

## บทที่ 1

### บทนำ

#### หลักการและเหตุผล

ประเทศไทยเป็นประเทศที่มีรากฐานการเป็นผู้ผลิตสินค้าเกษตรรายสำคัญของโลก เนื่องจากข้อได้เปรียบทางด้านภูมิศาสตร์ที่มีความเหมาะสมในการผลิตสินค้าทางการเกษตร ทั้งในสาขาพืช ปศุสัตว์ และประมง นอกจากนี้จะทำการผลิตเพื่อใช้บริโภคภายในประเทศแล้วนั้น ยังมีผลผลิตมากเพียงพอสำหรับการส่งออกทั้งในรูปของวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์แปรรูป โดยมีลักษณะเด่นของอุตสาหกรรมอาหารแปรรูป คือการเป็นอุตสาหกรรมที่ช่วยเพิ่มมูลค่าให้กับสินค้าเกษตรขั้นต้น ซึ่งสินค้าที่ผ่านการแปรรูปดังกล่าว อาจอยู่ในรูปของสินค้าขั้นกลาง โดยผู้ซื้อต้องนำไปแปรรูปอีกครั้งก่อนที่จะนำมาบริโภค หรือในรูปสินค้าขั้นสุดท้ายที่สามารถบริโภคได้เลย

นอกจากนั้นยังเป็นอุตสาหกรรมที่ใช้วัตถุดิบภายในประเทศในสัดส่วนที่สูงอีกด้วย เมื่อพิจารณาด้านการขยายตัวของอุตสาหกรรมนี้พบว่า ตั้งแต่ปี 2545 ถึง 2549 การขยายตัวของอุตสาหกรรมอาหารมีแนวโน้มเพิ่มขึ้นเรื่อยๆ โดยพบว่าในปี 2549 มีการขยายตัวเพิ่มขึ้นร้อยละ 8.5 โดยคิดเป็นมูลค่าการส่งออกถึง 563,911 ล้านบาท และจากการคาดการณ์แนวโน้มการขยายตัวในปี 2550 จะมีการขยายตัวเพิ่มขึ้นร้อยละ 6.3 หรือคิดเป็นมูลค่าการส่งออก 594,874 ล้านบาท (ศูนย์วิจัยเพื่ออุตสาหกรรมอาหาร, 2550 : ออนไลน์)

ปัจจุบันประเทศไทยมีโรงงานแปรรูปอาหารทั้งสิ้น 9,439 โรงงาน ซึ่งสามารถจำแนกประเภทของกลุ่มสินค้าได้เป็น 14 กลุ่มด้วยกันดังนี้คือ กลุ่มแปรรูปเนื้อสัตว์และผลิตภัณฑ์ นมและผลิตภัณฑ์นม ผลิตภัณฑ์ประมง น้ำมันจากพืชและสัตว์ ผลไม้ ผัก และผลิตภัณฑ์ ชัยพืชและผลิตภัณฑ์ แป้ง และอุตสาหกรรมโมลิส์ชูพืช น้ำเชื่อมและน้ำตาลทราย ชา กาแฟ โกโก้ ช็อกโกแลต ลูกอมและขนมหวาน เครื่องเทศและปรุงรส น้ำแข็ง อาหารสัตว์ เครื่องดื่มที่มีแอลกอฮอล์ และเครื่องดื่มที่ไม่มีแอลกอฮอล์ (สำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม, 2544 : ออนไลน์) อุตสาหกรรมอาหารต่างๆ เหล่านี้ไม่เพียงแต่ผลิตเพื่อจำหน่ายภายในประเทศอย่างเดียว แต่มีการส่งออกสู่ต่างประเทศอีกด้วย เช่น สหรัฐอเมริกา ยุโรป ญี่ปุ่น ออสเตรเลีย เป็นต้น ซึ่งกลุ่มประเทศดังกล่าวมักคำนึงถึงคุณภาพและมาตรฐานของผลิตภัณฑ์อาหารเป็นสำคัญ จึงมีการกำหนดมาตรฐานของอาหารขึ้นมาเพื่อเป็นเกณฑ์การยอมรับขั้นต่ำของคุณภาพของสินค้าที่ยอมรับได้ ไม่ว่าจะเป็นมาตรฐานระหว่างประเทศ (Codex) หลักเกณฑ์การผลิตอาหารที่ดี (GMP) มาตรฐาน HACCP เพื่อให้ผลิตภัณฑ์เป็นที่ยอมรับของมาตรฐานต่างๆ ในการแปรรูปอาหารแต่ละประเภทนั้นต้อง

คำนึงถึงคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารเป็นสำคัญ การจัดการด้านสุขาภิบาลอาหารเป็นข้อกำหนดหนึ่งที่สำคัญและจัดอยู่ในทุกมาตรฐานข้างต้น โรงงานแปรรูปอาหารจึงจำเป็นต้องให้มีการจัดการด้านสุขาภิบาลอาหารที่ดี มีการล้างทำความสะอาดและฆ่าเชื้อที่เหมาะสมกับสายการผลิต หลังการผลิตอาหารทุกครั้ง เพื่อให้แน่ใจได้ว่าในสายการผลิตสะอาด ปลอดภัย ปราศจากเชื้อโรค และสารเคมีต่างๆ ซึ่งอาจจะเป็นอันตรายต่อผู้บริโภค

จากการขยายตัวของอุตสาหกรรมอาหารของประเทศ และมาตรฐานด้านการผลิตและสุขาภิบาลอาหารที่มีข้อกำหนดมากขึ้น ส่งผลให้ธุรกิจเคมีภัณฑ์ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อก็มีการขยายตัวเช่นเดียวกัน มีผู้ประกอบการใหม่เพิ่มขึ้น โดยในปัจจุบันมีจำนวนสินค้าประเภทเคมีภัณฑ์สำหรับทำความสะอาดและฆ่าเชื้อสำหรับโรงงานแปรรูปอาหารทั้งสิ้น 214 ชนิด (สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา, 2551 : ออนไลน์) โดยประกอบด้วยผู้จำหน่ายทั้งรายใหญ่และรายเล็ก ทั้งจากต่างประเทศและภายในประเทศ โดยผู้จำหน่ายรายใหญ่ที่สำคัญ ได้แก่ เอ็กโคแล็บ จอห์นสัน ไคเวอร์ซี ฟลูสติกเคม และพีรพัฒน์เคมีอุตสาหกรรม ผู้จำหน่ายแต่ละรายข้างต้นได้มีการวิจัยและพัฒนาเคมีภัณฑ์ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อสำหรับโรงงานแปรรูปอาหารอย่างต่อเนื่อง โดยในปัจจุบันนี้มีการใช้เคมีภัณฑ์ทำความสะอาดและฆ่าเชื้ออยู่หลายประเภท ซึ่งสามารถแบ่งกลุ่มของเคมีภัณฑ์ในการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อออกเป็นประเภทต่างๆ ได้ดังนี้ คือ เคมีภัณฑ์ทำความสะอาดสำหรับสุขอนามัยส่วนบุคคล เช่น สบู่เหลวล้างมือ สบู่เหลวล้างมือผสมสารฆ่าเชื้อ เป็นต้น และเคมีภัณฑ์ทำความสะอาดสำหรับสุขอนามัยในการผลิตอาหาร เช่น สบู่เหลวทำความสะอาดเอนกประสงค์ ผลิตภัณฑ์ทำความสะอาดประเภท กรด หรือ ด่าง เป็นต้น สำหรับเคมีภัณฑ์ฆ่าเชื้อ Alcohol เป็นเคมีภัณฑ์ฆ่าเชื้อที่มีการใช้งานแพร่หลายมากที่สุด เนื่องจากมีการสลายตัวได้หมด ไม่ตกค้างบนพื้นผิว มีการระคายเคืองต่อผู้ใช้งานน้อย นอกจากนี้ Chlorinate Agent ก็มีการใช้งานแพร่หลายเช่นกัน เนื่องจากราคาที่ไม่แพง และมีประสิทธิภาพที่ดี สามารถใช้งานได้กับการฆ่าเชื้อหลายๆ ประเภท สำหรับในปัจจุบัน ได้มีการใช้ Quaternary Ammonium Compound และเคมีภัณฑ์กลุ่ม Hydrogen Peroxide มากขึ้นเช่นกัน (ศิวาพร ศิวเวช, 2542 : 276 – 314)

