

ภาคผนวก ก

## แบบสอบถาม

คำชี้แจง: โปรดทำเครื่องหมาย / ลงใน  และ/หรือกรอกข้อมูลลงในช่องว่าง.....

## ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไป

## 1.1 ขนาดขององค์กร

- จำนวนบุคลากร  น้อยกว่า 50 คน  
 ระหว่าง 50 - 200 คน  
 มากกว่า 200 คน

## 1.2 ระดับการศึกษาของบุคลากร

- ระดับมัธยมศึกษา จำนวน ..... คน  
 ระดับอนุปริญญาตรี จำนวน ..... คน  
 ระดับปริญญาตรี จำนวน ..... คน  
 ระดับปริญญาโทขึ้นไป จำนวน ..... คน

## ส่วนที่ 2 ผลิตภัณฑ์ของโรงงาน

## 2.1 ประเภทของผลิตภัณฑ์

- ผลิตภัณฑ์อาหาร  
 อาหารสำเร็จรูป  อาหารกึ่งสำเร็จรูป  
 ผลิตภัณฑ์เครื่องดื่ม  
 อื่น ๆ .....

## 2.2 ชนิดของผลิตภัณฑ์ที่ทำการผลิตทั้งหมด ..... ชนิด

## 2.3 ปริมาณการผลิตทั้งหมด (หน่วย / เดือน)

- น้อยกว่า 10,000  
 10,001 - 50,000  
 50,001 - 100,000  
 มากกว่า 100,000

### ส่วนที่ 3 ด้านการผลิต

#### 3.1 อาคารและสถานที่ผลิต

##### 3.1.1 การวางผังโรงงาน

มี  ไม่มี

ถ้ามี มีการแบ่งแยกพื้นที่บริเวณโรงงานเป็นส่วน ดังนี้ (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- |   |   |
|---|---|
| <input type="radio"/> บริเวณสำนักงาน                | <input type="radio"/> ห้องอาหาร                     |
| <input type="radio"/> ห้องเปลี่ยนเสื้อผ้า ล็อกเกอร์ | <input type="radio"/> ห้องปฏิบัติการ                |
| <input type="radio"/> ห้องช่าง ห้องควบคุม           | <input type="radio"/> ห้องจัดเก็บสารเคมี            |
| <input type="radio"/> ห้องจัดเก็บวัตถุดิบ           | <input type="radio"/> ห้องจัดเก็บผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป |
| <input type="radio"/> บริเวณจัดเก็บขยะมูลฝอย        | <input type="radio"/> ห้องน้ำ ห้องส้วม              |

##### 3.1.2 ปัญหาของการควบคุมแมลงและสัตว์นำโรค

มี  ไม่มี

ถ้ามี (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- |                                   |                    |
|-----------------------------------|--------------------|
| <input type="radio"/> หนู         | วิธีการกำจัด ..... |
| <input type="radio"/> แมลงวัน     | วิธีการกำจัด ..... |
| <input type="radio"/> แมลงสาบ     | วิธีการกำจัด ..... |
| <input type="radio"/> นก          | วิธีการกำจัด ..... |
| <input type="radio"/> อื่นๆ ..... | .....              |

#### 3.2 เครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต

##### 3.2.1 ประเภทของเครื่องจักร (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- |   |             |         |
|---|-------------|---------|
| <input type="radio"/> เครื่องจักรพื้นฐาน        | จำนวน ..... | เครื่อง |
| <input type="radio"/> เครื่องจักรเฉพาะผลิตภัณฑ์ | จำนวน ..... | เครื่อง |
| <input type="radio"/> อื่น ๆ .....              | จำนวน ..... | เครื่อง |

##### 3.2.2 การตรวจสอบสภาพและการบำรุงรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต

มี  ไม่มี

- |       |                                       |                                       |
|-------|---------------------------------------|---------------------------------------|
| ถ้ามี | <input type="radio"/> เดือนละ 1 ครั้ง | <input type="radio"/> 3 เดือนต่อครั้ง |
|       | <input type="radio"/> 6 เดือนต่อครั้ง | <input type="radio"/> ปีละ 1 ครั้ง    |
|       | <input type="radio"/> อื่น ๆ .....    |                                       |

## 3.3 การควบคุมกระบวนการผลิต

## 3.3.1 การวางแผนการผลิต

- มี  ไม่มี

## 3.3.2 การบันทึกข้อมูลการควบคุมและการตรวจติดตามผล

- มี  ไม่มี

ถ้ามี (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- สุขลักษณะทั่วไป  กระบวนการผลิต  
 บันทึกการแก้ไข  บันทึกการทวนสอบกิจกรรมต่างๆ  
 อื่นๆ .....

