

สำนักหอสมุดกลาง พระจอมเกล้าลาดกระบัง

ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดี
ในการผลิต ของโรงงานผลิตอาหาร ในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา

SUCCESS FACTORS AFFECTING IMPLEMENTATION OF
GOOD MANUFACTURING PRACTICE SYSTEM (GMP) OF
FOOD FACTORY IN ROYAL CHITRALADA PROJECTS



T117053

สมพิศ นองแคน

SOMPIT NONGKAN

กท.
๘ 2๖๗๒
2553

เลขทวิ.....
เลขทะเบียน 117053
วันเดือนปี 23 ส.ย. 2554

b. 12332215
.....
.....

วิทยานิพนธ์นี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต

สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม

คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

พ.ศ. 2553

KMITL^๕2010-ED-M-251-002

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

**SUCCESS FACTORS AFFECTING IMPLEMENTATION OF
GOOD MANUFACTURING PRACTICE SYSTEM (GMP) OF
FOOD FACTORY IN ROYAL CHITRALADA PROJECTS**



**A THESIS SUBMITTED IN PARTIAL FULFILLMENT
OF THE REQUIREMENT FOR THE DEGREE OF
MASTER OF SCIENCE IN INDUSTRIAL MANAGEMENT
FACULTY OF INDUSTRY EDUCATION
KING MONGKUT'S INSTITUTE OF TECHNOLOGY LADKRABANG**

2010

KMITL-2010-ED-M-251-002

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



COPYRIGHT 2010

FACULTY OF INDUSTRY EDUCATION

KING MONGKUT'S INSTITUTE OF TECHNOLOGY LADKRABANG

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

คณะกรรมการอุตสาหกรรม
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
ใบรับรองวิทยานิพนธ์

หัวข้อวิทยานิพนธ์ ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตของโรงงานผลิตอาหาร ในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา
Success Factors Affecting Implementation of Good Manufacturing Practice System (GMP) of Food Factory In Royal Chitralada Projects

นักศึกษา นางสาวสมพิศ หนองแคน

รหัสประจำตัว 51064107

ปริญญา วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต

สาขาวิชา วิทยาการจัดการอุตสาหกรรม

อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ ผศ.ดร.จิระเสกข์ ตริเมธสุนทร

อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม รศ.อดิษฐ์ กาญจนพิบูลย์

คณะกรรมการสอบวิทยานิพนธ์		ลายมือชื่อ
ผศ.ดร.มนัส	ไพฑูรย์เจริญลาภ	
ผศ.ดร.จิระเสกข์	ตริเมธสุนทร	
รศ.อดิษฐ์	กาญจนพิบูลย์	
รศ.ดร.วัลย์ลักษณ์	อัครีรวงศ์	
ดร.ปรีชาภรณ์	ตั้งคุณานันต์	

วัน/เดือน/ปี ที่สอบ 7 มกราคม 2553 เวลา 09.00 น. เป็นต้นไป
สถานที่สอบ ณ ห้องเรียนปริญญาเอก คณะอุตสาหกรรม

คณะกรรมการอุตสาหกรรมรับรองแล้ว

(รองศาสตราจารย์ พีระวุฒิ สุวรรณจันทร์)

คณบดี คณะอุตสาหกรรม

วันที่ 25 เดือน พฤษภาคม พ.ศ. 2553

ระเบียบและประมวลผล สจล.
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าลาดกระบัง
วันที่ 25 เดือน พฤษภาคม พ.ศ. 2553
ลงชื่อ

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หัวข้อวิทยานิพนธ์	ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตของโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา
นักศึกษา	นางสาวสมพิศ หนองแคน
รหัสประจำตัว	51064107
ปริญญา	วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต
สาขาวิชา	วิทยาการจัดการอุตสาหกรรม
พ.ศ.	2553
อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์	ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.จิระเสกข์ ตรีเมธสุนทร
อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม	รองศาสตราจารย์ อติคุณ กาญจนพิบูลย์

บทคัดย่อ

การศึกษาวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อ 1) ศึกษาระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ในปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญ มีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบ GMP อย่างต่อเนื่อง 2) ศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ GMP จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษาและประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร 3) ศึกษาปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะของหัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ GMP และการมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบ GMP ให้กับโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ ฯ ทั้ง 4 ปัจจัยและเพิ่มปัจจัยที่ 5 การประสานงานของหน่วยงานสนับสนุนและโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับการมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบ GMP ให้กับโรงงานผลิตอาหาร โดยใช้ประชากรซึ่งเป็นหัวหน้าโรงงาน 11 คน และหัวหน้าหน่วยงานสนับสนุน 15 คน ในโครงการส่วนพระองค์ ฯ เก็บข้อมูลโดยใช้แบบสอบถามและแบบสัมภาษณ์ ซึ่งข้อมูลจากแบบสอบถามจะนำมาหาค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยเลขคณิต ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และแบบสัมภาษณ์จะใช้วิธีการวิเคราะห์เชิงเนื้อหา

ผลการศึกษาพบว่า 1) ระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบ GMP ในภาพรวมอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก แต่เมื่อพิจารณารายปัจจัยพบว่า ปัจจัยที่ 1, 2 และ 4 อยู่ในระดับเห็นด้วยมาก เรียงลำดับตามค่าเฉลี่ยจากมากไปน้อยได้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ดังนี้ ปัจจัยที่ 1 , 2 และ 4 ตามลำดับ ส่วนปัจจัยที่ 3 ระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานอยู่ในระดับเห็นด้วยปานกลาง 2) หัวหน้าโรงงานที่มี เพศ แตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ GMP ไม่แตกต่างกัน ส่วนหัวหน้าโรงงานที่มี อายุ ระดับการศึกษาและประสบการณ์ทำงานใน โรงงานผลิตอาหารแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ GMP แตกต่างกัน 3) ผลการสัมภาษณ์หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนต่อปัจจัยที่ 1,2,3 และ 4 โดยให้ความเห็นว่าการปรับโครงสร้างองค์กรบ่อยครั้ง มีผลกระทบต่อการทำงานเกี่ยวกับระบบ GMP ของผู้บริหารในหน่วยงานสนับสนุน และพบว่าบุคลากรที่ปฏิบัติงานด้านระบบ GMP มีไม่เพียงพอ ส่วนปัจจัยที่ 5 หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนมีความเห็นว่าการประสานงานระหว่างหน่วยงานสนับสนุนและ โรงงานผลิตอาหารมีการดำเนินระบบการจัดส่งและจัดเก็บเอกสารในระบบ GMP ไม่เป็นไปตามระบบเท่าที่ควร



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Thesis Title	Success Factors Affecting Implementation of Good Manufacturing Practice System (GMP) of Food Factory In Royal Chitralada Projects
Student	Ms. Sompit Nongkan
Student ID.	51064107
Degree	Master of Science
Program	Industrial Management
Year	2010
Thesis Advisor	Assistant Professor Jirasek Treemetsuntorn
Thesis Co Advisor	Associate Professor Atinuch Kanchanapiboon

Abstract

The purpose of this research are : 1) To study the opinion levels of Production Manager involving the success factors affecting implementation of Good Manufacturing Practice System (GMP); factor 1: Executive Manager are highly determine to proceed this system and constantly gives support; factor 2: every employee in the organization has good understanding and willing to collaborate in the procedure; factor 3: the resources are sufficiently distributed ; and factor 4: constantly following and improving Good Manufacturing Practice. 2) To study and compare Production Managers' opinions about the GMP success factors which are categorized by their gender, age, level of education and experience on food production. 3) To study problems, obstacles and suggestions from the heads of supporting division dealing with the GMP success factors, and their participation in improving GMP system for Royal Chitralada Projects. The coordination the fifth factor is added between supporting and food factory to establish GMP. Information used in this research are gathered from 11 Production Managers and 15 head of supporting division from The Royal Chitralada Projects. Informations are collected by these following methods: face-to-face interview and questionnaires. The results from the interview were Content Analysis by methods, and the data from questionnaires were analyzed by Percentage, Arithmetic Mean, and Standard Deviation.

The result of the research reveals: 1) the opinion levels of Production Managers about the GMP success factors are mostly agreed. However, when considering each factors individually, we found that, factor 1, 2 and 4 resulted as mostly agreed, sorted in descending

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

order by average; as for factors 3, the opinion levels resulted as moderate agreed. 2) The opinions of success factors affecting implementation of GMP of Production Managers with different gender were not different; while the opinions of success factors affecting implementation of GMP from Production Managers with difference of age, level of education and experience in different food productions were different. 3) The results from interviewing with heads of supporting division for the factor 1, 2, 3 and 4 reveal the problem from frequently reorganizing renders big effect on GMP process and found that there were not enough employees to work on. Finally, the fifth factor, the heads of supporting division suggested about the coordination between supporting division and food factory do not have a systematic GMP document delivery and storing system.



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

กิตติกรรมประกาศ

วิทยานิพนธ์ฉบับนี้สำเร็จลุล่วงได้อย่างดี ด้วยคำแนะนำและคำปรึกษาเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ของโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา จาก ผศ.ดร.จิระเสกข์ ตรีเมธสุนทร ซึ่งเป็นอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ และรศ.อดิनुช กาญจนพิบูลย์ อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม ผู้วิจัยขอขอบพระคุณเป็นอย่างสูงยิ่งที่ได้กรุณาให้คำปรึกษาชี้แนะ และปรับปรุงข้อบกพร่องต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องในการทำการศึกษ ด้วยความเอาใจใส่อย่างใกล้ชิด จนทำให้วิทยานิพนธ์ฉบับนี้สำเร็จลงได้อย่างสมบูรณ์

ขอขอบพระคุณคณะกรรมการสอบวิทยานิพนธ์ ผศ.ดร.มนัส ไพฑูรย์เจริญฤติก รศ.ดร.วัลย์ลักษณ์ อัคริรวงศ์ และ ดร.ปริยาภรณ์ ตั้งคุณานันต์ ซึ่งช่วยแนะนำแก้ไขข้อบกพร่องในขั้นตอนสุดท้ายทำให้วิทยานิพนธ์ฉบับนี้มีความถูกต้องสมบูรณ์

ขอขอบพระคุณผู้ทรงคุณวุฒิ ผศ.ฉกาจ ราชบุรี ดร.มยุรฉัตร นาทรทิต และคุณนาฏยา บาลี ที่ให้ความกรุณาช่วยเหลือให้คำแนะนำและตรวจสอบแก้ไขแบบสอบถามที่ใช้ในการศึกษาครั้งนี้ เพื่อปรับปรุงให้เป็นเครื่องมือที่มีคุณภาพและเหมาะสมต่อการวิจัย

ขอขอบพระคุณทุน โนวาร์ตีสเฉลิมพระเกียรติ 72 พรรษา ที่กรุณาให้ทุนในการศึกษาตลอดหลักสูตร จนผู้วิจัยสำเร็จการศึกษาอย่างสมบูรณ์ และขอขอบพระคุณหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารและหัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา ทุกท่าน ที่กรุณาสละเวลาอันมีค่าให้ความอนุเคราะห์ในการเก็บข้อมูลสำหรับการศึกษาวิจัย

ขอขอบพระคุณผู้บังคับบัญชาทุกท่านที่ให้ความสะดวกในการจัดทำวิทยานิพนธ์นี้

ขอขอบคุณเพื่อนจากวิทยาการจัดการอุตสาหกรรมรุ่น 12 ที่ให้ความช่วยเหลือแนะนำ ให้กำลังใจ และขอขอบพระคุณบิดา มารดา และทุกคนในครอบครัวที่ให้การสนับสนุน คอยให้กำลังใจและเป็นแรงผลักดันให้แก่ผู้วิจัยมาโดยตลอด

สุดท้ายขอขอบคุณเจ้าหน้าที่ธุรการประจำสาขาศิลปศาสตร์ประยุกต์ ตลอดจน คณะครู ศึกษาศาสตร์อุตสาหกรรม ที่อำนวยความสะดวกในการจัดทำวิทยานิพนธ์ฉบับนี้

คุณค่าและประโยชน์อันพึงมีจากวิทยานิพนธ์ฉบับนี้ ผู้วิจัยขอมอบแด่ผู้มีพระคุณทุกท่าน ด้วยความเคารพยิ่ง หากมีข้อผิดพลาดประการใด ผู้วิจัยขออภัยมา ณ ที่นี้ด้วย

สมพิศ หนองแคน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า .
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อภาษาไทย.....	I
บทคัดย่อภาษาอังกฤษ.....	III
กิตติกรรมประกาศ.....	V
สารบัญ.....	VI
สารบัญตาราง.....	X
สารบัญภาพ	XII
บทที่ 1 บทนำ.....	1
1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา.....	1
1.2 วัตถุประสงค์ของการทำวิจัย	6
1.3 สมมติฐานการวิจัย	7
1.4 กรอบแนวความคิดที่ใช้ในการวิจัย.....	7
1.5 ขอบเขตการวิจัย	9
1.6 นิยามศัพท์เฉพาะ.....	11
บทที่ 2 ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง.....	13
2.1 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับระบบ GMP ของกฎหมาย	13
2.1.1 ความหมายของ GMP.....	13
2.1.2 ความสำคัญของ GMP ต่อการพัฒนาอุตสาหกรรมอาหารของประเทศไทย....	14
2.1.3 ขั้นตอนการดำเนินงานเพื่อขอการรับรอง GMP.....	16
2.1.4 แนวคิดเกี่ยวกับ GMP.	16
2.2 ข้อกำหนดระบบ GMP ของกฎหมาย.....	17
2.3 ความสัมพันธ์ระหว่างข้อกำหนด GMP กฎหมายและข้อกำหนด GMP สาขกล.....	23
2.4 ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ GMP.....	25
2.5 ข้อมูลเกี่ยวกับอุตสาหกรรมอาหารในประเทศไทย	27
2.5.1 อุตสาหกรรมอาหาร	27
2.5.2 โครงสร้างอุตสาหกรรมอาหารไทย.....	27
2.5.3 ภาวะเทียบการค้าโลกที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมอาหารของไทย.....	28
2.5.4 กฎเกณฑ์ กติกา การค้าโลก.....	29

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
2.6 ประวัติและการดำเนินงานโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา.....	32
2.6.1 โครงการแบบไม่ใช่ธุรกิจ.....	33
2.6.2 โครงการแบบกึ่งธุรกิจ.....	33
2.7 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง.....	38
บทที่ 3 วิธีดำเนินการวิจัย	46
3.1 ประชากรที่ใช้ในการวิจัย.....	46
3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย.....	49
3.3 การสร้างและตรวจสอบเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย.....	50
3.4 การเก็บรวบรวมข้อมูล.....	51
3.5 การวิเคราะห์ข้อมูล.....	52
3.6 สถิติที่ใช้ในการวิจัย	55
บทที่ 4 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล.....	56
4.1 ปังจี้ยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม.....	57
4.2 ระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปังจี้ยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต.....	58
4.3 การวิเคราะห์เพื่อเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของหัวหน้า โรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปังจี้ยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จำแนกตามปังจี้ยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษาและประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร.....	71
4.4 ข้อมูลปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต มาใช้ในโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบ GMP จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา.....	83

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ (ต่อ)

หน้า

4.5 ข้อมูลปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะของหัวหน้าหน่วยงานสนับสนุน เกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และ วิธีการที่ดีในการผลิต และการมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และ วิธีการที่ดีในการผลิตให้กับโรงงานผลิตอาหารใน โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดาทั้ง 5 ปัจจัย.....	86
บทที่ 5 สรุปผลการวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ.....	90
5.1 สรุปผลการวิจัย.....	90
5.1.1 ข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม.....	91
5.1.2 ข้อมูลเกี่ยวกับระดับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบ หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตของผู้ตอบแบบสอบถาม.....	91
5.1.3 ข้อมูลเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จใน การปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ของหัวหน้า โรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีใน การผลิตจากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา โดยจำแนกตามปัจจัย ส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา และประสบการณ์ทำงานใน โรงงานผลิตอาหาร.....	92
5.1.4 ข้อมูลปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร เกี่ยวกับการนำระบบ GMP มาใช้ในโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรอง ระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการ อาหารและยา.....	94
5.1.5 ข้อมูลปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะของหัวหน้าหน่วยงานสนับสนุน เกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์ และวิธีการที่ดีในการผลิต และการมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบ GMP ให้กับโรงงานผลิตอาหารใน โครงการส่วนพระองค์ ฯ ทั้ง 5 ปัจจัย.....	97
5.2 อภิปรายผล.....	101
5.2.1 ข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคล.....	101

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
5.2.2 ระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต.....	102
5.2.3 เปรียบเทียบความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษาและประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร.....	106
5.3 ข้อเสนอแนะ.....	112
5.3.1 ข้อเสนอแนะเพื่อนำผลการวิจัยไปใช้.....	113
5.3.2 ข้อเสนอแนะในการทำการวิจัยครั้งต่อไป.....	117
บรรณานุกรม.....	118
ภาคผนวก	123
ภาคผนวก ก หนังสือราชการ.....	124
- คำสั่งแต่งตั้งคณะกรรมการที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ คณะกรรมการพิจารณาหัวข้อและเค้าโครงวิทยานิพนธ์.....	125
- คำสั่งเปลี่ยนแปลงอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์.....	127
- ประกาศผลการพิจารณาหัวข้อและเค้าโครงวิทยานิพนธ์.....	129
- หนังสือเชิญเป็นผู้ทรงคุณวุฒิตรวจแบบสอบถามเพื่อการวิจัย.....	131
- หนังสือขอความอนุเคราะห์ให้นักศึกษาเก็บรวบรวมข้อมูลเพื่อการวิจัย.....	135
- หนังสือรับรองผลการพิจารณาบทความเพื่อตีพิมพ์ในวารสารครุศาสตร์อุตสาหกรรม สจล.....	137
ภาคผนวก ข แบบสอบถาม.....	139
- ฉบับที่ 1 แบบสอบถาม.....	140
- ฉบับที่ 2 แบบสัมภาษณ์.....	151
ประวัติผู้เขียน.....	154

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
2.1 แสดงการเปรียบเทียบความสัมพันธ์ระหว่างข้อกำหนดตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข เรื่องวิธีการผลิต เครื่องมือ เครื่องใช้ในการผลิตและการเก็บรักษาอาหารของ GMP กฎหมายและข้อกำหนดของ GMP สากค (Codex).....	24
3.1 แสดงรายชื่อโรงงานผลิตอาหารและประเภทผลิตภัณฑ์ของโรงงานผลิตอาหารใน โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา ที่ได้รับการรับรองระบบ GMP จากสำนักงาน คณะกรรมการอาหารและยา (อย.).....	47
3.2 แสดงรายชื่อหน่วยงานสนับสนุนและหน้าที่รับผิดชอบในการจัดทำระบบ GMP ให้กับ โรงงานผลิตอาหารใน โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา.....	48
3.3 แสดงคะแนนในแบบสอบถามแต่ละระดับความคิดเห็นของหัวหน้า โรงงานผลิตอาหาร เกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ GMP.....	50
3.4 แสดงสมมติฐานการวิจัยและสถิติที่ใช้ในการเปรียบเทียบสมมติฐาน.....	54
4.1 แสดงจำนวนและร้อยละของหัวหน้า โรงงานผลิตอาหารจำแนกตามข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคล	57
4.2 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) ลำดับที่และระดับความคิดเห็นของ หัวหน้า โรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ต่อปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจ แน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง.....	59
4.3 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) ลำดับที่และระดับความคิดเห็นของ หัวหน้า โรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ต่อปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ ความสำคัญมากส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง	62
4.4 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) ลำดับที่และระดับความคิดเห็นของ หัวหน้า โรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตต่อปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ.....	66
4.5 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) ลำดับที่และระดับความคิดเห็น ของหัวหน้า โรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติ ตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตต่อปัจจัยที่ 4 การติดตามและ ปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง.....	68

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่	หน้า
4.6 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) ลำดับที่และระดับความคิดเห็น ของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตาม ระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตทั้ง 4 ปัจจัย.....	70
4.7 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) และระดับความคิดเห็นของ หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตาม ระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตที่มีเพศแตกต่างกัน โดยวิธีค่าเฉลี่ยเลขคณิต (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ).....	72
4.8 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) และระดับความคิดเห็นของ หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตาม ระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตที่มีอายุแตกต่างกัน โดยวิธีค่าเฉลี่ยเลขคณิต (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ)	74
4.9 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) และระดับความคิดเห็นของหัวหน้า โรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์ และวิธีการที่ดีในการผลิตที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน โดยวิธีค่าเฉลี่ยเลขคณิต (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ).....	77
4.10 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) และระดับความคิดเห็นของหัวหน้า โรงงานผลิตอาหาร เกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร แตกต่างกัน โดยวิธีค่าเฉลี่ยเลขคณิต (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ).....	80

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญภาพ

ภาพที่	หน้า
1.1 กรอบแนวความคิดในการวิจัย (ส่วนที่ 1)	8
1.2 กรอบแนวความคิดในการวิจัย (ส่วนที่ 2).....	9



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

ทิศทางของโลกกำลังเปลี่ยนแปลงสู่การบริโภคที่เน้นความปลอดภัยเป็นสำคัญ เนื่องจากความปลอดภัยอาหารเป็นประเด็นที่ส่งผลกระทบต่อทั้งเศรษฐกิจและการค้าระหว่างประเทศ อีกทั้งยังเกี่ยวข้องกับระบบสาธารณสุขที่ส่งผลกระทบต่อสุขภาพและอนามัยของประชาชนภายในประเทศ ซึ่งเป็นองค์ประกอบทางสังคมที่สำคัญ ในช่วงที่ผ่านมาประเทศที่พัฒนาแล้วได้ใช้มาตรการที่เกี่ยวข้องกับประเด็นด้านความปลอดภัยอาหารเป็นข้อต่อรองและกีดกันทางการค้ากับประเทศไทยมาโดยตลอด และนับวันจะทวีความรุนแรงมากขึ้น ดังจะเห็นได้จากมูลค่าการส่งออกสินค้าอาหารของไทยมีอัตราเติบโตที่ลดลงอย่างเห็นได้ชัดจากร้อยละ 18 ในปี 2540 เป็นร้อยละ 13.8 ในปี 2546 และเป็นร้อยละ 8.5 ในปี 2549 ซึ่งส่วนหนึ่งเป็นผลมาจากการกำหนดมาตรฐานด้านความปลอดภัยอาหารของประเทศคู่ค้าในระดับที่สูงขึ้น และนำมาใช้เป็นเครื่องมือในการกีดกันสินค้านำเข้า ทำให้การส่งออกสินค้าอาหารของไทยได้รับผลกระทบอย่างมากและในปี 2550 นับเป็นปีแห่งความเคลื่อนไหวด้านความปลอดภัยอาหารของ 3 ประเทศมหาอำนาจ เมื่อสหรัฐอเมริกาเจรจาเพื่อทำข้อตกลงด้านความปลอดภัยอาหารกับสหภาพยุโรปและสาธารณรัฐประชาชนจีน จากความเคลื่อนไหวดังกล่าวนี้เป็นการส่งสัญญาณที่ชัดเจนว่า ณ ปัจจุบันประเด็นด้านความปลอดภัยอาหารได้กลายเป็นความวิตกกังวลระดับโลก (นฤมล คงทน. 2550 : 16)

อุตสาหกรรมอาหารเป็นอุตสาหกรรมที่สร้างรายได้หลักให้แก่ประเทศไทยตั้งแต่ผู้ประกอบการไปจนถึงเกษตรกร เพราะใช้วัตถุดิบภายในประเทศเป็นหลักสามารถนำเอาผลผลิตทางการเกษตรไปพัฒนาและแปรรูปในทางอุตสาหกรรมได้หลากหลายทำให้ง่ายต่อการลงทุน การพัฒนาอุตสาหกรรมอาหารในยุคแรกๆ มีวัตถุประสงค์การผลิตเพื่อทดแทนการนำเข้า ต่อมาเมื่อการผลิตมีการขยายตัวดีขึ้นประกอบกับผู้ประกอบการมีความรู้ความชำนาญมากขึ้น ภาคอุตสาหกรรมเริ่มได้ประโยชน์จากการผลิตในปริมาณมากจึงเกิดศักยภาพในการผลิตเพื่อส่งออก ดังนั้นการพัฒนาอุตสาหกรรมจึงเปลี่ยนทิศทางจากการผลิตเพื่อทดแทนการนำเข้าไปสู่การผลิตเพื่อส่งออก และสามารถนำรายได้เข้าสู่ประเทศมากขึ้นเรื่อยๆ แต่ปัจจุบันสถานการณ์การค้าโลกมีความเปลี่ยนแปลง อุตสาหกรรมอาหารของไทยกำลังเผชิญอยู่ในช่วงหัวเลี้ยวหัวต่อ เนื่องจากระเบียบการค้าโลกเริ่มมีความเข้มข้นขึ้น ประกอบกับความได้เปรียบของไทยที่เคยมีมาในอดีตทั้งในด้านวัตถุดิบและค่าจ้างแรงงานได้ลดน้อยลง อีกทั้งผู้บริโภคในตลาดต่างประเทศที่เป็นตลาดสำคัญของไทยนั้นเป็นประเทศพัฒนาแล้วประชากรส่วนใหญ่มีคุณภาพชีวิตที่ดี จึงมีความต้องการสินค้าที่ต้อง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

มีทั้งคุณภาพมาตรฐานและความปลอดภัย ดังนั้นประเทศนำเข้าหลายๆประเทศจึงมีการกำหนด บังคับใช้กฎระเบียบต่างๆ ที่เป็นเงื่อนไขสำคัญในการค้าสินค้าอาหารมากขึ้น ไม่ว่าจะเป็น มาตรฐาน ISO 9000, ISO 14000, ระบบ HACCP และระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ซึ่งมาตรฐานเหล่านี้ถือได้ว่าเป็นกติกาสากลด้านคุณภาพที่ทั้งภาครัฐและเอกชนที่เกี่ยวข้อง ต้องร่วมมือกันพัฒนาองค์กรให้ได้มาตรฐาน และเป็นที่ยอมรับทั้งภายในและต่างประเทศ ด้าน ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอาหารของไทยจำเป็นต้องเร่งปรับตัวอย่างมาก โดยเฉพาะการปรับปรุง กระบวนการผลิตตั้งแต่ขั้นตอนของวัตถุดิบ สถานที่ผลิต กระบวนการผลิต รวมถึงระบบที่ใช้ ควบคุมคุณภาพและการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ เพื่อยกระดับมาตรฐานการผลิตและความปลอดภัย อาหาร การปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ที่เป็นกฎหมายบังคับใช้ของ ประเทศไทยนั้น เพื่อให้สอดคล้องกับมาตรฐานสากล (GMP Codex) ที่ใช้เป็นข้อกำหนดในการ ค้าขายระหว่างประเทศ (มหาวิทยาลัยเชียงใหม่, 2549)

สำหรับ GMP ในประเทศไทยนั้นมีสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา (อย.) เป็น หน่วยงานมีหน้าที่ในการตรวจรับรองระบบ GMP อาหารในประเทศไทย รวมทั้งมีหน้าที่ในการ ตรวจติดตามการปฏิบัติของผู้ประกอบการอาหารและน้ำดื่มให้มีการปฏิบัติให้สอดคล้องกับ GMP ที่บังคับใช้ตามกฎหมาย โดยหลักการพัฒนาแบบค่อยเป็นค่อยไปสำหรับ GMP กฎหมาย ระบบ GMP อาหารเข้ามาในประเทศไทยและเป็นครั้งแรกในปี 2529 ภายใต้แผนพัฒนาเศรษฐกิจและ สังคมแห่งชาติ ฉบับที่ 6 และตลอดระยะเวลาที่ผ่านมา สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาได้ ดำเนินการเกี่ยวกับระบบนี้ จากการอบรมทั้งกับผู้ประกอบการ และเจ้าหน้าที่ภาครัฐให้เข้าใจใน หลักการของระบบจัดทำโครงการยกระดับมาตรฐานการผลิตอาหารประเภทต่างๆ และได้นำระบบ GMP มาใช้พัฒนาสถานที่ผลิตอาหารของประเทศเป็นครั้งแรกในลักษณะส่งเสริมและยกระดับ มาตรฐานการผลิตในอุตสาหกรรมอาหารแก่ผู้ประกอบการโดยสมัครใจ ภายใต้แผนพัฒนา เศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ ฉบับที่ 6 และตลอดระยะเวลาที่ผ่านมาได้ดำเนินการอย่างเป็นทางการเป็นขั้นตอน ตามลำดับ หลังจากนั้นในปี 2535 เป็นต้นมา สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา โดยกอง ควบคุมอาหารได้มีมาตรการให้การรับรองระบบ GMP (Certificate GMP) แก่ผู้ประกอบการใน ลักษณะสมัครใจ ดังนั้นจากเหตุการณ์ที่ผ่านมาและสภาพการณ์ในปัจจุบันจะเห็นว่า GMP ไม่ใช่ เรื่องใหม่สำหรับผู้ผลิตอาหารและประเทศไทยจะมีการนำ GMP มาเป็นมาตรการบังคับใช้ แนวทาง และขั้นตอนสู่ GMP กฎหมาย GMP ที่นำมาเป็นมาตรการบังคับใช้เป็นกฎหมายนั้น ได้นำแนวทาง ข้อกำหนดเป็นไปตามมาตรฐานสากล (GMP Codex) ซึ่งเป็นที่ยอมรับของสากล แต่มีการปรับใน รายละเอียดบางประเด็นหรือเป็นการปรับให้ง่ายขึ้น เพื่อให้เหมาะสมกับศักยภาพของผู้ผลิตอาหาร ภายในประเทศ ซึ่งสามารถปฏิบัติได้จริง แต่ยังมีข้อกำหนดที่เป็นหลักการที่สำคัญเหมือนกับของ มาตรฐานสากล (GMP Codex) แต่สามารถนำไปใช้ได้กับโรงงานผลิตอาหารทุกขนาด ทุกประเภท ทุกผลิตภัณฑ์ ตามสภาพการณ์ของประเทศไทย นอกจากนี้ยังเป็นการพัฒนามาตรฐานสูงขึ้นมาจาก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาค้นคว้าเท่านั้น เมื่ออนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หลักเกณฑ์ขั้นพื้นฐานที่สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาใช้ในการพิจารณาอนุญาตผลิต จึงเป็นเกณฑ์ซึ่งทั้งผู้ประกอบการและเจ้าหน้าที่ทราบและปฏิบัติเป็นปกติ เพียงแต่จะต้องมีการปฏิบัติในรายละเอียดบางประเด็นที่เคร่งครัดและจริงจัง ซึ่งอาจกล่าวได้ว่า GMP สุขลักษณะทั่วไปนี้ผู้ประกอบการสามารถนำไปปฏิบัติตามได้ ในขณะที่กฎระเบียบข้อบังคับของหลักการสำคัญก็มีความน่าเชื่อถือในระดับสากล สำหรับ GMP เฉพาะผลิตภัณฑ์ (Specific GMP) นั้น สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาได้กำหนดให้น้ำบริโภคเป็นผลิตภัณฑ์แรก ที่ผู้ประกอบการจะต้องปฏิบัติตาม GMP เฉพาะผลิตภัณฑ์ (Specific GMP) เนื่องจากการผลิตมีกระบวนการที่ไม่ซับซ้อนและลงทุนไม่มากประกอบกับในยุคเศรษฐกิจปัจจุบันมีผู้ผลิตเพิ่มขึ้นเป็นจำนวนมาก จากการตรวจสอบจำนวนผู้ประกอบการที่ได้รับอนุญาตจากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา และสำนักงานสาธารณสุขจังหวัดทั่วประเทศ ในปี 2546 มีประมาณ 4,000 รายทั่วประเทศ ซึ่งส่วนใหญ่ผู้ประกอบการรายย่อยมีการผลิตโดยไม่คำนึงถึงความปลอดภัยของผู้บริโภค ทำให้เกิดปัญหาการปนเปื้อนเชื้อจุลินทรีย์ในผลิตภัณฑ์ ซึ่งทำให้ผลิตภัณฑ์ไม่ปลอดภัยต่อผู้บริโภค สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาจึงเห็นว่าจำเป็นที่จะต้องมีมาตรการและหาวิธีการแก้ไขและป้องกันในเรื่องนี้อย่างจริงจังมากขึ้น ทั้งนี้ให้เน้นการควบคุมสถานที่และกระบวนการผลิต โดยใช้หลักการของ GMP เฉพาะผลิตภัณฑ์เข้ามาเป็นหลักเกณฑ์บังคับทางกฎหมาย เพื่อให้ผู้ผลิตน้ำบริโภคตระหนัก มีการควบคุม ตรวจสอบและเห็นความสำคัญในเรื่องคุณภาพมาตรฐานและความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ หลักการของ GMP น้ำบริโภคใช้แนวทางของกฎหมายอเมริกาที่กำหนดอยู่ใน Code of Federal Regulation title ที่ 21 part 129 Processing and bottling of bottled drinking water และมาตรฐานสากล Codex (Code of Hygiene Practice for Bottled/Packaged Drinking Waters) ซึ่งสอดคล้องกับ GMP สุขลักษณะทั่วไปที่เป็นกฎหมาย เพียงแต่มีการขยายเนื้อหาในหมวดที่เกี่ยวกับกระบวนการผลิตให้เป็นไปตามขั้นตอนที่ถูกต้องของผลิตภัณฑ์น้ำบริโภค เพื่อให้ผู้ผลิตสามารถควบคุมได้ครบทุกจุดของการผลิตมากยิ่งขึ้น (สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา. 2546ก : 1-3)

กระบวนการต่าง ๆ ก่อนที่จะนำมาซึ่งเป็นเกณฑ์ GMP กฎหมาย หลังจากที่มีแนวคิดดังกล่าวข้างต้น สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา โดยกองควบคุมอาหารได้มีคณะทำงานเพื่อจัดทำ (ร่าง) หลักเกณฑ์ GMP และนำเสนอคณะกรรมการกำหนดหลักเกณฑ์และเงื่อนไขการผลิต นำเข้า หรือส่งออกซึ่งอาหาร (อ.1) ที่แต่งตั้งโดยคณะกรรมการอาหารตามคำสั่ง ที่ 1/2539 ลงวันที่ 19 กันยายน 2539 หลังจากนั้นนำ (ร่าง) หลักเกณฑ์ที่ผ่านการพิจารณาจากคณะอนุกรรมการฯ (อ.1) แล้วเวียนให้เจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องทั่วประเทศ รวมถึงสมาคมฯ ชมรมฯ ที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมอาหารและน้ำบริโภค เพื่อให้ข้อคิดเห็นเพิ่มเติมและมีการนำมาปรับแก้ไข จนถึงขั้นตอนสุดท้ายได้นำเข้าคณะกรรมการอาหารเพื่อนำเสนอเป็นประกาศกระทรวงสาธารณสุขต่อไป มาตรการ GMP เป็นการปรับเปลี่ยนระบบโดยใช้กฎหมายเป็นมาตรการรองรับ ซึ่งจะเป็วิธีที่จะทำให้เกิดผลสัมฤทธิ์ในเชิงรูปธรรมได้อย่างแท้จริง แต่การเปลี่ยนแปลงในลักษณะดังกล่าวใน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ระยะเริ่มแรกซึ่งเป็นระยะการปรับตัวของระบบ ย่อมก่อให้เกิดผลกระทบหรือปัญหาอุปสรรคแก่ผู้ที่เกี่ยวข้อง โดยเฉพาะอย่างยิ่งต่อผู้ประกอบการด้านอาหารทั้งหมดของประเทศ ดังนั้นจึงได้มีการกำหนดให้มีระยะเวลาผ่อนผัน เพื่อประโยชน์ในการปรับตัวและเตรียมความพร้อมของโรงงานผลิตอาหาร GMP ที่เป็นกฎหมาย 2 ฉบับ คือ ประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 193) พ.ศ.2543 และ (ฉบับที่ 239) พ.ศ.2544 เรื่อง วิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหาร (GMP สุขลักษณะทั่วไป) และประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 220) พ.ศ.2544 เรื่อง น้ำบริโภคในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท (ฉบับที่ 3) (GMP น้ำบริโภค) มีผลบังคับใช้สำหรับผู้ผลิตอาหารรายใหม่ ตั้งแต่วันที่ 24 กรกฎาคม 2544 ส่วนรายเก่ามีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 24 กรกฎาคม 2546 มาตรการการดำเนินงาน เนื่องจากหลักเกณฑ์ GMP มีผลบังคับใช้ตามกฎหมาย ซึ่งหากผู้ผลิตไม่ปฏิบัติตามจะเป็นการฝ่าฝืนประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 193) พ.ศ.2543 และ (ฉบับที่ 239) พ.ศ.2544 และ (ฉบับที่ 220) พ.ศ.2544 ซึ่งออกตามความในมาตรา 6(7) แห่งพระราชบัญญัติอาหาร พ.ศ.2522 และมีโทษตามมาตรา 49 ต้องระวางโทษปรับไม่เกินหนึ่งหมื่นบาท แต่อย่างไรก็ตามในช่วงระยะเวลาก่อนที่กฎหมายจะมีผลบังคับใช้ เพื่อให้ผู้ผลิตสามารถปฏิบัติตามเกณฑ์ GMP ดังกล่าวได้ สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา โดยกองควบคุมอาหาร จึงได้มีการดำเนินการภายใต้โครงการผลักดันผู้ประกอบการด้านความพร้อม GMP กฎหมาย ตั้งแต่ปี 2540 เป็นต้นมา (สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา. 2547ก)

ความเป็นมาและเหตุผลในการนำ GMP มาบังคับใช้เป็นกฎหมาย เพื่อให้ผู้ผลิตปฏิบัติตามและทำให้สามารถผลิตอาหารได้อย่างปลอดภัย ซึ่งระบบนี้สามารถยกระดับมาตรฐานการผลิตของสถานที่ผลิตอาหารในประเทศได้ แรงผลักดันที่ทำให้ภาครัฐต้องนำ GMP มากำหนดเป็นมาตรการบังคับใช้ เพื่อให้สามารถยกระดับสถานที่ผลิตอาหารได้อย่างครอบคลุมทั่วถึงนั้นมาจากปัจจัยที่สำคัญ 2 ด้าน ได้แก่

1. กระแสความต้องการภาคประชาชน ภาคเศรษฐกิจ ภายในประเทศเป็นแรงผลักดันให้ภาครัฐเพิ่มประสิทธิภาพการกำกับดูแลความปลอดภัยอาหารเพิ่มมากขึ้น ผลพวงจากการพัฒนาทั้งด้านเศรษฐกิจและสังคมส่งผลให้ผู้บริโภคมีความรู้มากขึ้น รักสุขภาพ ห่วงใยในสิ่งแวดล้อมมากขึ้น กอปรกับในเรื่องของอาหารมีปัจจัยหลายอย่างที่ก่อให้เกิดความเสี่ยงในการบริโภค เสี่ยงเรียกร้องจากผู้บริโภคจึงเป็นแรงผลักดันให้มีการบังคับใช้ GMP อย่างจริงจัง

2. กระแสการค้าโลกและระเบียบของโลกที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยด้านอาหาร ซึ่งประเทศไทยเป็นสมาชิกขององค์การการค้าโลกหรือ WTO ทำให้ประเทศไทยจำเป็นต้องยึดหลักในการปฏิบัติที่เป็นสากล โดยเฉพาะในเรื่องความปลอดภัยอาหาร เพื่อลดการกีดกันทางการค้า (สถาบันอาหาร. 2545 : 1-4)

ประโยชน์ที่ได้รับจากการดำเนินการตามระบบ GMP ผู้ประกอบการและองค์กรเป็นที่ยอมรับและเป็นที่น่าเชื่อถือลดการสูญเสียจากความผิดพลาดในการผลิต อุบัติเหตุ อุบัติภัยเป็นการลดค่าใช้จ่ายในกรณีดังกล่าว เพิ่มความสามารถในการแข่งขันธุรกิจและให้สามารถแข่งขันกับต่างประเทศได้ เป็นที่ยอมรับในระดับสากล และเนื่องจากมาตรฐาน GMP สอดคล้องกับมาตรฐาน ISO 9000 ทำให้การดำเนินการก้าวสู่มาตรฐานสากลได้ง่าย มีมาตรการความปลอดภัยต่อผู้ปฏิบัติงานและสถานที่ด้านต่างๆอย่างครบถ้วน ผู้บริโภคมีความเชื่อมั่นว่าสินค้านั้นมีคุณภาพมาตรฐานสม่ำเสมอ เนื่องจากมีการตรวจสอบความถูกต้องตามระเบียบหลักเกณฑ์ของกฎหมาย มีผลช่วยลดภาระการกำกับดูแลของภาครัฐเป็นอย่างมาก ทำให้ภาครัฐมีโอกาสสนับสนุนส่งเสริมประสานงานด้านวิชาการได้มากยิ่งขึ้น ช่วยส่งเสริมสนับสนุนเศรษฐกิจและการส่งออกการคุ้มครองผู้บริโภคให้ได้ใช้ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพ (สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา. 2547ข)

อุตสาหกรรมอาหารมักเริ่มต้นมาจากการผลิตขนาดเล็ก บางรายขยายกิจการขึ้นมาจนเป็นโรงงาน ดังนั้นจึงอาจจะต้องมีการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงกระบวนการให้สอดคล้องกับระบบ GMP ผู้ประกอบการจึงมีหน้าที่พิจารณาตัดสินใจการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงที่จำเป็น รวมถึงงบประมาณที่จำเป็นต้องใช้ นอกจากนี้ยังต้องให้การสนับสนุนการจัดทำระบบ GMP ของทีมงาน เช่น ส่งเสริมการฝึกอบรมร่วมพิจารณาแก้ไขปัญหาและในฐานะผู้นำองค์กรควรผลักดันให้บุคลากรทุกคนตระหนักถึงความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ต่อผู้บริโภค ผู้ประกอบการจึงมีบทบาทสำคัญในการพัฒนาอุตสาหกรรมอาหารให้มีศักยภาพแข่งขันกับตลาดโลกได้ และถึงแม้จะไม่ได้ส่งออกจำหน่ายไปยังต่างประเทศ แต่ถือว่าเป็นการช่วยในการยกระดับมาตรฐานการผลิตเพื่อลดการนำเข้าผลิตภัณฑ์จากต่างประเทศได้ (กรมส่งเสริมอุตสาหกรรม. 2551)

ผู้ประกอบการหรือผู้บริหารนั้นมีบทบาทสำคัญอย่างยิ่งต่อความสำเร็จในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตที่ตั้งที่ อัจฉรา จงทักษิณาวัตร ได้กล่าวว่า บริษัทขนาดใหญ่ที่ได้รับรางวัลสถานประกอบการดีเด่นนั้น มีความพร้อมเรื่องระบบ GMP โดยเห็นความสำคัญเรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต เป็นอันดับหนึ่งแต่ในกลับกันบางบริษัทกลับประสบปัญหาเนื่องจากผู้บริหารไม่ให้ความสำคัญเท่าที่ควร (อัจฉรา จงทักษิณาวัตร. 2550)

โรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา ซึ่งมีการจัดทำระบบ GMP จนได้รับการรับรองระบบ GMP จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา โดยผู้บริหารในโครงการส่วนพระองค์ ฯ ได้ตระหนักถึงความสำคัญของการนำระบบ GMP มาใช้ในโรงงานผลิตอาหารเป็นอย่างดี เนื่องจากเป็นโครงการทดลอง เพื่อเป็นแบบอย่างด้านการผลิตผลิตภัณฑ์ให้กับผู้เข้าเยี่ยมชม ผู้วิจัยจึงมีความสนใจที่จะศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ GMP ของโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา เฉพาะโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับรองระบบจากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ตลอดจนศึกษาปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะ ของหัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติ

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตามระบบ GMP และการมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบ GMP ให้กับโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา เพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติและแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นให้แก่โรงงานผลิตอาหาร ในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา และโรงงานผลิตอาหารอื่น ๆ ที่ต้องการจะพัฒนาระบบคุณภาพที่สูงขึ้น

1.2 วัตถุประสงค์ของการทำวิจัย

การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์ในการศึกษาดังนี้

1.2.1 เพื่อศึกษาระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ในปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง

1.2.2 เพื่อศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษาและประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร

1.2.3 เพื่อศึกษาปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต มาใช้ในโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ ฯ

1.2.4 เพื่อศึกษาปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะของหัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ GMP และการมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบ GMP ให้กับโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ ฯ ในปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงของหน่วยงานสนับสนุนมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วม และให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ ปัจจัยที่ 4 การติดตาม และปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง ปัจจัยที่ 5 การประสานงานของหน่วยงานสนับสนุนและโรงงานผลิตอาหาร เกี่ยวกับการมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบ GMP ให้กับโรงงานผลิตอาหารใน โครงการส่วนพระองค์ ฯ

1.3 สมมติฐานการวิจัย

สมมติฐานที่ 1 : หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบ GMP จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ที่มีปัจจัยส่วนบุคคลได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษาและประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ GMP แตกต่างกัน โดยมีสมมติฐานย่อยดังนี้

สมมติฐานที่ 1.1 : หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบ GMP จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ที่มีเพศแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.2 : หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบ GMP จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.3 : หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบ GMP จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.4 : หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบ GMP จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน

1.4 กรอบแนวความคิดที่ใช้ในการวิจัย

การวิจัยเรื่อง “ ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ของโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา ”

การศึกษาวิจัยครั้งนี้ ผู้วิจัยได้แบ่งกรอบแนวความคิดของการวิจัยออกเป็น 2 ส่วน คือ

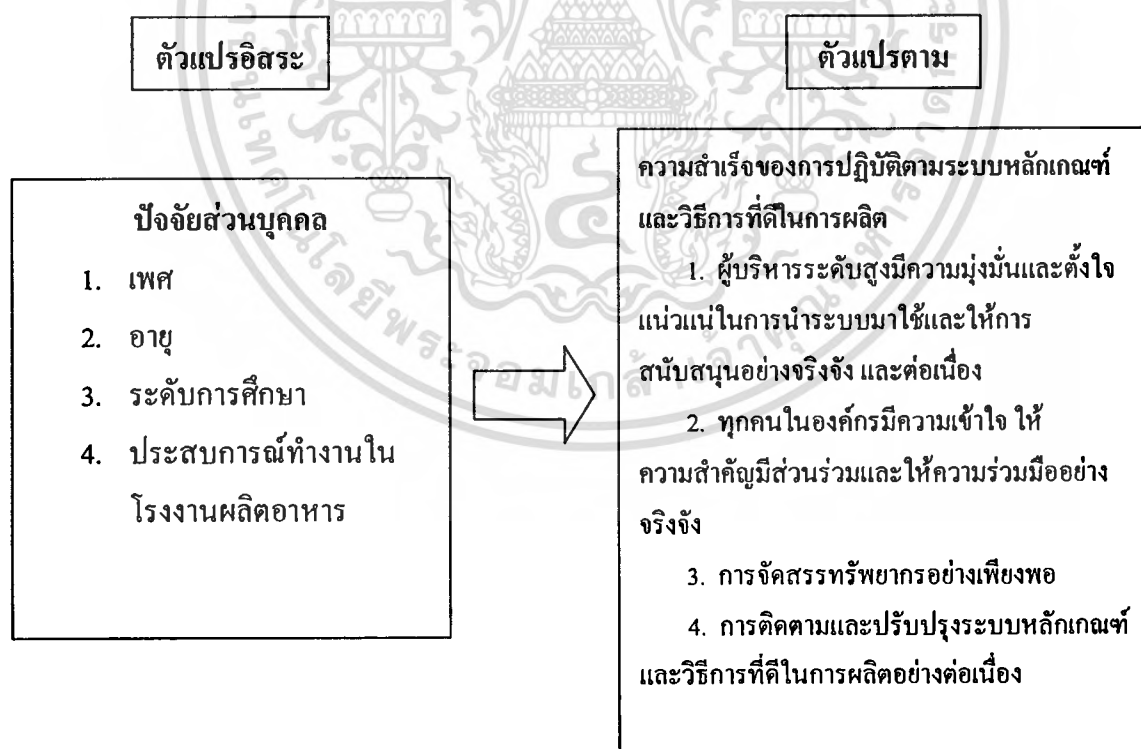
ส่วนที่ 1 ซึ่งเกี่ยวข้องกับวัตถุประสงค์ข้อที่ 1,2,3 ผู้วิจัยได้นำแนวความคิดของมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย (สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม. 2547ก) มาปรับใช้กับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ของโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา ซึ่งระบุว่าการนำมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยไปใช้ในองค์กรให้เกิดประโยชน์สูงสุด มีองค์ประกอบ ดังต่อไปนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1. ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจัง และต่อเนื่อง
2. ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจ ให้ความสำคัญ มีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง
3. การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ
4. การติดตามและปรับปรุงระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง

ซึ่งผู้วิจัยเห็นว่าแนวความคิดดังกล่าวนี้สามารถนำมาใช้ได้กับองค์กรที่จัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ผู้วิจัยจึงนำมาปรับใช้กับงานวิจัยครั้งนี้ โดยงานวิจัยครั้งนี้ อ้างอิงงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง เรื่องปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยของสถานประกอบการที่ได้รับการรับรองจากสถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ (อสร.) ของ นางสาวอัจฉรา จงทัทธิณาวัตร (2550)

ดังนั้นกรอบแนวความคิดส่วนที่ 1 ในการวิจัยครั้งนี้ ดังแสดงในภาพที่ 1.1



ภาพที่ 1.1 กรอบแนวความคิดในการวิจัย (ส่วนที่ 1)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ส่วนที่ 2 ซึ่งเกี่ยวข้องกับวัตถุประสงค์ ข้อที่ 4 เกี่ยวกับหน่วยงานสนับสนุน ผู้วิจัยยังคงใช้ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติระบบ GMP ทั้ง 4 ปัจจัย เหมือนส่วนที่ 1 และผู้วิจัยจะเพิ่มปัจจัยที่ 5 การประสานงานของหน่วยงานสนับสนุนและโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับการมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบ GMP ให้กับโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ ฯ เนื่องจากผู้วิจัยได้สังเกตเห็นปัญหาที่น่าจะเกิดขึ้นในการประสานงานระหว่างโรงงานผลิตอาหารที่มีจำนวนหลายโรงงาน และหน่วยงานสนับสนุนในการจัดทำระบบ GMP ให้กับโรงงานผลิตอาหาร ดังนั้นกรอบแนวความคิดส่วนที่ 2 ในการวิจัยครั้งนี้ ดังแสดงในภาพที่ 1.2

ศึกษาปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะของหัวหน้าหน่วยงานสนับสนุน

ปัจจัยที่ 1	ผู้บริหารระดับสูงของหน่วยงานสนับสนุนมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้ และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง
ปัจจัยที่ 2	ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง
ปัจจัยที่ 3	การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ
ปัจจัยที่ 4	การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง
ปัจจัยที่ 5	การประสานงานของหน่วยงานสนับสนุนและโรงงานผลิตอาหาร เกี่ยวกับการมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบ GMP ให้กับโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา

ภาพที่ 1.2 กรอบแนวความคิดในการวิจัย (ส่วนที่ 2)

1.5 ขอบเขตการวิจัย

การวิจัยครั้งนี้ ศึกษาเรื่องปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ของโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา โดยมีขอบเขตการวิจัยดังนี้

1.5.1 ประชากรที่ใช้ในการวิจัย คือ หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา (อย.) ในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา จำนวน 11 คน โดยวิธีการแจกแบบสอบถาม และหัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนจำนวน 15 คน โดยวิธีการสัมภาษณ์

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.5.2 ตัวแปรที่ใช้ศึกษา

โรงงานผลิตอาหาร 11 แห่ง

1) ตัวแปรอิสระ (Independent Variable) ประกอบด้วยตัวแปรที่เป็นปัจจัยส่วนบุคคลของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารดังต่อไปนี้

- (1) เพศ
- (2) อายุ
- (3) ระดับการศึกษา
- (4) ประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร

2) ตัวแปรตาม (Dependent Variable) คือ ความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ GMP ของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร โดยมี 4 ปัจจัยดังนี้

ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง

ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง

ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ

ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง

หน่วยงานสนับสนุน 15 หน่วยงาน ศึกษา 5 ปัจจัยเกี่ยวกับปัญหาและอุปสรรค ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต และการมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบ GMP ให้กับโรงงานผลิตอาหาร มี 5 ปัจจัยดังนี้

ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงของหน่วยงานสนับสนุนมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้ และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง

ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง

ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ

ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง

ปัจจัยที่ 5 การประสานงานของหน่วยงานสนับสนุนและ โรงงานผลิตอาหาร เกี่ยวกับการมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบ GMP ให้กับ โรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.5.3 ระยะเวลาในการวิจัย

ทำการศึกษาและเก็บรวบรวมข้อมูลเกี่ยวกับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร เกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ GMP ของโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ ฯ และทำการศึกษาและเก็บรวบรวมข้อมูลปัญหาอุปสรรค และข้อเสนอแนะของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร ในการนำระบบ GMP มาใช้ในโรงงานผลิตอาหารและการสัมภาษณ์หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนการจัดทำระบบ GMP เกี่ยวกับปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะ โดยใช้เวลาเก็บรวบรวมข้อมูลและสรุปผลการศึกษา ตั้งแต่เดือนกรกฎาคม 2552 ถึงเดือนธันวาคม 2552

1.6 นิยามศัพท์เฉพาะ

1. ความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ GMP ของโรงงานผลิตอาหาร หมายถึง การที่โรงงานผลิตอาหาร ได้ดำเนินการตามข้อกำหนดของระบบ GMP จนได้รับการรับรองระบบ GMP และยังคงรักษาระบบไว้ได้ตามเวลาที่กำหนด

1.1 ด้านผู้บริหารระดับสูงของหน่วยงานสนับสนุนมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้ และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง หมายถึง การที่ผู้บังคับบัญชาระดับผู้ช่วยผู้อำนวยการของโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา มีความมุ่งมั่น และให้การสนับสนุนการจัดทำระบบ GMP ให้ดำเนินได้ด้วยดี

1.2 ด้านทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง หมายถึง การที่บุคลากรเข้าใจและมีความรับผิดชอบต่อน้ำที่ในองค์กร

1.3 ด้านการจัดสรรทรัพยากรเพียงพอ หมายถึง การที่องค์กรมีการจัดหาสรรทรัพยากรให้เพียงพอต่อการปฏิบัติงานในองค์กร

1.4 ด้านการติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง หมายถึง การติดตามการดำเนินงานระบบ GMP อย่างต่อเนื่อง และมีการปรับปรุงระบบ GMP เมื่อพบว่ามีข้อบกพร่องเกิดขึ้นในระบบ GMP

2. ปัจจัยส่วนบุคคล หมายถึง ข้อมูลทั่วไปของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร

2.1 อายุ หมายถึง อายุของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบจากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ซึ่งแบ่งเป็น 4 กลุ่ม

- 1) ต่ำกว่า หรือ เท่ากับ 30 ปี
- 2) มากกว่า 30 – 40 ปี
- 3) มากกว่า 40 – 50 ปี
- 4) มากกว่า 50 ปี

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.2 ระดับการศึกษา หมายถึง วุฒิการศึกษาชั้นสูงสุดที่ได้รับแบ่งเป็น 3 ระดับ

- 1) ต่ำกว่าปริญญาตรี
- 2) ปริญญาตรี
- 3) สูงกว่าปริญญาตรี

2.3 ประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร หมายถึงจำนวนอายุงานทั้งหมดที่ทำงานในโรงงานผลิตอาหารของผู้ตอบแบบสอบถาม แบ่งเป็น 3 กลุ่ม

- 1) น้อยกว่า 5 ปี
- 2) 5 – 10 ปี
- 3) มากกว่า 10 ปี

3. โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา หมายถึง หน่วยงานราชการที่มีการดำเนินงานบางส่วนเกี่ยวกับการผลิตอาหาร โดยจัดทำเป็นโรงงานขนาดเล็กเพื่อเป็น โครงการทดลอง

4. หัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร หมายถึง ตำแหน่งหัวหน้าผู้ควบคุมการผลิตในโรงงานที่ผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา

5. หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุน หมายถึง ตำแหน่งหัวหน้างานผู้ควบคุมการปฏิบัติงานของหน่วยงานที่สนับสนุนการทำงานของโรงงานผลิตอาหาร

บทที่ 2

ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

การวิจัยนี้เป็นการศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ของโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา ผู้วิจัยได้ค้นคว้าเอกสาร และผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้องเพื่อประกอบการวิจัย ดังนี้

- 2.1 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับระบบ GMP ของกฎหมาย
- 2.2 ข้อกำหนดระบบ GMP ของกฎหมาย
- 2.3 ความสัมพันธ์ระหว่างข้อกำหนด GMP กฎหมายและข้อกำหนด GMP สากกล
- 2.4 ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ GMP
- 2.5 ข้อมูลเกี่ยวกับอุตสาหกรรมอาหารของประเทศไทย
- 2.6 ประวัติและการดำเนินงานโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา
- 2.7 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

2.1 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับระบบ GMP ของกฎหมาย

2.1.1 ความหมายของ GMP

คำว่า GMP เป็นที่คุ้นเคยในวงการอุตสาหกรรมไม่ว่าจะเป็นยา เครื่องสำอาง และรวมถึงทางด้านอาหารด้วย แต่ GMP (Good Manufacturing Practice) ที่เกี่ยวข้องกับอาหารมีที่มา คือ เป็นคำที่นำมาจากกฎหมายของประเทศสหรัฐอเมริกาที่กำหนดอยู่ใน Code of Federal Regulation title ที่ 21 part 110 หากเทียบกับมาตรฐานสากลของโครงการมาตรฐานอาหาร FAO/WHO (Codex) จะใช้คำว่า General Principles of Food Hygiene นักวิชาการทางด้านอาหารใช้คำว่า GMP เนื่องจากเป็นคำย่อที่เข้าใจตรงกันว่า หมายถึง หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต เป็นเกณฑ์หรือข้อกำหนดขั้นพื้นฐานที่จำเป็นในการผลิตและควบคุมเพื่อให้ผู้ผลิตปฏิบัติตาม และทำให้สามารถผลิตอาหารได้อย่างปลอดภัย โดยเน้นการป้องกันและขจัดความเสี่ยงที่อาจจะทำให้อาหารเป็นพิษหรือเกิดความไม่ปลอดภัยแก่ผู้บริโภค โดย GMP มี 2 ประเภท คือ GMP สุขลักษณะทั่วไป หรือ General GMP ซึ่งเป็นหลักเกณฑ์ที่นำไปใช้ปฏิบัติสำหรับอาหารทุกประเภท อีกประเภทหนึ่ง คือ GMP เฉพาะผลิตภัณฑ์ หรือ Specific GMP ซึ่งเป็นข้อกำหนดที่เพิ่มเติมจาก GMP ทั่วไป เพื่อมุ่งเน้นในเรื่องความเสี่ยงและความปลอดภัยของแต่ละผลิตภัณฑ์อาหารเฉพาะมากยิ่งขึ้น (สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา. 2547ค)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

GMP : Good Manufacturing Practice หรือ หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต เป็นการจัดการสภาวะแวดล้อมขั้นพื้นฐานของกระบวนการผลิต เช่น การควบคุมสุขลักษณะส่วนบุคคล การควบคุมแมลงและสัตว์นำโรค การออกแบบโครงสร้างอาคารผลิต รวมถึงเครื่องจักรอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต เป็นต้น เน้นการป้องกันมากกว่าการแก้ไข เป็นระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารขั้นพื้นฐาน (Food Safety Management System) คือ การจัดการเพื่อไม่ให้อาหารก่อผลกระทบต่อผู้บริโภค เมื่ออาหารนั้นถูกเตรียมหรือบริโภคและระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารจะสมบูรณ์มากขึ้น เมื่อจัดทำระบบ HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point) ซึ่งเป็นการจัดการด้านการควบคุมกระบวนการผลิต โดยจะทำการวิเคราะห์และประเมินอันตรายในขั้นตอนการผลิตทั้งหมด ตั้งแต่ตรวจรับวัตถุดิบ จนกระทั่งเป็นผลิตภัณฑ์สู่ผู้บริโภคว่าจุดใด หรือขั้นตอนใดมีความเสี่ยงต้องควบคุม ถ้าปราศจากการควบคุมที่จุดนั้นจะทำให้ผลิตภัณฑ์อาหารไม่ปลอดภัยต่อผู้บริโภค เรียกจุดหรือขั้นตอน นั้น ๆ ว่าจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม (Critical Control Point; CCP) จากนั้นหามาตรการควบคุมจุดวิกฤตเพื่อให้อาหารปลอดภัยต่อผู้บริโภค กล่าวได้ว่า GMP เป็นพื้นฐานที่สำคัญของ HACCP (เบญจวรรณ อังกุศลมงคล. 2544)

2.1.2 ความสำคัญของ GMP ต่อการพัฒนาอุตสาหกรรมอาหารของประเทศไทย

GMP : Good Manufacturing Practice หรือภาษาไทยจะใช้คำว่า “ หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ” เป็นแนวคิดที่ใช้เป็นหลักในการประกันคุณภาพด้านความปลอดภัยของอาหาร โดยเริ่มต้นมาจากประเทศสหรัฐอเมริกา ซึ่งได้กำหนดเป็นกฎหมายหลักเกณฑ์ว่าด้วยสุขลักษณะทั่วไปในการผลิตอาหารทุกประเภทไว้ใน Code of Federal Regulation (CFR) Title 21 part 110 จากนั้นก็ได้มีกฎหมาย GMP สำหรับการผลิตอาหารประเภทต่างๆ ตามมา โดยในปี ค.ศ. 1971 (พ.ศ. 2514) ก็ได้มีกฎหมาย GMP สำหรับการผลิตอาหารกระป๋องที่มีความเป็นกรดต่ำ ใน CFR Title 21 part 113 แนวคิดการประกันคุณภาพด้านความปลอดภัยของอาหารโดยใช้ GMP นี้ได้แพร่หลายและถูกนำไปใช้ในการควบคุมการผลิตอาหารในประเทศต่างๆ จนกระทั่งได้มีการผลักดันเข้าสู่โครงการมาตรฐานอาหารของ FAO/WHO ซึ่งรับผิดชอบการจัดทำมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศที่มีชื่อเรียกว่า Codex Alimentarius เป็นภาษาละตินมีความหมายว่า “Food Code” or “Food law” Codex ได้จัดทำข้อเสนอแนะที่คล้ายคลึงกับ GMP ว่าด้วยสุขลักษณะทั่วไปของประเทศสหรัฐอเมริกาและได้รวบรวมข้อคิดเห็นประเทศสมาชิกจัดทำเป็นข้อเสนอแนะระหว่างประเทศที่เกี่ยวข้องกับหลักการทั่วไปว่าด้วยสุขลักษณะอาหาร (Recommended International Code of Practice : General Principles of Food Hygiene) และยังได้กำหนดวิธีปฏิบัติด้านสุขลักษณะ (Code of Hygienic Practice) เฉพาะสำหรับผลิตภัณฑ์อาหารประเภทต่างๆ ไปด้วย นอกจากนี้ Codex ยังได้จัดทำข้อเสนอแนะการใช้ระบบการวิเคราะห์อันตรายและจุดวิกฤตที่ต้องควบคุมเป็นภาคผนวกหรือ Annex ใน General Principles of Food Hygiene และผ่านการรับรองจากเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

คณะกรรมการอาหารของ Codex เมื่อเดือนมิถุนายน พ.ศ.2540 Codex ได้แนะนำไว้อย่างชัดเจนว่าการจัดทำระบบ HACCP ควบคู่กับหลักการทั่วไปว่าด้วยสุขลักษณะอาหารของ Codex ด้วย จากข้อตกลงขององค์การการค้าโลก ว่าด้วยการใช้มาตรการสุขอนามัยพืช ได้อ้างอิงมาตรฐานสากลของโครงการมาตรฐานอาหาร FAO/WHO มาใช้เป็นเกณฑ์ในด้านความปลอดภัยของอาหาร เพื่อให้ผู้ผลิตและผู้บริโภคมีความมั่นใจในความปลอดภัยของอาหารและยังสามารถใช้อ้างอิงได้ในกรณีที่เกิดข้อขัดแย้งในทางการค้าระหว่างประเทศทำให้มาตรฐาน Codex มีความสำคัญต่อการค้าผลิตทางการเกษตร รวมทั้งผลิตภัณฑ์อาหารด้วย การจัดการด้านความปลอดภัยของอาหาร โดยการดำเนินการตามหลักทั่วไปว่าด้วยสุขลักษณะอาหารซึ่งแนะนำการใช้งานระบบ HACCP ของ Codex จึงมีความสำคัญต่อการค้าระหว่างประเทศเป็นอย่างยิ่ง GMP ว่าด้วยสุขลักษณะทั่วไป หรือหลักการทั่วไปว่าด้วยสุขลักษณะอาหารของ Codex หรือบางครั้งอาจเรียกว่าโปรแกรมพื้นฐาน เป็นการจัดการด้านความพร้อมของสภาวะแวดล้อมในกระบวนการผลิต เช่น การจัดการด้านอาคารสถานที่การผลิต สุขลักษณะส่วนบุคคล การควบคุมแมลงและสัตว์นำโรค การทำความสะอาดสถานที่การผลิต เครื่องจักร รวมทั้งอุปกรณ์การผลิต การควบคุมน้ำใช้ในโรงงาน การควบคุมแก้ว การควบคุมสารเคมี การระบุงการสอบกลับผลิตภัณฑ์ และการเรียกผลิตภัณฑ์คืน เป็นต้น ในขณะที่ HACCP เป็นการจัดการด้านการควบคุมกระบวนการผลิต โดยเน้นการจัดการจุดที่ได้มีการวิเคราะห์แล้วว่าเป็นจุดที่สำคัญหรือวิกฤตในการควบคุมอันตรายไม่ให้ไปสู่ผู้บริโภค GMP และ HACCP มีความสัมพันธ์กันอย่างมาก กล่าวคือ สภาพแวดล้อมการผลิตที่ดีย่อมทำให้การควบคุมกระบวนการ ผลิต วิกฤตมีประสิทธิภาพมากขึ้น และทำให้แผน HACCP มีความชัดเจนมากขึ้นด้วย GMP จึงเป็นการจัดการด้านสุขลักษณะที่เป็นพื้นฐานสำคัญในการจัดทำระบบ HACCP โดยทั่วไปจะไม่นิยมนำเรื่องของ การควบคุมด้าน GMP บรรจุไว้ในแผน HACCP เนื่องจากเป็นการยากในการกำหนดค่าวิกฤต สำหรับการควบคุมสุขลักษณะ เช่น การล้างมือ การปนเปื้อนจากสัตว์นำโรค เป็นต้น การจัดการด้าน GMP จึงเน้นให้มีการตรวจติดตาม เพื่อให้แน่ใจว่ามีการควบคุมดูแลอย่างมีประสิทธิภาพและไม่ส่งผลกระทบต่อแผน HACCP ประเทศไทยกำลังถูกผลักดันจากนานาประเทศ ให้ผู้ผลิตอาหารต้องนำระบบ HACCP ไปใช้ในการควบคุมการผลิต เนื่องจากประเทศไทยเป็นประเทศผู้ส่งออกผลิตภัณฑ์อาหารมากที่สุดประเทศหนึ่งในโลกเพื่อให้เกิดความทัดเทียมกับกฎระเบียบของนานาประเทศด้วยการผลักดันให้มีการนำระบบ HACCP ไปใช้ในการควบคุมการผลิต ซึ่งหมายถึงการผนวกเรื่องของ GMP ซึ่งอยู่ในโปรแกรมการจัดการด้านความปลอดภัยของอาหารกำลังดำเนินการไปอย่างรวดเร็วโดยเริ่มต้นจากประเทศสหรัฐอเมริกาและกำลังขยายไปในประเทศต่างๆ (สุวิมล กิริติพิบูล. 2543 : 1-3)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.1.3 ขั้นตอนการดำเนินงานเพื่อขอการรับรอง GMP

- ขั้นที่ 1 ศึกษาข้อกำหนดของหลักเกณฑ์ GMP
- ขั้นที่ 2 ประชุมขอความสนับสนุนจากผู้บริหารในการจัดทำระบบ GMP
- ขั้นที่ 3 ผู้บริหารและพนักงานทุกระดับต้องมีความมุ่งมั่นปฏิบัติตาม GMP
ประกาศนโยบายให้ทราบทั่วกันเพื่อให้เกิดความร่วมมือจากทุกฝ่าย
- ขั้นที่ 4 - ปรับปรุงสถานที่ผลิตอุปกรณ์เครื่องมือให้ได้ตามข้อกำหนดระบบ
GMP
- จัดทำเอกสารวิธีการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ GMP และการควบคุม
บันทึกเอกสาร
- ขั้นที่ 5 ฝึกอบรมพนักงานทั้งทฤษฎีและเชิงปฏิบัติ
- ขั้นที่ 6 นำเอกสารตามหลักเกณฑ์ GMP ไปดำเนินการปฏิบัติจริง
- ขั้นที่ 7 การตรวจสอบตนเองหรือตรวจสอบภายในและดำเนินการแก้ไข
- ขั้นที่ 8 ยื่นขอรับการตรวจประเมินเบื้องต้น/ตรวจรับรอง GMP ต่อสำนักงาน
คณะกรรมการอาหารและยา
- ขั้นที่ 9 ดำรงมาตรฐานผลิตตามหลักเกณฑ์ GMP และปรับปรุงให้ดีขึ้นต่อไป
(สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา. 2547ง)

2.1.4 แนวคิดเกี่ยวกับ GMP

เป็นระบบประกันคุณภาพที่มีการปฏิบัติและพิสูจน์แล้วจากกลุ่มนักวิชาการด้านอาหารทั่วโลกแล้วว่าสามารถทำให้อาหารเกิดความปลอดภัย เป็นที่เชื่อถือยอมรับจากผู้บริโภค โดยอาศัยหลายปัจจัยที่เชื่อมโยงสัมพันธ์กัน ดังนั้นหากยังสามารถปฏิบัติตามแนวทางที่กำหนดได้ทั้งหมด ก็จะทำให้อาหารมีคุณภาพมาตรฐานและมีความปลอดภัยมากที่สุด

ข้อกำหนด GMP สุขลักษณะทั่วไปมี 6 ข้อกำหนด ดังนี้

1. สถานที่ตั้งและอาคารผลิต
2. เครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต
3. การควบคุมกระบวนการผลิต
4. การสุขาภิบาล
5. การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด
6. บุคลากรและสุขลักษณะ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ในแต่ละข้อกำหนดมีวัตถุประสงค์หลักเพื่อให้ผู้ผลิตมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนอันตรายทั้งทางด้านจุลินทรีย์ เคมี และกายภาพลงสู่ผลิตภัณฑ์ ซึ่งอาจมาจากสิ่งแวดล้อม ตัวอาคาร เครื่องจักรอุปกรณ์ที่ใช้ การดำเนินงานในแต่ละขั้นตอนการผลิต รวมถึงการจัดการในด้านสุขอนามัยทั้งในส่วนของความสะอาด การบำรุงรักษาและผู้ปฏิบัติงาน

ข้อกำหนด GMP น้ำบริโภค (GMP เฉพาะผลิตภัณฑ์) มี 11 ข้อกำหนด ดังนี้

1. สถานที่ตั้งและอาคารผลิต
2. เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์การผลิต
3. แหล่งน้ำ
4. การปรับคุณภาพน้ำ
5. ภาชนะบรรจุ
6. สารทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ
7. การบรรจุ
8. การควบคุมคุณภาพมาตรฐาน
9. การสุขาภิบาล
10. บุคลากรและสุขลักษณะผู้ปฏิบัติงาน
11. บันทึกและรายงาน

วัตถุประสงค์ในแต่ละข้อกำหนดนั้นเช่นเดียวกับ GMP ของสุขลักษณะทั่วไป แต่ GMP น้ำบริโภคนั้นจะเน้นประเด็นการควบคุมกระบวนการผลิตน้ำบริโภค โดยขยายรายละเอียดในการควบคุมเพื่อป้องกันการปนเปื้อนชัดเจนยิ่งขึ้น ตั้งแต่ข้อ 3-8 ซึ่งเป็นขั้นตอนในการผลิตและมีการเพิ่มเติมในส่วนของบันทึก และรายงานเพื่อให้ผู้ผลิตเห็นความสำคัญและประโยชน์ในการเก็บข้อมูลรายงานบันทึกที่เกี่ยวข้อง เช่นผลวิเคราะห์แหล่งน้ำและผลิตภัณฑ์เป็นต้น ซึ่งจะช่วยป้องกันหรือแก้ไขเมื่อเกิดปัญหาเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ได้ (สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา. 2546ข : 3-4)

2.2 ข้อกำหนดระบบ GMP ของกฎหมาย

ข้อกำหนด GMP เป็นการปรับปรุงระบบการควบคุมความปลอดภัยที่ผู้ผลิตอาหารจะต้องปฏิบัติตาม โดยจะต้องดำเนินการจัดเตรียมสภาพแวดล้อมในโรงงานผลิต การปฏิบัติให้เป็นไปตามหลักสุขาภิบาล หลักสุขอนามัยและความสะอาดทั้งในการผลิต และบุคลากรในสายงานผลิต โดยให้ตระหนักถึงความสะอาด ปลอดภัย มีระเบียบวินัย เพื่อสร้างสุขลักษณะที่ดีในการผลิตเป็นสิ่งสำคัญ วิธีการผลิตอาหารจะต้องมีการกำหนดวิธีการผลิต เครื่องมือ เครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหาร ซึ่งการดำเนินการดังกล่าวนี้ผู้ผลิตจะต้องคำนึงถึงสิ่งต่าง ๆ ดังต่อไปนี้

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.2.1 สถานที่ตั้งและอาคารผลิต

1) ที่ตั้งและสิ่งแวดล้อม จะต้องอยู่ในที่ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนได้ง่าย โดยสถานที่ตั้ง ตัวอาคารและบริเวณโดยรอบจะต้องสะอาด หลีกเลี่ยงสิ่งแวดล้อมที่มีโอกาสก่อให้เกิดการปนเปื้อนกับอาหาร เช่น แหล่งเพาะพันธุ์สัตว์ แมลง กองขยะ คอกปศุสัตว์ บริเวณที่มีฝุ่นมาก บริเวณบริเวณน้ำท่วมขังและสกปรก และไม่ควรใกล้แหล่งมีพิษ หากหลีกเลี่ยงไม่ได้ ผู้ผลิตจะต้องมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากภายนอกเข้าสู่บริเวณผลิตอย่างมีประสิทธิภาพ

2) อาคารผลิต มีการออกแบบและก่อสร้างในลักษณะที่ง่ายแก่การบำรุงสภาพรักษาความสะอาด และสะดวกในการปฏิบัติงาน โดยการก่อสร้างที่คงทน ทำความสะอาดและซ่อมแซมให้อยู่สภาพที่ดี แยกบริเวณผลิตอาหารและที่อยู่อาศัยเป็นส่วน มีมาตรการป้องกันสัตว์และแมลงไม่ให้เข้าในบริเวณอาคารผลิต มีการจัดสัดส่วนบริเวณเป็นไปตามสายงานผลิต และระบบแสงและการระบายอากาศที่เหมาะสมเพียงพอ

(1) บริเวณผลิต

- ต้องแยกบริเวณผลิตอาหารออกเป็นสัดส่วน ไม่ปะปนกับที่อยู่อาศัย หรือที่ผลิตยา เครื่องสำอาง และวัตถุมีพิษ

- จัดให้มีพื้นที่เพียงพอที่จะติดตั้งเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต ให้เป็นไปตามลำดับขั้นตอนการผลิตและแบ่งแยกพื้นที่ให้เป็นสัดส่วนเพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้ามจากวัตถุดิบสู่ผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการฆ่าเชื้อแล้ว

- ไม่มีสิ่งของที่ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตอยู่ในบริเวณผลิต

- บริเวณเก็บวัตถุดิบ ภาชนะบรรจุและสารเคมีต้องเก็บเป็นส่วนไม่ปะปนกัน มีชั้นหรือยกพื้นสูงเพื่อจัดวางอย่างเพียงพอ และไม่วางชิดผนัง

(2) พื้น ฝาผนัง และเพดาน ต้องทำด้วยวัสดุที่มีความแข็งแรง ทนทาน ไม่

ชำรุด ผิวเรียบไม่ดูดซับน้ำ พื้นมีความลาดเอียงสู่ทางระบายน้ำ และมีการระบายน้ำได้ดี

(3) ระบบระบายอากาศและแสงสว่าง

- ควรมีการระบายอากาศอย่างเพียงพอเพื่อลดอันตรายที่อาจเกิดขึ้น เนื่องจากความชื้น หรือฝุ่นละอองจากการผลิต

- ควรจัดการให้มีแสงสว่างเพียงพอต่อการปฏิบัติงานการติดตั้งหลอดไฟ ควรมีฝาครอบได้หลอดไฟ เพื่อป้องกันไม่ให้เศษแก้วจากหลอดไฟ ตกลงสู่อาหารที่กำลังผลิตหรือขนส่ง

(4) การป้องกันสัตว์และแมลง สำหรับช่องเปิดเข้าสู่อาคาร เช่น หน้าต่าง

ช่องระบายอากาศ ควรมีการติดตั้งมุ้งลวดหรือตาข่ายที่สามารถถอดล้างทำความสะอาดได้ง่าย และทางเข้าออกอาคารผลิตควรมีประตู หรือม่านพลาสติกที่ปิดสนิท ไม่มีช่องว่างที่ขอบประตูทั้งด้านบนและด้านล่าง เพื่อป้องกันสัตว์และแมลงเข้าสู่อาคารผลิต

ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.2.2 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต

1) เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ที่สัมผัสกับอาหาร ทำจากวัสดุที่ไม่ทำปฏิกิริยากับอาหาร ไม่เป็นพิษ ไม่เป็นสนิม แข็งแรง ทนทาน มีผิวสัมผัสและรอยเชื่อมเรียบเพื่อป้องกันการทำความสะอาด ไม่กักคร่อน และไม่ควรถาด้วยไม้ เนื่องจากไม้จะเกิดการเป็ยกชื้นและเป็นแหล่งสะสมของเชื้อรา

2) การออกแบบและการติดตั้ง ต้องคำนึงถึงการป้องกันการปนเปื้อนของเชื้อจุลินทรีย์ และใช้งานได้สะดวก

(1) อุปกรณ์ที่ใช้ในการให้ความร้อนควรสามารถเพิ่มหรือลดอุณหภูมิได้ตามต้องการและมีประสิทธิภาพ รวมทั้งมีการติดตั้งอุปกรณ์ตรวจวัดอุณหภูมิที่มีความเที่ยงตรงด้วย

(2) ไม่วางเครื่องจักรติดกับผนัง เพื่อให้่ายในการทำความสะอาดได้อย่างทั่วถึง และสะดวกต่อการตรวจสอบสภาพเครื่องจักร

(3) ใ้ละที่เกี่ยวข้งกับกระบวนการผลิตต้องมีความสูงที่เหมาะสม

3) จำนวนเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ ต้องมีอย่างเพียงพอ และเหมาะสมต่อการปฏิบัติงานในแต่ละประเภท เพื่อไม่ให้เกิดการล่าช้าในการผลิต อันอาจทำให้เชื้อจุลินทรีย์เจริญเติบโตจนทำให้อาหารเน่าเสียได้

4) การแบ่งประเภทของภาชนะที่ใช้ ควรแยกภาชนะสำหรับใส่อาหาร ใส่ขยะหรือของเสีย สารเคมีและสิ่งที่ไม่ใช่อาหาร ออกจากกันอย่างชัดเจน

5) การจัดเก็บอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ แล้วควรแยกเก็บเป็นสัดส่วนอยู่ในสภาพที่เหมาะสม เพื่อไม่ให้มีโอกาที่จะเกิดการปนเปื้อนจากฝุ่นละอองและสิ่งสกปรก

2.2.3 การควบคุมกระบวนการผลิต

1) วัตถุดิบ ส่วนผสม และภาชนะบรรจุ

(1) คัดเลือกวัตถุดิบที่มีคุณภาพดี มีการล้างหรือทำความสะอาดตามความจำเป็น และเก็บรักษาภายใต้สภาวะที่ป้องกันการปนเปื้อนได้

(2) ควรจัดเก็บอย่างเป็นระบบ เพื่อสามารถนำวัตถุดิบที่ได้รับก่อน ไปใช้ได้ตามลำดับก่อนหลัง

(3) หากจำเป็นต้องเก็บวัตถุดิบที่เน่าเสียง่ายเป็นเวลานานเกิน 4 ชั่วโมงควรเก็บไว้ในที่เย็นเพื่อป้องกันการเสื่อมเสีย

2) น้ำ น้ำแข็ง และไอน้ำที่สัมผัสกับอาหาร

(1) ต้องมีคุณภาพตามประกาศกระทรวงสาธารณสุขและควรนำไปใช้ในสภาพที่ถูกสุขลักษณะ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

(2) หากมีการนำน้ำกลับมาใช้ซ้ำควรมีมาตรการควบคุมเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการเจริญเติบโตของจุลินทรีย์ และเกิดการปนเปื้อนเข้าสู่วัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์ เช่น มีการเปลี่ยนน้ำที่ใช้แช่ หรือล้างวัตถุดิบตามความเหมาะสมหรือไม่เกิน 4 ชั่วโมง

3) การผลิต การเก็บรักษา การขนย้าย และขนส่งผลิตภัณฑ์อาหาร

(1) ต้องดำเนินการภายใต้การควบคุมสภาวะที่ป้องกันการเสื่อมสภาพของอาหาร และภาชนะบรรจุอย่างเหมาะสม เช่น อุณหภูมิ ความชื้น เป็นต้น และต้องถูกสุขลักษณะเพื่อป้องกันการปนเปื้อน

(2) หากมีการใช้สารเคมีเติมลงไปในการอาหารจะต้องควบคุมปริมาณสารเคมีไม่ให้เกินกว่าที่กฎหมายกำหนด

4) การควบคุมอุณหภูมิและเวลาในการผลิตอาหาร เนื่องจากอุณหภูมิและเวลามีผลต่อการเจริญเติบโตของจุลินทรีย์ในอาหารทั้งที่ก่อให้เกิดโรคและทำให้อาหารเสื่อมเสีย ดังนั้นจึงต้องพิจารณาในทุกขั้นตอน โดยเฉพาะขั้นตอนการใช้ความร้อนในการฆ่าเชื้อ การทำให้เย็น การแปรรูปในกระบวนการผลิตและการเก็บรักษา เช่น น้ำมะพร้าวในภาชนะปิดสนิท ต้องฆ่าเชื้อที่อุณหภูมิ 75 องศาเซลเซียส เวลา 10 นาที และเก็บในที่เย็น 5 องศาเซลเซียส

5) การบันทึกและรายงานผล โดยเฉพาะในเรื่องผลการตรวจวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ และปริมาณการผลิตของผลิตภัณฑ์ รวมทั้งวันเดือนปีที่ผลิตโดยให้เก็บบันทึกและรายงานไว้อย่างน้อย 2 ปี เพื่อเป็นข้อมูลตรวจสอบย้อนกลับได้ในกรณีที่เกิดปัญหา

2.2.4 การสุขาภิบาล

เป็นเกณฑ์สำหรับสิ่งที่ย้ำความสะอาดในการปฏิบัติงานทั้งหลายเช่น น้ำใช้ ห้องน้ำห้องส้วม อ่างล้างมือ การป้องกันและกำจัดศัตรูพาหะและแมลง ระบบกำจัดขยะมูลฝอย และทางระบายน้ำทิ้ง ซึ่งสิ่งเหล่านี้จะช่วยเสริมให้สุขลักษณะของสถานที่ตั้งและอาคารการผลิต เครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิต และการควบคุมกระบวนการผลิตให้มีความปลอดภัยมากยิ่งขึ้น

1) น้ำที่ใช้ในโรงงาน ต้องเป็นน้ำสะอาด มีการปรับคุณภาพน้ำตามความจำเป็น น้ำที่ใช้ล้างพื้น โตะ หรือเครื่องมือควรมีการฆ่าเชื้อโดยการเติมคลอรีน

2) อ่างล้างมือหน้าทางเข้าบริเวณผลิต ต้องมีจำนวนเพียงพอ มีสบู่เหลวสำหรับล้างมือ และน้ำยาฆ่าเชื้อมือกรณีที่จำเป็น รวมทั้งมีอุปกรณ์ทำให้มือแห้งอย่างถูกสุขลักษณะ เช่น กระดาษ ที่เป่าลมร้อน และจัดให้มีอ่างล้างมือในบริเวณผลิตตามความเหมาะสม

3) ห้องน้ำ ห้องส้วม และอ่างล้างมือหน้าห้องส้วม ต้องสะอาดถูกสุขลักษณะ มีการติดตั้งอ่างล้างมือและสบู่เหลว อุปกรณ์ทำให้มือแห้ง ต้องแยกจากบริเวณที่ผลิต หรือไม่เปิดสู่บริเวณผลิตโดยตรง และต้องมีจำนวนเพียงพอสำหรับผู้ปฏิบัติงาน :

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

4) การป้องกันและกำจัดสัตว์และแมลง มีมาตรการป้องกันกำจัดหนู แมลง และ สัตว์พาหะอื่น ๆ เช่น การวางกับดักหรือกาวดักหนู แมลงสาบ เป็นต้น นอกจากนี้หากมีการใช้ สารฆ่าแมลงในบริเวณผลิตจะต้องคำนึงถึงโอกาสเสี่ยงที่จะเกิดการปนเปื้อนในอาหารด้วย

5) ระบบกำจัดขยะมูลฝอย จัดให้มีภาชนะรองรับขยะมูลฝอยที่มีฝาปิดในจำนวนที่ เพียงพอและเหมาะสม และมีระบบกำจัดขยะออกจากสถานที่ผลิตที่ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนกลับ เข้าสู่กระบวนการผลิต

6) ทางระบายน้ำทิ้ง ต้องมีอุปกรณ์ดักเศษอาหารอย่างเหมาะสม เพื่อป้องกันการอุดตัน และการปนเปื้อนกลับเข้าสู่กระบวนการผลิตอาหาร หรือดักสัตว์พาหะที่อาจเข้าสู่บริเวณผลิต

2.2.5 การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด

เกณฑ์ข้อนี้จะช่วยให้การทำงานเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ และเสริมการ ป้องกันการปนเปื้อนอันตรายสู่อาหาร ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

1) ตัวอาคารสถานที่ผลิต ต้องทำความสะอาดและรักษาให้อยู่ในสภาพที่สะอาด ถูกสุขลักษณะสม่ำเสมอ

2) เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต

(1) ต้องทำความสะอาด ดูแล และเก็บรักษาให้อยู่ในสภาพที่สะอาดทั้งก่อน และหลังการผลิต สำหรับชิ้นส่วนของเครื่องมือ เครื่องจักรต่าง ๆ ที่อาจเป็นแหล่งสะสมจุลินทรีย์ หรือก่อให้เกิดการปนเปื้อนในอาหารหลังจากการทำความสะอาดที่เหมาะสมและเพียงพอแล้ว ควรมีการฆ่าเชื้อเครื่องมืออุปกรณ์ที่สัมผัสอาหารก่อนการใช้งานด้วย

(2) การล้างเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ แล้วควรทำในสภาพที่ป้องกันการปนเปื้อน

3) สารเคมีทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ

(1) ผู้ผลิตต้องมีข้อมูลเกี่ยวกับวิธีการใช้สารเคมีทำความสะอาดหรือฆ่าเชื้อ เช่น ควรทราบความเข้มข้น อุณหภูมิที่ใช้และระยะเวลา เพื่อสามารถให้สารเคมีดังกล่าวได้อย่างมีประสิทธิภาพและปลอดภัย

(2) การจัดเก็บสารเคมีควรเก็บแยกจากบริเวณที่เก็บอาหาร และมีป้ายระบุ อย่างชัดเจนเพื่อป้องกันการนำไปใช้ผิดและเกิดการปนเปื้อนเข้าสู่อาหาร

2.2.6 บุคลากรและสุขลักษณะผู้ปฏิบัติงาน

บุคลากรที่เกี่ยวข้องกับการผลิตเป็นปัจจัยที่สำคัญอันจะทำให้การผลิตเป็นไป อย่างถูกต้องตามขั้นตอนและวิธีปฏิบัติงาน รวมทั้งสามารถป้องกันการปนเปื้อนจากการปฏิบัติงาน และตัวบุคลากรเอง เนื่องจากร่างกายเป็นแหล่งสะสมเชื้อโรคและสิ่งสกปรกต่าง ๆ ที่อาจปนเปื้อน เข้าสู่อาหารได้ การปฏิบัติงานอย่างไม่ถูกต้องหรือถูกสุขลักษณะอาจเป็นสาเหตุของการปนเปื้อนของ การค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

อันตรายทั้งทางด้านกายภาพ เคมี และจุลินทรีย์ที่ก่อให้เกิดความเจ็บป่วยต่อผู้บริโภคได้ ดังนั้นบุคลากรควรได้รับการดูแลรักษาสุขภาพและความสะอาดส่วนบุคคล รวมทั้งการฝึกอบรม เพื่อพัฒนาจิตสำนึกและความรู้ในการปฏิบัติงานอย่างถูกต้องและเหมาะสม

1) สุขภาพ

- (1) ผู้ปฏิบัติงานในบริเวณผลิตต้องมีสุขภาพดี ไม่เป็นโรคเรื้อรัง วัณโรคระยะอันตราย ดิซยาเสฟติค พิศุราเรื้อรัง ไข้ซาง และโรคผิวหนังที่น่ารังเกียจ
- (2) ผู้ที่มีอาการไอ จาม เป็นไข้ ท้องเสียควรหลีกเลี่ยงจากการปฏิบัติงานส่วนที่สัมผัสอาหาร
- (3) กรณีจำเป็นที่จะต้องให้พนักงานที่มีบาดแผลหรือได้รับบาดเจ็บปฏิบัติงานที่สัมผัสอาหาร จะต้องปิดหรือพันแผลและสวมถุงมือ เพื่อป้องกันมิให้เกิดการปนเปื้อนลงสู่อาหาร

2) สุขลักษณะ

- (1) ผู้ปฏิบัติงานที่สัมผัสกับอาหารควรมีการแต่งกายและพฤติกรรมที่เหมาะสม ดังนี้ สวมเสื้อหรือชุดกันเปื้อนที่สะอาดและเหมาะสมต่อการปฏิบัติงาน เช่น ผู้ปฏิบัติงานบริเวณผลิตที่มีความเปียกชื้น ควรสวมผ้ากันเปื้อนพลาสติกที่กันน้ำได้
 - มือและเล็บพนักงานถือว่าเป็นส่วนที่สัมผัสอาหารมากที่สุด ดังนั้นพนักงานควรไว้เล็บสั้น และไม่ทาเล็บ
 - การล้างมืออย่างถูกสุขลักษณะเป็นสิ่งจำเป็นที่ต้องปฏิบัติทุกครั้งก่อนและหลังการปฏิบัติงานและภายหลังออกจากห้องน้ำ ห้องส้วม
 - หากสวมถุงมือในการปฏิบัติงาน ถุงมือที่ใช้ควรอยู่ในสภาพสมบูรณ์ สะอาดและทำด้วยวัสดุที่ไม่มีสารละลายหลุดออกมาปนเปื้อนอาหาร และของเหลวซึมผ่านไม่ได้ กรณีไม่สวมถุงมือต้องมีมาตรการให้พนักงานล้างมือ เล็บ แขนให้สะอาด
 - ควรสวมผ้าปิดปาก สวมหมวกที่คลุมผม ในขั้นตอนผลิตอาหารที่จำเป็น
 - ไม่สวมใส่เครื่องประดับต่าง ๆ ขณะปฏิบัติงาน ไม่นำสิ่งของส่วนตัวหรือสิ่งของอื่นๆ เข้าไปในบริเวณผลิตอาหารและไม่สูบบุหรี่ ไม่ข้วนน้ำลาย/น้ำมูกขณะปฏิบัติงาน
 - ในขณะที่ปฏิบัติงานควรงดเว้นนิสัยแกะ เกา การไอหรือจาม ในบริเวณแปรรูปอาหาร หรือหากจำเป็นจะต้องล้างมือทุกครั้ง
 - ไม่รับประทานอาหาร หรือนำสิ่งอื่นใดเข้าปากขณะปฏิบัติงานอยู่ในบริเวณผลิตหรือกระทำการอื่นที่จะก่อให้เกิดความสกปรก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3) การฝึกอบรม

(1) ควรจัดการอบรมพนักงานให้มีความรู้ ความเข้าใจในการปฏิบัติตนด้านสุขลักษณะทั่วไป และความรู้ในการผลิตอาหารตามความเหมาะสมและเพียงพอ ทั้งก่อนการรับเข้าทำงานและขณะปฏิบัติงาน

(2) ควรมีการทบทวนและตรวจสอบความรู้ของผู้ปฏิบัติงานเป็นระยะและควรปลูกฝังจิตสำนึกที่ดีเพื่อให้เกิดความรู้สึกร่วมกันรับผิดชอบต่ออาหารที่ผลิต

(3) ผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงานเมื่ออยู่ในบริเวณผลิตต้องปฏิบัติตามกฎข้อบังคับเช่นเดียวกับผู้ปฏิบัติงาน

(สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา. 2544 : 11-20)

2.3 ความสัมพันธ์ระหว่างข้อกำหนด GMP กฎหมายและข้อกำหนด GMP สาทล

หลักเกณฑ์ GMP ที่กำหนดเป็นกฎหมาย แบ่งออกเป็นหมวดหมู่โดยสรุปสาระสำคัญแต่ละหมวดตามลำดับ ดังนี้

หมวดที่ 1 : สถานที่ตั้งและอาคารการผลิต

หมวดที่ 2 : เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต

หมวดที่ 3 : การควบคุมกระบวนการผลิต

หมวดที่ 4 : การสุขาภิบาล

หมวดที่ 5 : การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด

หมวดที่ 6 : บุคลากรและสุขลักษณะผู้ปฏิบัติงาน

ทั้งนี้ โดยอาศัยหลักการและเหตุผลสำคัญ 2 ประการ ประการแรกคือ เป็นการปรับหลังจากที่มีการใช้ GMP แบบสมัครใจมานานแล้ว จึงจัดหมวดหมู่และจัดลำดับให้เข้าใจง่าย ตลอดจนเหมาะสมสอดคล้องกับสภาพความเป็นจริงของผลิตภัณฑ์และการดำเนินงานของสถานประกอบการในประเทศ ประการที่สองคือ โดยอาศัยแนวทางข้อกำหนดของ Codex ซึ่งเป็นข้อกำหนดสากลและเป็นที่ยอมรับโดยทั่วไป

