



ภาคผนวก

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved

แบบสอบถามเพื่อ ทำการค้นคว้าอิสระ

เรื่อง ความคิดเห็นของพนักงานต่อการนำระบบ Haccp มาประยุกต์ใช้ของบริษัทสันติภาพเทรดดิ้ง จำกัด

แบบสอบถามนี้เป็นการหาข้อมูลเพื่อการวิจัยสำหรับทำการค้นคว้าแบบอิสระ ของนักศึกษาปริญญาโท สาขาวิชา การจัดการอุตสาหกรรมเกษตร มหาวิทยาลัยเชียงใหม่ แบบสอบถามนี้ไม่มีผลกระทบใดๆ ต่อผู้ตอบแบบสอบถาม ดังนั้น จึงขอได้โปรดตอบแบบสอบถามตามความคิดเห็น ความรู้สึกที่เป็นอิสระและเป็นจริงมากที่สุดทุกข้อ โดยไม่จำเป็นต้องคำตอบของท่านจะเหมือนกับผู้อื่น ข้อมูลที่ได้จากท่านผู้วิจัยจะเก็บไว้เป็นความลับและจะถูกนำเสนอโดยผลการศึกษาในเชิงภาพรวมเท่านั้น ขอขอบคุณทุกท่านมา ณ โอกาสนี้

นายพิษณุ สุวรรณ (ผู้ทำการศึกษา)

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไป

คำชี้แจง กรุณาเขียนเครื่องหมาย ✓ ลงใน หรือเติมคำตอบในช่องว่าง

1.เพศ

1. ชาย
2. หญิง

2.อายุ

1. 20 -29 ปี
2. 30 -39 ปี
3. 40 -49 ปี
4. 50 - 59 ปี

3.ระดับการศึกษา

1. ต่ำกว่าปริญญาตรี
2. ปริญญาตรี
3. สูงกว่าปริญญาตรี

4. ท่านทำงานในบริษัทสันติภาพเทรดดิ้งเป็นเวลาทำไ้ไหร่

1. 1 - 5 ปี
2. 6 - 10 ปี
3. 11 - 15 ปี
4. 16 - 20 ปี

5.ตำแหน่งของท่านในระบบความปลอดภัย (HACCP)

1. คณะทำงาน
2. ผู้ตรวจติดตาม
3. ไม่มีตำแหน่ง

ส่วนที่ 2 ความคิดเห็นที่มีต่อการนำระบบ Haccp มาใช้ในโรงงานผลิตบริษัท สันติภาพเทรดดิ้ง จำกัด

คำชี้แจง กรุณาเขียน เครื่องหมาย ลงในช่อง ที่ตรงกับความรู้ความเข้าใจของท่านมากที่สุด

ระดับความคิดเห็น 5 = เห็นด้วยมากที่สุด

ระดับความคิดเห็น 4 = เห็นด้วยมาก

ระดับความคิดเห็น 3 = เห็นด้วยปานกลาง

ระดับความคิดเห็น 2 = เห็นด้วยน้อย

ระดับความคิดเห็น 1 = เห็นด้วยน้อยที่สุด

ความคิดเห็นต่อปัจจัย		ระดับความคิดเห็น				
1. การวิเคราะห์อันตราย		1	2	3	4	5
1.1	เป็นการป้องกันอันตรายที่จะเกิดกับผู้บริโภค					
1.2	เป็นการประเมิน โอกาสและความรุนแรงที่จะเกิดอันตรายในขั้นตอนประกันคุณภาพ					
1.3	ควรประกอบด้วยการวิเคราะห์อันตรายทางกายภาพ ทางเคมี และทางจุลินทรีย์					
1.4	ทางกายภาพสามารถลดหรือป้องกันอันตรายจากเศษวัสดุ หรือสิ่งแปลกปลอมที่จะเกิดขึ้น					
1.5	ทางเคมีสามารถลดหรือป้องกันอันตรายจากสารเคมีที่จะปลอมปนกับผลิตภัณฑ์ได้					
1.6	ทางจุลินทรีย์ สามารถลดหรือป้องกันอันตรายจากเชื้อจุลินทรีย์ที่จะปนเปื้อนมาและเจริญบนผลผลิตได้					
1.7	ควรทบทวนอย่างสม่ำเสมอ					
2. การกำหนดจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม		1	2	3	4	5
2.1	ผังการตัดสินใจ (Decision Tree) สามารถใช้ในการตัดสินใจกำหนดจุดวิกฤตได้					
2.2	เป็นขั้นตอนสำคัญที่สุดในการวิเคราะห์ระบบ HACCP					
2.3	อาจเปลี่ยนแปลง เมื่อโรงงานมีการปรับกระบวนการผลิตแม้เพียงเล็กน้อย					
2.4	กรณีเหตุฉุกเฉิน เช่น ไฟฟ้าดับอาจส่งผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์ให้เป็นจุด CCP ได้					

