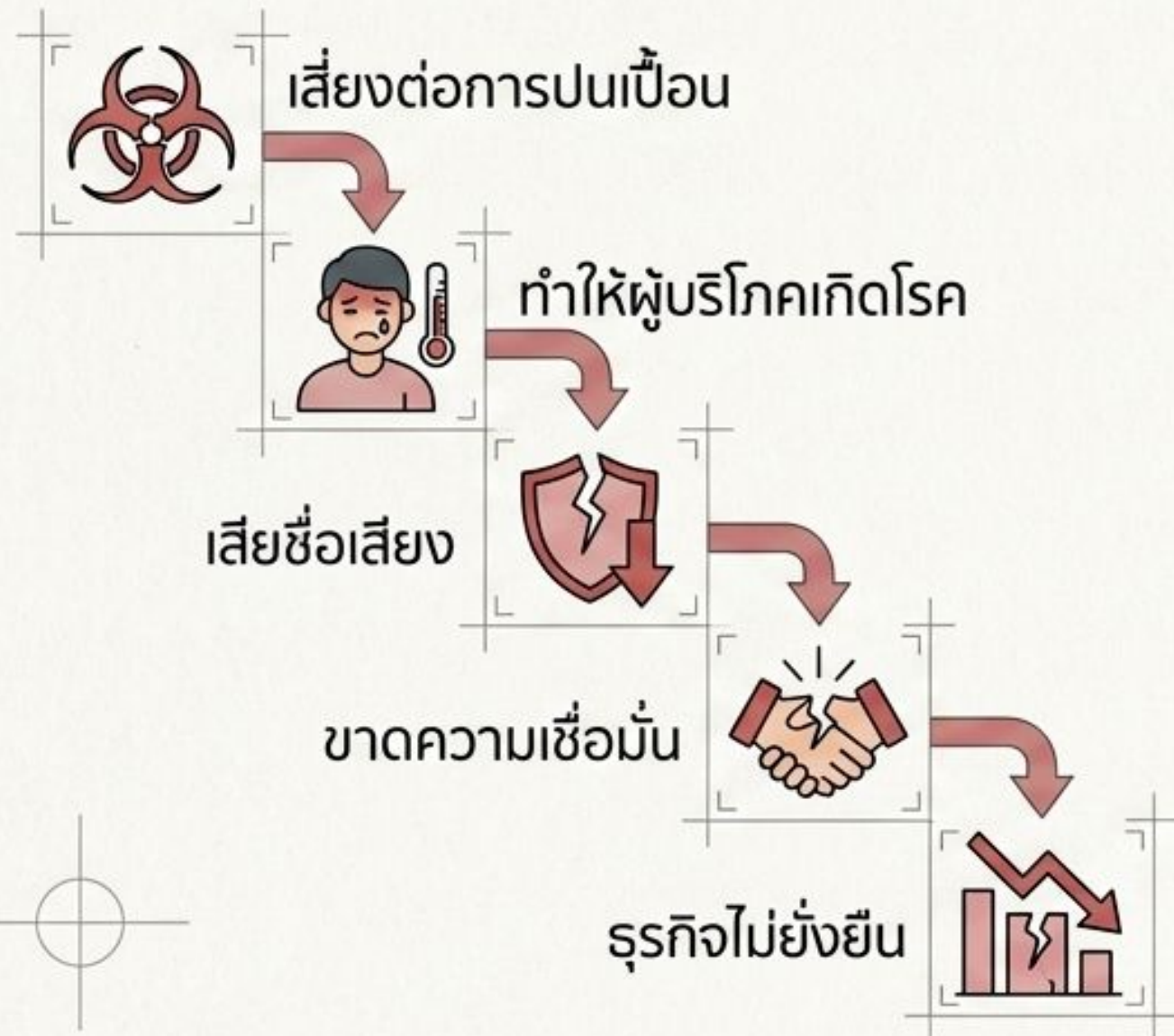
ผู้บริโภคยุคใหม่: รสชาติอย่างเดียว ไม่พออีกต่อไป

ถอดรหัสความต้องการของผู้บริโภคยุคใหม่



ทำไมความปลอดภัยจึงเป็นรากฐานของธุรกิจ?

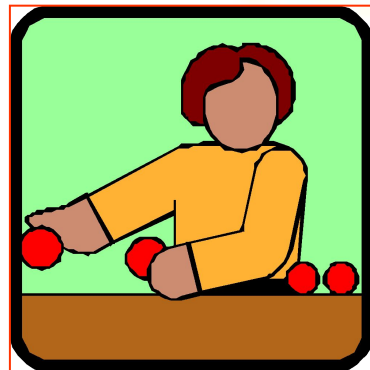
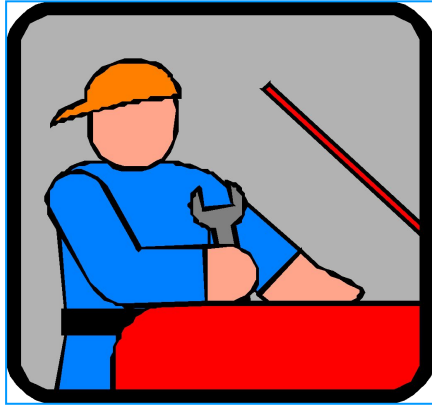
อาหารที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Food)



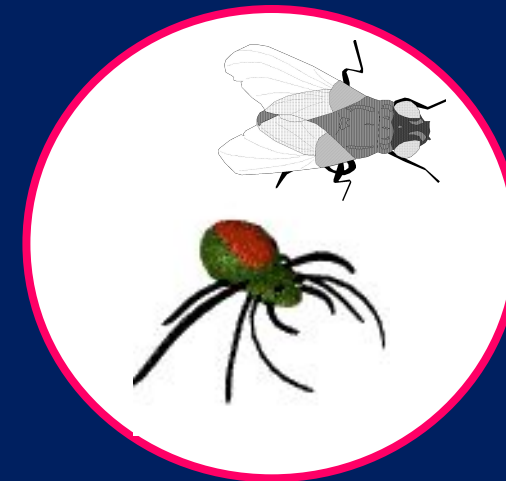
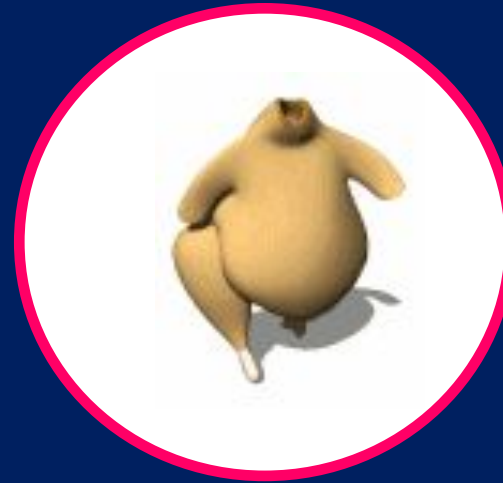
อาหารที่ปลอดภัย (Safe Food)



