

## บทที่ 4

### ผลการศึกษา

การค้นคว้าแบบอิสระในหัวข้อเรื่อง ความรู้ความเข้าใจระบบคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารตามมาตรฐานสมาคมผู้ค้าปลีกอังกฤษ (British Retail Consortium : BRC) ในโรงงานอุตสาหกรรมอาหารทะเลในจังหวัดสมุทรสาคร ขนาดกลุ่มตัวอย่างที่ศึกษาจำนวน 400 ราย ผลการศึกษาแบ่งออกเป็น 4 ส่วน ดังนี้

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม (ตารางที่ 1 – 8)

ส่วนที่ 2 ข้อมูลเกี่ยวกับความรู้ ความเข้าใจมาตรฐานระบบคุณภาพ BRC (ตารางที่ 9)

ส่วนที่ 3 ข้อมูลเกี่ยวกับระดับความพึงพอใจที่มีต่อระบบคุณภาพและความปลอดภัยตามมาตรฐาน BRC (ตารางที่ 10)

ส่วนที่ 4 ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับระบบคุณภาพ และความปลอดภัยของอาหารตามมาตรฐานสมาคมผู้ค้าปลีกอังกฤษ โดยจำแนกตามเพศ ระดับการศึกษา ระยะเวลาที่ปฏิบัติงานกับบริษัท ประสบการณ์ในการผ่านการอบรมเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ BRC (ตารางที่ 11- 14)

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

Copyright© by Chiang Mai University

All rights reserved

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับผู้ตอบแบบสอบถาม

ตารางที่ 1 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามเพศ

เพศ	จำนวน	ร้อยละ
ชาย	119	29.75
หญิง	281	70.25
รวม	400	100.00

จากตารางที่ 1 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่เป็นเพศหญิง จำนวน 281 คน คิดเป็นร้อยละ 70.25 รองลงมาเป็นเพศชาย จำนวน 119 คน คิดเป็นร้อยละ 29.75

ตารางที่ 2 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามอายุ

อายุ	จำนวน	ร้อยละ
ต่ำกว่า 20 ปี	19	4.75
20-30 ปี	231	57.75
31-40 ปี	106	26.50
41-50 ปี	41	10.25
มากกว่า 50 ปี	3	0.75
รวม	400	100.00

จากตารางที่ 2 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่มีอายุ 20-30 ปี จำนวน 231 คน คิดเป็นร้อยละ 57.75 รองลงมา มีอายุ 31-40 ปี จำนวน 106 คน คิดเป็นร้อยละ 26.50 มีอายุ 41-50 ปี จำนวน 41 คน คิดเป็นร้อยละ 10.25 มีอายุ ต่ำกว่า 20 ปี จำนวน 19 คน คิดเป็นร้อยละ 4.75 และมีอายุมากกว่า 50 ปี จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 0.75

ตารางที่ 3 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามสถานภาพ

สถานภาพสมรส	จำนวน	ร้อยละ
โสด	231	57.75
สมรส	151	37.75
หย่า / แยกกัน	18	4.50
<b>รวม</b>	<b>400</b>	<b>100.00</b>

จากตารางที่ 3 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่มีสถานภาพโสด จำนวน 231 คน คิดเป็นร้อยละ 57.75 รองลงมาสถานภาพสมรสแล้วจำนวน 151 คน คิดเป็นร้อยละ 37.75 และผู้ที่หย่าหรือแยกกันอยู่ จำนวน 18 คน คิดเป็นร้อยละ 4.50

ตารางที่ 4 แสดงจำนวน และร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามระดับการศึกษา

ระดับการศึกษา	จำนวน	ร้อยละ
ต่ำกว่าปริญญาตรี	227	56.75
ปริญญาตรี	159	39.75
สูงกว่าปริญญาตรี	14	3.50
<b>รวม</b>	<b>400</b>	<b>100.00</b>

จากตารางที่ 4 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่เป็นผู้มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี จำนวน 227 คน คิดเป็นร้อยละ 56.75 รองลงมา เป็นผู้มีระดับการศึกษาปริญญาตรี จำนวน 159 คน คิดเป็นร้อยละ 39.75 และเป็นผู้มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี จำนวน 14 คน คิดเป็นร้อยละ 3.50

ตารางที่ 5 แสดงจำนวน และร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามระดับเงินเดือน

ระดับเงินเดือน	จำนวน	ร้อยละ
ต่ำกว่า 10,000 บาท	194	48.50
10,001 - 20,000 บาท	139	34.75
20,001 - 30,000 บาท	28	7.00
30,001 - 40,000 บาท	25	6.25
40,001 - 50,000 บาท	3	0.75
สูงกว่า 50,001 บาท	11	2.75
<b>รวม</b>	<b>400</b>	<b>100.00</b>

จากตารางที่ 5 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่เป็นผู้มีระดับเงินเดือนต่ำกว่า 10,000 บาท จำนวน 194 คน คิดเป็นร้อยละ 48.50 รองลงมาเป็นผู้มีระดับเงินเดือนตั้งแต่ 10,001 - 20,000 บาท จำนวน 139 คน คิดเป็นร้อยละ 34.75 เป็นผู้มีระดับเงินเดือนตั้งแต่ 20,001 - 30,000 บาท จำนวน 28 คน คิดเป็นร้อยละ 7.00 เป็นผู้มีระดับเงินเดือนตั้งแต่ 30,001 - 40,000 บาท จำนวน 25 คน คิดเป็นร้อยละ 6.25 เป็นผู้มีระดับเงินเดือนสูงกว่า 50,001 บาท จำนวน 11 คน คิดเป็นร้อยละ 2.75 และเป็นผู้มีระดับเงินเดือนตั้งแต่ 40,001 - 50,000 บาท จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 0.75

ตารางที่ 6 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามระยะเวลาที่ปฏิบัติงานกับบริษัท

ระยะเวลาที่ปฏิบัติงานกับบริษัท	จำนวน	ร้อยละ
ต่ำกว่า 1 ปี	52	13.00
1- 5 ปี	252	63.00
6-10 ปี	61	15.25
11-15 ปี	20	5.00
มากกว่า 15 ปี	15	3.75
<b>รวม</b>	<b>400</b>	<b>100.00</b>

จากตารางที่ 6 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่เป็นผู้มีระยะเวลาที่ปฏิบัติงานกับบริษัท 1- 5 ปี จำนวน 252 คน คิดเป็นร้อยละ 63.00 เป็นผู้มีระยะเวลาที่ปฏิบัติงานกับบริษัท 6-10 ปี จำนวน 61 คน คิดเป็นร้อยละ 15.25 เป็นผู้มีระยะเวลาที่ปฏิบัติงานกับบริษัทต่ำกว่า 1 ปี จำนวน 52 คน คิดเป็นร้อยละ 13.00 เป็นผู้มีระยะเวลาที่ปฏิบัติงานกับบริษัท 11-15 ปี จำนวน 20 คน คิดเป็นร้อยละ 5.00 และเป็นผู้มีระยะเวลาที่ปฏิบัติงานกับบริษัทมากกว่า 15 ปี จำนวน 15 คน คิดเป็นร้อยละ 3.75

ตารางที่ 7 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามระดับตำแหน่งงาน

ระดับตำแหน่งงาน	จำนวน	ร้อยละ
ผู้บริหารระดับสูง	1	0.25
ผู้จัดการโรงงาน/ ผู้จัดการฝ่าย	23	5.75
หัวหน้างาน	215	53.75
เจ้าหน้าที่ดูแลระบบ	39	9.75
เจ้าหน้าที่ฝ่ายปฏิบัติการ	122	30.50
<b>รวม</b>	<b>400</b>	<b>100.00</b>

จากตารางที่ 7 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่มีตำแหน่งงานเป็นหัวหน้างาน จำนวน 215 คน คิดเป็นร้อยละ 53.75 มีตำแหน่งงานเป็นเจ้าหน้าที่ฝ่ายปฏิบัติการ 122 คน คิดเป็นร้อยละ 30.50 มีตำแหน่งงานเป็นเจ้าหน้าที่ดูแลระบบ จำนวน 39 คน คิดเป็นร้อยละ 9.75 มีตำแหน่งงานเป็นผู้จัดการโรงงาน/ ผู้จัดการฝ่าย จำนวน 23 คน คิดเป็นร้อยละ 5.75 และมีตำแหน่งงานเป็นผู้บริหารระดับสูง จำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 0.25

ตารางที่ 8 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามการผ่านการอบรมหลักสูตร BRC

ผ่านการอบรมหลักสูตร BRC	จำนวน	ร้อยละ
ไม่เคย	230	57.50
เคย	170	42.50
<b>รวม</b>	<b>400</b>	<b>100.00</b>

จากตารางที่ 8 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่ไม่เคยผ่านการอบรมหลักสูตร BRC จำนวน 230 คน คิดเป็นร้อยละ 57.50 และเคยผ่านการอบรมหลักสูตร BRC จำนวน 170 คน คิดเป็นร้อยละ 42.50

ส่วนที่ 2 ข้อมูลเกี่ยวกับความรู้ ความเข้าใจมาตรฐานระบบคุณภาพ (British Retail Consortium : BRC)  
 ตารางที่ 9 แสดงจำนวนและ ร้อยละ ของผู้ตอบแบบสอบถามความรู้ ความเข้าใจระบบคุณภาพและ  
 ความปลอดภัยอาหารตาม มาตรฐาน BRC จำแนกตามที่ตอบคำถามได้ถูกต้อง

ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐานระบบคุณภาพ BRC		คำตอบ		
		ถูก	ผิด	รวม
1.ระบบ BRC เป็นต้นแบบเกี่ยวกับระบบการจัดการความปลอดภัยและ อาชีวอนามัยส่วนบุคคล	จำนวน	168	232	400
	ร้อยละ	42.00	58.00	100
2.ระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมทุกประเภท	จำนวน	215	185	400
	ร้อยละ	53.75	46.25	100
3.ระบบ BRC ใช้หลักการเดียวกันทั่วโลก	จำนวน	355	45	400
	ร้อยละ	88.75	11.25	100
4.ระบบ BRC ไม่ได้บังคับให้บริษัทผู้ผลิตอาหารทุกบริษัทต้องนำระบบนี้ มาใช้	จำนวน	273	127	400
	ร้อยละ	68.25	31.75	100
5.ระบบ BRC ครอบคลุมไปถึง เรื่องการส่งสินค้าที่ถูกต้องตรงเวลาให้กับ ลูกค้าด้วย	จำนวน	336	64	400
	ร้อยละ	84	16	100
6.ระบบ BRC เป็นระบบที่ป้องกันการปนเปื้อนของสารก่ออันตรายใน อาหาร	จำนวน	370	30	400
	ร้อยละ	92.5	7.5	100
7.ระบบ BRC เน้นเฉพาะความสะอาดในการผลิตเท่านั้น	จำนวน	252	148	400
	ร้อยละ	63	37	100
8.ระบบ BRC เป็นเรื่องที่สัมพันธ์กันระหว่างสภาพแวดล้อมของสถานที่ ผลิต กับการควบคุมกระบวนการผลิต	จำนวน	348	52	400
	ร้อยละ	87	13	100
9.ข้อกำหนดของระบบ BRC กำหนดให้ต้องสอบเทียบเครื่องมือ เครื่องจักร ก่อนนำมาใช้งาน	จำนวน	351	49	400
	ร้อยละ	87.75	12.25	100

## ตารางที่ 9 (ต่อ)

ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐานระบบคุณภาพ BRC		คำตอบ		
		ถูก	ผิด	รวม
10.ข้อกำหนดของระบบ BRC จะแตกต่างกันไปตามขนาดของโรงงานอุตสาหกรรม	จำนวน	230	170	400
	ร้อยละ	57.5	42.5	100
11.ข้อกำหนดของระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นจากกระทรวงอุตสาหกรรมของแต่ละประเทศ	จำนวน	217	183	400
	ร้อยละ	54.25	45.75	100
12. ข้อกำหนดของระบบ BRC สามารถยืดหยุ่นได้ตามความเหมาะสม	จำนวน	187	213	400
	ร้อยละ	46.75	53.25	100
13.บางส่วนของข้อกำหนดของระบบ BRC บริษัทผู้ผลิต สามารถกำหนดเองได้	จำนวน	223	177	400
	ร้อยละ	55.75	44.25	100
14.พนักงานทุกคนไม่จำเป็นต้องทราบข้อกำหนดทั้งหมดในระบบ BRC เพียงรับรู้เฉพาะสิ่งที่เกี่ยวข้องกับงานที่ตนทำเท่านั้น	จำนวน	130	270	400
	ร้อยละ	67.5	32.5	100
15.พนักงานที่เป็นโรคภูมิแพ้ ไม่สามารถทำงานในกระบวนการผลิตอาหารได้	จำนวน	173	227	400
	ร้อยละ	43.25	56.75	100
16.ระบบ BRC จะต้องมีการจัดเก็บเอกสารที่เป็นระบบเหมือนระบบ ISO 9000	จำนวน	338	62	400
	ร้อยละ	84.5	15.5	100
17.การปฏิบัติงานตามระบบ BRC จะสิ้นสุดเมื่อบริษัท ได้รับการรับรองแล้ว	จำนวน	246	154	400
	ร้อยละ	61.5	38.5	100
18.พนักงานต้องผ่านการอบรมในระบบ BRC ก่อน จึงจะสามารถทำงานการผลิตได้	จำนวน	182	218	400
	ร้อยละ	45.5	54.5	100
19.พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับวัตถุดิบพืช หรือ สารอันตราย ไม่จำเป็นต้องปฏิบัติตามระบบ BRC	จำนวน	253	147	400
	ร้อยละ	63.25	36.75	100
20.ระบบ BRC จะต้องจัดให้มีคณะกรรมการคอยตรวจติดตามการทำงานของพนักงานด้วยว่าปฏิบัติตามระบบหรือไม่	จำนวน	350	50	400
	ร้อยละ	87.5	12.5	100



## ตารางที่ 9 (ต่อ)

ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐานระบบคุณภาพ BRC		คำตอบ		
		ถูก	ผิด	รวม
21.ระบบ BRC สามารถใช้สารเคมีที่มีอันตรายในกระบวนการผลิตได้ แต่ต้องได้รับอนุญาตจาก สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ก่อน	จำนวน	292	108	400
	ร้อยละ	73	27	100
22.พนักงานในฝ่ายผลิตเท่านั้น ที่จำเป็นต้องเรียนรู้ขั้นตอนการปฏิบัติงานตามระบบ BRC	จำนวน	244	156	400
	ร้อยละ	61	39	100
23.พนักงานสามารถมีส่วนร่วมในการออกข้อกำหนดในการปฏิบัติตามระบบ BRC ได้	จำนวน	177	223	400
	ร้อยละ	44.25	55.75	100
24. พนักงานที่ทำหน้าที่เก็บรักษาอาหาร จำเป็นต้องแต่งกายรัดกุม เพื่อไม่ให้มีสิ่งแปลกปลอมจากร่างกายลงไปเจือปนในอาหารได้	จำนวน	358	42	400
	ร้อยละ	89.50	10.50	100
25.บริษัทต้องเสียค่าใช้จ่ายในการกำจัดของเสียเพิ่มขึ้น เมื่อปฏิบัติตามระบบ BRC	จำนวน	220	180	400
	ร้อยละ	55	45	100
26.ระบบ BRC ทำให้ใช้เวลาในการผลิตนานกว่าเดิม	จำนวน	246	154	400
	ร้อยละ	61.5	38.5	100
27.ระบบ BRC ไม่ได้รวมการอนุรักษ์ทรัพยากรธรรมชาติและพลังงานไว้ด้วย	จำนวน	197	203	400
	ร้อยละ	49.25	50.75	100
28.การจัดทำระบบ BRC ช่วยเพิ่มความระมัดระวังในการทำงาน และเพิ่มความปลอดภัยแก่อาหาร	จำนวน	360	40	400
	ร้อยละ	90	10	100
29.การจัดทำระบบ BRC ทำให้ง่ายต่อการชี้แจงปัญหาที่เกิดขึ้นจากการผลิต และลดการสุ่มตัวอย่างมาตรวจสอบ	จำนวน	365	35	400
	ร้อยละ	91.25	8.75	100
30.การปฏิบัติตามระบบ BRC ทำให้มีกากของเสียและขยะจากขบวนการผลิตมากขึ้น	จำนวน	226	174	400
	ร้อยละ	56.5	43.5	100
รวมเฉลี่ยร้อยละ		65.68	34.32	100

จากตารางที่ 9 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามโดยรวมตอบถูกต้องคิดเป็นร้อยละ 65.68 โดยผู้ตอบแบบสอบถามมีความรู้ความเข้าใจในเรื่องต่าง ๆ เรียงลำดับจากมากที่สุดไปหาน้อยที่สุดดังนี้