ความคิดเห็นต่อปัจจัย		ระดับความคิดเห็น				
2. การกำหนดจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม (ต่อ)		1	2	3	4	5
2.5	การขัดข้องของเครื่องจักรเป็นจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม					
2.6	ผู้กำหนดจุดวิกฤตควรเป็น บุคคลากรที่มีความรู้ในกระบวนการผลิต และผ่านการฝึกอบรมการประเมินจุดวิกฤต					
3. การกำหนดค่าวิกฤต ณ จุดควบคุมวิกฤต		1	2	3	4	5
3.1	ค่าวิกฤตที่กำหนด สามารถประกันได้ว่าควบคุมอันตรายได้อย่างมีประสิทธิภาพ					
3.2	ค่าวิกฤตควรแสดงเป็นตัวเลขที่ชัดเจน เข้าใจได้ง่าย และ ถูกต้อง					
3.3	ค่าวิกฤตบางค่า โรงงานอาจทำการทดลอง และเป็นผู้กำหนดขึ้นมาเอง					
3.4	ควรง่าย และสะดวก ต่อการติดตามค่า CCP					
3.5	ค่าวิกฤตที่มีข้อมูลทางวิทยาศาสตร์สนับสนุน ไม่จำเป็นต้องพิสูจน์ สามารถนำมาใช้ได้เลย					
3.6	ข้อกำหนด เช่น ปริมาณสารเคมีปนเปื้อนในผลิตภัณฑ์สุดท้าย สามารถนำมากำหนดเป็นค่าวิกฤตได้					
3.7	อันตรายจากกายภาพต้องเป็นศูนย์ คือ ไม่พบ เช่น ไม่พบเศษก้อนดิน จึงถือได้ว่าเป็นการกำหนดค่าวิกฤตที่ถูกต้อง					
3.8	เมื่อปฏิบัติตามค่าวิกฤตแล้วมั่นใจว่า อาหารที่ผลิตจะมีความปลอดภัย จากอันตรายที่จะเกิดแก่ผู้บริโภค					
4. การเฝ้าระวัง , การติดตามการควบคุม CCP		1	2	3	4	5
4.1	หมายถึงการควบคุมคุณภาพที่มีอยู่ ร่วมกับการควบคุมค่าวิกฤต					
4.2	การบันทึกข้อมูลขณะทำงานใช้เป็นหลักฐานในการยืนยัน การปฏิบัติงาน ณ จุดCCP					
4.3	การวัดด้วยประสาทสัมผัส เช่น การตรวจการเสื่อมเสียของผลิตภัณฑ์ ถือว่าเป็นมาตรการเฝ้าระวังที่เชื่อถือได้					
4.5	การติดตามระหว่างกระบวนการผลิตต้องรู้ผลรวดเร็ว ทันต่อการแก้ปัญหา					
4.6	การเกิดปัญหาในสายการผลิต ควรตัดเตือนที่ตัวผู้ปฏิบัติ					

5.กำหนดมาตรการแก้ไข		1	2	3	4	5
5.1	กรณีเกิดการเบี่ยงเบนเกินค่าวิกฤต ต้องมีผู้รับผิดชอบที่มีความรู้ในด้านนั้น ๆ เข้าไปดำเนินการแก้ไข					
5.2	แนวทางการแก้ไขอาจแก้ไขที่ผลิตภัณฑ์หรือกระบวนการผลิตก็ได้					
5.3	เมื่อมีการแก้ไขแล้วต้องมั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการแก้ไขนั้นปลอดภัยจนถึงมือผู้บริโภค					
5.4	เมื่อมีการแก้ไข ต้องมีการบันทึกอย่างละเอียดทุกขั้นตอน แม้ไม่เกี่ยวข้องกับตนเองโดยตรง					
6.การทวนสอบ		1	2	3	4	5
6.1	เป็นการประเมินความใช้ได้ของแผน HACCP ว่าถูกต้องและแก้ปัญหา					
6.2	การตรวจประเมินควรมีการดำเนินการอย่างต่อเนื่อง					
6.3	การทวนสอบแม้ไม่เกี่ยวข้องกับการขอรับรองระบบ แต่ควรมีหน่วยงานภายนอกมาตรวจสอบเพื่อความถูกต้องและมั่นใจ					
6.4	การทวนสอบควรประเมินทั้งความใช้ได้ของแผนอุปกรณ์ เครื่องมือการผลิต					
6.5	กรณีเกิดโรคระบาดใหม่ ควรมีการทวนสอบเป็นกรณีพิเศษ					
6.6	เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงผังโรงงาน วางสายการผลิต เปลี่ยนแปลงวัตถุดิบ ต้องมีการทวนสอบทุกครั้ง					
7.ระบบเอกสารและการจัดเก็บข้อมูล		1	2	3	4	5
7.1	เอกสารที่บันทึกสามารถเป็นข้อมูลย้อนกลับใช้ในการตรวจสอบกรณีปัญหา					
7.2	เอกสารที่บันทึกใช้ทวนการปฏิบัติงานเพื่อตรวจสอบได้					
7.3	แบบฟอร์มที่บันทึกมีหมายเลขแสดงหมวด ฝ่ายและลำดับที่ทำให้เข้าใจตรงกันทุกแผนก					
7.4	การตกแต่งข้อมูลทำให้ระบบเกิดความผิดพลาดได้					
7.5	อายุการจัดเก็บเอกสาร ควรเก็บ 2 ปีขึ้นไป					
7.6	การบันทึกผลิตภัณฑ์สุดท้าย อย่างละเอียด เป็นประโยชน์ในการสืบย้อนกลับ					

