

การแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง:

กรณีศึกษา บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด



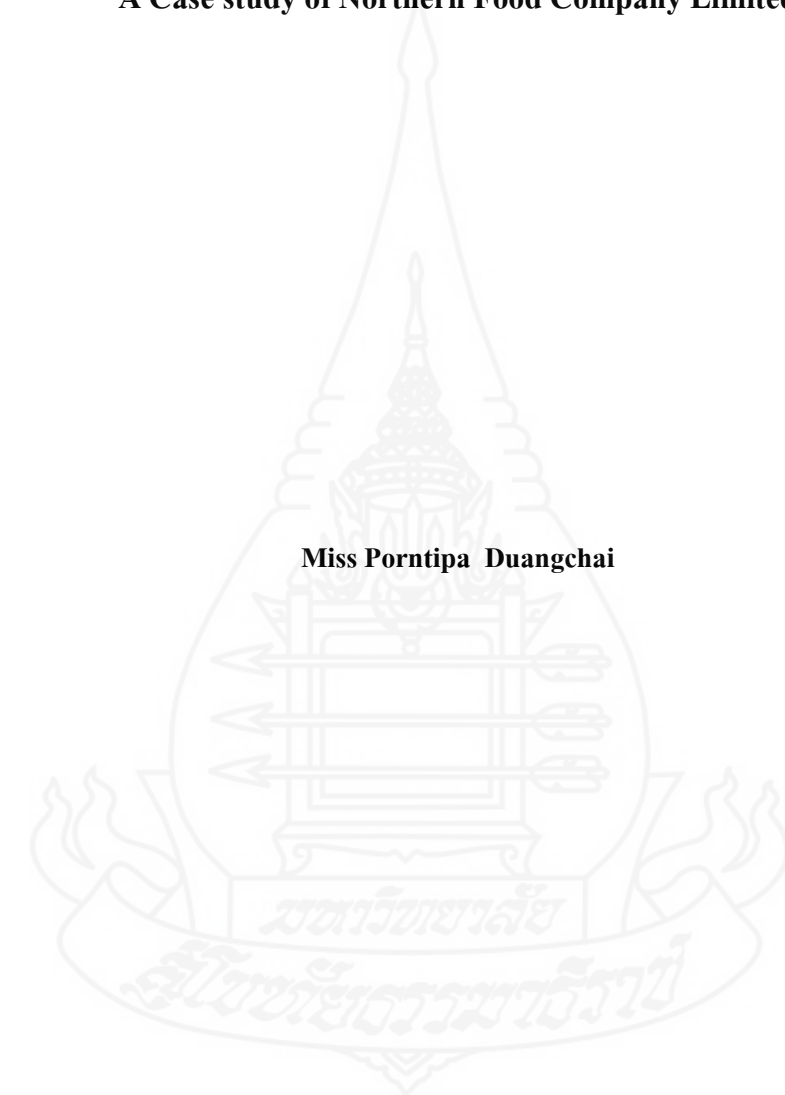
นางสาวพรธิภา ดวงไชย

การศึกษาค้นคว้าอิสระนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาเกษตรศาสตรมหาบัณฑิต
แขนงวิชาการจัดการการเกษตร สาขาวิชาเกษตรศาสตร์และสหกรณ์ มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาธิราช

พ.ศ. 2556

**Processing and Exporting of Canned Fruit and Vegetable Products:
A Case study of Northern Food Company Limited**

Miss Porntipa Duangchai



An Independent Study Submitted in Partial Fulfillment of the Requirements for
the Degree of Master of Agriculture in Agricultural Resources Management

School of Agriculture and Cooperatives
Sukhothai Thammathirat Open University

2013

หัวข้อการศึกษาค้นคว้าอิสระ	การแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง: กรณีศึกษา บริษัท อาหาร ภาคเหนือ จำกัด
ชื่อและนามสกุล	นางสาวพรธิภา ดวงไชย
แขนงวิชา	การจัดการการเกษตร
สาขาวิชา	เกษตรศาสตร์และสหกรณ์ มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาธิราช
อาจารย์ที่ปรึกษา	รองศาสตราจารย์ลัดดา พิศาลบุตร

การศึกษาค้นคว้าอิสระนี้ ได้รับความเห็นชอบให้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษา
ตามหลักสูตรระดับปริญญาโท เมื่อวันที่ 28 พฤษภาคม 2557

คณะกรรมการสอบการศึกษาค้นคว้าอิสระ



ประธานกรรมการ

(รองศาสตราจารย์ลัดดา พิศาลบุตร)



กรรมการ

(อาจารย์โรจน์ บุรณรัตน์พันธุ์)



(รองศาสตราจารย์ ดร. อังฉรา จิตตสดากร)

ประธานกรรมการประจำสาขาวิชาเกษตรศาสตร์และสหกรณ์

ชื่อการศึกษาค้นคว้าอิสระ การแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง:

กรณีศึกษา บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

ผู้ศึกษา นางสาวพรธิภา ดวงไชย รหัสนักศึกษา 2559002981

ปริญญา เกษตรศาสตรมหาบัณฑิต (การจัดการทรัพยากรเกษตร)

อาจารย์ที่ปรึกษา รองศาสตราจารย์ลัดดา พิศาลบุตร ปีการศึกษา 2556

บทคัดย่อ

การศึกษานี้มีวัตถุประสงค์ (1) เพื่อศึกษาขั้นตอนและปัญหาของการแปรรูปผักและผลไม้บรรจุกระป๋องของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด (2) เพื่อศึกษาขั้นตอนและปัญหาการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋องของบริษัทอาหารภาคเหนือ จำกัดและ (3) เพื่อเสนอแนะแนวทางปรับปรุง แก้ไขปัญหาในการดำเนินงานการแปรรูปและส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋องแก่ธุรกิจที่ดำเนินงานประเภทเดียวกัน

การศึกษานี้เป็นการวิจัยเชิงปริมาณ เครื่องมือที่ใช้ในการรวบรวมข้อมูล ได้แก่ แบบสอบถาม และข้อมูลที่เกี่ยวข้องจากเอกสารทางวิชาการของสำนักงานเศรษฐกิจการเกษตร กระทรวงเกษตรและสหกรณ์ กรมศุลกากร กระทรวงการคลัง กรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ กระทรวงพาณิชย์ และกระทรวงสาธารณสุข โดยอาศัยข้อมูลในอดีตช่วงปี พ.ศ. 2554 - 2556 ส่วนสถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล ได้แก่ ค่าเฉลี่ย

ผลการศึกษาประกอบด้วย (1) ผลการศึกษาด้านการแปรรูปพบว่า ผลการประเมินความสอดคล้องการดำเนินงานตามหลักเกณฑ์ GMP โดยรวมมีระดับความสอดคล้องมาก (ค่าเฉลี่ย 3.36) และผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคโดยรวมมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อย (ค่าเฉลี่ย 2.11) (2) ผลการศึกษาด้านการส่งออกพบว่า ผลการดำเนินงานขั้นตอนการส่งออกโดยรวมมีระดับความสอดคล้องมาก (ค่าเฉลี่ย 4.00) และผลการประเมินปัญหาและอุปสรรคโดยรวมมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อย (ค่าเฉลี่ย 2.18) (3) จากการศึกษาครั้งนี้ได้เสนอแนะการดำเนินงานด้านการจัดการวัตถุดิบและการเพิ่มประสิทธิภาพการดำเนินงาน โดยใช้หลักการการบำรุงรักษาทีผลแบบทุกคนมีส่วนร่วม (TPM) เพื่อเป็นแนวทางในการปรับปรุง แก้ไขปัญหา และเพิ่มประสิทธิภาพการดำเนินงานของธุรกิจที่ประกอบกิจการประเภทเดียวกัน

คำสำคัญ การแปรรูป การส่งออก ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง

Independent Study title: Processing and Exporting of Canned Fruit and Vegetable Products: A case study of Northern Food Company Limited

Author: Miss Pornnipa Duangchai; **ID:** 2559002981;

Degree: Master of Agriculture (Agricultural Resources Management);

Independent Study advisor: Ladda Bhisalbutra, Associate Professor;

Academic year: 2013

Abstract

The objectives of this research were (1) to study the procedure and problems related to the processing of canned fruits and vegetables by Northern Food Co., Ltd.; (2) to study the procedure and problems related to the export of canned fruit and vegetable products by Northern Food Co., Ltd.; and (3) to form recommendations for improving the efficiency and solving the problems of canned fruit and vegetable processing and exporting for application by other enterprises in the same industry.

The study was quantitative research. The data were collected by using a questionnaire and additional data from the past three years (2011-2013) were obtained from the Office of Agricultural Economics (Ministry of Agriculture and Cooperatives), the Customs Department (Ministry of Finance), the Department of International Trade Promotion (Ministry of Commerce) and the Ministry of Public Health. Statistical analysis was done using arithmetic mean.

The results showed that (1) according to good manufacturing practice (GMP) criteria assessment, the accordance level was high ($\bar{X} = 3.36$) and the problem/obstacle level from evaluation of food processing aspects was assessed as rather low ($\bar{X} = 2.11$). (2) The exporting evaluation results showed high accordance level ($\bar{X} = 4.00$) and low problem level ($\bar{X} = 2.18$). (3) From the research results, the suggested guidelines for improving the efficiency and solving the problems in the processing and export of canned fruit and vegetable products were to implement more comprehensive raw materials management and to apply the total productive maintenance (TPM) principle.

Keywords: Processing, Exporting, Canned fruit and vegetable products

กิตติกรรมประกาศ

การศึกษาค้นคว้าอิสระฉบับนี้สำเร็จลุล่วงได้ด้วยความกรุณาเป็นอย่างยิ่งจาก
รองศาสตราจารย์ลัดดา พิศาลบุตร สาขาวิชาเกษตรศาสตร์และสหกรณ์ อาจารย์โรจน์ บุรุษรัตนพันธ์
ที่ได้ให้ความกรุณาให้คำแนะนำและติดตามการทำการศึกษา ค้นคว้าอิสระครั้งนี้อย่างใกล้ชิด นับตั้งแต่
เริ่มต้นจนกระทั่งเสร็จเรียบร้อยสมบูรณ์ ข้าพเจ้ารู้สึกซาบซึ้งในความกรุณาของท่านเป็นอย่างยิ่ง

ขอขอบพระคุณ คุณปิยรัตน์ กิจวสิน ผู้จัดการฝ่ายขาย และคุณมยุรีย์ บัวคอม ผู้จัดการ
ฝ่ายควบคุมคุณภาพ บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ที่ให้ความกรุณาตอบแบบสอบถามและให้ข้อมูล
ที่เป็นประโยชน์ต่อการศึกษาค้นคว้าอิสระนี้ รวมทั้งคำแนะนำในการวิเคราะห์ข้อมูล นอกจากนี้
ข้าพเจ้าขอขอบพระคุณพนักงานบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ทุกคน ที่ให้ความร่วมมือในการ
ตอบคำถาม ซึ่งเป็นประโยชน์ต่อการเก็บรวบรวมข้อมูลและการวิเคราะห์ข้อมูลเป็นอย่างยิ่ง

ขอขอบพระคุณคณาจารย์สาขาวิชาเกษตรศาสตร์และสหกรณ์ มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาธิราช
เพื่อนนักศึกษา และผู้มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่านที่คอยชี้แนะให้คำปรึกษา รวมไปถึงครอบครัวของข้าพเจ้า
ที่คอยเป็นกำลังใจ และส่งเสริมสนับสนุนในการศึกษาครั้งนี้ คุณค่าและประโยชน์อันพึงมีจาก
การศึกษาค้นคว้าอิสระฉบับนี้ ผู้ศึกษาขอมอบเป็นกตัญญูตาเด่มารดา และครูอาจารย์

พริภา ดวงไชย

พฤษภาคม 2557

สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อภาษาไทย	ง
บทคัดย่อภาษาอังกฤษ	จ
กิตติกรรมประกาศ	ฉ
สารบัญตาราง	ฅ
สารบัญภาพ	ฉ
บทที่ 1 บทนำ	1
ที่มาและความสำคัญ	1
วัตถุประสงค์การศึกษา	3
กรอบแนวคิดการศึกษา	4
ขอบเขตของการศึกษา	4
ข้อตกลงเบื้องต้น	4
นิยามศัพท์เฉพาะ	4
ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ	6
บทที่ 2 วรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง	7
แนวคิดการจัดการผลิตผลและการแปรรูปผลิตผลเกษตร	7
การแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง	11
สถานการณ์การส่งออกผลิตภัณฑ์แปรรูปทางการเกษตรและผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวาน บรรจุกระป๋อง	16
งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง	19
บทที่ 3 วิธีดำเนินการวิจัย	21
ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง	21
เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา	21
การเก็บรวบรวมข้อมูล	24
การวิเคราะห์ข้อมูล	25

สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
บทที่ 4 ผลการศึกษา	26
ส่วนที่ 1 ลักษณะทั่วไปและการดำเนินงานของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด	26
ส่วนที่ 2 ความสอดคล้องการดำเนินงานของบริษัทฯตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดี ในการผลิตอาหาร (GMP) และขั้นตอนการส่งออก	29
ส่วนที่ 3 ปัญหาและอุปสรรคในกระบวนการแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง	39
ส่วนที่ 4 ข้อเสนอแนะของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด	52
บทที่ 5 สรุปผลการศึกษา อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ	58
สรุปผลการศึกษา	58
อภิปรายผล	59
ข้อเสนอแนะ	61
บรรณานุกรม	64
ภาคผนวก	68
ประวัติผู้ศึกษา	108



สารบัญตาราง

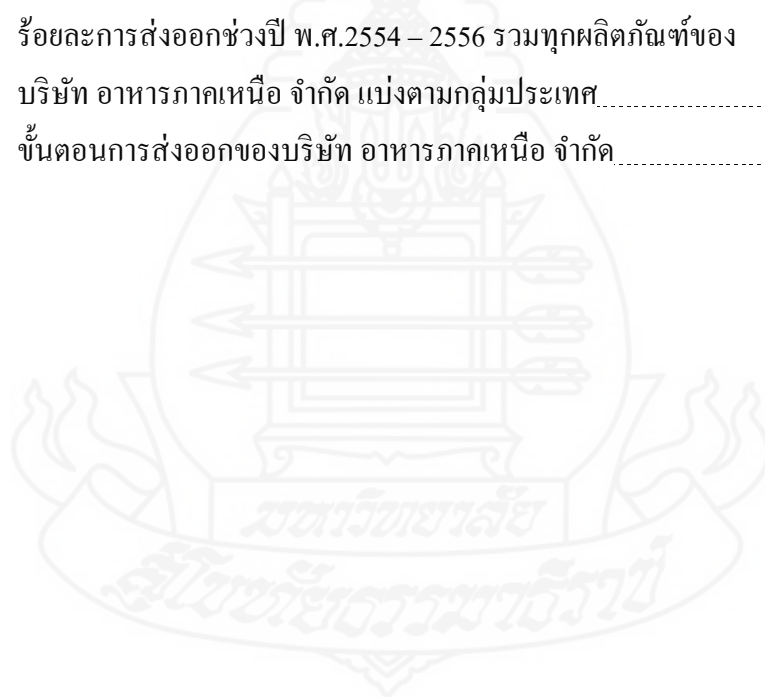
	หน้า
ตารางที่ 2.1 มูลค่าการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋องของประเทศไทย ในช่วงปี พ.ศ. 2254 – 2556	16
ตารางที่ 4.1 ร้อยละการส่งออกกลุ่มประเทศต่างๆของผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าส่งออกสูงสุด 5 อันดับ แรกของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ในช่วงระยะเวลา 3 ปี ตั้งแต่ พ.ศ. 2554 – 2556	28
ตารางที่ 4.2 ผลการประเมินความสอดคล้องในการดำเนินงานของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารจำแนกตามด้าน	29
ตารางที่ 4.3 ค่าเฉลี่ยผลการประเมินความสอดคล้องการดำเนินงานของบริษัทฯ เทียบกับ หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารด้านสถานที่ตั้งและอาคารผลิต	30
ตารางที่ 4.4 ค่าเฉลี่ยผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เทียบกับ หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต	31
ตารางที่ 4.5 ค่าเฉลี่ยผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เทียบกับ หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต	32
ตารางที่ 4.6 ค่าเฉลี่ยผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เทียบกับ หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร (GMP) ด้านการทำความสะอาด การฆ่าเชื้อ การบำรุงรักษา และการสอบเทียบ	33
ตารางที่ 4.7 ค่าเฉลี่ยผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เทียบกับ หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร ด้านการสุขาภิบาล	34
ตารางที่ 4.8 ค่าเฉลี่ยผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เทียบกับ หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร ด้านบุคลากรและสุขลักษณะ ของผู้ปฏิบัติงาน	35
ตารางที่ 4.9 ค่าเฉลี่ยผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เทียบกับ หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร ด้านบันทึกและรายงานผล	36
ตารางที่ 4.10 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคของกระบวนการแปรรูปโดยรวม ผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง	40

สารบัญตาราง (ต่อ)

	หน้า
ตารางที่ 4.11 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคกระบวนการการแปรรูปผลิตภัณฑ์ ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ด้านการจัดหา/จัดซื้อวัตถุดิบ	41
ตารางที่ 4.12 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคกระบวนการการแปรรูปผลิตภัณฑ์ ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ด้านการรับและจัดเก็บวัตถุดิบ.....	42
ตารางที่ 4.13 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคกระบวนการการแปรรูปผลิตภัณฑ์ ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ด้านกระบวนการผลิต.....	44
ตารางที่ 4.14 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคกระบวนการการแปรรูปผลิตภัณฑ์ ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ด้านคลังสินค้า.....	45
ตารางที่ 4.15 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคกระบวนการการแปรรูปผลิตภัณฑ์ ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ด้านการขนส่ง	46
ตารางที่ 4.16 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคกระบวนการการแปรรูปผลิตภัณฑ์ ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ด้านอื่นๆ.....	47
ตารางที่ 4.17 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวาน บรรจุกระป๋อง โดยรวมด้านต่างๆ.....	48
ตารางที่ 4.18 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวาน บรรจุกระป๋อง ด้านเอกสารและพิธีการส่งออก.....	48
ตารางที่ 4.19 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวาน บรรจุกระป๋อง ด้านปัจจัยภายในองค์กรที่กระทบต่อการส่งออก.....	49
ตารางที่ 4.20 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวาน บรรจุกระป๋อง ด้านปัจจัยภายนอกองค์กรที่กระทบต่อการส่งออก.....	50
ตารางที่ 4.21 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวาน บรรจุกระป๋อง ด้านบุคลากรและการปฏิบัติงาน.....	51

สารบัญภาพ

	หน้า
ภาพที่ 1.1 มูลค่าการส่งออกของผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋องในช่วงปี 2554 - 2556.....	2
ภาพที่ 2.1 แผนผังขั้นตอนการผ่านพิธีการศุลกากรแบบอิเล็กทรอนิกส์.....	14
ภาพที่ 2.2 ร้อยละมูลค่าการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง ตั้งแต่ พ.ศ. 2554 - 2556.....	17
ภาพที่ 2.3 มูลค่าการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องของประเทศไทย ช่วงระหว่างปี พ.ศ. 2554 - 2556.....	18
ภาพที่ 2.4 ร้อยละของตลาดส่งออกข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องของไทยในปี พ.ศ. 2556.....	19
ภาพที่ 4.1 ร้อยละการส่งออกรายผลิตภัณฑ์ บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ช่วงปี พ.ศ.2554 - 2556.....	27
ภาพที่ 4.2 ร้อยละการส่งออกช่วงปี พ.ศ.2554 – 2556 รวมทุกผลิตภัณฑ์ของ บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด แบ่งตามกลุ่มประเทศ.....	28
ภาพที่ 4.3 ขั้นตอนการส่งออกของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด.....	38



บทที่ 1

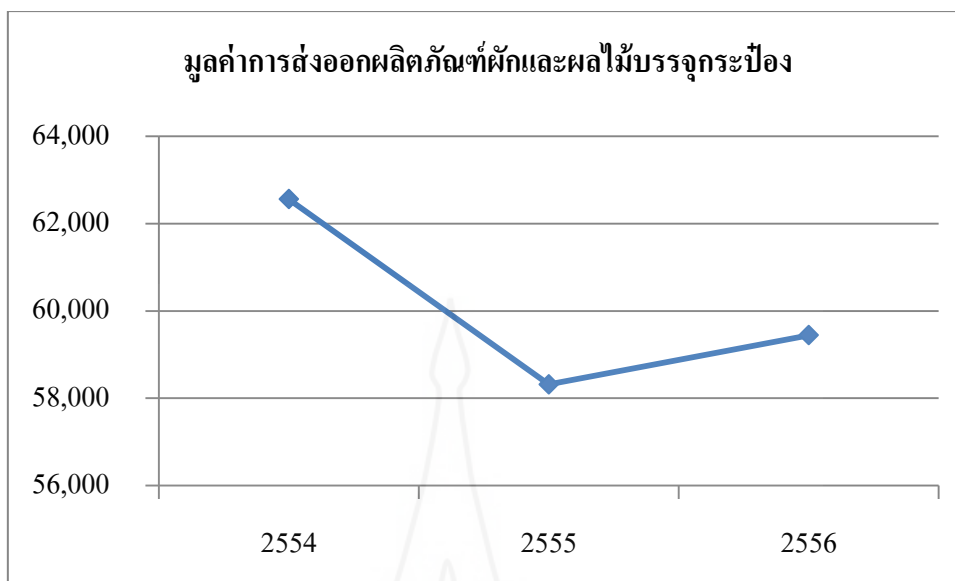
บทนำ

1. ที่มาและความสำคัญ

ประเทศไทยนับว่ามีลักษณะภูมิประเทศและลักษณะภูมิอากาศที่เหมาะสมแก่การเพาะปลูกพืชผักและผลไม้หลายชนิด เป็นปัจจัยหลักสำคัญที่ทำให้เกิดอุตสาหกรรมแปรรูป/การถนอมอาหารขึ้นอย่างมากมายกระจายตัวไปตามจังหวัดต่างๆ อุตสาหกรรมแปรรูปสินค้าเกษตรทั่วประเทศรวมกันมีไม่ต่ำกว่า 200 แห่ง (กรมโรงงานอุตสาหกรรม, 2556) ไม่ว่าจะเป็นผัก-ผลไม้บรรจุภาชนะที่อากาศผ่านเข้าออกไม่ได้ การดอง การแช่อิ่ม การอบแห้ง การแช่เยือกแข็ง การผลิตน้ำผัก-ผลไม้ การผลิตซอส อาหารขบเคี้ยว เป็นต้น และจากข้อมูลทางสถิติพบว่า ในปี 2556 ประเทศไทยมีการส่งออกสินค้าเกษตรและอาหารมากกว่าเก้าแสนล้านบาท คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 13 ของสินค้าที่ส่งออกทั้งหมดและมากกว่าร้อยละ 50 เป็นสินค้าอุตสาหกรรมเกษตร หนึ่งในสินค้าอุตสาหกรรมเกษตรที่สำคัญคือ ผลิตภัณฑ์ประเภทผักและผลไม้บรรจุกระป๋องที่มีมูลค่าการส่งออกไม่ต่ำกว่าห้าหมื่นแปดพันล้านบาทหรือประมาณร้อยละ 10 ของสินค้าอุตสาหกรรมเกษตรทั้งหมด ซึ่งปัจจุบันประเทศไทยสามารถส่งออกผลิตภัณฑ์สับประรดกระป๋อง และผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องชนิดเมล็ดและครีมได้เป็นอันดับหนึ่งของโลก (สำนักงานเศรษฐกิจการเกษตร, 2556)

กระบวนการหลักของการแปรรูปผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง ประกอบด้วย การเตรียมวัตถุดิบ การลวก การบรรจุ การไล่อากาศ การปิดผนึกสนิทการฆ่าเชื้อ และการทำให้เย็น จากนั้นส่งต่อไปยังกระบวนการปิดฉลาก บรรจุกล่อง เตรียมพร้อมสำหรับการจำหน่าย ด้านการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋องนั้นประกอบไปด้วย การจดทะเบียนพาณิชย์และการจดทะเบียนภาษีมูลค่าเพิ่มสำหรับผู้ประกอบการใหม่ การเสนอขายและรับการสั่งซื้อ การเตรียมสินค้า การติดต่อขนส่ง การตรวจสอบสิทธิทางศุลกากร การจัดเตรียมเอกสารเพื่อการส่งออก การผ่านพิธีการศุลกากร การส่งมอบสินค้า และการเรียกเก็บเงินค่าสินค้า (กรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ, 2556)

แม้ประเทศไทยจะส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้กระป๋องได้มาก แต่ในขั้นตอนของการแปรรูปและการส่งออกก็ยังพบปัญหาต่างๆ ทำให้ศักยภาพในการแปรรูปและการส่งออกลดลง ดังจะเห็นได้จากแนวโน้มการส่งออกในช่วงปี พ.ศ. 2554 – 2556 ตามภาพที่ 1.1



ภาพที่ 1.1 มูลค่าการส่งออกของผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋องในช่วงปี 2554-2556

ปัญหาต่างๆ ที่พบในกระบวนการแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้กระป๋อง เช่น ปัญหาด้านคุณภาพวัตถุดิบ ปัญหาด้านแรงงานและทักษะแรงงาน ปัญหาด้านมาตรฐานการผลิต ผลกระทบจากอัตราแลกเปลี่ยน มาตรการกีดกันทางการค้า กฎหมายของประเทศคู่ค้า สภาพเศรษฐกิจ เป็นต้น ซึ่งปัญหาเหล่านี้ได้กระทบต่อการดำเนินธุรกิจของบริษัทแปรรูปและส่งออกผักและผลไม้กระป๋องหลายราย รวมไปถึง บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ทำให้ผลการดำเนินงานไม่เป็นไปตามเป้าหมายที่วางไว้

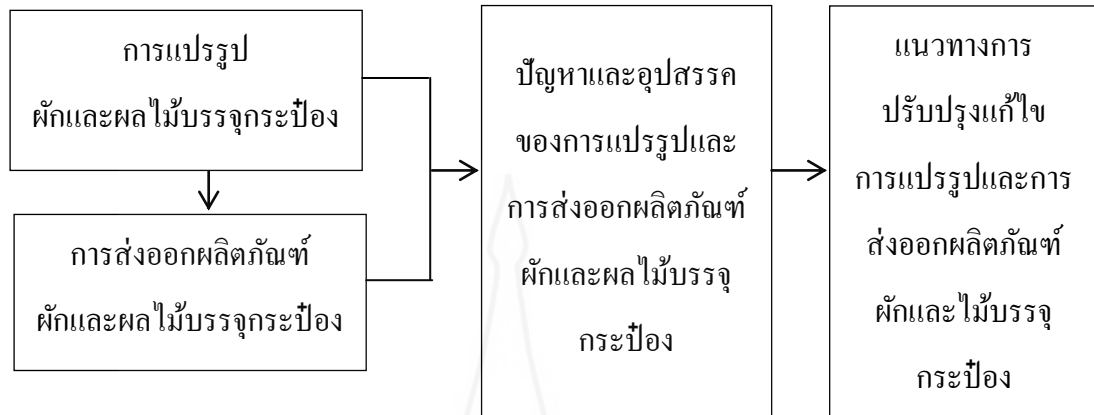
บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ก่อตั้งมาตั้งแต่ปี พ.ศ. 2531 เป็นผู้ประกอบกิจการขนาดกลาง ดำเนินธุรกิจแปรรูปผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง มีฐานการผลิตตั้งอยู่ในเขต ตำบลหนองตอง อำเภอหางดง จังหวัดเชียงใหม่ สินค้ากว่าร้อยละ 80 เป็นสินค้าส่งออกจำหน่ายต่างประเทศ ตลาดส่งออกหลักได้แก่ เอเชีย ตะวันออกกลาง และสหภาพยุโรป สินค้าส่งออกหลักได้แก่ ผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องชนิดเมล็ดและครีม ผลไม้รวมในน้ำเสาวรสบรรจุกระป๋อง มะม่วงในน้ำเชื่อมบรรจุกระป๋อง ลิ้นจี่ในน้ำเชื่อมบรรจุกระป๋อง ลำไยในน้ำเชื่อมบรรจุกระป๋อง บริษัทฯ ได้ผลิตสินค้าภายใต้มาตรฐาน GMP, HACCP และ ISO 22000:2005 และอาหารฮาลาล แต่ถึงแม้ว่าบริษัทจะมีระบบคุณภาพรองรับแต่ก็ยังมีปัจจัยที่กระทบต่อคุณภาพของสินค้าและการส่งออกไม่ว่าจะเป็นปัจจัยด้านการผลิต ปัจจัยด้านเศรษฐกิจและสังคม ปัจจัยด้านกฎระเบียบ ขอบบังคับ หรือกฎหมายต่างๆ เป็นต้น ซึ่งทำให้ศักยภาพในการแปรรูปผลิตภัณฑ์ลดลงและสูญเสียโอกาสทางการค้าไม่ต่างจากผู้ประกอบการรายอื่นๆ ดังนั้นเพื่อเพิ่มศักยภาพในการดำเนินงานขององค์กรธุรกิจด้านการแปร

รูปและส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง จึงได้ศึกษาขั้นตอนและปัญหาการแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง โดยเลือกศึกษากรณีตัวอย่างบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด เพื่อให้ทราบถึงปัจจัยเหตุที่ส่งผลกระทบต่อการดำเนินกิจกรรมการแปรรูปและการส่งออกของบริษัทฯ รวมทั้งแนวทางการปรับปรุงแก้ไขที่ผ่านมา เพื่อจัดทำข้อเสนอแนะสำหรับเป็นแนวทางการดำเนินงาน การนำไปประยุกต์ใช้ในการดำเนินธุรกิจให้มีประสิทธิภาพและคล่องตัวมากขึ้น เพิ่มโอกาสทางการค้าและศักยภาพในการดำเนินงาน ซึ่งการเลือกบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด เป็นกรณีตัวอย่างในการศึกษานี้ เนื่องจากในช่วงระยะเวลาที่ผ่านมาการรับรู้รายได้ของบริษัทฯ มีการเปลี่ยนแปลงอย่างเห็นได้ชัดเจน จากติดลบร้อยละ 19.61 ในปี 2554 เปลี่ยนเป็นบวกร้อยละ 39.73 ในปี 2555 ซึ่งทำรายได้เพิ่มขึ้นกว่าร้อยละ 50 แสดงให้เห็นถึงการพัฒนาประสิทธิภาพในการดำเนินงานและความมุ่งมั่นขององค์กรที่จะพัฒนาศักยภาพในการดำเนินงานให้เพิ่มขึ้น นอกจากนี้ลักษณะการดำเนินกิจกรรมการแปรรูปและการส่งออกของแต่ละบริษัทในธุรกิจการแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋องมีลักษณะใกล้เคียงกัน ซึ่งผลจากการศึกษานี้สามารถนำไปเป็นแนวทางให้แก่บริษัทอื่นที่ประกอบธุรกิจประเภทเดียวกันนำไปประยุกต์ใช้ต่อไปได้

2. วัตถุประสงค์ของการศึกษา

- 2.1 เพื่อศึกษาขั้นตอนและปัญหาของการแปรรูปผักและผลไม้บรรจุกระป๋องของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด
- 2.2 เพื่อศึกษาขั้นตอนและปัญหาการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋องของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด
- 2.3 เพื่อเสนอแนะแนวทางปรับปรุง แก้ไขปัญหาในการดำเนินงานการแปรรูปและส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋องแก่ธุรกิจที่ดำเนินงานประเภทเดียวกัน