1. ระบบ BRC เป็นระบบที่ป้องกันการปนเปื้อนของสารก่ออันตรายในอาหาร คิดเป็นร้อยละ 92.50
2. การจัดทำระบบ BRC ทำให้ง่ายต่อการชี้บ่งปัญหาที่เกิดขึ้นจากการผลิต และลดการสุ่มตัวอย่างมาตรวจสอบ คิดเป็นร้อยละ 91.25
3. การจัดทำระบบ BRC ช่วยเพิ่มความระมัดระวังในการทำงานและเพิ่มความปลอดภัยแก่อาหาร คิดเป็นร้อยละ 90.00
4. พนักงานที่ทำหน้าที่เก็บรักษาอาหาร จำเป็นต้องแต่งกายรัดกุม เพื่อไม่ให้มีสิ่งแปลกปลอมจากร่างกาย ลงไปเจือปนในอาหารได้ คิดเป็นร้อยละ 89.50
5. ระบบ BRC ใช้หลักการเดียวกันทั่วโลก คิดเป็นร้อยละ 88.75
6. ข้อกำหนดของระบบ BRC กำหนดให้ต้อง สอบเทียบเครื่องมือ เครื่องจักร ก่อนนำมาใช้งาน คิดเป็นร้อยละ 87.75
7. ระบบ BRC จะต้องจัดให้มีคณะกรรมการคอยตรวจติดตามการทำงานของพนักงาน ด้วยว่าปฏิบัติตามระบบหรือไม่ คิดเป็นร้อยละ 87.50
8. ระบบ BRC เป็นเรื่องที่สัมพันธ์กันระหว่างสภาพแวดล้อม ของสถานที่ผลิต กับการควบคุมกระบวนการผลิต คิดเป็นร้อยละ 87.00
9. ระบบ BRC จะต้องมีการจัดเก็บเอกสารที่เป็นระบบ เหมือนระบบ ISO 9000 คิดเป็นร้อยละ 84.50
10. ระบบ BRC ครอบคลุมไปถึง เรื่องการส่งสินค้า ที่ถูกต้องตรงเวลาให้กับลูกค้าด้วย คิดเป็นร้อยละ 84.00
11. ระบบ BRC สามารถใช้สารเคมีที่มีอันตรายในกระบวนการผลิตได้ คิดเป็นร้อยละ 73.00
12. ระบบ BRC ไม่ได้บังคับให้บริษัทผู้ผลิต อาหารทุกบริษัทต้องนำระบบนี้มาใช้ คิดเป็นร้อยละ 68.25
13. พนักงานทุกคนไม่จำเป็นต้องทราบข้อกำหนดทั้งหมดในระบบ BRC เพียงรับรู้เฉพาะสิ่งที่เกี่ยวข้องกับงานที่ตนทำเท่านั้น คิดเป็นร้อยละ 67.50
14. พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับวัตถุดิบพืช หรือสารอันตราย ไม่จำเป็นต้องปฏิบัติตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 63.25
15. ระบบ BRC เน้นเฉพาะความสะอาดในการผลิตเท่านั้น คิดเป็นร้อยละ 63

16. การปฏิบัติงานตามระบบ BRC จะสิ้นสุดเมื่อบริษัท ได้รับการรับรองแล้ว และระบบ BRC ทำให้ใช้เวลาในการผลิตนานกว่าเดิม คิดเป็นร้อยละ 61.50
17. พนักงานในฝ่ายผลิตเท่านั้น ที่จำเป็นต้องเรียนรู้ขั้นตอนการ ปฏิบัติงานตามระบบBRC คิดเป็นร้อยละ 61.00
18. ข้อกำหนดของระบบ BRC จะแตกต่างกันไปตามขนาดของโรงงานอุตสาหกรรม คิดเป็นร้อยละ 57.50
19. การปฏิบัติตามระบบ BRC ทำให้มีกากของเสียและขยะจากขบวนการผลิตมากขึ้น คิดเป็นร้อยละ 56.50
20. บางส่วนของข้อกำหนดของระบบ BRC บริษัทผู้ผลิต สามารถกำหนดเองได้ คิดเป็นร้อยละ 55.75
21. บริษัทต้องเสียค่าใช้จ่ายในการกำจัดของเสียเพิ่มขึ้นเมื่อปฏิบัติตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 55.00
22. ข้อกำหนดของระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นจากกระทรวงอุตสาหกรรมของแต่ละประเทศ คิดเป็นร้อยละ 54.25
23. ระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อใช้ใน โรงงานอุตสาหกรรมทุกประเภท คิดเป็นร้อยละ 53.75
24. ระบบ BRC ไม่ได้รวมการอนุรักษ์ทรัพยากรธรรมชาติและพลังงานไว้ด้วย คิดเป็นร้อยละ 49.25
25. ข้อกำหนดของระบบ BRC สามารถยืดหยุ่นได้ตามความเหมาะสม คิดเป็นร้อยละ 46.75
26. พนักงานต้องผ่านการอบรมในระบบ BRC ก่อน จึงจะสามารถทำงานการผลิตได้ คิดเป็นร้อยละ 45.50
27. พนักงานสามารถมีส่วนร่วมในการออกข้อกำหนดในการปฏิบัติตามระบบ BRC ได้ คิดเป็นร้อยละ 44.25
28. พนักงานที่เป็นโรคมุมิแพ้ ไม่สามารถทำงานในกระบวนการผลิตอาหารได้ คิดเป็นร้อยละ 43.25
29. ระบบ BRC เป็นต้นแบบเกี่ยวกับระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยส่วนบุคคล คิดเป็นร้อยละ 42.00

ส่วนที่ 3 ข้อมูลเกี่ยวกับระดับความพึงพอใจ ที่มีต่อระบบคุณภาพ (British Retail Consortium :BRC)  
 ตารางที่ 10 ตารางแสดงจำนวนและค่าเฉลี่ยระดับความพึงพอใจ ที่มีต่อระบบคุณภาพ (British Retail Consortium :BRC)

ความพึงพอใจที่มีต่อระบบมาตรฐาน BRC		ระดับความพึงพอใจ					ค่าเฉลี่ย/ แปลผล	
		มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด		
1	อาหารมีคุณภาพดีกว่าเดิม	จำนวน	112	199	81	5	3	4.03
		ร้อยละ	28.00	49.80	20.30	1.30	0.80	มาก
2	ลูกค้ายอมรับบริษัทมากขึ้น	จำนวน	168	191	36	4	1	4.30
		ร้อยละ	42.00	47.80	9.00	1.00	0.30	มาก
3	ผู้บริโภคพึงพอใจกับอาหารที่ผลิตตามระบบ BRC มากกว่าอาหารที่ผลิตแบบเดิม	จำนวน	133	191	70	5	1	4.13
		ร้อยละ	33.30	47.80	17.50	1.30	0.30	มาก
4	ข้อร้องเรียนด้านคุณภาพของอาหารที่ผลิตด้วยระบบ BRC ลดลง	จำนวน	62	158	168	10	2	3.67
		ร้อยละ	15.50	39.50	42.00	2.50	0.50	มาก
5	ลูกค้ามั่นใจในความปลอดภัยของอาหารมากขึ้น	จำนวน	169	174	54	3	0	4.27
		ร้อยละ	42.30	43.50	13.50	0.80	0.00	มาก
6	อาหารสะอาด มีความปลอดภัยมากขึ้นกว่าเดิม	จำนวน	129	207	58	6	0	4.15
		ร้อยละ	32.30	51.80	14.50	1.50	0.00	มาก
7	เห็นว่าส่งผลดีต่อการทำงาน	จำนวน	86	205	105	4	0	3.93
		ร้อยละ	21.50	51.30	26.30	1.00	0.00	มาก
8	สามารถตรวจสอบคุณภาพสินค้าระหว่างกระบวนการผลิตได้ง่ายขึ้น	จำนวน	82	226	87	5	0	3.96
		ร้อยละ	20.50	56.50	21.80	1.30	0.00	มาก

ตารางที่ 10 (ต่อ)

ความพึงพอใจที่มีต่อระบบมาตรฐาน BRC		ระดับความพึงพอใจ					ค่าเฉลี่ย/ แปลผล	
		มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด		
9	สามารถแก้ไขได้ง่าย เมื่อเกิดปัญหาในตัวสินค้า	จำนวน	82	205	104	9	0	3.90
		ร้อยละ	20.50	51.30	26.00	2.30	0.00	มาก
10	ยินดีให้ความร่วมมือในการปฏิบัติตาม	จำนวน	69	220	100	7	4	3.86
		ร้อยละ	17.30	55.00	25.00	1.80	1.00	มาก
11	รู้สึกว่าเป็นระบบที่เหมาะสมกับบริษัทแห่งนี้	จำนวน	88	189	117	5	1	3.90
		ร้อยละ	22.00	47.30	29.30	1.30	0.30	มาก
12	รู้สึกสบายใจ ที่มีข้อกำหนดในการปฏิบัติงานที่	จำนวน	67	211	109	9	4	3.82
		ร้อยละ	16.75	52.75	27.25	2.25	1.00	มาก
13	ทำให้มีการปรับตัวและพัฒนาการทำงานดีขึ้น	จำนวน	60	227	107	6	0	3.85
		ร้อยละ	15.00	56.80	26.80	1.50	0.00	มาก
14	ได้รับการอบรม เพื่อให้มีความรู้ในระบบมาตรฐานBRC	จำนวน	87	180	101	22	10	3.78
		ร้อยละ	21.80	45.00	25.30	5.50	2.50	มาก
15	ได้ทำตามระบบดู แล้วเห็นว่ามีการทำงานเป็น ระบบมากขึ้น	จำนวน	79	208	93	20	0	3.87
		ร้อยละ	19.80	52.00	23.30	5.00	0.00	มาก
16	มั่นใจในความปลอดภัยของสินค้าที่จำหน่ายให้กับผู้บริโภคมากขึ้น	จำนวน	116	213	63	8	0	4.09
		ร้อยละ	29.00	53.30	15.80	2.00	0.00	มาก

## ตารางที่ 10 (ต่อ)

ความพึงพอใจที่มีต่อระบบมาตรฐาน BRC			ระดับความพึงพอใจ					ค่าเฉลี่ย/ แปลผล
			มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด	
17	ทำงานง่ายขึ้นกว่าเดิม	จำนวน	61	161	165	11	2	3.67
		ร้อยละ	15.30	40.30	41.30	2.80	0.50	มาก
18	อยากทำงานด้วยระบบมาตรฐาน BRC ตลอดไป	จำนวน	73	191	127	8	1	3.82
		ร้อยละ	18.30	47.80	31.80	2.00	0.30	มาก
19	รักษาความสะอาดและดูแลสุขภาพร่างกาย ตัวเองมากยิ่งขึ้น	จำนวน	52	209	133	5	1	3.77
		ร้อยละ	13.00	52.30	33.30	1.30	0.30	มาก
20	ลดการสูญเสียจากการปฏิบัติงาน	จำนวน	62	190	143	5	0	3.77
		ร้อยละ	15.50	47.50	35.80	1.30	0.00	มาก
21	พนักงานตระหนักถึงความสำคัญของการผลิตอาหารที่ถูกสุขลักษณะมากขึ้น	จำนวน	79	238	79	2	2	3.98
		ร้อยละ	19.80	59.50	19.80	0.50	0.50	มาก
22	มีการบำรุงรักษาและทำความสะอาดอุปกรณ์ที่ใช้งานมากขึ้น	จำนวน	78	220	100	2	0	3.94
		ร้อยละ	19.50	55.00	25.00	0.50	0.00	มาก
23	ผู้ปฏิบัติงานมีสุขภาพดีและปลอดภัย	จำนวน	77	198	116	9	0	3.86
		ร้อยละ	19.30	49.50	29.00	2.30	0.00	มาก
24	การปฏิบัติงานของผู้เกี่ยวข้องับระบบมีระเบียบวินัยมากขึ้น	จำนวน	58	204	135	2	1	3.79
		ร้อยละ	14.50	51.00	33.80	0.50	0.30	มาก

## ตารางที่ 10 (ต่อ)

ความพึงพอใจที่มีต่อระบบมาตรฐาน BRC		ระดับความพึงพอใจ					ค่าเฉลี่ย/ แปลผล	
25	ปรับระดับมาตรฐานการผลิตให้สูงขึ้น	จำนวน	101	196	99	4	0	3.99
		ร้อยละ	25.30	49.00	24.80	1.00	0.00	มาก
ค่าเฉลี่ยรวม							3.92	
ระดับความพึงพอใจ							มาก	

จากตารางที่ 10 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามมีระดับความพึงพอใจระบบคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารตามมาตรฐานสมาคมผู้ค้าปลีกอังกฤษ ในโรงงานอุตสาหกรรมอาหารทะเลในจังหวัดสมุทรสาคร โดยรวมอยู่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ย 3.92 โดยเรียงลำดับจากค่าเฉลี่ยมากที่สุดไปหาน้อยที่สุด ดังนี้

1. ลูกค้ายอมรับบริษัทมากขึ้น ค่าเฉลี่ย 4.30
2. ลูกค้ามั่นใจในความปลอดภัยของอาหารมากขึ้น ค่าเฉลี่ย 4.27
3. อาหารสะอาด มีความปลอดภัยมากขึ้นกว่าเดิม ค่าเฉลี่ย 4.15
4. ผู้บริโภคพึงพอใจกับอาหารที่ผลิตตามระบบ BRC มากกว่าอาหารที่ผลิตแบบเดิม ค่าเฉลี่ย 4.13
5. มีความมั่นใจในความปลอดภัยของสินค้าที่จำหน่ายให้กับผู้บริโภคมากขึ้น ค่าเฉลี่ย 4.09
6. อาหารมีคุณภาพดีกว่าเดิม ค่าเฉลี่ย 4.03
7. ปรับระดับมาตรฐานการผลิตให้สูงขึ้น ค่าเฉลี่ย 3.99
8. พนักงานตระหนักถึงความสำคัญของการผลิตอาหารที่ถูกต้องลักษณะมากขึ้น ค่าเฉลี่ย 3.98
9. สามารถตรวจสอบคุณภาพสินค้าระหว่างกระบวนการผลิตได้ง่ายขึ้น ค่าเฉลี่ย 3.96
10. มีการบำรุงรักษาและทำความสะอาดอุปกรณ์ที่ใช้งานมากขึ้น ค่าเฉลี่ย 3.94
11. เห็นว่าส่งผลดีต่อการทำงาน ค่าเฉลี่ย 3.93
12. สามารถแก้ไขได้ง่ายเมื่อเกิดปัญหาในตัวสินค้า และรู้สึกว่าเป็นระบบที่เหมาะสมกับบริษัทแห่งนี้ ค่าเฉลี่ย 3.90



13. ได้ทำตามระบบดู แล้วเห็นว่ามีการทำงานเป็นระบบมากขึ้น ค่าเฉลี่ย 3.87
14. ยินดีให้ความร่วมมือในการปฏิบัติตาม และ ผู้ปฏิบัติงานมีสุขภาพดีและปลอดภัย ค่าเฉลี่ย 3.86
15. ทำให้มีการปรับตัวและพัฒนาการทำงานดีขึ้น ค่าเฉลี่ย 3.85
16. รู้สึกสบายใจ ที่มีข้อกำหนดในการปฏิบัติงานที่ชัดเจน และอยากทำงานด้วยระบบมาตรฐาน BRC ตลอดไป ค่าเฉลี่ย 3.82
17. การปฏิบัติงานของผู้เกี่ยวข้องกับระบบมีระเบียบวินัยมากขึ้น ค่าเฉลี่ย 3.79
18. ได้รับการอบรม เพื่อให้มีความรู้ในระบบมาตรฐานBRC ค่าเฉลี่ย 3.78
19. รักษาความสะอาดและดูแลสุขภาพร่างกายตัวเองมากยิ่งขึ้น และลดการสูญเสียจากการปฏิบัติงาน ค่าเฉลี่ย 3.77
20. ทำงานง่ายขึ้นกว่าเดิม ค่าเฉลี่ย 3.67
21. ข้อร้องเรียนด้านคุณภาพของอาหารที่ผลิตด้วยระบบ BRC ลดลง ค่าเฉลี่ย 3.67



ส่วนที่ 4 ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับระบบคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารตามมาตรฐาน  
สมาคมผู้ค้าปลีกอังกฤษ

ตารางที่ 11 ตารางแสดงจำนวน และร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับ  
มาตรฐานระบบคุณภาพ BRC โดยจำแนกตามเพศ

ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐานระบบคุณภาพ BRC		คำตอบ			
		ชาย		หญิง	
		ถูก	ผิด	ถูก	ผิด
1.ระบบ BRC เป็นต้นแบบเกี่ยวกับระบบ การจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัย ส่วนบุคคล	จำนวน	52	67	116	165
	ร้อยละ	43.70	56.30	41.28	58.72
2.ระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อใช้ใน โรงงานอุตสาหกรรมทุกประเภท	จำนวน	64	55	119	130
	ร้อยละ	53.78	46.23	53.74	46.26
3.ระบบ BRC ใช้หลักการเดียวกันทั่วโลก	จำนวน	106	13	219	32
	ร้อยละ	89.08	10.92	88.61	11.39
4.ระบบ BRC ไม่ได้บังคับให้บริษัทผู้ผลิต อาหารทุกบริษัทต้องนำระบบนี้มาใช้	จำนวน	68	51	119	76
	ร้อยละ	57.14	42.86	72.95	27.05
5.ระบบ BRC ครอบคลุมไปถึง เรื่องการส่ง สินค้าที่ต้องตรงเวลาให้กับลูกค้าด้วย	จำนวน	101	18	219	46
	ร้อยละ	84.87	15.13	83.63	16.37
6.ระบบ BRC เป็นระบบที่ป้องกันการ ปนเปื้อนของสารก่ออันตรายในอาหาร	จำนวน	107	12	219	18
	ร้อยละ	89.92	10.08	93.59	6.41
7.ระบบ BRC เน้นเฉพาะความสะอาดใน การผลิตเท่านั้น	จำนวน	81	38	119	110
	ร้อยละ	68.07	31.93	60.85	39.15

