

## บทที่ 4

### การวิเคราะห์ข้อมูล

การศึกษาเรื่อง ความคิดเห็นของพนักงานต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑืนมเชียงใหม่ ได้เก็บรวบรวมข้อมูลจากการเก็บแบบสอบถามจากกลุ่มประชากรจำนวน 30 ชุด โดยสามารถนำเสนอผลการวิเคราะห์ข้อมูลออกเป็น 5 ส่วน ดังนี้

- ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม ประกอบด้วย เพศ อายุ ระดับการศึกษา ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน ตำแหน่งในโรงงาน ตำแหน่งในระบบความปลอดภัยของอาหาร (HACCP) (ตารางที่ 1 ถึงตารางที่ 6)
- ส่วนที่ 2 ความรู้ความเข้าใจที่มีต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑืนมเชียงใหม่ (ตารางที่ 7 ถึงตารางที่ 14)
- ส่วนที่ 3 ความคิดเห็นที่มีต่อการใช้ระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑืนมเชียงใหม่ (ตารางที่ 15 ถึงตารางที่ 27)
- ส่วนที่ 4 ความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑืนมเชียงใหม่ (ตารางที่ 28 ถึงตารางที่ 34)
- ส่วนที่ 5 ความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อข้อเสนอแนะในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จ (ตารางที่ 36 ถึงตารางที่ 56)

### ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ตารางที่ 1 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามเพศ

เพศ	จำนวน (คน)	ร้อยละ
ชาย	18	60.0
หญิง	12	40.0
รวม	30	100.0

จากตารางที่ 1 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ ส่วนใหญ่เป็นเพศชาย คิดเป็นร้อยละ 60.0 และเป็นเพศหญิง คิดเป็นร้อยละ 40.0

ตารางที่ 2 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามอายุ

อายุ	จำนวน (คน)	ร้อยละ
20 – 29 ปี	2	6.7
30 – 39 ปี	18	60.0
40 – 49 ปี	4	13.3
50 – 59 ปี	6	20.0
รวม	30	100.0

จากตารางที่ 2 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ ส่วนใหญ่อยู่ระหว่าง 30 – 39 ปี คิดเป็นร้อยละ 60 รองลงมาอยู่ระหว่าง 50 – 59 ปี คิดเป็นร้อยละ 20.0 และอยู่ระหว่าง 40 – 49 ปี คิดเป็นร้อยละ 13.3 ตามลำดับ

ตารางที่ 3 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามระดับการศึกษา

ระดับการศึกษา	จำนวน (คน)	ร้อยละ
ต่ำกว่าระดับปริญญาตรี	21	70.0
ระดับปริญญาตรี	8	26.7
สูงกว่าระดับปริญญาตรี	1	3.3
รวม	30	100.0

จากตารางที่ 3 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ ส่วนใหญ่มีการศึกษาอยู่ในระดับต่ำกว่าระดับปริญญาตรี คิดเป็นร้อยละ 70.0 รองลงมาการศึกษาในระดับปริญญาตรี คิดเป็นร้อยละ 26.7 และสูงกว่าระดับปริญญาตรี คิดเป็นร้อยละ 3.3 ตามลำดับ

ตารางที่ 4 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามระยะเวลาในการปฏิบัติงาน

ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน	จำนวน (คน)	ร้อยละ
1 – 5 ปี	2	6.7
6 – 10 ปี	4	13.3
11 – 15 ปี	6	20.0
16 – 20 ปี	7	23.3
21 – 25 ปี	9	30.0
26 – 30 ปี	2	6.7
รวม	30	100.0

จากตารางที่ 4 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ ส่วนใหญ่ปฏิบัติงานมาเป็นระยะเวลา 21 – 25 ปี คิดเป็นร้อยละ 30.0 รองลงมาปฏิบัติงานมาเป็นระยะเวลา 16 – 20 ปี คิดเป็นร้อยละ 23.3 และปฏิบัติงานมาเป็นระยะเวลา 11 – 15 ปี คิดเป็นร้อยละ 20.0 ตามลำดับ

ตารางที่ 5 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามตำแหน่งในโรงงาน

ตำแหน่งในโรงงาน	จำนวน (คน)	ร้อยละ
พนักงานแผนกผลิตผลิตภัณฑ์	10	33.3
พนักงานแผนกควบคุมคุณภาพ	4	13.3
พนักงานแผนกควบคุมการผลิต	10	33.3
พนักงานแผนกคลังสินค้า	3	10.0
แผนกบริหารงานทั่วไป	3	10.0
รวม	30	100.0

จากตารางที่ 5 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ ส่วนใหญ่ดำรงตำแหน่งพนักงานแผนกผลิตผลิตภัณฑ์ และพนักงานแผนกควบคุมการผลิต คิดเป็นร้อยละ 33.3 เท่ากัน รองลงมาเป็นพนักงานแผนกควบคุมคุณภาพ คิดเป็นร้อยละ 13.3 และเป็นพนักงานแผนกคลังสินค้า และแผนกบริหารงานทั่วไป คิดเป็นร้อยละ 10.0 เท่ากัน ตามลำดับ

ตารางที่ 6 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามตำแหน่งในระบบความปลอดภัยของอาหาร (HACCP)

ตำแหน่งในระบบความปลอดภัยของอาหาร (HACCP)	จำนวน (คน)	ร้อยละ
คณะกรรมการระบบ HACCPระบบ HACCP	6	20.0
ผู้ตรวจติดตาม	5	16.7
ไม่มีตำแหน่ง	19	63.3
รวม	30	100.0

จากตารางที่ 6 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ ส่วนใหญ่ไม่ได้ดำรงตำแหน่งใดๆ ในระบบความปลอดภัยของอาหาร จำนวน 19 ราย คิดเป็นร้อยละ 63.3 รองลงมา มีตำแหน่งเป็นคณะกรรมการระบบ HACCPระบบ HACCP จำนวน 6 ราย คิดเป็นร้อยละ 20.0 และเป็นผู้ตรวจติดตาม จำนวน 5 ราย คิดเป็นร้อยละ 16.7 ตามลำดับ

ส่วนที่ 2 ความรู้ความเข้าใจที่มีต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นม  
เชียงใหม่

ตารางที่ 7 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามความรู้ความเข้าใจที่มีต่อการนำ  
ระบบ HACCP มาใช้ใน โรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่

คำถาม	คำตอบที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก		ระดับความ เข้าใจ
		จำนวน	ร้อยละ	
1. ก่อนนำระบบ HACCP มาใช้ควรมี การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ใด	Good Manufacturing Practice (GMP)	29	96.7	มากที่สุด
2. การใช้ระบบ HACCP ควรพิจารณา ถึงผลกระทบที่เกิดจากส่วนใดบ้าง	ถูกทุกข้อ (วัตถุดิบ ส่วนผสม ผู้บริโภคนและกรรมวิธีผลิตอาหาร)	29	96.7	มากที่สุด
3. จุดมุ่งหมายของการวิเคราะห์ตาม ระบบ HACCP เพื่ออะไร	ค้นหาอันตรายที่ต้องควบคุม ณ จุด วิกฤต	26	86.7	มากที่สุด
4. การจัดตั้งทีมงาน HACCP ควร รวบรวมบุคลากรจากหน่วยงานใดบ้าง	ทุกฝ่ายในองค์กร	18	60.0	ปานกลาง
5. ในกรณีทีทีมงาน HACCP ขาดผู้ม ีความรู้ความสามารถควรดำเนินการ อย่างไร	ถูกทุกข้อ (จัดการฝึกอบรม คัดเลือก ทีมงานเพิ่มเติม ขอคำแนะนำจาก ผู้เชี่ยวชาญ)	12	40.0	น้อย
6. คำอธิบายรายละเอียดผลิตภัณฑ์ควร รวบรวมข้อมูลใดบ้าง	ถูกทุกข้อ (ข้อมูลส่วนผสมที่ใช้ การ แปรรูปคุณลักษณะทางเคมีของ ผลิตภัณฑ์)	22	73.3	มาก
7. วัตถุประสงค์การใช้ผลิตภัณฑ์เน้นที่ ผู้ใดเป็นหลัก	ผู้บริโภค	23	76.7	มาก
8. การจัดทำแผนภูมิกระบวนการผลิต ต้องครอบคลุมขั้นตอนใดบ้าง	ทุกขั้นตอนการทำงาน	24	80.0	มาก
9. แผนภูมิกระบวนการผลิตสอดคล้อง กับข้อใด	การปฏิบัติงานจริง	26	86.7	มากที่สุด
10. การวิเคราะห์อันตรายในแต่ละ ขั้นตอนของกระบวนการผลิตควร พิจารณาปัจจัยใดบ้าง	ถูกทุกข้อ (พิจารณาโอกาสที่จะเกิด อันตรายและความรุนแรงของผลเสีย ที่เกิดขึ้นซึ่งมีผลต่อสุขภาพ การรอด ชีวิตหรือการเพิ่มจำนวนประชากร ของจุลินทรีย์ที่เกี่ยวข้องและพิจารณา ความคงทนอยู่ในอาหารของสารพิษ ที่เกิดจากสิ่งมีชีวิตวัตถุเคมีและ อาหารทางกายภาพ)	24	80.0	มาก

## ตารางที่ 7 (ต่อ)

คำถาม	คำตอบที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก		ระดับความเข้าใจ
		จำนวน	ร้อยละ	
11.เมื่อทีมงาน HACCP วิเคราะห์อันตรายในกระบวนการผลิตแล้ว ควรดำเนินการใดต่อไป	ถูกทุกข้อ (จัดทำรายการของอันตราย หาจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม กำจัดอันตรายที่เกิดขึ้นโดยปกติให้อยู่ในจุดที่ยอมรับได้)	9	30.0	น้อย
12. เครื่องมือใดที่ใช้ในการหาจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม	ผังการตัดสินใจ (Decision Tree)	11	36.7	น้อย
13. Decision Tree สามารถใช้ในการวิเคราะห์กระบวนการผลิตใดได้บ้าง	ถูกทุกข้อ (กระบวนการผลิต การเก็บรักษา และการจัดส่งสินค้า)	23	76.7	มาก
14. หากกรณีที่ไม่มีการกำหนดมาตรการควบคุม ณ จุดวิกฤตได้ ควรดำเนินการอย่างไร	ถูกทุกข้อ (ปรับปรุงกระบวนการผลิต ณ จุดนั้น ปรับปรุงกระบวนการก่อนการผลิต ณ จุดนั้น และปรับปรุงกระบวนการผลิตหลังการผลิต ณ จุดนั้น)	29	96.7	มากที่สุด
15. การวิเคราะห์จุดวิกฤตควรพิจารณาอันตรายที่เกิดจากแหล่งใดเป็นหลัก	ถูกทุกข้อ (ทางกายภาพ ทางเคมี และทางชีวภาพ)	21	70.0	มาก
16. ข้อใดเป็นตัวอย่างของค่าวิกฤตที่ต้องกำหนดและตรวจสอบความถูกต้องในการปฏิบัติอยู่เสมอ	ถูกทุกข้อ (ค่าความเป็นกรด-ด่าง อุณหภูมิ ระดับความชื้น)	29	96.7	มากที่สุด
17. การตรวจติดตามจุดวิกฤตควรเริ่มเมื่อใด	เมื่อกำหนดค่าวิกฤตแต่ละจุด	22	73.3	มาก
18. เมื่อการวิเคราะห์ทางจุลินทรีย์ใช้เวลานานในการทราบผล ควรดำเนินการใด	ใช้การตรวจฟิสิกส์ หรือ เคมี	22	73.3	มาก
19. ใครเป็นผู้มีอำนาจลงนามกำกับในเอกสารที่บันทึกข้อมูลเกี่ยวกับการตรวจหาจุดวิกฤต	ผู้ที่ได้รับมอบหมาย	23	76.7	มาก
20. ประโยชน์ในการกำหนดวิธีการแก้ไขในแต่ละจุดวิกฤตคืออะไร	ถูกทุกข้อ (สินค้าที่ไม่เป็นไปตามกำหนดได้รับการดูแล จุดวิกฤตที่ต้องควบคุมกลับสู่การควบคุมและสินค้าที่ไม่เป็นไปตามกำหนดมีน้อย)	22	73.3	มาก

## ตารางที่ 7 (ต่อ)

คำถาม	คำตอบที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก		ระดับความเข้าใจ
		จำนวน	ร้อยละ	
21. เมื่อมีการเริ่มใช้ระบบ HACCP การตรวจวิเคราะห์ความถูกต้องของระบบคือขั้นตอนใด	การทวนสอบ	24	80.0	มาก
22. ความถี่ในการทวนสอบระบบ HACCP ควรกำหนดเป็นจำนวนเท่าใด	เท่าใดก็ได้ แต่ต้องเพียงพอที่จะยืนยันประสิทธิภาพของระบบ	12	40.0	น้อย
23. เอกสารและการจัดเก็บบันทึกข้อมูลมีความจำเป็นต่อระบบ HACCP หรือไม่เพราะเหตุใด	ข้อ 1 และ 2 ถูก (จำเป็น เพื่อให้ทราบรายละเอียดการตรวจติดตาม และวิธีการไขแต่ละจุดวิกฤตและเพื่อทราบการเปลี่ยนแปลงเมื่อเข้าสู่ระบบ HACCP)	10	33.3	น้อย
24. ข้อใดเป็นตัวอย่างของเอกสารที่ควรจัดทำในระบบ HACCP	ถูกทุกข้อ (การวิเคราะห์อันตราย กำหนดจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม การกำหนดค่าวิกฤต)	20	66.7	มาก
25. ผู้ใดควรได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับหลักการของระบบ HACCP	ทุกคนในองค์กร	14	46.7	ปานกลาง
ค่าเฉลี่ยรวม			69.88	ปานกลาง

จากตารางที่ 7 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความรู้ความเข้าใจโดยรวมต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง มีค่าเฉลี่ยรวมร้อยละ 69.88

พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความรู้ความเข้าใจต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในด้านต่าง ๆ โดยเรียงลำดับได้ดังนี้ ก่อนนำระบบ HACCP มาใช้ควรมีการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ Good Manufacturing Practice (GMP) การใช้ระบบ HACCP ควรพิจารณาถึงผลกระทบที่เกิดจากวัตถุดิบ ส่วนผสม ผู้บริโภคและกรรมวิธีผลิตอาหาร หากกรณีที่ไม่มีการกำหนดมาตรการควบคุม ณ จุดวิกฤตได้ ควรดำเนินการปรับปรุงกระบวนการผลิต ณ จุดนั้น ปรับปรุงกระบวนการก่อนการผลิต ณ จุดนั้น และปรับปรุงกระบวนการผลิตหลังการผลิต ณ จุดนั้น และค่าความเป็นกรด-ด่าง อุณหภูมิ ระดับความชื้นเป็นตัวอย่างของค่าวิกฤตที่ต้องกำหนดและตรวจสอบความถูกต้องในการปฏิบัติอยู่เสมอ คิดเป็นร้อยละ 96.7 เท่ากัน รองลงมาคือจุดมุ่งหมายของการวิเคราะห์ตามระบบ HACCP เพื่อค้นหาอันตรายที่ต้องควบคุม ณ จุดวิกฤต แผนภูมิกระบวนการผลิตสอดคล้องกับการปฏิบัติงานจริง คิดเป็นร้อยละ 86.7 เท่ากัน

พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความรู้ความเข้าใจต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมากในด้านต่าง ๆ โดยเรียงลำดับได้ดังนี้ การจัดทำแผนภูมิกระบวนการผลิตต้องครอบคลุมทุกขั้นตอนในการทำงาน การวิเคราะห์อันตรายในแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิตควรพิจารณาโอกาสที่จะเกิดอันตรายและความรุนแรงของผลเสียที่เกิดขึ้นซึ่งมีผลต่อสุขภาพ การรอดชีวิตหรือการเพิ่มจำนวนประชากรของจุลินทรีย์ที่เกี่ยวข้องและพิจารณาความคงทนอยู่ในอาหารของสารพิษที่เกิดจากสิ่งมีชีวิตวัตถุเคมีและอาหารทางกายภาพ และเมื่อมีการเริ่มใช้ระบบ HACCP การตรวจวิเคราะห์ความถูกต้องของระบบคือขั้นตอนการทวนสอบ คิดเป็นร้อยละ 80.0 เท่ากัน รองลงมาคือวัตถุประสงค์การใช้ผลิตภัณฑ์เน้นที่ผู้บริโภคเป็นหลัก Decision Tree สามารถใช้ในการวิเคราะห์กระบวนการผลิต การเก็บรักษา และการจัดส่งสินค้า ผู้ที่ได้รับมอบหมายเป็นผู้มีอำนาจลงนามกำกับในเอกสารที่บันทึกข้อมูลเกี่ยวกับการตรวจหาจุดวิกฤต คิดเป็นร้อยละ 76.7 เท่ากัน คำอธิบายรายละเอียดผลิตภัณฑ์ควรรวมรวมข้อมูลส่วนผสมที่ใช้ การแปรรูปคุณลักษณะทางเคมีของผลิตภัณฑ์ การตรวจติดตามจุดวิกฤตควรเริ่มเมื่อกำหนดค่าวิกฤตแต่ละจุด เมื่อการวิเคราะห์ทางจุลินทรีย์ใช้ระยะเวลาในการทราบผล ควรดำเนินการใช้การตรวจฟิสิกส์ หรือ เคมี ประโยชน์ในการกำหนดวิธีการแก้ไขในแต่ละจุดวิกฤต คือสินค้าที่ไม่เป็นไปตามกำหนดได้รับการดูแล จุดวิกฤตที่ต้องควบคุมกลับสู่การควบคุมและสินค้าที่ไม่เป็นไปตามกำหนดมีน้อย คิดเป็นร้อยละ 73.3 เท่ากัน

พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความรู้ความเข้าใจต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลางในด้านต่าง ๆ โดยเรียงลำดับได้ดังนี้ การจัดตั้งทีมงาน HACCP ควรรวบรวมบุคลากรจากทุกฝ่ายในองค์กร คิดเป็นร้อยละ 60.0 รองลงมาคือ ควรได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับหลักการของระบบ HACCP คิดเป็นร้อยละ 46.7

พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความรู้ความเข้าใจต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับน้อยในด้านต่าง ๆ โดยเรียงลำดับได้ดังนี้ ในกรณีที่ทีมงาน HACCP ขาดผู้มีความรู้ความสามารถควรดำเนินการจัดการฝึกอบรม คัดเลือกทีมงานเพิ่มเติม ขอคำแนะนำจากผู้เชี่ยวชาญ และ ความถี่ในการทวนสอบระบบ HACCP ควรกำหนดเป็นจำนวนเท่าใดก็ได้ แต่ต้องเพียงพอที่จะยืนยันประสิทธิภาพของระบบ คิดเป็นร้อยละ 40.0 รองลงมาคือผังการตัดสินใจ (Decision Tree) เป็นเครื่องมือที่ใช้ในการหาจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม คิดเป็นร้อยละ 36.7 เอกสารและการจัดเก็บบันทึกข้อมูลมีความจำเป็นต่อระบบ HACCP เพื่อให้ทราบรายละเอียดการตรวจติดตาม และวิธีการแก้ไขแต่ละจุดวิกฤตและเพื่อทราบการเปลี่ยนแปลงเมื่อเข้าสู่ระบบ HACCP คิดเป็นร้อยละ 33.3 เมื่อทีมงาน HACCP วิเคราะห์อันตรายในกระบวนการผลิตแล้วควรดำเนินการจัดทำรายการของอันตราย หาจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม กำจัดอันตรายที่เกิดขึ้นโดยปกติให้อยู่ในจุดที่ยอมรับได้ คิดเป็นร้อยละ 30.0



