

**ผลการศึกษา**

การศึกษาศักยภาพของบุคลากรบริษัท ชัยพัฒนาฟาร์ม จำกัด ต่อการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน โดยการใช้แบบสอบถามทำการสอบถามทัศนคติของบุคลากรทั้งสิ้นจำนวน 55 คน แล้วนำผลการศึกษามาทำการวิเคราะห์ทางสถิติ และนำเสนอในรูปแบบตารางประกอบคำบรรยาย โดยแบ่งข้อมูลที่ได้ออกเป็น 5 ส่วน ได้แก่

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม (ตารางที่ 1 – ตารางที่ 5)

ส่วนที่ 2 ความรู้ความเข้าใจที่มีต่อการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน (ตารางที่ 6 – ตารางที่ 11)

ส่วนที่ 3 ความคิดเห็นที่มีต่อการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน (ตารางที่ 12 – ตารางที่ 23)

ส่วนที่ 4 การประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินงานตามหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต (ตารางที่ 24 – ตารางที่ 29)

ส่วนที่ 5 ข้อเสนอแนะในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน (ตารางที่ 30 – ตารางที่ 48)

## ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ตารางที่ 1 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามเพศ

เพศ	จำนวน (คน)	ร้อยละ
ชาย	28	50.9
หญิง	27	49.1
รวม	55	100.0

จากตารางที่ 1 พบว่า มีจำนวนเพศชายและเพศหญิงใกล้เคียงกัน คิดเป็นร้อยละ 50.9 และ 49.1 ตามลำดับ

ตารางที่ 2 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามอายุ

อายุ	จำนวน (คน)	ร้อยละ
ต่ำกว่า 20 ปี	6	10.9
20 – 29 ปี	24	43.6
30 – 39 ปี	17	30.9
ตั้งแต่ 50 ปีขึ้นไป	8	14.5
รวม	55	100.0

จากตารางที่ 2 พบว่า ส่วนใหญ่มีอายุอยู่ระหว่าง 20 – 29 ปี คิดเป็นร้อยละ 43.6 รองลงมา มีอายุอยู่ระหว่าง 30 – 39 ปี คิดเป็นร้อยละ 30.9 อายุตั้งแต่ 50 ปีขึ้นไป คิดเป็นร้อยละ 14.5 และอายุต่ำกว่า 20 ปี คิดเป็นร้อยละ 10.9 ตามลำดับ

**ตารางที่ 3** จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามอายุการทำงานกับบริษัท

อายุการทำงานกับบริษัท	จำนวน (คน)	ร้อยละ
ต่ำกว่า 6 เดือน	26	47.3
ตั้งแต่ 6 เดือน - 1 ปี	6	10.9
มากกว่า 1 ปี - 2 ปี	20	36.4
มากกว่า 2 ปีขึ้นไป	3	5.5
รวม	55	100.0

จากตารางที่ 3 พบว่า ส่วนใหญ่มีอายุการทำงานกับบริษัทต่ำกว่า 6 เดือน คิดเป็นร้อยละ 47.3 รองลงมาอายุการทำงานกับบริษัทมากกว่า 1 ปี - 2 ปี คิดเป็นร้อยละ 36.4 อายุการทำงานกับบริษัทตั้งแต่ 6 เดือน - 1 ปี คิดเป็นร้อยละ 10.9 และอายุการทำงานกับบริษัทมากกว่า 2 ปีขึ้นไป คิดเป็นร้อยละ 5.5 ตามลำดับ

**ตารางที่ 4** จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามระดับการศึกษา

ระดับการศึกษา	จำนวน (คน)	ร้อยละ
ประถมศึกษา	21	38.2
มัธยมศึกษา / ปวช. / ปวส.	27	49.1
ตั้งแต่ปริญญาตรีขึ้นไป	7	12.7
รวม	55	100.0

จากตารางที่ 4 พบว่า ส่วนใหญ่มีการศึกษาอยู่ในระดับ มัธยมศึกษา หรือปวช.หรือปวส. คิดเป็นร้อยละ 49.1 รองลงมาได้มีการศึกษาอยู่ในระดับประถมศึกษาคิดเป็นร้อยละ 38.2 และการศึกษาอยู่ในตั้งแต่ระดับปริญญาตรีขึ้นไป คิดเป็นร้อยละ 12.7 ตามลำดับ

ตารางที่ 5 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามตำแหน่งงาน

ตำแหน่งงาน	จำนวน (คน)	ร้อยละ
พนักงานฝ่ายการจัดการงานทั่วไป (ผู้จัดการ โรงงาน ผู้ช่วยผู้จัดการ รองผู้จัดการ พนักงานฝ่ายสตรี และพนักงานฝ่ายซ่อมบำรุง)	5	9.1
พนักงานฝ่ายควบคุมคุณภาพ	4	7.3
พนักงานฝ่ายผลิต	38	69.1
พนักงานฝ่ายขนส่ง	8	14.5
รวม	55	100.0

จากตารางที่ 5 พบว่า ส่วนใหญ่ปฏิบัติงานในตำแหน่ง พนักงานฝ่ายผลิต คิดเป็นร้อยละ 69.1 รองลงมาปฏิบัติงานในตำแหน่งพนักงานฝ่ายขนส่ง คิดเป็นร้อยละ 14.5 ตำแหน่งพนักงานฝ่ายการจัดการงานทั่วไป คิดเป็นร้อยละ 9.1 และตำแหน่งพนักงานฝ่ายควบคุมคุณภาพ คิดเป็นร้อยละ 7.3 ตามลำดับ

## ส่วนที่ 2 ความรู้ความเข้าใจที่มีต่อการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน

ตารางที่ 6 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามความรู้ความเข้าใจที่มีต่อการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน

คำถาม	คำตอบที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก		ระดับความเข้าใจ
		จำนวน	ร้อยละ	
1. วัตถุประสงค์หลักของการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานคืออะไร	เพื่อให้ผลิตภัณฑ์อาหารที่ผลิตได้มีความปลอดภัยต่อผู้บริโภค	49	89.1	มากที่สุด
2. หน่วยงานราชการใดที่เป็นผู้กำหนดหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต	กระทรวงสาธารณสุข	47	85.5	มากที่สุด
3. ข้อใดไม่ใช่ข้อกำหนดของหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต	การจัดทำบัญชีรายรับ-รายจ่าย	20	36.4	น้อย
4. ผู้ปฏิบัติงานในตำแหน่งใดต่อไปนี้ที่ต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต	ถูกทุกข้อ (ทุกฝ่ายในองค์กร)	47	85.5	มากที่สุด
5. ข้อใดคือลักษณะของสถานที่ตั้งโรงงานที่ดี	ไม่อยู่ใกล้เคียงกับสถานที่น่ารังเกียจ เช่น เมรุเผาศพ คอกเลี้ยงสัตว์	45	81.8	มากที่สุด
6. ข้อใดคือลักษณะของอาคารผลิตที่เหมาะสม	มีพื้นที่เพียงพอที่จะติดตั้งเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต ง่ายแก่การรักษาความสะอาด และสะดวกในการปฏิบัติงาน	41	74.5	มาก
7. ข้อใดคือการจัดการเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ดี	โต๊ะที่ใช้ในการผลิตต้องทำด้วยวัสดุที่ไม่เกิดสนิมและมีความสูงเหมาะสม เพื่อให้สะดวกต่อการทำงาน	42	76.4	มาก
8. ข้อใดเป็นการจัดการด้านการสุขาภิบาลที่ถูกต้อง	มีการเติมสารละลายคลอรีนลงในน้ำที่ใช้ในโรงงานและอ่างจุ่มล้างเท้าเพื่อฆ่าเชื้อ	30	54.5	ปานกลาง
9. ข้อใดเป็นการทำความสะอาดที่ถูกต้อง	ใช้น้ำยาทำความสะอาดขัดล้างภาชนะและโต๊ะทำงานหลังการปฏิบัติงานทุกวัน	50	90.9	มากที่สุด

## ตารางที่ 6 (ต่อ)

คำถาม	คำตอบที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก		ระดับความ เข้าใจ
		จำนวน	ร้อยละ	
10. ข้อใดเป็นการกระทำที่ผิด	นาย ค. เคี้ยวหมากฝรั่งระหว่างปฏิบัติงาน แก้วงนอน	41	74.5	มาก
11. ข้อใดเป็นการกระทำที่ถูกต้อง	นาย ง. มีบาดแผลที่มือ จึงสวมถุงมือให้เรียบร้อยก่อนเข้าทำงาน	51	92.7	มากที่สุด
12. ข้อใดถูกต้องตามหลัก GMP	ผู้เข้าเยี่ยมชมภายในโรงงานต้องสวมชุดคลุม ผ้าปิดปาก เนทคลุมผม รองเท้าบู๊ตและล้างมือก่อนเข้าโรงงานเหมือนกับพนักงาน	51	92.7	มากที่สุด
13. ข้อใดไม่ถูกต้องตามหลัก GMP	น้ำเสียที่ออกจากโรงงานสามารถระบายออกสู่น้ำสาธารณะได้ทันที	47	85.5	มากที่สุด
14. น้ำที่ใช้ในโรงงานต้องมีการเติมสารเคมีใดเพื่อฆ่าเชื้อจุลินทรีย์	คลอรีน	43	78.2	มาก
15. ข้อใดเป็นวิธีการขนส่งสินค้าที่ผิด	การขนส่งขยะไปทิ้งพร้อมกับการขนส่งสินค้า	48	87.3	มากที่สุด
16. วัตถุประสงค์ของการติดตั้งمانพลาสติกบริเวณประตูทางเข้าออกโรงงานคือข้อใด	เพื่อป้องกันแมลงและสัตว์พาหะ	47	85.5	มากที่สุด
17. หากเกิดบาดแผลเล็กน้อยที่มีอยู่ระหว่างการปฏิบัติงานควรปฏิบัติอย่างไร	ออกมาทำแผลให้เรียบร้อย แล้วสวมถุงมือก่อนเข้าไปทำงานต่อ	53	96.4	มากที่สุด
18. ไม่อนุญาตให้นำสิ่งใดเข้าไปในโรงงาน	ขนมขบเคี้ยว	40	72.7	มาก
19. ข้อใดเป็นวิธีการป้องกันแมลงสัตว์พาหะที่ผิด	การจุดยากันยุงในอาคารผลิต	42	76.4	มาก
20. การติดตั้งหลอดไฟรอบตัวอาคารควรใช้ไฟสีใด เพื่อป้องกันแมลง	สีเหลือง	32	58.2	ปานกลาง
ค่าเฉลี่ยรวม			78.7	มาก

80.01 – 100.00 = มากที่สุด, 60.01 – 80.00 = มาก, 40.01 – 60.00 = ปานกลาง, 20.01 – 40.00 = น้อย, 0.01 – 20.00 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 6 พบว่า บุคลากรมีความรู้ความเข้าใจโดยรวมต่อการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยรวมร้อยละ 78.7

มีความรู้ความเข้าใจในระดับมากที่สุดในด้านต่าง ๆ โดยเรียงลำดับได้ดังนี้ หากเกิดบาดแผลเล็กน้อยที่มีระหว่างการปฏิบัติงานควรออกมาทำแผลให้เรียบร้อย แล้วสวมถุงมือก่อนเข้าไปทำงานต่อ คิดเป็นร้อยละ 96.4 เท่ากัน รองลงมาคือ การสวมถุงมือให้เรียบร้อยก่อนเข้าทำงานเมื่อบาดแผลที่มีมือเป็นการกระทำที่ถูกต้อง และการกระทำที่ถูกต้องตามหลัก GMP คือ ผู้เข้าเยี่ยมชมภายในโรงงานต้องสวมชุดคลุม ผ้าปิดปาก เนทคลุมผม รองเท้าบู๊ตและล้างมือก่อนเข้าโรงงานเหมือนกับพนักงาน คิดเป็นร้อยละ 92.7 เท่ากัน การทำความสะอาดที่ถูกต้องต้องใช้น้ำยาทำความสะอาดขัดล้างภาชนะและโต๊ะทำงานหลังการปฏิบัติงานทุกวัน คิดเป็นร้อยละ 90.9 วัตถุประสงค์หลักของการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานคือ เพื่อให้ผลิตภัณฑ์อาหารที่ผลิตได้มีความปลอดภัยต่อผู้บริโภค คิดเป็นร้อยละ 89.1 การขนลงขยะไปทิ้งพร้อมกับการขนส่งสินค้าเป็นวิธีการขนส่งสินค้าที่ผิด คิดเป็นร้อยละ 87.3 กระทรวงสาธารณสุขเป็นผู้กำหนดหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต พนักงานทุกฝ่ายในองค์กรต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต การระบายน้ำเสียจากโรงงานออกสู่ทางน้ำสาธารณะได้ทันทีเป็นการกระทำที่ไม่ถูกต้องตามหลัก GMP และการติดตั้งม่านพลาสติกบริเวณประตูทางเข้าออกโรงงานมีวัตถุประสงค์เพื่อป้องกันแมลงและสัตว์พาหะ คิดเป็นร้อยละ 85.5 เท่ากัน และลักษณะของสถานที่ตั้งโรงงานที่ดีคือ ต้องไม่อยู่ใกล้เคียงกับสถานที่น้ำรังเกียจ เช่น เมรุเผาศพ คอกเลี้ยงสัตว์ คิดเป็นร้อยละ 81.8 ตามลำดับ

มีความรู้ความเข้าใจต่อในระดับมากในด้านต่าง ๆ โดยเรียงลำดับได้ดังนี้ น้ำที่ใช้ในโรงงานต้องมีการเติมคลอรีนเพื่อฆ่าเชื้อจุลินทรีย์ คิดเป็นร้อยละ 78.2 รองลงมาคือ ในการจัดการเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ดี โต๊ะที่ใช้ในการผลิตต้องทำด้วยวัสดุที่ไม่เกิดสนิม และมีความสูงเหมาะสมเพื่อให้สะดวกต่อการทำงาน และการจุดยากันยุงในอาคารผลิตเป็นวิธีการป้องกันแมลงสัตว์พาหะที่ผิด คิดเป็นร้อยละ 76.4 เท่ากัน ลักษณะของอาคารผลิตที่เหมาะสมต้องมีพื้นที่เพียงพอที่จะติดตั้งเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต ง่ายแก่การรักษาความสะอาด และสะดวกในการปฏิบัติงาน และการเคี้ยวหมากฝรั่งระหว่างปฏิบัติงาน แก้ววางนอนเป็นการกระทำที่ผิด คิดเป็นร้อยละ 74.5 เท่ากัน และไม่อนุญาตให้นำขนมขบเคี้ยวเข้าไปในโรงงาน คิดเป็นร้อยละ 72.7 ตามลำดับ

มีความรู้ความเข้าใจในระดับปานกลางในด้านต่าง ๆ โดยเรียงลำดับได้ดังนี้ การติดตั้งหลอดไฟรอบตัวอาคารควรใช้ไฟสีเหลืองเพื่อป้องกันแมลง คิดเป็นร้อยละ 58.2 รองลงมาคือ การจัดการด้านการสุขาภิบาลที่ถูกต้อง ต้องมีการเติมสารละลายคลอรีนลงในน้ำที่ใช้ในโรงงานและอ่างล้างเท้าเพื่อฆ่าเชื้อ คิดเป็นร้อยละ 54.5 ตามลำดับ

มีความรู้ความเข้าใจในระดับน้อยในเรื่องการจัดทำบัญชีรายรับ-รายจ่ายไม่ใช่อำนาจกำหนดของหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต คิดเป็นร้อยละ 36.4



ตารางที่ 7 ร้อยละและระดับของความรู้ความเข้าใจของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการนำ  
หลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามเพศ

คำถาม		เพศ		ร้อยละ/ แปลผล
		ชาย	หญิง	
1. วัตถุประสงค์หลักของการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติ ที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานคืออะไร	ผู้ตอบถูก(%)	89.3	88.9	89.1
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. หน่วยงานราชการใดที่เป็นผู้กำหนดหลักเกณฑ์วิธีการ ปฏิบัติที่ดีในการผลิต	ผู้ตอบถูก(%)	92.9	77.8	85.5
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
3. ข้อใดไม่ใช่ข้อกำหนดของหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดี ในการผลิต	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	22.2	36.4
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	น้อย	น้อย
4. ผู้ปฏิบัติงานในตำแหน่งใดต่อไปนี้ที่ต้องปฏิบัติตาม หลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต	ผู้ตอบถูก(%)	75.0	96.3	85.5
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
5. ข้อใดคือลักษณะของสถานที่ตั้งโรงงานที่ดี	ผู้ตอบถูก(%)	75.0	88.9	81.8
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
6. ข้อใดคือลักษณะของอาคารผลิตที่เหมาะสม	ผู้ตอบถูก(%)	67.9	81.5	74.5
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มาก
7. ข้อใดคือการจัดการเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ดี	ผู้ตอบถูก(%)	64.3	88.9	76.4
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มาก
8. ข้อใดเป็นการจัดการด้านการสุขาภิบาลที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก(%)	39.3	70.4	54.5
	ความเข้าใจ	น้อย	มาก	ปานกลาง
9. ข้อใดเป็นการทำความสะอาดที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก(%)	82.1	100.0	90.9
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
10. ข้อใดเป็นการกระทำที่ผิด	ผู้ตอบถูก(%)	64.3	85.2	74.5
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มาก
11. ข้อใดเป็นการกระทำที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก(%)	85.7	100.0	92.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
12. ข้อใดถูกต้องตามหลัก GMP	ผู้ตอบถูก(%)	92.9	92.6	92.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
13. ข้อใดไม่ถูกต้องตามหลัก GMP	ผู้ตอบถูก(%)	78.6	92.6	85.5
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
14. น้ำที่ใช้ในโรงงานต้องมีการเติมสารเคมีใดเพื่อฆ่า เชื้อจุลินทรีย์	ผู้ตอบถูก(%)	57.1	100.0	78.2
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มากที่สุด	มาก
15. ข้อใดเป็นวิธีการขนส่งสินค้าที่ผิด	ผู้ตอบถูก(%)	85.7	88.9	87.3
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด



## ตารางที่ 7 (ต่อ)

คำถาม		เพศ		ร้อยละ/ แปลผล
		ชาย	หญิง	
16. วัตถุประสงค์ของการติดตั้งม่านพลาสติกบริเวณประตูทางเข้าออกโรงงานคือข้อใด	ผู้ตอบถูก(%)	85.7	85.2	85.5
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
17. หากเกิดบาดแผลเล็กน้อยที่มีระหว่างการปฏิบัติงานควรปฏิบัติอย่างไร	ผู้ตอบถูก(%)	92.9	100.0	96.4
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
18. ไม่อนุญาตให้นำสิ่งใดเข้าไปในโรงงาน	ผู้ตอบถูก(%)	64.3	81.5	72.7
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มาก
19. ข้อใดเป็นวิธีการป้องกันแมลงสัตว์พาหะที่ผิด	ผู้ตอบถูก(%)	67.9	85.2	76.4
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มาก
20. การติดตั้งหลอดไฟรอบตัวอาคารควรใช้ไฟสีใด เพื่อป้องกันแมลง	ผู้ตอบถูก(%)	46.4	70.4	58.2
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง
ค่าเฉลี่ย		72.9	84.8	78.7
ระดับความเข้าใจ		มาก	มากที่สุด	มาก

80.01 – 100.00 = มากที่สุด, 60.01 – 80.00 = มาก, 40.01 – 60.00 = ปานกลาง, 20.01 – 40.00 = น้อย, 0.01 – 20.00 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 7 พบว่า บุคลากรหญิงมีความรู้ความเข้าใจในระดับมากที่สุด คิดเป็นร้อยละ 84.8 และบุคลากรชายมีความรู้ความเข้าใจในระดับมาก คิดเป็นร้อยละ 72.9

ตารางที่ 8 ร้อยละและระดับของความรู้ความเข้าใจของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามอายุ

คำถาม		อายุ				ร้อยละ/ แปลผล
		ต่ำกว่า 20 ปี	20 – 29 ปี	30 – 39 ปี	ตั้งแต่ 40 ปีขึ้นไป	
1. วัตถุประสงค์หลักของการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานคืออะไร	ผู้ตอบถูก(%)	66.7	95.8	82.4	100.0	89.1
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. หน่วยงานราชการใดที่เป็นผู้กำหนดหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต	ผู้ตอบถูก(%)	83.3	91.7	82.4	75.0	85.5
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
3. ข้อใดไม่ใช่ข้อกำหนดของหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	58.3	11.8	12.5	36.4
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	ปานกลาง	น้อยที่สุด	น้อยที่สุด	น้อย
4. ผู้ปฏิบัติงานในตำแหน่งใดต่อไปนี้ที่ต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	87.5	88.2	100.0	85.5
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
5. ข้อใดคือลักษณะของสถานที่ตั้งโรงงานที่ดี	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	87.5	76.5	100.0	81.8
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
6. ข้อใดคือลักษณะของอาคารผลิตที่เหมาะสม	ผู้ตอบถูก(%)	66.7	70.8	70.6	100.0	74.5
	ความเข้าใจ	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
7. ข้อใดคือการจัดการเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ดี	ผู้ตอบถูก(%)	66.7	83.3	58.8	100.0	76.4
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	ปานกลาง	มากที่สุด	มาก
8. ข้อใดเป็นการจัดการด้านการสุขาภิบาลที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	62.5	47.1	50.0	54.5
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
9. ข้อใดเป็นการทำความสะอาดที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก(%)	83.3	91.7	88.2	100.0	90.9
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
10. ข้อใดเป็นการกระทำที่ผิด	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	79.2	64.7	100.0	74.5
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
11. ข้อใดเป็นการกระทำที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก(%)	66.7	95.8	94.1	100.0	92.7
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
12. ข้อใดถูกต้องตามหลัก GMP	ผู้ตอบถูก(%)	83.3	95.8	94.1	87.5	92.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
13. ข้อใดไม่ถูกต้องตามหลัก GMP	ผู้ตอบถูก(%)	66.7	91.7	76.5	100.0	85.5
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
14. น้ำที่ใช้ในโรงงานต้องมีการเติมสารเคมีใดเพื่อฆ่าเชื้อจุลินทรีย์	ผู้ตอบถูก(%)	33.3	83.3	82.4	87.5	78.2
	ความเข้าใจ	น้อย	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก

## ตารางที่ 8 (ต่อ)

คำถาม		อายุ				ร้อยละ/ แปลผล
		ต่ำกว่า 20 ปี	20 – 29 ปี	30 – 39 ปี	ตั้งแต่ 40 ปีขึ้นไป	
15. ข้อใดเป็นวิธีการขนส่งสินค้าที่ผิด	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	95.8	94.1	75.0	87.3
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
16. วัตถุประสงค์ของการติดตั้งม่านพลาสติกบริเวณประตูทางเข้าออกโรงงานคือข้อใด	ผู้ตอบถูก(%)	66.7	91.7	76.5	100.0	85.5
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
17. หากเกิดบาดแผลเล็กน้อยที่มีระหว่างการทำงานควรปฏิบัติอย่างไร	ผู้ตอบถูก(%)	83.3	100.0	94.1	100.0	96.4
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
18. ไม่อนุญาตให้นำสิ่งใดเข้าไปในโรงงาน	ผู้ตอบถูก(%)	16.7	87.5	58.8	100.0	72.7
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	มากที่สุด	ปานกลาง	มากที่สุด	มาก
19. ข้อใดเป็นวิธีการป้องกันแมลงสัตว์พาหะที่ผิด	ผู้ตอบถูก(%)	66.7	83.3	70.6	75.0	76.4
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก
20. การติดตั้งหลอดไฟรอบตัวอาคารควรใช้ไฟสีใด เพื่อป้องกันแมลง	ผู้ตอบถูก(%)	33.3	62.5	52.9	75.0	58.2
	ความเข้าใจ	น้อย	มาก	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง
ค่าเฉลี่ย		59.2	84.8	73.2	86.9	78.7
ระดับความเข้าใจ		ปานกลาง	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มาก

80.01 – 100.00 = มากที่สุด, 60.01 – 80.00 = มาก, 40.01 – 60.00 = ปานกลาง, 20.01 – 40.00 = น้อย, 0.01 – 20.00 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 8 พบว่า บุคลากรที่มีอายุตั้งแต่ 40 ปีขึ้นไป และอายุระหว่าง 20 – 29 ปี มีความรู้ความเข้าใจในระดับมากที่สุด คิดเป็นร้อยละ 86.9 และ 84.8 ตามลำดับ

บุคลากรที่มีอายุระหว่าง 30 - 39 ปี มีความรู้ความเข้าใจในระดับมาก คิดเป็นร้อยละ 73.2

บุคลากรที่มีอายุต่ำกว่า 20 ปี มีความรู้ความเข้าใจในระดับปานกลาง คิดเป็นร้อยละ 59.2

ตารางที่ 9 ร้อยละและระดับของความรู้ความเข้าใจของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามอายุการทำงานกับบริษัท

คำถาม		อายุการทำงานกับบริษัท				ร้อยละ/ แปลผล
		ต่ำกว่า 6 เดือน	6 เดือน - 1 ปี	มากกว่า 1 ปี - 2 ปี	มากกว่า 2 ปีขึ้นไป	
1. วัตถุประสงค์หลักของการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานคืออะไร	ผู้ตอบถูก(%)	84.6	100.0	90.0	100.0	89.1
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. หน่วยงานราชการใดที่เป็นผู้กำหนดหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต	ผู้ตอบถูก(%)	84.6	66.7	90.0	100.0	85.5
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
3. ข้อใดไม่ใช่ข้อกำหนดของหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต	ผู้ตอบถูก(%)	34.6	50.0	35.0	33.3	36.4
	ความเข้าใจ	น้อย	ปานกลาง	น้อย	น้อย	น้อย
4. ผู้ปฏิบัติงานในตำแหน่งใดต่อไปนี้ที่ต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต	ผู้ตอบถูก(%)	76.9	100.0	90.0	100.0	85.5
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
5. ข้อใดคือลักษณะของสถานที่ตั้งโรงงานที่ดี	ผู้ตอบถูก(%)	76.9	83.3	90.0	66.7	81.8
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
6. ข้อใดคือลักษณะของอาคารผลิตที่เหมาะสม	ผู้ตอบถูก(%)	61.5	83.3	90.0	66.7	74.5
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก
7. ข้อใดคือการจัดการเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ดี	ผู้ตอบถูก(%)	73.1	66.7	85.0	66.7	76.4
	ความเข้าใจ	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก
8. ข้อใดเป็นการจัดการด้านการสุขาภิบาลที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	66.7	55.0	66.7	54.5
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง
9. ข้อใดเป็นการทำความสะอาดที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก(%)	80.8	100.0	100.0	100.0	90.9
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
10. ข้อใดเป็นการกระทำที่ผิด	ผู้ตอบถูก(%)	57.7	83.3	95.0	66.7	74.5
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก
11. ข้อใดเป็นการกระทำที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก(%)	96.2	66.7	95.0	100.0	92.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
12. ข้อใดถูกต้องตามหลัก GMP	ผู้ตอบถูก(%)	92.3	83.3	95.0	100.0	92.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
13. ข้อใดไม่ถูกต้องตามหลัก GMP	ผู้ตอบถูก(%)	84.6	83.3	90.0	66.7	85.5
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด

## ตารางที่ 9 (ต่อ)

คำถาม		อายุการทำงานกับบริษัท				ร้อยละ/ แปลผล
		ต่ำกว่า 6 เดือน	6 เดือน – 1 ปี	มากกว่า 1 ปี – 2 ปี	มากกว่า 2 ปีขึ้นไป	
14. น้ำที่ใช้ในโรงงานต้องมีการเติมสารเคมีใด เพื่อฆ่าเชื้อจุลินทรีย์	ผู้ตอบถูก(%)	73.1	66.7	85.0	100.0	78.2
	ความเข้าใจ	มาก	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก
15. ข้อใดเป็นวิธีการขนส่งสินค้าที่ผิด	ผู้ตอบถูก(%)	96.2	83.3	75.0	100.0	87.3
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
16. วัตถุประสงค์ของการติดตั้งม่านพลาสติก บริเวณประตูทางเข้าออกโรงงานคือข้อใด	ผู้ตอบถูก(%)	73.1	100.0	95.0	100.0	85.5
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
17. หากเกิดบาดแผลเล็กน้อยที่มีระหว่าง ปฏิบัติงานควรปฏิบัติอย่างไร	ผู้ตอบถูก(%)	96.2	100.0	95.0	100.0	96.4
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
18. ไม่อนุญาตให้นำสิ่งใดเข้าไปในโรงงาน	ผู้ตอบถูก(%)	57.7	66.7	90.0	100.0	72.7
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก
19. ข้อใดเป็นวิธีการป้องกันแมลงสัตว์พาหะที่ ผิด	ผู้ตอบถูก(%)	76.9	83.3	75.0	66.7	76.4
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก
20. การติดตั้งหลอดไฟรอบตัวอาคารควรใช้ไฟ สีใด เพื่อป้องกันแมลง	ผู้ตอบถูก(%)	38.5	66.7	80.0	66.7	58.2
	ความเข้าใจ	น้อย	มาก	มาก	มาก	ปานกลาง
ค่าเฉลี่ย		73.3	80.0	84.8	83.3	78.7
ระดับความเข้าใจ		มาก	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก

80.01 – 100.00 = มากที่สุด, 60.01 – 80.00 = มาก, 40.01 – 60.00 = ปานกลาง, 20.01 – 40.00 = น้อย, 0.01 – 20.00 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 9 พบว่า บุคลากรที่มีอายุการทำงานกับบริษัทมากกว่า 1 ปี – 2 ปี และบุคลากรที่มีอายุการทำงานกับบริษัทมากกว่า 2 ปีขึ้นไป มีความรู้ความเข้าใจในระดับมากที่สุด คิดเป็นร้อยละ 84.8 และ 83.3 ตามลำดับ

บุคลากรที่มีอายุการทำงานกับบริษัทระหว่าง 6 เดือน – 1 ปี และบุคลากรที่มีอายุการทำงานกับบริษัทต่ำกว่า 6 เดือน มีความรู้ความเข้าใจในระดับมาก คิดเป็นร้อยละ 80.0 และ 73.3 ตามลำดับ

ตารางที่ 10 ร้อยละและระดับของความรู้ความเข้าใจของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามระดับการศึกษา

คำถาม		ระดับการศึกษา			ร้อยละ/ แปลผล
		ประถมศึกษา	มัธยมศึกษา/ ปวช./ปวส.	ตั้งแต่ปริญญา ตรีขึ้นไป	
1. วัตถุประสงค์หลักของการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานคืออะไร	ผู้ตอบถูก(%)	85.7	92.6	85.7	89.1
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. หน่วยงานราชการใดที่เป็นผู้กำหนดหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต	ผู้ตอบถูก(%)	81.0	88.9	85.7	85.5
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
3. ข้อใดไม่ใช่ข้อกำหนดของหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต	ผู้ตอบถูก(%)	14.3	37.0	100.0	36.4
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	น้อย	มากที่สุด	น้อย
4. ผู้ปฏิบัติงานในตำแหน่งใดต่อไปนี่ที่ต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต	ผู้ตอบถูก(%)	81.0	85.2	100.0	85.5
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
5. ข้อใดคือลักษณะของสถานที่ตั้งโรงงานที่ดี	ผู้ตอบถูก(%)	71.4	85.2	100.0	81.8
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
6. ข้อใดคือลักษณะของอาคารผลิตที่เหมาะสม	ผู้ตอบถูก(%)	57.1	81.5	100.0	74.5
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก
7. ข้อดีคือการจัดการเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ดี	ผู้ตอบถูก(%)	76.2	70.4	100.0	76.4
	ความเข้าใจ	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
8. ข้อดีเป็นการจัดการด้านการสุขาภิบาลที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก(%)	33.3	59.3	100.0	54.5
	ความเข้าใจ	น้อย	ปานกลาง	มากที่สุด	ปานกลาง
9. ข้อดีเป็นการทำความสะอาดที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก(%)	90.5	92.6	85.7	90.9
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
10. ข้อดีเป็นการกระทำที่ผิด	ผู้ตอบถูก(%)	66.7	74.1	100.0	74.5
	ความเข้าใจ	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
11. ข้อดีเป็นการกระทำที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก(%)	90.5	92.6	100.0	92.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
12. ข้อใดถูกต้องตามหลัก GMP	ผู้ตอบถูก(%)	95.2	88.9	100.0	92.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
13. ข้อใดไม่ถูกต้องตามหลัก GMP	ผู้ตอบถูก(%)	81.0	85.2	100.0	85.5
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
14. น้ำที่ใช้ในโรงงานต้องมีการเติมสารเคมีใดเพื่อฆ่าเชื้อจุลินทรีย์	ผู้ตอบถูก(%)	66.7	81.5	100.0	78.2
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก
15. ข้อดีเป็นวิธีการขนส่งสินค้าที่ผิด	ผู้ตอบถูก(%)	85.7	85.2	100.0	87.3
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด



## ตารางที่ 10 (ต่อ)

คำถาม		ระดับการศึกษา			ร้อยละ/ แปลผล
		ประถม ศึกษา	มัธยมศึกษา/ ปวช./ปวส.	ตั้งแต่ปริญญา ตรีขึ้นไป	
16. วัตถุประสงค์ของการติดตั้งม่านพลาสติกบริเวณ ประตูทางเข้าออกโรงงานคือข้อใด	ผู้ตอบถูก(%)	85.7	81.5	100.0	85.5
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
17. หากเกิดบาดแผลเล็กน้อยที่มีระหว่างกร ปฏิบัติงานควรปฏิบัติอย่างไร	ผู้ตอบถูก(%)	90.5	100.0	100.0	96.4
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
18. ไม่อนุญาตให้นำสิ่งใดเข้าไปในโรงงาน	ผู้ตอบถูก(%)	66.7	70.4	100.0	72.7
	ความเข้าใจ	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
19. ข้อใดเป็นวิธีการป้องกันแมลงสัตว์พาหะที่คิด	ผู้ตอบถูก(%)	66.7	81.5	85.7	76.4
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก
20. การติดตั้งหลอดไฟรอบตัวอาคารควรใช้ไฟสีใด เพื่อป้องกันแมลง	ผู้ตอบถูก(%)	57.1	51.9	85.7	58.2
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	ปานกลาง	มากที่สุด	ปานกลาง
ค่าเฉลี่ย		72.2	79.3	96.4	78.7
ระดับความเข้าใจ		มาก	มาก	มากที่สุด	มาก

80.01 – 100.00 = มากที่สุด, 60.01 – 80.00 = มาก, 40.01 – 60.00 = ปานกลาง, 20.01 – 40.00 = น้อย, 0.01 – 20.00 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 10 พบว่า บุคลากรที่มีการศึกษาดังแต่ระดับปริญญาตรีขึ้นไปมีความรู้ความเข้าใจในระดับมากที่สุด คิดเป็นร้อยละ 96.4

บุคลากรที่มีการศึกษาระดับมัธยมศึกษา หรือปวช. หรือปวส. และบุคลากรที่มีการศึกษาระดับประถมศึกษา มีความรู้ความเข้าใจในระดับมาก คิดเป็นร้อยละ 79.3 และ 72.2 ตามลำดับ



ตารางที่ 11 ร้อยละและระดับของความรู้ความเข้าใจของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามตำแหน่งในโรงงาน

คำถาม		ตำแหน่งในโรงงาน				ร้อยละ/ แปลผล
		พนักงานฝ่าย การจัดการ งานทั่วไป	พนักงานฝ่าย ควบคุม คุณภาพ	พนักงาน ฝ่ายผลิต	พนักงาน ฝ่าย ขนส่ง	
1. วัตถุประสงค์หลักของการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานคืออะไร	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	75.0	89.5	87.5	89.1
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. หน่วยงานราชการใดที่เป็นผู้กำหนดหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต	ผู้ตอบถูก(%)	80.0	75.0	86.8	87.5	85.5
	ความเข้าใจ	มาก	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
3. ข้อใดไม่ใช่ข้อกำหนดของหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต	ผู้ตอบถูก(%)	80.0	75.0	26.3	37.5	36.4
	ความเข้าใจ	มาก	มาก	น้อย	น้อย	น้อย
4. ผู้ปฏิบัติงานในตำแหน่งใดต่อไปนี้ที่ต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	81.6	87.5	85.5
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
5. ข้อใดคือลักษณะของสถานที่ตั้งโรงงานที่ดี	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	76.3	87.5	81.8
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
6. ข้อใดคือลักษณะของอาคารผลิตที่เหมาะสม	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	68.4	75.0	74.5
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก
7. ข้อใดคือการจัดการเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ดี	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	75.0	73.7	75.0	76.4
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก
8. ข้อใดเป็นการจัดการด้านการศึกษาที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	75.0	50.0	37.5	54.5
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	ปานกลาง
9. ข้อใดเป็นการทำความสะอาดที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก(%)	80.0	100.0	92.1	87.5	90.9
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
10. ข้อใดเป็นการกระทำที่ผิด	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	73.7	50.0	74.5
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	มาก
11. ข้อใดเป็นการกระทำที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	75.0	94.7	87.5	92.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
12. ข้อใดถูกต้องตามหลัก GMP	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	75.0	92.1	100.0	92.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด

## ตารางที่ 11 (ต่อ)

คำถาม		ตำแหน่งในโรงงาน				ร้อยละ/ แปลผล
		พนักงานฝ่าย การจัดการ งานทั่วไป	พนักงานฝ่าย ควบคุม คุณภาพ	พนักงาน ฝ่ายผลิต	พนักงาน ฝ่าย ขนส่ง	
13. ข้อใด ไม่ถูกต้องตามหลัก GMP	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	75.0	86.8	75.0	85.5
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
14. น้ำที่ใช้ในโรงงานต้องมีการเติมสารเคมีใดเพื่อฆ่าเชื้อจุลินทรีย์	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	75.0	81.6	50.0	78.2
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	ปานกลาง	มาก
15. ข้อใดเป็นวิธีการขนส่งสินค้าที่ผิด	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	81.6	100.0	87.3
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
16. วัตถุประสงค์ของการติดตั้งม่านพลาสติกบริเวณประตูทางเข้าออกโรงงานคือข้อใด	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	81.6	87.5	85.5
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
17. หากเกิดบาดแผลเล็กน้อยที่มีอยู่ระหว่างการปฏิบัติงานควรปฏิบัติอย่างไร	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	97.4	87.5	96.4
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
18. ไม่อนุญาตให้นำสิ่งใดเข้าไปในโรงงาน	ผู้ตอบถูก(%)	80.0	100.0	71.1	62.5	72.7
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก
19. ข้อใดเป็นวิธีการป้องกันแมลงสัตว์พาหะที่ผิด	ผู้ตอบถูก(%)	80.0	75.0	76.3	75.0	76.4
	ความเข้าใจ	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
20. การติดตั้งหลอดไฟรอบตัวอาคารควรใช้ไฟสีใด เพื่อป้องกันแมลง	ผู้ตอบถูก(%)	80.0	100.0	55.3	37.5	58.2
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	ปานกลาง	น้อย	ปานกลาง
ค่าเฉลี่ย		94.0	87.5	76.8	73.8	78.7
ระดับความเข้าใจ		มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก

80.01 – 100.00 = มากที่สุด, 60.01 – 80.00 = มาก, 40.01 – 60.00 = ปานกลาง, 20.01 – 40.00 = น้อย, 0.01 – 20.00 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 11 พบว่า พนักงานฝ่ายการจัดการงานทั่วไป และพนักงานฝ่ายควบคุมคุณภาพ มีความรู้ความเข้าใจในระดับมากที่สุด คิดเป็นร้อยละ 94.0 และ 87.5 ตามลำดับ

พนักงานฝ่ายผลิต และพนักงานฝ่ายขนส่ง มีความรู้ความเข้าใจในระดับมาก คิดเป็นร้อยละ 76.8 และ 73.8 ตามลำดับ

### ส่วนที่ 3 ความคิดเห็นที่มีต่อการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน

ตารางที่ 12 จำนวน ร้อยละ ค่าเฉลี่ย และระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อ ประโยชน์ที่ได้รับในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน

ข้อความ		ระดับความคิดเห็น					ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		น้อยที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	
1. ทำให้ผลิตภัณฑ์ผลิตได้มีคุณภาพ และมีความปลอดภัยต่อผู้บริโภค	จำนวน	0	0	2	19	34	4.58
	ร้อยละ	0.0	0.0	3.6	34.5	61.8	มากที่สุด
2. สร้างภาพลักษณ์ที่ดีให้แก่บริษัท	จำนวน	0	0	6	25	24	4.33
	ร้อยละ	0.0	0.0	10.9	45.5	43.6	มาก
3. ทำให้ลูกค้าเกิดความเชื่อมั่นในคุณภาพของผลิตภัณฑ์ของบริษัท	จำนวน	0	0	1	21	33	4.58
	ร้อยละ	0.0	0.0	1.8	38.2	60.0	มากที่สุด
4. ทำให้ลูกค้าได้รับสินค้าที่ได้มาตรฐาน และตรงกับความต้องการของลูกค้า	จำนวน	0	0	4	24	55	4.42
	ร้อยละ	0.0	0.0	7.3	43.6	49.1	มาก
5. เพิ่มความสามารถในการแข่งขันกับบริษัทคู่แข่ง	จำนวน	0	1	18	20	16	3.93
	ร้อยละ	0.0	1.8	32.7	36.4	29.1	มาก
6. ทำให้สภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงานมีความปลอดภัย ลดการเกิดอุบัติเหตุในการปฏิบัติงาน	จำนวน	0	1	6	27	21	4.24
	ร้อยละ	0.0	1.8	10.9	49.1	38.2	มาก
7. ช่วยลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต และลดความเสียหายของอุปกรณ์เครื่องจักร และกำลังคน	จำนวน	0	1	7	28	19	4.18
	ร้อยละ	0.0	1.8	12.7	50.9	34.5	มาก
8. สร้างความสัมพันธ์ที่ดีในกลุ่มและส่งเสริมการทำงานเป็นทีม	จำนวน	0	1	8	34	12	4.04
	ร้อยละ	0.0	1.8	14.5	61.8	21.8	มาก
9. สร้างจิตสำนึกเรื่องคุณภาพให้เกิดขึ้นในองค์กร	จำนวน	0	0	6	30	19	4.24
	ร้อยละ	0.0	0.0	10.9	54.5	34.5	มาก
10. ลดข้อเรียกร้องจากลูกค้า	จำนวน	0	1	12	29	13	3.98
	ร้อยละ	0.0	1.8	21.8	52.7	23.6	มาก
11. ทำให้สามารถทวนสอบหาสาเหตุของข้อบกพร่องและปัญหาที่เกิดขึ้น	จำนวน	0	1	8	28	18	4.15
	ร้อยละ	0.0	1.8	14.5	50.9	32.7	มาก
12. เป็นระบบคุณภาพพื้นฐาน ในการพัฒนาไปสู่ระบบมาตรฐานสากล HACCP และ ISO	จำนวน	1	1	8	15	30	4.31
	ร้อยละ	1.8	1.8	14.5	27.3	54.5	มาก
ค่าเฉลี่ยรวม							4.25
ระดับความคิดเห็น							มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 12 พบว่า บุคลากรมีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อประโยชน์ที่ได้รับในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานเฉลี่ยโดยรวมอยู่ในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.25

มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมากที่สุด คือ ทำให้ผลิตภัณฑ์ผลิตได้มีคุณภาพ และมีความปลอดภัยต่อผู้บริโภค และทำให้ลูกค้าเกิดความเชื่อมั่นในคุณภาพของผลิตภัณฑ์ของบริษัท โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.58

มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมาก คือ ทำให้ลูกค้าได้รับสินค้าที่ได้มาตรฐาน และตรงกับความต้องการของลูกค้า โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.42 รองลงมาคือ สร้างภาพลักษณ์ที่ดีให้แก่บริษัท มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.33 เป็นระบบคุณภาพพื้นฐาน ในการพัฒนาไปสู่ระบบมาตรฐานสากล HACCP และ ISO มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.31 ทำให้สภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงานมีความปลอดภัย ลดการเกิดอุบัติเหตุในการปฏิบัติงาน และสร้างจิตสำนึกเรื่องคุณภาพให้เกิดขึ้นในองค์กร มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.24 เท่ากัน ช่วยลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต และลดความเสียหายของอุปกรณ์ เครื่องจักร และกำลังคน มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.18 ทำให้สามารถทวนสอบหาสาเหตุของข้อบกพร่อง และปัญหาที่เกิดขึ้น มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.15 สร้างความสัมพันธ์ที่ดีในกลุ่มและส่งเสริมการทำงานเป็นทีม มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.04 ลดข้อเรียกร้องจากลูกค้า มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.98 และเพิ่มความสามารถในการแข่งขันกับบริษัทคู่แข่ง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.93 ตามลำดับ

ตารางที่ 13 จำนวน ร้อยละ ค่าเฉลี่ย และระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อปัญหา และอุปสรรคในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน

ข้อความ		ระดับความคิดเห็น					ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		น้อยที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	
1. ขาดการวางแผนงานในการปฏิบัติตามระบบ GMP ที่ชัดเจน	จำนวน	0	0	17	26	12	3.91
	ร้อยละ	0.0	0.0	30.9	47.3	21.8	มาก
2. ขาดแคลนงบประมาณในการปรับปรุงอาคารการผลิต อุปกรณ์ และเครื่องจักรให้เป็นที่ไปตามข้อกำหนดของระบบ GMP	จำนวน	0	2	15	33	5	3.75
	ร้อยละ	0.0	3.6	27.3	60.0	9.1	มาก
3. ผู้ปฏิบัติงานขาดความรู้ความเข้าใจในระบบ GMP	จำนวน	0	1	15	2	15	3.96
	ร้อยละ	0.0	1.8	27.3	43.6	27.3	มาก
4. ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ปฏิบัติงานอย่างจริงจัง	จำนวน	0	7	11	28	9	3.71
	ร้อยละ	0.0	12.7	20.0	50.9	16.4	มาก
5. การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความยุ่งยาก	จำนวน	1	2	19	26	7	3.65
	ร้อยละ	1.8	3.6	34.5	47.3	12.7	มาก
6. การปฏิบัติงานตามข้อกำหนดของระบบ GMP มีความยุ่งยากซับซ้อน	จำนวน	0	9	21	18	7	3.42
	ร้อยละ	0.0	16.4	38.2	32.7	12.7	ปานกลาง
7. ขาดผู้นำและแบบอย่างที่ดีในการปฏิบัติงานตามระบบ GMP	จำนวน	0	7	18	19	11	3.62
	ร้อยละ	0.0	12.7	32.7	34.5	20.0	มาก
8. ไม่มี การติดตามประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างต่อเนื่อง	จำนวน	0	2	13	27	13	3.93
	ร้อยละ	0.0	3.6	23.6	49.1	23.6	มาก
9. มีการลาออกของพนักงานสูง จึงทำให้การปฏิบัติงานไม่ต่อเนื่อง	จำนวน	0	1	11	26	17	4.07
	ร้อยละ	0.0	1.8	20.0	47.3	30.9	มาก
ค่าเฉลี่ยรวม							3.78
ระดับความคิดเห็น							มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 13 พบว่า บุคลากรมีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อปัญหาและอุปสรรคในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานเฉลี่ยโดยรวมอยู่ในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.78

มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมาก คือ มีการลาออกของพนักงานสูง จึงทำให้การปฏิบัติงานไม่ต่อเนื่อง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.07 รองลงมาคือ ผู้ปฏิบัติงานขาดความรู้ความเข้าใจใน

ระบบ GMP โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.96 ไม่มีการติดตามประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างต่อเนื่อง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.93 ขาดการวางแผนงานในการปฏิบัติตามระบบ GMP ที่ชัดเจน มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.91 ขาดแคลนงบประมาณในการปรับปรุงอาคารการผลิต อุปกรณ์ และเครื่องจักรให้เป็นไปตามข้อกำหนดของระบบ GMP มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.75 ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ปฏิบัติงานอย่างจริงจัง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.71 การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความยุ่งยาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.65 และขาดผู้นำและแบบอย่างที่ดีในการปฏิบัติงานตามระบบ GMP มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.62 ตามลำดับ

มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับปานกลาง คือ การปฏิบัติงานตามข้อกำหนดของระบบ GMP มีความยุ่งยากซับซ้อน โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.42

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved



ตารางที่ 14 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามเพศ

ข้อความ		เพศ		ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ชาย	หญิง	
1. ทำให้ผลิตภัณฑ์ผลิตได้มีคุณภาพ และมีความปลอดภัยต่อผู้บริโภค	ค่าเฉลี่ย	4.75	4.41	4.58
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
2. สร้างภาพลักษณ์ที่ดีให้แก่บริษัท	ค่าเฉลี่ย	4.25	4.41	4.33
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
3. ทำให้ลูกค้าเกิดความเชื่อมั่นในคุณภาพของผลิตภัณฑ์ของบริษัท	ค่าเฉลี่ย	4.50	4.67	4.58
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
4. ทำให้ลูกค้าได้รับสินค้าที่ได้มาตรฐานและตรงกับความต้องการของลูกค้า	ค่าเฉลี่ย	4.39	4.44	4.42
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
5. เพิ่มความสามารถในการแข่งขันกับบริษัทคู่แข่ง	ค่าเฉลี่ย	3.96	3.89	3.93
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
6. ทำให้สภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงานมีความปลอดภัยลดการเกิดอุบัติเหตุในการปฏิบัติงาน	ค่าเฉลี่ย	4.11	4.37	4.24
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
7. ช่วยลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต และลดความเสียหายของอุปกรณ์ เครื่องจักร และกำลังคน	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.37	4.18
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
8. สร้างความสัมพันธ์ที่ดีในกลุ่มและส่งเสริมการทำงานเป็นทีม	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.07	4.04
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
9. สร้างจิตสำนึกเรื่องคุณภาพให้เกิดขึ้นในองค์กร	ค่าเฉลี่ย	4.21	4.26	4.24
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
10. ลดข้อเรียกร้องจากลูกค้า	ค่าเฉลี่ย	4.04	3.93	3.98
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
11. ทำให้สามารถทวนสอบหาสาเหตุของข้อบกพร่องและปัญหาที่เกิดขึ้น	ค่าเฉลี่ย	4.11	4.19	4.15
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
12. เป็นระบบคุณภาพพื้นฐาน ในการพัฒนาไปสู่ระบบมาตรฐานสากล HACCP และ ISO	ค่าเฉลี่ย	4.21	4.41	4.31
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย		4.21	4.29	4.25
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 14 พบว่า ทั้งพนักงานหญิงและชายมีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.29 และ 4.21 ตามลำดับ

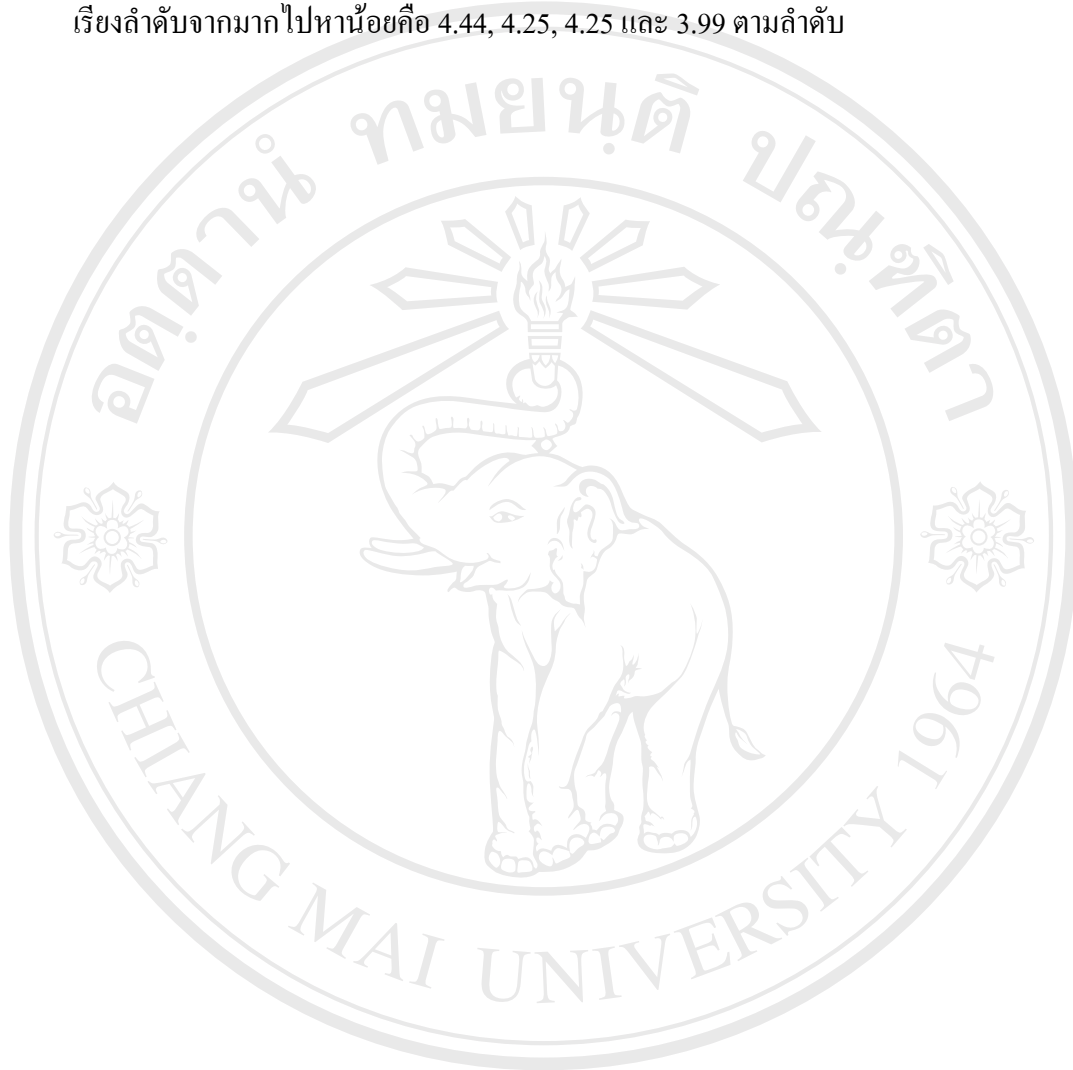


ตารางที่ 15 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามอายุ

ข้อความ		อายุ				ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ต่ำกว่า 20 ปี	20 – 29 ปี	30 – 39 ปี	ตั้งแต่ 40 ปีขึ้นไป	
1. ทำให้ผลิตภัณฑ์ผลิตได้มีคุณภาพ และมีความปลอดภัยต่อผู้บริโภค	ค่าเฉลี่ย	4.50	4.71	4.47	4.50	4.58
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด
2. สร้างภาพลักษณ์ที่ดีให้แก่บริษัท	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.29	4.29	4.75	4.33
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
3. ทำให้ลูกค้าเกิดความเชื่อมั่นในคุณภาพของผลิตภัณฑ์ของบริษัท	ค่าเฉลี่ย	4.33	4.54	4.71	4.63	4.58
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
4. ทำให้ลูกค้าได้รับสินค้าที่ได้มาตรฐานและตรงกับความต้องการของลูกค้า	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.46	4.47	4.50	4.42
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
5. เพิ่มความสามารถในการแข่งขันกับบริษัทคู่แข่ง	ค่าเฉลี่ย	3.50	4.08	3.82	4.00	3.93
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก	มาก
6. ทำให้สภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงานมีความปลอดภัย ลดการเกิดอุบัติเหตุในการปฏิบัติงาน	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.25	4.12	4.63	4.24
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
7. ช่วยลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต และลดความเสียหายของอุปกรณ์เครื่องจักร และกำลังคน	ค่าเฉลี่ย	3.67	4.04	4.41	4.50	4.18
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
8. สร้างความสัมพันธ์ที่ดีในกลุ่มและส่งเสริมการทำงานเป็นทีม	ค่าเฉลี่ย	3.83	4.00	4.12	4.13	4.04
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
9. สร้างจิตสำนึกเรื่องคุณภาพให้เกิดขึ้นในองค์กร	ค่าเฉลี่ย	4.33	4.13	4.24	4.50	4.24
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
10. ลดข้อเรียกร้องจากลูกค้า	ค่าเฉลี่ย	3.83	3.96	4.06	4.00	3.98
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
11. ทำให้สามารถทวนสอบหาสาเหตุของข้อบกพร่องและปัญหาที่เกิดขึ้น	ค่าเฉลี่ย	3.67	4.21	4.12	4.38	4.15
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
12. เป็นระบบคุณภาพพื้นฐาน ในการพัฒนาไปสู่ระบบมาตรฐานสากล HACCP และ ISO	ค่าเฉลี่ย	4.17	4.33	4.12	4.75	4.31
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
ค่าเฉลี่ย		3.99	4.25	4.25	4.44	4.25
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 15 พบว่า บุคลากรที่มีอายุตั้งแต่ 40 ปีขึ้นไป และมีอายุระหว่าง 20 – 29 ปี ระหว่าง 30 – 39 ปี และอายุต่ำกว่า 20 ปี มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเรียงลำดับจากมากไปหาน้อยคือ 4.44, 4.25, 4.25 และ 3.99 ตามลำดับ



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved

ตารางที่ 16 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามอายุการทำงานกับบริษัท

ข้อความ		อายุการทำงานกับบริษัท				ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ต่ำกว่า 6 เดือน	6 เดือน – 1 ปี	มากกว่า 1 ปี – 2 ปี	มากกว่า 2 ปีขึ้นไป	
1. ทำให้ผลิตภัณฑ์ผลิตได้มีคุณภาพ และมีความปลอดภัยต่อผู้บริโภค	ค่าเฉลี่ย	4.54	4.33	4.65	5.00	4.58
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. สร้างภาพลักษณ์ที่ดีให้แก่บริษัท	ค่าเฉลี่ย	4.19	4.17	4.50	4.67	4.33
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
3. ทำให้ลูกค้าเกิดความเชื่อมั่นในคุณภาพของผลิตภัณฑ์ของบริษัท	ค่าเฉลี่ย	4.58	4.50	4.55	5.00	4.58
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
4. ทำให้ลูกค้าได้รับสินค้าที่ได้มาตรฐานและตรงตามความต้องการของลูกค้า	ค่าเฉลี่ย	4.27	4.67	4.50	4.67	4.42
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มาก
5. เพิ่มความสามารถในการแข่งขันกับบริษัทคู่แข่ง	ค่าเฉลี่ย	3.77	4.00	4.05	4.33	3.93
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
6. ทำให้สภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงานมีความปลอดภัย ลดการเกิดอุบัติเหตุในการปฏิบัติงาน	ค่าเฉลี่ย	4.12	4.33	4.40	4.00	4.24
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
7. ช่วยลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต และลดความเสียหายของอุปกรณ์ เครื่องจักร และกำลังคน	ค่าเฉลี่ย	4.15	3.83	4.30	4.33	4.18
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
8. สร้างความสัมพันธ์ที่ดีในกลุ่มและส่งเสริมการทำงานเป็นทีม	ค่าเฉลี่ย	4.08	4.00	3.95	4.33	4.04
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
9. สร้างจิตสำนึกเรื่องคุณภาพให้เกิดขึ้นในองค์กร	ค่าเฉลี่ย	4.19	4.00	4.30	4.67	4.24
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
10. ลดข้อเรียกร้องจากลูกค้า	ค่าเฉลี่ย	3.85	4.00	4.10	4.33	3.98
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
11. ทำให้สามารถทวนสอบหาสาเหตุของข้อบกพร่องและปัญหาที่เกิดขึ้น	ค่าเฉลี่ย	4.04	4.00	4.20	5.00	4.15
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
12. เป็นระบบคุณภาพพื้นฐาน ในการพัฒนาไปสู่ระบบมาตรฐานสากล HACCP และ ISO	ค่าเฉลี่ย	4.19	4.00	4.45	5.00	4.31
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
ค่าเฉลี่ย		4.16	4.15	4.33	4.61	4.25
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 16 พบว่า บุคลากรที่มีอายุการทำงานกับบริษัทมากกว่า 2 ปีขึ้นไปมีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมากที่สุด โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.61

บุคลากรที่มีอายุการทำงานกับบริษัทมากกว่า 1 ปี – 2 ปี และมีอายุการทำงานกับบริษัทต่ำกว่า 6 เดือน และมีอายุการทำงานกับบริษัทระหว่าง 6 เดือน – 1 ปี มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยที่เรียงลำดับจากมากไปหาน้อยคือ 4.33, 4.16 และ 4.15 ตามลำดับ



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved

ตารางที่ 17 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามระดับการศึกษา

ข้อความ		ระดับการศึกษา			ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ประถมศึกษา	มัธยมศึกษา/ ปวช./ปวส.	ตั้งแต่ปริญญา ตรีขึ้นไป	
1. ทำให้ผลิตภัณฑ์ผลิตได้มีคุณภาพ และมีความปลอดภัยต่อผู้บริโภค	ค่าเฉลี่ย	4.57	4.48	5.00	4.58
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
2. สร้างภาพลักษณ์ที่ดีให้แก่บริษัท	ค่าเฉลี่ย	4.29	4.26	4.17	4.33
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
3. ทำให้ลูกค้าเกิดความเชื่อมั่นในคุณภาพของผลิตภัณฑ์ของบริษัท	ค่าเฉลี่ย	4.52	4.56	4.86	4.58
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
4. ทำให้ลูกค้าได้รับสินค้าที่ได้มาตรฐานและตรงกับความต้องการของลูกค้า	ค่าเฉลี่ย	4.29	4.48	4.57	4.42
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
5. เพิ่มความสามารถในการแข่งขันกับบริษัทคู่แข่ง	ค่าเฉลี่ย	3.62	3.93	4.86	3.93
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
6. ทำให้สภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงานมีความปลอดภัย ลดการเกิดอุบัติเหตุในการปฏิบัติงาน	ค่าเฉลี่ย	4.14	4.26	4.43	4.24
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
7. ช่วยลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต และลดความเสียหายของอุปกรณ์ เครื่องจักร และกำลังคน	ค่าเฉลี่ย	4.14	4.11	4.57	4.18
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
8. สร้างความสัมพันธ์ที่ดีในกลุ่มและส่งเสริมการทำงานเป็นทีม	ค่าเฉลี่ย	4.05	3.96	4.29	4.04
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
9. สร้างจิตสำนึกเรื่องคุณภาพให้เกิดขึ้นในองค์กร	ค่าเฉลี่ย	4.19	4.19	4.57	4.24
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
10. ลดข้อเรียกร้องจากลูกค้า	ค่าเฉลี่ย	3.86	3.93	4.57	3.98
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
11. ทำให้สามารถทวนสอบหาสาเหตุของข้อบกพร่องและปัญหาที่เกิดขึ้น	ค่าเฉลี่ย	4.10	4.04	4.71	4.15
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
12. เป็นระบบคุณภาพพื้นฐาน ในการพัฒนาไปสู่ระบบมาตรฐานสากล HACCP และ ISO	ค่าเฉลี่ย	4.19	4.26	4.86	4.31
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
ค่าเฉลี่ย		4.16	4.21	4.62	4.25
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มากที่สุด	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 17 พบว่า บุคลากรที่มีการศึกษาดั้งแต่ระดับปริญญาตรีขึ้นไป มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมากที่สุด โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.62