เชื้อโรค อยู่ที่ไหน



แหล่งที่มาของเชื้อโรค



ค

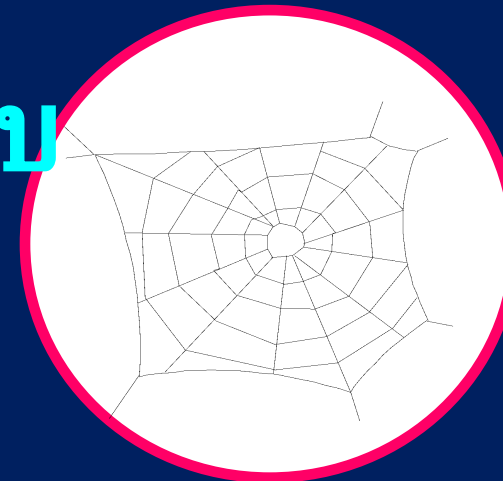
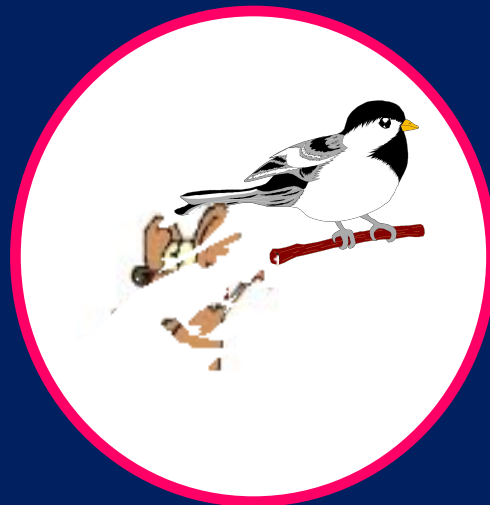
อาหาร

แมลง

น

คืบ

ง



นก,
หนู

สัตว์
เลี้ยง

ฝุ่น,
หยากไย่

ขยะ, ของ
เสีย

ความเชื่อมั่นสร้างได้ด้วย "มาตรฐาน" "ใบเบิกทาง" สู่ ความน่าเชื่อถือ



ในยุคที่ผู้บริโภคมีความรู้และข้อมูลมากขึ้น การแสดงให้เห็นถึง **การยึดมั่นในมาตรฐานคุณภาพและความปลอดภัย** เป็นสิ่งจำเป็น เอกสารรับรองต่างๆ ไม่ใช่ภาระทางกฎหมายหรือค่าใช้จ่ายที่เปล่าประโยชน์ แต่คือเครื่องมือในการสร้างความเชื่อมั่นและเป็นจุดขายทางการตลาด

การมีมาตรฐานเป็นการให้ความมั่นใจแก่ผู้บริโภคว่าผู้ผลิตมีกระบวนการผลิตที่ควบคุมอย่างเข้มงวด และผ่านการตรวจสอบโดยหน่วยงานภายนอกที่มีความน่าเชื่อถือ

อย.

เครื่องหมายรับรองจาก อย. ที่แสดงถึงความปลอดภัยในการบริโภค

GMP

ระบบการผลิตที่ดี ควบคุมกระบวนการผลิตทุกขั้นตอน

HACCP

ระบบวิเคราะห์อันตรายและจุดวิกฤต สำหรับการผลิตอาหาร

Organic

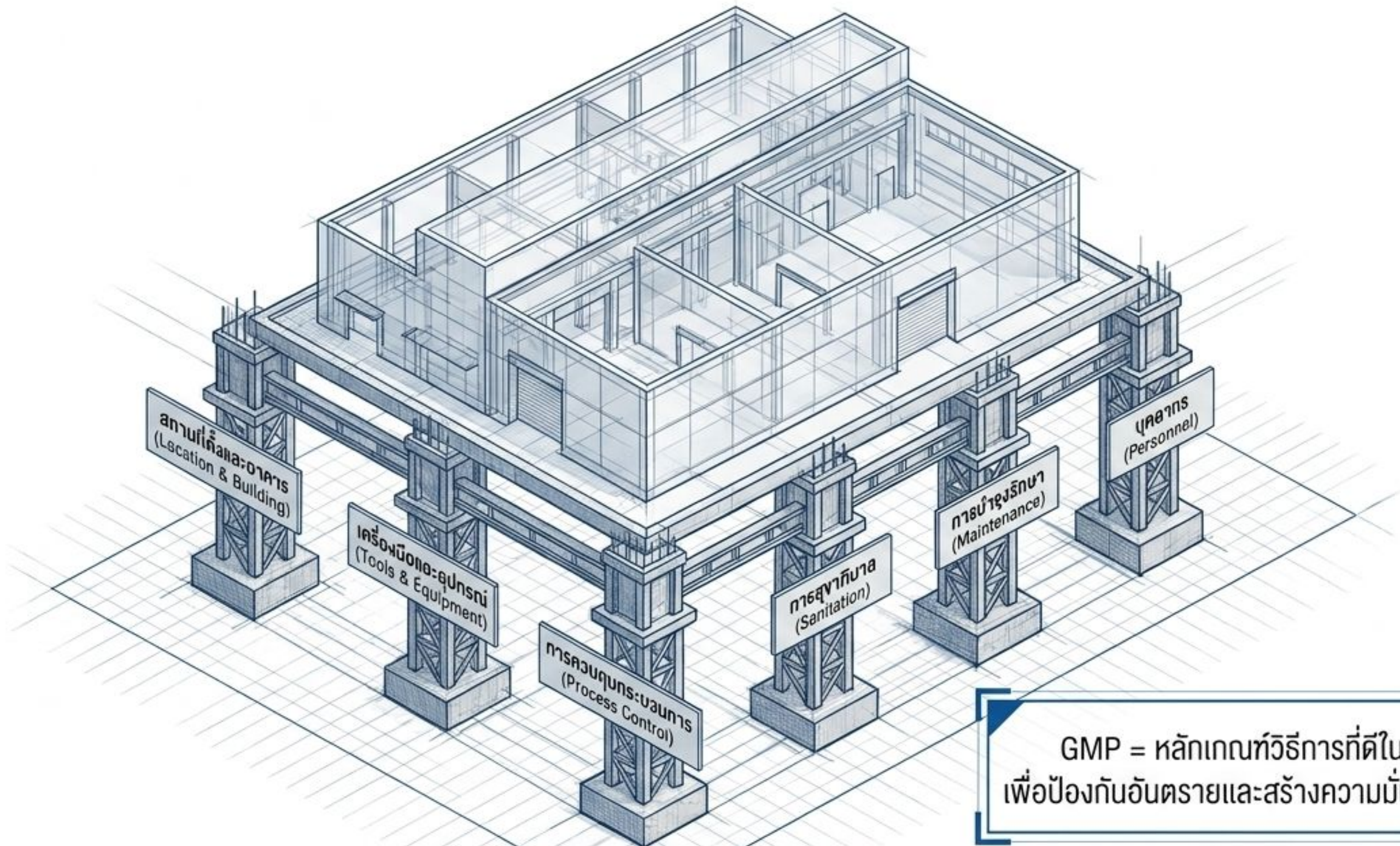
การรับรองการปลูกแบบอินทรีย์ ไม่มีสารเคมีตกค้าง