ส่วนที่ 3 ปัญหาและอุปสรรคในการนำระบบ HACCP มาประยุกต์ใช้

คำชี้แจง กรุณาเขียนเครื่องหมาย ลงในช่อง ที่ตรงกับปัญหาและอุปสรรคที่ท่านพบมากที่สุด

ปัญหาและอุปสรรคในการนำระบบ HACCP มาใช้ใน โรงงานผลิต บริษัทสันติภาพเทรดดิ้ง จำกัด		ระดับปัญหา				
		1	2	3	4	5
		น้อยที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด
1	การวิเคราะห์อันตราย การสับสนในการทำงานเนื่องจากการวิเคราะห์อันตราย ไม่ได้รับการทบทวนอย่างสม่ำเสมอ					
2	สินค้าที่ผลิตไม่ได้คุณภาพตามที่กำหนดเนื่องจาก การระบุน้ำอันตรายที่เกิดขึ้นในการผลิตไม่ครอบคลุมทั้ง 3 ด้าน ทั้งทางกายภาพ ทางเคมี ทางจุลินทรีย์					
3	แนวทางในการป้องกันอันตรายที่วิเคราะห์พบ ไม่เหมาะสม					
4	การวิเคราะห์จุดวิกฤตที่ต้องควบคุม จุดวิกฤตที่พบมีการเปลี่ยนแปลงทำให้ต้องเปลี่ยนแปลงขั้นตอน การทำงานบ่อยครั้ง					
5	การกำหนดค่าวิกฤต ณ จุดควบคุมวิกฤต ในการปฏิบัติงานพนักงานไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนดในการปฏิบัติงาน เพื่อให้เป็นไปตามค่าวิกฤตที่กำหนดไว้					
6	พบปัญหาการเบี่ยงเบนจนเกินค่าวิกฤต ในการปฏิบัติงาน					
7	การเฝ้าระวัง, การติดตามการควบคุม CCP พนักงานปฏิบัติงานซ้ำซ้อนเนื่องจากการปฏิบัติเพื่อให้เป็นไปตามการ ควบคุมว่าวิกฤต					

ปัญหาและอุปสรรคในการนำระบบ HACCP มาใช้ใน โรงงานผลิต บริษัทสันติภาพเทรตดิ่ง จำกัด		ระดับปัญหา				
		1	2	3	4	5
		น้อยที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด
8	การกำหนดมาตรการแก้ไข พนักงานไม่ทราบถึงมาตรการในการแก้ไขในกรณีที่พบการเบี่ยงเบน เกินค่าวิกฤต ทำให้การแก้ไขเป็นไปอย่างล่าช้า					
9	พนักงานไม่มีการนำมาตรการแก้ไขของ HACCP มาปฏิบัติจริง					
10	การกำหนดวิธีการทวนสอบ เมื่อมีการทวนสอบแล้วพบข้อบกพร่องที่ต้องแก้ไขไม่ได้รับการ แก้ไขอย่างทันที หรือแก้ไขไม่ทันตามที่กำหนด					
11	พนักงานขาดความเข้าใจในวิธีตรวจสอบภายใน (Internal Audit) ที่ถูกต้อง					
12	ระบบเอกสารและการจัดเก็บข้อมูล การจัดทำบันทึกคุณภาพต่างๆทำให้เสียเวลาในการปฏิบัติงาน					
13	การจัดเก็บข้อมูลทำให้เสียเวลาในการปฏิบัติงาน					
14	ปัญหาอื่นๆที่ท่านพบ					

ข้อเสนอแนะ

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

ขอขอบคุณทุกท่านที่ให้ความร่วมมือ
ในการตอบแบบสอบถามในครั้งนี้

ประวัติผู้เขียน

ชื่อ-สกุล	นายพิษณุ สุวรรณ
วัน เดือน ปี เกิด	27 กันยายน 2521
ประวัติการศึกษา	สำเร็จการศึกษาปริญญาตรี วิทยาศาสตร์บัณฑิต (เทคโนโลยีการพัฒนาผลิตภัณฑ์) มหาวิทยาลัยเชียงใหม่ ปีการศึกษา 2545
ประวัติการทำงาน	พ.ศ.2545-2549 เจ้าหน้าที่วิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ บริษัทสันติภาพเทรดดิ้งจำกัด ปัจจุบัน ประกอบธุรกิจส่วนตัว

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved