



ภาคผนวก

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

Copyright © by Chiang Mai University

All rights reserved

## แบบสอบถาม

**คำชี้แจง**

แบบสอบถามเรื่อง ความคิดเห็นของพนักงานต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ ซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาใน โครงการปริญญาโท สาขาการจัดการอุตสาหกรรมเกษตร บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต มหาวิทยาลัยเชียงใหม่ โดยข้อมูลที่ได้จากผู้ตอบแบบสอบถามจะเป็นประโยชน์อย่างยิ่งต่อความถูกต้องของการศึกษาและเป็นแนวทางสำคัญต่อการปรับปรุง พัฒนา การจัดทำและประยุกต์ใช้ระบบ HACCP ของโรงงานอุตสาหกรรมและหน่วยงานที่มีความสนใจ

ข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามจะถูกเก็บเป็นความลับ โดยจะนำเสนอผลการศึกษาในลักษณะที่ผ่านการประมวลผลแล้วเท่านั้น

นายผดุง เทพหัสดิน ณ อยุธยา (ผู้ทำการศึกษา)

**ส่วนที่ 1 ข้อมูลผู้ตอบแบบสอบถาม**

**คำชี้แจง** กรุณาเขียนเครื่องหมาย  ลงใน  หรือเติมค่าลงในช่องว่าง

1. เพศ

ชาย

หญิง

2. อายุ

20–29 ปี

30–39 ปี

40–49 ปี

50–59 ปี

มากกว่า 59 ปี ขึ้นไป

3. ระดับการศึกษา

ต่ำกว่าปริญญาตรี

ปริญญาตรี

สูงกว่าปริญญาตรี

4. ท่านทำงานกับโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่มาเป็นเวลาเท่าไร

1–5 ปี

6–10 ปี

11–15 ปี

16–20 ปี

21–25 ปี

26–30 ปี

มากกว่า 30 ปี ขึ้นไป

5. ปัจจุบันท่านดำรงตำแหน่ง

พนักงานแผนกผลิตผลิตภัณฑ์

พนักงานแผนกควบคุมคุณภาพ

พนักงานแผนกควบคุมการผลิต

พนักงานแผนกคลังสินค้า

แผนกบริหารงานทั่วไป

6. ตำแหน่งของท่านในระบบความปลอดภัยของอาหาร (HACCP) คืออะไร

คณะกรรมการ

ผู้ตรวจติดตาม

ไม่มีตำแหน่ง

อื่นๆ โปรดระบุ .....

ส่วนที่ 2 ความรู้ความเข้าใจที่มีต่อการนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่

คำชี้แจง กรุณาเขียนเครื่องหมาย ✓ ลงใน  หน้าข้อความที่ตรงกับความรู้ความเข้าใจของท่านมากที่สุด

1. ก่อนนำระบบ HACCP มาใช้ควรมีการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ใด
 

<input type="checkbox"/> Good Manufacturing Practice (GMP)	<input type="checkbox"/> ระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม
<input type="checkbox"/> ระบบคุณภาพ ISO 9001:2000	<input type="checkbox"/> 5 ส.
<input type="checkbox"/> อื่นๆ โปรดระบุ .....	
2. การใช้ระบบ HACCP ควรพิจารณาถึงผลกระทบที่เกิดจากส่วนใดบ้าง
 

<input type="checkbox"/> วัตถุดิบ และส่วนผสม	<input type="checkbox"/> ผู้บริโภค
<input type="checkbox"/> กรรมวิธีผลิตอาหาร	<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"/> เพื่อให้ได้รับการรับรองจากสถาบันรับรอง
4. การจัดตั้งทีมงาน HACCP ควรรวบรวมบุคลากรจากหน่วยงานใดบ้าง
 

<input type="checkbox"/> ฝ่ายผลิตผลิตภัณฑ์	<input type="checkbox"/> ผู้บริหาร
<input type="checkbox"/> ฝ่ายควบคุมคุณภาพ	<input type="checkbox"/> ทุกฝ่ายในองค์กร
5. ในกรณีทีทีมงาน 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"/> คุณลักษณะทางเคมี	<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
 

<input type="checkbox"/> นโยบายผู้บริหาร	<input type="checkbox"/> ตามตัวอย่างที่ได้รับการรับรองแล้ว
<input type="checkbox"/> การปฏิบัติงานจริง	<input type="checkbox"/> ตามหนังสืออ้างอิง

