



ภาคผนวก

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved

ภาคผนวกแบบสอบถาม

คำชี้แจง

แบบสอบถามเรื่อง การศึกษาการจัดทำระบบความปลอดภัยของอาหาร (Food Safety, HACCP) ในโรงงานอุตสาหกรรมอาหารทะเลของจังหวัดสมุทรสาคร ซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาในโครงการปริญญาโทสาขาบริหารธุรกิจสำหรับผู้บริหาร มหาวิทยาลัยเชียงใหม่ โดยข้อมูลที่ได้จากผู้ตอบแบบสอบถามจะเป็นประโยชน์อย่างยิ่งต่อความถูกต้องของการศึกษาและเป็นแนวทางสำคัญต่อการปรับปรุง พัฒนา การจัดทำและการประยุกต์ใช้ระบบ HACCP ของโรงงานอุตสาหกรรมและหน่วยงานที่มีความสนใจ

ข้อมูลที่ได้รับจากแบบสอบถามจะถูกเก็บเป็นความลับ โดยจะนำเสนอผลการศึกษาในลักษณะที่ผ่านการประมวลผลแล้วเท่านั้น

นายประยุทธ์ ว่องไว (ผู้ทำการศึกษา)

ส่วนที่ 1. ข้อมูลผู้ตอบแบบสอบถาม

คำชี้แจง กรุณาทำเครื่องหมาย ลงใน หน้าข้อความที่ตรงกับความเป็นจริงมากที่สุด

1. เพศของผู้ตอบแบบสอบถาม

ชาย

หญิง

2. สถานภาพของผู้ตอบแบบสอบถาม

โสด

สมรส

อื่นๆ (โปรดระบุ)...

3. อายุของผู้ตอบแบบสอบถาม

ต่ำกว่า 25 ปี

25 – 34 ปี

35 – 44 ปี

45 – 54 ปี

มากกว่า 54 ปี

4. ระดับการศึกษาของผู้ตอบแบบสอบถาม

ต่ำกว่าปริญญาตรี

ปริญญาตรี

สูงกว่าปริญญาตรี

5. ท่านร่วมงานกับบริษัทที่ท่านทำงานอยู่ในปัจจุบันนี้มาเป็นเวลานานเท่าใด

น้อยกว่า 3 ปี

3 – 5 ปี

6 – 8 ปี

9 – 11 ปี

มากกว่า 11 ปี

6. ตำแหน่งของท่านหรือตำแหน่งที่เทียบเท่า ในองค์กรที่ท่านทำงานอยู่คือ

- หัวหน้างาน/เจ้าหน้าที่ รอง/หัวหน้าแผนก รอง/ผู้จัดการ
 รอง/ผู้อำนวยการ รอง/ผู้จัดการโรงงาน รอง/กรรมการผู้จัดการ
 อื่นๆ (โปรดระบุ).....

7. ตำแหน่งของท่านในระบบความปลอดภัยของอาหาร (HACCP) คืออะไร

- QMR ผู้ตรวจติดตาม ไม่มีตำแหน่ง
 อื่นๆ (โปรดระบุ).....

ส่วนที่ 2. ข้อมูลของกิจการที่ท่านทำงานอยู่ในปัจจุบัน

คำชี้แจง กรุณาทำเครื่องหมาย ✓ ลงใน หน้าข้อความที่ตรงกับความเป็นจริงมากที่สุด

1. ประเภทของกิจการที่ท่านทำงานอยู่คือ

- ห้องเย็น อาหารทะเลบรรจุกระป๋อง
 แปรรูปอาหารทะเล อื่นๆ (โปรดระบุ).....