3. กรอบแนวคิดการศึกษา



4. ขอบเขตการศึกษา

- 4.1 ขอบเขตเนื้อหา ศึกษาปัญหาและอุปสรรคของการแปรรูปและการส่งออกของผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋องของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด
- 4.2 ขอบเขตด้านเวลา เลือกศึกษาผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าการส่งออกสูงสุดในช่วงระยะเวลาสามปีที่ผ่านมา (พ.ศ. 2554 - 2556) เพียง 1 ผลิตภัณฑ์
- 4.3 ขอบเขตประชากร ได้แก่ บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

5. ข้อตกลงเบื้องต้น

การศึกษานี้ มุ่งศึกษาถึงขั้นตอนกระบวนการแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋องของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด เท่านั้น โดยเลือกศึกษาผลิตภัณฑ์เพียง 1 ผลิตภัณฑ์ ที่มีมูลค่าการส่งออกสูงสุดในช่วงเวลา 3 ปีที่ผ่านมา (พ.ศ. 2554 - 2556) ซึ่งได้แก่ผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องชนิดเมล็ดและครีม

6. นิยามศัพท์เฉพาะ

- 6.1 หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร(GMP) หมายถึง หลักเกณฑ์หรือข้อกำหนดขั้นพื้นฐานที่จำเป็นในการผลิตและควบคุม เพื่อให้ผู้ผลิตปฏิบัติตามและทำให้สามารถผลิตอาหาร

ได้อย่างปลอดภัย โดยเน้นการป้องกันและจัดการความเสี่ยงใดๆที่จะทำให้อาหารเป็นพิษ เป็นอันตราย หรือเกิดความไม่ปลอดภัยต่อผู้บริโภค ซึ่งการศึกษากครั้งนี้ใช้ข้อมูลจากประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 349) พ.ศ. 2556 เรื่อง วิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิตและการเก็บรักษาอาหารใน ภาชนะบรรจุที่ปิดสนิทชนิดที่มีความเป็นกรดต่ำ และชนิดที่ปรับกรดในราชกิจจานุเบกษาเล่ม 130 ตอนพิเศษ 24 ง ซึ่งได้กำหนดให้บันทึกการตรวจสอบสถานที่ผลิตอาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท ชนิดที่มีความเป็นกรดต่ำ และชนิดที่ปรับกรดมีทั้งหมด 7 หัวข้อ (บัญชีหมายเลข 4 ท้ายประกาศฯ) ประกอบด้วย

- 6.1.1 สถานที่ตั้งและอาคารผลิต
- 6.1.2 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต
- 6.1.3 การควบคุมกระบวนการผลิต
- 6.1.4 การทำความสะอาด การฆ่าเชื้อ การบำรุงรักษา และการสอบเทียบ
- 6.1.5 การสุขาภิบาล
- 6.1.6 บุคลากร และสุขลักษณะของผู้ปฏิบัติงาน
- 6.1.7 บันทึกและรายงานผล

ซึ่งเป็นการปรับปรุงและยกระดับมาตรฐานการผลิตอาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท เพื่อให้เหมาะสมและมีความมั่นใจในการประกันคุณภาพหรือมาตรฐาน เพื่อเพิ่มความปลอดภัยของผู้บริโภคให้มากขึ้น

6.2 ผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง หมายถึง ผลิตภัณฑ์ของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ที่มียอดจำหน่ายสูงสุดในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา (พ.ศ. 2554 – 2556) ประกอบไปด้วย ผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานในน้ำเกลือบรรจุกระป๋องชนิดเมล็ด (Canned sweet corn kernel in brine) และผลิตภัณฑ์ซूपข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง (Canned cream style corn)

6.3 กระบวนการแปรรูป หมายถึง กระบวนการแปรรูปผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานในน้ำเกลือบรรจุกระป๋องของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ตั้งแต่กระบวนการจัดหาวัตถุดิบ การเตรียมวัตถุดิบ การบรรจุ การไล่อากาศ การปิดผนึกสนิทการฆ่าเชื้อ การทำให้เย็น ไปจนกระทั่งสินค้าปิดฉลาก บรรจุกล่อง และขนส่งออกจากโรงงาน

6.4 การส่งออก หมายถึง การดำเนินงานด้านการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานในน้ำเกลือบรรจุกระป๋องของ บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ตั้งแต่การเสนอขายและรับการสั่งซื้อ การเตรียมสินค้า การติดต่อขนส่ง การตรวจสอบสิทธิทางศุลกากร การจัดเตรียมเอกสารเพื่อการส่งออก การผ่านพิธีการศุลกากร การส่งมอบสินค้า และการเรียกเก็บเงินค่าสินค้า

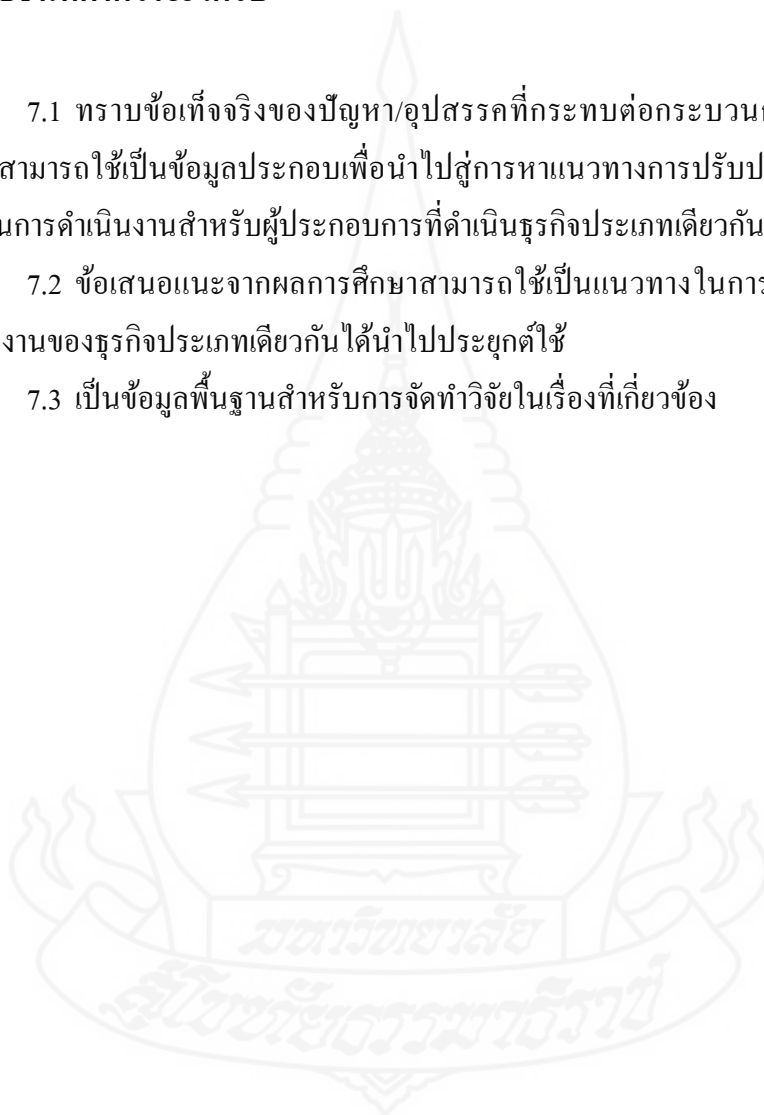
6.5 ปัญหาและอุปสรรค หมายถึง ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินงานการแปรรูป และการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานในน้ำเกลือบรรจุกระป๋องของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

7. ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

7.1 ทราบข้อเท็จจริงของปัญหา/อุปสรรคที่กระทบต่อกระบวนการแปรรูปและการส่งออกซึ่งสามารถใช้เป็นข้อมูลประกอบเพื่อนำไปสู่การหาแนวทางการปรับปรุง แก้ไขและพัฒนา ศักยภาพในการดำเนินงานสำหรับผู้ประกอบการที่ดำเนินธุรกิจประเภทเดียวกัน

7.2 ข้อเสนอแนะจากผลการศึกษาสามารถใช้เป็นแนวทางในการปรับปรุง แก้ไข ใน การดำเนินงานของธุรกิจประเภทเดียวกันได้นำไปประยุกต์ใช้

7.3 เป็นข้อมูลพื้นฐานสำหรับการจัดทำวิจัยในเรื่องที่เกี่ยวข้อง



บทที่ 2

วรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง

ในการศึกษากระบวนการแปรรูปและขั้นตอนการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋องของ บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ได้ศึกษาเอกสารและวรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง ดังนี้

1. แนวคิดการจัดการผลิตผลและการแปรรูปผลิตผลเกษตร
2. การแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง
3. สถานการณ์การส่งออกผลิตภัณฑ์แปรรูปทางการเกษตรและผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง
4. ผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

1. แนวคิดการจัดการผลิตผลและการแปรรูปผลิตผลเกษตร

1.1 ความหมายของการจัดการผลิตผลเกษตรและการแปรรูปผลิตผลเกษตร

1.1.1 การจัดการผลิตผลเกษตร หมายถึง กระบวนการต่างๆตั้งแต่การวางแผน การจัดองค์การ การจัดหา และการควบคุมงาน ที่ใช้กับการดำเนินการผลิตผลิตผลเกษตรและการแปรรูปผลิตผลเกษตร เพื่อให้การดำเนินการผลิตผลิตผลเกษตรและการแปรรูปดำเนินไปอย่างมีประสิทธิภาพ และบรรลุเป้าหมายที่ผู้ประกอบการตั้งไว้

1.1.2 ความหมายของการแปรรูปผลิตผลเกษตร เป็นการนำผลิตผลเกษตรจากพืชสัตว์ และจากเศษเหลือของพืชและสัตว์ ผ่านกระบวนการทางเทคโนโลยีเพื่อการแปรรูปเป็นสินค้าเก็บถนอมในสภาพสด อาหารกึ่งสำเร็จรูป อาหารสำเร็จรูป และผลิตภัณฑ์ที่ไม่ใช่อาหาร

1.2 ความสำคัญของการจัดการผลิตผลเกษตรและการแปรรูปผลิตผลเกษตร

1.2.1 ความสำคัญของการจัดการผลิตผลเกษตร เนื่องจากการเปลี่ยนแปลงทางด้านเศรษฐกิจ การค้า และการตลาด ทำให้การจัดการผลิตผลเกษตรมีความสำคัญที่พอสรุปได้ดังนี้

- 1) ทำให้ผลิตผลมีคุณภาพและปริมาณตามเวลาที่ตลาดต้องการ ซึ่งอาจจะเป็นผู้บริโภคลำดับสุดท้ายหรือโรงงานอุตสาหกรรมแปรรูป
- 2) สามารถเพิ่มมูลค่าของผลิตผลเกษตรได้จากการจัดการผลิตผลเกษตรอย่างถูกวิธี

3) ทำให้มีการพัฒนาผลิตผลเกษตรในรูปแบบต่างๆ ซึ่งจะเพิ่มศักยภาพในการแข่งขันของธุรกิจเกษตรได้

1.2.2 ความสำคัญของการจัดการการแปรรูปผลิตผลเกษตร การแปรรูปผลิตผลเกษตรเป็นการนำเทคโนโลยีต่างๆ เข้ามาเปลี่ยนแปลงสภาพเป็นสินค้าเก็บถนอมในรูปแบบที่แตกต่างกันออกไป ดังนั้นการจัดการการแปรรูปผลิตผลเกษตรจึงกล่าวได้ว่ามีความสำคัญดังนี้

- 1) ทำให้มีการใช้ประโยชน์จากผลิตผลเกษตรเพิ่มขึ้น
- 2) การสร้างมูลค่าเพิ่มแก่ผลิตผลเกษตร
- 3) ก่อให้เกิดการพัฒนาเทคโนโลยีด้านการแปรรูป
- 4) เป็นแหล่งตลาดของวัตถุดิบทางการเกษตร
- 5) ก่อให้เกิดการจ้างงานในระบบเศรษฐกิจ
- 6) ก่อให้เกิดการพัฒนาเศรษฐกิจของประเทศ

1.3 การเพิ่มมูลค่าผลิตผลเกษตร

1.3.1 ความหมายการเพิ่มมูลค่าผลิตผลเกษตร

การเพิ่มมูลค่าผลิตผลเกษตร หมายถึง การที่ผู้ประกอบการทำให้ผลิตผลเกษตรของตนมีมูลค่าสูงขึ้นจากเดิม โดยการทำให้ผลิตผลนั้นมีการเปลี่ยนแปลงไปจากสถานภาพเดิมทั้งในด้านของรูปแบบ เวลา สถานที่ รวมทั้งการสร้างคุณค่าที่ทำให้ผู้ซื้อมีความพึงพอใจมากยิ่งขึ้น ซึ่งจะทำให้ผู้ประกอบการมีรายได้เพิ่มขึ้นจากการจำหน่ายผลิตผลเกษตรนั้น

1.3.2 ความสำคัญของการเพิ่มมูลค่าผลิตผลเกษตร

การเพิ่มมูลค่าผลิตผลเกษตรมีความสำคัญหลายประการ ดังนี้

1) **ความสำคัญต่อผู้บริโภค** การเพิ่มมูลค่าผลิตผลเกษตรเป็นการสร้างอรรถประโยชน์ให้แก่ตัวสินค้าและก่อให้เกิดความพึงพอใจผู้บริโภค เช่น การแปรรูปสินค้าให้เป็นไปในลักษณะที่ผู้บริโภคต้องการ ผู้บริโภคสามารถหาสินค้าที่ต้องการมาบริโภคได้ตลอดทั้งปี ผู้บริโภคสามารถหาซื้อสินค้าที่ต้องการได้แม้จะห่างไกลจากแหล่งผลิต เป็นต้น

2) **ความสำคัญต่อผู้ประกอบการธุรกิจการเกษตร** ช่วยก่อให้เกิดรายได้เพิ่มให้แก่ผู้ประกอบการทั้งระดับต้นน้ำ กลางน้ำ และปลายน้ำ ก่อให้เกิดธุรกิจต่อเนื่องต่างๆ ก่อให้เกิดตลาดผลิตผลเกษตรมูลค่าเพิ่ม เมื่อมีผลิตภัณฑ์ใหม่ในตลาดก็จะมีตลาดใหม่ๆ ของผลิตภัณฑ์นั้นๆ และก่อให้เกิดความได้เปรียบในการแข่งขัน

3) **ความสำคัญต่อระบบเศรษฐกิจของประเทศ** ทำให้เกิดการจ้างงานในระบบธุรกิจการเกษตร ตั้งแต่การผลิตในฟาร์ม ธุรกิจแปรรูป ธุรกิจส่งออก เป็นต้น ส่งผลให้อัตราการจ้างงานในประเทศสูงขึ้น และก่อให้เกิดรายได้แก่รัฐบาลจากการจัดเก็บภาษีของผู้ประกอบการธุรกิจเพิ่มมูลค่า

ผลิตผลเกษตร

1.4 ประเภทการแปรรูปผลิตผลเกษตร

การแปรรูปผลิตผลเกษตรสามารถแบ่งออกได้เป็น 4 ประเภท คือ ผลิตผลสด อาหารกึ่งสำเร็จรูป อาหารสำเร็จรูป และผลิตภัณฑ์ที่ไม่ใช่อาหาร ดังรายละเอียดต่อไปนี้

1.4.1 ผลิตผลสด การแปรรูปผลิตผลสดมี 2 ประเภท คือ ผลิตผลสดจากพืช เป็นการแปรรูปขึ้นต้นหลังการเก็บเกี่ยวเพื่อช่วยในการถนอมอาหาร ขยับยั้งเอนไซม์และจุลินทรีย์ที่ทำให้ผลิตผลเสื่อมคุณภาพ เช่น การตัดแต่งผักสดเพื่อใส่บรรจุภัณฑ์ การใช้เทคโนโลยีการยับยั้งเอนไซม์ และผลิตผลสดจากสัตว์ ซึ่งแบ่งได้เป็นผลิตผลสัตว์บกและสัตว์น้ำ และ ผลิตผลประเภทไข่และนม

1.4.2 อาหารกึ่งสำเร็จรูป คืออาหารที่ผ่านการแปรสภาพแล้วแต่ไม่สามารถนำไปบริโภคได้โดยตรง ต้องนำไปคืนรูปและผ่านกระบวนการปรุงแต่งให้เป็นอาหารที่บริโภคได้ วัตถุประสงค์ของการแปรรูปอาหารกึ่งสำเร็จรูปเพื่อการเก็บรักษาและการถนอมผลิตผลเกษตรทั้งพืชและสัตว์ และสำหรับเป็นวัตถุดิบของอุตสาหกรรมเกษตรนอกฤดูกาล สำหรับวิธีการแปรรูปอาหารกึ่งสำเร็จรูปจากผลิตผลพืชและสัตว์ สามารถใช้เทคโนโลยีการแปรรูป ได้แก่ การแปรรูปโดยการหมักดอง การแปรรูปโดยการทำให้แห้งและการแปรรูปโดยใช้ความร้อน

1.4.3 อาหารสำเร็จรูป หมายถึง อาหารที่ผ่านการแปรสภาพโดยใช้เทคโนโลยีที่เหมาะสม เพื่อให้ได้อาหารที่พร้อมบริโภค ตัวอย่างวิธีการแปรรูป เช่น การใช้ระบบความเย็น การอบแห้ง การหมักดอง การใช้น้ำตาล การใช้รังสี การนึ่ง การใช้เกลือเข้มข้น เป็นต้น อาหารสำเร็จรูปจากพืช จากผัก ผลไม้ ธัญพืช และถั่วเมล็ดแห้ง เช่น อาหารแช่เยือกแข็ง อาหารกระป๋อง ขนมขบเคี้ยว ผลไม้กวน ผลไม้อบแห้ง เป็นต้น ส่วนอาหารสำเร็จรูปจากสัตว์ มีทั้งสัตว์บก สัตว์น้ำ เช่น อาหารกระป๋อง นมพร้อมดื่ม หมูพะโล้ ไก่ย่าง หมูแผ่น หมูหยอง เป็นต้น

1.4.4 ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ใช่อาหาร เป็นการนำผลิตผลเกษตรมาแปรรูปโดยใช้เทคโนโลยีที่เหมาะสมให้เป็นสินค้าหรือผลิตภัณฑ์ประเภทเครื่องใช้ เครื่องประดับต่างๆ เช่น การนำกากอ้อยผลิตเป็นเอทานอล กระจกสัตว์ทำเป็นอาหารสัตว์ หนั่งจะเข้าทำเป็นกระเป๋า รองเท้า เกล็ดปลาทำเป็นดอกไม้ประดิษฐ์ เป็นต้น

1.5 การแปรรูปผลิตผลเกษตรเพื่อเป็นอาหาร

การแปรรูปผลิตผลเกษตรเพื่อเป็นอาหารเกี่ยวข้องกับการเก็บถนอมอาหาร เพื่อยับยั้งการเน่าเสียและการสร้างสารพิษจากจุลินทรีย์ในอาหาร ป้องกันการเปลี่ยนแปลงทางชีวเคมีของอาหารไม่ให้อาหารเสื่อมสภาพ นอกจากนี้ยังเป็นการนำผลิตผลเกษตรมาเพิ่มมูลค่า(Value added) สร้างความหลากหลายให้กับผลิตภัณฑ์อาหารหรือเป็นการเปลี่ยนรูปร่างอาหารเพื่อการแปรรูปขั้นต่อไป

1.5.1 หลักการแปรรูปผลิตภัณฑ์เพื่อเป็นอาหาร โดยทั่วไปมีดังนี้

1) การเตรียมวัตถุดิบ กระบวนการเตรียมวัตถุดิบเพื่อให้เหมาะสมสำหรับการแปรรูปมีขั้นตอนดังนี้

- (1) การทำความสะอาด เพื่อกำจัดสิ่งสกปรกและสิ่งแปลกปลอม
- (2) การคัดแยก โดยอาจคัดแยกตามขนาด รูปร่าง หรือคัดแยกตามสี
- (3) การปอกเปลือก เพื่อกำจัดส่วนที่ไม่ต้องการออก มี 5 วิธี ได้แก่ การใช้ไอน้ำ การใช้มีด การขัดสี การใช้สารละลาย และการใช้เปลวไฟ
- (4) การลดขนาด มีทั้งการตัด หั่น การบดหรือโม่ สำหรับของแข็ง และการโฮโมจีไนเซชัน(Homogenization) สำหรับของเหลว
- (5) การลวก

2) การแปรรูปอาหาร โดยวิธีการต่างๆ

- (1) กระบวนการแปรรูปอาหารโดยใช้ความร้อน วิธีการทั่วไปที่นิยมใช้ได้แก่ การพาสเจอร์ไรส์ (Pasteurization) และการสเตอริไลส์ (Sterilization)
- (2) กระบวนการแปรรูปอาหารโดยใช้เทคโนโลยีเอ็กซ์ทรูชัน (Extrusion) เช่น ขนมขบเคี้ยว อาหารเสริม พาสต้า เป็นต้น
- (3) กระบวนการแปรรูปอาหารโดยการทำแห้ง มีหลายวิธี เช่น การใช้ลมร้อนเคลื่อนที่ผ่านอาหาร การทำแห้งโดยการนำความร้อนซึ่งทำโดยการแผ่อาหารเป็นชั้นบางๆ บนพื้นผิวที่ให้ความร้อน การทำแห้งภายใต้สุญญากาศ และการทำแห้งโดยการแช่เยือกแข็ง เป็นต้น
- (4) กระบวนการแปรรูปอาหารโดยการทอด
- (5) กระบวนการแปรรูปอาหารโดยการแช่เย็นหรือแช่เยือกแข็ง
- (6) กระบวนการแปรรูปอาหารโดยการหมัก
- (7) กระบวนการแปรรูปอาหารโดยใช้พลังงานความร้อนจากรังสีไมโครเวฟ
- (8) กระบวนการแปรรูปอาหารโดยการฉายรังสี
- (9) กระบวนการแปรรูปอาหารโดยเทคโนโลยีฮาร์ดเคิล(Hurdle technology)

2. การแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง

2.1 การแปรรูปผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง

2.1.1 ความหมายอาหารกระป๋อง

อาหารกระป๋อง หมายถึง อาหารที่ผ่านการถนอมอาหารด้วยการใช้ความร้อน (Thermal processing) โดยวิธีการบรรจุกระป๋อง (Canning) ซึ่งเป็นการบรรจุอาหารในบรรจุภัณฑ์ที่ปิดสนิทสนิทก่อนนำไปมาเชื้อทางการค้า (Commercial sterilization) สามารถเก็บรักษาไว้ได้นาน 6 เดือน ถึง 3 ปี ที่อุณหภูมิห้องโดยไม่เสื่อมเสีย (ที่มา: ผศ.ดร.พิมพ์เพ็ญ พรเฉลิมพงศ์, ออนไลน์)

2.1.2 การแปรรูปผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง

การแปรรูปผักและผลไม้โดยการบรรจุกระป๋องและฆ่าเชื้อโดยใช้ความร้อน ประกอบด้วยขั้นตอนต่างๆ ดังนี้

1) การเตรียมวัตถุดิบ (Raw material preparation) เป็นขั้นตอนในการเตรียมวัตถุดิบให้อยู่ในรูปที่พร้อมสำหรับการบรรจุกระป๋อง เช่น การทำความสะอาด การคัดขนาด การปอกเปลือก การตัดแต่ง เป็นต้นซึ่งแตกต่างกันไปตามแต่ละผลิตภัณฑ์

2) การลวก (Blanching) มีทั้งการจุ่มในน้ำเดือดและการใช้ไอน้ำ โดยควบคุมอุณหภูมิและเวลาอย่างเหมาะสม การลวกมีจุดประสงค์เพื่อยับยั้งการทำงานของเอนไซม์ ลดปริมาณจุลินทรีย์ ทำให้วัตถุดิบอ่อนตัว ลดรสชาติไม่พึงประสงค์ และกำจัดอากาศจากผิวหน้าของวัตถุดิบ โดยภายหลังจากการลวกจะต้องทำให้เย็นทันทีเพื่อคงคุณลักษณะที่ดีของผลิตภัณฑ์

3) การบรรจุ (Filling) วัตถุดิบที่การตัดแต่งและคัดคุณภาพแล้วจะถูกส่งต่อเข้าสู่ขั้นตอนการบรรจุลงกระป๋อง การบรรจุนั้นมีทั้งของแข็งและของเหลว โดยจะบรรจุของแข็งลงไปก่อนตามด้วยของเหลว คือ ชิ้นเนื้อผักหรือผลไม้และน้ำปรุงรส ในการบรรจุจะต้องบรรจุให้อาหารมีปริมาตรน้ำหนักบรรจุตามที่กำหนด ไม่บรรจุจนเต็มพอดีเนื่องจากการให้ความร้อนจะมีการขยายตัว

4) การไล่อากาศ (Exhausting) วัตถุประสงค์ของการไล่อากาศ ประกอบด้วย (1) เพื่อลดแรงดันภายในกระป๋อง เพราะระหว่างการฆ่าเชื้อถ้ามีอากาศจะทำให้เกิดแรงดันสูงมาก (2) เพื่อให้ภายในกระป๋องมีสถานะเป็นสุญญากาศ ยับยั้งการเจริญเติบโตของจุลินทรีย์ที่ต้องการออกซิเจนในการดำรงชีวิต และ(3) เพื่อป้องกันปฏิกิริยาเคมีกับอาหารที่จะทำให้เกิดการเปลี่ยนแปลงสี กลิ่น และรสชาติ โรงงานผลิตโดยทั่วไปจะใช้ระบบไล่อากาศด้วยไอน้ำและอุปกรณ์หลักที่ใช้คือ ตู้ไล่อากาศ โดยการพ่นไอน้ำร้อนไปที่ผิวหน้าของอาหาร อุณหภูมิที่ใช้อยู่ประมาณ 100 °C ถึง 120 °C เมื่อปิดฝาไอน้ำร้อนจะควบแน่น ทำให้ที่ว่างที่เหลือภายในกระป๋องเป็นสุญญากาศ หรืออาจใช้การดูดอากาศออกด้วยก่อนการปิดสนิท

5) การปิดผนึกสนิท (Seaming) โดยใช้เครื่องปิดฝากระป๋อง เพื่อเป็นการป้องกันไม่ให้จุลินทรีย์และสิ่งปนเปื้อนจากภายนอก รวมทั้ง ไอน้ำ อากาศ ผ่านเข้าไปภายในบรรจุภัณฑ์หลังการฆ่าเชื้อแล้ว

6) การฆ่าเชื้อด้วยความร้อน (Thermal processing) โดยการใช้ความร้อนเพื่อทำลายจุลินทรีย์ ตามอุณหภูมิและเวลาที่กำหนด การควบคุมอุณหภูมิและเวลาเป็นสิ่งที่ต้องให้ความสำคัญ ในกระบวนการฆ่าเชื้อจุลินทรีย์ในอาหารกระป๋องจะถือเอาอุณหภูมิและเวลาที่ทำลายสปอร์ของ *Clostridium botulinum* เป็นหลักเนื่องจากสามารถเจริญได้ดีที่อุณหภูมิปกติและไม่ต้องการอากาศ อุปกรณ์การฆ่าเชื้อที่อุณหภูมิสูงกว่า 100°C ใช้ Retort ซึ่งเป็นหม้อฆ่าเชื้อภายใต้ความดันสูง หากฆ่าเชื้อด้วยความร้อนที่อุณหภูมิ 100°C หรือต่ำกว่า สามารถฆ่าเชื้อในหม้อต้ม (Cooker) ที่ความดันบรรยากาศได้ เพื่อให้อาหารปลอดภัยและเก็บรักษาไว้ได้ในระยะเวลาที่กำหนด

7) การทำให้เย็นหลังฆ่าเชื้อ (Cooling) หลังการฆ่าเชื้อแล้ว อาหารกระป๋องต้องทำให้เย็นทันทีเพื่อป้องกันไม่ให้แบคทีเรียที่ทนร้อน (Thermophilic bacteria) ซึ่งอาจหลงเหลืออยู่เจริญได้ และเพื่อป้องกันการสูญเสียของคุณภาพอาหารเนื่องจากความร้อนส่วนเกินเมื่ออุณหภูมิภายในกระป๋องลดลงในระดับหนึ่งซึ่งยังมีความร้อนเหลืออยู่เพียงพอที่จะทำให้ผิวภายนอกกระป๋องแห้งสนิท ปราศจากหยดน้ำเพื่อป้องกันการเกิดสนิมบนกระป๋องขณะเก็บรักษา

8) การปิดฉลากและบรรจุ (Labeling and Packing) เป็นขั้นตอนสุดท้ายของกระบวนการแปรรูปก่อนที่จะจำหน่ายผลิตภัณฑ์สู่ผู้บริโภคต่อไป

2.2 ขั้นตอนการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง

2.2.1 ความหมายการส่งออก

การส่งออก (Export) หมายถึง การจัดส่งสินค้าและบริการจากต้นทางสู่ปลายทางในทางบก ทางน้ำ หรือทางอากาศ โดยผู้ส่งสินค้าหรือบริการเรียกว่า “ผู้ส่งออก” ส่วนในทางการค้าระหว่างประเทศ การส่งออก หมายถึง การขายสินค้าและบริการในประเทศไปสู่ตลาดสากล (ที่มา: Wikipedia, ออนไลน์)

ธุรกิจส่งออกนับว่าเป็นธุรกิจอีกแขนงหนึ่งที่มีความสำคัญต่อผู้ประกอบการและประเทศชาติ เนื่องจากเป็นธุรกิจที่สามารถนำเงินตราต่างประเทศเข้ามาสู่ประเทศไทยเป็นจำนวนมากในปีหนึ่งๆ ดังนั้น เพื่อให้การส่งออกของผู้ประกอบการประสบความสำเร็จ เป็นไปอย่างสะดวก ผู้ประกอบการจำเป็นจะต้องศึกษาขั้นตอนการส่งออกให้เข้าใจ ซึ่งขั้นตอนการส่งออกโดยทั่วไป รวมทั้งผลิตภัณฑ์ผักกระป๋องและผลไม้กระป๋อง (กรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ) ประกอบด้วย

- 1) การจดทะเบียนพาณิชย์
- 2) การจดทะเบียนภาษีมูลค่าเพิ่มและขอรับเลขประจำตัวผู้เสียภาษีอากร

- 3) การเสนอขายและการสั่งซื้อสินค้า
- 4) การจัดเตรียมสินค้า
- 5) การติดต่อขนส่ง
- 6) การจัดเตรียมเอกสารเพื่อการส่งออก
- 7) การติดต่อผ่านพิธีการศุลกากร
- 8) การส่งมอบสินค้า
- 9) การเรียกเก็บเงินค่าสินค้า
- 10) การขอรับสิทธิประโยชน์ทางการค้าต่างๆ สิทธิพิเศษทางศุลกากร

2.2.2 การผ่านพิธีการศุลกากรแบบอิเล็กทรอนิกส์

เพื่อให้เกิดความคล่องตัวในการดำเนินงาน การผ่านพิธีการศุลกากรแบบอิเล็กทรอนิกส์ หรือ EDI (Electronic Data Interchange) เป็นอีกตัวเลือกหนึ่งที่นิยมใช้มากในปัจจุบัน การผ่านพิธีการศุลกากรแบบ EDI เป็นการแลกเปลี่ยนข้อมูลทางอิเล็กทรอนิกส์ โดยใช้เครือข่ายสื่อสารผ่าน Value Added Network (VAN) มาใช้ในการผ่านพิธีการศุลกากรสำหรับการนำสินค้าเข้าและนำสินค้าออกให้ได้รับความสะดวกรวดเร็วลดค่าใช้จ่ายและเวลาในการจัดเตรียมเอกสารข้อมูลการเดินทางมาติดต่อกับกรมศุลกากรเป็นการเพิ่มประสิทธิภาพในการให้บริการและรวมถึงรองรับการขยายตัวทางการค้าระหว่างประเทศ ประกอบด้วยขั้นตอนต่อไปนี้

