

บทที่ 4

ผลจากการศึกษา

4.1 การเลือกกลุ่มโรงงานตัวอย่าง ในการเลือกกลุ่มโรงงานมีขั้นตอนการเลือก ดังนี้

4.1.1 ค้นหาจำนวนโรงงานกล้วยตาก ในเขตจังหวัดพิษณุโลก ที่มีทั้งหมดจาก Website จากศูนย์ส่งเสริมอุตสาหกรรมภาคที่ 2 จังหวัดพิษณุโลก ซึ่งมีทั้งหมด 20 โรงงาน และทำการสอบถามจากกลุ่มผู้ผลิตด้วยกันได้ทั้งหมด 7 โรงงาน ดังนั้นจึงมีกลุ่มโรงงานตัวอย่าง 27 โรงงาน

4.1.2 การส่งแบบถาม ทำการส่งแบบสอบถามทางไปรษณีย์ และทำการสอบถามด้วยตนเอง ซึ่งทำการส่งไปทั้งหมด 27 ชุด และได้รับกลับมา 23 ชุด คิดเป็น 85 % จากแบบสอบถามทั้งหมด

4.2 ข้อมูลที่ได้จากการศึกษา แบ่งเป็น 8 ด้าน คือ ด้านวัตถุดิบ ด้านบุคคล ด้านการจัดการองค์กร ด้านการจัดการสุขอนามัย ด้านเครื่องจักร ด้านกระบวนการผลิต ด้านการตลาด และด้านการจัดทำระบบมาตรฐาน ซึ่งข้อมูลที่ได้จากการศึกษา สามารถแบ่งเป็น 2 ส่วนใหญ่ๆ คือ ข้อมูลทั่วไป และข้อมูลด้านปัญหา

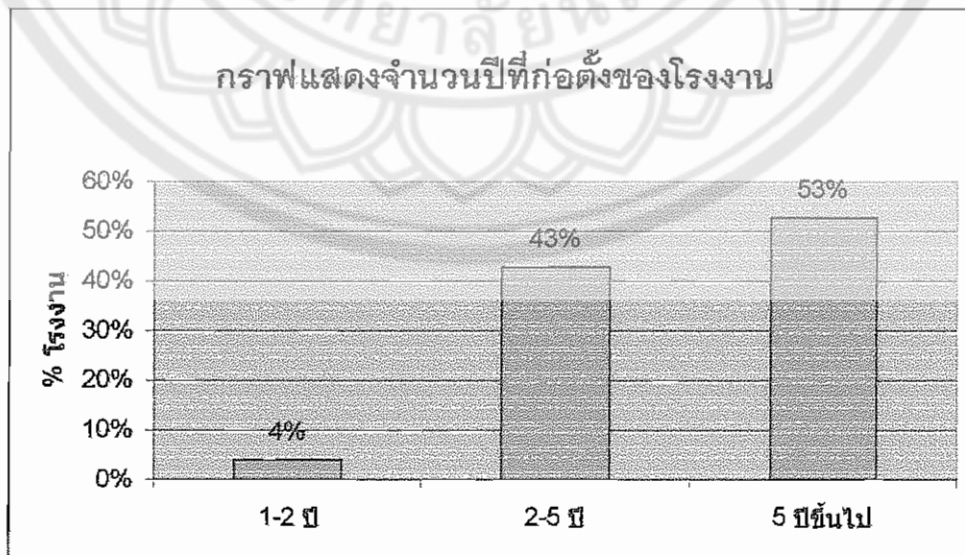
4.2.1 ข้อมูลทั่วไป

4.2.1.1 ข้อมูลทั่วไปของโรงงาน จากการศึกษาสามารถแสดงข้อมูลทั่วไปของโรงงาน ได้ดังนี้

รูปที่ 4.1 กราฟแสดงจำนวนปีที่ก่อตั้งของโรงงาน

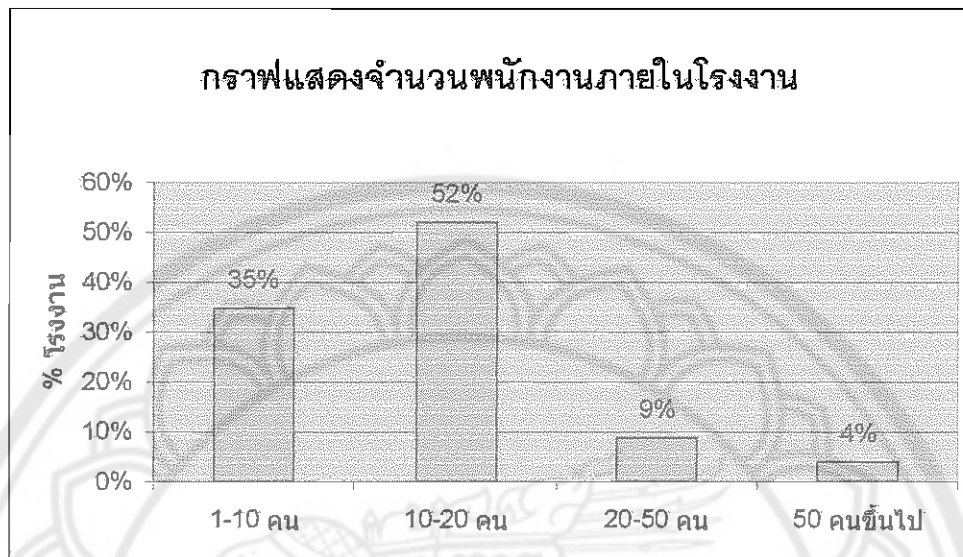
รูปที่ 4.2 กราฟแสดงจำนวนพนักงานภายในโรงงาน

รูปที่ 4.3 กราฟแสดงจำนวนปริมาณการผลิตภายในโรงงาน



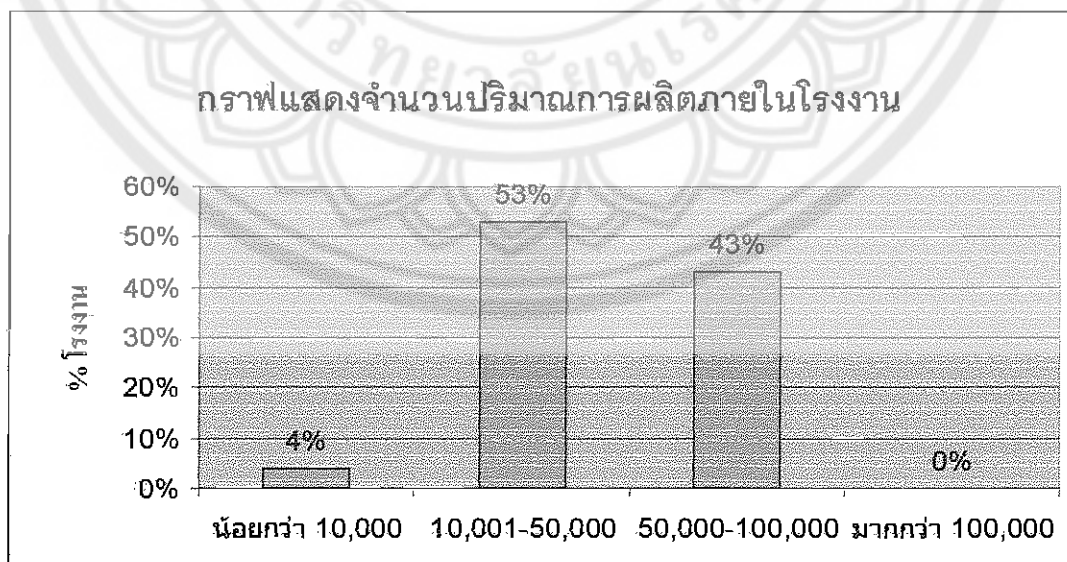
รูปที่ 4.1 กราฟแสดงจำนวนปีที่ก่อตั้งของโรงงาน

จากรูปภาพประกอบที่ 4.1 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า โรงงานที่มีจำนวนปีที่ก่อตั้งอยู่ในช่วง 1-2 ปี มี 4 % ,ในช่วง 2-5 ปี มี 43 % และในช่วง 5 ปีขึ้นไป มี 53 %



รูปที่ 4.2 กราฟแสดงจำนวนพนักงานภายในโรงงาน

จากรูปภาพประกอบที่ 4.2 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า โรงงานที่มีจำนวนพนักงานอยู่ในช่วง 1-10 คน มีร้อยละ 35 ,และอีก 52 % มีจำนวนพนักงานอยู่ในช่วง 10-20 คน และอีก 9 % มีจำนวนพนักงานอยู่ในช่วง 20-50 คน และอีก 4 % มีจำนวนพนักงานอยู่ในช่วง 50 คนขึ้นไป

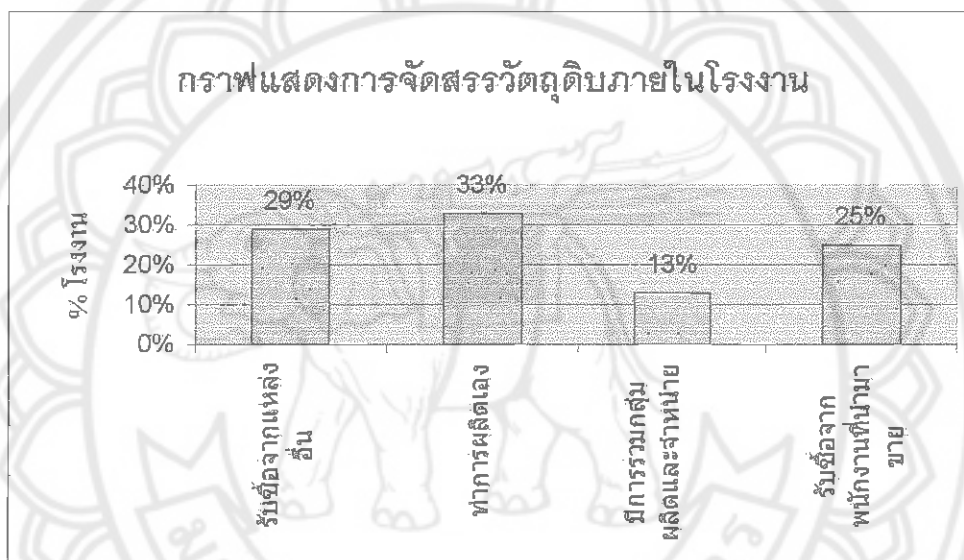


รูปที่ 4.3 กราฟแสดงจำนวนปริมาณการผลิตภายในโรงงาน

จากรูปภาพประกอบที่ 4.3 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า โรงงานที่มีปริมาณการผลิตน้อยกว่า 10,000 หน่วย/เดือน มี 4 % ส่วนโรงงานที่มีปริมาณการผลิต 10,001-50,000 หน่วย/เดือน มีถึง 53 % ส่วนโรงงานที่มีปริมาณการผลิต 50,000-100,000 หน่วย/เดือน มีอยู่ 43 % และโรงงานที่มีปริมาณการผลิต มากกว่า 100,000 หน่วย/เดือน มีอยู่ 0 %

4.2.1.2 ข้อมูลทั่วไปด้านวัตถุดิบ จากการศึกษาสามารถแสดงข้อมูลทั่วไป ด้านวัตถุดิบได้ดังนี้

รูปที่ 4.4 กราฟแสดงการจัดสรรวัตถุดิบภายในโรงงาน



รูปที่ 4.4 กราฟแสดงการจัดสรรวัตถุดิบภายในโรงงาน

จากรูปภาพประกอบที่ 4.4 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า โรงงานที่มีการจัดสรรวัตถุดิบโดยการผลิตเองมีเปอร์เซ็นต์สูงที่สุด คือ 33 % รองลงมา 29 % ทำการรับซื้อจากแหล่งอื่น , 25 % ทำการรับซื้อจากพนักงานที่นำมาขาย และอีก 13 % มีการรวมกลุ่มผลิตและจำหน่าย

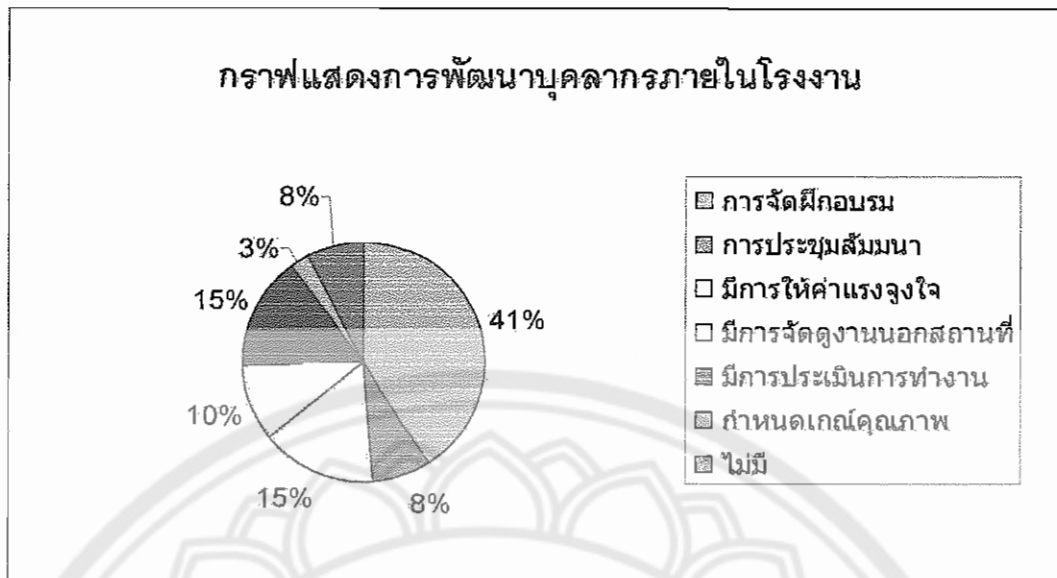
4.2.1.3 ข้อมูลทั่วไปด้านบุคคล จากการศึกษาสามารถแสดงข้อมูลทั่วไป ด้านบุคคลได้ดังนี้