Halal

มาตรฐานรองรับมุสลิม แต่ยังเป็นสัญลักษณ์ความสะอาด

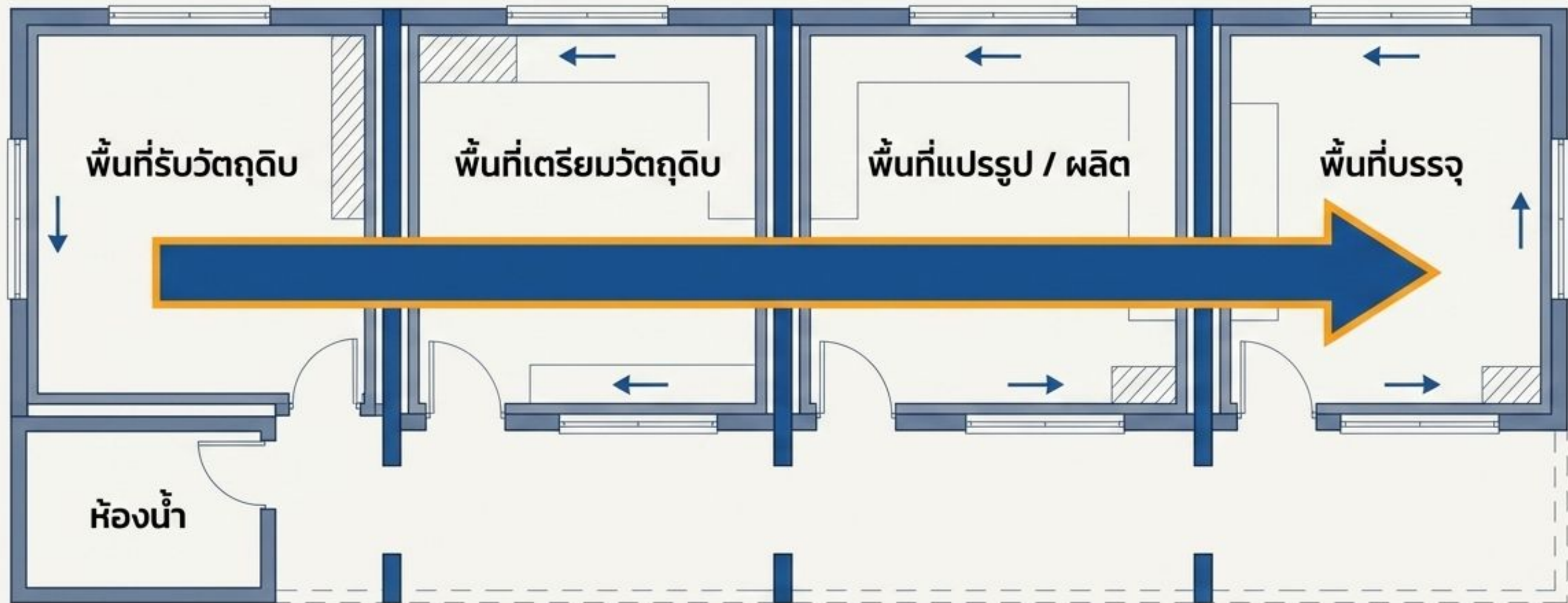
- ❑ มาตรฐานไม่ใช่ภาระหรือค่าใช้จ่ายเปล่า แต่คือเครื่องมือสร้างความเชื่อมั่นและความไว้วางใจ ซึ่งแปลงเป็นมูลค่าที่ผู้บริโภคยอมจ่ายได้จริง

GMP (Good Manufacturing Practice): 6 เสาหลักเพื่อความปลอดภัยของผู้บริโภค



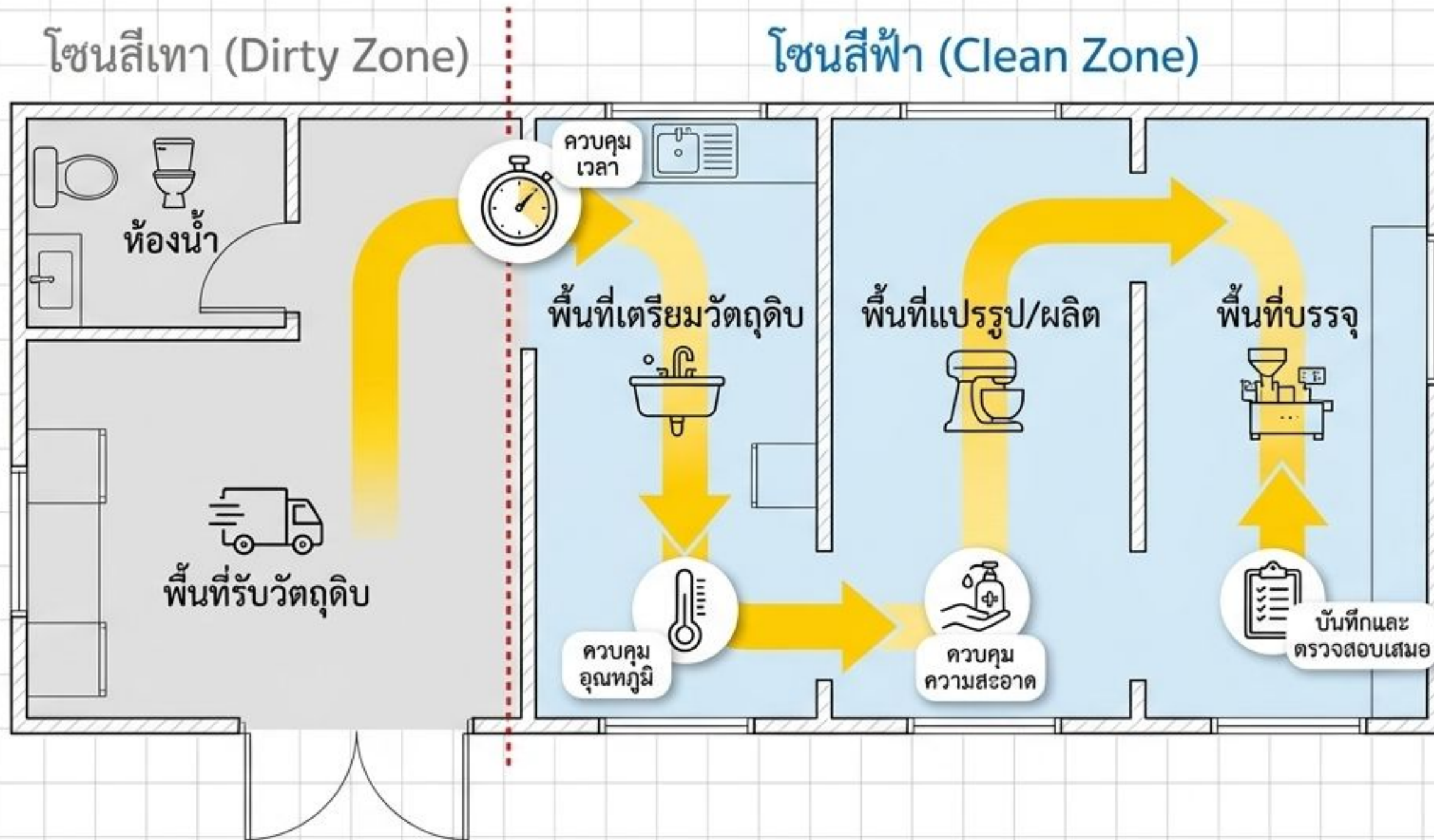
GMP = หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต
เพื่อป้องกันอันตรายและสร้างความมั่นใจให้ผู้บริโภค

การออกแบบผังอาคารเพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้าม



แยกเป็นสัดส่วน สะอาด เป็นระเบียบ อากาศถ่ายเทดี

The Golden Flow: การออกแบบพื้นที่และควบคุมกระบวนการผลิต



กฎเหล็กของพื้นที่:

- แยกเป็นสัดส่วน
- สะอาด เป็นระเบียบ
- อากาศถ่ายเทดี
- ทำความสะอาดอุปกรณ์
ทุกครั้งก่อน-หลังใช้งาน
(Before/After)

2. เครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต

2.1 ติดตั้งอยู่ในตำแหน่ง ที่ง่ายแก่การทำความสะอาด



2.2 เครื่องมือและอุปกรณ์ รวมถึงพื้นผิวหรือโต๊ะปฏิบัติงาน ที่สัมผัสกับอาหาร ทำด้วยวัสดุ ผิวเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่เป็นพิษ ทนต่อการกัดกร่อน สภาพสะอาด



หมวดที่ 2 เครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์การผลิต การทำความสะอาด และ การบำรุงรักษา

- เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องในการผลิต จะต้องทำจากวัสดุที่เหมาะสม มีการออกแบบที่ถูกสุขลักษณะ ทำความสะอาดได้ง่าย
- ติดตั้งตามสายงานผลิต สัมพันธ์กับปริมาณอาหารที่จะผลิต และมีจำนวนเพียงพอ
- มีการทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ และบำรุงให้อยู่ในสภาพที่ดีใช้งานได้
- โต๊ะหรือพื้นผิวปฏิบัติงานที่สัมผัสกับอาหารโดยตรง พื้นผิวเรียบ ไม่เป็นสนิม ทำความสะอาดง่าย และควรสูงจากพื้นอย่างน้อย 60 ซม.
- อุปกรณ์ซึ่ง ตวง วัด มีความเหมาะสม เพียงพอ และสอบเทียบตามความจำเป็น

●ใช้อ่างล้างภาชนะ อุปกรณ์ ที่มีท่อระบายน้ำ
ที่ใช้การได้ดี อย่างน้อย 2 อ่าง และสูงจาก
พื้นอย่างน้อย 60 ซม.