## 3.3.3 การตรวจวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์สุดท้าย

- มี  ไม่มี

## 3.3.4 การจัดให้มีการซึ่บผลิตภัณฑ์เพื่อเป็นข้อมูลในการสอบกลับ

- มี  ไม่มี

ถ้ามี สิ่งที่มีการบ่งชี้ ได้แก่ (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- วัตถุดิบ  ผลิตภัณฑ์ระหว่างการผลิต  
 ผลิตภัณฑ์สุดท้าย  ผลิตภัณฑ์ที่รอการแก้ไข ปรับปรุง  
 ของเสีย  อื่นๆ .....

## 3.3.5 การประเมินโดยการทำ Swab Test หลังการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อเครื่องมือ เครื่องจักร

อุปกรณ์ในการผลิต รวมถึงสถานที่ผลิต

- มี  ไม่มี

- ถ้ามี  เดือนละ 1 ครั้ง  3 เดือนต่อครั้ง  
 6 เดือนต่อครั้ง  ปีละ 1 ครั้ง  
 อื่น ๆ .....

## 3.3.6 สาเหตุของการประสบปัญหาในระหว่างกระบวนการผลิต เกิดจาก (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- กระบวนการผลิต  พนักงาน  
 เครื่องจักร  อื่น ๆ .....

## 3.4 บุคลากรและสุขลักษณะผู้ปฏิบัติงาน

## 3.4.1 การแต่งกายของผู้ปฏิบัติงานระหว่างปฏิบัติงาน มีเครื่องแต่งกายดังนี้ (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- ชุดฟอร์ม  ผ้าปิดปาก  
 แฉ่นหรือผ้ากันเปื้อน  รองเท้า  
 หมวกคลุมผม  ถุงมือ  
 อื่น ๆ .....

3.4.2 การตรวจสอบสภาพประจำปีของผู้ปฏิบัติงาน

มี  ไม่มี

3.4.3 การฝึกอบรมผู้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับสัญลักษณ์ทั่วไปของตัวผู้ปฏิบัติงาน

มี  ไม่มี

ถ้ามี  เดือนละ 1 ครั้ง  3 เดือนต่อครั้ง

6 เดือนต่อครั้ง  ปีละ 1 ครั้ง

อื่น ๆ .....

#### ส่วนที่ 4 แนวทางในการเพิ่มผลผลิต

4.1 มีการจัดทำมาตรฐานวิธีการทำงานในการปฏิบัติงานเพื่อเพิ่มผลผลิตหรือไม่

มี  ไม่มี

4.2 มีการจัดทำมาตรฐานเวลาในการปฏิบัติงานหรือไม่

มี  ไม่มี

4.3 การจัดทำกิจกรรมกลุ่มเพื่อเพิ่มผลผลิต

มี  ไม่มี

ถ้ามี

ระบุ.....

.....

## ส่วนที่ 5 ปัญหาและเทคนิคการแก้ปัญหา

### 5.1 ปัญหาของโรงงาน

ปัญหาที่พบ	ความถี่ของปัญหา					
	ไม่มี	1 ครั้ง / สัปดาห์	1 ครั้ง / เดือน	1 ครั้ง / 3 เดือน	1 ครั้ง / 6 เดือน	อื่นๆ ระบุ
1. เครื่องจักรหยุดงานบ่อย						
2. เกิดของเสียจากการผลิตมาก						
3. วัตถุดิบไม่ได้คุณภาพ						
4. การปรับเปลี่ยนแผนการผลิต						
5. การปนเปื้อนระหว่างการผลิต						
6. คนงานไม่ปฏิบัติตามคู่มือ ปฏิบัติงาน						
7. การสูญหาย ตกหล่น ของ วัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์ ระหว่าง การขนส่ง ในกระบวนการผลิต						
8. ผลิตภัณฑ์ต้องผ่านการผลิต ใหม่						
9. การส่งคืนผลิตภัณฑ์						
10. การร้องเรียนของลูกค้าหรือ ผู้บริโภคร						

5.1.1 ปัญหาทางด้านความไม่เหมาะสมของอาคารสถานที่ ถ้ามีโปรดระบุ (เช่น มีฝุ่นมากกว่าปกติ หรือ แหล่งน้ำใช้มีสารพิษ)

มี ระบุ.....  ไม่มี

5.1.2 ปัญหาในส่วนของการปรับปรุงทางด้านโครงสร้าง อาคาร สถานที่ เครื่องจักรและอุปกรณ์การผลิต (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- ใช้เวลานาน  
 ใช้งบประมาณจำนวนมาก  
 คณะทำงานไม่มีความเชี่ยวชาญที่จะประเมินความพร้อมของโรงงานได้  
 อื่นๆ.....