ตารางที่ 11 (ต่อ)

ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐานระบบคุณภาพ BRC		คำตอบ			
		ชาย		หญิง	
		ถูก	ผิด	ถูก	ผิด
8.ระบบ BRC เป็นเรื่องที่สัมพันธ์กันระหว่างสภาพแวดล้อมของสถานที่ผลิต กับการควบคุมกระบวนการผลิต	จำนวน	100	19	248	33
	ร้อยละ	84.03	15.97	88.26	11.74
9.ข้อกำหนดของระบบ BRC กำหนดให้ต้องสอบเทียบเครื่องมือ เครื่องจักร ก่อนนำมาใช้งาน	จำนวน	95	24	256	25
	ร้อยละ	79.83	20.17	91.10	8.90
10.ข้อกำหนดของระบบ BRC จะแตกต่างกันไปตามขนาดของโรงงานอุตสาหกรรม	จำนวน	72	47	158	123
	ร้อยละ	60.50	39.50	56.23	43.77
11.ข้อกำหนดของระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นจากกระทรวงอุตสาหกรรมของแต่ละประเทศ	จำนวน	69	50	148	133
	ร้อยละ	57.98	42.02	52.67	47.33
12. ข้อกำหนดของระบบ BRC สามารถยืดหยุ่นได้ตามความเหมาะสม	จำนวน	55	64	132	149
	ร้อยละ	46.22	53.78	46.98	53.02
13.บางส่วนของข้อกำหนดของระบบ BRC บริษัทผู้ผลิต สามารถกำหนดเองได้	จำนวน	60	59	163	118
	ร้อยละ	50.42	49.58	58.01	41.99
14.พนักงานทุกคนไม่จำเป็นต้องทราบข้อกำหนดทั้งหมดในระบบ BRC เพียงรับรู้เฉพาะสิ่งที่เกี่ยวข้องกับงานที่ตนทำเท่านั้น	จำนวน	39	80	91	190
	ร้อยละ	32.77	67.23	32.38	67.62
15.พนักงานที่เป็นโรครุมิแพ้ ไม่สามารถทำงานในกระบวนการผลิตอาหารได้	จำนวน	54	65	119	162
	ร้อยละ	45.38	54.62	42.35	57.65

ตารางที่ 11 (ต่อ)

ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐานระบบคุณภาพ BRC		คำตอบ			
		ชาย		หญิง	
		ถูก	ผิด	ถูก	ผิด
16.ระบบ BRC จะต้องมีการจัดเก็บเอกสารที่เป็นระบบเหมือนระบบ ISO 9000	จำนวน	104	15	234	47
	ร้อยละ	87.39	12.60	83.27	16.73
17.การปฏิบัติงานตามระบบ BRC จะสิ้นสุดเมื่อบริษัท ได้รับการรับรองแล้ว	จำนวน	71	48	175	106
	ร้อยละ	59.66	40.34	62.28	37.72
18.พนักงานต้องผ่านการอบรมในระบบ BRC ก่อน จึงจะสามารถทำงานการผลิตได้	จำนวน	54	65	128	153
	ร้อยละ	45.38	54.62	45.55	54.45
19.พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับวัตถุดิบหรือ สารอันตราย ไม่จำเป็นต้องปฏิบัติตามระบบ BRC	จำนวน	75	44	178	103
	ร้อยละ	63.03	36.97	63.35	36.65
20.ระบบ BRC จะต้องจัดให้มีคณะกรรมการคอยตรวจติดตามการทำงานของพนักงานด้วยว่าปฏิบัติตามระบบหรือไม่	จำนวน	104	15	246	35
	ร้อยละ	87.39	12.61	87.54	12.46
21.ระบบ BRC สามารถใช้สารเคมีที่มีอันตรายในกระบวนการผลิตได้แต่ต้องได้รับอนุญาตจาก สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา	จำนวน	85	34	207	74
	ร้อยละ	71.43	28.57	73.67	26.333
22.พนักงานในฝ่ายผลิตเท่านั้น ที่จำเป็นต้องเรียนรู้ขั้นตอนการปฏิบัติงานตามระบบ BRC	จำนวน	75	44	169	112
	ร้อยละ	63.03	36.97	60.14	39.86
23.พนักงานสามารถมีส่วนร่วมในการออกข้อกำหนดในการปฏิบัติตามระบบ BRC ได้	จำนวน	64	56	113	167
	ร้อยละ	53.78	46.22	40.21	59.79

ตารางที่ 11 (ต่อ)

ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐานระบบคุณภาพ BRC		คำตอบ			
		ชาย		หญิง	
		ถูก	ผิด	ถูก	ผิด
24.พนักงานที่ทำหน้าที่เก็บรักษาอาหารจำเป็นต้องแต่งกายรัดกุม เพื่อไม่ให้มีสิ่งแปลกปลอมจากร่างกาย ลงไปเจือปนในอาหารได้	จำนวน	104	15	254	27
	ร้อยละ	87.39	12.61	90.39	9.61
25.บริษัท ต้องเสียค่าใช้จ่ายในการกำจัดของเสียเพิ่มขึ้น เมื่อปฏิบัติตามระบบ BRC	จำนวน	54	65	166	115
	ร้อยละ	45.38	54.62	59.07	40.93
26.ระบบ BRC ทำให้ใช้เวลาในการผลิตนานกว่าเดิม	จำนวน	74	45	172	109
	ร้อยละ	62.18	37.82	61.21	38.79
27.ระบบ BRC ไม่ได้รวมการอนุรักษ์ทรัพยากรธรรมชาติและพลังงานไว้ด้วย	จำนวน	61	58	136	145
	ร้อยละ	51.26	48.74	48.40	51.60
28.การจัดทำระบบ BRC ช่วยเพิ่มความระมัดระวังในการทำงาน และเพิ่มความปลอดภัยแก่อาหาร	จำนวน	105	14	255	26
	ร้อยละ	88.23	11.77	90.75	9.25
29.การจัดทำระบบ BRC ทำให้ง่ายต่อการชี้แจงปัญหาที่เกิดขึ้นจากการผลิต และลดการสุ่มตัวอย่างมาตรวจสอบ	จำนวน	102	17	263	18
	ร้อยละ	85.71	14.29	93.59	6.41
30.การปฏิบัติตามระบบ BRC ทำให้มีกากของเสียและขยะจากขบวนการผลิตมากขึ้น	จำนวน	66	53	160	121
	ร้อยละ	55.46	44.54	56.94	43.06
รวมเฉลี่ยร้อยละ		65.01	34.99	65.98	34.02

จากตารางที่ 11 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามโดยรวมตอบถูกต้อง คิดเป็นร้อยละ 65.60 โดยผู้ตอบแบบสอบถามเพศชายตอบถูกต้องคิดเป็นร้อยละ 65.01 และผู้ตอบแบบสอบถามเพศหญิงตอบถูกต้องคิดเป็นร้อยละ 65.98

ผู้ตอบแบบสอบถามเพศชาย ตอบถูกต้องคิดเป็นร้อยละ 65.01 โดยเรียงลำดับจากมากที่สุดไปหาน้อยที่สุด ดังนี้

1. ระบบ BRC เป็นระบบที่ป้องกันการปนเปื้อน ของสารก่ออันตรายในอาหาร คิดเป็นร้อยละ 89.92
2. ระบบ BRC ใช้หลักการเดียวกันทั่วโลก คิดเป็นร้อยละ 89.08
3. การจัดทำระบบ BRC ช่วยเพิ่มความระมัดระวังในการทำงานและเพิ่มความปลอดภัยแก่อาหาร คิดเป็นร้อยละ 88.23
4. ระบบ BRC จะต้องมีการจัดเก็บเอกสารที่เป็นระบบ เหมือนระบบ ISO 9000 ระบบ BRC จะต้องจัดให้มีคณะกรรมการคอยตรวจติดตามการทำงานของพนักงานด้วยว่าปฏิบัติตามระบบหรือไม่ และพนักงานที่ทำหน้าที่เก็บรักษาอาหาร จำเป็นต้องแต่งกายรัดกุม เพื่อไม่ให้มีสิ่งแปลกปลอมจากร่างกาย ลงไปเจือปนในอาหารได้ คิดเป็นร้อยละ 87.39
5. การจัดทำระบบ BRC ทำให้ง่ายต่อการชี้แจงปัญหาที่เกิดขึ้นจากการผลิต และการลดการสูญเสียอย่างมาตรวจสอบ คิดเป็นร้อยละ 85.71
6. ระบบ BRC ครอบคลุมไปถึง เรื่องการส่งสินค้า ที่ถูกต้องตรงเวลาให้กับลูกค้าด้วย คิดเป็นร้อยละ 84.87
7. ระบบ BRC เป็นเรื่องที่สัมพันธ์กันระหว่างสภาพแวดล้อม ของสถานที่ผลิต กับการควบคุมกระบวนการผลิต คิดเป็นร้อยละ 84.03
8. ข้อกำหนดของระบบ BRC กำหนดให้ต้อง สอบเทียบเครื่องมือ เครื่องจักรก่อนนำมาใช้งาน คิดเป็นร้อยละ 79.83
9. ระบบ BRC สามารถใช้สารเคมีที่มีอันตรายในกระบวนการผลิตได้ แต่ต้องได้รับอนุญาตจากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ก่อน คิดเป็นร้อยละ 71.43
10. ระบบ BRC เน้นเฉพาะความสะอาดในการผลิตเท่านั้น คิดเป็นร้อยละ 68.07
11. พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับวัตถุดิบ หรือสารอันตราย ไม่จำเป็นต้องปฏิบัติตามระบบ BRC และพนักงานในฝ่ายผลิตเท่านั้น ที่จำเป็นต้องเรียนรู้ขั้นตอนการปฏิบัติงานตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 63.03
12. ระบบ BRC ทำให้ใช้เวลาในการผลิตนานกว่าเดิม คิดเป็นร้อยละ 62.18

13. ข้อกำหนดของระบบ BRC จะแตกต่างกันไป ตามขนาดของโรงงานอุตสาหกรรม คิดเป็นร้อยละ 60.50
14. การปฏิบัติตามระบบ BRC จะสิ้นสุดเมื่อบริษัท ได้รับการรับรองแล้ว คิดเป็นร้อยละ 59.66
15. ข้อกำหนดของระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นจากกระทรวงอุตสาหกรรมของแต่ละประเทศ คิดเป็นร้อยละ 57.98
16. ระบบ BRC ไม่ได้บังคับให้บริษัทผู้ผลิต อาหารทุกบริษัทต้องนำระบบนี้มาใช้ คิดเป็นร้อยละ 57.14
17. การปฏิบัติตามระบบ BRC ทำให้มีกากของเสียและขยะจากขบวนการผลิตมากขึ้น คิดเป็นร้อยละ 55.46
18. ระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมทุกประเภท และพนักงานสามารถมีส่วนร่วมในการออกข้อกำหนดใน การปฏิบัติตามระบบ BRC ได้ คิดเป็นร้อยละ 53.78
19. ระบบ BRC ไม่ได้รวมการอนุรักษ์ทรัพยากรธรรมชาติและพลังงานไว้ด้วย คิดเป็นร้อยละ 51.26
20. บางส่วนของข้อกำหนดของระบบ BRC บริษัทผู้ผลิต สามารถกำหนดเองได้ คิดเป็นร้อยละ 50.42
21. ข้อกำหนดของระบบ BRC สามารถยืดหยุ่น ได้ตามความเหมาะสม คิดเป็นร้อยละ 46.22
22. พนักงานที่เป็นโรครุมิแพ้ ไม่สามารถทำงานในกระบวนการผลิตอาหารได้ พนักงานต้องผ่านการอบรมในระบบ BRC ก่อน จึงจะสามารถทำงานการผลิตได้ และบริษัทต้องเสียค่าใช้จ่ายในการกำจัดของเสียเพิ่มขึ้น เมื่อปฏิบัติตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 45.38
23. ระบบ BRC เป็นต้นแบบเกี่ยวกับระบบการจัดการ ความปลอดภัยและอาชีวอนามัยส่วนบุคคล คิดเป็นร้อยละ 43.70
24. พนักงานทุกคนไม่จำเป็นต้องทราบข้อกำหนดทั้งหมดในระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 32.77



ผู้ตอบแบบสอบถามเพศหญิง ตอบถูกต้องคิดเป็นร้อยละ 65.98 โดยเรียงลำดับจากมากที่สุดไปหาน้อยที่สุด ดังนี้

1. ระบบ BRC เป็นระบบที่ป้องกันการปนเปื้อน ของสารก่ออันตรายในอาหาร และการจัดทำระบบ BRC ทำให้ง่ายต่อการชี้แจงปัญหาที่เกิดขึ้นจากการผลิต และลดการสุ่มตัวอย่างมาตรวจสอบ คิดเป็นร้อยละ 93.59
2. ข้อกำหนดของระบบ BRC กำหนดให้ต้อง สอบเทียบเครื่องมือ เครื่องจักร ก่อนนำมาใช้งาน คิดเป็นร้อยละ 91.10
3. การจัดทำระบบ BRC ช่วยเพิ่มความระมัดระวังในการทำงานและเพิ่มความปลอดภัยแก่อาหาร คิดเป็นร้อยละ 90.75
4. พนักงานที่ทำหน้าที่เก็บรักษาอาหาร จำเป็นต้องแต่งกายรัดกุม เพื่อไม่ให้มีสิ่งแปลกปลอมจากร่างกาย ลงไปเจือปนในอาหารได้ คิดเป็นร้อยละ 90.39
5. ระบบ BRC ใช้หลักการเดียวกันทั่วโลก คิดเป็นร้อยละ 88.61
6. ระบบ BRC เป็นเรื่องที่สัมพันธ์กันระหว่างสภาพแวดล้อม ของสถานที่ผลิต กับการควบคุมกระบวนการผลิต คิดเป็นร้อยละ 88.26
7. ระบบ BRC จะต้องจัดให้มีคณะกรรมการคอยตรวจติดตามการทำงานของพนักงาน ด้วยว่าปฏิบัติตามระบบหรือไม่ คิดเป็นร้อยละ 87.54
8. ระบบ BRC ครอบคลุมไปถึง เรื่องการส่งสินค้า ที่ถูกต้องตรงเวลาให้กับลูกค้าด้วย คิดเป็นร้อยละ 83.63
9. ระบบ BRC จะต้องมีการจัดเก็บเอกสารที่เป็นระบบ เหมือนระบบ ISO 9000 คิดเป็นร้อยละ 83.27
10. ระบบ BRC สามารถใช้สารเคมีที่มีอันตรายในกระบวนการผลิตได้ คิดเป็นร้อยละ 73.67
11. ระบบ BRC ไม่ได้บังคับให้บริษัทผู้ผลิต อาหารทุกบริษัทต้องนำระบบนี้มาใช้ คิดเป็นร้อยละ 72.95
12. พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับวัตถุดิบพืช หรือสารอันตราย ไม่จำเป็นต้องปฏิบัติตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 63.35
13. การปฏิบัติงานตามระบบ BRC จะสิ้นสุดเมื่อบริษัท ได้รับการรับรองแล้ว คิดเป็นร้อยละ 62.28
14. ระบบ BRC ทำให้ใช้เวลาในการผลิตนานกว่าเดิม คิดเป็นร้อยละ 61.21
15. ระบบ BRC เน้นเฉพาะความสะอาดในการผลิตเท่านั้น คิดเป็นร้อยละ 60.85

16. พนักงานในฝ่ายผลิตเท่านั้น ที่จำเป็นต้องเรียนรู้ขั้นตอนการ ปฏิบัติงานตามระบบBRC คิดเป็นร้อยละ 60.14
17. บริษัท ต้องเสียค่าใช้จ่ายในการกำจัดของเสียเพิ่มขึ้น เมื่อปฏิบัติตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 59.07
18. บางส่วนของข้อกำหนดของระบบ BRC บริษัทผู้ผลิต สามารถกำหนดเองได้ คิดเป็นร้อยละ 58.01
19. การปฏิบัติตามระบบ BRC ทำให้มีกากของเสียและขยะจากขบวนการผลิตมากขึ้น คิดเป็นร้อยละ 56.94
20. ข้อกำหนดของระบบ BRC จะแตกต่างกันไป ตามขนาดของโรงงานอุตสาหกรรม คิดเป็นร้อยละ 56.23
21. ระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อใช้ในโรงงาน อุตสาหกรรมทุกประเภท คิดเป็นร้อยละ 53.74
22. ข้อกำหนดของระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นจากกระทรวงอุตสาหกรรมของแต่ละประเทศ คิดเป็นร้อยละ 52.67
23. ระบบ BRC ไม่ได้รวมการอนุรักษ์ทรัพยากรธรรมชาติและพลังงานไว้ด้วย คิดเป็นร้อยละ 48.40
24. ข้อกำหนดของระบบ BRC สามารถยืดหยุ่น ได้ตามความเหมาะสม คิดเป็นร้อยละ 46.98
25. พนักงานต้องผ่านการอบรมในระบบ BRC ก่อน จึงจะสามารถทำงานการผลิตได้ คิดเป็นร้อยละ 45.55
26. พนักงานที่เป็นโรครุมิแพ้ ไม่สามารถทำงานในกระบวนการผลิตอาหารได้ คิดเป็นร้อยละ 42.35
27. ระบบ BRC เป็นต้นแบบเกี่ยวกับระบบการจัดการ ความปลอดภัยและอาชีวอนามัยส่วนบุคคล คิดเป็นร้อยละ 41.28
28. พนักงานสามารถมีส่วนร่วมในการออกข้อกำหนดใน การปฏิบัติตามระบบ BRC ได้ คิดเป็นร้อยละ 40.21
29. พนักงานทุกคนไม่จำเป็นต้องทราบข้อกำหนดทั้งหมดในระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 32.38