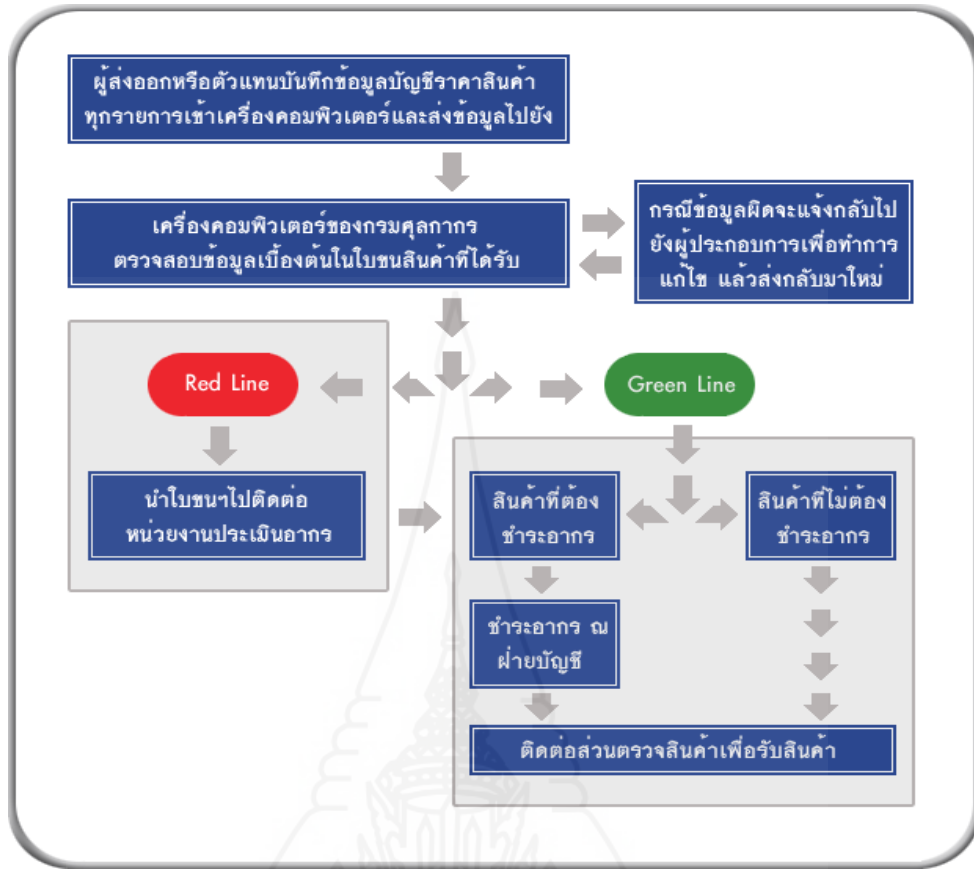
ขั้นตอนที่ 1 เมื่อผู้ส่งออกจดทะเบียนเป็นผู้ใช้ EDI โดยตรงกับกรมศุลกากร และเลือกใช้บริการผู้ให้บริการ EDI (VAN) และผ่านการทดสอบการใช้แล้ว

1) ผู้ส่งออกบันทึกข้อมูลบัญชีราคาสินค้า (Invoice) และใบขนสินค้าเข้าเครื่องคอมพิวเตอร์ของตนเองแล้วส่งข้อมูลที่บันทึกแล้วผ่านสายสื่อสารมาเข้าเครื่องของกรมศุลกากร

2) เครื่องคอมพิวเตอร์ของกรมศุลกากรรับข้อมูลตรวจสอบข้อมูลและการคำนวณต่างๆ หลังตรวจสอบถูกต้องเครื่องของกรมศุลกากรจะแจ้งเลขที่ใบขนสินค้าและเงื่อนไขการตรวจของ (Green Line, Red Line) ไปยังเครื่องของผู้ส่งออกเพื่อจัดพิมพ์ใบขนสินค้า

ขั้นตอนที่ 2

- 1) ผู้ส่งออกพิมพ์ใบขนสินค้า
- 2) ชำระค่าภาษีอากร ณ ที่ทำการศุลกากร (ถ้ามี)
- 3) ผู้ส่งออกนำใบขนสินค้าและเอกสารแนบไปยังที่ฝ่ายตรวจสินค้าเครื่องคอมพิวเตอร์ของกรมศุลกากรกำหนดชื่อนายตรวจ/สารวัตร โดยอัตโนมัติและตรวจปล่อย
- 4) ตรวจสินค้าโดยวิธีการสุ่มตรวจ (ไม่ต้องตรวจทุก Shipment)



ภาพที่ 2.1 แผนผังขั้นตอนการผ่านพิธีการศุลกากรแบบอิเล็กทรอนิกส์

ที่มา : กรมศุลกากร (ออนไลน์ <http://internet1.customs.go.th/ext/Formality/ExportFormalities.jsp>)

2.3 ปัญหาการแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง

การศึกษาปัญหาด้านการแปรรูปผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋องนั้น เบนญญาภามงคลหมู่ (2549) ได้กล่าวไว้ในการศึกษาปัญหาธุรกิจส่งออกผลไม้กระป๋องว่า

2.3.1 ปัญหาด้านวัตถุดิบ ได้แก่ คุณภาพไม่สม่ำเสมอ, ปัญหาจากสารเคมีตกค้างในพืชผลการเกษตร, ปัญหาด้านข้อมูลพื้นฐาน(ปริมาณผลผลิต) ไม่มีความชัดเจน ไม่สามารถวางแผนการผลิตระยะยาวได้, การใช้เทคนิคตัดต่อยีนยังไม่มีความชัดเจน กล่าวคือ ผู้ผลิตสินค้าอาจเข้าไปมีส่วนเกี่ยวข้องกับผลิตผล GMOs โดยไม่รู้ตัว, และการจัดการหลังการเก็บเกี่ยวที่ยังไม่พัฒนาทำให้คุณภาพวัตถุดิบจากไร่ไปสู่วางงานแปรรูปต่ำลง ที่สอดคล้องกับการศึกษาของวิมลนาฏศรีโอพาร์ (2553) ที่พบว่าปัญหาด้านการแปรรูปผลิตภัณฑ์สับประรดกระป๋อง ได้แก่ ความสม่ำเสมอของปริมาณสับประรดที่เข้าโรงงาน รวมทั้งราคาที่สูงเกินไปทำให้โรงงานไม่สามารถวางแผนการผลิตได้

ทำให้ต้นทุนแปรผันสูง และปัญหาของขนาดและคุณภาพของวัตถุดิบยังไม่ได้มาตรฐาน เนื่องจากเกษตรกรขาดการเพาะปลูกที่ถูกต้องวิธีและผลผลิตต่อไร่ต่ำ

2.3.2 ปัญหาด้านการผลิต ได้แก่ ปัญหาด้านโครงสร้างการผลิตสินค้า โรงงานขนาดเล็กจำนวนมากที่ผลิตสินค้าไม่ได้มาตรฐาน และไม่ได้รับการควบคุมหรือรับรองจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ปัญหาด้านคุณภาพและราคาภาชนะที่ใช้ผลิตกระป๋อง ซึ่งการศึกษาของวิมลนาฏ ศรีโอพาร์ (2553) พบว่า ราคาของบรรจุภัณฑ์ เช่น กล่อง กระป๋อง ฉลาก และค่าขนส่งทั้งภายในและต่างประเทศ มีแนวโน้มเพิ่มสูงขึ้น การยกเลิกการจำหน่ายน้ำตาลทรายราคาพิเศษให้แก่ผู้ผลิตเพื่อการส่งออก ประกาศกฎกระทรวง ข้อบังคับทางกฎหมายที่ไม่ครอบคลุม และอัตราค่าระวางเรือของสินค้าที่มีราคาสูง การปรับขึ้นอัตราค่าระวางเรือ

2.3.3 ปัญหาด้านการตลาด ได้แก่ ผลผลิตบางส่วนอย่างไม่เป็นที่รู้จักในตลาดบางประเทศ ทำให้การเสนอขายทำได้ยาก การไม่ทราบข่าวสาร ฐานข้อมูลการตลาดของประเทศคู่แข่ง การส่งเสริมการตลาดของภาครัฐยังไม่ตรงกับความต้องการของเอกชน ปัญหาการตัดราคาสินค้ากันเองระหว่างผู้ผลิต การจัด Exhibition หรือการไปงานแสดงสินค้าจะเป็นลักษณะเน้นขายมากกว่าการทำตลาด และผู้ส่งออกไม่เห็นแนวโน้มของตลาดอย่างชัดเจน

2.3.4 ปัญหาด้านการกีดกันทางการค้า ได้แก่ ข้อกำหนดด้านคุณภาพและมาตรฐานสินค้านำเข้าที่เข้มงวด เช่น กลุ่มสหราชอาณาจักรที่ได้กำหนดมาตรฐาน BRC ในการนำเข้าสินค้าเกษตรแปรรูป แต่สถานประกอบไม่มีความพร้อมสำหรับการประเมินเพื่อให้ได้รับมาตรฐานมาตรฐานของประเทศผู้นำเข้าที่เข้มงวดกว่ามาตรฐานของ Codex

2.3.5 ปัญหาอื่นๆ ได้แก่ ปัญหาเงินทุนหมุนเวียนและสภาพคล่อง ปัญหาการขาดแคลนแรงงาน การคืนภาษีล่าช้า ปัญหาโครงสร้างการบริหารของภาครัฐและเอกชน การกำหนดนโยบาย แผนงาน การประสานงาน, และปัญหาการบริหารงานการดำเนินงานภายในองค์กร เช่น จิตรกร คอวนิช (2547) ได้ทำการศึกษาสภาพและปัญหาการส่งออกในธุรกิจอุตสาหกรรมกระป๋อง พบว่า สถานประกอบการมีความเป็นปัญหา มากที่สุดในด้านราคาวัตถุดิบ ด้านเครื่องจักร เรื่องจำนวนเครื่องจักรและเทคโนโลยีการผลิตที่ทันสมัย ด้านแรงงาน เรื่องทักษะในการทำงาน ด้านกระบวนการผลิต เรื่องกำลังผลิตที่ต้องการ และด้านส่งออก เรื่องกฎระเบียบของรัฐที่เกี่ยวกับวัตถุดิบ

3. สถานการณ์การส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋องและผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง

3.1 สถานการณ์การส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง

สถานการณ์การส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋องในช่วงระหว่างปี พ.ศ. 2554 - 2556 ที่ผ่าน พบว่า มีมูลค่าการส่งออกรวมกันมากกว่าหนึ่งแสนแปดหมื่นล้านบาท โดยในปี 2554 มูลค่าส่งออกอยู่ที่ 62,559 ล้านบาท ปี 2555 มูลค่าส่งออก 58,317 ล้านบาทและปี 2556 มีมูลค่าการส่งออก 59,441 ล้านบาทตามลำดับ ดังข้อมูลที่แสดงในตารางที่ 2.1

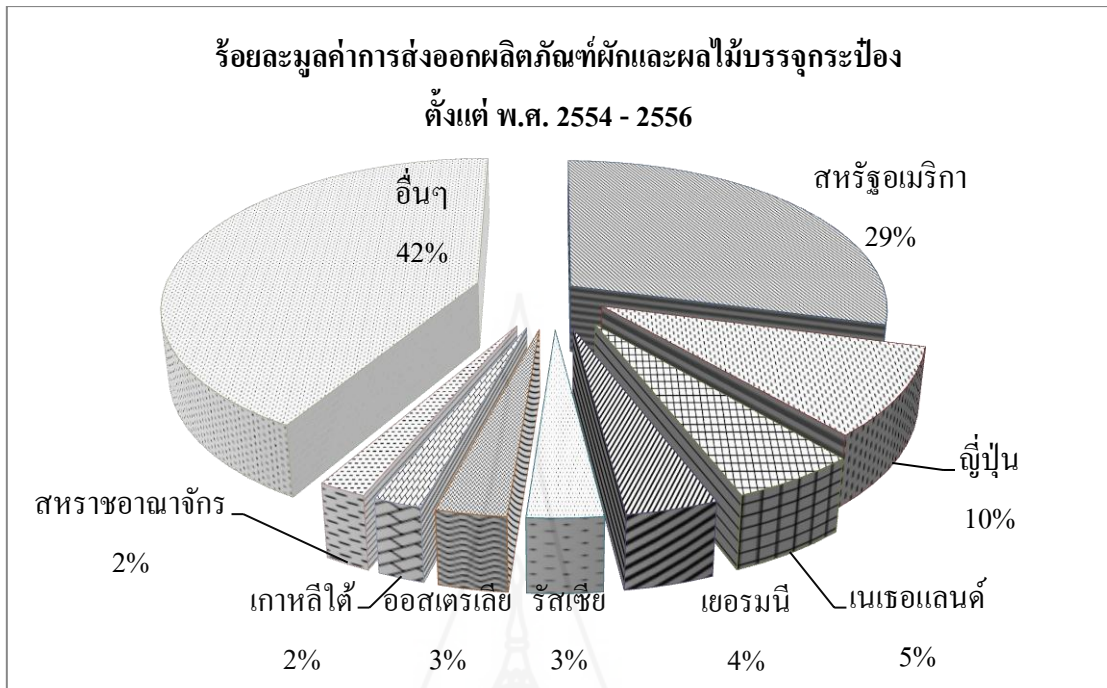
ตารางที่ 2.1 มูลค่าการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋องของประเทศไทย
ช่วงปี พ.ศ. 2554-2556

หน่วย: ล้านบาท			
ผลิตภัณฑ์	2554	2555	2556
ผลไม้กระป๋องและแปรรูป	51,986	47,848	49,248
ผักกระป๋อง แปรรูป	10,573	10,469	10,193
รวม	62,559	58,317	59,441

ที่มา : กรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ กระทรวงพาณิชย์

จากข้อมูลในตารางที่ 2.1 จะเห็นว่าในปี 2555 มูลค่าการส่งออกลดลงจากปี 2554 อยู่ร้อยละ 6.78 เนื่องจากในช่วงปลายปี 2554 ประเทศไทยได้รับผลกระทบจากปัญหาอุทกภัย ทำให้พื้นที่ปลูกพืชผลทางการเกษตรเสียหายเป็นบริเวณกว้าง ปริมาณวัตถุดิบลดลง แต่ในปี 2556 มูลค่าการส่งออกเพิ่มขึ้นเล็กน้อยร้อยละ 2 จากปี 2555

ประเทศที่นำเข้าผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้กระป๋องสูงสุด 5 อันดับแรกในช่วงระยะเวลา 3 ปีที่ผ่านมา (2554 – 2556) ได้แก่ ประเทศสหรัฐอเมริกา ร้อยละ 29 รองลงมาคือ ญี่ปุ่น ร้อยละ 10 เนเธอร์แลนด์ ร้อยละ 5 รัสเซียและออสเตรเลียร้อยละ 3 ตามลำดับ(ภาพที่ 2.2)



ภาพที่ 2.2 ร้อยละมูลค่าการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง ตั้งแต่ พ.ศ. 2554 - 2556

ที่มา : กรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ กระทรวงพาณิชย์

3.2 สถานการณ์การส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง

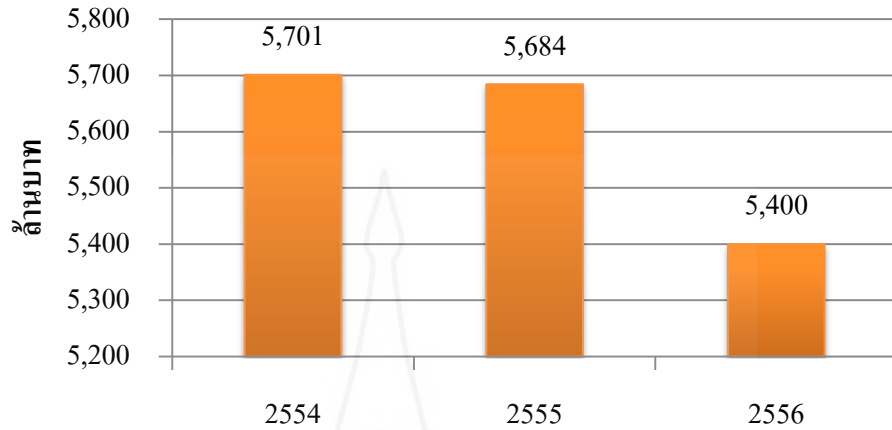
3.2.1 สถานการณ์การปลูกข้าวโพดหวาน

ข้าวโพดหวานเป็นพืชเศรษฐกิจตัวหนึ่งที่ปลูกได้ตลอดทั้งปี และปลูกได้ทั่วไปทุกภาคของประเทศ จังหวัดที่เป็นแหล่งเพาะปลูกที่สำคัญได้แก่ ภาคเหนือ มีแหล่งปลูกส่วนใหญ่ในจังหวัด เชียงใหม่ เชียงราย ลำพูน ลำปาง ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ ปลูกได้ที่จังหวัด นครพนม นครพนม ภาคกลาง จังหวัดกาญจนบุรี ราชบุรี นครปฐม สุพรรณบุรี ส่วนภาคใต้ จังหวัดชุมพร สุราษฎร์ธานี นครศรีธรรมราช ผลผลิตข้าวโพดหวานในช่วง 10 ปีที่ผ่านมา (2547 – 2556) เนื้อที่เพาะปลูกข้าวโพดหวานในปี 2556 มีเนื้อที่เพาะปลูก 247,138 ไร่ เพิ่มขึ้นจากปี 2547 ซึ่งมีเนื้อที่ประมาณ 226,634 ไร่ หรือเฉลี่ยเพิ่มขึ้นประมาณร้อยละ 9 ส่วนผลผลิตข้าวโพดหวานในปี 2556 มีผลผลิต 365,061 ตัน ลดลงจากปี 2547 ซึ่งมีผลผลิต 386,825 ตัน หรือลดลงประมาณร้อยละ 6

3.2.2 ตลาดสินค้าข้าวโพดหวาน

ผลผลิตข้าวโพดหวานร้อยละ 75 ของผลผลิตทั้งหมด นำมาแปรรูปเป็นข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องส่งออกไปขายในต่างประเทศ มีมูลค่าการส่งออกในปี 2554 - 2556 คิดเป็นมูลค่า 5,701, 5,684, และ 5,400 ล้านบาท ตามลำดับ ดังภาพที่ 2.3

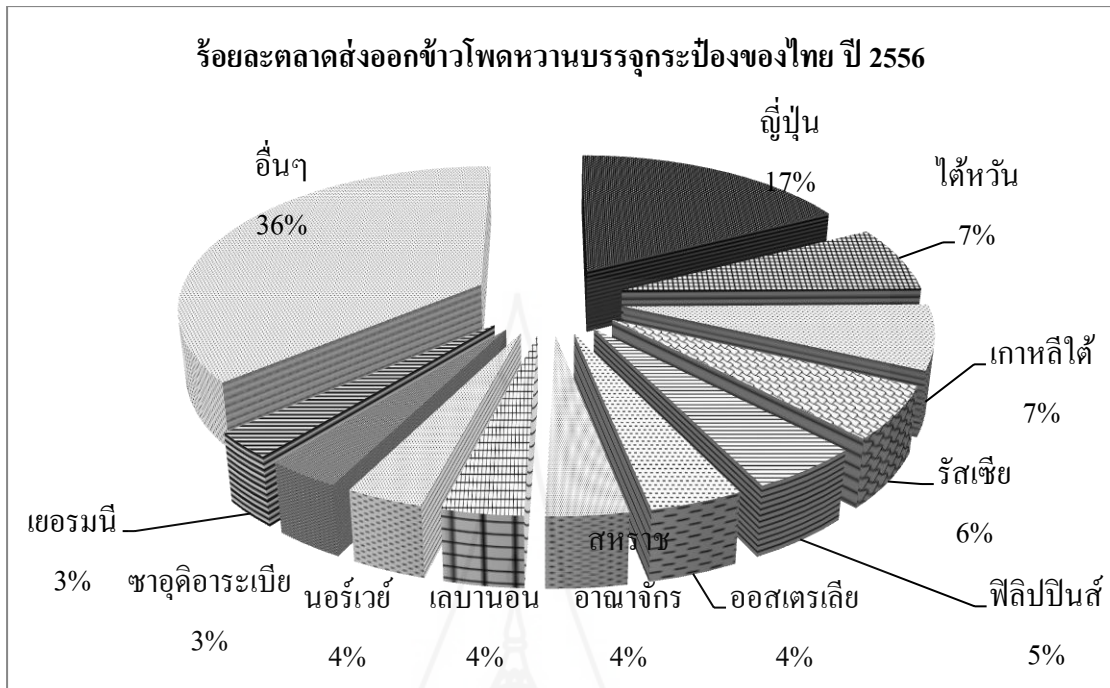
มูลค่าการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง



ภาพที่ 2.3 มูลค่าการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องของประเทศไทย
ช่วงระหว่างปี พ.ศ. 2554-2556

ที่มา : กรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ กระทรวงพาณิชย์

แม้ว่าการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องในช่วง 3 ปีที่ผ่านมาจะมีมูลค่าการส่งออกลดลง แต่อุตสาหกรรมข้าวโพดหวานยังมีแนวโน้มขยายการเจริญเติบโตต่อไปได้ในอนาคต เนื่องจากว่า ประเทศผู้ผลิตและส่งออกรายใหญ่ของโลก ได้แก่ สหรัฐอเมริกา ได้มีการปรับเปลี่ยนพื้นที่ไปปลูกพืชพลังงานทดแทน และประเทศสหภาพยุโรปมีแนวโน้มขยายความต้องการเพิ่มขึ้น รวมทั้งประเทศในกลุ่มประเทศเอเชีย เช่น ญี่ปุ่น เกาหลีใต้ ไต้หวัน ก็มีความต้องการนำเข้าข้าวโพดหวานเพิ่มขึ้นเช่นเดียวกันสำหรับประเทศไทยซึ่งเป็นประเทศผู้นำในการผลิตข้าวโพดหวานในแถบประเทศเอเชีย และได้เปรียบต้นทุนการขนส่งที่ต่ำกว่าประเทศคู่แข่งรายอื่นๆ ด้วยกัน เช่น ฝรั่งเศส และสหรัฐอเมริกา ถึงแม้ว่า ประเทศในเอเชียมีเวียดนามและจีนที่มีการผลิตข้าวโพดหวานส่งออกไปต่างประเทศได้บ้าง แต่ก็ยังมีปริมาณและคุณภาพไม่ได้มาตรฐานตามความต้องการของตลาดโลก จึงเป็นโอกาสของประเทศไทยที่จะขยายการผลิตและการส่งออกข้าวโพดหวานต่อไปในอนาคตข้างหน้าได้ ประเทศคู่ค้าที่สำคัญ ได้แก่ ญี่ปุ่น ไต้หวัน เกาหลีใต้ รัสเซีย ฟิลิปปินส์ ออสเตรเลีย ซึ่งจะนำเข้าข้าวโพดหวานดิบ/สุกแช่แข็งและข้าวโพดกระป๋องจากประเทศไทย โดยในปี 2556 ญี่ปุ่นนำเข้าข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องจากไทยเป็นอันดับ 1 ร้อยละ 17.42 คิดเป็นมูลค่ากว่า 940 ล้านบาท ดังข้อมูลที่แสดงในภาพที่ 2.4



ภาพที่ 2.4 ร้อยละของตลาดส่งออกข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องของไทยในปี พ.ศ. 2556

ที่มา : กรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ กระทรวงพาณิชย์

4. ผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

ดารณี หมู่จรรยาพันธ์ (2554) ได้ทำการศึกษา วิเคราะห์ และประเมินความพร้อมของสถานที่ผลิตอาหารตามหลักเกณฑ์ GMP พบว่า หมวดที่มีปัญหาในทางปฏิบัติสำหรับผู้ประกอบการในการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ GMP มากที่สุด คือ หมวดการบำรุงรักษาและการทำความสะอาด คิดเป็นร้อยละ 1.43 รองลงมาคือ หมวดสุขาภิบาล คิดเป็นร้อยละ 2.85 และ หมวดบุคลากร คิดเป็นร้อยละ 5.71 ตามลำดับ

สมประสงค์ ปิวโรตง (2547) ศึกษาเรื่องปัญหาในการขออนุญาตผลิตอาหารตามกฎหมาย GMP ของผู้ประกอบการในพื้นที่อำเภอเมืองชลบุรี พบว่า ด้านการปฏิบัติตามเกณฑ์ GMP พบปัญหาในประเด็นการไม่มีสิ่งของที่ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตอยู่ในบริเวณ ตลอดจนการป้องกันสัตว์แมลงเข้าสู่อาคารผลิต การจัดทำบันทึกและรายงานผลการตรวจวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์ เก็บบันทึกและรายงานไว้อย่างน้อย 2 ปี การจัดทำมีห้องสวมแยกต่างหากจากบริเวณผลิต มีอ่างล้างมือ ถูกสุขลักษณะและเพียงพอตลอดจนการฝึกอบรมเจ้าหน้าที่ผู้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับสุขลักษณะทั่วไป และความรู้ทั่วไปในการผลิตอาหารตามความเหมาะสมและในด้านขั้นตอนหรือกระบวนการขออนุญาตตามกฎหมาย พบปัญหาอุปสรรคมากในขั้นตอนการพิจารณาของคณะกรรมการในระดับจังหวัดระยะเวลาที่ใช้ใน

การพิจารณาอนุมัติลงนามของผู้มีอำนาจอนุมัติลงนาม เนื่องจากความซับซ้อน ระบบขั้นตอนจึงควรจัดทำระบบ เพื่อลดขั้นตอน และพบปัญหาในประเด็นการปฏิบัติตาม กฎระเบียบ อย่างเคร่งครัดของเจ้าหน้าที่ต่อผู้ประกอบการ เนื่องจากบางเอกสารมีข้อผูกพันทางกฎหมายและการปรับปรุงสถานที่ที่ต้องใช้งบประมาณ จึงควรจัดประชุมชี้แจง ระเบียบและรับฟังปัญหาจากการปฏิบัติจริงของผู้ประกอบการ

ปรารธนา ปรารธนาดี และคณะ (2552) ได้ทำการวิจัยเรื่องการจัดการห่วงโซ่อุปทาน และโลจิสติกส์ของผลิตภัณฑ์มันสำปะหลังในประเทศไทย พบว่า ปัญหาที่ผู้ประกอบการแปรรูปผลิตภัณฑ์มันสำปะหลังพบมาก ได้แก่ ปัญหาปริมาณวัตถุดิบไม่ได้ตามแผน (ร้อยละ 25.93) ปัญหาคุณภาพวัตถุดิบไม่ได้ตามมาตรฐาน (ร้อยละ 11.11) และปัญหาขาดแคลนแรงงานในบางช่วง (ร้อยละ 9.26) ส่วนประเด็นที่ผู้ประกอบการต้องการได้รับความช่วยเหลือจากบุคคลภายนอก ได้แก่ การบริหารการผลิต การตลาด การเงิน และการขนส่ง

วิมลนาฏ ศรีโอพาร์ (2553) ได้ศึกษาเรื่อง โครงสร้างอุตสาหกรรมสับปะรดกระป๋อง และการพยากรณ์แนวโน้มมูลค่าการส่งออกสับปะรดกระป๋องของประเทศไทย พบว่า ปัญหาด้านมาตรการและกฎระเบียบทางการค้าที่กระทบต่อการส่งออกสับปะรดกระป๋อง อย่างเช่น มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด (Anti-Dumping) ของประเทศสหรัฐอเมริกา ระบบการให้สิทธิพิเศษทางภาษีศุลกากรเป็นการทั่วไปแบบใหม่ (Generalized System of Preferences: GSP) ที่ทางสหภาพยุโรปได้ปรับเปลี่ยนกฎระเบียบใหม่ ทำให้สินค้าสับปะรดของไทยต้องเสียภาษีเพิ่มขึ้น

อัจฉรา โทพรม (2554) ที่ได้ทำการศึกษาการประเมินความพร้อมของบริษัท อาหาร-ภาคเนื้อ จำกัด ต่อการรองรับระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารตามมาตรฐานสมาคมผู้ค้าปลีกแห่งสหราชอาณาจักร (BRC) พบว่า บริษัทฯมีระดับความพร้อมมากที่สุดใน 3 ข้อกำหนดหลัก ได้แก่ การควบคุมกระบวนการ แผนความปลอดภัยอาหาร HACCP และระบบบริหารคุณภาพและความปลอดภัยอาหาร ส่วนข้อกำหนดหลักด้านการควบคุมผลิตภัณฑ์มีระดับความพร้อมน้อยที่สุด ซึ่งโดยภาพรวมพบว่าบริษัทฯยังไม่มีความพร้อมสำหรับการเข้ารับประเมินมาตรฐาน BRC ทำให้บริษัทฯสูญเสียโอกาสในการขยายตลาดในกลุ่มประเทศสหภาพยุโรป

โดยสรุปแล้ว การแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง มีประเด็นปัญหาที่พบ เช่น ความพร้อมในการตรวจประเมินเพื่อรับรองคุณภาพ ปัญหาเรื่องวัตถุดิบ ปัญหาเรื่องการผลิต ปัญหาเรื่องการจัดเก็บ การค้า เป็นต้น ดังนั้น เพื่อให้ปัญหาเหล่านี้ลดน้อยลง จำเป็นต้องได้รับความร่วมมือจากทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้อง ตั้งแต่กิจกรรมต้นน้ำ กลางน้ำ และปลายน้ำ ภาครัฐและเอกชน เพื่อเพิ่มศักยภาพการแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋องของไทย

บทที่ 3

วิธีดำเนินการศึกษา

การศึกษาปัญหาการดำเนินงานด้านการแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด เป็นการศึกษาเชิงสำรวจ โดยมีระเบียบวิธีการศึกษาดังนี้

1. ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

ประชากรและตัวอย่างที่ใช้ในการศึกษานี้ ได้แก่ บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

2. เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา

เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา คือ แบบสอบถามที่สร้างขึ้นเพื่อเก็บรวบรวมข้อมูลจากบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด (ภาคผนวก) มีทั้งคำถามปลายปิดและคำถามปลายเปิด โดยได้แบ่งคำถามออกเป็น 4 ส่วน ประกอบด้วย

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของสถานประกอบการและข้อมูลผลการดำเนินงานของบริษัทฯ ได้แก่ ข้อมูลที่อยู่และเบอร์โทรศัพท์ติดต่อของบริษัท ผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าส่งออกสูงสุดในระยะเวลา 3 ปีที่ผ่านมา และสัดส่วนตลาดส่งออกในแต่ละภูมิภาค

ส่วนที่ 2 การประเมินความสอดคล้องการดำเนินงานของบริษัทฯ ประกอบด้วย

1) การประเมินความสอดคล้องการดำเนินงานของบริษัทฯ ในการแปรรูปผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง¹ตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร โดยนำมาจากแบบประเมินตามแนวท่ายประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 349) พ.ศ. 2556 เรื่อง วิธีการผลิตเครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิตและการเก็บรักษาอาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิทชนิดที่มีความเป็นกรดต่ำ และชนิดที่ปรับกรดประกอบด้วย 7 ด้าน ได้แก่

¹ผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง

- ด้านที่ 1 สถานที่ตั้งและอาคารผลิต
- ด้านที่ 2 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต
- ด้านที่ 3 การควบคุมกระบวนการผลิต
- ด้านที่ 4 การทำความสะอาด การฆ่าเชื้อ การบำรุงรักษา และการสอบเทียบ
- ด้านที่ 5 การสุขาภิบาล
- ด้านที่ 6 บุคลากรและสุขลักษณะของผู้ปฏิบัติงาน
- ด้านที่ 7 การบันทึกและการรายงานผล