3. การควบคุมกระบวนการผลิต

3.1 วัตถุดิบ ส่วนผสมต่างๆ และภาชนะบรรจุ

1. มีการคัดเลือกวัตถุดิบและส่วนผสมที่สะอาด มีคุณภาพ



2. มีการใช้วัตถุดิบอาหารตามที่กฎหมายกำหนด

3. มีการล้างทำความสะอาดและเก็บรักษาอย่างเหมาะสม

วัตถุดิบต้นน้ำ: จุดกำเนิดของคุณภาพ



เกณฑ์การคัดเลือกวัตถุดิบ

- ☒ สดใหม่ ไม่เน่าเสีย
- ☒ มาจากแหล่งที่เชื่อถือได้
- ☒ มีการตรวจสอบคุณภาพ (Quality Check) ก่อนรับเข้า
- ☒ เก็บรักษาอย่างเหมาะสมตามประเภทวัตถุดิบ
- ☒ มีเอกสารรับรอง (ถ้ามี)

“วัตถุดิบดี = ผลิตภัณฑ์ดี”

กระบวนการ (Process) - การควบคุมทุกขั้นตอน ลดความเสี่ยง เพิ่มคุณภาพ



■ สดใหม่ /
มาจากแหล่งที่
เชื่อถือได้ /
มีเอกสารรับรอง

■ ควบคุมการทำ ความ
สะอาดอุปกรณ์ทั้ง
ก่อน และ หลัง
การใช้งาน

■ ควบคุมเวลา /
ควบคุมอุณหภูมิ /
ควบคุมความสะอาด

■ บันทึกตรวจสอบ
ย้อนกลับได้

“วัตถุดิบที่ดี + การควบคุมที่แม่นยำ = ผลลัพธ์คุณภาพ”

4. การสุขาภิบาล

4.1 น้ำที่ใช้ภายในสถานที่ผลิต หมายถึง
น้ำที่ไม่สัมผัสกับอาหารต้องเป็นน้ำสะอาด >
เช่น น้ำที่ใช้ล้างมือ ภาชนะ เครื่องมือ
เป็นต้น





4.2 มีภาชนะสำหรับใส่ขยะพร้อมฝาปิด
ตั้งอยู่ในที่ที่เหมาะสมและเพียงพอ
รวมถึงมีวิธีการกำจัดที่เหมาะสม

4.3 มีการจัดการระบายน้ำทิ้ง
และสิ่งโสโครกอย่างมีประสิทธิภาพ >



4.4 ห้องส้วมและอ่างล้างมือหน้า ห้องส้วมต้องแยกจากบริเวณผลิต หรือไม่เปิดสู่บริเวณผลิตโดยตรง



ห้องส้วมแยกจากบริเวณที่ผลิตหรือไม่เปิดสู่บริเวณผลิตโดยตรง

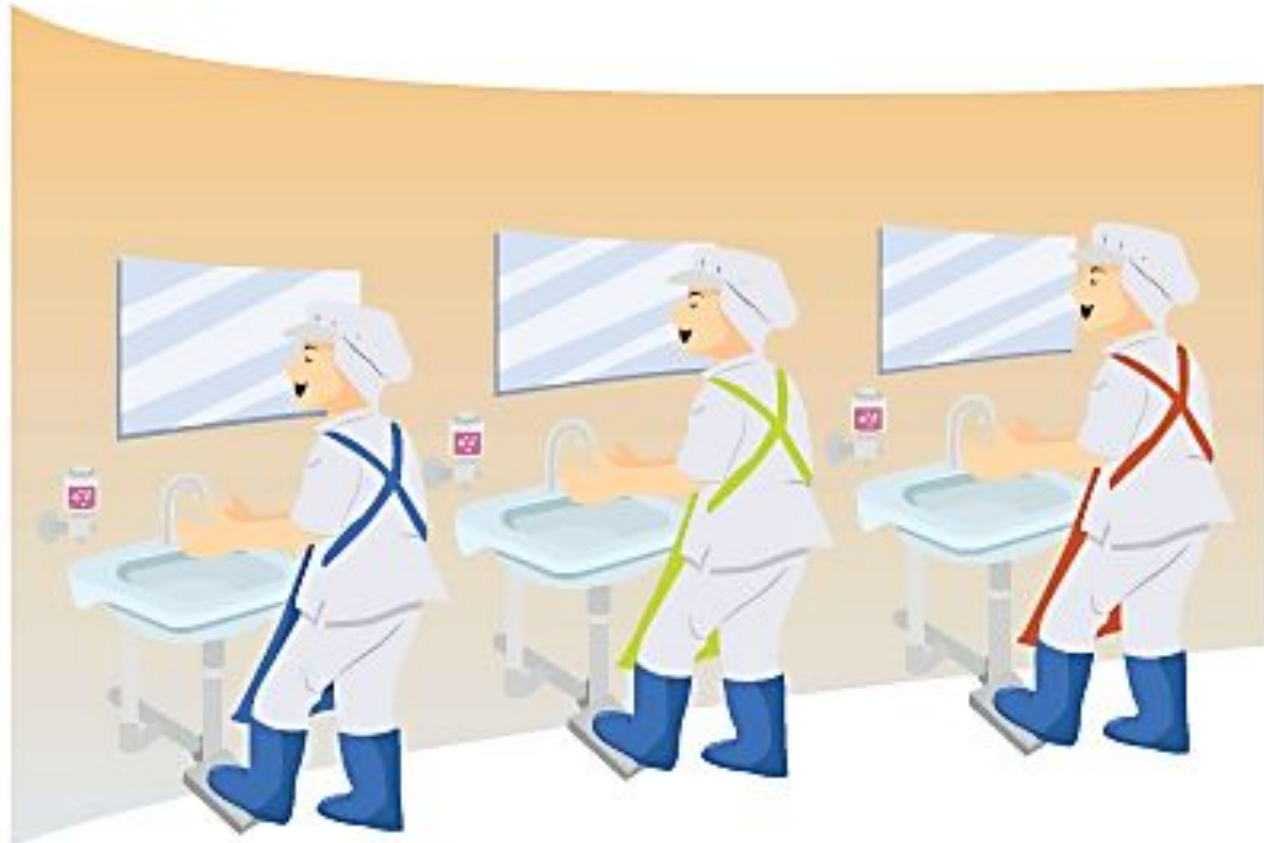
4.5 ห้องส้วมอยู่ในสภาพ
ที่ใช้งานได้ สะอาด
และมีจำนวนเพียงพอ
กับผู้ปฏิบัติงาน



จำนวนห้องน้ำและอ่างล้างมือหน้าห้องน้ำที่เหมาะสมกับพนักงาน

จำนวนพนักงาน	ชาย			หญิง	
	ห้องส้วม	ที่ถ่ายบิสดาเว	อ่างล้างมือ	ห้องส้วม	อ่างล้างมือ
ไม่เกิน 15 คน	1	1	1	2	1
16 - 40 คน	2	2	2	4	2
41 - 80 คน	3	3	3	6	3