ตารางที่ 8 ร้อยละและระดับของความรู้ความเข้าใจของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการจัดทำ และ นำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่จำแนกตามเพศ

คำถาม		เพศ		ร้อยละ/ แปลผล
		ชาย	หญิง	
1. ก่อนนำระบบ HACCP มาใช้ควรมีการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ใด	ผู้ตอบถูก(%)	94.4	100.0	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. การใช้ระบบ HACCP ควรพิจารณาถึงผลกระทบที่เกิดจากส่วนใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	91.7	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
3. จุดมุ่งหมายของการวิเคราะห์ตามระบบ HACCP เพื่ออะไร	ผู้ตอบถูก(%)	88.9	83.3	86.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
4. การจัดตั้งทีมงาน HACCP ควรรวบรวมบุคลากรจากหน่วยงานใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	33.3	100.0	60.0
	ความเข้าใจ	น้อย	มากที่สุด	ปานกลาง
5. ในกรณีที่ทีมงาน HACCP ขาดผู้มีความรู้ความสามารถควรดำเนินการอย่างไร	ผู้ตอบถูก(%)	22.2	66.7	40.0
	ความเข้าใจ	น้อย	มาก	น้อย
6. คำอธิบายรายละเอียดผลิตภัณฑ์ควรรวมรวมข้อมูลใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	66.7	83.3	73.3
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มาก
7. วัตถุประสงค์การใช้ผลิตภัณฑ์เน้นที่ผู้ใดเป็นหลัก	ผู้ตอบถูก(%)	72.2	83.3	76.7
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มาก
8. การจัดทำแผนภูมิกระบวนการผลิตต้องครอบคลุมขั้นตอนใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	77.8	83.3	80.0
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มาก
9. แผนภูมิกระบวนการผลิตสอดคล้องกับข้อใด	ผู้ตอบถูก(%)	83.3	91.7	86.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
10. การวิเคราะห์อันตรายในแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิตควรพิจารณาปัจจัยใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	72.2	91.7	80.0
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
11. เมื่อทีมงาน HACCP วิเคราะห์อันตรายในกระบวนการผลิตแล้วควรดำเนินการใดต่อไป	ผู้ตอบถูก(%)	16.7	50.0	30.0
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	ปานกลาง	น้อย
12. เครื่องมือใดที่ใช้ในการหาจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม	ผู้ตอบถูก(%)	38.9	33.3	36.7
	ความเข้าใจ	น้อย	น้อย	น้อย
13. Decision Tree สามารถใช้ในการวิเคราะห์กระบวนการผลิตใดได้บ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	77.8	75.0	76.7
	ความเข้าใจ	มาก	มาก	มาก
14. หากกรณีที่ไม่มีการกำหนดมาตรการควบคุม ณ จุดวิกฤตได้ ควรดำเนินการอย่างไร	ผู้ตอบถูก(%)	94.4	100.0	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
15. การวิเคราะห์จุดวิกฤตควรพิจารณาอันตรายที่เกิดจากแหล่งใดเป็นหลัก	ผู้ตอบถูก(%)	66.7	75.0	70.0
	ความเข้าใจ	มาก	มาก	มาก

## ตารางที่ 8 (ต่อ)

คำถาม		เพศ		ร้อยละ/ แปลผล
		ชาย	หญิง	
16. ข้อใดเป็นตัวอย่างของค่าวิกฤตที่ต้องกำหนดและตรวจสอบความถูกต้องในการปฏิบัติอยู่เสมอ	ผู้ตอบถูก(%)	94.4	100.0	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
17. การตรวจติดตามจุดวิกฤตควรเริ่มเมื่อใด	ผู้ตอบถูก(%)	77.8	66.7	73.3
	ความเข้าใจ	มาก	มาก	มาก
18. เมื่อการวิเคราะห์ทางจุลินทรีย์ใช้เวลานานในการทราบผล ควรดำเนินการใด	ผู้ตอบถูก(%)	66.7	83.3	73.3
	ความเข้าใจ	มาก	มาก	มาก
19. ใครเป็นผู้มีอำนาจลงนามกำกับในเอกสารที่บันทึกข้อมูลเกี่ยวกับการตรวจหาจุดวิกฤต	ผู้ตอบถูก(%)	72.2	83.3	76.7
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มาก
20. ประโยชน์ในการกำหนดวิธีการแก้ไขในแต่ละจุดวิกฤตคืออะไร	ผู้ตอบถูก(%)	72.2	75.0	73.3
	ความเข้าใจ	มาก	มาก	มาก
21. เมื่อมีการเริ่มใช้ระบบ HACCP การตรวจวิเคราะห์ความถูกต้องของระบบคือขั้นตอนใด	ผู้ตอบถูก(%)	72.2	91.7	80.0
	ความเข้าใจ	มาก	มาก	มาก
22. ความถี่ในการทวนสอบระบบ HACCP ควรกำหนดเป็นจำนวนเท่าใด	ผู้ตอบถูก(%)	33.3	50.0	40.0
	ความเข้าใจ	น้อย	ปานกลาง	น้อย
23. เอกสารและการจัดเก็บบันทึกข้อมูลมีความจำเป็นต่อระบบ HACCP หรือไม่เพราะเหตุใด	ผู้ตอบถูก(%)	22.2	50.0	33.3
	ความเข้าใจ	น้อย	ปานกลาง	น้อย
24. ข้อใดเป็นตัวอย่างของเอกสารที่ควรจัดทำในระบบ HACCP	ผู้ตอบถูก(%)	55.6	83.3	66.7
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มาก	มาก
25. ผู้ใดควรได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับหลักการของระบบ HACCP	ผู้ตอบถูก(%)	38.9	58.3	46.7
	ความเข้าใจ	น้อย	ปานกลาง	ปานกลาง
ค่าเฉลี่ย		38.66	31.20	69.88
ระดับความเข้าใจ		น้อย	น้อย	มาก

จากตารางที่ 8 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความรู้ความเข้าใจโดยรวมต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยรวมร้อยละ 69.88 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่เป็นชายมีความรู้ความเข้าใจต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับน้อย คิดเป็นร้อยละ 38.66 และพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่เป็นหญิงมีความรู้ความเข้าใจต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับน้อย คิดเป็นร้อยละ 31.20

ตารางที่ 9 ร้อยละและระดับของความรู้ความเข้าใจของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการจัดทำ และ นำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่จำแนกตามอายุ

คำถาม		อายุ				ร้อยละ/ แปลผล
		20 – 29 ปี	30 – 39 ปี	40 – 49 ปี	50 – 59 ปี	
1. ก่อนนำระบบ HACCP มาใช้ควรมีการปฏิบัติ ตามหลักเกณฑ์ใด	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	94.4	100.0	100.0	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. การใช้ระบบ HACCP ควรพิจารณาถึง ผลกระทบที่เกิดจากส่วนใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	94.4	100.0	100.0	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
3. จุดมุ่งหมายของการวิเคราะห์ตามระบบ HACCP เพื่ออะไร	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	94.4	100.0	50.0	86.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
4. การจัดทำทีมงาน HACCP ควรรวบรวม บุคลากรจากหน่วยงานใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	44.4	100.0	83.3	60.0
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	ปานกลาง	มากที่สุด	มากที่สุด	ปานกลาง
5. ในกรณีที่มีทีมงาน HACCP ขาดผู้มีความรู้ ความสามารถควรดำเนินการอย่างไร	ผู้ตอบถูก(%)	0.0	38.9	100.0	16.7	40.0
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	น้อย	มากที่สุด	น้อยที่สุด	น้อย
6. คำอธิบายรายละเอียดผลิตภัณฑ์ควรรวบรวม ข้อมูลใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	72.2	100.0	66.7	73.3
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก
7. วัตถุประสงค์การใช้ผลิตภัณฑ์เน้นที่ผู้ใดเป็น หลัก	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	77.8	100.0	50.0	76.7
	ความเข้าใจ	มาก	มาก	มากที่สุด	ปานกลาง	มาก
8. การจัดทำแผนภูมิกระบวนการผลิตต้องครอบคลุมขั้นตอนใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	83.3	100.0	66.7	80.0
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก
9. แผนภูมิกระบวนการผลิตสอดคล้องกับข้อใด	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	88.9	100.0	66.7	86.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
10. การวิเคราะห์อันตรายในแต่ละขั้นตอนของ กระบวนการผลิตควรพิจารณาปัจจัยใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	77.8	100.0	66.7	80.0
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก
11. เมื่อทีมงาน HACCP วิเคราะห์อันตรายใน กระบวนการผลิตแล้วควรดำเนินการใดต่อไป	ผู้ตอบถูก(%)	0.0	27.8	100.0	0.0	30.0
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	น้อย	มากที่สุด	น้อยที่สุด	น้อย
12. เครื่องมือใดที่ใช้ในการหาจุดวิกฤตที่ต้อง ควบคุม	ผู้ตอบถูก(%)	0.0	38.9	100.0	0.0	36.7
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	น้อย	มากที่สุด	น้อยที่สุด	น้อย
13. Decision Tree สามารถใช้ในการวิเคราะห์ กระบวนการผลิตใดได้บ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	83.3	100.0	33.3	76.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก
14. หากกรณีที่ไม่มีการกำหนดมาตรการควบคุม ณ จุดวิกฤตได้ ควรดำเนินการอย่างไร	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	100.0	83.3	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
15. การวิเคราะห์จุดวิกฤตควรพิจารณาอันตราย ที่เกิดจากแหล่งใดเป็นหลัก	ผู้ตอบถูก(%)	0.0	72.2	100.0	66.7	70.0
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก

ตารางที่ 9 (ต่อ)

คำถาม		อายุ				ร้อยละ/ แปลผล
		20 – 29 ปี	30 – 39 ปี	40 – 49 ปี	50 – 59 ปี	
16. ข้อใดเป็นตัวอย่างของคำvikฤตที่ต้องกำหนดและตรวจสอบความถูกต้องในการปฏิบัติอยู่เสมอ	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	100.0	83.3	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
17. การตรวจติดตามจุดvikฤตควรเริ่มเมื่อใด	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	77.8	75.0	50.0	73.3
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มาก	ปานกลาง	มาก
18. เมื่อการวิเคราะห์ทางจุลินทรีย์ใช้ระยะเวลาเวลานานในการทราบผล ควรดำเนินการใด	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	72.2	100.0	66.7	73.3
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก
19. ใครเป็นผู้มีอำนาจลงนามกำกับในเอกสารที่บันทึกข้อมูลเกี่ยวกับการตรวจหาจุดvikฤต	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	83.3	100.0	50.0	76.7
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มากที่สุด	มากที่สุด	ปานกลาง	มาก
20. ประโยชน์ในการกำหนดวิธีการแก้ไขในแต่ละจุดvikฤต คืออะไร	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	77.8	75.0	66.7	73.3
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก	มาก
21. เมื่อมีการเริ่มใช้ระบบ HACCP การตรวจวิเคราะห์ความถูกต้องของระบบคือขั้นตอนใด	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	66.7	100.0	100.0	80.0
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
22. ความถี่ในการทวนสอบระบบ HACCP ควรกำหนดเป็นจำนวนเท่าใด	ผู้ตอบถูก(%)	0.0	33.3	100.0	33.3	40.0
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	น้อย	มากที่สุด	น้อย	น้อย
23. เอกสารและการจัดเก็บบันทึกข้อมูลมีความจำเป็นต่อระบบ HACCP หรือไม่เพราะเหตุใด	ผู้ตอบถูก(%)	0.0	33.3	100.0	0.0	33.3
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	น้อย	มากที่สุด	น้อยที่สุด	น้อย
24. ข้อใดเป็นตัวอย่างของเอกสารที่ควรจัดทำในระบบ HACCP	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	66.7	100.0	33.3	66.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	น้อย	มาก
25. ผู้ใดควรได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับหลักการของระบบ HACCP	ผู้ตอบถูก(%)	0.0	55.6	100.0	0.0	46.7
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	ปานกลาง	มากที่สุด	น้อยที่สุด	ปานกลาง
ค่าเฉลี่ย		4.01	42.14	13.04	10.66	69.88
ระดับความเข้าใจ		น้อยที่สุด	ปานกลาง	น้อยที่สุด	น้อยที่สุด	มาก

จากตารางที่ 9 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความรู้ความเข้าใจโดยรวมต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยรวมร้อยละ 69.88 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่มีอายุระหว่าง 30 – 39 ปี มีความรู้ความเข้าใจต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง คิดเป็นร้อยละ 42.14 ส่วนพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่มีช่วงอายุอื่น ๆ มีความรู้ความเข้าใจต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับน้อยที่สุด โดยในช่วงอายุ 40 – 49 ปี มีความรู้ความเข้าใจคิดเป็นร้อยละ 13.04 ช่วงอายุ 50 – 59 ปี มีความรู้ความเข้าใจคิดเป็นร้อยละ 10.66 และช่วงอายุ 20 – 29 ปี มีความรู้ความเข้าใจคิดเป็นร้อยละ 4.01 ตามลำดับ

ตารางที่ 10 ร้อยละและระดับของความรู้ความเข้าใจของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการจัดทำ และนาระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่จำแนกตามระดับการศึกษา

คำถาม		ระดับการศึกษา			ร้อยละ/ แปลผล
		ต่ำกว่า ปริญญาตรี	ปริญญาตรี	สูงกว่า ปริญญาตรี	
1. ก่อนนาระบบ HACCP มาใช้ควรมีการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ใด	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	87.5	100.0	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. การใช้ระบบ HACCP ควรพิจารณาถึงผลกระทบที่เกิดจากส่วนใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	87.5	100.0	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
3. จุดมุ่งหมายของการวิเคราะห์ตามระบบ HACCP เพื่ออะไร	ผู้ตอบถูก(%)	85.7	87.5	100.0	86.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
4. การจัดตั้งทีมงาน HACCP ควรรวบรวมบุคลากรจากหน่วยงานใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	47.6	87.5	100.0	60.0
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก
5. ในกรณีที่ทีมงาน HACCP ขาดผู้มีความรู้ความสามารถควรดำเนินการอย่างไร	ผู้ตอบถูก(%)	23.8	75.0	100.0	40.0
	ความเข้าใจ	น้อย	มาก	มากที่สุด	น้อย
6. คำอธิบายรายละเอียดผลิตภัณฑ์ควรรวมรวมข้อมูลใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	66.7	87.5	100.0	73.3
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก
7. วัตถุประสงค์การใช้ผลิตภัณฑ์เน้นที่ผู้ใดเป็นหลัก	ผู้ตอบถูก(%)	71.4	87.5	100.0	76.7
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก
8. การจัดทำแผนภูมิกระบวนการผลิตต้องครอบคลุมขั้นตอนใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	76.2	87.5	100.0	80.0
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
9. แผนภูมิกระบวนการผลิตสอดคล้องกับข้อใด	ผู้ตอบถูก(%)	85.7	87.5	100.0	86.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
10. การวิเคราะห์อันตรายในแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิตควรพิจารณาปัจจัยใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	76.2	87.5	100.0	80.0
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
11. เมื่อทีมงาน HACCP วิเคราะห์อันตรายในกระบวนการผลิตแล้วควรดำเนินการใดต่อไป	ผู้ตอบถูก(%)	9.5	75.0	100.0	30.0
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	น้อย
12. เครื่องมือใดที่ใช้ในการหาจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม	ผู้ตอบถูก(%)	23.8	62.5	100.0	36.7
	ความเข้าใจ	น้อย	มาก	มากที่สุด	น้อย
13. Decision Tree สามารถใช้ในการวิเคราะห์กระบวนการผลิตใดได้บ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	66.7	100.0	100.0	76.7
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก
14. หากกรณีที่ไม่มีการกำหนดมาตรการควบคุม ณ จุดวิกฤตได้ ควรดำเนินการอย่างไร	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	87.5	100.0	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
15. การวิเคราะห์จุดวิกฤตควรพิจารณาอันตรายที่เกิดจากแหล่งใดเป็นหลัก	ผู้ตอบถูก(%)	57.1	100.0	100.0	70.0
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก

ตารางที่ 10 (ต่อ)

คำถาม		ระดับการศึกษา			ร้อยละ/ แปลผล
		ต่ำกว่า ปริญญาตรี	ปริญญาตรี	สูงกว่า ปริญญาตรี	
16. ข้อใดเป็นตัวอย่างของค่าวิกฤตที่ต้องกำหนดและ ตรวจสอบความถูกต้องในการปฏิบัติอยู่เสมอ	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	87.5	100.0	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
17. การตรวจติดตามจุดวิกฤตควรเริ่มเมื่อใด	ผู้ตอบถูก(%)	71.4	75.0	100.0	73.3
	ความเข้าใจ	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
18. เมื่อการวิเคราะห์ทางจลนทฤษฎีใช้เวลานานในการ ทราบผล ควรดำเนินการใด	ผู้ตอบถูก(%)	66.7	87.5	100.0	73.3
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก
19. ใครเป็นผู้มีอำนาจลงนามกำกับในเอกสารที่บันทึก ข้อมูลเกี่ยวกับการตรวจหาจุดวิกฤต	ผู้ตอบถูก(%)	71.4	87.5	100.0	76.7
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก
20. ประโยชน์ในการกำหนดวิธีการแก้ไขในแต่ละจุด วิกฤต คืออะไร	ผู้ตอบถูก(%)	71.4	75.0	100.0	73.3
	ความเข้าใจ	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
21. เมื่อมีการเริ่มใช้ระบบ HACCP การตรวจวิเคราะห์ที่ ความถูกต้องของระบบคือขั้นตอนใด	ผู้ตอบถูก(%)	81.0	75.0	100.0	80.0
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
22. ความถี่ในการทวนสอบระบบ HACCP ควร กำหนดเป็นจำนวนเท่าใด	ผู้ตอบถูก(%)	28.6	62.5	100.0	40.0
	ความเข้าใจ	น้อย	มาก	มากที่สุด	ปานกลาง
23. เอกสารและการจัดเก็บบันทึกข้อมูลมีความจำเป็น ต่อระบบ HACCP หรือไม่เพราะเหตุใด	ผู้ตอบถูก(%)	14.3	87.5	0.0	33.3
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	มากที่สุด	น้อยที่สุด	น้อย
24. ข้อใดเป็นตัวอย่างของเอกสารที่ควรจัดทำในระบบ HACCP	ผู้ตอบถูก(%)	57.1	87.5	100.0	66.7
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก
25. ผู้ใดควรได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับหลักการของ ระบบ HACCP	ผู้ตอบถูก(%)	28.6	87.5	100.0	46.7
	ความเข้าใจ	น้อย	มากที่สุด	มากที่สุด	ปานกลาง
ค่าเฉลี่ย		63.24	84.00	96.00	69.88
ระดับความเข้าใจ		ปานกลาง	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก

จากตารางที่ 10 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความรู้ความเข้าใจ โดยรวมต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยรวมร้อยละ 69.88 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่มีการศึกษาสูงกว่าระดับปริญญาตรี และระดับปริญญาตรีมีความรู้ความเข้าใจต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมากที่สุด คิดเป็นร้อยละ 96.00 และ 84.00 ตามลำดับ ส่วนพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่มีการศึกษาดำกว่าระดับปริญญาตรีมีความรู้ความเข้าใจต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง คิดเป็นร้อยละ 63.24

ตารางที่ 11 ร้อยละและระดับของความรู้ความเข้าใจของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการจัดทำ และนําระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตกัณฑ์มณีเชียงใหม่จำแนกตามระยะเวลาในการปฏิบัติงาน