2) การดำเนินงานด้านการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง มีประเด็นคำถามเกี่ยวกับเอกสารที่ประกอบการส่งออก และขั้นตอนการส่งออกของบริษัทฯ

การพิจารณาระดับคะแนนความสอดคล้องการดำเนินงานของบริษัทฯ กับหลักเกณฑ์ GMP และขั้นตอนการส่งออกของแต่ละคำถามด้วยระดับคะแนนดังนี้

ระดับคะแนนความสอดคล้อง	ความสอดคล้อง
4.00	มาก
3.00	ค่อนข้างมาก
2.00	ค่อนข้างน้อย
1.00	น้อย

ความสอดคล้องของการดำเนินงานของบริษัทฯกับหลักเกณฑ์ GMP และหลักเกณฑ์การส่งออกของกรมส่งเสริมการค้าต่างประเทศ ซึ่งมีเกณฑ์การพิจารณา 4 ระดับดังนี้

ระดับความสอดคล้องมาก หมายถึง การดำเนินงานของบริษัทฯสอดคล้องกับหลักเกณฑ์ GMP หรือ ขั้นตอนการส่งออก ครอบคลุมในทุกประเด็น (หลักเกณฑ์ GMP ซึ่งเป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดในบัญชีแนบท้ายประกาศกระทรวงสาธารณสุข ฉบับที่ 349 พ.ศ.2556 เรื่อง วิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท ชนิดที่มีความเป็นกรดต่ำและชนิดที่ปรับกรด)

ระดับความสอดคล้องค่อนข้างมาก หมายถึง การดำเนินงานของบริษัทฯโดยส่วนใหญ่สอดคล้องกับหลักเกณฑ์ GMP หรือ ขั้นตอนการส่งออก (หลักเกณฑ์ GMP ซึ่งเป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดในบัญชีแนบท้ายประกาศกระทรวงสาธารณสุข ฉบับที่ 349 พ.ศ.2556 เรื่อง วิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท ชนิดที่มีความเป็นกรดต่ำและชนิดที่ปรับกรด แต่ยังพบข้อบกพร่องซึ่งยอมรับได้ เนื่องจากมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนในอาหารหรือข้อบกพร่องนั้นไม่มีผลต่อความปลอดภัยโดยตรงกับอาหารที่ผลิต)

ระดับความสอดคล้องค่อนข้างน้อย หมายถึง การดำเนินงานของบริษัทฯ โดยส่วนใหญ่ไม่สอดคล้องกับหลักเกณฑ์ GMP หรือ ขั้นตอนการส่งออก (หลักเกณฑ์ GMP พิจารณาตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดในบัญชีแนบท้ายประกาศกระทรวงสาธารณสุข ฉบับที่ 349 พ.ศ.2556 เรื่อง วิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท ชนิดที่มีความเป็นกรดต่ำและชนิดที่ปรับกรด ซึ่งโดยส่วนใหญ่ไม่เป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่กำหนด และอาจก่อให้เกิดการปนเปื้อนในอาหาร ซึ่งอาจจะมีหรือไม่มีมาตรการรองรับ)

ระดับความสอดคล้องน้อย หมายถึง การดำเนินงานของบริษัทฯเกือบทั้งหมดไม่เป็นไปตามหลักเกณฑ์ GMP หรือ ขั้นตอนการส่งออก (หลักเกณฑ์ GMP พิจารณาตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดในบัญชีแนบท้ายประกาศกระทรวงสาธารณสุข ฉบับที่ 349 พ.ศ.2556 เรื่อง วิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิทชนิดที่มีความเป็นกรดต่ำและชนิดที่ปรับกรด ซึ่งเกือบทั้งหมดไม่เป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่กำหนด และก่อให้เกิดการปนเปื้อนในอาหาร ซึ่งอาจจะมีหรือไม่มีมาตรการรองรับ)

ความหมายระดับคะแนนเฉลี่ยความสอดคล้องการปฏิบัติงานตามหลัก GMP หรือ ขั้นตอนการส่งออกของหมวดใหญ่และด้านย่อย เป็นดังนี้

ระดับคะแนนเฉลี่ย	ความสอดคล้อง
3.26 – 4.00	สอดคล้องมาก
2.51 – 3.25	สอดคล้องค่อนข้างมาก
1.76 – 2.50	สอดคล้องค่อนข้างน้อย
1.00 – 1.75	สอดคล้องน้อย

ส่วนที่ 3 การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคในกระบวนการแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง โดยมีประเด็นคำถามเกี่ยวกับระดับปัญหาและอุปสรรคของการดำเนินงานในด้านต่างๆ ของกระบวนการแปรรูป ประกอบด้วย ด้านการจัดหาวัตถุดิบ ด้านการรับและจัดเก็บวัตถุดิบ ด้านกระบวนการผลิต ด้านคลังสินค้า ด้านการขนส่ง และด้านปัจจัยอื่นๆ และกระบวนการส่งออก ประกอบด้วย ด้านเอกสารและพิธีการศุลกากร ด้านปัจจัยภายในองค์กรที่กระทบต่อการส่งออก ด้านผลกระทบจากปัจจัยภายนอกองค์กร และด้านบุคลากรและการปฏิบัติงาน โดยแบ่งระดับปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินงานออกเป็น 4 ระดับ คือ มาก ค่อนข้างมาก ค่อนข้างน้อย และน้อย โดยกำหนดระดับคะแนนปัญหาและอุปสรรค ดังนี้

ระดับคะแนนปัญหาและอุปสรรค	ปัญหาและอุปสรรค
4	มาก
3	ค่อนข้างมาก
2	ค่อนข้างน้อย
1	น้อย

ความหมายของระดับคะแนนเฉลี่ยปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินงาน เป็นดังนี้	ความหมาย
คะแนนเฉลี่ย	ความหมาย
3.26 – 4.00	ปัญหาและอุปสรรคมาก
2.51 – 3.25	ปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างมาก
1.76 – 2.50	ปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อย
1.00 – 1.75	ปัญหาและอุปสรรคน้อย

ส่วนที่ 4 ข้อเสนอแนะการดำเนินงานของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด เป็นคำถามปลายเปิด เพื่อให้บริษัทฯ ได้แสดงความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาที่พบและแนวทางที่บริษัทฯ ใช้ในการแก้ไข รวมไปถึงข้อเสนอแนะเกี่ยวกับบทบาทของหน่วยงานสนับสนุนต่างๆที่เกี่ยวข้องกับธุรกิจ การแปรรูปผักและผลไม้บรรจุกระป๋องเพื่อการส่งออก

3. การเก็บรวบรวมข้อมูล

3.1 ข้อมูลปฐมภูมิเป็นข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถาม ซึ่งประกอบด้วย 4 ส่วน ได้แก่

ส่วนที่ 1 ลักษณะทั่วไปและผลการดำเนินงานของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

ส่วนที่ 2 การประเมินความสอดคล้องการดำเนินงานของบริษัทฯตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร (GMP) และขั้นตอนการส่งออก

ส่วนที่ 3 การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคในกระบวนการแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง

ส่วนที่ 4 ข้อเสนอแนะจากบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

3.2 ข้อมูลทุติยภูมิ เก็บรวบรวมจากการศึกษา ค้นคว้าจากเอกสาร งานวิจัยสิ่งพิมพ์ ตำราทางวิชาการ การสืบค้นข้อมูลจากสื่ออิเล็กทรอนิกส์ รวมไปถึงข้อมูลที่ได้จากความอนุเคราะห์ของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

4. การวิเคราะห์ข้อมูล

4.1 การวิเคราะห์ความสอดคล้องการแปรรูปผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋องตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดี ในการผลิตอาหารและการวิเคราะห์ความสอดคล้องของขั้นตอนการส่งออกของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ใช้สถิติเชิงพรรณนา ได้แก่ ค่าเฉลี่ย

4.2 การวิเคราะห์ปัญหาและอุปสรรคในกระบวนการแปรรูป และการส่งออกของผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานในน้ำเกลือบรรจุกระป๋อง โดยใช้สถิติเชิงพรรณนา คือ ค่าเฉลี่ย

4.3 การวิเคราะห์ข้อเสนอแนะและข้อคิดเห็นจากบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด เกี่ยวกับการแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง เป็นคำถามปลายเปิดใช้การวิเคราะห์เนื้อหา (content analysis)



บทที่ 4

ผลการศึกษา

การนำเสนอผลการศึกษาเรื่องการแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง: กรณีศึกษา บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด แบ่งการนำเสนอออกเป็น 4 ส่วนดังนี้

ส่วนที่ 1 ลักษณะทั่วไปและผลการดำเนินงานของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

ส่วนที่ 2 การประเมินความสอดคล้องการดำเนินงานของบริษัทฯตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร(GMP) และขั้นตอนการส่งออก

ส่วนที่ 3 การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคในกระบวนการแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง

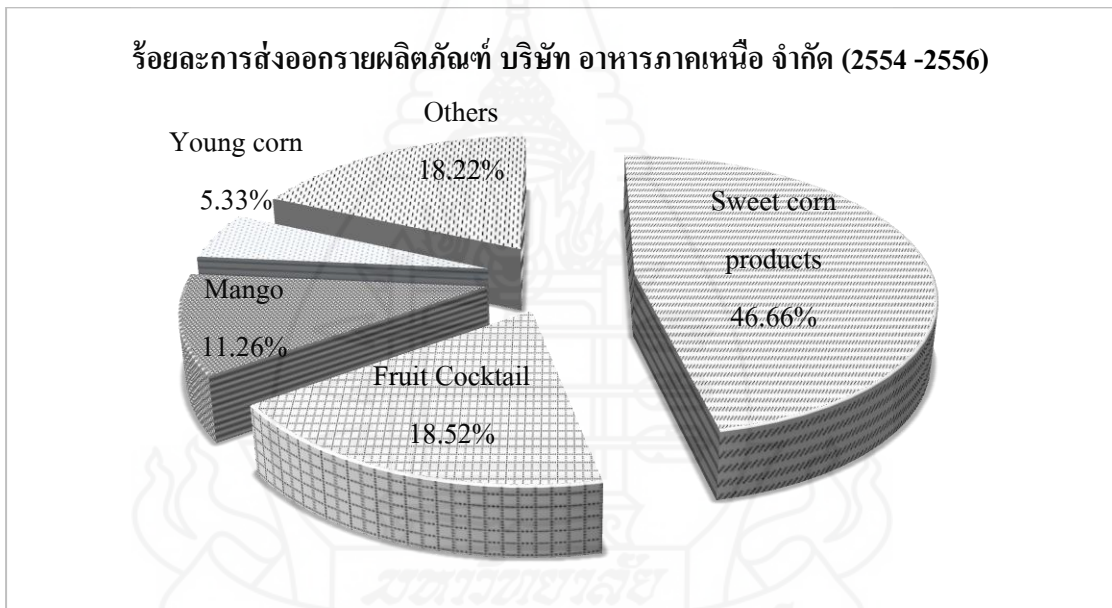
ส่วนที่ 4 ข้อเสนอแนะจากบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

ส่วนที่ 1 ลักษณะทั่วไปและผลการดำเนินงานของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ก่อตั้งเมื่อปี พ.ศ. 2531 ด้วยทุนจดทะเบียน 5 ล้านบาท เพื่อประกอบธุรกิจเป็นผู้ผลิตและจำหน่ายอาหารแปรรูปพืชผักการเกษตรเพื่อการส่งออก มีการดำเนินธุรกิจโดยมีการพัฒนาอย่างต่อเนื่องจนสามารถขยายเข้าสู่ตลาดอุตสาหกรรมอาหารในฐานะผู้ผลิตและจัดจำหน่ายผลิตผลแปรรูปทางการเกษตรประเภทผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง บริษัทฯ มีฐานการผลิตอยู่ที่ อำเภอหางดง จังหวัดเชียงใหม่ เนื่องจากทางบริษัทได้มองเห็นถึงศักยภาพของเกษตรกรในการเพาะปลูกพืชผักผลไม้ในภาคเหนือและพื้นที่ใกล้เคียง ประกอบกับมองเห็นช่องทางในการนำเอาผลิตผลทางการเกษตรประเภทพืชผักผลไม้มาแปรรูปโดยการบรรจุกระป๋อง(Canning) และจำหน่ายทั้งในและต่างประเทศ จนทำให้บริษัทพัฒนาระบบการบริหารสู่สากลด้วยการทำงานเป็นทีมอย่างมีประสิทธิภาพ โดยเน้นความพึงพอใจของลูกค้าเป็นหลัก และการผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพและปลอดภัย

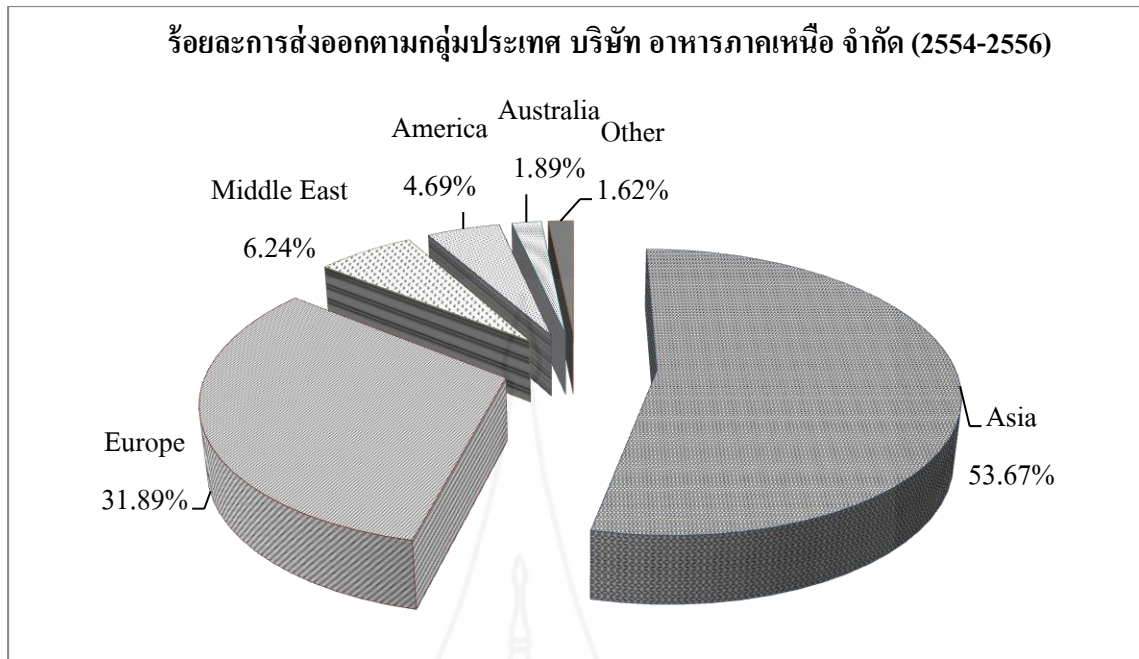
ผลิตภัณฑ์เริ่มแรกของบริษัทฯ ได้แก่ ผลิตภัณฑ์ลีนจี่และลำใยในน้ำเชื่อมบรรจุกระป๋อง จากนั้นได้มีการพัฒนาอย่างต่อเนื่องและมีผลิตภัณฑ์ที่หลากหลายมากขึ้น เพื่อตอบสนองต่อความต้องการของผู้บริโภค จนในปัจจุบันบริษัทสามารถผลิตสินค้าได้มากกว่า 10 ชนิดวัตถุดิบ เช่น ข้าวโพดหวาน ลีนจี่ ลำใย ข้าวโพดฝักอ่อน มะม่วง มะละกอ ถั่วแดง หน่อไม้ ขนุน ถั่วอก เป็นต้น

จากการศึกษาข้อมูลเบื้องต้นพบว่าในช่วงระยะเวลาตั้งแต่ปี พ.ศ. 2554 – 2556 นั้น บริษัทฯมีการส่งออกผลิตภัณฑ์ประมาณร้อยละ 80 และจำหน่ายในประเทศประมาณร้อยละ 20 ของมูลค่าผลิตภัณฑ์รวมทั้งจำหน่ายได้ ผลิตภัณฑ์ที่มียอดจำหน่ายเฉลี่ยสูงสุดของช่วงระยะเวลา 3 ปีที่ผ่านมา ได้แก่ ผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องชนิดเมล็ดและครีมร้อยละ 46.66 รองลงมา ได้แก่ ผลิตภัณฑ์ผลไม้รวมในน้ำเสาวรสบรรจุกระป๋องร้อยละ 18.52 มะม่วงในน้ำเชื่อมบรรจุกระป๋อง ร้อยละ 11.26 ข้าวโพดฝักอ่อนในน้ำเกลือบรรจุกระป๋องร้อยละ 5.33 และผลิตภัณฑ์อื่นๆอีกร้อยละ 18.22 ตามลำดับดังภาพที่ 4.1 จะเห็นว่ารายได้ของบริษัทฯเกือบครึ่งมาจากการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ซึ่งปัจจุบันบริษัทฯได้ผลักดันให้เป็นผลิตภัณฑ์หลักที่มีการแปรรูป และจำหน่าย เพราะสามารถผลิตได้ตลอดทั้งปีและมีแนวโน้มที่จะขยายตลาดได้อีก ดังข้อมูลอัตราการเติบโตของยอดจำหน่ายผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานจากร้อยละ 32 ในปี พ.ศ. 2554 เพิ่มขึ้นเป็น ร้อยละ 58 ในปี พ.ศ. 2556



ภาพที่ 4.1 ร้อยละการส่งออกรายผลิตภัณฑ์ บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัดช่วงปี พ.ศ.2554-2556

ภาพรวมการส่งออกผลิตภัณฑ์ต่างๆในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา ร้อยละ 53.67 ส่งออกตลาดในกลุ่มประเทศเอเชียรองลงมาคือกลุ่มประเทศสหภาพยุโรปร้อยละ 31.89 กลุ่มประเทศตะวันออกกลาง ร้อยละ 6.24 และอื่นๆร้อยละ 8.20 ตามลำดับ ดังภาพที่ 4.2



ภาพที่ 4.2 ร้อยละการส่งออกช่วงปี พ.ศ.2554 – 2556 รวมทุกผลิตภัณฑ์
ของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด แบ่งตามกลุ่มประเทศ

ผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องมีมูลค่าการส่งออกมากที่สุดร้อยละ 83.8 ในตลาดเอเชียประเทศผู้นำเข้าที่สำคัญ เช่น ฟิลิปปินส์ สหราชอาณาจักร เกาหลี เป็นต้น ผลิตภัณฑ์ผลไม้รวมในน้ำเสาวรสบรรจุกระป๋องและมะม่วงในน้ำเชื่อมบรรจุกระป๋อง ตลาดส่งออกหลักได้แก่ กลุ่มสหภาพยุโรป ร้อยละ 96.2 และ 89.7 ตามลำดับ ซึ่งประเทศผู้นำเข้าหลักคือฝรั่งเศส อิตาลี และสเปน ดังแสดงในตารางที่ 4.1

ตารางที่ 4.1 ร้อยละการส่งออกกลุ่มประเทศต่างๆของผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าส่งออกสูงสุด 5 อันดับแรก
ของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ในช่วงระยะเวลา 3 ปี ตั้งแต่ พ.ศ. 2554-2556

กลุ่มประเทศ	ข้าวโพดหวาน	ผลไม้รวม	มะม่วง	ข้าวโพดฝักอ่อน	อื่นๆ
เอเชีย	83.8%	3.3%	8.2%	21.6%	49.1%
สหภาพยุโรป	0.4%	96.2%	89.7%	20.9%	41.0%
ตะวันออกกลาง	9.6%	0.0%	2.1%	13.7%	4.9%
อื่นๆ	6.2%	0.5%	0.0%	43.8%	5.0%
รวม	100%	100%	100%	100%	100%

ส่วนที่ 2 การประเมินความสอดคล้องการดำเนินงานของบริษัทฯตามหลักเกณฑ์ วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร(GMP) และขั้นตอนการส่งออก

2.1 การประเมินความสอดคล้องในการดำเนินงานของบริษัทฯ อาหารภาคเหนือ จำกัด ตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร(GMP)

ผลการประเมินความสอดคล้องการดำเนินงานของบริษัทฯ เมื่อเทียบกับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารหรือหลักเกณฑ์ GMP โดยภาพรวมพบว่า มีระดับความสอดคล้องมาก ซึ่งด้านที่มีระดับความสอดคล้องมากมี 5 ด้าน ประกอบด้วย ด้านที่ 2 เครื่องมือเครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต(ค่าเฉลี่ย 3.26) ด้านที่ 3 การควบคุมกระบวนการผลิต(ค่าเฉลี่ย 3.54) ด้านที่ 4 การทำความสะอาดการฆ่าเชื้อ การบำรุงรักษา และการสอบเทียบ(ค่าเฉลี่ย 3.50) ด้านที่ 5 การสุขาภิบาล(ค่าเฉลี่ย 3.71) และ ด้านที่ 7 บันทึกรายงานผล(ค่าเฉลี่ย 3.58) และด้านที่มีระดับความสอดคล้องค่อนข้างมากมี 2 ด้าน ประกอบด้วยด้านที่ 1 สถานที่ตั้งและอาคารผลิต(ค่าเฉลี่ย 3.24) และด้านที่ 6 บุคลากรและสุขลักษณะของผู้ปฏิบัติงาน(ค่าเฉลี่ย 2.72) โดยรายละเอียดผลการประเมินความสอดคล้องการดำเนินงานของบริษัทฯ อาหารภาคเหนือ จำกัด ตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารแสดงไว้ในตารางที่ 4.2

ตารางที่ 4.2 ผลการประเมินความสอดคล้องในการดำเนินงานของบริษัทฯ อาหารภาคเหนือ จำกัด
ตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารจำแนกตามด้าน

หัวข้อการประเมิน	ค่าเฉลี่ย	ระดับความสอดคล้อง
1 ด้านสถานที่ตั้งและอาคารผลิต	3.24	ค่อนข้างมาก
2 ด้านเครื่องมือเครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต	3.26	มาก
3 ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต	3.54	มาก
4 ด้านการทำความสะอาดการฆ่าเชื้อ การบำรุงรักษา และการสอบเทียบ	3.50	มาก
5 ด้านการสุขาภิบาล	3.71	มาก
6 ด้านบุคลากรและสุขลักษณะของผู้ปฏิบัติงาน	2.72	ค่อนข้างมาก
7 ด้านบันทึกและรายงานผล	3.58	มาก
รวม	3.36	มาก

ผลการประเมินความสอดคล้องในการดำเนินงานของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร ในแต่ละหัวข้อย่อยของแต่ละด้านทั้ง 7 ด้านเป็นดังต่อไปนี้

2.1.1 ผลการประเมินความสอดคล้องการดำเนินงานของบริษัทฯเทียบกับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารด้านที่1สถานที่ตั้งและอาคารผลิต

ตารางที่ 4.3 ค่าเฉลี่ยผลการประเมินความสอดคล้องการดำเนินงานของบริษัทฯ เทียบกับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารด้านสถานที่ตั้งและอาคารผลิต

ด้านสถานที่ตั้งและอาคารผลิต	ค่าเฉลี่ย ผลการประเมิน	ระดับความ สอดคล้อง
1.1 เรื่องสถานที่ตั้ง ตัวอาคาร และพื้นที่ใกล้เคียง	3.33	มาก
1.2 เรื่องอาคารผลิต	3.14	ค่อนข้างมาก
รวม	3.24	ค่อนข้างมาก

จากตารางที่4.3 ผลการประเมินการดำเนินงานของบริษัทฯเทียบกับหลักเกณฑ์GMPด้านสถานที่ตั้งและอาคารผลิตมีความสอดคล้องอยู่ในระดับค่อนข้างมากหมายความว่า การดำเนินงานด้านสถานที่ตั้งและอาคารผลิตของบริษัทฯเป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดตามประกาศของกระทรวงสาธารณสุขค่อนข้างมากแต่ยังพบข้อบกพร่องซึ่งยอมรับได้ เนื่องจากมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนในอาหารโดยข้อบกพร่องนั้นไม่มีผลต่อความปลอดภัยโดยตรงกับอาหารที่ผลิตโดยมีระดับความสอดคล้องมากเรื่องสถานที่ตั้ง ตัวอาคาร และพื้นที่ใกล้เคียง (ค่าเฉลี่ย 3.33) และมีระดับความสอดคล้องค่อนข้างมากเรื่องอาคารผลิต (ค่าเฉลี่ย 3.14) ตามลำดับ

**2.1.2 ผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เทียบกับหลักเกณฑ์
วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารด้านที่ 2 เครื่องมือเครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต**

ตารางที่ 4.4 ค่าเฉลี่ยผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เทียบกับหลักเกณฑ์
วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารด้านเครื่องมือเครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต

ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต	ค่าเฉลี่ย ผลการประเมิน	ระดับ ความสอดคล้อง
2.1 เรื่องการออกแบบ	3.00	ค่อนข้างมาก
2.2 เรื่องการติดตั้ง	3.00	ค่อนข้างมาก
2.3 เรื่องความเพียงพอของเครื่องมือ เครื่องจักรและ อุปกรณ์ต่อการปฏิบัติงาน	3.55	มาก
2.4 เรื่องการบำรุงรักษา	3.50	มาก
รวม	3.26	มาก

จากตารางที่ 4.4 ผลการประเมินผลความสอดคล้องตามหลักเกณฑ์ GMP ด้านเครื่องมือเครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิตมีระดับความสอดคล้องมากหมายความว่า การดำเนินงานของบริษัทฯ ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต มีความสอดคล้องตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดตามประกาศของกระทรวงสาธารณสุขครอบคลุมในทุกประเด็น โดยมีระดับความสอดคล้องมาก เรื่องความเพียงพอของเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ต่อการปฏิบัติงาน(ค่าเฉลี่ย 3.55)และ เรื่องการบำรุงรักษา(ค่าเฉลี่ย 3.50) มีระดับความสอดคล้องค่อนข้างมากเรื่องการออกแบบ(ค่าเฉลี่ย 3.00) และเรื่องการติดตั้ง(ค่าเฉลี่ย 3.00) ตามลำดับ

**2.1.3 ผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เทียบกับ
หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารด้านที่ 3 การควบคุมกระบวนการผลิต**

ตารางที่ 4.5 ค่าเฉลี่ยผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เทียบกับหลักเกณฑ์
วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต

ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต	ค่าเฉลี่ย	ระดับ
	ผลการประเมิน	ความสอดคล้อง
3.1 เรื่องการรับวัตถุดิบและส่วนผสมในการผลิตอาหาร	3.67	มาก
3.2 เรื่องการรับบรรจุภัณฑ์	3.50	มาก
3.3 เรื่องการควบคุมก่อนกระบวนการฆ่าเชื้อ	3.22	ค่อนข้างมาก
3.4 เรื่องการควบคุมกระบวนการฆ่าเชื้อ	3.73	มาก
3.5 เรื่องการบ่งชี้สถานภาพวัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์ และ ผลิตภัณฑ์	4.00	มาก
3.6 เรื่องการควบคุมคุณภาพ	3.50	มาก
3.7 เรื่องน้ำน้ำแข็ง ใอน้ำที่สัมผัสกับอาหารใน กระบวนการผลิต	3.67	มาก
3.8 เรื่องการเรียกคืนผลิตภัณฑ์	3.00	ค่อนข้างมาก
รวม	3.54	มาก

จากตารางที่ 4.5 ผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เมื่อเทียบกับหลักเกณฑ์ GMPด้านการควบคุมกระบวนการผลิตมีระดับความสอดคล้องมาก หมายความว่า การดำเนินงานของบริษัทฯด้านการควบคุมกระบวนการผลิตสอดคล้องตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดตามประกาศของกระทรวงสาธารณสุขครอบคลุมในทุกประเด็น โดยมีระดับความสอดคล้องมากเรื่องการบ่งชี้สถานภาพวัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์(ค่าเฉลี่ย 4.00) เรื่องการควบคุมกระบวนการฆ่าเชื้อ(ค่าเฉลี่ย 3.73) เรื่องการรับวัตถุดิบและส่วนผสมในการผลิตอาหาร(ค่าเฉลี่ย 3.67) และเรื่องน้ำน้ำแข็ง ใอน้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต(ค่าเฉลี่ย 3.67) เรื่องการรับบรรจุภัณฑ์(ค่าเฉลี่ย 3.50) และเรื่องการควบคุมคุณภาพ(ค่าเฉลี่ย 3.50) มีระดับความสอดคล้องค่อนข้างมากเรื่องการควบคุมก่อนกระบวนการฆ่าเชื้อ(ค่าเฉลี่ย 3.22) และเรื่องการเรียกคืนผลิตภัณฑ์ (ค่าเฉลี่ย 3.00) ตามลำดับ

**2.1.4 ผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯเทียบกับ
หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารด้านที่ 4 การทำความสะอาด การฆ่าเชื้อ การบำรุงรักษาและ
การสอบเทียบ**

ตารางที่ 4.6 ค่าเฉลี่ยผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เทียบกับหลักเกณฑ์
วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารด้านการทำความสะอาด การฆ่าเชื้อ การบำรุงรักษา และ
การสอบเทียบ

ด้านการทำความสะอาดการฆ่าเชื้อ การบำรุงรักษา และการสอบเทียบ	ค่าเฉลี่ย ผลการประเมิน	ระดับ ความสอดคล้อง
4.1 เรื่องการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อ	3.00	ค่อนข้างมาก
4.2 เรื่องสารเคมีที่ใช้ในการทำความสะอาดฆ่าเชื้อ และ หล่อลื่น	3.00	ค่อนข้างมาก
4.3 เรื่องแผนการบำรุงรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร และ อุปกรณ์ในการผลิต และการสอบเทียบอุปกรณ์ที่ จำเป็นในการผลิต อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง อย่าง เหมาะสม และบันทึกผล	4.00	มาก
4.4 เรื่องมีการบำรุงรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร และ อุปกรณ์การผลิต อย่างเหมาะสม และบันทึกผล	4.00	มาก
รวม	3.50	มาก

จากตารางที่ 4.6 ผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ
เมื่อเทียบกับหลักเกณฑ์ GMPด้านการทำความสะอาด การฆ่าเชื้อ การบำรุงรักษา และการสอบเทียบ
โดยรวมบริษัทฯ มีระดับความสอดคล้องมากหมายความว่า การดำเนินงานของบริษัทฯด้านการทำ
ความสะอาด การฆ่าเชื้อ การบำรุงรักษา และการสอบเทียบสอดคล้องตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดตาม
ประกาศของกระทรวงสาธารณสุขครอบคลุมในทุกประเด็น โดยมีระดับความสอดคล้องมาก เรื่อง
แผนการบำรุงรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต และการสอบเทียบอุปกรณ์ที่จำเป็น
ในการผลิตอย่างน้อยปีละ 1 ครั้งอย่างเหมาะสมและบันทึกผล(ค่าเฉลี่ย 4.00) เรื่องการบำรุงรักษา
เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตอย่างเหมาะสมและบันทึกผล(ค่าเฉลี่ย 4.00) มีระดับความ
สอดคล้องค่อนข้างมาก เรื่องการทำความสะอาดและการฆ่า(ค่าเฉลี่ย 3.00) และเรื่องสารเคมีที่ใช้ใน
การทำความสะอาดฆ่าเชื้อและหล่อลื่น(ค่าเฉลี่ย 3.00) ตามลำดับ

2.2.5 ผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เทียบกับหลักเกณฑ์
วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารด้านที่ 5 การสุขาภิบาล

ตารางที่ 4.7 ค่าเฉลี่ยผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เทียบกับหลักเกณฑ์
วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารด้านการสุขาภิบาล