2. กิจการที่ท่านทำงานอยู่ก่อตั้งมาแล้วนานเท่าใด

- น้อยกว่า 3 ปี 4 – 8 ปี 9 – 13 ปี
 มากกว่า 13 ปี

3. จำนวนพนักงานในบริษัท ที่ท่านทำงานอยู่มีจำนวนเท่าใด

- น้อยกว่า 50 คน 50 – 200 คน 201 – 350 คน
 351 – 500 คน มากกว่า 500 คน

4. ผลิตภัณฑ์ของบริษัทที่ท่านทำงานอยู่ส่งไปขายยังที่ใดบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- ภายในประเทศ ญี่ปุ่น จีน
 ยุโรป อเมริกา ออสเตรเลีย
 อเมริกาใต้ อื่นๆ (โปรดระบุ).....

5. บริษัทที่ท่านทำงานอยู่คือ (ชื่อบริษัท).....

6. บริษัทของท่านมีการจัดทำหรือนำระบบ HACCP มาใช้หรือไม่

- มี ไม่มี

7. บริษัทที่ท่านทำงานอยู่ได้รับ การรับรองระบบคุณภาพใดบ้าง(ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- ISO 14001 ISO 9001 HACCP GMP
 BRC TQM อื่นๆ (โปรดระบุ).....

ส่วนที่ 3. ความรู้ความเข้าใจที่มีต่อการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในบริษัท

คำชี้แจง กรุณาทำเครื่องหมาย ✓ ลงใน หน้าข้อความที่ตรงกับความรู้ความเข้าใจของท่านมากที่สุด

1. ก่อนนำระบบ HACCP มาใช้ควรมีการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ใด

<input type="checkbox"/> Good Manufacturing Practice (GMP)	<input type="checkbox"/> ระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม (ISO 14000)
<input type="checkbox"/> ระบบคุณภาพ ISO9001 : 2000	<input type="checkbox"/> 5 ส.
2. การใช้ระบบ HACCP ควรพิจารณาถึงผลกระทบที่เกิดจากส่วนใดบ้าง

<input type="checkbox"/> วัตถุดิบ และส่วนผสม	<input type="checkbox"/> ผู้บริโภค
<input type="checkbox"/> กระบวนการผลิตอาหาร	<input type="checkbox"/> ถูกทุกข้อ
3. จุดมุ่งหมายของการวิเคราะห์ตามระบบ HACCP เพื่ออะไร

<input type="checkbox"/> ควบคุมจุดวิกฤต	<input type="checkbox"/> สร้างภาพลักษณ์ของบริษัท
<input type="checkbox"/> ค้นหาอันตรายที่ต้องควบคุม ณ จุดวิกฤต	<input type="checkbox"/> เพื่อให้ได้รับการรับรองจาก CB
4. การจัดตั้งทีมงาน HACCP ควรรวบรวมบุคลากรจากหน่วยงานใดบ้าง

<input type="checkbox"/> หน่วยงานผลิต	<input type="checkbox"/> ผู้บริหาร
<input type="checkbox"/> หน่วยงานคุณภาพ	<input type="checkbox"/> ทุกฝ่ายในองค์กร
5. ในกรณีที่ทีมงาน HACCP ขาดผู้มีความรู้ความสามารถควรดำเนินการอย่างไร

<input type="checkbox"/> จัดการฝึกอบรม	<input type="checkbox"/> คัดเลือกทีมงานเพิ่มเติม
<input type="checkbox"/> ขอคำแนะนำจากผู้เชี่ยวชาญ	<input type="checkbox"/> ถูกทุกข้อ
6. คำอธิบายรายละเอียดของผลิตภัณฑ์ควรรวบรวมข้อมูลใดบ้าง

<input type="checkbox"/> ข้อมูลส่วนผสมที่ใช้	<input type="checkbox"/> การแปรรูป
<input type="checkbox"/> คุณลักษณะทางเคมีของผลิตภัณฑ์	<input type="checkbox"/> ถูกทุกข้อ
7. วัตถุประสงค์การใช้ผลิตภัณฑ์เน้นที่ผู้ใดเป็นหลัก