รูปที่ 4.5 กราฟแสดงการพัฒนาบุคลากรภายในโรงงาน

รูปที่ 4.6 กราฟแสดงจำนวนผู้เชี่ยวชาญภายในโรงงาน

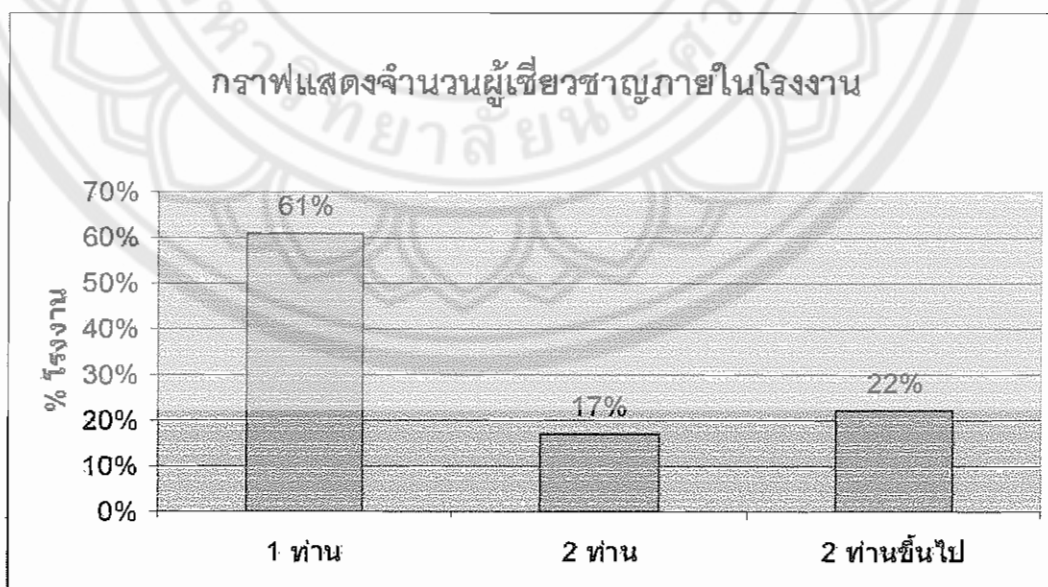
รูปที่ 4.7 กราฟแสดงการคัดเลือกพนักงานภายในโรงงาน

รูปที่ 4.8 กราฟแสดงหลักเกณฑ์การประเมินประสิทธิภาพของพนักงานภายในโรงงาน



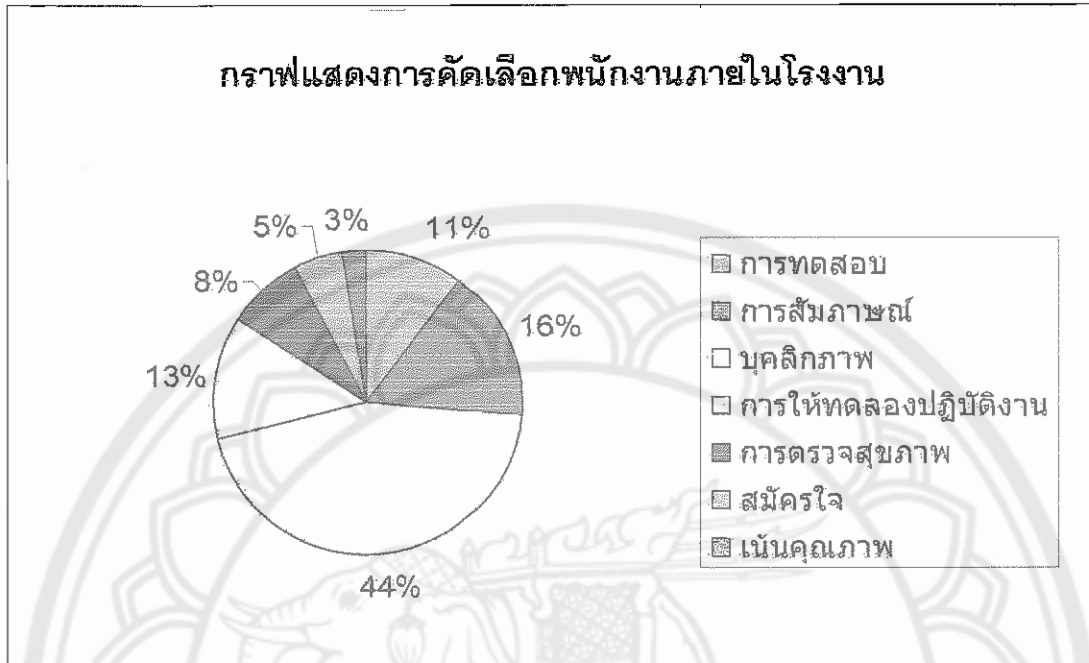
รูปที่ 4.5 กราฟแสดงการพัฒนาบุคลากรภายในโรงงาน

จากรูปภาพประกอบที่ 4.5 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า โรงงานที่มีการพัฒนาบุคลากรโดยการจัดฝึกอบรม มีเปอร์เซ็นต์สูงที่สุด คือ 41 % รองลงมา มีการประเมินการทำงาน , มีการให้ค่าแรงสูงใจ คือ 15 % การจัดให้มีการดูงานนอกสถานที่ มีอีก 10 % , โรงงานที่ไม่มีการพัฒนาด้านนี้และมีการประชุมสัมมนา มี 8 % ส่วนการกำหนดเกณฑ์คุณภาพมีเปอร์เซ็นต์น้อยที่สุด คือ 3 %



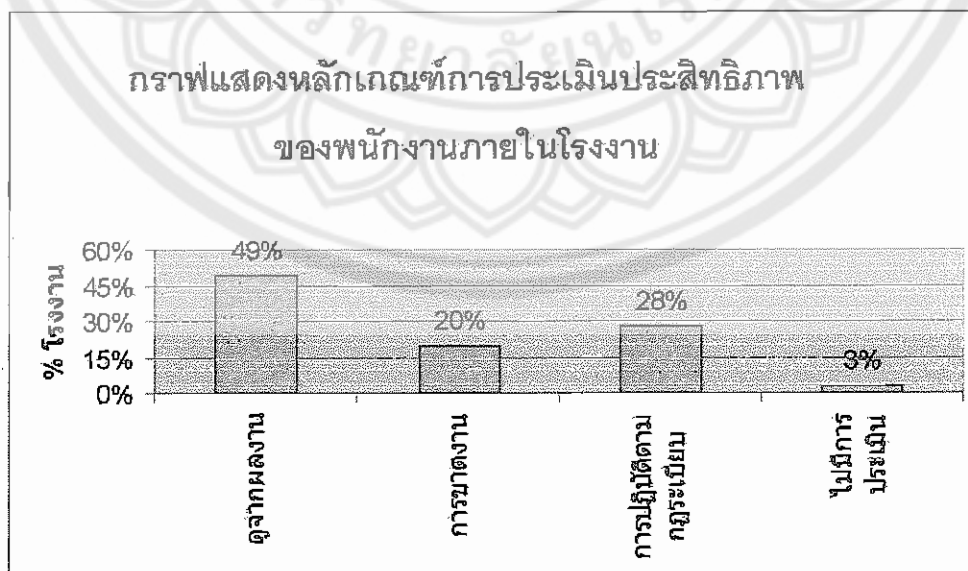
รูปที่ 4.6 กราฟแสดงจำนวนผู้เชี่ยวชาญภายในโรงงาน

จากรูปภาพประกอบที่ 4.6 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า โรงงานที่มีจำนวนผู้เชี่ยวชาญ พิเศษ จำนวน 1 ท่านมีร้อยละ 61 , 2 ท่าน มีร้อยละ 17 และ 2 ท่านขึ้นไป ร้อยละ 22



รูปที่ 4.7 กราฟแสดงการคัดเลือกพนักงานภายในโรงงาน

จากรูปภาพประกอบที่ 4.7 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า โรงงานที่มีการคัดเลือกพนักงาน โดยดูจากบุคลิกภาพมี 44 % การสัมภาษณ์ 16 % การทดสอบ 11 % การให้ทดลองปฏิบัติงาน 13 % การตรวจสอบสุขภาพ 8 % สมัครใจ 5 % และเน้นคุณภาพ 3 %



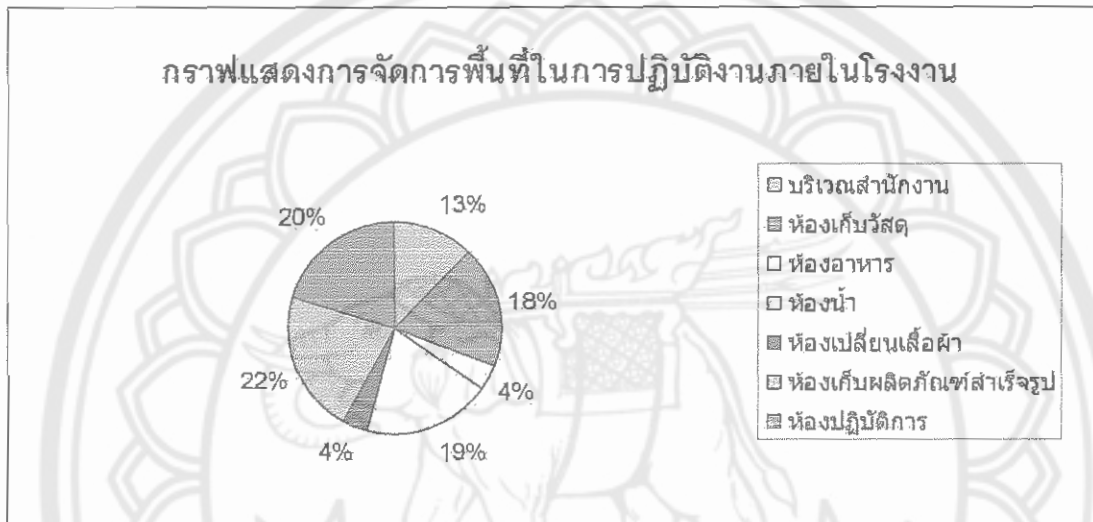
รูปที่ 4.8 กราฟแสดงหลักเกณฑ์การประเมินประสิทธิภาพของพนักงานภายในโรงงาน

จากรูปภาพประกอบที่ 4.8 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า โรงงานที่มีหลักเกณฑ์การประเมินประสิทธิภาพของพนักงาน โดยดูจากผลงานมี 49 % การขาดงานมี 20 % การปฏิบัติตามกฎระเบียบมี 28 % และโรงงานที่ไม่มีหลักเกณฑ์การประเมินประสิทธิภาพของพนักงานมี 3 %

4.2.1.4 ข้อมูลทั่วไปด้านการจัดการสุขอนามัย จากการศึกษาสามารถแสดงข้อมูลทั่วไป ด้านการจัดการสุขอนามัย ได้ดังนี้

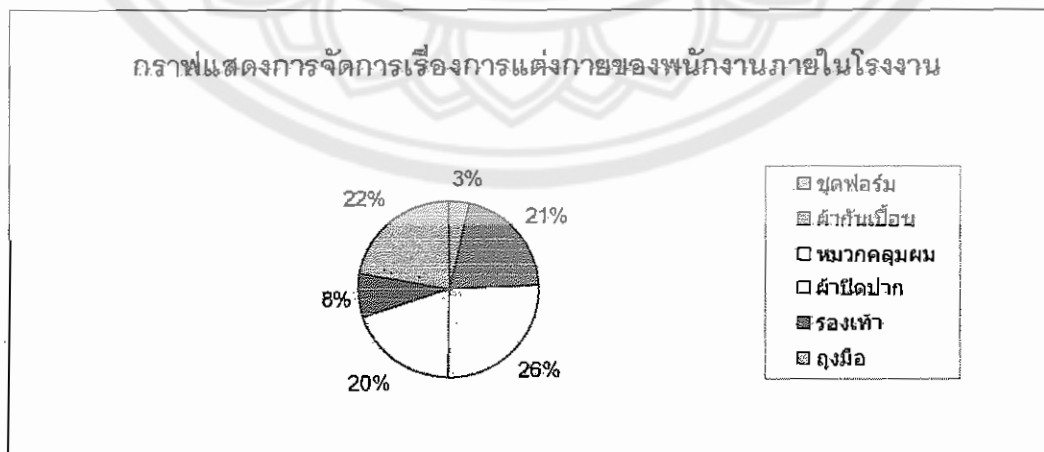
รูปที่ 4.9 กราฟแสดงการจัดการพื้นที่ในการปฏิบัติงานภายในโรงงาน

รูปที่ 4.10 กราฟแสดงการจัดการเรื่องการแต่งกายของพนักงานภายในโรงงาน



รูปที่ 4.9 กราฟแสดงการจัดการพื้นที่ในการปฏิบัติงานภายในโรงงาน

จากรูปภาพประกอบที่ 4.9 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า โรงงานที่มีการจัดการพื้นที่ในการปฏิบัติงาน โดยมีบริเวณสำนักงานมี 13 % ห้องเก็บวัสดุ 18 % ห้องอาหาร 4 % ห้องน้ำ 19 % ห้องเปลี่ยนเสื้อผ้า 4 % ห้องเก็บผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป 22 % และห้องปฏิบัติการ 20 %



รูปที่ 4.10 กราฟแสดงการจัดการเรื่องการแต่งกายของพนักงานภายในโรงงาน

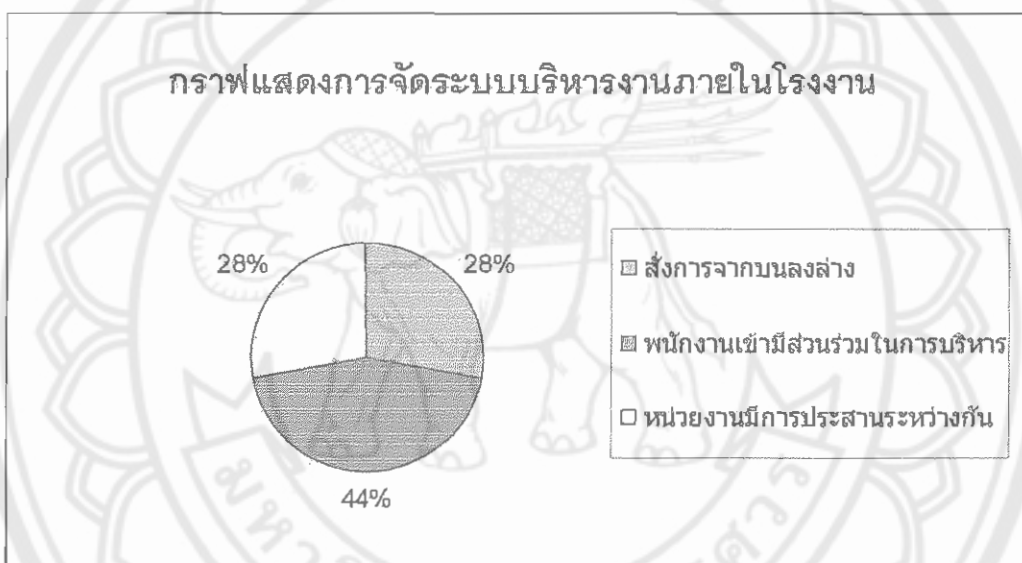
จากรูปภาพประกอบที่ 4.10 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า โรงงานที่มีการจัดการเรื่อง การแต่งกายของพนักงาน โดยมีการจัดให้ใส่ชุดฟอร์ม 3 % มีการใส่ผ้ากันเปื้อน 21 % ใส่หมวกคลุมผม 26 % ใส่ผ้าปิดปาก 20 % ใส่รองเท้ายาง 8 % และใส่ถุงมือ 22 %

4.2.1.5 ข้อมูลทั่วไปด้านการจัดการองค์กร จากการศึกษาสามารถแสดงข้อมูลทั่วไป ด้านการจัดการองค์กร ได้ดังนี้