คำถาม		ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน						ร้อยละ/ แปลผล
		1 – 5 ปี	6 – 10 ปี	11 – 15 ปี	16 – 20 ปี	21 – 25 ปี	26 – 30 ปี	
1. ก่อนนําระบบ HACCP มาใช้ควรมีการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ใด	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	83.3	100.0	100.0	100.0	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. การใช้ระบบ HACCP ควรพิจารณาถึงผลกระทบที่เกิดจากส่วนใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	75.0	100.0	100.0	100.0	100.0	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
3. จุดมุ่งหมายของการวิเคราะห์ตามระบบ HACCP เพื่ออะไร	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	100.0	100.0	77.8	0.0	86.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	น้อยที่สุด	มากที่สุด
4. การจัดตั้งทีมงาน HACCP ควรรวบรวมบุคลากรจากหน่วยงานใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	25.0	66.7	85.7	44.4	100.0	60.0
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	น้อย	มาก	มากที่สุด	ปานกลาง	มากที่สุด	ปานกลาง
5. ในกรณีที่ทีมงาน HACCP ขาดผู้มีความรู้ความสามารถควรดำเนินการอย่างไร	ผู้ตอบถูก(%)	0.0	25.0	50.0	85.7	11.1	50.0	40.0
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มากที่สุด	น้อย	ปานกลาง	น้อย
6. คำอธิบายรายละเอียดผลิตภัณฑ์ควรรวบรวมข้อมูลใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	75.0	83.3	71.4	77.8	50.0	73.3
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	ปานกลาง	มาก
7. วัตถุประสงค์การใช้ผลิตภัณฑ์เน้นที่ผู้ใดเป็นหลัก	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	75.0	83.3	100.0	55.6	50.0	76.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก
8. การจัดทำแผนภูมิกระบวนการผลิตต้องครอบคลุมขั้นตอนใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	75.0	100.0	85.7	66.7	100.0	80.0
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มาก
9. แผนภูมิกระบวนการผลิตสอดคล้องกับข้อใด	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	75.0	100.0	85.7	77.8	100.0	86.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
10. การวิเคราะห์อันตรายในแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิตควรพิจารณาปัจจัยใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	75.0	83.3	100.0	55.6	100.0	80.0
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	ปานกลาง	มากที่สุด	มาก
11. เมื่อทีมงาน HACCP วิเคราะห์อันตรายในกระบวนการผลิตแล้วควรดำเนินการใดต่อไป	ผู้ตอบถูก(%)	0.0	25.0	50.0	71.4	0.0	0.0	30.0
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	น้อยที่สุด	น้อยที่สุด	น้อย

ตารางที่ 11 (ต่อ)

คำถาม	ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน						ร้อยละ/ แปลผล	
	1 – 5 ปี	6 – 10 ปี	11 – 15 ปี	16 – 20 ปี	21 – 25 ปี	26 – 30 ปี		
12. เครื่องมือใดที่ใช้ในการหาจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม	ผู้ตอบถูก(%)	0.0	50.0	66.7	57.1	11.1	0.0	36.7
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	น้อยที่สุด	น้อยที่สุด	น้อย
13. Decision Tree สามารถใช้ในการวิเคราะห์กระบวนการผลิตใดได้บ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	75.0	83.3	100.0	66.7	0.0	76.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	น้อยที่สุด	มาก
14. หากกรณีที่ไม่มีการกำหนดมาตรการควบคุม ณ จุดวิกฤตได้ ควรดำเนินการอย่างไร	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	100.0	100.0	88.9	100.0	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
15. การวิเคราะห์จุดวิกฤตควรพิจารณาอันตรายที่เกิดจากแหล่งใดเป็นหลัก	ผู้ตอบถูก(%)	0.0	75.0	83.3	85.7	66.7	50.0	70.0
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	มาก
16. ข้อใดเป็นตัวอย่างของค่าวิกฤตที่ต้องกำหนดและตรวจสอบความถูกต้องในการปฏิบัติอยู่	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	100.0	100.0	88.9	100.0	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
17. การตรวจติดตามจุดวิกฤตควรเริ่มเมื่อใด	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	75.0	83.3	71.4	66.7	50.0	73.3
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	ปานกลาง	มาก
18. เมื่อการวิเคราะห์ทางจุลินทรีย์ใช้เวลานานในการทราบผล ควรดำเนินการใด	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	50.0	100.0	85.7	55.6	100.0	73.3
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	ปานกลาง	มากที่สุด	มากที่สุด	ปานกลาง	มากที่สุด	มาก
19. ใครเป็นผู้มีอำนาจลงนามกำกับในเอกสารที่บันทึกข้อมูลเกี่ยวกับการตรวจหาจุดวิกฤต	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	75.0	100.0	85.7	66.7	50.0	76.7
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	มาก
20. ประโยชน์ในการกำหนดวิธีการแก้ไขในแต่ละจุดวิกฤตคืออะไร	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	75.0	83.3	71.4	66.7	100.0	73.3
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
21. เมื่อมีการเริ่มใช้ระบบ HACCP การตรวจวิเคราะห์ความถูกต้องของระบบคือขั้นตอนใด	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	50.0	66.7	100.0	77.8	100.0	80.0
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มาก
22. ความถี่ในการทวนสอบระบบ HACCP ควรกำหนดเป็นจำนวนเท่าใด	ผู้ตอบถูก(%)	0.0	50.0	50.0	57.1	22.2	50.0	40.0
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	น้อย	ปานกลาง	น้อย
23. เอกสารและการจัดเก็บบันทึกข้อมูลมีความจำเป็นต่อระบบ HACCP หรือไม่เพราะเหตุใด	ผู้ตอบถูก(%)	0.0	25.0	66.7	71.4	0.0	0.0	33.3
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	น้อย	มาก	มาก	น้อยที่สุด	น้อยที่สุด	น้อย



## ตารางที่ 11 (ต่อ)

คำถาม		ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน						ร้อยละ/ แปลผล
		1 – 5 ปี	6 – 10 ปี	11 – 15 ปี	16 – 20 ปี	21 – 25 ปี	26 – 30 ปี	
24. ข้อใดเป็นตัวอย่างของเอกสาร ที่ควรจัดทำในระบบ HACCP	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	50.0	83.3	85.7	55.6	0.0	66.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	ปานกลาง	มากที่สุด	มากที่สุด	ปานกลาง	น้อยที่สุด	มาก
25. ผู้ใดควรได้รับการฝึกอบรม เกี่ยวกับหลักการของระบบ HACCP	ผู้ตอบถูก(%)	0.0	25.0	66.7	85.7	33.3	0.0	46.7
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	น้อย	มาก	มากที่สุด	น้อย	น้อยที่สุด	ปานกลาง
ค่าเฉลี่ย		60.00	64.00	81.33	85.70	57.35	58.00	69.88
ระดับความเข้าใจ		ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก

จากตารางที่ 11 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความรู้ความเข้าใจโดยรวมต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยรวมร้อยละ 69.88 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความรู้ความเข้าใจต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมากที่สุดมีระยะเวลาในการปฏิบัติงานระหว่าง 16 – 20 ปี คิดเป็นร้อยละ 85.70 รองลงมามีระยะเวลาในการปฏิบัติงานระหว่าง 11 – 15 ปี คิดเป็นร้อยละ 81.33 ตามลำดับ

พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความรู้ความเข้าใจต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมากมีระยะเวลาในการปฏิบัติงานระหว่าง 6 – 10 ปี คิดเป็นร้อยละ 64.00

พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความรู้ความเข้าใจต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมากที่สุดมีระยะเวลาในการปฏิบัติงานระหว่าง 1 – 5 ปี คิดเป็นร้อยละ 60.00 รองลงมามีระยะเวลาในการปฏิบัติงานระหว่าง 26 – 30 ปี คิดเป็นร้อยละ 58.00 และระหว่าง 21 – 25 ปี คิดเป็นร้อยละ 57.35 ตามลำดับ



ตารางที่ 12 (ต่อ)

คำถาม		ตำแหน่งในโรงงาน					ร้อยละ/ แปลผล
		พนักงาน แผนก ผลิต ผลิตภัณฑ์	พนักงาน แผนก ควบคุม คุณภาพ	พนักงาน แผนก ควบคุม การผลิต	พนักงาน แผนก คลังสินค้า	แผนก บริหารงาน ทั่วไป	
10. การวิเคราะห์อันตรายในแต่ละ ขั้นตอนของกระบวนการผลิต ควรพิจารณาปัจจัยใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	60.0	100.0	80.0	100.0	100.0	80.0
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
11. เมื่อทีมงาน HACCP วิเคราะห์อันตรายใน กระบวนการผลิตแล้วควร ดำเนินการใดต่อไป	ผู้ตอบถูก(%)	10.0	75.0	10.0	33.3	100.0	30.0
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	มาก	น้อยที่สุด	น้อย	มากที่สุด	น้อย
12. เครื่องมือใดที่ใช้ในการหา จุดวิกฤตที่ต้องควบคุม	ผู้ตอบถูก(%)	20.0	50.0	40.0	33.3	66.7	36.7
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	ปานกลาง	น้อย	น้อย	มาก	น้อย
13. Decision Tree สามารถใช้ ในการวิเคราะห์ กระบวนการผลิตใดได้บ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	60.0	100.0	80.0	66.7	100.0	76.7
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มาก
14. หากกรณีที่ไม่มีการกำหนด มาตรการควบคุม ณ จุดวิกฤต ได้ ควรดำเนินการอย่างไร	ผู้ตอบถูก(%)	90.0	100.0	100.0	100.0	100.0	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
15. การวิเคราะห์จุดวิกฤตควร พิจารณาอันตรายที่เกิดจาก แหล่งใดเป็นหลัก	ผู้ตอบถูก(%)	70.0	100.0	60.0	33.3	100.0	70.0
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	ปานกลาง	น้อย	มากที่สุด	มาก
16. ข้อใดเป็นตัวอย่างของค่าวิกฤต ที่ต้องกำหนดและตรวจสอบ ความถูกต้องในการปฏิบัติอยู่ เสมอ	ผู้ตอบถูก(%)	90.0	100.0	100.0	100.0	100.0	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
17. การตรวจติดตามจุดวิกฤต ควรเริ่มเมื่อใด	ผู้ตอบถูก(%)	70.0	100.0	70.0	66.7	66.7	73.3
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก
18. เมื่อการวิเคราะห์ทางจุลินทรีย์ ใช้ระยะเวลาในการทราบ ผล ควรดำเนินการใด	ผู้ตอบถูก(%)	60.0	100.0	70.0	66.7	100.0	73.3
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก

## ตารางที่ 12 (ต่อ)

คำถาม		ตำแหน่งในโรงงาน					ร้อยละ/ แปลผล
		พนักงาน แผนก ผลิต ผลิตภัณฑ์	พนักงาน แผนก ควบคุม คุณภาพ	พนักงาน แผนก ควบคุม การผลิต	พนักงาน แผนก คลังสินค้า	แผนก บริหารงาน ทั่วไป	
19. ใครเป็นผู้มีอำนาจลงนาม กำกับในเอกสารที่บันทึก ข้อมูลเกี่ยวกับการตรวจหา จุดวิกฤต	ผู้ตอบถูก(%)	70.0	100.0	70.0	66.7	100.0	76.7
	ความเข้าใจ	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
20. ประโยชน์ในการกำหนด วิธีการแก้ไขในแต่ละจุด วิกฤต คืออะไร	ผู้ตอบถูก(%)	70.0	75.0	70.0	66.7	100.0	73.3
	ความเข้าใจ	มาก	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
21. เมื่อมีการเริ่มใช้ระบบ HACCP การตรวจวิเคราะห์ ความถูกต้องของระบบคือ ขั้นตอนใด	ผู้ตอบถูก(%)	90.0	50.0	70.0	100.0	100.0	80.0
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
22. ความถี่ในการทวนสอบ ระบบ HACCP ควรกำหนด เป็นจำนวนเท่าใด	ผู้ตอบถูก(%)	30.0	75.0	30.0	66.7	33.3	40.0
	ความเข้าใจ	น้อย	มาก	น้อย	มาก	น้อย	น้อย
23. เอกสารและการจัดเก็บ บันทึกข้อมูลมีความจำเป็น ต่อระบบ HACCP หรือไม่ เพราะเหตุใด	ผู้ตอบถูก(%)	10.0	100.0	20.0	0.0	100.0	33.3
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	มากที่สุด	น้อยที่สุด	น้อยที่สุด	มากที่สุด	น้อย
24. ข้อใดเป็นตัวอย่างของ เอกสารที่ควรจัดทำในระบบ HACCP	ผู้ตอบถูก(%)	50.0	100.0	60.0	66.7	100.0	66.7
	ความเข้าใจ	ปานกลาง	มากที่สุด	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก
25. ผู้ใดควรได้รับการฝึกอบรม เกี่ยวกับหลักการของระบบ HACCP	ผู้ตอบถูก(%)	40.0	100.0	20.0	33.3	100.0	46.7
	ความเข้าใจ	น้อย	มากที่สุด	น้อยที่สุด	น้อย	มากที่สุด	ปานกลาง
ค่าเฉลี่ย		61.20	92.00	63.20	70.67	91.00	69.88
ระดับความเข้าใจ		มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก

จากตารางที่ 12 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความรู้ความเข้าใจโดยรวมต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยรวมร้อยละ 69.88 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่มีความรู้ความเข้าใจต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมากที่สุดคือพนักงานแผนกควบคุมคุณภาพ คิดเป็นร้อยละ 92.00 รองลงมาเป็นพนักงานแผนกบริหารงานทั่วไป คิดเป็นร้อยละ 91.00 ตามลำดับ

พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่มีความรู้ความเข้าใจต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมากที่สุดคือพนักงานแผนกคลังสินค้า คิดเป็นร้อยละ 70.67 รองลงมาเป็นพนักงานแผนกควบคุมการผลิต คิดเป็นร้อยละ 63.20 และพนักงานแผนกผลิตผลิตภัณฑ์ คิดเป็นร้อยละ 61.20 ตามลำดับ

**ตารางที่ 13** ร้อยละและระดับของความรู้ความเข้าใจของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการจัดทำ และ นำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่จำแนกตามตำแหน่งใน ระบบความปลอดภัยของอาหาร (HACCP)

คำถาม		ตำแหน่งในระบบ HACCP			ร้อยละ/ แปลผล
		คณะกรรมการ	ผู้ตรวจ ติดตาม	ไม่มี ตำแหน่ง	
1. ก่อนนำระบบ HACCP มาใช้ควรมีการปฏิบัติ ตามหลักเกณฑ์ใด	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	80.0	100.0	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. การใช้ระบบ HACCP ควรพิจารณาถึง ผลกระทบที่เกิดจากส่วนใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	0.0	20.0	0.0	96.7
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	น้อยที่สุด	น้อยที่สุด	มากที่สุด
3. จุดมุ่งหมายของการวิเคราะห์ตามระบบ HACCP เพื่ออะไร	ผู้ตอบถูก(%)	0.0	0.0	21.1	86.7
	ความเข้าใจ	น้อยที่สุด	น้อยที่สุด	น้อย	มากที่สุด
4. การจัดตั้งทีมงาน HACCP ควรรวบรวม บุคลากรจากหน่วยงานใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	36.8	60.0
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	น้อย	ปานกลาง
5. ในกรณีที่มีทีมงาน HACCP ขาดผู้มีความรู้ ความสามารถควรดำเนินการอย่างไร	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	80.0	10.5	40.0
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	น้อยที่สุด	น้อย
6. คำอธิบายรายละเอียดผลิตภัณฑ์ควรรวบรวม ข้อมูลใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	80.0	63.2	73.3
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก
7. วัตถุประสงค์การใช้ผลิตภัณฑ์เน้นที่ผู้ใดเป็น หลัก	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	63.2	76.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก
8. การจัดทำแผนภูมิกระบวนการผลิตต้องครอบคลุม ขั้นตอนใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	68.4	80.0
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก
9. แผนภูมิกระบวนการผลิตสอดคล้องกับข้อใด	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	78.9	86.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
10. การวิเคราะห์อันตรายในแต่ละขั้นตอนของ กระบวนการผลิตควรพิจารณาปัจจัยใดบ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	68.4	80.0
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก
11. เมื่อทีมงาน HACCP วิเคราะห์อันตรายใน กระบวนการผลิตแล้วควรดำเนินการใดต่อไป	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	60.0	0.0	30.0
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	ปานกลาง	น้อยที่สุด	น้อย
12. เครื่องมือใดที่ใช้ในการหาจุดวิกฤตที่ต้อง ควบคุม	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	20.0	21.1	36.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	น้อยที่สุด	น้อย	น้อย
13. Decision Tree สามารถใช้ในการวิเคราะห์ กระบวนการผลิตใดได้บ้าง	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	63.2	76.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก
14. หากกรณีที่ไม่มีการกำหนดมาตรการควบคุม ณ จุดวิกฤตได้ ควรดำเนินการอย่างไร	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	94.7	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด

ตารางที่ 13 (ต่อ)

คำถาม		ตำแหน่งในระบบ HACCP			ร้อยละ/ แปลผล
		คณะกรรมการ ระบบ HACCP	ผู้ตรวจ ติดตาม	ไม่มี ตำแหน่ง	
15. การวิเคราะห์จุดวิกฤตควรพิจารณาอันตรายที่เกิดจากแหล่งใดเป็นหลัก	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	52.6	70.0
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	ปานกลาง	มาก
16. ข้อใดเป็นตัวอย่างของค่าวิกฤตที่ต้องกำหนดและตรวจสอบความถูกต้องในการปฏิบัติอยู่เสมอ	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	94.7	96.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
17. การตรวจติดตามจุดวิกฤตควรเริ่มเมื่อใด	ผู้ตอบถูก(%)	83.3	80.0	68.4	73.3
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก
18. เมื่อการวิเคราะห์ทางจุลินทรีย์ใช้ระยะเวลาเวลานานในการทราบผล ควรดำเนินการใด	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	57.9	73.3
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	ปานกลาง	มาก
19. ใครเป็นผู้มีอำนาจลงนามกำกับในเอกสารที่บันทึกข้อมูลเกี่ยวกับการตรวจหาจุดวิกฤต	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	63.2	76.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก
20. ประโยชน์ในการกำหนดวิธีการแก้ไขในแต่ละจุดวิกฤตคืออะไร	ผู้ตอบถูก(%)	83.3	80.0	68.4	73.3
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก
21. เมื่อมีการเริ่มใช้ระบบ HACCP การตรวจวิเคราะห์ความถูกต้องของระบบคือขั้นตอนใด	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	60.0	78.9	80.0
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	ปานกลาง	มาก	มาก
22. ความถี่ในการทวนสอบระบบ HACCP ควรกำหนดเป็นจำนวนเท่าใด	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	20.0	26.3	40.0
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	น้อยที่สุด	น้อย	น้อย
23. เอกสารและการจัดเก็บบันทึกข้อมูลมีความจำเป็นต่อระบบ HACCP หรือไม่เพราะเหตุใด	ผู้ตอบถูก(%)	83.3	100.0	0.0	33.3
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	น้อยที่สุด	น้อย
24. ข้อใดเป็นตัวอย่างของเอกสารที่ควรจัดทำในระบบ HACCP	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	47.4	66.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	ปานกลาง	มาก
25. ผู้ใดควรได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับหลักการของระบบ HACCP	ผู้ตอบถูก(%)	100.0	100.0	15.8	46.7
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มากที่สุด	น้อยที่สุด	ปานกลาง
ค่าเฉลี่ย		89.99	79.20	50.52	69.88
ระดับความเข้าใจ		มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	มาก

จากตารางที่ 13 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความรู้ความเข้าใจโดยรวมต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยรวมร้อยละ 69.88 โดยพนักงานที่เป็นคณะกรรมการระบบ HACCP ผู้ตรวจสอบ และไม่มีตำแหน่งของโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่มีความรู้ความเข้าใจต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมากที่สุด มาก และปานกลาง คิดเป็นร้อยละ 89.99 79.20 และ 50.52 ตามลำดับ