<input type="checkbox"/> ผู้บริโภค	<input type="checkbox"/> ผู้รับเหมา
<input type="checkbox"/> ผู้ผลิต	<input type="checkbox"/> ผู้ประเมินระบบ
8. การจัดทำแผนภูมิกระบวนการผลิต ต้องครอบคลุมขั้นตอนใดบ้าง

<input type="checkbox"/> ขั้นตอนการรับวัตถุดิบ / ส่วนผสม	<input type="checkbox"/> ขั้นตอนการแปรรูป
<input type="checkbox"/> ขั้นตอนการขนส่ง	<input type="checkbox"/> ทุกขั้นตอนการทำงาน

9. แผนภูมิกระบวนการผลิตควรสอดคล้องกับข้อใด

- นโยบายผู้บริหาร ตามตัวอย่างที่ได้รับการรับรองแล้ว
- การปฏิบัติงานจริง ตามหนังสืออ้างอิง

10. การวิเคราะห์อันตรายในแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิตควรพิจารณาปัจจัยใดบ้าง

- โอกาสที่จะเกิดอันตรายและความรุนแรงของผลเสียที่เกิดขึ้นซึ่งมีผลต่อสุขภาพ
- การรูดของชีวิตหรือการเพิ่มจำนวนประชากรของจุลินทรีย์ที่เกี่ยวข้อง
- ความคงทนอยู่ในอาหารของสารพิษที่เกิดจากสิ่งมีชีวิตวัฏเคมีและกายภาพ
- ถูกทุกข้อ

11. เมื่อทีมงาน HACCP วิเคราะห์อันตรายในกระบวนการผลิตแล้วควรดำเนินการใดต่อไป

- จัดทำรายการของอันตราย หาจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม
- กำจัดอันตรายที่เกิดขึ้นโดยปกติให้อยู่ในจุดที่ยอมรับได้
- ถูกทุกข้อ

12. เครื่องมือใดที่ใช้ในการหาจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม

- ผังก้างปลา ผังการตัดสินใจ (Decision Tree)
- แผนภูมิพาเรโต ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน

13. Decision Tree สามารถใช้ในการวิเคราะห์กระบวนการผลิตใดได้บ้าง

- กระบวนการผลิต การเก็บรักษา
- การจัดส่งสินค้า ถูกทุกข้อ

14. หากกรณีที่ไม่มีการกำหนดมาตรการควบคุม ณ จุดวิกฤตได้ ควรดำเนินการอย่างไร

- ปรับปรุงกระบวนการผลิต ณ. จุดนั้น
- ปรับปรุงกระบวนการก่อนการผลิต ณ. จุดนั้น
- ปรับปรุงกระบวนการหลังการผลิต ณ. จุดนั้น
- ถูกทุกข้อ

15. การวิเคราะห์จุดวิกฤตควรพิจารณาอันตรายที่เกิดจากแหล่งใดเป็นหลัก

- ทางกายภาพ ทางเคมี
- ทางชีวภาพ ถูกทุกข้อ

16. ข้อใดเป็นตัวอย่างของค่าวิกฤตที่ต้องกำหนดและตรวจความถูกต้องในการปฏิบัติอยู่เสมอ

- ค่าความเป็นกรดต่าง อุณหภูมิ
- ระดับความชื้น ถูกทุกข้อ

17. การตรวจติดตามจุดวิกฤตควรเริ่มเมื่อใด

- เมื่อมีการตรวจรับรองระบบ ก่อนมีผู้เข้าเยี่ยมชมกระบวนการผลิต
- เมื่อกำหนดค่าวิกฤตแต่ละจุด เมื่อผู้บริหารสั่งการ

18. เมื่อการวิเคราะห์ทางจุลินทรีย์ใช้เวลานานในการทราบผล ควรดำเนินการใด

- ใช้การตรวจฟิสิกส์ หรือ เคมี ยกเลิกจุดวิกฤต
- ยกเลิกการตรวจทางจุลินทรีย์ แจ้งผู้บริหาร