รูปที่ 4.11 กราฟแสดงการจัดระบบบริหารงานภายในโรงงาน

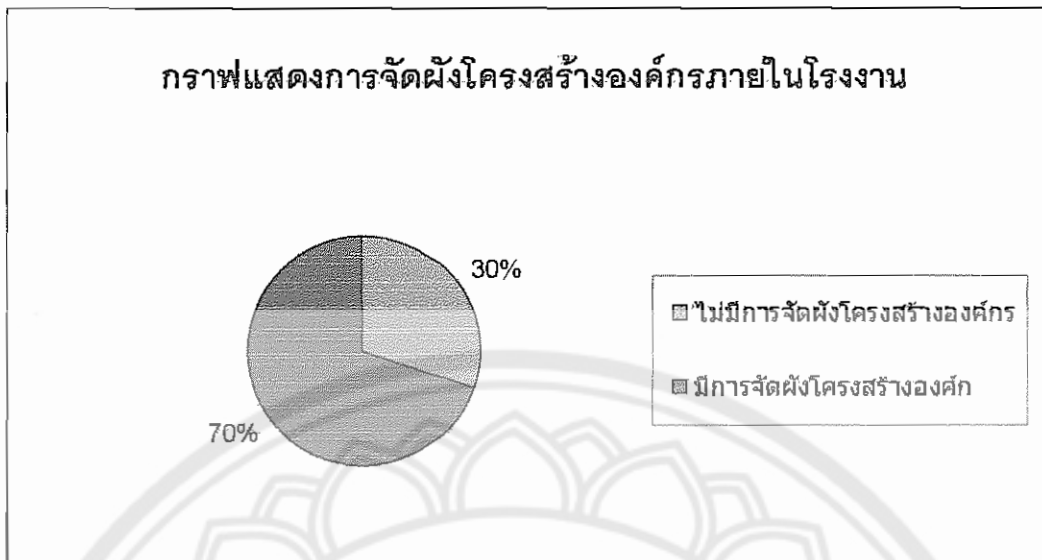
รูปที่ 4.12 กราฟแสดงการจัดผังโครงสร้างองค์กรภายในโรงงาน

รูปที่ 4.13 กราฟแสดงลักษณะโครงสร้างองค์กรภายในโรงงาน



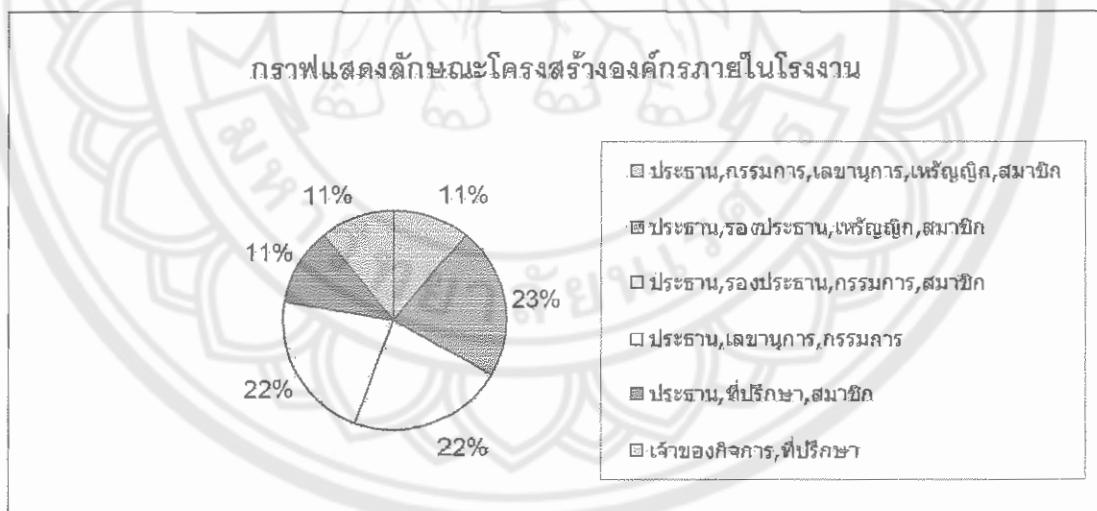
รูปที่ 4.11 กราฟแสดงการจัดระบบบริหารงานภายในโรงงาน

จากรูปภาพประกอบที่ 4.11 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า โรงงานที่มีการจัดระบบ บริหารงานภายในโรงงาน โดยมีการจัดการบริการแบบสั่งการจากบนลงล่าง 28 % มีการจัดการ บริหารแบบพนักงานเข้ามามีส่วนร่วมในการบริหาร 44 % และหน่วยงานมีการประสานงาน ระหว่างกัน 28 %



รูปที่ 4.12 กราฟแสดงการจัดผังโครงสร้างองค์กรภายในโรงงาน

จากรูปภาพประกอบที่ 4.12 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า โรงงานที่มีการจัดผังโครงสร้างองค์กรภายในโรงงาน มี 70 % และ 30 % ที่ยังไม่มีการจัดผังโครงสร้างองค์กรภายในโรงงาน



รูปที่ 4.13 กราฟแสดงลักษณะโครงสร้างองค์กรภายในโรงงาน

จากรูปภาพประกอบที่ 4.13 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า โรงงานที่มีการจัดผังโครงสร้างองค์กรภายในโรงงาน โดยมีลักษณะขององค์กร คือ ประธาน รองประธาน ทรัพย์สิน สมาชิก มี 23 % อีก 22 % จะมีลักษณะขององค์กร คือ ประธาน รองประธาน กรรมการสมาชิก และ ประธาน เลขานุการ กรรมการ และอีก 11 % จะมีลักษณะขององค์กร คือ ประธาน กรรมการ เลขานุการ ทรัพย์สิน สมาชิก , ประธาน ที่ปรึกษา สมาชิก และเจ้าของกิจการ ที่ปรึกษา

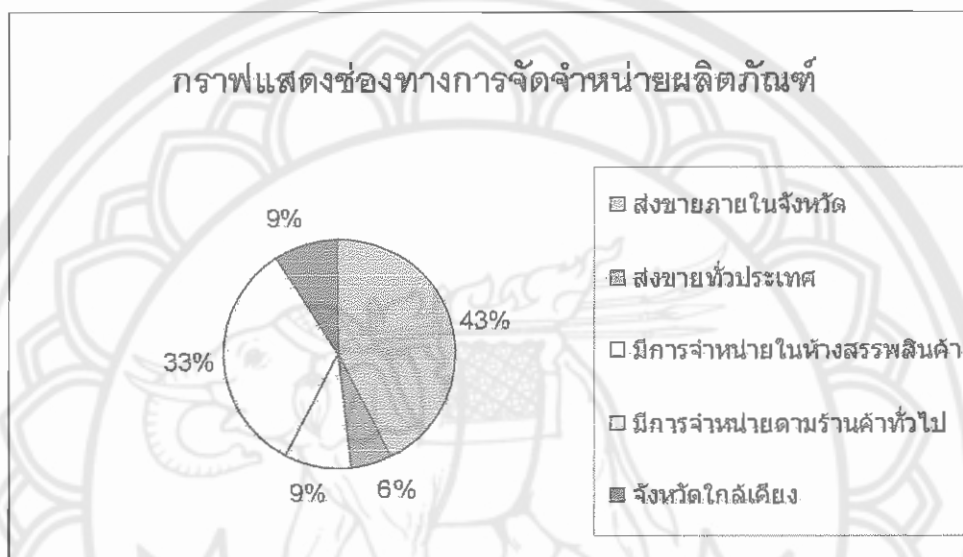
4.2.1.6 ข้อมูลทั่วไปด้านการตลาด จากการศึกษาสามารถแสดงข้อมูลทั่วไปด้านการตลาด ได้ดังนี้

รูปที่ 4.14 กราฟแสดงช่องทางการจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์

รูปที่ 4.15 กราฟแสดงการโฆษณาหรือประชาสัมพันธ์

รูปที่ 4.16 กราฟแสดงการวางแผนการจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์

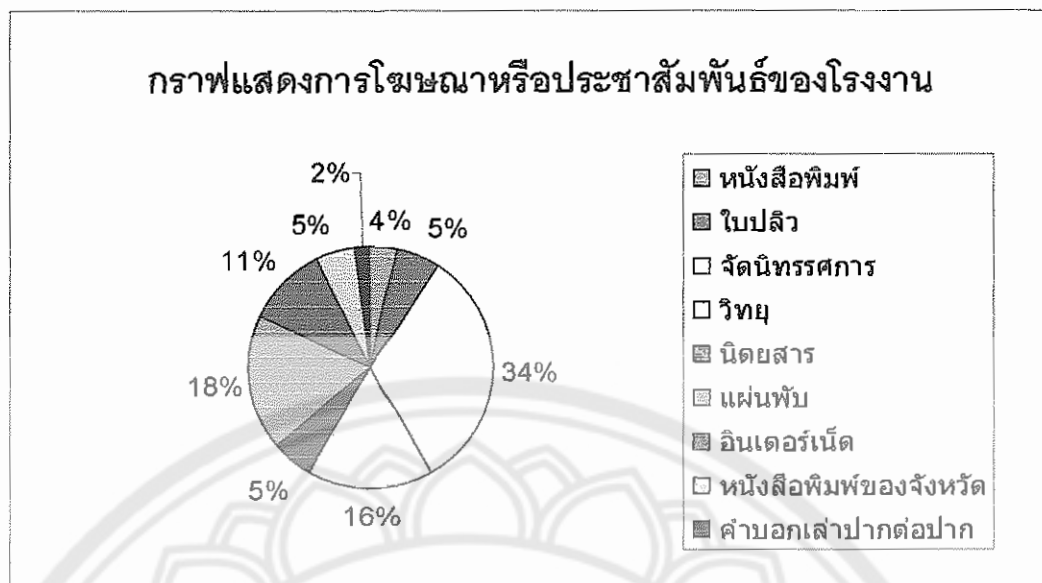
รูปที่ 4.17 กราฟแสดงการกำหนดราคาผลิตภัณฑ์



รูปที่ 4.14 กราฟแสดงช่องทางการจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์

จากรูปภาพประกอบที่ 4.14 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า โรงงานที่มีการส่งขายผลิตภัณฑ์ภายในจังหวัด มี 43 % โรงงานที่มีการส่งขายผลิตภัณฑ์ไปทั่วประเทศ มี 6 % โรงงานที่มีการจำหน่ายในห้างสรรพสินค้า และโรงงานที่มีการขายผลิตภัณฑ์ไปตามจังหวัดใกล้เคียง มี 9 % ส่วนโรงงานที่มีการจำหน่ายตามร้านค้าทั่วไป มี 33 %

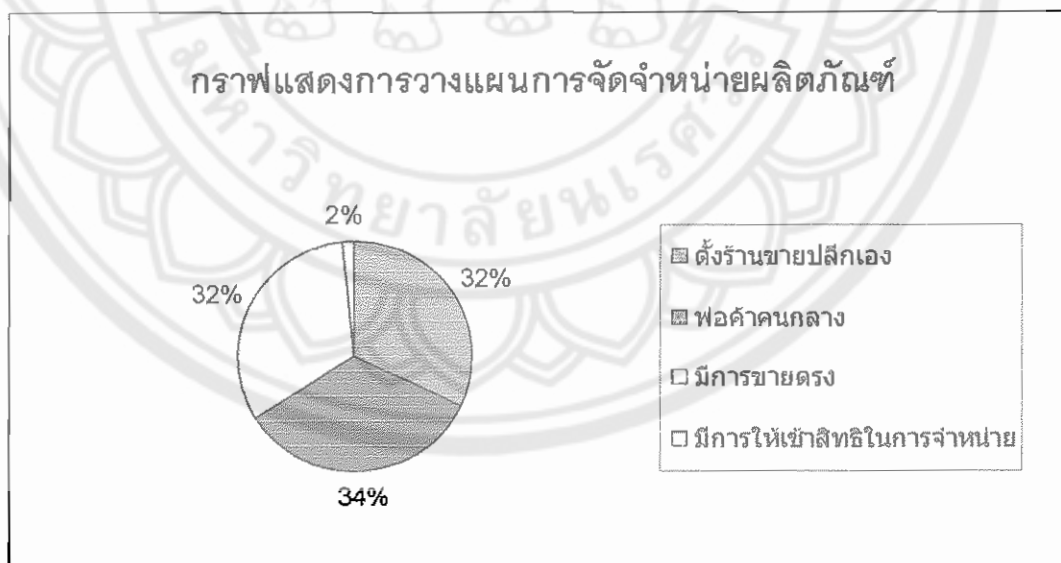
กราฟแสดงการโฆษณาหรือประชาสัมพันธ์ของโรงงาน



รูปที่ 4.15 กราฟแสดงการโฆษณาหรือประชาสัมพันธ์

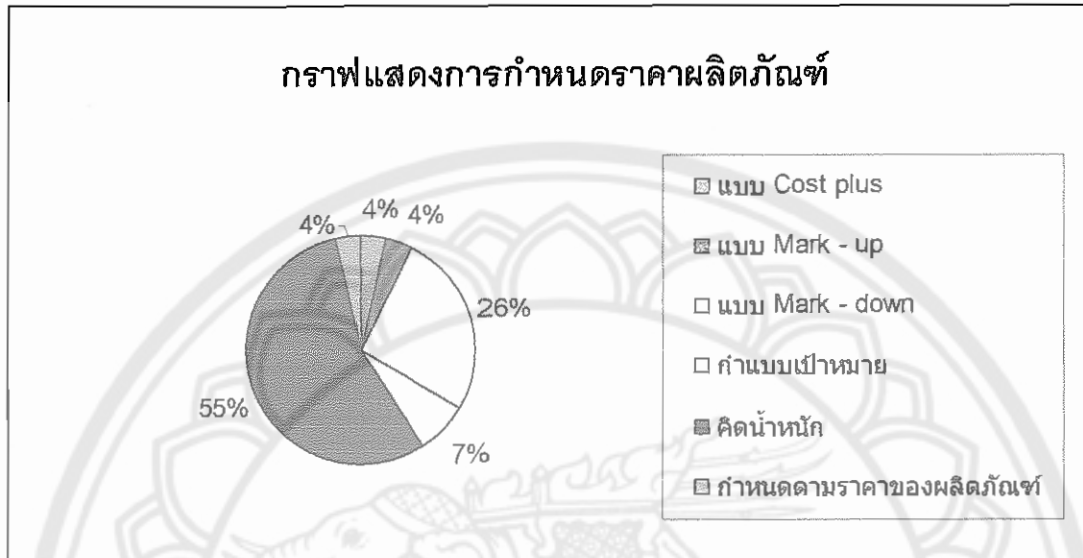
จากรูปภาพประกอบที่ 4.15 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า โรงงานมีโฆษณาหรือประชาสัมพันธ์ทางด้านหนังสือพิมพ์ มี 4 % ใบปลิว มี 5 % จัดนิทรรศการมี 34 % วิทยุมี 16 % นิตยสาร มี 5 % แผ่นพับ มี 18 % อินเทอร์เน็ต มี 11 % หนังสือพิมพ์ของจังหวัด มี 5 % และคำบอกเล่าปากต่อปาก มี 2 %

กราฟแสดงการวางแผนการจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์



รูปที่ 4.16 กราฟแสดงการวางแผนการจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์

จากรูปภาพประกอบที่ 4.16 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า โรงงานที่มีการวางแผนการจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์ โดยการตั้งร้านขายปลีกเอง มี 32 % พ่อค้าคนกลาง มี 34 % การขายตรง มี 32 % และการให้เช่าสิทธิในการจำหน่าย มี 2 %



รูปที่ 4.17 กราฟแสดงการกำหนดราคาผลิตภัณฑ์

จากรูปภาพประกอบที่ 4.17 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า โรงงานที่มีการกำหนดราคาผลิตภัณฑ์ โดยการกำหนดราคาแบบ Cost plus ,แบบ Mart - up และกำหนดตามราคาผลิตภัณฑ์ มี 4 % กำหนดแบบ Mart - down มี 26 % การกำหนดแบบเป้าหมาย มี 7 % และการกำหนดโดยคิดนำหนักของผลิตภัณฑ์ มีถึง 55 %

4.2.1.7 ข้อมูลทั่วไปด้านการจัดทำระบบมาตรฐาน จากการศึกษาสามารถแสดงข้อมูลทั่วไปด้านการจัดทำระบบมาตรฐาน ได้ดังนี้

รูปที่ 4.18 กราฟแสดงความสนใจในการจัดทำระบบมาตรฐานต่างๆ

รูปที่ 4.19 กราฟแสดงจำนวนเปอร์เซ็นต์ว่าโรงงานรู้ระบบมาตรฐานใดบ้าง

รูปที่ 4.20 กราฟแสดงสัดส่วนการใช้ระบบ 5ส ภายในโรงงาน

รูปที่ 4.21 กราฟแสดงสัดส่วนการใช้ระบบ HACCP ภายในโรงงาน

รูปที่ 4.22 กราฟแสดงสัดส่วนการใช้ระบบ GMP ภายในโรงงาน

รูปที่ 4.23 กราฟแสดงสัดส่วนการใช้ระบบ ISO ภายในโรงงาน

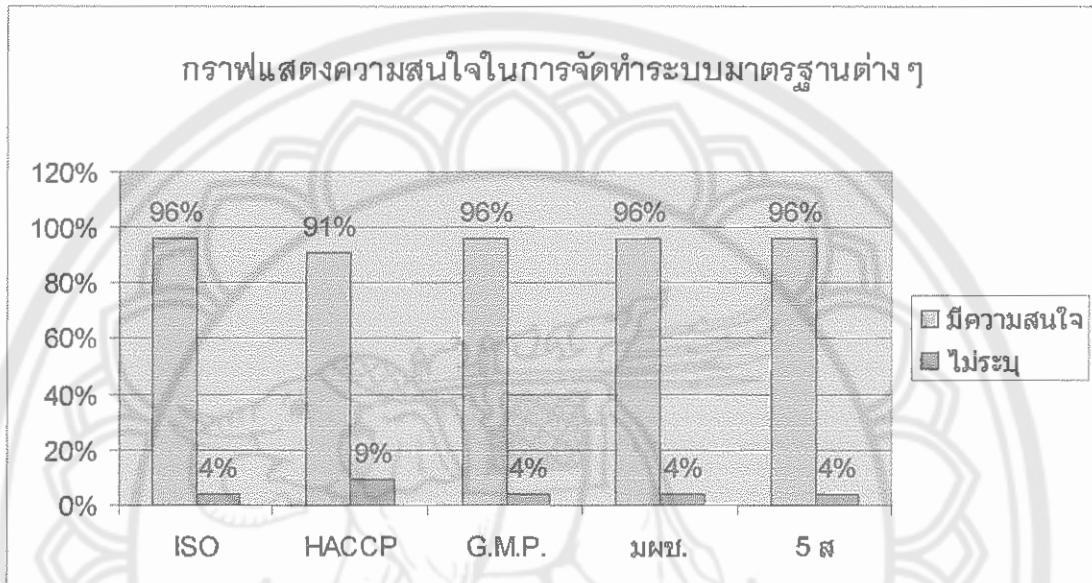
รูปที่ 4.24 กราฟแสดงสัดส่วนการใช้ระบบ มผช. ภายในโรงงาน

รูปที่ 4.25 กราฟแสดงความต้องการที่จะให้ราชการหรือมหาวิทยาลัยเข้าช่วยเหลือในด้านต่างๆ ภายในโรงงาน

รูปที่ 4.26 กราฟแสดงความสนใจที่จะปรับปรุงประสิทธิภาพในการดำเนินงานของโรงงาน

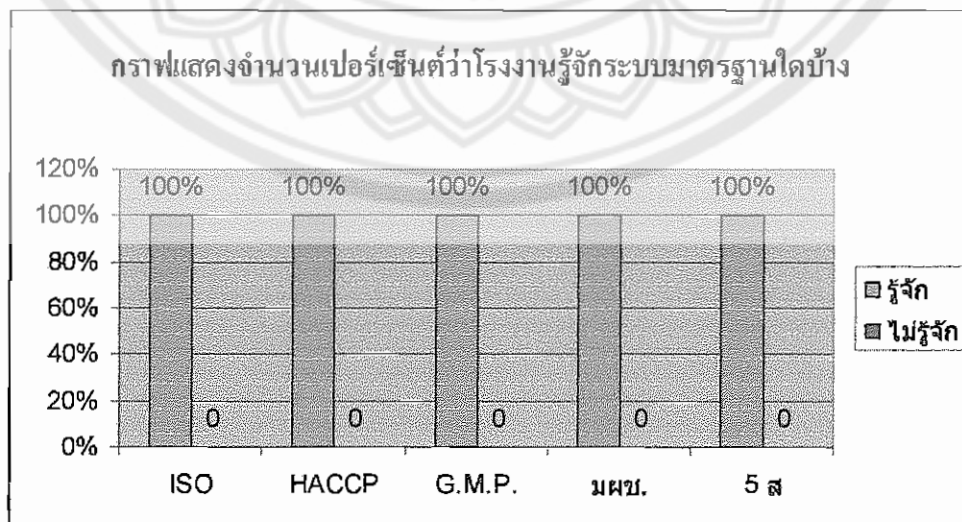
ตารางที่ 4.1 แสดงผลการศึกษาคำนวณเปอร์เซ็นต์ว่ารู้จักระบบการจัดการใดบ้าง

ตารางที่ 4.2 แสดงระยะเวลาที่โรงงานมีการนำระบบมาตรฐานต่างๆ มาใช้ภายในโรงงาน



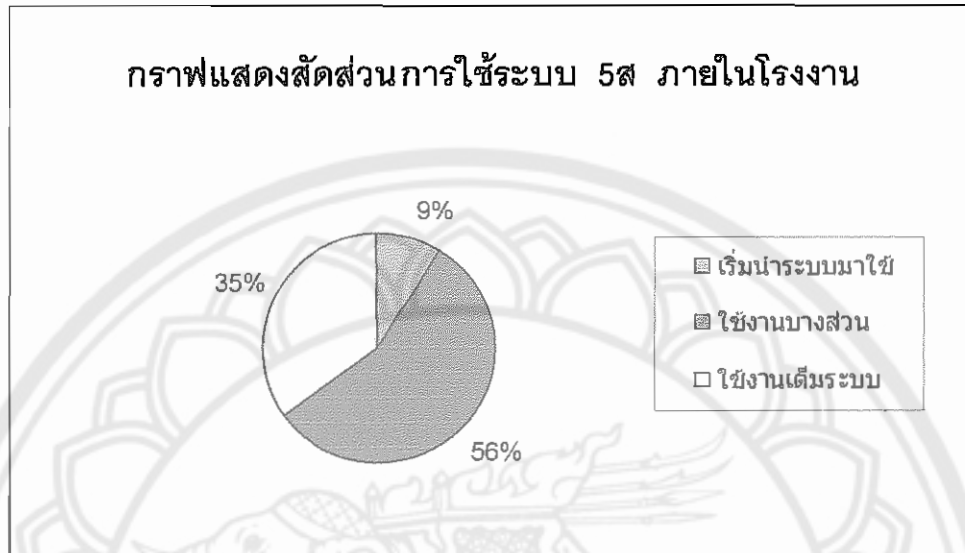
รูปที่ 4.18 กราฟแสดงความสนใจในการจัดทำระบบมาตรฐานต่างๆ

จากรูปภาพประกอบที่ 4.18 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า โรงงานที่มีความสนใจในการจัดทำระบบมาตรฐาน ISO,GMP,มผช. และ5 ส มี 96 % ไม่ระบุ อีก 4 % ส่วน HACCP มี 91 % และไม่ระบุอีก 9 %



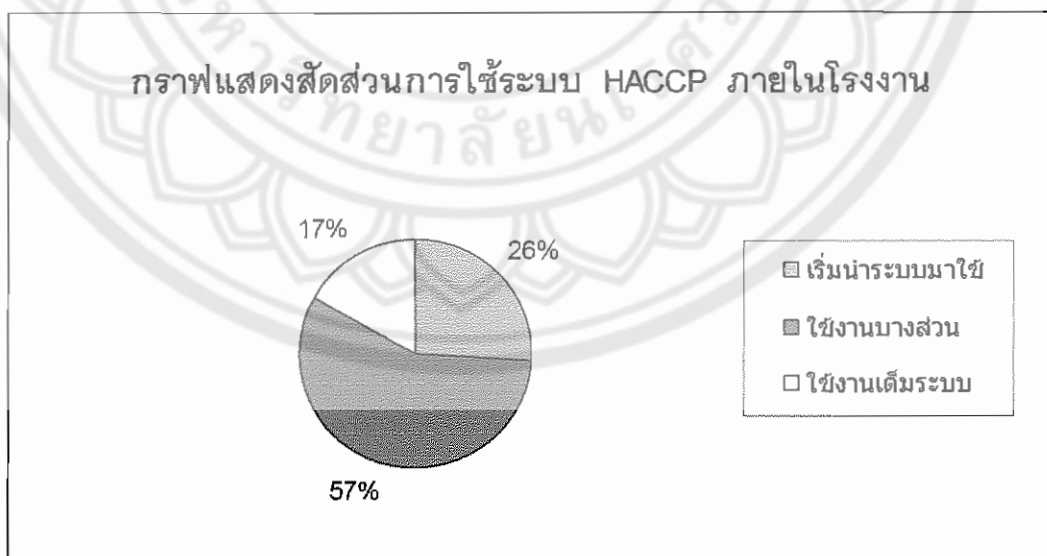
รูปที่ 4.19 กราฟแสดงจำนวนเปอร์เซ็นต์ว่าโรงงานรู้ระบบมาตรฐานใดบ้าง

จากรูปภาพประกอบที่ 4.19 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า จำนวนโรงงานที่รู้จักระบบมาตรฐาน ISO,GMP, มผช.,HACCP และ 5 ส มีสูงถึง 100 % และจำนวนโรงงานที่ไม่รู้จัก ระบบมาตรฐานเหล่านี้ มี 0%



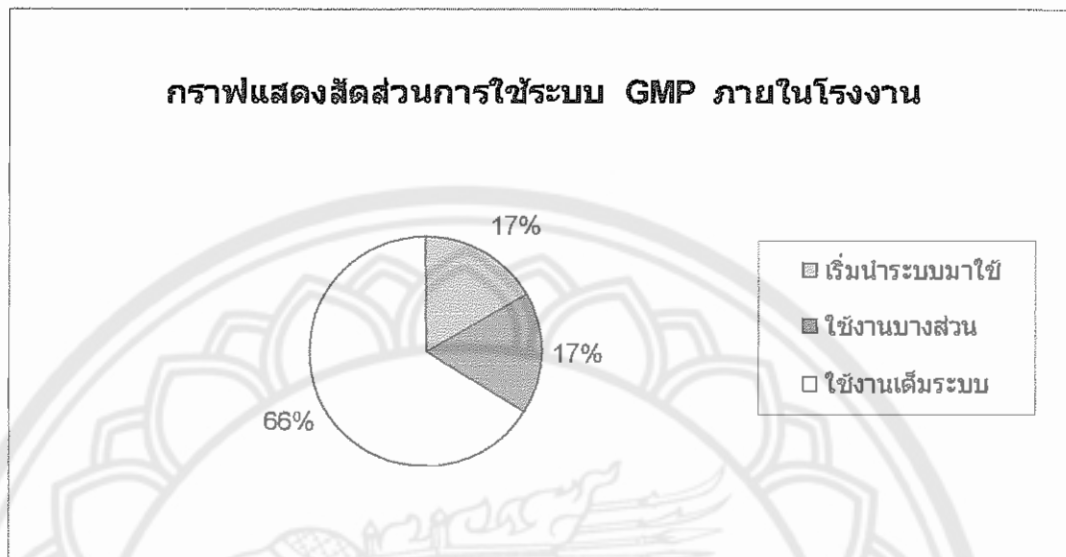
รูปที่ 4.20 กราฟแสดงสัดส่วนการใช้ระบบ 5ส ภายในโรงงาน

จากรูปภาพประกอบที่ 4.20 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า จำนวนโรงงานที่รู้จักและเริ่มนำระบบ 5 ส มาใช้ มี 9 % ใช้งานบางส่วน มี 56 % และ ใช้งานเต็มระบบ มี 35 %



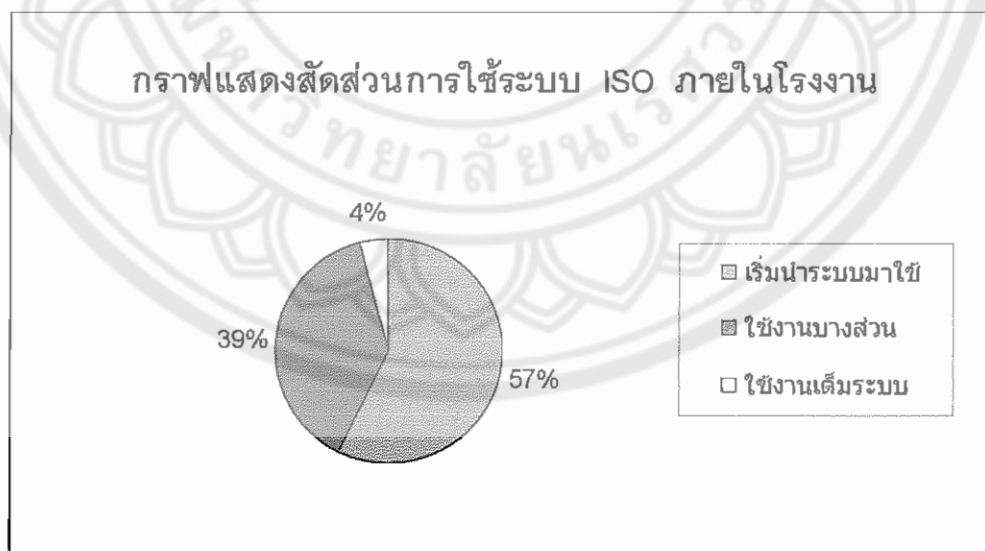
รูปที่ 4.21 กราฟแสดงสัดส่วนการใช้ระบบ HACCP ภายในโรงงาน