ด้านการสุขาภิบาล	ค่าเฉลี่ย	ระดับ
	ผลการประเมิน	ความสอดคล้อง
5.1 เรื่องน้ำที่ใช้ภายในสถานที่ผลิตเป็นน้ำที่สะอาด มี การปรับปรุงคุณภาพและแยกจากน้ำที่ใช้สัมผัสกับอาหาร	4.00	มาก
5.2 เรื่องการจัดการขยะมูลฝอย	4.00	มาก
5.3 เรื่องการจัดการระบายน้ำทิ้งและสิ่งโสโครกออกจาก อาคารผลิตอย่างเหมาะสม (high risk to low risk) และไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนกลับเข้าสู่กระบวนการ ผลิตอาหาร	4.00	มาก
5.4 เรื่องห้องส้วมและอ่างล้างมือหน้าห้องส้วม	3.00	ค่อนข้างมาก
5.5 เรื่องอ่างล้างมือบริเวณผลิต	3.00	ค่อนข้างมาก
5.6 เรื่องการควบคุม กำจัด สัตว์พาหะนำโรคที่มี ประสิทธิภาพ พร้อมบันทึกผล	4.00	มาก
5.7 เรื่องไม่มีสัตว์เลี้ยงในอาคารผลิต	4.00	มาก
รวม	3.71	มาก

จากตารางที่ 4.7 ผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ
เมื่อเทียบกับหลักเกณฑ์ GMPด้านการสุขาภิบาล โดยรวมบริษัทฯ มีระดับความสอดคล้องมาก
หมายความว่า การดำเนินงานของบริษัทฯด้านการสุขาภิบาลสอดคล้องตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดตาม
ประกาศของกระทรวงสาธารณสุขครอบคลุมในทุกประเด็น โดยมีระดับความสอดคล้องมากเรื่องน้ำ
ที่ใช้ภายในสถานที่ผลิตเป็นน้ำที่สะอาด มีการปรับปรุงคุณภาพและแยกจากน้ำที่ใช้สัมผัสกับอาหาร
(ค่าเฉลี่ย 4.00) เรื่องการจัดการขยะมูลฝอย (ค่าเฉลี่ย 4.00) เรื่องการจัดการระบายน้ำทิ้งและสิ่งโสโครก
ออกจากอาคารผลิตอย่างเหมาะสม (high risk to low risk) และไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนกลับเข้าสู่

กระบวนการผลิตอาหาร (ค่าเฉลี่ย 4.00) เรื่องการควบคุม กำจัด สัตว์พาหะนำโรคที่มีประสิทธิภาพ พร้อมบันทึกผล (ค่าเฉลี่ย 4.00) และเรื่องไม่มีสัตว์เลี้ยงในอาคารผลิต (ค่าเฉลี่ย 4.00) มีระดับความสอดคล้องค่อนข้างมาก เรื่องห้องส้วมและอ่างล้างมือหน้าห้องส้วม (ค่าเฉลี่ย 3.00) และเรื่องอ่างล้างมือบริเวณผลิต (ค่าเฉลี่ย 3.00) ตามลำดับ

2.2.6 ผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เทียบกับ หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารด้านที่ 6 บุคลากรและสุขลักษณะของผู้ปฏิบัติงาน

ตารางที่ 4.8 ค่าเฉลี่ยผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เทียบกับหลักเกณฑ์ วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารด้านบุคลากรและสุขลักษณะของผู้ปฏิบัติงาน

ด้านบุคลากรและสุขลักษณะของผู้ปฏิบัติงาน	ค่าเฉลี่ย	ระดับ
	ผลการประเมิน	ความสอดคล้อง
6.1 เรื่องผู้ปฏิบัติงานและบุคลากรในบริเวณการผลิต	3.22	ค่อนข้างมาก
6.2 เรื่องเจ้าหน้าที่ผู้ควบคุมในกระบวนการฆ่าเชื้อ ต้องมีทักษะ ความรู้และคุณสมบัติที่กำหนด	2.00	ค่อนข้างน้อย
6.3 เรื่องผู้กำหนดกระบวนการฆ่าเชื้อด้วยความร้อน	2.67	ค่อนข้างมาก
6.4 เรื่องข้อกำหนดด้านสุขลักษณะหรือมาตรการสำหรับผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องกับบริเวณการผลิต	3.00	ค่อนข้างมาก
รวม	2.72	ค่อนข้างมาก

จากตารางที่ 4.8 การประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เมื่อเทียบกับหลักเกณฑ์GMPด้านบุคลากรและสุขลักษณะของผู้ปฏิบัติงานมีระดับความสอดคล้องค่อนข้างมากหมายความว่า การดำเนินงานด้านบุคลากรและสุขลักษณะของผู้ปฏิบัติงานของบริษัทฯ เป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดตามประกาศของกระทรวงสาธารณสุขค่อนข้างมากแต่ยังพบข้อบกพร่องซึ่งยอมรับได้ เนื่องจากมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนในอาหาร โดยข้อบกพร่องนั้นไม่มีผลต่อความปลอดภัยโดยตรงกับอาหารที่ผลิตโดยมีระดับความสอดคล้องค่อนข้างมาก เรื่องผู้ปฏิบัติงานและบุคลากรในบริเวณการผลิต (ค่าเฉลี่ย 3.22) เรื่องข้อกำหนดด้านสุขลักษณะหรือมาตรการสำหรับผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องกับบริเวณการผลิต (ค่าเฉลี่ย 3.00) และเรื่องผู้กำหนดกระบวนการฆ่าเชื้อด้วยความร้อน (ค่าเฉลี่ย 2.67) และมีระดับความสอดคล้องค่อนข้างน้อย เรื่องเจ้าหน้าที่ผู้ควบคุมในกระบวนการฆ่าเชื้อ ต้องมีทักษะ ความรู้และคุณสมบัติที่กำหนด (ค่าเฉลี่ย 2.00) ตามลำดับ

2.2.7 ผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เทียบกับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารด้านที่ 7 บันทึกรายงานผล

ตารางที่ 4.9 ค่าเฉลี่ยผลการประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เทียบกับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร ด้านบันทึกและรายงานผล

ด้านบันทึกและรายงานผล	ค่าเฉลี่ย	ระดับความสอดคล้อง
7.1 เรื่องรายการบันทึกต่างๆ	3.16	ค่อนข้างมาก
7.2 เรื่องรายงานที่เกี่ยวข้องกับการผลิต	3.57	มาก
7.3 เรื่องการเก็บรักษาบันทึกอย่างน้อย 3 ปี	4.00	มาก
รวม	3.58	มาก

จากตารางที่ 4.9 การประเมินความสอดคล้องการปฏิบัติงานของบริษัทฯ เมื่อเทียบกับหลักเกณฑ์ GMP ด้านบันทึกและรายงานผลโดยรวมมีระดับความสอดคล้องมาก หมายความว่า การดำเนินงานของบริษัทฯ ด้านบันทึกและรายงานผลสอดคล้องตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดตามประกาศของกระทรวงสาธารณสุขครอบคลุมในทุกประเด็น โดยมีระดับความสอดคล้องมาก เรื่องการเก็บรักษาบันทึกอย่างน้อย 3 ปี (ค่าเฉลี่ย 4.00) และเรื่องรายงานที่เกี่ยวข้องกับการผลิต (ค่าเฉลี่ย 3.57) และระดับความสอดคล้องค่อนข้างมากเรื่องรายงานบันทึกต่างๆ (ค่าเฉลี่ย 3.16) ตามลำดับ

2.3 ขั้นตอนการส่งออกของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

2.3.1 ด้านเอกสารที่ใช้ประกอบการส่งออก

เอกสารที่ใช้ประกอบการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัดมีดังนี้

- 1) บัญชีราคาสินค้า (Invoice)
- 2) บัญชีรายละเอียดการบรรจุหีบห่อ (Packing List)
- 3) ใบกำกับสินค้า (Commercial Invoice)
- 4) ใบรับรองคุณภาพผลิตภัณฑ์ (Certificate of Analysis, Sugar Content)
- 5) ใบตราส่งสินค้า (B/L – โดยสายเรือเป็นผู้ออกเอกสาร)

6) ใบขนสินค้าขาออก

7) ใบกำกับตู้เพื่อการส่งคืนตู้

8) อื่นๆ เช่น เอกสารสิทธิพิเศษทางศุลกากร (Form A, D, AK), ใบรับรอง

แหล่งกำเนิดอาหารปลอดภัย (Pink Form)¹

ผลการดำเนินงานด้านเอกสาร พบว่า มีระดับความสอดคล้องมาก หมายความว่า เมื่อพิจารณาเทียบกับกฎหมาย/ระเบียบและขั้นตอนการส่งออก ผักกระป๋อง น้ำผักกระป๋อง ผลไม้กระป๋อง น้ำผลไม้กระป๋องแปรรูปแล้ว บริษัทฯ มีการดำเนินงานด้านเอกสารที่ใช้ประกอบการส่งออกครอบคลุมตามระเบียบข้อกำหนด

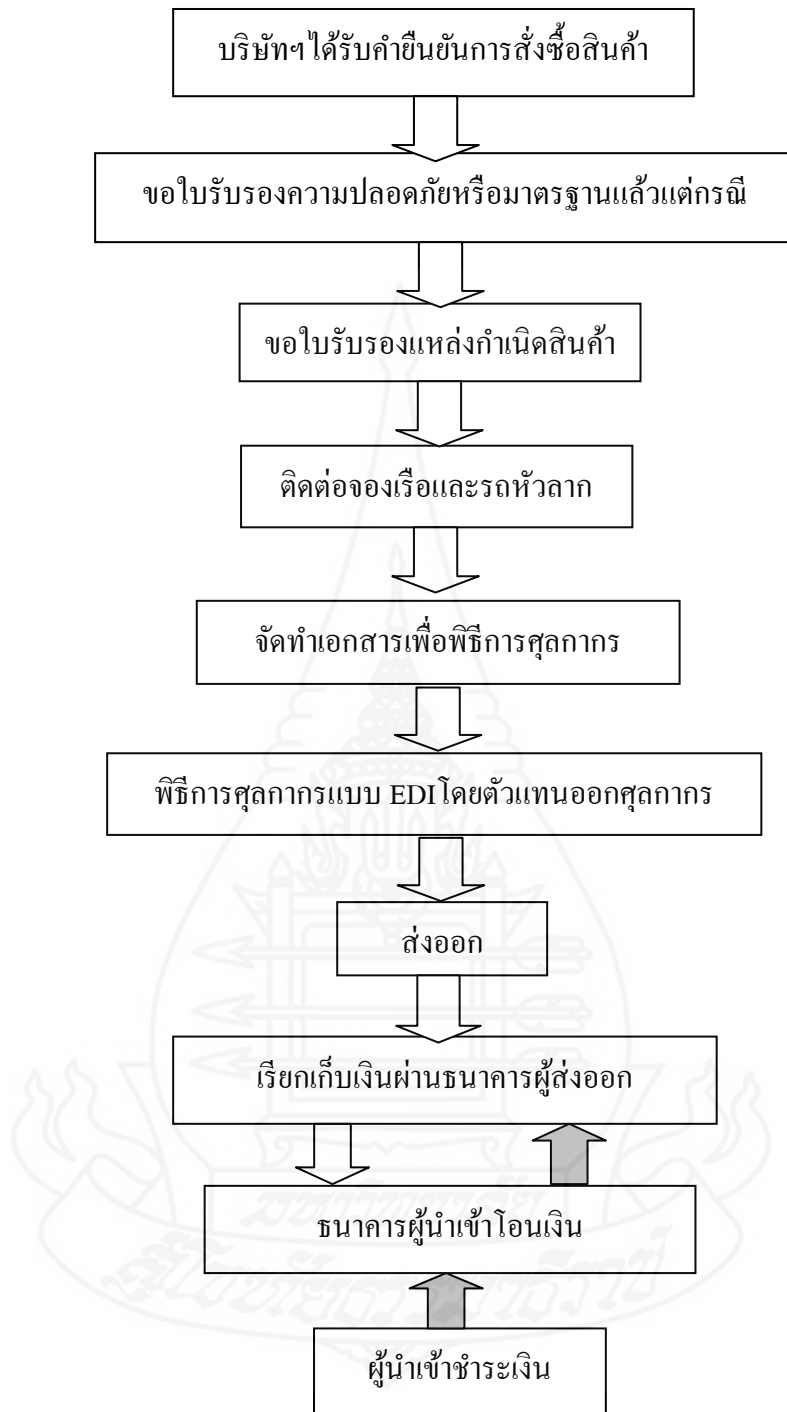
2.3.2 ด้านขั้นตอนการส่งออก

บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ได้กำหนดขั้นตอนการส่งออกผลิตภัณฑ์ ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ประกอบด้วย การตกลงซื้อขายและยืนยันคำสั่งซื้อ การดำเนินงานด้านเอกสารรับรองความปลอดภัยหรือเอกสารรับรองมาตรฐานสินค้าแล้วแต่กรณี การขอใบรับรองแหล่งกำเนิดการติดต่อของเรือบรรทุกสินค้าและรถหัวลากที่ใช้ขนส่งสินค้าจาก โรงงานผลิตที่ จังหวัดเชียงใหม่ไปท่าเรือ การจัดทำเอกสารสำหรับพิธีการศุลกากรและตรวจสอบสิทธิประโยชน์ต่างๆ การผ่านพิธีการศุลกากร ซึ่งขั้นตอนเกี่ยวกับเอกสารและการผ่านพิธีการศุลกากรนั้น บริษัทฯ เลือกใช้บริการจากตัวแทนออกศุลกากร หรือ Shipping Agent และดำเนินการพิธีการส่งออกด้วยระบบอิเล็กทรอนิกส์ (EDI) การส่งออกสินค้า และการเรียกเก็บเงิน ดังภาพที่ 4.3

ผลการประเมินระดับความสอดคล้องการดำเนินงานของบริษัทฯ ด้านขั้นตอนการส่งออก เมื่อเปรียบเทียบกับข้อมูลขั้นตอนการส่งออกของกรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ (2556) พบว่า มีระดับความสอดคล้องมาก หมายความว่า การดำเนินงานของบริษัทฯ ด้านขั้นตอนการส่งออก เป็นไปตามขั้นตอนที่กรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศระบุไว้ครอบคลุมในทุกประเด็น ซึ่งขั้นตอนการส่งออกของกรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศประกอบด้วย 10 ขั้นตอน ได้แก่

1. การจดทะเบียนพาณิชย์ 2. การจดทะเบียนภาษีมูลค่าเพิ่มและการขอมีเลขและบัตรประจำตัวผู้เสียภาษีอากร 3. การเสนอขายและรับการสั่งซื้อ 4. การเตรียมสินค้า 5. การติดต่อขนส่ง 6. การตรวจสอบสิทธิทางศุลกากร 7. การจัดเตรียมเอกสารเพื่อการส่งออก 8. การผ่านพิธีการศุลกากร 9. การส่งมอบสินค้า และ 10. การเรียกเก็บเงินค่าสินค้า (ขั้นตอนการจดทะเบียนพาณิชย์และขั้นตอนการจดทะเบียนภาษีมูลค่าเพิ่มและการขอมีเลขและบัตรประจำตัวผู้เสียภาษีอากรระบุไว้สำหรับผู้ประกอบการใหม่)

¹แล้วแต่ความต้องการของทางลูกค้า



ภาพที่ 4.3 ขั้นตอนการส่งออกของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

ส่วนที่ 3 การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคในกระบวนการแปรรูปและการส่งออก ผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานในน้ำเกลือบรรจุกระป๋อง

ผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องเป็นผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าการส่งออกสูงสุดในช่วง 3 ปีที่ผ่านมาของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด (พ.ศ. 2554 - 2556) และยังเป็นผลิตภัณฑ์ที่มีการเติบโตอย่างต่อเนื่อง ระหว่างปี พ.ศ. 2555 - 2556 บริษัทฯ ได้มีการปรับปรุงสายการผลิตข้าวโพดหวาน โดยการติดตั้งเครื่องจักรเพิ่มเติมและปรับปรุงสายการผลิตให้มีความต่อเนื่อง เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการดำเนินงานและรองรับกำลังการผลิตที่เพิ่มขึ้น ถือเป็น การปรับปรุงสายการผลิตครั้งใหญ่ของบริษัทฯ แต่อย่างไรก็ตามผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องยังพบปัญหาและอุปสรรคทั้งด้านการแปรรูปและการส่งออกอยู่ ซึ่งผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคในกระบวนการแปรรูปและการส่งออก มีดังนี้

3.1 การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคของกระบวนการแปรรูป

การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคของกระบวนการแปรรูปของผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ประกอบด้วย 6 ด้าน ได้แก่ ด้านการจัดการจัดหา/จัดซื้อวัตถุดิบ ด้านการรับและจัดเก็บวัตถุดิบ ด้านกระบวนการผลิต ด้านคลังสินค้า ด้านการขนส่ง และ ด้านอื่นๆ

ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคโดยรวมทุกด้านพบว่า มีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อย (ค่าเฉลี่ย 2.11) โดยมีระดับปัญหาค่อนข้างมากด้านการจัดหา/จัดซื้อวัตถุดิบ (ค่าเฉลี่ย 3.14) มีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อยในด้านคลังสินค้า (ค่าเฉลี่ย 2.04) ด้านการรับและจัดเก็บวัตถุดิบ (ค่าเฉลี่ย 2.00) ด้านการขนส่ง (ค่าเฉลี่ย 2.00) ด้านกระบวนการผลิต (ค่าเฉลี่ย 1.82) และด้านอื่นๆ (ค่าเฉลี่ย 1.67) ตามลำดับดังรายละเอียดที่แสดงไว้ในตารางที่ 4.10

ตารางที่ 4.10 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคของกระบวนการแปรรูปโดยรวม
ผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง

หัวข้อการประเมิน	ค่าเฉลี่ย ระดับปัญหา	ความหมาย
ด้านการจัดหา/จัดซื้อวัตถุดิบ	3.14	ค่อนข้างมาก
ด้านการรับและจัดเก็บวัตถุดิบ	2.00	ค่อนข้างน้อย
ด้านกระบวนการผลิต	1.82	ค่อนข้างน้อย
ด้านคลังสินค้า	2.04	ค่อนข้างน้อย
ด้านการขนส่ง	2.00	ค่อนข้างน้อย
ด้านอื่นๆ	1.67	ค่อนข้างน้อย
รวม	2.11	ค่อนข้างน้อย

เมื่อพิจารณาปัญหาและอุปสรรคด้านกระบวนการแปรรูปผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องของแต่ละด้าน ทั้ง 6 ด้าน ได้แก่ ด้านการจัดหา/จัดซื้อวัตถุดิบ ด้านการรับและจัดเก็บวัตถุดิบ ด้านกระบวนการผลิตด้านคลังสินค้า ด้านการขนส่ง และด้านอื่นๆ เป็นดังนี้

3.1.1 การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคกระบวนการแปรรูปผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ด้านการจัดหา/จัดซื้อวัตถุดิบ

ตารางที่ 4.11 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคกระบวนการแปรรูปผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ด้านการจัดหา/จัดซื้อวัตถุดิบ

ด้านการจัดหา/จัดซื้อวัตถุดิบ	ระดับปัญหา	ความหมาย
เรื่องคุณภาพของวัตถุดิบ	3.00	ค่อนข้างมาก
เรื่องราคาของวัตถุดิบ	3.00	ค่อนข้างมาก
เรื่องแหล่งวัตถุดิบ ห่างไกลจากที่ตั้งโรงงานผลิต หายาก	3.00	ค่อนข้างมาก
เรื่องผลกระทบจากสภาพอากาศ	3.00	ค่อนข้างมาก

ตารางที่ 4.11 (ต่อ)

ด้านการจัดหา/จัดซื้อวัตถุดิบ	ระดับปัญหา	ความหมาย
เรื่องความสอดคล้องของปริมาณวัตถุดิบและความต้องการผลิตจริง	4.00	มาก
เรื่องมาตรฐานการปฏิบัติทางการเกษตรที่ดีสำหรับการผลิตพืช	3.00	ค่อนข้างมาก
เรื่องข้อกำหนดด้านสายพันธุ์วัตถุดิบจากลูกค้า	3.00	ค่อนข้างมาก
ค่าเฉลี่ย	3.14	ค่อนข้างมาก

จากตารางที่ 4.11 พบว่าผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการแปรรูปผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องด้านการจัดหา/จัดซื้อวัตถุดิบ โดยรวมอยู่ในระดับค่อนข้างมาก (ค่าเฉลี่ย 3.14) โดยมีระดับปัญหาและอุปสรรคมากในเรื่องความสอดคล้องของปริมาณวัตถุดิบและความต้องการผลิตจริง (ค่าเฉลี่ย 4.00) และระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างมากในเรื่องคุณภาพวัตถุดิบ (ค่าเฉลี่ย 3.00) เรื่องราคาวัตถุดิบ (ค่าเฉลี่ย 3.00) เรื่องแหล่งวัตถุดิบ (ค่าเฉลี่ย 3.00) เรื่องผลกระทบของสภาพอากาศต่อคุณภาพวัตถุดิบ (ค่าเฉลี่ย 3.00) เรื่องมาตรฐานการปฏิบัติทางการเกษตรที่ดีสำหรับการผลิตพืชหรือ GAP (ค่าเฉลี่ย 3.00) และเรื่องข้อกำหนดด้านสายพันธุ์วัตถุดิบจากลูกค้า (ค่าเฉลี่ย 3.00) ตามลำดับ

สำหรับปัญหาและอุปสรรคด้านการจัดหา/จัดซื้อวัตถุดิบ จากข้อมูลการสัมภาษณ์และการใช้แบบสอบถาม อาจสรุปได้ดังนี้

1) เรื่องปริมาณวัตถุดิบ บริษัทฯพบปัญหาการสรรหาวัตถุดิบได้ไม่ตรงกับแผนการผลิตในแต่ละวันทั้งมากกว่าและน้อยกว่าเป้าหมายที่กำหนดกรณีที่ไม่สามารถจัดหาปริมาณวัตถุดิบได้ตามแผนที่กำหนด ส่งผลให้บางครั้งไม่สามารถผลิตสินค้าและส่งมอบให้กับลูกค้าได้ตามเวลา หรือกรณีที่สรรหาได้เกินที่กำหนดไว้ ทำให้ต้องเพิ่มชั่วโมงการผลิตต่อวัน และมีผลกระทบไปถึงพื้นที่การจัดเก็บทั้งวัตถุดิบ

2) เรื่องคุณภาพของวัตถุดิบ บางช่วงฤดูกาลวัตถุดิบพบปัญหาเรื่องโรคแมลงมาก มีผลกระทบต่อคุณภาพผลิตภัณฑ์ กระบวนการผลิตและกำหนดการส่งออก

3) เรื่องราคาวัตถุดิบ มีผลกระทบต่อการจัดซื้อวัตถุดิบต้นทุนการผลิตและการกำหนดราคาจำหน่าย

4) เรื่องแหล่งวัตถุดิบ มีผลกระทบต่อการจัดหา/จัดซื้อ และการขนส่งวัตถุดิบ เนื่องจากบริษัทฯ ได้เพิ่มกำลังการผลิตผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ทำให้มีความต้องการปริมาณวัตถุดิบเพิ่มขึ้น จึงต้องขยายพื้นที่การจัดหาวัตถุดิบ ซึ่งระยะทางการขนส่งที่เพิ่มขึ้น ทำให้สัดส่วนความเสียหายของวัตถุดิบจากการขนส่งเพิ่มขึ้น คุณภาพของวัตถุดิบลดลง และต้นทุนการผลิตเพิ่มสูงขึ้น

5) เรื่องผลกระทบจากสภาพอากาศ ทำให้การสรรหาและจัดซื้อวัตถุดิบไม่เป็นไปตามเป้าหมาย เช่นสภาพอากาศแห้งแล้ง ใช้น้ำน้อย ปัญหาการระบาดของโรคและแมลง พายุฤดูร้อน อากาศหนาว เป็นต้น

6) เรื่องข้อกำหนดด้านวัตถุดิบของลูกค้า และ มาตรฐานการปฏิบัติทางการเกษตรที่ดีสำหรับการผลิตพืช การกำหนดความต้องการด้านสายพันธุ์ข้าวโพดหวานของทางลูกค้า ส่งผลกระทบต่อการจัดหาวัตถุดิบอยู่บ้าง เนื่องจากเจ้าหน้าที่จัดซื้อวัตถุดิบต้องจัดหาวัตถุดิบให้ตรงกับสายพันธุ์ที่ลูกค้าต้องการซึ่งบางสายพันธุ์ไม่นิยมปลูก ทำให้ยากต่อการจัดหาและจัดซื้อ รวมทั้งข้อกำหนดด้านมาตรฐานการปฏิบัติทางการเกษตรที่ดีสำหรับการผลิตพืช ซึ่งเกษตรกรบางรายไม่มีใบรับรองมาตรฐานสินค้าเกษตรที่ลูกค้าต้องการ ทำให้การจัดซื้อวัตถุดิบได้ปริมาณและคุณภาพวัตถุดิบไม่ตรงตามเป้าหมายที่กำหนด

3.1.2 การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคกระบวนการการแปรรูปผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องด้านการรับและจัดเก็บวัตถุดิบ

ตารางที่ 4.12 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคกระบวนการการแปรรูปผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องด้านการรับและจัดเก็บวัตถุดิบ

ด้านการรับและจัดเก็บวัตถุดิบ	ระดับปัญหา	ความหมาย
เรื่องความถูกต้องของตาชั่ง เครื่องมือ อุปกรณ์สำหรับการตรวจวัดปริมาณน้ำหนัก	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องข้อกำหนดในการการสุ่มตรวจคุณภาพวัตถุดิบก่อนการรับเข้า	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องความเหมาะสมของสถานที่จัดเก็บวัตถุดิบ (มีความเหมาะสม เป็นสัดส่วนง่ายต่อการคัดแยก เก็บรักษา และส่งต่อเข้าสู่กระบวนการผลิต)	3.00	ค่อนข้างมาก
เรื่องความชัดเจนของการระบุแหล่งที่มาของวัตถุดิบ	1.00	น้อย

ตารางที่ 4.12 (ต่อ)

ด้านการรับและจัดเก็บวัตถุดิบ	ระดับปัญหา	ความหมาย
เรื่องวิธีการเก็บรักษาวัตถุดิบก่อนส่งต่อเข้าสู่กระบวนการผลิต	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องมาตรการหรือเอกสารข้อกำหนดในการเก็บรักษาวัตถุดิบที่ยังไม่ถูกส่งเข้าสู่กระบวนการผลิต	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องมาตรการหรือเอกสารข้อกำหนดในการคัดแยกวัตถุดิบที่ไม่เป็นไปตามคุณภาพที่กำหนด	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องความถูกต้องของการบันทึกข้อมูล	2.00	ค่อนข้างน้อย
ค่าเฉลี่ย	2.00	ค่อนข้างน้อย

จากตารางที่ 4.12 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการแปรรูปผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องด้านการรับและจัดเก็บวัตถุดิบ โดยรวมมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อย (ค่าเฉลี่ย 2.00) โดยมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างมากในเรื่องความเหมาะสมของสถานที่จัดเก็บวัตถุดิบ (ค่าเฉลี่ย 3.00) และ ระดับความเป็นปัญหาค่อนข้างน้อยในเรื่องความถูกต้องของตาชั่ง เครื่องมือ อุปกรณ์สำหรับการตรวจวัดปริมาณน้ำหนัก (ค่าเฉลี่ย 2.00) เรื่องข้อกำหนดในการการสุ่มตรวจคุณภาพวัตถุดิบก่อนการรับเข้า (ค่าเฉลี่ย 2.00) เรื่องการเก็บรักษาวัตถุดิบก่อนส่งต่อเข้าสู่กระบวนการผลิต (ค่าเฉลี่ย 2.00) เรื่องวิธีการเก็บรักษาวัตถุดิบก่อนส่งต่อเข้าสู่กระบวนการผลิต (ค่าเฉลี่ย 2.00) เรื่องมาตรการหรือเอกสารข้อกำหนดในการเก็บรักษาวัตถุดิบที่ยังไม่ถูกส่งเข้าสู่กระบวนการผลิต (ค่าเฉลี่ย 2.00) เรื่องมาตรการหรือเอกสารข้อกำหนดในการคัดแยกวัตถุดิบที่ไม่เป็นไปตามคุณภาพที่กำหนด (ค่าเฉลี่ย 2.00) และเรื่องความถูกต้องของการบันทึกข้อมูล (ค่าเฉลี่ย 2.00) และระดับปัญหาและอุปสรรคน้อยในเรื่องความชัดเจนของการระบุแหล่งที่มาของวัตถุดิบ (ค่าเฉลี่ย 1.00) ตามลำดับ

บริษัทฯ พบปัญหาด้านความเพียงพอของสถานที่จัดเก็บวัตถุดิบข้าวโพดหวาน โดยเฉพาะช่วงเวลาที่มีการผลิตมาก ทำให้พื้นที่จัดเก็บวัตถุดิบไม่เพียงพอวัตถุดิบข้าวโพดหวานจึงถูกจัดเก็บในลักษณะที่ไม่เป็นสัดส่วนชัดเจน บางจุดไม่เหมาะสม ดูแลรักษายากและเสี่ยงต่อการปนเปื้อนการทับถมกันของวัตถุดิบข้าวโพดหวานจำนวนมากทำให้เกิดความร้อนสะสมภายในกองข้าวโพดหวาน ทำให้ข้าวโพดหวานที่ถูกทับอยู่ด้านล่างบางส่วนมีลักษณะตายนิ่ง ไม่สามารถนำมาใช้ในการผลิตได้

3.1.3 การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคกระบวนการการแปรรูปผลิตภัณฑ์ ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องด้านกระบวนการผลิต

ตารางที่ 4.13 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคกระบวนการการแปรรูปผลิตภัณฑ์
ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ด้านกระบวนการผลิต

ด้านกระบวนการผลิต	ระดับปัญหา	ความหมาย
ขั้นตอนการเตรียมวัตถุดิบ	2.14	ค่อนข้างน้อย
ขั้นตอนการคัดเกรด	2.17	ค่อนข้างน้อย
ขั้นตอนการบรรจุ, การชั่งน้ำหนัก	1.50	น้อย
ขั้นตอนการไล่อากาศ	1.33	น้อย
ขั้นตอนการปิดฝา	1.80	ค่อนข้างน้อย
ขั้นตอนการฆ่าเชื้อ	1.64	น้อย
ขั้นตอนการหล่อเย็น	2.00	ค่อนข้างน้อย
ขั้นตอนการเป่าแห้ง	2.00	ค่อนข้างน้อย
ค่าเฉลี่ย	1.82	ค่อนข้างน้อย

จากตารางที่ 4.13 การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคด้านกระบวนการผลิตประกอบด้วย 8 ขั้นตอน ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการแปรรูปผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องด้านกระบวนการผลิต โดยรวมมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อย (ค่าเฉลี่ย 1.82) โดยมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อยในขั้นตอนการคัดเกรด (ค่าเฉลี่ย 2.17) ขั้นตอนการเตรียมวัตถุดิบ (ค่าเฉลี่ย 2.14) ขั้นตอนการหล่อเย็น (ค่าเฉลี่ย 2.00) ขั้นตอนการเป่าแห้ง (ค่าเฉลี่ย 2.00) และขั้นตอนการปิดฝา (ค่าเฉลี่ย 1.80) ระดับความเป็นปัญหาน้อยในขั้นตอนการฆ่าเชื้อ (ค่าเฉลี่ย 1.64) ขั้นตอนการบรรจุ/การชั่งน้ำหนัก (ค่าเฉลี่ย 1.50) และขั้นตอนการไล่อากาศ (ค่าเฉลี่ย 1.33) ตามลำดับ ซึ่งปัญหาและอุปสรรคที่พบ เช่น เรื่องความเพียงพอของบุคลากร/พนักงานปฏิบัติการ โดยเฉพาะขั้นตอนการเตรียมวัตถุดิบและขั้นตอนการคัดเกรด เรื่องคุณภาพวัตถุดิบ เรื่องเครื่องจักรที่ต้องปรับแต่งบ่อยๆอย่างเครื่องปิดฝา (Seammer) เป็นต้น

