

สำนักหอสมุดกลาง พระจอมเกล้าลาดกระบัง

ปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารขั้นต้น
ของผู้ประกอบการในเขตกรุงเทพมหานคร

FACTORS AFFECTING BANGKOKIAN ENTREPRENEUR ADOPTION OF
PRIMARY GOOD MANUFACTURING PRACTICE COMPLIANCE



วิทยานิพนธ์นี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต
สาขาการจัดการธุรกิจเกษตรและอุตสาหกรรมอาหาร
วิทยาลัยการบริหารและจัดการ
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้
พ.ศ. 2558

**FACTORS AFFECTING BANGKOKIAN ENTREPRENEUR ADOPTION OF
PRIMARY GOOD MANUFACTURING PRACTICE COMPLIANCE**



**A THESIS SUBMITTED IN PARTIAL FULFILLMENT OF
THE REQUIREMENT FOR THE DEGREE OF
MASTER OF BUSINESS ADMINISTRATION IN
AGRIBUSINESS AND FOOD INDUSTRY MANAGEMENT
ADMINISTRATION AND MANAGEMENT COLLEGE
KING MONGKUT'S INSTITUTE OF TECHNOLOGY LADKRABANG**

2015

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



COPYRIGHT 2015

ADMINISTRATION AND MANAGEMENT COLLEGE

KING MONGKUT'S INSTITUTE OF TECHNOLOGY LADKRABANG

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

วิทยาลัยการบริหารและจัดการ
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
ใบรับรองวิทยานิพนธ์

หัวข้อวิทยานิพนธ์

ปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร
ขั้นต้นของผู้ประกอบการในเขตกรุงเทพ

FACTORS AFFECTING BANGKOKIAN ENTREPRENEUR
ADOPTION OF PRIMARY GOOD MANUFACTURING
PRACTICE COMPLIANCE

นักศึกษา

นางสาวสุภัทรา สุวะทัศน์ต์

รหัสประจำตัว

55671305

ปริญญา

บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต

สาขาวิชา

การจัดการธุรกิจเกษตรและอุตสาหกรรมอาหาร

อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์

ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ปัญญา ห่มนึ่งเก็บ

อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม

ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ธารรงค์ เมฆไพเราะ

คณะกรรมการสอบวิทยานิพนธ์		ลายมือชื่อ
ผศ.ดร. โอปอล์	สุวรรณเมฆ	
ผศ.ดร. ปัญญา	ห่มนึ่งเก็บ	
ผศ.ดร. ธารรงค์	เมฆไพเราะ	
ดร.ศิริพรรณ	ชุบเนียม	

วัน / เดือน / ปี ที่สอบ 17 กรกฎาคม 2558 เวลา 10.00 น. เป็นต้นไป

สถานที่สอบ ณ ห้องประชุม ชั้น 4 อาคารสำนักบริการคอมพิวเตอร์

วิทยาลัยรับรองแล้ว



(รองศาสตราจารย์ ดร.อำนวยการ แสงโนรี)

คณบดีวิทยาลัยการบริหารและจัดการ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาค้นคว้าเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หัวข้อวิทยานิพนธ์	ปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร ขั้นต้นของผู้ประกอบการ ในเขตกรุงเทพมหานคร
นักศึกษา	นางสาวสุภัทรา สุชะกัณฑ์
รหัสประจำตัว	55671305
ปริญญา	บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต
สาขาวิชา	การจัดการเกษตรและอุตสาหกรรมอาหาร
พ.ศ.	2558
อาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์	ผศ.ดร. ปัญญา หมั่นเก็บ
อาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์ร่วม	ผศ.ดร. ชำรงค์ เหมงโหรา

บทคัดย่อ

การวิจัยครั้งนี้ มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษา ปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารขั้นต้นของผู้ประกอบการ ในเขตกรุงเทพมหานคร โดยใช้แบบสอบถามเป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูล จากผู้ประกอบการ โครงการพัฒนามาตรฐานการผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายเข้าสู่มาตรฐาน Primary GMP ในเขตกรุงเทพมหานคร จำนวน 84 ราย โดยวิเคราะห์ข้อมูลด้วยสถิติเชิงพรรณนา ได้แก่ ค่าความถี่ ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และสถิติอนุมาน ได้แก่ การวิเคราะห์ความถดถอยพหุคูณ (Multiple Regression Analysis)

ผลการศึกษาพบว่า ผู้ประกอบการส่วนใหญ่ (ร้อยละ 59.5) เป็นเจ้าของกิจการ จบการศึกษต่ำกว่าระดับปริญญาตรี (ร้อยละ 59.5) ประสบการณ์การทำงานต่ำกว่า 5 ปี (ร้อยละ 33.3) ระยะเวลาของการดำเนินกิจการ 9 ปีขึ้นไป (ร้อยละ 59.5) มีจำนวนพนักงานน้อยกว่าหรือเท่ากับ 10 คน (ร้อยละ 85.7) ไม่ผ่านเกณฑ์การตรวจประเมินตามหลักเกณฑ์ Primary GMP (ร้อยละ 54.8) มีความรู้และยอมรับหลักเกณฑ์ที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP ในระดับสูง และมีทัศนคติเชิงบวกต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP จากการทดสอบสมมติฐานพบว่า ปัจจัยทัศนคติด้านการนำหลักเกณฑ์ Primary GMP ไปปฏิบัติใช้กับสถานประกอบการและด้านบทบาทหน้าที่ของภาครัฐที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ ($p < 0.01$)

Thesis	Factors Affecting Bangkokian Entrepreneur Adoption of Primary Good Manufacturing Practice Compliance
Student	Miss Supattra Sukapan
Student ID	55671305
Degree	Master of Business Administration
Programme	Agribusiness and Food Industry Management
Year	2015
Thesis Advisor	Assis.Prof. Dr. Panya Mankeb
Thesis Co-Advisor	Assis.Prof. Dr. Thamrong Mekhora

ABSTRACT

The purpose of this research was to study factors affecting bangkokian entrepreneur adoption of Primary GMP compliance. The survey research was carried out using questionnaires collecting data from entrepreneurs 84 persons development program standards processed food in containers available to Primary GMP. The descriptive statistics and multiple regression analysis were applied for data analysis.

The results showed that the majority of respondents were owner factory (59.5%), graduated less than a bachelor's degree (59.5%), working experience less than 5 years (33.3%), duration of operation more than 9 years (59.5%), number of employees ≤ 10 (85.7%) and did not pass assessment with the criteria of Primary GMP (54.8%). The knowledge and adoption of Primary GMP were classified at the high level and attitude showed positive relationships with Primary GMP. Hypothesis testing showed that attitude Primary GMP implementation to business operator and attitude choosing roles and responsibilities of government on Primary GMP implementation which significantly ($p < .01$).

กิตติกรรมประกาศ

วิทยานิพนธ์เล่มนี้สำเร็จได้ด้วยความกรุณาอย่างสูงจากอาจารย์ที่ปรึกษา ผศ.ดร.ปัญญา หมั่นเก็บ ที่กรุณาให้คำแนะนำปรึกษาตลอดจนปรับปรุงแก้ไขข้อบกพร่องต่างๆ ด้วยความเอาใจใส่ เป็นอย่างดียิ่ง ผู้วิจัยจึงตระหนักถึงความตั้งใจจริงและความทุ่มเทของอาจารย์ และขอกราบ ขอบพระคุณเป็นอย่างสูงไว้ ณ ที่นี้ด้วย

ขอขอบคุณ ผศ.ดร. ชำรงค์ เมฆโหรา ผศ.ดร. โอปอล์ สุวรรณเมฆ ที่คอยให้คำปรึกษา และชี้แนะแนวทางต่างๆ ในการทำวิจัย

ขอขอบคุณ ดร.ชลิตา ศรีนิเวศ อาจารย์ประจำวิทยาลัยการบริหารและจัดการ ที่ให้ความ อนุเคราะห์ตรวจสอบคุณภาพเครื่องมือวิจัยในครั้งนี้

ขอขอบคุณ ดร.ศิริพรรณ ชุมชุม ผู้ทรงคุณวุฒิสำนักงานเลขาธิการสภาการศึกษา กรรมการสอบวิทยานิพนธ์ที่ได้ให้คำแนะนำและแก้ไขวิทยานิพนธ์ให้สมบูรณ์ยิ่งขึ้น

ขอขอบคุณ คุณวิมล ลิ้มสมวงษ์ นักวิชาการอาหารและยาชำนาญการพิเศษ สำนักงาน คณะกรรมการอาหารและยา ที่คอยให้คำปรึกษาและชี้แนะแนวทางในการทำวิจัยนี้

ขอขอบคุณ ผู้ประกอบการผลิตอาหาร จำนวน 84 แห่ง ที่ให้ความร่วมมือเป็นอย่างดีใน การตอบแบบสอบถาม รวมทั้งได้ให้ข้อมูลอันเป็นประโยชน์ต่อการวิจัย

สุดท้ายต้องขอขอบคุณ หัวหน้ากลุ่มกำกับดูแลหลังออกสู่ตลาด หัวหน้าและรองหัวหน้า กลุ่มพื้นที่ 1 เพื่อนๆ พี่ๆ น้องๆ กลุ่ม Post - marketing สำนักอาหาร กระทรวงสาธารณสุข ที่เป็น กำลังใจและให้ความช่วยเหลือที่ติดลอดมา

สำหรับคุณงามความดีอันใดที่เกิดจากวิทยานิพนธ์ฉบับนี้ ข้าพเจ้าขอมอบให้กับบิดา มารดา ซึ่งเป็นที่รักและเคารพยิ่ง ตลอดจนครูอาจารย์ที่เคารพทุกท่านที่ได้ประสิทธิ์ประสาทวิชา ความรู้และถ่ายทอดประสบการณ์ที่ดีให้แก่ข้าพเจ้า

สุภัทรา สุชะภักดิ์

สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อภาษาไทย.....	I
บทคัดย่อภาษาอังกฤษ.....	II
กิตติกรรมประกาศ.....	III
สารบัญ.....	IV
สารบัญตาราง.....	VIII
สารบัญรูป.....	IX
บทที่ 1 บทนำ.....	1
1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา.....	1
1.2 วัตถุประสงค์ของการวิจัย.....	3
1.3 สมมติฐานการวิจัย.....	3
1.4 ขอบเขตของการวิจัย.....	3
1.5 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ.....	4
1.6 นิยามศัพท์.....	5
บทที่ 2 แนวคิด ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง.....	7
2.1 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับหลักเกณฑ์ Primary GMP.....	7
2.1.1 ความหมายของ GMP.....	8
2.1.2 นิยามของ อาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย.....	8
2.1.3 ระยะเวลาบังคับใช้กฎหมาย.....	10
2.1.4 สาระสำคัญของประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 343) พ.ศ. 2555 เรื่องฉลาก (ฉบับที่ 3).....	10
2.1.5 บทกำหนดโทษ.....	10
2.1.6 การควบคุมคุณภาพอาหาร.....	11
2.2 หลักเกณฑ์ Primary GMP.....	12

สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
2.3 ความแตกต่างระหว่างหลักเกณฑ์ Primary GMP กับหลักเกณฑ์ GMP	
สัญลักษณ์ทั่วไป.....	13
2.3.1 สถานที่ตั้งและอาคารผลิต.....	13
2.3.2 เครื่องมือและอุปกรณ์การผลิต.....	13
2.3.3 การควบคุมกระบวนการผลิต.....	13
2.3.4 การสุขาภิบาล.....	13
2.3.5 การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด.....	13
2.3.6 บุคลากรและสัญลักษณ์ผู้ปฏิบัติงาน.....	13
2.4 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับ ความรู้.....	20
2.4.1 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับ ความรู้.....	20
2.4.2 ความรู้เกี่ยวกับสิ่งใหม่.....	22
2.4.3 ระดับความรู้ (Cognitive Domain).....	22
2.5 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับ ทักษะคิด.....	23
2.5.1 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับ ทักษะคิด.....	23
2.5.2 ปัจจัยที่ทำให้เกิดทักษะคิด.....	24
2.5.3 ลักษณะของทักษะคิด.....	24
2.5.4 องค์ประกอบของทักษะคิด.....	24
2.5.5 การวัดทักษะคิด.....	25
2.6 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับ การยอมรับ.....	26
2.6.1 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับ การยอมรับ.....	26
2.6.2 แนวคิดเกี่ยวกับการยอมรับ.....	27
2.6.3 แบบจำลองกระบวนการตัดสินใจเกี่ยวกับนวัตกรรม.....	32
2.7 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง.....	34
2.8 กรอบแนวความคิดในการวิจัย.....	41

สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
บทที่ 3 วิธีดำเนินการวิจัย	43
3.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง	43
3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย	43
3.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล	44
3.4 การวิเคราะห์ข้อมูล	45
3.4.1 การวิเคราะห์ข้อมูลตอนที่ 1	45
3.4.2 การวิเคราะห์ข้อมูลตอนที่ 2	45
3.4.3 การวิเคราะห์ข้อมูลตอนที่ 3	46
3.4.4 การวิเคราะห์ข้อมูลตอนที่ 4	46
3.5 สถิติที่ใช้ในการวิจัย	47
บทที่ 4 ผลการวิจัย	48
4.1 ข้อมูลพื้นฐานทั่วไปของตัวแปรที่ส่งผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP	48
4.2 ความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP	51
4.3 ทักษะคดีที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP	54
4.4 การยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP	57
4.5 ปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP	57
บทที่ 5 สรุปผลการวิจัย อภิปราย และข้อเสนอแนะ	60
5.1 สรุปผลการวิจัย	60
5.1.1 ลักษณะพื้นฐานส่วนบุคคลของผู้ประกอบการผลิตอาหาร	60
5.1.2 ความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการ	60
5.1.3 ทักษะคดีที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการ	61

สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
5.1.4 ปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการ.....	62
5.3 อภิปรายผล.....	62
5.2 ข้อเสนอแนะ.....	65
5.3.1 ข้อเสนอแนะจากผลการวิจัย.....	65
5.3.2 ข้อเสนอแนะเพื่อการวิจัยครั้งต่อไป.....	65
บรรณานุกรม.....	66
ภาคผนวก ก.....	71
ภาคผนวก ข.....	80
ภาคผนวก ค.....	85
ประวัติผู้เขียน.....	88

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
2.1 เปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างเกณฑ์ Primary GMP กับ GMP สุขลักษณะทั่วไป.....	14
4.1 แสดงจำนวนร้อยละของสถานประกอบการ จำแนกตามลักษณะข้อมูลพื้นฐานและสถานภาพทางสังคมทั่วไป.....	48
4.2 แสดงภาพรวมระดับความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP แสดงผลเป็นร้อยละ.....	51
4.3 แสดงผลการตอบถูก-ผิด และความหมาย ที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP.....	52
4.4 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) ระดับทัศนคติ และลำดับที่ของทัศนคติที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ตอบแบบสอบถาม.....	54
4.5 ระดับการยอมรับของผู้ประกอบการที่มีผลต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP.....	57
4.6 แสดงค่าสัมประสิทธิ์การถดถอย ค่าความคาดเคลื่อนมาตรฐานของค่าสัมประสิทธิ์การถดถอย ของการประมาณค่าปัจจัยที่มีผลหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการ..	58



สารบัญภาพ

ภาพที่

หน้า

2.1 แสดงกระบวนการยอมรับ.....

29



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

กระแสการเปิดเขตเสรีทางการค้าอาเซียนในปี พ.ศ. 2558 ส่งผลให้การแข่งขันการค้าทวีความรุนแรงยิ่งขึ้น จึงทำให้ประเทศต่าง ๆ เริ่มหันมาให้ความสำคัญกับอาหารในด้านคุณภาพและมาตรฐานกันเพิ่มมากขึ้นเพื่อที่จะแข่งขันกับประเทศอื่นได้ อาหารอีกกลุ่มที่ได้รับความสนใจจากภาครัฐที่มีการยกระดับคุณภาพมาตรฐานของสถานที่ผลิตอาหารและผลิตภัณฑ์ให้สูงขึ้นคืออาหารพื้นบ้าน อาหารพื้นเมือง และสินค้าอาหารหนึ่งตำบลหนึ่งผลิตภัณฑ์ (OTOP) ที่นิยมใช้เป็นของฝาก ซึ่งอาหารเหล่านี้เป็นอาหารแปรรูปพร้อมจำหน่าย และได้มีการผลิตเพื่อจำหน่ายอย่างแพร่หลาย ประกอบกับผู้บริโภคนิยมเลือกซื้อ เลือกหาอาหารดังกล่าว เพื่อรับประทานเองหรือซื้อเป็นของฝากได้ไม่ยากนัก จึงส่งผลให้เกิดการขยายปริมาณการผลิตที่เพิ่มมากขึ้น ดังนั้นเมื่อมีปริมาณการผลิตที่สูงขึ้น เพื่อให้เพียงพอต่อความต้องการ จึงนำไปสู่การกำหนดมาตรฐานในการผลิตผลิตภัณฑ์อาหารที่ดีขึ้น โดยกระทรวงสาธารณสุข สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา มีนโยบายในการพัฒนาระดับสถานที่ผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายให้เป็นไปตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข ฉบับที่ 342 (พ.ศ. 2555) เรื่องวิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย (สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา. 2555)

การพัฒนายกระดับสถานที่ผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายให้ปฏิบัติตามวิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย หรือ Primary Good Manufacturing Practice (Primary GMP) ยังเป็นการเตรียมความพร้อมของสถานที่ผลิตอาหารก่อนที่จะต้องปฏิบัติตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข ฉบับที่ 193 (พ.ศ.2543) เรื่องวิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิตและการเก็บรักษาอาหาร หรือ Good Manufacturing Practice (GMP) สุขลักษณะทั่วไป หลักเกณฑ์ Primary GMP ยังเป็นหลักเกณฑ์ที่ทำให้ผู้ประกอบการสามารถผลิตอาหารที่มีคุณภาพมาตรฐานและยังสร้างการยอมรับจากผู้บริโภคในเรื่องความปลอดภัยของอาหารทั้งภายในและภายนอกประเทศ และยังสร้างความมั่นใจให้กับประเทศคู่ค้าและเอื้อให้เกิดความได้เปรียบในการแข่งขันกับต่างประเทศ อีกทั้งยังสอดคล้องกับ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

นโยบายรัฐบาลในการกำหนดให้มีอาหารมาตรฐานเดียวไม่ว่าจะเป็นการส่งออกหรือบริโภคภายในประเทศ เพื่อยกระดับให้สถานที่ผลิตอาหารในกลุ่มนี้ มีกระบวนการผลิตที่เป็นมาตรฐานสอดคล้องกับนโยบายของประเทศไทยที่ตั้งเป้าหมายการพัฒนาการผลิตอาหาร คราวไทยสู่ครัวโลก ตลอดจนเป็นการเตรียมความพร้อมเพื่อรองรับการเข้าสู่ประชาคมอาเซียนในปี 2558 อีกด้วย (สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา. 2557)

คำว่า Primary GMP ย่อมาจากคำว่า Primary Good Manufacturing Practice หมายถึง หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตขั้นต้น เพื่อใช้สำหรับกลุ่มอาหารพร้อมปรุง และอาหารสำเร็จรูปพร้อมบริโภคทันที รวมถึงกลุ่มของอาหารทั่วไปที่ยังไม่ได้บังคับให้มีการควบคุมกระบวนการผลิต ทั้งนี้ ไม่รวมที่จำหน่ายโดยตรงต่อผู้บริโภค และไม่รวมถึงอาหารที่ผลิตเป็นวัตถุดิบให้กับโรงงานแปรรูป ภัตตาคาร และร้านอาหาร โดยหลักเกณฑ์ตาม Primary GMP นี้ได้นำกฎกระทรวง ฉบับที่ 1 พ.ศ. 2522 (ข้อ 4) ออกตามความในพระราชบัญญัติอาหาร พ.ศ. 2522 มาปรับใช้ให้มีความชัดเจนในการนำไปปฏิบัติมากขึ้น แต่ยังคงหลักการสำคัญ 3 ประการ ได้แก่ การป้องกันการปนเปื้อนเบื้องต้น การลด ขจัด ทำลายจุลินทรีย์ก่อโรค และการป้องกันการปนเปื้อนข้าม อีกทั้งได้เน้นการใช้วัตถุเจือปนอาหารที่เป็นปัญหาสำหรับผู้ประกอบการ เพื่อให้ถูกต้องตามที่กฎหมายกำหนด (สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา. 2555)

การนำหลักเกณฑ์ Primary GMP มาบังคับใช้กับผู้ประกอบการอาหารนั้น จะก่อให้เกิดผลดีแก่ผู้ประกอบการ ที่จะยกระดับมาตรฐานการผลิตให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดไว้ ทั้งสถานที่ตั้งและอาคารผลิต เครื่องมือและอุปกรณ์ในการผลิต การควบคุมกระบวนการผลิต การสุขาภิบาล การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด และด้านบุคลากร สุขลักษณะผู้ปฏิบัติงาน สำหรับผู้บริโภคนั้นก็จะได้รับประโยชน์จากการได้รับผลิตภัณฑ์อาหารที่มีคุณภาพและปลอดภัย เนื่องจากผู้บริโภคมีความคาดหวังต่อการได้รับรองมาตรฐานด้านคุณภาพความปลอดภัย เรื่องรสชาติ และกลิ่นที่ถูกหลักอนามัย และประโยชน์ที่ได้รับจากการบริโภค มีฉลากบอกรายละเอียดชัดเจน และบรรจุภัณฑ์/หีบห่อมีความเหมาะสมต่อประเภทอาหาร อยู่ในระดับสูงมาก (สวนดุสิตโพล มหาวิทยาลัยราชภัฏสวนดุสิต. 2551) อย่างไรก็ตามในปัจจุบันสภาพการณ์เศรษฐกิจ การเมือง และการตลาดมีการเปลี่ยนแปลงไปอย่างรวดเร็ว จึงส่งผลต่อการดำเนินธุรกิจ โดยตรง อีกทั้งความรู้ความเข้าใจในกระบวนการบริหารงานที่มีความซับซ้อนมากขึ้นทำให้ต้องมีการพัฒนาและทำความเข้าใจในการดำเนินการให้มีความทันสมัยและปรับตัวให้เข้ากับยุคสมัยมากขึ้น เพื่อความอยู่รอดและการเจริญเติบโตของบริษัทต่อไป

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดลอกเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จากเหตุผลดังกล่าว ผู้วิจัยจึงสนใจศึกษา ปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารขั้นต้นของผู้ประกอบการในเขตกรุงเทพมหานคร การศึกษาจะเป็นประโยชน์ต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเพื่อทราบถึงระดับการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการรวมทั้งทราบถึงปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ผลการวิจัยจะเป็นข้อมูลเพิ่มเติมให้กับหน่วยงานภาครัฐและหน่วยงานที่เกี่ยวข้องต่อไป

1.2 วัตถุประสงค์ของการวิจัย

1.2.1 เพื่อศึกษาความรู้ และทัศนคติต่อการยอมรับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารขั้นต้น (Primary GMP) ของผู้ประกอบการผลิตอาหาร

1.2.2 เพื่อศึกษาระดับการยอมรับต่อหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารขั้นต้น (Primary GMP) ของผู้ประกอบการผลิตอาหาร

1.2.3 เพื่อศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารขั้นต้น (Primary GMP) ของผู้ประกอบการผลิตอาหาร

1.3 สมมติฐานการวิจัย

1.3.1 ปัจจัยส่วนบุคคลประกอบด้วย ตำแหน่ง วุฒิการศึกษา ประสบการณ์การทำงานในสถานที่ผลิตอาหารแห่งนี้ ระยะเวลาของการดำเนินกิจการ และการฝึกอบรมของผู้ประกอบการผลิตอาหารมีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP

1.3.2 ความรู้และทัศนคติมีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP

1.4 ขอบเขตของการวิจัย

1.4.1 ขอบเขตด้านเนื้อหา

การวิจัยครั้งนี้ ศึกษาเฉพาะอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายในเขตกรุงเทพมหานคร โดยผู้วิจัยกำหนดประเภทอาหารไว้ 3 กลุ่ม คือ (สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา. 2555)

1.4.1.1 อาหารทั่วไปทุกประเภทที่ผ่านการแปรรูปที่อยู่ในภาชนะบรรจุพร้อมจำหน่ายต่อผู้บริโภค

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.4.1.2 อาหารพร้อมปรุงและอาหารสำเร็จรูปที่พร้อมบริโภคทันทีที่ยังไม่บังคับให้ปฏิบัติตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 193) พ.ศ. 2543 และ ประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 193) พ.ศ. 2543 (ฉบับที่ 2)

1.4.1.3 ยกเว้นอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายตาม (1) และ (2) ที่ผู้ผลิตหรือผู้ปรุงเป็นผู้จำหน่ายโดยตรงต่อผู้บริโภค

1.4.2 ขอบเขตด้านประชากร

ขอบเขตด้านประชากรและพื้นที่ในการวิจัย กลุ่มประชากรตัวอย่างที่ใช้ศึกษาวิจัยคือผู้ประกอบการของสถานที่ผลิตอาหารกลุ่มอาหารพร้อมปรุง อาหารสำเร็จรูปที่พร้อมบริโภคทันที และอาหารทั่วไป จำนวน 84 แห่ง จากโครงการพัฒนามาตรฐานการผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายเข้าสู่มาตรฐาน Primary GMP จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ปี พ.ศ. 2556

1.4.3 ขอบเขตด้านเวลา

ระยะเวลาในการดำเนินการตั้งแต่เดือน ตุลาคม 2556 – พฤษภาคม 2557

1.5 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1.5.1 ทราบถึงระดับการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการที่ผลิตอาหารประเภท อาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย ได้แก่ อาหารพร้อมปรุง อาหารสำเร็จรูปที่พร้อมบริโภคทันที และอาหารทั่วไป ในเขตกรุงเทพมหานคร

1.5.2 ทราบถึงปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP

1.5.3 ผลการศึกษาจะเป็นข้อมูลสำหรับหน่วยงานรัฐบาล เอกชน และหน่วยงานอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายได้นำไปใช้เป็นแนวทางในการวางแผน ปรับปรุงปัญหาและพัฒนาองค์กรให้มีความรู้ในระบบหลักเกณฑ์ Primary GMP ต่อไป

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.6 นิยามศัพท์

อาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย ตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 342) พ.ศ. 2555 เรื่อง วิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิตและการเก็บรักษาอาหารแปรรูปพร้อมจำหน่ายหมายถึง อาหารที่ผ่านกระบวนการแปรรูป เช่น คัดแต่งในลักษณะที่นำไปปรุงหรือบริโภค คั่ว ทำให้แห้ง หมักดอง เป็นต้น หรือทำให้เกิดการเปลี่ยนแปลงคุณลักษณะของอาหาร หรืออาหารที่ผ่านกระบวนการผลิตเรียบร้อยแล้ว และบรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายต่อผู้บริโภค แต่ทั้งนี้ไม่รวมถึงอาหารควบคุมเฉพาะ หรืออาหารที่กำหนดคุณภาพหรือมาตรฐาน และอาหารที่ต้องมีฉลากที่มีประกาศกระทรวงสาธารณสุขกำหนดให้ต้องปฏิบัติตามวิธีการผลิตเครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิตและการเก็บรักษาอาหารแล้ว

หลักเกณฑ์ Primary GMP หมายถึง วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารขั้นต้นในการผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย

การอบรม หมายถึง การได้รับคำแนะนำจากหน่วยงานภาครัฐและเอกชนเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP

ความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP หมายถึง ความสามารถในการจดจำและจัดระเบียบแนวความคิดหลักของหลักเกณฑ์ Primary GMP ได้ เช่น ข้อกำหนด วัตถุประสงค์ ประโยชน์และวิธีการปฏิบัติ

ทัศนคติเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP หมายถึง การแสดงออกถึงการรู้จัก และความรู้สึกที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP ซึ่งได้จากประสบการณ์ของแต่ละคนที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP ว่าผู้ประกอบการมีความเชื่อถือและมีความรู้สึกว่าชอบหรือไม่ชอบต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP

การยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP หมายถึง การได้รู้ได้เห็นสิ่งใหม่ๆ และมองเห็นประโยชน์ที่เกิดขึ้น จึงนำมาปฏิบัติตามสิ่งใหม่ที่ได้อ่าน ในที่นี้ หลักเกณฑ์ Primary GMP ถือได้ว่าเป็นสิ่งใหม่สำหรับผู้ประกอบการ และเมื่อเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องได้อบรมให้ความรู้ ความเข้าใจและชี้แจงประโยชน์จากการจัดทำหลักเกณฑ์ดังกล่าวแล้ว ผู้ประกอบการจึงเข้าใจและนำมาปฏิบัติให้ถูกต้อง

การปนเปื้อนข้าม (Cross contamination) หมายถึง การปนเปื้อนของสิ่งแปลกปลอม หรือสิ่งที่เป็นอันตราย โดยสัมผัสกัน ระหว่างอาหารที่ปรุงสุกแล้ว หรืออาหารที่ผ่านการแปรรูปแล้ว

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

พร้อมรับประทาน หรือพร้อมที่จะนำไปบรรจุกับอาหารสด หรือวัตถุดิบซึ่งยังไม่ผ่านกระบวนการ
ถนอมอาหารใดๆ

ข้อบกพร่องที่รุนแรง (Major defect) หมายถึง ข้อบกพร่องที่เป็นความเสี่ยงซึ่งอาจทำให้
อาหารเกิดการปนเปื้อนและความไม่ปลอดภัยต่อการบริโภค



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 2

แนวคิด ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

การศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการในเขต กรุงเทพมหานคร ผู้วิจัยได้ค้นคว้าเอกสารและผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้องเพื่อประกอบการวิจัย ดังนี้

2.1 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับหลักเกณฑ์ Primary GMP

2.2 หลักเกณฑ์ Primary GMP

2.3 ความแตกต่างระหว่างหลักเกณฑ์ Primary GMP กับหลักเกณฑ์ GMP สุขลักษณะทั่วไป

2.4 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับ ความรู้

2.5 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับ ทักษะ

2.6 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับ การยอมรับ

2.7 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

2.8 กรอบแนวความคิดในการวิจัย

2.1 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับหลักเกณฑ์ Primary GMP

2.1.1 ความหมายของ GMP (Good Manufacturing Practice) เป็นหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร ซึ่งเป็นเกณฑ์หรือข้อกำหนดขั้นพื้นฐานที่จำเป็นในการผลิตและการควบคุม เพื่อให้ผู้ผลิตปฏิบัติตามและทำให้สามารถผลิตอาหารได้อย่างปลอดภัย โดยหลักการของ GMP ครอบคลุมตั้งแต่สถานที่ตั้งของสถานประกอบการ โครงสร้างอาคาร ระบบการผลิตที่ดีมีความปลอดภัย และมีคุณภาพได้มาตรฐานทุกขั้นตอน นับตั้งแต่เริ่มต้นวางแผนการผลิต ระบบควบคุมตั้งแต่วัตถุดิบระหว่างผลิต ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป การจัดเก็บ การควบคุมคุณภาพ และการขนส่งจนถึงผู้บริโภค มีระบบบันทึกข้อมูลการตรวจสอบและติดตามผลคุณภาพผลิตภัณฑ์ รวมถึงระบบการจัดการที่ดีในเรื่องสุขอนามัย ทั้งนี้เพื่อให้ผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้ายมีคุณภาพและความปลอดภัย (สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา. 2555) ซึ่งถ้าเปรียบเทียบกับมาตรฐานสากลของ โครงการมาตรฐานอาหาร FAO/WHO (Codex) จะใช้คำว่า General Principles of Food Hygiene หมายถึง เกณฑ์หรือขั้นตอนขั้นพื้นฐานที่จำเป็นในการผลิตและควบคุม เพื่อให้ผู้ผลิตปฏิบัติตามและสามารถ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผลิตอาหารได้อย่างปลอดภัย โดยเน้นการป้องกันและขจัดความเสี่ยงที่อาจจะทำให้อาหารเป็นอันตราย หรือเกิดความไม่ปลอดภัยแก่ผู้บริโภค (สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา. 2546) หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตมี 2 ประเภท คือ หลักเกณฑ์ที่ดีในการผลิตว่าด้วยสุขลักษณะทั่วไป ซึ่งครอบคลุมรายละเอียดต่าง ๆ ของสถานที่ผลิตซึ่งมีผลต่อการผลิตทั้งระบบ GMP ว่าด้วยสุขลักษณะทั่วไปนี้สามารถนำไปใช้กับสถานที่ผลิตอาหารทุกประเภท ส่วนอีกประเภทหนึ่งคือ หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตผลิตภัณฑ์เฉพาะ (Specific GMP) ซึ่งเป็นข้อกำหนดที่เป็นแนวทางปฏิบัติสำหรับผลิตภัณฑ์อาหารนั้น ๆ เช่น การศึกษาการยอมรับเกี่ยวกับข้อกำหนดการตรวจสถานที่ตามมาตรฐาน GMP ในทัศนะของสถานประกอบการน้ำบริโภคในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท (ศรีวิไล. 2546)