จากรูปภาพประกอบที่ 4.21 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า จำนวนโรงงานที่รู้จักและเริ่มนำระบบ HACCP มาใช้ มี 26 % ใช้งานบางส่วน มี 57 % และ ใช้งานเต็มระบบ มี 17 %



รูปที่ 4.22 กราฟแสดงสัดส่วนการใช้ระบบ GMP ภายในโรงงาน

จากรูปภาพประกอบที่ 4.22 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า จำนวนโรงงานที่รู้จักและเริ่มนำระบบ GMP มาใช้ มี 17 % ใช้งานบางส่วน มี 17% และ ใช้งานเต็มระบบ มี 66 %



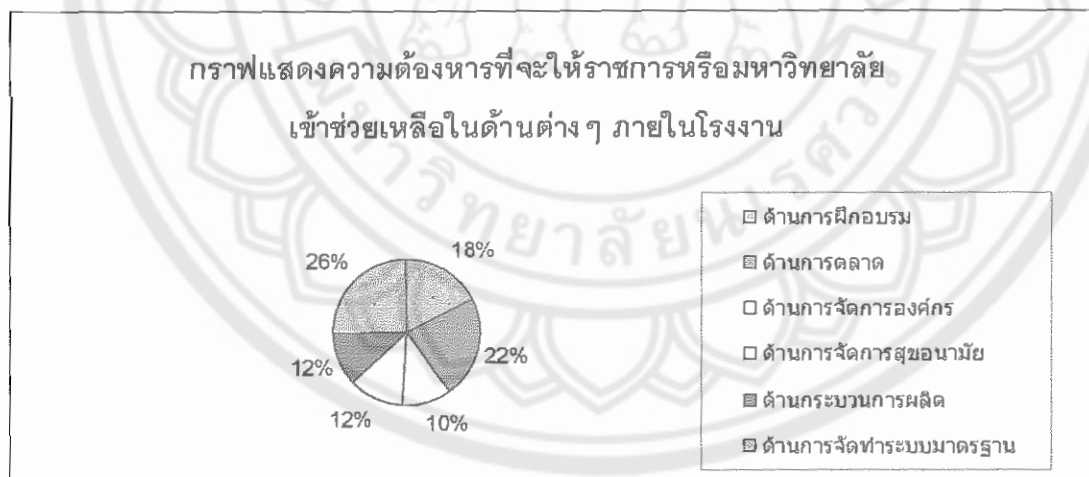
รูปที่ 4.23 กราฟแสดงสัดส่วนการใช้ระบบ ISO ภายในโรงงาน

จากรูปภาพประกอบที่ 4.23 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า จำนวนโรงงานที่รู้จักและเริ่มนำระบบ ISO มาใช้ มี 57 % ใช้งานบางส่วน มี 39% และ ใช้งานเต็มระบบ มี 4 %



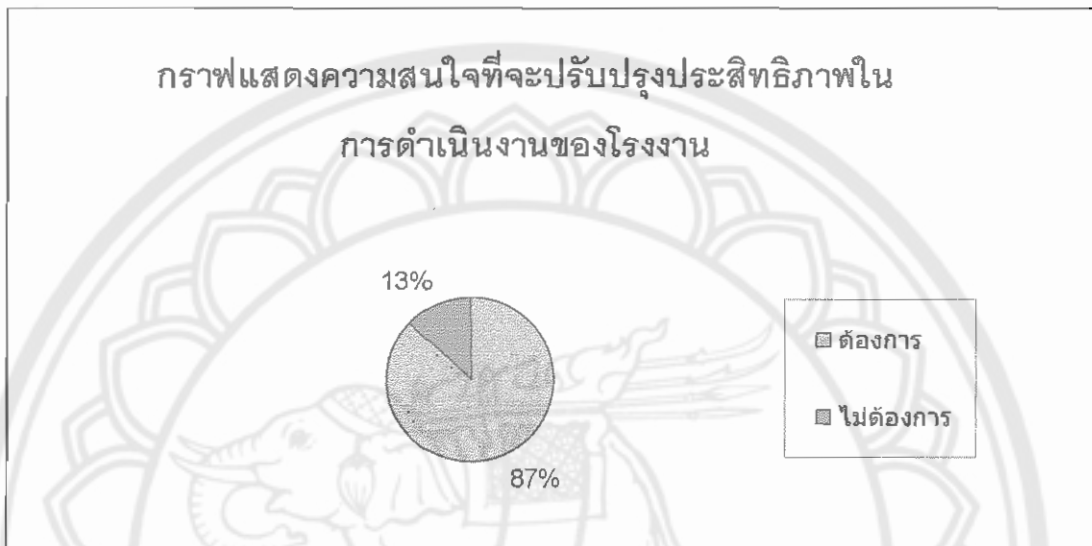
รูปที่ 4.24 กราฟแสดงสัดส่วนการใช้ระบบ มผช. ภายในโรงงาน

จากรูปภาพประกอบที่ 4.24 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า จำนวนโรงงานที่รู้จักและเริ่มนำระบบ มผช. มาใช้ มี 48 % ใช้งานบางส่วน มี 43% และ ใช้งานเต็มระบบ มี 9 %



รูปที่ 4.25 กราฟแสดงความต้องการที่จะให้ราชการหรือมหาวิทยาลัยเข้าช่วยเหลือในด้านต่าง ๆ ภายในโรงงาน

จากรูปภาพประกอบที่ 4.25 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า จำนวนโรงงานที่ต้องการความช่วยเหลือด้านการฝึกอบรม มี 18 % ด้านการตลาด มี 22 % ด้านการจัดการองค์กร มี 10 % ด้านการจัดการสุขอนามัย มี 12 % ด้านกระบวนการผลิต มี 12 % และด้านการจัดทำระบบมาตรฐาน มีมากที่สุดคือ 26 %



รูปที่ 4.26 กราฟแสดงความสนใจที่จะปรับปรุงประสิทธิภาพในการดำเนินงานของโรงงาน

จากรูปภาพประกอบที่ 4.26 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า จำนวนโรงงานที่มีความสนใจที่จะปรับปรุง มี 87 % และอีก 22 % ไม่มีความสนใจที่จะปรับปรุงประสิทธิภาพ เพราะ ขาดเงินทุน

ตารางที่ 4.1 แสดงผลการศึกษจำนวนเปอร์เซ็นต์ว่ารู้จักระบบการจัดการใดบ้าง

ระบบ	ไม่รู้จัก	รู้จัก	เริ่มนำระบบมาใช้	ใช้งานบางส่วน	ใช้งานเต็มระบบ	เลิกใช้งาน
5 ส	-	100 %	9 %	56 %	35 %	-
HACCP	-	100 %	26 %	57 %	17 %	-
GMP	-	100 %	17 %	17 %	66 %	-
ISO	-	100 %	57 %	39 %	4 %	-
มผช.	-	100 %	4 %	9 %	87 %	-

ตารางที่ 4.2 แสดงระยะเวลาที่โรงงานมีการนำระบบมาตรฐานต่างๆ มาใช้ภายในโรงงาน

ระบบ	เริ่มใช้ก่อน ปี พ.ศ. 2547	เริ่มใช้ก่อน ปี พ.ศ. 2548	เริ่มใช้ก่อน ปี พ.ศ. 2549	เริ่มใช้ก่อน ปี พ.ศ. 2550	เริ่มใช้ก่อน ปี พ.ศ. 2551	ยังไม่มี โครงการที่ จะเริ่มใช้
5 ส	39 %	22 %	30 %	9 %	-	-
HACCP	31 %	17 %	26 %	26 %	-	-
GMP	40 %	30 %	26 %	4 %	-	-
ISO	26 %	9 %	34 %	22 %	-	9 %
มผช.	26 %	13 %	31 %	30 %	-	-

จากตารางที่ 4.2 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า ระบบ 5 ส มีการเริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ. 2547 จำนวน 39 % เริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ. 2548 จำนวน 22 % เริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ.2549 จำนวน 30 % และเริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ. 2550 จำนวน 9 % ระบบ HACCP มีการเริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ. 2547 จำนวน 31 % เริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ. 2548 จำนวน 17 % เริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ.2549 จำนวน 26 % และเริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ. 2550 จำนวน 26 % ระบบ GMP มีการเริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ. 2547 จำนวน 40 % เริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ. 2548 จำนวน 30 % เริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ.2549 จำนวน 26 % และเริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ. 2550 จำนวน 4 % ระบบ ISO มีการเริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ. 2547 จำนวน 26 % เริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ. 2548 จำนวน 9 % เริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ.2549 จำนวน 34 % เริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ. 2550 จำนวน 22 % และยังมีโครงการเริ่มใช้จำนวน 9 % ระบบ มผช. มีการเริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ. 2547 จำนวน 26 % เริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ. 2548 จำนวน 13 % เริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ.2549 จำนวน 31 % และเริ่มใช้ก่อนปี พ.ศ. 2550 จำนวน 30 %

จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า ระบบ 5 ส ,ระบบ HACCP ,ระบบ GMP ,ระบบ ISO ,ระบบ มผช. เหล่านี้สำคัญต่อการทำงานของโรงงานคือ ช่วยปรับปรุงและพัฒนาระบบการทำงาน ทำให้ได้ผลผลิตที่ดี มีคุณภาพต่อผู้บริโภค ทำให้โรงงานสะอาดเรียบร้อย ช่วยปรับปรุงพนักงานให้มีประสิทธิภาพ และยังช่วยพัฒนาโรงงานให้มีมาตรฐานสู่สากล

4.2.2 ข้อมูลด้านปัญหา (จากแบบสอบถามข้อที่ 2,3,5,11,14,17,19,20,21,22,23,24)

ตารางที่ 4.3 แสดงผลการศึกษาจำนวนเปอร์เซ็นต์ของปัญหาแต่ละข้อ

ปัญหา	จำนวนโรงงาน	จำนวนเปอร์เซ็นต์
ด้านบุคคล		
1.ปัญหาเกี่ยวกับพนักงาน		
1.1 พนักงานมีการขาดลาบ่อย	15	65 %
1.2 พนักงานขาดทักษะ	19	82 %
1.3 ภาพนักงานมีการเปลี่ยนงานบ่อย	15	65 %
ด้านวัตถุดิบ		
2.ปัญหาเกี่ยวกับวัตถุดิบ		
2.1 การขาดแคลนวัตถุดิบ	18	78 %
2.2 วัตถุดิบมีคุณภาพต่ำ	19	82 %
2.3 ราคาวัตถุดิบสูงเกินไป	12	52 %
2.4 การขนส่ง	9	39 %
2.5 น้ำท่วม	3	13 %
2.6 ช่วงฤดูแล้งกล้วยจะออกเครือได้น้อย	1	4 %
3. ปัญหาเกี่ยวกับการเก็บรักษาวัตถุดิบ		
3.1 ไม่มีการระบายอากาศที่ดี	13	56 %
3.2 แสงสว่างไม่เพียงพอ	15	65 %
3.3 ภาชนะบรรจุไม่เหมาะสม	18	78 %
3.4 ไม่มีการจำแนกวัตถุดิบ	16	69 %
ด้านการจัดการสุขอนามัย		
4. ปัญหาเกี่ยวกับการเก็บรักษาผลิตภัณฑ์		
4.1 สถานที่เก็บขาดระบบป้องกันภัยที่ดี	2	8 %
4.2 สถานที่เก็บมีแสงสว่างไม่เพียงพอ	4	17 %
4.3 การเก็บไม่ถูกต้องเหมาะสม	16	69 %
4.4 ภาชนะบรรจุบกพร่อง	10	43 %
4.5 ไม่มีเครื่องหมายหรือคำเตือน	17	73 %
4.6 ขาดชั้นวางผลิตภัณฑ์	19	82 %
ด้านการตลาด		
5.ปัญหาเรื่องการพัฒนาผลิตภัณฑ์		
5.1 ขาดเงินทุน	16	69 %
5.2 ขาดผู้เชี่ยวชาญ	11	47 %

5.3 ไม่มีตราหรือสัญลักษณ์	1	4 %
5.4 ไม่มีแบบ	7	30 %
5.5 ไม่มีลิขสิทธิ์	11	47 %
6. ปัญหาเกี่ยวกับการการตลาด		
6.1 ปัญหาความต้องการสินค้าลดน้อยลง	19	82 %
6.2 ช่องทางการจัดจำหน่ายมีไม่มาก	16	69 %
6.3 มีคู่แข่งผลิตสินค้าเหมือนกัน	17	73 %
ด้านเครื่องจักร		
7 ปัญหาเรื่องเครื่องจักร		
7.1 เครื่องจักรเก่า	10	43 %
7.2 ขาดการซ่อมแซม	2	8 %
7.3 ขาดการป้องกัน	10	43 %
7.4 เครื่องจักรทำงานหนัก	2	8 %
7.5 ขาดการบำรุงรักษา	8	34 %
8. ปัญหาการป้องกันภัยภายในโรงงาน		
8.1 ขาดเครื่องหมายหรือสัญลักษณ์	10	43 %
8.2 ไม่มีการจัดฝึกอบรม	3	13 %
8.3 ไม่มีการแบ่งสัดส่วนอันตราย	3	13 %
8.4 ไม่มีการสร้างจิตสำนึกให้กับพนักงาน	1	4 %
8.5 ไม่มีการสวมชุดป้องกัน	1	4 %
9. ปัญหาการซ่อมบำรุงเครื่องจักร		
9.1 ขาดช่างผู้ชำนาญเฉพาะด้าน	1	4 %
9.2 เครื่องจักรเก่าเกินไป	8	34 %
9.3 ไม่มีการจัดวางเครื่องจักรที่ดี	13	56 %
9.4 ขาดเงินทุนในการซ่อมบำรุง	7	30 %
ด้านกระบวนการผลิต		
10. ปัญหาที่เกิดขึ้นในระหว่างการผลิต		
10.1 เกิดจากกระบวนการผลิต	16	69 %
10.2 เกิดจากพนักงาน	19	82 %
10.3 เกิดจากเครื่องจักร	10	43 %
10.4 เกิดจากภัยธรรมชาติ	4	17 %

จากตารางที่ 4.3 สามารถวิเคราะห์ระดับของปัญหาในแต่ละข้อได้ และค่าเฉลี่ยของปัญหาแต่ละด้าน โดยการกำหนดระดับของปัญหาเป็น 3 ระดับ และค่าคะแนนของแต่ละระดับของปัญหา ดังนี้

การให้ค่าระดับของปัญหา

ระดับปัญหา ต่ำ	น้อยกว่า 50 %
ระดับปัญหา ปานกลาง	50 % – 79 %
ระดับปัญหา สูง	80 % ขึ้นไป

การให้ค่าคะแนนของระดับของปัญหา

ระดับปัญหา ต่ำ	ค่าคะแนน	1
ระดับปัญหา ปานกลาง	ค่าคะแนน	2
ระดับปัญหา สูง	ค่าคะแนน	3