3.1.4 การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคกระบวนการการแปรรูปผลิตภัณฑ์ ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องด้านคลังสินค้า

ตารางที่ 4.14 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคกระบวนการการแปรรูปผลิตภัณฑ์
ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ด้านคลังสินค้า

ด้านคลังสินค้า	ระดับปัญหา	ความหมาย
เรื่องการจัดเก็บผลิตภัณฑ์ (Semi-products, Finish goods products)	1.80	ค่อนข้างน้อย
เรื่องการจัดการและการจัดเก็บบรรจุภัณฑ์กระป๋อง-ฝา, กล่อง, ฉลาก	2.33	ค่อนข้างน้อย
เรื่องการปฏิบัติงาน	2.00	ค่อนข้างน้อย
ค่าเฉลี่ย	2.04	ค่อนข้างน้อย

จากตารางที่ 4.14 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการแปรรูปผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องด้านคลังสินค้า โดยรวมมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อย (ค่าเฉลี่ย 2.04) โดยมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อยในเรื่องการจัดการและการจัดเก็บบรรจุภัณฑ์กระป๋อง-ฝา กล่อง ฉลาก (ค่าเฉลี่ย 2.33) เรื่องการปฏิบัติงาน (ค่าเฉลี่ย 2.00) และเรื่องการจัดเก็บผลิตภัณฑ์ (ค่าเฉลี่ย 1.80) ตามลำดับและจากการสัมภาษณ์ทำให้ทราบปัญหาและอุปสรรคด้านคลังสินค้าเพิ่มเติม ดังนี้

- 1) พื้นที่การจัดเก็บผลิตภัณฑ์(Semi-Product) ไม่เพียงพอ
- 2) พื้นที่ในการจัดเก็บบรรจุภัณฑ์กระป๋องเปล่าไม่เพียงพอ
- 3) คุณภาพของผลิตภัณฑ์ ที่จัดเก็บบริเวณคลังสินค้า พบผลิตภัณฑ์ บวม เป็นสนิม
- 4) การเคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์พนักงานขาดความระมัดระวังในการเคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์ทำให้ผลิตภัณฑ์ได้รับความเสียหาย

3.1.5 การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคกระบวนการการแปรรูปผลิตภัณฑ์ ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องด้านการขนส่ง

ตารางที่ 4.15 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคกระบวนการการแปรรูปผลิตภัณฑ์
ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ด้านการขนส่ง

ด้านการขนส่ง	ระดับปัญหา	ความหมาย
เรื่องรูปแบบการจัดเรียงสินค้าภายในตู้คอนเทนเนอร์ หรือบนพาเลท	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องระยะทางในการขนส่งจากแหล่งผลิตไปสู่ลูกค้า ปลายทางต่อคุณภาพของผลิตภัณฑ์	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องปัญหาการติดต่อรถหัวลากหรือจองเรือบรรทุก สินค้าที่กระทบต่อการส่งสินค้า	2.00	ค่อนข้างน้อย
ค่าเฉลี่ย	2.00	ค่อนข้างน้อย

จากตารางที่ 4.15 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการแปรรูป
ผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องด้านการขนส่ง โดยรวมมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้าง
น้อย (ค่าเฉลี่ย 2.00) โดยมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อย เรื่องรูปแบบการจัดเรียงสินค้า
ภายในตู้คอนเทนเนอร์หรือบนพาเลท (ค่าเฉลี่ย 2.00) เรื่องระยะทางในการขนส่งจากแหล่งผลิต
ไปสู่ลูกค้าปลายทางต่อคุณภาพของผลิตภัณฑ์ (ค่าเฉลี่ย 2.00) และเรื่องปัญหาการติดต่อรถหัวลาก
หรือจองเรือบรรทุกสินค้าที่กระทบต่อการส่งสินค้า (ค่าเฉลี่ย 2.00) ตามลำดับ

3.1.6 การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคกระบวนการการแปรรูปผลิตภัณฑ์ ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องด้านอื่นๆ

ตารางที่ 4.16 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคกระบวนการการแปรรูปผลิตภัณฑ์
ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ด้านอื่นๆ

ด้านอื่นๆ	ระดับปัญหา	ความหมาย
เรื่องการบ่งชี้สถานภาพวัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องการควบคุมกระบวนการ	1.51	น้อย
เรื่องบุคลากร	1.50	น้อย
ค่าเฉลี่ย	1.67	ค่อนข้างน้อย

จากตารางที่ 4.16 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการแปรรูปผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานในน้ำเกลือบรรจุกระป๋องด้านอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง โดยรวมมีระดับความเป็นปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อย โดยมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อยเรื่องการบ่งชี้สถานภาพวัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์ (ค่าเฉลี่ย 2.00) และมีระดับปัญหาและอุปสรรคน้อยเรื่องการควบคุมกระบวนการ (ค่าเฉลี่ย 1.51) และเรื่องบุคลากร (ค่าเฉลี่ย 1.50) ตามลำดับซึ่งจากการสัมภาษณ์ทำให้ทราบถึงปัญหาเพิ่มเติมดังนี้

- 1) ด้านการบ่งชี้สถานภาพวัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์ พบปัญหาข้อมูลที่ระบุในการบ่งชี้ข้อมูลวัตถุดิบไม่ครบถ้วนหรือสถานภาพผลิตภัณฑ์ไม่ครบถ้วนบางชุดการผลิต
- 2) เอกสารเกี่ยวกับระเบียบการปฏิบัติในการแก้ไขเครื่องมือ อุปกรณ์ที่ไม่สามารถใช้งานได้ หรือเบี่ยงเบนจากที่กำหนดกระบวนการจัดการไว้ไม่ครบถ้วน เป็นสาเหตุหนึ่งที่ทำให้เกิดความล่าช้าในการดำเนินการ

3.2 การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคของการส่งออก

การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกของ บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ได้ทำการศึกษาทั้งหมด 4 ด้าน ประกอบด้วย ด้านเอกสารและพิธีการศุลกากร ด้านปัจจัยภายในองค์กรที่กระทบต่อการส่งออก ด้านปัจจัยภายนอกองค์กรที่กระทบต่อการส่งออก และ ด้านบุคลากรและการปฏิบัติงาน ผลการศึกษาพบว่า โดยรวมมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อย (ค่าเฉลี่ย 2.18) และมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อยในด้านปัจจัยภายในองค์กรที่กระทบต่อการส่งออก (ค่าเฉลี่ย 2.32) ด้านปัจจัยภายนอกองค์กรที่กระทบต่อการส่งออก (ค่าเฉลี่ย 2.25) ด้านเอกสารและพิธีการศุลกากร (ค่าเฉลี่ย 2.16) และด้านบุคลากรและการปฏิบัติงาน (ค่าเฉลี่ย 2.00) ตามลำดับ ดังตารางที่ 4.17

ตารางที่ 4.17 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุ
กระป๋องโดยรวมด้านต่างๆ

หัวข้อการประเมิน	ระดับปัญหา	ความหมาย
ด้านเอกสารและพิธีการศุลกากร	2.16	ค่อนข้างน้อย
ด้านปัจจัยภายในองค์กรที่กระทบต่อการส่งออก	2.32	ค่อนข้างน้อย
ด้านปัจจัยภายนอกองค์กรที่กระทบต่อการส่งออก	2.25	ค่อนข้างน้อย
ด้านบุคลากรและการปฏิบัติงาน	2.00	ค่อนข้างน้อย
ค่าเฉลี่ย	2.18	ค่อนข้างน้อย

ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวาน
บรรจุกระป๋องของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัดตามหัวข้อการประเมินย่อยของแต่ละด้านมีดังต่อไปนี้

3.2.1 การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวาน บรรจุกระป๋องด้านเอกสารและพิธีการศุลกากร

ตารางที่ 4.18 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวาน
บรรจุกระป๋อง ด้านเอกสารและพิธีการส่งออก

ด้านเอกสารและพิธีการศุลกากร	ระดับปัญหา	ความหมาย
เรื่องเอกสารรับรองด้านความปลอดภัยและมาตรฐานสินค้า	2.50	ค่อนข้างน้อย
เรื่องการขอใบรับรองแหล่งกำเนิดสินค้า	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องการติดต่อของเรือบรรทุก	2.60	ค่อนข้างมาก
เรื่องเงื่อนไขหรือข้อกำหนดในการซื้อสินค้าประเภท L/C	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องการจัดทำเอกสารต่างๆเพื่อผ่านพิธีการศุลกากร	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องระบบการผ่านพิธีการศุลกากร	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องการส่งเอกสารการส่งออกและใบรับรองสินค้าให้แก่ลูกค้า	2.00	ค่อนข้างน้อย
ค่าเฉลี่ย	2.16	ค่อนข้างน้อย

จากตารางที่ 4.18 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องด้านเอกสารและพิธีการศุลกากร โดยรวมมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อย (ค่าเฉลี่ย 2.16) โดยมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างมาก เรื่องการติดต่อของเรือบรรทุกสินค้า (ค่าเฉลี่ย 2.60) มีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อยเรื่องเอกสารรับรองความปลอดภัยและมาตรฐานสินค้า (ค่าเฉลี่ย 2.50) เรื่องการขอใบรับรองแหล่งกำเนิดสินค้า (ค่าเฉลี่ย 2.00) เรื่องเงื่อนไขหรือข้อกำหนดในการซื้อสินค้าประเภท L/C (ค่าเฉลี่ย 2.00) เรื่องการจัดทำเอกสารต่างๆ เพื่อผ่านพิธีการศุลกากร (ค่าเฉลี่ย 2.00) เรื่องระบบการผ่านพิธีการศุลกากร (ค่าเฉลี่ย 2.00) และเรื่องการส่งเอกสารการส่งออกและใบรับรองสินค้าให้แก่ลูกค้า (ค่าเฉลี่ย 2.00) ตามลำดับซึ่งมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างมากเกี่ยวกับค่าใช้จ่ายในการดำเนินงาน การขนส่ง พิธีการส่งออก ที่ค่อนข้างสูง และมีแนวโน้มเพิ่มขึ้นทุกปี

3.2.2 การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องด้านปัจจัยภายในองค์กรที่กระทบต่อการส่งออก

ตารางที่ 4.19 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ด้านปัจจัยภายในองค์กรที่กระทบต่อการส่งออก

ด้านปัจจัยภายในองค์กรที่กระทบต่อการส่งออก	ระดับปัญหา	ความหมาย
เรื่องคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ส่งออก	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องต้นทุนการผลิตต่อการกำหนดราคาขาย	3.00	ค่อนข้างมาก
เรื่องปัญหาจากการดำเนินงานด้านกระบวนการแปรรูปต่อกำหนดการส่งออกผลิตภัณฑ์	2.40	ค่อนข้างน้อย
เรื่องข้อกำหนดการปฏิบัติงาน ขั้นตอนการดำเนินงานด้านการส่งออก	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องปัญหาที่เกิดจากการบรรจุสินค้าและการขนส่ง	2.50	ค่อนข้างน้อย
เรื่องความถูกต้องของข้อมูลสินค้า	2.00	ค่อนข้างน้อย
ค่าเฉลี่ย	2.32	ค่อนข้างน้อย

จากตารางที่ 4.19 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องด้านปัจจัยภายในองค์กรที่กระทบต่อการส่งออก โดยรวมมี

ระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อย (ค่าเฉลี่ย 2.32) โดยมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างมาก เรื่องต้นทุนการผลิตต่อการกำหนดราคาขาย (ค่าเฉลี่ย 3.00) ระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อย เรื่องปัญหาที่เกิดจากการบรรจุสินค้าและการขนส่ง (ค่าเฉลี่ย 2.50) เรื่องปัญหาจากการดำเนินงาน ด้านกระบวนการแปรรูปต่อกำหนดการส่งออกผลิตภัณฑ์ (ค่าเฉลี่ย 2.40) เรื่องคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ที่ส่งออก (ค่าเฉลี่ย 2.00) เรื่องข้อกำหนดการปฏิบัติงาน ขั้นตอนการดำเนินงานด้านการส่งออก (ค่าเฉลี่ย 2.00) และเรื่องความถูกต้องของข้อมูลสินค้า (ค่าเฉลี่ย 2.00) ตามลำดับจากการสัมภาษณ์ ทำให้ทราบว่าปัญหาจากกระบวนการแปรรูปที่การผลิตสินค้าไม่เป็นไปตามเป้าหมายที่กำหนด ส่งผลกระทบต่อแผนการส่งออกผลิตภัณฑ์ทำให้การส่งมอบผลิตภัณฑ์ไม่เป็นไปตามกำหนด กระทบต่อ ความพึงพอใจของลูกค้าและขอการส่งซื้อครั้งต่อไป และปัญหาเรื่องต้นทุนการผลิตที่ทำให้ความสามารถ ในการแข่งขันด้านราคาในตลาดของผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องมีน้อย

3.2.3 การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวาน บรรจุกระป๋องด้านปัจจัยภายนอกองค์กรที่กระทบต่อการส่งออก

ตารางที่ 4.20 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวาน
บรรจุกระป๋อง ด้านปัจจัยภายนอกองค์กรที่กระทบต่อการส่งออก

ด้านปัจจัยภายนอกองค์กรที่กระทบต่อการส่งออก	ระดับปัญหา	ความหมาย
เรื่องอัตราแลกเปลี่ยนเงินตรา	3.00	ค่อนข้างมาก
เรื่องข้อกำหนดผลิตภัณฑ์ที่มาจากความต้องการของลูกค้า	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องข้อกำหนดระเบียบ ข้อบังคับ หรือกฎหมายการส่งออก สินค้าของประเทศไทย	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องข้อกำหนดระเบียบ ข้อบังคับ หรือกฎหมายการนำเข้า สินค้าของประเทศคู่ค้าปลายทาง	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องการติดต่อสื่อสารระหว่างผู้ซื้อและผู้ขาย	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องระยะเวลาในการขนส่งสินค้าจากประเทศไทยสู่ประเทศ ปลายทาง	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องความเสียหายของสินค้านำระหว่างการขนส่ง	3.00	ค่อนข้างมาก
เรื่องความเชื่อมั่นและความพึงพอใจของลูกค้า	2.00	ค่อนข้างน้อย
ค่าเฉลี่ย	2.25	ค่อนข้างน้อย

จากตารางที่ 4.20 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ด้านปัจจัยภายนอกองค์กรที่กระทบต่อการส่งออกโดยรวม มีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อย (ค่าเฉลี่ย 2.25) โดยมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างมาก เรื่องอัตราแลกเปลี่ยนเงินตรา (ค่าเฉลี่ย 3.00) และเรื่องความเสียหายของสินค้าระหว่างการขนส่ง (ค่าเฉลี่ย 3.00) มีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อยเรื่องข้อกำหนดผลิตภัณฑ์ที่มาจากความต้องการของลูกค้า (ค่าเฉลี่ย 2.00) เรื่องข้อกำหนดระเบียบ ข้อบังคับ หรือกฎหมายการส่งออกสินค้า (ค่าเฉลี่ย 2.00) เรื่องข้อกำหนดระเบียบ ข้อบังคับ หรือกฎหมายการส่งออกสินค้าของประเทศไทย (ค่าเฉลี่ย 2.00) เรื่องข้อกำหนดระเบียบ ข้อบังคับ หรือกฎหมายนำเข้าสินค้าของประเทศไทย (ค่าเฉลี่ย 2.00) เรื่องการติดต่อสื่อสารระหว่างผู้ซื้อและผู้ขาย (ค่าเฉลี่ย 2.00) เรื่องระยะเวลาในการขนส่งสินค้าจากประเทศไทยสู่ประเทศปลายทาง (ค่าเฉลี่ย 2.00) และเรื่องความเชื่อมั่นและความพึงพอใจของลูกค้า (ค่าเฉลี่ย 2.00) ตามลำดับ

3.2.4 การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องด้านบุคลากรและการปฏิบัติงาน

ตารางที่ 4.21 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ด้านบุคลากรและการปฏิบัติงาน

ด้านบุคลากรและการปฏิบัติงานต่างๆ	ระดับปัญหา	ความหมาย
เรื่องความเชี่ยวชาญชำนาญของผู้ปฏิบัติงาน	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องกระบวนการดำเนินงานและการติดต่อสื่อสารกับหน่วยงานอื่นๆที่เกี่ยวข้อง	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องความพร้อมของปริมาณสินค้า	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องการเก็บข้อมูลและการเรียกใช้ข้อมูล	2.00	ค่อนข้างน้อย
เรื่องระยะเวลาในการขนย้ายผลิตภัณฑ์จากแหล่งผลิตสู่ท่าเรือ	2.00	ค่อนข้างน้อย
รวม	2.00	ค่อนข้างน้อย

จากตารางที่ 4.21 ผลการประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องด้านบุคลากรและการปฏิบัติงาน โดยรวมมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อย (ค่าเฉลี่ย 2.00) โดยมีระดับปัญหาและอุปสรรคค่อนข้างน้อยเรื่องความเชี่ยวชาญ

ชำนาญของผู้ปฏิบัติงาน (ค่าเฉลี่ย 2.00) เรื่องกระบวนการดำเนินงานและการติดต่อสื่อสารกับหน่วยงาน
อื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง (ค่าเฉลี่ย 2.00) เรื่องความพร้อมของปริมาณสินค้า (ค่าเฉลี่ย 2.00) เรื่องการเก็บข้อมูล
และการเรียกใช้ข้อมูล (ค่าเฉลี่ย 2.00) และเรื่องระยะเวลาในการขนย้ายผลิตภัณฑ์จากแหล่งผลิตสู่
ท่าเรือ (ค่าเฉลี่ย 2.00) ตามลำดับ

ส่วนที่ 4 ข้อเสนอแนะจากบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

4.1 ข้อเสนอแนะการดำเนินงานด้านการแปรรูปผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุ กระป๋องของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

4.1.1 ปัญหาและข้อเสนอแนะแนวทางการแก้ไข สำหรับการดำเนินงานภายใน บริษัทฯ

บริษัทฯ ได้เสนอแนะการดำเนินงานและการแก้ไขปัญหาต่างๆ ของกระบวนการ
แปรรูปผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องดังนี้

1) *เรื่องสถานที่ตั้งและอาคารผลิต* ปัญหาที่พบคือความเพียงพอของสถานที่
และโครงสร้างอาคารที่ชำรุด ซึ่งการแก้ไขดำเนินการโดยปรับเปลี่ยนแผนการรับเข้าวัตถุดิบใหม่
ให้สอดคล้องกับแผนการผลิตมากขึ้น ไม่รับเข้าวัตถุดิบเพื่อรอผลิตมากเกินไป ส่วนปัญหาเรื่อง
โครงสร้างอาคาร ดำเนินการโดยให้ฝ่ายวิศวกรรมของทางบริษัทฯ ที่ต้องประเมินราคาและจ้าง
ผู้รับเหมาเข้ามาปรับปรุงโครงสร้างดังกล่าว

2) *เรื่องเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต* การผลิตผลิตภัณฑ์
ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องปัญหาที่พบมากคือ การปรับขนาดเครื่องปิดฝาเพื่อรองรับความหลากหลาย
ของขนาดกระป๋อง และการซ่อมบำรุงเครื่องจักรอุปกรณ์ต่างๆ ที่ใช้ระยะเวลานานเนื่องจากความ
ชำนาญของผู้เจ้าหน้าที่ จึงได้ดำเนินการให้การอบรมเฉพาะด้านเพิ่มเติม และสร้างแรงจูงใจให้
พนักงานผู้มีความชำนาญทำงานอยู่กับบริษัทฯ

3) *เรื่องการควบคุมกระบวนการผลิต* ได้แก่ ปัญหาเรื่องทรัพยากรบุคคลที่มี
จำนวนไม่เพียงพอและขาดทักษะความรู้ ซึ่งทำให้การตรวจสอบการควบคุมกระบวนการผลิตไม่ทั่วถึง
หรือไม่ครอบคลุม แนวทางการแก้ไขคือการสรรหาพนักงานเพิ่มโดยเพิ่มช่องทางการสรรหาและ
ปรับปรุงข้อกำหนดการรับเข้าพนักงานให้มีความสอดคล้องกับความต้องการและประเภทของงาน
ให้มากขึ้น รวมทั้งจัดอบรมเจ้าหน้าที่หรือพนักงานที่เกี่ยวข้องกับการควบคุมกระบวนการผลิตให้มี
ทักษะในการปฏิบัติงานเพิ่มขึ้น

4) *เรื่องความสุขภิบาล* พบปัญหาในเรื่องการกำจัดเศษเหลือจากกระบวนการผลิตอย่างเปลือกข้าวโพด ชังและเศษเหลือที่ไม่ผ่านการคัดเกรด บริษัทฯได้นำชังข้าวโพดหวานมาใช้เป็นเชื้อเพลิงของหม้อกำเนิดไอน้ำร่วมกับฟืน และส่วนอื่นๆที่เหลือจำหน่ายให้แก่เกษตรกรผู้เลี้ยงวัว

5) *เรื่องสุขลักษณะของผู้ปฏิบัติงาน* พบปัญหาพนักงานบางส่วนมักไม่สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน การเก็บรวมผมไม่เรียบร้อย และพนักงานบางคนไม่กลิ้งเสื้อ-กางเกงก่อนเข้าไปยังสายการผลิต ซึ่งจะทำให้เพิ่มโอกาสในการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ แก้ไขโดยการตัดเดือนพนักงาน การอบรม เพิ่มความถี่ในการสุ่มตรวจพนักงาน และการเข้มงวดกับกฎระเบียบให้มากขึ้น และพบปัญหาจากแรงงานต่างด้าว ที่สื่อสารกันไม่ค่อยเข้าใจ จึงได้มีการคัดเลือกหัวหน้าแรงงานต่างด้าวเป็นตัวแทนในการสื่อสารให้เข้าใจถึงกฎระเบียบต่างๆ วิธีการทำงาน การปฏิบัติตนในสถานที่ผลิต

6) *เรื่องความไม่พร้อมของวัตถุดิบ* ทั้งด้านปริมาณและคุณภาพ เนื่องจากการขยายตลาดผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานของบริษัทฯ ทำให้การจัดหาวัตถุดิบให้มีปริมาณเพียงพอต่อแผนการผลิตทำได้ยากขึ้น บริษัทฯจึงได้ศึกษาถึงการส่งเสริมการปลูก การทำเกษตรแบบมีพันธะสัญญา (Contract Framing) ซึ่งในช่วงปลายปี 2555 บริษัทฯได้เริ่มดำเนินการส่งเสริมการปลูกข้าวโพดหวานแบบมีพันธะสัญญากับเกษตรกรในจังหวัดเชียงใหม่และจังหวัดลำพูน ได้ผลิตผลร้อยละ 40 ของความต้องการวัตถุดิบทั้งหมด ซึ่งผลของการส่งเสริมดังกล่าวช่วยให้บริษัทฯกำหนดปริมาณวัตถุดิบได้แม่นยำมากขึ้น แผนการผลิตและแผนการส่งออกมีความคลาดเคลื่อนลดลง

7) *เรื่องการจัดการคลังสินค้า* ที่ผ่านมามีปัญหาผลิตภัณฑ์ที่ได้รับความเสียหายจากการเคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์และการทำงาน เช่น การติดฉลาก การบรรจุกล่อง การจัดเรียงบนพาเลท การจัดเก็บ เป็นต้น เมื่อคำนวณเป็นมูลค่าแล้วพบว่ามียอดค่าความสูญเสียมาก ดังนั้นบริษัทฯ จึงได้ปรับปรุงแนวทางการปฏิบัติงานใหม่ กำหนดสัดส่วนความเสียหายเป็นหนึ่งในดัชนีชี้วัดผลการดำเนินงาน (Key Performance Indicator: KPI) ที่ทางฝ่ายคลังสินค้าจำเป็นต้องปฏิบัติให้ได้ตามเป้าหมาย และนำไปเป็นเงื่อนไขส่วนหนึ่งในการพิจารณาการปรับเงินเดือนและการจ่ายโบนัส ส่วนสินค้าที่ได้รับความเสียหายนั้นไม่สามารถนำเป็นสินค้าส่งออกได้เพราะลูกค้าไม่ยอมรับ และความเสียหายที่เกิดขึ้นยังส่งผลกระทบต่อจำนวนผลิตภัณฑ์ที่เตรียมไว้สำหรับส่งออก ซึ่งบางครั้งทำให้ไม่พอส่งออก ส่วนการจัดการผลิตภัณฑ์ที่เสียหายกรณีบุบเล็กน้อยถึงปานกลางอยู่ในเกณฑ์ที่ยอมรับได้จะถูกนำไปจำหน่ายเป็นสินค้าเกรดต่ำ (Low Grade) จำหน่ายในประเทศ แต่ถ้าบุบมากจะทำลายทิ้ง

8) *เรื่องความเพียงพอของจำนวนพนักงาน* เนื่องจากพนักงานส่วนใหญ่ของบริษัทเป็นคนในท้องถิ่น ในช่วงฤดูทำนาและเกี่ยวข้าวจะพบว่าพนักงานบางส่วนเป็นจำนวนมาก ทำให้ไม่เพียงพอต่อการปฏิบัติงาน บริษัทฯ จึงมีมาตรการกำหนดจำนวนพนักงานที่สามารถลาได้ แต่ทั้งนี้ยังพบปัญหาการขาดงานโดยไม่ลา ซึ่งกระทบต่อการผลิตมาก ทางบริษัทฯ โดยฝ่ายทรัพยากร

บุคคลจึงสร้างมาตรการรองรับโดยปรับปรุงกฎเกณฑ์ของการलगาน-ขาดงานให้มีครอบคลุมมากยิ่งขึ้น รวมทั้งสรรหาแรงงานทางเลือกมาปฏิบัติงาน โดยเฉพาะช่วงฤดูกาลผลไม้และทำนา ซึ่งช่วยลดปัญหาด้านแรงงานได้ส่วนหนึ่ง การผลิตมีความราบรื่นมากขึ้น

9) *เรื่องงบประมาณ* เนื่องจากช่วงปีพ.ศ. 2554 บริษัทฯ ได้มีแผนการปรับปรุงสายการผลิตผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานในน้ำเกลือบรรจุกระป๋องและคาดว่าจะแล้วเสร็จภายในครึ่งปีแรกของปี พ.ศ. 2555 จึงได้เปิดรับยอดสั่งซื้อจากลูกค้าในสัดส่วนเพิ่มขึ้นเกือบเท่าตัว แต่ผลการดำเนินการปรับปรุงไม่เป็นไปตามแผนที่กำหนดเนื่องจากปัญหาด้านงบประมาณ และการควมล่าช้าของการติดตั้งเครื่องจักร ผลการดำเนินงานการส่งออกจึงทำได้เพียงร้อยละ 58.59 จากแผนการส่งออกทั้งหมด เพื่อรักษายอดการสั่งซื้อและความพึงพอใจของลูกค้า บริษัทฯ จึงได้ตัดสินใจกู้เงินจากสถาบันการเงิน เพื่อให้การปรับปรุงสายการผลิตดำเนินไปอย่างรวดเร็วมากขึ้นและรองรับยอดสั่งซื้อในปีพ.ศ. 2556

4.1.2 ข้อเสนอแนะด้านกระบวนการแปรรูปสำหรับหน่วยงานสนับสนุนภายนอก

ที่เกี่ยวข้อง

บริษัทฯ ได้ให้ข้อเสนอแนะถึงหน่วยงานหรือองค์กรภายนอกต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการแปรรูปผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ดังนี้

1) *ด้านสถานที่ตั้งและอาคารผลิต* การปรับปรุงแก้ไขอาคารให้มีลักษณะตามข้อกำหนดครบถ้วนทุกประการสำหรับการตรวจประเมินต่างๆ ต้องใช้งบประมาณจำนวนมาก ดังนั้นการดำเนินงานแก้ไขโครงสร้างจึงเป็นเรื่องใหญ่ที่ดำเนินการได้ช้า เพราะต้องมีงบประมาณที่เพียงพอและดำเนินการในช่วงระยะเวลาที่เหมาะสม ดังนั้นทางบริษัทฯ จึงมีข้อเสนอแนะต่อหน่วยงานต่างๆ ที่เข้ามาตรวจประเมิน ทั้งหน่วยงานภาครัฐ เอกชน หรือลูกค้า ให้มีความเข้าใจ เห็นใจ ในเรื่องของการปรับปรุงโครงสร้างอาคารในส่วนที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดว่าไม่สามารถดำเนินการได้โดยทันที

2) *ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต* เนื่องจากเครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตอาหารเป็นเครื่องจักรขนาดใหญ่ บางชนิดเป็นการติดตั้งถาวร ดังนั้นบริษัทฯ จึงอยากเสนอแนะให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับการผลิตและการรับรองมาตรฐานเครื่องมือ เครื่องจักร หรืออุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องในอุตสาหกรรมอาหารมีตระหนักและความเข้มงวดในการควบคุมคุณภาพสินค้า และการตรวจสอบในขั้นตอนต่างๆ เพื่อให้ผู้ผลิตในอุตสาหกรรมอาหารสามารถนำเครื่องมือ เครื่องจักร หรืออุปกรณ์นั้นๆ มาใช้ด้วยความมั่นใจในประสิทธิภาพการทำงาน ความมั่นคงแข็งแรง และสามารถผลิตอาหารให้มีความปลอดภัยต่อผู้บริโภค

3) *ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต* บริษัทฯ มีความเห็นว่าหน่วยงานภายนอกควรที่จะเข้ามามีบทบาทในการส่งเสริมความรู้ เสนอแนะแนวทางในการดำเนินงานเพื่อควบคุมกระบวนการผลิตให้มีประสิทธิภาพ ตั้งแต่กระบวนการส่งเสริมการปลูกวัตถุดิบไปจนถึงการจัดส่งสินค้าจำหน่าย โดยอาจจัดการอบรม การเข้ามามีส่วนร่วมในการบริหารจัดการร่วมกับองค์กรธุรกิจ การแลกเปลี่ยนข้อมูล การวิจัย การนำเสนอเทคโนโลยีการผลิตใหม่ๆ เป็นต้น เพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพมากยิ่งขึ้นและเกิดการพัฒนาอย่างต่อเนื่อง

4) *ด้านการสอบเทียบเครื่องมือ* บริษัทฯ เสนอให้หน่วยงานที่ให้บริการด้านการสอบเทียบเครื่องมือ อุปกรณ์ต่างๆ ลดขั้นตอนในการติดต่อ เพื่อให้การดำเนินงานสะดวกรวดเร็วมากขึ้น

5) *ด้านการศึกษา* บริษัทฯ ได้ให้ข้อเสนอแนะว่าอยากให้หน่วยงานราชการของท้องถิ่นเข้ามามีส่วนร่วมในการจัดอบรมพนักงานด้านสุขาภิบาล การกำจัดขยะ หรือองค์ความรู้อื่นๆที่จะเป็นประโยชน์ต่อพนักงานและชุมชน

6) *ด้านบุคลากร* เนื่องจากบริษัทฯ พบปัญหาการสื่อสารกับแรงงานต่างด้าว แรงงานกลุ่มชนเผ่า จึงอยากเสนอแนะให้หน่วยงานในท้องถิ่นหรือหน่วยงานอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องจัดอบรมด้านภาษาให้แก่แรงงานเหล่านี้ เพราะนอกจากจะใช้สื่อสารการปฏิบัติงานแล้ว แรงงานต่างด้าวเหล่านี้ต้องสื่อสารในชีวิตประจำวันกับบุคคลภายในชุมชนด้วย นอกจากนี้ยังอยากเสนอแนะให้หน่วยงานทางภาครัฐ เช่น กรมแรงงาน กรมการจัดหางาน เป็นต้น มีนโยบายหรือมาตรการที่ช่วยส่งเสริมการดำเนินงานและการจัดการกับปัญหาแรงงานต่างด้าว