หมายเหตุ : กรณีจำนวนพนักงานมากกว่า 80 คน ให้เพิ่มอย่างละ 1 ที่ ต่อจำนวนพนักงานทุก 50 คน



4.6 มีอ่างล้างมือและอุปกรณ์
พร้อมสบู่หรือน้ำยาฆ่าเชื้อโรคและ
อุปกรณ์ทำให้มือแห้ง อยู่ในสภาพ
ที่ใช้งานได้ เพียงพอ และสะอาด
อยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสม

จำนวนอ่างล้างมือที่เหมาะสมกับพนักงาน

จำนวนพนักงาน	จำนวนอ่างล้างมือ
ไม่เกิน 15 คน	1
16 - 40 คน	2
41 - 80 คน	3

5. การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด

5.1 มีวิธีการหรือมาตรการดูแลทำความสะอาด
อาคารผลิตอย่างสม่ำเสมอ



5.2 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์
การผลิต มีการทำความสะอาดอย่าง
สม่ำเสมอ และอยู่ในสภาพที่ใช้งานได้



5.3 มีการเก็บสารเคมีทำความสะอาด
หรือสารเคมีอื่นๆ และต้องมีป้ายแสดงชื่อ
แยกให้เป็นสัดส่วนและปลอดภัย



น้ำยาทำความสะอาด



น้ำยาเช็ดกระจก



6. บุคลากรและสุขลักษณะผู้ปฏิบัติงาน



บุคคล



บุคคล



มีความรู้ มีสุขภาพ แต่งกาย

มีสุขนิสัยที่

ดี

สะอาด

ดี

การล้างมือ

Germ Farm



Scrub'em!

www.1st-in-handwashing.com



- Areas most frequently missed during hand washing
- Less frequently missed
- Not missed

(Adapted from Taylor L (1978), An evaluation of hand washing techniques - I, Nursing Times, 12 January, pp 54-55)

ล้างมอยยง เองจะถูก

ต้อง

- การล้างมือด้วยน้ำเปล่า กับมือที่ล้างสบู่ แล้วเอามือไป
ทาบนอาหารเพาะเชื้อ พบว่า **ปริมาณเชื้อต่างกัน**
- เมื่อเปรียบเทียบมือที่ล้างน้ำเปล่ากับมือที่ไม่ได้ล้าง
พบว่า **ปริมาณ**

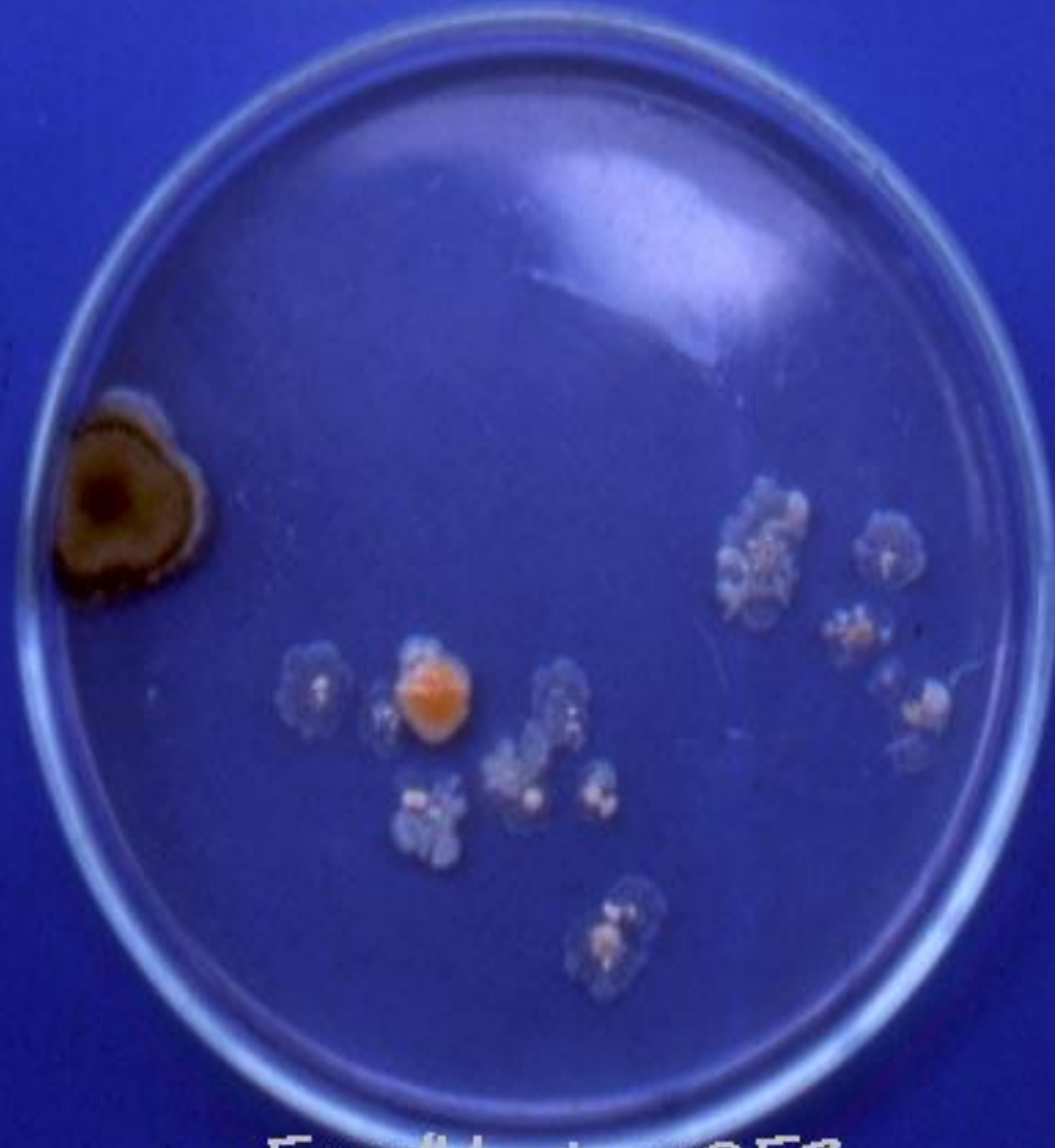


น้ำ



FoodHygiene@FS

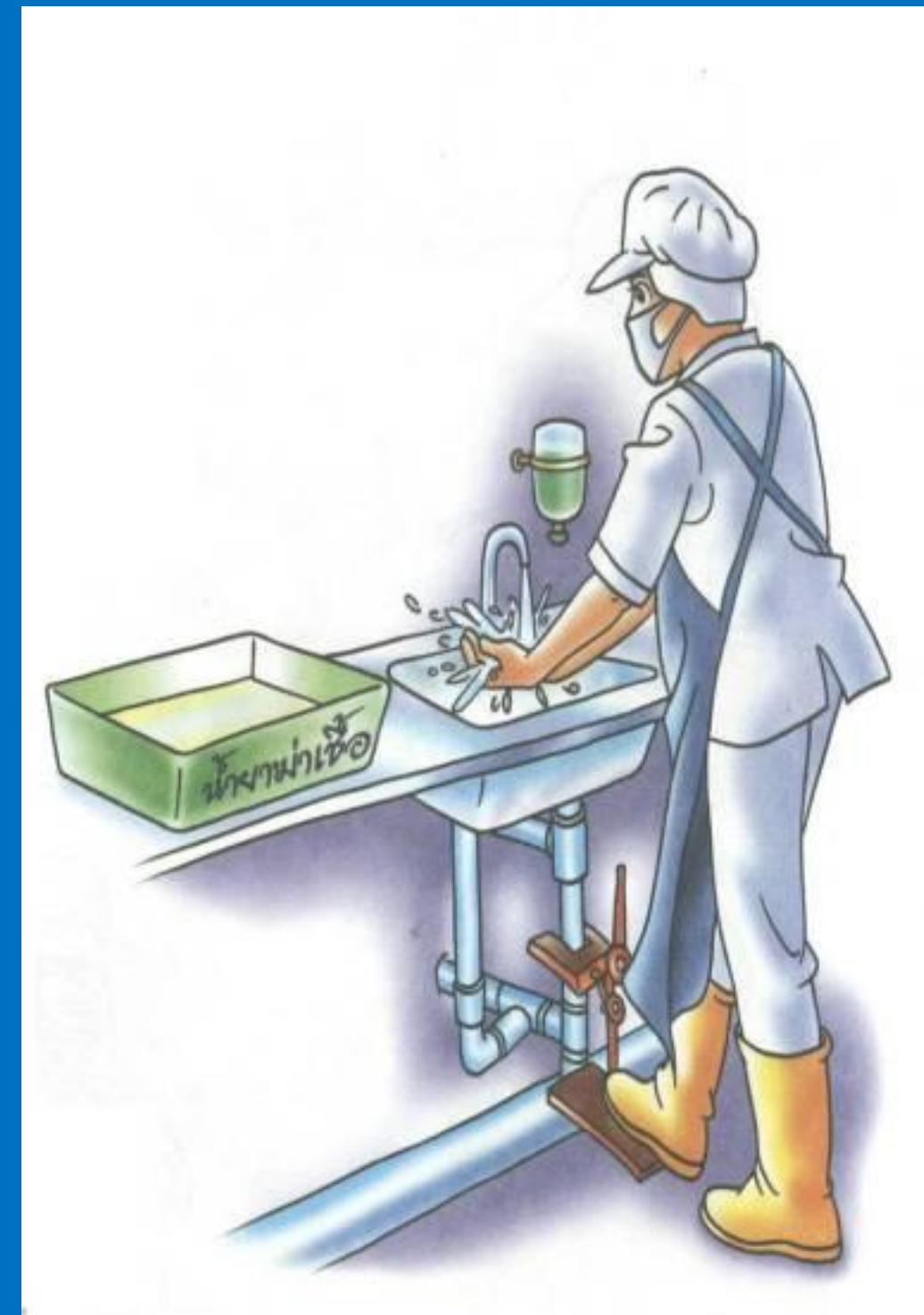
ซีลีน



FoodHygiene@FS

ควรล้างมือเมื่อไร ?

- กลับจากห้องน้ำ
- ไอ จาม โดยใช้มือปิด
- หลังสับบุนหรี
- ยกของต่างๆ
- จับต้องวัตถุดิบ เช่น เนื้อ
หมู ปลา ไข่
- จับต้องขยะ สิ่งสกปรก
- จับเงิน



184



FoodHygiene@FS

๒๑



FoodHygiene@FS

- ผู้ปฏิบัติงานในบริเวณผลิตต้องมีสุขภาพดี ไม่เป็นโรคหรือพาหะของโรค ได้แก่ โรคเรื้อน วัณโรคในระยะอันตราย โรคติดเชื้อเฉียบพลัน โรคพิษสุราเรื้อรัง โรคเท้าช้าง และโรคผิวหนังที่น่ารังเกียจ โดยต้องมีการตรวจร่างกายและมีใบรับรองแพทย์ อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง
- ปฏิบัติตามสุขลักษณะในการผลิตอาหารตามที่กำหนดไว้อย่างเคร่งครัด เช่น

- รักษาความสะอาดของร่างกาย
- ล้างมือทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน หรือหลังจากสัมผัสสิ่งสกปรก
- กรณีสวมถุงมือ จะต้องล้างมือก่อนสวมถุงมือ และถุงมือ จะต้องสะอาด สภาพสมบูรณ์
- สวมหมวกคลุมผม ชุດหรือผ้ากันเปื้อน และรองเท้าที่สะอาด อาจสวมผ้าปิดปากตามความจำเป็น
- ไม่บริโภคอาหาร ไม่สูบบุหรี่ ไม่สวมใส่เครื่องประดับ หรือนำของใช้ส่วนตัวเข้าไปในบริเวณผลิต และไม่แสดงพฤติกรรมที่อาจทำให้เกิดการปนเปื้อนในอาหาร