บุคลากรที่มีการศึกษาระดับมัธยมศึกษา หรือปวช. หรือปวส. และระดับประถมศึกษา มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.21 และ 4.16 ตามลำดับ



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved

ตารางที่ 18 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามตำแหน่งในโรงงาน

ข้อความ		ตำแหน่งในโรงงาน				ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		พนักงานฝ่าย การจัดการงาน ทั่วไป	พนักงาน ฝ่ายควบคุม คุณภาพ	พนักงาน ฝ่ายผลิต	พนักงาน ฝ่าย ขนส่ง	
1. ทำให้ผลิตภัณฑ์ผลิตได้มีคุณภาพ และมีความปลอดภัยต่อผู้บริโภค	ค่าเฉลี่ย	5.00	4.75	4.42	5.00	4.58
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
2. สร้างภาพลักษณ์ที่ดีให้แก่บริษัท	ค่าเฉลี่ย	5.00	4.25	4.21	4.50	4.33
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก
3. ทำให้ลูกค้าเกิดความเชื่อมั่นในคุณภาพของผลิตภัณฑ์ของบริษัท	ค่าเฉลี่ย	4.80	4.75	4.45	5.00	4.58
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
4. ทำให้ลูกค้าได้รับสินค้าที่ได้มาตรฐานและตรงกับความต้องการของลูกค้า	ค่าเฉลี่ย	4.80	4.50	4.34	4.50	4.42
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก
5. เพิ่มความสามารถในการแข่งขันกับบริษัทคู่แข่ง	ค่าเฉลี่ย	4.80	4.75	3.74	3.88	3.93
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก
6. ทำให้สภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงานมีความปลอดภัย ลดการเกิดอุบัติเหตุในการปฏิบัติงาน	ค่าเฉลี่ย	4.60	4.25	4.21	4.13	4.24
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก
7. ช่วยลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต และลดความเสียหายของอุปกรณ์ เครื่องจักร และกำลังคน	ค่าเฉลี่ย	4.60	4.25	4.13	4.13	4.18
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก
8. สร้างความสัมพันธ์ที่ดีในกลุ่มและส่งเสริมการทำงานเป็นทีม	ค่าเฉลี่ย	4.20	3.75	4.00	4.20	4.04
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
9. สร้างจิตสำนึกเรื่องคุณภาพให้เกิดขึ้นในองค์กร	ค่าเฉลี่ย	5.00	4.00	4.08	4.63	4.24
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
10. ลดข้อเรียกร้องจากลูกค้า	ค่าเฉลี่ย	4.80	4.50	3.79	4.13	3.98
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก
11. ทำให้สามารถทวนสอบหาสาเหตุของข้อบกพร่องและปัญหาที่เกิดขึ้น	ค่าเฉลี่ย	5.00	4.25	4.00	4.25	4.15
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก
12. เป็นระบบคุณภาพพื้นฐาน ในการพัฒนาไปสู่ระบบมาตรฐานสากล HACCP และ ISO	ค่าเฉลี่ย	5.00	4.75	4.18	4.25	4.31
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ยรวม		4.80	4.40	4.13	4.38	4.25
ระดับความคิดเห็น		มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก



จากตารางที่ 18 พบว่า พนักงานฝ่ายการจัดการงานทั่วไป มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมากที่สุด โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.80

พนักงานฝ่ายควบคุมคุณภาพ พนักงานฝ่ายขนส่ง และพนักงานฝ่ายผลิต มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยที่เรียงลำดับจากมากไปหาน้อยคือ 4.40, 4.38 และ 4.13 ตามลำดับ



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved

ตารางที่ 19 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อปัญหาและอุปสรรคในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามเพศ

ข้อความ		เพศ		ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ชาย	หญิง	
1. ขาดการวางแผนงานในการปฏิบัติตามระบบ GMP ที่ชัดเจน	ค่าเฉลี่ย	4.04	3.78	3.91
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
2. ขาดแคลนงบประมาณในการปรับปรุงอาคารการผลิต อุปกรณ์ และเครื่องจักรให้เป็นไปตามข้อกำหนดของระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.68	3.81	3.75
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
3. ผู้ปฏิบัติงานขาดความรู้ความเข้าใจในระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.93	4.00	3.96
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
4. ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ปฏิบัติงานอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	3.68	3.74	3.71
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
5. การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความยุ่งยาก	ค่าเฉลี่ย	3.71	3.59	3.65
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
6. การปฏิบัติงานตามข้อกำหนดของระบบ GMP มีความยุ่งยากซับซ้อน	ค่าเฉลี่ย	3.43	3.41	3.42
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
7. ขาดผู้นำและแบบอย่างที่ดีในการปฏิบัติงานตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.71	3.52	3.62
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
8. ไม่มีการติดตามประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างต่อเนื่อง	ค่าเฉลี่ย	4.04	3.81	3.93
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
9. มีการลาออกของพนักงานสูง จึงทำให้การปฏิบัติงานไม่ต่อเนื่อง	ค่าเฉลี่ย	4.18	3.96	4.07
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย		3.82	3.74	3.78
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 19 พบว่า ทั้งบุคลากรชายและหญิงมีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.82 และ 3.74 ตามลำดับ

ตารางที่ 20 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อปัญหาและอุปสรรคในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามอายุ

ข้อความ		อายุ				ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ต่ำกว่า 20 ปี	20 – 29 ปี	30 – 39 ปี	ตั้งแต่ 40 ปีขึ้นไป	
1. ขาดการวางแผนงานในการปฏิบัติตามระบบ GMP ที่ชัดเจน	ค่าเฉลี่ย	3.67	4.00	3.94	3.75	3.91
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
2. ขาดแคลนงบประมาณในการปรับปรุงอาคารการผลิต อุปกรณ์ และเครื่องจักรให้เป็นไปตามข้อกำหนดของระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.67	3.71	3.82	3.75	3.75
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
3. ผู้ปฏิบัติงานขาดความรู้ความเข้าใจในระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.83	3.83	4.06	4.25	3.96
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
4. ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ปฏิบัติงานอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	4.33	3.50	3.88	3.50	3.71
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	มาก
5. การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความยุ่งยาก	ค่าเฉลี่ย	3.67	3.58	3.94	3.25	3.65
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	ปานกลาง	มาก
6. การปฏิบัติงานตามข้อกำหนดของระบบ GMP มีความยุ่งยากซับซ้อน	ค่าเฉลี่ย	3.71	3.29	3.94	2.88	3.42
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง
7. ขาดผู้นำและแบบอย่างที่ดีในการปฏิบัติงานตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	4.33	3.25	3.82	3.75	3.62
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก
8. ไม่มีการติดตามประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างต่อเนื่อง	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.83	4.06	3.88	3.93
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
9. มีการลาออกของพนักงานสูง จึงทำให้การปฏิบัติงานไม่ต่อเนื่อง	ค่าเฉลี่ย	4.17	4.08	4.00	4.13	4.07
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย		3.93	3.67	3.94	3.68	3.78
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 20 พบว่า บุคลากรที่มีอายุระหว่าง 30 – 39 ปี อายุต่ำกว่า 20 ปี อายุตั้งแต่ 40 ปี ขึ้นไป และอายุระหว่าง 20 – 29 ปี มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ย 3.94, 3.93, 3.68 และ 3.67 ตามลำดับ

**ตารางที่ 21** ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อปัญหาและอุปสรรคในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามอายุการทำงานกับบริษัท

ข้อความ		อายุการทำงานกับบริษัท				ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ต่ำกว่า 6 เดือน	6 เดือน – 1 ปี	มากกว่า 1 ปี – 2 ปี	มากกว่า 2 ปีขึ้นไป	
1. ขาดการวางแผนงานในการปฏิบัติตามระบบ GMP ที่ชัดเจน	ค่าเฉลี่ย	3.77	3.67	4.00	5.00	3.91
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
2. ขาดแคลนงบประมาณในการปรับปรุงอาคารการผลิต อุปกรณ์ และเครื่องจักรให้เป็นไปตามข้อกำหนดของระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.62	3.67	4.05	3.00	3.75
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
3. ผู้ปฏิบัติงานขาดความรู้ความเข้าใจในระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.77	3.33	4.35	4.33	3.96
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก
4. ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ปฏิบัติงานอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	3.73	3.33	3.70	4.33	3.71
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก
5. การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความยุ่งยาก	ค่าเฉลี่ย	3.65	3.33	3.70	4.00	3.65
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก
6. การปฏิบัติงานตามข้อกำหนดของระบบ GMP มีความยุ่งยากซับซ้อน	ค่าเฉลี่ย	3.50	2.83	3.50	3.33	3.42
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
7. ขาดผู้นำและแบบอย่างที่ดีในการปฏิบัติงานตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.81	3.00	3.55	3.67	3.62
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก
8. ไม่มีการติดตามประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างต่อเนื่อง	ค่าเฉลี่ย	3.88	4.00	4.00	3.67	3.93
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
9. มีการลาออกของพนักงานสูง จึงทำให้การปฏิบัติงานไม่ต่อเนื่อง	ค่าเฉลี่ย	3.77	4.17	4.35	4.67	4.07
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
ค่าเฉลี่ย		3.72	3.48	3.91	4.00	3.78
ระดับความคิดเห็น		มาก	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 21 พบว่า บุคลากรที่มีอายุการทำงานกับบริษัทมากกว่า 2 ปีขึ้นไป อายุการทำงานกับบริษัทมากกว่า 1 ปี – 2 ปี และอายุการทำงานกับบริษัทต่ำกว่า 6 เดือนมีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ย 4.00, 3.91 และ 3.72 ตามลำดับ

บุคลากรที่มีอายุการทำงานกับบริษัทระหว่าง 6 เดือน – 1 ปี มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.48

ตารางที่ 22 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อปัญหาและอุปสรรคในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามระดับการศึกษา

ข้อความ		ระดับการศึกษา			ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ประถมศึกษา	มัธยมศึกษา/ ปวช./ปวส.	ตั้งแต่ปริญญา ตรีขึ้นไป	
1. ขาดการวางแผนงานในการปฏิบัติตามระบบ GMP ที่ชัดเจน	ค่าเฉลี่ย	3.81	3.85	4.43	3.91
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
2. ขาดแคลนงบประมาณในการปรับปรุงอาคารการผลิต อุปกรณ์ และเครื่องจักรให้เป็นไปตามข้อกำหนดของระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.86	3.63	3.86	3.75
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
3. ผู้ปฏิบัติงานขาดความรู้ความเข้าใจในระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.90	3.93	4.29	3.96
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
4. ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ปฏิบัติงานอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	3.57	3.70	4.14	3.71
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
5. การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความยุ่งยาก	ค่าเฉลี่ย	3.67	3.67	3.57	3.65
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
6. การปฏิบัติงานตามข้อกำหนดของระบบ GMP มีความยุ่งยากซับซ้อน	ค่าเฉลี่ย	3.43	3.59	2.71	3.42
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง
7. ขาดผู้นำและแบบอย่างที่ดีในการปฏิบัติงานตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.76	3.59	3.29	3.62
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	ปานกลาง	มาก
8. ไม่มีการติดตามประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างต่อเนื่อง	ค่าเฉลี่ย	3.86	3.96	4.00	3.93
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
9. มีการลาออกของพนักงานสูง จึงทำให้การปฏิบัติงานไม่ต่อเนื่อง	ค่าเฉลี่ย	3.95	4.07	4.43	4.07
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย		3.76	3.78	3.86	3.78
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 22 พบว่า บุคลากรที่มีการศึกษาดังแต่ระดับปริญญาตรีขึ้นไป การศึกษาระดับมัธยมศึกษา หรือปวช. หรือปวส. และระดับประถมศึกษา มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อปัญหาและอุปสรรคในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ย 3.86, 3.78 และ 3.76 ตามลำดับ

**ตารางที่ 23** ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อปัญหาและอุปสรรคในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามตำแหน่งในโรงงาน

ข้อความ		ตำแหน่งในโรงงาน				ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		พนักงานฝ่าย การจัดการงาน ทั่วไป	พนักงาน ฝ่ายควบคุม คุณภาพ	พนักงาน ฝ่ายผลิต	พนักงาน ฝ่าย ขนส่ง	
1. ขาดการวางแผนงานในการปฏิบัติตามระบบ GMP ที่ชัดเจน	ค่าเฉลี่ย	4.60	4.25	3.79	3.88	3.91
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก
2. ขาดแคลนงบประมาณในการปรับปรุงอาคารการผลิต อุปกรณ์ และเครื่องจักรให้เป็นไปตามข้อกำหนดของระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.00	3.74	3.50	3.75
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	ปานกลาง	มาก
3. ผู้ปฏิบัติงานขาดความรู้ความเข้าใจในระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	4.40	4.00	3.87	4.13	3.96
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
4. ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ปฏิบัติงานอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	4.40	3.75	3.63	3.63	3.71
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
5. การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความยุ่งยาก	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.25	3.63	3.75	3.65
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก
6. การปฏิบัติงานตามข้อกำหนดของระบบ GMP มีความยุ่งยากซับซ้อน	ค่าเฉลี่ย	3.00	3.00	3.47	3.63	3.42
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง
7. ขาดผู้นำและแบบอย่างที่ดีในการปฏิบัติงานตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	4.20	2.50	3.55	4.13	3.62
	ความคิดเห็น	มาก	น้อย	มาก	มาก	มาก
8. ไม่มีการติดตามประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างต่อเนื่อง	ค่าเฉลี่ย	4.60	3.75	3.84	4.00	3.93
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก
9. มีการลาออกของพนักงานสูง จึงทำให้การปฏิบัติงานไม่ต่อเนื่อง	ค่าเฉลี่ย	4.40	4.75	3.87	4.50	4.07
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ยรวม		4.18	3.69	3.71	3.91	3.78
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 23 พบว่า พนักงานฝ่ายการจัดการงานทั่วไป พนักงานฝ่ายขนส่ง พนักงานฝ่ายผลิต และพนักงานฝ่ายควบคุมคุณภาพ มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยที่เรียงลำดับจากมากไปหาน้อยคือ 4.18, 3.91, 3.71 และ 3.69 ตามลำดับ



ส่วนที่ 4 ความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินงานตามหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต

ตารางที่ 24 จำนวน ร้อยละ ค่าเฉลี่ย และระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินงานตามหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต

ข้อความ		ระดับการมีส่วนร่วม					ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		น้อยที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	
1. การมีส่วนร่วมในการวางแผนงานการนำระบบ GMP มาใช้ในโรงงาน	จำนวน	1	7	20	18	9	3.49
	ร้อยละ	1.8	12.7	36.4	32.7	16.4	ปานกลาง
2. การมีส่วนร่วมในการจัดทำเอกสารตามระบบ GMP	จำนวน	6	6	24	11	8	3.16
	ร้อยละ	10.9	10.9	43.6	20.0	14.5	ปานกลาง
3. การมีส่วนร่วมในการสร้างความเข้าใจ และสร้างจิตสำนึกแก่พนักงานในการปฏิบัติตามระบบ GMP	จำนวน	0	5	24	21	5	3.47
	ร้อยละ	0.0	9.1	43.6	38.2	9.1	ปานกลาง
4. การมีส่วนร่วมในการเข้ารับการฝึกอบรมเกี่ยวกับ GMP	จำนวน	5	3	20	15	12	3.47
	ร้อยละ	9.1	5.5	36.4	27.3	21.8	ปานกลาง
5. การมีส่วนร่วมในการจัดเตรียมและดูแลรักษาอาคารสถานที่ อุปกรณ์ และเครื่องจักร ให้มีสภาพสมบูรณ์ และเหมาะสมต่อการปฏิบัติงานตามระบบ GMP	จำนวน	1	3	21	24	6	3.56
	ร้อยละ	1.8	5.5	38.2	43.6	10.9	มาก
6. การมีส่วนร่วมในการปฏิบัติงานให้เป็นไปตามระบบ GMP อย่างเคร่งครัด	จำนวน	0	1	21	22	11	3.78
	ร้อยละ	0.0	1.8	38.2	40.0	20.0	มาก
7. การมีส่วนร่วมในการควบคุมคุณภาพสินค้า และความครบถ้วนของสินค้า	จำนวน	0	2	15	25	13	3.89
	ร้อยละ	0.0	3.6	27.3	45.5	23.6	มาก
8. การมีส่วนร่วมในการติดตามและประเมินผลการปฏิบัติงานตามระบบ GMP	จำนวน	0	9	19	15	12	3.55
	ร้อยละ	0.0	16.4	34.5	27.3	21.8	มาก
9. การมีส่วนร่วมในการเสนอความคิดเห็นในการปรับปรุงกระบวนการทำงานให้เป็นไปตามระบบ GMP	จำนวน	0	6	22	19	8	3.53
	ร้อยละ	0.0	10.9	40.0	34.5	14.5	มาก
ค่าเฉลี่ยรวม							3.54
ระดับความคิดเห็น							มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด



จากตารางที่ 24 พบว่า บุคลากรมีส่วนร่วมในการดำเนินงานตามหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตเฉลี่ยโดยรวมอยู่ในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.54

เมื่อจำแนกออกเป็นรายชื่อความพบว่า มีส่วนร่วมในระดับมาก ในการมีส่วนร่วมในการควบคุมคุณภาพสินค้าและความครบถ้วนของสินค้า โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.89 รองลงมาคือ การมีส่วนร่วมในการปฏิบัติงานให้เป็นไปตามระบบ GMP อย่างเคร่งครัด โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.78 การมีส่วนร่วมในการจัดเตรียมและดูแลรักษาอาคารสถานที่ อุปกรณ์และเครื่องจักร ให้มีสภาพสมบูรณ์และเหมาะสมต่อการปฏิบัติงานตามระบบ GMP มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.56 การมีส่วนร่วมในการติดตามและประเมินผลการปฏิบัติงานตามระบบ GMP มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.55 และการมีส่วนร่วมในการเสนอความคิดเห็นในการปรับปรุงกระบวนการทำงานให้เป็นไปตามระบบ GMP มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.53 ตามลำดับ

มีส่วนร่วมในระดับปานกลาง ในการมีส่วนร่วมในการวางแผนงานการนำระบบ GMP มาใช้ในโรงงาน โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.49 รองลงมาคือ การมีส่วนร่วมในการสร้างความเข้าใจ และสร้างจิตสำนึกแก่พนักงานในการปฏิบัติตามระบบ GMP และการมีส่วนร่วมในการเข้ารับการฝึกอบรมเกี่ยวกับ GMP โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.47 เท่ากัน และการมีส่วนร่วมในการจัดทำเอกสารตามระบบ GMP มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.16 ตามลำดับ

ตารางที่ 25 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินงานตามหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตจำแนกตามเพศ

ข้อความ		เพศ		ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ชาย	หญิง	
1. การมีส่วนร่วมในการวางแผนงานการนำระบบ GMP มาใช้ในโรงงาน	ค่าเฉลี่ย	3.21	3.78	3.49
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง
2. การมีส่วนร่วมในการจัดทำเอกสารตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	2.86	3.48	3.16
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
3. การมีส่วนร่วมในการสร้างความเข้าใจ และสร้างจิตสำนึกแก่พนักงานในการปฏิบัติตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.21	3.74	3.47
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง
4. การมีส่วนร่วมในการเข้ารับการฝึกอบรมเกี่ยวกับ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.04	3.93	3.47
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง
5. การมีส่วนร่วมในการจัดเตรียมและดูแลรักษาอาคารสถานที่ อุปกรณ์และเครื่องจักร ให้มีสภาพสมบูรณ์และเหมาะสมต่อการปฏิบัติงานตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.50	3.63	3.56
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มาก
6. การมีส่วนร่วมในการปฏิบัติงานให้เป็นไปตามระบบ GMP อย่างเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	3.79	3.78	3.78
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
7. การมีส่วนร่วมในการควบคุมคุณภาพสินค้า และความครบถ้วนของสินค้า	ค่าเฉลี่ย	3.93	3.85	3.89
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
8. การมีส่วนร่วมในการติดตามและประเมินผลการปฏิบัติงานตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.21	3.89	3.55
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มาก
9. การมีส่วนร่วมในการเสนอความคิดเห็นในการปรับปรุงกระบวนการทำงานให้เป็นไปตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.29	3.78	3.53
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย		3.34	3.76	3.54
ระดับความคิดเห็น		ปานกลาง	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 25 พบว่า บุคลากรหญิงมีส่วนร่วมในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ย 3.76 ส่วนบุคลากรชายมีส่วนร่วมในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.34

ตารางที่ 26 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินงานตามหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตจำแนกตามอายุ

ข้อความ		อายุ				ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ต่ำกว่า 20 ปี	20 – 29 ปี	30 – 39 ปี	ตั้งแต่ 40 ปีขึ้นไป	
1. การมีส่วนร่วมในการวางแผนงานการนำระบบ GMP มาใช้ในโรงงาน	ค่าเฉลี่ย	3.50	3.29	3.29	4.50	3.49
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง
2. การมีส่วนร่วมในการจัดทำเอกสารตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.00	3.04	3.29	3.38	3.16
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
3. การมีส่วนร่วมในการสร้างความเข้าใจ และสร้างจิตสำนึกแก่พนักงานในการปฏิบัติตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.50	3.38	3.35	4.00	3.47
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง
4. การมีส่วนร่วมในการเข้ารับการฝึกอบรมเกี่ยวกับ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.00	3.21	3.59	4.38	3.47
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	มาก	ปานกลาง
5. การมีส่วนร่วมในการจัดเตรียมและดูแลรักษาอาคารสถานที่ อุปกรณ์และเครื่องจักรให้มีสภาพสมบูรณ์และเหมาะสมต่อการปฏิบัติงานตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.67	3.46	3.59	3.75	3.56
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก
6. การมีส่วนร่วมในการปฏิบัติงานให้เป็นไปตามระบบ GMP อย่างเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	3.67	3.83	3.88	3.50	3.78
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	ปานกลาง	มาก
7. การมีส่วนร่วมในการควบคุมคุณภาพสินค้าและความครบถ้วนของสินค้า	ค่าเฉลี่ย	3.83	3.79	3.94	4.13	3.89
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
8. การมีส่วนร่วมในการติดตามและประเมินผลการปฏิบัติงานตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.17	3.42	3.53	4.25	3.55
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก
9. การมีส่วนร่วมในการเสนอความคิดเห็นในการปรับปรุงกระบวนการทำงานให้เป็นไปตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.50	3.17	3.82	4.00	3.53
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย		3.43	3.40	3.59	3.99	3.54
ระดับความคิดเห็น		ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 26 พบว่า บุคลากรที่มีอายุตั้งแต่ 40 ปีขึ้นไป และบุคลากรที่มีอายุระหว่าง 30 – 39 ปี มีส่วนร่วมในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.99 และ 3.59 ตามลำดับ

บุคลากรที่มีอายุต่ำกว่า 20 ปี และบุคลากรที่มีอายุระหว่าง 20 – 29 ปี มีส่วนร่วมในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.43 และ 3.40 ตามลำดับ

ตารางที่ 27 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินงานตามหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตจำแนกตามอายุการทำงานกับบริษัท

ข้อความ		อายุการทำงานกับบริษัท				ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ต่ำกว่า 6 เดือน	6 เดือน - 1 ปี	มากกว่า 1 ปี - 2 ปี	มากกว่า 2 ปีขึ้นไป	
1. การมีส่วนร่วมในการวางแผนงานการนำระบบ GMP มาใช้ในโรงงาน	ค่าเฉลี่ย	3.31	3.50	3.60	4.33	3.49
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	มาก	ปานกลาง
2. การมีส่วนร่วมในการจัดทำเอกสารตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.08	3.00	3.15	4.33	3.16
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง
3. การมีส่วนร่วมในการสร้างความเข้าใจและสร้างจิตสำนึกแก่พนักงานในการปฏิบัติตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.31	3.83	3.55	3.67	3.47
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก	ปานกลาง
4. การมีส่วนร่วมในการเข้ารับการฝึกอบรมเกี่ยวกับ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.23	3.17	3.80	4.00	3.47
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	มาก	ปานกลาง
5. การมีส่วนร่วมในการจัดเตรียมและดูแลรักษาอาคารสถานที่ อุปกรณ์และเครื่องจักร ให้มีสภาพสมบูรณ์และเหมาะสมต่อการปฏิบัติงานตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.50	3.67	3.60	3.67	3.56
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก	มาก
6. การมีส่วนร่วมในการปฏิบัติงานให้เป็นไปตามระบบ GMP อย่างเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	3.77	3.67	3.65	5.00	3.78
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก		มาก
7. การมีส่วนร่วมในการควบคุมคุณภาพสินค้า และความครบถ้วนของสินค้า	ค่าเฉลี่ย	3.88	3.67	3.90	4.33	3.89
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
8. การมีส่วนร่วมในการติดตามและประเมินผลการปฏิบัติงานตามระบบ	ค่าเฉลี่ย	3.35	3.17	3.70	5.00	3.55
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	มาก
9. การมีส่วนร่วมในการเสนอความคิดเห็นในการปรับปรุงกระบวนการทำงานให้เป็นไปตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.38	3.00	3.65	5.00	3.53
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	มาก
ค่าเฉลี่ย		3.42	3.41	3.62	4.37	3.54
ระดับความคิดเห็น		ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 27 พบว่า บุคลากรที่มีอายุการทำงานกับบริษัทมากกว่า 2 ปีขึ้นไป และมีอายุการทำงานกับบริษัทมากกว่า 1 ปี – 2 ปี มีส่วนร่วมในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.37 และ 3.62 ตามลำดับ

บุคลากรที่มีอายุการทำงานกับบริษัทต่ำกว่า 6 เดือน และอายุการทำงานกับบริษัทระหว่าง 6 เดือน – 1 ปี มีส่วนร่วมในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ย 3.42 และ 3.41 ตามลำดับ



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved

**ตารางที่ 28** ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินงานตามหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตจำแนกตามระดับการศึกษา

ข้อความ	ค่าเฉลี่ย	ระดับการศึกษา			ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ประถม ศึกษา	มัธยมศึกษา/ ปวช./ปวส.	ตั้งแต่ปริญญา ตรีขึ้นไป	
1. การมีส่วนร่วมในการวางแผนงานการนำระบบ GMP มาใช้ในโรงงาน	ค่าเฉลี่ย	3.67	3.33	3.57	3.49
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง
2. การมีส่วนร่วมในการจัดทำเอกสารตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.19	3.00	3.71	3.16
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง
3. การมีส่วนร่วมในการสร้างความเข้าใจ และสร้างจิตสำนึกแก่พนักงานในการปฏิบัติตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.38	3.56	3.43	3.47
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง
4. การมีส่วนร่วมในการเข้ารับการฝึกอบรมเกี่ยวกับ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.62	3.33	3.57	3.47
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง
5. การมีส่วนร่วมในการจัดเตรียมและดูแลรักษาอาคารสถานที่ อุปกรณ์และเครื่องจักร ให้มีสภาพสมบูรณ์ และเหมาะสมต่อการปฏิบัติงานตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.48	3.59	3.71	3.56
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก
6. การมีส่วนร่วมในการปฏิบัติงานให้เป็นไปตามระบบ GMP อย่างเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	3.62	3.81	4.14	3.78
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
7. การมีส่วนร่วมในการควบคุมคุณภาพสินค้าและความครบถ้วนของสินค้า	ค่าเฉลี่ย	3.86	3.96	3.71	3.89
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
8. การมีส่วนร่วมในการติดตามและประเมินผลการปฏิบัติงานตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.62	3.41	3.86	3.55
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	มาก
9. การมีส่วนร่วมในการเสนอความคิดเห็นในการปรับปรุงกระบวนการทำงานให้เป็นไปตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.17	3.37	3.57	3.53
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย		3.51	3.48	3.70	3.54
ระดับความคิดเห็น		มาก	ปานกลาง	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 28 พบว่า บุคลากรที่มีการศึกษาตั้งแต่ระดับปริญญาตรีขึ้นไป และระดับประถมศึกษา มีส่วนร่วมในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.70 และ 3.51 ตามลำดับ

บุคลากรที่มีการศึกษาดำระดับมัธยมศึกษา หรือปวช. หรือ ปวศ. มีส่วนร่วมในระดับ  
ปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.48



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved



ตารางที่ 29 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินงานตามหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตจำแนกตามตำแหน่งในโรงงาน

ข้อความ		ตำแหน่งในโรงงาน				ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		พนักงานฝ่าย การจัดการงาน ทั่วไป	พนักงาน ฝ่ายควบคุม คุณภาพ	พนักงาน ฝ่ายผลิต	พนักงาน ฝ่าย ขนส่ง	
1. การมีส่วนร่วมในการวางแผนงานการ นำระบบ GMP มาใช้ในโรงงาน	ค่าเฉลี่ย	3.40	3.75	3.53	3.25	3.49
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง
2. การมีส่วนร่วมในการจัดทำเอกสาร ตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.80	3.75	3.11	2.75	3.16
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
3. การมีส่วนร่วมในการสร้างความเข้าใจ และสร้างจิตสำนึกแก่พนักงานในการ ปฏิบัติตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.80	3.50	3.50	3.13	3.47
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
4. การมีส่วนร่วมในการเข้ารับการ ฝึกอบรมเกี่ยวกับ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.80	3.00	3.55	3.13	3.47
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง
5. การมีส่วนร่วมในการจัดเตรียมและ ดูแลรักษาอาคารสถานที่ อุปกรณ์และ เครื่องจักร ให้มีสภาพสมบูรณ์และ เหมาะสมต่อการปฏิบัติงานตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.25	3.61	3.25	3.56
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	มาก
6. การมีส่วนร่วมในการปฏิบัติงานให้ เป็นไปตามระบบ GMP อย่าง เคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	4.40	3.75	3.66	4.00	3.78
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
7. การมีส่วนร่วมในการควบคุมคุณภาพ สินค้า และความครบถ้วนของสินค้า	ค่าเฉลี่ย	3.80	4.00	3.79	4.38	3.89
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
8. การมีส่วนร่วมในการติดตามและ ประเมินผลการปฏิบัติงานตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.75	3.58	3.00	3.55
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	ปานกลาง	มาก
9. การมีส่วนร่วมในการเสนอความ คิดเห็นในการปรับปรุงกระบวนการ ทำงานให้เป็นไปตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.60	3.50	3.55	3.38	3.53
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	มาก
ค่าเฉลี่ยรวม		3.84	3.58	3.54	3.36	3.54
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก	ปานกลาง	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 29 พบว่า พนักงานฝ่ายการจัดการงานทั่วไป พนักงานฝ่ายควบคุมคุณภาพ และ พนักงานฝ่ายผลิต มีส่วนร่วมในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.84, 5.58 และ 3.54 ตามลำดับ ส่วนพนักงานฝ่ายขนส่งมีส่วนร่วมในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.36