ดังนั้นเพื่อให้ระบบการคุ้มครองผู้บริโภคมีความครอบคลุม สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา จึงมีนโยบายเพิ่มขอบข่ายการบังคับใช้ GMP ครอบคลุมกับสถานที่ผลิตอาหารกลุ่มนอกเหนือจากออกประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 193) พ.ศ. 2543 และ (ฉบับที่ 220) พ.ศ. 2544 ให้มีความปลอดภัยและมีมาตรฐานทัดเทียมกับอาหารประเภทอื่น จึงได้ออกประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 342) พ.ศ. 2555 เรื่อง วิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย โดยจะกำหนดให้สถานที่ผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย ต้องปฏิบัติตามเกณฑ์ Primary GMP หรือ GMP ขั้นต้น สำหรับกลุ่มอาหารพร้อมปรุงและอาหารสำเร็จรูปพร้อมบริโภคทันทีและกลุ่มอาหารทั่วไปที่ยังไม่ได้ถูกบังคับให้ปฏิบัติตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 193) พ.ศ.2543 ฉบับที่ 1 และ 2 ที่ผลิตจำหน่ายในภาชนะจำหน่ายผู้บริโภคทั้งนี้ไม่รวมที่จำหน่าย โดยตรงต่อผู้บริโภคและไม่รวมที่ผลิตเป็นวัตถุดิบให้กับโรงงานแปรรูปภัตตาคารร้านอาหาร

2.1.2 นิยามของ อาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย หมายความว่า อาหารที่ผ่านกระบวนการแปรรูป เช่น การตัดแต่งในลักษณะที่นำไปปรุงหรือบริโภค คั่ว ทำให้แห้ง หมักดอง เป็นต้น หรือทำให้เกิดการเปลี่ยนแปลงคุณลักษณะของอาหาร หรืออาหารที่ผ่านกระบวนการผลิตเรียบร้อยแล้ว และบรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายต่อผู้บริโภค แต่ทั้งนี้ไม่รวมถึงอาหารควบคุมเฉพาะ หรืออาหารที่กำหนดคุณภาพหรือมาตรฐาน และอาหารที่ต้องมีฉลากที่มีประกาศกระทรวงสาธารณสุขกำหนดให้ต้องปฏิบัติตามวิธีการผลิตเครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิตและการเก็บรักษาอาหารแล้ว (กระทรวงสาธารณสุข. 2555)

ทั้งนี้ขอข่าอาหารตามนิยามดังกล่าว ยังครอบคลุมอาหารดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.1.2.1 อาหารกลุ่ม 4 : อาหารอื่นนอกเหนือจากกลุ่ม 1-3 หรือ อาหารทั่วไปที่ผ่านกระบวนการแปรรูปที่ผ่านกระบวนการแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายต่อผู้บริโภค (นอกเหนือจากอาหารแช่เยือกแข็ง ก๋วยเตี๋ยว และเส้นหมี่ที่ทำจากแป้งข้าวเจ้าเป็นองค์ประกอบหลัก) ได้แก่

ก. สัตว์และผลิตภัณฑ์ (ผ่านการตัดแต่ง) เช่น เนื้อสัตว์สดและแห้ง, สัตว์น้ำ, กะปิ เป็นต้น

ข. พืชและผลิตภัณฑ์ (ผ่านการตัดแต่ง) เช่น พืชผักผลไม้สดและแห้ง, ถั่วและนัต, พืชผักดอง, กะทิสด เป็นต้น

ค. แป้งและผลิตภัณฑ์ เช่น แป้งสาลี, แป้งมันสำปะหลัง, วุ้นเส้น, ขนมหิน, เส้นอุด้ง, เส้นบะหมี่ เป็นต้น

ง. ผลิตภัณฑ์สำหรับทำอาหารชนิดต่าง ๆ ที่ยังไม่พร้อมบริโภค

จ. เครื่องปรุงรส เช่น น้ำมันหอมเจียว, ผงเครื่องปรุงรส เป็นต้น

ฉ. น้ำตาล เช่น น้ำตาลทราย, แปะแซ เป็นต้น

ช. เครื่องเทศ เช่น มัสตาร์ด, พริกไทย, พริกป่น เป็นต้น

2.1.2.2 อาหารพร้อมปรุงและอาหารสำเร็จรูปที่พร้อมบริโภคทันทีที่ยังไม่ต้องปฏิบัติตาม General GMP (นอกเหนือจากอาหารพร้อมปรุงที่จัดเป็นชุด ผลิตภัณฑ์ขนมอบ และผลิตภัณฑ์จากสัตว์ที่สำเร็จรูปพร้อมบริโภคทันที)

2.1.2.3 น้ำผึ้งที่ผลิตเพื่อจำหน่าย โดยสถานที่ผลิตไม่เข้าข่ายโรงงาน

2.1.2.4 น้ำนมถั่วเหลืองในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิทที่ผลิตเพื่อจำหน่าย โดยสถานที่ผลิตไม่เข้าข่ายโรงงาน

2.1.2.5 อาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิทตามข้อ 3(2) ของประกาศฯ ฉบับที่ 144 (พ.ศ. 2535) เรื่อง อาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท ที่ได้รับการยกเว้นตามประกาศสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาให้ไม่ต้องปฏิบัติตามประกาศฯ ฉบับที่ 144 (พ.ศ. 2535) และประกาศกระทรวงสาธารณสุขฉบับอื่นที่เกี่ยวข้อง ได้แก่

ก. อาหารขบเคี้ยวประเภท อาหารอบกรอบชนิดที่ไม่มีการสอดไส้ ข้าวเกรียบ เมล็ดธัญพืชคั่วหรืออบ ถั่วคั่วหรืออบ นัตคั่วหรืออบ พืชผักผลไม้อบหรือทอดกรอบ อาหารขบเคี้ยวชนิดอบพอง (Extruded snack) และ เมล็ดพืชอบแห้งหรือทอด

ข. ผงเครื่องเทศ ผงเครื่องปรุงต่าง ๆ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ค. แป้งประกอบอาหาร

ง. พืชผัก ผลไม้ ที่ทำให้แห้ง

จ. เนื้อสัตว์ที่ทำให้แห้ง

ทั้งนี้ ไม่รวมถึง

อาหารตาม (2.1.2.1) – (2.1.2.5) ที่จำหน่ายให้เฉพาะผู้ผลิตอาหารหรือผู้ปรุงอาหารเท่านั้น เช่น อาหารที่ใช้เป็นวัตถุดิบหรือใช้ในกระบวนการผลิต โดยไม่มีการจำหน่ายต่อผู้บริโภค

อาหารตาม (2.1.2.1) – (2.1.2.5) ที่จำหน่ายโดยตรงให้กับผู้บริโภค เช่น อาหารที่บริการภายในร้านอาหาร โรงแรม โรงเรียน โรงพยาบาล เป็นต้น โดยไม่รวมสถานที่ผลิตที่มีการฝากขาย จำหน่าย ณ สถานที่อื่น

2.1.3 ระยะเวลาบังคับใช้กฎหมาย

(1) รายเก่า ผู้ผลิตหรือผู้นำเข้าที่ได้รับอนุญาตแล้วก่อนวันที่ 7 พฤศจิกายน 2555 ต้องปฏิบัติให้เป็นไปตามวิธีการผลิต เครื่องมือ เครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย ภายใน 3 ปี (วันที่ 7 พฤศจิกายน 2558) หลังจากวันที่ประกาศมีผลบังคับใช้

(2) รายใหม่ ผู้ผลิตหรือผู้นำเข้าตั้งแต่วันที่ 7 พฤศจิกายน 2555 ต้องปฏิบัติตามวิธีการผลิต เครื่องมือ เครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย มีผลบังคับใช้ : วันที่ 7 พฤศจิกายน 2555

2.1.4 สำคัญของประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 343) พ.ศ. 2555 เรื่อง ฉลาก (ฉบับที่ 3) กำหนดการขอรับเลขสารบบอาหารสำหรับอาหารตามข้อ 2(4) ที่เข้าข่ายอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย ที่ผ่านการตรวจประเมินสถานที่ผลิตตามหลักเกณฑ์ Primary GMP หรือจัดให้มีใบรับรองสถานที่ผลิตอาหารตามเกณฑ์หรือไม่ต่ำกว่า (กรณีนำเข้า) สามารถยื่นขอรับเลขสารบบอาหารได้เช่นเดียวกับอาหารที่ต้องมีฉลาก (ยื่นแจ้งรายละเอียดตามแบบ สบ.5) ตั้งแต่วันที่ 11 พฤษภาคม 2555 เป็นต้นไป

2.1.5 บทกำหนดโทษ ผู้ผลิตหรือผู้นำเข้าเพื่อจำหน่ายอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายที่ปฏิบัติไม่เป็นไปตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 342) พ.ศ. 2555 เป็นการฝ่าฝืน มาตรา 6(7) มีโทษปรับไม่เกิน 10,000 บาท

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.1.6 การควบคุมคุณภาพอาหาร การผลิตอาหารให้มีคุณภาพปลอดภัยนั้น ต้องคำนึงถึงกระบวนการผลิตอาหารที่ สะอาด ถูกสุขลักษณะ โดยเริ่มตั้งแต่กระบวนการรับวัตถุดิบ จนกระทั่งเป็นผลิตภัณฑ์อาหาร ดังนั้นจึงต้องให้ความสำคัญในประเด็น ดังนี้

2.1.6.1 การปนเปื้อนในอาหาร การปนเปื้อนในอาหารที่ทำให้เกิดพิษภัยแก่ผู้บริโภคเกิดขึ้นได้ตั้งแต่กระบวนการผลิตวัตถุดิบที่นำมาใช้ประกอบอาหาร การขนส่ง การเก็บรักษา การปรุงอาหาร จนถึงขั้นตอนการจำหน่ายแก่ผู้บริโภค ดังนั้นผู้ผลิตอาหารที่มีคุณภาพจึงควรระมัดระวังในทุกขั้นตอน โดยเฉพาะการคัดเลือกวัตถุดิบ อาทิ เนื้อสัตว์ ก็ควรคัดเลือกสัตว์ที่เลี้ยงโดยมีการควบคุมการใช้ยาปฏิชีวนะหรือสารเคมีต่าง ๆ ไม่เลือกสัตว์ที่เกิดโรคหรือซากสัตว์ที่มีการปนเปื้อนจากสภาพแวดล้อม เช่น สัตว์ที่นำจากโรงฆ่าสัตว์ที่ไม่ถูกสุขลักษณะ วัตถุดิบที่เป็นพืชก็ควรเลือกแหล่งเพาะปลูกที่ปลอดสารพิษ หรือใช้กรรมวิธีการทำความสะอาดเพื่อลดสารเคมีตกค้าง เป็นต้น

การปนเปื้อนในอาหารแบ่งออกเป็น

ก. การปนเปื้อนจุลินทรีย์

ข. การปนเปื้อนสารเคมี โลหะหนัก

ค. การปนเปื้อนวัตถุแปลกปลอมอื่น ๆ เช่น เศษแก้ว เศษไม้ เศษพลาสติก ดิน ก้อนกรวด จากวัตถุดิบ หรือจากการแตกหักของอุปกรณ์ต่าง ๆ ในการผลิต เป็นต้น

2.1.6.2 การใช้วัตถุเจือปนอาหาร วัตถุเจือปนอาหาร คือ สารเคมีที่ใช้เติมลงในอาหาร ในระหว่างการผลิต เพื่อวัตถุประสงค์ต่าง ๆ การใช้วัตถุเจือปนอาหารต้องมีใช้เพื่อปิดบังหรือซ่อนเร้นคุณลักษณะที่ไม่ดีของอาหาร และต้องไม่ทำให้คุณค่าของอาหารด้อยลง หากจำเป็นต้องใช้วัตถุกันเสียเพื่อเก็บรักษาและถนอมอาหารต้องให้เท่าที่จำเป็น การใช้เกินความจำเป็นอาจทำให้เกิดอันตรายต่อผู้บริโภคได้ ดังนั้นสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา จึงได้ออกประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 281) พ.ศ. 2547 เรื่อง วัตถุเจือปนอาหาร โดยกำหนดการใช้วัตถุเจือปนอาหารหรือสารเจือปน ต้องใช้ตามวัตถุประสงค์การใช้ ชนิดอาหาร และปริมาณสูงสุดที่ให้ได้ตามกฎหมาย ตามเงื่อนไขหนึ่งดังต่อไปนี้

ก. ตามมาตรฐานทั่วไปสำหรับการใช้วัตถุเจือปนอาหารของ โคเด็กซ์ (Codex General standard for Food additive) ฉบับล่าสุด หรือ

ข. ตามประกาศสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา เรื่อง ข้อกำหนดการใช้วัตถุเจือปนอาหารหรือ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ก. ตามความเห็นชอบจากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา กรณีที่มีความต้องการใช้วัตถุเจือปนอาหารที่มีวัตถุประสงค์การใช้ ชนิดอาหาร และปริมาณการใช้ที่แตกต่างไปจากข้อ ก. และ ข. ข้างต้น (สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา. 2555)

2.2 หลักเกณฑ์ Primary GMP

หลักเกณฑ์ตาม Primary GMP นี้ได้นำกฎกระทรวง ฉบับที่ 1 พ.ศ. 2522 (ข้อ 4) ออกตามความในพระราชบัญญัติอาหาร พ.ศ. 2522 มาปรับใช้ให้มีความชัดเจนในการนำไปปฏิบัติมากขึ้น แต่ยังคงหลักการสำคัญ 3 ประการ ได้แก่ การป้องกันการปนเปื้อนเบื้องต้น การลด ขจัด ทำลาย จุลินทรีย์ก่อโรค และการป้องกันการปนเปื้อนข้าม (Cross contamination) อีกทั้งได้เน้นการใช้วัตถุเจือปนอาหารที่เป็นปัญหาสำหรับผู้ประกอบการ เพื่อให้ถูกต้องตามที่กฎหมายกำหนด (สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา. 2555)

Primary GMP ประกอบด้วย 6 หัวข้อ ดังนี้

1. สถานที่ตั้งและอาคารผลิต
: ต้องสะอาด ไม่สะสมสิ่งปฏิกูล ไม่มีน้ำขังและสกปรก สามารถป้องกันสัตว์และแมลงเข้าสู่บริเวณหรือสัมผัสอาหาร
2. เครื่องมือ และอุปกรณ์ในการผลิต
: ต้องง่ายแก่การทำความสะอาด ไม่เป็นสนิม
3. การควบคุมกระบวนการผลิต
: วัตถุดิบ ส่วนผสมต่าง ๆ และภาชนะบรรจุ มีการคัดเลือก ควบคุม และการเก็บรักษาอย่างเหมาะสม
4. การสุขาภิบาล
: เช่น น้ำที่ใช้สถานที่ผลิตเป็นน้ำสะอาด มีวิธีกำจัดขยะที่เหมาะสมกับการบำรุงรักษา และการทำความสะอาด เป็นต้น
5. การบำรุงรักษา และการทำความสะอาด
: มีวิธีการดูแลทำความสะอาดและบำรุงรักษาอาคารสถานที่ เครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์การผลิตอย่างเหมาะสม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

6. บุคลากรและสุขลักษณะผู้ปฏิบัติงาน

: ผู้ปฏิบัติงานในบริเวณผลิตอาหารต้องไม่เป็นโรคติดต่อ หรือ โรคที่น่ารังเกียจ หรือเป็นพาหะของโรค สวมเสื้อผ้าสะอาด มีการสวมหมวกตาข่ายหรือผ้าคลุมผม เป็นต้น

2.3 ความแตกต่างระหว่างหลักเกณฑ์ Primary GMP กับหลักเกณฑ์ GMP สุขลักษณะทั่วไป

ข้อกำหนดของ Primary GMP จะคล้ายกับ GMP สุขลักษณะทั่วไปตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 193) พ.ศ.2543 มี 6 ข้อกำหนดประกอบไปด้วยสถานที่ตั้งและอาคารผลิต เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต การควบคุมกระบวนการผลิต การสุขาภิบาล การบำรุงรักษาและการทำความสะอาดและบุคลากรและสุขลักษณะผู้ปฏิบัติงานแต่มีข้อแตกต่างดังนี้

- 2.3.1 สถานที่ตั้งและอาคารผลิต
- การผลิตอาจเป็นบริเวณใต้แต่ต้องสามารถป้องกันสัตว์และแมลงเข้าสู่การผลิต
- 2.3.2 เครื่องมือและอุปกรณ์การผลิต
- ไม่ได้เน้นการออกแบบและจำนวน
- 2.3.3 การควบคุมกระบวนการผลิต
- เพิ่มเรื่องการใช้วัตถุเจือปนอาหารต้องปฏิบัติตามที่กฎหมายกำหนดและเป็น
- Major defect
- ไม่มีในเรื่องการควบคุมมาตรฐานไอน้ำที่สัมผัสกับอาหาร
 - ไม่ระบุว่าจะต้องมีการตรวจสอบวิเคราะห์คุณภาพของผลิตและเก็บบันทึกอย่างน้อย 2 ปี
 - ไม่ระบุว่าจะต้องมีบันทึกแสดงชนิดและปริมาณการผลิต
- 2.3.4 การสุขาภิบาล
- ไม่ได้ระบุเรื่อง Pest control
- 2.3.5 การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด
- ไม่ได้กำหนดเรื่องการเก็บและการล้างอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดแล้ว
- 2.3.6 บุคลากรและสุขลักษณะผู้ปฏิบัติงาน
- ไม่ได้เน้นเรื่องการใช้ถุงมือและเรื่องการฝึกอบรม
 - ให้ระบุแสดงคำเตือน “ห้ามมิให้บุคคลใดแสดงพฤติกรรมอันน่ารังเกียจในสถานที่ผลิตอาหาร”

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ซึ่งนี้ได้แสดงตารางเปรียบเทียบข้อกำหนดและบันทึกการตรวจระหว่าง Primary GMP และ GMP สุขลักษณะทั่วไปดังนี้

ตารางที่ 2.1 เปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างเกณฑ์ Primary GMP กับ GMP สุขลักษณะทั่วไป

หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย (Primary GMP)	หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารว่าด้วย สุขลักษณะทั่วไป (GMP)
1.สถานที่ตั้งและอาคารผลิต	1.สถานที่ตั้งและอาคารผลิต
1.1 สถานที่ตั้ง ตัวอาคารและที่ใกล้เคียงมีลักษณะดังต่อไปนี้	1.1 สถานที่ตั้ง 1.1.1 สถานที่ตั้งตัวอาคารและที่ใกล้เคียงมีลักษณะดังต่อไปนี้
(1) ไม่มีการสะสมสิ่งของที่ไม่ใช้แล้ว	(1) ไม่มีการสะสมสิ่งของที่ไม่ใช้แล้ว
(2) ไม่มีการสะสมสิ่งปฏิกูล	(2) ไม่มีการสะสมสิ่งปฏิกูล
(3) ไม่มีฝุ่นควันทันมากผิดปกติ	(3) ไม่มีฝุ่นควันทันมากผิดปกติ
(4) ไม่มีวัตถุอันตราย	(4) ไม่มีวัตถุอันตราย
(5) ไม่มีคอกปศุสัตว์หรือสถานเลี้ยงสัตว์	(5) ไม่มีคอกปศุสัตว์หรือสถานเลี้ยงสัตว์
(6) ไม่มีน้ำขังและและสกปรก	(6) ไม่มีน้ำขังและและสกปรก
(7) มีท่อหรือทางระบายน้ำนอกอาคารเพื่อระบายน้ำทิ้ง	(7) มีท่อหรือทางระบายน้ำนอกอาคารเพื่อระบายน้ำทิ้ง
1.2.อาคารผลิตหรือบริเวณผลิต	1.2 อาคารผลิต มีลักษณะดังต่อไปนี้
1.2.1 สะอาด ถูกสุขลักษณะ เป็นระเบียบ และไม่มีสิ่งของที่ไม่ใช้แล้ว	1.2.1 มีการแยกบริเวณผลิตอาหารออกเป็นสัดส่วนจากที่พักอาศัยและผลิตภัณฑ์อื่นๆ
1.2.2 มีการแยกบริเวณผลิตอาหารออกเป็นสัดส่วนจากที่พักอาศัยและผลิตภัณฑ์อื่นๆ	1.2.2 มีพื้นที่เพียงพอในการผลิต
1.2.3 มีแสงสว่างเพียงพอสำหรับการปฏิบัติงาน	1.2.3 มีการจัดบริเวณ การผลิตเป็นไปตามลำดับสายงานการผลิต
1.2.4 มีการระบายอากาศที่เหมาะสมสำหรับการปฏิบัติงาน	1.2.4 แบ่งแยกพื้นที่การผลิตเป็นสัดส่วนเพื่อป้องกันการปนเปื้อน
1.2.5 มีท่อหรือทางระบายน้ำทิ้ง	1.2.5 พื้น ผนัง และเพดานของอาคารผลิต (1) พื้นคทน เรียบ ทำความสะอาดง่าย, มีความลาดเอียงเพียงพอ (2) ผนังคทน เรียบ ทำความสะอาดง่าย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2.1 (ต่อ)

หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย (Primary GMP)	หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารว่าด้วยสัญลักษณ์ทั่วไป (GMP)
	(3) เพดานคกทน เรียบ รวมทั้งอุปกรณ์สิ่งที่ยึดติดอยู่ด้านบน ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน
1.2.6 สามารถป้องกันสัตว์และแมลงเข้าสู่อาคารหรือบริเวณผลิต หรือ สัมผัสอาหาร	1.2.6 มีแสงสว่างเพียงพอสำหรับการปฏิบัติงาน 1.2.7 มีการระบายอากาศที่เหมาะสมสำหรับการปฏิบัติงาน 1.2.8 อาคารผลิตมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากสัตว์และแมลง 1.2.9 ไม่มีสิ่งของที่ไม่ใช้แล้วหรือไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตอยู่ในบริเวณผลิต
2. เครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต	2. เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต
2.1 ง่ายแก่การทำความสะอาด	2.1 การออกแบบ 2.1.1 ทำด้วยวัสดุผิวเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่เป็นพิษ ทนต่อการกัดกร่อน 2.1.2 รอยต่อเรียบ ไม่เป็นแหล่งสะสมของจุลินทรีย์ 2.1.3 ง่ายแก่การทำความสะอาด การผลิต
2.2 ทำด้วยวัสดุผิวเรียบ ไม่เป็นสนิมไม่เป็นพิษ ทนต่อการกัดกร่อน สภาพสะอาด	2.2 การติดตั้ง 2.2.1 ถูกต้องเหมาะสมและเป็นไปตามสายงาน 2.2.2 อยู่ในตำแหน่งที่ทำความสะอาดง่าย
2.3 พื้นผิวหรือ โต๊ะปฏิบัติงานที่สัมผัสกับอาหาร ทำด้วยวัสดุเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่เป็นพิษ ทนต่อการกัดกร่อน และสูงจากพื้นหรือมีมาตรการอื่นตามความเหมาะสม	2.3 พื้นผิวหรือ โต๊ะปฏิบัติงานที่สัมผัสกับอาหาร ทำด้วยวัสดุเรียบ ไม่เป็นสนิม ไม่เป็นพิษ ทนต่อการกัดกร่อน และสูงจากพื้นตามความเหมาะสม
2.4 ติดตั้งอยู่ในตำแหน่งที่ทำความสะอาดง่าย	2.4 จำนวนเพียงพอ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2.1 (ต่อ)

หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารแปรรูปที่ บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย (Primary GMP)	หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารว่าด้วย สุขลักษณะทั่วไป (GMP)
3. การควบคุมกระบวนการผลิต	3. การควบคุมกระบวนการผลิต
3.1 วัตถุดิบ ส่วนผสมต่างๆ และภาชนะบรรจุ 3.1.1 มีการคัดเลือก 3.1.2 มีการล้างทำความสะอาดอย่างเหมาะสม ในบางประเภทที่จำเป็น 3.1.3 มีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสม (M)3.1.4 มีการใช้วัตถุเจือปนอาหารตามที่กฎหมาย กำหนด	3.1 วัตถุดิบ ส่วนผสมต่าง ๆ และภาชนะบรรจุ 3.1.1 มีการคัดเลือก 3.1.2 มีการล้างทำความสะอาดอย่างเหมาะสม ในบางประเภทที่จำเป็น 3.1.3 มีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสม
3.2 ในระหว่างการผลิตอาหารมีการดำเนินการ ขนย้ายวัตถุดิบ ส่วนผสม ภาชนะบรรจุ และ บรรจุภัณฑ์ ในลักษณะที่ไม่เกิดการปนเปื้อน	3.2 ในระหว่างการผลิตอาหารมีการดำเนินการ ขนย้ายวัตถุดิบส่วนผสม ภาชนะบรรจุและ บรรจุภัณฑ์ในลักษณะที่ไม่เกิดการปนเปื้อน
3.3 มีการควบคุมกระบวนการผลิตอย่างเหมาะสม	3.3 น้ำแข็งที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต 3.3.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐาน ของกระทรวงสาธารณสุข 3.3.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการ นำไปใช้ในสภาพถูกสุขลักษณะ
3.4 น้ำสัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต (M) 3.4.1 มีคุณภาพหรือมาตรฐานเป็นไปตาม มาตรฐานของกระทรวงสาธารณสุข 3.4.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา การนำไปใช้ ในสภาพที่ถูกสุขลักษณะ	3.4 ใอน้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการ ผลิต 3.4.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐาน ของกระทรวงสาธารณสุข 3.4.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการ นำไปใช้ในสภาพที่ถูกสุขลักษณะ
3.5 น้ำแข็งที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต 3.5.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามมาตรฐาน ของกระทรวงสาธารณสุข 3.5.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา การนำไปใช้ ในสภาพที่ถูกสุขลักษณะ	3.5 น้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต (M) 3.5.1 มีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตาม มาตรฐานของกระทรวงสาธารณสุข 3.5.2 มีการขนย้าย การเก็บรักษา และการ นำไปใช้ในสภาพถูกสุขลักษณะ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2.1 (ต่อ)

หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย (Primary GMP)	หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารว่าด้วยสัญลักษณ์ทั่วไป (GMP)
<p>3.6 ผลិតภัณฑ์</p> <p>3.6.1 มีการคัดแยกหรือทำลายผลิตภัณฑ์ที่ไม่เหมาะสม</p> <p>3.6.2 มีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสมและขนส่งในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อนและการเสื่อมสลาย</p>	<p>3.6 มีการควบคุมกระบวนการผลิตอย่างเหมาะสม</p>
	<p>3.7 ผลิตภัณฑ์</p> <p>3.7.1 มีการตรวจสอบวิเคราะห์คุณภาพของผลิตภัณฑ์และเก็บบันทึกไว้อย่างน้อย 2 ปี</p> <p>3.7.2 มีการคัดแยกหรือทำลายผลิตภัณฑ์ที่ไม่เหมาะสม</p> <p>3.7.3 มีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสม</p> <p>3.7.4 มีการขนส่งในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อนและการเสื่อมสลาย</p> <p>3.8 มีบันทึกแสดงชนิดและปริมาณการผลิตประจำวันและเก็บบันทึกไว้อย่างน้อย 2 ปี</p>
<p>4. การสุขาภิบาล</p> <p>4.1 น้ำที่ใช้ภายในสถานที่ผลิตเป็นน้ำสะอาด</p> <p>4.2 มีภาชนะสำหรับใส่ขยะพร้อมฝาปิดและตั้งอยู่ในที่ที่เหมาะสมและเพียงพอ และมีวิธีการกำจัดขยะที่เหมาะสม</p> <p>4.3 มีการจัดการการระบายน้ำทิ้งและสิ่งโสโครก</p> <p>4.4 ห้องส้วมและอ่างล้างมือหน้าห้องส้วม</p> <p>4.4.1 ห้องส้วมแยกจากบริเวณผลิตหรือไม่เปิดสู่บริเวณผลิตโดยตรง</p> <p>4.4.2 ห้องส้วมอยู่ในสภาพที่ใช้งานได้และสะอาด</p> <p>4.4.3 ห้องส้วมมีจำนวนเพียงพอกับผู้นปฏิบัติงาน</p> <p>4.4.4 มีอ่างล้างมือพร้อมสบู่หรือน้ำยาฆ่าเชื้อโรค และอุปกรณ์ทำให้มือแห้ง</p>	<p>4. การสุขาภิบาล</p> <p>4.1 น้ำที่ใช้ภายในสถานที่ผลิตเป็นน้ำสะอาด</p> <p>4.2 มีภาชนะสำหรับใส่ขยะพร้อมฝาปิดและตั้งอยู่ในที่ที่เหมาะสมและเพียงพอ</p> <p>4.3 มีวิธีการกำจัดขยะที่เหมาะสม</p> <p>4.4 มีการจัดการระบายน้ำทิ้งและสิ่งโสโครก</p>

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2.1 (ต่อ)

หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารแปรรูปที่ บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย (Primary GMP)	หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารว่าด้วย สัญลักษณ์ทั่วไป (GMP)
4.4.5 อ่างล้างมือและอุปกรณ์อยู่ในสภาพที่ใ งานได้และสะอาด 4.4.6 อ่างล้างมือมีจำนวนเพียงพอกับ ผู้ปฏิบัติงาน	
4.5 อ่างล้างมือบริเวณผลิต 4.5.1 มีสบู่หรือน้ำยาฆ่าเชื้อโรค 4.5.2 อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้และสะอาด 4.5.3 มีจำนวนเพียงพอกับผู้ปฏิบัติงาน 4.5.4 อยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสม	4.5 ห้องส้วมและอ่างล้างมือหน้าห้องส้วม 4.5.1 ห้องส้วมแยกจากบริเวณผลิตหรือไม่เปิด สู่บริเวณผลิตโดยตรง 4.5.2 ห้องส้วมอยู่ในสภาพที่ใช้งานได้และ สะอาด 4.5.3 ห้องส้วมมีจำนวนเพียงพอกับผู้ปฏิบัติงาน 4.5.4 มีอ่างล้างมือพร้อมสบู่หรือน้ำยาฆ่าเชื้อ โรคและอุปกรณ์ทำให้มือแห้ง 4.5.5 อ่างล้างมือและอุปกรณ์อยู่ในสภาพที่ใ งานได้และสะอาด 4.5.6 อ่างล้างมือมีจำนวนเพียงพอกับ ผู้ปฏิบัติงาน
	4.6 อ่างล้างมือบริเวณผลิต 4.6.1 มีสบู่หรือน้ำยาฆ่าเชื้อโรค 4.6.2 อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้และสะอาด 4.6.3 มีจำนวนเพียงพอกับผู้ปฏิบัติงาน 4.6.4 อยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสม
	4.7 มีมาตรการในการป้องกันมิให้สัตว์หรือ แมลงเข้าไปในบริเวณผลิต
5. การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด	5. การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด
5.1 มีวิธีการหรือมาตรการดูแลทำความสะอาด อาคารผลิตอย่างสม่ำเสมอ	5.1 อาคารผลิตอยู่ในสภาพที่สะอาด มีวิธีการ หรือมาตรการดูแลทำความสะอาดอย่าง สม่ำเสมอ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2.1 (ต่อ)

หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย (Primary GMP)	หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารว่าด้วยสัญลักษณ์ทั่วไป (GMP)
5.2 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตมีความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ และอยู่ในสภาพที่ใช้งานได้	5.2 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตมีการทำความสะอาดก่อนและหลังปฏิบัติงาน
5.3 มีการเก็บสารเคมีทำความสะอาดหรือสารเคมีอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องกับการรักษาสุลักษณะ และมีป้ายแสดงชื่อแยกให้เป็นสัดส่วนและปลอดภัย	5.3 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตที่สัมผัสกับอาหารมีการทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ
	5.4 มีการเก็บอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดแล้วให้เป็นสัดส่วนและอยู่ในสภาพที่เหมาะสม รวมถึงไม่ปนเปื้อนจากจุลินทรีย์ ผุ่นละออง และอื่น ๆ
	5.5 การดำเนินงานส่งภาชนะและอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดแล้ว อยู่ในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อนจากภายนอกได้ดี
	5.6 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตมีการดูแลบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพใช้งานได้ อย่างมีประสิทธิภาพสม่ำเสมอ
	5.7 มีการเก็บสารเคมีทำความสะอาดหรือสารเคมีอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องกับการรักษาสุลักษณะ และมีป้ายแสดงชื่อ แยกให้เป็นสัดส่วนและปลอดภัย
6. บุคลากรและสัญลักษณ์ผู้ปฏิบัติงาน	6. บุคลากรและสัญลักษณ์ผู้ปฏิบัติงาน
6.1 ผู้ปฏิบัติงานในบริเวณผลิตอาหารไม่มีบาดแผล ไม่เป็นโรคหรือพาหะของโรคตามที่ระบุในกฎกระทรวง	6.1 คนงานในบริเวณผลิตอาหารไม่มีบาดแผล ไม่เป็นโรคหรือพาหะของโรคตามที่ระบุในกฎกระทรวง
6.2 ผู้ปฏิบัติงานที่ทำหน้าที่สัมผัสกับอาหารขณะปฏิบัติงานต้องปฏิบัติดังนี้	6.2 คนงานที่ทำหน้าที่สัมผัสกับอาหาร ขณะปฏิบัติงานต้องปฏิบัติดังนี้
6.2.1 แต่งกายสะอาด เสื้อคลุมหรือผ้ากันเปื้อนสะอาด	6.2.1 แต่งกายสะอาดเสื้อคลุมหรือผ้ากันเปื้อนสะอาด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2.1 (ต่อ)

หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย (Primary GMP)	หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารว่าด้วยสุขลักษณะทั่วไป (GMP)
6.2.2 มีมาตรการจัดการรองเท้าที่ใช้ในบริเวณผลิตอย่างเหมาะสม	6.2.2 มีมาตรการจัดการรองเท้าที่ใช้ในบริเวณผลิตอย่างเหมาะสม
6.2.3 ไม่สวมใส่เครื่องประดับ	6.2.3 ไม่สวมใส่เครื่องประดับ
6.2.4 มือและเล็บต้องสะอาด	6.2.4 มือและเล็บต้องสะอาด
6.2.5 ล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน	6.2.5 ล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
6.2.6 มีการสวมหมวกตาข่ายหรือผ้าคลุมผมอย่างใดอย่างหนึ่งตามความจำเป็น	6.2.6 สวมถุงมือที่อยู่ในสภาพสมบูรณ์และสะอาด หรือกรณีไม่สวมถุงมือต้องมีมาตรการดูแลความสะอาดและฆ่าเชื้อมือก่อนปฏิบัติงาน
6.3 มีการแสดงคำเตือนห้ามมิให้บุคคลใดแสดงพฤติกรรมอันน่ารังเกียจในสถานที่ผลิตอาหาร	6.2.7 มีการสวมหมวกตาข่ายหรือผ้าคลุมผมอย่างใดอย่างหนึ่งตามความจำเป็น
6.4 มีวิธีการหรือข้อปฏิบัติสำหรับผู้ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตที่มีความจำเป็นต้องเข้าไปในบริเวณผลิต	6.3 มีการฝึกอบรมคนงานด้านสุขลักษณะตามความเหมาะสม
	6.4 มีวิธีการหรือข้อปฏิบัติสำหรับผู้ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตที่มีความจำเป็นต้องเข้าไปในบริเวณผลิต

หมายเหตุ : (M) คือ ข้อบกพร่องที่รุนแรง (Major defect)

ที่มา : iodinethailand.fda.moph.go.th>pdf

2.4 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับ ความรู้

2.4.1 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับ ความรู้ ได้มีผู้ให้ความหมายเกี่ยวกับความรู้ไว้หลากหลายในที่นี้ขอนำมากล่าวเพียงสังเขปดังนี้

พจนานุกรม The Lexicon Webster Dictionary (อ้างถึงในปิยวรรณ คำพันธ์. 2542) ได้ให้ความหมายของความรู้ว่าหมายถึงข้อเท็จจริงกฎเกณฑ์และโครงสร้างที่เกิดขึ้นจากการศึกษาหรือ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ค้นคว้าหรือเป็นความรู้ที่เกี่ยวกับสถานที่สิ่งของหรือบุคคลซึ่งได้จากการสังเกตประสบการณ์หรือจากรายงานการรับรู้ข้อเท็จจริงเหล่านี้ต้องชัดเจนและต้องอาศัยเวลา

Mark (อ้างถึงในพจนานรด วัชรพิมลมาศ. 2535) ได้ให้ความหมายว่าความรู้เป็นสิ่งที่เกี่ยวกับสิ่งแวดล้อมต่าง ๆ โดยแบ่งออกเป็นความรู้ต่อสถานการณ์หนึ่งๆ และความรู้ในเรื่องระดับกว้าง ความรู้นั้นจำเป็นต้องมีการรับรู้เพราะถ้าปราศจากซึ่งการรับรู้แล้วบุคคลจะไม่สามารถมีการเรียนรู้หรือความคิดที่จะนำความรู้นั้นไปเป็นแนวคิดเพื่อนำไปใช้ประโยชน์ต่อไป

Bloom และคณะ (1971) ได้ให้ความหมายว่าความรู้เป็นสิ่งที่เกี่ยวข้องกับการระลึกถึงสิ่งเฉพาะเรื่องหรือเรื่องต่างๆ ประเด็นได้ถึงวิธีการกระบวนการหรือสถานการณ์ต่างๆ โดยเน้นความจำ

Good (1973) ได้ให้ความหมายว่าความรู้เป็นข้อเท็จจริงกฎเกณฑ์และรายละเอียดต่าง ๆ ที่มนุษย์ได้รับและเก็บรวบรวมสะสมไว้

ประภา เพ็ญสุวรรณ (2534) ได้ให้ความหมายว่าความรู้เป็นพฤติกรรมขั้นต้นของความสามารถทางสติปัญญาซึ่งผู้เรียนเพียงแต่จำได้อาจจะโดยการนึกได้หรือการมองเห็นได้ยินได้จำ ความรู้นี้ได้แก่ความรู้เกี่ยวกับคำจำกัดความ ความหมายข้อเท็จจริงทฤษฎีกฎ โครงสร้างวิธีการแก้ปัญหามาตรฐาน เป็นต้น

สุรพงษ์ โสทรณะเสถียร (อ้างถึงในชนินิตตา วัชรมูล. 2541) กล่าวว่าความรู้เป็นการรับรู้เบื้องต้นซึ่งบุคคลจะได้รับผ่านประสบการณ์ที่มาจากการเรียนรู้ในการตอบสนองต่อสิ่งเร้า (S-R) แล้วจัดระบบของความรู้ที่ผสมผสานระหว่างความจำกับสภาพจิตวิทยาความรู้จึงเป็นความจำที่เลือกสรรที่สอดคล้องกับสภาพจิตใจของแต่ละคนและสิ่งที่ผู้รับสารได้รับในเชิงความรู้ทางทฤษฎี การสื่อสารอาจปรากฏได้จากสาเหตุ 5 ประการคือ

1. การตอบข้อสงสัย (Ambiguity resolution) ผู้รับสารมักแสวงหาข้อมูลจากสื่อมวลชนเพื่อตอบข้อสงสัยและความสงสัยของตน
2. การสร้างทัศนคติ (Attitude formation) สื่อมวลชนเสนอข่าวสารความรู้ต่างๆ เพื่อสร้างทัศนคติเพื่อผลในการยอมรับเรื่องนั้นๆ
3. การกำหนดวาระ (Agenda setting) เป็นผลกระทบเชิงความรู้ที่สื่อกระจายออกไป เพื่อให้ประชาชนตระหนักและผูกพันกับประเด็นวาระที่สื่อกำหนดขึ้นหากตรงกับภูมิหลังของบุคคลและค่านิยมของสังคมผู้รับสารก็จะเลือกรับสารนั้น
4. การเพิ่มพูนระบบความเชื่อ (Expansion of belief system) การสื่อสารมักกระจายความเชื่อค่านิยมและอุดมการณ์ต่าง ๆ สู่ประชาชนจึงทำให้ผู้รับสารรับทราบระบบความเชื่อที่หลากหลายและลึกซึ้งไว้ในความเชื่อของตนมากขึ้นเรื่อยๆ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

5. การรู้แจ้งต่อค่านิยม (Value clarification) ความขัดแย้งในเรื่องค่านิยมและอุดมการณ์ เป็นภาวะปกติของสังคมมวลชนที่นำเสนอข้อเท็จจริงในประเด็นเหล่านั้นย่อมทำให้ประชาชน ผู้รับสารเข้าใจถึงค่านิยมเหล่านั้นแจ่มชัดขึ้น

2.4.2 ความรู้เกี่ยวกับสิ่งใหม่

Rogers และ Shoemaker (1971) แบ่งความรู้เกี่ยวกับสิ่งใหม่ (Innovation) ไว้ 2 ชนิดคือ

2.4.2.1 ความรู้ในวิธีใช้ทั่วไป (“How-to”- Knowledge) เป็นความรู้ที่ประกอบไปด้วยข้อมูลที่จำเป็นทั่วไปต่อการใช้สิ่งใหม่ซึ่งหากสิ่งใหม่มีความซับซ้อนและต่อเนื่องก็ต้องมีความรู้เพียงพอมีฉะนั้นก็จะไม่ก่อให้เกิดการทดลองใช้สิ่งใหม่และการยอมรับสิ่งใหม่

2.4.2.2 ความรู้ในหลักการเฉพาะ (Principle-Knowledge) เป็นความรู้ในลักษณะเฉพาะของสิ่งใหม่เช่นทฤษฎีที่ใช้ในการวิเคราะห์ระดับความรู้

2.4.3 ระดับความรู้ (Cognitive domain) แบ่งเป็น 6 ระดับจากขั้นต่ำไปสูงขึ้นสูง (Bloom , อ้างถึงในอนุชา. 2543) ดังนี้

2.4.3.1 ความรู้ (Knowledge) เป็นความสามารถทางสมองที่เน้นถึงความจำและการระลึกถึงเรื่องราวต่างๆเริ่มจากความจำในเรื่องง่ายๆ ไม่เกี่ยวข้องกันไปจนถึงเรื่องยากที่มีความสัมพันธ์กันอย่างสลับซับซ้อน

2.4.3.2 ความเข้าใจ (Comprehension) เป็นความสามารถในการสื่อความหมาย แปลความหมายสรุปความหมายซึ่งให้ผู้อื่นรู้เจตนาของตนและคนรู้ความปรารถนาของผู้อื่น

2.4.3.3 การนำไปใช้ (Application) เป็นความสามารถในการนำความรู้ไปประยุกต์ใช้ในการแก้ปัญหาใหม่ๆ ได้อย่างเหมาะสมกับเหตุการณ์ของแต่ละบุคคล

2.4.3.4 การวิเคราะห์ (Analysis) เป็นความสามารถพิจารณาแยกแยะเรื่องราวใดๆ ออกเป็นส่วนย่อยๆ และสามารถค้นหาความสัมพันธ์ของเรื่องราวต่างๆ ได้

2.4.3.5 การสังเคราะห์ (Synthesis) เป็นความสามารถในการนำส่วนย่อยๆ มาประกอบเข้าด้วยกันได้เป็นเรื่องราวที่สัมพันธ์กันและเรียบเรียงให้ดีกว่าเดิม

2.4.3.6 การประเมินผล (Evaluation) เป็นความสามารถในการตัดสินใจเกี่ยวกับความคิดผลงานค่านิยมโดยอาศัยหลักเกณฑ์ (Criteria) และมาตรฐาน (Standard) บนพื้นฐานของความรู้ความเข้าใจซึ่งการประเมินขั้นนี้จะเน้นด้านความสามารถทางสติปัญญา

จากที่กล่าวมาแล้วข้างต้นนี้สรุปได้ว่าความรู้ในที่นี้หมายถึงความสามารถในการจดจำ และจัดระเบียบแนวความคิดหลักของสิ่งใหม่ได้ซึ่งสิ่งใหม่ในที่นี้หมายถึง หลักเกณฑ์ Primary GMP ในเรื่องของข้อกำหนดวัตถุประสงค์ประโยชน์และวิธีการปฏิบัติเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP

2.5 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับ ทักษะคิด

2.5.1 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับ ทักษะคิด ได้มีผู้ให้ความหมายเกี่ยวกับทักษะคิดไว้หลากหลายในที่นี้ขอนำมากล่าวเพียงสังเขปดังนี้

ซูชีพ อ่อนโคกสูง (2550) ทักษะคิด คือ ความพร้อมที่จะตอบสนองหรือแสดงความรู้สึกต่อวัตถุ สิ่งของ สัมผัสอื่น ๆ ตลอดจนสถานการณ์ต่าง ๆ ซึ่งความรู้สึกหรือการตอบสนองดังกล่าวอาจเป็นไปในทางชอบ (เข้าไปหา) หรือไม่ชอบ (หลีกเลี่ยงถอยหนี)

อดุลย์ จาตุรงค์กุล และดลยา จาตุรงค์กุล (2546) ทักษะคิด คือ ความ โน้มเอียงอันเป็นผลมาจากประสบการณ์ ซึ่งจะส่งผลต่อการก่อพฤติกรรมในลักษณะที่แสดงความชอบหรือไม่ชอบต่อสิ่งนั้นสิ่งนี้โดยสม่ำเสมอ

พิมล ศรีวิกรม์ (2542) ทักษะคิด คือ ความรู้สึกงูใจให้ตอบสนองต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง ความรู้สึกที่เกิดขึ้นนั้นจะเป็นไปในทางที่ดีหรือไม่ดีก็ได้ ทักษะคตินั้นเกิดจากการเรียนรู้ของบุคคลแต่ละบุคคล ไม่ได้เป็นการสืบทอดทางกรรมพันธุ์ การงูใจให้ตอบสนองต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง

แอลพอร์ต (Allport, 1935, อ้างถึงใน จิระวัฒน์ วงศ์สวัสดิวัฒน์, 2538) กล่าวไว้ว่า ทักษะคิดเป็นสภาวะความพร้อมทางจิต ซึ่งเกิดขึ้นจากประสบการณ์ สภาวะความพร้อมนี้จะเป็นตัวกำหนดทิศทางหรือเป็นตัวกระตุ้นปฏิกิริยาตอบสนองของบุคคลต่อสิ่งต่างๆ หรือสถานการณ์ที่เกี่ยวข้อง

แค้ทซ์ (1960, อ้างถึงใน จิระวัฒน์ วงศ์สวัสดิวัฒน์, 2538) กล่าวไว้ว่า ทักษะคิดเป็นสิ่งงูใจให้บุคคลประเมินสิ่งใดสิ่งหนึ่งในรูปแบบของความชอบหรือไม่ชอบ ทักษะคิดจะรวมความรู้สึกชอบหรือไม่ชอบ และความรู้หรือความเชื่อเกี่ยวกับสิ่งนั้น คุณลักษณะของมันและส่วนที่สัมพันธ์กับสิ่งอื่น

ธงชัย สันติวงษ์ (2540) ทักษะคิดจะก่อตัวจากการประเมินภายหลังจากที่ได้เกี่ยวข้องกับสิ่งภายนอกดังกล่าว โดยมักเกิดจากอิทธิพลของกลุ่มที่เกี่ยวข้องด้วยหรือกลุ่มทางสังคมที่ได้ไปเกี่ยวข้องด้วย นอกจากนี้ ทักษะคิดยังขึ้นอยู่กับบุคลิกลักษณะท่าทางซึ่งเป็นผลของการเรียนรู้ที่ได้จากการปฏิบัติต่อต่อโลกภายนอกอีกด้วย จากการศึกษาพบว่า ทักษะคิดจะมีลักษณะมั่นคงถาวร ทั้งนี้เพราะทักษะคิดที่ก่อตัวขึ้นนั้น จะมีกระบวนการคิด วิเคราะห์ประเมิน และสรุปจัดระเบียบเป็นความเชื่อ ดังนั้น การเปลี่ยนแปลงทักษะคิดจึงต้องใช้เวลาเพื่อปรับตามกระบวนการดังกล่าวด้วย

โดยภาพรวมทักษะคิด (Attitude) หมายถึง ความรู้ ความเข้าใจ ความรู้สึกของบุคคลมีต่อ สิ่งใดสิ่งหนึ่ง ซึ่งเป็นผลมาจากประสบการณ์หรือสิ่งแวดล้อมอันมีแนวโน้มที่จะให้บุคคลแสดง ปฏิกริยา และกระทำต่อสิ่งนั้น ๆ ในทางสนับสนุนหรือปฏิเสธ ทักษะคิดเป็นสิ่งที่ไม่สามารถมองเห็นได้อย่าง

ชัดเจน การที่จะรู้ถึงทัศนคติของบุคคลใดบุคคลหนึ่งได้ต้องใช้วิธีแปลความหมายของการแสดงออก (รุ่งนภา บุญคุ้ม. 2536)

2.5.2 ปัจจัยที่ทำให้เกิดทัศนคติ

ปัจจัยที่ทำให้เกิดทัศนคติมีที่มาจากประสบการณ์และค่านิยม ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้ (ไพบุลย์ อ่างโดยวีระพลและเจลิยว. 2538)

2.5.2.1 ประสบการณ์ (Experience) การที่บุคคลได้พบเห็นคุ้นเคยหรือทดลองสิ่งใดนับเป็นประสบการณ์โดยตรง (Direct experience) และการที่บุคคลได้ยิน ได้ฟัง ได้อ่านเกี่ยวกับเรื่องใดนับเป็นประสบการณ์ทางอ้อม (Indirect Experience)

2.5.2.2 ค่านิยม (Value) แต่ละบุคคลมีค่านิยมและการตัดสินใจค่านิยมไม่เหมือนกัน ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับสภาวะการณ์ของสิ่งแวดล้อมของแต่ละบุคคลทั้งประสบการณ์และค่านิยมทำให้แต่ละบุคคลมีทัศนคติต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่งแตกต่างกันไป

2.5.3 ลักษณะของทัศนคติ มี 4 ประการ คือ (พิศยา อ่างโดยรุ่งนภา บุญคุ้ม. 2536)

2.5.3.1 ทัศนคติเป็นสภาวะก่อนที่พฤติกรรมโต้ตอบต่อเหตุการณ์หรือสิ่งใดสิ่งหนึ่งโดยเฉพาะ หรือจะเรียกว่าสภาวะพร้อมที่จะมีพฤติกรรมจริง

2.5.3.2 ทัศนคติจะมีความคงตัวอยู่ในช่วงระยะเวลาแต่ไม่ได้หมายความว่าไม่มีการเปลี่ยนแปลง

2.5.3.3 ทัศนคติเป็นตัวแปรแฝงที่นำไปสู่ความสอดคล้องระหว่างพฤติกรรมกับความรูสึกนึกคิด ไม่ว่าจะเป็นไปในรูปของการแสดงออกโดยวาจาหรือการแสดงความรู้สึก ตลอดจนการที่จะต้องเผชิญหรือหลีกเลี่ยงต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง

2.5.3.4 ทัศนคติมีคุณสมบัติของแรงจูงใจในอันที่จะทำให้บุคคลประเมินผลและเลือกสิ่งใด-สิ่งหนึ่ง ซึ่งหมายความว่าไปถึงการกำหนดทิศทางของพฤติกรรมจริงด้วย

นอกจากนี้ยังมีการแบ่งลักษณะของทัศนคติเป็น 5 ลักษณะ คือ (วีระพลและเจลิยว. 2538)

1. ทิศทาง (Direction) ทัศนคติจะมีทิศทางที่แสดงต่อสิ่งนั้น ได้แก่ ความรู้สึกที่ดี-ไม่ดี ชอบ-ไม่ชอบ เป็นทัศนคติในทางบวกหรือลบในสิ่งนั้น

2. ปริมาณ (Magnitude) คือปริมาณของการชอบ-ไม่ชอบ ว่ามีความมากน้อย หรือความรุนแรงมากเพียงใด

3. ความเข้ม (Intensity) ได้แก่ ลักษณะอื่น ๆ ของทัศนคติเข้ามาประกอบ เช่น ความมั่นใจ ความสำคัญของสิ่งนั้น ๆ จะมีส่วนด้วย ทำให้เกิดความเข้มข้น เช่น ทัศนคติที่มีต่อญาติพี่น้องของตนย่อมเข้มข้นกว่าทัศนคติต่อคนอื่น

4. ความตรงข้าม (Ambivalence) ในบางครั้งทัศนคติมีลักษณะกำกวมกัน คือมีทั้งชอบและไม่ชอบพอ ๆ กัน เรียกว่ามีความรู้สึกตรงข้ามเท่ากัน ซึ่งจะทำให้เกิดความขัดแย้งในใจขึ้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

5. ความเด่น (Salience) คือความพร้อมที่จะแสดงทัศนคติต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง เช่น คนที่นับถือศาสนาหนึ่ง ถ้ามีคนในศาสนาอื่นมากกว่าศาสนาตนเองไม่ดี คนนั้นจะมีปฏิกิริยาโต้ตอบทันที

2.5.4 องค์ประกอบของทัศนคติ

องค์ประกอบของทัศนคติแบ่งออกเป็น 3 ส่วน คือ (ทิตยา อ่างโดยรุ่งนภา บุญคุ้ม. 2536)

1) ส่วนของสติและเหตุผล (Cognitive component) ในส่วนนี้เป็นเรื่องของการใช้เหตุผลของบุคคลในการจำแนกแยกแยะความแตกต่าง ตลอดจนผลต่อเนื่อง ผลได้ผลเสีย กล่าวคือ การที่บุคคลจะสามารถนำเอาคุณค่าทางสังคมที่ได้รับจากการอบรมสั่งสอนและถ่ายทอดมาใช้ในการวิเคราะห์พิจารณาประกอบเหตุผลของการที่ตนจะประเมินข้อแตกต่างระหว่างส่วนนี้กับความรู้สึกคือการพิจารณาของบุคคลในส่วนที่จะมีลักษณะปลอดภัยจากอารมณ์ แต่จะเป็นเรื่องของเหตุผลอันสืบเนื่องมาจากความเชื่อของบุคคล

2) ส่วนของความรู้สึก (Affective component) หมายถึงบรรดาความรู้สึกที่ชอบ ไม่ชอบรักหรือเกลียดหรือกลัว ซึ่งเป็นเรื่องของอารมณ์ของบุคคล

3) ส่วนของแบบพฤติกรรม (Behavioral component) หมายถึง แนวโน้มอันที่จะมีพฤติกรรม (Action tendency) แนวโน้มที่จะมีพฤติกรรมนี้จะมีความสัมพันธ์ต่อเนื่องกับส่วนของความรู้สึก ตลอดจนส่วนของสติและเหตุผล ส่วนของแบบพฤติกรรมนี้จะเป็นส่วนที่บุคคลพร้อมที่จะมีปฏิกิริยาแสดงออกต่อเหตุการณ์หรือสิ่งใดสิ่งหนึ่ง

2.5.5 การวัดทัศนคติ

การวัดทัศนคติเป็นการวัดภาวะโน้มเอียงในการจะแสดงออก ไม่ใช่เป็นการกระทำ แต่เป็นความรู้สึก ซึ่งมีลักษณะอัตนัย (Subjective) บุคคลอาจไม่ให้ข้อเท็จจริงด้วยความจริงใจ เพราะเห็นว่าเป็นเรื่องส่วนตัว และการแสดงออกต่อสิ่งใดนั้น ไม่ว่าจะป็นรูปวาจาหรือการเขียน บุคคลมักจะไตร่ตรองถึงความเหมาะสมตามสภาพการณ์ทางสังคมคือ ตามปกติวิสัย ตามค่านิยม ตามการยอมรับ และการไม่ยอมรับ และการเห็นชอบหรือไม่ชอบของคนส่วนใหญ่ในสังคม (รุ่งนภา บุญคุ้ม. 2536)

ดังนั้น จึงยังไม่มีผู้ใดค้นพบวิธีการที่จะวัดทัศนคติหรือทำให้ความรู้สึกของบุคคลโดยตรง อันจะเป็นกรณีที่สามารถนำมาเปรียบเทียบกันได้อย่างชัดเจน นอกจากเพียงการวัดทัศนคติจากการบันทึกคำพูด และพยายามหาความสัมพันธ์ระหว่างคำพูดของบุคคลนั้นกับทัศนคติ ซึ่งผู้ทำการวัดสามารถมองเห็นและเป็นเพียงการคาดประมาณ (Estimate) ทัศนคติของบุคคลนั้นเท่านั้น

การวัดทัศนคติที่ปฏิบัติกันในปัจจุบันมีวิธีการต่าง ๆ ดังนี้

1) การสังเกตจากพฤติกรรมของบุคคล วิธีการกระทำได้ยากและผลลัพธ์ไม่อาจให้ความมั่นใจได้ว่าจะถูกต้อง ทั้งนี้เนื่องมาจากการแสดงออกของบุคคลเป็นอากัปกริยานั้นอาจไม่สะท้อนหรือส่อให้เราทราบถึงทัศนคติที่แท้จริงของเขาได้

2) วิธีการรายงานด้วยคำพูด (Verbal report) โดยใช้แบบสอบถาม (Questionnaire) และ/หรือการสัมภาษณ์ (Interview) ที่มีลักษณะแบบปรนัย (Objective)

3) วิธีแปลความ (Interpretive method) เป็นวิธีหาทัศนคติของบุคคลแบบอัตนัย โดยที่ผู้ถูกถามมักไม่รู้ถึงวัตถุประสงค์ของผู้ทำการศึกษาไม่ระวางสงสัยหรือรู้สึกหวั่นเกรงที่จะตอบคำถามหรือแสดงความรู้สึกนึกคิด และไม่ถูกจำกัดในการตอบ ทั้งในด้านเวลาและขอบเขตของเนื้อหา เป็นวิธีที่สามารถวัดทัศนคติของบุคคลได้ชัดเจน ละเอียด ถูกต้องที่สุด แต่มีข้อจำกัดอยู่ที่ว่าต้องใช้ผู้ศึกษาที่มีความสามารถ มีความชำนาญทางจิตวิทยาอย่างลึกซึ้งและใช้เวลามาก จึงเหมาะสำหรับใช้กับคนจำนวนน้อย

นอกจากนี้ยังมีกรรวบรวมการวัดทัศนคติว่ามีอยู่ 4 วิธี คือ (บุญธรรม อ่าง โดยวิระพลและเจสิทธิ์. 2538)

1) มาตรการวัดแบบของเธอร์สโตน (Thurstone's type scale) กำหนดโครงสร้าง นำข้อความไปตัดสิน และแจกแจงความดี ความถี่สะสม หาความแปรปรวน แล้วนำแบบวัดชุดเดิมให้คัดเลือกอีกครั้ง

2) มาตรการวัดแบบของลิเคิร์ต (Likert scale) เป็นการวัดที่ใช้กันอย่างกว้างขวางกว่าแบบอื่น ๆ และสามารถวัดได้เกือบทุกเรื่อง และยังมีความเที่ยงตรงสูงกว่าแบบอื่นอีกด้วย แต่ละมาตรวัดห่างเท่ากันเป็น 0 1 2 3 4 เป็น positive หรือ negative

3) มาตรการวัดแบบของกัตต์แมน (Guttman scale) มีไว้วิธีสร้างและพัฒนาทัศนคติ แต่เป็นวิธีประเมินหรือวิเคราะห์มาตราส่วน

4) มาตรการวัดแบบออสกู๊ด (Osgood's scale) ใช้วัดทัศนคติและวัดบุคลิกภาพ ความคิดเห็น ความเชื่อและความรู้สึกที่มีต่อสิ่งต่าง ๆ โดยแยกความแตกต่างของมโนทัศน์

2.6 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับการยอมรับ

2.6.1 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับการยอมรับ ได้มีผู้ให้ความหมายเกี่ยวกับการยอมรับไว้หลากหลายในที่นี้ขอนำมากล่าวเพียงสังเขปดังนี้

การยอมรับมีความสำคัญต่อการเปลี่ยนแปลงทางสังคมและวัฒนธรรม มีผลต่อการนำนวัตกรรมใหม่ๆมาใช้ ได้มีนักวิชาการหลายท่านได้ให้ความหมายไว้ดังนี้

เสถียร เขยประคับ (2530) ได้ให้ความหมายของการยอมรับว่า เป็นกระบวนการตัดสินใจเกี่ยวกับสิ่งใหม่ที่เกิดขึ้นในสมอง โดยผ่านขั้นตอนต่าง ๆ ตั้งแต่ขั้นแรกที่มีความรู้เกี่ยวกับสิ่งใหม่ ๆ นั้น ไปจนถึงขั้นยืนยันการตัดสินใจที่กระทำไปแล้ว จึงนับเป็นการตัดสินใจแบบพิเศษ

เพลินพร ศิวงาม (2533) ได้สรุปความหมายของการยอมรับว่า เป็นพฤติกรรมของบุคคล ในการจะรับสิ่งใดสิ่งหนึ่งที่ตนเห็นว่าเป็นสิ่งที่ดีกว่า ทั้งรูปธรรมและนามธรรม ไปปฏิบัติด้วยความพอใจ และการยอมรับจะเกิดขึ้น โดยผ่านขั้นตอนการเรียนรู้และได้ทดลองมาแล้วครั้งหนึ่ง โดยระยะเวลาในการตัดสินใจรับเอาสิ่งนั้นอาจกินเวลาเป็นปี ๆ

โรเจอร์ส (Rogers. 1973) ได้ให้ความหมายของกระบวนการยอมรับว่าเป็นกระบวนการทางจิตใจ ซึ่งแต่ละบุคคลรู้สึกจากการได้ยินในครั้งแรกเกี่ยวกับการเปลี่ยนแปลงจนถึงขั้นยอมรับและนำไปใช้ในที่สุด

โรเจอร์ส และชูเมกเกอร์ (Rogers and Shoemaker. 1971) ได้ให้คำนิยามของการยอมรับนวัตกรรม หมายถึง การตัดสินใจที่จะนำนวัตกรรมนั้นไปใช้อย่างเต็มที่ เพราะนวัตกรรมนั้นเป็นวิธีทางที่ดีกว่า และมีประโยชน์กว่า การยอมรับนวัตกรรมของบุคคลเกิดขึ้นเป็นกระบวนการเริ่มตั้งแต่ได้สัมผัสนวัตกรรม ถูกชักจูงให้ยอมรับนวัตกรรม ตัดสินใจยอมรับหรือปฏิเสธ ปฏิบัติตามการตัดสินใจและยืนยันการปฏิบัตินั้น กระบวนการนี้อาจใช้เวลาช้าหรือเร็วขึ้นอยู่กับปัจจัยที่สำคัญ คือตัวบุคคลและลักษณะของนวัตกรรม