7) *ด้านบันทึกและรายงานผล* การบันทึกและรายงานผลภายในบริษัทฯ ได้รับการสนับสนุนการอบรมจากหน่วยงานเอกชนภายนอกที่ได้เข้ามาให้ความรู้ด้าน GMP และ HACCP บริษัทฯ เห็นว่าสิ่งเหล่านี้มีประโยชน์แก่พนักงานและบริษัทฯ มาก จึงอยากเสนอแนะให้ทั้งหน่วยงานภาครัฐหรือเอกชนที่เกี่ยวข้องได้เข้ามาให้ความรู้แก่พนักงานอย่างต่อเนื่องเป็นประจำทุกปี

8) *ด้านการเงิน* บริษัทฯ ได้เสนอแนะอยากให้สถาบันการเงินปล่อยเงินกู้ในอัตราดอกเบี้ยต่ำ เพื่อที่จะได้มีเงินทุนมาใช้จ่ายหมุนเวียนในการดำเนินงานของกิจการและการลงทุนในการขยายกิจการ

9) *ด้านการส่งเสริมการปลูกข้าวโพดหวาน* เนื่องจากบริษัทฯ ได้เริ่มดำเนินงานส่งเสริมการปลูกข้าวโพดหวานกับเกษตรกรแบบมีพันธะสัญญา แต่บริษัทฯ ขาดบุคลากรที่มีความรู้และประสบการณ์ด้านการส่งเสริม การตรวจวิเคราะห์ แนวทางการปฏิบัติที่ดีในการผลิตฯลฯ จึงอยากเสนอแนะให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องเข้ามามีบทบาทในการร่วมส่งเสริมให้มากขึ้น ทั้งการให้ความรู้และการร่วมลงมือปฏิบัติ

4.2 ข้อเสนอแนะการดำเนินงานด้านการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

ปัญหาและข้อเสนอแนะแนวทางการแก้ไขการดำเนินงานภายในบริษัทฯ ด้านกระบวนการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง มีดังนี้

4.2.1 ด้านทักษะด้านภาษาเพื่อการติดต่อสื่อสาร พนักงานฝ่ายขายและการตลาดที่สามารถสื่อสารกับลูกค้าชาวต่างชาติได้นั้นมีเพียง 2 คน ซึ่งเมื่อบริษัทฯ ขยายตลาดสินค้าข้าวโพดหวาน ทำให้การติดต่อสื่อสารกับลูกค้าเพิ่มขึ้น พนักงานที่มีอยู่ไม่สามารถตอบสนองข้อมูลให้กับลูกค้าได้ทันเวลา เพื่อเป็นการสร้างโอกาสในการเรียนรู้และการติดต่อสื่อสารด้านภาษาอังกฤษ บริษัทฯ จึงได้ส่งสนับสนุนให้พนักงานเรียนภาษาเพิ่มเติม เพื่อจะได้ช่วยกันทำงาน สามารถให้ข้อมูลผลิตภัณฑ์กับลูกค้าได้รวดเร็วยิ่งขึ้น

4.2.2 ด้านค่าใช้จ่ายค่านายหน้า (Commission) การส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานในน้ำเกลือบรรจุกระป๋อง ลูกค้าของบริษัทฯ มากกว่าครึ่งหนึ่งเป็นลูกค้าที่มีคนกลางเป็นผู้ประสานงาน และบริษัทฯ ต้องเสียค่านายหน้า เพื่อเป็นการลดค่าใช้จ่ายค่านายหน้า บริษัทฯ จึงพยายามหาลูกค้าที่ติดต่อซื้อขายกันโดยตรงให้มากขึ้น โดยการไปร่วมงานแสดงสินค้าทั้งในและต่างประเทศ เพื่อที่จะได้พบปะกับลูกค้าโดยตรง ซึ่งในปี 2556 ที่ผ่านมามีบริษัทฯ มีลูกค้าที่ติดต่อซื้อขายโดยตรงกับบริษัทฯ เพิ่มขึ้น 5 ราย

4.2.3 สินค้าเสียหายจากการขนส่ง สินค้าที่ส่งถึงลูกค้า ณ ประเทศปลายทางมักได้รับความเสียหาย เช่น กระป๋องบุบ แดกในกล่อง เป็นต้น ทำให้ลูกค้าไม่พอใจ ทางบริษัทฯ จึงหามาตรการป้องกันเพิ่มเติมเพื่อไม่ให้สินค้าเสียหาย โดยก่อนปิดตู้บรรจุสินค้าที่โรงงาน จะให้เจ้าหน้าที่ซึ่งตาข่ายที่ทำอยู่ จัดเรียงสินค้าแบบสลับ และ เพิ่มถุงลมในบริเวณที่มีช่องว่าง เพื่อไม่ให้สินค้าล้มในตู้และชนกับผนังตู้คอนเทนเนอร์ รวมถึงบันทึกภาพเพื่อเป็นหลักฐานทุกครั้ง

4.3 ข้อเสนอแนะของบริษัทฯ สำหรับบทบาทหน่วยงานสนับสนุนภายนอกต่างๆ

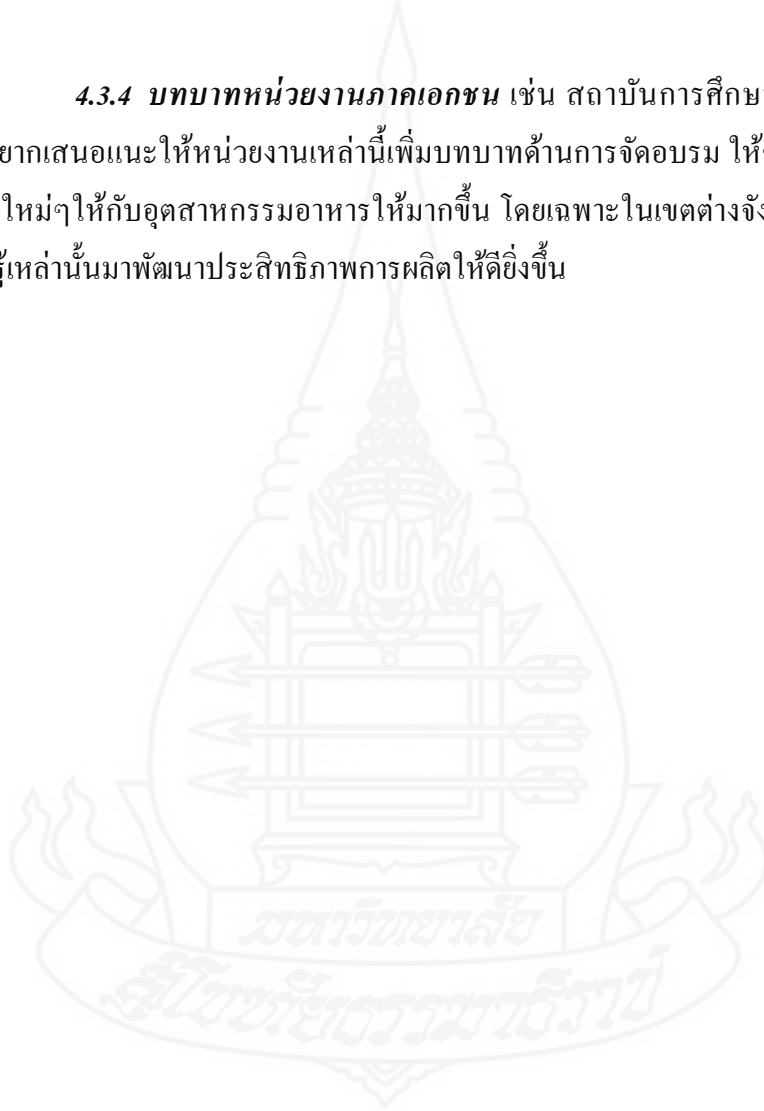
4.3.1 มาตรการการต่อต้านการทุ่มตลาด ในช่วงระยะเวลา 3 ปีที่ผ่านมา การจำหน่ายผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานในน้ำเกลือบรรจุกระป๋องของบริษัทฯ เติบโตขึ้นอย่างต่อเนื่องในทุกภูมิภาค ยกเว้นกลุ่มสหภาพยุโรป ซึ่งทางบริษัทฯ ได้รับผลกระทบจากมาตรการการต่อต้านการทุ่มตลาด (Anti-Dumping Duty: AD) ทำให้บริษัทฯ ไม่สามารถขยายตลาดในภูมิภาคนี้ได้ จึงอยากเสนอแนะให้ทางภาครัฐเข้ามามีบทบาทในการช่วยเหลือผู้ประกอบการในการหาแนวทางแก้ไขปัญหาดังกล่าว

4.3.2 การขนส่ง บริษัทฯ เสนอให้ภาครัฐจัดทำโครงการประหยัดพลังงานเชื้อเพลิงในการขนส่ง หรือพัฒนาระบบการขนส่งให้มีความหลากหลายและมีประสิทธิภาพ โดยเฉพาะการขนส่งระบบราง เพื่อเป็นการลดต้นทุนด้านการขนส่งขององค์กรธุรกิจและลดต้นทุนการดำเนินงาน

ด้าน โลจิสติกส์ของประเทศ

4.3.3 บทบาทของหน่วยงานภาครัฐ เช่น กระทรวงอุตสาหกรรม กรมส่งเสริมการค้า
ส่งออก บริษัทฯอยากเสนอแนะให้หน่วยงานเหล่านี้มีบทบาทในการสนับสนุนการค้าการส่งออกมากขึ้น
เช่น การแสดงสินค้า-ส่งเสริมการขาย ที่จัดในต่างประเทศ อยากให้หน่วยงานเหล่านี้ร่วมประชาสัมพันธ์
และสนับสนุนด้านการดำเนินงานการติดต่อประสานงาน ให้มีความคล่องตัว และเป็นไปด้วยความ
เรียบง่าย

4.3.4 บทบาทหน่วยงานภาคเอกชน เช่น สถาบันการศึกษา สถาบันวิจัยต่างๆ
บริษัทฯ อยากเสนอแนะให้หน่วยงานเหล่านี้เพิ่มบทบาทด้านการจัดอบรม ให้ความรู้ หรือเผยแพร่
นวัตกรรมใหม่ๆ ให้กับอุตสาหกรรมอาหารให้มากขึ้น โดยเฉพาะในเขตต่างจังหวัด เพื่อที่จะได้นำ
องค์ความรู้เหล่านั้นมาพัฒนาประสิทธิภาพการผลิตให้ดียิ่งขึ้น



บทที่ 5

สรุปผลการศึกษา อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ

1. สรุปผลการศึกษา

การศึกษาเรื่องการแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง: กรณีศึกษา บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด เป็นการวิจัยเชิงสำรวจ มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาขั้นตอนและปัญหาของการแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง ซึ่งผลการศึกษาสามารถสรุปสาระสำคัญได้ดังนี้

1.1 ในช่วงระยะเวลา 3 ปีที่ผ่านมา (พ.ศ. 2554 – 2556) บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด มีสัดส่วนการส่งออกโดยเฉลี่ยร้อยละ 80 จำหน่ายในประเทศร้อยละ 20 ผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าการส่งออกมากที่สุดได้แก่ ผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องในสัดส่วนมากกว่าร้อยละ 46.66 ของมูลค่าการส่งออกทั้งหมด ตลาดส่งออกผลิตภัณฑ์ต่างๆของบริษัทฯ ส่วนใหญ่เป็นตลาดเอเชียร้อยละ 53.67 เช่น ฟิลิปปินส์ ฮองกง เกาหลี เป็นต้น รองลงมาได้แก่ สหภาพยุโรป และตะวันออกกลางตามลำดับ

1.2 การประเมินความสอดคล้องการดำเนินงานของบริษัทฯตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารทั้งหมด 7 ด้าน พบว่า โดยรวมมีระดับความสอดคล้องมาก (ค่าเฉลี่ย 3.36) โดยด้านที่มีระดับความสอดคล้องมากมี 5 ด้าน ได้แก่ ด้านที่ 2 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต (ค่าเฉลี่ย 3.26) ด้านที่ 3 การควบคุมกระบวนการผลิต (ค่าเฉลี่ย 3.54) ด้านที่ 4 การทำความสะอาด การฆ่าเชื้อ การบำรุงรักษา และการสอบเทียบ (ค่าเฉลี่ย 3.50) ด้านที่ 5 การสุขาภิบาล (ค่าเฉลี่ย 3.71) และ ด้านที่ 7 บันทึกและรายงานผล (ค่าเฉลี่ย 3.58) และด้านที่มีระดับความสอดคล้องค่อนข้างมากมี 2 ด้าน ได้แก่ ด้านที่ 1 สถานที่ตั้งและอาคารผลิต (ค่าเฉลี่ย 3.24) และด้านที่ 6 บุคลากรและสุขลักษณะของผู้ปฏิบัติงาน (ค่าเฉลี่ย 2.72)

1.3 บริษัทฯมีการดำเนินงานด้านการส่งออกทั้งหมด 8 ขั้นตอน ประกอบด้วย การเสนอขาย และรับคำสั่งซื้อ การเตรียมสินค้า การติดต่อขนส่ง การตรวจสอบสิทธิทางศุลกากร การจัดเตรียมเอกสารเพื่อการส่งออก การผ่านพิธีการศุลกากร การส่งมอบสินค้า และการเรียกเก็บเงินค่าสินค้า ซึ่งมีความสอดคล้องกับขั้นตอนการส่งออกของกรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ ผลการประเมินความสอดคล้องการส่งออก พบว่า มีระดับความสอดคล้องมากทั้งด้านเอกสารและด้านขั้นตอนการ

ส่งออก

1.4 ปัญหาสำคัญในการกระบวนการแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด มีดังนี้

1.4.1 กระบวนการแปรรูป พบปัญหาในด้านต่างๆ ดังนี้

- 1) ด้านการจัดหา/จัดซื้อวัตถุดิบ พบปัญหามากในเรื่องความสอดคล้องของปริมาณวัตถุดิบและความต้องการผลิตจริง และเรื่องคุณภาพวัตถุดิบที่ไม่ตรงตามความต้องการ
- 2) ด้านการรับและจัดเก็บวัตถุดิบ พบปัญหาเรื่องสถานที่จัดเก็บวัตถุดิบไม่มีความเหมาะสมและไม่เพียงพอในบางช่วงเวลา
- 3) ด้านกระบวนการผลิต พบปัญหาเรื่องความเพียงพอของจำนวนพนักงานเรื่องเครื่องจักรชำรุด และผลการดำเนินงานไม่เป็นไปตามแผนการผลิตที่กำหนดไว้
- 4) ด้านคลังสินค้า พบปัญหาค่อนข้างมากเรื่องความเสียหายของผลิตภัณฑ์เนื่องจากการเคลื่อนย้ายและการทำงานขั้นตอนปิดฉลาก บรรจุกล่อง

1.4.2 การส่งออก พบปัญหาในด้านต่างๆ ดังนี้

- 1) ด้านเอกสารและพิธีการศุลกากร พบปัญหาค่อนข้างมากเรื่องระยะเวลาและขั้นตอนในการขอเอกสารจากหน่วยงานต่างๆ และเรื่องของการติดต่อจองเรือบรรทุกสินค้าที่มีข้อจำกัดของระยะเวลาในการจองเรือแต่ละครั้ง เส้นทางเดินเรือ และค่าใช้จ่ายในการดำเนินงานซึ่งเป็นส่วนหนึ่งที่ทำให้ผลิตภัณฑ์มีต้นทุนการจำหน่ายสูง
- 2) ด้านปัจจัยภายในองค์กร พบปัญหาเรื่องต้นทุนการดำเนินงาน ทำให้โอกาสในการแข่งขันด้านราคาลดลง
- 3) ด้านปัจจัยภายนอกองค์กร เนื่องจากบริษัทฯ มีรายได้จากการส่งออกเป็นส่วนใหญ่ จึงทำให้พบปัญหาเรื่องอัตราแลกเปลี่ยนเงิน และพบปัญหาในเรื่องของสินค้าที่เสียหายของสินค้าระหว่างการขนส่ง

2. อภิปรายผล

การอภิปรายผลการศึกษาเรื่องการแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง: กรณีศึกษา บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด มีดังนี้

2.1 การแปรรูปและปัญหาอุปสรรคที่พบ การศึกษาผลการประเมินความสอดคล้องการดำเนินงานเทียบกับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารหรือหลักเกณฑ์ GMP ของบริษัทฯ นำมาจากแบบประเมินตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข ฉบับที่ 349 พ.ศ. 2556 เรื่องวิธีการผลิต เครื่องมือ

เครื่องใช้ในการผลิตและการเก็บรักษาอาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิทชนิดที่มีความเป็นกรดต่ำ และชนิดที่มีการปรับกรด ที่ได้กำหนดให้สิ่งที่จะต้องตรวจสอบมี 7 ด้าน ซึ่งผลการประเมินความสอดคล้อง พบว่า โดยรวมมีระดับความสอดคล้องมาก สะท้อนให้เห็นถึงความน่าเชื่อถือด้านคุณภาพและความปลอดภัยในการบริโภคของผลิตภัณฑ์ ในระดับหนึ่ง และเนื่องจากบริษัทฯ ได้ผ่านการรับรองมาตรฐาน GMP อยู่แล้ว จึงเป็นเหตุผลหนึ่งที่ทำให้ผลการประเมินอยู่ในระดับสอดคล้องมาก ซึ่งหลักเกณฑ์ GMP ถือเป็นระบบประกันคุณภาพพื้นฐานที่ทุกบริษัทในอุตสาหกรรมอาหารต้องผ่านการรับรอง สอดคล้องกับงานวิจัยของรวิพรรณ จาวรธนา (2551) ที่กล่าวถึงหลักเกณฑ์ GMP ว่าเป็นระบบประกันคุณภาพพื้นฐานก่อนที่จะนำไปสู่ระบบคุณภาพอื่นๆที่สูงกว่าด้านปัญหาและอุปสรรคของ กระบวนการแปรรูปนั้น พบว่าเรื่องที่เป็นปัญหามากที่สุดได้แก่ ปัญหาเรื่องวัตถุดิบ โดยเฉพาะด้าน ปริมาณและคุณภาพของวัตถุดิบที่ไม่มีความสม่ำเสมอซึ่งสอดคล้องกับการศึกษาของเบญญาภา มงคลหมู่ (2549) ที่พบว่า ปัญหาด้านวัตถุดิบของธุรกิจส่งออกผลไม้กระป๋อง ได้แก่ คุณภาพไม่สม่ำเสมอ ปัญหาจากสารเคมีตกค้างในพืชผลการเกษตร ปัญหาด้านข้อมูลพื้นฐาน (ปริมาณผลผลิต) ไม่มีความ ชัดเจน ไม่สามารถวางแผนการผลิตระยะยาวได้ การใช้เทคนิคตัดต่อยีนยังไม่มีความชัดเจน กล่าวคือ ผู้ผลิตสินค้าอาจเข้าไปมีส่วนเกี่ยวข้องกับผลิตผล GMOs โดยไม่รู้ตัว, และการจัดการหลังการเก็บ เกี่ยวที่ยังไม่พัฒนา ทำให้คุณภาพวัตถุดิบจากไร่ไปสู่อู่โรงงานแปรรูปต่ำลง

2.2 การส่งออกและปัญหาอุปสรรคที่พบ เนื่องจากบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด มีรายได้ จากการส่งออกถึงร้อยละ 80 ซึ่งผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องมีมูลค่าการส่งออกมากที่สุด ในช่วงระยะเวลา 3 ปีที่ผ่านมา (พ.ศ. 2554 – 2556) ขั้นตอนการดำเนินงานด้านการส่งออกของบริษัทฯ มีระดับความสอดคล้องมากเมื่อเทียบกับขั้นตอนที่ระบุ โดยกรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศด้าน การผ่านพิธีการศุลกากร บริษัทฯ ใช้บริการจากตัวแทนออกศุลกากรในการดำเนินงาน เนื่องจากเป็น ขั้นตอนที่ต้องมีความชำนาญในการปฏิบัติงานและไม่สามารถเกิดข้อผิดพลาดได้ ซึ่งสอดคล้องกับ มุมมองวิชาชีพตัวแทนออกของ บุษรัตน์ ไหวทยะ โกมล (2556) ที่กล่าวถึงบทบาทของตัวแทนออก ศุลกากรว่าเป็นตัวแทนของผู้ประกอบการนำเข้าหรือส่งออกทำหน้าที่ในการดำเนินพิธีการศุลกากร รวมถึงการเคลื่อนย้ายจัดส่งสินค้าไปยังจุดหมายปลายทางด้วยความรวดเร็วและเรียบร้อย ในส่วน ของปัญหาและอุปสรรคของกระบวนการส่งออก ปัญหาและอุปสรรคที่สำคัญได้แก่ ปัญหาเรื่องต้นทุน การดำเนินงาน โดยเฉพาะต้นทุนการขนส่ง บริษัทฯ มีต้นทุนการขนส่งที่ค่อนข้างสูงเนื่องจากเป็น ระบบการขนส่งทางถนนมีการใช้เชื้อเพลิงมาก สอดคล้องกับโครงการวิจัยของ ผศ. ดร. ประรณนา ประรณาดิ และคณะ (2552) เรื่อง การจัดการโซ่อุปทานและโลจิสติกส์ของผลิตภัณฑ์มันสำปะหลัง ในประเทศไทยกล่าวว่าต้นทุนด้านโลจิสติกส์ของประเทศไทยสูงมากเมื่อเทียบกับประเทศอื่น (ร้อยละ

18.6 ต่อ GDP ในปี 2551 ในขณะที่ประเทศที่พัฒนาแล้วต้นทุนโลจิสติกส์ประมาณร้อยละ 9 – 11 ต่อ GDP เท่านั้น)

นอกจากนี้ ยังพบปัญหาเรื่องการกีดกันทางการค้าของกลุ่มสหภาพยุโรปที่ออกมาตราการต่อต้านการทุ่มตลาดและมาตรฐานสินค้านำเข้าที่บริษัทฯ ยังไม่มีความพร้อมต่อการตรวจประเมินตามที่อัครา โทพรม (2554) ได้ศึกษาไว้ เรื่องการประเมินความพร้อมของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ต่อการรองรับระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารตามมาตรฐานสมาคมผู้ค้าปลีกแห่งสหราชอาณาจักร (BRC) ซึ่งพบว่าโดยภาพรวมบริษัทฯ ยังไม่มีความพร้อมสำหรับการเข้ารับประเมินมาตรฐาน BRC ทำให้บริษัทฯ สูญเสียโอกาสในการขยายตลาดในกลุ่มประเทศสหภาพยุโรปและมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด (Anti-Dumping) ทำให้ลูกค้าของบริษัทฯ เสียภณินำเข้าสินค้าแพงขึ้น สอดคล้องกับการศึกษาของวิมลนาฏ ศรี โอพาร์ (2553) ที่ศึกษาเรื่องโครงสร้างอุตสาหกรรมสับประคระป้องกันและการพยากรณ์แนวโน้มมูลค่าการส่งออกสับประคระป้องกันของประเทศไทยพบว่า ปัญหาด้านมาตรการและกฎระเบียบทางการค้าที่กระทบต่อการส่งออกสับประคระป้องกันอย่างเช่น มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดของประเทศสหรัฐอเมริกา, ระบบการให้สิทธิพิเศษทางภาษีศุลกากรเป็นการทั่วไปแบบใหม่ (Generalized System of Preferences : GSP) ที่ทางสหภาพยุโรปได้ปรับเปลี่ยนกฎระเบียบใหม่ ทำให้สินค้าสับประคระของไทยต้องเสียภาษีเพิ่มขึ้น

3. ข้อเสนอแนะ

3.1 ข้อเสนอแนะในการนำผลการศึกษาไปใช้

3.1.1 ด้านการจัดการวัตถุดิบ เนื่องจากวัตถุดิบถือเป็นปัจจัยการผลิตที่สำคัญ

เพื่อให้การดำเนินงานมีความราบรื่น ผลิตสินค้าที่มีคุณภาพ การจัดการด้านวัตถุดิบจึงมีความสำคัญ เจ้าหน้าที่จัดซื้อ/จัดหาวัตถุดิบจะต้องมีการวางแผนและกลยุทธ์การจัดการวัตถุดิบ โดยคำนึงถึงมาตรฐานคุณภาพสินค้าที่สอดคล้องกับความต้องการของคำสั่งซื้อ ใช้กลยุทธ์การจัดหา โดยพิจารณาจากข้อมูลสถิติย้อนหลังประสบการณ์ที่มีรวมทั้งการติดต่อสอบถามจากเกษตรกรผู้ผลิต นายหน้าค้าส่งหรือออกสำรวจแหล่งวัตถุดิบด้วยตนเอง สร้างแผนการสรรหาหลังจากที่ได้รับแผนการผลิตและแผนการขายแล้วซึ่งอาจระบุเป็นระยะเวลา เช่น แผนประจำปี แผน 6 เดือน แผน 3 เดือน แผนประจำสัปดาห์ เป็นต้น นอกจากนี้ ผู้ประกอบการควรจัดตั้งตัวแทนจัดหาจากภายนอกสรรหาพร้อมกับเจ้าหน้าที่ของบริษัท ประกอบกับวัตถุดิบที่ได้จากการส่งเสริมการปลูกของบริษัทเอง ซึ่งถ้าหากบริษัทสามารถสรรหาปริมาณวัตถุดิบได้ตามแผนที่กำหนดและเป็นวัตถุดิบที่มีคุณภาพสอดคล้องกับความต้องการของตลาด จะช่วยให้บริษัทส่งมอบผลิตภัณฑ์ให้กับลูกค้าได้ตรงเวลา เมื่อลูกค้ามีความพึงพอใจต่อ

ผลิตภัณฑ์และการบริการจะทำให้ลูกค้ามีความไว้วางใจในการสั่งซื้อสินค้าต่อไป

3.1.2 ด้านการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต โดยใช้หลักการ การบำรุงรักษาทีผลแบบทุกคนมีส่วนร่วม (Total Productive Maintenance: TPM) เป็นระบบที่เกี่ยวข้องกับทุกคนและทุกฝ่ายในองค์กร โดยมีเป้าหมายในการปรับปรุงผลการดำเนินงานขององค์กร ประสิทธิภาพของเครื่องจักร และการสร้างความร่วมมือในการทำงานของทุกคนในองค์กร TPM ประกอบด้วย 5 ส่วนสำคัญ คือ การสร้างความร่วมมือจากทุกคนในองค์กร การจัดวางระบบป้องกันการสูญเสียทุกประเภท ทุกหน่วยงานมีส่วนร่วมในการดำเนินกิจกรรม ทุกคนในองค์กรมีส่วนร่วมในการดำเนินกิจกรรม และการดำเนินการเพื่อลดความสูญเสียโดยผ่านกิจกรรมจากกลุ่มย่อย ซึ่งเป้าหมายหลักของ TPM คือ อุบัติเหตุเป็นศูนย์ ของเสียเป็นศูนย์ และเครื่องจักรขัดข้องเป็นศูนย์ ซึ่งถ้าบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด สามารถดำเนินงานตามหลักการ TPM ได้ เชื่อว่าจะทำให้ประสิทธิภาพการทำงานของบริษัทฯ เพิ่มขึ้น

แนวทางการนำหลักการ TPM ไปใช้ ประกอบด้วย

- 1) การสร้างนโยบาย นำหลักการ TPM เข้าไปใช้ในองค์กร(ซึ่งจะทำให้พนักงานในบริษัทฯทุกคนรับรู้)
- 2) ดำเนินการอบรม สร้างความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับหลักการ TPMและประโยชน์ที่จะได้รับจากการนำไปประยุกต์ใช้
- 3) จัดตั้งหน่วยงานส่งเสริม TPM ในองค์กร เพื่อเป็นหน่วยงานขับเคลื่อนกิจกรรมต่างๆของ TPM (ประกอบด้วยฝ่ายบริหารและฝ่ายปฏิบัติงาน)
- 4) กำหนดเป้าหมาย แผนกิจกรรมหรือวิธีการดำเนินงาน และผลที่คาดว่าจะได้รับ โดยประยุกต์ร่วมกับ KPI ของบริษัทฯ
- 5) เมื่อทุกคนมีความรู้ความเข้าใจถึงเป้าหมายแล้ว ให้ลงมือปฏิบัติตามวิธีการที่กำหนดไว้
- 6) ประเมินผลการดำเนินกิจกรรม
- 7) ขยายผลการดำเนินงานไปสู่ส่วนอื่นๆหรือเป้าหมายอื่นๆต่อไปทั้งด้านการแปรรูปและการส่งออกเพื่อให้เกิดการพัฒนาที่ไม่หยุดยั้ง

3.2 ข้อเสนอแนะในการวิจัยครั้งต่อไป

3.2.1 เนื่องจากการศึกษาครั้งนี้ทำการศึกษาเพียงบริษัทเดียวและผลิตภัณฑ์เพียงชนิดเดียว ดังนั้นในการศึกษาครั้งต่อไปควรศึกษาในหลายบริษัทและหลายผลิตภัณฑ์

3.2.2 เนื่องจากการศึกษาในครั้งนี้มุ่งเน้นเสนอปัญหาและข้อเสนอแนะ ดังนั้นในการศึกษาครั้งต่อไปควรศึกษาถึงแนวทางและกลยุทธ์การพัฒนาประสิทธิภาพการผลิตและการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง





บรรณานุกรม

บรรณานุกรม

- กรมเจรจาการค้าระหว่างประเทศ (2552) *คู่มือการส่งออก – นำเข้า ภายใต้ข้อตกลงการค้าเสรี*
กรุงเทพมหานคร
- กรมโรงงานอุตสาหกรรม (2556) “ข้อมูลโรงงานแยกตามพื้นที่” ค้นคืนวันที่ 21 ธันวาคม 2556
จาก www.diw.go.th/factory/tumbol.asp
- กรมโรงงานอุตสาหกรรม (2547) *คู่มือการอนุรักษ์พลังงานในโรงงานอุตสาหกรรมประเภทอาหาร*
กระป๋อง กรุงเทพมหานคร สำนักเทคโนโลยีความปลอดภัย
- กรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ (2548) “ขั้นตอนการส่งออก” ค้นคืนวันที่ 21 ธันวาคม 2556
จาก www.ditp.go.th/index.php/home-page/member-exporter/member-exporter-process
- กรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ (2557) “ตลาดส่งออก 15 อันดับแรกของไทยรายประเทศ
- ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง” ค้นคืนวันที่ 12 พฤษภาคม 2557 จาก
http://www.ops3.moc.go.th/infor/MenuComTH/stru1_export/export_topn_re/report.asp
- กรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ (2557) “ตลาดส่งออก 15 อันดับแรกของไทยรายประเทศ
- ผักกระป๋องแปรรูป” ค้นคืนวันที่ 12 พฤษภาคม 2557 จาก
http://www.ops3.moc.go.th/infor/MenuComTH/stru1_export/export_topn_re/report.asp
- กรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ (2557) “ตลาดส่งออก 15 อันดับแรกของไทยรายประเทศ
- ผลไม้กระป๋องและแปรรูป” ค้นคืนวันที่ 12 พฤษภาคม 2557 จาก
http://www.ops3.moc.go.th/infor/MenuComTH/stru1_export/export_topn_re/report.asp
- กรมศุลกากร (2548) “พิธีการศุลกากร” ค้นคืนวันที่ 2 มีนาคม 2557 จาก
<http://internet1.customs.go.th/ext/Formality/ExportFormalities.jsp>
- คณาจารย์ภาควิชาเทคโนโลยีการอาหาร (2545) *วิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีการอาหาร*
กรุงเทพมหานคร มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์
- จิตรกร คอวนิช (2547) “ทำการศึกษาสภาพและปัญหาการส่งออกในธุรกิจอุตสาหกรรมกระป๋องหนึ่ง”
วิทยานิพนธ์ปริญญาครุศาสตร์อุตสาหกรรมมหาบัณฑิต ธุรกิจอุตสาหกรรม
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ
- ดารณี หมู่จรรยาพันธ์ (2545) “วิเคราะห์และประเมินความพร้อมของสถานที่ผลิตอาหารตามหลักเกณฑ์
วิธีการที่ดีในการผลิต (Good Manufacturing Practice: GMP)” (ออนไลน์)
สาระสังเขป ค้นคืนวันที่ 23 เมษายน 2557 จาก <http://www.elib.fda.moph.go.th>