ตารางที่ 4.4 แสดงระดับของปัญหาและแนวทางแก้ไขปัญหา

ปัญหา	ระดับปัญหา			แนวทางแก้ปัญหา
	ต่ำ	ปานกลาง	สูง	
ด้านบุคคล 1.ปัญหาเกี่ยวกับพนักงาน 1.1 พนักงานมีการขาดลาบ่อย 1.2 พนักงานขาดทักษะ 1.3 ภาพนักงานมีการเปลี่ยนงานบ่อย		/	/	ด้านบุคคล - ปัญหาพนักงานขาดงานบ่อยและขาดทักษะ อาจมีแนวทางแก้ปัญหา โดย อาจมีการกำหนด วันลาขาดต่อปี เพื่อนำไปคิดในการจ่ายเงินค่า เบี้ยขยัน เป็นต้น และมีการอบรม และหลังการ อบรมอาจมีการทดสอบ ความสามารถ เพื่อเป็น การกระตุ้นพนักงานไปในตัว - พนักงานขาดทักษะ อาจมีแนวทางแก้ปัญหา โดย จัดให้พนักงานแต่ละคนมีตำแหน่งที่แน่นอนหรืออาจมีการให้แรงจูงใจ เช่น เบี้ยขยัน เพื่อป้องกันการขาด งานของพนักงาน
ค่าเฉลี่ยของปัญหาด้านบุคคล	=	2.33		

ปัญหา	ระดับปัญหา			แนวทางแก้ปัญหา
	ต่ำ	ปานกลาง	สูง	
ด้านวัตถุดิบ 1.ปัญหาเกี่ยวกับวัตถุดิบ 1.1 การขาดแคลนวัตถุดิบ 1.2 วัตถุดิบมีคุณภาพต่ำ 1.3 ราคาวัตถุดิบสูงเกินไป 1.4 การขนส่ง 1.5 น้ำท่วม 1.6 ช่วงฤดูแล้งกล้วยออกเครือได้น้อย 2.ปัญหาเกี่ยวกับการเก็บรักษาวัตถุดิบอย่างไร 2.1 ไม่มีการระบายอากาศที่ดี 2.2 แสงสว่างไม่เพียงพอ 2.3 ภาชนะบรรจุไม่เหมาะสม 2.4 ไม่มีการจำแนกวัตถุดิบ		/	/	ด้านวัตถุดิบ - ดูจากระดับของปัญหาเกี่ยวกับวัตถุดิบแล้วพบว่า ปัญหาวัตถุดิบไม่มีคุณภาพ มีระดับของปัญหาสูง รองลงมา คือ การขาดแคลน และมีราคาสูง แนวทางแก้ปัญหา อาจทำได้โดย ควรมีการคัดเลือกซื้อวัตถุดิบที่มีคุณภาพ และให้มีขนส่งน้อยที่สุดเพื่อลดการชำรุด หรือการเสียหายของวัตถุดิบก่อนทำการผลิต ส่วนในการขาดแคลนและราคาสูง ควรจะมีการหันมาปลูกเอง หรือมีการสั่งซื้อจากเกษตรกรโดยตรง และควรมีความสัมพันธ์ที่ดีกับ Supplier เพื่อสร้างความไว้วางใจ เพื่อตกลงซื้อขายสินค้าด้วยความยุติธรรม - ปัญหาด้านการขนส่ง น้ำท่วม และวัตถุดิบจะออกตามฤดูกาลนั้น อาจจะมีการออกแบบผังโรงงานใหม่ ให้มีความสะดวกในการขนส่ง และมีการป้องกันในเรื่องของน้ำท่วมไปในตัว - ส่วนในเรื่องกล้วยออกเครือได้น้อยในฤดูแล้ง อาจจะทำโดยการ ทำการเพาะปลูกตามบริเวณใกล้แหล่งน้ำหรือบ่อน้ำ และอาจจะหาพันธ์กล้วยที่ทนต่อสภาพอากาศในช่วงฤดูแล้ง - ปัญหาเกี่ยวกับการเก็บรักษาวัตถุดิบ อาจแก้ปัญหาดังกล่าวโดยรวม คืออาจจะมีการทำกิจกรรม 5ส เข้ามาใช้ในโรงงาน เพื่อให้เกิดความสะดวกในเรื่องของการจัดเก็บ
ค่าเฉลี่ยของปัญหาด้านวัตถุดิบ	=	1.6		

4.3 การจัดการด้านมาตรฐาน

จากผลการศึกษา จะเห็นได้ว่า สามารถวิเคราะห์หา ค่าเฉลี่ย และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของมาตรฐานเหล่านี้ได้ โดยการกำหนดค่าน้ำหนัก ดังนี้

เริ่มนำระบบมาใช้	มีค่าน้ำหนักเท่ากับ	1
ใช้งานบางส่วน	มีค่าน้ำหนักเท่ากับ	2
ใช้งานเต็มระบบ	มีค่าน้ำหนักเท่ากับ	3

รูปที่ 4.27 กราฟแสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของระบบมาตรฐาน 5 ส

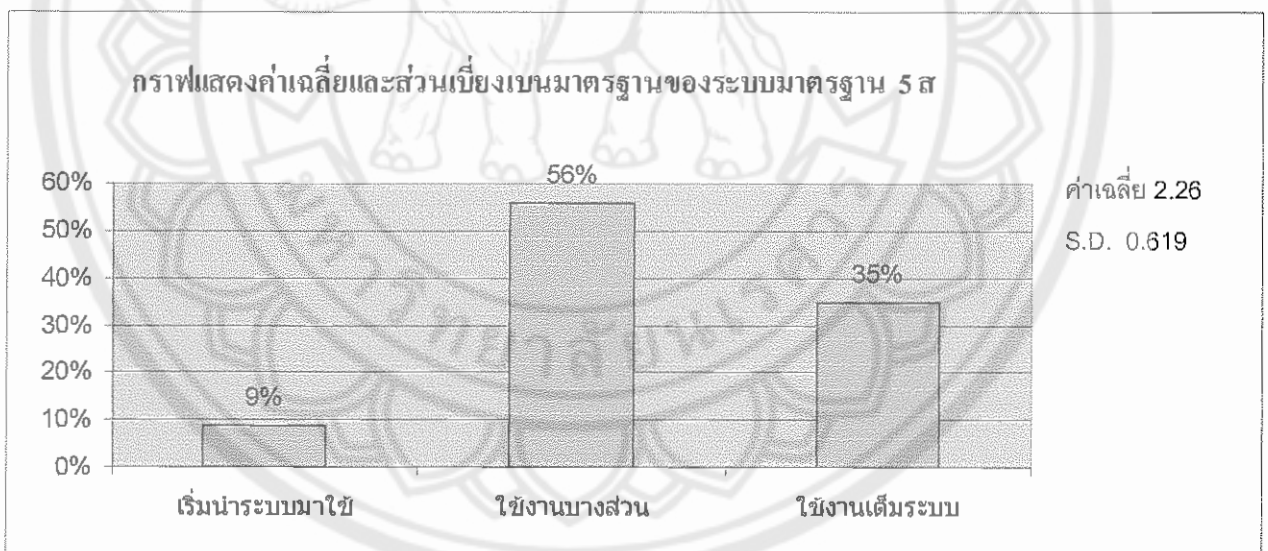
รูปที่ 4.28 กราฟแสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของระบบมาตรฐาน HACCP

รูปที่ 4.29 กราฟแสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของระบบมาตรฐาน G.M.P.

รูปที่ 4.30 กราฟแสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของระบบมาตรฐาน ISO

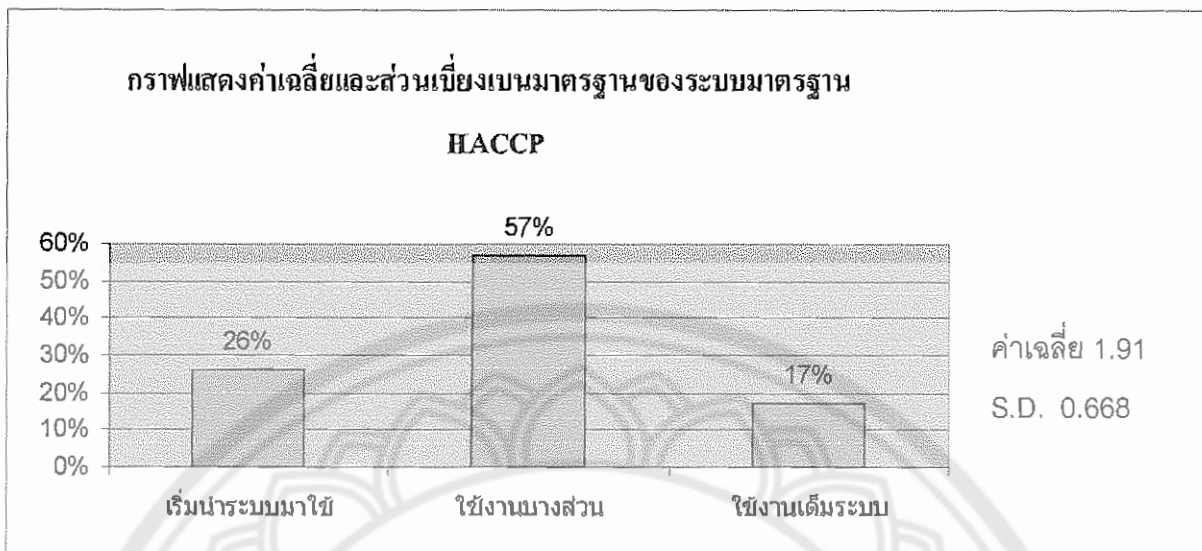
รูปที่ 4.31 กราฟแสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของระบบมาตรฐาน มผช.

รูปที่ 4.27 กราฟแสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของระบบมาตรฐาน 5 ส



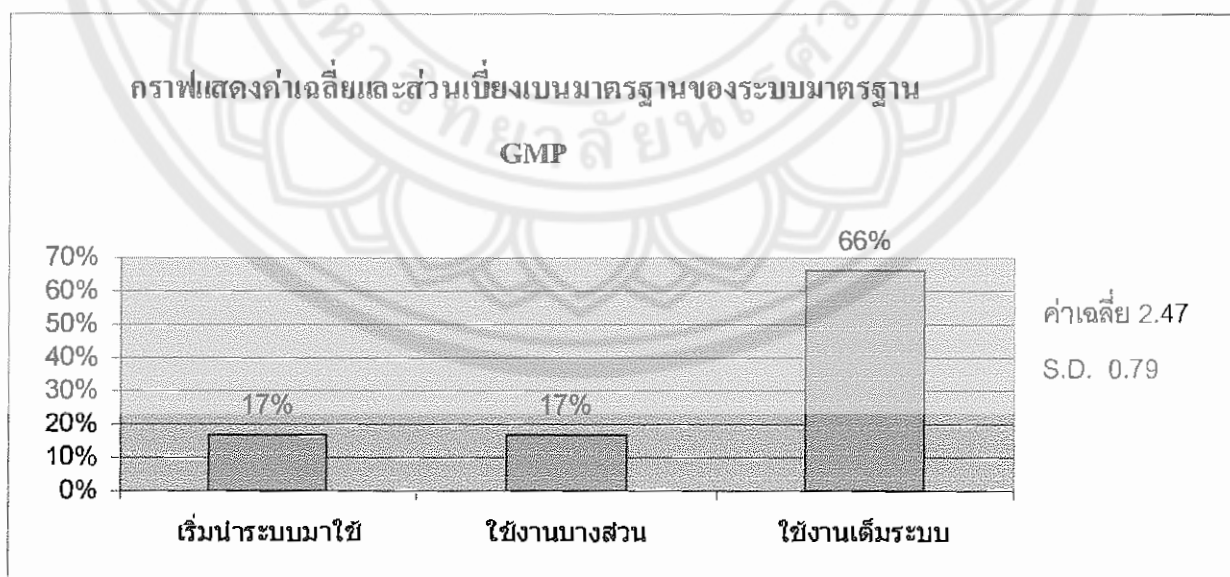
รูปที่ 4.27 กราฟแสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของระบบมาตรฐาน 5 ส

จากรูปภาพประกอบที่ 4.27 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า การดำเนินกิจกรรม 5ส ของกลุ่มโรงงานส่วนจะนำระบบกิจกรรม 5ส มาใช้งานบางคิดเป็น 56% รองลงมาคือใช้งานเต็มระบบคิดเป็น 35 % และ ฟังเริ่มนำระบบมาใช้ คิดเป็น 9%



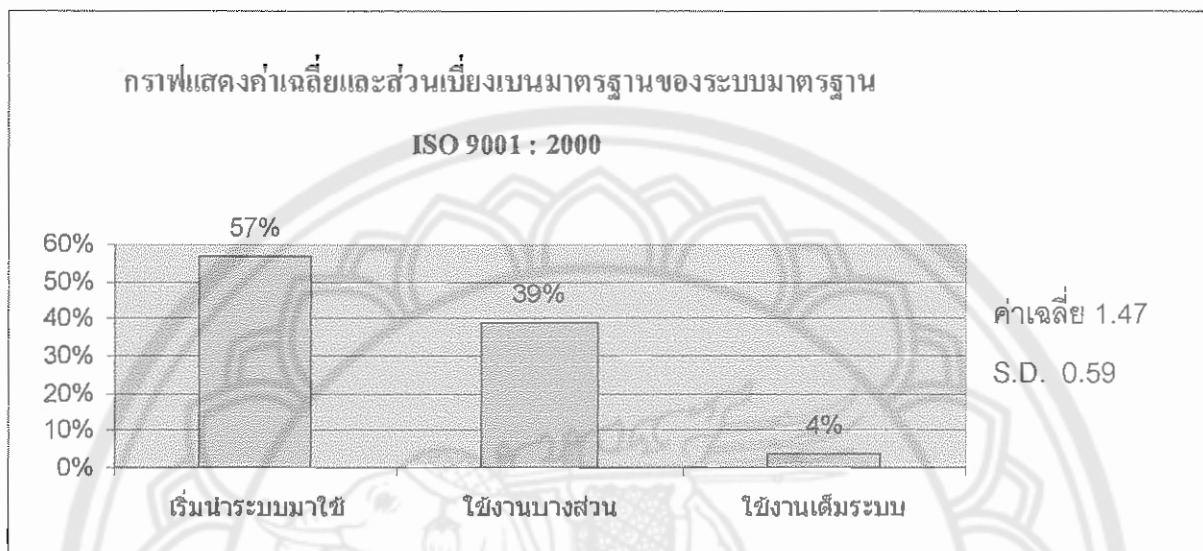
รูปที่ 4.28 กราฟแสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของระบบมาตรฐาน HACCP

จากรูปภาพประกอบที่ 4.28 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า การใช้ระบบมาตรฐาน HACCP ของกลุ่มโรงงานส่วนใหญ่จะนำระบบ มาใช้งานบางส่วนคิดเป็น 57% รองลงมาคือเริ่มนำมาใช้ 26% และส่วนน้อย ใช้งานเต็มระบบ 17 %