ฟอสเตอร์ (Foster. 1973) ได้ให้ความหมายของการยอมรับว่า หมายถึงการที่ประชาชนได้เรียนรู้ผ่านการศึกษา โดยผ่านขั้นการรับรู้ การยอมรับจะเกิดขึ้นได้หากมีการเรียนรู้ด้วยตนเอง และการเรียนรู้นั้นจะได้ผลก็ต่อเมื่อบุคคลนั้นได้ทดลองปฏิบัติเมื่อเขาแน่ใจแล้วว่าถึงระดับขั้นนั้นสามารถใช้ประโยชน์ได้อย่างแน่นอน เขาจึงกล้าลงทุนซื้อสิ่ง ประดิษฐ์นั้น

จากความหมายของการยอมรับนวัตกรรมดังกล่าว นำมาสรุปเป็นความหมายของการยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 ได้ว่า การยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 หมายถึง กระบวนการทางจิตใจของบุคคลที่เกิดขึ้นจากการได้รับรู้ ศึกษา หรือทดลองนำระบบมาตรฐาน ISO 9000 มาปรับใช้กับองค์การแล้วเกิดประโยชน์ โดยการยอมรับจะมากน้อยหรือไม่ขึ้นอยู่กับระบบมาตรฐานที่นำมาใช้ และปัจจัยที่มีความสัมพันธ์กับการยอมรับ

2.6.2 แนวคิดเกี่ยวกับการยอมรับ

กาญจนา เกียรติประวัติ (ม.ป.ป.) ให้ความเห็นว่าการยอมรับนวัตกรรมควรเริ่มที่บุคคลสำคัญของกลุ่มเสียก่อน แล้วจึงค่อยขยายไปสู่บุคคลอื่น เปรียบเหมือนปฏิกิริยาลูกโซ่ โดยมีบุคคล 3 ประเภทที่มีส่วนเกี่ยวข้องกับการยอมรับหรือปฏิเสธนวัตกรรมนั้น ๆ ได้แก่

1. นวัตกรรม (Innovator) เป็นบุคคลที่มีลักษณะรอบรู้ กล้าเสี่ยงที่จะเริ่มทำการเปลี่ยนแปลงหรือรับความคิดใหม่ได้เร็ว มีความเป็นตัวของตัวเอง ชอบการผจญภัยและสิ่งท้าทายความสามารถ และความคิดที่ยืดหยุ่น

2. ผู้ต่อต้าน (Resistor) คือ ผู้ที่ยืดการทำงานชนิดที่ปลอดภัยเอาไว้ก่อนจึงพยายามต่อต้านมิให้กลุ่มรับการเปลี่ยนแปลงใดๆ อยู่เสมอ บางคนจะต่อต้านการรับความคิดใหม่มีลักษณะไม่รู้งาน เกรงกลัวภาระหน้าที่และความรับผิดชอบที่อาจมีเพิ่มขึ้น

3. ผู้นำ (Leaders) บุคคลประเภทนี้เป็นบุคคลหลักในการทำงาน มีอิทธิพลต่อกลุ่มทำความก้าวหน้าให้แก่กลุ่มและจะแสวงหาทางที่จะทำให้กลุ่มได้พัฒนาไปในทางที่ดีเสมอ

ความสัมพันธ์ของบุคคลทั้ง 3 นี้ อาจทำให้เกิดการคล้อยตามหรือไม่ก็ขึ้นอยู่กับแรงสนับสนุนจากชุมชน อิทธิพลของสถาบัน ความมั่นคงของชุมชน ซึ่งมีอิทธิพลในบางกรณีต่อการเผยแพร่ นวัตกรรมด้วย

คิลแมน (จิระวัฒน์ วงศ์สวัสดิวัฒน์, 2529; อ้างจาก Kelman, 1958) ได้อธิบายลักษณะการยอมรับว่ามี 3 แบบ ดังนี้

1. การยอมรับตาม (Compliance) เป็นลักษณะการยอมรับแบบหนึ่ง ซึ่งอาจเนื่องจากความเกรงกลัวอิทธิพล หรือมุ่งหวังได้รับความพอใจจากกลุ่มบุคคลหรือผู้มีอิทธิพล ซึ่งจะมีผลทำให้เขาได้รับสิ่งตอบแทนอย่างอื่นในภายหลัง ฉะนั้นการทำจึงไม่ใช่เพราะเขาเชื่อหรือเห็นว่าสิ่งนั้นมีประโยชน์ โดย คิสเลอร์และคนอื่นๆ (Kiesler and Others, 1969) ให้ข้อคิดว่าการยอมรับดังกล่าวอาจไม่ก่อให้เกิดการเปลี่ยนแปลงทางทัศนคติ เพราะบุคคลใดไม่ได้เปลี่ยนข้อคิดเห็น และไม่ได้เห็นด้วยกับการกระทำนั้น แต่ทำไปเพื่อประโยชน์อย่างยิ่ง

2. การเลียนแบบ (Identification) เป็นการยอมรับเนื่องจากบุคคลต้องการทำตนให้คล้ายคลึงกับผู้ที่ตนเลื่อมใส ศรัทธา เพราะพอใจในสิ่งที่บุคคลนั้นมีอยู่หรือต้องการได้รับการจัดให้อยู่ในกลุ่มเดียวกัน ตัวอย่างนักเรียนที่เลื่อมใสความสามารถของครูคนหนึ่ง จะยอมรับแนวคิดเลียนแบบการกระทำ และพยายามจดจำสิ่งที่ครูคนนั้นทำ การเปลี่ยนทัศนคติอันเนื่องมาจากการเลียนแบบจะมากขึ้นอยู่กับความประทับใจ (Attractive) ของบุคคลที่เป็นแบบ

3. การยอมรับและผสมผสานสิ่งใหม่เข้ากับสิ่งที่ตนมีอยู่เดิม (Internalization) การเปลี่ยนทัศนคติวิธีนี้ จะเกิดขึ้นเมื่อบุคคลได้ประเมินสิ่งนั้นและยอมรับว่าดีมีประโยชน์ตรงกับความต้องการของตน และสอดคล้องกับสิ่งที่เขามีอยู่เป็นการยอมรับที่เกิดจากความพึงพอใจของผู้รับเอง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

โรส และเรลส์ (Rose and Rails. 1984) ได้เสนอแนวคิดเกี่ยวกับการยอมรับไว้ 3 ประการ ดังนี้

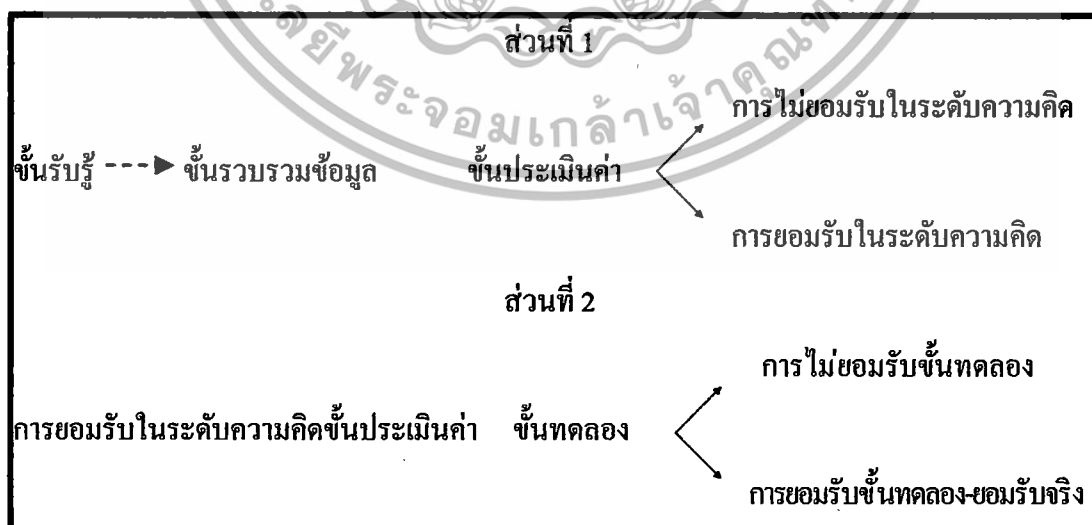
1. เป็นการยอมรับครั้งแรกหรือเป็นการทดลองใช้นวัตกรรมคนใดคนหนึ่งของกลุ่ม
2. เป็นการใช้นวัตกรรมนั้นต่อไปเรื่อย ๆ
3. การยอมรับเป็นเรื่องภายในจิตใจของแต่ละบุคคลที่มีต่อนวัตกรรมนั้น

คลอนเกลน และโคคเวิร์ด (Klonglan and Coward. 1970) ได้อธิบายกระบวนการยอมรับ โดยแบ่งกระบวนการยอมรับออกเป็น 2 ส่วนดังนี้

1. การยอมรับในระดับความคิด (Symbolic adoption) เป็นกระบวนการยอมรับที่เริ่มมีการเผยแพร่นวัตกรรมเข้าไปในชุมชนและบุคคลในชุมชนเกิดการรับรู้ ทำความเข้าใจและศึกษารายละเอียดเพื่อนำไปประเมินเข้ากับสถานการณ์แท้จริงของตน เมื่อพิจารณาแล้วเห็นว่ามิมีประโยชน์ก็ยอมรับ การยอมรับในขั้นนี้เป็นการยอมรับในด้านความคิดเท่านั้น

2. การยอมรับในภาคปฏิบัติ (Use of innovation) กระบวนการยอมรับในส่วนนี้จะเริ่มที่ทดลอง ทั้งนี้เพื่อยืนยันว่าวิทยาการแบบใหม่ หรือนวัตกรรมที่ตนคิดเห็นว่าเป็น โดยเนื้อแท้จะเป็นสิ่งที่ดีและมีคุณค่าจริง ๆ หรือไม่ การยอมรับหรือไม่ยอมรับในขั้นนี้ขึ้นอยู่กับผลการทดลอง ซึ่งจะมีอิทธิพลต่อการนำไปใช้หรือยอมรับจริงในภาคปฏิบัติในเวลาต่อมา ฉะนั้นตัวแปรทางเศรษฐกิจจึงมีความสำคัญมากในการรับหรือไม่รับในขั้นทดลองนี้

กระบวนการยอมรับทั้งสองสามารถแสดงตามภาพประกอบ 3



ภาพที่ 2.1 แสดงกระบวนการยอมรับ

ที่มา: Rogers (1983)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

กระบวนการยอมรับเป็นขั้นทดลองในระดับความคิด (Mental trial) นั่นคือวิทยาการแผนใหม่ได้ถูกประเมินเข้ากับสถานการณ์ในลักษณะของนามธรรม ซึ่งผลการประเมินอาจจะทำให้เกิดการยอมรับหรือไม่ยอมรับในระดับความคิด การยอมรับในขั้นนี้จะมีอิทธิพลโดยตรงต่อการยอมรับในภาคปฏิบัติและการใช้ต่อเนื่องในเวลาต่อมา หรืออาจหยุดอยู่เพียงเท่านี้ก็เป็นไปได้บ่อยครั้งที่พบว่าวิทยาการแผนใหม่หลายอย่างเป็นที่ยอมรับในระดับความคิด แต่ไม่เป็นที่ยอมรับในภาคปฏิบัติ และการใช้ในระยะเวลาต่อมา นั่นคือ กระบวนการยอมรับสิ้นสุดที่การยอมรับในระดับความคิดเท่านั้น ในขั้นนี้ตัวแปรทางเศรษฐกิจจะสามารถอธิบายความต่อเนื่องของกระบวนการยอมรับได้ดีที่สุด แต่ในบางกรณีการยอมรับนวัตกรรมมิได้เป็นกระบวนการที่ต่อเนื่องกัน นั่นคือ อาจจะไม่มี การยอมรับในระดับความคิดมาก่อนที่จะมีการยอมรับระดับปฏิบัติ ดังที่ โรเจอร์ส และ ชูเมคเกอร์ (Rogers and Shoemaker, 1971) ได้ให้ข้อคิดเห็นไว้ว่า การเกิดทัศนคติที่ชอบหรือไม่ชอบนวัตกรรมอาจไม่ส่งผลถึงการยอมรับหรือปฏิเสธนวัตกรรมก็ได้ ซึ่งสภาพนี้เรียกว่า ความไม่พ้องกันของนวัตกรรม (Innovation dissonance) ซึ่ง โอกาสที่จะเกิดสภาพเช่นนี้เป็นไปได้มากในการใช้นวัตกรรมในองค์กร เพราะมีโครงสร้างขององค์กรและสายการบังคับบัญชาตามสายงานเป็นแรงผลักดันให้เกิดการยอมรับ

โรเจอร์สและชูเมคเกอร์ (Rogers and Shoemaker, 1971) ได้อธิบายแนวคิดเกี่ยวกับการยอมรับนวัตกรรมไว้ 5 ขั้นตอน ดังนี้

1. ขั้นการรับรู้ (Awareness stage) เป็นขั้นเริ่มแรกที่จะนำไปสู่การยอมรับหรือการปฏิเสธสิ่งใหม่ ๆ วิธีการใหม่ ๆ ที่ตนได้เรียนรู้หรือรับรู้นวัตกรรมนั้น แต่ยังไม่รู้ข่าวสารอย่างไม่ครบถ้วนมักเป็นการรู้โดยบังเอิญ ซึ่งอาจทำให้เกิดความอยากรู้ต่อไป อันเนื่องมาจากมีความต้องการที่จะประดิษฐ์สิ่งใหม่ ๆ นั้นในการแก้ปัญหาที่มีอยู่

2. ขั้นสนใจ (Interest stage) เป็นขั้นที่เริ่มมีความสนใจ แสวงหาข่าวสารเพิ่มเติม พฤติกรรมในขั้นนี้เป็นลักษณะที่ตั้งใจแน่ชัด และใช้กระบวนการคิดมากกว่าขั้นแรก ในขั้นนี้ทำให้บุคคลได้รู้ข่าวสารเกี่ยวกับสิ่งใหม่ ๆ มากขึ้น บุคลิกภาพ และค่านิยมของบุคคล รวมทั้งบรรทัดฐานและประสบการณ์ทางสังคม อาจจะมีผลต่อแหล่งที่บุคคลไปหาข่าวสารและการตีความข่าวสารเกี่ยวกับสิ่งใหม่ ๆ ด้วย

3. ขั้นไตร่ตรองตัดสินใจ (Evaluation stage) เป็นขั้นที่บุคคลคิดใช้นวัตกรรมนั้นกับสถานการณ์ปัจจุบัน และสถานการณ์ข้างหน้าโดยไตร่ตรองว่าจะลองใช้ดีหรือไม่ด้วยการชั่งน้ำหนักระหว่างข้อดีข้อเสียของนวัตกรรมนั้น ถ้ารู้สึกว่าคุณดีมีมากกว่าก็จะตัดสินใจที่จะลองใช้ขั้นนี้จึง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

แตกต่างจากขั้นอื่น ๆ ตรงที่ได้ตัดสินใจที่จะลองความคิดใหม่ ๆ โดยที่บุคคลมักคิดว่าการใช้นวัตกรรมเป็นการเสี่ยงเพราะไม่แน่ใจในผลที่เกิดขึ้น ดังนั้นในขั้นไตร่ตรองตัดสินใจนี้จึงต้องการเสริมแรง (Reinforcement) ที่ทำให้แน่ใจยิ่งขึ้นว่า กำลังทำในสิ่งที่ถูกต้อง ได้แก่ ข่าวสาร และคำแนะนำจากเพื่อน ตลอดจนการเสริมแรงจากสื่อมวลชนต่าง ๆ ในขั้นนี้จึงได้รวมถึงพฤติกรรมด้านความรู้สึกชอบหรือไม่ชอบต่อความคิดใหม่ ๆ นั้น

4. ขั้นทดลองปฏิบัติ (Trial stage) เป็นขั้นที่บุคคลนั้นใช้นวัตกรรมนั้นกับสถานการณ์ของตน แต่เป็นการลองดูกับส่วนน้อยก่อนเพื่อดูว่า ได้ผลหรือไม่ และประโยชน์ที่ได้รับนั้นมากพอที่จะยอมรับปฏิบัติอย่างเต็มที่หรือไม่ จึงเป็นการทดสอบว่านวัตกรรมนั้นใช้ได้ตรงกับที่ต้องการหรือไม่ ในขั้นนี้บุคคลอาจแสวงหาข่าวสารที่เฉพาะเจาะจงเกี่ยวกับวิธีการการใช้นวัตกรรมนั้น ผลของการทดลองปฏิบัตินี้มีความสำคัญอย่างยิ่งต่อการตัดสินใจที่ปฏิเสธหรือยอมรับต่อไป

5. การยอมรับไปปฏิบัติอย่างสมบูรณ์ (Adoption stage) บุคคลผู้ทดลองนั้นตัดสินใจที่จะใช้นวัตกรรมนั้นอย่างเต็มที่ หลังจากที่ได้พิจารณาไตร่ตรองจากผลที่ได้ทดลองปฏิบัติ

แนวความคิดเกี่ยวกับการยอมรับนวัตกรรมของ โรเจอร์ส นั้น เป็นที่นิยมแพร่หลายมากในหมู่นักวิจัยระยะหนึ่ง แต่ต่อมามีข้อบกพร่องหลายประการ คือ

1. รูปแบบกระบวนการยอมรับจบลงด้วยการตัดสินใจยอมรับ ซึ่งในความเป็นจริงแล้ว อาจปฏิเสธหรือไม่ยอมรับนวัตกรรมก็ได้ ฉะนั้นกระบวนการยอมรับจึงควรเปลี่ยนชื่อใหม่เพื่อให้ความหมายครอบคลุม โอกาสที่มีการ ไม่ยอมรับเกิดขึ้นด้วย ด้วยเหตุนี้กระบวนการยอมรับนวัตกรรมของโรเจอร์ส (Rogers, 1983) จึงเปลี่ยนชื่อเป็นกระบวนการตัดสินใจเกี่ยวกับการยอมรับนวัตกรรม

2. ขั้นต่าง ๆ ในกระบวนการยอมรับอาจไม่เรียงลำดับ และบางครั้งอาจข้ามขั้นไปบ้าง โดยเฉพาะขั้นทดลองมีนวัตกรรมหลายอย่างที่มีการยอมรับโดยไม่ได้ทดลอง นอกจากนี้การประเมินตามความเป็นจริงมีอยู่ทุกขั้นตอนตลอดกระบวนการ มากกว่าจะมีเฉพาะในขั้นที่สามเท่านั้น โรเจอร์ส จึงตัดขั้นนี้โดยถือว่าเป็นการประเมินตลอดกระบวนการ และการเสี่ยงไปใช้ส่วนที่เกี่ยวข้องกับการเปลี่ยนเจตคติแทน (Persuasion function)

3. โดยปกติกระบวนการนี้ ไม่จำเป็นต้องสิ้นสุดลงด้วยการยอมรับเสมอไป โอกาสที่จะไม่ได้รับการยอมรับก็มีได้พอ ๆ กัน

ดังนั้น โรเจอร์ส จึงเปลี่ยนคำว่ายอมรับมาเป็นส่วนที่เกี่ยวข้องกับการตัดสินใจ ยิ่งกว่านั้น กระบวนการนี้น้อยนักที่จะสิ้นสุดอยู่เพียงการยอมรับหรือการ ไม่ยอมรับเพราะบุคคลมักจะแสวงหาข้อมูลเพิ่มเติมเพื่อยืนยันความถูกต้องในการตัดสินใจ ซึ่งการกระทำดังนี้อาจมีผลทำให้เปลี่ยนจาก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้拿去ใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การยอมรับมาเป็นเลิกรับ (Discontinuance) หรือจากการไม่ยอมรับเป็นการยอมรับในเวลาต่อมาได้ ดังนั้นโรเจอร์สจึงเพิ่มส่วนที่เกี่ยวกับการยืนยันผลการตัดสินใจ (Confirmation function) ขึ้นมาใช้

2.6.3 แบบจำลองกระบวนการตัดสินใจเกี่ยวกับนวัตกรรม (A model of the innovation decision process)

ตามแนวความคิดของโรเจอร์ส (Rogers, 1983) ประกอบด้วย 5 ขั้นตอนคือขั้นความรู้ขั้นการสนใจขั้นการตัดสินใจขั้นการนำไปใช้และขั้นการยืนยันแต่ละขั้นตอนของกระบวนการตัดสินใจมีรายละเอียดดังนี้

ขั้นที่ 1 ขั้นความรู้ (Knowledge) กระบวนการตัดสินใจเกี่ยวกับนวัตกรรมเริ่มต้นเมื่อบุคคลได้สัมผัสนวัตกรรมและเริ่มต้นศึกษาหาข้อมูลเพื่อทำความเข้าใจถึงหน้าที่ของนวัตกรรมนั้น ความรู้เกี่ยวกับนวัตกรรมที่บุคคลได้รับในขั้นนี้สามารถแบ่งได้เป็น 3 ประเภทคือ

1.1 ความรู้จักนวัตกรรม (Awareness knowledge) ความรู้ประเภทนี้เป็นความรู้ที่ทำให้เกิดการตื่นตัวเกี่ยวกับนวัตกรรมเป็นความรู้ที่รู้ว่ามีการเกิดขึ้นมาแล้วและสามารถทำหน้าที่อะไรได้บ้าง

1.2 ความรู้วิธีการใช้นวัตกรรม (How-to knowledge) ความรู้ประเภทนี้ได้จากการติดต่อกับสื่อมวลชนการติดต่อกับหน่วยงานที่กำหนดเผยแพร่วัตกรรมหรือเข้าร่วมประชุมความรู้ประเภทนี้จะช่วยให้สามารถใช้นวัตกรรมได้อย่างถูกต้องนวัตกรรมยังมีความซับซ้อนมากขึ้นเท่าใดความจำเป็นที่จะต้องมีความรู้ประเภทนี้ก็ยิ่งมากขึ้นเท่านั้นการขาดความรู้ในด้านนี้จะนำไปสู่การปฏิเสธนวัตกรรมได้มาก

1.3 ความรู้เกี่ยวกับหลักการของนวัตกรรม (Principles knowledge) ความรู้ประเภทนี้เป็นความรู้ถึงกฎเกณฑ์เบื้องหลังของนวัตกรรมซึ่งจะช่วยให้นักนวัตกรรมบรรลุเช่นความรู้เกี่ยวกับเชื้อโรคและการระบาดของเชื้อโรคทำให้เข้าใจว่าทำไมการฉีดวัคซีนหรือการสร้างส้วมให้ถูกสุขลักษณะจึงช่วยป้องกันเชื้อโรคได้ บุคคลจะมีความรู้เกี่ยวกับนวัตกรรมมากหรือน้อย ขึ้นอยู่กับคุณลักษณะของบุคคลในด้านต่างๆสรุปได้เป็น 3 ด้านคือ

1. สถานภาพทางเศรษฐกิจสังคมและการศึกษา ผู้มีระดับการศึกษาสูงมีสถานภาพทางสังคมสูงมีรายได้สูงจะเป็นผู้ที่รับความรู้เกี่ยวกับนวัตกรรมได้เร็วกว่าผู้ที่มีระดับการศึกษาต่ำมีสถานภาพทางสังคมต่ำและมีรายได้ต่ำ

2. พฤติกรรมการเปิดรับสาร ผู้ที่เปิดรับสื่อมวลชนติดต่อกับผู้นำการเปลี่ยนแปลง (Change agent) และเข้ามามีส่วนร่วมในกิจกรรมต่างๆทางสังคมจะเป็นผู้ที่รับความรู้เกี่ยวกับนวัตกรรมได้เร็วกว่าผู้ที่มีลักษณะตรงกันข้าม

3. บุคลิกภาพแบบเปิด ผู้ที่มีความสนใจเรียนรู้ติดต่อกับงานกว้างขวางไม่รังเกียจการติดต่อสัมพันธ์กับคนจะเป็นผู้ที่รับความรู้เกี่ยวกับนวัตกรรมได้เร็ว ผู้ที่มีความรู้เรื่องนวัตกรรมไม่

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จำเป็นต้องยอมรับนวัตกรรมนั้นมาใช้เสมอไปเพราะการยอมรับนวัตกรรมยังขึ้นอยู่กับคุณลักษณะอย่างอื่นเช่น ทักษะและความเชื่อนอกจากนี้ผู้ที่มีความรู้เรื่องนวัตกรรมถ้าไม่ได้พิจารณาเห็นว่านวัตกรรมนั้นจะเป็นประโยชน์ต่อตนก็จะตัดสินใจไม่ยอมรับนวัตกรรม

ขั้นที่ 2 ขั้นการจูงใจ (Persuasion) ในขั้นนี้บุคคลมีการสร้างทัศนคติที่ชอบหรือไม่ชอบนวัตกรรมกิจกรรมในสมองของบุคคลขั้นความรู้เป็นเรื่องของความคิดหรือการรู้ส่วนกิจกรรมในสมองในขั้นการจูงใจเป็นเรื่องของอารมณ์หรือความรู้สึกในขั้นนี้บุคคลจะมีพฤติกรรมสำคัญคือแสวงหาแหล่งข่าวสารข้อมูลสาระข่าวสารข้อมูลที่ได้รับมาเกี่ยวกับนวัตกรรมนั้นว่าเหมาะสมกับตัวเขาทั้งในสภาพปัจจุบันและในอนาคตหรือไม่อย่างไรบุคคลจะมีการพัฒนาแนวคิดเชิงประเมินเกี่ยวกับนวัตกรรมนั้นเป็นการพิจารณาคุณค่าของนวัตกรรมว่าเมื่อรับนวัตกรรมมาใช้จะมีผลผลิตตามมาด้านใดเป็นประโยชน์หรือเป็นโทษต่อสภาพการทำงานของบุคคลนั้นถ้าบุคคลพิจารณาเห็นว่าเป็นประโยชน์จะพัฒนาความรู้สึกในทางบวกต่อนวัตกรรมขั้นการจูงใจเป็นขั้นตอนของกระบวนการตัดสินใจในการยอมรับนวัตกรรมที่เกิดขึ้นเมื่อบุคคลต้องการเปลี่ยนแปลงสภาพเดิมที่มีอยู่แต่ยังมีความไม่แน่ใจในนวัตกรรมและอาจมีความรู้สึกเกี่ยวกับนวัตกรรมนั้นเป็นผลมาจากการรับรู้คุณค่านวัตกรรมดังนั้นขั้นการจูงใจจึงสอดคล้องกับขั้นการประเมินหรือพิจารณาทางเลือกในขั้นตอนของกระบวนการตัดสินใจทั่วไป

ขั้นที่ 3 ขั้นตอนการตัดสินใจ (Decision) ในขั้นนี้บุคคลกระทำกิจกรรมซึ่งนำไปสู่การเลือกที่จะยอมรับหรือปฏิเสธนวัตกรรมการตัดสินใจยอมรับหรือไม่ยอมรับนวัตกรรมนั้น ยังขึ้นอยู่กับ 2 ขั้นตอนที่ผ่านมาคือขั้นความรู้และขั้นการจูงใจถ้าบุคคลมีความรู้เกี่ยวกับนวัตกรรมนั้นขั้นการตัดสินใจเป็นขั้นตอนที่มีความสำคัญมากที่สุดที่บุคคลจะเลือกทางเลือกใดเป็นผลมาจากขั้นความรู้และขั้นการจูงใจและการพิจารณาลักษณะนวัตกรรมว่าสอดคล้องกับฐานะทางเศรษฐกิจสภาพทางสังคมและขนบธรรมเนียมประเพณี

ขั้นที่ 4 ขั้นการนำไปใช้ (Implementation) กระบวนการตัดสินใจยอมรับนวัตกรรมในขั้นตอนต้นๆเป็นเรื่องของความรู้ความคิดแต่ขั้นการนำไปใช้เป็นเรื่องของการปฏิบัติเมื่อบุคคลตัดสินใจที่จะยอมรับนวัตกรรมนั้นไปใช้เขาต้องรู้ว่าเขาสามารถได้นวัตกรรมนั้นมาจากไหนนวัตกรรมนั้นใช้อย่างไรเมื่อนำไปใช้จะประสบปัญหาอย่างไรและสามารถแก้ปัญหาได้อย่างไรบุคคลจึงพยายามแสวงหาสิ่งต่างๆเกี่ยวกับนวัตกรรมดังนั้นผู้นำการนำไปใช้นั้นนอกจากจะเป็นการนำนวัตกรรมนั้นไปใช้ตามแบบและกระบวนการที่เหมาะสมกับบุคคลด้วยขั้นการนำไปใช้และ

กลายเป็นส่วนหนึ่งของบุคคลในการดำเนินงานขั้นตอนนี้ก็สิ้นสุดลงและจบสิ้นกระบวนการตัดสินใจยอมรับนวัตกรรมแต่ในหลายกรณีนั้นการนำไปใช้จะนำไปสู่ขั้นตอนที่ 5 คือขั้นการยืนยันต่อไป

ขั้นที่ 5 ขั้นการยืนยัน (Confirmation) ขั้นตอนนี้เกิดขึ้นเป็นขั้นสุดท้ายของกระบวนการตัดสินใจยอมรับนวัตกรรมในบุคคลส่วนใหญ่กล่าวคือเมื่อบุคคลได้ตัดสินใจที่ยอมรับหรือไม่ยอมรับนวัตกรรมไปแล้วบุคคลจะแสวงหาข่าวสารข้อมูลแรงเสริมเพื่อสนับสนุนการตัดสินใจของเขาผลจากการแสวงหาข่าวสารข้อมูลเป็นผลให้บุคคลเปลี่ยนแปลงการตัดสินใจของตนเมื่อได้รับข่าวสารที่ขัดแย้งลงการได้รับการศึกษาอบรมเพิ่มเติมการให้คำแนะนำปรึกษาหารือของเจ้าหน้าที่การได้รับข่าวสารจากสื่อมวลชนการได้รับคำแนะนำจากเพื่อนบ้านตลอดจนการเห็นผลสำเร็จของนวัตกรรมนั้นจะมีอิทธิพลต่อขั้นการยืนยันมาก

ปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อพฤติกรรมแต่ละขั้นตอนของกระบวนการตัดสินใจเกี่ยวกับการยอมรับของบุคคลคือช่องทางการสื่อสารซึ่งได้แก่สื่อบุคคลเช่นเจ้าหน้าที่ของรัฐเพื่อนบ้าน สื่อมวลชนเช่นวิทยุโทรทัศน์หนังสือพิมพ์สื่อเฉพาะกิจเช่นเอกสารแนะนำตำราบทความโปสเตอร์ ถ้าบุคคลได้รับความรู้และข่าวสารจากช่องทางการสื่อสารเหล่านี้เป็นจำนวนมากในขั้นความรู้ขั้นการจูงใจขั้นการตัดสินใจขั้นการนำไปใช้และขั้นการยืนยันจะมีผลทำให้บุคคลนั้นมีพฤติกรรมการยอมรับนวัตกรรมในขณะที่บุคคลได้รับข้อมูลข่าวสารเป็นจำนวนน้อยจะมีแนวโน้มจะไม่ยอมรับนวัตกรรม

2.7 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

ขวัญตา กิระวิสาสกิจ (2542) ทำการวิจัยเรื่อง การยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 ของพนักงานโรงงานคอนกรีตผสมเสร็จ : ศึกษาเฉพาะกรณี บริษัท ทีพีไอ คอนกรีต จำกัด โดยใช้แบบ สอบถามพนักงานในโรงงานคอนกรีตผสมเสร็จ โดยศึกษาเปรียบเทียบลักษณะส่วนบุคคล พฤติกรรม การติดต่อสื่อสาร กับการยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 โดยใช้แบบสอบถามพนักงานจำนวน 241 คน ผลการวิจัยพบว่า พนักงานส่วนใหญ่มีการยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 ในระดับดี มีพฤติกรรมการติดต่อสื่อสารในระดับปานกลาง มีความรู้ในระดับสูง และมีทัศนคติอยู่ในระดับดี นอกจากนี้ยังพบว่า ความรู้และทัศนคติ มีความสัมพันธ์ในทางบวกกับการยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .001 และพบว่าพนักงานที่มีพฤติกรรมการติดต่อสื่อสารต่างกัน มีการยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ ระดับ 0.001 ส่วนพนักงานที่มี

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลักษณะทั่วไป เช่น อายุ ระดับการศึกษา และประสบการณ์ในการทำงานไม่พบว่า มีการยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ

ปนัดดา อินทรารุข (2543) ทำการวิจัยเรื่อง การยอมรับมาตรฐาน ISO 14001 ของพนักงาน : ศึกษาเฉพาะกรณี บริษัทอินเตอร์เนชั่นแนล คิวริตี้ ฟุตแวร์ จำกัด โดยใช้แบบสอบถามพนักงาน บริษัทอินเตอร์เนชั่นแนล คิวริตี้ ฟุตแวร์ จำกัด จำนวน 285 คน จากการศึกษาวิจัยพบว่า (1) พนักงานที่มีเพศต่างกันมีการยอมรับมาตรฐาน ISO 14001 ด้านคุณลักษณะของนวัตกรรมทั้ง 5 ด้าน พบว่า พนักงานที่มีเพศต่างกันมีการยอมรับมาตรฐาน ISO 14001 ด้านคุณลักษณะของนวัตกรรม 5 ด้าน อันได้แก่ ด้านประโยชน์ในเชิงเปรียบเทียบ ด้านความสอดคล้องต้องกัน ด้านความสลับซับซ้อน ด้านความสามารถที่จะทดลองใช้ได้ ด้านความสามารถสังเกตได้ ไม่แตกต่างเช่นกัน (2) อายุ อายุงาน สถานภาพสมรส และระดับการศึกษา ที่ต่างกันมีการยอมรับมาตรฐาน ISO 14001 ไม่แตกต่าง (3) รายได้ และตำแหน่ง ที่ต่างกันมีการยอมรับมาตรฐาน ISO 14001 ที่ไม่แตกต่างกัน (4) ความรู้เกี่ยวกับมาตรฐาน ISO 14001 มีความสัมพันธ์ในทางบวกกับการยอมรับมาตรฐาน ISO 14001 อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .01 โดยสหสัมพันธ์เท่ากับ .160

สุดคะเนิง พงษ์สุทธีพันธ์ (2543) ได้ทำการวิจัยเรื่อง แนวทางการพัฒนาระบบคุณภาพ HACCP เพื่อการส่งออกผลิตภัณฑ์เนื้อสัตว์แช่แข็ง กรณีศึกษา บริษัท ยูเนี่ยนฟรอสท์ จำกัด จากการศึกษาวิจัยพบว่า การพัฒนาระบบคุณภาพ HACCP มีการดำเนินการทั้งหมด 6 ขั้นตอน ได้แก่ การศึกษาระบบ GMP และ HACCP เกี่ยวกับโครงสร้างอาคาร สุขลักษณะของโรงงาน ชั้นที่สองมีการจัดทำโปรแกรมควบคุมสุขลักษณะของโรงงานตามระบบคุณภาพ HACCP ชั้นที่สาม ผู้ปฏิบัติงานตามเอกสารระบบ GMP และ HACCP เพื่อหาข้อบกพร่องและปรับปรุงแก้ไข เป็นต้น และจากการศึกษาวิจัยพบว่า ความร่วมมือจากทุกระดับมีความสำคัญต่อความสำเร็จของการจัดทำระบบคุณภาพ โดยพบว่า อุปสรรคสำคัญคือ การไม่ปฏิบัติตามเอกสาร ทำให้เกิดความล่าช้า

อภิรัช เรื่องศิริปิยะกุล (2546) ทำการวิจัยเรื่อง การยอมรับนวัตกรรมการเลี้ยงโคนมของเกษตรกรภายในเขตพื้นที่การส่งเสริมของกลุ่มเนสท์เล่ไทยในภาคตะวันออกเฉียงเหนือ โดยใช้แบบสอบถามเกษตรกร จากกลุ่มตัวอย่างจำนวน 110 ราย จำนวนประชากรทั้งหมด 364 ราย ในเขตพื้นที่การส่งเสริมของกลุ่มเนสท์เล่ไทยในภาคตะวันออกเฉียงเหนือ ในเรื่องการยอมรับนวัตกรรมการเลี้ยงโคนมผลการวิจัยพบว่า โดยภาพรวมเกษตรกรมีการยอมรับนวัตกรรมการเลี้ยงโคนม ที่ได้ปฏิบัติทุกครั้งมากกว่าร้อยละ 60 ในทุกด้าน ได้แก่ ด้านพันธุ์และการปรับปรุงพันธุ์ ด้านอาหารและการให้อาหาร ด้านโรงเรือนโคนมและการรีดนม ด้านโรคและการป้องกันโรค และด้านการปฏิบัติ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เกี่ยวกับน้ำนมดิบและการรีดนม ยกเว้นบางประเด็นที่ปฏิบัติน้อยกว่าร้อยละ 60 ได้แก่ การดูพันธุ์ประวัติของโคนมก่อนซื้อเข้าฟาร์ม การบันทึกการผสมพันธุ์ การบันทึกปริมาณน้ำนมของแม่โคเป็นรายตัว และการมีโรงเรียนที่มีระบบระบายอากาศที่ดี เมื่อเปรียบเทียบการยอมรับนวัตกรรมการเลี้ยงโคนมของเกษตรกรที่มีอายุ ระดับการศึกษา รายได้สุทธิ และการได้รับการฝึกอบรมแตกต่างกัน พบว่า เกษตรกรมีการยอมรับนวัตกรรมการเลี้ยงโคนมแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติในบางประเด็น

ศรีวิไล ชูเจริญ (2546) ทำการวิจัยเรื่อง การยอมรับเกี่ยวกับข้อกำหนดการตรวจสอบสถานที่ตามมาตรฐาน GMP ในทัศนยะของสถานประกอบการน้ำบริ โภคในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท โดยใช้แบบสอบถามผู้ประกอบการหรือตัวแทนผู้บริหาร โรงงานอุตสาหกรรมน้ำบริ โภคในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท ในเขตกรุงเทพมหานคร ที่ได้จัดระเบียบไว้กับกรมอนามัย กระทรวงสาธารณสุข จำนวน 256 รายจากการวิจัยพบว่า ผู้ประกอบการหรือตัวแทนผู้บริหาร โรงงานอุตสาหกรรมน้ำบริ โภคในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิทในเขตกรุงเทพมหานคร ให้การยอมรับเกี่ยวกับข้อกำหนดการตรวจสอบสถานที่ตามมาตรฐาน GMP ของอุตสาหกรรมน้ำบริ โภคในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท ตามที่สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา กระทรวงสาธารณสุข กำหนดไว้ ที่ระดับความเชื่อมั่น 95%

ธีรพงศ์ จุ้ยอินทร์ (2547) ทำการวิจัยเรื่อง การยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 ของพนักงานในโรงงานผลิตเบียร์ในเครือบริษัท บุญรอดบริวเวอรี่ จำกัด โดยใช้แบบสอบถามความคิดเห็นของพนักงานในโรงงานผลิตเบียร์ในเครือบริษัท บุญรอดบริวเวอรี่ จำกัด ที่แตกต่างกันในด้านเพศ อายุ ระดับการศึกษา ตำแหน่งงาน และอายุงาน กลุ่มตัวอย่างจากพนักงาน 2 โรงงานผลิตเบียร์ในเครือ จำนวน 605 คน พบว่า พนักงานในโรงงานผลิตเบียร์ในเครือบริษัท บุญรอดบริวเวอรี่ จำกัด มีการยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 ในระดับสูง และพบว่า เพศ และอายุมีความสัมพันธ์ต่อการยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ส่วนระดับการศึกษาตำแหน่งงานและอายุงานไม่มีความสัมพันธ์ต่อการยอมรับมาตรฐาน ISO 9000

ศศิธร ธรรมจางง (2547) ทำการวิจัยเรื่อง การยอมรับมาตรฐาน HACCP ของพนักงานบริษัทผลิตน้ำมันพืชแห่งหนึ่ง โดยกลุ่มตัวอย่างเป็นพนักงานบริษัทน้ำมันพืชแห่งหนึ่งในจังหวัดสมุทรปราการ จำนวน 132 คน และใช้แบบสอบถามเป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูล ใช้คอมพิวเตอร์โปรแกรมประยุกต์เพื่อวิเคราะห์ข้อมูล สถิติที่ใช้ประกอบด้วย ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน การวิเคราะห์ความแปรปรวนจำแนกทางเดียว และค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์แบบเพียร์สัน ผลการวิจัยพบว่า 1) พนักงานส่วนใหญ่มีความรู้และการยอมรับมาตรฐาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

HACCP อยู่ในระดับ “มาก” 2) พนักงานที่มีอายุ ระดับการศึกษา ระดับตำแหน่งต่างกัน มีความรู้เกี่ยวกับมาตรฐาน HACCP แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .01 .001 และ .001 ตามลำดับ แต่พนักงานที่มีอายุงานต่างกัน มีความรู้เกี่ยวกับมาตรฐาน HACCP ไม่แตกต่างกัน 3) พนักงานที่มีอายุ ระดับการศึกษา ระดับตำแหน่ง และอายุงานต่างกัน มีการยอมรับมาตรฐาน HACCP ไม่แตกต่างกัน 4) ความรู้เกี่ยวกับมาตรฐาน HACCP มีความสัมพันธ์ทางบวกกับการยอมรับมาตรฐาน HACCP โดยรวมของพนักงานในระดับน้อย ($r = .265$) อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .01

ชนัน พงษ์หัตถาศิลป์ (2548) ทำการวิจัยเรื่อง การศึกษาเจตคติที่มีต่อระบบ TL9000 และความพึงพอใจในการทำงานของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ในประเทศไทย โดยกลุ่มตัวอย่างส่วนใหญ่เป็นเพศหญิง (66.29%) อายุอยู่ในช่วง 20-30 ปี (51.97%) วุฒิมัธยมศึกษา ระดับปริญญาตรี (46.91%) โดยมีประสบการณ์ทำงานในบริษัทแห่งนี้ต่ำกว่า 3 ปี (42.70%) และเป็น โสด (61.52%) พบว่า 1) ความพึงพอใจในการทำงานของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ในประเทศไทย มีความพึงพอใจในการทำงานอยู่ในระดับค่อนข้างมาก 2) เจตคติที่มีต่อระบบ TL9000 ของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ในประเทศไทย มีระดับเจตคติที่มีต่อระบบ TL9000 อยู่ในระดับค่อนข้างดี 3) ปัจจัยส่วนบุคคลที่มีผลต่อความพึงพอใจในการทำงานของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ในประเทศไทย คือ ระดับการศึกษา โดยพบว่าพนักงานที่มีระดับการศึกษาระดับ มัธยมศึกษาตอนปลาย (ม.6) มีความพึงพอใจในการทำงานแตกต่างจากพนักงานที่มีระดับการศึกษาระดับอนุปริญญา (ปวส.) และพนักงานที่มีระดับการศึกษาระดับปริญญาตรี และพนักงานที่มีระดับการศึกษาระดับสูงกว่าปริญญาตรี อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และพบว่าพนักงานที่มีระดับการศึกษาระดับอนุปริญญา มีความพึงพอใจในการทำงานแตกต่างจากพนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรีอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และพบว่าพนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรีอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และพบว่าพนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรีอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และพบว่าพนักงานที่มีระดับการศึกษาต่างกันคู่อื่นๆ มีความพึงพอใจในการทำงานไม่แตกต่างกัน 4) ปัจจัยส่วนบุคคลที่มีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบ TL9000 ของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ในประเทศไทยคือ สถานภาพสมรส โดยพบว่าพนักงานที่มีสถานภาพ โสดมีเจตคติที่มีต่อระบบ TL9000 แตกต่างจากพนักงานที่สมรสแล้วอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และพบว่าพนักงานที่มีสถานภาพสมรสต่างกันคู่อื่นๆ มีเจตคติที่มี

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

20-25 ปี ระดับการศึกษาสูงสุดคือมัธยมศึกษาตอนปลาย รายได้ต่อเดือนอยู่ในช่วง 6,501-7,500 บาท มีประสบการณ์การทำงานในตำแหน่งปัจจุบันอยู่ในช่วง 1-3 ปี มีระดับความรู้เกี่ยวกับข้อกำหนดของ มอก. 18001 อยู่ในระดับมาก 2) เมื่อเปรียบเทียบปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ อายุงาน สถานภาพสมรส ระดับการศึกษาและตำแหน่งงาน กับการยอมรับข้อกำหนด มอก. 18001 ที่ไม่แตกต่างกัน 3) พนักงานฝ่ายผลิตมีความสัมพันธ์ทางบวกระหว่างความรู้กับการยอมรับข้อกำหนดของ มอก. 18001 อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 และมีความสัมพันธ์ทางบวกอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 ระหว่างความร่วมมือในการปฏิบัติตามข้อกำหนดและพฤติกรรม การเปิดรับสื่อ กับการยอมรับข้อกำหนดของ มอก. 18001

ฉัฐพล บุญรักษาณ์ (2549) ทำการวิจัยเรื่อง ปัจจัยที่ส่งผลต่อการยอมรับมาตรฐานระบบ การจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18001 ของพนักงานในโรงงาน กรณีศึกษา : บริษัท เอ็มเอ็มพี แฟ็คเกจจิ้ง กรุ๊ป จำกัด โดยใช้แบบสอบถามทดสอบพนักงานในโรงงานบริษัท เอ็มเอ็มพี แฟ็คเกจจิ้ง กรุ๊ป จำกัด จำนวนทั้งหมด 250 คน พบว่า 1) ปัจจัยที่ส่งผลต่อการยอมรับ มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18001 ของพนักงานคือ ปัจจัย ลักษณะองค์กร และปัจจัยส่วนบุคคลด้านระดับการศึกษา ส่วนตัวแปร อายุ รายได้ ประสบการณ์ ทำงาน ความรู้ และการรับข่าวสาร พบว่า ไม่ส่งผลต่อการยอมรับมาตรฐานระบบการจัดการอาชีว อนามัยและความปลอดภัย มอก. 18001 2) ปัจจัยลักษณะองค์กรและปัจจัยส่วนบุคคลด้านระดับ การศึกษา สามารถร่วมกันพยากรณ์ปัจจัยที่ส่งผลต่อการยอมรับมาตรฐานระบบการจัดการอาชีว อนามัยและความปลอดภัย มอก. 18001 ได้ร้อยละ 73.80 และที่ไม่สามารถอธิบายได้จากการวิจัยนี้อีก ร้อยละ 26.20

สุชาดา สุขนิรันดร์ (2550) ทำการวิจัยเรื่อง การยอมรับนวัตกรรมการใช้ระบบบริหาร ทรัพยากรองค์กรกับประสิทธิผลในการปฏิบัติงานของพนักงานการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค เขต 1 (ภาคใต้) จังหวัดเพชรบุรี โดยใช้แบบสอบถามจำนวนทั้งสิ้น 180 คน โดยการสุ่มอย่างง่าย พบว่า 1) การยอมรับนวัตกรรมการใช้ระบบ ERP ของพนักงานและประสิทธิผลของการนำนวัตกรรม ระบบ ERP มาใช้ในการปฏิบัติงานของพนักงานการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค เขต 1 (ภาคใต้) จังหวัด เพชรบุรี อยู่ในระดับปานกลาง 2) ปัจจัยด้านคุณลักษณะส่วนบุคคลในด้านอายุการทำงาน ประสบการณ์ในการใช้คอมพิวเตอร์ในการทำงาน วุฒิการศึกษา ตำแหน่ง และแผนกที่พนักงาน สังกัด ไม่สัมพันธ์กับการยอมรับนวัตกรรมการใช้ระบบ ERP ของพนักงาน 3) ความสัมพันธ์ ระหว่างประสิทธิผลในการปฏิบัติงานและการยอมรับนวัตกรรมการใช้ระบบบริหารทรัพยากรองค์กร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ของพนักงานการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค เขต 1 (ภาคใต้) จังหวัดเพชรบุรี มีความสัมพันธ์กันทางบวก อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ปัจจัยย่อยของตัวแปรทั้งสองที่มีความสัมพันธ์กันสูงสุด คือ ปัจจัยด้านนโยบายการบริหารและปัจจัยด้านความสามารถในการเข้าถึงของนวัตกรรมของพนักงาน และตามด้วยความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยด้านความพึงพอใจในงานและปัจจัยด้านความสามารถในการเข้าถึงของนวัตกรรมของพนักงาน

ตลใจ ชรรมนันท์ (2552) ทำการวิจัยเรื่อง การยอมรับมาตรฐานฟาร์ม โคนมของเกษตรกร รายย่อย อำเภอบ้านธิ จังหวัดลำพูน โดยใช้แบบสอบถามเกษตรกรผู้เลี้ยง โคนมรายย่อย ในอำเภอ บ้านธิ จังหวัดลำพูน จำนวน 133 ราย ผลการวิจัยพบว่า ปัจจัยที่มีส่วนเกี่ยวข้องกับการยอมรับ มาตรฐานฟาร์ม โคนมของเกษตรกรรายย่อย ที่มีความสัมพันธ์อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ ได้แก่ อายุ มีความสัมพันธ์ในเชิงลบกับการยอมรับมาตรฐานฟาร์ม โคนม และทัศนคติของเกษตรกรต่อการ ยอมรับมาตรฐานฟาร์ม โคนม มีความสัมพันธ์ในเชิงบวกกับการยอมรับมาตรฐานฟาร์ม โคนม เกษตรกรส่วนใหญ่มีปัญหาอุปสรรคในการยอมรับมาตรฐานฟาร์ม โคนมอยู่ในระดับมาก

พรพจน์ เชิญรัตน์รักษ์ (2552) ทำการวิจัยเรื่อง การยอมรับเทคโนโลยีการผลิตปาล์ม น้ำมันของเกษตรกรในอำเภอละแม จังหวัดชุมพร โดยใช้แบบสอบถามเกษตรกรผู้ปลูกปาล์มน้ำมัน ในอำเภอละแม จังหวัดชุมพร จำนวน 143 ราย ผลการวิจัยพบว่า (1) เกษตรกรส่วนใหญ่เป็นเพศชาย มีอายุเฉลี่ย 47.80 ปี จบการศึกษาระดับประถมศึกษาปีที่ 4 หรือ 6 ส่วนใหญ่เป็นสมาชิกกลุ่มลูกค้า ษนาการเพื่อการเกษตรและสหกรณ์การเกษตร มีประสบการณ์ในการปลูกปาล์มน้ำเฉลี่ย 11.85 ปี อาชีพหลักและอาชีพรองคือ การทำสวนปาล์มน้ำมัน แรงงานในครัวเรือนเฉลี่ย 1.66 คน จำนวน แรงงานจ้างเฉลี่ย 2.90 คน พื้นที่ปลูกปาล์มน้ำมันเฉลี่ย 25.65 ไร่ จำนวนต้นปาล์มน้ำมันเฉลี่ย 541.52 ต้นต่อราย อายุต้นปาล์มน้ำมันเฉลี่ย 11.34 ผลผลิตปาล์มน้ำมันต่อปีเฉลี่ย 59,802.64 กิโลกรัมต่อราย ราคาจำหน่ายเฉลี่ยกิโลกรัมละ 3.49 บาท รายได้จากการจำหน่ายปาล์มน้ำมันในรอบปีที่ผ่านมา (2552) เฉลี่ย 207,998.80 บาทต่อปี ส่วนใหญ่จำหน่ายผลผลิตให้ลานเทเอกชน และใช้ทุนของตนเอง สำหรับการปลูกปาล์มน้ำมัน แรงจูงใจในการผลิตปาล์มน้ำมันของเกษตรกรอยู่ในระดับปานกลาง และการได้รับข้อมูลข่าวสารในการผลิตปาล์มน้ำมันของเกษตรกรอยู่ในระดับน้อย (2) เกษตรกร ส่วนใหญ่มีความรู้พื้นฐานเกี่ยวกับเทคโนโลยีการผลิตปาล์มน้ำมันระดับดีมาก (3) เกษตรกรยอมรับ เทคโนโลยีการผลิตปาล์มน้ำมันเชิงความคิดเห็นในระดับมากทุกประเด็น (4) ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับ การยอมรับเทคโนโลยีการผลิตปาล์มน้ำมันของเกษตรกร ได้แก่ อายุ จำนวนสมาชิกในครัวเรือน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

และระดับแรงจูงใจในการผลิตปาล์มน้ำมัน และ (5) เกษตรกรมีปัญหการผลิตปาล์มน้ำมันในภาพรวมระดับน้อย

งานวิจัยมีข้อเสนอแนะ ได้แก่ ปู่มีราคาสูง ควรให้มีราคาถูกลง ให้คู่ทุนการผลิต ต้องการให้รัฐประกันราคาผลผลิต จัดอบรม และ ไปดูงานนอกสถานที่มากขึ้น โดยเฉพาะเรื่องการใส่ปุ๋ย การให้น้ำ การคัดเลือกพันธุ์ การเพิ่มผลผลิต และ ความสำคัญในการจดบันทึก

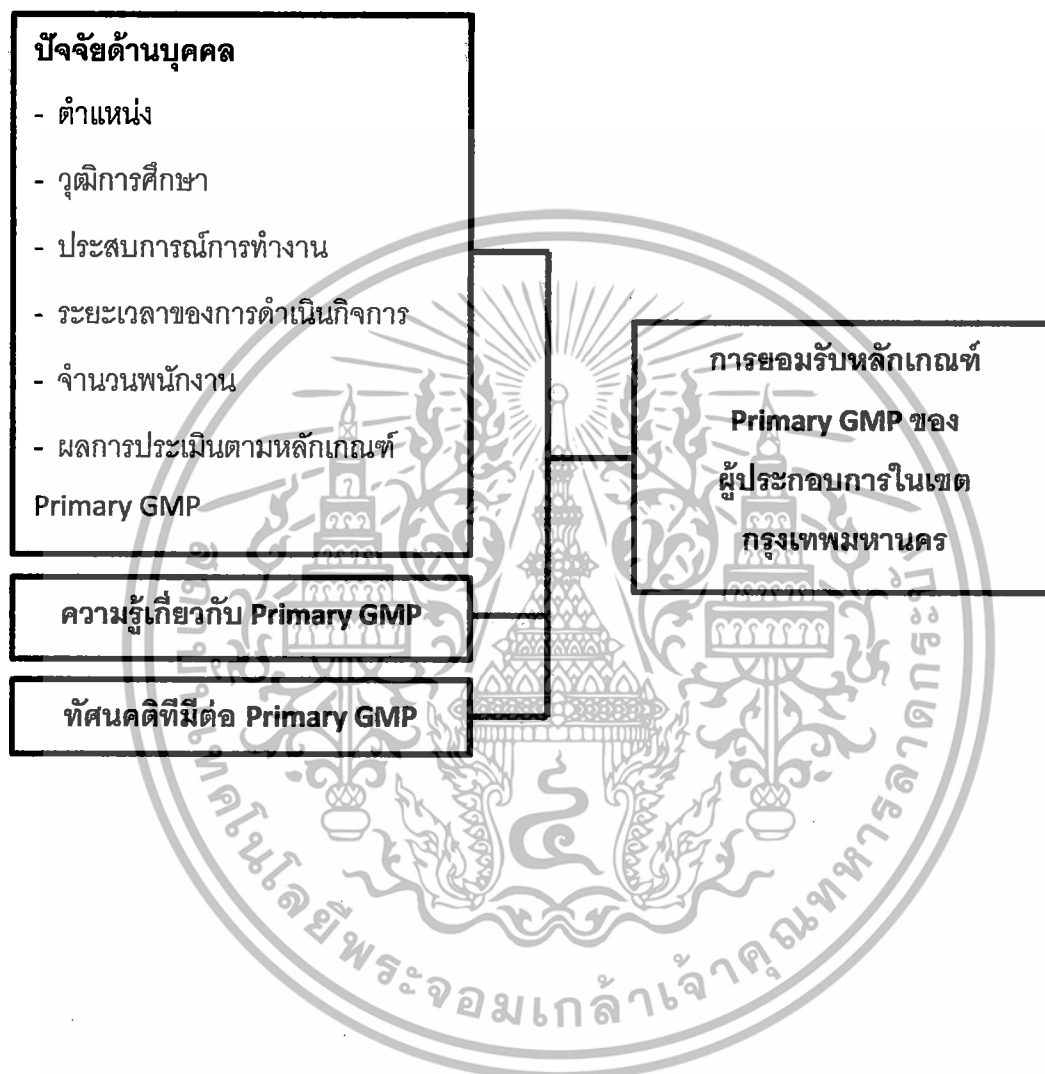
อาคม พรหมเสน (2552) ทำการวิจัยเรื่อง การยอมรับระบบเกษตรอินทรีย์ของเกษตรกรในพื้นที่ศูนย์พัฒนา โครงการหลวงทุ่งหลวง อำเภอแม่วาง จังหวัดเชียงใหม่ โดยใช้แบบสอบถามสมาชิกสหกรณ์ผู้ปลูกพืชอินทรีย์ในปีการผลิต 2551 จำนวน 372 ราย วิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้ค่าสถิติคือ ค่าร้อยละ (Percentage) ค่าเฉลี่ย (Mean) ค่าต่ำสุด (Minimum) ค่าสูงสุด (Maximum) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation) และทดสอบความสัมพันธ์ระหว่างตัวแปรโดยใช้สถิติไคสแควร์ (Chi-square) ผลการวิจัยพบว่า อายุ จำนวนสมาชิกในครอบครัว ระดับการศึกษา ประสบการณ์การปลูกพืช ขนาดของพื้นที่ผลิตพืช แรงงานในครอบครัว ต้นทุนการผลิตพืช หนี้สิน และประสบการณ์การฝึกอบรมพบว่า ไม่มีความสัมพันธ์อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ กับการยอมรับของเกษตรกรต่อวิธีการปฏิบัติในการทำ การเกษตรกรรมในระบบเกษตรอินทรีย์ตามมาตรฐานของเกษตรอินทรีย์โครงการหลวง (มกท.) ส่วนค่าใช้จ่ายประจำครัวเรือนมีความสัมพันธ์กับการยอมรับของเกษตรกรต่อวิธีการปฏิบัติในการทำ การเกษตรกรรมในระบบเกษตรอินทรีย์ตามมาตรฐานของเกษตรอินทรีย์โครงการหลวง (มกท.) อย่างมีนัยสำคัญที่ระดับ 0.05 และเพศ รายได้จากการขายผลผลิต การติดต่อกับเกษตรกรรายอื่นและการติดต่อกับเจ้าหน้าที่ส่งเสริมการเกษตร มีความสัมพันธ์กับการยอมรับของเกษตรกรต่อวิธีการปฏิบัติในการทำ การเกษตรกรรมในระบบเกษตรอินทรีย์ตามมาตรฐานของเกษตรอินทรีย์โครงการหลวง (มกท.) อย่างมีนัยสำคัญที่ระดับ 0.01

2.8 กรอบแนวความคิดในการวิจัย

การวิจัยเรื่องนี้ เป็นการศึกษาถึงปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ที่ดีในการผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย (Primary GMP) โดยมีการกำหนดตัวแปรอิสระ คือ ปัจจัยด้านบุคคล ได้แก่ เพศ ตำแหน่งวุฒิการศึกษา ประสบการณ์การทำงานของผู้ประกอบการ ระยะเวลาของการดำเนินกิจการ การได้รับการอบรม และปัจจัยอื่น ๆ ได้แก่ ความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP ทักษะคดีที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP ปัจจัยต่าง ๆ เหล่านี้ คาดว่าจะมีความสัมพันธ์กับการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการผู้ประกอบการของเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สถานที่ผลิตอาหารกลุ่มอาหารพร้อมปรุง อาหารสำเร็จรูปที่พร้อมบริโภคทันที และอาหารทั่วไป ซึ่งเป็นตัวแปรตาม โดยสรุปกรอบแนวคิดได้ดังนี้

กรอบวิจัย



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 3

วิธีดำเนินการวิจัย

ในการศึกษาวิจัยเรื่อง ปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร ขึ้นต้นของผู้ประกอบการในเขตกรุงเทพมหานคร การวิจัยในครั้งนี้เป็นการวิจัยเชิงสำรวจ (Survey research) โดยดำเนินการวิจัยตามขั้นตอน ดังนี้

3.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

ประชากรที่ใช้ในการวิจัยในครั้งนี้ ได้แก่ ผู้ประกอบการผลิตอาหาร หรือผู้แทนผู้ประกอบการ จาก โครงการพัฒนามาตรฐานการผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายเข้าสู่มาตรฐาน Primary GMP ในเขตกรุงเทพมหานคร พ.ศ. 2556 จำนวน 84 ราย

3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

เครื่องมือที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูลการวิจัยในครั้งนี้ เป็นแบบสอบถามที่ผู้วิจัยสร้างขึ้นจากการทบทวนเอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง โดยแบบสอบถามประกอบด้วย 4 ตอน ดังนี้

ตอนที่ 1 แบบสอบถามเกี่ยวกับข้อมูลส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม มีลักษณะเป็นแบบปลายปิด ให้เลือกคำตอบเพียงข้อเดียว ได้แก่ ตำแหน่ง วุฒิการศึกษา ประสบการณ์การทำงาน ในสถานประกอบการแห่งนี้ ระยะเวลาของการดำเนินกิจการ และผลการประเมินตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ตอบแบบสอบถาม ประกอบด้วยคำถาม 6 ข้อ

ตอนที่ 2 แบบสอบถามเกี่ยวกับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP โดยเป็นข้อคำถามลักษณะแบบปลายปิด ให้เลือกคำตอบ 2 ข้อ คือ ถูกกับผิด (True – False Item) จำนวน 15 ข้อ โดยมีเกณฑ์การให้คะแนนดังนี้คือ ถ้าตอบถูกให้ 1 คะแนน ถ้าตอบผิดให้ 0 คะแนน

ตอนที่ 3 แบบสอบถามทัศนคติที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการจำนวน 10 ข้อ ผู้วิจัยได้ใช้มาตรวัด 5 ระดับตามมาตรวัดแบบลิเคิร์ต (Likert's Scale) ในการวัดระดับความคิดเห็น (อ้างถึงในวันชัย คำเจริญ. 2545) คือ เห็นด้วยอย่างยิ่ง (5 คะแนน) เห็นด้วย (4 คะแนน) ไม่แน่ใจ (3 คะแนน) ไม่เห็นด้วย (2 คะแนน) และไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง (1 คะแนน)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตอนที่ 4 แบบสอบถามการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการ โดยเป็นข้อคำถามลักษณะเป็นปลายปิด ผู้วิจัยได้ใช้มาตราวัด 5 ระดับตามมาตราวัดแบบลิเคิร์ต (Likert's scale) จำนวน 15 ข้อ คือ เห็นด้วยอย่างยิ่ง (5 คะแนน) เห็นด้วย (4 คะแนน) ไม่แน่ใจ (3 คะแนน) ไม่เห็นด้วย (2 คะแนน) และไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง (1 คะแนน)

การสร้างเครื่องมือในการศึกษาคั้งนี้มีขั้นตอนดังต่อไปนี้

1. ศึกษาข้อมูล ทฤษฎี แนวคิด และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง เพื่อให้เป็นแนวทางในการสร้างแบบวัดความรู้ ทักษะและการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการให้ครอบคลุมเนื้อหาและวัตถุประสงค์ที่ต้องการวัดตามหลักวิชาการ
2. สร้างแบบสอบถาม โดยอาศัยกรอบแนวความคิด และทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง
3. นำแบบสอบถามฉบับร่างเสนอต่อคณะกรรมการที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ เพื่อตรวจสอบความถูกต้องเหมาะสม และนำมาแก้ไขตามข้อเสนอแนะ
4. นำแบบสอบถามที่ปรับปรุงแล้ว เสนอต่อผู้เชี่ยวชาญจำนวน 3 ท่าน เพื่อตรวจสอบความตรงเชิงเนื้อหา (Content validity) และความเหมาะสมของภาษาที่ใช้ นำผลที่ได้มาวิเคราะห์ค่าดัชนีความสอดคล้อง (Index of consistency : IOC) โดยใช้สูตร $IOC = sR/N$ ถ้าค่าที่คำนวณมาได้มีค่าตั้งแต่ 0.6 ขึ้นไป ถือว่าข้อสอบนั้นวัดได้ตรงตามจุดประสงค์ (ฉัตรสิริ ปิยะพิมลสิทธิ์. 2541)
5. เมื่อแก้ไขแบบสอบถามแล้ว จึงนำแบบสอบถามไปทดลองใช้จริงกับผู้ประกอบการผลิตอาหารที่เข้าข่ายหลักเกณฑ์ Primary GMP ที่ไม่ใช่กลุ่มตัวอย่าง จำนวน 30 ชุด นำผลมาทดสอบความน่าเชื่อถือของแบบสอบถามตอนที่ 2 โดยใช้วิธีของคูเดอร์-ริชาร์ดสัน (Kuder-Richardson Method) ได้ค่าความเที่ยงหรือความเชื่อมั่นเท่ากับ 0.695 ตอนที่ 3 และตอนที่ 4 โดยวิธีสัมประสิทธิ์แอลฟา (Coefficient- α) ของครอนบาค (Cronbach's Coefficient Alpha) ได้ค่าสัมประสิทธิ์แอลฟา (Coefficient Alpha) เท่ากับ 0.714 และ 0.833 ตามลำดับ (ปัญญา หมั่นเก็บ. 2554)