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved

ส่วนที่ 5 ข้อเสนอแนะในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน

ตารางที่ 30 ค่าเฉลี่ย และระดับความคิดเห็น โดยรวมของพนักงานที่มีต่อข้อเสนอแนะในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน

ลำดับที่	ข้อเสนอแนะในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน	ค่าเฉลี่ย	ระดับความคิดเห็น
1	ด้านการบริหารและจัดการ	4.23	มาก
2	ด้านการปฏิบัติงาน	4.24	มาก
3	ด้านการสนับสนุนจากภาครัฐ	4.21	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 30 พบว่า บุคลากรมีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการปฏิบัติงานด้านการบริหารและจัดการ และด้านการสนับสนุนจากภาครัฐในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.24, 4.23 และ 4.21 ตามลำดับ

ตารางที่ 31 จำนวน ร้อยละ ค่าเฉลี่ย และระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อข้อเสนอแนะด้านการบริหารและจัดการในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน

ข้อความ		ระดับความคิดเห็น					ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ไม่เห็นด้วย อย่างยิ่ง	ไม่เห็นด้วย	ไม่แน่ใจ	เห็นด้วย	เห็นด้วย อย่างยิ่ง	
1. ผู้บริหารควรให้การสนับสนุนในด้านงบประมาณอย่างเพียงพอ	จำนวน	0	0	7	27	21	4.25
	ร้อยละ	0.0	0.0	12.7	49.1	38.2	มาก
2. ควรมีการวางแผนงานในการนำระบบ GMP มาใช้อย่างชัดเจน	จำนวน	0	0	7	29	19	4.22
	ร้อยละ	0.0	0.0	12.7	52.7	34.5	มาก
3. มีการจัดฝึกอบรมพนักงานอย่างสม่ำเสมอ	จำนวน	0	1	8	27	19	4.16
	ร้อยละ	0.0	1.8	14.5	49.1	34.5	มาก
4. ผู้บังคับบัญชาหรือหัวหน้างานควรปฏิบัติตนเป็นผู้นำและเป็นแบบอย่างที่ดีในการปฏิบัติงาน	จำนวน	1	0	5	25	24	4.29
	ร้อยละ	1.8	0.0	9.1	45.5	43.6	มาก
ค่าเฉลี่ยรวม							4.23
ระดับความคิดเห็น							มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 31 พบว่า บุคลากรมีความคิดเห็นเห็นด้วยกับข้อเสนอแนะด้านการบริหารและจัดการในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.23

เมื่อจำแนกออกเป็นรายข้อความพบว่า บุคลากรมีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมากกับการที่ผู้บังคับบัญชาหรือหัวหน้างานควรปฏิบัติตนเป็นผู้นำและเป็นแบบอย่างที่ดีในการปฏิบัติงาน โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.29 รองลงมาคือ ผู้บริหารควรให้การสนับสนุนในด้านงบประมาณอย่างเพียงพอ โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.25 ควรมีการวางแผนงานในการนำระบบ GMP มาใช้อย่างชัดเจน มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.22 และการจัดฝึกอบรมพนักงานอย่างสม่ำเสมอ มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.16 ตามลำดับ

ตารางที่ 32 จำนวน ร้อยละ ค่าเฉลี่ย และระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อข้อเสนอแนะด้านการปฏิบัติงานในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน

ข้อความ	ระดับความคิดเห็น					ค่าเฉลี่ย/ แปลผล	
	ไม่เห็นด้วย อย่างยิ่ง	ไม่เห็นด้วย	ไม่แน่ใจ	เห็นด้วย	เห็นด้วย อย่างยิ่ง		
1. ผู้ปฏิบัติงานทุกคนควรตระหนักถึงความสำคัญและให้ความร่วมมือในการปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัด	จำนวน	0	0	5	31	19	4.25
	ร้อยละ	0.0	0.0	9.1	56.4	34.5	มาก
2. ผู้ปฏิบัติงานทุกคนควรมีความสามัคคี ช่วยเหลือซึ่งกันและกัน	จำนวน	0	0	6	28	21	4.27
	ร้อยละ	0.0	0.0	10.9	50.9	38.2	มาก
3. ผู้ปฏิบัติงานควรมีส่วนร่วมในการเสนอความคิดเห็นและข้อเสนอแนะต่างๆ	จำนวน	0	0	6	32	17	4.20
	ร้อยละ	0.0	0.0	10.9	58.2	30.9	มาก
ค่าเฉลี่ยรวม							4.24
ระดับความคิดเห็น							มาก

$4.51 - 5.00 =$  มากที่สุด,  $3.51 - 4.50 =$  มาก,  $2.51 - 3.50 =$  ปานกลาง,  $1.51 - 2.50 =$  น้อย,  $1.00 - 1.50 =$  น้อยที่สุด

จากตารางที่ 32 พบว่า บุคลากรมีความคิดเห็นเห็นด้วยกับข้อเสนอแนะด้านการปฏิบัติงานในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.24

เมื่อจำแนกออกเป็นรายข้อความพบว่า บุคลากรมีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมาก ในการที่ผู้ปฏิบัติงานทุกคนควรมีความสามัคคี ช่วยเหลือซึ่งกันและกัน โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.27 รองลงมาคือ ผู้ปฏิบัติงานทุกคนควรตระหนักถึงความสำคัญและให้ความร่วมมือในการปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัด โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.25 และผู้ปฏิบัติงานควรมีส่วนร่วมในการเสนอความคิดเห็นและข้อเสนอแนะต่างๆ มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.20 ตามลำดับ

ตารางที่ 33 จำนวน ร้อยละ ค่าเฉลี่ย และระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อข้อเสนอแนะด้านการสนับสนุนจากภาครัฐในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน

ข้อความ		ระดับความคิดเห็น					ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ไม่เห็นด้วย อย่างยิ่ง	ไม่เห็นด้วย	ไม่แน่ใจ	เห็นด้วย	เห็นด้วย อย่างยิ่ง	
1. การให้การสนับสนุนด้านเงินทุนในการจัดทำระบบ GMP	จำนวน	0	0	10	23	22	4.22
	ร้อยละ	0.0	0.0	18.2	41.8	40.0	มาก
2. การให้การสนับสนุนด้านวิชาการ เช่น การแจกจ่ายเอกสารและตำรา การจัดฝึกอบรม GMP ให้แก่พนักงาน และการให้คำปรึกษาในการจัดทำระบบ	จำนวน	0	0	9	29	17	4.15
	ร้อยละ	0.0	0.0	16.4	52.7	30.9	มาก
3. ควรมีการตรวจประเมินติดตามผลการปฏิบัติงานอย่างสม่ำเสมอ	จำนวน	0	0	7	26	22	4.27
	ร้อยละ	0.0	0.0	12.7	47.3	40.0	มาก
ค่าเฉลี่ยรวม							4.21
ระดับความคิดเห็น							มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 33 พบว่า บุคลากรมีความคิดเห็นเห็นด้วยกับข้อเสนอแนะด้านการสนับสนุนจากภาครัฐในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.21

เมื่อจำแนกออกเป็นรายข้อความพบว่า บุคลากรมีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมากกับการที่ภาครัฐควรมีการตรวจประเมินติดตามผลการปฏิบัติงานอย่างสม่ำเสมอ โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.27 รองลงมาคือ การให้การสนับสนุนด้านเงินทุนในการจัดทำระบบ GMP มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.22 และการให้การสนับสนุนด้านวิชาการ เช่น การแจกจ่ายเอกสารและตำรา การจัดฝึกอบรม GMP ให้แก่พนักงาน และการให้คำปรึกษาในการจัดทำระบบ มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.15 ตามลำดับ

ตารางที่ 34 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อข้อเสนอแนะด้านการบริหารและจัดการในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามเพศ

ข้อความ		เพศ		ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ชาย	หญิง	
1. ผู้บริหารควรให้การสนับสนุนในด้านงบประมาณอย่างเพียงพอ	ค่าเฉลี่ย	4.04	4.48	4.25
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
2. ควรมีการวางแผนงานในการนำระบบ GMP มาใช้อย่างชัดเจน	ค่าเฉลี่ย	4.07	4.37	4.22
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
3. มีการจัดฝึกอบรมพนักงานอย่างสม่ำเสมอ	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.33	4.16
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
4. ผู้บังคับบัญชาหรือหัวหน้างานควรปฏิบัติตนเป็นผู้นำและเป็นแบบอย่างที่ดีในการปฏิบัติงาน	ค่าเฉลี่ย	4.14	4.44	4.29
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย		4.06	4.41	4.23
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 34 พบว่า บุคลากรทั้งพนักงานหญิงและชาย มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการบริหารและจัดการในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ย 4.41 และ 4.06 ตามลำดับ



ตารางที่ 35 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อข้อเสนอแนะด้านการบริหารและจัดการในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามอายุ

ข้อความ		อายุ				ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ต่ำกว่า 20 ปี	20 – 29 ปี	30 – 39 ปี	ตั้งแต่ 40 ปีขึ้นไป	
1. ผู้บริหารควรให้การสนับสนุนในด้านงบประมาณอย่างเพียงพอ	ค่าเฉลี่ย	3.83	4.25	4.35	4.38	4.25
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
2. ควรมีการวางแผนงานในการนำระบบ GMP มาใช้อย่างชัดเจน	ค่าเฉลี่ย	3.83	4.25	4.24	4.38	4.22
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
3. มีการจัดฝึกอบรมพนักงานอย่างสม่ำเสมอ	ค่าเฉลี่ย	3.67	4.33	4.00	4.38	4.16
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
4. ผู้บังคับบัญชาหรือหัวหน้างานควรปฏิบัติตนเป็นผู้นำและเป็นแบบอย่างที่ดีในการปฏิบัติงาน	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.46	4.18	4.25	4.29
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย		3.83	4.32	4.19	4.35	4.23
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 35 พบว่า บุคลากรที่มีอายุตั้งแต่ 40 ปีขึ้นไป อายุระหว่าง 20 – 29 ปี อายุระหว่าง 30 – 39 ปี และอายุต่ำกว่า 20 ปี มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการบริหารและจัดการในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ย 4.35, 4.32, 4.19 และ 3.83 ตามลำดับ

ตารางที่ 36 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อข้อเสนอแนะด้านการบริหารและจัดการในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามอายุการทำงานกับบริษัท

ข้อความ		อายุการทำงานกับบริษัท				ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ต่ำกว่า 6 เดือน	6 เดือน - 1 ปี	มากกว่า 1 ปี - 2 ปี	มากกว่า 2 ปีขึ้นไป	
1. ผู้บริหารควรให้การสนับสนุนในด้านงบประมาณอย่างเพียงพอ	ค่าเฉลี่ย	3.96	4.50	4.45	5.00	4.25
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
2. ควรมีการวางแผนงานในการนำระบบ GMP มาใช้อย่างชัดเจน	ค่าเฉลี่ย	4.12	4.00	4.30	5.00	4.22
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
3. มีการจัดฝึกอบรมพนักงานอย่างสม่ำเสมอ	ค่าเฉลี่ย	4.08	3.83	4.30	4.67	4.16
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
4. ผู้บังคับบัญชาหรือหัวหน้างานควรปฏิบัติตนเป็นผู้นำและเป็นแบบอย่างที่ดีในการปฏิบัติงาน	ค่าเฉลี่ย	4.15	4.00	4.50	4.67	4.29
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
ค่าเฉลี่ย		4.08	4.08	4.39	4.84	4.23
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก

4.51 - 5.00 = มากที่สุด, 3.51 - 4.50 = มาก, 2.51 - 3.50 = ปานกลาง, 1.51 - 2.50 = น้อย, 1.00 - 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 36 พบว่า บุคลากรที่มีอายุการทำงานกับบริษัทมากกว่า 2 ปีขึ้นไป มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการบริหารและจัดการในระดับมากที่สุด โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.84

บุคลากรที่มีอายุการทำงานกับบริษัทมากกว่า 1 ปี - 2 ปี อายุการทำงานกับบริษัทต่ำกว่า 6 เดือน และอายุการทำงานกับบริษัทระหว่าง 6 เดือน - 1 ปี มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการบริหารและจัดการในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเรียงลำดับจากมากไปหาน้อยคือ 4.39 และ 4.08 เท่ากัน ตามลำดับ

ตารางที่ 37 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อข้อเสนอแนะด้านการบริหารและจัดการในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามระดับการศึกษา

ข้อความ		ระดับการศึกษา			ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ประถม ศึกษา	มัธยมศึกษา/ ปวช./ปวส.	ตั้งแต่ปริญญา ตรีขึ้นไป	
1. ผู้บริหารควรให้การสนับสนุนในด้านงบประมาณอย่างเพียงพอ	ค่าเฉลี่ย	4.10	4.22	4.86	4.25
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
2. ควรมีการวางแผนงานในการนำระบบ GMP มาใช้อย่างชัดเจน	ค่าเฉลี่ย	4.10	4.22	4.57	4.22
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
3. มีการจัดฝึกอบรมพนักงานอย่างสม่ำเสมอ	ค่าเฉลี่ย	3.95	4.19	4.71	4.16
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
4. ผู้บังคับบัญชาหรือหัวหน้างานควรปฏิบัติตนเป็นผู้นำและเป็นแบบอย่างที่ดีในการปฏิบัติงาน	ค่าเฉลี่ย	4.05	4.33	4.86	4.29
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
ค่าเฉลี่ย		4.05	4.24	4.75	4.23
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มากที่สุด	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 37 พบว่า บุคลากรที่มีการศึกษาตั้งแต่ระดับปริญญาตรีขึ้นไป มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการบริหารและจัดการในระดับมากที่สุด โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.75

บุคลากรที่มีการศึกษาระดับมัธยมศึกษา หรือปวช. หรือปวส. และระดับประถมศึกษา มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการบริหารและจัดการในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.24 และ 4.05 ตามลำดับ

**ตารางที่ 38** ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อข้อเสนอแนะด้านการบริหารและจัดการในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามตำแหน่งในโรงงาน