จากการพัฒนาและวิจัยด้านเคมีภัณฑ์อย่างต่อเนื่องและการเพิ่มขึ้นของผู้จำหน่ายรายใหม่ ทำให้มีการแข่งขันสูงขึ้น มีการกำหนดกลยุทธ์ด้านราคาค่าที่ต่ำกว่าเพื่อสร้างโอกาสในการแข่งขัน

ด้วยเหตุผลนี้ ผู้ศึกษาจึงมีความสนใจที่จะศึกษาถึงปัจจัยส่วนประสมทางการตลาดที่มีผลต่อการตัดสินใจซื้อเคมีภัณฑ์ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อสำหรับโรงงานแปรรูปอาหาร เพื่อนำมาเป็นแนวทางในการวางแผนทางการตลาดและการพัฒนาแก้ไขปรับปรุงกลยุทธ์ทางการตลาดต่างๆ ของผู้ประกอบการ เพื่อให้มีความเหมาะสมและตรงตามความต้องการของอุตสาหกรรมอาหารแต่ละประเภทต่อไป

### วัตถุประสงค์ของการศึกษา

เพื่อศึกษาถึงปัจจัยส่วนประสมทางการตลาดที่มีผลต่อการตัดสินใจซื้อเคมีภัณฑ์ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อสำหรับ โรงงานแปรรูปอาหาร

### ประโยชน์ที่ได้รับจากการศึกษา

1. ทำให้ทราบปัจจัยส่วนประสมทางการตลาดที่มีผลต่อการตัดสินใจซื้อเคมีภัณฑ์ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อสำหรับ โรงงานแปรรูปอาหาร
2. สามารถนำข้อมูลไปใช้เป็นประโยชน์สำหรับผู้ประกอบธุรกิจด้านเคมีภัณฑ์ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อสำหรับ โรงงานแปรรูปอาหาร ใช้เป็นข้อมูลและแนวทางในการกำหนดและปรับปรุงกลยุทธ์ทางการตลาดที่เหมาะสมกับภาวะการแข่งขันในปัจจุบัน

### นิยามศัพท์

**ปัจจัยส่วนประสมการตลาด** หมายถึง ปัจจัยส่วนประสมการตลาดที่มีผลต่อการตัดสินใจซื้อเคมีภัณฑ์ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อสำหรับ โรงงานแปรรูปอาหาร และปัจจัยอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการตัดสินใจซื้อเคมีภัณฑ์ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อสำหรับ โรงงานแปรรูปอาหาร

**เคมีภัณฑ์ทำความสะอาด** หมายถึง เคมีภัณฑ์ที่ใช้ประโยชน์สำหรับ การกำจัดออกซึ่งสารตกค้างหรือสารปนเปื้อน ที่อาจเป็นผลิตภัณฑ์อาหารที่หลงเหลืออยู่ในเครื่องมือหรือภาชนะที่ใช้ในการผลิตก่อนหน้า หรืออาจเป็นสารตกค้างจากกระบวนการทำความสะอาด และรวมทั้งสารที่ได้จากการสลายของผลิตภัณฑ์อาหาร อันเนื่องมาจากกระบวนการทำความสะอาด

**เคมีภัณฑ์ฆ่าเชื้อ** หมายถึง เคมีภัณฑ์ที่ใช้ประโยชน์ในการทำลายเชื้อจุลินทรีย์ที่ปนเปื้อนบนเครื่องมือหรือภาชนะที่ใช้ในการผลิตอาหาร รวมถึงใช้ฆ่าเชื้อที่อาจปนเปื้อนไปกับบุคลากรที่ปฏิบัติงาน หรือสิ่งแวดล้อมการผลิตอาหาร

**โรงงานแปรรูปอาหาร** หมายถึง ผู้ผลิตอาหาร โดยผ่านกระบวนการแปรสภาพให้สามารถยืดระยะเวลาการเก็บรักษาคุณภาพของอาหารได้ โดยไม่ว่าจะอยู่ในภาชนะหรือบรรจุภัณฑ์แบบใดก็ตาม เช่น อาหารกึ่งสำเร็จรูป อาหารแช่แข็ง อาหารพร้อมรับประทาน (Ready to eated) หรือ อาหารพร้อมปรุง (Ready to cooked) เป็นต้น