5.1.3 ปัญหาในการเขียนคู่มือปฏิบัติงาน (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- มีเอกสารมากเกินไปจนความจำเป็น
- พนักงานไม่ปฏิบัติตามคู่มือปฏิบัติงาน
- อื่นๆ.....

5.1.4 ในการเคลื่อนย้ายวัตถุดิบภายในโรงงานพบจุดหรือตำแหน่งที่มีโอกาสเกิดการปนเปื้อนข้ามหรือไม่

- มี  ไม่มี

5.2 เทคนิคในการแก้ปัญหาของโรงงานได้ใช้เทคนิคต่อไปนี้หรือไม่

HACCP/ GMP	ใช่	ไม่ใช่
1. SPC สถิติ		
2. Document control		
3. การประชุมกลุ่มย่อย		
4. Process control		
5. Product control		
6. Pest control		
7. สุขลักษณะส่วนบุคคล (Personal Hygiene)		
8. การควบคุมระบบน้ำ น้ำแข็ง และไอน้ำในโรงงาน (Water /Ice/Steam Control)		
9. การทำความสะอาดอุปกรณ์และสถานที่ผลิต (Cleaning)		
10. การควบคุมแก้ว กระจก และพลาสติก (Glass and Hard Plastic Control)		
11. การระบุและการสอบผลิตภัณฑ์กลับ ( Identification and Traceability)		
12. การกักและปล่อยผลิตภัณฑ์ ( Hold/Release Program)		
13. การเรียกผลิตภัณฑ์คืน ( Product Recall)		
14. การกำจัดขยะ ( Waste Disposal)		
15. การวิเคราะห์อันตราย (Hazard Analysis)		
16. กำหนดจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม( Critical Control Point Determination)		
17. การจัดการ ณ จุดวิกฤตที่ต้องควบคุม ( Management of CCPs)		

## 5.2.1 การประชุมกลุ่มย่อยเพื่อแก้ปัญหา

มี  ไม่มี

ถ้ามี

- เดือนละ 1 ครั้ง  3 เดือนต่อครั้ง  
 6 เดือนต่อครั้ง  ปีละ 1 ครั้ง  
 อื่น ๆ .....

## 5.2.2 คณะกรรมการประกอบด้วยผู้เชี่ยวชาญทางด้านใดบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- ฝ่ายผลิต  ฝ่ายประกันคุณภาพ  
 ฝ่ายวิศวกร  ฝ่ายจัดซื้อ  
 ฝ่ายสุขาภิบาล  อื่นๆ ระบุ.....

## 5.2.3 การทำงานมีคณะทำงานที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงานประจำวันร่วมอยู่ด้วย

มี  ไม่มี

## 5.2.4 โรงงานได้มีการจัดโปรแกรมพื้นฐาน (Pre-Requisite Program) หรือ GMP หรือไม่

มี  ไม่มี

ถ้าไม่มี ท่านคิดว่าจะมีการเริ่มดำเนินการเมื่อใด

ระบุ .....

## 5.2.5 บนฉลากผลิตภัณฑ์ได้มีการบรรยายลักษณะและรายละเอียดของผลิตภัณฑ์และระบุวัตถุประสงค์ของการใช้

มี  ไม่มี

## 5.2.6 ในแผนภูมิการผลิตมีการระบุอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์ และระยะเวลาที่ผลิตภัณฑ์ผ่านขั้นตอนนั้นๆ หรือไม่

มี  ไม่มี

- ถ้ามี  บางขั้นตอนที่ผลิต  
 ทุกขั้นตอนที่ผลิต  
 อื่นๆ .....



## ส่วนที่ 6 ด้านการตลาด

รายละเอียด	ความคิดเห็น				
	น้อยที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด
1. ความสำคัญของ GMP และ HACCP มีผลต่อผลิตภัณฑ์ในการตลาด					
2. GMP และ HACCP มีผลต่อยอดขายของผลิตภัณฑ์					
3. การสำรวจทางการตลาดหรือความต้องการของผู้บริโภค					
4. ได้มีการนำสรุปผลการสำรวจมาปรับปรุงผลิตภัณฑ์มาก/น้อยเพียงใด					