### ส่วนที่ 3 ความคิดเห็นที่มีต่อการใช้ระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่

ตารางที่ 14 จำนวน ร้อยละ ค่าเฉลี่ย และระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่

ข้อความ		ระดับความคิดเห็น					ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ไม่เห็นด้วย อย่างยิ่ง	ไม่เห็นด้วย	ไม่แน่ใจ	เห็นด้วย	เห็นด้วย อย่างยิ่ง	
1. เป็นการพัฒนาองค์การตลอดจนการทำงานที่มีระบบตามมาตรฐานสากล	จำนวน	0	1	1	1	27	4.80
	ร้อยละ	0.0	3.3	3.3	3.3	90.0	มากที่สุด
2. สร้างความเชื่อถือให้บริษัททั้งในและต่างประเทศ	จำนวน	0	0	4	13	13	4.30
	ร้อยละ	0.0	0.0	13.3	43.3	43.3	มาก
3. ป้องกันการกีดกันทางการค้าจากต่างประเทศ	จำนวน	0	0	10	11	9	3.97
	ร้อยละ	0.0	0.0	33.3	36.7	30.0	มาก
4. สร้างภาพพจน์ที่ดีให้กับองค์กร	จำนวน	0	0	0	13	17	4.57
	ร้อยละ	0.0	0.0	0.0	43.3	56.7	มากที่สุด
5. ช่วยลดเวลาขั้นตอนการปฏิบัติงาน	จำนวน	0	8	10	12	0	3.13
	ร้อยละ	0.0	26.7	33.3	40.0	0.0	ปานกลาง
6. ช่วยลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต	จำนวน	0	0	4	19	7	4.10
	ร้อยละ	0.0	0.0	13.3	63.3	23.3	มาก
7. สามารถใช้ร่วมกับระบบคุณภาพอื่นได้	จำนวน	0	0	0	11	19	4.63
	ร้อยละ	0.0	0.0	0.0	36.7	63.3	มากที่สุด
8. สร้างจิตสำนึกเรื่องคุณภาพให้เกิดขึ้นในองค์กร	จำนวน	0	0	1	20	9	4.27
	ร้อยละ	0.0	0.0	3.3	66.7	30.0	มาก
9. สร้างความสัมพันธ์ที่ดีในกลุ่มและส่งเสริมการทำงานเป็นทีม	จำนวน	0	0	4	15	11	4.23
	ร้อยละ	0.0	0.0	13.3	50.0	36.7	มาก
10. ช่วยให้การจัดการด้านสุขลักษณะภายในโรงงานเป็นไปตามมาตรฐานโรงงาน	จำนวน	0	0	0	25	5	4.17
	ร้อยละ	0.0	0.0	0.0	83.3	16.7	มาก
11. ช่วยทำให้องค์การทราบถึงข้อกำหนดหรือกฎหมายอาหารของประเทศคู่ค้า	จำนวน	0	0	1	15	14	4.43
	ร้อยละ	0.0	0.0	3.3	50.0	46.7	มาก
12. ทำให้บริษัทผลิตสินค้าที่ดีมีคุณภาพตามมาตรฐานสากล	จำนวน	0	0	0	13	17	4.57
	ร้อยละ	0.0	0.0	0.0	43.3	56.7	มากที่สุด
13. เพิ่มศักยภาพทางการแข่งขันในเวทีการค้าโลก	จำนวน	0	0	0	12	18	4.60
	ร้อยละ	0.0	0.0	0.0	40.0	60.0	มากที่สุด



## ตารางที่ 14 (ต่อ)

ข้อความ		ระดับความคิดเห็น					ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ไม่เห็นด้วย อย่างยิ่ง	ไม่เห็นด้วย	ไม่แน่ใจ	เห็นด้วย	เห็นด้วย อย่างยิ่ง	
14.ลดข้อเรียกร้องของลูกค้า	จำนวน	0	0	0	13	17	4.57
	ร้อยละ	0.0	0.0	0.0	43.3	56.7	มากที่สุด
15.ลดการเรียกผลิตภัณฑ์คืน	จำนวน	0	0	0	13	17	4.57
	ร้อยละ	0.0	0.0	0.0	43.3	56.7	มากที่สุด
16.ป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นกับผู้บริโภค อันเกิดจากการใช้ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้ มาตรฐาน	จำนวน	0	0	0	13	17	4.57
	ร้อยละ	0.0	0.0	0.0	43.3	56.7	มากที่สุด
17.ผลิตภัณฑ์เป็นไปตามข้อกำหนดของ ลูกค้าและคู่ค้ามา	จำนวน	0	0	1	10	19	4.60
	ร้อยละ	0.0	0.0	3.3	33.3	63.3	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ยรวม							4.36
ระดับความคิดเห็น							มาก

จากตารางที่ 14 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่อยู่ในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.36 และเมื่อจำแนกออกเป็นรายข้อความพบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมากที่สุดต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่กับการพัฒนาองค์การลดจนการทำงานที่มีระบบตามมาตรฐานสากล โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.80 รองลงมาคือ สามารถใช้ร่วมกับระบบคุณภาพอื่นได้ โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.63 เพิ่มศักยภาพทางการแข่งขันในเวทีการค้าโลก และผลิตภัณฑ์เป็นไปตามข้อกำหนดของลูกค้าและคู่ค้ามา โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.60 เท่ากัน และสร้างภาพพจน์ที่ดีให้กับองค์กร ทำให้บริษัทผลิตสินค้าที่ดีมีคุณภาพตามมาตรฐานสากล ลดข้อเรียกร้องของลูกค้า ลดการเรียกผลิตภัณฑ์คืน และป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นกับผู้บริโภคอันเกิดจากการใช้ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐาน โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.57 เท่ากัน ตามลำดับ

พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมากต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่กับช่วยทำให้องค์การทราบถึงข้อกำหนดหรือกฎหมายอาหารของประเทศคู่ค้า โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.43 รองลงมาคือ สร้างความเชื่อถือให้บริษัททั้งในและต่างประเทศ โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.30 สร้าง

จิตสำนึกเรื่องคุณภาพให้เกิดขึ้นในองค์กร โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.27 สร้างความสัมพันธ์ที่ดีในกลุ่มและส่งเสริมการทำงานเป็นทีม โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.23 ช่วยให้การจัดการด้านสุขลักษณะภายในโรงงานเป็นไปตามมาตรฐานโรงงาน โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.17 ช่วยลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.10 และป้องกันการกีดกันทางการค้าจากต่างประเทศ โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.97 ตามลำดับ

พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับปานกลางต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่กับการช่วยลดเวลาขั้นตอนการปฏิบัติงาน โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.13



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved

ตารางที่ 15 จำนวน ร้อยละ ค่าเฉลี่ย และระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อปัญหา และอุปสรรคในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นม เชียงใหม่

ข้อความ		ระดับความคิดเห็น					ค่าเฉลี่ย แปลผล
		น้อยที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	
1. ขาดงบประมาณในการปรับปรุงสิ่งต่างๆ ให้สอดคล้องตามระบบ GMP	จำนวน	0	8	10	11	1	3.17
	ร้อยละ	0.0	26.7	33.3	36.7	3.3	ปานกลาง
2. ความเข้าใจในวิธีการตรวจสอบภายใน ที่ถูกต้อง	จำนวน	0	12	16	1	1	2.70
	ร้อยละ	0.0	40.0	53.3	3.3	3.3	ปานกลาง
3. การขอรับรองระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง	จำนวน	0	0	10	15	5	3.83
	ร้อยละ	0.0	0.0	33.3	50.0	16.7	มาก
4. การแก้ไขปัญหาในระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง	จำนวน	0	0	22	3	5	3.43
	ร้อยละ	0.0	0.0	73.3	10.0	16.7	ปานกลาง
5. พนักงานขาดความรู้ความเข้าใจในข้อกำหนดของระบบ HACCP	จำนวน	0	0	0	21	9	4.30
	ร้อยละ	0.0	0.0	0.0	70.0	30.0	มาก
6. การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความยุ่งยาก	จำนวน	0	0	16	5	9	3.77
	ร้อยละ	0.0	0.0	53.3	16.7	30.0	มาก
7. การฝึกอบรมพนักงานทำให้เสียเวลาและค่าใช้จ่าย	จำนวน	0	21	4	1	4	2.60
	ร้อยละ	0.0	70.0	13.3	3.3	13.3	ปานกลาง
8. ขาดความมุ่งมั่นของผู้บริหาร	จำนวน	0	2	9	13	6	3.77
	ร้อยละ	0.0	6.7	30.0	43.3	20.0	มาก
ค่าเฉลี่ยรวม							3.45
ระดับความคิดเห็น							ปานกลาง

จากตารางที่ 16 พบว่า พนักงาน โรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมที่มีต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ อยู่ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.45 และเมื่อจำแนกออกเป็นรายข้อความพบว่า พนักงาน โรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมากต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่กับพนักงานขาดความรู้ความเข้าใจในข้อกำหนดของระบบ HACCP โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.30 รองลงมาคือ การขอรับรองระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.83

และการจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความยุ่งยากตลอดจนขาดความมุ่งมั่นของผู้บริหาร โดย  
มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.77 เท่ากัน ตามลำดับ

พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับปานกลางต่อ  
ปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่กับ  
การแก้ไขปัญหาในระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง โดยมีค่าเฉลี่ย  
เท่ากับ 3.43 รองลงมาคือ ขาดงบประมาณในการปรับปรุงสิ่งต่างๆ ให้สอดคล้องตามระบบ GMP  
โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.17 ความเข้าใจในวิธีการตรวจสอบภายในที่ถูกต้อง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ  
2.70 และการฝึกอบรมพนักงานทำให้เสียเวลาและค่าใช้จ่าย โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.60 ตามลำดับ



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved

ตารางที่ 16 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่จำแนกตามเพศ

ข้อความ		เพศ		ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ชาย	หญิง	
1. เป็นการพัฒนางานการตลอดจนการทำงานที่มีระบบตามมาตรฐานสากล	ค่าเฉลี่ย	4.89	4.67	4.80
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. สร้างความเชื่อถือให้บริษัททั้งในและต่างประเทศ	ค่าเฉลี่ย	4.28	4.33	4.30
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
3. ป้องกันการกีดกันทางการค้าจากต่างประเทศ	ค่าเฉลี่ย	3.94	4.00	3.97
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
4. สร้างภาพพจน์ที่ดีให้กับองค์กร	ค่าเฉลี่ย	4.61	4.50	4.57
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
5. ช่วยลดเวลาขั้นตอนการปฏิบัติงาน	ค่าเฉลี่ย	3.22	3.00	3.13
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
6. ช่วยลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต	ค่าเฉลี่ย	4.11	4.08	4.10
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
7. สามารถใช้ร่วมกับระบบคุณภาพอื่นได้	ค่าเฉลี่ย	4.61	4.67	4.63
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
8. สร้างจิตสำนึกเรื่องคุณภาพให้เกิดขึ้นในองค์กร	ค่าเฉลี่ย	4.22	4.33	4.27
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
9. สร้างความสัมพันธ์ที่ดีในกลุ่มและส่งเสริมการทำงานเป็นทีม	ค่าเฉลี่ย	4.22	4.25	4.23
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
10. ช่วยให้การจัดการด้านสุขลักษณะภายในโรงงานเป็นไปตามมาตรฐานโรงงาน	ค่าเฉลี่ย	4.11	4.25	4.17
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
11. ช่วยทำให้องค์กรทราบถึงข้อกำหนดหรือกฎหมายอาหารของประเทศคู่ค้า	ค่าเฉลี่ย	4.50	4.33	4.43
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
12. ทำให้บริษัทผลิตสินค้าที่ดีมีคุณภาพตามมาตรฐานสากล	ค่าเฉลี่ย	4.61	4.50	4.57
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
13. เพิ่มศักยภาพทางการแข่งขันในเวทีการค้าโลก	ค่าเฉลี่ย	4.61	4.58	4.60
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
14. ลดข้อเรียกร้องของลูกค้า	ค่าเฉลี่ย	4.61	4.50	4.57
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
15. ลดการเรียกผลิตภัณฑ์คืน	ค่าเฉลี่ย	4.61	4.50	4.57
	ความเข้าใจ	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด

## ตารางที่ 16 (ต่อ)

ข้อความ		เพศ		ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ชาย	หญิง	
16.ป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นกับผู้บริโภคอันเกิดจากการใช้ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐาน	ค่าเฉลี่ย	4.61	4.50	4.57
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
17.ผลิตภัณฑ์เป็นไปตามข้อกำหนดของลูกค้าและคู่ค้ามา	ค่าเฉลี่ย	4.61	4.58	4.60
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ย		4.38	4.33	4.36
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก

จากตารางที่ 16 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.36 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่เป็นชายมีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ย 4.38 และพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่เป็นหญิงมีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ย 4.33

ตารางที่ 17 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่จำแนกตามอายุ

ข้อความ		อายุ				ค่าเฉลี่ย แปลผล
		20 – 29 ปี	30 – 39 ปี	40 – 49 ปี	50 – 59 ปี	
1. เป็นการพัฒนาศักยภาพการลดจนการทำงานที่มีระบบตามมาตรฐานสากล	ค่าเฉลี่ย	5.00	5.00	4.75	4.17	4.80
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
2. สร้างความเชื่อถือให้กับบริษัททั้งในและต่างประเทศ	ค่าเฉลี่ย	5.00	4.28	4.50	4.00	4.30
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก
3. ป้องกันการกีดกันทางการค้าจากต่างประเทศ	ค่าเฉลี่ย	3.00	4.00	4.00	4.17	3.97
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก	มาก
4. สร้างภาพพจน์ที่ดีให้กับองค์กร	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.56	4.50	4.83	4.57
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
5. ช่วยลดเวลาขั้นตอนการปฏิบัติงาน	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.00	3.75	2.83	3.13
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง
6. ช่วยลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.06	4.25	4.17	4.10
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
7. สามารถใช้ร่วมกับระบบคุณภาพอื่นได้	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.67	4.50	4.83	4.63
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
8. สร้างจิตสำนึกเรื่องคุณภาพให้เกิดขึ้นในองค์กร	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.33	4.00	4.33	4.27
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
9. สร้างความสัมพันธ์ที่ดีในกลุ่มและส่งเสริมการทำงานเป็นทีม	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.22	4.25	4.33	4.23
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
10. ช่วยให้การจัดการด้านสุขลักษณะภายในโรงงานเป็นไปตามมาตรฐานโรงงาน	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.17	4.25	4.17	4.17
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
11. ช่วยทำให้องค์กรทราบถึงข้อกำหนดหรือกฎหมายอาหารของประเทศคู่ค้า	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.50	4.00	4.67	4.43
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
12. ทำให้บริษัทผลิตสินค้าที่ดีมีคุณภาพตามมาตรฐานสากล	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.56	4.50	4.83	4.57
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
13. เพิ่มศักยภาพทางการแข่งขันในเวทีการค้าโลก	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.67	4.25	4.83	4.60
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
14. ลดข้อเรียกร้องของลูกค้า	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.56	4.50	4.83	4.57
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
15. ลดการเรียกผลิตภัณฑ์คืน	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.56	4.50	4.83	4.57
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	น้อยที่สุด	ปานกลาง

## ตารางที่ 17 (ต่อ)

ข้อความ		อายุ				ค่าเฉลี่ย แปลผล
		20 – 29 ปี	30 – 39 ปี	40 – 49 ปี	50 – 59 ปี	
16.ป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นกับผู้บริโภคอัน เกิดจากการใช้ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐาน	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.56	4.50	4.83	4.57
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
17.ผลิตภัณฑ์เป็นไปตามข้อกำหนดของลูกค้า และคู่ค้ามา	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.67	4.25	4.83	4.60
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ย		4.06	4.37	4.31	4.44	4.36
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก	มาก	มาก

จากตารางที่ 17 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.36 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่มีอายุระหว่าง 50 – 59 ปี ระหว่าง 30 – 39 ปี ระหว่าง 40 – 49 ปี และระหว่าง 20 – 29 ปี มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ยที่เรียงลำดับจากมากไปหาน้อยคือ 4.44, 4.37, 4.31 และ 4.06 ตามลำดับ



**ตารางที่ 18** ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่จำแนกตามระดับการศึกษา

ข้อความ	ค่าเฉลี่ย	ระดับการศึกษา			ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ต่ำกว่า ปริญญาตรี	ปริญญาตรี	สูงกว่า ปริญญาตรี	
1. เป็นการพัฒนาองค์การตลอดจนการทำงานที่มีระบบตามมาตรฐานสากล	ค่าเฉลี่ย	4.86	4.63	5.00	4.80
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. สร้างความเชื่อถือให้บริษัททั้งในและต่างประเทศ	ค่าเฉลี่ย	4.19	4.50	5.00	4.30
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก
3. ป้องกันการกีดกันทางการค้าจากต่างประเทศ	ค่าเฉลี่ย	3.90	4.00	5.00	3.97
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
4. สร้างภาพพจน์ที่ดีให้กับองค์กร	ค่าเฉลี่ย	4.67	4.38	4.00	4.57
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด
5. ช่วยลดเวลาขั้นตอนการปฏิบัติงาน	ค่าเฉลี่ย	2.95	3.50	4.00	3.13
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง
6. ช่วยลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต	ค่าเฉลี่ย	4.10	4.13	4.00	4.10
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
7. สามารถใช้ร่วมกับระบบคุณภาพอื่นได้	ค่าเฉลี่ย	4.76	4.38	4.00	4.63
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด
8. สร้างจิตสำนึกเรื่องคุณภาพให้เกิดขึ้นในองค์กร	ค่าเฉลี่ย	4.38	4.00	4.00	4.27
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
9. สร้างความสัมพันธ์ที่ดีในกลุ่มและส่งเสริมการทำงานเป็นทีม	ค่าเฉลี่ย	4.19	4.38	4.00	4.23
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
10. ช่วยให้การจัดการด้านสุขลักษณะภายในโรงงานเป็นไปตามมาตรฐานโรงงาน	ค่าเฉลี่ย	4.19	4.13	4.00	4.17
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
11. ช่วยทำให้องค์การทราบถึงข้อกำหนดหรือกฎหมายอาหารของประเทศคู่ค้า	ค่าเฉลี่ย	4.57	4.13	4.00	4.43
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก
12. ทำให้บริษัทผลิตสินค้าที่ดีมีคุณภาพตามมาตรฐานสากล	ค่าเฉลี่ย	4.67	4.38	4.00	4.57
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด
13. เพิ่มศักยภาพทางการแข่งขันในเวทีการค้าโลก	ค่าเฉลี่ย	4.76	4.25	4.00	4.60
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด
14. ลดข้อเรียกร้องของลูกค้า	ค่าเฉลี่ย	4.67	4.38	4.00	4.57
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด

## ตารางที่ 18 (ต่อ)

ข้อความ		ระดับการศึกษา			ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ต่ำกว่า ปริญญาตรี	ปริญญาตรี	สูงกว่า ปริญญาตรี	
15.ลดการเรียกผลิตภัณฑ์คืน	ค่าเฉลี่ย	4.67	4.38	4.00	4.57
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด
16.ป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นกับผู้บริโภคอันเกิดจาก การใช้ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐาน	ค่าเฉลี่ย	4.62	4.50	4.00	4.57
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด
17.ผลิตภัณฑ์เป็นไปตามข้อกำหนดของลูกค้าและคู่ค้า มา	ค่าเฉลี่ย	4.76	4.25	4.00	4.60
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ย		4.41	4.25	4.18	4.36
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก	มาก

จากตารางที่ 18 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.36 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่มีการศึกษาด้านต่ำกว่าระดับปริญญาตรี ปริญญาตรี และสูงกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ยที่เรียงลำดับจากมากไปหาน้อยคือ 4.41, 4.25 และ 4.18 ตามลำดับ