3.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล

ผู้วิจัยได้ทำการศึกษา และเก็บรวบรวมข้อมูลต่าง ๆ จากข้อมูล 2 แบบ ดังนี้

3.3.1 แหล่งข้อมูลปฐมภูมิ (Primary data) เป็นข้อมูลที่ได้จากการใช้แบบสอบถามเก็บข้อมูลจากประชากรจำนวน 84 ราย โดยเก็บรวบรวมข้อมูลจากผู้ประกอบการผลิตอาหารในเขตกรุงเทพมหานครจาก โครงการพัฒนามาตรฐานการผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จำหน่ายเข้าสู่มาตรฐาน Primary GMP ในเขตกรุงเทพมหานคร พ.ศ. 2556 โดยก่อนที่ผู้วิจัยจะแจกแบบสอบถามให้กลุ่มตัวอย่างผู้วิจัยจะทำการชี้แจงให้ผู้ตอบแบบสอบถามได้เข้าใจถึงวัตถุประสงค์อธิบายถึงข้อสงสัย และวิธีการตอบแบบสอบถามก่อนเก็บข้อมูล

3.3.2 แหล่งข้อมูลทุติยภูมิ (Secondary data) เป็นข้อมูลที่ได้จากการค้นคว้า หนังสือ เอกสาร สิ่งพิมพ์ บทความทางวิชาการ ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง รวมถึงการค้นคว้าข้อมูลผ่านระบบอินเทอร์เน็ต เพื่อประกอบการสร้างแบบสอบถาม

3.4 การวิเคราะห์ข้อมูล

ผู้วิจัยดำเนินการวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูป ตามขั้นตอนดังนี้

3.4.1 การวิเคราะห์ข้อมูลตอนที่ 1 ข้อมูลเบื้องต้นของผู้ตอบแบบสอบถาม นำข้อมูลลักษณะทั่วไปของกลุ่มตัวอย่างที่รวบรวมจากแบบสอบถามมาจัดเป็นหมวดหมู่โดยแยกตาม ตำแหน่ง วุฒิการศึกษา ประสบการณ์ทำงาน ในสถานประกอบการแห่งนี้ ระยะเวลาของการดำเนินกิจการ จำนวนพนักงาน และผลการประเมินตามหลักเกณฑ์ Primary GMP จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา และทำการวิเคราะห์ปัจจัยส่วนบุคคล โดยนำข้อมูลมาหา ค่าความถี่ ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน

3.4.2 การวิเคราะห์ข้อมูลตอนที่ 2 ข้อมูลความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP นำมาตรวจให้คะแนนคำตอบแต่ละข้อ โดยจะเป็นประโยชน์ข้อพิจารณาเลือกกว่าเป็น ข้อความที่ถูกต้องหรือผิด ข้อที่ตอบถูกได้ 1 คะแนน ส่วนข้อที่ตอบผิดได้ 0 คะแนน แบ่งเป็นข้อคำถามถูก 10 ข้อ และข้อคำถามผิด 5 ข้อหลังจากนั้นรวมคะแนนที่ได้เพื่อนำมาจัดระดับความรู้ตามเกณฑ์ โดยใช้เกณฑ์ อันตรภาคชั้นเป็นเกณฑ์การตัดสินใจว่าผู้ประกอบการมีความรู้ความเข้าใจที่จะยอมรับได้และใช้เกณฑ์ต่อไปนี้ ในการแบ่งช่วงเกณฑ์วัดความรู้ของผู้ประกอบการ ซึ่ง ได้แบ่งระดับความรู้ออกเป็น 3 ระดับ ดังนี้

$$\frac{\text{คะแนนสูงสุด} - \text{คะแนนต่ำสุด}}{\text{จำนวนระดับชั้น}} = \frac{15 - 0}{3} = 5$$

ระดับความรู้	เกณฑ์ที่ใช้
น้อย	0 - 5
ปานกลาง	6 - 10
มาก	11 - 15

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

และแปลผลค่าร้อยละของความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP รายข้อ ดังนี้

ร้อยละ 66.68-100.00 หมายถึง มีความรู้ระดับมาก

ร้อยละ 33.34-66.67 หมายถึง มีความรู้ระดับปานกลาง

ร้อยละ 0.00-33.33 หมายถึง มีความรู้ระดับน้อย

3.4.3 การวิเคราะห์ข้อมูลตอนที่ 3 ทศนคติที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการผลิตอาหาร จำนวน 10 ข้อ โดยแบ่งออกเป็น 5 ระดับ แต่ละระดับจะมีค่าคะแนนตั้งแต่ 1-5 คะแนน ประกอบด้วยคำถาม 10 ข้อ แบ่งเป็นข้อคำถามเชิงบวก 5 ข้อ (ข้อ 1, 4, 6, 8 และ 9) และข้อคำถามเชิงลบ 5 ข้อ (ข้อ 2, 3, 5, 7 และ 10) โดยมีเกณฑ์การให้คะแนนดังนี้

	<u>ข้อคำถามเชิงบวก</u>	<u>ข้อคำถามเชิงลบ</u>
เห็นด้วยอย่างยิ่ง	คิดเป็น 5 คะแนน	คิดเป็น 1 คะแนน
เห็นด้วย	คิดเป็น 4 คะแนน	คิดเป็น 2 คะแนน
ไม่แน่ใจ	คิดเป็น 3 คะแนน	คิดเป็น 3 คะแนน
ไม่เห็นด้วย	คิดเป็น 2 คะแนน	คิดเป็น 4 คะแนน
ไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง	คิดเป็น 1 คะแนน	คิดเป็น 5 คะแนน

เกณฑ์การประเมินค่าที่ศนคติ 5 ระดับการแปลความหมายค่าเฉลี่ยโดยผู้วิจัยเลือกใช้วิธีการของ Best (อ้างถึงในวันชัย คำเจริญ. 2545) ดังนี้

ระดับคะแนน 4.50 – 5.00 คะแนน หมายถึง ที่ศนคติระดับดีมาก

ระดับคะแนน 3.50 – 4.49 คะแนน หมายถึง ที่ศนคติระดับดี

ระดับคะแนน 2.50 – 3.49 คะแนน หมายถึง ที่ศนคติระดับปานกลาง

ระดับคะแนน 1.50 – 2.49 คะแนน หมายถึง ที่ศนคติระดับไม่ดี

ระดับคะแนน 1.00 – 1.49 คะแนน หมายถึง ที่ศนคติระดับไม่ดีที่สุด

3.4.4 การวิเคราะห์ข้อมูลตอนที่ 4 การยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการผลิตอาหาร จำนวน 15 ข้อ โดยแบ่งออกเป็น 3 ระดับ แบ่งเป็นข้อคำถามเชิงบวก 11 ข้อ (ข้อ 1, 2, 4, 5, 8, 9, 10, 12, 13, 14 และ 15) และข้อคำถามเชิงลบ 4 ข้อ (ข้อ 3, 6, 7 และ 11) โดยมีเกณฑ์การให้คะแนนดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

	ข้อคำถามเชิงบวก	ข้อคำถามเชิงลบ
เห็นด้วยอย่างยิ่ง	คิดเป็น 5 คะแนน	คิดเป็น 1 คะแนน
เห็นด้วย	คิดเป็น 4 คะแนน	คิดเป็น 2 คะแนน
ไม่แน่ใจ	คิดเป็น 3 คะแนน	คิดเป็น 3 คะแนน
ไม่เห็นด้วย	คิดเป็น 2 คะแนน	คิดเป็น 4 คะแนน
ไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง	คิดเป็น 1 คะแนน	คิดเป็น 5 คะแนน

สามารถแบ่งระดับการยอมรับไว้ 3 ระดับ คือ การยอมรับระดับสูง การยอมรับระดับปานกลาง และการยอมรับระดับต่ำ มีเกณฑ์ในการแบ่งช่วงคะแนนในแต่ละระดับ ดังนี้

$$\frac{\text{คะแนนสูงสุด} - \text{คะแนนต่ำสุด}}{\text{จำนวนระดับชั้น}} = \frac{5 - 1}{3} = 1.66$$

คะแนน 1 – 2.33

คะแนน 2.34 – 3.66

คะแนน 3.67 – 5.00

มีการยอมรับระดับต่ำ

มีการยอมรับระดับปานกลาง

มีการยอมรับระดับสูง

3.5 สถิติที่ใช้ในการวิจัย

ข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามจะถูกนำมาจัดหมวดหมู่ตรวจสอบความสมบูรณ์และถดถอยเนื้อหา โดยกำหนดตัวแปรต้น ได้แก่ ปัจจัยส่วนบุคคล ความรู้และทัศนคติ และตัวแปรตาม ได้แก่ การยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการ จากนั้นนำมาวิเคราะห์โดยใช้โปรแกรมสถิติสำเร็จรูปทางสถิติ และสถิติที่ใช้คือ สถิติบรรยาย (Descriptive statistics) เพิ่มเติมได้แก่

- 1) ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard deviation) ใช้คู่กับค่าเฉลี่ย เพื่อแสดงลักษณะการกระจายของข้อมูล
- 2) วิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ ทัศนคติ และการยอมรับของผู้ประกอบการที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP โดยใช้การวิเคราะห์ถดถอยพหุคูณ (Multiple Regression Analysis) กำหนดนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 4

ผลการวิจัย

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารขั้นต้นของผู้ประกอบการในเขตกรุงเทพมหานคร จำนวน 84 ราย โดยได้นำเสนอผลการวิเคราะห์เรียงตามลำดับ ดังนี้

- 4.1 ข้อมูลพื้นฐานทั่วไปของตัวแปรที่ส่งผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP
- 4.2 ความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP
- 4.3 ทักษะที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP
- 4.4 การยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP
- 4.5 ปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP

4.1 ข้อมูลพื้นฐานทั่วไปของตัวแปรที่ส่งผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP

ลักษณะทั่วไปของผู้ประกอบการผลิตอาหารจากโครงการสำรวจแนะนำหลักเกณฑ์ Primary GMP ของสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ในเขตกรุงเทพมหานคร จำนวน 84 ราย เป็นข้อมูลเกี่ยวกับ ตำแหน่ง วุฒิการศึกษา ประสบการณ์ทำงาน ระยะเวลาของการดำเนินกิจการ ด้านผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย จำนวนพนักงาน และผลการประเมินตามหลักเกณฑ์ Primary GMP มีรายละเอียดดังนี้

ตารางที่ 4.1 แสดงจำนวนร้อยละของสถานประกอบการ จำแนกตามลักษณะข้อมูลพื้นฐานและสถานภาพทางสังคมทั่วไป

ข้อมูลพื้นฐาน	จำนวน (ราย) (N=84)	ร้อยละ
ตำแหน่ง		
เจ้าของกิจการ	50	59.5
ผู้จัดการ	6	7.1
หัวหน้าฝ่ายผลิต	7	8.3
อื่นๆ	21	25

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.1 (ต่อ)

ข้อมูลพื้นฐาน	จำนวน (ราย) (N=84)	ร้อยละ
วุฒิการศึกษา		
ต่ำกว่าปริญญาตรี	50	59.5
ปริญญาตรี	31	36.9
สูงกว่าปริญญาตรี	3	3.6
ประสบการณ์การทำงานในสถานประกอบการแห่งนี้		
ต่ำกว่า 5 ปี	28	33.3
5 ปี ไม่เกิน 10 ปี	22	26.2
10 ปี ไม่เกิน 15 ปี	23	27.4
15 ปีขึ้นไป	11	13.1
ระยะเวลาของการดำเนินกิจการด้านผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุนิคมกษณะพร้อมจำหน่าย		
ต่ำกว่า 3 ปี	13	15.5
3 ปี ไม่เกิน 6 ปี	13	15.5
6 ปี ไม่เกิน 9 ปี	8	9.5
9 ปีขึ้นไป	50	59.5
จำนวนพนักงานทั้งหมดในสถานประกอบการ		
น้อยกว่าหรือเท่ากับ 10 คน	72	85.7
11-30 คน	10	11.9
31-50 คน	2	1.2
มากกว่าหรือเท่ากับ 51 คนขึ้นไป	2	1.2
ผลการประเมินตามหลักเกณฑ์ Primary GMP		
ผ่าน	38	45.2
ไม่ผ่าน	46	54.8

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จากข้อมูลพื้นฐาน สามารถอธิบายข้อมูลลักษณะส่วนบุคคลจากกลุ่มตัวอย่างจากโครงการสำรวจแนะนำหลักเกณฑ์ Primary GMP ของสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา จำนวน 84 ราย ได้ดังนี้

ตำแหน่ง พบว่า ผู้ประกอบการส่วนใหญ่เป็นผู้ดำเนินกิจการมีจำนวน 50 คน คิดเป็นร้อยละ 59.5 อื่นๆ ได้แก่ พนักงานในส่วนผลิตและพนักงานบัญชี จำนวน 21 คน คิดเป็นร้อยละ 25 หัวหน้าฝ่ายผลิต 7 คน คิดเป็นร้อยละ 8.3 และผู้จัดการ 6 คน คิดเป็นร้อยละ 7.1

วุฒิการศึกษา ผู้ประกอบการส่วนใหญ่มีระดับการศึกษาระดับต่ำกว่าปริญญาตรี มีจำนวน 50 คน คิดเป็นร้อยละ 59.5 ระดับปริญญาตรี จำนวน 31 คน คิดเป็นร้อยละ 36.9 และระดับสูงกว่าปริญญาตรี จำนวน 31 คน คิดเป็นร้อยละ 3.6

ประสบการณ์การทำงานในสถานประกอบการแห่งนี้ พบว่าส่วนใหญ่มีประสบการณ์ในการทำงาน ต่ำกว่า 5 ปี จำนวน 28 คน คิดเป็นร้อยละ 33.3 รองลงมา มีประสบการณ์ในการทำงาน 10-15 ปี จำนวน 23 คน คิดเป็นร้อยละ 27.4 นอกนั้นมีประสบการณ์ในการทำงาน 5-10 ปี จำนวน 22 คน คิดเป็นร้อยละ 26.2 และที่มีประสบการณ์ในการทำงาน 15 ปีขึ้นไป จำนวน 11 คน คิดเป็นร้อยละ 13.1

ระยะเวลาของการดำเนินกิจการด้านผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย พบว่าส่วนใหญ่มีระยะเวลาในการดำเนินกิจการ 9 ปีขึ้นไป จำนวน 50 ราย คิดเป็นร้อยละ 59.5 รองลงมา มีระยะเวลาในการดำเนินกิจการต่ำกว่า 3 ปี และ 3-6 ปี มีจำนวนเท่ากันคือ 13 ราย คิดเป็นร้อยละ 15.5 และระยะเวลาในการดำเนินกิจการ 6-9 ปี จำนวน 8 ราย คิดเป็นร้อยละ 9.5

จำนวนพนักงานทั้งหมดในสถานประกอบการ พบว่าจำนวนพนักงานส่วนใหญ่มีน้อยกว่า 10 คน จำนวน 72 คน คิดเป็นร้อยละ 85.7 รองลงมา มีพนักงาน 11-30 คน จำนวน 10 คน คิดเป็นร้อยละ 11.9 นอกนั้นมีจำนวนพนักงาน 31-50 คน และ 51 คนขึ้นไป มีจำนวนเท่ากันคือ 2 คน คิดเป็นร้อยละ 1.2

ผลการประเมินตามหลักเกณฑ์ Primary GMP จากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา พบว่าสถานประกอบการส่วนใหญ่ไม่ผ่านตามหลักเกณฑ์ Primary GMP มีจำนวน 46 แห่ง คิดเป็นร้อยละ 54.8 และสถานประกอบการที่ไม่ผ่านตามหลักเกณฑ์ Primary GMP มีจำนวน 38 แห่ง คิดเป็นร้อยละ 45.2

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

4.2 ความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP

จากการศึกษาความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของสถานประกอบการจากโครงการสำรวจแนะนำหลักเกณฑ์ Primary GMP ของสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ในเขตกรุงเทพมหานคร จำนวน 84 ราย มีผลการศึกษาดังนี้

1. ภาพรวมระดับความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP ผลการศึกษาพบว่า ส่วนใหญ่มีความรู้ในระดับมาก คิดเป็นร้อยละ 97.60 ในขณะที่ร้อยละ 2.40 มีความรู้อยู่ในระดับปานกลาง (ตารางที่ 4.2) ซึ่งคิดจากประเด็นคำถามทั้ง 15 ข้อ โดยภาพรวมมีคะแนนเฉลี่ย 13.48 คะแนน

ตาราง 4.2 แสดงภาพรวมระดับความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP แสดงผลเป็นร้อยละ

ภาพรวมระดับความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP	จำนวน (84 ราย)	ร้อยละ
ความรู้ระดับปานกลาง (ตอบถูก 6-10 ข้อ)	2	2.40
ความรู้ระดับมาก (ตอบถูก 11-15 ข้อ)	82	97.60

$$\mu = 13.48, \text{Max} = 15, \text{Min} = 9, \sigma = 1.37$$

2. ความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการ ผลการศึกษาพบว่าผู้ประกอบการมีความรู้มากที่สุด ร้อยละ 100 ความรู้ในเรื่องผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปต้องมีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสมและการขนส่งต้องป้องกันการปนเปื้อนและการเสื่อมคุณภาพของอาหาร รongลงมา ร้อยละ 98.8 ความรู้ในเรื่องสถานที่ผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 342) พ.ศ. 2555 ร้อยละ 96.4 เท่ากัน ใน 3 ประเด็นคือ ในเรื่องการยอมรับผลการตรวจว่าผ่านการประเมิน ต้องมีคะแนนที่ได้รวมแต่ละหมวดและคะแนนรวมทั้งหมด ไม่น้อยกว่าร้อยละ 60 และต้องไม่พบข้อบกพร่องที่รุนแรง ผลากอาหารที่ต้องแสดงประกอบด้วย 6 ส่วนสำคัญ และอาคารสถานที่ต้องสามารถป้องกันสัตว์และแมลงเข้าสู่บริเวณผลิตอาหารได้ ร้อยละ 97.6 ความรู้ในเรื่องสถานที่ผลิตอาหารที่เป็นสินค้า OTOP ที่ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP สามารถขอรับเลขสารบบอาหารได้ ร้อยละ 92.9 เท่ากัน ใน 3 ประเด็น คือความรู้ในเรื่องอาหารที่เข้าข่ายตามหลักเกณฑ์ Primary GMP หมายถึง (1) อาหารทั่วไปทุกประเภทที่ผ่านการแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายต่อผู้บริโภค (2) อาหารพร้อมปรุงและอาหารสำเร็จรูปที่พร้อมบริโภคทันทีซึ่งเป็นกลุ่มที่ยังไม่ต้องปฏิบัติตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข(ฉบับที่ 193) พ.ศ. 2543 เรื่อง วิธีการผลิต เครื่องมือใช้ในการผลิต

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

และเก็บรักษาอาหาร ซ็อกบพร่องรุนแรงของหลักเกณฑ์ Primary GMP คือ น้ำที่ใช้ในการปรุงผสม หรือสัมผัสอาหารต้องมีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามประกาศกระทรวงสาธารณสุขเรื่องน้ำบริโภค, การใช้วัตถุเจือปนอาหาร และซ็อกบพร่องอื่นๆ ที่เป็ความเสี่ยงที่ทำให้อาหารเกิดความไม่ปลอดภัย และเรื่อง Primary GMP เป็นมาตรการบังคับทางกฎหมาย ร้อยละ 89.3 ความรู้ในเรื่องระยะเวลาในการเริ่มบังคับใช้สำหรับรายเก่าคือ วันที่ 7 พฤศจิกายน 2558 และรายใหม่ วันที่ 7 พฤศจิกายน 2555 ร้อยละ 88.1 ความรู้ในเรื่องการเก็บสารเคมี ทำความสะอาดหรือสารเคมีอันตราย สามารถเก็บรวมกับวัตถุดิบสำหรับผลิตอาหารได้ ร้อยละ 83.3 ความรู้ในเรื่องผู้ผลิตอาหารสามารถสวมเครื่องประดับได้ขณะผลิตอาหาร ร้อยละ 81 ความรู้ในเรื่องการเติมวัตถุเจือปนอาหารในอาหารสามารถเติมชนิดและปริมาณเท่าไรก็ได้แล้วแต่สูตรของผู้ผลิตไม่ผิดกฎหมาย และร้อยละ 78.6 ความรู้ในเรื่องตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ในหมวดที่ 6 ต้องแสดงป้ายคำเตือน“ห้ามมิให้บุคคลใดแสดงพฤติกรรมอันน่ารังเกียจในสถานที่ผลิตอาหาร”

ผู้ประกอบการมีความรู้ปานกลางร้อยละ 63.1 ในเรื่องหลักเกณฑ์ Primary GMP ประกอบด้วย 7 หมวด (ตารางที่ 4.3)

ตารางที่ 4.3 แสดงผลการตอบถูก-ผิด และความหมาย ที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP

ประเด็น	ตอบถูก	ตอบผิด	ความหมาย
1. สถานที่ผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย ต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 342) พ.ศ. 2555	83 (98.8)	1 (1.2)	มาก
2. ระยะเวลาในการเริ่มบังคับใช้สำหรับรายเก่าคือ วันที่ 7 พฤศจิกายน 2558 และรายใหม่ วันที่ 7 พฤศจิกายน 2555	75 (89.3)	9 (10.7)	มาก
3. อาหารที่เข้าข่ายตามหลักเกณฑ์ Primary GMP หมายถึง (1) อาหารทั่วไปทุกประเภทที่ผ่านการแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายต่อผู้บริโภค (2) อาหารพร้อมปรุงและอาหารสำเร็จรูปที่พร้อมบริโภคทันทีซึ่งเป็กลุ่มที่ยังไม่ต้องปฏิบัติตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข(ฉบับที่ 193) พ.ศ. 2543 เรื่องวิธีการผลิต เครื่องมือใช้ในการผลิต และเก็บรักษาอาหาร	78 (92.9)	6 (7.1)	มาก
4. หลักเกณฑ์ Primary GMP ประกอบด้วย 7 หมวด	31 (36.9)	53 (63.1)	ปานกลาง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ประเด็น	ตอบถูก	ตอบผิด	ความหมาย
5. ข้อบกพร่องรุนแรงของหลักเกณฑ์ Primary GMP คือ น้ำที่ใช้ในการปรุงผสมหรือสัมผัสอาหารต้องมีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามประกาศกระทรวงสาธารณสุขเรื่องน้ำบริโภค, การใช้วัตถุเจือปนอาหาร และข้อบกพร่องอื่นๆ ที่เป็นความเสี่ยงที่ทำให้อาหารเกิดความไม่ปลอดภัย	78 (92.9)	6 (7.1)	มาก
6. การยอมรับผลการตรวจว่าผ่านการประเมิน ต้องมีคะแนนที่ได้รวมแต่ละหมวดและคะแนนรวมทั้งหมดไม่น้อยกว่าร้อยละ 60 และต้องไม่พบข้อบกพร่องที่รุนแรง	81 (96.4)	3 (3.6)	มาก
7. ตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ในหมวดที่ 6 ต้องแสดงป้ายคำเตือน“ห้ามมิให้บุคคลใดแสดงพฤติกรรมอันน่ารังเกียจในสถานที่ผลิตอาหาร”	66 (78.6)	18 (21.4)	มาก
8. ผู้ผลิตอาหารสามารถสวมเครื่องประดับได้ขณะผลิตอาหาร	70 (83.3)	14 (16.7)	มาก
9. สถานที่ผลิตอาหารที่เป็นสินค้า OTOP ที่ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP สามารถขอรับเลขสารบบอาหารได้	82 (97.6)	2 (2.4)	มาก
10. Primary GMP เป็นมาตรการบังคับทางกฎหมาย	78 (92.9)	6 (7.1)	มาก
11. การเติมวัตถุเจือปนอาหารในอาหารสามารถเติมชนิดและปริมาณเท่าไรก็ได้แล้วแต่สูตรของผู้ผลิตไม่ผิดกฎหมาย	68 (81.0)	16 (19.0)	มาก
12. ฉลากอาหารที่ต้องแสดงประกอบด้วย 6 ส่วนสำคัญ คือ (1) ชื่ออาหาร (2) เลขสารบบอาหาร (3) ชื่อและที่อยู่ผู้ผลิต/ผู้แบ่งบรรจุเพื่อจำหน่ายหรือชื่อและที่ตั้งของผู้นำเข้า และประเทศผู้ผลิต (สำหรับกรณีนำเข้าเพื่อจำหน่าย) (4) ชื่ออาหาร (5) เลขสารบบอาหาร (6) ชื่อและที่อยู่ผู้ผลิต/ผู้แบ่งบรรจุเพื่อจำหน่ายหรือชื่อและที่ตั้งของผู้นำเข้า และประเทศผู้ผลิต (สำหรับกรณีนำเข้าเพื่อจำหน่าย)	81 (96.4)	3 (3.6)	มาก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ประเด็น	ตอบถูก	ตอบผิด	ความหมาย
(7) ส่วนประกอบสำคัญโดยประมาณ (8) วันเดือนปีที่ผลิตและวันเดือนปีที่หมดอายุหรือควรบริโภคก่อนน้ำหนักสุทธิหรือปริมาตรสุทธิ			
13. อาคารผลิตต้องสามารถป้องกันสัตว์และแมลงเข้าสู่บริเวณผลิตอาหารได้	81 (96.4)	3 (3.6)	มาก
14. ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปต้องมีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสมและการขนส่งต้องป้องกันการปนเปื้อนและการเสื่อมคุณภาพของอาหาร	84 (100)	0 (0)	มาก
15. การเก็บสารเคมี ทำความสะอาดหรือสารเคมีอันตราย สามารถเก็บรวมกับวัตถุดิบสำหรับผลิตอาหารได้	74 (88.1)	10 (11.9)	มาก

หมายเหตุ : ตัวเลขใน () คือ ค่าร้อยละ

4.3 ทักษะที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP

จากการวิเคราะห์ข้อมูลทัศนคติของผู้ประกอบการที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP ของสถานประกอบการจากโครงการสำรวจแนะนำหลักเกณฑ์ Primary GMP ของสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ในเขตกรุงเทพมหานคร จำนวน 84 ราย (ตารางที่ 4.4) มีผลการศึกษาดังนี้

ตารางที่ 4.4 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) ระดับทัศนคติ และลำดับที่ของทัศนคติที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ตอบแบบสอบถาม

	μ	σ	ระดับทัศนคติ	ลำดับที่
1. การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ทำให้งานของท่านมีระเบียบมากยิ่งขึ้น	4.21	0.44	ดี	5
2. การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ทำให้ท่านเสียเวลาในการทำงานมากขึ้น	3.35	0.92	ปานกลาง	8
3. การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP เป็นสิ่งที่ต้องใช้ต้นทุนสูง	3.00	0.82	ปานกลาง	9

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

	μ	σ	ระดับ ทัศนคติ	ลำดับที่
4. เจ้าหน้าที่ภาครัฐควรให้ความรู้ ความเข้าใจกับ ผู้ประกอบการในการทำตามหลักเกณฑ์ Primary GMP	4.32	0.60	ดี	2
5. ท่านคิดว่าหลักเกณฑ์ Primary GMP ควรกำหนดใช้ เป็นกฎหมาย	2.29	1.94	ไม่ดี	10
6. ท่านคิดว่าหลักเกณฑ์ Primary GMP ควรปฏิบัติตาม ความสมัครใจของสถานที่ผลิตอาหาร	3.85	0.95	ดี	6
7. การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ก่อให้เกิด ประโยชน์ต่อสถานประกอบการและผู้บริโภค	4.24	0.63	ดี	3
8. การทำตามหลักเกณฑ์ Primary GMP เป็นการเพิ่ม ประสิทธิภาพในการควบคุมการผลิตอาหารให้ ปลอดภัย	4.35	0.53	ดี	1
9. การทำตามหลักเกณฑ์ Primary GMP เป็นการ ปรับปรุงระบบการผลิตอาหารของประเทศไทยใช้เป็น รูปแบบมาตรฐานและคุณภาพเดียวกัน	4.23	0.50	ดี	4
10. ท่านไม่เชื่อว่าคุณภาพจะเกิดขึ้นได้จากการปฏิบัติ ตามหลักเกณฑ์ Primary GMP	3.51	1.13	ดี	7
คะแนนรวมเฉลี่ย	3.74	0.76	ดี	

ผลการวิเคราะห์พบว่า ทัศนคติที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP โดยภาพรวมอยู่ในระดับดี โดยพิจารณาคะแนนรวมเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.75 ผู้ตอบแบบสอบถามแต่ละคนมีระดับทัศนคติโดยรวมต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 0.76 เมื่อพิจารณาทัศนคติต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP ในแต่ละข้อพบว่า ข้อที่มีทัศนคติอยู่ในระดับดี เรียงลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 การทำตามหลักเกณฑ์ Primary GMP เป็นการเพิ่มประสิทธิภาพในการควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัย โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.35 มีระดับทัศนคติที่ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.53

ลำดับที่ 2 เจ้าหน้าที่ภาครัฐควรให้ความรู้ ความเข้าใจกับผู้ประกอบการในการทำตามหลักเกณฑ์ Primary GMP โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.32 มีระดับทัศนคติที่ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.60

ลำดับที่ 3 การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ก่อให้เกิดประโยชน์ต่อสถานประกอบการและผู้บริโภค โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.24 มีระดับทัศนคติที่ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.63

ลำดับที่ 4 การทำตามหลักเกณฑ์ Primary GMP เป็นการปรับปรุงระบบการผลิตอาหารของประเทศไทยใช้เป็นรูปแบบมาตรฐานและคุณภาพเดียวกัน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.23 มีระดับทัศนคติที่ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.50

ลำดับที่ 5 การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ทำให้งานของท่านมีระเบียบมากยิ่งขึ้น ซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.21 มีระดับทัศนคติที่ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.44

ลำดับที่ 6 ท่านคิดว่าหลักเกณฑ์ Primary GMP ควรปฏิบัติตามความสมัครใจของสถานที่ผลิตอาหาร ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.85 มีระดับทัศนคติที่ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.95

ลำดับที่ 7 ท่านไม่เชื่อว่าคุณภาพจะเกิดขึ้นได้จากการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.51 มีระดับทัศนคติที่ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.13

ข้อที่มีทัศนคติอยู่ในระดับปานกลาง เรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ทำให้ท่านเสียเวลาในการทำงานมากขึ้น ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.35 มีระดับทัศนคติที่ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.90

ลำดับที่ 2 การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP เป็นสิ่งที่ต้องใช้ต้นทุนสูง ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.00 มีระดับทัศนคติที่ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.82

ข้อที่มีทัศนคติอยู่ในระดับไม่ดี คือ ท่านคิดว่าหลักเกณฑ์ Primary GMP ควรกำหนดใช้เป็นกฎหมาย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.29 มีระดับทัศนคติที่ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.04

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

4.4 การยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP

ผลการสำรวจการยอมรับของผู้ประกอบการพบว่า ระดับการยอมรับของผู้ประกอบการที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP นั้น อยู่ในระดับที่เห็นด้วยมาก ($\mu = 3.77$) มีระดับการยอมรับสูงสุดเท่ากับ 5 และระดับการยอมรับต่ำสุดเท่ากับ 3.2 (ตารางที่ 4.5)