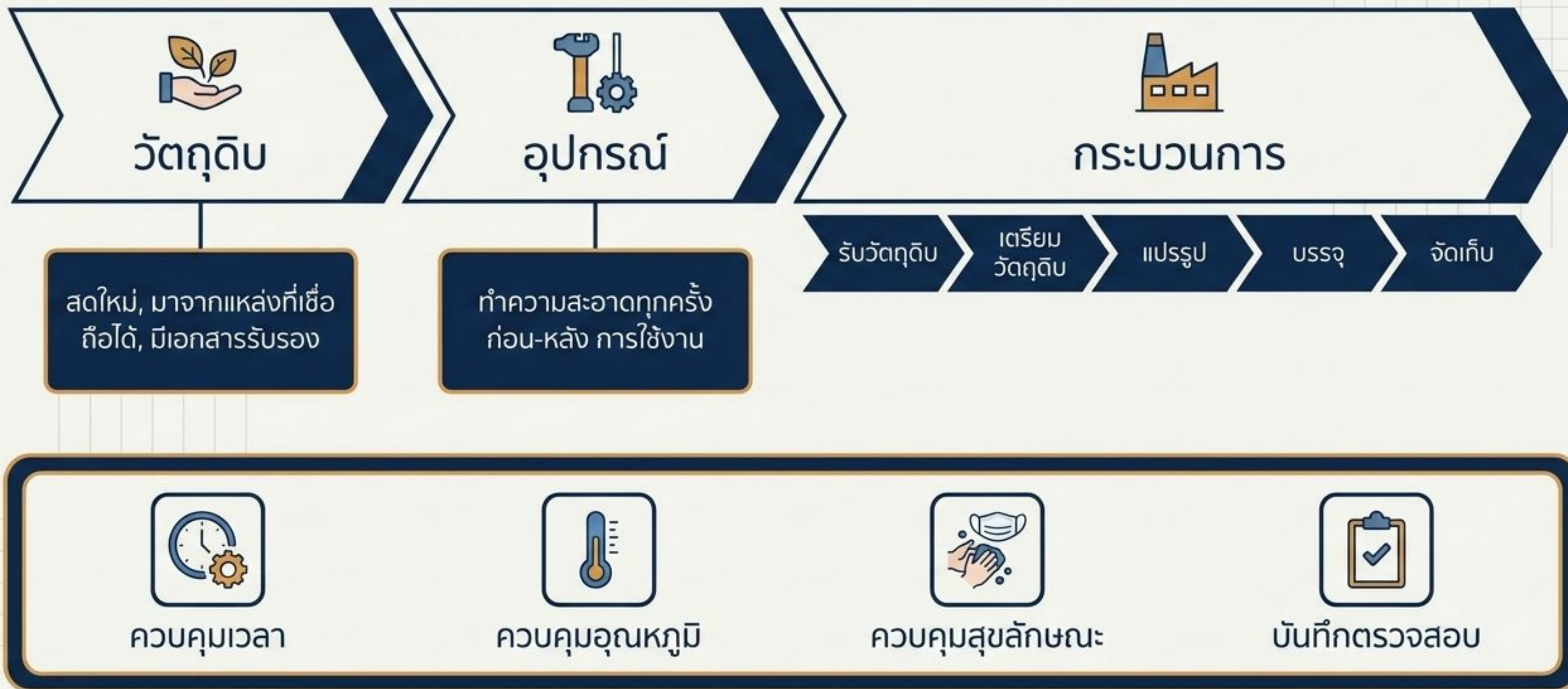


บุคคล (People) – สุขลักษณะส่วนบุคคลสำคัญที่สุด



เริ่มต้นที่ตัวเรา ป้องกันการปนเปื้อนก่อนถึงมือลูกค้า

ไทม์ไลน์การควบคุมกระบวนการผลิต



บรรจุภัณฑ์และฉลาก: จุดเชื่อมต่อระหว่างความปลอดภัยและการตลาด

 **ปกป้องผลิตภัณฑ์**
Glass ผลิตภัณฑ์ และ airtight lid
อาจครอบคลุม สาร ปกป้องผลิตภัณฑ์
เพื่อหลีกเลี่ยงความเสียหาย

 **รักษาคุณภาพ**
Freshness/swlick ให้ผลิตภัณฑ์ sealed
เพื่อรักษาคุณภาพ ผลิตภัณฑ์
ให้คงความสดชื่น



 **สวยงาม ดึงดูดใจ**
Elegant glass and e.g. exotic spices,
premium nuts, preserved fruits

 **สะดวกต่อการใช้งาน**
สะดวกต่อการใช้งาน with a wide
opening for easy use

 **เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม**
Reusable glass material and
recyclable elements และคุณสมบัติ

เลือกบรรจุภัณฑ์ให้เหมาะกับสินค้าและกลุ่มเป้าหมาย

ใช้คลิสต์ฉลากอาหาร: สร้างความโปร่งใสและได้มาตรฐาน



- 1 ชื่ออาหาร
- #2 ส่วนประกอบสำคัญ
- #3 ข้อมูลโภชนาการ & สารก่อภูมิแพ้
- #4 น้ำหนักสุทธิ
- #5 วันผลิต/วันหมดอายุ
- #6 ข้อมูลผู้ผลิต & เลข อย.
(เช่น 50-0-12345-6-0001)

โครงสร้างพื้นฐานของมาตรฐาน GMP

ความปลอดภัยของผู้บริโภค

1. สถานที่ตั้ง

2. เครื่องมือ

3. ควบคุมกระบวนการ

4. บุคลากร

5. การทำความสะอาด

6. บันทึกและเรียกค้น

GMP (Good Manufacturing Practice)
หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต

ผลดี

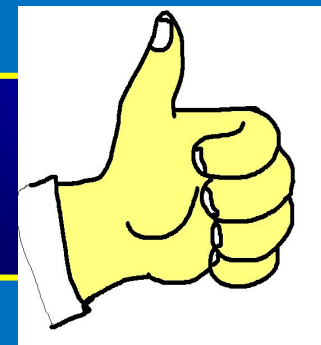
ของการทำอาหารให้ถูกสุขลักษณะ



สถานที่น่าทำ
งาน



ทำให้อาหารเก็บได้
นาน



ถูก
กฎหมาย



ถูกคำพึง
พอใจ



มีชื่อ
เสียง



ร่ำรวยขึ้น

ผลเสีย

ของการทำอาหาร

ไม่ ถูกสุขลักษณะ



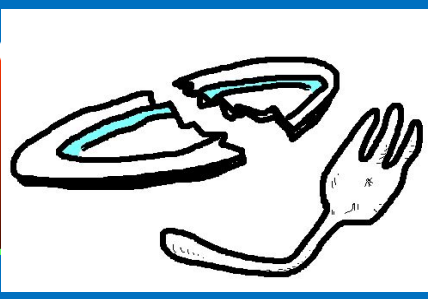
ทำให้คน



ทำให้คน



ถูก

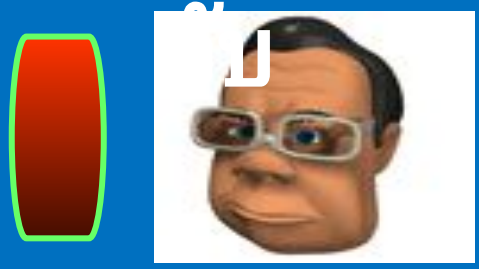


เครื่องมือ

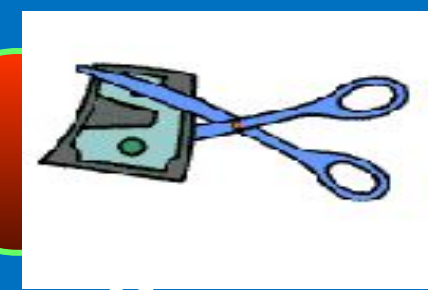


ไม่

อาหารเสียทำให้
ผลผลิตลดลง



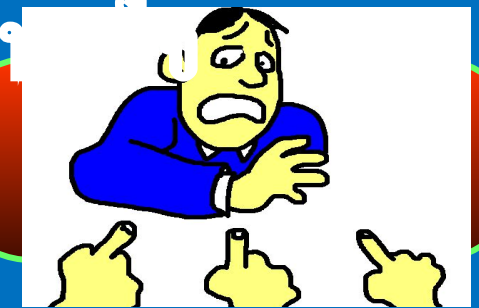
ถูกทำไม



สูญเสยราย
ได้



ถูกสังเกต



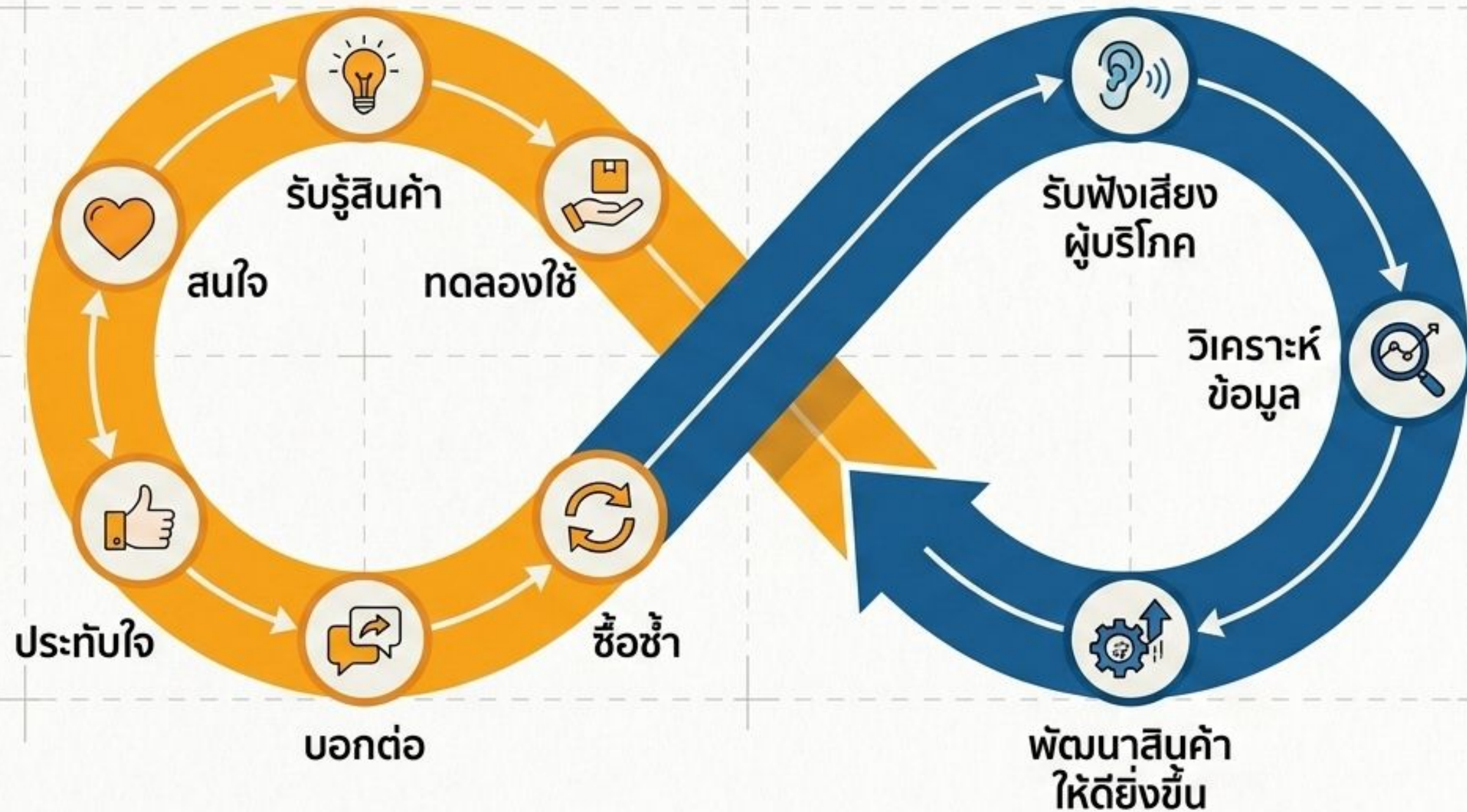
ถูกตั้งคมตำหนิ

เส้นทางผู้บริโภค (Customer Journey): ทำอะไรให้ลูกค้าชอบและบอกต่อ?

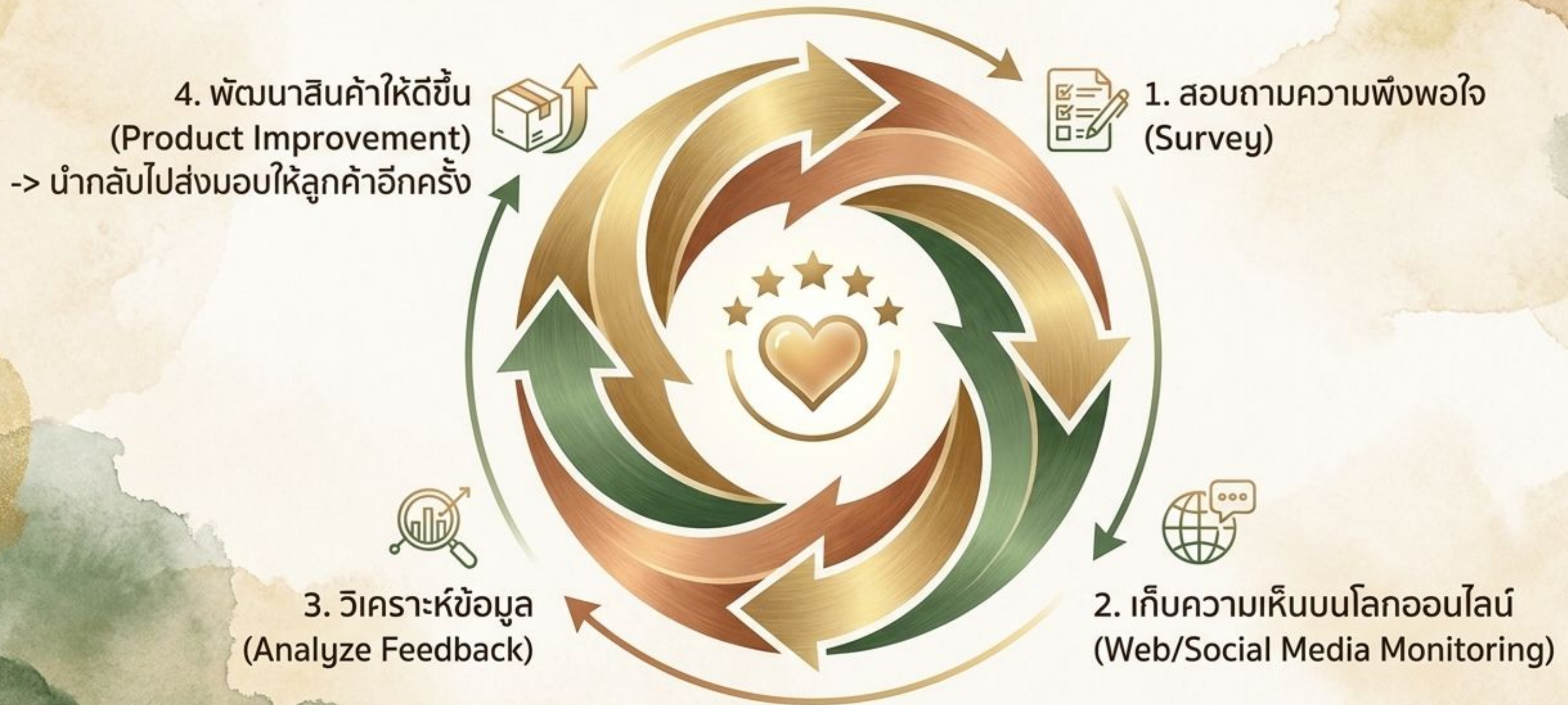


เข้าใจลูกค้าในทุกขั้นตอน
สร้างประสบการณ์ที่ดี

วงจรการสร้างความภักดีของลูกค้า (The Customer Loyalty Loop)



The Infinite Feedback Loop: ฟังให้เข้าใจ ปรับปรุงให้ตรงใจ



แนวโน้มผลิตภัณฑ์อาหารในอนาคต: มองอนาคต เข้าเทรด

Horizon Map



พัฒนาสินค้าอย่างยั่งยืน เพื่อตอบโจทย์ตลาดอนาคต

กรณีศึกษา: การพัฒนาสินค้าเพื่อตอบสนอง Niche Market

Healthy Snacks



จุดขาย: ใช้วัตถุดิบท้องถิ่น, อบไม่ทอด (ลดไขมัน), กรอบอร่อย, ไม่มีวัตถุกันเสีย, เหมาะสำหรับทุกคน

คุณค่า: ของดีท้องถิ่น สร้างรายได้ให้ชุมชน

Plant-based Alternative



จุดขาย: ไม่มีนมวัว (เหมาะกับผู้ป่วย), มีจุลินทรีย์ โปรไบโอติก, ย่อยง่าย ไขมันต่ำ

คุณค่า: อร่อย ดีต่อสุขภาพ เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม (Plant-based)

ของว่างเพื่อสุขภาพ

ขนมสำหรับคนกลัวอ้วน

เนยถั่ว

ถั่วบีน ไม่ใส่ส่วนผสม
อย่างน้ำตาล
น้ำผึ้ง เนย หรือน้ำมัน



กราโนล่า

ขนมไฟเบอร์สูง
ไม่ใส่น้ำมันและเนย
ใช้น้ำตาลดอกมะพร้าว
เป็นตัวช่วยเพิ่ม
ความหวาน

เครื่องดื่ม ช็อกโกแลต

ผสมกับนมข้าว
และหล่ออังก้วย
ทดแทนน้ำตาล



ลูกเดือยป๊อป

ลูกเดือยอบ ใช้แรงดัน
แทนการทอด
คล้ายป๊อปคอร์น



บทสรุปการเดินทางของผู้ประกอบการ



สร้างสรรค์ผลิตภัณฑ์ที่
ปลอดภัย (มาตรฐาน GMP, สุขลักษณะ,
กระบวนการที่รัดกุม) เพื่อส่งมอบ

คุณค่าและความพึงพอใจ

(บรรจุกฎหมาย, สตอรี่, เทรนด์อนาคต)

สู่มือ **ผู้บริโภค** อย่างยั่งยืน