10. การวิเคราะห์อันตรายในแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิตควรพิจารณาปัจจัยใดบ้าง
- โอกาสที่จะเกิดอันตรายและความรุนแรงของผลเสียที่เกิดขึ้นซึ่งมีผลต่อสุขภาพ
  - การรอดของชีวิตหรือการเพิ่มจำนวนประชากรของจุลินทรีย์ที่เกี่ยวข้อง
  - ความคงทนอยู่ในอาหารของสารพิษที่เกิดจากสิ่งมีชีวิตตัวตุงเคมีและกายภาพ
  - ถูกทุกข้อ
11. เมื่อทีมงาน HACCP วิเคราะห์อันตรายในกระบวนการผลิตแล้วควรดำเนินการใดต่อไป
- จัดทำรายการของอันตราย
  - หาจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม
  - กำจัดอันตรายที่เกิดขึ้นโดยปกติให้อยู่ในจุดที่ยอมรับได้
  - ถูกทุกข้อ
12. เครื่องมือที่ใช้ในการหาจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม
- ผังก้างปลา
  - ผังการตัดสินใจ (Decision Tree)
  - แผนภูมิพารेटโต้
  - 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. ข้อใดเป็นตัวอย่างของค่าวิกฤตที่ต้องกำหนดและตรวจสอบความถูกต้องในการปฏิบัติอยู่เสมอ
- ค่าความเป็นกรดต่าง
  - อุณหภูมิ
  - ระดับความชื้น
  - ถูกทุกข้อ
17. การตรวจติดตามจุดวิกฤตควรเริ่มเมื่อใด
- เมื่อมีการตรวจรับรองระบบ
  - ก่อนมีผู้เข้าเยี่ยมชมกระบวนการผลิต
  - เมื่อกำหนดค่าวิกฤตแต่ละจุด
  - เมื่อผู้บริหารสั่งการ

18. เมื่อการวิเคราะห์ทางจุลินทรีย์ใช้เวลานานในการทราบผล ควรดำเนินการใด
- ใช้การตรวจฟิสิกส์ หรือเคมี  ยกเลิกจุดวิกฤต
- ยกเลิกการตรวจทางจุลินทรีย์  แจ้งผู้บริหาร
19. ใครเป็นผู้มีอำนาจลงนามกำกับในเอกสารที่บันทึกข้อมูลเกี่ยวกับการตรวจหาจุดวิกฤต
- 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
- เท่าใดก็ได้แต่ต้องเพียงพอที่จะยืนยันประสิทธิภาพของระบบ
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 3 ความคิดเห็นที่มีต่อการใช้ระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่

คำชี้แจง กรุณาทำเครื่องหมาย ✓ ลงใน □ ช่องว่างที่ตรงกับความคิดเห็นของท่านมากที่สุด

ประโยชน์ที่ได้รับในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่		ระดับความคิดเห็น				
		เห็นด้วย อย่างยิ่ง	เห็นด้วย	ไม่แน่ใจ	ไม่ เห็นด้วย	ไม่เห็นด้วย อย่างยิ่ง
1	เป็นการพัฒนาองค์การตลอดจนการทำงานที่มีระบบตามมาตรฐานสากล					
2	สร้างความเชื่อถือให้บริษัททั้งในและต่างประเทศ					
3	ป้องกันการกีดกันทางการค้าจากต่างประเทศ					
4	สร้างภาพพจน์ที่ดีให้กับองค์กร					
5	ช่วยลดเวลาขั้นตอนการปฏิบัติงาน					
6	ช่วยลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต					
7	สามารถเข้าร่วมกับระบบคุณภาพอื่นได้					
8	สร้างจิตสำนึกเรื่องคุณภาพให้เกิดขึ้นในองค์กร					
9	สร้างความสัมพันธ์ที่ดีในกลุ่มและส่งเสริมการทำงานเป็นทีม					
10	ช่วยให้การจัดการด้านสุขลักษณะภายในโรงงานเป็นไปตามมาตรฐานโรงงาน					
11	ช่วยทำให้องค์กรทราบถึงข้อกำหนดหรือกฎหมายอาหารของประเทศคู่ค้า					
12	ทำให้บริษัทผลิตสินค้าที่ดีมีคุณภาพตามมาตรฐานสากล					
13	เพิ่มศักยภาพทางการแข่งขันในเวทีการค้าโลก					
14	ลดข้อเรียกร้องของลูกค้า					
15	ลดการเรียกผลิตภัณฑ์คืน					
16	ป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นกับผู้บริโภคอันเกิดจากการใช้ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐาน					
17	ผลิตภัณฑ์เป็นไปตามข้อกำหนดของลูกค้าและคู่ค้ามา					
<b>ปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่</b>		<b>มากที่สุด</b>	<b>มาก</b>	<b>ปานกลาง</b>	<b>น้อย</b>	<b>น้อยที่สุด</b>
1	ขาดงบประมาณในการปรับปรุงสิ่งต่างๆ ให้สอดคล้องตามระบบ GMP					
2	ความเข้าใจในวิธีการตรวจสอบภายในที่ถูกต้อง					
3	การขอรับรองระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง					



ปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่	ระดับความคิดเห็น				
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด
4 การแก้ไขปัญหาในระบบ HACCP ไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง					
5 พนักงานขาดความรู้ความเข้าใจในข้อกำหนดของระบบ HACCP					
6 การจัดทำเอกสารและบันทึกคุณภาพมีความยุ่งยาก					
7 การฝึกอบรมพนักงานทำให้เสียเวลาและค่าใช้จ่าย					
8 ขาดความมุ่งมั่นของผู้บริหาร					

ส่วนที่ 4 ความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่

คำชี้แจง กรุณาทำเครื่องหมาย  ลงใน  ช่องว่างที่ตรงกับการกระทำและมีส่วนร่วมของท่านมากที่สุด