ตารางที่ 12 ตารางแสดงจำนวน และร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐานระบบคุณภาพ BRC โดยจำแนกตามระดับการศึกษา

ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐานระบบคุณภาพ BRC			ระดับการศึกษา					
			ต่ำกว่าปริญญาตรี		ปริญญาตรี		สูงกว่าปริญญาตรี	
			ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด
1	ระบบ BRC เป็นต้นแบบเกี่ยวกับระบบการจัดการ	จำนวน	88	139	74	85	6	8
	ความปลอดภัยและอาชีวอนามัยส่วนบุคคล	ร้อยละ	38.76	61.23	46.54	53.46	42.86	51.14
2	ระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมทุกประเภท	จำนวน	142	85	67	92	6	8
		ร้อยละ	62.55	37.44	42.16	57.86	42.85	57.14
3	ระบบ BRC ใช้หลักการเดียวกันทั่วโลก	จำนวน	198	29	143	16	14	0
		ร้อยละ	87.22	12.77	89.94	10.06	100	0
4	ระบบ BRC ไม่ได้บังคับให้บริษัทผู้ผลิตอาหารทุกบริษัทต้องนำระบบนี้มาใช้	จำนวน	126	101	134	25	13	1
		ร้อยละ	55.50	44.49	84.27	15.73	92.86	7.14
5	ระบบ BRC ครอบคลุมไปถึงเรื่องการส่งสินค้าที่ถูกต้องตรงเวลาให้กับลูกค้าด้วย	จำนวน	197	30	125	34	14	0
		ร้อยละ	86.78	13.21	78.61	21.38	100	0
6	ระบบ BRC เป็นระบบที่ป้องกันการปนเปื้อนของสารก่ออันตรายในอาหาร	จำนวน	202	25	154	5	14	0
		ร้อยละ	88.98	11.01	96.85	3.14	100	0
7	ระบบ BRC เน้นเฉพาะความสะอาดในการผลิตเท่านั้น	จำนวน	134	93	107	52	11	3
		ร้อยละ	59.03	40.97	67.29	32.70	78.57	21.43

ตารางที่ 12 (ต่อ)

ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐานระบบ คุณภาพ BRC			ระดับการศึกษา					
			ต่ำกว่าปริญญาตรี		ปริญญาตรี		สูงกว่าปริญญาตรี	
			ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด
8	ระบบ BRC เป็นเรื่องที่ สัมพันธ์กันระหว่าง	จำนวน	192	35	143	16	13	1
	สภาพแวดล้อมของ สถานที่ ผลิตกับการ ควบคุมกระบวนการผลิต	ร้อยละ	84.58	15.42	89.9	10.06	92.86	7.14
9	ข้อกำหนดของระบบ BRC กำหนดให้ต้อง	จำนวน	198	29	141	18	12	2
	สอบเทียบเครื่องมือ เครื่องจักร ก่อนนำมาใช้งาน	ร้อยละ	87.22	12.77	88.67	11.22	85.71	14.29
10	ข้อกำหนดของระบบ BRC จะแตกต่างกันไป	จำนวน	128	99	95	64	7	7
	ตามขนาดของโรงงาน อุตสาหกรรม	ร้อยละ	56.38	43.61	59.74	40.25	50.00	50.00
11	ข้อกำหนดของระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นจาก	จำนวน	112	115	99	60	6	8
	กระทรวงอุตสาหกรรม ของแต่ละประเทศ	ร้อยละ	49.34	50.66	62.26	37.73	42.86	57.14
12	ข้อกำหนดของระบบ BRC สามารถ	จำนวน	101	126	78	81	8	6
	ยืดหยุ่นได้ตามความ เหมาะสม	ร้อยละ	44.49	55.50	49.05	50.94	57.14	42.86
13	บางส่วนของข้อกำหนด ของระบบ BRC	จำนวน	119	108	98	61	6	8
	บริษัทผู้ผลิต สามารถ กำหนด เองได้	ร้อยละ	52.42	47.58	61.63	38.36	42.86	57.14

ตารางที่ 12 (ต่อ)

ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐานระบบคุณภาพ BRC			ระดับการศึกษา					
			ต่ำกว่าปริญญาตรี		ปริญญาตรี		สูงกว่าปริญญาตรี	
			ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด
14	พนักงานทุกคนไม่จำเป็นต้องทราบข้อกำหนดทั้งหมดในระบบ BRC เพียงรับรู้เฉพาะสิ่งที่เกี่ยวข้องกับงานที่ตนทำเท่านั้น	จำนวน	69	158	54	105	7	7
	ร้อยละ	30.39	69.60	33.96	66.03	50.00	50.00	
15	พนักงานที่เป็นโรคภูมิแพ้ไม่สามารถทำงานในกระบวนการผลิตอาหารได้	จำนวน	111	115	56	104	6	8
	ร้อยละ	48.90	50.66	35.22	65.40	42.86	57.14	
16	ระบบ BRC จะต้องมีการจัดเก็บเอกสารที่เป็นระบบเหมือนระบบ ISO 9000	จำนวน	196	31	130	29	12	2
17	การปฏิบัติงานตามระบบ BRC จะสิ้นสุดเมื่อบริษัท ได้รับการรับรองแล้ว	จำนวน	130	96	106	53	10	5
	ร้อยละ	57.27	42.29	66.67	33.33	71.43	28.57	
18	พนักงานต้องผ่านการอบรมในระบบ BRC ก่อน จึงจะสามารถทำงานการผลิตได้	จำนวน	106	121	71	88	5	9
	ร้อยละ	46.70	53.39	44.65	55.35	35.71	64.29	

ตารางที่ 12 (ต่อ)

ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐาน ระบบคุณภาพ BRC			ระดับการศึกษา					
			ต่ำกว่าปริญญาตรี		ปริญญาตรี		สูงกว่าปริญญาตรี	
			ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด
19	พนักงานที่ปฏิบัติงาน เกี่ยวข้องกับวัตถุดิบพืช หรือ สารอันตราย ไม่ จำเป็นต้องปฏิบัติตาม ระบบ BRC	จำนวน	139	88	105	54	9	5
	ร้อยละ	61.23	38.77	66.04	33.96	62.29	35.71	
20	ระบบ BRC จะต้องจัดให้มี คณะกรรมการคอยตรวจ ติดตามการทำงานของ พนักงาน	จำนวน	201	26	139	20	10	4
	ร้อยละ	88.54	11.45	87.42	12.58	71.43	28.57	
21	ระบบ BRC สามารถใช้ สารเคมีที่มีอันตรายใน กระบวนการผลิตได้ แต่ ต้องได้รับอนุญาตจาก สำนักงานคณะกรรมการ อาหารและยา ก่อน	จำนวน	173	54	114	45	5	9
	ร้อยละ	76.21	23.79	71.70	28.30	35.71	64.29	
22	พนักงานในฝ่ายผลิต เท่านั้นที่จำเป็นต้อง เรียนรู้ขั้นตอนการ ปฏิบัติงานตามระบบ BRC	จำนวน	134	93	102	57	8	6
	ร้อยละ	59.03	40.97	64.51	35.85	57.14	42.86	
23	พนักงานสามารถมีส่วน ร่วมในการออกข้อกำหนด ในการปฏิบัติตามระบบ BRC ได้	จำนวน	108	119	64	95	5	9
	ร้อยละ	47.58	52.42	40.25	59.75	35.71	64.29	

ตารางที่ 12 (ต่อ)

ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐาน ระบบคุณภาพ BRC			ระดับการศึกษา					
			ต่ำกว่าปริญญาตรี		ปริญญาตรี		สูงกว่าปริญญาตรี	
			ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด
24	พนักงานที่ทำหน้าที่เก็บ รักษาอาหาร จำเป็นต้อง แต่งกายรัดกุมเพื่อไม่ให้มี สิ่งแปลกปลอมจากร่างกาย ลงไปติดปนในอาหารได้	จำนวน	198	29	146	13	14	0
	ร้อยละ	87.22	12.78	91.82	8.18	100	0	
25	บริษัท ต้องเสียค่าใช้จ่าย ในการกำจัดของเสีย เพิ่มขึ้น เมื่อปฏิบัติตาม ระบบ BRC	จำนวน	118	119	94	65	7	7
		ร้อยละ	51.98	52.42	59.12	40.88	50.00	50.00
26	ระบบ BRC ทำให้ใช้ เวลาในการผลิตนาน กว่าเดิม	จำนวน	139	88	96	63	11	3
		ร้อยละ	61.23	38.77	60.38	39.62	78.57	21.43
27	ระบบ BRC ไม่ได้รวมการ อนุรักษ์ทรัพยากรธรรม ชาติ และพลังงานไว้ด้วย	จำนวน	118	109	75	84	4	10
		ร้อยละ	51.98	48.02	47.17	52.83	28.57	71.43
28	การจัดทำระบบ BRC ช่วยเพิ่มความระมัดระวัง ในการทำงาน และ เพิ่มความปลอดภัยแก่ อาหาร	จำนวน	201	26	145	14	14	0
		ร้อยละ	88.55	11.45	91.19	8.81	100	0
29	การจัดทำระบบ BRC ทำ ให้ง่ายต่อการชี้แจงปัญหา ที่เกิดขึ้นจากการผลิต และลดการสุ่มตัวอย่างมา ตรวจสอบ	จำนวน	201	26	151	8	13	1
		ร้อยละ	88.55	11.45	94.97	5.03	92.86	7.14

## ตารางที่ 12 (ต่อ)

ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐาน ระบบคุณภาพ BRC			ระดับการศึกษา					
			ต่ำกว่าปริญญาตรี		ปริญญาตรี		สูงกว่าปริญญาตรี	
			ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด
30	การปฏิบัติตามระบบ BRC ทำให้มีกากของเสียและขยะจากขบวนการผลิตมากขึ้น	จำนวน	124	103	94	65	8	6
	ร้อยละ	54.63	45.37	59.12	40.88	57.14	42.86	
รวมเฉลี่ยร้อยละ			64.67	35.33	67.07	32.93	66.03	33.97

จากตารางที่ 12 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามโดยรวมตอบถูกต้องคิดเป็นร้อยละ 65.68 โดยผู้ที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี คิดเป็นร้อยละ 64.67 ระดับปริญญาตรี คิดเป็นร้อยละ 67.07 และระดับสูงกว่าปริญญาตรี คิดเป็นร้อยละ 66.03

โดยผู้ที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี ตอบถูกต้องเรียงลำดับจากมากที่สุดไปน้อยที่สุดดังนี้

1. ระบบ BRC เป็นระบบที่ป้องกันการปนเปื้อนของสารก่ออันตรายในอาหาร คิดเป็นร้อยละ 88.98
2. การจัดทำระบบ BRC ช่วยเพิ่มความระมัดระวังในการทำงาน เพิ่มความปลอดภัยแก่อาหารและการจัดทำระบบ BRC ทำให้ง่ายต่อการชี้แจงปัญหาที่เกิดขึ้นจากการผลิต และลดการสู่มตัวอย่างมาตรวจสอบ คิดเป็นร้อยละ 88.55
3. ระบบ BRC จะต้องจัดให้มีคณะกรรมการคอยตรวจติดตามการทำงานของพนักงาน คิดเป็นร้อยละ 88.54
4. ระบบ BRC ใช้หลักการเดียวกันทั่วโลก ข้อกำหนดของระบบ BRC กำหนดให้ต้องสอบเทียบเครื่องมือ เครื่องจักรก่อนนำมาใช้งาน และพนักงานที่ทำหน้าที่เก็บรักษาอาหารจำเป็นต้องแต่งกายรัดกุม เพื่อไม่ให้มีสิ่งแปลกปลอมจากร่างกาย ลงไปเจือปนในอาหารได้ คิดเป็นร้อยละ 87.22
5. ระบบ BRC ครอบคลุมไปถึง เรื่องการส่งสินค้าที่ถูกต้องตรงเวลาให้กับลูกค้าด้วย คิดเป็นร้อยละ 86.78

6. ระบบ BRC จะต้องมีการจัดเก็บเอกสารที่เป็นระบบเหมือนระบบ ISO 9000 คิดเป็นร้อยละ 86.34
7. ระบบ BRC เป็นเรื่องที่สัมพันธ์กันระหว่างสภาพแวดล้อมของสถานที่ ผลิตกับการควบคุมกระบวนการผลิต คิดเป็นร้อยละ 84.58
8. ระบบ BRC สามารถใช้สารเคมีที่มีอันตรายในกระบวนการผลิตได้ แต่ต้องได้รับอนุญาตจาก สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ก่อน คิดเป็นร้อยละ 76.21
9. ระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อใช้ ในโรงงานอุตสาหกรรมทุกประเภท คิดเป็นร้อยละ 62.55
10. พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับวัตถุมีพิษ หรือ สารอันตราย ไม่จำเป็นต้องปฏิบัติตามระบบ BRC ระบบ BRC ทำให้ใช้เวลาในการผลิตนานกว่าเดิม คิดเป็นร้อยละ 61.23
11. พนักงานในฝ่ายผลิตเท่านั้นที่จำเป็นต้องเรียนรู้ขั้นตอนการปฏิบัติงานตามระบบ BRC และระบบ BRC เน้นเฉพาะความสะอาดในการผลิตเท่านั้น คิดเป็นร้อยละ 59.03
12. การปฏิบัติตามระบบ BRC จะสิ้นสุดเมื่อบริษัท ได้รับการรับรองแล้ว คิดเป็นร้อยละ 57.27
13. ข้อกำหนดของระบบ BRC จะแตกต่างกันไปตามขนาดของโรงงานอุตสาหกรรม คิดเป็นร้อยละ 56.38
14. ระบบ BRC ไม่ได้บังคับให้บริษัทผู้ผลิตอาหารทุกบริษัทต้องนำระบบนี้มาใช้ คิดเป็นร้อยละ 55.50
15. การปฏิบัติตามระบบ BRC ทำให้มีกากของเสียและขยะจากขบวนการผลิตมากขึ้น คิดเป็นร้อยละ 54.63
16. บางส่วนของข้อกำหนดของระบบ BRC บริษัทผู้ผลิต สามารถกำหนดเองได้ คิดเป็นร้อยละ 52.42
17. บริษัท ต้องเสียค่าใช้จ่ายในการกำจัดของเสียเพิ่มขึ้น เมื่อปฏิบัติตามระบบ BRC และระบบ BRC ไม่ได้รวมการอนุรักษ์ทรัพยากรธรรมชาติ และพลังงานไว้ด้วย คิดเป็นร้อยละ 51.98
18. ข้อกำหนดของระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นจากกระทรวงอุตสาหกรรมของแต่ละประเทศ คิดเป็นร้อยละ 49.34
19. พนักงานที่เป็นโรคภูมิแพ้ ไม่สามารถทำงานในกระบวนการผลิตอาหารได้ คิดเป็นร้อยละ 48.90



20. พนักงานสามารถมีส่วนร่วมในการออกข้อกำหนดในการปฏิบัติตามระบบ BRC ได้ คิดเป็นร้อยละ 47.58
21. พนักงานต้องผ่านการอบรมในระบบ BRC ก่อน จึงจะสามารถทำงานการผลิตได้ คิดเป็นร้อยละ 46.70
22. ข้อกำหนดของระบบ BRC สามารถยืดหยุ่นได้ตามความเหมาะสม คิดเป็นร้อยละ 44.49
23. ระบบ BRC เป็นต้นแบบเกี่ยวกับระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยส่วนบุคคล คิดเป็นร้อยละ 38.76
24. พนักงานทุกคนไม่จำเป็นต้องทราบข้อกำหนดทั้งหมดในระบบ BRC เพียงรับรู้เฉพาะสิ่งที่เกี่ยวข้องกับงานที่ตนทำเท่านั้น คิดเป็นร้อยละ 30.39

ผู้ตอบแบบสอบถามที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี ตอบถูกต้องเรียงลำดับจากมากที่สุดไปหาน้อยที่สุดดังนี้