ตารางที่ 4.5 ระดับการยอมรับของผู้ประกอบการที่มีผลต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP

ระดับการยอมรับ	ความถี่	ร้อยละ
การยอมรับต่ำ (1-2.33 คะแนน)	0	0
การยอมรับปานกลาง (2.34-3.67 คะแนน)	31	36.9
การยอมรับสูง (3.68-5 คะแนน)	53	63.1
$\mu = 3.77$ Max = 5 Min = 3.2 $\sigma = 0.320$		

4.5 ปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP

การศึกษานี้ใช้สถิติความถดถอยพหุคูณ (Multiple Regression Analysis) ในการวิเคราะห์ปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP โดยกำหนดค่านัยสำคัญทางสถิติที่ระดับความเชื่อมั่น ร้อยละ 99 และใช้แบบจำลองการถดถอยพหุคูณ ซึ่งสามารถอธิบายว่าตัวแปรอิสระตัวใดส่งผลต่อการเปลี่ยนแปลงของตัวแปรตามมากน้อยกว่ากัน

การวิเคราะห์การถดถอยเพื่อหาสมการถดถอยที่ดีที่สุดในการวิจัยครั้งนี้ ผู้วิจัยใช้วิธีการวิเคราะห์โดยใช้วิธีการใส่ตัวแปรที่มีความสัมพันธ์กับตัวแปรตามพร้อมกัน (Multiple Regression Analysis) ซึ่งจัดเป็นวิธีการคัดเลือกสมการถดถอยที่ดีที่สุดวิธีหนึ่ง โดยนำตัวแปรอิสระทั้งหมดไปในสมการ และทำการคัดเลือกตัวแปรไว้และสร้างสมการที่เหมาะสมในการทำนายถึงการเปลี่ยนแปลงของตัวแปรตาม

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อเลือกสมการถดถอยที่ดีที่สุด โดยอาศัยค่าของตัวแปรอิสระและค่าสัมประสิทธิ์การถดถอยของตัวแปรอิสระแสดงผลการศึกษาปรากฏตามตารางที่ 4.6 ดังนี้

ตารางที่ 4.6 แสดงค่าสัมประสิทธิ์การถดถอย ค่าความคาดเคลื่อนมาตรฐานของค่าสัมประสิทธิ์การถดถอย ของการประมาณค่าปัจจัยที่มีผลหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการ

Attribute	B	Std. Error	Beta	t	Sig.
(Constant)	1.493	.491		3.041	.003
ตำแหน่ง (Position)	-.017	.063	-.026	.266	.791
วุฒิการศึกษา (Education)	-.018	.065	-.028	-.277	.783
ประสบการณ์การทำงาน (Experience)	-.088	.077	-.131	-1.146	.256
ระยะเวลาของการดำเนินกิจการ (Time)	-.102	.076	-.158	-1.339	.185
จำนวนพนักงาน (Employees)	.050	.090	.055	.554	.582
ผลการตรวจประเมินตามหลักเกณฑ์ (Assessment)	.011	.062	.017	.173	.863
ความรู้ (Knowledge)	.018	.023	.075	.752	.454
ด้านการนำหลักเกณฑ์ Primary GMP ไปปฏิบัติใช้ (TT_A1)	.283	.081	.372	3.501	.001**
ด้านบทบาทหน้าที่ของภาครัฐที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP (TT_A2)	.267	.073	.374	3.627	.001**
ด้านการกำหนดใช้หลักเกณฑ์ Primary GMP (TT_A3)	-.033	.044	-.070	-.754	.453
Multiple R = 0.644	F = 5.162				
Multiple R ² = 0.414	Sig. F = 0.000				
Adjusted R ² = 0.334	Durbin Watson = 2.132				
SE _{est} = 0.261					

** หมายถึง มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

จากตารางที่ 4.6 พบว่า ทศนคติมีผลต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการ อย่างมีนัยสำคัญที่ระดับ ($p < 0.01$) โดยทศนคติที่มีผลต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP แบ่งเป็นแต่ละด้าน ได้แก่ ด้านการนำหลักเกณฑ์ Primary GMP ไปปฏิบัติใช้กับสถานประกอบการ (TT_A1) และ ด้านบทบาทหน้าที่ของภาครัฐที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP (TT_A2) อย่างมีนัยสำคัญที่ระดับ ($p < 0.01$) และจากการวิเคราะห์ข้อมูลด้วยวิธีวิเคราะห์ความถดถอยพหุคูณ (Multiple Regress Analysis) (ปัญญา หมั่นเก็บ. 2554) พบว่า ค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์พหุ (R) ระหว่างทศนคติ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP กับการยอมรับของผู้ประกอบการ มีค่าสูง แสดงว่าค่าของตัวแปรที่ได้จากการพยากรณ์ใกล้เคียงกับค่าของตัวแปรตามจริง ค่าสัมประสิทธิ์การตัดสินใจ (R^2) มีค่าเท่ากับ 0.414 แสดงว่าตัวแปรต้นสามารถอธิบายการแปรปรวนของการยอมรับ ได้เพียงร้อยละ 64.4 มีความคลาดเคลื่อนมาตรฐานเท่ากับ 0.261 ค่าที่ได้มีค่าไม่มากแสดงว่าสมการถดถอยมีความน่าเชื่อถือสูง ค่าสถิติ F เท่ากับ 5.162 และค่า Sig. เท่ากับ 0.000 สรุปว่าปฏิเสธ $H_0: \beta = 0$ นั่นคือตัวแปรอิสระมีความสัมพันธ์กับตัวแปรตามในที่นี้คือ ทักษะคดีมีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ของผู้ประกอบการ (ตารางที่ 4.6) ค่าสัมประสิทธิ์ถดถอยในรูปคะแนนดิบ ผลการวิเคราะห์สามารถเขียนสมการถดถอยรูปคะแนนดิบได้ดังนี้

$$\text{Adoption} = 1.493 + (-0.017)(\text{Position}) + (-0.018)(\text{Education}) + (-0.088)(\text{Experience}) + (-0.102)(\text{Time}) + 0.050(\text{Employees}) + 0.011(\text{Assessment}) + 0.018(\text{Knowledge}) + 0.283^{**}(\text{TT_A1}) + 0.267^{**}(\text{TT_A2}) + (-0.033)(\text{TT_A3})$$

ค่าสัมประสิทธิ์ถดถอยในรูปคะแนนมาตรฐาน ผลการวิเคราะห์สามารถเขียนสมการถดถอยหรือสมการพยากรณ์ในรูปคะแนนมาตรฐาน ดังนี้

$$\hat{Z} \text{ Adoption} = (-0.026)(Z\text{Position}) + (-0.028)(Z\text{Education}) + (-0.131)(Z\text{Experience}) + (-0.158)(Z\text{Time}) + 0.055(Z\text{Employees}) + 0.0017 (Z\text{Assessment}) + 0.075(Z\text{Knowledge}) + 0.372^{**}(Z\text{TT_A1}) + 0.374^{**}(Z\text{TT_A2}) + (-0.070)(Z\text{TT_A3})$$

สรุปได้ว่า ทักษะคดีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการในเขตกรุงเทพมหานคร คือ ทักษะคดีด้านการนำหลักเกณฑ์ Primary GMP ไปปฏิบัติใช้กับสถานประกอบการ มีค่าสัมประสิทธิ์ (B) เท่ากับ 0.283 และทักษะคดีด้านบทบาทหน้าที่ของภาครัฐที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP ซึ่งมีค่าสัมประสิทธิ์ (B) เท่ากับ 0.267 ตามลำดับ

บทที่ 5

สรุปผลการวิจัย อภิปราย และข้อเสนอแนะ

การศึกษาวิจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการผลิตอาหารในเขตกรุงเทพมหานคร จำนวน 84 ราย ผลการวิจัยครั้งนี้ผู้วิจัยต้องการคำตอบเพื่อตอบวัตถุประสงค์คือ เพื่อศึกษาวิจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย โดยใช้แบบสัมภาษณ์ที่ผู้วิจัยได้ออกแบบและสร้างขึ้นเพื่อเก็บรวบรวมข้อมูล การวิเคราะห์ข้อมูลทางสถิติด้วย ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ย ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน และค่าการวิเคราะห์ความถดถอยพหุคูณ (Multiple Regression) ในการวิเคราะห์ปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการ ผลการวิจัยสามารถสรุปได้ ดังนี้

5.1 สรุปผลการวิจัย

5.1.1 ลักษณะพื้นฐานส่วนบุคคลของผู้ประกอบการผลิตอาหาร

ผลการศึกษาพบว่าผู้ประกอบการส่วนใหญ่ มีตำแหน่งเป็นเจ้าของกิจการ ร้อยละ 59.5 วุฒิการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี ร้อยละ 59.5 ประสบการณ์การทำงานในสถานประกอบการแห่งนี้ 5 ปี ร้อยละ 33.3 มีระยะเวลาของการดำเนินงานด้านผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย 9 ปีขึ้นไป จำนวน 59.5 มีจำนวนพนักงานทั้งหมดน้อยกว่าหรือเท่ากับ 10 คน ร้อยละ 85.7 และส่วนใหญ่ไม่ผ่านเกณฑ์ Primary GMP ตามที่สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา กำหนด ร้อยละ 54.8

5.1.2 ความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการ

ผลการศึกษาพบว่า ผู้ประกอบการส่วนใหญ่ร้อยละ 97.60 มีความรู้อยู่ในระดับสูง ซึ่งภาพรวมมีคะแนนเฉลี่ยเท่ากับ 13.48 โดยมีความรู้มากที่สุดร้อยละ 100 ในเรื่องผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปต้องมีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสมและการขนส่งต้องป้องกันการปนเปื้อนและการเสื่อมคุณภาพของอาหาร รองลงมา ร้อยละ 98.8 ความรู้ในเรื่องสถานที่ผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย ต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 342) พ.ศ. 2555 ร้อยละ 96.4 เท่ากันใน 3 ประเด็นคือ ในเรื่องการยอมรับผลการตรวจว่าผ่านการประเมิน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ต้องมีคะแนนที่ได้รวมแต่ละหมวดและคะแนนรวมทั้งหมดไม่น้อยกว่าร้อยละ 60 และต้อง ไม่พบ ข้อบกพร่องที่รุนแรง ฉลากอาหารที่ต้องแสดงประกอบด้วย 6 ส่วนสำคัญ และอาคารสถานที่ต้อง สามารถป้องกันสัตว์และแมลงเข้าสู่บริเวณผลิตอาหารได้ และมีความรู้ที่น้อยที่สุด ร้อยละ 63.1 ในเรื่องหลักเกณฑ์ Primary GMP ประกอบด้วย 7 หมวด

5.1.3 ทักษะคิตที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการ

ผลการศึกษาพบว่า โดยภาพรวมความคิดเห็นที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการมีทัศนคติเชิงบวกมาก คะแนนค่าเฉลี่ยคือ 3.74 ตามเกณฑ์ของ Best (อ้างถึงในวันชัย คำเจริญ. 2545) ข้อที่มีทัศนคติอยู่ในระดับดี เรียงลำดับดังนี้ การทำตามหลักเกณฑ์ Primary GMP เป็นการเพิ่มประสิทธิภาพในการควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัย เนื่องจากการ ควบคุมการผลิตอาหารของผู้ประกอบการตามหลักเกณฑ์ Primary GMP จะช่วยเพิ่มประสิทธิภาพ ในการทำงานให้ดียิ่งขึ้น เจ้าหน้าที่ภาครัฐควรให้ความรู้ ความเข้าใจกับผู้ประกอบการในการทำตาม หลักเกณฑ์ Primary GMP เนื่องจากผู้ประกอบการต้องการความรู้ความเข้าใจในเรื่องหลักเกณฑ์ Primary GMP จากภาครัฐ เพื่อที่จะนำไปปฏิบัติตามให้ถูกต้องและยังช่วยยกระดับสถาน ประกอบการให้อยู่ในมาตรฐานเดียวกัน การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ก่อให้เกิดประโยชน์ ต่อสถานประกอบการและผู้บริโภค เนื่องจากสถานประกอบการที่ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP จะก่อให้เกิดประโยชน์ต่อสถานประกอบในเรื่องคุณภาพและความปลอดภัย สามารถแข่งขัน กับสถานประกอบการอื่นได้ทั้งในและต่างประเทศ และในส่วนของผู้บริโภคก็จะได้รับบริโภคอาหาร ที่มีคุณภาพปลอดภัย มีกรรมวิธีการผลิตที่ดีและสามารถตรวจสอบแหล่งที่มาของผลิตภัณฑ์ได้

ทัศนคติที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการระดับปานกลาง ได้แก่ การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ทำให้ท่านเสียเวลาในการทำงานมากขึ้น เนื่องจาก หลักเกณฑ์ Primary GMP จะต้องปฏิบัติงานในเรื่องเอกสาร และกระบวนการควบคุมการผลิตที่ เครื่องครัดขึ้นจึงทำให้เสียเวลาในการทำงาน และการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP เป็น สิ่งที่ต้องใช้ต้นทุนสูง เนื่องจากตามหลักเกณฑ์ Primary GMP สถานที่ผลิตต้องแยกเป็นสัดส่วนจาก ที่พักอาศัย สามารถป้องกันการปนเปื้อนจากสัตว์และแมลงได้ ผู้ประกอบจึงเห็นว่าจะต้องเสีย ค่าใช้จ่ายในการปรับปรุงแก้ไขสถานที่ผลิตอาหารให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ทัศนคติอยู่ในระดับไม่ดี คือ ท่านคิดว่าหลักเกณฑ์ Primary GMP ควรกำหนดใช้เป็นกฎหมาย เนื่องจากผู้ประกอบการไม่ยอมให้บังคับเป็นกฎหมายแต่อยากให้การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP เป็นไปตามความสมัครใจ

5.1.4 ปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการ

ผลการทดสอบความสัมพันธ์ของตัวแปรด้วยการวิเคราะห์การถดถอยพหุคูณ (Multiple Regressions) พบว่า กลุ่มตัวแปรด้านปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ ตำแหน่ง วุฒิการศึกษา ประสบการณ์การทำงานในสถานประกอบการแห่งนี้ ระยะเวลาของการดำเนินกิจการและผลการประเมินตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการไม่มีความสัมพันธ์กับการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ผู้ประกอบการหรือตัวแทนผู้บริหาร โรงงาน มีความรู้อยู่ในระดับสูง และมีทัศนคติเชิงบวกจากการทดสอบสมมติฐานพบว่า ทัศนคติด้านการนำหลักเกณฑ์ Primary GMP ไปปฏิบัติใช้กับสถานประกอบการและด้านบทบาทหน้าที่ของภาครัฐที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ ($p < 0.01$) และมีความสัมพันธ์เชิงบวก

5.2 อภิปรายผล

การศึกษาวิจัยเรื่อง ปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารขั้นต้นของผู้ประกอบการในเขตกรุงเทพมหานคร ซึ่งประชากรในการศึกษาวิจัยในครั้งนี้มีจำนวน 84 ราย สามารถนำผลการวิจัยมาอภิปรายผลได้ดังนี้

เมื่อพิจารณาความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารของผู้ประกอบการในเขตกรุงเทพมหานคร พบว่า ผู้ประกอบการหรือผู้แทนผู้ประกอบการส่วนใหญ่มีความรู้เกาะกลุ่มอยู่ในระดับสูง ซึ่งจากการสอบถามผู้ตอบแบบสอบถามและจากการสังเกตสามารถประเมินได้ว่าที่เป็นเช่นนี้อาจเนื่องมาจากการที่เจ้าหน้าที่ของสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาได้เข้าไปให้ความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP ให้แก่ผู้ประกอบการแล้ว และมีการประชาสัมพันธ์ข่าวสารรวมถึงการจัดอบรมเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP ให้แก่ผู้ประกอบการเป็นประจำ หรือผู้ประกอบการหรือผู้แทนผู้ประกอบการที่ได้รับการอบรมเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP นำข้อมูลที่ได้มาถ่ายทอดความรู้ให้กับพนักงานที่ไม่ได้รับการอบรม แล้วนำความรู้ที่ได้มาปฏิบัติตามคำแนะนำอยู่เป็นประจำ จึงส่งผลให้คะแนนความรู้ของผู้ประกอบการหรือผู้แทนผู้ประกอบการอยู่ในระดับดีมาก ดังที่ สุรพงษ์ โสภนะเสถียร (อ้างถึงในชนินทิตา, 2541) ได้กล่าวว่า ความรู้เป็น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้拿去ใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การรับรู้เบื้องต้นซึ่งบุคคลจะได้รับผ่านประสบการณ์ที่มาจากการเรียนรู้ในการตอบสนองต่อสิ่งเร้า (S-R) แล้วจัดระบบของความรู้ที่ผสมผสานระหว่างความจำกับสภาพจิตวิทยาความรู้จึงเป็นความจำที่เลือกสรรที่สอดคล้องกับสภาพจิตใจของแต่ละคนและสิ่งที่ผู้รับสารได้รับในเชิงความรู้ทางทฤษฎี การสื่อสารอาจปรากฏได้จากสาเหตุ 5 ประการคือ การตอบข้อสงสัย (Ambiguity resolution) การสร้างทัศนคติ (Attitude formation) การกำหนดวาระ (Agenda setting) การเพิ่มพูนระบบความเชื่อ (Expansion of belief system) และการรู้แจ้งต่อค่านิยม (Value clarification) อีกทั้งยังสอดคล้องกับงานวิจัยของ ศศิธร ธรรมจรรย์ (2547) ได้ศึกษาวิจัยเรื่อง การยอมรับมาตรฐาน HACCP ของพนักงานบริษัทผลิตน้ำมันพืชแห่งหนึ่ง พบว่า พนักงานส่วนใหญ่มีความรู้และการยอมรับมาตรฐาน HACCP อยู่ในระดับ “มาก”

เมื่อพิจารณาทัศนคติที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารขั้นต้นของผู้ประกอบการในเขตกรุงเทพมหานคร พบว่า ผู้ประกอบการหรือผู้แทนผู้ประกอบการมีทัศนคติอยู่ในระดับเชิงบวก และสำหรับทัศนคติในรายชื่อแต่ละข้อยังพบว่า ทัศนคติอยู่ในระดับดี ทั้งนี้อาจเป็นเพราะผู้ประกอบการได้รับข้อมูลจากเจ้าหน้าที่เกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP ในทางบวก รวมทั้งจากการเรียนรู้ในการปฏิบัติงานด้วยตนเอง ทำให้ทราบถึงประโยชน์ในการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP จึงส่งผลให้มีทัศนคติในเชิงบวก ดังที่ ธงชัย สันติวงษ์ (2540) ได้กล่าวว่า ทัศนคติจะก่อตัวจากการประเมินภายหลังจากที่ได้เกี่ยวข้องกับสิ่งภายนอกดังกล่าว โดยมักเกิดจากอิทธิพลของกลุ่มที่เกี่ยวข้องด้วยหรือกลุ่มทางสังคมที่ได้ไปเกี่ยวข้องกับด้วย นอกจากนี้ทัศนคติยังขึ้นอยู่กับบุคลิกลักษณะท่าทางซึ่งเป็นผลของการเรียนรู้ที่ได้จากการปฏิบัติต่อโลกภายนอกอีกด้วย จากการศึกษพบว่า ทัศนคติจะมีลักษณะมั่นคงถาวร ทั้งนี้เพราะทัศนคติที่ก่อตัวขึ้นนั้นจะมีกระบวนการคิด วิเคราะห์ประเมิน และสรุปจัดระเบียบเป็นความเชื่อ ดังนั้น การเปลี่ยนแปลงทัศนคติจึงต้องใช้เวลาเพื่อปรับตามกระบวนการดังกล่าวด้วย ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของกรรณิกา (2549) เรื่อง ปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับระบบเกษตรดีที่เหมาะสมของผู้ปลูกส้มเขียวหวานในอำเภอฝาง จังหวัดเชียงใหม่ ซึ่งเกษตรกรผู้ปลูกส้มเขียวหวานมีทัศนคติต่อระบบเกษตรดีที่เหมาะสมในระดับสูง และสอดคล้องกับงานวิจัยของ ขวัญตา (2542) เรื่อง การยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 ของพนักงานโรงงานคอนกรีตผสมเสร็จ เมื่อพิจารณาจากงานวิจัยของทั้งสองแล้ว พบว่ามีทัศนคติในเชิงบวก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เมื่อพิจารณาการยอมรับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารขั้นต้นของผู้ประกอบการ ในเขตกรุงเทพมหานคร พบว่า การยอมรับของผู้ประกอบการหรือผู้แทนผู้ประกอบการส่วนใหญ่มีระดับการยอมรับอยู่ในระดับสูง ซึ่งเป็นไปตามทฤษฎีของ โรเจอร์ส และชูเมคเกอร์ (Rogers and Shoemaker, 1971) ได้ให้คำนิยามไว้ว่า การยอมรับนวัตกรรม หมายถึง การตัดสินใจที่จะนำนวัตกรรมนั้นไปใช้อย่างเต็มที่ เพราะนวัตกรรมนั้นเป็นวิถีทางที่ดีกว่า และมีประโยชน์กว่าการยอมรับนวัตกรรมของบุคคลเกิดขึ้นเป็นกระบวนการ เริ่มตั้งแต่ได้สัมผัสนวัตกรรม ถูกชักจูงให้ยอมรับนวัตกรรม ตัดสินใจยอมรับหรือปฏิเสธ ปฏิบัติตามการตัดสินใจและยืนยันการปฏิบัตินั้น กระบวนการนี้อาจใช้เวลาช้าหรือเร็วขึ้นอยู่กับปัจจัยที่สำคัญ คือตัวบุคคลและลักษณะของนวัตกรรม ซึ่งอาจเกิดจากผู้ประกอบการได้รับความรู้ที่เป็นประโยชน์ต่อสถานประกอบการ เมื่อผู้ประกอบการได้นำหลักเกณฑ์ Primary GMP มาปฏิบัติใช้จริงและเห็นถึงการทำงานที่ดีกว่าระบบเดิม เกิดประโยชน์ต่อสถานประกอบการ พนักงาน รวมทั้งผลิตภัณฑ์สำเร็จที่จำหน่ายให้กับผู้บริโภค ส่งผลให้ผู้ประกอบการเกิดการยอมรับในหลักเกณฑ์ Primary GMP และพร้อมจะปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP มากยิ่งขึ้น ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ ศรีวิไล (2546) เรื่อง การศึกษาการยอมรับเกี่ยวกับข้อกำหนดการตรวจสอบสถานที่ตามมาตรฐาน GMP ในทัศนะของสถานประกอบการน้ำบริโภคในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท พบว่าผู้ประกอบการหรือตัวแทนผู้บริหารโรงงานอุตสาหกรรมน้ำบริโภคภาชนะบรรจุที่ปิดสนิทในเขตกรุงเทพมหานครให้การยอมรับเกี่ยวกับข้อกำหนดการตรวจสอบสถานที่ตามมาตรฐาน GMP ของอุตสาหกรรมน้ำบริโภคในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท ตามที่สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา กระทรวงสาธารณสุข กำหนดไว้ และสอดคล้องกับงานวิจัยของ ฉัฐพล (2548) เรื่อง ปัจจัยที่ส่งผลต่อการยอมรับมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18001 ของพนักงานในโรงงาน กรณีศึกษา : บริษัท เอ็มเอ็มพี แฟ็คเกจจิ้ง กรุ๊ป จำกัด พบว่า พนักงานของโรงงานมีการยอมรับมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18001 อยู่ในระดับสูง

ความสัมพันธ์ระหว่าง ความรู้ ทัศนคติ และการยอมรับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารขั้นต้น (Primary GMP) ของผู้ประกอบการในเขตกรุงเทพมหานครพบว่า ทัศนคติมีผลต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP อย่างมีนัยสำคัญที่ระดับ 0.01 ได้แก่ ทัศนคติด้านการนำหลักเกณฑ์ Primary GMP ไปปฏิบัติใช้กับสถานประกอบการ และทัศนคติด้านบทบาทหน้าที่ของภาครัฐที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP มีค่า Sig เท่ากับ 0.01 ส่วนทัศนคติด้านการกำหนดใช้หลักเกณฑ์ Primary GMP ไม่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP อย่างมีนัยสำคัญที่ระดับ 0.05

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

5.3 ข้อเสนอแนะ

5.3.1 ข้อเสนอแนะจากผลการวิจัย

จากผลการวิจัย บัณฑิตที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP ของผู้ประกอบการ ผู้วิจัยใคร่ขอเสนอข้อคิดเห็นและข้อเสนอแนะที่อาจจะเป็นประโยชน์ เพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติงานของเจ้าหน้าที่สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ดังนี้

1. ภาครัฐและหน่วยงานที่เกี่ยวข้องควรมีการติดตามสถานประกอบการที่ยังไม่ผ่านตามหลักเกณฑ์ Primary GMP เพื่อสร้างแรงจูงใจในการพัฒนาสถานประกอบการเพื่อผลิตอาหารที่มีคุณภาพต่อไป

2. ภาครัฐและหน่วยงานที่เกี่ยวข้องควรมีการปลูกจิตสำนึกความตระหนักและความรับผิดชอบต่อการทำงานในมาตรฐานกับกลุ่มที่ยอมรับดีอยู่แล้วประชาสัมพันธ์ เผยแพร่ ข้อมูลข่าวสารเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP อย่างต่อเนื่อง โดยเฉพาะในด้านประโยชน์ที่เพิ่มขึ้น

3. ควรมีการจัดให้มีการประชุม พูดคุย แลกเปลี่ยนเรียนรู้ระหว่างผู้ประกอบการผลิตอาหารประเภทอาหารสำเร็จรูปที่พร้อมปรุงและพร้อมบริโภคทันที ได้มีการแลกเปลี่ยนความคิดเห็นซึ่งกันและกัน

5.3.2 ข้อเสนอแนะเพื่อการวิจัยครั้งต่อไป

1. การศึกษาครั้งต่อไปควรมีการศึกษาดังบัณฑิตที่มีผลต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP จากเขตปริมณฑลและต่างจังหวัด เพื่อเป็นการเปรียบเทียบและวิเคราะห์ผลให้เป็นภาพรวมมากยิ่งขึ้น

2. การศึกษาครั้งต่อไปควรมีการศึกษาเกี่ยวกับความพึงพอใจของผู้บริโภคอาหารพร้อมปรุงและอาหารสำเร็จรูปที่พร้อมบริโภคทันที เพื่อเป็นแรงจูงใจให้แก่ผู้ประกอบการในการผลิตอาหารที่มีคุณภาพและปลอดภัยต่อไป

บรรณานุกรม

- กรรณิกา ศรีลัย. 2549. “ปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับระบบเกษตรดีที่เหมาะสมของผู้ปลูก ส้มเขียวหวานในอำเภอฝาง จังหวัดเชียงใหม่.” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาส่งเสริมการเกษตร บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยเชียงใหม่.
- กระทรวงสาธารณสุข. 2555. ประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 342). กรุงเทพฯ : สำนักงาน คณะกรรมการอาหารและยา.
- กาญจนา เกียรติประวัติ. ม.ป.ป. นวัตกรรมทางการศึกษา. กรุงเทพฯ : ภาควิชาหลักสูตรการสอน มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ ประสานมิตร.
- ขวัญตา กิระวิสาสกิจ. 2542. “การยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 ของพนักงานโรงงานคอนกรีต ผสมเสร็จ.” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาจิตวิทยาอุตสาหกรรม บัณฑิต วิทยาลัย, มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์.
- ฉัตรศิริ ปิยะพิมลสิทธิ์. “การวิเคราะห์องค์ประกอบ” วารสารการวัดผลการศึกษา.” สำนัก ทดสอบทางการศึกษาและจิตวิทยา มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ, ฉบับที่ 20, พฤษภาคม 2541.
- จิระวัฒน์ วงศ์สวัสดิวัฒน์. 2529. รายงานการวิจัยการยอมรับวิทยาการการเกษตรแผนใหม่ของ เกษตรกรชนเมืองจังหวัดเชียงใหม่. กรุงเทพฯ : สำนักวิจัย สถาบันบัณฑิตพัฒนบริหาร ศาสตร์.
- , 2538. ทศนคติ ความเชื่อ และพฤติกรรม : การวัดทรัพยากรและการเปลี่ยนแปลง. กรุงเทพฯ : มหาวิทยาลัยอัสสัมชัญ.
- จุฑารัตน์ เอื้ออำนวย. 2549. จิตวิทยาสังคม. กรุงเทพฯ : แอคทีฟ พรินท์.
- ชนินทิตา วัชรมูล. 2541. “การยอมรับเทคโนโลยีการผลิตไฟฟ้าด้วยพลังงานนิวเคลียร์ในประเทศ ไทยของประชาชน อำเภอประทิว จังหวัดชุมพร.” วิทยานิพนธ์นิเทศศาสตรมหาบัณฑิต สาขานิเทศศาสตร์พัฒนาการ บัณฑิตวิทยาลัย, จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.
- ชูชีพ อ่อนโคกสูง. 2550. จิตวิทยศัพท์. กรุงเทพฯ : ภาควิชาการแนะแนวและจิตวิทยาการศึกษา คณะศึกษาศาสตร์ มหาวิทยาลัยนครินทรวิโรฒ.
- ธงชัย สันติวงษ์. 2540. การบริหารงานบุคคล. กรุงเทพฯ : ไทยวัฒนาพานิช.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

- ธนัน พงษ์หัตถาศิลป์. 2548. “การศึกษาเจตคติที่มีต่อระบบ TL9000 และความพึงพอใจในการทำงานของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ในประเทศไทย.” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย, สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
- ธีรรงค์ จุ้ยอินทร์. 2548. “การยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 ของพนักงานในโรงงานผลิตเบียร์ในเครือบริษัท บุญรอดบริวเวอรี่ จำกัด.” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาเทคโนโลยีอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยราชภัฏพระนคร.
- ณัฐพล บุญรักษ์. 2548. “ปัจจัยที่ส่งผลต่อการยอมรับมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18001 ของพนักงานในโรงงาน กรณีศึกษา : บริษัท เอ็มเอ็มพี แพ็คเกจจิ้ง กรุ๊ป จำกัด.” วิทยานิพนธ์ครุศาสตรมหาบัณฑิต สาขาเทคโนโลยีอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยราชภัฏพระนคร.
- ณัฐธยาน์ หวันชัยศรี. 2549. “ความรู้ การยอมรับและการปฏิบัติตามข้อกำหนด มอก. 18001 ของพนักงานฝ่ายผลิตของบริษัทฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน).” สารนิพนธ์บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาวิชาบริหารธุรกิจ บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยแม่โจ้.
- คลใจ ธรรมนันท์. 2552. “การยอมรับมาตรฐานฟาร์มโคนมของเกษตรกรรายย่อย อำเภอบ้านธิ จังหวัดลำพูน.” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาส่งเสริมการเกษตร บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยเชียงใหม่.
- ปนัดดา อินทรารุช. 2543. “การยอมรับมาตรฐาน ISO 14001 ของพนักงาน : ศึกษาเฉพาะกรณีบริษัทอินเตอร์เนชั่นแนล คิวริตี้ ฟุตแวร์ จำกัด.” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาจิตวิทยาอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์.
- ประภาเพ็ญ สุวรรณ. 2534. พฤติกรรมสุขภาพ เอกสารการสอนชุดวิชาสุขศึกษา หน่วยที่ 1-7. พิมพ์ครั้งที่ 9. นนทบุรี : โรงพิมพ์มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช.
- ปัญญา หมั่นเก็บ. 2554. การใช้คอมพิวเตอร์เพื่อการวิเคราะห์ทางเกษตร. กรุงเทพฯ : มินเซอร์วิส ซัพพลาย.
- ปิยวรรณ คำพันธ์. 2542. “ความรู้ เจตคติ ค่านิยม ความเชื่อ และการรับรู้ กับพฤติกรรมสุขภาพของประชาชนในชุมชนแออัดเขตบางรัก กรุงเทพมหานคร.” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาแพทยศาสตร์ มหาบัณฑิต, จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