ตารางที่ 19 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชิงใหม่จำแนกตามระยะเวลาในการปฏิบัติงาน

ข้อความ		ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน						ค่าเฉลี่ย แปลผล
		1 – 5 ปี	6 – 10 ปี	11 – 15 ปี	16 – 20 ปี	21 – 25 ปี	26 – 30 ปี	
1. เป็นการพัฒนาองค์การ ตลอดจนการทำงานที่มี ระบบตามมาตรฐานสากล	ค่าเฉลี่ย	5.00	5.00	5.00	4.86	4.78	3.50	4.80
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	ปานกลาง	มากที่สุด
2. สร้างความเชื่อถือให้บริษัท ทั้งในและต่างประเทศ	ค่าเฉลี่ย	5.00	4.25	4.50	4.29	4.22	3.50	4.30
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก	ปานกลาง	มาก
3. ป้องกันการกีดกันทาง การค้าจากต่างประเทศ	ค่าเฉลี่ย	3.00	3.75	3.83	4.29	4.11	4.00	3.97
	ความคิดเห็น	น้อย	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
4. สร้างภาพพจน์ที่ดีให้กับ องค์การ	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.50	4.50	4.57	4.67	5.00	4.57
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
5. ช่วยลดเวลาขั้นตอนการ ปฏิบัติงาน	ค่าเฉลี่ย	4.00	2.25	3.67	3.29	2.89	3.00	3.13
	ความคิดเห็น	มาก	น้อย	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
6. ช่วยลดของเสียที่เกิดขึ้นใน กระบวนการผลิต	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.75	4.17	4.14	4.22	4.00	4.10
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
7. สามารถใช้ร่วมกับระบบ คุณภาพอื่นได้	ค่าเฉลี่ย	4.00	5.00	4.50	4.57	4.67	5.00	4.63
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
8. สร้างจิตสำนึกเรื่องคุณภาพ ให้เกิดขึ้นในองค์กร	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.25	4.33	4.14	4.33	4.50	4.27
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
9. สร้างความสัมพันธ์ที่ดีใน กลุ่มและส่งเสริมการ ทำงานเป็นทีม	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.75	4.00	4.00	4.56	3.50	4.23
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด	ปานกลาง	มาก
10. ช่วยให้การจัดการด้าน สุขลักษณะภายในโรงงาน เป็นไปตามมาตรฐาน	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.25	4.17	4.14	4.22	4.00	4.17
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
11. ช่วยทำให้องค์กรทราบ ถึงข้อกำหนดหรือกฎหมาย อาหารของประเทศผู้ค้า	ค่าเฉลี่ย	4.00	5.00	4.17	4.29	4.56	4.50	4.43
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก
12. ทำให้บริษัทผลิตสินค้าที่ดี มีคุณภาพตาม มาตรฐานสากล	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.50	4.50	4.57	4.67	5.00	4.57
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด

## ตารางที่ 19 (ต่อ)

ข้อความ		ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน						ค่าเฉลี่ย แปลผล
		1 – 5 ปี	6 – 10 ปี	11 – 15 ปี	16 – 20 ปี	21 – 25 ปี	26 – 30 ปี	
13. เพิ่มศักยภาพทางการแข่งขันในเวทีการค้าโลก	ค่าเฉลี่ย	4.00	5.00	4.33	4.57	4.67	5.00	4.60
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
14. ลดข้อเรียกร้องของลูกค้า	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.50	4.50	4.57	4.67	5.00	4.57
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
15. ลดการเรียกผลิตภัณฑ์คืน	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.50	4.50	4.57	4.67	5.00	4.57
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
16. ป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นกับผู้บริโภคอันเกิดจากการใช้ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้	ค่าเฉลี่ย	4.00	5.00	4.33	4.43	4.78	4.50	4.57
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
17. ผลิตภัณฑ์เป็นไปตามข้อกำหนดของลูกค้าและคู่ค้า	ค่าเฉลี่ย	4.00	5.00	4.50	4.43	4.67	5.00	4.60
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ย		4.06	4.43	4.32	4.34	4.43	4.35	4.36
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก

จากตารางที่ 19 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.36 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่มีระยะเวลาในการปฏิบัติงานระหว่าง 6 – 10 ปี 21 – 25 ปี 26 – 30 ปี 16 – 20 ปี 11 – 15 ปี และ 1 – 5 ปี มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ยที่เรียงลำดับจากมากไปหาน้อยคือ 4.43, 4.43, 4.35, 4.34, 4.32 และ 4.06 ตามลำดับ

ตารางที่ 20 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่จำแนกตามตำแหน่งในโรงงาน

ข้อความ		ตำแหน่งในโรงงาน					ค่าเฉลี่ย แปลผล
		พนักงาน แผนกผลิต ผลิตภัณฑ์	พนักงาน แผนกควบคุม คุณภาพ	พนักงาน แผนก ควบคุมการ ผลิต	พนักงาน แผนก คลังสินค้า	แผนก บริหารงาน ทั่วไป	
1. เป็นการพัฒนาคำสั่งการลดจนการทำงานที่มีระบบตามมาตรฐานสากล	ค่าเฉลี่ย	4.80	5.00	5.00	4.00	4.67	4.80
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
2. สร้างความเชื่อถือให้บริษัททั้งในและต่างประเทศ	ค่าเฉลี่ย	4.10	4.25	4.50	4.67	4.00	4.30
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก
3. ป้องกันการกีดกันทางการค้าจากต่างประเทศ	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.00	4.10	4.00	3.33	3.97
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	ปานกลาง	มาก
4. สร้างภาพพจน์ที่ดีให้กับองค์กร	ค่าเฉลี่ย	4.70	4.50	4.60	4.33	4.33	4.57
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด
5. ช่วยลดเวลาขั้นตอนการปฏิบัติงาน	ค่าเฉลี่ย	3.10	3.25	2.90	3.67	3.33	3.13
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	มาก	ปานกลาง
6. ช่วยลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต	ค่าเฉลี่ย	4.20	3.75	4.20	4.00	4.00	4.10
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
7. สามารถใช้ร่วมกับระบบคุณภาพอื่นได้	ค่าเฉลี่ย	4.70	4.75	4.70	4.33	4.33	4.63
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด
8. สร้างจิตสำนึกเรื่องคุณภาพให้เกิดขึ้นในองค์กร	ค่าเฉลี่ย	4.40	4.00	4.40	4.00	4.00	4.27
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
9. สร้างความสามัคคีที่ดีในกลุ่มและส่งเสริมการทำงานเป็นทีม	ค่าเฉลี่ย	4.40	4.25	4.30	4.00	3.67	4.23
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
10. ช่วยให้การจัดการด้านสุขลักษณะภายในโรงงานเป็นไปตามมาตรฐานโรงงาน	ค่าเฉลี่ย	4.20	4.00	4.30	4.00	4.00	4.17
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
11. ช่วยทำให้องค์กรทราบถึงข้อกำหนดหรือกฎหมายอาหารของประเทศคู่ค้า	ค่าเฉลี่ย	4.40	4.75	4.60	4.33	3.67	4.43
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก
12. ทำให้บริษัทผลิตสินค้าที่ดีมีคุณภาพตามมาตรฐานสากล	ค่าเฉลี่ย	4.70	4.50	4.60	4.33	4.33	4.57
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด
13. เพิ่มศักยภาพทางการแข่งขันในเวทีการค้าโลก	ค่าเฉลี่ย	4.60	4.75	4.70	4.33	4.33	4.60
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด

## ตารางที่ 20 (ต่อ)

ข้อความ		ตำแหน่งในโรงงาน					ค่าเฉลี่ย แปลผล
		พนักงาน แผนกผลิต ผลิตภัณฑ์	พนักงาน แผนกควบคุม คุณภาพ	พนักงาน แผนก ควบคุมการ ผลิต	พนักงาน แผนก คลังสินค้า	แผนก บริหารงาน ทั่วไป	
14.ลดข้อเรียกร้องของลูกค้า	ค่าเฉลี่ย	4.70	4.50	4.60	4.33	4.33	4.57
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด
15.ลดการเรียกผลิตภัณฑ์คืน	ค่าเฉลี่ย	4.70	4.50	4.60	4.33	4.33	4.57
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด
16.ป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นกับ ผู้บริโภคอันเกิดจากการใช้ผลิตภัณฑ์ ที่ไม่ได้มาตรฐาน	ค่าเฉลี่ย	4.70	4.75	4.60	4.33	4.00	4.57
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด
17.ผลิตภัณฑ์เป็นไปตามข้อกำหนด ของลูกค้าและคู่ค้า	ค่าเฉลี่ย	4.70	4.75	4.60	4.33	4.00	4.57
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ยรวม		4.42	4.37	4.44	4.20	4.04	4.36
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก

จากตารางที่ 20 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.36 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่เป็นพนักงานแผนกควบคุมการผลิต พนักงานแผนกผลิตผลิตภัณฑ์ พนักงานแผนกควบคุมคุณภาพ พนักงานแผนกคลังสินค้า และพนักงานแผนกบริหารงานทั่วไป มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ยที่เรียงลำดับจากมากไปหาน้อยคือ 4.44, 4.42, 4.37, 4.20 และ 4.04 ตามลำดับ

ตารางที่ 21 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่จำแนกตามตำแหน่งในระบบความปลอดภัยของอาหาร (HACCP)

ข้อความ	ค่าเฉลี่ย	ตำแหน่งในระบบ HACCP			ค่าเฉลี่ย แปลผล
		คณะกรรมการ ระบบ HACCP	ผู้ตรวจ ติดตาม	ไม่มี ตำแหน่ง	
1. เป็นการพัฒนางานการตลอดจนการทำงานที่มีระบบ ตามมาตรฐานสากล	ค่าเฉลี่ย	4.83	5.00	4.74	4.80
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. สร้างความเชื่อถือให้บริษัททั้งในและต่างประเทศ	ค่าเฉลี่ย	4.67	4.20	4.21	4.30
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก
3. ป้องกันการกีดกันทางการค้าจากต่างประเทศ	ค่าเฉลี่ย	4.33	3.80	3.89	3.97
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
4. สร้างภาพพจน์ที่ดีให้กับองค์กร	ค่าเฉลี่ย	4.33	4.60	4.63	4.57
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
5. ช่วยลดเวลาขั้นตอนการปฏิบัติงาน	ค่าเฉลี่ย	3.83	2.80	3.00	3.13
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
6. ช่วยลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต	ค่าเฉลี่ย	4.17	4.00	4.11	4.10
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
7. สามารถใช้ร่วมกับระบบคุณภาพอื่นได้	ค่าเฉลี่ย	4.33	4.80	4.68	4.63
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
8. สร้างจิตสำนึกเรื่องคุณภาพให้เกิดขึ้นในองค์กร	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.40	4.32	4.27
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
9. สร้างความสัมพันธ์ที่ดีในกลุ่มและส่งเสริมการ ทำงานเป็นทีม	ค่าเฉลี่ย	4.17	4.20	4.26	4.23
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
10. ช่วยให้การจัดการด้านสุขลักษณะภายในโรงงาน เป็นไปตามมาตรฐานโรงงาน	ค่าเฉลี่ย	4.17	4.20	4.16	4.17
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
11. ช่วยทำให้องค์กรทราบถึงข้อกำหนดหรือกฎหมาย อาหารของประเทศคู่ค้า	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.60	4.53	4.43
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก
12. ทำให้บริษัทผลิตสินค้าที่ดีมีคุณภาพตาม มาตรฐานสากล	ค่าเฉลี่ย	4.33	4.60	4.63	4.57
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
13. เพิ่มศักยภาพทางการแข่งขันในเวทีการค้าโลก	ค่าเฉลี่ย	4.17	4.80	4.68	4.60
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
14. ลดข้อเรียกร้องของลูกค้า	ค่าเฉลี่ย	4.33	4.60	4.63	4.57
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด

## ตารางที่ 21 (ต่อ)

ข้อความ		ตำแหน่งในระบบ HACCP			ค่าเฉลี่ย แปลผล
		คณะกรรมการ ระบบ HACCP	ผู้ตรวจ ติดตาม	ไม่มี ตำแหน่ง	
15.ลดการเรียกผลิตภัณฑ์คืน	ค่าเฉลี่ย	4.33	4.60	4.63	4.57
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
16.ป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นกับผู้บริโภคอันเกิดจาก การใช้ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐาน	ค่าเฉลี่ย	4.33	4.60	4.63	4.57
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
17.ผลิตภัณฑ์เป็นไปตามข้อกำหนดของลูกค้าและคู่ค้า มา	ค่าเฉลี่ย	4.17	4.80	4.68	4.60
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ย		4.26	4.39	4.38	4.36
ระดับความคิดเห็น		มาก	มาก	มาก	มาก

จากตารางที่ 21 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.36 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่มีตำแหน่งในระบบความปลอดภัยของอาหาร (HACCP) เป็นผู้ตรวจติดตาม ไม่มีตำแหน่ง และคณะกรรมการระบบ HACCP มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ยที่เรียงลำดับจากมากไปหาน้อยคือ 4.39, 4.38 และ 4.26 ตามลำดับ



ตารางที่ 22 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่จำแนกตามเพศ

ข้อความ		เพศ		ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ชาย	หญิง	
1. ขาดงบประมาณในการปรับปรุงสิ่งต่างๆ ให้สอดคล้องตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.11	3.25	3.17
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
2. ความเข้าใจในวิธีการตรวจสอบภายในที่ถูกต้อง	ค่าเฉลี่ย	2.61	2.83	2.70
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
3. การขอรับรองระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	3.72	4.00	3.83
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
4. การแก้ไขปัญหาในระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	3.33	3.58	3.43
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง
5. พนักงานขาดความรู้ความเข้าใจในข้อกำหนดของระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	4.22	4.42	4.30
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
6. การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความยุ่งยาก	ค่าเฉลี่ย	3.56	4.08	3.77
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
7. การฝึกอบรมพนักงานทำให้เสียเวลาและค่าใช้จ่าย	ค่าเฉลี่ย	2.44	2.83	2.60
	ความคิดเห็น	น้อย	มาก	มาก
8. ขาดความมุ่งมั่นของผู้บริหาร	ค่าเฉลี่ย	3.56	4.08	3.77
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย		3.33	3.64	3.45
ระดับความคิดเห็น		ปานกลาง	มาก	ปานกลาง

จากตารางที่ 22 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 3.45 โดยพนักงานหญิงโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ย 3.64 ส่วนพนักงานชายโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง ด้วยค่าเฉลี่ย 3.33

ตารางที่ 23 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่จำแนกตามอายุ

ข้อความ		อายุ				ค่าเฉลี่ย แปลผล
		20 – 29 ปี	30 – 39 ปี	40 – 49 ปี	50 – 59 ปี	
1. ขาดงบประมาณในการปรับปรุงสิ่งต่างๆ ให้สอดคล้องตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	2.00	3.06	3.75	3.50	3.17
	ความคิดเห็น	น้อย	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง
2. ความเข้าใจในวิธีการตรวจสอบภายในที่ถูกต้อง	ค่าเฉลี่ย	2.00	2.56	3.50	2.83	2.70
	ความคิดเห็น	น้อย	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
3. การขอรับรองระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.83	4.00	3.67	3.83
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
4. การแก้ไขปัญหาในระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	3.00	3.39	3.75	3.50	3.43
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง
5. พนักงานขาดความรู้ความเข้าใจในข้อกำหนดของระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.33	4.25	4.33	4.30
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
6. การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความยุ่งยาก	ค่าเฉลี่ย	3.00	3.83	3.75	3.83	3.77
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก	มาก
7. การฝึกอบรมพนักงานทำให้เสียเวลาและค่าใช้จ่าย	ค่าเฉลี่ย	2.00	2.67	2.50	2.67	2.60
	ความคิดเห็น	น้อย	ปานกลาง	น้อย	ปานกลาง	ปานกลาง
8. ขาดความมุ่งมั่นของผู้บริหาร	ค่าเฉลี่ย	3.00	3.78	4.00	3.83	3.77
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย		2.88	3.43	3.69	3.52	3.45
ระดับความคิดเห็น		ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	มาก	ปานกลาง

จากตารางที่ 23 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 3.45 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมากกับพนักงานที่มีอายุระหว่าง 40 – 49 ปี และ 50 – 59 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 3.69 และ 3.52 ตามลำดับ ส่วนพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่อายุระหว่าง 30 – 39 ปี และ 20 – 29 ปี มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง ด้วยค่าเฉลี่ย 3.43 และ 2.88 ตามลำดับ

**ตารางที่ 24** ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่จำแนกตามระดับการศึกษา

ข้อความ	ค่าเฉลี่ย	ระดับการศึกษา			ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ต่ำกว่า ปริญญาตรี	ปริญญาตรี	สูงกว่า ปริญญาตรี	
1. ขาดงบประมาณในการปรับปรุงสิ่งต่างๆ ให้สอดคล้องตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.24	3.13	2.00	3.17
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	น้อย	ปานกลาง
2. ความเข้าใจในวิธีการตรวจสอบภายในที่ถูกต้อง	ค่าเฉลี่ย	2.67	2.88	2.00	2.70
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	น้อย	ปานกลาง
3. การขอรับรองระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	3.76	4.00	4.00	3.83
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
4. การแก้ไขปัญหาในระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	3.43	3.50	3.00	3.43
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
5. พนักงานขาดความรู้ความเข้าใจในข้อกำหนดของระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	4.33	4.25	4.00	4.30
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
6. การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความยุ่งยาก	ค่าเฉลี่ย	3.86	3.63	3.00	3.77
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	ปานกลาง	มาก
7. การฝึกอบรมพนักงานทำให้เสียเวลาและค่าใช้จ่าย	ค่าเฉลี่ย	2.71	2.38	2.00	2.60
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	น้อย	น้อย	ปานกลาง
8. ขาดความมุ่งมั่นของผู้บริหาร	ค่าเฉลี่ย	3.86	3.63	3.00	3.77
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	ปานกลาง	มาก
ค่าเฉลี่ย	3.48	3.42	2.88	3.45	
ระดับความคิดเห็น		ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง

จากตารางที่ 24 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 3.45 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่มีการศึกษิต่ำกว่าระดับปริญญาตรี ปริญญาตรี และสูงกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง ด้วยค่าเฉลี่ย 3.48, 3.42 และ 2.88 ตามลำดับ

**ตารางที่ 25** ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตถัณท์นมเชียงใหม่จำแนกตามระยะเวลาในการปฏิบัติงาน

ข้อความ		ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน						ค่าเฉลี่ย แปลผล
		1 – 5 ปี	6 – 10 ปี	11 – 15 ปี	16 – 20 ปี	21 – 25 ปี	26 – 30 ปี	
1. ขาดงบประมาณในการปรับปรุงสิ่งต่างๆ ให้สอดคล้องตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	2.00	3.50	3.00	3.29	3.22	3.50	3.17
	ความคิดเห็น	น้อย	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
2. ความเข้าใจในวิธีการตรวจสอบภายในที่ถูกต้อง	ค่าเฉลี่ย	2.00	2.50	2.83	2.86	2.67	3.00	2.70
	ความคิดเห็น	น้อย	น้อย	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
3. การขอรับรองระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.00	3.83	3.71	4.00	3.00	3.83
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	ปานกลาง	มาก
4. การแก้ไขปัญหาระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	3.00	3.50	3.33	3.43	3.67	3.00	3.43
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง
5. พนักงานขาดความรู้ความเข้าใจในข้อกำหนดของระบบ	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.75	4.17	4.14	4.44	4.00	4.30
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
6. การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความยุ่งยาก	ค่าเฉลี่ย	3.00	4.50	3.50	3.57	4.00	3.50	3.77
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	มาก	มาก	ปานกลาง	มาก
7. การฝึกอบรมพนักงานทำให้เสียเวลาและค่าใช้จ่าย	ค่าเฉลี่ย	2.00	3.25	2.00	2.71	2.89	2.00	2.60
	ความคิดเห็น	น้อย	ปานกลาง	น้อย	ปานกลาง	ปานกลาง	น้อย	ปานกลาง
8. ขาดความมุ่งมั่นของผู้บริหาร	ค่าเฉลี่ย	3.00	4.00	3.83	3.86	3.56	4.50	3.77
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย		2.87	3.75	3.31	3.45	3.56	3.31	3.45
ระดับความคิดเห็น		ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง

จากตารางที่ 25 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตถัณท์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตถัณท์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 3.45 โดยพนักงานโรงงานผลิตถัณท์นมเชียงใหม่ที่มีระยะเวลาในการปฏิบัติงานระหว่าง 6 – 10 ปี และ 21 – 25 ปี มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตถัณท์นมเชียงใหม่ในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ย 3.75 และ 3.56 ตามลำดับ ส่วนพนักงานโรงงานผลิตถัณท์นมเชียงใหม่ที่มีระยะเวลาในการปฏิบัติงานระหว่าง 16 – 20 ปี 11 – 15 ปี 26 – 30 ปี และ 1 – 5 ปี มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตถัณท์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง ด้วยค่าเฉลี่ย 3.45, 3.31, 3.31 และ 2.87 ตามลำดับ

ตารางที่ 26 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่จำแนกตามตำแหน่งในโรงงาน

ข้อความ		ตำแหน่งในโรงงาน					ค่าเฉลี่ย แปลผล
		พนักงาน แผนกผลิต ผลิตภัณฑ์	พนักงาน แผนกควบคุม คุณภาพ	พนักงาน แผนก ควบคุมการ ผลิต	พนักงาน แผนก คลังสินค้า	แผนก บริหารงาน ทั่วไป	
1. ขาดงบประมาณในการปรับปรุงสิ่ง ต่างๆ ให้สอดคล้องตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.30	3.25	3.20	2.67	3.00	3.17
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
2. ความเข้าใจในวิธีการตรวจสอบ ภายในที่ถูกต้อง	ค่าเฉลี่ย	2.90	2.50	2.60	2.33	3.00	2.70
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	น้อย	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
3. การขอรับรองระบบ HACCP ไม่ ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้อง อย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	3.90	3.50	4.00	3.67	3.67	3.83
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก	มาก
4. การแก้ไขปัญหาในระบบ HACCP ไม่ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้อง อย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	3.60	3.00	3.60	3.00	3.33	3.43
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
5. พนักงานขาดความรู้ความเข้าใจใน ข้อกำหนดของระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	4.40	4.25	4.40	4.00	4.00	4.30
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
6. การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพ มีความยุ่งยาก	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.50	3.90	3.00	3.67	3.77
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	มาก	มาก
7. การฝึกอบรมพนักงานทำให้เสียเวลา และค่าใช้จ่าย	ค่าเฉลี่ย	2.50	2.25	3.00	2.00	2.67	2.60
	ความคิดเห็น	น้อย	น้อย	ปานกลาง	น้อย	ปานกลาง	ปานกลาง
8. ขาดความมุ่งมั่นของผู้บริหาร	ค่าเฉลี่ย	3.80	3.50	3.80	3.33	4.33	3.77
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ยรวม		3.55	3.22	3.56	3.00	3.46	3.45
ระดับความคิดเห็น		มาก	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง

จากตารางที่ 26 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 3.45 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่เป็นพนักงานแผนกควบคุมการผลิต และพนักงานแผนกผลิตผลิตภัณฑ์มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ยที่เรียงลำดับจากมากไปหาน้อยคือ 3.56 และ 3.55 ตามลำดับ ส่วนพนักงานแผนกบริหารงานทั่วไป แผนกควบคุมคุณภาพ และแผนกคลังสินค้า มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง ด้วยค่าเฉลี่ยที่เรียงลำดับจากมากไปหาน้อยคือ 3.46, 3.22 และ 3.00 ตามลำดับ

ตารางที่ 27 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตถัสดำน้ำแข็งใหม่จำแนกตามตำแหน่งในระบบความปลอดภัยของอาหาร (HACCP)

ข้อความ	ตำแหน่งในระบบ HACCP			ค่าเฉลี่ย แปลผล	
	คณะกรรมการระบบ HACCP	ผู้ตรวจติดตาม	ไม่มีตำแหน่ง		
1. ขาดงบประมาณในการปรับปรุงสิ่งต่างๆ ให้สอดคล้องตามระบบ GMP	ค่าเฉลี่ย	3.17	3.20	3.16	3.17
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
2. ความเข้าใจในวิธีการตรวจสอบภายในที่ถูกต้อง	ค่าเฉลี่ย	3.00	2.60	2.63	2.70
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
3. การขอรับรองระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.80	3.79	3.83
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
4. การแก้ไขปัญหาในระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	3.50	3.40	3.42	3.43
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
5. พนักงานขาดความรู้ความเข้าใจในข้อกำหนดของระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	4.17	4.40	4.32	4.30
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
6. การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความยุ่งยาก	ค่าเฉลี่ย	3.50	4.00	3.79	3.77
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก
7. การฝึกอบรมพนักงานทำให้เสียเวลาและค่าใช้จ่าย	ค่าเฉลี่ย	2.33	2.80	2.63	2.60
	ความคิดเห็น	น้อย	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
8. ขาดความมุ่งมั่นของผู้บริหาร	ค่าเฉลี่ย	3.67	4.00	3.74	3.77
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย	3.42	3.53	3.43	3.45	
ระดับความคิดเห็น		ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง

จากตารางที่ 27 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตถัสดำน้ำแข็งใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตถัสดำน้ำแข็งใหม่ในระดับปานกลาง ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 3.45 โดยพนักงานโรงงานผลิตถัสดำน้ำแข็งใหม่ที่มีตำแหน่งในระบบความปลอดภัยของอาหาร (HACCP) เป็นผู้ตรวจติดตามมีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตถัสดำน้ำแข็งใหม่ในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ย 3.53 ส่วนพนักงานโรงงานผลิตถัสดำน้ำแข็งใหม่ที่มีตำแหน่งในระบบความปลอดภัยของอาหาร (HACCP) ที่ไม่มีตำแหน่ง และเป็นผู้ตรวจติดตาม มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตถัสดำน้ำแข็งใหม่ในระดับปานกลาง ด้วยค่าเฉลี่ย 3.43 และ 3.42 ตามลำดับ

ส่วนที่ 4 ความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่

ตารางที่ 28 จำนวน ร้อยละ ค่าเฉลี่ย และระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่

ข้อความ		ระดับความคิดเห็น					ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ไม่เห็นด้วย อย่างยิ่ง	ไม่เห็นด้วย	ไม่แน่ใจ	เห็นด้วย	เห็นด้วย อย่างยิ่ง	
1. ท่านปฏิบัติตามข้อกำหนดของ HACCP อย่างเคร่งครัด	จำนวน	0	0	15	15	0	3.50
	ร้อยละ	0.0	0.0	50.0	50.0	0.0	ปานกลาง
2. ท่านให้ความร่วมมือในการจัดทำและ นำระบบ HACCP มาใช้เป็นอย่างดี	จำนวน	0	1	8	9	12	4.07
	ร้อยละ	0.0	3.3	26.7	30.0	40.0	มาก
3. มีการอบรมพนักงานในการปฏิบัติตาม ระบบ HACCP	จำนวน	0	11	8	7	4	2.13
	ร้อยละ	0.0	36.7	26.7	23.3	13.3	น้อย
4. ระบบ GMP ถูกนำมาใช้โดยเคร่งครัด	จำนวน	0	10	15	5	0	2.83
	ร้อยละ	0.0	33.3	50.0	16.7	0.0	ปานกลาง
5. ท่านได้แจ้งให้ผู้เยี่ยมชมทราบทุกครั้งถึง การปฏิบัติตามก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิต	จำนวน	0	0	18	8	4	3.50
	ร้อยละ	0.0	0.0	60.0	26.7	13.3	ปานกลาง
6. จุด CCP ได้รับการทวนสอบโดย สม่ำเสมอตามรอบระยะเวลาที่ได้รับ ไว้ใน HACCP PLAN	จำนวน	0	0	12	10	8	3.87
	ร้อยละ	0.0	0.0	40.0	33.3	26.7	มาก
7. ก่อนการจัดทำระบบ HACCP ท่าน ได้รับการฝึกอบรมด้านความรู้เบื้องต้น ในการจัดทำระบบ HACCP	จำนวน	0	0	8	22	0	3.73
	ร้อยละ	0.0	0.0	26.7	73.3	0.0	มาก
8. ท่านเป็นส่วนหนึ่งของทีมงาน HACCP	จำนวน	0	0	2	28	0	3.93
	ร้อยละ	0.0	0.0	6.7	93.3	0.0	มาก
9. ท่านได้มีการประยุกต์ใช้ระบบ HACCP ร่วมกับระบบคุณภาพอื่นๆ ได้อย่าง เหมาะสม	จำนวน	0	0	19	11	0	3.37
	ร้อยละ	0.0	0.0	63.3	36.7	0.0	ปานกลาง
10. ท่านมีส่วนร่วมเสมอในกิจกรรมการ ตรวจสอบภายใน (Internal Audit)	จำนวน	2	6	7	12	3	3.27
	ร้อยละ	6.7	20.0	23.3	40.0	10.0	ปานกลาง
11. ท่านดำเนินการแก้ไขและป้องกันเมื่อจุด CCP มีการเบี่ยงเบนออกจากค่าควบคุม	จำนวน	7	1	6	16	0	3.03
	ร้อยละ	23.3	3.3	20.0	53.3	0.0	ปานกลาง
12. ท่านได้ร่วมประชุมเกี่ยวกับระบบ HACCP อยู่เสมอ	จำนวน	6	5	6	12	1	2.90
	ร้อยละ	20.0	16.7	20.0	40.0	3.3	ปานกลาง
ค่าเฉลี่ยรวม							3.35
ระดับความคิดเห็น							ปานกลาง

จากตารางที่ 28 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเกี่ยวกับการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่อยู่ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.35 และเมื่อจำแนกออกเป็นรายข้อความพบว่า

พนักงาน โรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมากต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่กับการให้ความร่วมมือในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้เป็นอย่างดี โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.07 รองลงมาคือ การเป็นส่วนหนึ่งของทีมงาน HACCP โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.93 จุด CCP ได้รับการทวนสอบโดยสม่ำเสมอตามรอบระยะเวลาที่ได้ระบุไว้ใน HACCP PLAN โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.87 และก่อนการจัดทำระบบ HACCP ท่านได้รับการฝึกอบรมด้านความรู้เบื้องต้นในการจัดทำระบบ HACCP โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.73 ตามลำดับ

พนักงาน โรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมากต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่กับการให้ความร่วมมือในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้เป็นอย่างดี โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.07 รองลงมาคือ การเป็นส่วนหนึ่งของทีมงาน HACCP โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.93 จุด CCP ได้รับการทวนสอบโดยสม่ำเสมอตามรอบระยะเวลาที่ได้ระบุไว้ใน HACCP PLAN โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.87 และก่อนการจัดทำระบบ HACCP ท่านได้รับการฝึกอบรมด้านความรู้เบื้องต้นในการจัดทำระบบ HACCP โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.73 ตามลำดับ

พนักงาน โรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับน้อยต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่กับการอบรมพนักงานในการปฏิบัติตามระบบ HACCP โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.13



ตารางที่ 29 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่จำแนกตามเพศ

ข้อความ	ค่าเฉลี่ย	เพศ		ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ชาย	หญิง	
1. ท่านปฏิบัติตามข้อกำหนดของ HACCP อย่างเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	3.50	3.50	3.50
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
2. ท่านให้ความร่วมมือในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้เป็นอย่างดี	ค่าเฉลี่ย	4.17	3.92	4.07
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
3. มีการอบรมพนักงานในการปฏิบัติตามระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	1.83	2.58	2.13
	ความคิดเห็น	น้อย	ปานกลาง	น้อย
4. ระบบ GMP ถูกนำมาใช้โดยเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	2.72	3.00	2.83
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
5. ท่านได้แจ้งให้ผู้เยี่ยมชมทราบทุกครั้งถึงการปฏิบัติตนก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิต	ค่าเฉลี่ย	3.44	3.67	3.53
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มาก
6. จุด CCP ได้รับการทวนสอบโดยสม่ำเสมอตามรอบระยะเวลาที่ได้ระบุไว้ใน HACCP PLAN	ค่าเฉลี่ย	3.94	3.75	3.87
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
7. ก่อนการจัดทำระบบ HACCP ท่านได้รับการฝึกอบรมด้านความรู้เบื้องต้นในการจัดทำระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	3.78	3.67	3.73
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
8. ท่านเป็นส่วนหนึ่งของทีมงาน HACCP	ค่าเฉลี่ย	3.89	4.00	3.93
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
9. ท่านได้มีการประยุกต์ใช้ระบบ HACCP ร่วมกับระบบคุณภาพอื่นๆ ได้อย่างเหมาะสม	ค่าเฉลี่ย	3.39	3.33	3.37
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
10. ท่านมีส่วนร่วมเสมอในกิจกรรมการตรวจสอบภายใน (Internal Audit)	ค่าเฉลี่ย	3.00	3.67	3.27
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง
11. ท่านดำเนินการแก้ไขและป้องกันเมื่อจุด CCP มีการเบี่ยงเบนออกจากค่าควบคุม	ค่าเฉลี่ย	2.89	3.25	3.03
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
12. ท่านได้ร่วมประชุมเกี่ยวกับระบบ HACCP อยู่เสมอ	ค่าเฉลี่ย	2.56	3.42	2.90
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
ค่าเฉลี่ย		3.26	3.48	3.35
ระดับความคิดเห็น		ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง

จากตารางที่ 29 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 3.35 โดยพนักงานหญิงและชายของโรงงาน

ผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง ด้วยค่าเฉลี่ย 3.48 และ 3.26 ตามลำดับ



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved

ตารางที่ 30 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่จำแนกตามอายุ

ข้อความ		อายุ				ค่าเฉลี่ย แปลผล
		20 – 29 ปี	30 – 39 ปี	40 – 49 ปี	50 – 59 ปี	
1. ท่านปฏิบัติตามข้อกำหนดของ HACCP อย่างเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.50	3.50	3.33	3.50
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
2. ท่านให้ความร่วมมือในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้เป็นอย่างดี	ค่าเฉลี่ย	5.00	4.11	3.75	3.83	4.07
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก	มาก
3. มีการอบรมพนักงานในการปฏิบัติตามระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	1.00	2.11	3.00	2.00	2.13
	ความคิดเห็น	น้อยที่สุด	น้อย	ปานกลาง	น้อย	น้อย
4. ระบบ GMP ถูกนำมาใช้โดยเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	3.00	2.83	3.00	2.67	2.83
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
5. ท่านได้แจ้งให้ผู้เยี่ยมชมทราบทุกครั้งถึงการปฏิบัติก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิต	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.44	4.25	3.17	3.53
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	มาก
6. จุด CCP ได้รับการทวนสอบโดยสม่ำเสมอตามรอบระยะเวลาที่ได้รับไว้ใน HACCP PLAN	ค่าเฉลี่ย	5.00	3.89	3.75	3.50	3.87
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	ปานกลาง	มาก
7. ก่อนการจัดทำระบบ HACCP ท่านได้รับการฝึกอบรมด้านความรู้เบื้องต้นในการจัดทำระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.67	4.00	3.67	3.73
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
8. ท่านเป็นส่วนหนึ่งของทีมงาน HACCP	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.94	4.00	3.83	3.93
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
9. ท่านได้มีการประยุกต์ใช้ระบบ HACCP ร่วมกับระบบคุณภาพอื่นๆ ได้อย่างเหมาะสม	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.33	3.50	3.17	3.37
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
10. ท่านมีส่วนร่วมเสมอในกิจกรรมการตรวจสอบภายใน (Internal Audit)	ค่าเฉลี่ย	2.00	3.50	3.25	3.00	3.27
	ความคิดเห็น	น้อย	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
11. ท่านดำเนินการแก้ไขและป้องกันเมื่อจุด CCP มีการเบี่ยงเบนออกจากค่าควบคุม	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.11	2.50	2.83	3.03
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	น้อย	ปานกลาง	ปานกลาง
12. ท่านได้ร่วมประชุมเกี่ยวกับระบบ HACCP อยู่เสมอ	ค่าเฉลี่ย	3.00	3.00	3.25	2.33	2.90
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
ค่าเฉลี่ย		3.58	3.37	3.48	3.11	3.35
ระดับความคิดเห็น		มากที่สุด	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง

จากตารางที่ 30 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑนมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑนมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 3.35 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑนมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑนมเชียงใหม่ในระดับมากที่สุด ซึ่งมีอายุระหว่าง 20 – 29 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 3.58

ส่วนพนักงานโรงงานผลิตภัณฑนมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑนมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง มีอายุระหว่าง 40 – 49 ปี ระหว่าง 30 – 39 ปี และ ระหว่าง 50 – 59 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 3.35 3.48 3.37 และ 3.11 ตามลำดับ



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved

ตารางที่ 31 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่จำแนกตามระดับการศึกษา

ข้อความ	ค่าเฉลี่ย	ระดับการศึกษา			ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ต่ำกว่า ปริญญาตรี	ปริญญาตรี	สูงกว่า ปริญญาตรี	
1. ท่านปฏิบัติตามข้อกำหนดของ HACCP อย่างเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	3.38	3.75	4.00	3.50
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มาก	ปานกลาง
2. ท่านให้ความร่วมมือในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้เป็นอย่างดี	ค่าเฉลี่ย	3.95	4.25	5.00	4.07
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
3. มีการอบรมพนักงานในการปฏิบัติตามระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	1.81	2.75	4.00	2.13
	ความคิดเห็น	น้อย	ปานกลาง	มาก	น้อย
4. ระบบ GMP ถูกนำมาใช้โดยเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	2.71	3.13	3.00	2.83
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
5. ท่านได้แจ้งให้ผู้เยี่ยมชมทราบทุกครั้งถึงการปฏิบัติตนก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิต	ค่าเฉลี่ย	3.24	4.13	5.00	3.53
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	มาก
6. จุด CCP ได้รับการทวนสอบโดยสม่ำเสมอตามรอบระยะเวลาที่ได้ระบุไว้ใน HACCP PLAN	ค่าเฉลี่ย	3.81	3.88	5.00	3.87
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก
7. ก่อนการจัดทำระบบ HACCP ท่านได้รับการฝึกอบรมด้านความรู้เบื้องต้นในการจัดทำระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	3.62	4.00	4.00	3.73
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
8. ท่านเป็นส่วนหนึ่งของทีมงาน HACCP	ค่าเฉลี่ย	3.95	3.88	4.00	3.93
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
9. ท่านได้มีการประยุกต์ใช้ระบบ HACCP ร่วมกับระบบคุณภาพอื่นๆ ได้อย่างเหมาะสม	ค่าเฉลี่ย	3.24	3.63	4.00	3.37
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มาก	ปานกลาง
10. ท่านมีส่วนร่วมเสมอในกิจกรรมการตรวจสอบภายใน (Internal Audition)	ค่าเฉลี่ย	2.95	4.00	4.00	3.27
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มาก	ปานกลาง
11. ท่านดำเนินการแก้ไขและป้องกันเมื่อจุด CCP มีการเบี่ยงเบนออกจากค่าควบคุม	ค่าเฉลี่ย	3.14	2.75	3.00	3.03
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
12. ท่านได้ร่วมประชุมเกี่ยวกับระบบ HACCP อยู่เสมอ	ค่าเฉลี่ย	2.57	3.63	4.00	2.90
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มาก	ปานกลาง
ค่าเฉลี่ย		3.19	3.65	4.08	3.35
ระดับความคิดเห็น		ปานกลาง	มาก	มาก	ปานกลาง