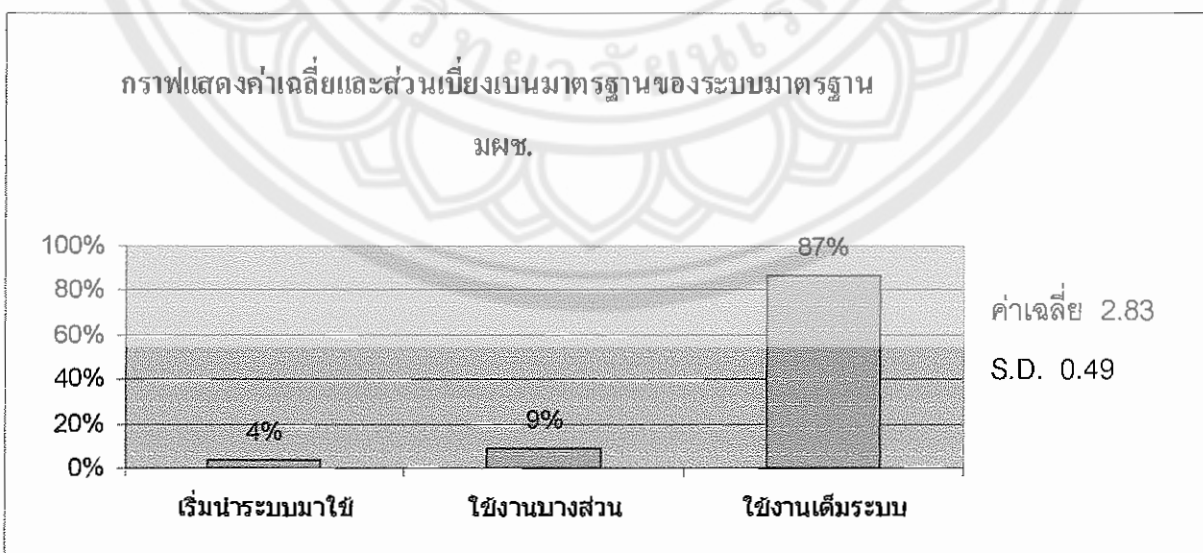
4.29 กราฟแสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของระบบมาตรฐาน GMP

จากรูปภาพประกอบที่ 4.29 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า การใช้ระบบมาตรฐาน GMP ของกลุ่มโรงงานส่วนใหญ่จะนำระบบ มาใช้มาทำงานเต็มระบบคิดเป็น 66% เริ่มนำมาใช้ 17% และใช้งานบางส่วน 17%



รูปที่ 4.30 กราฟแสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของระบบมาตรฐาน ISO 9001 : 2000

จากรูปภาพประกอบที่ 4.30 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า การใช้ระบบมาตรฐาน ISO 9001 : 2000 ของกลุ่มโรงงานส่วนใหญ่จะเพิ่งเริ่มนำระบบมาใช้ 57% รองลงมาคือใช้งานบางส่วน 39% และส่วนน้อย ใช้งานเต็มระบบ 4%



รูปที่ 4.31 กราฟแสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของระบบมาตรฐาน มผช.

จากรูปภาพประกอบที่ 4.31 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า การใช้ระบบมาตรฐานผลิตภัณฑ์ชุมชน ของกลุ่มโรงงานส่วนใหญ่จะใช้งานเต็มระบบ 87% รองลงมาคือใช้งานบางส่วน 9% และส่วนน้อย เริ่มนำระบบมาใช้ 4%

จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาระบบมาตรฐานต่างๆ ในโรงงาน (จากแบบสอบถามข้อ 23) พบว่า โรงงานส่วนใหญ่จะมีการใช้งานระบบมาตรฐาน GMP และมผช. อย่างเต็มระบบ ส่วนระบบ 5ส และ HACCP มีการใช้แค่บางส่วน และระบบ ISO พึ่งจะมีการนำระบบเริ่ม

4.4 การจัดทำคู่มือมาตรฐาน

ในการจัดทำระบบมาตรฐานเหล่านี้ บางโรงงานยังขาดความรู้ความเข้าใจในการจัดทำระบบมาตรฐานคุณภาพต่างๆ ดังนั้นจึงมีแนวทางแก้ไขปัญห โดยการจัดทำ คู่มือการใช้งานระบบมาตรฐานคุณภาพ ต่าง ๆ เพื่อให้ความรู้กับสถานประกอบการในการปรับปรุงดูแลประสิทธิภาพการทำงาน อาทิ เช่น

- 4.4.1 คู่มือการดำเนินกิจกรรม 5ส
- 4.4.2 คู่มือการใช้มาตรฐานผลิตภัณฑ์ชุมชน (มผช.)
- 4.4.3 คู่มือการใช้มาตรฐาน GMP
- 4.4.4 คู่มือการใช้มาตรฐาน HACCP
- 4.4.5 คู่มือการใช้มาตรฐาน ISO 9001 : 2000

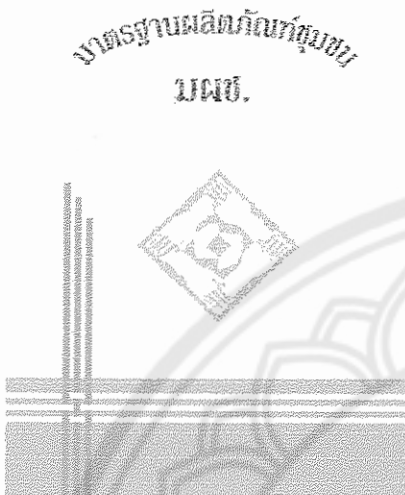
4.4.1 คู่มือการใช้มาตรฐาน GMP

คู่มือการใช้มาตรฐาน



การทำกิจกรรม 5ส ในโรงงาน ซึ่งถือว่าเป็นพื้นฐานในการเพิ่มประสิทธิภาพการทำงานและสามารถช่วยเพิ่มผลผลิตและยังเป็นพื้นฐานในการพัฒนาไปสู่ระบบการบริหารงานคุณภาพให้มีประสิทธิภาพเพิ่มมากขึ้น ซึ่งระบบมาตรฐานต่างๆ นั้นจะให้ความสำคัญต่อการจัดกิจกรรม 5ส ก่อนการดำเนินกิจกรรมในระบบคุณภาพอื่นๆ ต่อไป เช่น ระบบมาตรฐาน ISO 9001 : 2000 , ระบบมาตรฐาน GMP , ระบบมาตรฐาน HACCP และมาตรฐานผลิตภัณฑ์ชุมชน (มผช.) เป็นต้น
(เนื้อหารายละเอียดต่างๆที่เกี่ยวข้อง ให้ดูจากภาคผนวก ง.)

4.4.2 คู่มือการใช้มาตรฐานผลิตภัณฑ์ชุมชน (มผช.)



มาตรฐานผลิตภัณฑ์ชุมชน (มผช.) เป็นการประกันคุณภาพผลิตภัณฑ์อีกรูปแบบหนึ่ง ซึ่งในปัจจุบันนี้ มาตรฐานผลิตภัณฑ์ได้เป็นที่ยอมรับของกลุ่มผู้บริโภค และในการจัดทำโครงการมาตรฐานผลิตภัณฑ์ชุมชน นั้น จัดทำเพื่อยกระดับมาตรฐานผลิตภัณฑ์ของไทยให้สู่สากล และยังมีเกณฑ์ตรวจสอบที่ชัดเจน และสามารถแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นในด้านต่างๆ ได้

(เนือหารายละเอียดต่างๆที่เกี่ยวข้อง ให้ดูจากภาคผนวก จ.)

4.4.3 คู่มือการใช้มาตรฐาน GMP

กรมวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยี
ประเทศไทย



GMP เป็นระบบประกันคุณภาพอาหาร ซึ่งมีหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารเป็นเกณฑ์ หรือข้อกำหนดขั้นพื้นฐานที่จำเป็นในการผลิตและควบคุมเพื่อให้ผู้ผลิตปฏิบัติตาม และทำให้สามารถผลิตอาหารได้อย่างปลอดภัย โดยเน้นการป้องกัน และขจัดความเสี่ยงที่อาจจะทำให้อาหารเป็นพิษเป็นอันตราย หรือเกิดความไม่ปลอดภัยแก่ผู้บริโภค และยังสามารถเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานลดการสูญเสียและผิดพลาดจากกระบวนการผลิต

(เนือหารายละเอียดต่างๆที่เกี่ยวข้อง ให้ดูจากภาคผนวก ฉ.)

4.4.4 คู่มือการใช้มาตรฐาน HACCP

การวิเคราะห์อันตรายและจุดวิกฤต
ที่ต้องควบคุม



เป็นระบบการประกันคุณภาพอาหารอีกประเภทหนึ่ง ซึ่งเป็นระบบที่มีการจัดทำขึ้น เพื่อควบคุมการผลิตอาหารให้ปลอดภัย โดยเน้นการควบคุมกระบวนการผลิต โดยเฉพาะอย่างยิ่งจุด หรือขั้นตอนที่ได้รับการวิเคราะห์แล้วว่าเป็นจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม (CCP)

ระบบ HACCP มีการกำหนดในมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศเป็นที่ ยอมรับในระดับสากล ว่าสามารถให้สร้างความมั่นใจในการผลิตอาหารให้ ปลอดภัย (เนื้อหารายละเอียดต่างๆที่เกี่ยวข้อง ให้ดูจากภาคผนวก ข.)

4.4.5 คู่มือการใช้มาตรฐาน ISO 9001 : 2000

ระบบบริหารคุณภาพ
ISO 9001:2000



ISO 9001 : 2000 เป็นการจัดวางระบบบริหารงานเพื่อการประกันคุณภาพซึ่ง เป็นระบบที่ทำให้เชื่อมั่นได้ว่ากระบวนการต่างๆ ได้รับการควบคุม และสามารถตรวจสอบได้ โดยผ่านเอกสารที่ระบุขั้นตอน และวิธีการทำงาน เพื่อให้มั่นใจได้ว่าบุคลากรในองค์กรรู้หน้าที่ความรับผิดชอบและขั้นตอนต่างๆ ในการปฏิบัติงาน โดยต้องมีการฝึกอบรมให้ความรู้และทักษะในการปฏิบัติงาน มีการจัดบันทึกข้อมูลรวมทั้งการตรวจสอบการปฏิบัติงานว่าเป็นไปตามที่ระบุไว้ในเอกสารหรือไม่ มีการแก้ไขข้อผิดพลาด และมีแนวทางในการป้องกันข้อผิดพลาดเดิม

(เนื้อหารายละเอียดต่างๆที่เกี่ยวข้อง ให้ดูจากภาคผนวก ข.)

4.5 การประเมินคู่มือมาตรฐานต่างๆ

จากการส่งคู่มือไปยังกลุ่มโรงงานผู้ผลิตกล้วยตากพร้อมแบบประเมินคู่มือไป ทั้งหมด 23 ชุด โดยทำการส่งทางไปรษณีย์ และส่งด้วยตนเอง ได้แบบประเมินครบทั้ง 23 ชุด

แบบประเมินความคิดเห็นนี้มีระดับความคิดเห็นไว้ 5 ระดับ ดังนี้

ระดับ 5 หมายถึง มีความคิดเห็นดีมากที่สุด

ระดับ 4 หมายถึง มีความคิดเห็นดีมาก

ระดับ 3 หมายถึง มีความคิดเห็นดีปานกลาง

ระดับ 2 หมายถึง มีความคิดเห็นน้อย

ระดับ 1 หมายถึง มีความคิดเห็นน้อยที่สุด

รูปที่ 4.32 แบบประเมินคู่มือการใช้งานระบบ HACCP

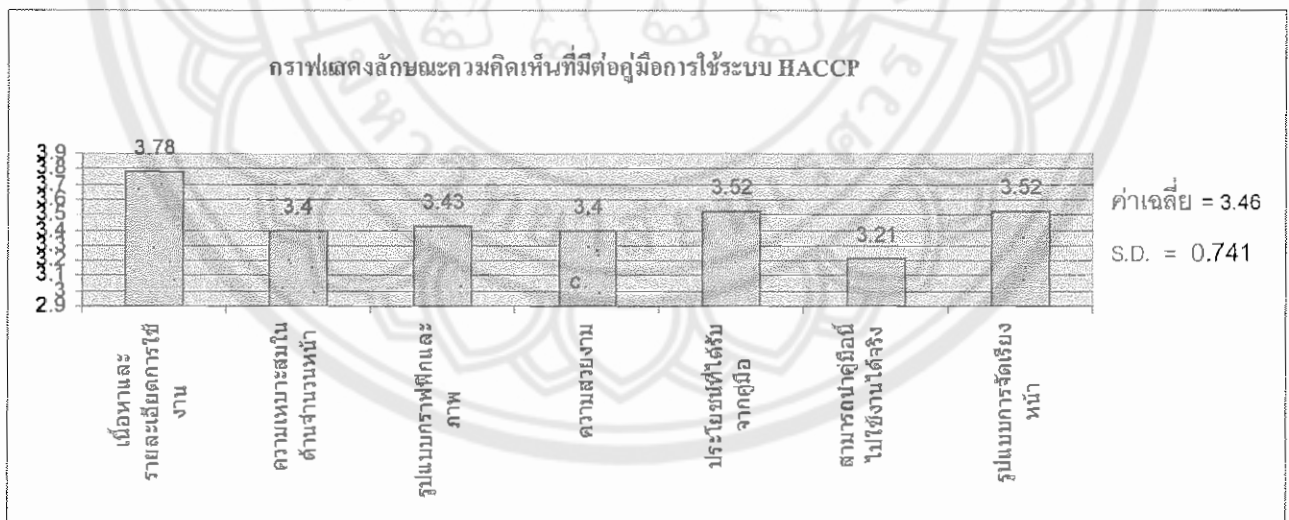
รูปที่ 4.33 แบบประเมินคู่มือการใช้งานระบบ ISO 9001 : 2000

รูปที่ 4.34 แบบประเมินคู่มือการใช้งานระบบ GMP

รูปที่ 4.35 แบบประเมินคู่มือการดำเนินกิจกรรม 5ส

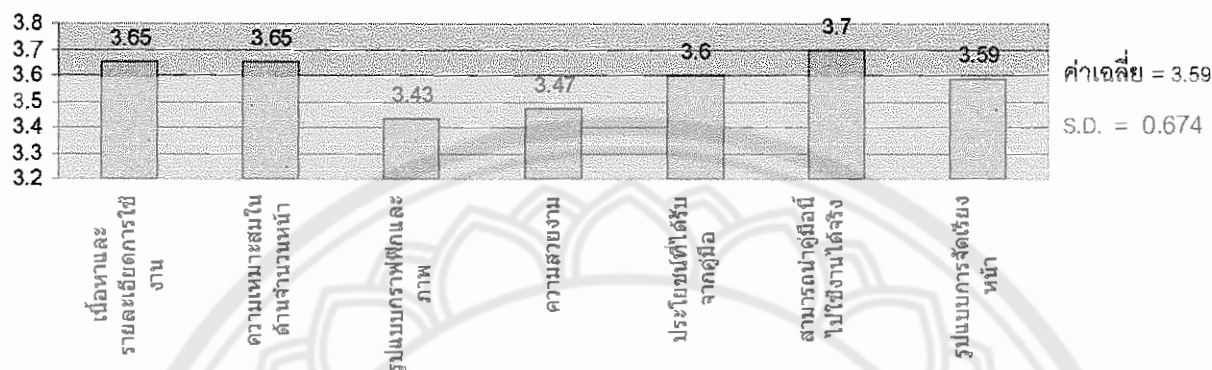
รูปที่ 4.36 แบบประเมินคู่มือการใช้งานระบบมาตรฐานผลิตภัณฑ์ชุมชน (มผช.)