ข้อความ		ตำแหน่งในโรงงาน				ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		พนักงานฝ่าย การจัดการ งานทั่วไป	พนักงานฝ่าย ควบคุม คุณภาพ	พนักงาน ฝ่ายผลิต	พนักงาน ฝ่าย ขนส่ง	
1. ผู้บริหารควรให้การสนับสนุนในด้านงบประมาณอย่างเพียงพอ	ค่าเฉลี่ย	4.80	5.00	4.18	3.88	4.25
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก
2. ควรมีการวางแผนงานในการนำระบบ GMP มาใช้อย่างชัดเจน	ค่าเฉลี่ย	4.40	4.75	4.13	4.25	4.22
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก
3. มีการจัดฝึกอบรมพนักงานอย่างสม่ำเสมอ	ค่าเฉลี่ย	4.80	4.50	4.08	4.00	4.16
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก
4. ผู้บังคับบัญชาหรือหัวหน้างานควรปฏิบัติตนเป็นผู้นำและเป็นแบบอย่างที่ดีในการปฏิบัติงาน	ค่าเฉลี่ย	5.00	4.50	4.29	3.75	4.29
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ยรวม		4.75	4.69	4.17	3.97	4.23
ระดับความคิดเห็น		มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 38 พบว่า พนักงานฝ่ายการจัดการงานทั่วไป และพนักงานฝ่ายควบคุมคุณภาพ มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการบริหารและจัดการในระดับมากที่สุด โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.75 และ 4.69 ตามลำดับ

พนักงานฝ่ายผลิต และพนักงานฝ่ายขนส่ง มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการบริหารและจัดการในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.17 และ 3.97 ตามลำดับ

ตารางที่ 39 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อข้อเสนอแนะด้านการปฏิบัติงานในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามเพศ

ข้อความ		เพศ		ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ชาย	หญิง	
1. ผู้ปฏิบัติงานทุกคนควรตระหนักถึงความสำคัญและให้ความร่วมมือในการปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	4.21	4.30	4.25
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
2. ผู้ปฏิบัติงานทุกคนควรมีความสามัคคี ช่วยเหลือซึ่งกันและกัน	ค่าเฉลี่ย	4.18	4.37	4.27
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
3. ผู้ปฏิบัติงานควรมีส่วนร่วมในการเสนอความคิดเห็นและข้อเสนอแนะต่างๆ	ค่าเฉลี่ย	4.14	4.26	4.20
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย		4.18	4.31	4.24
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 39 พบว่า ทั้งบุคลากรหญิงและชาย มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการปฏิบัติงานในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ย 4.31 และ 4.18 ตามลำดับ

ตารางที่ 40 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อข้อเสนอแนะด้านการปฏิบัติงานในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามอายุ

ข้อความ		อายุ				ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ต่ำกว่า 20 ปี	20 – 29 ปี	30 – 39 ปี	ตั้งแต่ 40 ปีขึ้นไป	
1. ผู้ปฏิบัติงานทุกคนควรตระหนักถึงความสำคัญและให้ความร่วมมือในการปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	3.83	4.38	4.24	4.25	4.25
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
2. ผู้ปฏิบัติงานทุกคนควรมีความสามัคคีช่วยเหลือซึ่งกันและกัน	ค่าเฉลี่ย	3.83	4.42	4.18	4.38	4.27
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
3. ผู้ปฏิบัติงานควรมีส่วนร่วมในการเสนอความคิดเห็นและข้อเสนอแนะต่างๆ	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.21	4.24	4.25	4.20
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย		3.89	4.34	4.22	4.29	4.24
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 40 พบว่า บุคลากรที่มีอายุระหว่าง 20 – 29 ปี อายุตั้งแต่ 40 ปีขึ้นไป อายุระหว่าง 30 – 39 ปี และอายุต่ำกว่า 20 ปี มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการปฏิบัติงานในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ย 4.34, 4.29, 4.22 และ 3.89 ตามลำดับ

ตารางที่ 41 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อข้อเสนอแนะด้านการปฏิบัติงานในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามอายุการทำงานกับบริษัท

ข้อความ		อายุการทำงานกับบริษัท				ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ต่ำกว่า 6 เดือน	6 เดือน – 1 ปี	มากกว่า 1 ปี – 2 ปี	มากกว่า 2 ปีขึ้นไป	
1. ผู้ปฏิบัติงานทุกคนควรตระหนักถึงความสำคัญและให้ความร่วมมือในการปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	4.23	4.83	4.30	5.00	4.25
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มาก
2. ผู้ปฏิบัติงานทุกคนควรมีความสามัคคีช่วยเหลือซึ่งกันและกัน	ค่าเฉลี่ย	4.12	4.00	4.50	4.67	4.27
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
3. ผู้ปฏิบัติงานควรมีส่วนร่วมในการเสนอความคิดเห็นและข้อเสนอแนะต่างๆ	ค่าเฉลี่ย	4.15	3.67	4.35	4.67	4.20
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
ค่าเฉลี่ย		4.17	4.17	4.38	4.78	4.24
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 41 พบว่า บุคลากรที่มีอายุการทำงานกับบริษัทมากกว่า 2 ปีขึ้นไปมีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการปฏิบัติงานในระดับมากที่สุด โดยมีค่าเฉลี่ย 4.78

บุคลากรที่มีอายุการทำงานกับบริษัทมากกว่า 1 ปี – 2 ปี อายุการทำงานกับบริษัทต่ำกว่า 6 เดือน และอายุการทำงานกับบริษัทระหว่าง 6 เดือน – 1 ปี มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการปฏิบัติงานในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ย 4.38 และ 4.17 เท่ากัน ตามลำดับ



ตารางที่ 42 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อข้อเสนอแนะด้านการปฏิบัติงานในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามระดับการศึกษา

ข้อความ		ระดับการศึกษา			ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ประถม ศึกษา	มัธยมศึกษา/ ปวช./ปวส.	ตั้งแต่ปริญญา ตรีขึ้นไป	
1. ผู้ปฏิบัติงานทุกคนควรตระหนักถึงความสำคัญและให้ความร่วมมือในการปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	4.14	4.22	4.71	4.25
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
2. ผู้ปฏิบัติงานทุกคนควรมีความสามัคคีช่วยเหลือซึ่งกันและกัน	ค่าเฉลี่ย	4.10	4.33	4.57	4.27
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
3. ผู้ปฏิบัติงานควรมีส่วนร่วมในการเสนอความคิดเห็นและข้อเสนอแนะต่างๆ	ค่าเฉลี่ย	4.10	4.19	4.57	4.20
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
ค่าเฉลี่ย		4.11	4.25	4.62	4.24
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มากที่สุด	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 42 พบว่า บุคลากรที่มีการศึกษาตั้งแต่ระดับปริญญาตรีขึ้นไป มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการปฏิบัติงานในระดับมากที่สุด โดยมีค่าเฉลี่ย 4.62

บุคลากรที่มีการศึกษาระดับมัธยมศึกษา หรือปวช. หรือปวส. และระดับประถมศึกษา มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการปฏิบัติงานในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ย 4.25 และ 4.11 ตามลำดับ

ตารางที่ 43 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อข้อเสนอแนะด้านการปฏิบัติงานในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามตำแหน่งในโรงงาน

ข้อความ		ตำแหน่งในโรงงาน				ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		พนักงานฝ่าย การจัดการ งานทั่วไป	พนักงานฝ่าย ควบคุม คุณภาพ	พนักงาน ฝ่ายผลิต	พนักงาน ฝ่าย ขนส่ง	
1. ผู้ปฏิบัติงานทุกคนควรตระหนักถึงความสำคัญและให้ความร่วมมือในการปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	4.80	4.50	4.13	4.38	4.25
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก
2. ผู้ปฏิบัติงานทุกคนควรมีความสามัคคี ช่วยเหลือซึ่งกันและกัน	ค่าเฉลี่ย	4.60	4.50	4.24	4.13	4.27
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก
3. ผู้ปฏิบัติงานควรมีส่วนร่วมในการเสนอความคิดเห็นและข้อเสนอแนะต่างๆ	ค่าเฉลี่ย	4.60	4.50	4.16	4.00	4.20
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ยรวม		4.67	4.50	4.18	4.17	4.24
ระดับความคิดเห็น		มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 43 พบว่า พนักงานฝ่ายการจัดการงานทั่วไปมีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการปฏิบัติงานในระดับมากที่สุด โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.67

พนักงานฝ่ายควบคุมคุณภาพ พนักงานฝ่ายผลิต และพนักงานฝ่ายขนส่งมีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการข้อเสนอแนะด้านการปฏิบัติงานในระดับมาก เป็นพนักงานแผนกผลิตผลิตภัณฑ์ โดยมีค่าเฉลี่ย 4.50, 4.17 และ 4.17 ตามลำดับ

ตารางที่ 44 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อข้อเสนอแนะด้านการสนับสนุนจากภาครัฐในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามเพศ

ข้อความ		เพศ		ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ชาย	หญิง	
1. การให้การสนับสนุนด้านเงินทุนในการจัดทำระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	4.11	4.33	4.22
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
2. การให้การสนับสนุนด้านวิชาการ เช่น การแจกจ่ายเอกสารและตำรา การจัดฝึกอบรม GMP ให้แก่พนักงาน และการให้คำปรึกษาในการจัดทำระบบ	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.30	4.15
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
3. ควรมีการตรวจประเมินติดตามผลการปฏิบัติงานอย่างสม่ำเสมอ	ค่าเฉลี่ย	4.21	4.33	4.27
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย		4.11	4.32	4.21
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 44 พบว่า ทั้งบุคลากรหญิงและชาย มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการสนับสนุนจากภาครัฐในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ย 4.32 และ 4.11 ตามลำดับ

ตารางที่ 45 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อข้อเสนอแนะด้านการสนับสนุนจากภาครัฐในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงานจำแนกตามอายุ

ข้อความ		อายุ				ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ต่ำกว่า 20 ปี	20 – 29 ปี	30 – 39 ปี	ตั้งแต่ 40 ปีขึ้นไป	
1. การให้การสนับสนุนด้านเงินทุนในการจัดทำระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.67	4.25	4.29	4.38	4.22
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
2. การให้การสนับสนุนด้านวิชาการ เช่น การแจกจ่ายเอกสารและตำรา การจัดฝึกอบรม GMP ให้แก่พนักงาน และการให้คำปรึกษาในการจัดทำระบบ	ค่าเฉลี่ย	3.67	4.21	4.18	4.25	4.15
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
3. ควรมีการตรวจประเมินติดตามผลการปฏิบัติงานอย่างสม่ำเสมอ	ค่าเฉลี่ย	4.33	4.29	4.29	4.13	4.27
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย		3.89	4.25	4.25	4.25	4.21
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 45 พบว่า บุคลากรที่มีอายุระหว่าง 20 – 29 ปี 30 – 39 ปี และตั้งแต่ 40 ปีขึ้นไป มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการสนับสนุนจากภาครัฐในระดับมากโดยมีค่าเฉลี่ย 4.25 เท่ากัน รองลงมาคือบุคลากรที่มีอายุต่ำกว่า 20 ปี โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.89

ตารางที่ 46 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อข้อเสนอแนะด้านการสนับสนุนจากภาครัฐในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน จำแนกตามอายุการทำงานกับบริษัท

ข้อความ		อายุการทำงานกับบริษัท				ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ต่ำกว่า 6 เดือน	6 เดือน – 1 ปี	มากกว่า 1 ปี – 2 ปี	มากกว่า 2 ปีขึ้นไป	
1. การให้การสนับสนุนด้านเงินทุนในการจัดทำระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	4.12	3.83	4.40	4.67	4.22
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
2. การให้การสนับสนุนด้านวิชาการ เช่น การแจกจ่ายเอกสารและตำรา การจัดฝึกอบรม GMP ให้แก่พนักงาน และการให้คำปรึกษาในการจัดทำระบบ	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.67	4.40	4.67	4.15
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
3. ควรมีการตรวจประเมินติดตามผลการปฏิบัติงานอย่างสม่ำเสมอ	ค่าเฉลี่ย	4.27	3.67	4.40	4.67	4.27
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
ค่าเฉลี่ย		4.13	3.72	4.40	4.67	4.21
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 46 พบว่า บุคลากรที่มีอายุการทำงานกับบริษัทมากกว่า 2 ปีขึ้นไป มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการสนับสนุนจากภาครัฐในระดับมากที่สุด โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.67

บุคลากรที่มีอายุการทำงานกับบริษัทมากกว่า 1 ปี – 2 ปี อายุการทำงานกับบริษัทต่ำกว่า 6 เดือน และอายุการทำงานกับบริษัทระหว่าง 6 เดือน – 1 ปี 26 – 30 ปี มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการสนับสนุนจากภาครัฐในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ย 4.40, 4.13 และ 3.72 ตามลำดับ

ตารางที่ 47 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อข้อเสนอแนะด้านการสนับสนุนจากภาครัฐในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน จำแนกตามระดับการศึกษา

ข้อความ		ระดับการศึกษา			ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		ประถม ศึกษา	มัธยมศึกษา/ ปวช./ปวส.	ตั้งแต่ปริญญา ตรีขึ้นไป	
1. การให้การสนับสนุนด้านเงินทุนในการจัดทำระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	4.19	4.11	4.71	4.22
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
2. การให้การสนับสนุนด้านวิชาการ เช่น การแจกจ่ายเอกสารและตำรา การจัดฝึกอบรม GMP ให้แก่พนักงาน และการให้คำปรึกษาในการจัดทำระบบ	ค่าเฉลี่ย	4.05	4.07	4.71	4.15
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
3. ควรมีการตรวจประเมินติดตามผลการปฏิบัติงานอย่างสม่ำเสมอ	ค่าเฉลี่ย	4.10	4.33	4.57	4.27
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
ค่าเฉลี่ย		4.11	4.17	4.66	4.21
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มากที่สุด	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 47 พบว่า บุคลากรที่มีการศึกษาตั้งแต่ระดับปริญญาตรีขึ้นไป มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการสนับสนุนจากภาครัฐในระดับมากที่สุด โดยมีค่าเฉลี่ย 4.66

บุคลากรที่มีการศึกษาตั้งแต่ระดับมัธยมศึกษา หรือปวช. หรือ ปวส. และระดับประถมศึกษา มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการสนับสนุนจากภาครัฐในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ย 4.17 และ 4.16 ตามลำดับ

ตารางที่ 48 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อข้อเสนอแนะด้านการสนับสนุนจากภาครัฐในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน จำแนกตามตำแหน่งในโรงงาน

ข้อความ		ตำแหน่งในโรงงาน				ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
		พนักงานฝ่าย การจัดการ งานทั่วไป	พนักงานฝ่าย ควบคุม คุณภาพ	พนักงาน ฝ่ายผลิต	พนักงาน ฝ่าย ขนส่ง	
1. การให้การสนับสนุนด้านเงินทุน ในการจัดทำระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	4.80	4.75	4.13	4.00	4.22
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก
2. การให้การสนับสนุนด้านวิชาการ เช่น การแจกจ่ายเอกสารและตำรา การจัดฝึกอบรม GMP ให้แก่ พนักงาน และการให้คำปรึกษาใน การจัดทำระบบ	ค่าเฉลี่ย	4.60	4.75	4.11	3.75	4.15
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก
3. ควรมีการตรวจประเมินติดตามผล การปฏิบัติงานอย่างสม่ำเสมอ	ค่าเฉลี่ย	4.60	4.50	4.24	4.13	4.27
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ยรวม		4.67	4.67	4.16	3.96	4.21
ระดับความคิดเห็น		มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก

4.51 – 5.00 = มากที่สุด, 3.51 – 4.50 = มาก, 2.51 – 3.50 = ปานกลาง, 1.51 – 2.50 = น้อย, 1.00 – 1.50 = น้อยที่สุด

จากตารางที่ 48 พบว่า พนักงานฝ่ายการจัดการงานทั่วไป และพนักงานฝ่ายควบคุมคุณภาพ มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการสนับสนุนจากภาครัฐในระดับมากที่สุด โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.67 เท่ากัน

พนักงานฝ่ายผลิต และพนักงานฝ่ายขนส่ง มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อข้อเสนอแนะด้านการสนับสนุนจากภาครัฐในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ย 4.16 และ 3.96 ตามลำดับ