จากตารางที่ 31 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 3.35 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก ซึ่งมีการศึกษาสูงกว่าระดับปริญญาตรี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.08 รองลงมาคือมีการศึกษาระดับปริญญาตรี ด้วยค่าเฉลี่ย 3.65 ตามลำดับ

ส่วนพนักงาน โรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง มีการศึกษาต่ำกว่าระดับปริญญาตรี ด้วยค่าเฉลี่ย 3.19 ตามลำดับ

ตารางที่ 32 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่จำแนกตามระยะเวลาในการปฏิบัติงาน

ข้อความ		ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน						ค่าเฉลี่ย แปลผล
		1 – 5 ปี	6 – 10 ปี	11 – 15 ปี	16 – 20 ปี	21 – 25 ปี	26 – 30 ปี	
1. ท่านปฏิบัติตามข้อกำหนดของ HACCP อย่างเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.50	3.67	3.29	3.56	3.00	3.50
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง
2. ท่านให้ความร่วมมือในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้เป็นอย่างดี	ค่าเฉลี่ย	5.00	4.25	4.33	3.71	4.00	3.50	4.07
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มาก	มา	มาก	ปานกลาง	มาก
3. มีการอบรมพนักงานในการปฏิบัติตามระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	1.00	1.75	2.33	2.57	2.11	2.00	2.13
	ความคิดเห็น	น้อยที่สุด	น้อย	น้อย	ปานกลาง	น้อย	น้อย	น้อย
4. ระบบ GMP ถูกนำมาใช้โดยเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	3.00	3.00	3.00	2.57	2.89	2.50	2.83
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	น้อย	ปานกลาง
5. ท่านได้แจ้งให้ผู้เยี่ยมชมทราบทุกครั้งถึงการปฏิบัติ	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.00	4.00	3.71	3.33	3.00	3.53
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก
6. จุด CCP ได้รับการทวนสอบโดยสม่ำเสมอตามรอบระยะเวลาที่ได้รับอนุญาต	ค่าเฉลี่ย	5.00	3.25	4.33	4.00	3.44	4.00	3.87
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	ปานกลาง	มาก	มาก	ปานกลาง	มาก	มาก
7. ก่อนการจัดทำระบบ HACCP ท่านได้รับการฝึกอบรมด้านความรู้เบื้องต้นในการจัดทำระบบ	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.75	3.83	3.71	3.67	3.50	3.73
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	ปานกลาง	มาก
8. ท่านเป็นส่วนหนึ่งของทีมงาน HACCP	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.00	4.00	4.00	3.78	4.00	3.93
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
9. ท่านได้มีการประยุกต์ใช้ระบบ HACCP ร่วมกับระบบคุณภาพอื่นๆ ได้	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.00	3.67	3.29	3.33	3.00	3.37
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
10. ท่านมีส่วนร่วมเสมอในกิจกรรมการตรวจสอบภายใน (Internal Audit)	ค่าเฉลี่ย	2.00	3.25	3.67	3.57	3.22	2.50	3.27
	ความคิดเห็น	น้อย	ปานกลาง	มาก	มาก	ปานกลาง	น้อย	ปานกลาง
11. ท่านดำเนินการแก้ไขและป้องกันเมื่อจุด CCP มีการเบี่ยงเบนออกจากค่าควบคุม	ค่าเฉลี่ย	4.00	2.75	2.67	2.86	3.44	2.50	3.03
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	น้อย	ปานกลาง
12. ท่านได้ร่วมประชุมเกี่ยวกับระบบ HACCP อยู่เสมอ	ค่าเฉลี่ย	3.00	2.75	3.33	2.86	2.78	2.50	2.90
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	น้อย	ปานกลาง

## ตารางที่ 32 (ต่อ)

ข้อความ	ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน						ค่าเฉลี่ย แปลผล
	1 – 5 ปี	6 – 10 ปี	11 – 15 ปี	16 – 20 ปี	21 – 25 ปี	26 – 30 ปี	
ค่าเฉลี่ย	3.58	3.19	3.57	3.35	3.30	3.00	3.35
ระดับความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง

จากตารางที่ 32 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 3.35 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง ซึ่งมีระยะเวลาในการปฏิบัติงานระหว่าง 1 – 5 ปี และ 11 – 15 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 3.58 และ 3.57 ตามลำดับ

พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลางมีระยะเวลาในการปฏิบัติงานระหว่าง 16 – 20 ปี 21 – 25 ปี 26 – 30 ปี และ 6 – 10 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 3.35 3.30 3.19 และ 3.00 ตามลำดับ



ตารางที่ 33 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่จำแนกตามตำแหน่งในโรงงาน

ข้อความ		ตำแหน่งในโรงงาน					ค่าเฉลี่ย แปลผล
		พนักงาน แผนกผลิต ผลิตภัณฑ์	พนักงาน แผนกควบคุม คุณภาพ	พนักงาน แผนก ควบคุมการ ผลิต	พนักงาน แผนก คลังสินค้า	แผนก บริหารงาน ทั่วไป	
1. ท่านปฏิบัติตามข้อกำหนดของ HACCP อย่างเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	3.60	3.50	3.40	3.67	3.33	3.50
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง
2. ท่านให้ความร่วมมือในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้เป็นอย่างดี	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.50	4.00	4.67	3.33	4.07
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	ปานกลาง	มาก
3. มีการอบรมพนักงานในการปฏิบัติตามระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	2.40	2.00	1.90	2.00	2.33	2.13
	ความคิดเห็น	น้อย	น้อย	น้อย	น้อย	น้อย	น้อย
4. ระบบ GMP ถูกนำมาใช้โดยเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	3.10	2.75	2.60	2.67	3.00	2.83
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
5. ท่านได้แจ้งให้ผู้เยี่ยมชมทราบทุกครั้งถึงการปฏิบัติตนก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิต	ค่าเฉลี่ย	3.50	3.50	3.40	4.00	3.67	3.53
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	มาก	มาก
6. จุด CCP ได้รับการทวนสอบโดยสม่ำเสมอตามรอบระยะเวลาที่ได้ระบุไว้ใน HACCP PLAN	ค่าเฉลี่ย	3.50	4.00	3.90	4.67	4.00	3.87
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก
7. ก่อนการจัดทำระบบ HACCP ท่านได้รับการฝึกอบรมด้านความรู้เบื้องต้นในการจัดทำระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	3.70	4.00	3.60	4.00	3.67	3.73
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
8. ท่านเป็นส่วนหนึ่งของทีมงาน HACCP	ค่าเฉลี่ย	3.80	4.00	4.00	4.00	4.00	3.93
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก	มาก
9. ท่านได้มีการประยุกต์ใช้ระบบ HACCP ร่วมกับระบบคุณภาพอื่นๆ ได้อย่างเหมาะสม	ค่าเฉลี่ย	3.40	3.25	3.30	3.67	3.33	3.37
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง
10. ท่านมีส่วนร่วมเสมอในกิจกรรมการตรวจสอบภายใน (Internal Audit)	ค่าเฉลี่ย	3.20	3.50	3.10	3.00	4.00	3.27
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง
11. ท่านดำเนินการแก้ไขและป้องกันเมื่อจุด CCP มีการเบี่ยงเบนออกจากค่าควบคุม	ค่าเฉลี่ย	3.30	2.25	3.00	2.67	3.67	3.03
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	น้อย	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง
12. ท่านได้ร่วมประชุมเกี่ยวกับระบบ HACCP อยู่เสมอ	ค่าเฉลี่ย	3.10	2.75	2.40	3.00	4.00	2.90
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	น้อย	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง

## ตารางที่ 33 (ต่อ)

ข้อความ	ตำแหน่งในโรงงาน					ค่าเฉลี่ย แปลผล
	พนักงาน แผนกผลิต ผลิตภัณฑ์	พนักงาน แผนกควบคุม คุณภาพ	พนักงาน แผนก ควบคุมการ ผลิต	พนักงาน แผนก คลังสินค้า	แผนก บริหารงาน ทั่วไป	
ค่าเฉลี่ยรวม	3.38	3.33	3.22	3.50	3.53	3.35
ระดับความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง

จากตารางที่ 33 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 3.35 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่แผนกบริหารงานทั่วไปมีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ย 3.53

ส่วนพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง เป็นพนักงานแผนกคลังสินค้า แผนกผลิตผลิตภัณฑ์ แผนกควบคุมคุณภาพ และแผนกควบคุมการผลิต ด้วยค่าเฉลี่ย 3.50, 3.38, 3.33 และ 3.22 ตามลำดับ

ตารางที่ 34 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่จำแนกตามตำแหน่งในระบบความปลอดภัยของอาหาร (HACCP)

ข้อความ	ค่าเฉลี่ย	ตำแหน่งในระบบ HACCP			ค่าเฉลี่ย แปลผล
		คณะกรรมการ ระบบ HACCP	ผู้ตรวจ ติดตาม	ไม่มี ตำแหน่ง	
1. ท่านปฏิบัติตามข้อกำหนดของ HACCP อย่าง เคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	3.67	3.40	3.47	3.50
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
2. ท่านให้ความร่วมมือในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้เป็นอย่างดี	ค่าเฉลี่ย	4.17	4.00	4.05	4.07
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
3. มีการอบรมพนักงานในการปฏิบัติตามระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	3.33	1.80	1.84	2.13
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	น้อย	น้อย	น้อย
4. ระบบ GMP ถูกนำมาใช้โดยเคร่งครัด	ค่าเฉลี่ย	3.00	2.80	2.79	2.83
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
5. ท่านได้แจ้งให้ผู้เยี่ยมชมทราบทุกครั้งถึงการปฏิบัติ ตนก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิต	ค่าเฉลี่ย	3.00	2.80	2.79	2.83
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
6. จุด CCP ได้รับการทวนสอบโดยสม่ำเสมอตามรอบ ระยะเวลาที่ได้รับระบุไว้ใน HACCP PLAN	ค่าเฉลี่ย	4.50	3.20	3.32	3.53
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง	มาก
7. ก่อนการจัดทำระบบ HACCP ท่านได้รับการฝึก อบรมด้านความรู้เบื้องต้นในการจัดทำระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	4.17	3.80	3.79	3.87
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
8. ท่านเป็นส่วนหนึ่งของทีมงาน HACCP	ค่าเฉลี่ย	4.00	3.60	3.68	3.73
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มาก
9. ท่านได้มีการประยุกต์ใช้ระบบ HACCP ร่วมกับ ระบบคุณภาพอื่นๆ ได้อย่างเหมาะสม	ค่าเฉลี่ย	3.67	3.20	3.32	3.37
	ความคิดเห็น	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
10. ท่านมีส่วนร่วมเสมอในกิจกรรมการตรวจสอบ ภายใน (Internal Audit)	ค่าเฉลี่ย	3.50	4.40	2.89	3.27
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	มาก	ปานกลาง	ปานกลาง
11. ท่านดำเนินการแก้ไขและป้องกันเมื่อจุด CCP มีการ เบี่ยงเบนออกจากค่าควบคุม	ค่าเฉลี่ย	2.33	3.20	3.21	3.03
	ความคิดเห็น	น้อย	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
12. ท่านได้ร่วมประชุมเกี่ยวกับระบบ HACCP อยู่เสมอ	ค่าเฉลี่ย	3.50	3.20	2.63	2.90
	ความคิดเห็น	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง
ค่าเฉลี่ย		3.65	3.38	3.24	3.35
ระดับความคิดเห็น		มาก	ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลาง

จากตารางที่ 34 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 3.35 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่เป็นคณะกรรมการระบบ HACCP มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ย 3.65

ส่วนพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ในระดับปานกลาง เป็นผู้ตรวจติดตาม และไม่มีตำแหน่ง ด้วยค่าเฉลี่ย 3.38 และ 3.24 ตามลำดับ



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved

ส่วนที่ 5 ความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อข้อเสนอแนะในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จ

ตารางที่ 35 ค่าเฉลี่ย และระดับความคิดเห็นโดยรวมของพนักงานที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จ

ลำดับที่	ผู้ดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จ	ค่าเฉลี่ย	ระดับความคิดเห็น
1	ผู้บริหาร	4.83	มากที่สุด
2	ภาครัฐ	4.73	มากที่สุด
3	ตนเอง	4.63	มากที่สุด

จากตารางที่ 35 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นว่าคุณบริหาร ภาครัฐ และตนเอง มีผลต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จในระดับมากที่สุด โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.83 4.73 และ 4.63 ตามลำดับ

ตารางที่ 36 จำนวน ร้อยละ ค่าเฉลี่ย และระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จ

ข้อความ		ระดับความคิดเห็น					ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ไม่เห็นด้วย อย่างยิ่ง	ไม่เห็นด้วย	ไม่แน่ใจ	เห็นด้วย	เห็นด้วย อย่างยิ่ง	
1. พนักงานทุกคนต้องตระหนักถึงความสำคัญและให้ความร่วมมือ	จำนวน	0	0	0	1	29	4.97
	ร้อยละ	0.0	0.0	0.0	3.3	96.7	มากที่สุด
2. มีการปฏิบัติอย่างต่อเนื่องโดยถือเป็นงานประจำ	จำนวน	0	0	2	16	12	4.47
	ร้อยละ	0.0	0.0	6.7	53.3	40.0	มาก
3. มีการทบทวนความรู้ในการจัดทำอย่างเป็นประจำ	จำนวน	0	0	2	12	16	4.47
	ร้อยละ	0.0	0.0	6.7	40.0	53.3	มาก
ค่าเฉลี่ยรวม							4.63
ระดับความคิดเห็น							มากที่สุด

จากตารางที่ 36 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเกี่ยวกับการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จอยู่ในระดับมากที่สุด โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.63 และเมื่อจำแนกออกเป็นรายข้อความพบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมากที่สุดกับการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จกับพนักงานทุกคนต้องตระหนักถึงความสำคัญและให้ความร่วมมือ โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.97 และพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมากกับการปฏิบัติอย่างต่อเนื่องโดยถือเป็นงานประจำ และมีการทบทวนความรู้ในการจัดทำอย่างเป็นประจำ โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.47 เท่ากัน

ตารางที่ 37 จำนวน ร้อยละ ค่าเฉลี่ย และระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหาร

ข้อความ		ระดับความคิดเห็น					ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ไม่เห็นด้วย อย่างยิ่ง	ไม่เห็นด้วย	ไม่แน่ใจ	เห็นด้วย	เห็นด้วย อย่างยิ่ง	
1. ให้การสนับสนุนในด้านงบประมาณ	จำนวน	0	0	0	8	22	4.73
	ร้อยละ	0.0	0.0	0.0	26.7	73.3	มากที่สุด
2. มองเห็นความสำคัญในการนำไปใช้	จำนวน	0	0	0	2	28	4.93
	ร้อยละ	0.0	0.0	0.0	6.7	93.3	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ยรวม							4.83
ระดับความคิดเห็น							มากที่สุด

จากตารางที่ 37 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเกี่ยวกับการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารอยู่ในระดับมากที่สุด โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.83 และเมื่อจำแนกออกเป็นรายข้อความพบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมากที่สุดกับการมองเห็นความสำคัญในการนำไปใช้ โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.93 และการให้การสนับสนุนในด้านงบประมาณ โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.73 ตามลำดับ

ตารางที่ 38 จำนวน ร้อยละ ค่าเฉลี่ย และระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐ

ข้อความ		ระดับความคิดเห็น					ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ไม่เห็นด้วย อย่างยิ่ง	ไม่เห็นด้วย	ไม่แน่ใจ	เห็นด้วย	เห็นด้วย อย่างยิ่ง	
1. ภาครัฐให้การสนับสนุนในด้านทุนในการจัดทำระบบ	จำนวน	0	0	0	8	22	4.73
	ร้อยละ	0.0	0.0	0.0	26.7	73.3	มากที่สุด
2. การให้การสนับสนุนผู้เชี่ยวชาญในการให้ความรู้อย่างสม่ำเสมอ	จำนวน	0	0	0	8	22	4.73
	ร้อยละ	0.0	0.0	0.0	26.7	73.3	มากที่สุด
3. ให้การสนับสนุนด้านเอกสารความรู้ต่างๆ	จำนวน	0	0	0	8	22	4.73
	ร้อยละ	0.0	0.0	0.0	26.7	73.3	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ยรวม							4.73
ระดับความคิดเห็น							มากที่สุด

จากตารางที่ 38 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเกี่ยวกับการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐอยู่ในระดับมากที่สุด โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.73 และเมื่อจำแนกออกเป็นรายข้อความพบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยในระดับมากที่สุดกับภาครัฐควรให้การสนับสนุนในด้านทุนในการจัดทำระบบ การสนับสนุนผู้เชี่ยวชาญในการให้ความรู้อย่างสม่ำเสมอ และการสนับสนุนด้านเอกสารความรู้ต่างๆ โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.73 เท่ากัน



ตารางที่ 39 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จจำแนกตามเพศ

ข้อความ	ค่าเฉลี่ย	เพศ		ค่าเฉลี่ยแปลผล
		ชาย	หญิง	
1. พนักงานทุกคนต้องตระหนักถึงความสำคัญและให้ความร่วมมือ	ค่าเฉลี่ย	5.00	4.92	4.97
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. มีการปฏิบัติอย่างต่อเนื่องโดยถือเป็นงานประจำ	ค่าเฉลี่ย	4.44	4.50	4.47
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
3. มีการทบทวนความรู้ในการจัดทำอย่างเป็นประจำ	ค่าเฉลี่ย	4.44	4.50	4.47
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย	4.63	4.64	4.63	
ระดับความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	

จากตารางที่ 39 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.63 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จในระดับมากที่สุด เป็นพนักงานหญิง ด้วยค่าเฉลี่ย 4.64 รองลงมาเป็นพนักงานชาย ด้วยค่าเฉลี่ย 4.63 ตามลำดับ

ตารางที่ 40 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จจำแนกตามอายุ

ข้อความ		อายุ				ค่าเฉลี่ย แปลผล
		20 – 29 ปี	30 – 39 ปี	40 – 49 ปี	50 – 59 ปี	
1. การแก้ไขปัญหาในระบบ HACCP ไม่ได้รับ ความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	5.00	5.00	4.75	5.00	4.97
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. พนักงานขาดความรู้ความเข้าใจในข้อกำหนด ของระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.56	4.25	4.50	4.47
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก
3. การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความ ยุ่งยาก	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.56	4.25	4.50	4.47
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย		4.33	4.71	4.42	4.67	4.63
ระดับความคิดเห็น		มาก	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด

จากตารางที่ 40 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ใน โรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.63 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ใน โรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จในระดับมากที่สุด ซึ่งมีอายุระหว่าง 30 – 39 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.71 รองลงมามีอายุระหว่าง 50 – 59 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.67 ตามลำดับ

ส่วนพนักงาน โรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ใน โรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จในระดับมาก มีอายุระหว่าง 40 – 49 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.42 รองลงมามีอายุระหว่าง 30 – 39 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.33 ตามลำดับ

ตารางที่ 41 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จจำแนกตามระดับการศึกษา

ข้อความ	ค่าเฉลี่ย	ระดับการศึกษา			ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ต่ำกว่า ปริญญาตรี	ปริญญาตรี	สูงกว่า ปริญญาตรี	
1. การแก้ไขปัญหาในระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	5.00	4.88	5.00	4.97
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. พนักงานขาดความรู้ความเข้าใจในข้อกำหนดของระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	4.57	4.13	5.00	4.47
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
3. การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความยุ่งยาก	ค่าเฉลี่ย	4.52	4.25	5.00	4.47
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มาก
ค่าเฉลี่ย		4.70	4.42	5.00	4.63
ระดับความคิดเห็น		มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด

จากตารางที่ 41 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.63 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จในระดับมาก ซึ่งมีการศึกษาสูงกว่าระดับปริญญาตรี ด้วยค่าเฉลี่ย 5.00 รองลงมาที่มีการศึกษาดำกว่าระดับปริญญาตรี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.70 ตามลำดับ

ส่วนพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จในระดับมาก มีการศึกษาระดับปริญญาตรี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.42 ตามลำดับ

ตารางที่ 42 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จจำแนกตามระยะเวลาในการปฏิบัติงาน

ข้อความ		ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน						ค่าเฉลี่ย แปลผล
		1 – 5 ปี	6 – 10 ปี	11 – 15 ปี	16 – 20 ปี	21 – 25 ปี	26 – 30 ปี	
1. การแก้ไขปัญหาในระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	5.00	5.00	5.00	4.86	5.00	5.00	4.97
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. พนักงานขาดความรู้ความเข้าใจในข้อกำหนดของ	ค่าเฉลี่ย	4.00	4.50	4.50	4.71	4.22	5.00	4.47
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มาก	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
3. การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความยุ่งยาก	ค่าเฉลี่ย	4.00	5.00	4.33	4.57	4.33	4.50	4.47
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย		4.33	4.83	4.61	4.71	4.52	4.83	4.63
ระดับความคิดเห็น		มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด

จากตารางที่ 42 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.63 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จในระดับมากที่สุดมีระยะเวลาในการปฏิบัติงานระหว่าง 6 – 10 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.83 เท่ากัน รองลงมาคือมีระยะเวลาในการปฏิบัติงานระหว่าง 16 – 20 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.71 มีระยะเวลาในการปฏิบัติงานระหว่าง 11 – 15 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.61 และมีระยะเวลาในการปฏิบัติงานระหว่าง 21 – 25 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.52 ตามลำดับ

ส่วนพนักงาน โรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จในระดับมากมีระยะเวลาในการปฏิบัติงานระหว่าง 1 – 5 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.33

ตารางที่ 43 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จจำแนกตามตำแหน่งในโรงงาน

ข้อความ	ค่าเฉลี่ย	ตำแหน่งในโรงงาน					ค่าเฉลี่ย แปลผล
		พนักงาน แผนกผลิต ผลิตภัณฑ์	พนักงาน แผนกควบคุม คุณภาพ	พนักงาน แผนก ควบคุมการ ผลิต	พนักงาน แผนก คลังสินค้า	แผนก บริหารงาน ทั่วไป	
1. การแก้ไขปัญหาในระบบ HACCP ไม่ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	5.00	5.00	5.00	5.00	4.67	4.97
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. พนักงานขาดความรู้ความเข้าใจใน ข้อกำหนดของระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	4.20	4.50	4.70	4.67	4.33	4.47
	ความคิดเห็น	มาก	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก
3. การจัดทำเอกสารและบันทึก คุณภาพมีความยุ่งยาก	ค่าเฉลี่ย	4.20	4.75	4.70	4.67	4.00	4.47
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ยรวม		4.47	4.75	4.80	4.78	4.33	4.63
ระดับความคิดเห็น		มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด

จากตารางที่ 43 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.63 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จในระดับมากที่สุด เป็นพนักงานแผนกควบคุมการผลิต ด้วยค่าเฉลี่ย 4.80 รองลงมาเป็นพนักงานแผนกคลังสินค้า ด้วยค่าเฉลี่ย 4.78 และพนักงานแผนกควบคุมคุณภาพ ด้วยค่าเฉลี่ย 4.75 ตามลำดับ

ส่วนพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จในระดับมาก เป็นพนักงานแผนกผลิตผลิตภัณฑ์ ด้วยค่าเฉลี่ย 4.47 รองลงมาเป็นพนักงานแผนกบริหารงานทั่วไป ด้วยค่าเฉลี่ย 4.33 ตามลำดับ

ตารางที่ 44 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จจำแนกตามตำแหน่งในระบบความปลอดภัยของอาหาร (HACCP)

ข้อความ		ตำแหน่งในระบบ HACCP			ค่าเฉลี่ย แปลผล
		คณะกรรมการ ระบบ HACCP	ผู้ตรวจ ติดตาม	ไม่มี ตำแหน่ง	
1. การแก้ไขปัญหาในระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง	ค่าเฉลี่ย	4.83	5.00	5.00	4.97
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. พนักงานขาดความรู้ความเข้าใจในข้อกำหนดของระบบ HACCP	ค่าเฉลี่ย	4.50	4.60	4.42	4.47
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก
3. การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความยุ่งยาก	ค่าเฉลี่ย	4.50	4.60	4.42	4.47
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มาก	มาก
ค่าเฉลี่ย		4.61	4.73	4.61	4.63
ระดับความคิดเห็น		มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด

จากตารางที่ 44 พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.63 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จในระดับมาก ซึ่งเป็นผู้ตรวจติดตาม ด้วยค่าเฉลี่ย 4.73 รองลงมาเป็นคณะกรรมการระบบ HACCP และไม่มีตำแหน่งด้วยค่าเฉลี่ย 4.61 เท่ากัน ตามลำดับ

ตารางที่ 45 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารจำแนกตามเพศ

ข้อความ		เพศ		ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ชาย	หญิง	
1. ให้การสนับสนุนในด้านงบประมาณ	ค่าเฉลี่ย	4.78	4.67	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. มองเห็นความสำคัญในการนำไปใช้	ค่าเฉลี่ย	5.00	4.83	4.93
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ย		4.89	4.75	4.83
ระดับความคิดเห็น		มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด

จากตารางที่ 45 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.83 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารในระดับมากที่สุด เป็นชาย ด้วยค่าเฉลี่ย 4.89 รองลงมาเป็นหญิง ด้วยค่าเฉลี่ย 4.75 ตามลำดับ

ตารางที่ 46 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารจำแนกตามอายุ

ข้อความ		อายุ				ค่าเฉลี่ย แปลผล
		20 – 29 ปี	30 – 39 ปี	40 – 49 ปี	50 – 59 ปี	
1. ให้การสนับสนุนในด้านงบประมาณ	ค่าเฉลี่ย	5.00	4.78	4.50	4.67	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
2. มองเห็นความสำคัญในการนำไปใช้	ค่าเฉลี่ย	5.00	5.00	4.50	5.00	4.93
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ย		5.00	4.89	4.50	4.83	4.83
ระดับความคิดเห็น		มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด

จากตารางที่ 46 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.83 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารในระดับมากที่สุด มีอายุระหว่าง 20 – 29 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 5.00 รองลงมา มีอายุระหว่าง 30 – 39 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.89 และมีอายุระหว่าง 50 – 59 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.83 ตามลำดับ

ส่วนพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารในระดับมาก มีอายุระหว่าง 40 – 49 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.50



ตารางที่ 47 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารจำแนกตามระดับการศึกษา

ข้อความ		ระดับการศึกษา			ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ต่ำกว่า ปริญญาตรี	ปริญญาตรี	สูงกว่า ปริญญาตรี	
1. ให้การสนับสนุนในด้านงบประมาณ	ค่าเฉลี่ย	4.81	4.50	5.00	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
2. มองเห็นความสำคัญในการนำไปใช้	ค่าเฉลี่ย	5.00	4.75	5.00	4.93
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ย		4.90	4.63	5.00	4.83
ระดับความคิดเห็น		มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด

จากตารางที่ 47 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.83 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารในระดับมากที่สุด มีการศึกษาสูงกว่าระดับปริญญาตรี ด้วยค่าเฉลี่ย 5.00 รองลงมา มีการศึกษาด้านต่ำกว่าระดับปริญญาตรี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.90 และมีการศึกษาปริญญาตรี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.63 ตามลำดับ

ตารางที่ 48 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารจำแนกตามระยะเวลาในการปฏิบัติงาน

ข้อความ		ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน						ค่าเฉลี่ย แปลผล
		1 – 5 ปี	6 – 10 ปี	11 – 15 ปี	16 – 20 ปี	21 – 25 ปี	26 – 30 ปี	
1. ให้การสนับสนุนในด้านงบประมาณ	ค่าเฉลี่ย	5.00	4.50	4.83	4.86	4.56	5.00	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. มองเห็นความสำคัญในการนำไปใช้	ค่าเฉลี่ย	5.00	5.00	4.83	4.86	5.00	5.00	4.93
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ย		5.00	4.75	4.83	4.86	4.78	5.00	4.83
ระดับความคิดเห็น		มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด

จากตารางที่ 48 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.83 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่มีระยะเวลาในการปฏิบัติงานระหว่าง 1 – 5 ปี ระหว่าง 26 – 30 ปี ระหว่าง 16 – 20 ปี ระหว่าง 11 – 15 ปี ระหว่าง 21 – 25 ปี และระหว่าง 6 – 10 ปี มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยที่เรียงลำดับจากมากไปหาน้อยคือ 5.00, 5.00, 4.86, 4.83, 4.78 และ 4.75 ตามลำดับ

ตารางที่ 49 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารจำแนกตามตำแหน่งในโรงงาน

ข้อความ		ตำแหน่งในโรงงาน					ค่าเฉลี่ย แปลผล
		พนักงาน แผนกผลิต ผลิตภัณฑ์	พนักงาน แผนกควบคุม คุณภาพ	พนักงาน แผนก ควบคุมการ ผลิต	พนักงาน แผนก คลังสินค้า	แผนก บริหารงาน ทั่วไป	
1. ให้การสนับสนุนในด้านงบประมาณ	ค่าเฉลี่ย	4.50	4.75	4.90	5.00	4.67	4.73
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. มองเห็นความสำคัญในการนำไปใช้	ค่าเฉลี่ย	4.90	5.00	5.00	5.00	4.67	4.93
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ยรวม		4.70	4.88	4.95	5.00	4.67	4.83
ระดับความคิดเห็น		มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด

จากตารางที่ 49 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.83 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่เป็นพนักงานแผนกคลังสินค้า พนักงานแผนกควบคุมการผลิต พนักงานแผนกควบคุมคุณภาพ พนักงานแผนกผลิตผลิตภัณฑ์ และพนักงานแผนกบริหารงานทั่วไป มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยที่เรียงลำดับจากมากไปหาน้อยคือ 5.00, 4.95, 4.88, 4.70 และ 4.67 ตามลำดับ

ตารางที่ 50 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารจำแนกตามตำแหน่งในระบบความปลอดภัยของอาหาร (HACCP)

ข้อความ	ตำแหน่งในระบบ HACCP			ค่าเฉลี่ย แปลผล	
	คณะกรรมการระบบ HACCP	ผู้ตรวจติดตาม	ไม่มีตำแหน่ง		
1. ให้การสนับสนุนในด้านงบประมาณ	ค่าเฉลี่ย	4.67	4.80	4.74	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. มองเห็นความสำคัญในการนำไปใช้	ค่าเฉลี่ย	4.67	5.00	5.00	4.93
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ย	4.67	4.90	4.87	4.83	
ระดับความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	

จากตารางที่ 50 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.83 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่มีตำแหน่งในระบบความปลอดภัยของอาหาร (HACCP) เป็นผู้ตรวจติดตาม ไม่มีตำแหน่ง และคณะกรรมการระบบ HACCP มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของผู้บริหารในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยที่เรียงลำดับจากมากไปหาน้อยคือ 4.90, 4.87 และ 4.67 ตามลำดับ

ตารางที่ 51 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐจำแนกตามเพศ

ข้อความ		เพศ		ค่าเฉลี่ย แปลผล
		ชาย	หญิง	
1. ภาครัฐให้การสนับสนุนในด้านทุนในการจัดทำระบบ	ค่าเฉลี่ย	4.78	4.67	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. การให้การสนับสนุนผู้เชี่ยวชาญในการให้ความรู้อย่างสม่ำเสมอ	ค่าเฉลี่ย	4.78	4.67	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
3. ให้การสนับสนุนด้านเอกสารความรู้ต่างๆ	ค่าเฉลี่ย	4.78	4.67	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ย		4.78	4.67	4.73
ระดับความคิดเห็น		มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด

จากตารางที่ 51 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.73 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐในระดับมากที่สุด เป็นชาย ด้วยค่าเฉลี่ย 4.78 รองลงมาเป็นหญิง ด้วยค่าเฉลี่ย 4.67 ตามลำดับ

ตารางที่ 52 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐจำแนกตามอายุ

ข้อความ		อายุ				ค่าเฉลี่ย แปลผล
		20 – 29 ปี	30 – 39 ปี	40 – 49 ปี	50 – 59 ปี	
1. ภาครัฐให้การสนับสนุนในด้านทุนในการจัดทำระบบ	ค่าเฉลี่ย	5.00	4.78	4.50	4.67	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
2. การให้การสนับสนุนผู้เชี่ยวชาญในการให้ความรู้อย่างสม่ำเสมอ	ค่าเฉลี่ย	5.00	4.78	4.50	4.67	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
3. ให้การสนับสนุนด้านเอกสารความรู้ต่างๆ	ค่าเฉลี่ย	5.00	4.78	4.50	4.67	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ย		5.00	4.78	4.50	4.67	4.73
ระดับความคิดเห็น		มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด

จากตารางที่ 52 พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.73 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐในระดับมากที่สุด มีอายุระหว่าง 20 – 29 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 5.00 รองลงมา มีอายุระหว่าง 30 – 39 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.78 และมีอายุระหว่าง 50 – 59 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.67 ตามลำดับ

ส่วนพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐในระดับมาก มีอายุระหว่าง 40 – 49 ปี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.50

ตารางที่ 53 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐจำแนกตามระดับการศึกษา

ข้อความ	ระดับการศึกษา			ค่าเฉลี่ย แปลผล	
	ต่ำกว่า ปริญญาตรี	ปริญญาตรี	สูงกว่า ปริญญาตรี		
1. ภาครัฐให้การสนับสนุนในด้านทุนในการจัดทำระบบ	ค่าเฉลี่ย	4.76	4.63	5.00	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. การให้การสนับสนุนผู้เชี่ยวชาญในการให้ความรู้ อย่างสม่ำเสมอ	ค่าเฉลี่ย	4.76	4.63	5.00	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
3. ให้การสนับสนุนด้านเอกสารความรู้ต่างๆ	ค่าเฉลี่ย	4.76	4.63	5.00	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ย	4.76	4.63	5.00	4.73	
ระดับความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	

จากตารางที่ 53 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.73 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐในระดับมากที่สุด มีการศึกษาสูงกว่าระดับปริญญาตรี ด้วยค่าเฉลี่ย 5.00 รองลงมามีการศึกษาต่ำกว่าระดับปริญญาตรี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.76 และมีการศึกษาปริญญาตรี ด้วยค่าเฉลี่ย 4.63 ตามลำดับ

**ตารางที่ 54** ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐจำแนกตามระยะเวลาในการปฏิบัติงาน

ข้อความ		ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน						ค่าเฉลี่ย แปลผล
		1 – 5 ปี	6 – 10 ปี	11 – 15 ปี	16 – 20 ปี	21 – 25 ปี	26 – 30 ปี	
1. ภาครัฐให้การสนับสนุนในด้านทุนในการจัดทำระบบ	ค่าเฉลี่ย	5.00	5.00	4.67	4.71	4.67	4.50	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
2. การให้การสนับสนุนผู้เชี่ยวชาญในการให้ความรู้อย่างสม่ำเสมอ	ค่าเฉลี่ย	5.00	5.00	4.67	4.71	4.67	4.50	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
3. ให้การสนับสนุนด้านเอกสารความรู้ต่างๆ	ค่าเฉลี่ย	5.00	5.00	4.67	4.71	4.67	4.50	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ย		5.00	5.00	4.67	4.71	4.67	4.50	4.73
ระดับความคิดเห็น		มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด

จากตารางที่ 54 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.73 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่มีระยะเวลาในการปฏิบัติงานระหว่าง 1 – 5 ปี 6 – 10 ปี 16 – 20 ปี 11 – 15 ปี และ 21 – 25 ปี มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยที่เรียงลำดับจากมากไปหาน้อยคือ 5.00, 5.00, 4.71, 4.67 และ 4.67 ตามลำดับ และพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่มีระยะเวลาในการปฏิบัติงานระหว่าง 26 – 30 ปี มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ย 4.50



ตารางที่ 55 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐจำแนกตามตำแหน่งในโรงงาน

ข้อความ		ตำแหน่งในโรงงาน					ค่าเฉลี่ย แปลผล
		พนักงาน แผนกผลิต ผลิตภัณฑ์	พนักงาน แผนกควบคุม คุณภาพ	พนักงาน แผนก ควบคุมการ ผลิต	พนักงาน แผนก คลังสินค้า	แผนก บริหารงาน ทั่วไป	
1. ภาครัฐให้การสนับสนุนในด้านทุนในการจัดทำระบบ	ค่าเฉลี่ย	4.50	5.00	4.90	5.00	4.33	4.73
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
2. การให้การสนับสนุนผู้เชี่ยวชาญในการให้ความรู้อย่างสม่ำเสมอ	ค่าเฉลี่ย	4.50	5.00	4.90	5.00	4.33	4.73
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
3. ให้การสนับสนุนด้านเอกสารความรู้ต่างๆ	ค่าเฉลี่ย	4.50	5.00	4.90	5.00	4.33	4.73
	ความคิดเห็น	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ยรวม		4.50	5.00	4.90	5.00	4.33	4.73
ระดับความคิดเห็น		มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มาก	มากที่สุด

จากตารางที่ 55 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.73 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่เป็นพนักงานแผนกคลังสินค้า พนักงานแผนกควบคุมคุณภาพ และพนักงานแผนกควบคุมการผลิต มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยที่เรียงลำดับจากมากไปหาน้อยคือ 5.00, 5.00 และ 4.90 ตามลำดับ ส่วนพนักงานแผนกผลิตผลิตภัณฑ์ และพนักงานแผนกบริหารงานทั่วไป มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐในระดับมาก ด้วยค่าเฉลี่ย 4.50 และ 4.33 ตามลำดับ

ตารางที่ 56 ค่าเฉลี่ยและระดับความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐเจ้าพนักงานตามตำแหน่งในระบบความปลอดภัยของอาหาร (HACCP)

ข้อความ	ตำแหน่งในระบบ HACCP			ค่าเฉลี่ย แปลผล	
	คณะกรรมการระบบ HACCP	ผู้ตรวจติดตาม	ไม่มีตำแหน่ง		
1. ภาครัฐให้การสนับสนุนในด้านทุนในการจัดทำระบบ	ค่าเฉลี่ย	4.67	4.80	4.74	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
2. การให้การสนับสนุนผู้เชี่ยวชาญในการให้ความรู้ อย่างสม่ำเสมอ	ค่าเฉลี่ย	4.67	4.80	4.74	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
3. ให้การสนับสนุนด้านเอกสารความรู้ต่างๆ	ค่าเฉลี่ย	4.67	4.80	4.74	4.73
	ความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
ค่าเฉลี่ย	4.67	4.80	4.74	4.73	
ระดับความคิดเห็น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	

จากตารางที่ 56 พบว่า พนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มีความคิดเห็นโดยรวมเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยรวม 4.73 โดยพนักงานโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ที่มีตำแหน่งในระบบความปลอดภัยของอาหาร (HACCP) เป็นผู้ตรวจติดตาม คณะกรรมการระบบ HACCP และไม่มีตำแหน่ง มีความคิดเห็นเห็นด้วยต่อการดำเนินการในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จของภาครัฐในระดับมากที่สุด ด้วยค่าเฉลี่ยที่เรียงลำดับจากมากไปหาน้อยคือ 4.80, 4.74 และ 4.67 ตามลำดับ