- พจนารถ วัชรพิมลมาศ. 2535. “การศึกษาความรู้ ทักษะ และพฤติกรรมของผู้สูบบุหรี่ต่อ
ข้อบัญญัติกรุงเทพมหานคร: ศึกษาเฉพาะผู้สูบบุหรี่เพศชาย ณ ศูนย์การค้าในเขต
กรุงเทพมหานคร.” วิทยานิพนธ์สังคมสงเคราะห์ศาสตรมหาบัณฑิต สาขาสังคม
สงเคราะห์ศาสตร์ บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์.
- พรพจน์ เชิญรัตน์รักษ์. 2552. “การยอมรับเทคโนโลยีการผลิตปาล์มน้ำมันของเกษตรกรในอำเภอ
ละแม จังหวัดชุมพร.” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตร์มหาบัณฑิต สาขาเกษตรศาสตร์ บัณฑิต
วิทยาลัย, มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช.
- พิมล ศรีวิกรม์. 2542. พฤติกรรมผู้บริโภค. กรุงเทพฯ : ศูนย์หนังสือจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.
- เพลินพร ผิวงาม. 2533. “ปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับนวัตกรรมของประชาชน: ศึกษาเฉพาะกรณี
โครงการมีส่วนร่วมของชุมชนในการเฝ้าระวังคุณภาพน้ำบริโภคในหมู่บ้าน ตำบลบัว
อำเภอเมือง จังหวัดราชบุรี.” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตร์มหาบัณฑิต สาขาพัฒนาชุมชน
บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์.
- รัตนา วิภาศรีนิมิต. 2552. “การยอมรับของเกษตรกรในการใช้ปุ๋ยอินทรีย์คุณภาพสูงของ
โรงงานผลิตปุ๋ยอินทรีย์ อำเภอตะพานหิน จังหวัดพิจิตร.” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตร
มหาบัณฑิต สาขาเกษตรศาสตร์ บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช.
- รุ่งนภา บุญคุ้ม. 2536. ทักษะของพัฒนากรต่อนโยบายการจัดตั้งศูนย์สาธิตการตลาด :
กรณีศึกษาศูนย์ช่วยเหลือทางวิชาการพัฒนาชุมชน เขตที่ 3. วิทยานิพนธ์ปริญญาโท.
สถาบันบัณฑิตพัฒนบริหารศาสตร์. กรุงเทพฯ : ม.ป.ท.
- วีระพล สุทธิพรพลางกูร และเจดีย์ว แก่นจันทร์. 2538. ปัจจัยที่มีผลกระทบต่อความสำเร็จของ
องค์กรชุมชน โครงการวนศาสตร์ชุมชนบนพื้นที่สูง จังหวัดเชียงใหม่. ม.ป.ท.
- ศรีวิไล ชูยเจริญ. 2546. “การศึกษาการยอมรับเกี่ยวกับข้อกำหนดการตรวจสถานที่ตามมาตรฐาน
GMP ในทัศนะของสถานประกอบการน้ำบริโภคในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท.”
วิทยานิพนธ์บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาวิชาธุรกิจอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย,
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ.
- สรชัย พิศาลบุตร. 2550. คู่มือการทำวิจัยตลาดเชิงปฏิบัติ. กรุงเทพฯ : จุฬาลงกรณ์ฯ.
- สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา. 2543. คู่มือผลิตภัณฑ์อาหารเพื่อเศรษฐกิจชุมชน(ฉบับ
ปรับปรุง). กรุงเทพฯ : สำนักอาหาร สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

- 2555. การขออนุญาตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย ตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร (Primary GMP). กรุงเทพฯ : สำนักอาหาร สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา.
- 2555. คู่มือการตรวจสอบสถานที่ผลิตตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย (Primary GMP). กรุงเทพฯ : สำนักอาหาร สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา.
- 2557. คู่มือการพัฒนาสถานที่ผลิตอาหารแปรรูปในภาชนะพร้อมจำหน่าย สำหรับทีม Primary GMP ระดับอำเภอ. นนทบุรี : สำนักอาหาร สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา.
- สุชาดา สุขนิรันดร์. 2550. “การยอมรับนวัตกรรมการใช้ระบบบริหารทรัพยากรองค์การกับประสิทธิผลในการปฏิบัติงานของพนักงานการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค เขต 1 (ภาคใต้) จังหวัดเพชรบุรี.” วิทยานิพนธ์บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการทั่วไป บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยราชภัฏเพชรบุรี.
- สุดคะนิง พงษ์สุทธีรัตน์. 2543. “แนวทางการพัฒนาระบบคุณภาพ HACCP เพื่อการส่งออกถั่วฝักสดแช่แข็ง กรณีศึกษา บริษัท ยูเนี่ยนฟรอสท์ จำกัด.” วิทยานิพนธ์บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาบริหารธุรกิจ, มหาวิทยาลัยเชียงใหม่.
- เสถียร เขยประดับ. 2530. การสื่อสารนวัตกรรม. กรุงเทพฯ : วัฒนาพานิช.
- ศศิธร ธรรมจางค์. 2547. “การยอมรับมาตรฐาน HACCP ของพนักงานบริษัทผลิตน้ำมันพืชแห่งหนึ่ง”. วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต (จิตวิทยาอุตสาหกรรม) สาขาจิตวิทยาอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์
- อภิษฐ์ เรืองศิริปิยะกุล. 2546. “การยอมรับนวัตกรรมการเลี้ยงโคนมของเกษตรกรภายในเขตพื้นที่การส่งเสริมของกลุ่มเนสท์เล่ไทยในภาคตะวันออกเฉียงเหนือ.” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาส่งเสริมการเกษตร บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยขอนแก่น.
- อดุลย์ จาตุรงค์กุล และคณยา จาตุรงค์กุล. 2546. พฤติกรรมผู้บริโภค. กรุงเทพฯ : บริษัทบุ๊คอิงค์.
- อาคม พรหมแสน. 2552. “การยอมรับระบบเกษตรอินทรีย์ของเกษตรกรในพื้นที่ศูนย์พัฒนาโครงการหลวงทุ่งหลวง อำเภอแม่วาง จังหวัดเชียงใหม่.” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาเกษตรศาสตร์ บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยเชียงใหม่.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Available : <http://iodinethailand.fda.moph.go.th>>pdf.

Bloom, B.S., J. T. Hastings and G. F. Madaus. 1971. **Handbook on Formation and Summative Evaluation of Student Learning.** New York : McGraw-Hill Book Company.

Cochran, W.G. 1953. **Sampling Techniques.** Experimental Designs. New York.

Foster, M.G. 1973. **Traditional Societies and Technological Change.** New York : Harper & Row Publish, Inc.

Good, C.V. 1973. **Dictionary of Education.** New York : McGraw-Hill Book Company.

Klonglan, G.E. and E.W. Coward. 1970. **The Concept of Symbolic Adoption: A Suggested Interpretation.** Rural Sociology.

Rogers, E.M. and F.F. Shoemaker. 1971. **Communication of Innovations: A Cross Cultural Approach.** New York : The Free Press.

Rogers, E.M. 1983. **Diffusion of Innovation.** New York : Free Press.

Rogers, M.G. 1973. **Traditional Societies and Technological Change.** New York : Harper&Row Publish, Inc.

Rose, Golsen K. and Max Rails. 1984. **Factors Related to Acceptance of Innovation in Banh Chan Thailand.** New York : Cornell University.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาคผนวก ก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



แบบสอบถาม

เรื่อง การยอมรับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารขั้นต้น

(Primary GMP) ของผู้ประกอบการในเขตกรุงเทพมหานคร

คำชี้แจง: แบบสอบถามนี้มีวัตถุประสงค์

เพื่อศึกษาการยอมรับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารขั้นต้น Primary GMP ของผู้ประกอบการผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย

แบบสอบถามชุดนี้ แบ่งออกเป็น 4 ตอน คือ

ตอนที่ 1 ถามเกี่ยวกับสถานภาพทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม และข้อมูลทั่วไปของสถานประกอบการ

ตอนที่ 2 ถามความรู้เกี่ยวกับมาตรฐาน Primary GMP ของผู้ประกอบการผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย

ตอนที่ 3 ถามทัศนคติที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP กับการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP

ตอนที่ 4 ถามการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP

ขอขอบพระคุณในความร่วมมือ

นางสาวสุภัทรา สุขะภักดิ์

นักศึกษาปริญญาโท

สาขาการจัดการเกษตรและอุตสาหกรรมอาหาร บัณฑิตวิทยาลัย

สถาบันพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตอนที่ 1 ถามเกี่ยวกับสภาพทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถามและของสถานประกอบการ

คำชี้แจง: โปรดพิจารณาแต่ละข้อความตามสภาพความเป็นจริง แล้วทำเครื่องหมาย ✓ ลง

ในช่อง ที่ต้องการและหรือเติมข้อความลงใน.....ช่องว่าง

1. ตำแหน่งของท่านในปัจจุบัน

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> เจ้าของกิจการ | <input type="checkbox"/> ผู้จัดการ |
| <input type="checkbox"/> หัวหน้าฝ่ายผลิต | <input type="checkbox"/> อื่น ๆ โปรดระบุ..... |

2. วุฒิการศึกษาสูงสุดของท่าน

- | | |
|---|------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> ต่ำกว่าปริญญาตรี | <input type="checkbox"/> ปริญญาตรี |
| <input type="checkbox"/> สูงกว่าปริญญาตรี | |

3. ประสบการณ์การทำงานในสถานประกอบการแห่งนี้

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> ต่ำกว่า 5 ปี | <input type="checkbox"/> 5 ปี ไม่เกิน 10 ปี |
| <input type="checkbox"/> 10 ปี ไม่เกิน 15 ปี | <input type="checkbox"/> 15 ปีขึ้นไป |

4. ระยะเวลาของการดำเนินงานด้านผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> ต่ำกว่า 3 ปี | <input type="checkbox"/> 3 ปี ไม่เกิน 6 ปี |
| <input type="checkbox"/> 6 ปี ไม่เกิน 9 ปี | <input type="checkbox"/> 9 ปีขึ้นไป |

5. จำนวนพนักงานทั้งหมดในสถานประกอบการ

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> น้อยกว่าหรือเท่ากับ 10 คน | <input type="checkbox"/> 11 – 30 คน |
| <input type="checkbox"/> 31 – 50 คน | <input type="checkbox"/> มากกว่าหรือเท่ากับ 51 คนขึ้นไป |

6. สถานประกอบการผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายของท่านผ่านตามเกณฑ์

Primary GMP หรือไม่

- | | |
|-------------------------------|----------------------------------|
| <input type="checkbox"/> ผ่าน | <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน |
|-------------------------------|----------------------------------|

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตอนที่ 2 ความรู้เกี่ยวกับมาตรฐาน Primary GMP

คำชี้แจง กรุณาอ่านคำถามต่อไปนี้ แล้วกาเครื่องหมาย ✓ ลงในช่องที่ตรงกับความรู้ของท่าน

หัวข้อ	รายละเอียด	ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง
1.	สถานที่ผลิตอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 342) พ.ศ.2555		
2.	ระยะเวลาในการเริ่มบังคับใช้สำหรับรายเก่าคือ วันที่ 7 พฤศจิกายน 2558 และรายใหม่ วันที่ 7 พฤศจิกายน 2555		
3.	อาหารที่เข้าข่ายตามหลักเกณฑ์ Primary GMP หมายถึง (1) อาหารทั่วไปทุกประเภทที่ผ่านการแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายต่อผู้บริโภค (2) อาหารพร้อมปรุงและอาหารสำเร็จรูปที่พร้อมบริโภคทันที ซึ่งเป็นกลุ่มที่ยังไม่ต้องปฏิบัติตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข(ฉบับที่ 193) พ.ศ. 2543 เรื่อง วิธีการผลิต เครื่องมือใช้ในการผลิต และเก็บรักษาอาหาร		
4.	หลักเกณฑ์ Primary GMP ประกอบด้วย 7 หมวด		
5.	ข้อบกพร่องรุนแรงของหลักเกณฑ์ Primary GMP คือน้ำที่ใช้ในการปรุงผสมหรือสัมผัสอาหารต้องมีคุณภาพมาตรฐานเป็นไปตามประกาศกระทรวงสาธารณสุขเรื่องน้ำบริโภค, การใช้วัตถุเจือปนอาหาร และข้อบกพร่องอื่นๆ ที่เป็นความเสี่ยงที่ทำให้อาหารเกิดความไม่ปลอดภัย		
6.	การยอมรับผลการตรวจว่าผ่านการประเมิน ต้องมีคะแนนที่ได้รวมแต่ละหมวดและคะแนนรวมทั้งหมดไม่น้อยกว่าร้อยละ 60 และต้องไม่พบข้อบกพร่องที่รุนแรง		
7.	ตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ในหมวดที่ 6 ต้องแสดงป้ายคำเตือน“ห้ามมิให้บุคคลใดแสดงพฤติกรรมอันน่ารังเกียจในสถานที่ผลิตอาหาร”		
8.	ผู้ผลิตอาหารสามารถสวมเครื่องประดับได้ขณะผลิตอาหาร		

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หัวข้อ	รายละเอียด	ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง
9.	สถานที่ผลิตอาหารที่เป็นสินค้า OTOP ที่ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP สามารถขอรับเลขสารบบอาหารได้		
10.	Primary GMP เป็นมาตรการบังคับทางกฎหมาย		
11.	การเติมวัตถุเจือปนอาหารในอาหารสามารถเติมชนิดและปริมาณเท่าไรก็ได้แล้วแต่สูตรของผู้ผลิต ไม่ผิดกฎหมาย		
12.	ฉลากอาหารที่ต้องแสดงประกอบด้วย 6 ส่วนสำคัญ คือ (9) ชื่ออาหาร (10) เลขสารบบอาหาร (11) ชื่อและที่อยู่ผู้ผลิต/ผู้แบ่งบรรจุเพื่อจำหน่ายหรือชื่อและที่ตั้งของผู้นำเข้า และประเทศผู้ผลิต (สำหรับกรณีนำเข้าเพื่อจำหน่าย) (12) ส่วนประกอบสำคัญโดยประมาณ (13) วันเดือนปีที่ผลิตและวันเดือนปีที่หมดอายุหรือควรบริโภคก่อนน้ำหนักรวมสุทธิหรือปริมาตรสุทธิ		
13.	อาคารผลิตต้องสามารถป้องกันสัตว์และแมลงเข้าสู่บริเวณผลิตอาหารได้		
14.	ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปต้องมีการเก็บรักษาอย่างเหมาะสมและการขนส่งต้องป้องกันการปนเปื้อนและการเสื่อมคุณภาพของอาหาร		
15.	การเก็บสารเคมี ทำความสะอาดหรือสารเคมีอันตราย สามารถเก็บรวมกับวัตถุดิบสำหรับผลิตอาหารได้		

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตอนที่ 3 ทักษะที่มีต่อหลักเกณฑ์ Primary GMP

คำชี้แจง โปรดทำเครื่องหมาย ✓ ลงในช่องว่างตามระดับความคิดเห็น ดังต่อไปนี้

- 5 หมายถึง เห็นด้วยอย่างยิ่ง
 4 หมายถึง เห็นด้วย
 3 หมายถึง ไม่แน่ใจหรือไม่มีความคิดเห็น
 2 หมายถึง ไม่เห็นด้วย
 1 หมายถึง ไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง

ทัศนคติ	ระดับทัศนคติต่อการยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP				
	5	4	3	2	1
1. การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ทำให้ งานของท่านมีระเบียบมากยิ่งขึ้น					
2. การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ทำให้ ท่านเสียเวลาในการทำงานมากขึ้น					
3. การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP เป็นสิ่งที่ ต้องใช้ต้นทุนสูง					
4. เจ้าหน้าที่ภาครัฐควรให้ความรู้ความเข้าใจกับ ผู้ประกอบการในการทำตามหลักเกณฑ์ Primary GMP					
5. ท่านคิดว่าหลักเกณฑ์ Primary GMP ควรกำหนด ใช้เป็นกฎหมาย					
6. ท่านคิดว่าหลักเกณฑ์ Primary GMP ควรปฏิบัติ ตามความสมัครใจของสถานที่ผลิตอาหาร					
7. การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ก่อให้เกิดประโยชน์ต่อสถานประกอบการและ ผู้บริโภค					
8. การทำตามหลักเกณฑ์ Primary GMP เป็นการเพิ่ม ประสิทธิภาพในการควบคุมการผลิตอาหารให้ ปลอดภัย					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
 ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ทัศนคติ	ระดับทัศนคติต่อการยอมรับหลักเกณฑ์				
	Primary GMP				
	5	4	3	2	1
9. การทำตามหลักเกณฑ์ Primary GMP เป็นการปรับปรุงระบบการผลิตอาหารของประเทศไทยให้เป็นรูปแบบมาตรฐานและคุณภาพเดียวกัน					
10. ท่านไม่เชื่อว่าคุณภาพจะเกิดขึ้นได้จากการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP					



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตอนที่ 4 การยอมรับหลักเกณฑ์ Primary GMP

คำชี้แจง โปรดทำเครื่องหมาย ✓ ลงในช่องว่างตามระดับความคิดเห็น ดังต่อไปนี้

- 5 หมายถึง เห็นด้วยอย่างยิ่ง
 4 หมายถึง เห็นด้วย
 3 หมายถึง ไม่แน่ใจหรือไม่มีความคิดเห็น
 2 หมายถึง ไม่เห็นด้วย
 1 หมายถึง ไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง

ประเด็น	ระดับการยอมรับ				
	5	4	3	2	1
1. การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ทำให้เกิดผลดีต่อการปฏิบัติงานมากกว่าการปฏิบัติงานแบบเดิม					
2. หลักเกณฑ์ Primary GMP ทำให้มีระบบการทำงานที่ชัดเจนและมีแนวทางการปฏิบัติที่แน่นอน					
3. ท่านคิดว่าข้อกำหนดของหลักเกณฑ์ Primary GMP มีความซับซ้อนและยากที่จะทำความเข้าใจ					
4. ท่านพยายามปรับระบบงานเดิมของท่านให้สอดคล้องกับหลักเกณฑ์ Primary GMP ด้วยความเต็มใจ					
5. การนำหลักเกณฑ์ Primary GMP มาใช้ในสถานประกอบการของท่านเพื่อต้องการพัฒนาสถานที่ผลิตอาหารให้มีคุณภาพมาตรฐานเป็นที่ยอมรับของผู้บริโภคทั้งภายในและต่างประเทศ					
6. การเปลี่ยนแปลงระบบงานเดิมของท่านให้สอดคล้องตามหลักเกณฑ์ Primary GMP นั้น ทำให้ท่านเสียเวลาในการทำงาน					
7. ท่านคิดว่า การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP เป็นเรื่องที่มีขั้นตอนมากมายไม่สะดวกต่อการนำมาปฏิบัติงานจริง					
8. ท่านทราบว่าต้องปฏิบัติตัวอย่างไรเพื่อให้สอดคล้องกับการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ประเด็น	ระดับการยอมรับ				
	5	4	3	2	1
9. การจัดทำเอกสารคุณภาพตามหลักเกณฑ์ Primary GMP นั้นเป็นสิ่งที่ยุ่งยากและซับซ้อน					
10. เมื่อท่านลองปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP แล้วทำให้ท่านอยากปฏิบัติต่อไป					
11. ท่านไม่ยอมปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP เพราะคิดว่าอาจเกิดความซับซ้อน ยุ่งยากในการทำงาน					
12. การให้ความรู้และการฝึกอบรมเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ Primary GMP ก่อนการนำมาปฏิบัติจริงทำให้ท่านเกิดความมั่นใจในการนำไปปฏิบัติมากยิ่งขึ้น					
13. ท่านเห็นถึงผลของการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP เป็นไปในทิศทางที่ดีขึ้นอย่างชัดเจนหลังจากเริ่มปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP แล้ว					
14. การที่ท่านปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP ทำให้ท่านมีระบบการทำงานที่ดีขึ้น					
15. เมื่อท่านปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Primary GMP แล้วท่านคิดว่าสถานที่ผลิตอาหารของท่านได้รับการพัฒนาไปในทิศทางให้ดีขึ้น					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาคผนวก ข

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Frequency Table

Position

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	เจ้าของกิจการ	50	59.5	59.5	59.5
	ผู้จัดการ	6	7.1	7.1	66.7
	หัวหน้าฝ่ายผลิต	7	8.3	8.3	75.0
	อื่นๆ	21	25.0	25.0	100.0
	Total	84	100.0	100.0	

Education

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	<ปริญญาตรี	50	59.5	59.5	59.5
	ปริญญาตรี	31	36.9	36.9	96.4
	>ปริญญาตรี	3	3.6	3.6	100.0
	Total	84	100.0	100.0	

Experiences

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	< 5 ปี	28	33.3	33.3	33.3
	5 - 10 ปี	22	26.2	26.2	59.5
	10 - 15 ปี	23	27.4	27.4	86.9
	>15 ปี	11	13.1	13.1	100.0
	Total	84	100.0	100.0	

Time

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	ต่ำกว่า 3 ปี	13	15.5	15.5	15.5
	3 ปี ไม่เกิน 6 ปี	13	15.5	15.5	31.0
	6 ปี ไม่เกิน 9 ปี	8	9.5	9.5	40.5
	9 ปี ขึ้นไป	50	59.5	59.5	100.0
	Total	84	100.0	100.0	

Employees

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	< 7 คน	68	81.0	81.0	81.0
	>7	12	14.3	14.3	95.2
	3	2	2.4	2.4	97.6
	4	2	2.4	2.4	100.0
	Total	84	100.0	100.0	

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Assessment

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid ผ่าน	38	45.2	45.2	45.2
ไม่ผ่าน	46	54.8	54.8	100.0
Total	84	100.0	100.0	

Regression

Descriptive Statistics

	Mean	Std. Deviation	N
TT_AC	3.7738	.31964	84
Posit2	.5952	.49379	84
Educa2	.5952	.49379	84
Exp2	.3333	.47424	84
Time2	.5952	.49379	84
Ass2	.5476	.50072	84
TT_N	13.4762	1.36634	84
TTa1	3.7758	.41996	84
TTa2	4.2738	.44859	84
TTa3	3.0655	.66668	84

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Correlations

	TT_AC	Posit2	Educa2	Exp2	Time2	Ass2	TT_N	TTa1	TTa2	TTa3	
Pearson Correlation	TT_AC	1.000	-.002	-.058	-.090	-.032	.076	.095	.493	.518	-.143
	Posit2	-.002	1.000	-.136	-.137	.208	.176	.182	.003	.017	-.102
	Educa2	-.058	-.136	1.000	-.034	-.038	-.019	-.175	.051	-.174	.008
	Exp2	-.090	-.137	-.034	1.000	-.549	-.118	.161	-.084	-.094	.025
	Time2	-.032	.208	-.038	-.549	1.000	.225	-.032	.235	-.092	-.047
	Ass2	.076	.176	-.019	-.118	.225	1.000	.195	.199	-.032	.054
	TT_N	.095	.182	-.175	.161	-.032	.195	1.000	.174	-.078	-.002
	TTa1	.493	.003	.051	-.084	.235	.189	.174	1.000	.319	-.151
	TTa2	.518	.017	-.174	-.094	-.092	-.032	-.078	.319	1.000	-.081
	TTa3	-.143	-.102	.008	.025	-.047	.054	-.002	-.151	-.081	1.000
Sig. (1-tailed)	TT_AC		.493	.301	.208	.385	.247	.195	.000	.000	.098
	Posit2	.493		.108	.107	.028	.054	.049	.491	.440	.179
	Educa2	.301	.108		.378	.367	.433	.055	.323	.057	.470
	Exp2	.208	.107	.378		.000	.142	.072	.224	.197	.409
	Time2	.385	.028	.367	.000		.020	.385	.016	.203	.337
	Ass2	.247	.054	.433	.142	.020		.037	.034	.387	.314
	TT_N	.195	.049	.055	.072	.385	.037		.056	.241	.494
	TTa1	.000	.491	.323	.224	.016	.034	.056		.002	.085
	TTa2	.000	.440	.057	.197	.203	.387	.241	.002		.232
	TTa3	.098	.179	.470	.409	.337	.314	.494	.085	.232	
N	TT_AC	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84
	Posit2	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84
	Educa2	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84
	Exp2	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84
	Time2	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84
	Ass2	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84
	TT_N	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84
	TTa1	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84
	TTa2	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84
	TTa3	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84

Variables Entered/Removed^a

Mode	Variables Entered	Variables Removed	Method
1	TTa3, TT_N, Time2, TTa2, Educa2, Ass2, Posit2, TTa1, Exp2 ^a		Enter

- a. All requested variables entered.
- b. Dependent Variable: TT_AC

Model Summary

Mode	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.642 ^a	.412	.340	.25964

- a. Predictors: (Constant), TTa3, TT_N, Time2, TTa2, Educa2, Ass2, Posit2, TTa1, Exp2

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ANOVA^a

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	3.492	9	.388	5.755	.000 ^a
	Residual	4.989	74	.067		
	Total	8.480	83			

a. Predictors: (Constant), TTa3, TT_N, Time2, TTa2, Educa2, Ass2, Posit2, TTa1, Exp2

b. Dependent Variable: TT_AC

Coefficients^a

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.	95% Confidence Interval for B	
		B	Std. Error	Beta			Lower Bound	Upper Bound
1	(Constant)	1.525	.485		3.143	.002	.558	2.492
	Posit2	-.012	.062	-.018	-.190	.850	-.135	.111
	Educa2	-.007	.061	-.011	-.119	.906	-.130	.115
	Exp2	-.079	.075	-.117	-1.053	.296	-.228	.070
	Time2	-.099	.076	-.153	-1.307	.195	-.251	.052
	Ass2	.017	.061	.027	.278	.782	-.105	.138
	TT_N	.016	.023	.069	.699	.487	-.030	.062
	TTa1	.285	.081	.374	3.535	.001	.124	.445
	TTa2	.266	.073	.373	3.637	.001	.120	.412
	TTa3	-.030	.044	-.063	-.691	.492	-.117	.057

a. Dependent Variable: TT_AC

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาคผนวก ค

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ประกาศกระทรวงสาธารณสุข

(ฉบับที่ ๓๔๒) พ.ศ. ๒๕๕๕

เรื่อง วิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหารแปรรูป ที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย

เพื่อให้ผู้บริโภคได้รับบริโภคอาหารที่สะอาดและปลอดภัยสมควรให้มีมาตรการประกันคุณภาพของอาหารแปรรูปเพื่อลดการปนเปื้อนทั้งทางด้านกายภาพเคมีและชีวภาพตลอดจนยกระดับมาตรฐานการผลิตอาหารแปรรูปเพื่อเตรียมความพร้อมเข้าสู่การเป็นประชาคมเศรษฐกิจอาเซียน

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๕ และมาตรา ๖ (๓) แห่งพระราชบัญญัติอาหาร พ.ศ. ๒๕๒๒ อันเป็นกฎหมายที่มีบทบัญญัติบางประการเกี่ยวกับการจำกัดสิทธิและเสรีภาพของบุคคล ซึ่งมาตรา ๒๕ ประกอบกับมาตรา ๓๓ มาตรา ๔๑ มาตรา ๔๓ และมาตรา ๔๕ ของรัฐธรรมนูญแห่งราชอาณาจักรไทยบัญญัติให้กระทำได้โดยอาศัยอำนาจตามบทบัญญัติแห่งกฎหมายรัฐมนตรีว่าการกระทรวงสาธารณสุข โดยคำแนะนำของคณะกรรมการอาหารออกประกาศไว้ดังต่อไปนี้

ข้อ ๑ ในประกาศนี้

“อาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่าย” หมายความว่าอาหารที่ผ่านกระบวนการแปรรูปเช่นตัดแต่งในลักษณะที่นำไปปรุงหรือบริโภคทำให้แห้งหมักคองเป็นต้นหรือทำให้เกิดการเปลี่ยนแปลงคุณลักษณะของอาหารหรืออาหารที่ผ่านกระบวนการผลิตเรียบร้อยแล้วและบรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายต่อผู้บริโภคแต่ทั้งนี้ไม่รวมถึงอาหารควบคุมเฉพาะหรืออาหารที่กำหนดคุณภาพหรือมาตรฐานและอาหารที่ต้องมีฉลากที่มีประกาศกระทรวงสาธารณสุขกำหนดให้ต้องปฏิบัติตามวิธีการผลิตเครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิตและการเก็บรักษาอาหารแล้ว”

ข้อ ๒ ให้อาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายเป็นอาหารที่กำหนดวิธีการผลิตเครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิตและการเก็บรักษาอาหาร

ข้อ ๓ ผู้ผลิตอาหารเพื่อจำหน่ายตามข้อ ๒ ต้องปฏิบัติตามวิธีการผลิตเครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิตและการเก็บรักษาอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายที่กำหนดไว้ในบัญชีหมายเลข ๑ ท้ายประกาศนี้หรือไม่ต่ำกว่าเกณฑ์ที่กำหนดไว้ดังกล่าว การตรวจสถานที่ผลิตอาหาร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตามวรรคหนึ่งให้ใช้บันทึกและหลักเกณฑ์ตามบัญชีหมายเลข ๒ และบัญชีหมายเลข๓ท้ายประกาศนี้

ข้อ ๔ ผู้นำเข้าอาหารเพื่อจำหน่ายตามข้อ ๒ ต้องจัดให้มีใบรับรองวิธีการผลิตเครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิตและการเก็บรักษาอาหารแปรรูปที่บรรจุในภาชนะพร้อมจำหน่ายที่กำหนดไว้ในบัญชีหมายเลข ๑ ท้ายประกาศนี้หรือไม่ต่ำกว่าเกณฑ์ที่กำหนดไว้ดังกล่าว

ข้อ ๕ ให้ผู้ที่ได้รับใบอนุญาตผลิตอาหารหรือได้รับเลขสถานที่ผลิตอาหารหรือได้รับใบอนุญาตนำเข้าอาหารสำหรับอาหารตามข้อ๒แล้วแต่กรณีอยู่ก่อนวันที่ประกาศนี้ใช้บังคับบรรดาที่ปฏิบัติไม่เป็นไปตามข้อ๑และข้อ๔ทำการปรับปรุงแก้ไขหรือจัดให้มีใบรับรองแล้วแต่กรณีให้ถูกต้องตามประกาศนี้ภายในสามปีนับแต่วันที่ประกาศนี้ใช้บังคับ

ข้อ ๖ ประกาศนี้ไม่ใช้บังคับกับอาหารตามข้อ ๒ ซึ่งผู้ปรุงหรือผู้ผลิตเป็นผู้จำหน่ายโดยตรงให้กับผู้บริโภค

ข้อ ๗ ประกาศนี้ให้ใช้บังคับเมื่อพ้นกำหนดหนึ่งร้อยแปดสิบวันนับแต่วันถัดจากวันประกาศในราชกิจจานุเบกษาเป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ ๑๗ เมษายน พ.ศ. ๒๕๕๕

วิทยา บุรณศิริ

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงสาธารณสุข

(คัดจากราชกิจจานุเบกษา ฉบับประกาศและงานทั่วไป เล่ม 129 ตอนพิเศษ 78ง ลงวันที่ 10 พฤษภาคม พ.ศ.2555)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ประวัติผู้เขียน

ชื่อ-นามสกุล นางสาวสุภัทรา สุชะกัณฑ์
วัน เดือน ปีเกิด 18 มิถุนายน 2529 ที่กรุงเทพมหานคร
ที่อยู่ 345/12 หมู่บ้านสราสินีวิลล์ 2 หมู่ 4 ตำบลคูคต อำเภอลำลูกกา จังหวัดปทุมธานี
ประวัติการศึกษา สำเร็จการศึกษาระดับปริญญาตรี วิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีการอาหาร จากมหาวิทยาลัยราชภัฏสวนสุนันทา
ตำแหน่งงานปัจจุบัน เจ้าหน้าที่สำนักอาหาร กระทรวงสาธารณสุข
E-mail Supattra_ss@hotmail.com



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้