1. ระบบ BRC เป็นระบบที่ป้องกันการปนเปื้อนของสารก่ออันตรายในอาหาร คิดเป็นร้อยละ 96.85
2. การจัดทำระบบ BRC ทำให้ง่ายต่อการชี้แจงปัญหาที่เกิดขึ้นจากการผลิต และลดการสุมตัวอย่างมาตรวจสอบ คิดเป็นร้อยละ 94.97
3. พนักงานที่ทำหน้าที่เก็บรักษาอาหาร จำเป็นต้องแต่งกายรัดกุม เพื่อไม่ให้มีสิ่งแปลกปลอมจากร่างกายลงไปเจือปนในอาหารได้ คิดเป็นร้อยละ 91.82
4. การจัดทำระบบ BRC ช่วยเพิ่มความระมัดระวังในการทำงาน และเพิ่มความปลอดภัยแก่อาหาร คิดเป็นร้อยละ 91.19
5. ระบบ BRC ใช้หลักการเดียวกันทั่วโลก คิดเป็นร้อยละ 89.94
6. ระบบ BRC เป็นเรื่องที่สัมพันธ์กันระหว่างสภาพแวดล้อมของสถานที่ ผลิตกับการควบคุมกระบวนการผลิต คิดเป็นร้อยละ 89.90
7. ข้อกำหนดของระบบ BRC กำหนดให้ต้องสอบเทียบเครื่องมือ เครื่องจักรก่อนนำมาใช้งาน คิดเป็นร้อยละ 88.67
8. ระบบ BRC จะต้องจัดให้มีคณะกรรมการคอยตรวจติดตามการทำงานของพนักงาน ด้ว่าปฏิบัติตามระบบหรือไม่ คิดเป็นร้อยละ 87.42
9. ระบบ BRC ไม่ได้บังคับให้บริษัทผู้ผลิตอาหารทุกบริษัทต้องนำระบบนี้มาใช้ คิดเป็นร้อยละ 84.27



10. ระบบ BRC จะต้องมีการจัดเก็บเอกสารที่เป็นระบบเหมือนระบบ ISO 9000 คิดเป็นร้อยละ 81.76
11. ระบบ BRC ครอบคลุมไปถึง เรื่องการส่งสินค้าที่ถูกต้องตรงเวลาให้กับลูกค้าด้วย คิดเป็นร้อยละ 78.61
12. ระบบ BRC สามารถใช้สารเคมีที่อันตรายในกระบวนการผลิตได้ แต่ต้องได้รับอนุญาตจาก สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ก่อน คิดเป็นร้อยละ 71.70
13. ระบบ BRC เน้นเฉพาะความสะอาดในการผลิตเท่านั้น คิดเป็นร้อยละ 67.29
14. การปฏิบัติงานตามระบบ BRC จะสิ้นสุดเมื่อบริษัท ได้รับการรับรองแล้ว คิดเป็นร้อยละ 66.67
15. พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับวัตถุมีพิษ หรือ สารอันตราย ไม่จำเป็นต้องปฏิบัติตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 66.04
16. พนักงานในฝ่ายผลิตเท่านั้น ที่จำเป็นต้องเรียนรู้ขั้นตอนการปฏิบัติงานตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 64.51
17. ข้อกำหนดของระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นจากกระทรวงอุตสาหกรรมของแต่ละประเทศ คิดเป็นร้อยละ 62.26
18. บางส่วนของข้อกำหนดของระบบ BRC บริษัทผู้ผลิต สามารถกำหนดเองได้ คิดเป็นร้อยละ 61.63
19. ระบบ BRC ทำให้ใช้เวลาในการผลิตนานกว่าเดิม คิดเป็นร้อยละ 60.38
20. ข้อกำหนดของระบบ BRC จะแตกต่างกันไปตามขนาดของโรงงานอุตสาหกรรม คิดเป็นร้อยละ 59.74
21. บริษัทต้องเสียค่าใช้จ่ายในการกำจัดของเสียเพิ่มขึ้น เมื่อปฏิบัติตามระบบ BRC การปฏิบัติตามระบบ BRC ทำให้มีกากของเสียและขยะจากขบวนการผลิตมากขึ้น คิดเป็นร้อยละ 59.12
22. ข้อกำหนดของระบบ BRC สามารถยืดหยุ่นได้ตามความเหมาะสม คิดเป็นร้อยละ 49.05
23. ระบบ BRC ไม่ได้รวมการอนุรักษ์ทรัพยากรธรรมชาติและพลังงานไว้ด้วย คิดเป็นร้อยละ 47.17
24. ระบบ BRC เป็นต้นแบบเกี่ยวกับระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยส่วนบุคคล คิดเป็นร้อยละ 46.54

25. พนักงานต้องผ่านการอบรมในระบบ BRC ก่อน จึงจะสามารถทำงานการผลิต คิดเป็นร้อยละ 44.65
26. ระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมทุกประเภท คิดเป็นร้อยละ 42.16
27. พนักงานสามารถมีส่วนร่วมในการออกข้อกำหนดในการปฏิบัติตามระบบ BRC ได้ คิดเป็นร้อยละ 40.25
28. พนักงานที่เป็นโรครุมิแพ้ ไม่สามารถทำงานในกระบวนการผลิตอาหารได้ คิดเป็นร้อยละ 35.22
29. พนักงานทุกคนไม่จำเป็นต้องทราบข้อกำหนดทั้งหมดในระบบ BRC เพียงรับรู้เฉพาะสิ่งที่เกี่ยวข้องกับงานที่ตนทำเท่านั้น คิดเป็นร้อยละ 33.96

ผู้ตอบแบบสอบถามที่มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี ตอบถูกต้องเรียงลำดับจากมากที่สุดไปหาน้อยที่สุดดังนี้

1. ระบบ BRC ใช้หลักการเดียวกันทั่วโลก ระบบ BRC ครอบคลุมไปถึง เรื่องการส่งสินค้าที่ถูกต้องตรงเวลาให้กับลูกค้าด้วย ระบบ BRC เป็นระบบที่ป้องกันการปนเปื้อนของสารก่ออันตรายในอาหาร พนักงานที่ทำหน้าที่เก็บรักษาอาหาร จำเป็นต้องแต่งกายรัดกุม เพื่อไม่ให้มีสิ่งแปลกปลอมจากร่างกาย ลงไปเจือปนในอาหารได้ และ การจัดทำระบบ BRC ช่วยเพิ่มความระมัดระวังในการทำงาน และเพิ่มความปลอดภัยแก่อาหาร คิดเป็นร้อยละ 100
2. ระบบ BRC ไม่ได้บังคับให้บริษัทผู้ผลิตอาหารทุกบริษัทต้องนำระบบนี้มาใช้ ระบบ BRC เป็นเรื่องที่สัมพันธ์กันระหว่างสภาพแวดล้อมของสถานที่ผลิต กับการควบคุมกระบวนการผลิต และ การจัดทำระบบ BRC ทำให้ง่ายต่อการชี้แจงปัญหาที่เกิดขึ้นจากการผลิต และลดการสุ่มตัวอย่างมาตรวจสอบ คิดเป็นร้อยละ 92.86
3. ข้อกำหนดของระบบ BRC กำหนดให้ต้องสอบเทียบเครื่องมือ เครื่องจักร ก่อนนำมาใช้งาน และ ระบบ BRC จะต้องมีการจัดเก็บเอกสารที่เป็นระบบเหมือนระบบ ISO 9000 คิดเป็นร้อยละ 85.71
4. ระบบ BRC เน้นเฉพาะความสะอาดในการผลิตเท่านั้น ระบบ BRC ทำให้ใช้เวลาในการผลิตนานกว่าเดิม คิดเป็นร้อยละ 78.57

5. การปฏิบัติงานตามระบบ BRC จะสิ้นสุดเมื่อบริษัท ได้รับการรับรองแล้ว และ ระบบ BRC จะต้องจัดให้มีคณะกรรมการคอยตรวจติดตามการทำงานของพนักงานด้วยว่า ปฏิบัติตามระบบหรือไม่ คิดเป็นร้อยละ 71.43
6. พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับวัตถุดิบพิช หรือ สารอันตราย ไม่จำเป็นต้องปฏิบัติตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 62.29
7. ข้อกำหนดของระบบ BRC สามารถยืดหยุ่นได้ตามความเหมาะสม พนักงานในฝ่ายผลิตเท่านั้น ที่จำเป็นต้องเรียนรู้ขั้นตอนการปฏิบัติงานตามระบบ BRC และการปฏิบัติตามระบบ BRC ทำให้มีกากของเสียและขยะจากขบวนการผลิตมากขึ้นตอบถูกต้อง คิดเป็นร้อยละ 57.14
8. ข้อกำหนดของระบบ BRC จะแตกต่างกันไปตามขนาดของโรงงานอุตสาหกรรม พนักงานทุกคนไม่จำเป็นต้องทราบข้อกำหนดทั้งหมดในระบบ BRC เพียงรับรู้เฉพาะสิ่งที่เกี่ยวข้องกับงานที่ตนทำเท่านั้น และบริษัท ต้องเสียค่าใช้จ่ายในการกำจัดของเสียเพิ่มขึ้น เมื่อปฏิบัติตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 50.00
9. ระบบ BRC เป็นต้นแบบเกี่ยวกับระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยส่วนบุคคล ข้อกำหนดของระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นจากกระทรวงอุตสาหกรรมของแต่ละประเทศ และบางส่วนของข้อกำหนดของระบบ BRC บริษัทผู้ผลิต สามารถกำหนดเองได้และ พนักงานที่เป็น โรคนูมิแพ้ ไม่สามารถทำงานในกระบวนการผลิตอาหารได้ คิดเป็นร้อยละ 42.86
10. ระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อใช้ใน โรงงานอุตสาหกรรมทุกประเภท คิดเป็นร้อยละ 42.85
11. พนักงานต้องผ่านการอบรมในระบบ BRC ก่อน จึงจะสามารถทำงานการผลิตได้ ระบบ BRC สามารถใช้สารเคมีที่มีอันตรายในกระบวนการผลิตได้ แต่ต้องได้รับอนุญาตจาก สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ก่อน และพนักงานสามารถมีส่วนร่วมในการออกข้อกำหนดในการปฏิบัติตามระบบ BRC ได้ คิดเป็นร้อยละ 35.71
12. ระบบ BRC ไม่ได้รวมการอนุรักษ์ทรัพยากรธรรมชาติและพลังงานไว้ด้วย คิดเป็นร้อยละ 28.57

ตารางที่ 13 ตาราง แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม โดยจำแนกตามระยะเวลาที่ปฏิบัติงานกับบริษัท

ข้อ	ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐานระบบคุณภาพ BRC		ระยะเวลาที่ท่านปฏิบัติงานกับบริษัท									
			ต่ำกว่า 1 ปี		1- 5 ปี		6-10 ปี		11-15 ปี		มากกว่า 15 ปี	
			ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด
1	ระบบBRCเป็นต้นแบบที่เกี่ยวกับระบบการจัดการความปลอดภัยและอาหารตามขั้นส่วนบุคคล	จำนวน	19	33	112	140	17	44	11	9	9	6
		ร้อยละ	36.54	63.46	44.44	55.56	27.87	72.13	55.00	45.00	60.00	40.00
2	ระบบBRC ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมทุกประเภท	จำนวน	28	24	136	116	31	30	9	11	11	4
		ร้อยละ	53.85	46.15	53.97	46.03	50.82	49.18	45.00	55.00	73.33	26.67
3	ระบบBRC ใช้หลักการเดียวกันทั่วโลก	จำนวน	42	10	225	27	57	4	18	2	13	2
		ร้อยละ	80.77	19.23	89.29	10.71	93.44	6.56	90.00	10.00	86.67	13.33
4	ระบบBRC ไม่ได้บังคับให้บริษัทผู้ผลิตอาหารทุกบริษัทต้องนำระบบนี้มาใช้	จำนวน	30	22	162	90	49	12	19	1	13	2
		ร้อยละ	57.69	42.31	64.29	35.71	80.33	19.67	95.00	5.00	86.67	13.33
5	ระบบBRC ครอบคลุมไปถึงเรื่องการส่งสินค้าที่ถูกต้องตรงเวลาให้กับลูกค้าด้วย	จำนวน	44	8	216	36	49	12	16	4	11	4
		ร้อยละ	84.62	15.38	85.71	14.29	80.33	19.67	80.00	20.00	73.33	26.67
6	ระบบBRC เป็นระบบที่ป้องกันการปนเปื้อนของสารก่ออันตรายในอาหาร	จำนวน	42	10	237	15	58	3	20	0	13	2
		ร้อยละ	80.77	19.23	94.05	5.95	95.08	4.92	100	0	86.67	13.33
7	ระบบ BRC เน้นเฉพาะความสะอาดในการผลิตเท่านั้น	จำนวน	31	21	169	83	33	28	11	9	8	7
		ร้อยละ	59.62	40.38	67.06	32.94	54.10	45.90	55.00	45.00	53.33	46.67

ตารางที่ 13 (ต่อ)

ข้อ	ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับ มาตรฐานระบบคุณภาพ BRC		ระยะเวลาที่ท่านปฏิบัติงานกับบริษัท									
			ต่ำกว่า 1 ปี		1- 5 ปี		6-10 ปี		11-15 ปี		มากกว่า 15 ปี	
			ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด
8	ระบบ BRC เป็นเรื่องที่สัมพันธ์กันระหว่างสภาพแวดล้อมของสถานที่ผลิตกับการควบคุมกระบวนการผลิต	จำนวน	40	12	220	32	55	6	18	2	15	0
		ร้อยละ	76.92	23.08	87.30	12.70	90.16	9.84	90.00	10.00	100	0
9	ข้อกำหนดของระบบ BRC กำหนดให้ต้องสอบเทียบเครื่องมือ เครื่องจักร ก่อนนำมาใช้งาน	จำนวน	43	9	230	22	51	10	20	0	7	8
		ร้อยละ	82.69	17.31	91.27	8.73	83.61	16.39	100	0	46.67	53.33
10	ข้อกำหนดของระบบ BRC จะแตกต่างกันไปตามขนาดของโรงงานอุตสาหกรรม	จำนวน	27	25	143	109	37	24	13	7	10	5
		ร้อยละ	51.92	48.08	56.75	43.25	60.66	39.34	65.00	35.00	66.67	33.33
11	ข้อกำหนดของระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นจากกระทรวงอุตสาหกรรมของแต่ละประเทศ	จำนวน	23	29	146	106	35	26	11	9	2	13
		ร้อยละ	44.23	55.77	57.94	42.06	57.38	42.62	55.00	45.00	13.33	86.67
12	ข้อกำหนดของระบบ BRC สามารถยืดหยุ่นได้ตามความเหมาะสม	จำนวน	19	33	116	136	32	29	13	7	7	8
		ร้อยละ	36.54	63.46	46.03	53.97	52.46	47.54	65.00	35.00	46.67	53.33
13	บางส่วนของข้อกำหนดของระบบ BRC บริษัทผู้ผลิตสามารถกำหนดเองได้	จำนวน	27	25	142	110	35	26	9	11	10	5
		ร้อยละ	51.92	48.08	56.35	43.65	57.38	42.62	45.00	55.00	66.67	33.33

ตารางที่ 13 (ต่อ)

ข้อ	ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับ มาตรฐานระบบคุณภาพ BRC		ระยะเวลาที่ท่านปฏิบัติงานกับบริษัท									
			ต่ำกว่า 1 ปี		1- 5 ปี		6-10 ปี		11-15 ปี		มากกว่า 15 ปี	
			ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด
14	พนักงานทุกคนไม่จำเป็นต้องทราบข้อกำหนดทั้งหมด ในระบบBRC เพื่อยอมรับรู้เฉพาะสิ่งที่เกี่ยวข้องกับงานที่ท่านทำเท่านั้น	จำนวน	15	37	82	170	23	38	3	17	7	8
		ร้อยละ	28.85	71.15	32.54	67.46	37.70	62.30	15.00	85.00	46.67	53.33
15	พนักงานที่เป็นโรคภูมิแพ้ ไม่สามารถทำงานในกระบวนการผลิตอาหารได้	จำนวน	26	26	105	147	24	37	9	11	9	6
		ร้อยละ	50.00	50.00	41.67	58.33	39.34	60.66	45.00	55.00	60.00	40.00
16	ระบบ BRC จะต้องมีการจัดเก็บเอกสารที่เป็นระบบเหมือนระบบ ISO 9000	จำนวน	40	12	224	28	51	10	16	4	7	8
		ร้อยละ	76.92	23.08	88.89	11.11	83.61	16.39	80.00	20.00	46.67	53.33
17	การปฏิบัติงานตามระบบ BRC จะสิ้นสุดเมื่อบริษัทได้รับการรับรองแล้ว	จำนวน	25	27	159	93	41	20	16	4	5	10
		ร้อยละ	48.08	51.92	63.10	36.90	67.21	32.79	80.00	20.00	33.33	66.67
18	พนักงานต้องผ่านการอบรมในระบบ BRC ก่อน จึงจะสามารถทำงานการผลิตได้	จำนวน	24	28	107	145	36	25	6	14	9	6
		ร้อยละ	46.15	53.85	42.46	57.54	59.02	40.98	30.00	70.00	60.00	40.00
19	พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับวัตถุดิบหรือ สารอันตราย ไม่จำเป็นต้องปฏิบัติตามระบบ BRC	จำนวน	26	26	171	81	37	24	13	7	6	9
		ร้อยละ	50.00	50.00	67.86	32.14	60.66	39.34	65.00	35.00	40.00	60.00

## ตารางที่ 13 (ต่อ)

ข้อ	ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับ มาตรฐานระบบคุณภาพ BRC		ระยะเวลาที่ท่านปฏิบัติงานกับบริษัท									
			ต่ำกว่า 1 ปี		1- 5 ปี		6-10 ปี		11-15 ปี		มากกว่า 15 ปี	
			ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด
20	ระบบ BRC จะต้อง จัดให้มีคณะกรรมการ การคอยตรวจ ติดตามการทำงาน ของพนักงานด้วย ว่าปฏิบัติตามระบบ หรือไม่	จำนวน	39	13	235	17	50	11	17	3	9	6
		ร้อยละ	75.00	25.00	93.25	6.75	81.97	18.03	85.00	15.00	60.00	40.00
21	ระบบ BRC สามารถใช้สารเคมี ที่มีอันตรายใน กระบวนการผลิต ได้ แต่ต้องได้รับ อนุญาตจาก สำนักงาน คณะกรรมการ อาหารและยา	จำนวน	39	13	180	72	46	15	14	6	13	2
		ร้อยละ	75.00	25.00	71.43	28.57	75.41	24.59	70.00	30.00	86.67	13.33
22	พนักงานในฝ่าย ผลิตทำ นั้นที่จำเป็น ต้องเรียนรู้ขั้นตอน การปฏิบัติงานตาม ระบบBRC	จำนวน	27	25	172	80	28	33	11	9	6	9
		ร้อยละ	51.92	48.08	68.25	31.75	45.90	54.10	55.00	45.00	40.00	60.00



## ตารางที่ 13 (ต่อ)

ข้อ	ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับ มาตรฐานระบบคุณภาพ BRC		ระยะเวลาที่ท่านปฏิบัติงานกับบริษัท									
			ต่ำกว่า 1 ปี		1- 5 ปี		6-10 ปี		11-15 ปี		มากกว่า 15 ปี	
			ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด
23	พนักงานสามารถมีส่วนร่วมในการ ออกข้อกำหนดใน การปฏิบัติตาม ระบบ BRC ได้	จำนวน	16	36	115	137	29	32	12	8	5	10
		ร้อยละ	30.77	69.23	45.63	54.37	47.54	52.46	60.00	40.00	33.33	66.67
24	พนักงานที่ทำ หน้าที่เก็บรักษา อาหาร จำเป็นต้อง แต่งกายรัดกุม เพื่อ ไม่ให้มีสิ่ง แปลกปลอมจาก ร่างกาย ลงไปเจือปนใน อาหารได้	จำนวน	42	10	228	24	53	8	20	0	15	0
		ร้อยละ	80.77	19.23	90.48	9.52	86.89	13.11	100	0	100	0
25	บริษัทต้องเสีย ค่าใช้จ่ายในการ กำจัดของเสีย เพิ่มขึ้น เมื่อปฏิบัติ ตามระบบ BRC	จำนวน	21	31	150	102	32	29	12	8	5	10
		ร้อยละ	40.38	59.62	59.52	40.48	52.46	47.54	60.00	40.00	33.33	66.67
26	ระบบ BRC ทำให้ ใช้เวลาในการผลิต นานกว่าเดิม	จำนวน	26	26	170	82	29	32	13	7	8	7
		ร้อยละ	50.00	50.00	67.46	32.54	47.54	52.46	65.00	35.00	53.33	46.67



ตารางที่ 13 (ต่อ)

ข้อ	ความรู้ ความเข้าใจ เกี่ยวกับมาตรฐานระบบ คุณภาพ BRC		ระยะเวลาที่ผ่านปฏิบัติงานกับบริษัท									
			ต่ำกว่า 1 ปี		1-5 ปี		6-10 ปี		11-15 ปี		มากกว่า 15 ปี	
	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด	ถูก	ผิด		
27	ระบบ BR ไม่ ได้รวมการ อนุรักษ์ ทรัพยากร ธรรมชาติและ พลังงานไว้ด้วย	จำนวน	23	29	130	122	26	35	10	10	8	7
	ร้อยละ	44.23	55.77	51.59	48.41	42.62	57.38	50.00	50.00	53.33	46.67	
28	การจัดทำ ระบบ BRC ช่วยเพิ่มความ ระมัดระวังใน การทำงาน และเพิ่มความ ปลอดภัยแก่ อาหาร	จำนวน	41	11	228	24	57	4	20	0	14	1
	ร้อยละ	78.85	21.25	90.48	9.52	93.44	6.56	100	0	93.33	6.67	
29	การจัดทำ ระบบ BRC ทำ ให้ง่ายต่อการชี้ บ่งปัญหาที่ เกิดขึ้นจากการ ผลิต และลด การสู่มตัวอย่าง มาตรฐานสอบ	จำนวน	43	9	231	21	59	2	20	0	12	3
	ร้อยละ	82.69	17.31	91.67	8.33	96.72	3.28	100	0	80.00	20.00	
30	การปฏิบัติตาม ระบบ BRC ทำ ให้มีกากของ เสียและขยะจาก ขบวนการผลิต มากขึ้น	จำนวน	24	28	158	94	29	32	11	9	4	11
	ร้อยละ	46.15	53.85	62.70	37.30	47.54	52.46	55.00	45.00	26.67	73.33	
ระดับคะแนนเฉลี่ยโดยรวม			58.46	41.54	67.45	32.55	64.97	35.03	68.50	31.50	60.22	39.78

จากตารางที่ 13 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามโดยรวมตอบถูกต้อง คิดเป็นร้อยละ 65.68 โดยผู้ตอบแบบสอบถามที่มีระยะเวลาปฏิบัติงานกับบริษัทต่ำกว่า 1 ปีตอบถูกต้อง คิดเป็นร้อยละ 58.46 ระยะเวลา 1-5 ปี คิดเป็นร้อยละ 67.45 ระยะเวลา 6-10 ปี คิดเป็นร้อยละ 64.97 ระยะเวลา 11-15 ปี คิดเป็นร้อยละ 68.50 และระยะเวลามากกว่า 15 ปี คิดเป็นร้อยละ 60.22

โดยผู้ตอบแบบสอบถามที่มีอายุงานต่ำกว่า 1 ปี ตอบถูกต้องคิดเป็นร้อยละ 58.46 เรียงลำดับจากมากที่สุดไปหาน้อยที่สุดดังนี้

1. BRC ครอบคลุมไปถึง เรื่องการส่งสินค้าที่ถูกต้องตรงเวลาให้กับลูกค้าด้วย คิดเป็นร้อยละ 84.62
2. ข้อกำหนดของระบบ BRC กำหนดให้ต้องสอบเทียบเครื่องมือ เครื่องจักรก่อนนำมาใช้งาน และการจัดทำระบบ BRC ทำให้ง่ายต่อการชี้แจงปัญหาที่เกิดขึ้นจากการผลิต และลดการสุ่มตัวอย่างมาตรวจสอบ คิดเป็นร้อยละ 82.69
3. ระบบ BRC ใช้หลักการเดียวกันทั่วโลก ระบบ BRC เป็นระบบที่ป้องกันการปนเปื้อนของสารก่ออันตรายในอาหาร และพนักงานที่ทำหน้าที่เก็บรักษาอาหาร จำเป็นต้องแต่งกายรัดกุม เพื่อไม่ให้มีสิ่งแปลกปลอมจากร่างกายลงไปเจือปนในอาหารได้ คิดเป็นร้อยละ 80.77
4. การจัดทำระบบ BRC ช่วยเพิ่มความระมัดระวังในการทำงาน เพิ่มความปลอดภัยแก่อาหาร คิดเป็นร้อยละ 78.85
5. ระบบ BRC เป็นเรื่องที่สัมพันธ์กันระหว่างสภาพแวดล้อมของสถานที่ ผลิตกับการควบคุมกระบวนการผลิต และระบบ BRC จะต้องมีการจัดเก็บเอกสารที่เป็นระบบเหมือนระบบ ISO 9000 คิดเป็นร้อยละ 76.92
6. ระบบ BRC จะต้องจัดให้มีคณะกรรมการคอยตรวจติดตามการทำงานของพนักงาน และระบบ BRC สามารถใช้สารเคมีที่มีอันตรายในกระบวนการผลิตได้ แต่ต้องได้รับอนุญาตจากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ก่อน คิดเป็นร้อยละ 75.00
7. ระบบ BRC และระบบ HACCP เน้นเฉพาะความสะอาดในการผลิตเท่านั้น คิดเป็นร้อยละ 59.62
8. ระบบ BRC ไม่ได้บังคับให้บริษัทผู้ผลิตอาหารทุกบริษัทต้องนำระบบนี้มาใช้ คิดเป็นร้อยละ 57.69
9. ระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมทุกประเภท คิดเป็นร้อยละ 53.85

10. ข้อกำหนดของระบบ BRC จะแตกต่างกันไปตามขนาดของโรงงานอุตสาหกรรม อุตสาหกรรม บางส่วนของข้อกำหนดของระบบ BRC บริษัทผู้ผลิต สามารถกำหนดเองได้ และพนักงานในฝ่ายผลิตเท่านั้นที่จำเป็นต้องเรียนรู้ขั้นตอนการปฏิบัติงานตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 51.92
11. พนักงานที่เป็นโรคมึ่มแพ้ ไม่สามารถทำงานในกระบวนการผลิตอาหารได้ พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับวัตถุดิบพิษ หรือ สารอันตราย ไม่จำเป็นต้องปฏิบัติตามระบบ BRC และระบบ BRC ทำให้ใช้เวลาในการผลิตนานกว่าเดิม คิดเป็นร้อยละ 50.00
12. การปฏิบัติตามระบบ BRC จะสิ้นสุดเมื่อบริษัท ได้รับการรับรองแล้ว คิดเป็นร้อยละ 48.08
13. พนักงานต้องผ่านการอบรมในระบบ BRC ก่อน จึงจะสามารถทำงานการผลิตได้ และการปฏิบัติตามระบบ BRC ทำให้มีกากของเสียและขยะจากขบวนการผลิตมากขึ้น คิดเป็นร้อยละ 46.15
14. ข้อกำหนดของระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นจากกระทรวงอุตสาหกรรมของแต่ละประเทศ และระบบ BRC ไม่ได้รวมการอนุรักษ์ทรัพยากรธรรมชาติและพลังงานไว้ด้วย คิดเป็นร้อยละ 44.23
15. บริษัท ต้องเสียค่าใช้จ่ายในการกำจัดของเสียเพิ่มขึ้น เมื่อปฏิบัติตามระบบ BRC และคิดเป็นร้อยละ 40.38
16. ระบบ BRC เป็นต้นแบบเกี่ยวกับระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยส่วนบุคคล และข้อกำหนดของระบบ BRC สามารถยืดหยุ่นได้ตามความเหมาะสม คิดเป็นร้อยละ 36.54
17. พนักงานสามารถมีส่วนร่วมในการออกข้อกำหนดในการปฏิบัติตามระบบ BRC ได้ คิดเป็นร้อยละ 30.77
18. พนักงานทุกคนไม่จำเป็นต้องทราบข้อ กำหนดทั้งหมดในระบบ BRC เพียงรับรู้เฉพาะสิ่งที่เกี่ยวข้องกับงานที่ตนทำเท่านั้น คิดเป็นร้อยละ 28.85

ผู้ตอบแบบสอบถามที่มีอายุงาน 1-5 ปี ตอบถูกต้องเรียงลำดับจากมากที่สุดไปหาน้อยที่สุด ดังนี้

1. ระบบ BRC เป็นระบบที่ป้องกันการปนเปื้อนของสารก่ออันตรายในอาหาร คิดเป็นร้อยละ 94.05

2. ระบบ BRC จะต้องจัดให้มีคณะกรรมการคอยตรวจติดตามการทำงานของพนักงาน ด้วยว่าปฏิบัติตามระบบหรือไม่ คิดเป็นร้อยละ 93.25
3. การจัดทำระบบ BRC ทำให้ง่ายต่อการชี้แจงปัญหาที่เกิดขึ้นจากการผลิต และลดการสุม ตัวอย่างมาตรวจสอบ คิดเป็นร้อยละ 91.67
4. ข้อกำหนดของระบบ BRC กำหนด ให้ต้องสอบเทียบเครื่องมือ เครื่องจักรก่อน นำมาใช้งาน คิดเป็นร้อยละ 91.27
5. พนักงานที่ทำหน้าที่เก็บรักษาอาหาร จำเป็นต้องแต่งกายรัดกุม เพื่อไม่ให้มีสิ่งแปลกปลอม จากร่างกาย ลงไปเจือปนในอาหารได้ และการจัดทำระบบ BRC ช่วยเพิ่มความระมัดระวัง ในการทำงาน และ เพิ่มความปลอดภัยแก่อาหาร คิดเป็นร้อยละ 90.48
6. ระบบ BRC ใช้หลักการเดียวกันทั่วโลก คิดเป็นร้อยละ 89.29
7. ระบบ BRC จะต้องมีการจัดเก็บเอกสารที่เป็นระบบเหมือนระบบ ISO 9000 คิดเป็น ร้อยละ 88.89
8. ระบบ BRC เป็นเรื่องที่สัมพันธ์กันระหว่างสภาพแวดล้อมของสถานที่ ผลิตกับการ ควบคุมกระบวนการผลิต คิดเป็นร้อยละ 87.30
9. ระบบ BRC ครอบคลุมไปถึง เรื่องการส่งสินค้าที่ถูกต้องตรงเวลาให้กับลูกค้าด้วย คิด เป็นร้อยละ 85.71
10. ระบบ BRC สามารถใช้สารเคมีที่มีอันตรายในกระบวนการผลิตได้ แต่ต้องได้รับ อนุญาตจาก สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ก่อน คิดเป็นร้อยละ 71.43
11. พนักงานในฝ่ายผลิตเท่านั้น ที่จำเป็นต้องเรียนรู้ขั้นตอนการปฏิบัติงานตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 68.25
12. พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับวัตถุดิบ หรือ สารอันตราย ไม่จำเป็นต้องปฏิบัติ ตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 67.86
13. ระบบ BRC ทำให้ใช้เวลาในการผลิตนานกว่าเดิม คิดเป็นร้อยละ 67.46
14. ระบบ BRC เน้นเฉพาะความสะอาดในการผลิตเท่านั้น คิดเป็นร้อยละ 67.06
15. ระบบ BRC ไม่ได้บังคับให้บริษัทผู้ผลิตอาหารทุกบริษัทต้องนำระบบนี้มาใช้ คิดเป็น ร้อยละ 64.29
16. การปฏิบัติงานตามระบบ BRC จะสิ้นสุดเมื่อบริษัท ได้รับการรับรองแล้ว คิดเป็นร้อย ละ 63.10
17. การปฏิบัติตามระบบ BRC ทำให้มีกากของเสียและขยะจากขบวนการผลิตมากขึ้น คิด เป็นร้อยละ 62.70

18. บริษัท ต้องเสียค่าใช้จ่ายในการกำจัดของเสียเพิ่มขึ้น เมื่อปฏิบัติตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 59.52
19. ข้อกำหนดของระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นจากกระทรวงอุตสาหกรรมของแต่ละประเทศ คิดเป็นร้อยละ 57.94
20. ข้อกำหนดของระบบ BRC จะแตกต่างกันไปตามขนาดของโรงงานอุตสาหกรรม คิดเป็นร้อยละ 56.75
21. บางส่วนของข้อกำหนดของระบบ BRC บริษัทผู้ผลิต สามารถกำหนดเองได้ คิดเป็นร้อยละ 56.35
22. ระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อใช้ใน โรงงานอุตสาหกรรมทุกประเภท คิดเป็นร้อยละ 53.97
23. ระบบ BRC ไม่ได้รวมการอนุรักษ์ทรัพยากรธรรมชาติและพลังงานไว้ด้วย คิดเป็นร้อยละ 51.59
24. ข้อกำหนดของระบบ BRC สามารถยืดหยุ่นได้ตามความเหมาะสม คิดเป็นร้อยละ 46.03
25. พนักงานสามารถมีส่วนร่วมในการออกข้อกำหนดในการปฏิบัติตามระบบ BRC ได้ คิดเป็นร้อยละ 45.63
26. ระบบ BRC เป็นต้นแบบเกี่ยวกับระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยส่วนบุคคล คิดเป็นร้อยละ 44.64
27. พนักงานต้องผ่านการอบรมในระบบ BRC ก่อน จึงจะสามารถทำงานการผลิต คิดเป็นร้อยละ 42.46
28. พนักงานที่เป็นโรครุมิแพ้ ไม่สามารถทำงานในกระบวนการผลิตอาหารได้ คิดเป็นร้อยละ 41.67
29. พนักงานทุกคนไม่จำเป็นต้องทราบข้อกำหนดทั้งหมดในระบบ BRC เพียงรับรู้เฉพาะสิ่งที่เกี่ยวข้องกับงานที่ตนทำเท่านั้น คิดเป็นร้อยละ 32.54

ผู้ตอบแบบสอบถามที่มีอายุงาน 6-10 ปี ตอบถูกต้องเรียงลำดับจากมากที่สุดไปหาน้อยที่สุด  
ดังนี้

1. การจัดทำระบบ BRC ทำให้ง่ายต่อการชี้แจงปัญหาที่เกิดขึ้นจากการผลิต และลดการสุมตัวอย่างมาตรวจสอบ คิดเป็นร้อยละ 96.72

2. ระบบ BRC เป็นระบบที่ป้องกันการปนเปื้อนของสารก่ออันตรายในอาหาร คิดเป็นร้อยละ 95.08
3. ระบบ BRC ใช้หลักการเดียวกันทั่วโลก และการจัดทำระบบ BRC ช่วยเพิ่มควมระมัดระวังในการทำงาน และ เพิ่มความปลอดภัยแก่อาหาร คิดเป็นร้อยละ 93.44
4. ระบบ BRC เป็นเรื่องที่สัมพันธ์กันระหว่างสภาพแวดล้อมของสถานที่ ผลิตกับการควบคุมกระบวนการผลิต คิดเป็นร้อยละ 90.16
5. พนักงานที่ทำหน้าที่เก็บรักษาอาหาร จำเป็นต้องแต่งกายรัดกุม เพื่อไม่ให้มีสิ่งแปลกปลอมจากร่างกายลงไปเจือปนในอาหารได้ คิดเป็นร้อยละ 86.89
6. ข้อกำหนดของระบบ BRC กำหนด ให้ต้องสอบเทียบเครื่องมือ เครื่องจักรก่อนนำมาใช้งาน และ ระบบ BRC จะต้องมีการจัดเก็บเอกสารที่เป็นระบบเหมือนระบบ ISO 9000คิดเป็นร้อยละ 83.61
7. ระบบ BRC จะต้องจัดให้มีคณะกรรมการคอยตรวจติดตามการทำงานของพนักงาน ด้วยว่าปฏิบัติตามระบบหรือไม่ คิดเป็นร้อยละ 81.97
8. ระบบ BRC ไม่ได้บังคับให้บริษัทผู้ผลิตอาหารทุกบริษัทต้องนำระบบนี้มาใช้ และระบบ BRC ครอบคลุมไปถึง เรื่องการส่งสินค้าที่ถูกต้องตรงเวลาให้กับลูกค้าด้วย คิดเป็นร้อยละ 80.33
9. ระบบ BRC สามารถใช้สารเคมีที่มีอันตรายในกระบวนการผลิตได้ แต่ต้องได้รับอนุญาตจาก สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาก่อน คิดเป็นร้อยละ 75.41
10. การปฏิบัติงานตามระบบ BRC จะสิ้นสุดเมื่อบริษัท ได้รับการรับรองแล้ว คิดเป็นร้อยละ 67.21
11. ข้อกำหนดของระบบ BRC จะแตกต่างกันไปตามขนาดของโรงงานอุตสาหกรรม พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับวัตถุดิบ หรือ สารอันตราย ไม่จำเป็นต้องปฏิบัติตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 60.66
12. พนักงานต้องผ่านการอบรมในระบบ BRC ก่อน จึงจะสามารถทำงานการผลิต คิดเป็นร้อยละ 59.02
13. ข้อกำหนดของระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นจากกระทรวงอุตสาหกรรมของแต่ละประเทศ และบางส่วนของข้อกำหนดของระบบ BRC บริษัทผู้ผลิต สามารถกำหนดเองได้ คิดเป็นร้อยละ 57.38
14. ระบบ BRC เน้นเฉพาะความสะอาดในการผลิตเท่านั้น คิดเป็นร้อยละ 54.10



15. ข้อกำหนดของระบบ BRC สามารถยืดหยุ่นได้ตามความเหมาะสม และบริษัท ต้องเสียค่าใช้จ่ายในการกำจัดของเสียเพิ่มขึ้น เมื่อปฏิบัติตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 52.46
16. ระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมทุกประเภท คิดเป็นร้อยละ 50.82
17. พนักงานสามารถมีส่วนร่วมในการออกข้อกำหนดในการปฏิบัติตามระบบ BRC ได้ ระบบ BRC ทำให้ใช้เวลาในการผลิตนานกว่าเดิม และการปฏิบัติตามระบบ BRC ทำให้มีกากของเสียและขยะจากขบวนการผลิตมากขึ้น คิดเป็นร้อยละ 47.54
18. พนักงานในฝ่ายผลิตเท่านั้น ที่จำเป็นต้องเรียนรู้ขั้นตอนการปฏิบัติงานตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 45.90
19. ระบบ BRC ไม่ได้รวมการอนุรักษ์ทรัพยากรธรรมชาติและพลังงานไว้ด้วย คิดเป็นร้อยละ 42.62
20. พนักงานที่เป็นโรคภูมิแพ้ ไม่สามารถทำงานในกระบวนการผลิตอาหารได้ คิดเป็นร้อยละ 39.34
21. พนักงานทุกคนไม่จำเป็นต้องทราบข้อกำหนดทั้งหมดในระบบ BRC เพียงรับรู้เฉพาะสิ่งที่เกี่ยวข้องกับงานที่ตนทำเท่านั้น คิดเป็นร้อยละ 37.70
22. ระบบ BRC เป็นต้นแบบเกี่ยวกับระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยส่วนบุคคล คิดเป็นร้อยละ 27.87

ผู้ตอบแบบสอบถามที่มีอายุงาน 11-15 ปี ตอบถูกต้องเรียงลำดับจากมากที่สุดไปหาน้อยที่สุดดังนี้

1. ระบบ BRC เป็นระบบที่ป้องกันการปนเปื้อนของสารก่ออันตรายในอาหาร ข้อกำหนดของระบบ BRC กำหนดให้ต้องสอบเทียบเครื่องมือ เครื่องจักรก่อนนำมาใช้งาน พนักงานที่ทำหน้าที่เก็บรักษาอาหาร จำเป็นต้องแต่งกายรัดกุม เพื่อไม่ให้มีสิ่งแปลกปลอมจากร่างกาย ลงไปเจือปนในอาหารได้ การจัดทำระบบ BRC ช่วยเพิ่มความระมัดระวังในการทำงาน และเพิ่มความปลอดภัยแก่อาหาร และการจัดทำระบบ BRC ทำให้ง่ายต่อการชี้แจงปัญหาที่เกิดขึ้นจากการผลิต และลดการสุ่ม ตัวอย่างมาตรวจสอบ คิดเป็นร้อยละ 100.00
2. ระบบ BRC ไม่ได้บังคับให้บริษัทผู้ผลิตอาหารทุกบริษัทต้องนำระบบนี้มาใช้ คิดเป็นร้อยละ 95.00



3. ระบบ BRC ใช้หลักการเดียวกันทั่วโลก และระบบ BRC เป็นเรื่องที่สัมพันธ์กันระหว่างสภาพแวดล้อมของสถานที่ ผลิตกับการควบคุมกระบวนการผลิต คิดเป็นร้อยละ 90.00
4. ระบบ BRC จะต้องจัดให้มีคณะกรรมการคอยตรวจติดตามการทำงานของพนักงาน ด้ยว่าปฏิบัติตามระบบหรือไม่ คิดเป็นร้อยละ 85.00
5. ระบบ BRC ครอบคลุมไปถึง เรื่องการส่งสินค้าที่ถูกต้องตรงเวลาให้กับลูกค้าด้วย ระบบ BRC จะต้องมีการจัดเก็บเอกสารที่เป็นระบบเหมือนระบบ ISO 9000 และการปฏิบัติงานตามระบบ BRC จะสิ้นสุดเมื่อบริษัท ได้รับการรับรองแล้ว คิดเป็นร้อยละ 80.00
6. ระบบ BRC สามารถใช้สารเคมีที่มีอันตรายในกระบวนการผลิตได้ แต่ต้องได้รับอนุญาตจาก สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ก่อน คิดเป็นร้อยละ 70.00
7. ข้อกำหนดของระบบ BRC จะแตกต่างกันไปตามขนาดของโรงงานอุตสาหกรรม ข้อกำหนดของระบบ BRC สามารถยืดหยุ่นได้ตามความเหมาะสม พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับวัตถุดิบ หรือ สารอันตราย ไม่จำเป็นต้องปฏิบัติตามระบบ BRC และระบบ BRC ทำให้ใช้เวลาในการผลิตนานกว่าเดิม คิดเป็นร้อยละ 65.00
8. พนักงานสามารถมีส่วนร่วมในการออกข้อกำหนดในการปฏิบัติตามระบบ BRC ได้ และบริษัทต้องเสียค่าใช้จ่ายในการกำจัดของเสียเพิ่มขึ้น เมื่อปฏิบัติตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 60.00
9. ระบบ BRC เป็นต้นแบบเกี่ยวกับระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยส่วนบุคคล ระบบ BRC เน้นเฉพาะความสะอาดในการผลิตเท่านั้น ข้อกำหนดของระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นจากกระทรวงอุตสาหกรรมของแต่ละประเทศ พนักงานในฝ่ายผลิตเท่านั้น ที่จำเป็นต้องเรียนรู้ขั้นตอนการปฏิบัติงานตามระบบ BRC และการปฏิบัติตามระบบ BRC ทำให้มีกากของเสียและขยะจากขบวนการผลิตมากขึ้น คิดเป็นร้อยละ 55.00
10. ระบบ BRC ไม่ได้รวมการอนุรักษ์ทรัพยากรธรรมชาติและพลังงานไว้ด้วย คิดเป็นร้อยละ 50.00
11. ระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมทุกประเภท บางส่วนของข้อกำหนดของระบบ BRC บริษัทผู้ผลิต สามารถกำหนดเองได้ พนักงานที่เป็นโรคภูมิแพ้ ไม่สามารถทำงานในกระบวนการผลิตอาหารได้ คิดเป็นร้อยละ 45.00

12. พนักงานต้องผ่านการอบรมในระบบ BRC ก่อน จึงจะสามารถทำงานการผลิต คิดเป็นร้อยละ 30.00
13. พนักงานทุกคนไม่จำเป็นต้องทราบข้อกำหนดทั้งหมดในระบบ BRC เพียงรับรู้เฉพาะสิ่งที่เกี่ยวข้องกับงานที่ตนทำเท่านั้น คิดเป็นร้อยละ 15.00

ผู้ตอบแบบสอบถามที่มีอายุงานมากกว่า 15 ปี ตอบถูกต้องเรียงลำดับจากมากที่สุดไปหาน้อยที่สุดดังนี้

1. ระบบ BRC เป็นเรื่องที่สัมพันธ์กันระหว่างสภาพแวดล้อมของสถานที่ ผลิตกับการควบคุมกระบวนการผลิต และ คิดเป็นร้อยละ 100.00
2. การจัดทำระบบ BRC ช่วยเพิ่มความระมัดระวังในการทำงาน และ เพิ่มความปลอดภัยแก่อาหาร คิดเป็นร้อยละ 93.33
3. ระบบ BRC ใช้หลักการเดียวกันทั่วโลก ระบบ BRC ไม่ได้บังคับให้บริษัทผู้ผลิตอาหารทุกบริษัทต้องนำระบบนี้มาใช้ ระบบ BRC เป็นระบบที่ป้องกันการปนเปื้อนของสารก่ออันตรายในอาหาร และ ระบบ BRC สามารถใช้สารเคมีที่มีอันตรายในกระบวนการผลิตได้ แต่ต้องได้รับอนุญาตจาก สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ก่อนคิดเป็นร้อยละ 86.67
4. การจัดทำระบบ BRC ทำให้ง่ายต่อการชี้แจงปัญหาที่เกิดขึ้นจากการผลิต และลดการสุ่มตัวอย่างมาตรวจสอบ คิดเป็นร้อยละ 80.00
5. ระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมทุกประเภท และระบบ BRC ครอบคลุมไปถึง เรื่องการส่งสินค้าที่ถูกต้องตรงเวลาให้กับลูกค้าด้วย คิดเป็นร้อยละ 73.33
6. ข้อกำหนดของระบบ BRC จะแตกต่างกันไปตามขนาดของโรงงานอุตสาหกรรม และ บางส่วนของข้อกำหนดของระบบ BRC บริษัทผู้ผลิต สามารถกำหนดเองได้ คิดเป็นร้อยละ 66.67
7. ระบบ BRC เป็นต้นแบบเกี่ยวกับระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยส่วนบุคคล พนักงานที่เป็นโรครุมิแพ้ ไม่สามารถทำงานในกระบวนการผลิตอาหาร พนักงานต้องผ่านการอบรมในระบบ BRC ก่อน จึงจะสามารถทำงานการผลิตได้ และระบบ BRC จะต้องจัดให้มีคณะกรรมการคอยตรวจติดตามการทำงานของพนักงาน ด้ยว่าปฏิบัติตามระบบหรือไม่ คิดเป็นร้อยละ 60.00

8. ระบบ BRC เน้นเฉพาะความสะอาดในการผลิตเท่านั้น ระบบ BRC ทำให้ใช้เวลาในการผลิตนานกว่าเดิม และระบบ BRC ไม่ได้รวมการอนุรักษ์ทรัพยากรธรรมชาติและพลังงานไว้ด้วย คิดเป็นร้อยละ 53.33
9. ข้อกำหนดของระบบ BRC กำหนด ให้ต้องสอบเทียบเครื่องมือ เครื่องจักรก่อนนำมาใช้งาน ข้อกำหนดของระบบ BRC สามารถยืดหยุ่นได้ตามความเหมาะสม พนักงานทุกคนไม่จำเป็นต้องทราบข้อกำหนดทั้งหมดในระบบ BRC เพียงรับรู้เฉพาะสิ่งที่เกี่ยวข้องกับงานที่ตนทำเท่านั้น และระบบ BRC จะต้องมีการจัดเก็บเอกสารที่เป็นระบบเหมือนระบบ ISO 9000คิดเป็นร้อยละ 46.67
10. พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับวัตถุดิบ หรือ สารอันตราย ไม่จำเป็นต้องปฏิบัติตามระบบ BRC และพนักงานในฝ่ายผลิตเท่านั้น ที่จำเป็นต้องเรียนรู้ขั้นตอนการปฏิบัติงานตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 40.00
11. การปฏิบัติงานตามระบบ BRC จะสิ้นสุดเมื่อบริษัท ได้รับการรับรองแล้ว พนักงานสามารถมีส่วนร่วมในการออกข้อกำหนดในการปฏิบัติตามระบบ BRC ได้ และ บริษัทต้องเสียค่าใช้จ่ายในการกำจัดของเสียเพิ่มขึ้น เมื่อปฏิบัติตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 33.33
12. การปฏิบัติตามระบบ BRC ทำให้มีกากของเสียและขยะจากขบวนการผลิตมากขึ้น คิดเป็นร้อยละ 26.67
13. ข้อกำหนดของระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นจากกระทรวงอุตสาหกรรมของแต่ละประเทศ คิดเป็นร้อยละ 13.33

ตารางที่ 14 ตารางแสดงจำนวน และร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม โดยจำแนกตามประสบการณ์ ในการผ่านการอบรมเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ BRC

ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐานระบบคุณภาพ BRC		คำตอบ			
		เคย		ไม่เคย	
		ถูก	ผิด	ถูก	ผิด
1.ระบบ BRC เป็นต้นแบบเกี่ยวกับระบบ การจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยส่วนบุคคล	จำนวน	83	87	85	145
	ร้อยละ	48.82	51.18	36.96	63.04
2.ระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อใช้ใน โรงงานอุตสาหกรรมทุกประเภท	จำนวน	73	97	142	88
	ร้อยละ	42.94	57.06	67.14	38.26
3.ระบบ BRC ใช้หลักการเดียวกันทั่วโลก	จำนวน	158	12	197	33
	ร้อยละ	92.94	7.06	85.65	14.35
4.ระบบ BRC ไม่ได้บังคับให้บริษัทผู้ผลิต อาหารทุกบริษัทต้องนำระบบนี้มาใช้	จำนวน	113	57	160	70
	ร้อยละ	66.47	33.53	69.57	30.43
5.ระบบ BRC ครอบคลุมไปถึง เรื่องการ ส่งสินค้าที่ถูกต้อง ตรงเวลาให้กับลูกค้าด้วย	จำนวน	149	21	187	43
	ร้อยละ	87.65	12.35	81.30	18.70
6.ระบบ BRC เป็นระบบที่ป้องกันการ ปนเปื้อนของสารก่ออันตรายในอาหาร	จำนวน	157	13	213	17
	ร้อยละ	92.35	7.65	92.61	7.39
7.ระบบ BRC เน้นเฉพาะความสะอาดใน การผลิตเท่านั้น	จำนวน	128	42	124	106
	ร้อยละ	75.29	24.71	53.91	46.09
8.ระบบ BRC เป็นเรื่องที่สัมพันธ์กัน ระหว่างสภาพแวดล้อมของสถานที่ผลิต กับการควบคุมกระบวนการผลิต	จำนวน	153	17	195	35
	ร้อยละ	90.00	10.00	84.78	15.22

ตารางที่ 14 (ต่อ)

ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐานระบบคุณภาพ BRC		คำตอบ			
		เคย		ไม่เคย	
		ถูก	ผิด	ถูก	ผิด
9.ข้อกำหนดของระบบ BRC กำหนดให้ต้อง สอบเทียบเครื่องมือ เครื่องจักร ก่อนนำมาใช้ งาน	จำนวน	161	9	190	40
	ร้อยละ	94.71	5.29	82.61	17.39
10.ข้อกำหนดของระบบ BRC จะแตกต่างกัน ไปตามขนาดของโรงงานอุตสาหกรรม	จำนวน	110	59	119	111
	ร้อยละ	64.71	34.71	51.74	48.26
11.ข้อกำหนดของระบบ BRC ถูกกำหนด ขึ้นจากกระทรวงอุตสาหกรรมของแต่ละ ประเทศ	จำนวน	115	55	102	128
	ร้อยละ	67.65	32.35	44.35	55.65
12. ข้อกำหนดของระบบ BRC สามารถ ยืดหยุ่นได้ตามความเหมาะสม	จำนวน	90	80	97	133
	ร้อยละ	52.94	47.06	42.17	57.83
13.บางส่วนของข้อกำหนดของระบบ BRC บริษัทผู้ผลิต สามารถกำหนดเองได้	จำนวน	114	56	109	121
	ร้อยละ	67.06	32.94	47.39	52.61
14.พนักงานทุกคนไม่จำเป็นต้องทราบ ข้อกำหนดทั้งหมดในระบบ BRC เพียงรับรู้ เฉพาะสิ่งที่เกี่ยวข้องกับงานที่ตนทำเท่านั้น	จำนวน	42	128	88	142
	ร้อยละ	24.71	75.29	38.26	61.74
15.พนักงานที่เป็น โรคภูมิแพ้ ไม่สามารถ ทำงานในกระบวนการผลิตอาหารได้	จำนวน	62	108	111	119
	ร้อยละ	36.47	63.53	48.26	51.74
16.ระบบ BRC จะต้องมีการจัดเก็บเอกสารที่ เป็นระบบเหมือนระบบ ISO 9000	จำนวน	159	11	179	51
	ร้อยละ	93.53	6.47	77.83	22.17
17.การปฏิบัติงานตามระบบ BRC จะสิ้นสุด เมื่อบริษัท ได้รับการรับรองแล้ว	จำนวน	125	45	121	109
	ร้อยละ	73.53	26.47	56.61	47.39
18.พนักงานต้องผ่านการอบรมในระบบ BRC ก่อน จึงจะสามารถทำงานการผลิตได้	จำนวน	54	116	128	102
	ร้อยละ	31.76	68.24	55.65	44.35

ตารางที่ 14 (ต่อ)

ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐานระบบคุณภาพ BRC		คำตอบ			
		เคย		ไม่เคย	
		ถูก	ผิด	ถูก	ผิด
19.พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับวัตถุดิบพืช หรือ สารอันตราย ไม่จำเป็นต้องปฏิบัติตามระบบ BRC	จำนวน	122	48	131	99
	ร้อยละ	71.76	28.24	56.96	43.04
20.ระบบ BRC จะต้องจัดให้มีคณะกรรมการคอยตรวจติดตามการทำงานของพนักงานด้วยว่าปฏิบัติตามระบบหรือไม่	จำนวน	153	17	197	33
	ร้อยละ	90.00	10.00	85.65	14.35
21.ระบบ BRC สามารถใช้สารเคมีที่มีอันตรายในกระบวนการผลิตได้ แต่ต้องได้รับอนุญาตจาก สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา	จำนวน	127	43	165	65
	ร้อยละ	74.71	25.29	71.74	28.26
22.พนักงานในฝ่ายผลิตเท่านั้น ที่จำเป็นต้องเรียนรู้ขั้นตอนการปฏิบัติงานตามระบบ BRC	จำนวน	125	45	119	111
	ร้อยละ	73.53	26.47	51.74	48.26
23.พนักงานสามารถมีส่วนร่วมในการออกข้อกำหนดในการปฏิบัติตามระบบ BRC ได้	จำนวน	90	80	87	143
	ร้อยละ	52.94	47.06	37.83	62.17
24.พนักงานที่ทำหน้าที่เก็บรักษาอาหารจำเป็นต้องแต่งกายรัดกุม เพื่อไม่ให้มีสิ่งแปลกปลอมจากร่างกาย ลงไปเจือปนในอาหารได้	จำนวน	152	18	206	24
	ร้อยละ	89.41	10.59	89.57	10.43
25.บริษัท ต้องเสียค่าใช้จ่ายในการกำจัดของเสียเพิ่มขึ้น เมื่อปฏิบัติตามระบบ BRC	จำนวน	114	56	106	124
	ร้อยละ	67.06	32.94	46.09	53.91
26.ระบบ BRC ทำให้ใช้เวลาในการผลิตนานกว่าเดิม	จำนวน	117	53	129	101
	ร้อยละ	68.82	31.18	56.09	43.91
27.ระบบ BRC ไม่ได้รวมการอนุรักษ์ทรัพยากรธรรมชาติและพลังงานไว้ด้วย	จำนวน	95	85	102	118
	ร้อยละ	52.78	47.22	46.36	53.64
28.การจัดทำระบบ BRC ช่วยเพิ่มความระมัดระวังในการทำงาน และเพิ่มความปลอดภัยแก่อาหาร	จำนวน	160	10	200	30
	ร้อยละ	94.12	5.88	86.96	13.04



ตารางที่ 14 (ต่อ)

ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐานระบบคุณภาพ BRC		คำตอบ			
		เคย		ไม่เคย	
		ถูก	ผิด	ถูก	ผิด
29.การจัดทำระบบ BRC ทำให้ง่ายต่อการชี้แจงปัญหาที่เกิดขึ้นจากการผลิต และลดการสูญตัวอย่างมาตรวจสอบ	จำนวน	163	7	202	28
	ร้อยละ	95.88	4.12	87.83	12.17
30.การปฏิบัติตามระบบ BRC ทำให้มีภักของเสียและขยะจากขบวนการผลิตมากขึ้น	จำนวน	118	52	108	122
	ร้อยละ	69.41	30.59	46.96	53.04
ระดับคะแนนเฉลี่ยโดยรวม		70.11	29.89	62.39	37.61

หมายเหตุ - เคย หมายถึง ผู้ที่เคยเข้ารับการอบรมระบบมาตรฐาน BRC

-ไม่เคย หมายถึง ไม่เคยเข้ารับการอบรมระบบมาตรฐาน BRC

จากตารางที่ 14 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามโดยรวมส่วนใหญ่ตอบถูกต้องคิดเป็นร้อยละ 65.63 โดยผู้ที่เคยผ่านการอบรมมาตรฐาน BRC ตอบถูกต้องคิดเป็นร้อยละ 70.11 และผู้ที่ไม่เคยผ่านการอบรมมาตรฐาน BRC ตอบถูกต้องคิดเป็นร้อยละ 62.39 หมายความว่า ผู้ที่เคยอบรม และไม่เคยอบรม มีความรู้ไม่แตกต่างกัน

ผู้ตอบแบบสอบถามที่เคยผ่านการอบรม ตอบถูกมากที่สุดในเรื่องต่าง ๆ เรียงลำดับจากมากที่สุดไปหาน้อยที่สุดดังนี้

1. การจัดทำระบบ BRC ทำให้ง่ายต่อการชี้แจงปัญหาที่เกิดขึ้นจากการผลิต และลดการสูญตัวอย่างมาตรวจสอบ คิดเป็นร้อยละ 95.88
2. ข้อกำหนดของระบบ BRC กำหนดให้ต้อง สอบเทียบเครื่องมือ เครื่องจักรก่อนนำมาใช้งาน คิดเป็นร้อยละ 94.71
3. การจัดทำระบบ BRC ช่วยเพิ่มความระมัดระวังในการทำงานและเพิ่มความปลอดภัยแก่อาหาร คิดเป็นร้อยละ 94.12
4. ระบบ BRC จะต้องมีการจัดเก็บเอกสารที่เป็นระบบ เหมือนระบบ ISO 9000 คิดเป็นร้อยละ 93.53
5. ระบบ BRC ใช้หลักการเดียวกันทั่วโลก คิดเป็นร้อยละ 92.94
6. ตอบถูกต้องในเรื่องระบบ BRC เป็นระบบที่ป้องกันการปนเปื้อน ของสารก่ออันตราย ในอาหาร คิดเป็นร้อยละ 92.35



7. ระบบ BRC เป็นเรื่องที่สัมพันธ์กันระหว่างสภาพแวดล้อม ของสถานที่ผลิต กับการควบคุมกระบวนการผลิต และระบบ BRC จะต้องจัดให้มีคณะกรรมการคอยตรวจติดตามการทำงานของพนักงานด้วยว่าปฏิบัติตามระบบหรือไม่ คิดเป็นร้อยละ 90.00
8. พนักงานที่ทำหน้าที่เก็บรักษาอาหาร จำเป็นต้องแต่งกายรัดกุม เพื่อไม่ให้มีสิ่งแปลกปลอมจากร่างกาย ลงไปเจือปนในอาหารได้ คิดเป็นร้อยละ 89.41
9. ตอบถูกต้องในเรื่อง ระบบ BRC ครอบคลุมไปถึง เรื่องการส่งสินค้า ที่ถูกต้องตรงเวลาให้กับลูกค้าด้วย คิดเป็นร้อยละ 87.65
10. ระบบ BRC เน้นเฉพาะความสะอาดในการผลิตเท่านั้น คิดเป็นร้อยละ 75.29
11. ระบบ BRC สามารถใช้สารเคมีที่มีอันตรายในกระบวนการผลิตได้ แต่ต้องได้รับอนุญาตจากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาก่อน คิดเป็นร้อยละ 74.71
12. การปฏิบัติงานตามระบบ BRC จะสิ้นสุดเมื่อบริษัทได้รับการรับรองแล้ว และพนักงานในฝ่ายผลิตเท่านั้น ที่จำเป็นต้องเรียนรู้ขั้นตอนการ ปฏิบัติงานตามระบบBRC คิดเป็นร้อยละ 73.53
13. พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับวัตถุมีพิษ หรือสารอันตราย ไม่จำเป็นต้องปฏิบัติตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 71.76
14. การปฏิบัติตามระบบ BRC ทำให้มีกากของเสียและขยะจากขบวนการผลิตมากขึ้น คิดเป็นร้อยละ 69.41
15. ระบบ BRC ทำให้ใช้เวลาในการผลิตนานกว่าเดิม คิดเป็นร้อยละ 68.82
16. ข้อกำหนดของระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นจากกระทรวงอุตสาหกรรมของแต่ละประเทศ คิดเป็นร้อยละ 67.65
17. บางส่วนของข้อกำหนดของระบบ BRC บริษัทผู้ผลิต สามารถกำหนดเองได้ และต้องเสียค่าใช้จ่ายในการกำจัดของเสียเพิ่มขึ้น เมื่อปฏิบัติตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 67.06
18. ระบบ BRC ไม่ได้บังคับให้บริษัทผู้ผลิต อาหารทุกบริษัทต้องนำระบบนี้มาใช้ คิดเป็นร้อยละ 66.47
19. ข้อกำหนดของระบบ BRC จะแตกต่างกันไป ตามขนาดของโรงงานอุตสาหกรรม คิดเป็นร้อยละ 64.71
20. ข้อกำหนดของระบบ BRC สามารถยืดหยุ่นได้ตามความเหมาะสม และพนักงานสามารถมีส่วนร่วมในการออกข้อกำหนดใน การปฏิบัติตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 52.94

21. ระบบ BRC ไม่ได้รวมการอนุรักษ์ทรัพยากรธรรมชาติและพลังงานไว้ด้วย จำนวน 95 คน คิดเป็นร้อยละ 52.78
22. ระบบ BRC เป็นต้นแบบเกี่ยวกับระบบการจัดการ ความปลอดภัยและอาชีวอนามัยส่วนบุคคล คิดเป็นร้อยละ 48.82
23. ระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อใช้ในโรงงาน อุตสาหกรรมทุกประเภท คิดเป็นร้อยละ 42.94
24. พนักงานที่เป็นโรคมุมิแพ้ ไม่สามารถทำงานในกระบวนการผลิตอาหารได้ คิดเป็นร้อยละ 36.47
25. พนักงานต้องผ่านการอบรมในระบบ BRC ก่อน จึงจะสามารถทำงานการผลิตได้ คิดเป็นร้อยละ 31.76
26. พนักงานทุกคนไม่จำเป็นต้องทราบข้อกำหนดทั้งหมดในระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 24.71

ผู้ตอบแบบสอบถามที่ไม่เคยผ่านการอบรม ตอบถูกมากที่สุดในเรื่องต่าง ๆ เรียงลำดับจากมากที่สุดไปหาน้อยที่สุดดังนี้

1. ระบบ BRC เป็นระบบที่ป้องกันการปนเปื้อน ของสารก่ออันตรายในอาหาร คิดเป็นร้อยละ 92.61
2. พนักงานที่ทำหน้าที่เก็บรักษาอาหาร จำเป็นต้องแต่งกายรัดกุม เพื่อไม่ให้มีสิ่งแปลกปลอมจากร่างกาย ลงไปเจือปนในอาหารได้ คิดเป็นร้อยละ 89.57
3. การจัดทำระบบ BRC ทำให้ง่ายต่อการชี้แจงปัญหาที่เกิดขึ้นจากการผลิต และลดการสุ่มตัวอย่างมาตรวจสอบ คิดเป็นร้อยละ 87.83
4. การจัดทำระบบ BRC ช่วยเพิ่มความระมัดระวังในการทำงานและเพิ่มความปลอดภัยแก่อาหาร คิดเป็นร้อยละ 86.96
5. ระบบ BRC ใช้หลักการเดียวกันทั่วโลก จำนวน 197 คน คิดเป็นร้อยละ 85.65 และระบบ BRC จะต้องจัดให้มีคณะกรรมการคอยตรวจติดตามการทำงานของพนักงาน ด้วยว่าปฏิบัติตามระบบหรือไม่ คิดเป็นร้อยละ 85.65
6. ระบบ BRC เป็นเรื่องที่สัมพันธ์กันระหว่างสภาพแวดล้อม ของสถานที่ผลิต กับการควบคุมกระบวนการผลิต คิดเป็นร้อยละ 84.78
7. ข้อกำหนดของระบบ BRC กำหนดให้ต้อง สอบเทียบเครื่องมือ เครื่องจักร ก่อนนำมาใช้งาน คิดเป็นร้อยละ 82.61

8. ระบบ BRC ครอบคลุมไปถึง เรื่องการส่งสินค้า ที่ถูกต้องตรงเวลาให้กับลูกค้าด้วย คิดเป็นร้อยละ 81.30
9. ระบบ BRC จะต้องมีการจัดเก็บเอกสารที่เป็นระบบ เหมือนระบบ ISO 9000 คิดเป็นร้อยละ 77.83
10. ระบบ BRC สามารถใช้สารเคมีที่มีอันตรายในกระบวนการผลิตได้ แต่ต้องได้รับอนุญาตจากสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ก่อน คิดเป็นร้อยละ 71.74
11. ระบบ BRC ไม่ได้บังคับให้บริษัทผู้ผลิต อาหารทุกบริษัทต้องนำระบบนี้มาใช้ คิดเป็นร้อยละ 69.57
12. ระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นมาเพื่อใช้ในโรงงาน อุตสาหกรรมทุกประเภท คิดเป็นร้อยละ 67.14
13. พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับวัตถุดิบพิษ หรือสารอันตราย ไม่จำเป็นต้องปฏิบัติตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 56.96
14. การปฏิบัติงานตามระบบ BRC จะสิ้นสุดเมื่อบริษัท ได้รับการรับรองแล้ว คิดเป็นร้อยละ 56.61
15. ระบบ BRC ทำให้ใช้เวลาในการผลิตนานกว่าเดิม คิดเป็นร้อยละ 56.09
16. พนักงานต้องผ่านการอบรมในระบบ BRC ก่อน จึงจะสามารถทำงานการผลิตได้ คิดเป็นร้อยละ 55.65
17. ระบบ BRC เน้นเฉพาะความสะอาดในการผลิตเท่านั้น คิดเป็นร้อยละ 53.91
18. ข้อกำหนดของระบบ BRC จะแตกต่างกันไป ตามขนาดของโรงงานอุตสาหกรรม และ พนักงานในฝ่ายผลิตเท่านั้น ที่จำเป็นต้องเรียนรู้ขั้นตอนการ ปฏิบัติงานตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 51.74
19. พนักงานที่เป็น โรคภูมิแพ้ ไม่สามารถทำงานในกระบวนการผลิตอาหารได้ คิดเป็นร้อยละ 48.26
20. บางส่วนของข้อกำหนดของระบบ BRC บริษัทผู้ผลิต สามารถกำหนดเองได้ คิดเป็นร้อยละ 47.39
21. การปฏิบัติตามระบบ BRC ทำให้มีกากของเสียและขยะจากขบวนการผลิตมากขึ้น คิดเป็นร้อยละ 46.96
22. ระบบ BRC ไม่ได้รวมการอนุรักษ์ทรัพยากรธรรมชาติและพลังงานไว้ด้วย คิดเป็นร้อยละ 46.36

23. บริษัท ต้องเสียค่าใช้จ่ายในการกำจัดของเสียเพิ่มขึ้น เมื่อปฏิบัติตามระบบ BRC คิดเป็นร้อยละ 46.09
24. ข้อกำหนดของระบบ BRC ถูกกำหนดขึ้นจากกระทรวงอุตสาหกรรมของแต่ละประเทศ คิดเป็นร้อยละ 44.35
25. ตอบถูกต้องในเรื่อง ข้อกำหนดของระบบ BRC สามารถยืดหยุ่น ได้ตามความเหมาะสม คิดเป็นร้อยละ 42.17
26. ตอบถูกต้องในเรื่อง พนักงานทุกคนไม่จำเป็นต้องทราบข้อกำหนดทั้งหมดในระบบ BRC เพียงรับรู้เฉพาะสิ่งที่เกี่ยวข้องกับงานที่ตนทำเท่านั้น คิดเป็นร้อยละ 38.26
27. พนักงานสามารถมีส่วนร่วมในการออกข้อกำหนดใน การปฏิบัติตามระบบ BRC ได้ คิดเป็นร้อยละ 37. 83
28. ระบบ BRC เป็นต้นแบบเกี่ยวกับระบบการจัดการ ความปลอดภัยและอาชีวอนามัยส่วนบุคคล คิดเป็นร้อยละ 36.96