19. ใครเป็นผู้มีอำนาจ ลงนามกำกับในเอกสารที่บันทึกข้อมูล เกี่ยวกับการตรวจ หาจุดวิกฤต

- ผู้ที่ทำหน้าที่ตรวจติดตาม ผู้ที่ได้รับมอบหมาย
- หัวหน้าแผนก

20. ประโยชน์ในการกำหนดวิธีการแก้ไขในแต่ละจุดวิกฤต คืออะไร

- สินค้าที่ไม่เป็นไปตามกำหนดได้รับการดูแล
- จุดวิกฤตที่ต้องควบคุมกลับสู่การควบคุม
- สินค้าที่ไม่เป็นไปตามกำหนดมีน้อย
- ถูกทุกข้อ

21. เมื่อมีการเริ่มใช้ระบบ HACCP การตรวจวิเคราะห์ความถูกต้องของระบบ คือขั้นตอนใด

- การทวนสอบ กำหนดวิธีการแก้ไข
- การกำหนดการตรวจติดตาม การกำหนดค่าวิกฤตของแต่ละจุดวิกฤต

22. ความถี่ในการทวนสอบระบบ HACCP ควรกำหนดเป็นจำนวนเท่าใด

- ทุกสัปดาห์ ทุกเดือน
- ทุกปี หลังการตรวจติดตาม
- เท่าใดก็ได้ แต่ต้องเพียงพอที่จะยืนยันประสิทธิภาพของระบบ

23. เอกสารและการจัดเก็บบันทึกข้อมูล มีความจำเป็นต่อระบบ HACCP หรือไม่เพราะเหตุใด

- จำเป็น เพื่อให้ทราบรายละเอียดการตรวจติดตาม และวิธีการแก้ไขแต่ละจุดวิกฤต
- จำเป็น เพื่อทราบการเปลี่ยนแปลงเมื่อเข้าสู่ระบบ HACCP
- ไม่จำเป็น เพราะผู้ปฏิบัติงานสามารถทำได้
- ข้อ 1 และ 2 ถูก

24. ข้อใดเป็นตัวอย่างของเอกสารที่ควรจัดทำในระบบ HACCP

- การวิเคราะห์อันตราย กำหนดจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม
- การกำหนดค่าวิกฤต ถูกทุกข้อ

25. ผู้ใดที่ควรได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับหลักการของ HACCP

ผู้จัดการ

หัวหน้างาน

หัวหน้าแผนก

ทุกคนในองค์กร

ส่วนที่ 4 ความคิดเห็นที่มีต่อการใช้ระบบ HACCP

คำชี้แจง โปรดอ่านข้อความแต่ละข้อให้เข้าใจและทำเครื่องหมาย ✓ ลงในช่องระดับความคิดเห็นที่ตรงกับความคิดเห็นของท่านมากที่สุดเพียงความคิดเดียว โดยแต่ละระดับมีความหมายดังนี้