รูปที่ 4.37 กราฟแสดงความสนใจในการจัดทำระบบมาตรฐานตามคู่มือ



รูปที่ 4.32 แบบประเมินคู่มือการใช้งานระบบ HACCP

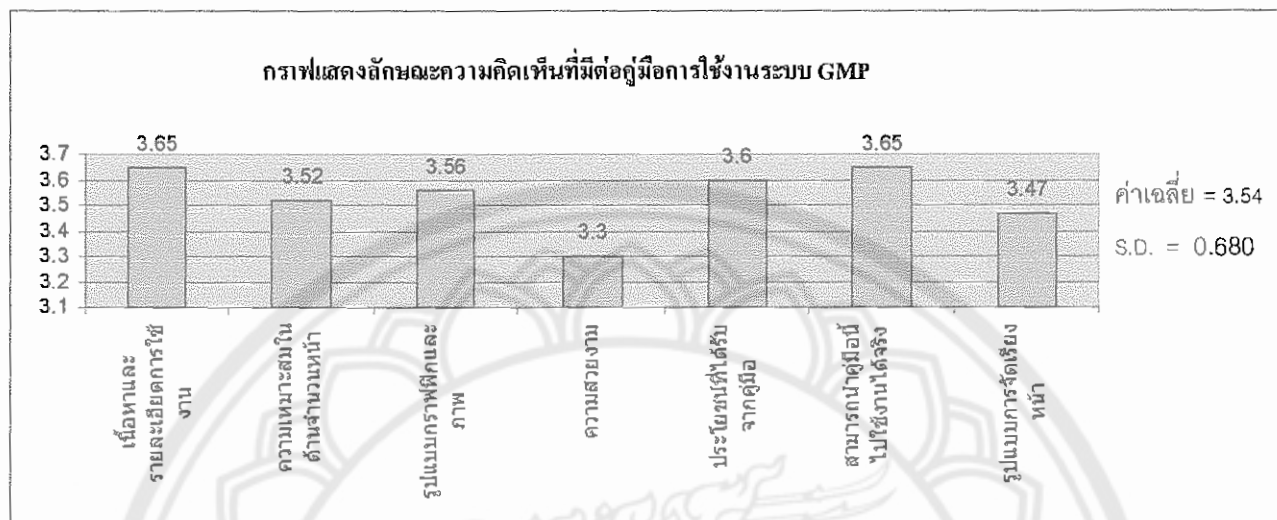
กราฟแสดงลักษณะความคิดเห็นที่มีต่อคู่มือการใช้งานระบบ ISO 9001:2000



รูปที่ 4.33 แบบประเมินคู่มือการใช้งานระบบ ISO 9001 : 2000

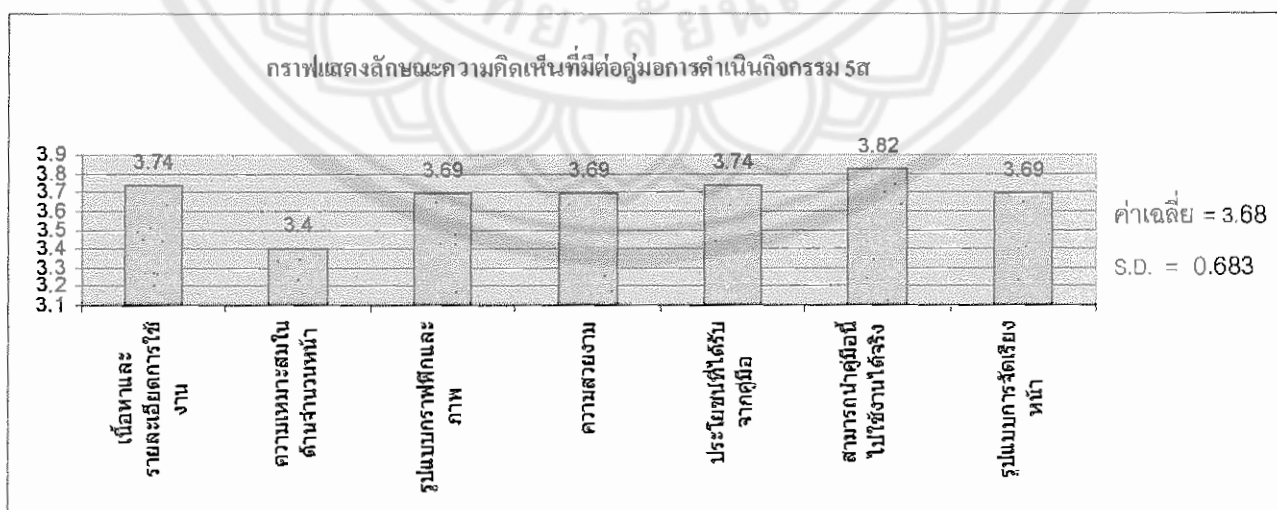
จากรูปภาพประกอบที่ 4.32 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า ลักษณะความคิดเห็นที่มีต่อคู่มือ HACCP ในเรื่องเนื้อหาและรายละเอียดการใช้งาน อยู่ในระดับปานกลาง, ความเหมาะสมในด้านจำนวนหน้า อยู่ในระดับปานกลาง, รูปแบบกราฟฟิกและภาพ อยู่ในระดับปานกลาง, ความสวยงาม อยู่ในระดับปานกลาง, ประโยชน์ที่ได้รับ อยู่ในระดับปานกลาง, สามารถนำไปใช้ได้จริง อยู่ในระดับปานกลาง, และรูปแบบการจัดเรียงหน้า อยู่ในระดับปานกลาง

จากรูปภาพประกอบที่ 4.33 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า ลักษณะความคิดเห็นที่มีต่อคู่มือ ISO 9001 : 2000 ในเรื่องเนื้อหาและรายละเอียดการใช้งาน อยู่ในระดับปานกลาง, ความเหมาะสมในด้านจำนวนหน้า อยู่ในระดับปานกลาง, รูปแบบกราฟฟิกและภาพ อยู่ในระดับปานกลาง, ความสวยงาม อยู่ในระดับปานกลาง, ประโยชน์ที่ได้รับ อยู่ในระดับปานกลาง, สามารถนำไปใช้ได้จริง อยู่ในระดับปานกลาง, และรูปแบบการจัดเรียงหน้า อยู่ในระดับปานกลาง



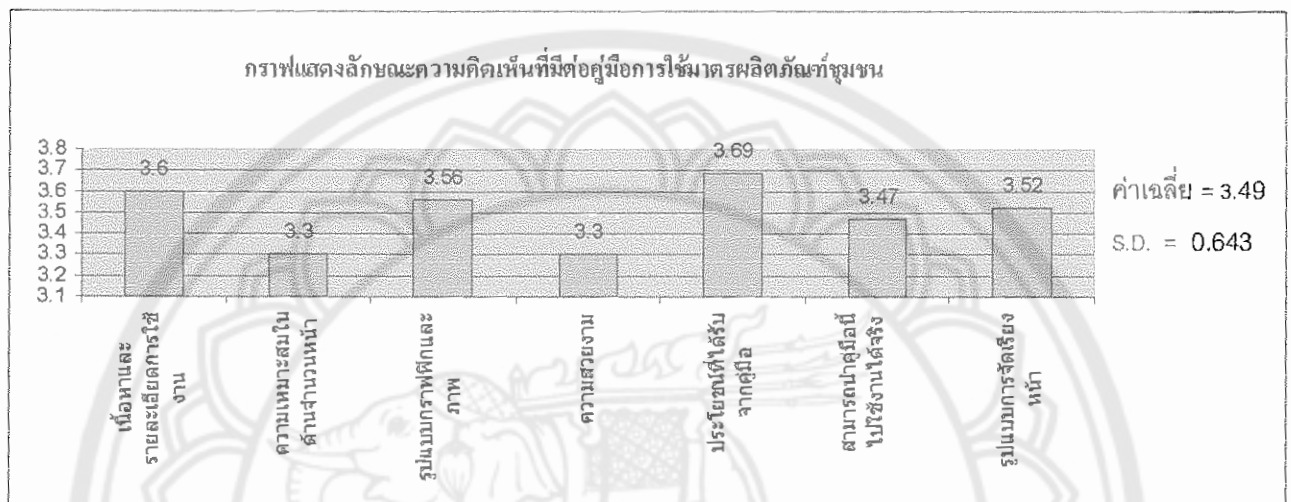
รูปที่ 4.34 แบบประเมินคู่มือการใช้งานระบบ GMP

จากรูปภาพประกอบที่ 4.34 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า ลักษณะความคิดเห็นที่มีต่อคู่มือ GMP ในเรื่องเนื้อหาและรายละเอียดการใช้งาน อยู่ในระดับปานกลาง, ความเหมาะสมในด้านจำนวนหน้า อยู่ในระดับปานกลาง, รูปแบบกราฟฟิกและภาพ อยู่ในระดับปานกลาง, ความสวยงาม อยู่ในระดับปานกลาง, ประโยชน์ที่ได้รับ อยู่ในระดับปานกลาง, สามารถนำไปใช้ได้จริง อยู่ในระดับปานกลาง, และรูปแบบการจัดเรียงหน้า อยู่ในระดับปานกลาง



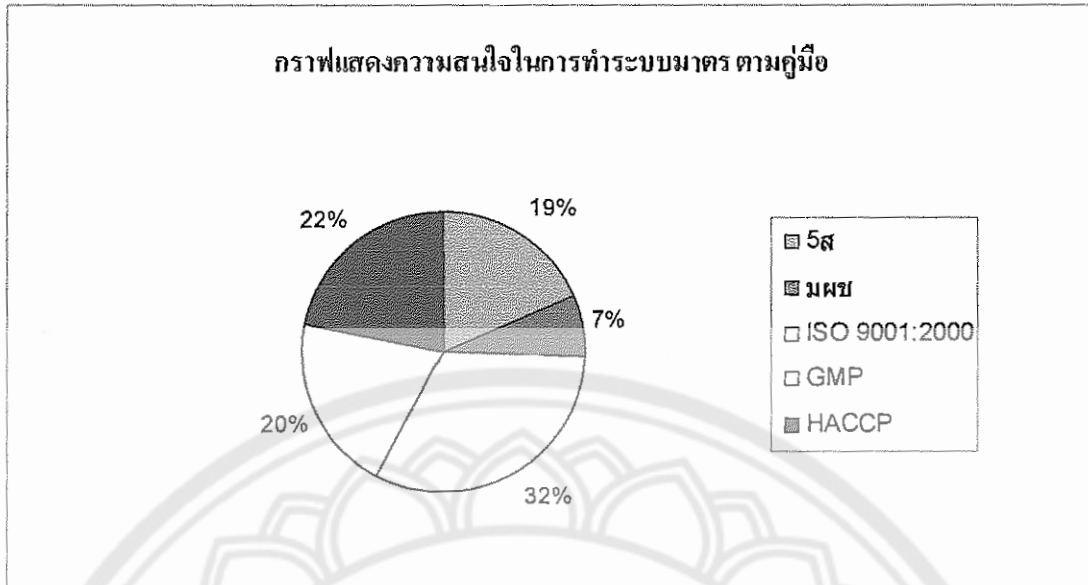
รูปที่ 4.35 แบบประเมินคู่มือการดำเนินงาน 5ส

จากรูปภาพประกอบที่ 4.35 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า ลักษณะความคิดเห็นที่ต่อคู่มือ การดำเนินกิจกรรม 5ส ในเรื่องเนื้อหาและรายละเอียดการใช้งาน อยู่ในระดับปานกลาง, ความเหมาะสมในด้านจำนวนหน้า อยู่ในระดับปานกลาง, รูปแบบกราฟฟิกและภาพ อยู่ในระดับปานกลาง, ความสวยงาม อยู่ในระดับปานกลาง, ประโยชน์ที่ได้รับ อยู่ในระดับปานกลาง, สามารถนำไปใช้ได้จริง อยู่ในระดับปานกลาง, และรูปแบบการจัดเรียงหน้า อยู่ในระดับปานกลาง



รูปที่ 4.36 แบบประเมินคู่มือการใช้งานระบบมาตรฐานผลิตภัณฑ์ชุมชน (มผช.)

จากรูปภาพประกอบที่ 4.36 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า ลักษณะความคิดเห็นที่ต่อคู่มือ มาตรฐานผลิตภัณฑ์ชุมชน (มผช.) ในเรื่องเนื้อหาและรายละเอียดการใช้งาน อยู่ในระดับปานกลาง, ความเหมาะสมในด้านจำนวนหน้า อยู่ในระดับปานกลาง, รูปแบบกราฟฟิกและภาพ อยู่ในระดับปานกลาง, ความสวยงาม อยู่ในระดับปานกลาง, ประโยชน์ที่ได้รับ อยู่ในระดับปานกลาง, สามารถนำไปใช้ได้จริง อยู่ในระดับปานกลาง, และรูปแบบการจัดเรียงหน้า อยู่ในระดับปานกลาง



รูปที่ 4.37 กราฟแสดงความสนใจในการจัดทำระบบมาตรฐานตามคู่มือ

จากรูปภาพประกอบที่ 4.37 จากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาพบว่า โรงงานส่วนใหญ่ให้ความสนใจที่จะจัดทำระบบ ISO 9001 : 2000 32 % ,ระบบ GMP 20 % , ระบบ HACCP 22 % , กิจกรรม 5ส 19 % และมาตรฐานผลิตภัณฑ์ชุมชน อีก 7 %

ดังนั้น จากแบบประเมินคู่มือมาตรฐานคุณภาพต่างๆ ไม่ว่าจะเป็นคู่มือการใช้ระบบมาตรฐาน GMP ,ระบบมาตรฐาน HACCP ,ระบบมาตรฐานคุณภาพ ISO 9001 : 2000 มาตรฐานผลิตภัณฑ์ชุมชน(มผช.) และกิจกรรม 5ส ล้วนแล้วแต่อยู่ในระดับความคิดเห็นที่ดีปานกลาง และโรงงานส่วนใหญ่ต้องการจัดทำระบบมาตรฐานคุณภาพ ISO 9001 : 2000 รองลงมา คือ ระบบมาตรฐาน HACCP ,ระบบมาตรฐาน GMP ,กิจกรรม 5ส และมาตรฐานผลิตภัณฑ์ชุมชน (มผช.)