หลักเกณฑ์ GMP ตามมาตรฐานสากล (Codex) (General Principle of Food Hygiene) มีหัวข้อสำคัญดังนี้

1. วัตถุประสงค์

2. ขอบข่ายและนิยาม

3. การผลิตขั้นต้น

4. สถานประกอบการและการออกแบบสิ่งอำนวยความสะดวก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

5. การควบคุมการปฏิบัติงาน
6. การบำรุงรักษา และการสุขาภิบาลสถานประกอบการ
7. สุขลักษณะส่วนบุคคล
8. การขนส่ง
9. ข้อมูลผลิตภัณฑ์และการสร้างความเข้าใจให้ผู้บริโภค
10. การฝึกอบรม

(สถาบันอาหาร. 2545 : 27-35)

ตารางที่ 2.1 แสดงการเปรียบเทียบความสัมพันธ์ระหว่างข้อกำหนดตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข เรื่องวิธีการผลิตเครื่องมือ เครื่องใช้ในการผลิตและการเก็บรักษาอาหารของ GMP กฎหมายและข้อกำหนดของ GMP สากล (Codex)

ข้อกำหนด GMP ตามมาตรฐานสากล (Codex)	ความสัมพันธ์	ข้อกำหนด GMP ที่เป็นมาตรการบังคับทางกฎหมาย
1. วัตถุประสงค์ 2. ขอบข่ายและนิยาม 3. การผลิตขั้นต้น		
4. สถานประกอบการและการออกแบบสิ่งอำนวยความสะดวก	✓	1. สถานที่ตั้งและอาคารการผลิต 2. เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต 4. การสุขาภิบาล
5. การควบคุมการปฏิบัติงาน	✓	3. การควบคุมกระบวนการผลิต
6. การบำรุงรักษา และการสุขาภิบาลสถานประกอบการ	✓	4. การสุขาภิบาล 5. การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด
7. สุขลักษณะส่วนบุคคล	✓	6. บุคลากร และสุขลักษณะผู้ปฏิบัติงาน
8. การขนส่ง	✓	2. เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต 3. การควบคุมกระบวนการผลิต
9. ข้อมูลผลิตภัณฑ์และการสร้างความเข้าใจให้ผู้บริโภค		- มีการจัดเก็บบันทึกการวิเคราะห์ที่จำเป็นไว้ - ได้กำหนดมาตรการบังคับเรื่องฉลากในประกาศกระทรวงสาธารณสุขฉบับที่เกี่ยวข้อง
10. การฝึกอบรม	✓	6. บุคลากร

หมายเหตุ เครื่องหมาย ✓ แสดงว่า ข้อกำหนด GMP ตามมาตรฐานสากล มีความสัมพันธ์กับข้อกำหนด GMP ที่เป็นมาตรการบังคับทางกฎหมาย

ที่มา : เอกสารประกอบการสัมมนา อบรมวิชาการด้านอุตสาหกรรมอาหาร สถาบันอาหาร (2545)
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.4 ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ GMP

การนำมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ไปใช้ในองค์กรให้เกิดประโยชน์สูงสุด นั้นต้องประกอบด้วยองค์ประกอบด้วยต่อไปนี้

1. ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง

- ผู้บริหารระดับสูงกำหนดนโยบายการจัดการและให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง
- ผู้บริหารระดับสูงกำหนดนโยบายหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต
- ผู้บริหารระดับสูงมีจิตสำนึกว่าการจัดระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตเป็นปัญหาของผู้บริหาร
- ผู้บริหารระดับสูงแสดงเจตจำนงที่จะปฏิบัติตามกฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องกับการจัดระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต
- ผู้บริหารระดับสูงแสดงเจตจำนงที่จะปรับปรุงและป้องกันอันตรายจากผลิตภัณฑ์ที่จะเกิดกับลูกค้าและผู้บริโภคอย่างต่อเนื่อง
- ผู้บริหารระดับสูงแสดงเจตจำนงที่จะจัดสรรทรัพยากรให้เพียงพอเหมาะสมในการดำเนินการตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต
- ผู้บริหารระดับสูงเป็นผู้นำในการแสดงความรับผิดชอบ และดูแลให้มีการปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างสม่ำเสมอ

2. ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญ มีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่าง

จริงจัง

- มีการเผยแพร่ นโยบายการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารตามหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ในองค์กรและเปิดโอกาสให้ทุกคนมีส่วนร่วมในการให้ข้อคิดเห็น
- ทุกคนมองเห็นความสำคัญของนโยบายการจัดการระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต
- มีการกำหนดโครงสร้างอำนาจหน้าที่และความรับผิดชอบของพนักงานทุกคนระดับที่เกี่ยวข้องกับการจัดการระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต
- มีการจัดตั้งหน่วยงานด้านการจัดการระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต
- พนักงานที่ปฏิบัติหน้าที่ซึ่งมีผลกระทบต่อด้านการจัดการระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต คุณสมบัติที่เหมาะสม
- ทุกคนมีจิตสำนึกตระหนักถึงอันตรายและความเสี่ยงในกิจกรรมที่รับผิดชอบ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่อนุญตให้มาใช้ประโยชน์ด้านการค้า

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

- ทุกคนมีจิตสำนึกในการบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์อย่างสม่ำเสมอ
 - ทุกคนมีจิตสำนึกในการผลิต การเคลื่อนย้าย การจัดเก็บ การเก็บรักษาและ การส่งมอบ ด้วยความระมัดระวัง
 - พนักงานตรวจสอบตามตารางการปฏิบัติงาน ก่อนการปฏิบัติงานทุกวัน
 - จัดให้มีการปฐมนิเทศให้กับพนักงานใหม่
3. การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ
- ทรัพยากรที่มีอยู่มีประสิทธิภาพและประสิทธิผลเพียงพอ
 - มีการจัดหาอุปกรณ์และการป้องกันการปนเปื้อนจากอันตรายทางกายภาพ อันตรายทางเคมี และอันตรายทางชีวภาพ
 - จัดซื้อผลิตภัณฑ์ อุปกรณ์ ปัจจัยการผลิต หรือเครื่องมือเครื่องจักรที่มีความปลอดภัยเพียงพอ
 - มีอุปกรณ์ตรวจวัดที่เกี่ยวกับการปนเปื้อนจากอันตรายทางกายภาพ อันตรายทางเคมี และอันตรายทางชีวภาพ
 - มีสภาพแวดล้อมในการทำงานที่เหมาะสม
4. การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง
- มีแผนเตรียมความพร้อมสำหรับการผลิตที่อาจมีความผิดปกติ และทบทวนแผนการหลังการเกิด ความผิดปกติ
 - ตรวจสอบประเมินการดำเนินงานตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตตามช่วงเวลาที่กำหนดอย่างสม่ำเสมอ
 - มีการเก็บข้อมูลการผลิต อย่างสม่ำเสมอ เพื่อนำความบกพร่องมาแก้ไขและฝึกอบรมเตรียมความพร้อมหากมีการเกิดซ้ำ
 - มีการตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงานเช่น ความร้อน แสงสว่าง เสียง ปริมาณสารเคมีในบรรยากาศอยู่เป็นประจำ เพื่อที่จะนำข้อมูลไปใช้ในการพิจารณาปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงานให้มีความปลอดภัย
 - มีการแก้ไขข้อบกพร่องที่พบจากการติดตามตรวจสอบ การวัดผลการปฏิบัติการ ตรวจสอบ รายงานการผลิตการซ่อมบำรุงเครื่องจักร ซึ่งรวมถึงการต้องหยุดผลิตเนื่องจากก่อเกิดความเสียหายและเกิดค่าใช้จ่าย
 - รวบรวมข้อร้องเรียนและข้อเสนอแนะจากลูกค้า เพื่อลดผลกระทบใด ๆ ที่เกิดขึ้นตามสาเหตุภายในระยะเวลาที่เหมาะสมพร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันมิให้เกิดซ้ำอีก และนำข้อมูลดังกล่าวมาปรับปรุงกระบวนการผลิต
 - มีการนำข้อมูลที่ได้จากการตรวจติดตามตรวจสอบต่าง ๆ มาวิเคราะห์หาจุดอ่อนของระบบและนำเข้าสู่การประชุมเพื่อทบทวนการดำเนินการปรับปรุงระบบให้มี

เอกสารนี้เป็นเอกสารของบริษัทฯ การนำเอกสารนี้ไปใช้โดยไม่ผ่านการอนุมัติจากบริษัทฯ ถือว่าผิดกฎหมาย

ประสิทธิผลมากขึ้น

- มีการทบทวนนโยบายการผลิตขององค์กรเป็นระยะๆเพื่อให้แน่ใจว่านโยบายที่กำหนดยังมีความเหมาะสมกับองค์กร
- มีการปลูกจิตสำนึกด้านความปลอดภัยในการผลิตอย่างต่อเนื่อง

(สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม. 2547ข)

2.5 ข้อมูลเกี่ยวกับอุตสาหกรรมอาหารในประเทศไทย

2.5.1 อุตสาหกรรมอาหาร

อุตสาหกรรมอาหาร หมายถึง อุตสาหกรรมที่นำผลผลิตจากภาคเกษตรซึ่งได้แก่ ผลผลิตจากพืช ปศุสัตว์และการประมง มาใช้เป็นวัตถุดิบหลักในการผลิต โดยอาศัยเทคโนโลยีต่าง ๆ ในกระบวนการผลิต เพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่สะดวกต่อการบริโภค หรือการนำไปใช้ในขั้นต่อไปและเป็นการยืดอายุการเก็บรักษาผลผลิตจากพืช ปศุสัตว์และการประมง โดยผ่านกระบวนการแปรรูปขั้นต้น หรือขั้นกลางเป็นสินค้าสำเร็จรูป หรือขั้นปลายที่เป็นผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

อุตสาหกรรมอาหารเป็นอุตสาหกรรมลำดับแรกที่ได้รับการสนับสนุนมาตั้งแต่ประเทศไทยเริ่มประกาศใช้แผนพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ ฉบับที่ 1 ในปี พ.ศ.2504 เนื่องจากเป็นอุตสาหกรรมที่ใช้เงินลงทุนน้อยใช้วัตถุดิบภายในประเทศสูง และสามารถนำเอาทรัพยากรที่อุดมสมบูรณ์ของประเทศไปพัฒนาเพื่อประโยชน์ในทางอุตสาหกรรมได้มาก ทำให้ง่ายต่อการพัฒนาเพื่อการลงทุน นอกจากนี้อุตสาหกรรมอาหารยังก่อให้เกิดผลเชื่อมโยงไปสู่กิจกรรมการผลิตอื่นๆที่เป็นอุตสาหกรรมสนับสนุน เช่น การผลิตกระป๋อง ผลิตภัณฑ์พลาสติกอื่นจะนำไปสู่การจ้างงานและรายได้ประชาชาติที่สูงขึ้น การพัฒนาอุตสาหกรรมในช่วงแรกๆ มีวัตถุประสงค์ในการผลิตเพื่อทดแทนการนำเข้าหรือเพื่อใช้ภายในประเทศเป็นประการสำคัญ ต่อมาเมื่อการผลิตขยายตัวมากขึ้นผู้ประกอบการมีความรู้ความชำนาญมากขึ้น อุตสาหกรรมเริ่มได้ประโยชน์จากการผลิตในปริมาณมากและเกิดศักยภาพในการส่งออก การพัฒนาอุตสาหกรรมอาหารจึงเปลี่ยนทิศทางการผลิตเพื่อทดแทนการนำเข้าไปสู่การผลิตเพื่อส่งออก และสามารถนำรายได้มาสู่ประเทศมากขึ้น

2.5.2 โครงสร้างอุตสาหกรรมอาหารไทย

อุตสาหกรรมอาหารและเครื่องดื่มของไทยมีรากฐานการผลิตที่เข้มแข็งกว่าประเทศอื่นในภูมิภาคเดียวกัน บริษัทผู้แปรรูปอาหารรายใหญ่เกือบทั้งหมดเป็นผู้ส่งออก และพึ่งพิงตลาดต่างประเทศค่อนข้างมาก แนวโน้มที่สำคัญที่ส่งผลกระทบต่อชนิดและคุณภาพของสินค้าและทำให้โครงสร้างอุตสาหกรรมเริ่มเปลี่ยนแปลงมีหลายปัจจัย ได้แก่

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

- ประเทศไทยเป็นประเทศที่เปิดกว้างในการค้าทำให้มีการใช้วัตถุดิบนำเข้าเพื่อแปรรูปของโรงงานในประเทศค่อนข้างมาก ทำให้บริษัทสามารถผลิตสินค้าที่หลากหลายและออกผลิตภัณฑ์ใหม่มาแนะนำตลาด

- การเพิ่มความวิตกกังวลและการดูแลสุขภาพทำให้คนไทยตื่นตัวในการเลือกบริโภคอาหาร อาหารประเภทแมโครไบโอติกส์ (macrobiotics) อาหารเจ อาหารสุขภาพจึงได้รับความนิยมมากขึ้น ถึงแม้ตลาดจะไม่ใหญ่โตอย่างแถบยุโรป แต่ผู้บริโภคก็ให้ความสนใจสูง มีความต้องการอาหารกลุ่มเพื่อสุขภาพที่ราคาแพง และสะดวกในการบริโภค

- การขยายตัวของธุรกิจค้าปลีกที่เพิ่มขึ้นมากกว่า 700 สาขาทั่วประเทศ ทำให้ผู้บริโภคเปลี่ยนแปลงพฤติกรรมและคาดหวังกับความหลากหลายของสินค้า คุณภาพ และราคามากขึ้น ทำให้ธุรกิจค้าปลีกใช้เป็นเงื่อนไขต่อรองผู้ผลิตให้ผลิตสินค้าที่มีมาตรฐานสูงขึ้น

- การเปลี่ยนแปลงของพฤติกรรมผู้บริโภคทำให้ผู้แปรรูปอาหารหันมาลงทุนผลิตสินค้าพร้อมรับประทานและอาหารแช่แข็งเพิ่มมากขึ้น

- อุตสาหกรรมขนมขบเคี้ยวได้รับอานิสงส์จากการขยายตัวของวัฒนธรรมอาหารยุโรปและธุรกิจสถานบันเทิงและท่องเที่ยว รวมทั้งการขยายจำนวนร้านค้าปลีกทำให้ช่องทางกระจายสินค้าเพิ่มขึ้นมาก ทำให้บริษัทผู้ผลิตทั้งขนาดใหญ่และ OTOP ต่างได้รับประโยชน์ และได้มีการขยายตลาดส่งออกเพิ่มขึ้นด้วย

- ร้านแฟรนไชส์ (franchise) อาหารของต่างประเทศขยายตัวอย่างรวดเร็วทั้งในรูปแบบร้านอาหารและเอาต์เล็ต (outlet) เพื่อตอบสนองการดำเนินชีวิตที่สะดวกสบายของผู้บริโภค การเติบโตของธุรกิจอาหารฟาสต์ฟู้ดส์ (fast foods) เป็นตัวเร่งให้อุตสาหกรรมอาหารอื่นๆขยายตัวด้วย เช่น เบเกอรี่ ผลิตภัณฑ์นม อุตสาหกรรมเนื้อสัตว์และไก่

- อุตสาหกรรมแปรรูปอาหารทะเลของไทยมีขนาดใหญ่เป็นอันดับ 4 ในเอเชีย รองจาก ญี่ปุ่น จีน และอินเดีย สินค้าที่ผลิตได้มากกว่าร้อยละ 90 เพื่อการส่งออก ดังนั้นการยกระดับคุณภาพมาตรฐานการผลิตจึงเป็นหัวใจสำคัญเพื่อการรักษาตลาด รูปแบบสินค้าที่ส่งออกเป็นอาหารกระป๋องและแช่แข็งประมาณร้อยละ 80 สินค้าส่งออกที่สำคัญ คือ ทูน่า กระป๋อง กุ้งแช่แข็ง และหมึกแช่แข็ง

(สถาบันอาหาร. 2546)

2.5.3 กฎระเบียบการค้าโลกที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมอาหารของไทย

จากการเปิดการค้าเสรีและการร่วมมือทางด้านการค้าของแต่ละประเทศ ภูมิภาค และเขตการค้าก่อให้เกิดกฎระเบียบมาตรฐานและข้อกำหนดใหม่ เพื่อเอื้อประโยชน์ต่อกลุ่มสมาชิกมากขึ้น หรือเพื่อก่อให้เกิดความเป็นธรรมด้านการค้าให้มากที่สุด ประเทศไทยซึ่งเป็นผู้ส่งออกอาหารรายสำคัญของโลกจึงต้องกำหนดทิศทางและนโยบายให้สอดคล้องกับกฎระเบียบ

เอเอสอาร์ออนไลน์สารพิมพ์ธุรกิจเพื่อการค้าและข้อมูลเชิงลึกเกี่ยวกับสินค้าและบริการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

มาตรฐานที่เปลี่ยนแปลงอยู่ตลอดเวลา เพื่อสร้างเสถียรภาพในการส่งออกซึ่งในปัจจุบันกฎระเบียบสากลต่าง ๆ ส่งผลกระทบต่อการส่งออกของไทยทั้งในเชิงบวกและลบ ซึ่งหมายถึงการเผชิญกับข้อกีดกันทางการค้าในรูปแบบต่าง ๆ ในขณะเดียวกันก็กล่าวได้ว่าเป็นโอกาสที่ไทยจะสร้างมาตรฐานให้เป็นที่ยอมรับในตลาดโลกได้ไม่ยาก จากการเป็นผู้นำตลาดด้านอาหารที่มีส่วนแบ่งในตลาดโลกถึงร้อยละ 2 จัดเป็นผู้ส่งออกอันดับ 5 รองจาก สหภาพยุโรป สหรัฐอเมริกา แคนาดา และจีน ซึ่งถือเป็นข้อได้เปรียบคู่แข่งประการหนึ่ง จะเห็นได้ว่าการนำมามาตรการทางการค้าทั้งในรูปแบบภาษีและมิใช่ภาษี รวมถึงการจำกัดโควตาการนำเข้ามาใช้เพื่อกีดกันทางการค้าทวิความรุนแรงมากยิ่งขึ้น โดยเฉพาะมาตรการทางด้านสุขอนามัยที่กลุ่มประเทศผู้นำเข้ารายใหญ่ของโลกพยายามนำมาใช้เพื่อป้องกันผู้บริโภคและผู้ผลิตในประเทศของตนเอง ไทยจึงได้รับผลกระทบดังกล่าวมาโดยตลอด ส่งผลให้การส่งออกสินค้าอาหารในบางปีต้องปรับตัวลดลง อย่างไรก็ตามภายหลังจากแก้ไขปัญหาล้วนทั้งในด้านการปรับปรุงกระบวนการผลิตของผู้ประกอบการและการเร่งเจรจาต่อรองของภาครัฐในแต่ละปี ส่งผลให้การส่งออกอาหารของไทยยังคงส่งออกได้ต่อเนื่อง (สถาบันอาหาร. 2547 : 68)

2.5.4 กฎเกณฑ์ กติกา การค้าโลก

กฎเกณฑ์ กติกา การค้าของ WTO ที่สมาชิกจะต้องปฏิบัติตามฝ่ายกฎเกณฑ์ทางการค้าสำนักเจรจาการค้าพหุภาคีได้ให้ข้อมูลไว้ว่า WTO กำหนดกฎเกณฑ์ กติกา การค้าไว้อย่างกว้างขวาง โดยมีขอบเขตครอบคลุมทั้งเรื่องการค้าสินค้าและการค้าบริการและโดยที่ WTO มีสมาชิกถึง 150 ประเทศ จึงอาจกล่าวได้ว่ากฎเกณฑ์การค้าของ WTO เปรียบเสมือนกติกาการค้าของโลกนั่นเอง อย่างไรก็ตามในที่นี้จะพิจารณากันเฉพาะกติกา กฎเกณฑ์สำคัญที่สุดและเป็นหัวใจของ WTO ในส่วนของการค้าสินค้า ได้แก่

(1) หลักการห้ามเลือกปฏิบัติระหว่างสินค้าของสมาชิกอื่น หมายความว่า หากสมาชิกให้สิทธิใดๆ กับสินค้าของประเทศสมาชิกอื่น ก็จะต้องให้สิทธิที่เหมือนกันกับสินค้าอย่างเดียวกันของสมาชิก WTO ทุกประเทศ

(2) หลักการห้ามเรียกเก็บภาษีนำเข้าสูงกว่าที่ผูกพันไว้ ในตอนเข้าเป็นสมาชิก WTO แต่ละประเทศจะลดภาษีนำเข้าสินค้าทั้งสินค้าเกษตรและสินค้าอุตสาหกรรม และให้สัญญาผูกพันว่าจะไม่เรียกเก็บภาษีนำเข้าจากสินค้าของประเทศสมาชิกอื่นในอัตราที่สูงกว่าที่ตนผูกพันไว้

(3) หลักการห้ามเลือกปฏิบัติระหว่างสินค้านำเข้าและสินค้าที่ผลิตภายในประเทศ WTO ห้ามประเทศสมาชิกเลือกปฏิบัติระหว่างสินค้าที่ผลิตในประเทศและสินค้านำเข้าจากประเทศสมาชิก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

(4) หลักการห้ามจำกัดการนำเข้าหรือส่งออกสินค้าโดยใช้โควตา WTO ห้ามสมาชิกจำกัดการส่งออกหรือนำเข้าสินค้าโดยใช้โควตา เนื่องจากเป็นมาตรการที่ไม่โปร่งใส อย่างไรก็ตาม WTO อนุญาตให้จำกัดการนำเข้าหรือส่งออกโดยเก็บภาษีนำเข้าหรือส่งออกได้ แต่ประเทศที่นำเข้าจะต้องไม่เก็บภาษีนำเข้าสูงกว่าอัตราที่ผูกพันไว้ หลักการทั้ง 4 ข้อที่กล่าวมาเป็นหัวใจสำคัญของ WTO ที่ช่วยส่งเสริมการค้าเสรีระหว่างสมาชิกของ WTO ทั้ง 150 ประเทศ

กฎระเบียบการค้าโลกเรื่องการทุ่มตลาดและการตอบโต้การทุ่มตลาด มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด เป็นมาตรการประเภทแรก ที่ประเทศต่างๆสามารถใช้เพื่อคุ้มครองผู้ผลิตสินค้าภายในประเทศของตน หากมีการทะลักของสินค้าจากต่างประเทศเข้ามาในการค้าระหว่างประเทศ อาจมีกรณีที่ผู้ส่งออกสินค้าส่งสินค้าออกไปขายในต่างประเทศ (Export Price) ในราคาที่ต่ำกว่าราคาที่ขายภายในประเทศของตน (Normal Value) หรือที่เรียกว่า การทุ่มตลาด WTO จึงอนุญาตให้ประเทศผู้นำเข้าที่ถูกทุ่มตลาดสามารถเก็บภาษีเพื่อตอบโต้การทุ่มตลาดได้ แต่จะต้องเป็นไปตามกฎเกณฑ์กติกาที่ WTO กำหนดไว้เท่านั้น และไม่สามารถเก็บภาษีตอบโต้การทุ่มตลาดตามใจได้ โดยผู้ประกอบการของประเทศผู้นำเข้า สามารถยื่นคำร้องขอต่อหน่วยงานที่รับผิดชอบให้ได้สวนว่าสินค้าที่นำเข้ามีการทุ่มตลาดหรือไม่ ซึ่งในกรณีของประเทศไทย สามารถยื่นคำร้องได้ที่กรมการค้าต่างประเทศ กระทรวงพาณิชย์ โดยประเทศผู้นำเข้าจะตัดสินใจเก็บอากรตอบโต้การทุ่มตลาดต่อเมื่อพิจารณาได้ว่า มีการทุ่มตลาดในสินค้าที่ถูกยื่นขอให้ได้สวนจริง มีความเสียหายเกิดขึ้นต่ออุตสาหกรรมภายในประเทศผู้นำเข้า และความเสียหายที่เกิดขึ้นเกิดจากการทุ่มตลาด ทั้งนี้ ประเทศที่เรียกเก็บภาษีตอบโต้การทุ่มตลาดจะเรียกเก็บได้ไม่เกิน 5 ปี และผู้มีส่วนได้เสีย ได้แก่ ผู้ส่งออกหรือผู้นำเข้าซึ่งอยู่ภายใต้การได้สวน รัฐบาลประเทศของผู้ส่งออก หรือผู้ผลิตสินค้าที่เหมือนกันหรือประเภทเดียวกันของประเทศผู้นำเข้า สามารถยื่นขอทบทวนเพื่อยุติการเก็บภาษีตอบโต้การทุ่มตลาด หรือลด หรือเพิ่มภาษีอากรตอบโต้การทุ่มตลาดที่เรียกเก็บได้ แต่จะต้องมีเหตุผลและข้อมูลสนับสนุนด้วย ในกรณีที่ผู้ประกอบการได้รับความเดือดร้อนจากสินค้านำเข้าที่ทุ่มตลาด หรือสินค้าของตนถูกเก็บอากรตอบโต้การทุ่มตลาดโดยไม่เป็นธรรม ก็สามารถหารือปัญหาดังกล่าวได้ที่กรมการค้าต่างประเทศ กระทรวงพาณิชย์

กฎเกณฑ์การค้าโลกเรื่องมาตรการตอบโต้การอุดหนุนการเปิดเสรีทางการค้าตาม WTO จะต้องมีกฎระเบียบมาควบคุมคู่กันไปด้วย เพื่อให้การค้ามีการแข่งขันที่เป็นธรรม ซึ่งหนึ่งในกฎระเบียบที่สำคัญ คือ กฎระเบียบเรื่องการอุดหนุนและมาตรการตอบโต้การอุดหนุน คือการที่รัฐบาลให้ความช่วยเหลือทางการเงินกับผู้ประกอบการ WTO ได้อุดหนุนเป็น 2 ประเภท คือ

1. การอุดหนุนที่ห้ามทำ ได้แก่ การอุดหนุนเพื่อการส่งออกและการอุดหนุนที่มีเงื่อนไขให้ใช้สินค้าในประเทศมากกว่าสินค้านำเข้า
2. การอุดหนุนที่ทำได้แต่อาจถูกตอบโต้ได้ WTO อนุญาตให้สมาชิกทำได้ แต่หากส่งผลกระทบต่อสมาชิกอื่น ก็อาจถูกเก็บอากรตอบโต้การอุดหนุน หรือถูกฟ้องใน WTO ได้

เอกสารนี้เป็นเอกสารของกรมการค้าระหว่างประเทศ กระทรวงพาณิชย์ หากมีการนำไปใช้ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การที่ WTO จำกัดรูปแบบการอุดหนุนที่ทำให้เกิดผลกระทบต่อประเทศอื่น จึงทำให้ประเทศที่พึ่งพาการส่งออก เช่นประเทศไทย ซึ่งมีเงินทุนน้อยในเรื่องการอุดหนุนเมื่อเทียบกับประเทศใหญ่ๆ ซึ่งมีกำลังทุนมากกว่า ได้รับประโยชน์จากการที่ WTO กำหนดให้ประเทศสมาชิกต้องจำกัดขอบเขต และวิธีการให้การอุดหนุนอย่างไรก็ตาม ประเทศสมาชิกไม่สามารถใช้มาตรการตอบโต้การอุดหนุนได้ตามอำเภอใจ โดย WTO ได้กำหนดหลักเกณฑ์ การใช้มาตรการตอบโต้การอุดหนุนว่าจะใช้ได้เมื่อมีเงื่อนไขครบ 3 ข้อดังนี้

1. มีการอุดหนุนทางการเงินที่รัฐบาลให้เป็นการเฉพาะเจาะจงต่อบริษัท / อุตสาหกรรม / ภูมิภาคในประเทศตน
2. ผู้ได้รับการอุดหนุนได้รับประโยชน์จากโครงการต่างๆ ของรัฐ
3. อุตสาหกรรมภายในของประเทศผู้นำเข้าได้รับความเสียหายจากผลของการนำเข้สินค้าที่ได้รับการอุดหนุน

กฎเกณฑ์การค้าโลกเรื่องมาตรการปกป้อง มาตรการปกป้องหรือมาตรการ safeguard ซึ่ง WTO อนุญาตให้ประเทศสมาชิกใช้ได้ หากมีการทะลักของสินค้านำเข้าซึ่งก่อให้เกิด หรือถูกคามที่จะก่อให้เกิดความเสียหายร้ายแรงต่ออุตสาหกรรมภายในประเทศที่ผลิตสินค้า ที่คล้ายคลึงหรือที่แข่งขันกัน โดยตรงในขณะที่การเก็บอากรตอบโต้การทุ่มตลาด และอากรตอบโต้การอุดหนุนเป็นเครื่องมือในการตอบโต้สินค้านำเข้าที่ทุ่มตลาด หรืออุดหนุนซึ่ง WTO ถือว่าไม่ชอบธรรม มาตรการปกป้องเป็นกลไกที่ช่วยปกป้องอุตสาหกรรมภายในประเทศเป็นการชั่วคราว ซึ่งเป็นมาตรการที่ช่วยรองรับการเปิดตลาดของประเทศ และให้โอกาสอุตสาหกรรมภายในได้มีเวลาปรับตัว เพื่อให้สามารถแข่งขันกับสินค้านำเข้าได้ WTO ได้กำหนดกฎกติกาที่ประเทศสมาชิกจะต้องปฏิบัติตาม หากจะใช้มาตรการปกป้อง อาทิเช่น จะต้องมีการระบุนการได้สวนที่เป็นธรรม และชัดเจนก่อนที่จะใช้มาตรการได้ การใช้มาตรการสามารถทำได้โดยการขึ้นอากรขาเข้าที่มากกว่าอัตราที่ตกลงกันไว้ใน WTO หรือการจำกัดปริมาณการนำเข้าของสินค้า และจะต้องใช้มาตรการปกป้องกับทุกประเทศที่ส่งออกสินค้าที่คล้ายกันหรือแข่งขันกันโดยตรง ยกเว้นแต่ได้รับการยกเว้นตาม WTO เป็นต้น ปัจจุบันกระทรวงพาณิชย์ได้ยกร่างกฎหมายการใช้มาตรการปกป้องเพื่อคุ้มครองอุตสาหกรรมภายในที่ได้รับผลกระทบจากการทะลักเข้ามาของสินค้านำเข้า หากผู้ประกอบการได้รับผลกระทบจากการทะลักเข้ามาของสินค้านำเข้า หรือสินค้าของตนถูกประเทศผู้นำเข้าใช้มาตรการปกป้องก็สามารถติดต่อสำนักมาตรการปกป้องและตอบโต้ทางการค้า กรมการค้าต่างประเทศ กระทรวงพาณิชย์ได้ (สำนักงานเจรจาพหุภาคี. 2550)

บทบาทของอุตสาหกรรมอาหารต่อธุรกิจอุตสาหกรรมอาหารมุ่งเน้นการผลิตและการตลาดในเชิงเศรษฐกิจและการแสวงหากำไรเป็นหลัก และด้วยความต้องการที่จะให้ธุรกิจอยู่รอดมีความเจริญก้าวหน้า จึงทำการผลิตและการตลาดทั้ง 2 ลักษณะคือการผลิตและการตลาดที่การสนองความต้องการของผู้บริโภคและการผลิตและการตลาดที่การสร้างความต้องการแก่

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผู้บริโภค ในการดำเนินธุรกิจยุคปัจจุบัน อุตสาหกรรมอาหารนอกจากมีภาระหน้าที่โดยตรงต่อเจ้าของกิจการหรือผู้ถือหุ้น ด้วยการสร้างผลกำไรให้แล้ว อุตสาหกรรมอาหารยังมีภาระหน้าที่ที่ต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบของประเทศ และความต้องการของคู่ค้าอีกทั้งจะต้องรับผิดชอบต่อสังคม และกติกาทาสังคมในด้านต่างๆ และบทบาทของอุตสาหกรรมอาหารในการแก้ปัญหาโภชนาการจะครอบคลุมถึงการผลิตอาหารที่มีคุณภาพและมีความปลอดภัย อาหารที่ผลิตจากอุตสาหกรรมอาหารจำเป็นอย่างยิ่งที่จะต้องมีความปลอดภัยผู้ผลิตอาหารจะต้องมีความรู้และความเข้าใจถึงคุณสมบัติของอาหารที่ตนเองผลิต วัตถุดิบที่ใช้กระบวนการผลิต การขนส่งและการเก็บรักษา เข้าใจในระบบควบคุมคุณภาพ และเข้าใจในกระบวนการป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นกับผู้บริโภค อุตสาหกรรมอาหารต้องดำเนินการอย่างถูกต้องตามหลักวิชาการในการผลิตอาหาร รวมทั้งการปฏิบัติให้สอดคล้องกับกฎระเบียบด้านอาหารของประเทศ

2.6 ประวัติและการดำเนินงานโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา

โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดาเป็นโครงการที่เกิดขึ้น จากการที่พระบาทสมเด็จพระเจ้าอยู่หัวภูมิพลอดุลยเดชฯ ทรงเป็นห่วงพสกนิกรชาวไทย ทรงปรารถนาจะให้เห็นทุกคนอยู่ดีมีสุขตามสมควรแก่อัตภาพ โดยเฉพาะอย่างยิ่งเกษตรกร จากการเสด็จพระราชดำเนินแปรพระราชฐานไปในจังหวัดต่างๆ ทรงพบความเดือดร้อนและปัญหามากมาย และโดยที่เกษตรกรเป็นอาชีพหลักของประเทศไทย จึงทรงมุ่งมั่นที่จะพัฒนาการเกษตรของไทยให้เจริญก้าวหน้า ซึ่งทำให้เกิดเป็น "โครงการส่วนพระองค์เกี่ยวกับการเกษตร สวนจิตรลดา" ขึ้นภายในบริเวณพระตำหนักจิตรลดารโหฐาน อันเป็นที่ประทับ เพื่อศึกษางานทางด้านเกษตรต่างๆ สำหรับหาวิธีการแก้ไขปัญหาคือต้อง เช่น การเลี้ยงโคนม การเลี้ยงปลานิล การปลูกข้าว ไร่สีข้าว ป่าไม้ สานิต และอื่นๆ อีกมากมาย เพื่อนำข้อมูลที่ได้จากการศึกษาการดำเนินงาน มาเป็นแบบอย่างสำหรับไปปฏิบัติตามหรือปรับปรุงแก้ไขในอาชีพนั้น นอกจากนี้ยังเกิดเป็นโครงการเพื่อบำบัดความเดือดร้อนเฉพาะหน้าของราษฎร ที่ขอพระราชทานพระมหากรุณาช่วยเหลือ ได้แก่ การตั้งศูนย์รวมนมเพื่อรับซื้อนมสดจากเกษตรกรผู้เลี้ยงโคนม และต่อมาเมื่อเกิดปัญหานมสดล้นตลาดก็ได้ทรงพระกรุณาโปรดเกล้าฯ ให้สร้างโรงนมผงขึ้น เพื่อแปรรูปนมสดให้เก็บไว้ได้นาน โดยพระราชทานพระราชทรัพย์ส่วนพระองค์เป็นทุนในการก่อสร้าง โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา ดำเนินงานกิจกรรมด้านการเกษตรต่างๆ มาเป็นเวลากว่า 40 ปี วัตถุประสงค์เพื่อ

1. เป็นโครงการทดลอง
2. เป็นโครงการตัวอย่าง
3. เป็นโครงการที่ไม่หวังผลตอบแทนแบบธุรกิจ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

โดยมีพระบรมราชานุญาตให้ผู้ที่สนใจเข้ามาศึกษาดูงาน และยังเป็นสถานที่ให้การฝึกงานแก่นิสิต นักศึกษาทั่วประเทศด้วย โดยแบ่งการดำเนินงานออกเป็น 2 รูปแบบ

1. แบบไม่ใช่ธุรกิจ เป็นโครงการที่ได้รับความสนับสนุนจากหน่วยราชการหลายหน่วยงาน
2. แบบกึ่งธุรกิจ ไม่ใช่ธุรกิจเต็มตัว เป็นโครงการที่มีรายรับรายจ่าย ที่เรียกว่ากึ่งธุรกิจ เพราะที่ไม่มีกำไรแต่มีผลกำไรมาขยายงาน

2.6.1 โครงการแบบไม่ใช่ธุรกิจ ได้แก่

- 1) ป่าไม้สาธิต
- 2) นาข้าวทดลอง
- 3) ปลาหมอเทศและปลานิล
- 4) โครงการอนุรักษ์พันธุกรรมพืช

2.6.2 โครงการแบบกึ่งธุรกิจ

1) ศูนย์รวมนม

เริ่มกิจการตั้งแต่ พ.ศ. 2512 โดยรับนมสดจากสหกรณ์โคนมหนองโพ และโรงโคนมสวนจิตรลดา เพื่อนำมาผลิตเป็นนมสดพาสเจอร์ไรส์ ออกจำหน่ายให้กับประชาชน และโรงเรียนต่างๆ เป็นการส่งเสริมการดื่มนมเพื่อสุขภาพพลานามัยของเยาวชนและประชาชนทั่วไป ศูนย์รวมนม สวนจิตรลดา แต่เดิมเริ่มต้นดำเนินการรับน้ำนมจากโรงโคนมสวนจิตรลดา มาบรรจุขวดส่งให้สมาชิก ต่อมาเมื่อได้รับน้ำนมจากโคนมที่มีจำนวนมากขึ้น จึงสั่งซื้อเครื่องพาสเจอร์ไรส์ขนาดกำลังการผลิต 250 ลิตรต่อชั่วโมง ในปี พ.ศ. 2519 ปี พ.ศ. 2526 ศูนย์รวมนมขยายกำลังการผลิตมากขึ้น ได้มีการซื้อเครื่องพาสเจอร์ไรส์ใหม่ เป็นขนาด 350 ลิตรต่อชั่วโมง และเลิกใช้เครื่องเก่า ซึ่งต่อมา นำไปผลิตน้ำผลไม้พาสเจอร์ไรส์ จนกระทั่งปี พ.ศ. 2536 เพื่อให้สามารถผลิตนมสดพาสเจอร์ไรส์ออกจำหน่ายเพิ่มขึ้น ตามความต้องการของตลาด และเหมาะสมกับจำนวนน้ำนมสดที่รับเข้ามา จึงเพิ่มเครื่องพาสเจอร์ไรส์ขนาด 1,000 ลิตรต่อชั่วโมง เพื่อผลิตนมสดพาสเจอร์ไรส์รสจืด และใช้เครื่องเดิมขนาด 350 ลิตรต่อชั่วโมง ผลิตนมสดพาสเจอร์ไรส์รสปรุงแต่ง ปี พ.ศ. 2543 จัดสร้างถังพักนมจำนวน 2 ถัง ให้สามารถรับนมสดได้ถึง 22 คัน เพื่อเป็นการช่วยเหลือเกษตรกรผู้เลี้ยงโคนม และในปี พ.ศ. 2544 จึงได้ติดตั้งเครื่องพาสเจอร์ไรส์ขนาด 2,000 ลิตรต่อชั่วโมง อีก 1 เครื่อง ศูนย์รวมนมมีขีดความสามารถที่จะรับนมสด มาผลิตได้ถึงวันละ 20-22 คัน ปัจจุบันผลิตนมสดพาสเจอร์ไรส์ประมาณวันละ 10-15 คัน โดยเน้นที่นมสดพาสเจอร์ไรส์ทั้งรสจืดและปรุงแต่ง บรรจุถุงและขวด จำหน่ายให้แก่โรงเรียนประมาณ 50 แห่งใน

กรุงเทพมหานคร และเขตปริมณฑล รวมทั้งร้านค้าและผู้บริโภคทั่วไป นอกจากนี้ ยังมีโครงการ
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

นมฟลูออไรด์ป้องกันฟันผุในประเทศไทย ซึ่งเป็นโครงการความร่วมมือของกรมอนามัยกระทรวงสาธารณสุขคณะทันตแพทยศาสตร์มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์ องค์การอนามัยโลก และมูลนิธิ Borrow Dental Milk Foundation ประเทศไทย โดยทางโรงงานศูนย์รวมนม ได้ผลิตนมฟลูออไรด์จัดส่งให้แก่นักเรียนในโรงเรียนที่เข้าร่วมโครงการนี้ ประมาณ 40 โรงเรียน

2) โรงนมผงสวนดุสิต

การตั้งโรงนมผงสวนดุสิต เกิดขึ้นเนื่องจากภาวะนมสดล้นตลาดเมื่อปี พ.ศ. 2512 โดยที่พระบาทสมเด็จพระเจ้าอยู่หัวภูมิพลอดุลยเดชฯ ทรงทราบถึงความเดือดร้อนของผู้เลี้ยงโคนม ที่ไม่สามารถจำหน่ายนมสดที่ผลิตได้ มีนมสดเหลืออยู่มากเกินความต้องการของตลาด จึงทรงพระกรุณาโปรดเกล้าฯ ให้ดำเนินการช่วยเหลือ โดยพระราชทานเงินทรงรองจ่าย รวมทั้งรายได้จากการจำหน่ายนมสด สร้างโรงงานผลิตนมผงขนาดย่อมขึ้นภายในสวนจิตรลดา เพื่อผลิตนมผงจากนมสดที่รับซื้อจากสมาชิกผู้เลี้ยงโคนม เป็นการแก้ปัญหานมสดล้นตลาดส่วนหนึ่ง พระบาทสมเด็จพระเจ้าอยู่หัวภูมิพลอดุลยเดชฯ เสด็จพระราชดำเนินทรงเปิดโรงงาน เมื่อวันที่ 7 ธันวาคม พ.ศ. 2512 และพระราชทานชื่อว่า "โรงนมผงสวนดุสิต" โรงนมผงได้ทำการทดลองปรับปรุง แก้ไข ระบบต่างๆ ของกระบวนการผลิต เพื่อให้เป็นไปตามวัตถุประสงค์ของการผลิต โดยแปรสภาพนมสดให้เป็นนมผงที่มีคุณภาพดี รักษาคุณค่าทางอาหารให้มากที่สุด บริสุทธิ์และได้มาตรฐาน เพื่อให้ผู้สนใจได้ศึกษานำไปเป็นแบบอย่าง ให้สามารถดำเนินการแบบธุรกิจได้ จึงได้มีโครงการปรับปรุงระบบการผลิต ก่อสร้าง และพัฒนาโรงนมผงขึ้นใหม่ตามลำดับ

3) โรงนมเม็ดสวนดุสิต

ปี พ.ศ. 2527 โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา ได้ก่อสร้างโรงนมเม็ดขึ้นใหม่ หลังจากที่ได้เคยทดลองผลิตเมื่อ พ.ศ. 2512 แต่ประสบปัญหาทางเทคนิค ปัจจุบันโรงนมเม็ดได้ผลิตนมเม็ดให้เป็นผลิตภัณฑ์ส่งเสริมโภชนาการแก่ผู้บริโภค และเพื่อรับซื้อนมจากโรงนมผงมาใช้ผลิต ทำให้การดำเนินการของโรงนมผงคล่องตัวยิ่งขึ้น ตลอดระยะเวลาที่ดำเนินการมานมเม็ดสวนดุสิตได้รับความนิยมอย่างกว้างขวาง ทางโรงนมเม็ดจึงได้เพิ่มปริมาณการผลิตโดยสั่งซื้อเครื่องมือเพิ่มเติม รวมทั้งปรับปรุงผลิตภัณฑ์นมเม็ด เพื่อตอบสนองต่อความต้องการของตลาดที่สนใจบริโภคอาหารนม โดยสำรวจความต้องการของผู้บริโภค และทดลองผลิตนมเม็ดหลายรส อาทิ นมเม็ดรสหวาน รสช็อกโกแลต และรสกาแฟ จำหน่ายแก่ผู้บริโภค โดยเฉพาะตามโรงเรียนทั่วไป ในเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2541 โรงนมเม็ดเริ่มผลิตนมเม็ดสำหรับสัตว์เลี้ยง โดยใช้เศษนมหลังจากการคัดแยกเม็ดสมบูรณ์บรรจุของ มาทำการเร่งและบดให้ละเอียด แล้วจึงคอกเม็ดใหม่ ซึ่งขนาดเม็ดจะโตกว่าเดิม นำมาผ่านการอบแห้งและฆ่าเชื้อก่อนบรรจุใส่กล่องจำหน่าย ในขนาด 400 กรัม 50 บาท ปี พ.ศ. 2546 เพื่อให้การปฏิบัติงานผลิตรวดเร็วขึ้น จึงติดตั้งเครื่องบรรจุของใหม่ 2 เครื่อง เป็นเครื่องอัตโนมัติ ชนิดแผ่นฟิล์ม แบบผนึกของตัด 4 แถว สำหรับขนาดบรรจุ 20 เม็ด และไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งยังมีเหตุดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เครื่องอัดโนมัต ชนิดแผ่นฟิล์มแบบผกิกของตัด 3 แฉว สำหรับขนาดบรรจุ 8 เม็ด ขณะนี้โรงนมเม็ดโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา สามารถผลิตนมเม็ดได้วันละประมาณ 30,000 ซอง และได้ส่งผลิตภัณฑ์ออกไปจำหน่ายในร้านค้าหลายแห่ง รวมทั้งสหกรณ์กรุงเทพฯ และสหกรณ์พระนคร ในกรุงเทพมหานคร ตามคำเรียกร้องของผู้บริโภค ซึ่งเป็นการช่วยสนับสนุนกิจการของสหกรณ์เหล่านั้นด้วย

4) โรงเนยแข็ง

เนื่องในวโรกาสเฉลิมพระชนมพรรษา 5 รอบ พ.ศ. 2530 โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา สร้างโรงเนยแข็ง น้อมเกล้าฯ น้อมกระหม่อม ถวายเป็นการเฉลิมพระเกียรติพระบาทสมเด็จพระเจ้าอยู่หัวภูมิพลอดุลยเดชฯ คณะกรรมการบริหารของบริษัท ซีซี ฟริสแลนด์ ประเทศเนเธอร์แลนด์ ร่วมน้อมเกล้าฯ น้อมกระหม่อม ถวายอุปกรณ์สำหรับการผลิตเนยแข็งทางโครงการส่วนพระองค์ฯ จึงจัดทำโครงการงานศึกษาความเป็นไปได้ ในการผลิตเนยแข็ง เพื่อการส่งเสริมแนะนำเป็นอาชีพในอนาคตต่อไป ปัจจุบัน โรงเนยแข็งสามารถผลิตผลิตภัณฑ์ต่างๆ ออกสู่ตลาดได้หลายชนิด เช่น นมข้นหวานบรรจุหลอด นมเปรี้ยวรสต่างๆ ไอศกรีม นมสดพาสเจอร์ไรส์ปราศจากไขมัน เนยสด เนยแข็งปรุงแต่ง ชนิดแผ่นและชนิดทา เนยแข็งเชดด้า และเนยแข็งเกาด้า ซึ่งสมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ สยามบรมราชกุมารี พระราชทานชื่อเนยแข็งที่ผลิตว่า "เนยแข็งมหามงคล" ในปี พ.ศ. 2532 รัฐบาลเคนเนดีย์ น้อมเกล้าฯ น้อมกระหม่อมถวายเครื่องมือพร้อมการติดตั้ง โดยส่งผู้เชี่ยวชาญมาอบรมเกี่ยวกับการบำรุงรักษาเครื่องมือ กรรมวิธีการผลิตผลิตภัณฑ์นมชนิดต่างๆ การใช้เครื่องมือตลอดจนการตรวจสอบ และควบคุมคุณภาพวัตถุดิบระหว่างผลิต จนถึงขั้นตอนสุดท้ายที่ได้ผลิตภัณฑ์ ระหว่างการฝึกอบรม มีการเรียนรู้การทำผลิตภัณฑ์ต่างๆ ทำให้เป็นจุดเริ่มต้นค้นคว้าและพัฒนาผลิตภัณฑ์ออกมา เพื่อให้ผู้บริโภคมีทางเลือกมากขึ้น

5) โรงน้ำดื่ม

เดิมเป็นส่วนหนึ่งของโรงนมผง โดยใช้น้ำที่เหลือจากขบวนการระเหยนม (CONDENSATE) มาผลิตเป็นน้ำดื่ม เนื่องจากผู้อำนวยการโครงการส่วนพระองค์ฯ ได้เห็นประโยชน์ของน้ำ CONDENSATE ที่ผ่านเครื่องระเหยนม (FALLING - FILM TUBULAR EVAPORATOR) ซึ่งมีความบริสุทธิ์ค่อนข้างสูง มีปริมาณมากพอสมควรที่จะนำไปใช้ประโยชน์ในการผลิตน้ำกลั่น เพื่อใช้เติมแบคเตอรีรยนต์ชนิดตะกั่วกรด จึงได้ขอความร่วมมือให้สถาบันวิจัยวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีแห่งประเทศไทย ช่วยดำเนินการวิเคราะห์และปรับปรุงคุณภาพน้ำกลั่นที่ได้ให้มีความบริสุทธิ์ จนอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานของมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม และสามารถนำมาใช้บริโภคอย่างปลอดภัย และในปัจจุบันได้ปรับเปลี่ยนกระบวนการผลิตให้สะดวกและทันสมัยมากขึ้น การศึกษาเท่านั้น ไม่นอญูตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

6) โรงนมยู เอช ที สวนจิตรลดา

ทุกๆ ปีที่ผ่านมา วิกฤตการณ์เรื่องนมสดล้นตลาด ยังคงปรากฏอยู่ มากกว่า 40 ปี อาชีพการเลี้ยงโคนมนั้น ยังคงเป็นปัญหาอยู่ เนื่องจากในช่วงโรงเรียนปิดเทอม เกษตรกรผู้เลี้ยงโคนม และสหกรณ์ยังคงต้องเทนมทิ้งกันอยู่เสมอ โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา มีหน้าที่ปฏิบัติตามพระราชประสงค์ ในการส่งเสริมอาชีพการเลี้ยงโคนม และยังทำหน้าที่ในการแสวงหาซื้อเหียงและหาซื้อมูลต่างๆ เพื่อที่จะแก้ปัญหาหมสดล้นตลาด โดยในปี 2546 ได้ดำเนินการสร้างโรงนมยู เอช ที สวนจิตรลดาขึ้น เพื่อพิสูจน์ว่าการผลิตนมยู เอช ที ด้วยนมสดสามารถทำให้เกษตรกรอยู่รอดได้แทนการใช้นมผงมาละลาย โดยอ้างว่าสามารถทำกำไรให้กับสหกรณ์และโรงงานผลิตนม โดยมีบริษัท เต็ดตรา แพ้ค (ไทย) จำกัด น้อมเกล้าฯ ถวาย เครื่องยู เอช ที มูลค่า 52 ล้านบาท ในการก่อสร้างครั้งนี้ สิ่งสำคัญก็คือ ช่วยเหลือเกษตรกรให้มีความเป็นอยู่ดีขึ้น และได้ช่วยให้เด็กที่อยู่ห่างไกลในถิ่นทุรกันดารได้ดื่มนมที่มีคุณภาพ สำหรับโรงนมยู เอช ที สวนจิตรลดา แห่งนี้ สมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ สยามบรมราชกุมารี เสด็จพระราชดำเนินทรงเปิดโรงงาน เมื่อวันที่ 2 กันยายน 2546 โดยมีกำลังการผลิตเฉลี่ยวันละ 24 ตัน

7) โรงน้ำผลไม้พาสเจอร์ไรส์

เนื่องจากศูนย์รวมนม สวนจิตรลดา ได้เลิกใช้เครื่องพาสเจอร์ไรส์ ที่ใช้งานประมาณ 10 ปีแล้ว เนื่องจากกำลังการผลิตไม่เพียงพอแต่ยังสามารถใช้งานได้ดี ปี พ.ศ. 2527 โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา จึงนำมาทดลองผลิตน้ำผลไม้พาสเจอร์ไรส์ ได้แก่ น้ำส้ม น้ำอ้อย น้ำกระเจี๊ยบ น้ำใบบัวบก น้ำเสาวรส และน้ำขิง ออกจำหน่ายให้กับประชาชน และส่งเสริมให้เกษตรกร รวมถึงผู้ที่สนใจการผลิตน้ำผลไม้ในรูปแบบพาสเจอร์ไรส์ ได้ศึกษาและทดลองผลิตเพื่อให้สามารถยืดอายุการเก็บรักษาได้โดยคงคุณภาพที่ดี ต่อมาโรงน้ำผลไม้พาสเจอร์ไรส์ ซึ่งแต่เดิมปฏิบัติอยู่ในอาคารศูนย์รวมนม จึงไม่สะดวกในการขยายงาน ได้ก่อสร้างอาคารใหม่เสร็จเรียบร้อย ในปี พ.ศ. 2533 โดยมีมูลค่าในการก่อสร้างอาคารใหม่ รวมเป็นเงินทั้งสิ้น 882,328.00 บาท เป็นทุนทรัพย์ของโครงการฯ จำนวน 762,328.00 บาท และบริษัท ซีคอน จำกัด ทูลเกล้าฯ ถวายเงินเป็นจำนวน 125,000.00 บาท

8) โรงน้ำผลไม้บรรจุกระป๋อง

โรงงานผลิตน้ำผลไม้บรรจุกระป๋อง เริ่มโครงการเมื่อปลายเดือนมกราคม พ.ศ. 2535 โดยได้รับความร่วมมือจากสถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง ในด้านการออกแบบก่อสร้างอาคารโรงงานเครื่องจักรบางส่วน และให้คำปรึกษาดทดลองในการผลิตน้ำผลไม้บรรจุกระป๋อง โรงงานได้เปิดดำเนินการผลิตเมื่อวันที่ 14 พฤษภาคม 2535 โดยสมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ สยามบรมราชกุมารี เป็นองค์ประธานทรงเปิดโรงงานผลิตน้ำผลไม้บรรจุกระป๋อง น้ำผลไม้ชนิดแรกที่ผลิตคือ น้ำมะม่วงบรรจุกระป๋อง ต่อมา

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ในปี พ.ศ. 2539 งานวิจัยและพัฒนาได้เริ่มโครงการทดลองผลิตโจ๊กหมูสำเร็จรูปบรรจุกระป๋องจากปลายข้าวที่เหลือจากการสีข้าวเพื่อนำปลายข้าวมาแปรรูปให้เป็นผลิตภัณฑ์ที่มีคุณค่าทางอาหารสูง

9) โรงผลิตภัณฑ์น้ำผึ้ง

โรงผลิตภัณฑ์น้ำผึ้ง ผลิตน้ำผึ้งบริสุทธิ์ บรรจุหลอดพลาสติกและบรรจุขวด ตั้งแต่ปี พ.ศ. 2534 ต่อมาปี 2540 เพิ่มรูปแบบการบรรจุเป็นกระป๋องขนาด 700 ซี.ซี. เพื่อเพิ่มความหลากหลายตามความต้องการของผู้บริโภค โดยมีนโยบายที่จะช่วยเหลือเกษตรกร และสหกรณ์ผู้เลี้ยงผึ้งภาคเหนือ ให้เป็นผู้จัดส่งน้ำผึ้งจากผึ้งที่เกษตรกรเลี้ยงเพื่อช่วยในการผสมเกสรผลไม้ให้มีผลผลิตสูงมากขึ้น ซึ่งส่วนใหญ่เป็นลำไยนอกนั้นเป็นผลไม้อื่นๆ น้ำผึ้งที่โรงผลิตภัณฑ์ผึ้งทำการบรรจุภาชนะนั้น เป็นน้ำผึ้งจากเกสรดอกลำไย ซึ่งมีกลิ่นหอม และรสอร่อยเป็นที่นิยมของตลาด

10) โรงจุลินทรีย์ประยุกต์

โรงเพาะเห็ดได้เริ่มโครงการเมื่อปี พ.ศ. 2531 โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อมุ่งเน้นการนำเศษวัสดุเหลือใช้ทางการเกษตรมาเพาะเห็ด และศึกษาสูตรอาหารที่เหมาะสมต่อการเพาะเลี้ยงเห็ด โดยได้รับการสนับสนุนจากทั้งภาครัฐและเอกชน เช่น จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย ฟาร์มเห็ดอรุณฤกษ์ เป็นต้น การเพาะเลี้ยงเห็ดในสมัยเริ่มต้น จะมีการเพาะเห็ดฟางอุตสาหกรรม เห็ดนางฟ้า และเห็ดหลินจือ แต่ในปัจจุบันมีผู้ต้องการบริโภคเห็ดหลินจือเป็นจำนวนมาก เนื่องจากเห็ดหลินจือจัดว่าเป็นเห็ดที่มีความสำคัญทางด้านเภสัชกรรมเพราะมีสรรพคุณบำบัดโรคเกี่ยวกับระบบทางเดินอาหาร ระบบหายใจ และระบบไหลเวียนโลหิต เป็นต้น ต่อมาจึงยกเลิกการผลิตเห็ดฟาง และเห็ดนางฟ้า โดยเพิ่มกำลังการผลิตเห็ดหลินจือ นอกจากนี้ยังมีการแปรรูปผลิตภัณฑ์จากเห็ดผสมพืชสมุนไพร ซึ่งเป็นการเพิ่มมูลค่าของผลิตภัณฑ์ และเพิ่มความหลากหลายให้แก่ผู้บริโภค

11) โรงสาหร่ายแปรรูป

โรงงานสาหร่ายแปรรูป โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา เป็นหน่วยงานที่ดำเนินการร่วมกับงานเพาะเลี้ยงสาหร่ายเกลียวทอง โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อแปรรูปสาหร่ายเกลียวทอง ที่ผลิตจากงานเพาะเลี้ยงสาหร่ายเกลียวทอง และงานสาหร่ายแปรรูป ในรูปแบบการผลิตที่ครบวงจร นับตั้งแต่การเพาะเลี้ยง จนกระทั่งแปรรูปเป็นผลิตภัณฑ์ต่างๆ ได้แก่ สาหร่ายเกลียวทองบรรจุแคปซูล ข้าวเกรียบสาหร่ายเกลียวทอง โดยทุกขั้นตอนการผลิตเป็นไปตามมาตรฐาน GMP และรักษาคุณค่าทางอาหารทั้งโปรตีน วิตามิน แร่ธาตุต่างๆ ของสาหร่ายเกลียวทองให้คงไว้มากที่สุด

(โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา. 2551 : 15-57)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.7 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

กุลชาติ เสริมสมบุรณ์ (2542 : บทคัดย่อ) ได้ทำการวิจัยเรื่องการนำมาตรการทางกฎหมายมาใช้ในการดำเนินการรับรองระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย (มอก. 18000) ในประเทศไทย วิทยานิพนธ์ฉบับนี้มีจุดประสงค์ที่จะศึกษาวิธีการรับรองระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (มอก. 18000) ในประเทศไทย ซึ่งปัจจุบันกำลังจะเป็นมาตรการกีดกันทางการค้าอีกรูปแบบหนึ่งต่อจากระบบการจัดการ 2 ระบบที่ถูกกำหนด โดยองค์การระหว่างประเทศว่าด้วยการมาตรฐาน (International Organization for Standardization,ISO) คือ ISO 9000 และ ISO 14000 จากการศึกษาพบว่ากฎหมายว่าด้วยมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมมีบทบัญญัติแต่เพียงเรื่องของการรับรองมาตรฐานในตัวผลิตภัณฑ์มิได้มีบทบัญญัติครอบคลุมถึงการรับรองในระบบการจัดการภายในองค์กรแต่เรื่องดังกล่าวปัจจุบัน ได้มีการจัดตั้งองค์กรที่ให้การรับรองระบบการจัดการทั้ง 3 ระบบ อันได้แก่ ISO 9000,ISO 14000 และ มอก.-18000 คือ สถาบันรับรองมาตรฐานไอเอส โอแต่ก็ยังมีได้มีกฎหมายใด ๆ กำหนด ถึงการให้หน่วยรับรอง (Certification Body) ที่เป็นเอกชนรายอื่น สามารถให้การรับรองได้ภายใต้การควบคุมดูแลจากภาครัฐซึ่งอาจส่งผลให้ประเทศไทยสูญเสียหรือเสียเปรียบโอกาสทางการค้าในสังคมโลก เนื่องจากหน่วยรับรองระบบการจัดการที่ได้มาตรฐานสากลของไทยไม่เพียงพอต่อความต้องการขององค์กรที่ต้องการจัดทำระบบวิทยานิพนธ์ฉบับนี้ จึงเสนอให้มีการจัดตั้งองค์กรที่ให้การรับรองระบบงานแก่หน่วยรับรอง ในการตรวจสอบหน่วยรับรองที่ให้การรับรองมาตรฐาน มอก. 18000 ให้เป็นไปตามมาตรฐานที่ทางภาครัฐได้กำหนดไว้ ซึ่งในเรื่องดังกล่าวจะสามารถพัฒนาต่อเนื่องในการให้การรับรองระบบการจัดการ ISO ได้ในอนาคต ถ้าการดำเนินการให้การรับรองดังกล่าวประสบผลสำเร็จและได้รับการยอมรับจากประเทศคู่ค้าที่สำคัญของไทย จะส่งผลให้ประเทศไทยไม่ต้องเสียดุลการค้าในเรื่องการรับรองระบบการจัดการต่าง ๆ ปีละหลายล้านบาทจากหน่วยรับรองต่างประเทศโดยมีรายละเอียดในการนำเสนอต่อไปนี้ 1. ร่างกฎหมายฉบับใหม่ขึ้นมาให้มีขอบเขตครอบคลุมในเรื่องของระบบ การจัดการภายในประเทศ เช่น มอก.18000 และระบบการจัดการอื่น ๆ ในอนาคต 2. กำหนดหน่วยงานในการให้การรับรองระบบงานภายในหน่วยรับรอง (Certification Body) และให้หน่วยรับรองต่าง ๆ ของไทยต้องมาขึ้นทะเบียน และผ่านการรับรองระบบงานจากหน่วยงานดังกล่าวเพื่อสะดวกแก่การควบคุมและเป็นมาตรฐานเดียวกันทุกหน่วยรับรอง 3. สร้างมาตรการทางกฎหมายในการควบคุมและป้องกันการแอบอ้างการนำตรามาตรฐานไปใช้โดยมิชอบ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

วรพัฒน์ คีระพงษ์ (2542 : บทคัดย่อ) ศึกษามาตรฐาน Good Manufacturing Practice (GMP) ของอุตสาหกรรมผลิตยาในประเทศไทย พบว่าหลังจากที่คณะกรรมการอาหารและยา (อย.) ได้กำหนดให้ GMP เป็นข้อบังคับใช้ตามกฎหมายโดยกำหนดองค์ประกอบของมาตรฐานไว้ 16 ข้อ เพื่อเป็นแนวทางให้ผู้ผลิตยาปฏิบัติตามและใช้เป็นเกณฑ์ในการประเมินสถานที่ผลิตยา ซึ่งพบว่าผู้ผลิตยาให้ความสำคัญกับองค์ประกอบของการดำเนินการผลิตมากที่สุด สำหรับปัญหาที่พบในการปฏิบัติตามมาตรฐาน GMP คือปัญหาพื้นที่ไม่เพียงพอ ปัญหาด้านเทคโนโลยี ปัญหาการขาดความร่วมมือของพนักงาน ปัญหาเรื่องในเงินทุน ปัญหาการพัฒนาในการผลิตยา ส่วนประโยชน์ที่ได้รับนั้นผู้ผลิตยามีความเห็นว่าการปฏิบัติตาม GMP ทำให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพและปลอดภัย สามารถตรวจสอบการผลิตได้ทุกขั้นตอนการผลิต ช่วยสร้างชื่อเสียงให้แก่บริษัทได้ให้ผู้ซื้อมีความมั่นใจในคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ซึ่งจะเป็นการยกระดับมาตรฐานของโรงงาน และประโยชน์หลักที่ได้รับมาตรฐาน GMP สามารถป้องกันข้อผิดพลาดที่มีได้จึงใจลงได้ และช่วยลดปริมาณของเสียหรือของที่ต้องนำกลับมาใหม่ได้สามารถควบคุมต้นทุนการผลิตได้ และสามารถช่วยเพิ่มผลผลิตของบริษัท

ประกอบ มิ่งสอน (2543 : บทคัดย่อ) ได้ทำการวิจัยเรื่อง แนวทางการเตรียมความพร้อมของธุรกิจอุตสาหกรรมในการยื่นขอรับการรับรองมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18001 ด้วยวิธีเทคนิคเดลฟาย การวิจัยนี้ เป็นการวิจัยเชิงบรรยายด้วยวิธีเทคนิคเดลฟาย มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาแนวทางการเตรียมความพร้อมของธุรกิจ อุตสาหกรรมในการยื่นขอรับการรับรองมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 โดยศึกษาการเตรียมความพร้อมด้านต่าง ๆ 4 ด้าน คือ ด้านทรัพยากรบุคคล บริหารการจัดการ เครื่องจักรและอุปกรณ์ การเงินและงบประมาณ กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยเป็นผู้เชี่ยวชาญด้านระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย จำนวน 18 คน เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยเป็นแบบสอบถาม 4 รอบ แบบสอบถามรอบแรกเป็นแบบสอบถามแบบปลายเปิด ส่วนรอบที่ 2,3,4 เป็นแบบสอบถามประเมินค่า 5 ระดับ สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล คือค่ามัธยฐาน ค่าฐานนิยม ค่าพิสัย ระหว่างควอไทล์ ผลการวิจัย พบว่า ความเห็นของผู้เชี่ยวชาญที่สอดคล้องกันในข้อที่มีแนวทางระดับมากที่สุด ดังนี้ แนวทางการเตรียมความพร้อมด้านทรัพยากรบุคคล ได้แก่ แนวทางในการแต่งตั้งผู้แทนฝ่ายบริหารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยต้องได้รับการแต่งตั้งจากผู้บริหารสูงสุดขององค์กร มีความตั้งใจ และทัศนคติที่ดีต่อระบบ มอก. 18001 มีอำนาจตัดสินใจในองค์กร แนวทางการแต่งตั้งคณะกรรมการได้รับการแต่งตั้งจากผู้จัดการ แนวทางการพัฒนาและจัดฝึกอบรมจะต้องจัดฝึกอบรมตามมาตรฐานขั้นต่ำที่กฎหมายกำหนดไว้เป็นอย่างน้อย หลักสูตรที่ควรจัดให้กับผู้บริหารได้แก่ นโยบายด้านอาชีวอนามัย และ ความปลอดภัยให้กับคณะกรรมการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยได้แก่ ข้อกำหนดกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการดำเนินงานตามระบบ มอก.18001 หลักประกันความเสี่ยง การตรวจการคำนวณว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ประเมิน แนวทางการเตรียมความพร้อมด้านบริหารการจัดการ ได้แก่ ควรประกาศเผยแพร่ นโยบาย ระบบ มอก.18001 ให้กับพนักงานในองค์กรได้ทราบและเข้าใจจุดมุ่งหมาย สำหรับระยะเวลาที่ใช้ในการเตรียมการ 6-8 เดือน และระยะเวลาที่ใช้ในการจัดทำระบบ มอก. 18001 ตลอดจนได้รับการรับรอง 1 – 1 1/2 ปี แนวทางการเตรียมความพร้อมด้านเครื่องจักรและอุปกรณ์ ได้แก่ การประเมิน สภาพความปลอดภัยของเครื่องจักร และอุปกรณ์ที่ใช้งานอยู่ เปรียบเทียบกับข้อกำหนดตาม กฎหมายและดำเนินการปรับปรุงแก้ไขให้สอดคล้องกับข้อกำหนดตามกฎหมาย จัดหาอุปกรณ์ คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล เครื่องป้องกันอันตรายจากเครื่องจักรที่ได้มาตรฐานไม่น้อยกว่า ที่กฎหมายกำหนดมาใช้งานได้แก่ แหล่งเงินทุนที่ใช้ในโครงการใช้แหล่งเงินทุนภายในองค์กร การใช้จ่ายเงินงบประมาณแบบมีประโยชน์ และคุ้มค่าให้ประยุกต์การดำเนินการตามระบบ มอก. 18001 มาใช้งานร่วมกับระบบคุณภาพอื่นๆ เช่น ISO 9000 , ISO 14000 จะประหยัดทั้งเวลา ค่าใช้จ่าย และ บุคลากร สำหรับค่าใช้จ่ายตลอดทั้งโครงการประมาณ 850,000 – 1,150,000 บาท ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับขนาด ประเภท จำนวนพนักงาน สภาพความเสี่ยงและความพร้อมของเครื่องจักรและ อุปกรณ์ที่ใช้งาน ซึ่งเป็นองค์ประกอบของค่าใช้จ่ายที่แตกต่างกันของแต่ละองค์กร

ธานทิพย์ พงษ์สุภาพ (2544 : บทคัดย่อ) ศึกษาศักยภาพของสถานประกอบการผลิต ไอศกรีมในการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) กรณีศึกษาเขตภาคใต้ ตัวอย่าง ที่ศึกษา ได้แก่ สถานประกอบการไอศกรีมในเขตภาคใต้จำนวน 16 แห่งที่ได้รับใบอนุญาตตั้ง โรงงานและอนุญาตผลิตที่เข้าร่วม โครงการพัฒนายกระดับมาตรฐานการผลิตนมและไอศกรีมของ สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา (อย.) ผลการศึกษาครั้งนี้พบว่าศักยภาพในการปฏิบัติตาม หลัก GMP ของสถานประกอบการผลิตไอศกรีมในเขตภาคใต้อยู่ในระดับต่ำ ความพร้อมของ บุคลากรในระดับบริหารอยู่ในระดับปานกลาง ส่วนปัญหาสำคัญคือข้อจำกัดในเรื่องความรู้ความ เข้าใจในการปฏิบัติการผลิตตามหลักสุขลักษณะที่ดีและปัญหาการขาดสภาพคล่องทางด้านของ เศรษฐกิจ

ศิริกาญจน์ วรรณระมานี (2544 : บทคัดย่อ) ศึกษาการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์และวิธีการที่ ดีในการผลิต (GMP) ในสถานประกอบการผลิตนมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ กรณีศึกษาสถาน ประกอบการขนาดกลางและเล็กในเขตภาคกลาง ซึ่งทำการศึกษา 7 หมวด ได้แก่ หมวดที่ 1 สถานที่ตั้งและอาคารการผลิต หมวดที่ 2 เครื่องมือ อุปกรณ์การผลิต หมวดที่ 3 กระบวนการ ผลิต หมวดที่ 4 การทำความสะอาดและการฆ่าเชื้ออุปกรณ์ หมวดที่ 5 การควบคุมคุณภาพ การ บันทึกลงและการรายงานผล หมวดที่ 6 บุคลากรและหมวดที่ 7 การสนับสนุนการผลิตและการ บำรุงรักษา ผลการศึกษาพบว่าสถานประกอบการขนาดกลางและเล็กในเขตภาคกลางมีการจัดการ ในหมวดที่ 2 ได้ดีที่สุดรองลงมาคือ หมวดที่ 6 หมวดที่ 3 หมวดที่ 1 หมวดที่ 4 หมวดที่ 5 หมวดที่ 7 ตามลำดับและจากการทำสอบค่า พบว่าสถานประกอบการขนาดกลางและเล็กในเขต ภาคกลางมีการจัดการให้เป็นไปตามหลัก GMP ในทุกๆ หมวดที่ในลักษณะภาพรวมที่ไม่แตกต่างกัน ค่า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

กัน ที่ระดับนัยสำคัญ 0.05 ดังนั้นในการพัฒนาเพื่อยกระดับมาตรฐานในการผลิตของสถานประกอบการจึงควรดำเนินการไปพร้อมๆกันในทุกหมวดทั้งในสถานประกอบการขนาดกลางและขนาดเล็ก

สุภาพร รัตนชาย (2545 : บทคัดย่อ) ศึกษาทัศนคติของพนักงานประจำในแผนกผลิต บริษัทไทยเฮลีย จำกัด ที่มีต่อหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตหรือ GMP และทัศนคติต่อปัจจัยการผลิตของการปฏิบัติงานในการลดข้อบกพร่องของผลิตภัณฑ์ตามหลัก GMP ซึ่งประโยชน์ที่ได้รับจากการศึกษาในครั้งนี้จะทำให้ผู้บริหารนำผลการศึกษาที่ได้ไปปรับปรุงและพัฒนาระบบการผลิตและระบบการควบคุมคุณภาพในปัจจุบันให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด ประชากรที่ทำการศึกษาคือ พนักงานประจำทั้งหมดในแผนกการผลิตของบริษัทไทยเฮลีย จำกัด จำนวน 84 คน ซึ่งมีอายุงานอย่างน้อย 1 ปี และผ่านการอบรม GMP มาแล้วอย่างน้อย 1 ครั้ง ซึ่งทำการเก็บข้อมูลโดยใช้แบบสอบถาม และทำการวิเคราะห์ข้อมูลพื้นฐานด้านปัจจัยส่วนบุคคลด้วยค่าร้อยละ และทดสอบสมมติฐานโดยใช้ค่าเฉลี่ยและแปรผลข้อมูลในเชิงพรรณนา จากการศึกษาสรุปได้ว่าปัจจัยส่วนบุคคล คือ เพศ อายุ อายุงานปัจจุบัน ระดับการศึกษา และระดับเงินเดือนที่แตกต่างกัน ทำให้พนักงานมีทัศนคติในประเด็นต่าง ๆ ต่อระบบ GMP และต่อปัจจัยการผลิต ในด้านบุคลากร ด้านสถานที่ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต ด้านการฝึกอบรม ด้านประโยชน์ของระบบ GMP ด้านคุณภาพของวัสดุบรรจุภัณฑ์ การตรวจสอบและการควบคุมของหัวหน้างาน จำนวนมาตรฐานชิ้นงานที่ผลิตได้กะช่วงเวลาหรือกะของการปฏิบัติงาน และเงินรางวัลและการชมเชยในระดับที่เห็นด้วยขึ้นไป และมีทัศนคติที่ดีที่เหมือนกันในระดับคิดเห็นเป็นกลางต่อประเด็นเรื่องความสะอาด ความเหมาะสม และความรับผิดชอบของสายการผลิต ในขณะที่มีทัศนคติในระดับที่เห็นด้วยอย่างยิ่งในทุก ๆ ประเด็นต่อปัจจัยการผลิตด้านเอกสารควบคุมการผลิต

นนทไชย์ วงศ์สุภโชค (2548 : บทคัดย่อ) ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 ของสถานประกอบการที่ได้รับการรับรอง มอก.18001 จากสถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ (สรอ.) กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้คือ ตัวแทนฝ่ายบริหารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย จำนวน 172 คนจากประชากร 199 คน จากสถานประกอบการที่ได้รับการรับรองมาตรฐานระบบการจัดการระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 จาก สรอ. ข้อมูลที่ใช้ในการวิจัยประกอบด้วยข้อมูล จากแบบสอบถามซึ่งมี 2 ตอน คือข้อมูลเกี่ยวกับสถานภาพส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม ซึ่งข้อมูลนี้จะใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูลพื้นฐานของตัวแทนฝ่ายบริหาร ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในสถานประกอบการที่ได้รับการรับรองมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 จากสรอ. และข้อมูลจากแบบสอบถามเกี่ยวกับความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 ซึ่งใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูลระดับของความคิดเห็นเกี่ยวกับความสำเร็จของการปฏิบัติ

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 ของตัวแทนฝ่ายบริหารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในสถานประกอบการที่ได้รับการรับรองมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 จาก สรอ. และปัจจัยส่วนบุคคลของตัวแทนฝ่ายบริหารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่ส่งผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 ในสถานประกอบการที่ได้รับการรับรองมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 จาก สรอ. โดยผลที่ได้จากแบบสอบถามได้ถูกนำมาวิเคราะห์โดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูป SPSS (Statistical Package for the Social Science) ในการวิเคราะห์ข้อมูล จากการวิเคราะห์พบว่าตัวแทนฝ่ายบริหารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยมีระดับความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยต่อปัจจัยความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 ทั้งในภาพรวมและในแต่ละด้าน จากนั้นทำการวิเคราะห์ถึงความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคล กับความสำเร็จของการจัดระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 โดยใช้การวิเคราะห์ Spearman rank correlation จากการวิเคราะห์พบว่าปัจจัยเรื่องเพศมีความสัมพันธ์กับความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 ในด้านที่ 2,3,4 และในภาพรวม ปัจจัยเกี่ยวกับระดับการศึกษามีความสัมพันธ์กับความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 ในด้านที่ 1,3 และในภาพรวม ส่วนปัจจัยเกี่ยวกับระยะเวลาการทำงานทั้งหมดมีความสัมพันธ์กับความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 ในด้านที่ 2 ส่วนปัจจัยของตัวแทนฝ่ายบริหารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่ส่งผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 ในสถานประกอบการที่ได้รับการรับรองมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 จาก สรอ. ใช้การวิเคราะห์โดยการวิเคราะห์ความถดถอยพหุคูณ (Multiple Regression Analysis) จากการวิเคราะห์พบว่าปัจจัยเรื่องเพศสามารถอธิบายความแปรปรวนของความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 ในด้านที่ 2 และโดยรวมได้ร้อยละ 2.9 และ 2.7 ตามลำดับที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05 ส่วนปัจจัยเกี่ยวกับระดับการศึกษาของตัวแทนฝ่ายบริหารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยสามารถอธิบายความแปรปรวนของระดับความคิดเห็นต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 ในด้านที่ 1 ได้ร้อยละ 2.4 ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05 ขณะปัจจัยเรื่องเพศและปัจจัยเรื่องระดับการศึกษาสามารถอธิบายความแปรปรวนของความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 ในด้านที่ 1 ได้ร้อยละ 13.1 ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01

โรงงานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

อรุณฉวี สุนทรวิช (2546 : บทคัดย่อ) ศึกษาระดับความรู้และเจตคติต่อหลักเกณฑ์วิธีการที่ในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ของพนักงานในสถานประกอบการผลิตนมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ขนาดเล็ก และอิทธิพลของปัจจัยส่วนบุคคลได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา ประสบการณ์ทำงานในโรงงานนม ตำแหน่งงาน และการได้รับการอบรม ที่มีต่อความรู้และเจตคติต่อหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ โดยหาความสัมพันธ์ระหว่างความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ และเจตคติต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการศึกษาได้แก่ พนักงานของสถานประกอบการผลิตนมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ขนาดเล็ก 12 แห่ง จำนวน 117 คน โดยใช้แบบสอบถามและแบบทดสอบเป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูลและทำการวิเคราะห์ ผลการวิจัยพบว่า 1) ความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ของพนักงานส่วนใหญ่อยู่ในระดับปานกลาง 2) เจตคติต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ของพนักงานส่วนใหญ่อยู่ในระดับค่อนข้างดี 3) ผลการเปรียบเทียบความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ของพนักงาน เมื่อพิจารณาปัจจัยส่วนบุคคลทั้ง 6 ปัจจัย พบว่าพนักงานที่จัดอยู่ในกลุ่มของปัจจัยต่อไปนี้คือ เพศ อายุ และประสบการณ์ทำงานในโรงงานนมที่ต่างกัน มีความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ไม่ต่างกัน ส่วนพนักงานที่มีระดับการศึกษา ตำแหน่งงาน และการได้รับการอบรมที่ต่างกัน มีความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ โดยพนักงานที่มีระดับการศึกษามัธยมศึกษาตอนต้นหรือต่ำกว่ามัธยมศึกษาตอนปลาย มีความรู้เกี่ยวกับ GMP นมพาสเจอร์ไรส์ ต่ำกว่าพนักงานที่มีระดับการศึกษามัธยมศึกษา ปริญญาตรี และสูงกว่าปริญญาตรี พนักงานบังคับบัญชา มีความรู้เกี่ยวกับ (GMP) นมพาสเจอร์ไรส์ สูงกว่าพนักงานปฏิบัติงาน และพนักงานที่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มีความรู้เกี่ยวกับ (GMP) นมพาสเจอร์ไรส์ สูงกว่าพนักงานที่ไม่เคยฝึกอบรม 4) ผลการเปรียบเทียบเจตคติต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ เมื่อพิจารณาปัจจัยส่วนบุคคลทั้ง 6 ปัจจัย พบว่าพนักงานที่จัดอยู่ในกลุ่มปัจจัยต่อไปนี้คือ เพศ อายุ และระดับการศึกษาที่ต่างกัน มีเจตคติต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ไม่ต่างกัน ส่วนพนักงานที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานนม ตำแหน่งงาน และการได้รับการอบรมที่ต่างกัน มีเจตคติต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ โดยพนักงานที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานนมมากกว่า 10 ปี มีเจตคติดีกว่าพนักงานที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานนมต่ำกว่า 6 ปี พนักงานบังคับบัญชามีเจตคติดีกว่าพนักงานปฏิบัติงาน และพนักงานที่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการค้า

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) มีเจตคติดีกว่าพนักงานที่ไม่เคยฝึกอบรม 5) ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์วิธีการผลิตที่ดีในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ และเจตคติต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ ของพนักงานในสถานประกอบการผลิตนมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ขนาดเล็ก พบว่าความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์วิธีการในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ ไม่มีความสัมพันธ์อย่างมีนัยสำคัญกับเจตคติต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตนมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์

อัจฉรา จงทักษิณาวัตร (2550 : บทคัดย่อ) ศึกษาระดับความรู้เกี่ยวกับระบบ (GMP) ของผู้จัดการฝ่ายผลิตของโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบจากสถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ (สรอ.) อยู่ 2 ระดับ คือระดับความรู้ดี และระดับความรู้ปานกลาง 2) ระดับความคิดเห็นของผู้จัดการฝ่ายผลิตเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัย (GMP) โดยปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่น และตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง จัดอยู่ในระดับเห็นด้วยมากที่สุด และในอีก 3 ปัจจัย จัดอยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก เรียงลำดับตามค่าเฉลี่ยจากมากไปน้อยได้ดังนี้ ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญ มีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง และปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างพอเพียง 3) ผู้จัดการฝ่ายผลิตที่มีปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา และประสบการณ์ทำงานในโรงงานอุตสาหกรรมอาหารที่แตกต่างกัน มีความรู้เกี่ยวกับมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยไม่แตกต่างกัน 4) ผู้จัดการฝ่ายผลิตที่มีปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา และประสบการณ์ทำงานในโรงงานอุตสาหกรรมอาหารที่แตกต่างกันมีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยไม่แตกต่างกัน

วินิตา สุขหล้า (2551 : บทคัดย่อ) ศึกษาระดับความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐานหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของผู้จัดการฝ่ายผลิตของอุตสาหกรรมผลิตยา 2) เพื่อศึกษาระดับความคิดเห็นของผู้จัดการฝ่ายผลิตเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบมาตรฐาน GMP 4 ปัจจัย คือ ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญ มีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบการจัดการและควบคุมการผลิตยาให้ปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง 3) เพื่อศึกษาเปรียบเทียบความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐานหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของผู้จัดการฝ่ายผลิตของอุตสาหกรรมผลิตยาเกี่ยวกับระบบมาตรฐานหลักเกณฑ์การผลิตที่ไม่วารณิใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

วิธีการที่ดีในการผลิตยา (GMP) โดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล 4) เพื่อศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้จัดการฝ่ายผลิตเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบมาตรฐานหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตยา (GMP) โดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา และประสบการณ์การทำงานในอุตสาหกรรมผลิตยา โดยใช้กลุ่มตัวอย่างจำนวน 90 คน เก็บข้อมูลโดยใช้แบบสอบถาม จากนั้นนำข้อมูลมาหาค่าความถี่ ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยเลขคณิต ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยโดยใช้การทดสอบค่า t -test และใช้การวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One – way ANOVA) ผลการศึกษาพบว่า 1) ผู้จัดการฝ่ายผลิตทั้งหมดมีความรู้อยู่ในระดับความรู้ดี 2) ระดับความคิดเห็นของผู้จัดการฝ่ายผลิตเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตยา (GMP) จัดอยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก เรียงลำดับตามค่าเฉลี่ยจากมากไปน้อยได้ ดังนี้ คือ ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญ มีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบการจัดการและควบคุมการผลิตให้ปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง 3) ผู้จัดการฝ่ายผลิตที่มีปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา และประสบการณ์การทำงานในอุตสาหกรรมผลิตยาที่แตกต่างกันมีความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐานหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตยา (GMP) ไม่แตกต่างกัน 4) ผู้จัดการฝ่ายผลิตที่มีปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา และประสบการณ์การทำงานในอุตสาหกรรมผลิตยาที่แตกต่างกันมีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตยา (GMP) ไม่แตกต่างกัน

บทที่ 3

วิธีดำเนินการวิจัย

การวิจัยครั้งนี้เป็นการศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ของโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา เฉพาะโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบ GMP จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา (อย.) ซึ่งผู้วิจัยกำหนดวิธีดำเนินการวิจัยตามลำดับดังนี้

- 3.1 ประชากรที่ใช้ในการวิจัย
- 3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย
- 3.3 การสร้างและตรวจสอบเครื่องมือ
- 3.4 การเก็บรวบรวมข้อมูล
- 3.5 การวิเคราะห์ข้อมูล
- 3.6 สถิติที่ใช้ในการวิจัย

3.1 ประชากรที่ใช้ในการวิจัย

ประชากรที่ใช้ในการวิจัยเรื่องปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ของโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา ประกอบด้วย

3.1.1 หัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร ของโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา จำนวน 11 คน โดยผู้วิจัยได้สุ่มรายชื่อโรงงานผลิตอาหารและประเภทผลิตภัณฑ์ของโรงงานผลิตอาหารและแสดงออกมาดังตารางที่ 3.1

3.1.2 หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุน ได้แก่หัวหน้าหน่วยงานกลางที่เป็นส่วนสนับสนุนในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตให้กับโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา จำนวน 15 คน โดยผู้วิจัยได้สุ่มรายชื่อหน่วยงานสนับสนุนและหน้าที่รับผิดชอบในการจัดทำระบบ GMP ให้กับโรงงานผลิตอาหารและแสดงออกมาดังตารางที่ 3.2

ตารางที่ 3.1 แสดงรายชื่อโรงงานผลิตอาหารและประเภทผลิตภัณฑ์ของโรงงานผลิตอาหารใน
โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา ที่ได้รับการรับรองระบบ GMP จากสำนักงาน
คณะกรรมการอาหารและยา (อย.)

ลำดับ	ชื่อโรงงานผลิตอาหาร	ผลิตภัณฑ์
1	ศูนย์รวมนม	นมจืดและนมปรุงแต่งพาสเจอร์ไรส์
2	โรงนมผงสวนดุสิต	นมผง
3	โรงนมเม็ดสวนดุสิต	นมอัดเม็ด
4	โรงเนยแข็ง	ผลิตภัณฑ์เนยแข็ง ไอศกรีม นมเปรี้ยว
5	โรงน้ำดื่ม	น้ำดื่ม
6	โรงนมยู เอช ที สวนจิตรลดา	นมยู เอช ที
7	โรงน้ำผลไม้พาสเจอร์ไรส์	น้ำผลไม้พาสเจอร์ไรส์
8	โรงน้ำผลไม้บรรจุกระป๋อง	น้ำผลไม้บรรจุกระป๋อง
9	โรงผลิตภัณฑ์น้ำผึ้ง	น้ำผึ้งบรรจุขวด หลอดและกระปุก
10	โรงจุลชีวะประยุกต์	เห็ดหลินจือผสมสมุนไพรอัดเม็ด แกลนูลเห็ด หลินจือผสมสมุนไพร
11	โรงสาหร่ายแปรรูป	สาหร่ายเกลียวทองบรรจุแคปซูล ข้าวเกรียบ สาหร่ายเกลียวทอง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 3.2 แสดงรายชื่อหน่วยงานสนับสนุนและหน้าที่รับผิดชอบในการจัดทำระบบ GMP ให้กับ
โรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา

ลำดับ	ชื่อหน่วยงานสนับสนุน	หน้าที่รับผิดชอบ
1	งานควบคุมผลิตภัณฑ์	จัดทำ คู่มือและควบคุมระบบ GMP ในโรงงานผลิตอาหาร
2	งานประกันคุณภาพโรงงาน	ดูแล ควบคุมกระบวนการผลิตให้มีคุณภาพและควบคุมการปฏิบัติตามข้อกำหนด GMP ในโรงงานผลิตอาหาร
3	งานประกันคุณภาพ	ตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบ บรรจุกัมภ์ สารปรุงแต่ง สารเคมี ในส่วนกลางก่อนรับเข้าสู่โรงงานผลิตอาหาร
4	งานควบคุมคุณภาพ	ตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์ก่อนส่งจำหน่าย
5	งานวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์นม	วิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ พร้อมกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์ วัตถุดิบ สารปรุงแต่ง สารเคมี บรรจุกัมภ์ของผลิตภัณฑ์นม
6	งานวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์เกษตร	วิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ พร้อมกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์ วัตถุดิบ สารปรุงแต่ง สารเคมี บรรจุกัมภ์ของผลิตภัณฑ์เกษตร
7	งานนำชมและฝึกอบรม	กำหนดแผนการอบรมและจัดการฝึกอบรม
8	งานพัสดุผลิตภัณฑ์นม	จัดซื้อ จัดเก็บและแจกจ่าย วัตถุดิบ บรรจุกัมภ์ สารปรุงแต่ง สารเคมี ให้กับโรงงานผลิตอาหารฝ่ายอุตสาหกรรมนม
9	งานพัสดุผลิตภัณฑ์เกษตร	จัดซื้อ จัดเก็บและแจกจ่าย วัตถุดิบ บรรจุกัมภ์ สารปรุงแต่ง สารเคมี ให้กับโรงงานผลิตอาหารฝ่ายอุตสาหกรรมเกษตร
10	งานคลังสินค้าผลิตภัณฑ์นม	จัดเก็บและแจกจ่ายผลิตภัณฑ์ฝ่ายอุตสาหกรรมนม เพื่อออกจำหน่าย
11	งานคลังสินค้าผลิตภัณฑ์เกษตร	จัดเก็บและแจกจ่ายผลิตภัณฑ์ฝ่ายอุตสาหกรรมเกษตร เพื่อออกจำหน่าย
12	งานจัดส่งผลิตภัณฑ์	ขนส่งผลิตภัณฑ์ไปยังลูกค้า

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

ลำดับ	ชื่อหน่วยงานสนับสนุน	หน้าที่รับผิดชอบ
13	งานยานพาหนะ	ดูแลสภาพรถขนส่งและขับรถขนส่งสินค้า
14	งานซ่อมบำรุง อุตสาหกรรมนม	ซ่อมบำรุงเครื่องจักรฝ่ายอุตสาหกรรมนม
15	งานซ่อมบำรุง อุตสาหกรรมเกษตร	ซ่อมบำรุงเครื่องจักรฝ่ายอุตสาหกรรมเกษตร

3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

3.2.1 ลักษณะของเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

เครื่องมือที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูลการวิจัย มี 2 ฉบับ

ฉบับที่ 1 คือ แบบสอบถาม (Questionnaire) สำหรับหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดาเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต มี 3 ส่วน ดังนี้

ส่วนที่ 1 แบบสอบถามเกี่ยวกับข้อมูลส่วนบุคคลทั่วไป ของผู้ตอบ

แบบสอบถาม จำนวน 5 ข้อ

ส่วนที่ 2 แบบสอบถามความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ลักษณะแบบมาตรวัด Likert Scale (พวงรัตน์. 2543 : 107) จำแนกออกเป็น 5 ระดับ คือ เห็นด้วยมากที่สุด เห็นด้วยมาก เห็นด้วยปานกลาง เห็นด้วยน้อย เห็นด้วยน้อยที่สุด จำนวน 43 ข้อ โดยปรับปรุงจากงานวิจัยของอังฉรา จงทักษิณาวัตร (2550) ซึ่งได้ทำการวิเคราะห์ถึงปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยของสถานประกอบการอาหารที่ได้รับการรับรองจากสถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ (อสร.) ซึ่งลักษณะแบบมาตรวัด Likert Scale (พวงรัตน์. 2543 : 107) ดังแสดงในตารางที่ 3.3

ตารางที่ 3.3 แสดงคะแนนในแบบสอบถามแต่ละระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ GMP

ระดับความคิดเห็น	คะแนน
เห็นด้วยมากที่สุด	5
เห็นด้วยมาก	4
เห็นด้วยปานกลาง	3
เห็นด้วยน้อย	2
เห็นด้วยน้อยที่สุด	1

ที่มา : พวงรัตน์ ทวีรัตน์ (2543 : 107)

ส่วนที่ 3 แบบสอบถามปลายเปิดเกี่ยวกับปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารในการนำระบบ GMP มาใช้ในโรงงานผลิตอาหาร จำนวน 6 ข้อ

ฉบับที่ 2 คือแบบสัมภาษณ์หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตเกี่ยวกับปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต และการมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบ GMP ให้กับโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ ฯ จำนวน 5 ข้อ

3.3 การสร้างและตรวจสอบเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

ผู้วิจัยได้ดำเนินการสร้างและตรวจสอบเครื่องมือตามขั้นตอนดังนี้

1. ศึกษาค้นคว้าหลักการ แนวคิด ทฤษฎี จากเอกสาร ข้อความทางวิชาการ วารสาร สื่อสิ่งพิมพ์ และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง
2. นำข้อมูลที่ได้จากการศึกษามาประมวล เพื่อกำหนดนิยามเป็นขอบเขตเนื้อหาและเป็นโครงสร้างของเครื่องมือ ให้สอดคล้องกับประเด็นปัญหาและวัตถุประสงค์ที่ต้องการศึกษา
3. สร้างแบบสอบถามซึ่งแบ่งเป็น 2 ฉบับ โดยฉบับที่ 1 เป็นแบบสอบถามหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารจำนวน 3 ส่วน และฉบับที่ 2 แบบสัมภาษณ์หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนในการจัดทำระบบ GMP และนำแบบสอบถามที่สร้างเสร็จแล้วเสนออาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ และอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วมตรวจสอบและแนะนำ เพื่อการแก้ไขแบบสอบถามให้มีความเหมาะสม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

4. นำแบบสอบถามที่ได้รับการแก้ไข ไปตรวจสอบความเที่ยงตรง และความเหมาะสม เพื่อตรวจสอบความเที่ยงตรงเชิงเนื้อหา (Content validity) และภาษาที่ใช้แล้วนำมาปรับปรุงแก้ไข โดยขอความอนุเคราะห์ผู้ทรงคุณวุฒิ 3 ท่านมีนามต่อไปนี้

- | | |
|--------------------------|---|
| 1) ศศ.ฉกาจ ราชบุรี | รักษาการแทนหัวหน้าสาขาวิชาศิลป-
ศาสตร์ประยุกต์ คณะครุศาสตร์
อุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระ
จอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง |
| 2) คุณนาฎยา บาลี | รองผู้อำนวยการด้านบริหารจัดการ
โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา |
| 3) ดร.มยุรฉัตร นาทรวัตต์ | รองผู้อำนวยการด้านการผลิต
โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา |

5. ผู้วิจัยนำแบบสอบถามที่ผู้ทรงคุณวุฒิเสนอแนะมาปรับปรุงแก้ไข และนำเสนอต่อ อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ และอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วมอีกครั้งเพื่อแก้ไขให้ถูกต้อง เหมาะสม แล้วจัดพิมพ์เพื่อใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูล

3.4 การเก็บรวบรวมข้อมูล

3.4.1 ข้อมูลปฐมภูมิ

1) ฉบับที่ 1 แบบสอบถามหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร

(1) ส่งแบบสอบถามไปยังโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์ และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา โดยผู้วิจัยจัดส่งด้วยตนเอง ซึ่งประกอบด้วยแบบสอบถามที่ได้รับการตรวจสอบแล้ว พร้อมด้วยหนังสือราชการจากคณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง เพื่อขอความร่วมมือในการตอบแบบสอบถามแล้วตอบกลับคืนโดยผู้วิจัยไปรับด้วยตนเอง

(2) หลังจากได้รับแบบสอบถามกลับคืนมา ผู้วิจัยจะทำการตรวจสอบความ ถูกต้องและความสมบูรณ์ของแบบสอบถามที่ได้รับทั้งหมดก่อนทำการวิเคราะห์ข้อมูล เพื่อความ ถูกต้องสมบูรณ์ในการที่จะนำมาใช้ประโยชน์ได้

(3) นำผลที่ได้จากการเก็บรวบรวมข้อมูลไปวิเคราะห์ผล

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่นิยมนำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2) ฉบับที่ 2 แบบสัมภาษณ์หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุน

- (1) ผู้วิจัยไปสัมภาษณ์หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนในการจัดทำระบบ GMP ด้วยตนเอง
- (2) นำผลการสัมภาษณ์หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนในการจัดทำระบบ GMP มารวบรวมและสรุปผล

3.4.2 ข้อมูลทุติยภูมิ

เป็นข้อมูลที่ได้จากการค้นคว้า รวบรวมจากงานวิจัย วารสาร เอกสารการสัมมนา เพื่อเป็นส่วนประกอบใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

3.5 การวิเคราะห์ข้อมูล

ผู้วิจัยดำเนินการวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูป

3.5.1 การวิเคราะห์ข้อมูลจากแบบสอบถาม

- 1) ตรวจสอบความถูกต้อง และครบถ้วนของแบบสอบถามที่ได้รับกลับคืนมา
- 2) นำข้อมูลลักษณะทั่วไปของประชากรที่รวบรวมจากแบบสอบถาม มาจัดเป็นหมวดหมู่โดยแยกตาม เพศ อายุ ระดับการศึกษา และประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร เพื่อทำการวิเคราะห์ ปัจจัยส่วนบุคคล โดยนำข้อมูลมาหาค่าร้อยละ (Percentage)
- 3) นำแบบสอบถามข้อมูลจากความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับ ปัจจัยที่มีผลต่อสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ GMP ของโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ฯ ซึ่งเป็นแบบวัดที่กำหนดมาตรฐานวัดตามแบบของ Likert Scale (พวงรัตน์ ทวีรัตน์, 2543 : 107) จำแนกออกเป็น 5 ระดับ คือ เห็นด้วยมากที่สุด เห็นด้วยมาก เห็นด้วยปานกลาง เห็นด้วยน้อย เห็นด้วยน้อยที่สุด และนำข้อมูลที่ได้มาหาค่าเฉลี่ยเลขคณิต (Arithmetic Mean) และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Stand Deviation) โดยนำมาเปรียบเทียบเพื่อแปลความหมายกับเกณฑ์ที่ตั้งไว้

การแปลความหมายของค่าเฉลี่ย (ชูศรี วงศ์รัตน์, 2544 : 75) ใช้เกณฑ์ดังนี้

ค่าเฉลี่ย 1.00 -1.49 หมายถึง ปัจจัยที่มีการต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ

หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ของโรงงานผลิตอาหาร
อยู่ในระดับเห็นด้วยน้อยที่สุด

ค่าเฉลี่ย 1.50 - 2.49 หมายถึง ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์
และวิธีการที่ดีในการผลิต ของโรงงานผลิตอาหารอยู่ในระดับ
เห็นด้วยน้อย

- ค่าเฉลี่ย 2.50 - 3.49 หมายถึง ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์ และวิธีการที่ดีในการผลิต ของโรงงานผลิตอาหารอยู่ในระดับ เห็นด้วยปานกลาง
- ค่าเฉลี่ย 3.50 - 4.49 หมายถึง ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์ และวิธีการที่ดีในการผลิต ของโรงงานผลิตอาหารอยู่ในระดับ เห็นด้วยมาก
- ค่าเฉลี่ย 4.50 - 5.00 หมายถึง ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์ และวิธีการที่ดีในการผลิต ของโรงงานผลิตอาหารอยู่ในระดับ เห็นด้วยมากที่สุด

การแปลความหมายของค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานจะใช้เกณฑ์ดังนี้ (ชูศรี วงศ์รัตนะ. 2541 : 74)

ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานระหว่าง 0.000 - 0.999 หมายถึง ความคิดเห็นของหัวหน้า โรงงานผลิตอาหารไม่แตกต่างกันมาก

ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานระหว่าง 1.000 ขึ้นไป หมายถึง ความคิดเห็นของหัวหน้า โรงงานผลิตอาหารแตกต่างกันมาก

4) นำแบบสอบถามของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารมาวิเคราะห์ด้วยวิธีพรรณนา

3.5.2 การวิเคราะห์ข้อมูลจากแบบสัมภาษณ์

นำแบบสัมภาษณ์ของหัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนการจัดทำระบบ GMP มา วิเคราะห์ด้วยวิธีวิเคราะห์เชิงเนื้อหา (Content Analysis)

ตารางที่ 3.4 แสดงสมมติฐานการวิจัยและสถิติที่ใช้ในการเปรียบเทียบสมมติฐาน

สมมติฐานการวิจัย	สถิติที่ใช้ในการเปรียบเทียบสมมติฐาน
<p>สมมติฐานที่ 1 : หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบ GMP จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ที่มีปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษาและประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบ GMP แตกต่างกัน โดยมีสมมติฐานย่อยดังนี้</p>	
<p>สมมติฐานที่ 1.1 : หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบ GMP จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ที่มีเพศแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน</p>	<p>เปรียบเทียบโดยใช้ระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร</p>
<p>สมมติฐานที่ 1.2 : หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบ GMP จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน</p>	<p>เปรียบเทียบโดยใช้ระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร</p>
<p>สมมติฐานที่ 1.3 : หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบ GMP จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน</p>	<p>เปรียบเทียบโดยใช้ระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร</p>
<p>สมมติฐานที่ 1.4 : หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบ GMP จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน</p>	<p>เปรียบเทียบโดยใช้ระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร</p>

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3.6 สถิติที่ใช้ในการวิจัย

สถิติวิเคราะห์เชิงพรรณนา (Descriptive Analysis Statistics) เป็นสถิติที่นำมาใช้บรรยายคุณลักษณะของข้อมูลที่เก็บรวบรวมมาจากกลุ่มตัวอย่างที่นำมาศึกษาได้แก่

1) ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (Arithmetic Mean) ซึ่งคำนวณได้จากสูตร
(ธานินทร์ ศิลป์จารุ. 2551ก : 149)

$$\text{สูตร} \quad \mu = \frac{\sum X}{N} \quad (3.1)$$

เมื่อ μ แทน ค่าเฉลี่ย (Mean) ของข้อมูลประชากรในชุดนั้น
 $\sum X$ แทน ผลรวมของข้อมูลทั้งหมด
 N แทน จำนวนข้อมูลจากประชากรทั้งหมด

2) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของประชากร (Standard Deviation) ใช้วิเคราะห์ข้อมูลร่วมกับค่าเฉลี่ยเลขคณิตเพื่อแสดงลักษณะการกระจายของคะแนนในแต่ละข้อ
(ธานินทร์ ศิลป์จารุ. 2551ข : 163-164)

$$\text{สูตร} \quad \sigma = \sqrt{\frac{\sum (X - \mu)^2}{N}} \quad (3.2)$$

เมื่อ σ แทน ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน
 X แทน ข้อมูลแต่ละจำนวน
 μ แทน ค่าเฉลี่ย (Mean) ของข้อมูลในชุดนั้น
 N แทน จำนวนข้อมูลจากประชากรทั้งหมด

3) ค่าร้อยละ (Percentage) คือ การคำนวณหาสัดส่วนของข้อมูลในแต่ละตัวเทียบกับข้อมูลรวมทั้งหมด โดยให้ข้อมูลรวมทั้งหมดมีค่าเป็นร้อยละ
(ธานินทร์ ศิลป์จารุ. 2551ค : 148)

$$\text{สูตร} \quad \text{ร้อยละ (\%)} = \frac{n \times 100}{N} \quad (3.3)$$

เมื่อ n แทน ข้อมูลจำนวนที่สนใจศึกษา
 N แทน จำนวนข้อมูลทั้งหมด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่นอญูญาติให้เข้าไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีกรนำไปใช้

บทที่ 4

ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

การวิจัยเรื่อง ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ของโรงงานผลิตอาหารในโครงการสวนพระองค์ สวนจิตรลดา เฉพาะ โรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา โดยสอบถามความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารจำนวน 11 คน ผลการวิเคราะห์ข้อมูล ได้แก่ ข้อ 4.1-4.4 และแบบสัมภาษณ์หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนจำนวน 15 คน ซึ่งผลการวิเคราะห์ข้อมูล ได้แก่ข้อ 4.5 ตามลำดับดังนี้

4.1 ปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม

4.2 ระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ได้แก่ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต อย่างต่อเนื่อง

4.3 เปรียบเทียบความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษาและประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร

4.4 ข้อมูลปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับการนำระบบ หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต มาใช้ในโรงงานผลิตอาหารในโครงการสวนพระองค์ สวนจิตรลดา

4.5 ข้อมูลปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะของหัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต และการมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ให้กับโรงงานผลิตอาหารในโครงการสวนพระองค์ สวนจิตรลดา ได้แก่ ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงของหน่วยงานสนับสนุนมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้ และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต อย่างต่อเนื่อง ปัจจัยที่ 5 การประสานงานของหน่วยงานสนับสนุนและ

โรงงานผลิตอาหาร เกี่ยวกับการมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตให้กับโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา

4.1 ปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม

จากการวิเคราะห์ข้อมูลจากแบบสอบถามความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารจำนวน 11 คน สามารถสรุปปัจจัยส่วนบุคคลของประชากร ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา และประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร ดังแสดงไว้ในตารางที่ 4.1

ตารางที่ 4.1 แสดงจำนวนและร้อยละของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารจำแนกตามข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคล

บุคคล		
ปัจจัยส่วนบุคคล	จำนวน (คน)	ร้อยละ
เพศ		
ชาย	5	45.5
หญิง	6	54.5
รวม	11	100.0
อายุ		
ต่ำกว่าหรือเท่ากับ 30 ปี	2	18.2
มากกว่า 30-40 ปี	6	54.5
มากกว่า 40-50 ปี	3	27.3
รวม	11	100.0
ระดับการศึกษา		
ต่ำกว่าปริญญาตรี	1	9.1
ปริญญาตรี	9	81.8
สูงกว่าปริญญาตรี	1	9.1
รวม	11	100.0
ประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร		
น้อยกว่า 5 ปี	2	18.2
5-10 ปี	3	27.3
มากกว่า 10 ปี	6	54.5
รวม	11	100.0

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จากตารางที่ 4.1 สามารถอธิบายข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถามได้ดังนี้
เพศ พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร ที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา จำนวน 11 คน เป็นเพศชายจำนวน 5 คน คิดเป็นร้อยละ 45.5 ส่วนเพศหญิง มีจำนวน 6 คน คิดเป็นร้อยละ 54.5 ตามลำดับ

อายุ พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร ที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา จำนวน 11 คน ส่วนใหญ่มีอายุมากกว่า 30-40 ปี เป็นจำนวน 6 คน คิดเป็นร้อยละ 54.5 กลุ่มที่มีอายุมากกว่า 40-50 ปี จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 27.3 และกลุ่มที่มีอายุต่ำกว่าหรือเท่ากับ 30 ปี จำนวน 2 คน คิดเป็นร้อยละ 18.2 ตามลำดับ

ระดับการศึกษา พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร ที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา จำนวน 11 คน ส่วนใหญ่จะมีระดับการศึกษาระดับปริญญาตรี จำนวน 9 คน คิดเป็นร้อยละ 81.8 รองลงมาคือต่ำกว่าปริญญาตรีเป็นจำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 9.1 และสูงกว่าปริญญาตรี เป็นจำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 9.1 ตามลำดับ

ประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร ที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา จำนวน 11 คน ส่วนใหญ่จะมีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร มากกว่า 10 ปี จำนวน 6 คน คิดเป็นร้อยละ 54.5 รองลงมาคือประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร 5-10 ปี จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 27.3 และประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร น้อยกว่า 5 ปี จำนวน 2 คน คิดเป็นร้อยละ 18.2 ตามลำดับ

4.2 ระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร เกี่ยวกับระดับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ได้ผลการวิจัยดังแสดงไว้ในตารางที่ 4.2

ตารางที่ 4.2 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) ลำดับที่และระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ต่อปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง

ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง	μ	σ	ระดับความคิดเห็น	ลำดับที่
1. ผู้บริหารระดับสูงมีความเข้าใจเรื่องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต	4.36	0.505	เห็นด้วยมาก	5 ^b
2. ผู้บริหารระดับสูงกำหนดนโยบายเรื่องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตไว้เป็นส่วนหนึ่งของเป้าหมายองค์กร	4.45	0.522	เห็นด้วยมาก	2 ^a
3. ผู้บริหารระดับสูงประกาศนโยบายเรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตไว้ชัดเจนเป็นลายลักษณ์อักษรและลงนามโดยผู้บริหารระดับสูง	4.45	0.522	เห็นด้วยมาก	2 ^a
4. ผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนการจัดทำเรื่องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตให้ดำเนินการ ได้ด้วยดี	4.55	0.522	เห็นด้วยมากที่สุด	1
5. ผู้บริหารระดับสูงมีจิตสำนึกว่า ปัญหาเรื่องการผลิตอาหารให้ปลอดภัย เป็นปัญหาของผู้บริหาร	4.00	0.894	เห็นด้วยมาก	10
6. ผู้บริหารระดับสูงแสดงเจตจำนงที่จะปฏิบัติตามกฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต	4.45	0.522	เห็นด้วยมาก	2 ^a
7. ผู้บริหารระดับสูงแสดงเจตจำนงที่จะปรับปรุงและป้องกันการผลิตอาหารให้ปลอดภัยที่จะเกิดกับลูกค้าและผู้เกี่ยวข้องอย่างต่อเนื่อง	4.36	0.505	เห็นด้วยมาก	5 ^b
8. ผู้บริหารระดับสูงแสดงเจตจำนงที่จะจัดสรรทรัพยากรให้เพียงพอเหมาะสมในการดำเนินระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต	3.91	0.539	เห็นด้วยมาก	11
9. ผู้บริหารระดับสูงเป็นผู้ดำเนินการแสดงความรับผิดชอบ และดูแลให้มีการปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างสม่ำเสมอ	4.09	0.302	เห็นด้วยมาก	8 ^c

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับกรณีใช้งานเพื่อการศึกษาค้นคว้าเท่านั้น ไม่สามารถนำมาใช้ประโยชน์ด้านการค้า

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.2 (ต่อ)

ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง	μ	σ	ระดับความคิดเห็น	ลำดับที่
10. ผู้บริหารระดับสูงกล่าวถึงเรื่องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตเพื่อกระตุ้นให้บุคลากรเกิดความเข้าใจในการดำเนินการตามระบบ	4.18	0.405	เห็นด้วยมาก	7
11. ผู้บริหารระดับสูงติดตามผลการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง	4.09	0.539	เห็นด้วยมาก	8 ^c
ค่าเฉลี่ยรวม	4.26	0.525	เห็นด้วยมาก	

หมายเหตุ ^{a, b, c} หมายถึง ลำดับที่เท่ากัน

จากการวิเคราะห์ในตารางที่ 4.2 พบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต มีระดับความคิดเห็นโดยภาพรวมเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ต่อปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.26 และระดับความคิดเห็นต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 0.525 เมื่อพิจารณาระดับความคิดเห็นเป็นรายข้อพบว่า มีระดับความคิดเห็นเรียงลำดับตามค่าเฉลี่ยจากมากไปน้อย ได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนการจัดทำเรื่องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ให้ดำเนินการได้ด้วยดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.55 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมากที่สุด แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.522

ลำดับที่ 2 ผู้บริหารระดับสูงกำหนดนโยบาย เรื่องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ไว้เป็นส่วนหนึ่งของเป้าหมายองค์กร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.45 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.522 และผู้บริหารระดับสูงประกาศนโยบายเรื่องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ไว้ชัดเจนเป็นลายลักษณ์อักษรและลงนามโดยผู้บริหารระดับสูง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.45 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.522

และ ผู้บริหารระดับสูงแสดงเจตจำนงที่จะปฏิบัติตามกฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.45 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.522

ลำดับที่ 5 ผู้บริหารระดับสูงมีความเข้าใจเรื่องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.36 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.505 และ ผู้บริหารระดับสูงแสดงเจตจำนงที่จะปรับปรุงและป้องกันการผลิตอาหาร ให้ปลอดภัยที่จะเกิดกับลูกค้าและผู้เกี่ยวข้องอย่างต่อเนื่อง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.36 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.505

ลำดับที่ 7 ผู้บริหารระดับสูงกล่าวถึงเรื่องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต เพื่อกระตุ้นให้บุคลากรเกิดความกระตือรือร้นและเข้าใจในการดำเนินการระบบ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.18 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.405

ลำดับที่ 8 ผู้บริหารระดับสูงเป็นผู้นำในการแสดงความรับผิดชอบ และดูแลให้มีการปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างสม่ำเสมอ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.09 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.302 และผู้บริหารระดับสูงติดตามผลการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.09 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.539

ลำดับที่ 10 ผู้บริหารระดับสูงมีจิตสำนึกว่าปัญหาเรื่องการผลิตอาหารให้ปลอดภัย เป็นปัญหาของผู้บริหาร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.00 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.894

ลำดับที่ 11 ผู้บริหารระดับสูงแสดงเจตจำนงที่จะจัดสรรทรัพยากรให้เพียงพอเหมาะสมในการดำเนินระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.91 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.539

ตารางที่ 4.3 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) ลำดับที่และระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ต่อปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมากส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง

ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง	μ	σ	ระดับความคิดเห็น	ลำดับที่
1. มีการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ไปปฏิบัติอย่างจริงจังในทุกหน่วยผลิตขององค์กร	4.18	0.751	เห็นด้วยมาก	1 ^a
2. มีการเผยแพร่นโยบายระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ในองค์กรและเปิดโอกาสให้บุคลากรทุกคนมีส่วนร่วมในการให้ข้อคิดเห็น	3.82	0.603	เห็นด้วยมาก	8
3. บุคลากรทุกคนมองเห็นความสำคัญของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต	3.73	0.786	เห็นด้วยมาก	9
4. นโยบายหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต สามารถใช้ในการปฏิบัติงานได้	4.00	0.775	เห็นด้วยมาก	4 ^b
5. มีการกำหนดโครงสร้าง อำนาจหน้าที่และความรับผิดชอบของบุคลากรทุกระดับที่เกี่ยวข้องกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต	3.91	0.701	เห็นด้วยมาก	6 ^c
6. มีการจัดตั้งคณะกรรมการระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตคอยประสานงานเพื่อให้การจัดทำระบบประสบความสำเร็จ	4.18	0.603	เห็นด้วยมาก	1 ^a
7. บุคลากรที่ปฏิบัติหน้าที่ซึ่งมีผลกระทบกับการผลิตอาหารให้ปลอดภัยมีคุณสมบัติที่เหมาะสม	3.91	0.831	เห็นด้วยมาก	6 ^c
8. บุคลากรในองค์กรทุกคนมีความรู้เกี่ยวกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตขั้นพื้นฐาน	3.64	0.674	เห็นด้วยมาก	10
9. บุคลากรทุกคนมีจิตสำนึกเรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตและปฏิบัติตามขั้นตอนการดำเนินการอย่างเคร่งครัด	3.18	0.751	เห็นด้วยปานกลาง	12 ^d
10. บุคลากรทุกคนมีจิตสำนึกในการบำรุงรักษาเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตอาหารอย่างสม่ำเสมอ	3.18	0.751	เห็นด้วยปานกลาง	12 ^d

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง	μ	σ	ระดับความคิดเห็น	ลำดับที่
11. บุคลากรทุกคนมีจิตสำนึกในการเคลื่อนย้าย การจัดเก็บ การเก็บรักษา และการส่งมอบด้วยความระมัดระวัง	3.18	0.603	เห็นด้วยปานกลาง	12 ^d
12. จัดให้มีการประชุมพิเศษบุคลากรใหม่ เพื่อให้ตระหนักถึงระบบ GMP	4.00	1.095	เห็นด้วยมาก	4 ^b
13. มีการฝึกอบรมและพัฒนาบุคลากรในด้านระบบคุณภาพและการปฏิบัติงานอย่างสม่ำเสมอ	4.09	0.539	เห็นด้วยมาก	3
14. บุคลากรทุกคนมีขวัญกำลังใจในการทำงานดีและได้รับผลตอบแทนมากขึ้น	2.82	1.079	เห็นด้วยปานกลาง	15
15. มีการจัดกิจกรรมเพื่อกระตุ้นให้บุคลากรมีจิตสำนึกต่อระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต	3.45	1.128	เห็นด้วยปานกลาง	11
ค่าเฉลี่ยรวม	3.68	0.778	เห็นด้วยมาก	

หมายเหตุ ^{a, b, c, d} หมายถึง ลำดับที่เท่ากัน

จากการวิเคราะห์ในตารางที่ 4.3 พบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต มีระดับความคิดเห็น โดยภาพรวมเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ต่อปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.68 และระดับความคิดเห็นต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 0.778 เมื่อพิจารณาระดับความคิดเห็นเป็นรายข้อพบว่า มีระดับความคิดเห็นเรียงลำดับตามค่าเฉลี่ยจากมากไปน้อย ได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 มีการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตไปปฏิบัติอย่างจริงจังในทุกหน่วยผลิตขององค์กร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.18 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.751 และมีการจัดตั้งคณะกรรมการระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต คอยประสานงานเพื่อให้การจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย

ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.18 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.603

ลำดับที่ 3 มีการฝึกอบรมและพัฒนาบุคลากรในด้านระบบคุณภาพและการปฏิบัติงานอย่างสม่ำเสมอ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.09 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.539

ลำดับที่ 4 นโยบายหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตสามารถใช้ในการปฏิบัติงานได้ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.00 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.775 และจัดให้มีการประชุมพิเศษบุคลากรใหม่ เพื่อให้ตระหนักถึงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.00 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.095

ลำดับที่ 6 มีการกำหนดโครงสร้างอำนาจหน้าที่และความรับผิดชอบของบุคลากรทุกระดับที่เกี่ยวข้องกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.91 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.701 และบุคลากรที่ปฏิบัติหน้าที่ซึ่งมีผลกระทบกับการผลิตอาหารให้ปลอดภัยมีคุณสมบัติที่เหมาะสม โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.91 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.831

ลำดับที่ 8 มีการเผยแพร่ นโยบายระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ในองค์กร และเปิดโอกาสให้บุคลากรทุกคนมีส่วนร่วมในการให้ข้อคิดเห็น โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.82 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.603

ลำดับที่ 9 บุคลากรทุกคนมองเห็นความสำคัญของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.73 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.786

ลำดับที่ 10 บุคลากรในองค์กรทุกคนมีความรู้เกี่ยวกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตขั้นพื้นฐาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.64 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.674

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลำดับที่ 11 มีการจัดกิจกรรมเพื่อกระตุ้นให้บุคลากรมีจิตสำนึกต่อระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.45 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.128

ลำดับที่ 12 บุคลากรทุกคนมีจิตสำนึกเรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตและปฏิบัติตามขั้นตอนการดำเนินการอย่างเคร่งครัด โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.18 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.751 และบุคลากรทุกคนมีจิตสำนึกในการบำรุงรักษาเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตอาหารอย่างสม่ำเสมอ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.18 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.751 และบุคลากรทุกคนมีจิตสำนึกในการเคลื่อนย้าย การจัดเก็บ การเก็บรักษา และการส่งมอบด้วยความระมัดระวัง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.18 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.603

ลำดับที่ 15 บุคลากรทุกคนมีขวัญกำลังใจในการทำงานดีและได้รับผลตอบแทนมากขึ้น โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.82 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.079

ตารางที่ 4.4 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) ลำดับที่และระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตต่อปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ

ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ	μ	σ	ระดับความคิดเห็น	ลำดับที่
1. ทรัพยากรที่มีอยู่มีประสิทธิภาพและประสิทธิผลเพียงพอ	3.00	0.775	เห็นด้วยปานกลาง	7
2. มีการจัดซื้อจัดหาอุปกรณ์ เครื่องมือในการทำงาน เครื่องแต่งกายให้กับบุคลากรอย่างเพียงพอ	3.45	0.934	เห็นด้วยปานกลาง	2
3. มีการจัดซื้อจัดหาเครื่องจักรในการทำงาน ที่มีประสิทธิภาพ	3.18	0.874	เห็นด้วยปานกลาง	5 ^b
4. ผู้ส่งมอบหรือผู้ขายวัตถุดิบ วัสดุประกอบการผลิต และบรรจุภัณฑ์มีศักยภาพเพียงพอในการผลิตสินค้า และส่งมอบให้กับองค์กร	3.27	0.786	เห็นด้วยปานกลาง	3 ^a
5. มีสภาพแวดล้อมการทำงานที่เหมาะสม	3.18	0.982	เห็นด้วยปานกลาง	5 ^b
6. มีการจัดทำระบบเอกสารอย่างมีประสิทธิภาพ	3.64	1.027	เห็นด้วยมาก	1
7. มีระบบการสื่อสารภายในองค์กรอย่างมีประสิทธิภาพ	3.27	1.009	เห็นด้วยปานกลาง	3 ^a
ค่าเฉลี่ยรวม	3.29	0.912	เห็นด้วยปานกลาง	

หมายเหตุ ^{a, b} หมายถึง ลำดับที่เท่ากัน

จากการวิเคราะห์ในตารางที่ 4.4 พบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต มีระดับความคิดเห็นโดยภาพรวมเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ต่อปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.29 และระดับความคิดเห็นต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 0.912 เมื่อพิจารณาระดับความคิดเห็นเป็นรายข้อพบว่า มีระดับความคิดเห็นเรียงลำดับตามค่าเฉลี่ยจากมากไปน้อย ได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 มีการจัดทำระบบเอกสารอย่างมีประสิทธิภาพ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.64 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.027

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลำดับที่ 2 มีการจัดซื้อจัดหาอุปกรณ์ เครื่องมือในการทำงาน เครื่องแต่งกายให้กับบุคลากรอย่างเพียงพอ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.45 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.934

ลำดับที่ 3 ผู้ส่งมอบหรือผู้ขายวัตถุดิบ วัสดุประกอบการผลิต และบรรจุภัณฑ์มีศักยภาพเพียงพอในการผลิตสินค้าและส่งมอบให้กับองค์กร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.27 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.786 และมีระบบการสื่อสารภายในองค์กรอย่างมีประสิทธิภาพ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.27 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.009

ลำดับที่ 5 มีการจัดซื้อจัดหาเครื่องจักรในการทำงาน ที่มีประสิทธิภาพ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.18 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.874 และมีสภาพแวดล้อมการทำงานที่เหมาะสมโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.18 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.982

ลำดับที่ 7 ทรัพยากรที่มีอยู่มีประสิทธิภาพและประสิทธิผลเพียงพอ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.00 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.775

ตารางที่ 4.5 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) ลำดับที่และระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตต่อปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง

ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง	μ	σ	ระดับความคิดเห็น	ลำดับที่
1. มีการตรวจติดตามภายในองค์กรอย่างต่อเนื่องตามแผนที่วางไว้	3.82	0.603	เห็นด้วยมาก	2 ^a
2. เมื่อพบเห็นสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดมีการดำเนินการแก้ไข/ป้องกันทันที	4.00	1.095	เห็นด้วยมาก	1
3. มีการทบทวนวิธีการปฏิบัติงานในปัจจุบันอย่างสม่ำเสมอ	3.64	1.206	เห็นด้วยมาก	6 ^b
4. มีการแก้ไขระเบียบการปฏิบัติงาน เมื่อพบว่ามีวิธีการปฏิบัติงานมีความบกพร่อง	3.82	0.874	เห็นด้วยมาก	2 ^a
5. มีการตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงานอยู่เป็นประจำเพื่อที่จะนำข้อมูลไปพิจารณาปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงาน	3.45	1.368	เห็นด้วยปานกลาง	8 ^c
6. มีการแก้ไขข้อบกพร่องที่พบจากการติดตามตรวจสอบ การวัดผลปฏิบัติ การตรวจประเมิน รวมถึงข้อร้องเรียนจากลูกค้าและข้อเสนอแนะ	3.64	0.809	เห็นด้วยมาก	6 ^b
7. มีการนำข้อมูลที่ได้จากการตรวจติดตามตรวจสอบต่าง ๆ มาวิเคราะห์หาข้อบกพร่องและแก้ไขความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดของระบบและนำเข้าสู่การประชุมกรรมการจัดการระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต	3.73	0.905	เห็นด้วยมาก	5
8. การจัดทำระบบ GMP ช่วยเพิ่มมาตรการความปลอดภัยต่อผู้ปฏิบัติงาน สถานที่ และลดความเสี่ยงจากการเกิดอุบัติเหตุ อุบัติภัย อันตรายจากสารเคมี	3.82	0.982	เห็นด้วยมาก	2 ^a
9. การจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตมีผลต่อส่วนแบ่งการตลาดและยอดขายสินค้า	3.45	0.934	เห็นด้วยปานกลาง	8 ^c
10. การรักษาระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ทำให้เกิดปัญหาเรื่องค่าใช้จ่ายและเวลา	3.27	1.104	เห็นด้วยปานกลาง	10
ค่าเฉลี่ยรวม	3.66	0.988	เห็นด้วยมาก	

หมายเหตุ ^{a, b, c} หมายถึง ลำดับที่เท่ากัน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จากการวิเคราะห์ในตารางที่ 4.5 พบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต มีระดับความคิดเห็นโดยภาพรวมเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ต่อปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.66 และระดับความคิดเห็นต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 0.988 เมื่อพิจารณาระดับความคิดเห็นเป็นรายข้อพบว่า มีระดับความคิดเห็นเรียงลำดับตามค่าเฉลี่ยจากมากไปน้อย ได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 เมื่อพบเห็นสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดมีการดำเนินการแก้ไข/ป้องกันทันที โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.00 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.095

ลำดับที่ 2 มีการตรวจติดตามภายในองค์กรอย่างต่อเนื่องตามแผนที่วางไว้ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.82 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.603 และมีการแก้ไขระเบียบการปฏิบัติงาน เมื่อพบว่ามีการปฏิบัติงานมีความบกพร่อง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.82 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.874 และการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ช่วยเพิ่มมาตรการความปลอดภัยต่อผู้ปฏิบัติงาน สถานที่ และลดความเสี่ยงจากการเกิดอุบัติเหตุ อุบัติภัย อันตรายจากสารเคมี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.82 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน มีค่าเท่ากับ 0.982

ลำดับที่ 5 มีการนำข้อมูลที่ได้จากการตรวจติดตามตรวจสอบต่าง ๆ มาวิเคราะห์หาข้อบกพร่องและแก้ไขความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดของระบบและนำเข้าสู่การประชุมกรรมการจัดการระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.73 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.905

ลำดับที่ 6 มีการทบทวนวิธีการปฏิบัติงานในปัจจุบันอย่างสม่ำเสมอ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.64 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.206 และมีการแก้ไขข้อบกพร่องที่พบจากการติดตามตรวจสอบ การวัดผลปฏิบัติ การตรวจประเมิน รวมถึงข้อร้องเรียนจากลูกค้า และข้อเสนอแนะโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.64 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคน

มีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.809

ลำดับที่ 8 มีการตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงานอยู่เป็นประจำเพื่อที่จะนำข้อมูลไปพิจารณาปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.45 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.368 และการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต มีผลต่อส่วนแบ่งการตลาดและยอดขายสินค้า โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.45 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.934

ลำดับที่ 10 การรักษาระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ทำให้เกิดปัญหาเรื่องค่าใช้จ่ายและเวลา โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.27 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.104

ตารางที่ 4.6 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) ลำดับที่และระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตทั้ง 4 ปัจจัย

ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จ	μ	σ	ระดับความคิดเห็น	ลำดับที่
ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง	4.26	0.525	เห็นด้วยมาก	1
ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง	3.68	0.778	เห็นด้วยมาก	2
ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ	3.29	0.912	เห็นด้วยปานกลาง	4
ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง	3.66	0.988	เห็นด้วยมาก	3
ค่าเฉลี่ยรวม	3.72	0.800	เห็นด้วยมาก	

จากการวิเคราะห์ในตารางที่ 4.6 โดยพิจารณาภาพรวมจากปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต พบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบจากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา อยู่ในระดับเห็นด้วยมาก โดยพิจารณา

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการแข่งขันเพื่อการค้าเท่านั้น มิใช่ข้อมูลเปิดเผยประเภชงานด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จากค่าเฉลี่ยรวมซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.72 และระดับความคิดเห็นต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 0.800 เมื่อพิจารณาระดับความคิดเห็นในแต่ละปัจจัยแล้วพบว่ามีความคิดเห็นเรียงลำดับตามค่าเฉลี่ยจากมากไปน้อย ได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.26 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.525

ลำดับที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.68 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.778

ลำดับที่ 3 การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่องโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.66 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งเท่ากับ 0.988

ลำดับที่ 4 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.29 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง แต่ละคนมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.912

4.3 การวิเคราะห์เพื่อเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา และประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร

4.3.1 วิเคราะห์เพื่อเปรียบเทียบสมมติฐานที่ 1.1 : หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ที่มีเพศแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน

ผลการเปรียบเทียบสมมติฐานที่ 1.1 แสดงในตารางที่ 4.7

ตารางที่ 4.7 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) และระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตที่มีเพศแตกต่างกัน โดยวิธีค่าเฉลี่ยเลขคณิต (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ)

ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จ	เพศ					
	ชาย			หญิง		
	μ	σ	ระดับความคิดเห็น	μ	σ	ระดับความคิดเห็น
ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง	4.30	0.274	เห็นด้วยมาก	4.17	0.408	เห็นด้วยมาก
ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง	3.72	0.652	เห็นด้วยมาก	3.66	0.517	เห็นด้วยมาก
ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ	3.34	0.824	เห็นด้วยปานกลาง	3.24	0.602	เห็นด้วยปานกลาง
ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง	3.78	0.829	เห็นด้วยมาก	3.57	0.831	เห็นด้วยมาก
ค่าเฉลี่ยรวม	3.79	0.645	เห็นด้วยมาก	3.66	0.590	เห็นด้วยมาก

จากตารางที่ 4.7 พบว่าโดยภาพรวมหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีเพศแตกต่างกัน มีระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตไม่แตกต่างกัน อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก โดยพบว่าเพศชายมีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 3.79 แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 0.645 และเพศหญิงมีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 3.66 แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 0.590 จึงไม่เป็นไปตามสมมติฐานวิจัยที่ตั้งไว้ เมื่อทำการพิจารณาผลเปรียบเทียบความคิดเห็นเป็นรายปัจจัยพบว่า

ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง ในการพิจารณาผลการเปรียบเทียบความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีเพศต่างกัน มีระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่ 1 ไม่แตกต่างกัน อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่เมื่อพิจารณาแล้วพบว่า เพศชายมีค่าเฉลี่ยมากกว่าเพศหญิง โดยเพศชายมี

เอกสารนี้เป็นเอกสารสงวนลิขสิทธิ์สำหรับการแข่งขันเพื่อการค้าเท่านั้น เมื่อผู้ใดเห็นประโยชน์จากระบบนี้ การค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.30 แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.274 และเพศหญิงมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.17 แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.408

ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง ในการพิจารณาผลการเปรียบเทียบความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีเพศต่างกัน มีระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัย 2 ไม่แตกต่างกัน อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่เมื่อพิจารณาแล้วพบว่าเพศชายมีค่าเฉลี่ยมากกว่าเพศหญิง โดยเพศชายมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.72 แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.652 และเพศหญิงมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.66 แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.517

ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ ในการพิจารณาผลการเปรียบเทียบความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีเพศต่างกัน มีระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่ 3 ไม่แตกต่างกัน อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง แต่เมื่อพิจารณาแล้วพบว่าเพศชายมีค่าเฉลี่ยมากกว่าเพศหญิง โดยเพศชายมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.34 แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.824 และเพศหญิงมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.24 แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.602

ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง ในการพิจารณาผลการเปรียบเทียบความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีเพศต่างกัน มีระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่ 4 ไม่แตกต่างกัน อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่เมื่อพิจารณาแล้วพบว่าเพศชายมีค่าเฉลี่ยมากกว่าเพศหญิง โดยเพศชายมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.78 แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.829 และเพศหญิงมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.57 แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.831

4.3.2 วิเคราะห์เพื่อเปรียบเทียบสมมติฐานที่ 1.2 : หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน

เอกสารนี้เป็นเอกสารเผยแพร่ของกรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ กระทรวงพาณิชย์ อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.8 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) และระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตที่มีอายุแตกต่างกัน โดยวิธีค่าเฉลี่ยเลขคณิต (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ)

ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จ	อายุ								
	ต่ำกว่าหรือเท่ากับ 30 ปี			มากกว่า 30-40 ปี			มากกว่า 40-50 ปี		
	μ	σ	ระดับความคิดเห็น	μ	σ	ระดับความคิดเห็น	μ	σ	ระดับความคิดเห็น
ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง	4.00	*-	เห็นด้วยมาก	4.17	0.408	เห็นด้วยมาก	4.50	*-	เห็นด้วยมากที่สุด
ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง	3.34	0.092	เห็นด้วยปานกลาง	3.59	0.644	เห็นด้วยมาก	4.11	0.254	เห็นด้วยมาก
ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ	2.65	0.502	เห็นด้วยปานกลาง	3.24	0.668	เห็นด้วยปานกลาง	3.81	0.456	เห็นด้วยมาก
ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง	2.85	0.212	เห็นด้วยปานกลาง	3.58	0.794	เห็นด้วยมาก	4.37	0.379	เห็นด้วยมาก
ค่าเฉลี่ยรวม	3.21	0.202	เห็นด้วยปานกลาง	3.65	0.629	เห็นด้วยมาก	4.20	0.272	เห็นด้วยมาก

* หมายถึง ค่า σ ไม่สามารถอ่านค่าได้ เนื่องจากผู้ตอบแบบสอบถามแต่ละคนในแต่ละช่วงอายุ มีค่าเฉลี่ยของความคิดเห็นต่อปัจจัยที่ 1 ไม่แตกต่างกัน

จากตารางที่ 4.8 พบว่าโดยภาพรวมหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุแตกต่างกัน มีระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

วิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน โดยพบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุต่ำกว่าหรือเท่ากับ 30 ปี มีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 3.21 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง แต่ทุกคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 0.202 และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 30-40 ปี มีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 3.65 อยู่ในระดับเห็นด้วยมาก แต่ทุกคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 0.629 และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 40-50 ปี มีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 4.20 อยู่ในระดับเห็นด้วยมาก แต่ทุกคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 0.272 จึงเป็นไปตามสมมติฐานวิจัยที่ตั้งไว้ เมื่อทำการพิจารณาผลการเปรียบเทียบความคิดเห็นเป็นรายปัจจัยพบว่า

ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง ในการพิจารณาผลการเปรียบเทียบความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่ 1 แตกต่างกัน เมื่อพิจารณาแล้วพบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 40-50 ปี มีค่าเฉลี่ยมากที่สุด รองลงมาคือหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 30-40 ปี และสุดท้ายคือหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุต่ำกว่าหรือเท่ากับ 30 ปี โดยหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 40-50 ปี มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.50 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมากที่สุด ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานไม่สามารถอ่านค่าได้ เนื่องจากหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารแต่ละคน ในแต่ละช่วงอายุ มีค่าเฉลี่ยของความคิดเห็นต่อปัจจัยที่ 1 ไม่แตกต่างกัน และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 30-40 ปี มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.17 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ทุกคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.408 และ หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุต่ำกว่าหรือเท่ากับ 30 ปี มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.00 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานไม่สามารถอ่านค่าได้ เนื่องจากหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารแต่ละคน ในแต่ละช่วงอายุ มีค่าเฉลี่ยของความคิดเห็นต่อปัจจัยที่ 1 ไม่แตกต่างกัน

ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง ในการพิจารณาผลการเปรียบเทียบความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่ 2 แตกต่างกัน เมื่อพิจารณาแล้วพบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 40-50 ปี มีค่าเฉลี่ยมากที่สุด รองลงมาคือหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 30-40 ปี และสุดท้ายคือหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุต่ำกว่าหรือเท่ากับ 30 ปี โดยหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 40-50 ปี มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.11 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ทุกคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.254 และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 30-40 ปี มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.59

เอ็กเซลที่แนบมาของหนังสือพิมพ์มติชนหรือการเข้าถึงข้อมูลข่าวสาร การค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.644 และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุต่ำกว่าหรือเท่ากับ 30 ปี มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.34 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.092

ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ ในการพิจารณาผลการเปรียบเทียบความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่ 3 แตกต่างกัน เมื่อพิจารณาแล้วพบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 40-50 ปี มีค่าเฉลี่ยมากที่สุด รองลงมาคือหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 30-40 ปี และสุดท้ายคือหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุต่ำกว่าหรือเท่ากับ 30 ปี โดยหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 40-50 ปี มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.81 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.456 และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 30-40 ปีมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.24 อยู่ในระดับความคิดเห็นที่เห็นปานกลาง แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.668 และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุต่ำกว่าหรือเท่ากับ 30 ปี มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.65 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.502

ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง ในการพิจารณาผลการเปรียบเทียบความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่ 4 แตกต่างกัน เมื่อพิจารณาแล้วพบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 40-50 ปี มีค่าเฉลี่ยมากที่สุด รองลงมาคือหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 30-40 ปี และสุดท้ายคือหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุต่ำกว่าหรือเท่ากับ 30 ปี โดยหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 40-50 ปี มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.37 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.379 และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 30-40 ปีมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.58 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.794 และ หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 30-40 ปี มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.58 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.794

4.3.3 วิเคราะห์เพื่อเปรียบเทียบสมมติฐานที่ 1.3 : หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ที่มีเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน

ผลการเปรียบเทียบสมมติฐานที่ 1.3 แสดงในตารางที่ 4.9

ตารางที่ 4.9 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) และระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน โดยวิธีค่าเฉลี่ยเลขคณิต (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ)

ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จ	ระดับการศึกษา								
	ต่ำกว่าปริญญาตรี			ปริญญาตรี			สูงกว่าปริญญาตรี		
	μ	* σ	ระดับความคิดเห็น	μ	σ	ระดับความคิดเห็น	μ	* σ	ระดับความคิดเห็น
ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง	4.50	-	เห็นด้วยมากที่สุด	4.28	0.264	เห็นด้วยมาก	3.50	-	เห็นด้วยมาก
ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง	3.93	-	เห็นด้วยมาก	3.73	0.570	เห็นด้วยมาก	3.07	-	เห็นด้วยปานกลาง
ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ	3.29	-	เห็นด้วยปานกลาง	3.32	0.747	เห็นด้วยปานกลาง	3.00	-	เห็นด้วยปานกลาง
ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง	4.10	-	เห็นด้วยมาก	3.62	0.874	เห็นด้วยมาก	3.60	-	เห็นด้วยมาก
ค่าเฉลี่ยรวม	3.96	-	เห็นด้วยมาก	3.74	0.614	เห็นด้วยมาก	3.29	-	เห็นด้วยปานกลาง

* หมายถึง ค่า σ ไม่สามารถอ่านค่าได้ เนื่องจากมีประชากรเพียง 1 คน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์เพื่อการเรียนเพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่ออนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จากตารางที่ 4.9 พบว่าโดยภาพรวมหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน โดยพบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี มีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 3.96 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานไม่สามารถอ่านค่าได้ เนื่องจากมีประชากรเพียง 1 คน และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี มีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 3.74 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 0.614 และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี มีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 3.29 อยู่ในระดับที่เห็นปานกลาง และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานไม่สามารถอ่านค่าได้ เนื่องจากมีประชากรเพียง 1 คน จึงเป็นไปตามสมมติฐานวิจัยที่ตั้งไว้ เมื่อทำการพิจารณาผลการเปรียบเทียบความคิดเห็นเป็นรายปัจจัยพบว่า

ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง ในการพิจารณาผลการเปรียบเทียบความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่ 1 แตกต่างกัน เมื่อพิจารณาแล้วพบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี มีค่าเฉลี่ยมากที่สุด รองลงมาคือหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี และสุดท้ายคือหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี โดยหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.50 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมากที่สุด และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานไม่สามารถอ่านค่าได้ เนื่องจากมีประชากรเพียง 1 คน และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.28 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.264 และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรีมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.50 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานไม่สามารถอ่านค่าได้ เนื่องจากมีประชากรเพียง 1 คน

ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง ในการพิจารณาผลการเปรียบเทียบความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่ 2 แตกต่างกัน เมื่อพิจารณาแล้วพบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี มีค่าเฉลี่ยมากที่สุด รองลงมาคือหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี และสุดท้ายคือหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี โดยหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.93 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานไม่สามารถอ่านค่าได้ เนื่องจากมีประชากรเพียง 1 คน อย่างไรก็ตามมีข้อสังเกตว่าแม้ว่าการนำระบบไปใช้

ประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน

ผลการเปรียบเทียบสมมติฐานที่ 1.4 แสดงในตารางที่ 4.10

ตารางที่ 4.10 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) และระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารแตกต่างกัน โดยวิธีค่าเฉลี่ยเลขคณิต (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ)

ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จ	ประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร								
	น้อยกว่า 5 ปี			5-10 ปี			มากกว่า 10 ปี		
	μ	σ	ระดับความคิดเห็น	μ	σ	ระดับความคิดเห็น	μ	σ	ระดับความคิดเห็น
ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง	4.25	0.354	เห็นด้วยมาก	3.83	0.289	เห็นด้วยมาก	4.42	0.204	เห็นด้วยมาก
ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง	3.47	0.283	เห็นด้วยปานกลาง	3.05	0.366	เห็นด้วยปานกลาง	4.08	0.305	เห็นด้วยมาก
ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ	3.29	0.403	เห็นด้วยปานกลาง	2.43	0.514	เห็นด้วยน้อย	3.72	0.336	เห็นด้วยมาก
ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบ GMPอย่างต่อเนื่อง	3.65	0.919	เห็นด้วยมาก	2.87	0.666	เห็นด้วยปานกลาง	4.07	0.585	เห็นด้วยมาก
ค่าเฉลี่ยรวม	3.67	0.490	เห็นด้วยมาก	3.05	0.459	เห็นด้วยปานกลาง	4.07	0.358	เห็นด้วยมาก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จากตารางที่ 4.10 พบว่าโดยภาพรวมของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารแตกต่างกัน มีระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน โดยพบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร น้อยกว่า 5 ปี มีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 3.67 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 0.490 และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร 5-10 ปี มีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 3.05 อยู่ในระดับเห็นด้วยปานกลาง แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 0.459 และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร มากกว่า 10 ปี มีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 4.07 อยู่ในระดับเห็นด้วยมาก แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 0.358 จึงเป็นไปตามสมมติฐานวิจัยที่ตั้งไว้ เมื่อทำการพิจารณาผลการเปรียบเทียบเปรียบเทียบความคิดเห็นเป็นรายปัจจัยพบว่า

ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง ในการพิจารณาผลการเปรียบเทียบความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่ 1 ไม่แตกต่างกัน อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก เมื่อพิจารณาแล้วพบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารมากกว่า 10 ปี มีค่าเฉลี่ยมากที่สุด รองลงมาคือหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารน้อยกว่า 5 ปี และสุดท้ายคือหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร 5 - 10 ปี โดยหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารมากกว่า 10 ปี มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.42 แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.204 และ หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารน้อยกว่า 5 ปี ซึ่งมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.25 แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.354 และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร 5 - 10 ปี มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.83 แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.289

ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญมีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง ในการพิจารณาผลการเปรียบเทียบความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่ 2 แตกต่างกัน เมื่อพิจารณาแล้วพบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.585 และ หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารน้อยกว่า 5 ปี ซึ่งมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.65 แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.919 และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร 5 - 10 ปี มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.87 แต่ละคนมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.666

4.4 ข้อมูลปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต มาใช้ในโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบ GMP จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา

จากการวิเคราะห์ปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะ โดยสอบถามความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารจำนวน 11 แห่ง พิจารณาโดยภาพรวมจากปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต พบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบจากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา มีการแสดงความคิดเห็นต่อปัญหาอุปสรรคและข้อเสนอแนะในแต่ละหัวข้อ ได้ดังนี้

4.4.1 สถานที่ตั้งและอาคารผลิต พบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารมีความคิดเห็นดังนี้ ปัญหาและอุปสรรค

1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารมีความคิดเห็นว่า โครงสร้างอาคารการผลิตไม่ถูกต้องตามข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ได้แก่ พื้นที่อาคารการผลิตค่อนข้างแคบซึ่งยากต่อการออกแบบเพื่อขยายพื้นที่บริเวณผลิตให้มากขึ้นตามกำลังการผลิตสินค้าที่เพิ่มขึ้นได้ การออกแบบอาคารการผลิตไม่ถูกต้อง เช่น รูปแบบฝ้าเพดาน ผง และการวางสายการผลิตที่ไม่ถูกต้องทำให้เกิดการปนเปื้อนข้ามระหว่างสายการผลิตได้

2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารมีความคิดเห็นว่า บริเวณรอบ ๆ อาคารผลิตมีสภาพแวดล้อมไม่ค่อยเหมาะสม เนื่องจากอยู่ใกล้กับต้นไม้และคลองน้ำ ซึ่งทำให้ยากต่อการควบคุมสัตว์พาหะที่อาจจะเข้าสู่อาคารการผลิต

ข้อเสนอแนะ

1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่า ควรมีการปรับปรุงโครงสร้างอาคารการผลิตให้ถูกต้องตามข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต หรือถ้าไม่สามารถปรับปรุงได้ทั้งหมดเพราะมีข้อจำกัด ก็ควรปรับปรุงในส่วนที่จำเป็น

2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่า ภายในโรงงานต้องมีมาตรการป้องกันสัตว์พาหะที่รบกวน และเพิ่มความถี่ในการกำจัดสัตว์พาหะให้มากขึ้น

4.4.2 เครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต

ปัญหาและอุปสรรค

1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่า จำนวนของเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิตมีจำนวนที่เพียงพอ แต่การใช้งานไม่เต็มประสิทธิภาพ เนื่องจากเครื่องจักรบางส่วนถูกใช้งานมาเป็นเวลานานทำให้เกิดการขัดข้องบ่อยครั้ง

2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่า การออกแบบเครื่องจักรไม่เหมาะสม เนื่องจากเครื่องจักรมีรอยต่อที่ไม่เรียบ เป็นที่สะสมของสิ่งสกปรก ทำให้ยากต่อการทำความสะอาด และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่า เครื่องจักรได้มีการออกแบบที่ดีอยู่แล้ว แต่การติดตั้งยังไม่ถูกต้องตามลำดับสายการผลิต เนื่องจากมีข้อจำกัดเรื่องพื้นที่อาคารการผลิต

ข้อเสนอแนะ

1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าควรมีการปรับปรุงเครื่องจักรหรือจัดซื้อเครื่องจักรใหม่บางรายการ เพื่อลดการสูญเสียงบประมาณในการซ่อมเครื่องจักรที่เกิดการขัดข้องบ่อยครั้ง

2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าควรปรับปรุงเครื่องจักรให้สามารถทำความสะอาดได้ง่ายขึ้น และถ้าปรับปรุงอาคารการผลิตให้มีพื้นที่ที่เหมาะสมจะทำให้สามารถติดตั้งเครื่องจักรได้ถูกต้องตามสายการผลิตได้

4.4.3 การควบคุมกระบวนการผลิต

ปัญหาและอุปสรรค

1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่า มีเครื่องจักรที่ไม่มีการใช้งานอยู่ในบริเวณผลิตซึ่งอาจเป็นแหล่งสะสมฝุ่นและเชื้อจุลินทรีย์ก่อเกิดโรค

2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่า การลงบันทึกในกระบวนการผลิตยังไม่ครอบคลุมกระบวนการผลิตทั้งหมด และแบบฟอร์มการบันทึกมีการออกแบบที่ซับซ้อนเกินไป

3) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่า การจัดเก็บผลิตภัณฑ์ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต เนื่องจากมีพื้นที่ในการจัดเก็บผลิตภัณฑ์ที่จำกัด โดยเฉพาะผลิตภัณฑ์แช่แข็งและแช่เย็น เมื่อมีการผลิตในปริมาณมากทำให้พื้นที่การจัดเก็บไม่เพียงพอ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ข้อเสนอแนะ

- 1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าควรนำเครื่องจักรที่ไม่มีการใช้งานออกจากบริเวณผลิต เพื่อป้องกันการปนเปื้อนและทำให้มีพื้นที่การผลิตมากขึ้น
- 2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าควรออกแบบแบบฟอร์มการบันทึกให้มีเนื้อหาครอบคลุมในกระบวนการผลิตและให้ง่ายต่อการบันทึก
- 3) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าควรมีการสร้างคลังสินค้าเพิ่ม โดยคำนึงถึงปริมาณการผลิตที่จะเพิ่มขึ้นในอนาคต

4.4.4 การสุขาภิบาล

ปัญหาและอุปสรรค

- 1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนพบว่าในโรงงานผลิตอาหารบางแห่งมีน้ำที่ผ่านการปรับคุณภาพจากกรมประปานครหลวงตามมาตรฐานน้ำประปามาแล้ว แต่ยังไม่มีการปรับคุณภาพน้ำในโรงงานก่อนส่งเข้าสู่กระบวนการผลิต
- 2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่าจำนวนห้องน้ำ ห้องส้วม ไม่เพียงพอเมื่อเทียบกับจำนวนของบุคลากร เนื่องจากห้องน้ำ ห้องส้วมต้องใช้ร่วมกันระหว่างโรงงานผลิตอาหารหลายแห่ง และแขกที่เข้าเยี่ยมชม โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา
- 3) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่าระบบการป้องกันและกำจัดสัตว์พาหะยังไม่ดีพอ เนื่องจากยังพบสัตว์พาหะมีจำนวนมาก ซึ่งสถานที่ตั้งอาคารผลิต ตั้งอยู่ใกล้ต้นไม้และคลองน้ำทำให้มีสัตว์พาหะจำนวนมาก

ข้อเสนอแนะ

- 1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าโรงงานผลิตอาหารควรดำเนินการจัดทำระบบปรับคุณภาพน้ำก่อนนำน้ำเข้าสู่กระบวนการผลิตเพิ่มเติม เนื่องจากเป็นน้ำที่ใช้ในกระบวนการผลิตโดยตรง
- 2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าควรสร้างห้องน้ำ ห้องส้วมให้เพียงพอต่อจำนวนของบุคลากร และให้บุคลากรทำความสะอาดเพิ่มความถี่ในการทำความสะดวกให้มากขึ้น
- 3) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าควรเพิ่มมาตรการกำจัดสัตว์พาหะให้มีความถี่ที่มากขึ้น และมีวิธีการกำจัดสัตว์พาหะอย่างเหมาะสม

4.4.5 การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด

ปัญหาและอุปสรรค

- 1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่าเครื่องจักรยังขาดการซ่อมบำรุงอย่างสม่ำเสมอ ซึ่งลักษณะนี้อาจเกิดการขัดข้องบ่อยครั้งได้ ตีหน้าไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่าเครื่องจักรมีสภาพเก่า การทำความสะอาด หรือการบำรุงรักษาอาจจะไม่มีประสิทธิภาพดีพอ

ข้อเสนอแนะ

- 1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าหน่วยงานที่มีหน้าที่ซ่อมบำรุงเครื่องจักรควรทำการซ่อมบำรุงตามแผนการซ่อมบำรุง รักษาเครื่องจักรอย่างสม่ำเสมอ
- 2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าควรมีการนำเครื่องจักรไปปรับปรุงสภาพใหม่กว่าเดิม เพื่อให้ง่ายต่อการบำรุงรักษาและทำความสะอาด

4.4.6 บุคลากรและสุขลักษณะ

ปัญหาและอุปสรรค

- 1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วน มีความคิดเห็นว่าบุคลากรของโรงงานผลิตอาหารทุกคน มีความรู้เกี่ยวกับการปฏิบัติตามเรื่องสุขลักษณะส่วนบุคคลในระดับที่ดี แต่บุคลากรบางคนยังขาดความเคร่งครัดในการปฏิบัติตามกฎระเบียบระบบ หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต
- 2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วน มีความคิดเห็นว่าห้อง แต่งกายของบุคลากรในโรงงานผลิตอาหารยังอยู่ในจุดที่ไม่ถูกต้อง คือไม่ได้อยู่ในตำแหน่งก่อนการเข้าสู่กระบวนการผลิตแต่อยู่แยกออกจากอาคารผลิต

ข้อเสนอแนะ

- 1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าต้องมีการฝึกอบรมเพื่อปลูกจิตสำนึกให้กับบุคลากรของโรงงานผลิตอาหารทุกคน ให้ตระหนักถึงความสำคัญของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต
- 2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าต้องมีการสร้างห้องแต่งกายให้อยู่บริเวณก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิต เพื่อให้ถูกต้องตามข้อกำหนดหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต และสะดวกต่อการใช้งานของบุคลากรในโรงงานผลิตอาหาร

4.5 ข้อมูลปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะของหัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต และการมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ให้กับโรงงานผลิตอาหารในโครงการสวนพระองค์ สวนจิตรลดา ทั้ง 5 ปัจจัย ดังต่อไปนี้

จากการวิเคราะห์ปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะ โดยวิธีสัมภาษณ์หัวหน้าหน่วยงาน สนับสนุนโดยภาพรวมเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต พบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบจากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา มีการแสดงความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาอุปสรรคและข้อเสนอแนะในแต่ละหัวข้อดังนี้

4.5.1 ผู้บริหารระดับสูงของหน่วยงานสนับสนุนมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง

ปัญหาและอุปสรรค

1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าคุณบริหารระดับสูงของหน่วยงานสนับสนุนในสายการบังคับบัญชาของตน ยังขาดความเข้าใจในส่วนงานเกี่ยวกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ที่รับผิดชอบทำให้หน่วยงานสนับสนุนได้รับคำแนะนำที่ไม่ตรงประเด็น คาดว่าน่าจะเกิดจากการปรับโครงสร้างองค์กรบ่อยครั้ง

2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าคุณบริหารระดับสูงของหน่วยงานสนับสนุนติดตามการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง แต่ไม่สามารถติดตามลงลึกในรายละเอียดได้มาก

ข้อเสนอแนะ

1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเสนอแนะว่าไม่ควรมีการปรับโครงสร้างองค์กรบ่อย เนื่องจากมีผลต่อระบบการทำงานทั้งองค์กร โดยเฉพาะผู้บริหารเป็นสาเหตุให้คุณบริหารระดับสูงของหน่วยงานสนับสนุนมีการปรับตัวกับหน้าที่ใหม่ไม่ทัน เพราะยังขาดความเข้าใจในงานที่รับผิดชอบ คาดว่าหากมีการติดตามงานอย่างต่อเนื่องผู้บริหารระดับสูงของหน่วยงานสนับสนุนจะมีความเข้าใจในระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตมากขึ้นและสามารถให้คำแนะนำที่ถูกต้องได้

2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนได้เสนอแนะว่าต้องการให้คุณบริหารระดับสูงติดตามการปฏิบัติงานของผู้ใต้บังคับบัญชาอย่างใกล้ชิดมากกว่านี้ เพื่อจะทราบถึงปัญหาที่เกิดขึ้น ซึ่งเมื่อเกิดปัญหาขึ้นที่ผู้บริหารต้องตัดสินใจโดยทันทีนั้น จะทำให้ผู้บริหารสามารถตัดสินใจได้อย่างถูกต้องและรวดเร็ว โดยเฉพาะการตัดสินใจในเรื่องงบประมาณ

4.5.2 บุคลากรทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจ ให้ความสำคัญ มีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง

ปัญหาและอุปสรรค

1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าบุคลากรของหน่วยงานสนับสนุนบางคนให้ความร่วมมือในการปฏิบัติงานเกี่ยวกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตไม่เต็มที่

2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าบุคลากรของหน่วยงานสนับสนุนบางคนปฏิบัติงานไม่ค่อยเอาใจใส่ในงานอย่างละเอียดเท่าที่ควร

ข้อเสนอแนะ

1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเสนอแนะว่าควรกระตุ้นให้บุคลากรของหน่วยงานสนับสนุนเหล่านี้มีความสนใจ และเอาใจใส่ในการปฏิบัติงานมากขึ้น โดยการให้สิ่งจูงใจ

2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเสนอแนะว่าผู้บังคับบัญชาต้องมอบหมายงานที่สำคัญให้บุคลากรทำเพื่อให้เขารู้สึกว่าเป็นส่วนหนึ่งที่สำคัญขององค์กร

4.5.3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ

ปัญหาและอุปสรรค

1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าจำนวนบุคลากรของหน่วยงานสนับสนุนไม่เพียงพอในการปฏิบัติงาน เนื่องจากมีปริมาณงานที่มากขึ้น

2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่า กรณีเกิดเหตุการณ์เร่งด่วนมีความจำเป็นต้องได้รับการอนุมัติงบประมาณอย่างรวดเร็ว แต่ไม่ได้รับการตอบสนองอย่างทันที

3) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าอุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานมีไม่เพียงพอ

ข้อเสนอแนะ

1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเสนอแนะว่าควรเพิ่มจำนวนของบุคลากรให้เพียงพอ เพื่อไม่ให้เกิดการปฏิบัติงานล่าช้าซึ่งอาจเกิดผลเสียต่อองค์กรได้

2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเสนอแนะว่าต้องการให้ผู้บริหารทบทวนการพิจารณาเรื่องงบประมาณให้รวดเร็วมากขึ้น เพื่อลดความสูญเสียที่อาจเกิดขึ้นได้เมื่อไม่สามารถแก้ไขเหตุการณ์นั้นได้ทัน

3) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุน เสนอแนะว่าต้องการให้ผู้บริหารทบทวนถึงความจำเป็นในการใช้งานของอุปกรณ์นั้น และอนุมัติให้จัดซื้อเนื่องจากเป็นสิ่งที่จำเป็น เช่น อุปกรณ์ด้านไอศตทัศน์

4.5.4 การติดตามและปรับปรุงการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ในองค์กรอย่างต่อเนื่อง

ปัญหาและอุปสรรค

1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าปัญหาบางอย่างนั้นไม่สามารถแก้ไขได้อย่างทันที เนื่องจากข้อจำกัดหลายอย่าง เช่น บุคลากรปฏิบัติงานไม่เพียงพอหรือขั้นตอนที่ซับซ้อน

2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าการจัดทำกิจกรรมตรวจติดตามภายในด้านระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตนั้นไม่สามารถทำได้อย่างต่อเนื่อง เนื่องจากหน่วยงานที่ดำเนินการมีบุคลากรไม่เพียงพอต่อการดำเนินกิจกรรมดังกล่าว

ข้อเสนอแนะ

1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเสนอแนะว่าปัญหาบางอย่างอาจต้องให้เวลานานในการแก้ไข ซึ่งระหว่างนั้นจะมีการแก้ปัญหาเบื้องต้นหรือมีวิธีการป้องกันทุกครั้ง

2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าควรแก้ไขปัญหามูลค่าที่ไม่เพียงพอ เนื่องจากกิจกรรมการตรวจติดตามภายในเป็นกิจกรรมที่สำคัญต่อการคงอยู่ของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ซึ่งจำเป็นต้องดำเนินการต่อไปอย่างต่อเนื่อง

4.5.5 การประสานงานของหน่วยงานสนับสนุนและโรงงานผลิตอาหารในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ในโครงการสวนพระองค์ สวนจิตรลดา

ปัญหาและอุปสรรค

1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าระบบการสื่อสารยังไม่เป็นที่น่าพอใจ เช่น การประสานงานกับหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารค่อนข้างล่าช้า เนื่องจากบางครั้งหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเข้าปฏิบัติงานในสายการผลิตทำให้ไม่สามารถติดต่อได้

2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่า การประสานงานด้านเอกสารระหว่างหน่วยงานสนับสนุนและโรงงานผลิตอาหารยังไม่ได้รับผลสำเร็จเท่าที่ควร เช่น เอกสารระบบ GMP ที่หน่วยงานสนับสนุนได้แจกจ่ายให้กับโรงงานผลิตอาหาร พบว่าเกิดการสูญหายบ่อยครั้ง เนื่องจากโรงงานผลิตอาหารบางแห่งไม่มีผู้รับผิดชอบจัดเก็บเอกสารระบบ GMP

ข้อเสนอแนะ

1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเสนอแนะว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารควรนำอุปกรณ์สื่อสารไว้ติดตัวตลอดเวลาเพื่อให้ง่ายต่อการประสานงาน

2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนให้ข้อเสนอแนะว่าทางโรงงานผลิตอาหารควรจัดผู้รับผิดชอบเอกสารระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต และมีการจัดเก็บเป็นระบบ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์เพื่อการวิจัยในเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้เผยแพร่หรือใช้เพื่อการพาณิชย์โดยไม่ได้รับอนุญาต
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 5

สรุปผลการวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ

5.1 สรุปผลการวิจัย

การวิจัยเรื่องปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ของโรงงานผลิตอาหารใน โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา เฉพาะ โรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา

กลุ่มประชากรที่ใช้ในการวิจัยคือ หัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร จำนวน 11 คน โดยสอบถามความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา และหัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ให้กับโรงงานผลิตอาหาร โดยวิธีการสัมภาษณ์

ข้อมูลที่ใช้ในการวิจัยประกอบด้วยข้อมูลจากแบบสอบถาม ซึ่งมี 1 ฉบับ และแบบสัมภาษณ์ 1 ฉบับ ดังนี้

ฉบับที่ 1 ข้อมูลเกี่ยวกับปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม จะใช้ในการวิเคราะห์ปัจจัยส่วนบุคคลของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร และข้อมูลจากแบบสอบถามเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จะใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูลระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร โดยผลที่ได้จากแบบสอบถามและข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลได้ถูกนำมาวิเคราะห์โดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูปในการวิเคราะห์ข้อมูล โดยใช้ค่าร้อยละ (Percentage) ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (Mean) และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation) ในการจำแนกปัจจัยส่วนบุคคลของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต และระดับของความคิดเห็นต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตของกลุ่มประชากร และข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามปลายเปิดในเรื่องปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารจะสรุปโดยใช้วิธีการวิเคราะห์เชิงเนื้อหา

ฉบับที่ 2 ข้อมูลจากการสัมภาษณ์หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต และการมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบ GMP ให้กับโรงงานผลิตอาหาร นำมาวิเคราะห์ปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะ และจะสรุปโดยใช้วิธีการวิเคราะห์เชิงเนื้อหา

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผลการวิจัยทั้งหมดมีดังต่อไปนี้

5.1.1 ข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม

ผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จำนวน 11 คน เป็นเพศชาย 5 คน และเพศหญิง 6 คน ซึ่งส่วนใหญ่มีอายุมากกว่า 30-40 ปี เป็นจำนวน 6 คน คิดเป็นร้อยละ 54.5 รองลงมาคือ เป็นกลุ่มที่มีอายุมากกว่า 40-50 ปี จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 27.3 และกลุ่มสุดท้ายเป็นกลุ่มที่มีอายุต่ำกว่าหรือเท่ากับ 30 ปี จำนวน 2 คน คิดเป็นร้อยละ 18.2 ตามลำดับ โดยการศึกษา มี 3 ระดับซึ่งส่วนใหญ่เป็นระดับปริญญาตรี จำนวน 9 คน คิดเป็นร้อยละ 81.8 และรองลงมาเป็นระดับต่ำกว่าปริญญาตรี และสูงกว่าปริญญาตรี คิดเป็นร้อยละ 9.1 เท่ากัน ส่วนประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร ส่วนใหญ่จะมีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารมากกว่า 10 ปี เป็นจำนวน 6 คน คิดเป็นร้อยละ 54.5 รองลงมา คือ ประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร 5- 10 ปี จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 27.3 และกลุ่มสุดท้ายเป็นกลุ่มที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร น้อยกว่า 5 ปี จำนวน 2 คน คิดเป็นร้อยละ 18.2 ตามลำดับ

5.1.2 ข้อมูลเกี่ยวกับระดับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ของผู้ตอบแบบสอบถาม

ระดับปัจจัยของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต โดยภาพรวมมีระดับความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยมากกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.72 และระดับความคิดเห็นต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 0.800 เมื่อพิจารณาระดับของปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ในแต่ละปัจจัยสามารถสรุปโดยเรียงลำดับค่าเฉลี่ยจากมากไปน้อย ได้ดังนี้

ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง

หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต มีระดับความคิดเห็นที่เห็นด้วยมากกับความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.26 และระดับความคิดเห็นต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.525

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจให้ความสำคัญ มีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง

หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต มีระดับความคิดเห็นที่เห็นด้วยมากกับความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.68 และระดับความคิดเห็นต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.778

ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง

หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต มีระดับความคิดเห็นที่เห็นด้วยมากกับความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.66 และระดับความคิดเห็นต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.988

ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ

หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต มีระดับความคิดเห็นที่เห็นด้วยปานกลางกับความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.29 และระดับความคิดเห็นต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.912

5.1.3 ข้อมูลการเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา โดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา และประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร

สมมติฐานที่ 1.1 : หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ที่มีเพศแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผลการเปรียบเทียบสมมติฐาน พบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีเพศแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตไม่แตกต่างกัน ซึ่งไม่เป็นไปตามสมมติฐานการวิจัยที่ตั้งไว้

สมมติฐานที่ 1.2 : หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน

ผลการเปรียบเทียบสมมติฐาน พบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน ซึ่งเป็นไปตามสมมติฐานการวิจัยที่ตั้งไว้

สมมติฐานที่ 1.3 : หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน

ผลการเปรียบเทียบสมมติฐาน พบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน ซึ่งเป็นไปตามสมมติฐานการวิจัยที่ตั้งไว้

สมมติฐานที่ 1.4 : หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบ หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตจากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน

ผลการเปรียบเทียบสมมติฐาน พบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารแตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน ซึ่งเป็นไปตามสมมติฐานการวิจัยที่ตั้งไว้

5.1.4 ข้อมูลปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับการนำระบบ GMP มาใช้ในโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา

จากการวิเคราะห์ปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะโดยพิจารณาภาพรวมจากปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต พบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร มีความคิดเห็นแต่ละหัวข้อ ดังนี้

1) สถานที่ตั้งและอาคารผลิต

ปัญหาและอุปสรรค

(1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารมีความคิดเห็นว่า โครงสร้างอาคารการผลิตไม่ถูกต้องตามข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ได้แก่ พื้นที่อาคารการผลิตค่อนข้างแคบซึ่งยากต่อการออกแบบเพื่อขยายพื้นที่บริเวณผลิตให้มากขึ้นตามกำลังการผลิตสินค้าที่เพิ่มขึ้นได้ การออกแบบอาคารการผลิตไม่ถูกต้อง เช่น รูปแบบฝ้าเพดาน ผง และการวางสายการผลิตที่ไม่ถูกต้องทำให้อาจเกิดการปนเปื้อนข้ามระหว่างสายการผลิตได้

(2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารมีความคิดเห็นว่า บริเวณรอบ อาคารผลิตมีสภาพแวดล้อมไม่ค่อยเหมาะสม เนื่องจากอยู่ใกล้กับต้นไม้และคลองน้ำ ซึ่งทำให้ยากต่อการควบคุมสัตว์พาหะที่อาจจะเข้าสู่อาคารการผลิต

ข้อเสนอแนะ

(1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าควรมีการปรับปรุงโครงสร้างอาคารการผลิตให้ถูกต้องตามข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต หรือถ้าไม่สามารถปรับปรุงได้ทั้งหมดเพราะมีข้อจำกัด ก็ควรปรับปรุงในส่วนที่จำเป็น

(2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าภายในโรงงานต้องมีมาตรการป้องกันสัตว์พาหะที่รบกวน และเพิ่มความถี่ในการกำจัดสัตว์พาหะให้มากขึ้น

2) เครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต

ปัญหาและอุปสรรค

(1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่า จำนวนของเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิตมีจำนวนที่เพียงพอ แต่การใช้งานไม่ได้มีประสิทธิภาพ เนื่องจากเครื่องจักรบางส่วนถูกใช้งานมาเป็นเวลานานทำให้เกิดการขัดข้องบ่อยครั้ง

(2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่า การออกแบบเครื่องจักรไม่เหมาะสม เนื่องจากเครื่องจักรมีรอยต่อที่ไม่เรียบ เป็นที่สะสมของสิ่งสกปรก ทำให้ยากต่อการทำความสะอาด และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่า เครื่องจักรได้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์อื่นใด
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

มีการออกแบบที่ดีอยู่แล้ว แต่การติดตั้งยังไม่ถูกต้องตามลำดับสายการผลิต เนื่องจากมีข้อจำกัดเรื่องพื้นที่อาคารการผลิต

ข้อเสนอแนะ

(1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่า ควรมีการปรับปรุงเครื่องจักรหรือจัดซื้อเครื่องจักรใหม่บางรายการ เพื่อลดการสูญเสียงบประมาณในการซ่อมเครื่องจักรที่เกิดการขัดข้องบ่อยครั้ง

(2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่า ควรปรับปรุงเครื่องจักรให้สามารถทำความสะอาดได้ง่ายขึ้น และถ้าปรับปรุงอาคารการผลิตให้มีพื้นที่ที่เหมาะสมจะทำให้สามารถติดตั้งเครื่องจักรได้ถูกต้องตามสายการผลิตได้

3) การควบคุมกระบวนการผลิต

ปัญหาและอุปสรรค

(1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่า มีเครื่องจักรที่ไม่มีการใช้งานอยู่ในบริเวณผลิตซึ่งอาจเป็นแหล่งสะสมฝุ่นและเชื้อจุลินทรีย์ก่อเกิดโรค

(2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่า การลงบันทึกในกระบวนการผลิตยังไม่ครอบคลุมกระบวนการผลิตทั้งหมด และแบบฟอร์มการบันทึกมีการออกแบบที่ซับซ้อนเกินไป

(3) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่า การจัดเก็บผลิตภัณฑ์ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต เนื่องจากมีพื้นที่ในการจัดเก็บผลิตภัณฑ์ที่จำกัด โดยเฉพาะผลิตภัณฑ์แช่แข็งและแช่เย็น เมื่อมีการผลิตในปริมาณมากทำให้พื้นที่การจัดเก็บไม่เพียงพอ

ข้อเสนอแนะ

(1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าควรนำเครื่องจักรที่ไม่มีการใช้งานออกจากบริเวณผลิต เพื่อป้องกันการปนเปื้อนและทำให้มีพื้นที่การผลิตมากขึ้น

(2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าควรออกแบบแบบฟอร์มการบันทึกให้มีเนื้อหาครอบคลุมในกระบวนการผลิตและให้ง่ายต่อการบันทึก

(3) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าควรมีการสร้างคลังสินค้าเพิ่มโดยคำนึงถึงปริมาณการผลิตที่จะเพิ่มขึ้นในอนาคต หรือเพื่อรองรับกรณีมีการผลิตในปริมาณมากขึ้น

4) การสุขาภิบาล

ปัญหาและอุปสรรค

(1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนพบว่าในโรงงานผลิตอาหารบางแห่งมีน้ำที่ผ่านการปรับคุณภาพจากกรมประปานครหลวงตามมาตรฐานน้ำประปามาแล้ว แต่ยังไม่มีการปรับคุณภาพน้ำในโรงงานก่อนส่งเข้าสู่กระบวนการผลิต

(2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่าจำนวนห้องน้ำ ห้องส้วม ไม่เพียงพอเมื่อเทียบกับจำนวนของบุคลากร เนื่องจากห้องน้ำ ห้องส้วมต้องใช้ร่วมกันระหว่างโรงงานผลิตอาหารหลายแห่ง และแขกที่เข้าเยี่ยมชมโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา

(3) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่าระบบการป้องกันและกำจัดสัตว์พาหะยังไม่ดีพอ เนื่องจากยังพบสัตว์พาหะมีจำนวนมาก ซึ่งสถานที่ตั้งอาคารผลิตตั้งอยู่ใกล้ต้นไม้และคลองน้ำทำให้มีสัตว์พาหะจำนวนมาก

(4) โรงงานผลิตอาหารบางแห่งยังขาดระบบการระบายน้ำทิ้งที่ตีพอ

ข้อเสนอแนะ

(1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าโรงงานผลิตอาหารควรดำเนินการจัดทำระบบปรับคุณภาพน้ำก่อนนำน้ำเข้าสู่กระบวนการผลิตเพิ่มเติม เนื่องจากเป็นน้ำที่ใช้ในกระบวนการผลิตโดยตรง

(2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าควรสร้างห้องน้ำ ห้องส้วมให้เพียงพอต่อจำนวนของบุคลากร และให้บุคลากรทำความสะอาดเพิ่มความถี่ในการทำความสะอาดให้มากขึ้น

(3) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าควรเพิ่มมาตรการกำจัดสัตว์พาหะให้มีความถี่ที่มากขึ้น และมีวิธีการกำจัดสัตว์พาหะอย่างเหมาะสม

(4) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารได้ให้ข้อเสนอแนะว่าควรปรับปรุงระบบการระบายน้ำทิ้งใหม่ โดยให้มีการปรับปรุงคุณภาพน้ำก่อนส่งออกสู่แหล่งน้ำภายนอก

5) การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด

ปัญหาและอุปสรรค

(1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่าเครื่องจักรยังขาดการซ่อมบำรุงอย่างสม่ำเสมอ ซึ่งลักษณะนี้อาจเกิดการขัดข้องบ่อยครั้งได้

(2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วนมีความคิดเห็นว่าเครื่องจักรมีสภาพเก่าการทำความสะอาด หรือการบำรุงรักษาอาจจะไม่มีประสิทธิภาพดีพอ

ข้อเสนอแนะ

- (1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าหน่วยงานที่มีหน้าที่ซ่อมบำรุงเครื่องจักรควรทำการซ่อมบำรุงตามแผนการซ่อมบำรุง รักษาเครื่องจักรอย่างสม่ำเสมอ
- (2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าควรมีการนำเครื่องจักรไปปรับปรุงสภาพใหม่กว่าเดิม เพื่อให้ง่ายต่อการบำรุงรักษาและทำความสะอาด

6) บุคลากรและสุขลักษณะ

ปัญหาและอุปสรรค

- (1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วน มีความคิดเห็นว่าบุคลากรของโรงงานผลิตอาหารทุกคน มีความรู้เกี่ยวกับการปฏิบัติตนเรื่องสุขลักษณะส่วนบุคคลในระดับที่ดี แต่บุคลากรบางคนยังขาดความเคร่งครัดในการปฏิบัติตามกฎระเบียบระบบ หลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต
- (2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารบางส่วน มีความคิดเห็นว่าห้อง แต่งกายของบุคลากรในโรงงานผลิตอาหารยังอยู่ในจุดที่ไม่ถูกต้อง คือไม่ได้อยู่ในตำแหน่งก่อนการเข้าสู่กระบวนการผลิตแต่อยู่แยกออกจากอาคารผลิต

ข้อเสนอแนะ

- (1) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าต้องมีการฝึกอบรมเพื่อปลูกจิตสำนึกให้กับบุคลากรของโรงงานผลิตอาหารทุกคน ให้ตระหนักถึงความสำคัญของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต
- (2) หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเสนอแนะว่าต้องมีการสร้างห้องแต่งกายให้อยู่บริเวณก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิต เพื่อให้ถูกต้องตามข้อกำหนดหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต และสะดวกต่อการใช้งานของบุคลากรในโรงงานผลิตอาหาร

5.1.5 ข้อมูลปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะของหัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต และการมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบ GMP ให้กับโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ ฯ ทั้ง 5 ปัจจัยดังต่อไปนี้

จากการวิเคราะห์ปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะโดยพิจารณาภาพรวมจากปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต พบว่าหัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนการจัดทำระบบ GMP ให้กับโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบจากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา มีการแสดงความคิดเห็นแต่ละหัวข้อดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1) ผู้บริหารระดับสูงของหน่วยงานสนับสนุนมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตมาใช้ และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง

ปัญหาและอุปสรรค

(1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าผู้บริหารระดับสูงของหน่วยงานสนับสนุนในสายการบังคับบัญชาของตน ยังขาดความเข้าใจในส่วนงานเกี่ยวกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ที่รับผิดชอบทำให้หน่วยงานสนับสนุนได้รับคำแนะนำที่ไม่ตรงประเด็น คาดว่าน่าจะเกิดจากการปรับโครงสร้างองค์กรบ่อยครั้ง

(2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าผู้บริหารระดับสูงของหน่วยงานสนับสนุนติดตามการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง แต่ไม่สามารถติดตามลงลึกในรายละเอียดได้มาก

ข้อเสนอแนะ

(1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเสนอแนะว่าไม่ควรมีการปรับโครงสร้างองค์กรบ่อย เนื่องจากมีผลกระทบต่อระบบการทำงานทั้งองค์กร โดยเฉพาะผู้บริหารเป็นสาเหตุให้ผู้บริหารระดับสูงของหน่วยงานสนับสนุนมีการปรับตัวกับหน้าที่ใหม่ไม่ทัน เพราะยังขาดความเข้าใจในงานที่รับผิดชอบ คาดว่าหากมีการติดตามงานอย่างต่อเนื่องผู้บริหารระดับสูงของหน่วยงานสนับสนุนจะมีความเข้าใจในระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตมากขึ้นและสามารถให้คำแนะนำที่ถูกต้องได้

(2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนได้เสนอแนะว่าต้องการให้ผู้บริหารระดับสูงติดตามการปฏิบัติงานของผู้ใต้บังคับบัญชาอย่างใกล้ชิดมากกว่านี้ เพื่อจะทราบถึงปัญหาที่เกิดขึ้น ซึ่งเมื่อเกิดปัญหาขึ้นที่ผู้บริหารต้องตัดสินใจโดยทันทีนั้น จะทำให้ผู้บริหารสามารถตัดสินใจได้อย่างถูกต้องและรวดเร็ว โดยเฉพาะการตัดสินใจในเรื่องงบประมาณ

2) บุคลากรทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจ ให้ความสำคัญ มีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง

ปัญหาและอุปสรรค

(1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าบุคลากรของหน่วยงานสนับสนุนบางคนให้ความร่วมมือในการปฏิบัติงานเกี่ยวกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตไม่เต็มที่

(2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าบุคลากรของหน่วยงานสนับสนุนบางคนปฏิบัติงานไม่ค่อยเอาใจใส่ในงานอย่างละเอียดเท่าที่ควร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ข้อเสนอแนะ

(1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเสนอแนะว่าควรกระตุ้นให้บุคลากรของหน่วยงานสนับสนุนเหล่านี้มีความสนใจ และเอาใจใส่ในการปฏิบัติงานมากขึ้น โดยการให้สิ่งจูงใจ

(2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเสนอแนะว่าผู้บังคับบัญชาต้องมอบหมายงานที่สำคัญให้บุคลากรทำเพื่อให้เขารู้สึกว่าเป็นส่วนหนึ่งที่สำคัญขององค์กร

3) การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ

ปัญหาและอุปสรรค

(1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าจำนวนบุคลากรของหน่วยงานสนับสนุนไม่เพียงพอในการปฏิบัติงาน เนื่องจากมีปริมาณงานที่มากขึ้น

(2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่า กรณีเกิดเหตุการณ์เร่งด่วนมีความจำเป็นต้องได้รับการอนุมัติงบประมาณอย่างรวดเร็ว แต่ไม่ได้รับการตอบสนองอย่างทันที

(3) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าเครื่องจักรอุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานมีไม่เพียงพอ

ข้อเสนอแนะ

(1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเสนอแนะว่าควรเพิ่มจำนวนของบุคลากรให้เพียงพอ เพื่อไม่ให้เกิดการปฏิบัติงานล่าช้าซึ่งอาจเกิดผลเสียต่อองค์กรได้

(2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเสนอแนะว่าต้องการให้ผู้บริหารทบทวนการพิจารณาเรื่องงบประมาณให้รวดเร็วมากขึ้น เพื่อลดความสูญเสียที่อาจเกิดขึ้นได้เมื่อไม่สามารถแก้ไขเหตุการณ์นั้นได้ทันที

(3) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุน เสนอแนะว่าต้องการให้ผู้บริหารทบทวนถึงความจำเป็นในการใช้งานของเครื่องจักร อุปกรณ์นั้น และอนุมัติให้จัดซื้อเนื่องจากเป็นสิ่งจำเป็น เช่น อุปกรณ์ด้านโสตทัศน

4) การติดตามและปรับปรุงการจัดทำระบบ GMP ในองค์กรอย่างต่อเนื่อง

ปัญหาและอุปสรรค

(1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าปัญหาบางอย่างนั้นไม่สามารถแก้ไขได้อย่างทันที เนื่องจากข้อจำกัดหลายอย่าง เช่น บุคลากรปฏิบัติงานไม่เพียงพอ หรือชั้นฉบับที่ซับซ้อน

(2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าการจัดทำกิจกรรมตรวจติดตามภายในด้านระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตนั้น ไม่สามารถทำได้อย่างต่อเนื่อง เนื่องจากหน่วยงานที่ดำเนินการมีบุคลากรไม่เพียงพอต่อการดำเนินกิจกรรมดังกล่าว

ข้อเสนอแนะ

(1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเสนอแนะว่าปัญหาบางอย่างอาจต้องให้เวลานานในการแก้ไข ซึ่งระหว่างนั้นจะมีการแก้ปัญหาเบื้องต้นหรือมีวิธีการป้องกันทุกครั้ง

(2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าการแก้ไขปัญหาบุคลากรที่ไม่เพียงพอ เนื่องจากกิจกรรมการตรวจติดตามภายในเป็นกิจกรรมที่สำคัญต่อการคงอยู่ของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ซึ่งจำเป็นต้องดำเนินการต่อไปอย่างต่อเนื่อง

5) การประสานงานของหน่วยงานสนับสนุนและโรงงานผลิตอาหาร เกี่ยวกับการมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ของโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา

ปัญหาและอุปสรรค

(1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าระบบการสื่อสารยังไม่เป็นที่น่าพอใจ เช่น การประสานงานกับหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารค่อนข้างล่าช้า เนื่องจากบางครั้งหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเข้าปฏิบัติงานในสายการผลิตทำให้ไม่สามารถติดต่อได้อย่างสะดวก

(2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางส่วนมีความคิดเห็นว่าการประสานงานด้านเอกสารระหว่างหน่วยงานสนับสนุนและโรงงานผลิตอาหารยังไม่ได้รับผลสำเร็จเท่าที่ควร เช่น เอกสารระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตที่หน่วยงานสนับสนุนได้แจกจ่ายให้กับโรงงานผลิตอาหาร พบว่าเกิดการสูญหายบ่อยครั้ง เนื่องจากโรงงานผลิตอาหารบางแห่งไม่มีผู้รับผิดชอบจัดเก็บเอกสารระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตโดยตรง

ข้อเสนอแนะ

(1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเสนอแนะว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารควรนำอุปกรณ์สื่อสารไว้ติดตัวตลอดเวลาเพื่อให้ง่ายต่อการประสานงาน

(2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนให้ข้อเสนอแนะว่าทางโรงงานผลิตอาหารควรจัดผู้รับผิดชอบเอกสารระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต และมีการจัดเก็บเป็นระบบ

5.2 อภิปรายผล

การวิจัยเรื่องปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ของโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา เฉพาะโรงงานผลิตอาหารที่ได้รับการรับรองระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา สามารถนำผลการวิจัยมาอภิปรายได้ดังนี้

5.2.1 ข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคล

ด้านเพศ จากการวิจัยครั้งนี้ผู้ตอบแบบสอบถามเป็นหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา ซึ่งมีทั้งเพศหญิงและเพศชาย โดยพบว่าเพศหญิงมีมากกว่าเพศชาย เมื่อพิจารณาแล้วพบว่างานเกี่ยวกับการควบคุมกระบวนการผลิตดังกล่าวนี้ ระดับหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารไม่จำเป็นต้องเป็นผู้ลงมือปฏิบัติด้วยตนเอง ทำให้ไม่ว่าจะเป็นเพศชายหรือเพศหญิงก็สามารถปฏิบัติงานได้เช่นกัน สอดคล้องกับงานวิจัยของวินิตา สุธล้า (2551 : 95) ที่ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบมาตรฐานหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของอุตสาหกรรมยาในประเทศไทย กล่าวไว้ว่า งานฝ่ายผลิตเป็นงานเกี่ยวกับการจัดการและการควบคุมการผลิตเป็นการทำงานที่เน้นทางด้านความรู้ ด้านการจัดการกระบวนการผลิตและการใช้เทคโนโลยีต่าง ๆ โดยต้องใช้เทคนิคของการบริหาร ซึ่งงานด้านนี้ไม่ว่าจะเป็นเพศชายหรือเพศหญิงก็สามารถทำหน้าที่นี้ได้ และสอดคล้องกับงานวิจัยของอรุณฉวี สุนทรซ์ (2546 : 160) ที่ศึกษา ระดับความรู้และเจตคติต่อหลักเกณฑ์วิธีการที่ในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ ของพนักงานในสถานประกอบการผลิตนมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ขนาดเล็ก กล่าวไว้ว่าผู้บังคับบัญชาสนับสนุนให้เพศหญิงและเพศชายมีสิทธิได้รับความรู้เท่าเทียมกัน และทำงานอยู่ในสภาพแวดล้อมเดียวกัน โดยไม่จำกัดหรือแบ่งแยกเพศใดเพศหนึ่งเท่านั้น โดยผู้บังคับบัญชาแบ่งตามหน้าที่และลักษณะการทำงานที่เหมาะสมกับแรงงาน เช่น เพศชายจะทำงานในลักษณะที่ต้องใช้แรงงานมากกว่า แต่เพศหญิงเองก็มีความขยันอดทนในการทำงานเช่นกัน จึงทำให้เพศไม่มีผลต่อความรู้และเจตคติในการปฏิบัติงาน

ด้านอายุ พบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารอยู่ในกลุ่มอายุมากกว่า 30-40 ปี ซึ่งเป็นระดับอายุเฉลี่ยของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร สอดคล้องกับงานวิจัยของอรุณฉวี สุนทรซ์ (2546 : 161) ที่ศึกษาระดับความรู้และเจตคติต่อหลักเกณฑ์วิธีการที่ในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ ของพนักงานในสถานประกอบการผลิตนมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ขนาดเล็ก กล่าวไว้ว่าพนักงานที่มีอายุมาก จะผ่านประสบการณ์ในการทำงานมากกว่าพนักงานที่มีอายุน้อย ทำให้เกิดการสั่งสมความรู้ได้มาก ในขณะที่เดียวกันพนักงานที่มีอายุน้อยแม้ว่าจะมีประสบการณ์ในการทำงานน้อยกว่า แต่ก็มีภาวะกระตือรือร้นในการเรียนรู้สิ่งใหม่ ๆ จึงทำให้อายุไม่มีผลต่อความรู้และเจตคติเกี่ยวกับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปเผยแพร่โดยไม่ผ่านการคัด
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยของสถานประกอบการอาหารที่ได้รับการรับรองจากสถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ (อสร.) กล่าวไว้ว่าผู้จัดการฝ่ายผลิตให้ความสำคัญกับระดับปัจจัยที่ 1 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมากที่สุด ซึ่งจากงานวิจัยนี้พบว่า หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารมีความคิดเห็นว่าคุณบริหารระดับสูงของโรงงานผลิตอาหารให้การสนับสนุนการจัดทำเรื่องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตให้ดำเนินการได้ด้วยดี พร้อมทั้งกำหนดนโยบายเรื่องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตไว้เป็นส่วนหนึ่งของเป้าหมายองค์กร และมีการประกาศนโยบายเรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตไว้ชัดเจนเป็นลายลักษณ์อักษร แต่อย่างไรก็ตามหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารมีความคิดเห็นว่าคุณบริหารระดับสูงของโรงงานผลิตอาหารให้การสนับสนุนด้านการจัดสรรทรัพยากรยังไม่เพียงพอ ทั้งนี้การที่ระบบ GMP จะดำเนินไปได้นั้น ผู้บริหารระดับสูงจะต้องมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง ระบบจึงจะดำเนินไปได้ด้วยดี สอดคล้องกับ พะยอม วงศ์สารศรี (2544) กล่าวโดยรวมไว้ว่า ผู้บริหารจะต้องทำหน้าที่ให้ความช่วยเหลือให้คำปรึกษาแนะนำแก่บุคลากรจัดระบบและลักษณะงานให้เหมาะสมกับบุคคลและค่าตอบแทน กำหนดแนวทางการปฏิบัติงานให้เข้าใจตรงกัน สร้างเสริมกำลังในการปฏิบัติงาน พัฒนาบุคลากรอย่างต่อเนื่อง เปิดโอกาสให้บุคลากรในองค์กรได้มีส่วนร่วมในการตัดสินใจ ส่งเสริมความก้าวหน้าในวิชาชีพให้บุคลากร ซึ่งจะส่งผลให้บุคลากรรู้สึกว่าคุณเป็นส่วนเป็นเจ้าของหน่วยงานด้วย จะช่วยสร้างความมั่นใจ มีความคิดริเริ่ม รักและภักดีต่อหน่วยงาน มีความมุ่งมั่นที่จะพัฒนางานให้ก้าวหน้าต่อไป

ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจ ให้ความสำคัญ มีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของอัจฉรา จงทัตติณาวัตร (2550 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยของสถานประกอบการอาหารที่ได้รับการรับรองจากสถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ (อสร.) แล้วพบว่าผู้จัดการฝ่ายผลิตให้ความสำคัญกับปัจจัยที่ 2 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก เช่นกันกับงานวิจัยนี้ และสอดคล้องกับงานวิจัยของวินิตา สุธหล้า (2551 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบมาตรฐานหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของอุตสาหกรรมยาในประเทศไทย แล้วพบว่าผู้จัดการฝ่ายผลิตให้ความสำคัญกับปัจจัยที่ 2 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก เช่นกันกับงานวิจัยนี้ ซึ่งจากงานวิจัยนี้พบว่า หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารมีความคิดเห็นว่าคุณในองค์กรได้ให้ความสำคัญและให้ความร่วมมือในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตไปปฏิบัติอย่างจริงจัง จะเห็นได้จากการแต่งตั้งผู้มีหน้าที่จัดทำระบบให้ประสบความสำเร็จ และยังได้รับการส่งเสริมด้านการฝึกอบรมเพื่อพัฒนาบุคลากรในด้านระบบคุณภาพอย่างสม่ำเสมอ แต่อย่างไรก็ตามจากผลการวิจัยแสดงให้เห็นว่า เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารมีความคิดเห็นว่าบุคลากรบางส่วนยังขาดขวัญกำลังใจในการทำงานและยังมีความต้องการด้านผลตอบแทนที่มากขึ้น ส่งผลให้ขาดจิตสำนึกที่ดีในการปฏิบัติงาน เช่น ด้านการบำรุงรักษาเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต และยังพบว่ามีเจ้าหน้าที่บางคนให้ความร่วมมือในการปฏิบัติงานเกี่ยวกับระบบ GMP ไม่เต็มที่ ทั้งนี้เนื่องจากเจ้าหน้าที่ขาดความรู้ความเข้าใจในการปฏิบัติงาน ผลการวิจัยสอดคล้องกับงานวิจัยของ ธานทิพย์ พจน์สุภาพ (2544 : บทคัดย่อ) กล่าวว่าไว้ว่า ปัญหาสำคัญของบุคลากรคือข้อจำกัดในเรื่องของความรู้ความเข้าใจในการปฏิบัติการผลิตตามหลักสุขลักษณะที่ดี ซึ่งหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารให้ข้อเสนอแนะว่าควรให้การฝึกอบรม และมีสิ่งกระตุ้นให้พนักงานเหล่านี้มีความสนใจ เอาใจใส่ในงานมากขึ้น โดยการให้สิ่งจูงใจ เช่น รางวัล ผลการวิจัยสอดคล้องกับงานวิจัยของ โสภิตา เพ็ญทอง (2545 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาปัจจัยจูงใจที่มีผลต่อการทำงานของพนักงานระดับปฏิบัติการของมูลนิธิโครงการหลวง กล่าวว่าไว้ว่า ปัจจัยจูงใจที่เป็นตัวกระตุ้นในการปฏิบัติงานมีผลต่อการทำงานของพนักงานระดับปฏิบัติการอยู่ในระดับมาก ทั้งนี้หากทุกคนในองค์กรไม่มีความเข้าใจ ไม่ให้ความสำคัญและไม่ให้ความร่วมมือ ระบบก็ไม่สามารถเกิดขึ้นหรือไม่สามารถดำเนินอยู่ได้อย่างต่อเนื่องและยั่งยืน

ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ อัจฉรา จงทักษิณาวัตร (2550 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยของสถานประกอบการอาหารที่ได้รับการรับรองจากสถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ (อสร.) แล้วพบว่าผู้จัดการฝ่ายผลิตให้ความสำคัญกับปัจจัยที่ 4 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก และผลการวิจัยสอดคล้องกับงานวิจัยของ วินิตา สุธหล้า (2551 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบมาตรฐานหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของอุตสาหกรรมยาในประเทศไทย แล้วพบว่าผู้จัดการฝ่ายผลิตให้ความสำคัญกับปัจจัยที่ 4 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก ซึ่งจากงานวิจัยนี้หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารให้ความคิดเห็นว่าโรงงานผลิตอาหารได้มีการตรวจติดตามภายในองค์กรตามแผนที่วางไว้ และเมื่อพบเห็นสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดมีการดำเนินการแก้ไข และมีการแก้ไขระเบียบการปฏิบัติงาน เมื่อพบว่าวิธีการปฏิบัติงานมีความบกพร่อง และผลการวิจัยสอดคล้องกับงานวิจัยของ สุภาพร รัตนชาย (2545 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาทัศนคติของพนักงานประจำในแผนกผลิต บริษัทไทยเฮลตี้ จำกัด ที่มีต่อหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตหรือ GMP และทัศนคติต่อปัจจัยการผลิตของการปฏิบัติงานในการลดข้อบกพร่องของผลิตภัณฑ์ตามหลัก GMP กล่าวว่าไว้ว่าการลดข้อบกพร่องของผลิตภัณฑ์ตามหลัก GMP ประโยชน์ที่ได้รับคือผู้บริหารนำผลไปปรับปรุงและพัฒนากระบวนการผลิตและระบบการควบคุมคุณภาพในปัจจุบันให้เกิดประโยชน์สูงสุด แต่อย่างไรก็ตามหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารมี

ความคิดเห็นในระดับปานกลางที่ว่า การรักษาระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ทำให้ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เกิดปัญหาเรื่องค่าใช้จ่ายและเวลา และการได้รับการรับรองระบบยังไม่มีผลต่อส่วนแบ่งการตลาด และขอขยายสินค้าเท่าใดนัก แต่ถึงอย่างไรการติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง เป็นสิ่งที่หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารฟังก์ชันเพราะเป็นความรับผิดชอบที่มีต่อความปลอดภัยของผู้บริโภค

ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ อยู่ในระดับที่เห็นด้วยปานกลาง ซึ่งไม่สอดคล้องกับงานวิจัยของอังฉรา จงทักษิณาวัตร (2550 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยของสถานประกอบการอาหารที่ได้รับการรับรองจากสถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ (อสร.) กล่าวไว้ว่าผู้จัดการฝ่ายผลิตให้ความสำคัญกับปัจจัยที่ 3 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก และผลการวิจัยไม่สอดคล้องกับงานวิจัยของวินิตา สุธล้า (2551 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบมาตรฐานหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของอุตสาหกรรมยาในประเทศไทย กล่าวไว้ว่าผู้จัดการฝ่ายผลิตให้ความสำคัญกับปัจจัยที่ 3 อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก ซึ่งจากงานวิจัยนี้พบว่า หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารมีความคิดเห็นว่าการดำเนินงานด้านการจัดทำระบบเอกสารนั้นมีประสิทธิภาพดีรวมถึงระบบการจัดซื้อจัดหาอุปกรณ์ เครื่องมือในการทำงาน เครื่องแต่งกายให้กับบุคลากรอย่างเพียงพอ และพบว่าผู้ส่งมอบหรือผู้ขายวัตถุดิบ วัสดุประกอบการผลิต และบรรจุภัณฑ์มีศักยภาพเพียงพอในการผลิตสินค้า แต่อย่างไรก็ตามหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารมีความคิดเห็นว่าทรัพยากรบางอย่างที่มีอยู่อาจมีประสิทธิภาพไม่เพียงพอ เช่น เครื่องจักรมีสภาพเก่า และงบประมาณในการสนับสนุนให้จัดซื้อเครื่องจักรดังกล่าวค่อนข้างมีจำกัด ซึ่งผลการวิจัยสอดคล้องกับงานวิจัยของวรพัฒน์ ต๊ะพงษ์ (2542 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษามาตรฐาน Good Manufacturing Practice (GMP) ของอุตสาหกรรมผลิตยาในประเทศไทย กล่าวไว้ว่า ปัญหาที่พบในการปฏิบัติงานตามมาตรฐาน GMP จะพบปัญหาในด้านต่าง ๆ คือ ปัญหาพื้นที่ไม่เพียงพอ ปัญหาด้านเทคโนโลยี ปัญหาการขาดความร่วมมือของพนักงาน ปัญหาเรื่องเงินทุน ปัญหาเรื่องการขายโรงงาน และปัญหาการพัฒนาการผลิตยา ซึ่งทุกข้อกำหนดที่กล่าวมานั้นควรจะต้องมีการปฏิบัติตามอย่างถูกต้องจึงจะทำให้การจัดทำระบบ GMP เกิดความสำเร็จได้ และผลการวิจัยสอดคล้องกับงานวิจัยของ ศิริกาญจน์ วรรณะมาณี (2544 : บทคัดย่อ) กล่าวไว้ว่า ในการพัฒนาเพื่อยกระดับมาตรฐานในการผลิตของโรงงานผลิตอาหารควรดำเนินการไปพร้อม ๆ กันในทุกข้อกำหนด ทั้งนี้เนื่องจากโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ ฯ เป็นองค์กรราชการดำเนินกิจการแบบโครงการทดลอง โดยมุ่งเน้นการดำเนินงานเพื่อเป็นแบบอย่างให้กับผู้เยี่ยมชมงาน และเพื่อให้สามารถมีงบประมาณเป็นค่าตอบแทนให้แก่เจ้าหน้าที่เท่านั้น ซึ่งไม่มุ่งเน้นผลกำไรเป็นหลัก ทำให้งบประมาณที่ใช้ในการสนับสนุนด้านการจัดสรรทรัพยากรมีจำกัด ทำให้การจัดสรรด้านทรัพยากรในด้านต่าง ๆ นั้น อาจจะไม่ครบถ้วนสมบูรณ์ ซึ่งจะเห็นได้ว่าเครื่องจักร และ

เอ

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

อาคารการผลิตบางส่วนนั้น ได้รับการถวายจากหน่วยงานเอกชนหรือราชการภายนอก ดังจะเห็นได้จากหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารได้ให้ความคิดเห็นในระดับปานกลาง ในปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ แต่อย่างไรก็ตามทรัพยากรถือว่าเป็นปัจจัยปัจจัยหนึ่งที่เป็นต่อการดำเนินการของระบบ หากมีทรัพยากรไม่เพียงพอหรือไม่เหมาะสม ระบบก็จะดำเนินไปได้ไม่ดีเท่าที่ควร

5.2.3 เปรียบเทียบความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษาและประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร

เมื่อพิจารณาเปรียบเทียบความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษาและประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารของโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา ที่ได้รับการรับรองระบบจากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา สามารถอภิปรายผลได้ดังนี้

พิจารณาปัจจัยทางด้านเพศ พบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีทั้งเพศชายและเพศหญิง มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ไม่แตกต่างกัน ซึ่งไม่สนับสนุนสมมติฐานที่ตั้งไว้ จึงสามารถสรุปการเปรียบเทียบได้ว่า เพศที่ต่างกันไม่มีอิทธิพลต่อความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ทั้งนี้เนื่องจากหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารทั้งเพศชายและเพศหญิงนั้น ล้วนแล้วปฏิบัติงานภายใต้การบังคับบัญชาของผู้บริหารสูงสุดคนเดียวกัน ทำให้ต้องปฏิบัติตามกฎเกณฑ์ระเบียบต่าง ๆ เดียวกัน สอดคล้องกับ ธงชัย สันติวงษ์ และชนาธิป สันติวงษ์ (2542 : 30-31) กล่าวว่า ivala หลักของสายการบังคับบัญชาตามระดับชั้นของอำนาจหน้าที่ ช่วยให้เกิดระเบียบการติดต่อ และสั่งการ เกิดประสิทธิภาพในการทำงานได้ และการมีผู้บังคับบัญชาคคนเดียว เพื่อป้องกันความสับสนในการสื่อสารภายในกลุ่มและป้องกันมิให้เกิดปัญหาการสั่งการซ้ำซ้อน และสอดคล้องกับการจัดการความปลอดภัยอาหารสำหรับ SME โดยระบบ Pre-HACCP (2551 : 100 -107) กล่าวว่า ivala ประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 193) พ.ศ. 2543 เรื่อง วิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหารตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารว่าด้วยสุขลักษณะทั่วไป นั้นเป็นข้อกำหนดที่โรงงานผลิตอาหารทุกแห่งต้องใช้เป็นพื้นฐานในการปฏิบัติเหมือนกัน ด้วยเหตุนี้อาจทำให้หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารมีความคิดเห็นด้านการดำเนินตามพื้นฐานของระบบ GMP ไม่แตกต่างกัน ซึ่งไม่สอดคล้องกับงานวิจัยของ นิรมล กลัฒม (2543 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาความรู้และพฤติกรรมของ

นักศึกษาวิทยาลัยศรีนครเกี่ยวกับมลพิษสิ่งแวดล้อมในกรุงเทพมหานคร กล่าวว่า ivala นักศึกษาวิทยาลัยไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ครุมีความรู้และการปฏิบัติเกี่ยวกับสิ่งแวดล้อมอยู่ในระดับปานกลาง และการปฏิบัติเกี่ยวกับมลพิษสิ่งแวดล้อมขึ้นอยู่กับเพศ และสุภาลักษณ์ อิงคพันธ์ (2537 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาการวิเคราะห์ความรู้และทัศนคติของสมาชิกสหกรณ์การเกษตรเมืองกาฬสินธุ์ จำกัด กล่าวไว้ว่า เพศ มีผลต่อเจตคติของสมาชิกสหกรณ์ และราตรี วีรเศรษฐ์ (2544 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาทัศนคติและปัจจัยที่มีผลต่อการทำกิจกรรม QCC ของพนักงาน กรณีศึกษาบริษัทในกลุ่มเนชั่นแนลไทย กล่าวไว้ว่า พนักงานที่มีเพศต่างกัน มีผลต่อเจตคติต่อการทำกิจกรรม QCC ของพนักงานแตกต่างกัน และแนวคิดของของสุพัตรา เชาชาติวงษ์ ณ อยุธยา (2526 : 7-8) กล่าวไว้ว่าลักษณะนิสัยของเพศชาย มีความคิดริเริ่มสร้างสรรค์ มีความมั่นใจในตนเองสูงกว่าเพศหญิง แต่เพศชายจะสมยอมหรือจำนนต่อกฎเกณฑ์ต่างๆ ได้น้อยกว่าเพศหญิง และยังพบว่าผู้ชายมีความสามารถวิเคราะห์แยกแยะดีกว่า ริเริ่มและเป็นตัวของตัวเองพึงตัวเองได้ดีกว่าเพศหญิง

อย่างไรก็ตามผลงานวิจัยที่สอดคล้องกับการศึกษาในครั้งนี้คือ ผลงานวิจัยของ สานิตย์ บุญรัตพันธุ์ (2537 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาความพึงพอใจในงานของพนักงานฝ่ายผลิต หน่วยงานโมเฟล็ก บริษัท โมเดิร์นฟาร์มกรุ๊ป จำกัด (มหาชน) กล่าวไว้ว่า เพศของพนักงานฝ่ายผลิตไม่มีความสัมพันธ์กับความพึงพอใจในงาน ทั้งนี้อาจเป็นเพราะผู้บังคับบัญชานับสนุนให้เพศหญิงและเพศชายมีสิทธิเท่าเทียมกัน และทำงานอยู่ในสภาพแวดล้อมเดียวกัน โดยไม่จำกัดหรือแบ่งแยกเฉพาะเพศใดเพศหนึ่งเท่านั้น และอัจฉรา จงทักยัณณาวัตร (2550 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยของสถานประกอบการอาหารที่ได้รับการรับรองจากสถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ (อสร.) กล่าวไว้ว่า ผู้จัดการฝ่ายผลิตที่มีปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ ที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยไม่แตกต่างกัน และวิจินดา สุขหล้า (2551 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบมาตรฐานหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของอุตสาหกรรมยาในประเทศไทย กล่าวไว้ว่า ผู้จัดการฝ่ายผลิตที่มีปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ ที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยไม่แตกต่างกัน และอรุณญาณี สุนทรรัช (2546 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาระดับความรู้และเจตคติต่อหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ของพนักงานในสถานประกอบการผลิตนมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ขนาดเล็ก กล่าวไว้ว่า พนักงานที่จัดอยู่ในกลุ่มปัจจัย ที่มีเพศต่างกัน มีเจตคติต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ไม่ต่างกัน ทั้งนี้อาจเป็นเพราะว่าผู้บังคับบัญชานับสนุนให้เพศหญิงและเพศชายมีสิทธิเท่าเทียมกันในทุกด้าน โดยเฉพาะด้านการจัดทำระบบ GMP ในโรงงานผลิตอาหาร และทำงานอยู่ในสภาพแวดล้อมเดียวกัน โดยไม่จำกัดหรือแบ่งแยกเฉพาะเพศใดเพศหนึ่งเท่านั้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่ควรนำไปใช้ประโยชน์ทางการค้า รวมถึงผู้บังคับบัญชามีการมอบหมายหน้าที่ให้มีลักษณะการทำงานที่เหมาะสมกับแรงงาน เช่น เพศไม่วางกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ชายจะทำงานในลักษณะที่ต้องใช้แรงงานมากกว่าเพศหญิง แม้ว่าเพศชายอาจจะมีความสามารถมากกว่า แต่เพศหญิงเองก็มีความชำนาญในการทำงานเช่นกัน จึงทำให้เพศที่แตกต่างกัน ไม่มีอิทธิพลต่อความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ปฏิบัติตามระบบ GMP

พิจารณาปัจจัยทางด้านอายุ พบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน ซึ่งสนับสนุนสมมติฐานที่ตั้งไว้ ทั้งนี้เนื่องจากความคิดเห็นของแต่ละบุคคลเกิดขึ้นจากการรับรู้ การติดต่อสัมพันธ์กับผู้อื่น การเรียนรู้จากการทำงานจริง การเลียนแบบจากผู้ร่วมงานและองค์ประกอบทางสถาบันทางสังคม สอดคล้องกับ วิรัตน์ ชันพันธ์ (2544 : 13-15) ซึ่งกล่าวโดยรวมไว้ว่า ความคิดเห็นที่ดีขึ้นอยู่กับการรับรู้ การติดต่อสัมพันธ์กับผู้อื่น ความคิดเห็นของคนบางคนอาจเกิดจากความสัมพันธ์ใกล้ชิดกับคนอื่น โดยได้รับข้อมูลเรื่องราวต่าง ๆ จากผู้ที่สัมพันธ์ด้วยแล้วถ่ายทอดความคิดเห็นนั้นมาเป็นของตน การเลียนแบบพฤติกรรมบางอย่างจากบุคคลใกล้ชิด หัวหน้างาน หรือแม้กระทั่งสื่อต่าง ๆ ผู้เลียนแบบก็จะรับเอาข้อมูลไว้ในจิตใจและมีความคิดเห็นเหมือนตัวเอง จากงานวิจัยนี้พบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุที่แตกต่างกันมีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน ซึ่งผลการวิจัยไม่สอดคล้องกับงานวิจัยของอังฉรา จงทักษิณาวัตร (2550 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยของสถานประกอบการอาหารที่ได้รับการรับรองจากสถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ (อสร.) กล่าวไว้ว่า ผู้จัดการฝ่ายผลิตที่มีปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ อายุ ที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยไม่แตกต่างกัน และวินิตา สุธล้า (2551 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบมาตรฐานหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของอุตสาหกรรมยาในประเทศไทย กล่าวไว้ว่า ผู้จัดการฝ่ายผลิตที่มีปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ อายุ ที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยไม่แตกต่างกัน และสุภาพร รัตนชาย (2545: บทคัดย่อ) ที่ศึกษาทัศนคติของพนักงานประจำในแผนกผลิต บริษัทไทยเฮลีย จำกัด ที่มีต่อหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตหรือ GMP และทัศนคติต่อปัจจัยการผลิตของการปฏิบัติงานในการลดข้อบกพร่องของผลิตภัณฑ์ตามหลัก GMP กล่าวไว้ว่า ปัจจัยส่วนบุคคลคือ อายุ ที่แตกต่างกันทำให้พนักงานมีทัศนคติในประเด็นต่าง ๆ ต่อระบบ GMP และต่อปัจจัยการผลิต ในด้านบุคลากร ด้านสถานที่ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิตในระดับที่เห็นด้วยขึ้นไปเช่นเดียวกัน และมีทัศนคติที่ดีที่เหมือนกันในระดับคิดเห็นปานกลาง ทั้งนี้เนื่องจากหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา นั้น มีช่วงอายุที่แตกต่างกันทำให้การเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

รับรู้มากขึ้นแตกต่างกันและส่งผลให้มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ดังผลงานวิจัยโดยภาพรวมพบว่า หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุแตกต่างกันมีระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน แต่เมื่อพิจารณาในรายละเอียดกลับพบว่า กลุ่มของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 30-40 ปี และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุมากกว่า 40-50 ปี มีความคิดเห็นเหมือนกันคืออยู่ในระดับเห็นด้วยมาก ซึ่งแตกต่างกับหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีอายุต่ำกว่าหรือเท่ากับ 30 ปี ที่มีความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยปานกลาง ซึ่งจะเห็นได้ว่าโดยภาพรวมระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารจะแตกต่างกัน แต่เมื่อพิจารณาในรายละเอียดกลับพบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีช่วงอายุที่แตกต่างกัน บางกลุ่มกลับมีความคิดเห็นที่เหมือนกัน

อย่างไรก็ตามผลงานวิจัยที่สอดคล้องกับการศึกษาในครั้งนี้คือ ผลงานวิจัยของ จันทิมา ฉัตรชัยพลรัตน์ (2544 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาพฤติกรรมการเปิดรับสื่อมวลชน ความรู้ และทัศนคติที่มีต่ออาหารและโภชนาการของหญิงวัยกลางคนในเขตกรุงเทพมหานคร กล่าวไว้ว่า หญิงวัยกลางคนที่มีอายุแตกต่างกันจะมีความรู้และเจตคติเกี่ยวกับอาหารและโภชนาการแตกต่างกัน และสุภาลักษณ์ อิงคนันท์ (2537 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาการวิเคราะห์ความรู้และทัศนคติของสมาชิกสหกรณ์การเกษตรเมืองกาฬสินธุ์ จำกัด กล่าวไว้ว่า อายุมีผลต่อเจตคติของสมาชิกสหกรณ์ และแนวคิดของ ทศนา บุญทอง (2529 : 190) กล่าวไว้ว่า อายุของบุคคลเป็นสิ่งที่มีความสัมพันธ์โดยตรงกับพัฒนาการและระดับวุฒิภาวะ ในคนปกติเมื่ออายุมากขึ้นระดับวุฒิภาวะสูงขึ้นตามวัย ประสบการณ์มากขึ้น ความคิดอ่านและการมองปัญหาได้ชัดเจนถูกต้องตามความเป็นจริงมากขึ้น ความคิดและการกระทำจะปรับเปลี่ยนตามวัย ดังนั้นปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ อายุที่แตกต่างกัน จึงมีอิทธิพลต่อความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ปฏิบัติตามระบบ GMP

พิจารณาปัจจัยทางด้านระดับการศึกษา พบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน ซึ่งสนับสนุนสมมติฐานที่ตั้งไว้ ทั้งนี้เนื่องจากหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารนั้น มีการศึกษาที่ต่างกันถึงแม้ว่าการรับรู้ข่าวสารในองค์กรหรือได้รับการฝึกอบรมในด้านต่าง ๆ ก่อนข้างที่เหมือนกันก็ตาม แต่ความคิดเห็นเป็นเรื่องของบุคคลซึ่งแต่ละบุคคลจะคิดเห็นอย่างไรก็ได้ โดยเฉพาะการมีระดับการศึกษาที่แตกต่างกันมีผลต่อมุมมองด้านความคิดเป็นอย่างมาก ดังนั้นระดับการศึกษาจึงมีผลต่อความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร ซึ่งผลการวิจัยไม่สอดคล้องกับงานวิจัยของอัจฉรา จงทัทธิณาวัตร (2550 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยของสถานประกอบการอาหารที่ได้รับการรับรองจากสถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ (อสร.) กล่าวไว้ว่า ผู้จัดการฝ่ายผลิตที่มีปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ ระดับไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การศึกษาที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยไม่แตกต่างกัน และวินิตา สุธห้ำ (2551 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบมาตรฐานหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของอุตสาหกรรมยาในประเทศไทย กล่าวไว้ว่า ผู้จัดการฝ่ายผลิตที่มีปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ การศึกษา ที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยไม่แตกต่างกัน และอรุณฉวี สุนทรซ์ (2546 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาระดับความรู้และเจตคติต่อหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ของพนักงานในสถานประกอบการผลิตนมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ขนาดเล็ก กล่าวไว้ว่า พนักงานที่จัดอยู่ในกลุ่มปัจจัยระดับการศึกษาที่ต่างกัน มีเจตคติต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ไม่ต่างกัน และสุภาพร รัตนชาย (2545 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาทัศนคติของพนักงานประจำในแผนกผลิต บริษัทไทยเฮลตี้ จำกัด ที่มีต่อหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตหรือ GMP และทัศนคติต่อปัจจัยการผลิตของการปฏิบัติงานในการลดข้อบกพร่องของผลิตภัณฑ์ตามหลัก GMP กล่าวไว้ว่า จากการศึกษาสรุปได้ว่าปัจจัยส่วนบุคคล คือ การศึกษาที่แตกต่างกันทำให้พนักงานมีทัศนคติในประเด็นต่าง ๆ ต่อระบบ GMP และต่อปัจจัยการผลิต ในด้านบุคลากร ด้านสถานที่ เครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิตในระดับที่เห็นด้วยขึ้นไปเช่นเดียวกัน และมีทัศนคติที่ดีที่เหมือนกันในระดับคิดเห็นปานกลาง ทั้งนี้เนื่องจากหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา นั้น มีระดับการศึกษาที่แตกต่างกันทำให้การรับรู้และเข้าใจในเรื่องต่าง ๆ มีมุมมองที่แตกต่างกันทำให้มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ดังผลงานวิจัยโดยภาพรวมพบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาต่างกันมีระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน แต่เมื่อพิจารณาในรายละเอียดกลับพบว่า กลุ่มของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี และหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี มีความคิดเห็นเหมือนกันคืออยู่ในระดับเห็นด้วยมาก ซึ่งแตกต่างกับกลุ่มของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี ที่มีความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นปานกลาง ซึ่งจะเห็นได้ว่าโดยภาพรวมระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารจะแตกต่างกัน แต่เมื่อพิจารณาในรายละเอียดกลับพบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีระดับการศึกษาที่แตกต่างกัน บางกลุ่มกลับมีความคิดเห็นที่เหมือนกัน

อย่างไรก็ตามผลงานวิจัยที่สอดคล้องกับการศึกษาในครั้งนี้คือ ผลการวิจัยของ ณรงค์ ใจคำ (2543 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับกฎระเบียบความปลอดภัยในโรงงานอุตสาหกรรม กล่าวไว้ว่า ปัจจัยด้านระดับการศึกษาของพนักงานที่แตกต่างกัน จะมีความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับกฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงาน ในระดับที่แตกต่างกัน และ สุภลักษณ์ ไมวากรณ์เต่าทองสัน อีกทงทามมีเหตุดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

อิงคนันท์ (2537 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาการวิเคราะห์ความรู้และทัศนคติของสมาชิกสหกรณ์การเกษตร เมืองกาฬสินธุ์ จำกัด กล่าวไว้ว่าระดับการศึกษามีผลต่อเจตคติของสมาชิกสหกรณ์ และราตรี วีรเศรษฐ์ (2544 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาทัศนคติและปัจจัยที่มีผลต่อการทำกิจกรรม QCC ของพนักงาน ทัศนศึกษาบริษัทในกลุ่มเนชั่นแนลไทย กล่าวไว้ว่าพนักงานที่มีระดับการศึกษาต่างกัน มีผลต่อเจตคติต่อการทำกิจกรรม QCC ของพนักงานแตกต่างกัน และงานวิจัยของ นัทธพงศ์ อิ่มบำรุง (2541 : บทคัดย่อ) กล่าวไว้ว่า ระดับการศึกษา มีผลกับเจตคติต่อสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัย และสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุจากสภาพที่ไม่ปลอดภัย แตกต่างกัน

พิจารณาปัจจัยทางด้านประสพการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร พบว่า หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสพการณ์ที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน ซึ่งสนับสนุนสมมติฐานที่ตั้งไว้ ทั้งนี้เนื่องจากความคิดเห็นของแต่ละบุคคลเกิดขึ้นจากการรับรู้ และประสพการณ์ที่แตกต่างกัน สอดคล้องกับ วิรัตน์ ชันพันธ์ (2544 : 13) ซึ่งกล่าวไว้ว่าความคิดเห็นคือการแสดงออกด้านความรู้สึก ความเชื่อถือต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง หรือเหตุการณ์ใดเหตุการณ์หนึ่งที่มีประเมินค่าก่อนที่ตัดสินใจแสดงความคิดเห็นในเรื่องนั้น ๆ โดยมี ความรู้ อารมณ์ ประสพการณ์ และสภาพแวดล้อมของแต่ละบุคคลเป็นพื้นฐานการแสดงออก ซึ่งอาจจะถูกต้องหรือไม่ก็ได้ จากงานวิจัยนี้พบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสพการณ์ที่แตกต่างกันย่อมมีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตที่แตกต่างกัน ซึ่งผลการวิจัยไม่สอดคล้องกับงานวิจัยของอังฉรา จงทักษิณาวัตร (2550 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยของสถานประกอบการอาหารที่ได้รับการรับรองจากสถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ (อสร.) กล่าวไว้ว่าผู้จัดการฝ่ายผลิตที่มีปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ ประสพการณ์ ที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยไม่แตกต่างกัน และวินิตา สูดห้ำ (2551 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบมาตรฐานหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของอุตสาหกรรมยาในประเทศไทย กล่าวไว้ว่า ผู้จัดการฝ่ายผลิตที่มีปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ ประสพการณ์ ที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัยไม่แตกต่างกัน และสุภาพร รัตนชาย (2545 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาทัศนคติของพนักงานประจำในแผนกผลิต บริษัทไทยเฮลีย จำกัด ที่มีต่อหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตหรือ GMP และทัศนคติต่อปัจจัยการผลิตของการปฏิบัติงานในการลดข้อบกพร่องของผลิตภัณฑ์ตามหลัก GMP กล่าวไว้ว่าจากการศึกษาสรุปได้ว่า

ปัจจัยส่วนบุคคล คือ อายุงานปัจจุบัน ที่แตกต่างกันทำให้พนักงานมีทัศนคติในประเด็นต่าง ๆ ต่อไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ระบบ GMP และต่อปัจจัยการผลิต ในด้านบุคลากร ด้านสถานที่ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิตในระดับที่เห็นด้วยขึ้นไปเช่นเดียวกัน และมีทัศนคติที่ดีที่เหมือนกันในระดับคิดเห็นเป็นกลาง ทั้งนี้เนื่องจากหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา นั้น มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารที่แตกต่างกัน ก่อให้เกิดความรู้หรือความคิดแตกต่างกัน ส่งผลให้มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน ดังผลงานวิจัยโดยภาพรวมพบว่ากลุ่มของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารแตกต่างกัน มีระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตแตกต่างกัน แต่เมื่อพิจารณาในรายละเอียดกลับพบว่า กลุ่มของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร น้อยกว่า 5 ปี และกลุ่มของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร มากกว่า 10 ปี มีระดับความคิดเห็นที่เหมือนกันคืออยู่ในระดับเห็นด้วยมาก ซึ่งแตกต่างกับกลุ่มของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหาร 5-10 ปี ที่มีระดับความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยปานกลาง ซึ่งจะเห็นได้ว่าโดยภาพรวมระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารจะแตกต่างกัน แต่เมื่อพิจารณาในรายละเอียดกลับพบว่าหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตอาหารแตกต่างกัน บางกลุ่มกลับมีความคิดเห็นที่เหมือนกัน

อย่างไรก็ตามผลงานวิจัยที่สอดคล้องกับการศึกษาในครั้งนี้คือ ผลการวิจัยสอดคล้องกับงานวิจัยของอรุณมาลี สุนทรรัช (2546 : บทคัดย่อ) ที่ศึกษาระดับความรู้และเจตคติต่อหลักเกณฑ์วิธีการที่ในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ของพนักงานในสถานประกอบการผลิตนมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ขนาดเล็ก กล่าวไว้ว่าพนักงานที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานนมตำแหน่งงาน และการได้รับการอบรมที่ต่างกัน มีเจตคติต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ โดยพนักงานที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานนมมากกว่า 10 ปี มีเจตคติดีกว่าพนักงานที่มีประสบการณ์ทำงานในโรงงานนมต่ำกว่า 6 ปี และผลการวิจัยของ ดังนั้นจากผลการวิจัยพบว่าปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ ประสบการณ์ทำงานในโรงงานผลิตที่แตกต่างกัน จึงมีอิทธิพลต่อความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ปฏิบัติตามระบบ GMP

5.3 ข้อเสนอแนะ

จากผลการศึกษาวิจัยที่ได้กล่าวมา ทำให้ทราบถึงระดับความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารที่ได้นาระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต และได้รับการรับรองระบบ

จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ผู้วิจัยได้สรุปข้อเสนอแนะจากหัวหน้าโรงงานผลิต การค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

อาหารและหัวหน้าหน่วยงานสนับสนุน พร้อมทั้งข้อเสนอแนะของผู้วิจัยเอง เพื่อจะเป็นประโยชน์ และสามารถนำไปปรับปรุงและพัฒนาศักยภาพในการผลิตอาหารให้ปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง ดังนี้

5.3.1 ข้อเสนอแนะเพื่อนำผลการวิจัยไปใช้

1) ข้อเสนอแนะที่ได้จากหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร

(1) สถานที่ตั้งและอาคารผลิต

หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารให้ข้อเสนอแนะแนวทางการแก้ไขปัญหาคือเกี่ยวกับสถานที่ตั้งและอาคารผลิตว่า ควรมีการปรับปรุงโครงสร้างอาคารการผลิตให้ถูกต้องตามข้อกำหนดระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดความผิดพลาดขึ้นในการผลิต และควบคุมการปนเปื้อนสิ่งสกปรกหรือเชื้อโรคสู่อาหารที่ผลิต โดยอาจจะสร้างโรงงานใหม่ หรือถ้าโครงสร้างเดิมยังมีสภาพดีก็ควรใช้วิธีการปรับปรุงในส่วนที่จำเป็น เพื่อประหยัดงบประมาณที่มีอย่างจำกัด และให้ถูกต้องตามข้อกำหนด GMP ทั้งนี้เนื่องจากกฎหมายเกี่ยวกับสถานที่ผลิตอาหารนั้นเป็นเรื่องสำคัญที่ไม่ควรมองข้าม เนื่องจากเป็นข้อบังคับที่ทำให้เกิดผลดีต่อสุขภาพและความปลอดภัยต่อผู้บริโภค

(2) เครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต

หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารให้ข้อเสนอแนะแนวทางการแก้ไขปัญหาคือเกี่ยวกับเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิตว่า ควรมีการปรับปรุงเครื่องจักรที่มีสภาพเก่าแต่ยังสามารถทำงานได้ดี เพื่อให้มีสภาพการใช้งานได้อย่างเต็มกำลัง ทำให้การใช้งานได้อย่างสะดวก ทำความสะอาดได้ง่าย เช่น ไม่ทำให้เปลืองไฟฟ้า หรือเปลืองงบประมาณในการซ่อมบ่อยครั้ง โดยอาจต้องเสียงบประมาณบางส่วนแต่ต้องประเมินถึงความคุ้มค่ากับงบประมาณที่เสียไปในการนำไปปรับปรุงเครื่องใหม่ และสำหรับเครื่องจักรที่มีสภาพเก่ามากเมื่อประเมินแล้วพบว่าการซ่อมไม่ทำให้เกิดการคุ้มค่าก็ให้ขายเครื่องจักรนั้น และซื้อเครื่องจักรใหม่มาแทนจะเป็นการคุ้มค่ากว่าต้องเสียงบประมาณในการซ่อมเครื่องจักรบ่อยครั้ง อีกทั้งต้องเสี่ยงต่อการสูญเสียทั้งเวลาและทรัพยากรอื่น ๆ อีกด้วย

(3) การควบคุมกระบวนการผลิต

หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารให้ข้อเสนอแนะแนวทางการแก้ไขปัญหาคือเกี่ยวกับการควบคุมกระบวนการผลิตว่า ควรนำเครื่องจักรที่ไม่มีการใช้งานออกจากบริเวณผลิตเพื่อป้องกันการปนเปื้อนและทำให้พื้นที่ในบริเวณผลิตมีมากขึ้น ในส่วนของการออกแบบแบบฟอร์มการบันทึกนั้นควรให้มีเนื้อหาครอบคลุมทั้งกระบวนการผลิต และให้ง่ายต่อการบันทึก และเนื่องจากเกิดสินค้าล้นคลังเก็บกรณีที่มียอดผลิตมาก หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารจึงแนะนำว่าเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ควรมีการสร้างคลังสินค้าเพิ่ม โดยคำนึงถึงปริมาณการผลิตที่จะเพิ่มขึ้นในอนาคตและกรณีมีการสั่งซื้อเข้ามาในปริมาณที่มาก

(4) การสุขาภิบาล

หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารให้ข้อเสนอแนะแนวทางการแก้ไขปัญหาคือเกี่ยวกับการสุขาภิบาลว่า ในโรงงานผลิตอาหารบางแห่งควรดำเนินการจัดทำระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำก่อนนำน้ำเข้าสู่กระบวนการผลิตเพิ่มเติม เนื่องจากเป็นน้ำที่ใช้ในกระบวนการผลิตโดยตรง โดยเฉพาะน้ำที่ใช้กับกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์นม และเนื่องจากปริมาณห้องน้ำ ห้องส้วมสำหรับบุคลากรมีจำนวนไม่เหมาะสมกับจำนวนบุคลากรที่มีอยู่ จึงควรสร้างห้องน้ำ ห้องส้วมเพิ่ม เพื่อลดการปนเปื้อนจากเชื้อจุลินทรีย์ที่ก่อให้เกิดโรค อันเนื่องจากจากห้องน้ำ ห้องส้วมไม่สะอาด อีกทั้งควรเพิ่มมาตรการกำจัดสัตว์พาหะให้มีความถี่ที่มากขึ้น และโรงงานผลิตอาหารบางแห่งยังขาดระบบการระบายน้ำทิ้งที่ตีพอ หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารให้ข้อเสนอแนะว่าควรปรับปรุงระบบการระบายน้ำทิ้งใหม่ โดยให้มีการปรับปรุงคุณภาพน้ำก่อนส่งออกสู่แหล่งน้ำภายนอก

(5) การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด

หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารให้ข้อเสนอแนะแนวทางการแก้ไขปัญหาคือเกี่ยวกับการบำรุงรักษาและการทำความสะอาดว่า หน่วยงานที่มีหน้าที่ซ่อมบำรุงเครื่องจักรควรมีการซ่อมบำรุงตามแผนการซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรอย่างสม่ำเสมอ เนื่องจากพบว่าหน่วยงานดังกล่าวทำการซ่อมบำรุงเครื่องจักรไม่ทันต่อความต้องการของโรงงานผลิตอาหาร ซึ่งหน่วยงานซ่อมบำรุงให้ความเห็นว่ามีบุคลากรไม่เพียงพอในการปฏิบัติงาน เป็นเหตุให้ไม่สามารถตอบสนองความต้องการของโรงงานผลิตอาหารอย่างทั่วถึงได้

(6) บุคลากรและสุขลักษณะ

หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารให้ข้อเสนอแนะแนวทางการแก้ไขปัญหาคือเกี่ยวกับบุคลากรและสุขลักษณะว่า ควรมีการฝึกอบรมเพื่อปลูกจิตสำนึกให้กับบุคลากรของโรงงานผลิตอาหารทุกคน ให้ตระหนักถึงความสำคัญของระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต และในส่วนของอาคารการผลิตที่เกี่ยวข้องกับสุขลักษณะนั้น หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเห็นว่าโรงงานผลิตอาหารบางแห่งควรมีการสร้างห้องแต่งกายบุคลากรให้อยู่บริเวณก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิต เพื่อให้ถูกต้องตามข้อกำหนดหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต และสะดวกต่อการใช้งานของบุคลากรใน โรงงานผลิตอาหารเช่นเดียวกับโรงงานผลิตอาหารแห่งอื่น ๆ ในโครงการส่วนพระองค์ ฯ และควรให้การฝึกอบรมแก่บุคลากรทุกระดับรวมถึงผู้บริหาร เพื่อให้ทุกคนมีความรู้ความเข้าใจ และตระหนักในความสำคัญของระบบ GMP มาใช้ให้มากขึ้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ทั้งนี้ผู้บริหารระดับสูงควรให้ความสำคัญในเรื่องการจัดสรรทรัพยากรให้เพียงพอ เช่น จำนวนบุคลากร งบประมาณ หรือแม้แต่ค่าตอบแทนของบุคลากร เนื่องจากปัจจัยเหล่านี้สามารถส่งผลกระทบต่อขวัญกำลังใจของบุคลากรในการปฏิบัติหน้าที่และอาจส่งผลกระทบต่อประสิทธิภาพของงานได้

2) ข้อเสนอแนะที่ได้จากหัวหน้าหน่วยงานสนับสนุน

(1) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนให้ข้อเสนอแนะแนวทางการแก้ไขปัญหาเกี่ยวกับผู้บริหารระดับสูงที่ว่า ไม่ควรมีการปรับโครงสร้างองค์กรบ่อยครั้ง เพราะการปรับโครงสร้างองค์กรใหม่นั้นผู้บริหารแต่ละสายบังคับบัญชาต้องศึกษางานในด้านนั้นใหม่ อาจทำให้บางครั้งผู้บริหารปรับตัวไม่ทันต่อการเปลี่ยนแปลงหน้าที่ที่รวดเร็วได้ และพบว่าผู้บริหารระดับสูงของหน่วยงานสนับสนุนไม่สามารถติดตามการปฏิบัติงานด้านระบบ GMP ในรายละเอียดได้ หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเสนอแนะว่า ต้องการให้ผู้บริหารระดับสูงเข้ามาติดตามอย่างใกล้ชิดมากกว่านี้ เพื่อจะทราบถึงปัญหาที่เกิดขึ้นในการปฏิบัติงานด้วยตนเอง ซึ่งเมื่อเกิดปัญหาขึ้นที่ผู้บริหารต้องตัดสินใจโดยทันที จะทำให้ผู้บริหารสามารถตัดสินใจได้อย่างถูกต้องและรวดเร็ว โดยเฉพาะการตัดสินใจในเรื่องงบประมาณ

(2) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนให้ข้อเสนอแนะแนวทางการแก้ไขปัญหาเกี่ยวกับการให้ความร่วมมือของบุคลากรของหน่วยงานสนับสนุน โดยพบว่าบุคลากรของหน่วยงานสนับสนุนบางคนให้ความร่วมมือในการปฏิบัติงานเกี่ยวกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ไม่เต็มที่ โดยเสนอแนะว่าควรกระตุ้นให้บุคลากรของหน่วยงานสนับสนุนเหล่านี้มีความสนใจ และเอาใจใส่ในการปฏิบัติงานมากขึ้น โดยการให้สิ่งจูงใจ และสร้างจิตสำนึกให้บุคลากรว่าเป็นส่วนหนึ่งที่มีความสำคัญสำหรับองค์กร

(3) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนให้ข้อเสนอแนะแนวทางการแก้ไขปัญหาเกี่ยวกับการจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอโดยพบว่า จำนวนบุคลากรของหน่วยงานสนับสนุนไม่เพียงพอในการปฏิบัติงาน เนื่องจากมีปริมาณงานที่มากขึ้น ซึ่งหัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเสนอแนะว่า ควรเพิ่มจำนวนของบุคลากรให้เพียงพอ เพื่อไม่ให้เกิดการปฏิบัติงานล่าช้า ซึ่งอาจเกิดผลเสียต่อองค์กรได้ และกรณีเกิดเหตุการณ์เร่งด่วนมีความจำเป็นต้องได้รับการอนุมัติงบประมาณอย่างรวดเร็ว แต่ไม่สามารถตอบสนองได้อย่างทันที หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนให้ข้อเสนอแนะว่าต้องการให้ผู้บริหารทบทวนการพิจารณาให้รวดเร็วมากขึ้น เพื่อลดความสูญเสียที่อาจเกิดขึ้นได้ เมื่อไม่สามารถแก้ไขเหตุการณ์นั้นได้ทันที หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนบางหน่วยงานมีความคิดเห็นว่าเครื่องจักร อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานมีไม่เพียงพอ จึงเสนอแนะว่าผู้บริหารควรทบทวนถึงความจำเป็นในการใช้งานของอุปกรณ์นั้น และให้อนุมัติให้จัดซื้อเนื่องจากเป็นสิ่งที่จำเป็น เช่น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

อุปกรณ์ด้านการจัดการประชาสัมพันธ์และการฝึกอบรม ซึ่งถือว่าเป็นการแสดงถึงความพร้อมขององค์กร

(4) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนให้ข้อเสนอแนะแนวทางการแก้ไขปัญหเกี่ยวกับปัญหาของการติดตามและปรับปรุงการจัดทำระบบ GMP ในองค์กรอย่างต่อเนื่องโดยพบว่า การจัดทำกิจกรรมตรวจติดตามภายในด้านระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตนั้นไม่สามารถทำได้ต่อเนื่อง เนื่องจากหน่วยงานที่รับผิดชอบกิจกรรมดังกล่าว มีบุคลากรไม่เพียงพอในการดำเนินงานจึงทำให้การปฏิบัติงานเกิดความไม่ต่อเนื่อง และปัญหาที่ตรวจพบในบางปัญหานั้น จะไม่สามารถแก้ไขได้ทันทีเนื่องจากต้องอาศัยปัจจัยหลายอย่าง เช่น ระยะเวลา บุคลากรงบประมาณ ซึ่งถ้าปัจจัยเหล่านี้เอื้อต่อการแก้ไขปัญหาก็จะทำให้สามารถแก้ไขปัญหได้อย่างรวดเร็วได้

(5) หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนให้ข้อเสนอแนะแนวทางการแก้ไขปัญหเกี่ยวกับการประสานงานของหน่วยงานสนับสนุน และโรงงานผลิตอาหารในการจัดทำระบบ GMP ในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา โดยพบว่า การประสานงานกับหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารค่อนข้างล่าช้า เนื่องจากในบางครั้งหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเข้าปฏิบัติงานในสายการผลิต ทำให้ไม่สามารถติดต่อได้อย่างสะดวก หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนเสนอแนะว่า หัวหน้าโรงงานผลิตอาหารควรนำอุปกรณ์สื่อสารไว้ติดตัวตลอดเวลาเพื่อให้ง่ายต่อการประสานงาน และการประสานงานด้านเอกสารระหว่างหน่วยงานสนับสนุนและโรงงานผลิตอาหารยังไม่น่าเป็นที่พอใจ เช่น เอกสารระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ที่หน่วยงานสนับสนุนได้แจกจ่ายให้กับโรงงานผลิตอาหาร พบว่าเกิดการสูญหายบ่อยครั้ง เนื่องจากโรงงานผลิตอาหารไม่มีผู้รับผิดชอบจัดเก็บเอกสารโดยตรง ซึ่งทางโรงงานผลิตอาหารควรจัดผู้รับผิดชอบเอกสารเหล่านี้โดยเฉพาะ เพื่อแก้ไขปัญหที่เกิดขึ้นดังกล่าว

จะเห็นได้ว่าทุกปัญหาที่ได้กล่าวมาทั้งของ โรงงานผลิตอาหารและของหน่วยงานสนับสนุนนั้น เป็นปัญหาที่เกี่ยวข้องกับปัจจัยเรื่องของการจัดสรรทรัพยากรให้เพียงพอ แสดงให้เห็นว่าเกือบทุกส่วนงานขององค์กรนั้น ค่อนข้างจะได้รับผลกระทบเกี่ยวกับปัญหาการจัดสรรทรัพยากรที่ไม่เพียงพอดังกล่าว ทั้งนี้เนื่องจากโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา เป็นส่วนงานราชการ แต่มีรูปแบบการดำเนินงานเป็นการผลิตสินค้าที่คล้ายคลึงกับการทำธุรกิจของเอกชน แต่มีขนาดเล็กกว่าเท่านั้น ดังนั้นจะเห็นได้ว่าระบบงานราชการไม่เอื้อต่อการดำเนินงานบางอย่างที่คล้ายคลึงกับการทำธุรกิจแบบเอกชน แต่ถึงอย่างไรก็ตามผู้วิจัยกลับพบว่าผู้บริหารทั้งหมดของโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา มีความพยายามเป็นอย่างยิ่งที่จะดำเนินงานตามนโยบายที่จะผลิตสินค้าที่มีคุณภาพและควบคุมการผลิตให้ถูกต้อง ปลอดภัย เพื่อเป็นแบบอย่างที่ดีกับผู้มาเยี่ยมชมและคำนึงถึงความปลอดภัยของผู้บริโภคเป็นสำคัญ ถึงแม้ว่าจะพบกับปัญหามากมายดังที่ผู้วิจัยได้กล่าวมา อันเนื่องมาจากข้อจำกัดต่างๆ ดังกล่าวก็ตาม ผู้บริหารก็ยังพยายามตรวจสอบถึงปัญหาไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งยังมีใ้คิดเปลี่ยนแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หาทางป้องกันและแก้ไขปัญหาเมื่อเกิดข้อบกพร่องขึ้น และมีความพยายามที่จะพัฒนาระบบคุณภาพให้ได้รับการรับรองระบบที่สูงขึ้น เช่น การเข้าร่วมโครงการจัดทำระบบ HACCP เป็นต้น

5.3.2 ข้อเสนอแนะในการทำวิจัยครั้งต่อไป

- 1) ควรศึกษาเพิ่มเติมในปัจจัยอื่น ๆ ที่ส่งผลหลังจากที่โรงงานผลิตอาหารดำเนินตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต จนประสบความสำเร็จแล้วนั้น เช่น ศักยภาพในการเพิ่มผลผลิต ความพึงพอใจของลูกค้า เป็นต้น เพื่อเป็นการวัดประสิทธิผลหลังจากการดำเนินการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต เพื่อให้เกิดการปรับปรุงและพัฒนาการผลิตอาหารของโรงงานผลิตอาหารให้ประสบผลสำเร็จอย่างยั่งยืน
- 2) ควรศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบคุณภาพอื่น ๆ เช่น HACCP , ISO เพื่อนำมาเปรียบเทียบความแตกต่างของแต่ละระบบว่าต่างกันหรือไม่
- 3) ควรมีการศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จที่ได้รับการรับรองระบบคุณภาพมาตรฐาน GMP และสามารถดำรงรักษาระบบคุณภาพ GMP ให้คงอยู่ต่อไปได้ ทั้งนี้เพื่อให้โรงงานผลิตอาหารที่ยังประสบปัญหาเกี่ยวกับการปฏิบัติตามระบบ GMP ได้นำข้อมูลเหล่านี้ไปปรับปรุงแก้ไข และพัฒนาองค์กรของคนให้ประสบความสำเร็จอย่างยั่งยืนต่อไป
- 4) ควรศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ของภาคเอกชนเพื่อนำมาเปรียบเทียบกับผลของการศึกษาในส่วนราชการ

บรรณานุกรม

- กรมส่งเสริมอุตสาหกรรม. 2551. “ บทบาทของผู้บริหารอุตสาหกรรมอาหารไทยต่อการจัดทำระบบ GMP และ HACCP ” [Online].Available:
<http://boc.dip.go.th/Portals/0/download/Data-Support/Other/GMP.doc>.
- กุลชาติ เสริมสมบูรณ์. 2542. “ การนำมาตรการทางกฎหมายมาใช้ในการดำเนินการรับรองระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (มอก. 18000) ในประเทศไทย ”
 วิทยานิพนธ์นิติศาสตรมหาบัณฑิต มหาวิทยาลัยธุรกิจบัณฑิตย์.
- โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา. 2551. รายงานประจำปี 2551. กรุงเทพฯ.
 งานประชาสัมพันธ์.
- จันทิมา ฉัตรชัยพลรัตน์. 2544. “ พฤติกรรมการเปิดรับสื่อมวลชน ความรู้ และทัศนคติที่มีต่ออาหารและโภชนาการของหญิงวัยกลางคนในเขตกรุงเทพมหานคร.” วิทยานิพนธ์
 นิเทศศาสตรมหาบัณฑิต สาขานิเทศศาสตร์พัฒนาการ บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัย
 ธุรกิจบัณฑิตย์.
- ชูศรี วงศ์รัตน์. 2543. เทคนิคการใช้สถิติเพื่อการวิจัย. กรุงเทพฯ : สำนักพิมพ์จุฬาลงกรณ์
 มหาวิทยาลัย.
- ณรงค์ ใจคำ. 2543. “ ศึกษาความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับกฎระเบียบความปลอดภัยในโรงงานอุตสาหกรรม : กรณีศึกษาพนักงานซ่อมบำรุงรักษา บริษัทซีเมนส์ จำกัด
 ในโครงการรถไฟฟ้าบีทีเอส.” สารนิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิทยาการ
 จัดการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหาร
 ลาดกระบัง.
- ทัศนยา บุญทอง. 2529. พยาบาลกับการพัฒนาบุคลิกภาพในประสบการณ์วิชาชีพพยาบาล.
 กรุงเทพฯ : สาขาวิชาศาสตรสุขภาพ มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาธิราช.
- ธงชัย สันติวงษ์ และชนาธิป สันติวงษ์. 2542. องค์การและการสื่อสาร. กรุงเทพฯ : โรงพิมพ์
 มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์.
- ธานทิพย์ พงษ์สุภาพ. 2544. “ ศึกษาศักยภาพของสถานประกอบการผลิตไอศกรีมในการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) กรณีศึกษาเขตภาคใต้ ” วิทยานิพนธ์วิชา
 ศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย สถาบัน
 เทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
 ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

- ธานีทร์ ศิลป์จารุ. 2551. การวิจัยและวิเคราะห์ข้อมูลทางสถิติด้วย SPSS. พิมพ์ครั้งที่ 9.
 นนทบุรี : บริษัท เอส. อาร์. พรินติ้ง แมสโปรดักส์ จำกัด.
- นนทไชย วงศ์สุภโชค. 2548. “ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 ของสถานประกอบการที่ได้รับการรับรอง มอก.18001 จากสถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ (สรอ.)”
 วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
- นฤมล คงทน. 2550. “สหรัฐอเมริกาเดินหน้าเจรจาลงนามในข้อตกลงด้านความปลอดภัยอาหารกับสหภาพยุโรปจีน ” วารสารสถาบันอาหาร. 9 (56) : 16
- นัทธพงศ์ อิ่มบำรุง. 2541. “ทัศนคติของพนักงานต่อสภาพแวดล้อมในการทำงาน และความปลอดภัย : กรณีศึกษาโรงงานปูนซีเมนต์ไทยแก่งคอย.” วิทยานิพนธ์บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาบริหารธุรกิจ ภาควิชาการจัดการ บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์.
- นิรมล กลับลุ่ม. 2543. “ความรู้และพฤติกรรมของนักศึกษาวิทยาลัยครูเกี่ยวกับมลพิษสิ่งแวดล้อมในกรุงเทพมหานคร.” วิทยานิพนธ์ศึกษาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาสีงแวดล้อม บัณฑิตวิทยาลัย มหาลัยมหิดล.
- เบญจวรรณ อึ้งกุลสมงคล. 2544. “หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตว่าด้วยสุขลักษณะทั่วไป.”
 [Online]. Available : <http://www.azimuth.co.th>
- ประกอบ มิ่งสอน. 2543. “แนวทางการเตรียมความพร้อมของธุรกิจอุตสาหกรรมในการยื่นขอรับการรับรองมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18001 ด้วยวิธีเทคนิคเดลฟาย ” วิทยานิพนธ์ครุศาสตรอุตสาหกรรมมหาบัณฑิต สาขาวิชาธุรกิจอุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ.
- พะยอม วงศ์สารศรี. 2544. การบริหารทรัพยากรมนุษย์. สถาบันราชภัฏสวนดุสิตคณะวิทยาการจัดการ. กรุงเทพฯ : สุภา.
- พวงรัตน์ ทวีรัตน์. 2543. วิธีการวิจัยทางพฤติกรรมศาสตร์และสังคมศาสตร์.
 พิมพ์ครั้งที่ 7. กรุงเทพฯ : สำนักพิมพ์มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ ประสานมิตร.
- มหาวิทยาลัยเชียงใหม่. 2549. “หลักการออกแบบโรงงานอุตสาหกรรมอาหารตามแนวทางของ GMP.” [Online]. Available : http://www.arc.cmru.ac.th/gallery/list_pic.Php.

- ราตรี วิรเศรษฐ์. 2544. “ การศึกษาทัศนคติและปัจจัยที่มีผลต่อการทำกิจกรรม QCC ของพนักงาน : กรณีศึกษาบริษัทในกลุ่มเนชั่นเนลไทย.” สารนิพนธ์วิทยาศาสตร์มหาบัณฑิต สาขาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
- วรพัฒน์ ตะพงษ์. 2542. “ ศึกษามาตรฐาน Good Manufacturing Practice (GMP) ของอุตสาหกรรมผลิตยาในประเทศไทย ” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตร์มหาบัณฑิต สาขาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
- วินิตา สุขหล้า. 2551. “ ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบมาตรฐานหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของอุตสาหกรรมยาในประเทศไทย ” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตร์มหาบัณฑิต สาขาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
- วิรัตน์ จันทร์พันธ์. 2544. “ ความคิดเห็นของข้าราชการครูเกี่ยวกับการพัฒนาระดับคุณภาพตามเกณฑ์มาตรฐานวิชาชีพครู : การศึกษากรณีเขตปทุมวัน กรุงเทพมหานคร ” วิทยานิพนธ์ศิลปศาสตรมหาบัณฑิต สาขาสังคมวิทยาประยุกต์ บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์
- ศานิตย์ บุญขจรพันธุ์. 2537. “ ศึกษาความพึงพอใจในงานของพนักงานฝ่ายผลิต หน่วยงาน โมเพล็ก บริษัท โมเดิร์นฟาร์มกรุ๊ป จำกัด (มหาชน).” วิทยานิพนธ์พัฒนบริหารศาสตรมหาบัณฑิต สาขาพัฒนาสังคม บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันบัณฑิตพัฒนบริหารศาสตร์.
- ศิริกาญจน์ วรรณธานี. 2544. “ ศึกษาการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ในสถานประกอบการผลิตนมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ กรณีศึกษาสถานประกอบการขนาดกลางและเล็กในเขตภาคกลาง ” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตร์มหาบัณฑิต สาขาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
- ศูนย์นวัตกรรมวิทยาการอาหาร (KU-FIRST). 2551. การจัดการความปลอดภัยอาหาร สำหรับ SME โดยระบบ Pre-HACCP. กรุงเทพฯ : ฟรี-วัน.
- สถาบันอาหาร. 2545. “ การพัฒนาสถานที่ผลิตอาหารให้สอดคล้องตาม GMP ที่เป็นกฎหมาย.” เอกสารประกอบการสัมมนา-อบรมวิชาการด้านอุตสาหกรรมอาหาร. กรุงเทพฯ. สถาบันอาหาร.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สถาบันอาหาร. 2546. แผนแม่บทอุตสาหกรรมอาหาร. [Online]. Available :

[http://www.oie.go.th/policy7/Mplan/food/chapter1_\(7\).pdf](http://www.oie.go.th/policy7/Mplan/food/chapter1_(7).pdf).

สถาบันอาหาร. 2547. ข้อมูลเพื่อการวางแผนด้านยุทธศาสตร์อุตสาหกรรมไทย. กรุงเทพฯ. สถาบันอาหาร.

สุพัตรา เชาชาติวงษ์ ณ อรุณยา. 2526. จิตวิทยาของสตรี. กรุงเทพฯ : บรรณกิจ

สุภาพร รัตนชาย. 2545. “ศึกษาทัศนคติของพนักงานประจำในแผนกผลิต บริษัทไทยเฮลีย จำกัด ที่มีต่อหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต หรือ GMP และทัศนคติต่อปัจจัยการผลิตของการปฏิบัติงานในการลดข้อบกพร่องของผลิตภัณฑ์ตามหลัก GMP : กรณีศึกษาพนักงานบริษัทไทยเฮลีย จำกัด ” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.

สุภาลักษณ์ อิงคนันท์. 2537. “ การวิเคราะห์ความรู้และทัศนคติของสมาชิกสหกรณ์การเกษตรเมืองกาฬสินธุ์ จำกัด.” วิทยานิพนธ์ศิลปศาสตรมหาบัณฑิต สาขาเศรษฐศาสตร์สหกรณ์ บัณฑิตวิทยาลัย มหาลัษณ์มหิดล.

สุวิมล กิรติพิบูล. 2543. ระบบการจัดการและควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัย (GMP). กรุงเทพฯ : สมาคมไทย-ญี่ปุ่น.

โสภิตา เพ็ญทอง. 2545. “ ปัจจัยจูงใจที่มีผลต่อการทำงานของพนักงานระดับปฏิบัติการของมูลนิธิโครงการหลวง ” วิทยานิพนธ์ปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยเชียงใหม่.

สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา. 2544. แนวทางการผลิตอาหารตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดี (GMP). กรุงเทพฯ. กองควบคุมอาหาร.

สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา. 2546. การตรวจประเมินสถานที่ผลิตอาหารด้วยตนเองตามหลักเกณฑ์ GMP สุขลักษณะทั่วไป. กรุงเทพฯ. กองควบคุมอาหาร.

สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา. 2547. GMP กฎหมาย. [Online]. Available : <http://www.fda.moph.go.th/fda-net/html/product/food/gmplaw.htm>.

สำนักงานเจรจาพหุภาคี. 2550. “ กฎเกณฑ์ กติกา การค้าโลก ”. [Online]. Available : http://www.thaifita.com/trade/km/km5_rule.doc.

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม. 2547. มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย. [Online]. Available : <http://www.tisi.go.th/18000/18001.htm>.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

อรุณณี สุนทรรัช. 2546. “ศึกษาระดับความรู้และเจตคติต่อหลักเกณฑ์วิธีการที่ในการผลิต (GMP) นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ของพนักงานในสถานประกอบการผลิตนมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์ขนาดเล็กที่เข้าร่วมโครงการพัฒนาศักยภาพและความพร้อมของโรงงานแปรรูปนมพร้อมขนาดกลางและขนาดเล็กให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ GMP นมพร้อมดื่มพาสเจอร์ไรส์” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.

อังฉรา จงทักษิณาวัตร. 2550. “ศึกษาระดับความรู้เกี่ยวกับระบบ (GMP) ของผู้จัดการฝ่ายผลิตของสถานประกอบการอาหารที่ได้รับการรับรองระบบจากสถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ (สรอ.)” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.





เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



คำสั่งแต่งตั้งคณะกรรมการที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์
คณะกรรมการพิจารณาหัวข้อและเค้าโครงวิทยานิพนธ์

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



คำสั่งคณะกรรมการอุดมศึกษา
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
ที่ ๖๖ / 2552

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ คณะกรรมการพิจารณาหัวข้อและ
เค้าโครงวิทยานิพนธ์และคณะกรรมการสอบสำรอง ของ นางสาวสมพิศ หนองแคน

เพื่อให้การเรียบเรียงวิทยานิพนธ์ของ นางสาวสมพิศ หนองแคน รหัสประจำตัว 51064107
เป็นไปด้วยความเรียบร้อยและมีประสิทธิภาพจึงแต่งตั้งคณะกรรมการเพื่อปรึกษาและพิจารณาหัวข้อ
และเค้าโครงวิทยานิพนธ์ ดังต่อไปนี้

1. คณะกรรมการที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์

รศ.อดิनुช	กาญจนพิบูลย์	อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์
ผศ.ดร.จิระเสกข์	ตรีเมธสุนทร	อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม
2. คณะกรรมการพิจารณาหัวข้อและเค้าโครงวิทยานิพนธ์

ผศ.ดร.มนัส	ไพฑูรย์เจริญลาภ	ประธานกรรมการ
รศ.อดิनुช	กาญจนพิบูลย์	กรรมการ
ผศ.ดร.จิระเสกข์	ตรีเมธสุนทร	กรรมการ
รศ.ดร.วลัยลักษณ์	อัครีรวงศ์	กรรมการ
ดร.ธีระชินภัทร	รามเดชะ	กรรมการ (กรรมการภายนอก)
3. คณะกรรมการสอบสำรอง

ดร.อภิสิทธิ์	ฉัตรทนานนท์	กรรมการ	(อาจารย์บัณฑิตพิเศษ)
รศ.วิสุทธิ์	สุนทรกนกพงศ์	กรรมการ	(อาจารย์บัณฑิตประจำ)

ทั้งนี้ ตั้งแต่บัดนี้เป็นต้นไป

ตั้ง ณ วันที่ ๖๘ พฤษภาคม พ.ศ. 2552

(รองศาสตราจารย์ พิระวุฒิ สุวรรณจันทร์)

คณบดี

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

๐.
๒๘ ม.ค. ๕๕

The seal of Rajabhat Buriram University is a circular emblem. It features a central sunburst with a crown on top, flanked by two tiered stupas. Below the sunburst is a decorative base with a central flame-like motif. The entire emblem is surrounded by a circular border containing Thai text. The text at the top reads 'มหาวิทยาลัยราชภัฏบุรีรัมย์' (Mahavithayalai Rajabhat Buriram) and the text at the bottom reads 'พระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง' (Prachonkhae Chao Khan Thara Ladkrabang).

คำสั่งเปลี่ยนแปลงอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



คำสั่งคณะกรรมการอุดมศึกษา
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
เรื่อง เปลี่ยนแปลงอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์

ตามคำสั่งคณะกรรมการอุดมศึกษา สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง ที่ 285 /2552 ลงวันที่ 28 พฤษภาคม 2552 เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ คณะกรรมการพิจารณาหัวข้อและเค้าโครงวิทยานิพนธ์ของ นางสาวสมพิศ หนองแคน นักศึกษาหลักสูตรวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุดมศึกษา โดยมี รศ.อดิษฐ์ กาญจนพิบูลย์ เป็นอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ และ ผศ.ดร.จิระเสกข์ ตรีเมธสุนทร เป็นอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม นั้น เพื่อให้กาจัดทำวิทยานิพนธ์ของ นางสาวสมพิศ หนองแคน เป็นไปด้วยความเรียบร้อยและมีประสิทธิภาพ จึงขอเปลี่ยนแปลงอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ จาก รศ.อดิษฐ์ กาญจนพิบูลย์ เป็น ผศ.ดร.จิระเสกข์ ตรีเมธสุนทร

สั่ง ณ วันที่ 7 ตุลาคม พ.ศ. 2552

(รองศาสตราจารย์ พิระวุฒิ สุวรรณจันทร์)

คณบดี

ประกาศผลการพิจารณาหัวข้อและเค้าโครงวิทยานิพนธ์



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ประกาศคณะกรรมการอุตสาหกรรม
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
เรื่อง ผลการพิจารณาหัวข้อและเค้าโครงวิทยานิพนธ์

คณะกรรมการอุตสาหกรรม โดยความเห็นชอบของคณะกรรมการพิจารณาหัวข้อและเค้าโครงวิทยานิพนธ์ ขอประกาศรายชื่อหัวข้อและเค้าโครงวิทยานิพนธ์ หลักสูตรวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม ซึ่งได้รับอนุมัติเมื่อวันที่ 4 มิถุนายน 2552 ให้ดำเนินการดังนี้

น.ส.สมพิศ หนองแคน รหัสประจำตัว 51064107 ให้ทำวิทยานิพนธ์เรื่อง “ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของสถานประกอบการอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา (Success Factors Affecting Implementation of Good Manufacturing Practice System (GMP) of Royal Chitralada Projects)” โดยมี รศ.อดิษฐ์ กาญจนพิบูลย์ เป็นอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ และ ผศ.ดร.จิระเสกข์ ตริเมธสุนทร เป็นอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม

ทั้งนี้ให้นักศึกษาค้นคว้าและเขียนวิทยานิพนธ์ โดยปรึกษากับอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ให้เสร็จสิ้นภายในเวลาที่กำหนดในระเบียบของสถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

ประกาศ ณ วันที่ 5 มิถุนายน พ.ศ. 2552

(รองศาสตราจารย์ พิระวุฒิ สุวรรณจันทร์)

คณบดี

หนังสือเชิญเป็นผู้ทรงคุณวุฒิตรวจแบบสอบถามเพื่อการวิจัย



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



บันทึกข้อความ

หน่วยงาน คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม ส่วนบริหารงานทั่วไป โทร.3692

ที่ ศธ 0524.04 / 1.174

วันที่ ๓1 พฤษภาคม 2552

เรื่อง ขอเชิญเป็นผู้ทรงคุณวุฒิตรวจแบบสอบถามเพื่อการวิจัย

เรียน ผศ.ณกาจ ราชบุรี

ด้วย นางสาวสมพิศ หนองแคน นักศึกษาระดับปริญญาโท หลักสูตรวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง กำลังทำวิทยานิพนธ์ เรื่อง “ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของสถานประกอบการอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา” โดยมี รศ.อดิษฐ์ กาญจนพิบูลย์ เป็นอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ และ ผศ.ดร.จิระเสกข์ ตรีเมธสุนทร เป็นอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม พิจารณาแล้วเห็นว่าท่านเป็นผู้มีความรู้ความสามารถเกี่ยวกับเรื่องดังกล่าวเป็นอย่างดี จึงขอเชิญท่านเป็นผู้ทรงคุณวุฒิตรวจแบบสอบถามดังที่แนบมาพร้อมนี้ว่ามีเนื้อหาถูกต้องและเหมาะสมมากน้อยเพียงใด ซึ่งผลการตรวจของท่านจะช่วยให้งานวิจัยของ นางสาวสมพิศ หนองแคน มีความสมบูรณ์ยิ่งขึ้น พร้อมกันนี้ได้แนบบแบบสอบถามเพื่อการวิจัย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาและหวังว่าจะได้รับความอนุเคราะห์จากท่านด้วยดีและขอขอบคุณเป็นอย่างยิ่งมา ณ โอกาสนี้ด้วย

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์จิระเสกข์ ตรีเมธสุนทร)

รองคณบดีกำกับดูแลงานด้านบัณฑิตศึกษา

ปฏิบัติราชการแทนคณบดี

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ที่ ศธ 0524.04/ 1.174

คณะกรรมการอุตสาหกรรม

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

ถนนฉลองกรุง เขตลาดกระบัง กรุงเทพฯ 10520

๖ พฤษภาคม 2552

เรื่อง ขอเชิญเป็นผู้ทรงคุณวุฒิตรวจแบบสอบถามเพื่อการวิจัย

เรียน ดร.มยุรฉัตร นาทรหัตถ์

สิ่งที่ส่งมาด้วย แบบสอบถามเพื่อการวิจัย

ด้วย นางสาวสมพิศ หนองแคน นักศึกษาระดับปริญญาโท หลักสูตรวิทยาศาสตร์มหาบัณฑิต สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง กำลังทำวิทยานิพนธ์ เรื่อง “ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของสถานประกอบการอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา” โดยมี รศ.อดิनुช กาญจนพิบูลย์ เป็นอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ และ ศศ.ดร.จิระเสกข์ ศรีเมธสุนทร เป็นอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม

คณะกรรมการอุตสาหกรรม พิจารณาแล้วเห็นว่าท่านเป็นผู้มีความรู้ความสามารถเกี่ยวกับเรื่องดังกล่าวเป็นอย่างดี จึงขอเชิญท่านเป็นผู้ทรงคุณวุฒิตรวจแบบสอบถามดังที่แนบมาพร้อมนี้ว่ามีเนื้อหาถูกต้องและเหมาะสมมากน้อยเพียงใด ซึ่งผลการตรวจของท่านจะช่วยให้งานวิจัยของ นางสาวสมพิศ หนองแคน มีความสมบูรณ์ยิ่งขึ้น

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาและหวังว่าจะได้รับความอนุเคราะห์จากท่านด้วยดีและขอขอบคุณเป็นอย่างยิ่งมา ณ โอกาสนี้ด้วย

ขอแสดงความนับถือ

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์จิระเสกข์ ศรีเมธสุนทร)

รองคณบดีกำกับดูแลงานด้านบัณฑิตศึกษา

ปฏิบัติราชการแทนคณบดี

ส่วนบริหารงานทั่วไป

โทร. 02-737-3000 ต่อ 3692

โทรสาร. 02-326-4325

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ที่ ศธ 0524.04/ 1.1.7.4



คณะกรรมการอุตสาหกรรม

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

ถนนฉลองกรุง เขตลาดกระบัง กรุงเทพฯ 10520

๒๖ พฤษภาคม 2552

เรื่อง ขอเชิญเป็นผู้ทรงคุณวุฒิตรวจแบบสอบถามเพื่อการวิจัย

เรียน คุณนาฎยา บาลี

สิ่งที่ส่งมาด้วย แบบสอบถามเพื่อการวิจัย

ด้วย นางสาวสมพิศ หนองแคน นักศึกษาระดับปริญญาโท หลักสูตรวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง กำลังทำวิทยานิพนธ์ เรื่อง “ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของสถานประกอบการอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา” โดยมี รศ.อดิनुช กาญจนพิบูลย์ เป็นอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ และ ผศ.ดร.จิระเสกข์ ตรีเมธสุนทร เป็นอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม

คณะกรรมการอุตสาหกรรม พิจารณาแล้วเห็นว่าท่านเป็นผู้มีความรู้ความสามารถเกี่ยวกับเรื่องดังกล่าวเป็นอย่างดี จึงขอเชิญท่านเป็นผู้ทรงคุณวุฒิตรวจแบบสอบถามดังที่แนบมาพร้อมนี้ว่ามีเนื้อหาถูกต้องและเหมาะสมมากน้อยเพียงใด ซึ่งผลการตรวจของท่านจะช่วยให้งานวิจัยของ นางสาวสมพิศ หนองแคน มีความสมบูรณ์ยิ่งขึ้น

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาและหวังว่าจะได้รับความอนุเคราะห์จากท่านด้วยดีและขอขอบคุณเป็นอย่างยิ่งมา ณ โอกาสนี้ด้วย

ขอแสดงความนับถือ

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์จิระเสกข์ ตรีเมธสุนทร)

รองคณบดีกำกับดูแลงานด้านบัณฑิตศึกษา

ปฏิบัติราชการแทนคณบดี

ส่วนบริหารงานทั่วไป

โทร. 02-737-3000 ต่อ 3692

โทรสาร. 02- 326-4325

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ที่ ศธ 0524.04/1650

คณะกรรมการอุดมศึกษา

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

ถนนฉลองกรุง เขตลาดกระบัง กรุงเทพฯ 10520

10 มิถุนายน 2552

เรื่อง ขอบความอนุเคราะห์ให้นักศึกษาเก็บรวบรวมข้อมูลเพื่อการวิจัย

เรียน ผู้อำนวยการโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา

(นายแก้วขวัญ วัชโรทัย)

- สิ่งที่ส่งมาด้วย
1. ประกาศผลการพิจารณาหัวข้อและเค้าโครงวิทยานิพนธ์ จำนวน 1 ฉบับ
 2. แบบสอบถามเพื่อการวิจัย
 3. รายชื่อบุคลากรที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูลเพื่อการวิจัย

ด้วย นางสาวสมพิศ หนองแคน นักศึกษาระดับปริญญาโท หลักสูตรวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง กำลังทำวิทยานิพนธ์ เรื่อง “ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของสถานประกอบการอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา” โดยมี รศ.อดิษฐ์ กาญจนพิบูลย์ เป็นอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ และ ผศ.ดร.จิระเสกข์ ตริเมธสุนทร เป็นอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม และได้รับอนุมัติหัวข้อและเค้าโครงวิทยานิพนธ์แล้วเมื่อวันที่ 4 มิถุนายน 2552 คณะกรรมการอุดมศึกษา จึงขอความอนุเคราะห์จากท่านโปรดอนุญาตให้ นางสาวสมพิศ หนองแคน เก็บรวบรวมข้อมูลโดยใช้แบบสอบถามเพื่อการวิจัยกับบุคลากรภายในสถานประกอบการท่านได้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาอนุญาตและขอขอบคุณในความอนุเคราะห์ของท่านมา ณ โอกาสนี้
ด้วย

ขอแสดงความนับถือ

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์จิระเสกข์ ตริเมธสุนทร)

รองคณบดีกำกับดูแลงานด้านบัณฑิตศึกษา

ปฏิบัติราชการแทนคณบดี

ส่วนบริหารงานทั่วไป

โทร. 02-737-3000 ต่อ 3692

โทรสาร. 02- 326-4325

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า

ติดต่อนักศึกษา โทร.086-974-2238

เมื่อการค้นคว้าทางสนธิสัญญาให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



**หนังสือรับรองผลการพิจารณาบทความเพื่อตีพิมพ์
ในวารสารครุศาสตร์อุตสาหกรรม สจล**

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



บันทึกข้อความ

หน่วยงาน..... ส่วนบริหารงานทั่วไป คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม โทร.3720


ที่ ศธ ..0524.04 (1.9)/..107..... วันที่ ๒4 ธันวาคม 2552.....

เรื่อง รับรองผลการพิจารณาบทความเพื่อตีพิมพ์ในวารสารครุศาสตร์อุตสาหกรรม สจล.

เรียน นางสาวสมพิศ หนองแคน

ตามที่ท่านได้ส่งบทความ เรื่อง “ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา” เพื่อตีพิมพ์ลงในวารสารครุศาสตร์อุตสาหกรรมนั้น ทางกองบรรณาธิการและผู้ทรงคุณวุฒิได้พิจารณาแล้วว่าบทความของท่านสามารถตีพิมพ์ในวารสารดังกล่าวได้ในปีที่ 9 ฉบับที่ 1 ตุลาคม 2552 – มีนาคม 2553

จึงเรียนมาเพื่อทราบ


(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ประเสริฐ เคนพันก่อ)
บรรณาธิการ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

แบบสอบถาม

เรื่อง

ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต
ของโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา

คำชี้แจง

แบบสอบถามฉบับนี้มีจุดมุ่งหมายเพื่อรวบรวมข้อมูลเพื่อทำการวิจัยทางด้านวิชาการเท่านั้น จะไม่มีผลกระทบใด ๆ ต่อผู้ตอบแบบสอบถามทั้งสิ้น และข้อมูลที่ได้จะเก็บเป็นความลับ โปรดตอบแบบสอบถามทุกตอน ทุกข้อ และให้ตรงกับความเป็นจริงมากที่สุด เพราะจะส่งผลให้การวิจัยนี้บรรลุตามวัตถุประสงค์ที่ตั้งไว้ และผู้ตอบแบบสอบถามไม่ต้องระบุชื่อหรือที่อยู่แต่ประการใด

แบบสอบถามแบ่งออกเป็น 3 ส่วน

- ส่วนที่ 1 แบบสอบถามเกี่ยวกับข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม
- ส่วนที่ 2 แบบสอบถามความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต
- ส่วนที่ 3 แบบสอบถามเกี่ยวกับปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร ในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต มาใช้ในโรงงานผลิตอาหาร

ส่วนที่ 1 : แบบสอบถามเกี่ยวกับข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม

ข้อที่ 1-4 โปรดตอบและทำเครื่องหมาย \surd หน้าข้อความที่ตรงกับความเป็นจริงของท่าน

ข้อที่ 5 โปรดระบุประเภทของผลิตภัณฑ์ของโรงงานผลิตอาหารที่ท่านรับผิดชอบ

1. เพศ

() ชาย

() หญิง

2. อายุ

() ต่ำกว่าหรือเท่ากับ 30 ปี

() มากกว่า 30-40 ปี

() มากกว่า 40-50 ปี

() มากกว่า 50 ปี

3. ระดับการศึกษา

() ต่ำกว่าปริญญาตรี

() ปริญญาตรี

() สูงกว่าปริญญาตรี

4. ประสบการณ์การทำงานในโรงงานอุตสาหกรรมอาหาร

() น้อยกว่า 5 ปี

() 5-10 ปี

() มากกว่า 10 ปี

5. ประเภท (ผลิตภัณฑ์) ของโรงงานผลิตอาหาร คือ.....

.....

.....

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ส่วนที่ 2 : แบบสอบถามความคิดเห็นของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหารเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต

โปรดทำเครื่องหมาย ✓ ลงในช่องว่างที่ตรงกับความคิดเห็นของท่านเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ในโรงงานผลิตอาหารของท่าน เพียงข้อละ 1 คำตอบ (กรุณาตอบทุกข้อ)

ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงของโรงงานผลิตอาหารมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต มาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง

ข้อความ	เห็นด้วยมากที่สุด	เห็นด้วยมาก	เห็นด้วยปานกลาง	เห็นด้วยน้อย	เห็นด้วยน้อยที่สุด
1. ผู้บริหารระดับสูงมีความเข้าใจเรื่องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต					
2. ผู้บริหารระดับสูงกำหนดนโยบายเรื่องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตไว้เป็นส่วนหนึ่งของเป้าหมายองค์กร					
3. ผู้บริหารระดับสูงประกาศนโยบายเรื่องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตไว้ชัดเจน เป็นลายลักษณ์อักษรและลงนามโดยผู้บริหารระดับสูง					
4. ผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนการจัดทำเรื่องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตให้ดำเนินการได้ด้วยดี					
5. ผู้บริหารระดับสูงมีจิตสำนึกว่า ปัญหาเรื่องการผลิตอาหารให้ปลอดภัย เป็นปัญหาของผู้บริหาร					
6. ผู้บริหารระดับสูงแสดงเจตจำนงที่จะปฏิบัติตามกฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต					
7. ผู้บริหารระดับสูงแสดงเจตจำนงที่จะปรับปรุงและป้องกันการผลิตอาหารให้ปลอดภัยที่จะเกิดกับลูกค้าและผู้เกี่ยวข้องอย่างต่อเนื่อง					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ปัจจัยที่ 1 (ต่อ)

ข้อความ	เห็นด้วยมากที่สุด	เห็นด้วยมาก	เห็นด้วยปานกลาง	เห็นด้วยน้อย	เห็นด้วยน้อยที่สุด
8. ผู้บริหารระดับสูงแสดงเจตจำนงที่จะจัดสรรทรัพยากรให้เพียงพอเหมาะสมในการดำเนินระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต					
9. ผู้บริหารระดับสูงเป็นผู้นำในการแสดงความรับผิดชอบ และดูแลให้มีการปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างสม่ำเสมอ					
10. ผู้บริหารระดับสูงกล่าวถึงเรื่องระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต(GMP) เพื่อกระตุ้นให้บุคลากรเกิดความกระตือรือร้นและเข้าใจในการดำเนินการระบบ					
11. ผู้บริหารระดับสูงติดตามผลการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง					

ปัจจัยที่ 2 บุคลากรทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจ ให้ความสำคัญ มีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง

ข้อความ	เห็นด้วยมากที่สุด	เห็นด้วยมาก	เห็นด้วยปานกลาง	เห็นด้วยน้อย	เห็นด้วยน้อยที่สุด
1. มีการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตไปปฏิบัติอย่างจริงจังในทุกหน่วยผลิตขององค์กร					
2. มีการเผยแพร่นโยบายระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตในองค์กรและเปิดโอกาสให้บุคลากรทุกคนมีส่วนร่วมในการให้ข้อคิดเห็น					
3. บุคลากรทุกคนมองเห็นความสำคัญของการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่นอนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ปัจจัยที่ 2 (ต่อ)

ข้อความ	เห็นด้วยมากที่สุด	เห็นด้วยมาก	เห็นด้วยปานกลาง	เห็นด้วยน้อย	เห็นด้วยน้อยที่สุด
4. นโยบายหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตสามารถใช้ในการปฏิบัติงานได้					
5. มีการกำหนดโครงสร้าง อำนาจหน้าที่และความรับผิดชอบของบุคลากรทุกระดับที่เกี่ยวข้องกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต					
6. มีการจัดตั้งคณะกรรมการระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตคอยประสานงานเพื่อให้การจัดทำระบบประสบความสำเร็จ					
7. บุคลากรที่ปฏิบัติหน้าที่ซึ่งมีผลกระทบกับการผลิตอาหารให้ปลอดภัยมีคุณสมบัติที่เหมาะสม					
8. บุคลากรในองค์กรทุกคนมีความรู้เกี่ยวกับระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตขั้นพื้นฐาน					
9. บุคลากรทุกคนมีจิตสำนึกเรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตและปฏิบัติตามขั้นตอนการดำเนินการอย่างเคร่งครัด					
10. บุคลากรทุกคนมีจิตสำนึกในการบำรุงรักษาเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตอาหารอย่างสม่ำเสมอ					
11. บุคลากรทุกคนมีจิตสำนึกในการเคลื่อนย้ายการจัดเก็บ การเก็บรักษา และการส่งมอบด้วยความระมัดระวัง					
12. จัดให้มีการประชุมนิเทศบุคลากรใหม่ เพื่อให้ตระหนักถึงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต					
13. มีการฝึกอบรมและพัฒนาบุคลากรในด้านระบบคุณภาพและการปฏิบัติงานอย่างสม่ำเสมอ					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ปัจจัยที่ 2 (ต่อ)

ข้อความ	เห็นด้วย มากที่สุด	เห็น ด้วย มาก	เห็นด้วย ปานกลาง	เห็น ด้วย น้อย	เห็นด้วย น้อยที่สุด
14. บุคลากรทุกคนมีขวัญกำลังใจในการทำงานดี และได้รับผลตอบแทนมากขึ้น					
15. มีการจัดกิจกรรมเพื่อกระตุ้นให้บุคลากรมี จิตสำนึกต่อระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการ ผลิต					

ปัจจัยที่ 3 การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ

ข้อความ	เห็นด้วย มากที่สุด	เห็น ด้วย มาก	เห็นด้วย ปานกลาง	เห็น ด้วย น้อย	เห็นด้วย น้อยที่สุด
1. ทรัพยากรที่มีอยู่มีประสิทธิภาพและประสิทธิผล เพียงพอ					
2. มีการจัดซื้อจัดหาอุปกรณ์ เครื่องมือในการ ทำงาน เครื่องแต่งกายให้กับพนักงานอย่างเพียงพอ					
3. มีการจัดซื้อจัดหาเครื่องจักรในการทำงาน ที่มี ประสิทธิภาพ					
4. ผู้ส่งมอบหรือผู้ขายวัตถุดิบ วัสดุประกอบการ ผลิต และบรรจุก๊าซมีศักยภาพเพียงพอในการผลิต สินค้าและส่งมอบให้กับองค์กร					
5. มีสภาพแวดล้อมการทำงานที่เหมาะสม					
6. มีการจัดทำระบบเอกสารอย่างมีประสิทธิภาพ					
7. มีระบบการสื่อสารภายในองค์กรอย่างมี ประสิทธิภาพ					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ปัจจัยที่ 4 การติดตามและปรับปรุงระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตอย่างต่อเนื่อง

ข้อความ	เห็นด้วยมากที่สุด	เห็นด้วยมาก	เห็นด้วยปานกลาง	เห็นด้วยน้อย	เห็นด้วยน้อยที่สุด
1. มีการตรวจติดตามภายในองค์กรอย่างต่อเนื่องตามแผนที่วางไว้					
2. เมื่อพบเห็นสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดมีการดำเนินการแก้ไข/ป้องกันทันที					
3. มีการทบทวนวิธีการปฏิบัติงานในปัจจุบันอย่างสม่ำเสมอ					
4. มีการแก้ไขระเบียบการปฏิบัติงาน เมื่อพบว่าวิธีการปฏิบัติงานมีความบกพร่อง					
5. มีการตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงานอยู่เป็นประจำเพื่อที่จะนำข้อมูลไปพิจารณาปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงาน					
6. มีการแก้ไขข้อบกพร่องที่พบจากการติดตามตรวจสอบ การวัดผลปฏิบัติ การตรวจประเมิน รวมถึงข้อร้องเรียนจากลูกค้าและข้อเสนอแนะ					
7. มีการนำข้อมูลที่ได้จากการตรวจติดตามตรวจสอบต่าง ๆ มาวิเคราะห์หาข้อบกพร่องและแก้ไขความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดของระบบและนำเข้าสู่การประชุมกรรมการจัดการระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต					
8. การจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตช่วยเพิ่มมาตรการความปลอดภัยต่อผู้ปฏิบัติงาน สถานที่ และลดความเสี่ยงจากการเกิดอุบัติเหตุ อุบัติภัย อันตรายจากสารเคมี					
9. การจัดทำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตมีผลต่อส่วนแบ่งการตลาดและยอดขายสินค้า					
10. การรักษาระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต ทำให้เกิดปัญหาเรื่องค่าใช้จ่ายและเวลา					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ส่วนที่ 3 แบบสอบถามเกี่ยวกับปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะของหัวหน้าโรงงานผลิตอาหาร ในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานผลิตอาหาร

โปรดระบุปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะ ที่ท่านพบใน โรงงานผลิตอาหารที่ท่านรับผิดชอบ ลงในช่องว่างเฉพาะหัวข้อที่ท่านพบปัญหา อุปสรรค ในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานผลิตอาหาร

1. สถานที่ตั้งและอาคารผลิต

1.1 ความเหมาะสมของสถานที่ตั้งและอาคารการผลิต

.....

.....

.....

1.2 ความเหมาะสมของการออกแบบอาคารการผลิต

.....

.....

.....

1.3 ความเหมาะสมของการจัดสายการผลิต

.....

.....

.....

2. เครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต

2.1 จำนวนของเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต

.....

.....

.....

2.2 การออกแบบและติดตั้งเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต

.....

.....

.....

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3. การควบคุมกระบวนการผลิต

3.1 ความเหมาะสมของการตรวจสอบวัตถุดิบ

.....

.....

.....

3.2 ความเหมาะสมในการควบคุมกระบวนการผลิต

.....

.....

.....

3.3 ความเหมาะสมของการตรวจสอบผลิตภัณฑ์สุดท้าย

.....

.....

.....

3.4 ความเหมาะสมของการจัดเก็บผลิตภัณฑ์

.....

.....

.....

3.5 ความเหมาะสมของการจัดบันทึกกระบวนการผลิต

.....

.....

.....

4. การสุขาภิบาล

4.1 การจัดเตรียมน้ำใช้และน้ำในกระบวนการผลิต

.....

.....

.....

4.2 จำนวนห้องน้ำ ห้องส้วม อ่างล้างมือ และอุปกรณ์ทำความสะอาดต่อจำนวนพนักงาน

.....

.....

.....

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

4.3 ระบบการป้องกันและกำจัดสัตว์พาหะ ระบบกำจัดขยะและระบบระบายน้ำเสีย

.....
.....
.....

5. การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด

5.1 การปฏิบัติตามแผนการทำความสะอาดอาคารการผลิตและอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับการผลิตทั้งก่อนและหลังการผลิต

.....
.....
.....

5.2 การบำรุงรักษาเครื่องจักร และอุปกรณ์ให้อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้โดยมีประสิทธิภาพตลอดเวลา

.....
.....
.....

6. บุคลากรและสุขลักษณะ

6.1 การปฏิบัติตามกฎระเบียบอย่างเคร่งครัดของบุคลากร

.....
.....
.....

6.2 ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับการปฏิบัติตนเรื่องสุขลักษณะส่วนบุคคลของบุคลากร

.....
.....
.....

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

แบบสัมภาษณ์

สัมภาษณ์หัวหน้าหน่วยงานสนับสนุนการจัดทำระบบ GMP เกี่ยวกับปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อการปฏิบัติตามระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิต และการมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบ GMP ให้กับโรงงานผลิตอาหารในโครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา

1. ผู้บริหารระดับสูงของหน่วยงานสนับสนุนมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบหลักเกณฑ์และวิธีการที่ดีในการผลิตมาใช้ และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง

1.1 การให้คำปรึกษาของผู้บริหารระดับสูงของหน่วยงานสนับสนุน

.....

.....

.....

1.2 ผู้บริหารระดับสูงติดตามผลการปฏิบัติตามระบบ GMP อย่างต่อเนื่อง

.....

.....

.....

2. บุคลากรทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจ ให้ความสำคัญ มีส่วนร่วมและให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง

2.1 ด้านความเข้าใจ ให้ความสำคัญและมีส่วนร่วมในการจัดทำระบบ GMP จากบุคลากรในองค์กร

.....

.....

.....

2.2 ด้านความร่วมมือจากบุคลากรทุกคนในองค์กร

.....

.....

.....

3. การจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ

3.1 บุคลากร

.....

.....

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3.2 งบประมาณ

.....

.....

3.3 เครื่องมือและอุปกรณ์

.....

.....

4. การติดตามและปรับปรุงการจัดทำระบบ GMP ในองค์กรอย่างต่อเนื่อง

4.1 มีการตรวจติดตามระบบ GMP ของอย่างต่อเนื่องตามแผนที่วางไว้

.....

.....

4.2 มีการแก้ไขข้อบกพร่องที่พบจากการติดตาม

.....

.....

4.3 มีการนำข้อมูลที่ได้จากการตรวจติดตามตรวจสอบต่าง ๆ มาวิเคราะห์หาข้อบกพร่องและแก้ไขความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดของระบบและนำเข้าสู่การประชุมกรรมการ GMP

.....

.....

5. การประสานงานของหน่วยงานสนับสนุนและโรงงานผลิตอาหารในการจัดทำระบบ GMP ในโครงการ ส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา

5.1 ความร่วมมือระหว่างหน่วยงานสนับสนุนและโรงงานผลิตอาหาร

.....

.....

5.2 การสื่อสารระหว่างหน่วยงานสนับสนุนและโรงงานผลิตอาหาร

.....

.....

ประวัติผู้เขียน

ชื่อ-สกุล	นางสาวสมพิศ หนองแคน
วันเดือนปีเกิด	15 มีนาคม 2522
ประวัติการศึกษา	2544 คณะวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยี สาขาชีววิทยา ประยุกต์ มหาวิทยาลัยราชภัฏสกลนคร
ประสบการณ์การทำงาน	เจ้าหน้าที่ห้องปฏิบัติการเพาะเลี้ยงสาหร่ายเกลียวทอง โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา
พ.ศ. 2544-2547	
พ.ศ. 2547-ปัจจุบัน	หัวหน้างานควบคุมผลิตภัณฑ์ โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้