เห็นด้วยอย่างยิ่ง

หมายถึง ท่านมีความคิดเห็นตรงกับข้อความนั้นมากที่สุด

เห็นด้วย

หมายถึง ท่านมีความคิดเห็นตรงกับข้อความนั้นมาก

ไม่แน่ใจ

หมายถึง ท่านมีความคิดเห็นต่อข้อความนั้นกำกวม

ไม่เห็นด้วย

หมายถึง ท่านมีความคิดเห็นไม่ตรงต่อข้อความนั้นมาก

ไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง

หมายถึง ท่านมีความคิดเห็นไม่ตรงต่อข้อความนั้นมากที่สุด

ข้อ	ข้อความ	ความคิดเห็น				
		เห็นด้วย อย่างยิ่ง	เห็น ด้วย	ไม่ แน่ใจ	ไม่เห็น ด้วย	ไม่เห็น ด้วย อย่างยิ่ง
	ประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในองค์กรของท่าน					
1.	เป็นการพัฒนาองค์กรตลอดจนการทำงานที่มีระบบตามมาตรฐานสากล					
2.	สร้างความเชื่อถือให้บริษัททั้งในและต่างประเทศ					
3.	ป้องกันการกีดกันทางการค้าจากต่างประเทศ					
4.	สร้างภาพพจน์ที่ดีให้กับองค์กร					
5.	ช่วยลดเวลาขั้นตอนการปฏิบัติงาน					
6.	ช่วยลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต					
7.	สามารถเข้าร่วมกับระบบคุณภาพอื่นได้					
8.	สร้างจิตสำนึกเรื่องคุณภาพให้เกิดขึ้นในองค์กร					

ข้อ	ข้อความ	ความคิดเห็น				
		เห็นด้วย อย่างยิ่ง	เห็น ด้วย	ไม่ แน่ใจ	ไม่เห็น ด้วย	ไม่เห็น ด้วย อย่างยิ่ง
9.	สร้างความสัมพันธ์ที่ดีในกลุ่มและส่งเสริมการทำงานเป็นทีม					
10.	ช่วยให้การจัดการด้านสุขลักษณะภายในโรงงานเป็นไปตามมาตรฐาน					
11.	ช่วยทำให้องค์การทราบถึงข้อกำหนดหรือกฎหมายอาหารของประเทศคู่ค้า					
12.	ทำให้บริษัทผลิตสินค้าที่ดีมีคุณภาพตามมาตรฐานสากล					
13.	เพิ่มศักยภาพทางการแข่งขันในเวทีการค้าโลก					
14.	ลดข้อร้องเรียนของลูกค้า					
15.	ลดการเรียกผลิตภัณฑ์คืน					
16.	ป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นกับผู้บริโภคอันเกิดจากการใช้ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐาน					
17.	ผลิตภัณฑ์เป็นไปตามข้อกำหนดของลูกค้าและคู่ค้ามา					
	ปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้ในองค์กรของท่าน					
18.	ขาดงบประมาณในการปรับปรุงสิ่งต่างๆให้สอดคล้องตามระบบ GMP					
19.	ทีมตรวจสอบภายใน (Internal Auditor) ขาดความเข้าใจในวิธีการตรวจสอบภายในที่ถูกต้อง					
20.	การขอรับการรับรองระบบ HACCP มีค่าใช้จ่ายสูง					
21.	การแก้ไขปัญหาในระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง					

ข้อ	ข้อความ	ความคิดเห็น				
		เห็นด้วย อย่างยิ่ง	เห็น ด้วย	ไม่ แน่ใจ	ไม่เห็น ด้วย	ไม่เห็น ด้วย อย่างยิ่ง
22.	พนักงานขาดความรู้ความเข้าใจในข้อกำหนด ของระบบ HACCP					
23.	การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความ ยุ่งยาก					
24.	การฝึกอบรมพนักงานทำให้เสียเวลาและ ค่าใช้จ่าย					
25.	ขาดความมุ่งมั่นของผู้บริหาร					

ส่วนที่ 5 การประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP

คำชี้แจง โปรดอ่านข้อความแต่ละข้อให้เข้าใจและทำเครื่องหมาย ลงในช่องระดับการกระทำและ

การมีส่วนร่วมที่ตรงกับการกระทำและการมีส่วนร่วมของท่านมากที่สุดเพียงคำตอบเดียว
โดยแต่ละระดับมีความหมายดังนี้

มากที่สุด หมายถึงท่านมีระดับการกระทำและการมีส่วนร่วมในการปฏิบัติตาม
ระบบ HACCP มากที่สุด

มาก หมายถึง ท่านมีระดับการกระทำและการมีส่วนร่วมในการปฏิบัติตาม
ระบบ HACCP มาก

ปานกลาง หมายถึง ท่านมีระดับการกระทำและการมีส่วนร่วมในการปฏิบัติตาม
ระบบ HACCP ปานกลาง

น้อย หมายถึงท่านมีระดับการกระทำและการมีส่วนร่วมในการปฏิบัติตาม
ระบบ HACCP น้อย

น้อยที่สุด หมายถึงท่านมีระดับการกระทำและการมีส่วนร่วมในการดำเนินตาม
ระบบ HACCP น้อยที่สุด

ข้อ	ข้อความ	ระดับการกระทำและการมีส่วนร่วม				
		มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด
1.	ท่านปฏิบัติตามข้อกำหนดของ HACCP อย่างเคร่งครัด					
2.	ท่านให้ความร่วมมือในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้เป็นอย่างดี					
3.	มีการอบรมพนักงานในการปฏิบัติตามระบบ HACCP อย่างสม่ำเสมอ					
4.	ระบบ GMP ถูกนำมาใช้โดยเคร่งครัด					
5.	ท่านได้แจ้งให้ผู้เยี่ยมชมทราบทุกครั้งถึงการปฏิบัติตนก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิต					
6.	จุด CCP ได้รับการทวนสอบโดยสม่ำเสมอตามรอบระยะเวลาที่ได้ระบุไว้ใน HACCP PLAN					
7.	ก่อนการจัดทำระบบ HACCP ท่านได้รับการฝึกอบรมด้านความรู้เบื้องต้นในการจัดทำระบบ HACCP					
8.	ท่านเป็นส่วนหนึ่งของทีมงาน HACCP					
9.	ท่านได้มีการประยุกต์ใช้ระบบ HACCP ร่วมกับระบบคุณภาพอื่นๆ ได้อย่างเหมาะสม					
10.	ท่านมีส่วนร่วมเสมอในกิจกรรมการตรวจสอบภายใน (Internal Audit)					
11.	ท่านดำเนินการแก้ไขและป้องกันเมื่อจุด CCP มีการเบี่ยงเบนออกจากค่าควบคุม					
12.	ท่านได้ร่วมประชุมเกี่ยวกับระบบ HACCP อยู่เสมอ					

ส่วนที่ 6 ข้อเสนอแนะในการจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้

1. การจะทำให้การจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้ประสบความสำเร็จท่านควรดำเนินการอย่างไร.....

.....

2. การจะทำให้การจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้ประสบความสำเร็จผู้บริหารควรดำเนินการอย่างไร.....

.....

3. การจะทำให้การจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้ประสบความสำเร็จองค์การควรดำเนินการอย่างไร.....

.....

4. การจะทำให้การจัดทำและนาระบบ HACCP มาใช้ประสบความสำเร็จภาครัฐควรดำเนินการอย่างไร.....

.....

5. ข้อเสนออื่นๆ

.....

ประวัติผู้เขียน

- ชื่อ-สกุล นายประยุทธ ว่องไว
- วัน-เดือน-ปีเกิด 19 กุมภาพันธ์ 2515
- ประวัติการศึกษา
- สำเร็จการศึกษา มัธยมศึกษาตอนปลาย โรงเรียนท่าฉางวิทยาคาร อำเภอท่าฉาง จังหวัดสุราษฎร์ธานี พ.ศ.2534
 - สำเร็จการศึกษา ปริญญาวิทยาศาสตรบัณฑิต (สาขาชีววิทยา มหาวิทยาลัยสงขลานครินทร์ พ.ศ.2537
- ประวัติการทำงาน
- พ.ศ. 2537-2540 ตำแหน่งหัวหน้าแผนกประกันคุณภาพ บริษัท โดล (ไทยแลนด์) จำกัด จังหวัดชุมพร
 - พ.ศ. 2540-2543 ตำแหน่งหัวหน้าฝ่ายผลิต-ส่งออก บริษัท ชันฟู๊ด จำกัด จังหวัดสระบุรี
 - พ.ศ. 2543-ปัจจุบัน ตำแหน่งรองผู้จัดการฝ่ายผลิต บริษัท สยามไวเนอรี่ จำกัด จังหวัดสมุทรสาคร