ความคิดเห็นของต่อการมีส่วนร่วมในการดำเนินตามระบบ HACCP ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่	ระดับความคิดเห็น				
	เห็นด้วยอย่างยิ่ง	เห็นด้วย	ไม่แน่ใจ	ไม่เห็นด้วย	ไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง
1 ท่านปฏิบัติตามข้อกำหนดของ HACCP อย่างเคร่งครัด					
2 ท่านให้ความร่วมมือในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้เป็นอย่างดี					
3 มีการอบรมพนักงานในการปฏิบัติตามระบบ HACCP					
4 ระบบ GMP ถูกนำมาใช้โดยเคร่งครัด					
5 ท่านได้แจ้งให้ผู้เยี่ยมชมทราบทุกครั้งถึงการปฏิบัติตามก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิต					
6 จุด CCP ได้รับการทวนสอบโดยสม่ำเสมอตามรอบระยะเวลาที่ได้รับไว้ใน HACCP PLAN					
7 ก่อนการจัดทำระบบ HACCP ท่านได้รับการฝึกอบรมด้านความรู้เบื้องต้นในการจัดทำระบบ HACCP					
8 ท่านเป็นส่วนหนึ่งของทีมงาน HACCP					
9 ท่านได้มีการประยุกต์ใช้ระบบ HACCP ร่วมกับระบบคุณภาพอื่นๆ ได้อย่างเหมาะสม					
10 ท่านมีส่วนร่วมเสมอในกิจกรรมการตรวจสอบภายใน (Internal Audition)					
11 ท่านดำเนินการแก้ไขและป้องกันเมื่อจุด CCP มีการเบี่ยงเบนออกจากค่าควบคุม					
12 ท่านได้ร่วมประชุมเกี่ยวกับระบบ HACCP อยู่เสมอ					

ส่วนที่ 5 ความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อข้อเสนอแนะในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้  
ให้ประสบความสำเร็จ

คำชี้แจง กรุณาทำเครื่องหมาย  ลงใน  ช่องว่างที่ตรงกับความคิดเห็นของท่านมากที่สุด

ข้อเสนอแนะในการจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ให้ประสบความสำเร็จ	ระดับความคิดเห็น				
	เห็นด้วย อย่างยิ่ง	เห็นด้วย	ไม่แน่ใจ	ไม่ เห็นด้วย	ไม่เห็นด้วย อย่างยิ่ง
<b>การจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จท่านควรดำเนินการอย่างไร</b> 1 พนักงานทุกคนต้องตระหนักถึงความสำคัญและให้ความร่วมมือ 2 มีการปฏิบัติอย่างต่อเนื่องโดยถือเป็นงานประจำ 3 มีการทบทวนความรู้ในการจัดทำอย่างเป็นประจำ					
<b>การจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จผู้บริหารควรดำเนินการอย่างไร</b> 1 ให้การสนับสนุนในด้านงบประมาณ 2 มองเห็นความสำคัญในการนำไปใช้					
<b>การจัดทำและนำระบบ HACCP มาใช้ในโรงงานผลิตภัณฑ์นมเชียงใหม่ให้ประสบความสำเร็จภาครัฐควรดำเนินการอย่างไร</b> 1 ภาครัฐให้การสนับสนุนในด้านทุนในการจัดทำระบบ 2 การให้การสนับสนุนผู้เชี่ยวชาญในการให้ความรู้อย่างสม่ำเสมอ 3 ให้การสนับสนุนด้านเอกสารความรู้ต่างๆ					



## ประวัติผู้เขียน

ชื่อ	นายผดุง เทพหัสดิน ณ อยุธยา
วัน เดือน ปีเกิด	25 พฤศจิกายน 2524
ประวัติการศึกษา	<ul style="list-style-type: none"> <li>สำเร็จการศึกษา ประถมศึกษา โรงเรียนมงฟอร์ตวิทยาลัย แผนกประถม อำเภอเมือง จังหวัดเชียงใหม่ พ.ศ. 2536</li> <li>สำเร็จการศึกษา มัธยมศึกษา โรงเรียนมงฟอร์ตวิทยาลัย แผนกมัธยม อำเภอเมือง จังหวัดเชียงใหม่ พ.ศ. 2542</li> <li>สำเร็จการศึกษา ปริญญาวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีการอาหาร มหาวิทยาลัยเชียงใหม่ พ.ศ. 2546</li> </ul>
ประวัติการทำงาน	<ul style="list-style-type: none"> <li>พ.ศ. 2547 ตำแหน่งพนักงานแผนกควบคุมคุณภาพ สำนักงาน อ.ส.ค. ภาคเหนือตอนบน จังหวัดเชียงใหม่</li> <li>พ.ศ. 2548 – ปัจจุบัน ตำแหน่งพนักงานอำนวยการสินเชื่อธุรกิจ ธนาคารกรุงเทพ จำกัด มหาชน สำนักธุรกิจประตูช้างเผือก จังหวัดเชียงใหม่</li> </ul>