- เบญญาภา มงคลหนู (2549) “ปัญหาธุรกิจส่งออกผลไม้กระป๋อง(Problem of Canned Vegetables and Canned Fruit Industries)” คืบคืบวันที่ 3 เมษายน 2557 จาก
<http://www.gotoknow.org/posts/53644>
- บุษรัตน์ ไวทยะ โกมล (2556) “มุมมองต่อวิชาชีพตัวแทนออกของ” สถาบันวิทยาการศุลกากร
 คืบคืบวันที่ 23 เมษายน 2557 จาก <http://www.ctat.or.th/FileUpload/Editor/DocumentUpload/WebContent/สารแนะนำ/มุมมองต่อวิชาชีพตัวแทนออกของ.pdf>
- “ประกาศสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา เรื่อง คำชี้แจงประกาศกระทรวงสาธารณสุข
 (ฉบับที่ 349) พ.ศ. 2556 เรื่องวิธีการผลิตเครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิตและการเก็บ
 รักษาอาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิทชนิดที่มีความเป็นกรดต่ำและชนิดที่ปรับกรด”
 (2556, 20 กุมภาพันธ์) ราชกิจจานุเบกษา เล่ม 130 ตอนพิเศษ 24 ง หน้า 11-13
- ปรารณา ปรารณาคี และคนอื่นๆ (2552) “การจัดการห่วงโซ่อุปทานและโลจิสติกส์ของผลิตภัณฑ์
 มันสำปะหลังในประเทศไทย” สำนักงานคณะกรรมการการอุดมศึกษา (ออนไลน์)
 สารสังเขป คืบคืบวันที่ 23 เมษายน 2557 จาก
<http://www.thailandtapiocastarch.net/download/download-th-16.pdf>
- พิมพ์เพ็ญ พรเฉลิมพงศ์ และคนอื่นๆ (พ.ศ.) “การผลิตอาหารกระป๋อง” สารสังเขปออนไลน์
 คืบคืบวันที่ 18 กุมภาพันธ์ 2557 จาก
<https://sites.google.com/site/foodtechnologyforclasscom/xahar-krapxng-canned-food/kar-phlit-xahar-krapxng-canning>
- มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช (2554) *ประมวลสาระชุดวิชา การจัดการธุรกิจการเกษตร*
 พิมพ์ครั้งที่ 3. นนทบุรี: มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช
- วิพรรณ จาวรรณา (2551) “แนวทางการจัดทำหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตเครื่องดื่มลำไยๆ
 ผลสำเร็จรูป” การค้นคว้าแบบอิสระปริญญาวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต
 สาขาวิชาวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีการอาหาร มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
- ลัดดา พิศาลบุตร และปิยะดา พิศาลบุตร (2554) “แนวคิดการจัดการผลิตผลและการแปรรูป
 ผลิตผลเกษตร” ใน *เอกสารการสอนชุดวิชาการจัดการผลิตผลและการแปรรูปผลิตผล
 เกษตร* หน่วยที่ 1 หน้า 1-38 นนทบุรี มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช
 สาขาวิชาเกษตรศาสตร์และสหกรณ์
- สมประสงค์ ปิวโรสง (2547) “ปัญหาในการขออนุญาตผลิตอาหารตามกฎหมาย GMP ของผู้ประกอบการ
 ในพื้นที่อำเภอเมืองชลบุรี” ปัญหาพิเศษปริญญารัฐประศาสนศาสตรมหาบัณฑิต
 สาขาวิชานโยบายสาธารณะ วิทยาลัยการบริหารรัฐกิจ มหาวิทยาลัยบูรพา

- สำนักงานกองทุนสงเคราะห์การทำสวนยาง (2554) “ระบบพิธีการศุลกากรส่งออกทางอิเล็กทรอนิกส์(e-Export)” คืบค้นวันที่ 3 มีนาคม 2557 จาก http://km.rubber.co.th/index.php?option=com_content&view=article&id=2470:-e-export&catid=111:2011-12-26-08-58-42&Itemid=223.html
- สำนักงานเศรษฐกิจการเกษตร (2556) สถิติการเกษตรของประเทศไทยปี 2555 นนทบุรี
ชุมนุมสหกรณ์การเกษตรแห่งประเทศไทย จำกัด สาขา 4
- ศูนย์สารสนเทศการค้าระหว่างประเทศส่วนบริการข้อมูล (2546) การผ่านพิธีการทางศุลกากร
คืบค้นวันที่ 5 มีนาคม 2557 จาก <http://www.ditp.go.th/attachments/article/การผ่านพิธีการศุลกากร.pdf>
- ศูนย์สารสนเทศการค้าระหว่างประเทศ กรมส่งเสริมการส่งออก (2548) “ขั้นตอนการส่งออกผัก
กระป๋อง น้ำผักกระป๋อง ผลไม้กระป๋อง น้ำผลไม้กระป๋องแปรรูป” คืบค้นวันที่ 12
มกราคม 2557 จาก <http://www2.moc.go.th/userpic/ขั้นตอนการส่งออก.pdf>
- อัจฉรา โทพรม (2554) “การประเมินความพร้อมของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด ต่อการรองรับ
ระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารตามมาตรฐานสมาคมผู้ค้าปลีกแห่งสหราชอาณาจักร (บี อาร์ ซี)” การค้นคว้าแบบอิสระปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต
สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรมเกษตร มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
- อัจฉรา โพธิ์ดี และภวัต เจียมจิณฉัตร (2554) “การเพิ่มมูลค่าผลิตผลเกษตร” ใน *เอกสารการ
สอนชุดวิชาการจัดการผลิตผลและการแปรรูปผลิตผลเกษตร* หน้าที่ 2 หน้า 39-43
นนทบุรี มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช สาขาวิชาเกษตรศาสตร์และสหกรณ์



ภาคผนวก

แบบสอบถาม

แบบสอบถามฉบับนี้มีวัตถุประสงค์ในการจัดทำขึ้นเพื่อเป็นข้อมูลประกอบสำหรับการศึกษาค้นคว้าอิสระเรื่อง การแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง: กรณีศึกษา บริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัดซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของหลักสูตรเกษตรศาสตรมหาบัณฑิต แผนกวิชาการจัดการการเกษตร วิชาเอกการจัดการทรัพยากรมหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมราชโดย ข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามจะนำไปใช้เพื่อประโยชน์ทางการศึกษาเท่านั้น ทั้งนี้นักศึกษา ขอขอบพระคุณทางบริษัทฯเป็นอย่างยิ่ง ที่กรุณาสละเวลาให้ความร่วมมือในการตอบแบบสอบถาม มา ณ โอกาสนี้

คำชี้แจง แบบสอบถามฉบับนี้ประกอบไปด้วย 4 ส่วน ได้แก่

ส่วนที่ 1 ลักษณะทั่วไปและผลการดำเนินงานของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

ส่วนที่ 2 การประเมินความสอดคล้องการดำเนินงานของบริษัทฯตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร (GMP) และขั้นตอนการส่งออก

ส่วนที่ 3 การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคในกระบวนการแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง

ส่วนที่ 4 ข้อเสนอแนะจากบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

ส่วนที่ 1 ลักษณะทั่วไปและผลการดำเนินงานของบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

คำชี้แจง: กรุณาเติมข้อความหรือตัวเลขในช่องว่างที่มีให้

1. ชื่อสถานประกอบการบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด.....
 สถานที่ผลิตตั้งอยู่ ณ เลขที่.....หมู่ที่ซอย
 ถนน..... ตำบล.....อำเภอ.....
 จังหวัด.....รหัสไปรษณีย์..... โทรศัพท์
 โทรสาร Website:.....

2. การจำหน่ายสินค้า

2.1 ในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา (พ.ศ. 2554 – 2556) สินค้าที่มีมูลค่าการส่งออกได้สูงสุด 3 อันดับแรก ได้แก่

- 1.....
 2.....
 3.....

2.2 จากข้อ 2.1 ประเทศที่บริษัทฯ ส่งออกสินค้าไปจำหน่ายได้มากที่สุดของแต่ละผลิตภัณฑ์ ได้แก่

ผลิตภัณฑ์ที่ส่งออกสูงสุด 3 อันดับแรก	ประเทศ
1.	
2.	
3.	

2.3 ร้อยละมูลค่าการส่งออกสินค้ารวมทุกผลิตภัณฑ์ไปยังกลุ่มประเทศ/ทวีปต่างๆ

กลุ่มประเทศ/ทวีป	ร้อยละการส่งออก
1.	
2.	
3.	
4.	
5.	

ส่วนที่ 2 การประเมินความสอดคล้องการดำเนินงานของบริษัทฯตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร(GMP) และขั้นตอนการส่งออก

2.1 การประเมินความสอดคล้องการดำเนินงานของบริษัทฯตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร(GMP)

คำชี้แจง: เติมเครื่องหมาย √ ในระดับคะแนนที่สอดคล้องกับการดำเนินงานของบริษัทฯ โดยการพิจารณาระดับคะแนนความสอดคล้องการดำเนินงานของบริษัทฯกับหลักเกณฑ์ GMP และขั้นตอนการส่งออกของแต่ละคำถามด้วยระดับคะแนนดังนี้

ระดับคะแนนความสอดคล้อง	ความสอดคล้อง
4.00	มาก
3.00	ค่อนข้างมาก
2.00	ค่อนข้างน้อย
1.00	น้อย

ระดับความสอดคล้องมาก หมายถึง การดำเนินงานของบริษัทฯสอดคล้องกับหลักเกณฑ์ GMP หรือ ขั้นตอนการส่งออก ครอบคลุมในทุกประเด็น (หลักเกณฑ์ GMP ซึ่งเป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดในบัญชีแนบท้ายประกาศกระทรวงสาธารณสุข ฉบับที่ 349 พ.ศ.2556 เรื่อง วิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิทที่มีความเป็นกรดต่ำและชนิดที่ปรับกรด)

ระดับความสอดคล้องค่อนข้างมาก หมายถึง การดำเนินงานของบริษัทฯโดยส่วนใหญ่ สอดคล้องกับหลักเกณฑ์ GMP หรือ ขั้นตอนการส่งออก (หลักเกณฑ์ GMP ซึ่งเป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดในบัญชีแนบท้ายประกาศกระทรวงสาธารณสุข ฉบับที่ 349 พ.ศ.2556 เรื่อง วิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิทที่มีความเป็นกรดต่ำและชนิดที่ปรับกรด แต่ยังพบข้อบกพร่องซึ่งยอมรับได้ เนื่องจากมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนในอาหารหรือข้อบกพร่องนั้นไม่มีผลต่อความปลอดภัยโดยตรงกับอาหารที่ผลิต)

ระดับความสอดคล้องค่อนข้างน้อย หมายถึง การดำเนินงานของบริษัทฯโดยส่วนใหญ่ ไม่สอดคล้องกับหลักเกณฑ์ GMP หรือ ขั้นตอนการส่งออก (หลักเกณฑ์ GMP พิจารณาตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดในบัญชีแนบท้ายประกาศกระทรวงสาธารณสุข ฉบับที่ 349 พ.ศ.2556 เรื่อง วิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิทที่มีความเป็น

กรดต่ำและชนิดที่ปรับกรด ซึ่งโดยส่วนใหญ่ไม่เป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่กำหนด และอาจก่อให้เกิดการปนเปื้อนในอาหาร ซึ่งอาจจะมีหรือไม่มีมาตรการรองรับ)

ระดับความสอดคล้องน้อย หมายถึง การดำเนินงานของบริษัทฯเกือบทั้งหมดไม่เป็นไปตามหลักเกณฑ์ GMP หรือ ขั้นตอนการส่งออก (หลักเกณฑ์ GMP พิจารณาตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดในบัญชีแนบท้ายประกาศกระทรวงสาธารณสุข ฉบับที่ 349 พ.ศ.2556 เรื่อง วิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหารในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิทชนิดที่มีความเป็นกรดต่ำและชนิดที่ปรับกรด ซึ่งเกือบทั้งหมดไม่เป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่กำหนด และก่อให้เกิดการปนเปื้อนในอาหาร ซึ่งอาจจะมีหรือไม่มีมาตรการรองรับ)

ประเด็นคำถาม	ระดับความสอดคล้องกับหลักเกณฑ์			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
ด้านที่ 1 สถานที่ตั้งและอาคารผลิต				
1.1 สถานที่ตั้ง ตัวอาคาร และพื้นที่ใกล้เคียง				
1.1.1 ไม่มีการสะสมสิ่งของที่ไม่ใช้แล้ว				
1.1.2 ไม่มีการสะสมสิ่งปฏิกูล				
1.1.3 ไม่มีฝุ่น คิววันมากผิดปกติ				
1.1.4 ไม่มีคอกปศุสัตว์หรือ สถานที่เลี้ยงสัตว์ใกล้เคียงกับแหล่งผลิต				
1.1.5 ไม่มีน้ำขังและและสกปรก				
1.1.6 มีท่อหรือทางระบายน้ำภายนอกอาคารเพื่อระบายน้ำทิ้ง				
1.2 อาคารผลิต				
1.2.1 พื้น มีความคงทนเรียบ ทำความสะอาดง่าย มีความลาดเอียงเพียงพอ				
1.2.2 ผนัง มีความคงทนเรียบ ทำงานสะอาดง่าย ไม่มีการสะสมของเชื้อรา				

ประเด็นคำถาม	ระดับความสอดคล้อง กับหลักเกณฑ์			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
1.2.3 เพดาน มีความคงทนเรียบ สิ่งที่ติดยึดด้านบนไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน มีความแข็งแรง				
1.2.4 พื้นที่มีขนาดเพียงพอต่อการปฏิบัติงาน				
1.2.5 มีการจัดพื้นที่ให้เป็นไปตามลำดับของสายงานการผลิต				
1.2.6 พื้นที่ใช้สำหรับการผลิตอาหารเท่านั้น				
1.2.7 มีการแบ่งแยกพื้นที่เป็นส่วนและแยกจากสายการผลิต ในอาหารแต่ละประเภท				
1.2.8 มีการแยกพื้นที่การผลิตอาหารออกจากที่พักอาศัยอย่างชัดเจน				
1.2.9 มีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนจากสัตว์พาหะนำโรค				
1.2.10 ไม่มีสิ่งของที่ไม่ใช้แล้วหรือไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตอยู่ในบริเวณผลิต				
1.2.11 มีท่อหรือทางระบายน้ำทิ้งอย่างเพียงพอและจัดวางอย่างเป็นระบบ				
1.2.12 มีการระบายอากาศที่เหมาะสมและเพียงพอต่อการปฏิบัติงาน				
1.2.13 มีแสงสว่างที่เพียงพอต่อการปฏิบัติงาน				

ประเด็นคำถาม	ระดับความสอดคล้อง กับหลักเกณฑ์			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
1.2.14 มีการแยกพื้นที่ในส่วนอาคารเป็นสัดส่วนชัดเจนมี มาตรการควบคุมป้องกันการปนเปื้อนเช่น ห้องหรือ บริเวณรับวัตถุดิบ เก็บส่วนผสม บรรจุภัณฑ์, ห้องหรือ บริเวณเตรียมวัตถุดิบ ปรง ผสม, ห้องหรือบริเวณ บรรจุ ใส่ภาชนะก่อนปิดผนึก, ห้องหรือบริเวณปิดผนึกภาชนะ บรรจุ, ตรวจสอบรอยผนึก, ฆ่าเชื้อ และทำให้เย็น, ห้อง หรือบริเวณจัดเก็บผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปผลิตภัณฑ์ที่มีปัญหา , ห้องหรือบริเวณล้างทำความสะอาดและจัดเก็บวัสดุ อุปกรณ์การผลิต, ห้องหรือบริเวณที่เก็บสารเคมีที่ไม่ใช้ใน อาหาร เป็นต้น				
ด้านที่ 2 เครื่องมือเครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต				
2.1 การออกแบบ				
2.1.1 เครื่องมืออุปกรณ์ โต๊ะหรือแท่นปฏิบัติงานต่างๆ ทำมา จากวัสดุผิวเรียบ ไม่เป็นสนิมทนต่อการกัดกร่อน ไม่ ก่อให้เกิดการปนเปื้อนสู่อาหารมีการติดตั้งที่เหมาะสม ต่อการปฏิบัติงาน				
2.1.2 รอยต่อเรียบไม่เป็นจุดสะสมของสิ่งสกปรก				
2.1.3 ท่อส่งผลิตภัณฑ์ไม่มีจุดอับหรือซอกมุมที่ทำให้ความ สะอาดและฆ่าเชื้อได้ยาก				
2.1.4 บัน ปะเก็นวาล์ว ข้อต่อต่างๆ ที่สัมผัสกับอาหารสามารถ ล้างทำความสะอาดและฆ่าเชื้อได้				
2.1.5 ถังบรรจุผลิตภัณฑ์มีพื้นลาดเองสามารถระบายของเหลว ออกได้ทั้งหมด				

ประเด็นคำถาม	ระดับความสอดคล้อง กับหลักเกณฑ์			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
2.2 การติดตั้ง				
2.2.1 ติดตั้งเครื่องมืออุปกรณ์ต่างๆอย่างเหมาะสม เป็นไปตาม สายงานการผลิต				
2.2.2 ตำแหน่งการติดตั้งอยู่ในจุดที่ง่ายต่อการทำความสะอาด และบำรุงรักษา				
2.3 ความเพียงพอ บริษัทฯมีเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ต่อไปนี้ เพียงพอต่อการปฏิบัติงาน				
2.3.1 เครื่องมือหรืออุปกรณ์สำหรับการปรับคุณภาพน้ำ, ชั่ง ตวง วัด, วัดอุณหภูมิ				
2.3.2 เครื่องมือหรืออุปกรณ์ล้างทำความสะอาดหรือฆ่าเชื้อ บรรจุภัณฑ์				
2.3.3 เครื่องมือหรืออุปกรณ์การปรุงผสม				
2.3.4 เครื่องมือหรืออุปกรณ์สำหรับไล่อากาศ				
2.3.5 เครื่องมือหรืออุปกรณ์สำหรับปิดผนึก				
2.3.6 เครื่องมือหรืออุปกรณ์สำหรับวัดความสมบูรณ์ของรอย ผนึก				
2.3.7 เครื่องมือหรืออุปกรณ์สำหรับวัดความเป็นสุญญากาศ หรือปริมาณอากาศหลงเหลือของผลิตภัณฑ์				
2.3.8 นาฬิกาจับเวลาสำหรับกระบวนการฆ่าเชื้อ				
2.3.9 เครื่องมือหรืออุปกรณ์สำหรับการทำให้ผลิตภัณฑ์เย็นตัว ลงภายหลังการฆ่าเชื้อ				
2.3.10 เครื่องกำเนิดไอน้ำ				

ประเด็นคำถาม	ระดับความสอดคล้อง กับหลักเกณฑ์			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
2.3.11 เครื่องฆ่าเชื้อและอุปกรณ์ที่จำเป็นมีความถูกต้องครบถ้วน และสามารถใช้งานได้ดีโดยจัดแบ่งเครื่องมือและอุปกรณ์การผลิตเฉพาะประเภทอาหาร				
2.4 การบำรุงรักษา				
2.4.1 มีแผนการบำรุงรักษาเครื่องมือเครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต และการสอบเทียบอุปกรณ์ที่จำเป็นในการผลิตอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง และบันทึกผล				
2.4.2 มีการบำรุงรักษาเครื่องมือเครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตตามแผนที่กำหนดหรือตามความเหมาะสม และบันทึกผล				
ด้านที่ 3 การควบคุมกระบวนการผลิต				
3.1 การรับวัตถุดิบและส่วนผสมในการผลิตอาหาร				
3.1.1 มีเอกสารข้อกำหนดในการคัดเลือกและรับเข้าวัตถุดิบและส่วนผสมที่ใช้ในการผลิต				
3.1.2 การควบคุมการคัดเลือกด้านคุณภาพและความปลอดภัยเป็นไปตามข้อกำหนด				
3.1.3 การล้างทำความสะอาดอย่างเหมาะสมในบางประเภทที่จำเป็น				
3.1.4 มีการเก็บรักษาและนำไปใช้ที่เหมาะสมตามลำดับก่อน-หลัง(FIFO)				
3.1.5 มีวิธีการขั้นตอนในการการขนย้ายวัตถุดิบ, ส่วนผสมที่ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนและเสื่อมสภาพ				
3.1.6 มีการตรวจวิเคราะห์คุณภาพและบันทึกผล				

ประเด็นคำถาม	ระดับความสอดคล้อง กับหลักเกณฑ์			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
3.2 การรับบรรจุภัณฑ์				
3.2.1 มีเอกสารข้อกำหนดคุณภาพหรือมาตรฐานตามประกาศกระทรวงสาธารณสุขว่าด้วยเรื่องภาชนะบรรจุ				
3.2.2 มีการตรวจสอบคุณภาพและความสมบูรณ์ก่อนนำไปใช้บรรจุและบันทึกผลการตรวจสอบ				
3.2.3 มีการเก็บรักษาอย่างดีและการเคลื่อนย้ายอย่างเหมาะสมโดยไม่ก่อให้เกิดความเสียหาย การปนเปื้อน และมีการนำไปใช้ที่เหมาะสม(FIFO)				
3.2.4 มีการทำความสะอาดบรรจุภัณฑ์ก่อนการนำไปใช้บรรจุอาหาร				
3.3 การควบคุมก่อนกระบวนการฆ่าเชื้อ				
3.3.1 การปรุงผสมมีการตรวจสอบอัตราส่วนให้เป็นไปตามวิธีการที่กำหนดและบันทึกผล				
3.3.2 มีการเก็บรักษาวัตถุดิบที่ใช้ในการปรุงผสมอย่างเหมาะสมตามชนิดวัตถุดิบ				
3.3.3 ผลิตภัณฑ์ที่มีการปรับกรดจะต้องมีเอกสารขั้นตอนวิธีการปรับกรด การเก็บตัวอย่าง การตรวจวัดและการตรวจสอบค่าความเป็นกรดต่างตามความถี่ที่เหมาะสมและบันทึกผล				
3.3.4 มีการปรับกรดภายในระยะเวลาที่กำหนด และบันทึกผล				
3.3.5 การบรรจุมีมาตรการป้องกันอาหารติดค้างบริเวณตะเข็บปิดผนึก				

ประเด็นคำถาม	ระดับความสอดคล้อง กับหลักเกณฑ์			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
3.3.6 มีการควบคุมในขั้นตอนการบรรจุทั้งปริมาณ น้ำหนักบรรจุ และช่องว่างเหนืออาหารในบรรจุภัณฑ์ และบันทึกผล				
3.3.7 มีวิธีการการไล่หรือควบคุมปริมาณอากาศก่อนปิดผนึกและบันทึกผล				
3.3.8 มีการตรวจสอบการทำงานของเครื่องปิดผนึกอย่างสม่ำเสมอและบันทึกผล				
3.3.9 มีการตรวจสอบความสมบูรณ์ของรอยผนึกค้ำหนีของภาชนะบรรจุทุก 30 นาที และเลาะตะเข็บกระป๋อง(Tear Down) ทุก 4 ชั่วโมงและบันทึกผล				
3.4 การควบคุมกระบวนการฆ่าเชื้อ				
3.4.1 มีการทดสอบการกระจายอุณหภูมิในเครื่องฆ่าเชื้ออย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง				
3.4.2 มีการศึกษาและทดสอบอัตราการแทรกผ่านความร้อนในผลิตภัณฑ์				
3.4.3 มีการกำหนดกระบวนการฆ่าเชื้อภายใต้ปัจจัยที่เกี่ยวข้อง				
3.4.4 มีการศึกษาอุณหภูมิและเวลาในการฆ่าเชื้อ				
3.4.5 มีการเตรียมความพร้อมและตรวจสอบอุปกรณ์ที่ใช้อย่างสม่ำเสมอ				
3.4.6 มีการควบคุมอุปกรณ์ในการฆ่าเชื้อและบันทึกผล				
3.4.7 มีวิธีปฏิบัติงานและวิธีการไล่อากาศสำหรับแต่ละผลิตภัณฑ์ บริเวณฆ่าเชื้อผลิตภัณฑ์				

ประเด็นคำถาม		ระดับความสอดคล้อง กับหลักเกณฑ์			
		มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
		4	3	2	1
3.4.8	มีมาตรการในการนำผลิตภัณฑ์ที่ปิดผนึกแล้วเข้าสู่กระบวนการฆ่าเชื้ออย่างรวดเร็ว				
3.4.9	มีการควบคุมการเข้า-ออกของผลิตภัณฑ์ระหว่างผลิตภัณฑ์ที่ยังไม่ผ่านการฆ่าเชื้อและผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการฆ่าเชื้อแล้ว				
3.4.10	มีการวัดอุณหภูมิเริ่มต้นก่อนการฆ่าเชื้อและบันทึกผล				
3.4.11	มีการควบคุมเวลาในการไล่อากาศและฆ่าเชื้อและบันทึกผล				
3.4.12	มีบันทึกการตรวจสอบทวนสอบ และการควบคุมกระบวนการผลิตการฆ่าเชื้อผลิตภัณฑ์				
3.4.13	มีมาตรการแยกและกักผลิตภัณฑ์ที่มีปัญหา				
3.4.14	มีการประเมินและการตัดสินใจในการบริหารจัดการผลิตภัณฑ์ที่มีปัญหาโดยผู้กำหนดกระบวนการฆ่าเชื้อด้วยความร้อน				
3.4.15	มีแผนผังกระบวนการวิธีการทำให้ผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการฆ่าเชื้อแล้วเย็นตัวลง				
3.5	การบ่งชี้สถานภาพวัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์				
3.5.1	มีการบ่งชี้ชนิดวัตถุดิบส่วนผสม และบรรจุภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์ที่มีปัญหา				
3.5.2	การบ่งชี้ทำโดยการระบุรหัสผลิตภัณฑ์โดยควบคุมวันผลิต หมดอายุ รุ่นการผลิต				

ประเด็นคำถาม	ระดับความสอดคล้อง กับหลักเกณฑ์			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
3.6 การควบคุมคุณภาพ				
3.6.1 มีการจัดทำข้อกำหนดผลิตภัณฑ์				
3.6.2 มีการสุ่มตัวอย่างผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการผลิตเพื่อตรวจสอบคุณภาพและบันทึกผล				
3.6.3 มีการตรวจวิเคราะห์คุณภาพผลิตภัณฑ์สุดท้ายอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง และบันทึกผล				
3.6.4 มีการเก็บตัวอย่างผลิตภัณฑ์เพื่อตรวจสอบเฝ้าระวัง ตามความถี่ที่เหมาะสม และบันทึกผล				
3.6.5 มีการเก็บรักษาผลิตภัณฑ์ในสภาพที่เหมาะสม				
3.6.6 มีการขนส่งในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อนและเสื่อมสภาพ				
3.7 น้ำน้ำแข็ง ใอน้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิต				
3.7.1 น้ำและใอน้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิตมีคุณภาพหรือมาตรฐานเป็นไปตามประกาศกระทรวงสาธารณสุขว่าด้วยเรื่องน้ำบริโภคในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท				
3.7.2 น้ำและใอน้ำที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิตมีการขนย้ายการเก็บรักษา และการนำไปใช้ในสภาพที่ถูกต้องลักษณะ				
3.7.3 น้ำแข็งที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิตมีคุณภาพหรือมาตรฐานเป็นไปตามประกาศกระทรวงสาธารณสุขว่าด้วยเรื่องน้ำแข็ง				

ประเด็นคำถาม	ระดับความสอดคล้อง กับหลักเกณฑ์			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
3.7.4 น้ำแข็งที่สัมผัสกับอาหารในกระบวนการผลิตมีการขนย้ายการเก็บรักษา และการนำไปใช้ในสภาพที่ถูกต้อง สุลักษณ์				
3.7.5 น้ำหล่อเย็นที่ใช้สัมผัสกับบรรจุภัณฑ์มีการปรับคุณภาพและฆ่าเชื้อตามความเหมาะสมมีการตรวจสอบสารฆ่าเชื้อในระหว่างการผลิตและบันทึกผล				
3.7.6 น้ำหล่อเย็นที่นำกลับมาใช้ซ้ำต้องตรวจสอบคุณภาพตามวัตถุประสงค์การใช้งานและแยกจากน้ำอื่นๆ				
3.8 การเรียกคืนผลิตภัณฑ์ 3.8.1 มีเอกสารระบุขั้นตอนและวิธีการเรียกคืนซึ่งบ่งชี้รุ่นอาหารนั้นๆ ได้อย่างรวดเร็วพร้อมบันทึกผล				
ด้านที่ 4 การทำความสะอาด การฆ่าเชื้อ การบำรุงรักษาและการสอบเทียบ				
4.1 การทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อ				
4.1.1 มีเอกสารขั้นตอนวิธีการล้างทำความสะอาดและการฆ่าเชื้อ				
4.1.2 เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์การผลิตมีการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้ออย่างเหมาะสม				
4.1.3 เครื่องมือเครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตแบบระบบท่อและระบบการผลิตแบบปิดเชื้อมีการทำความสะอาดและการฆ่าเชื้ออย่างเหมาะสมตามความจำเป็น				
4.1.4 มีการตรวจสอบการตกค้างของสารเคมีภายหลังการล้างทำความสะอาดฆ่าเชื้อ และบันทึกผล				

ประเด็นคำถาม	ระดับความสอดคล้อง กับหลักเกณฑ์			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
4.1.5 มีการตรวจสอบประสิทธิภาพการล้างทำความสะอาด การฆ่าเชื้อ และบันทึกผล				
4.1.6 มีการเก็บอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดหรือฆ่าเชื้อแล้วเป็น สัดส่วนและอยู่ในสภาพที่เหมาะสม				
4.1.7 การลำเลียงขนส่งภาชนะและอุปกรณ์ที่ทำความสะอาด แล้วอยู่ในลักษณะที่ป้องกันการปนเปื้อนจากภายนอก ได้				
4.2 สารเคมีที่ใช้ในการทำความสะอาดฆ่าเชื้อ และหล่อลื่น				
4.2.1 ชนิดของสารเคมีที่ใช้ในการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ มีป้ายบ่งชี้หรือฉลากภาษาไทยที่สามารถระบุชนิดของ สารเคมีที่ใช้ในการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ				
4.2.2 สารเคมีที่ใช้ในการทำความสะอาดและฆ่าเชื้อมีข้อมูล เกี่ยวกับการใช้สารที่ถูกต้อง				
4.2.3 มีการเก็บสารเคมีทำความสะอาดหรือสารเคมีอื่นๆที่ เกี่ยวข้องกับการรักษาสุขลักษณะและมีป้ายแสดงชื่อ แยกเป็นสัดส่วน และมีมาตรการควบคุมการนำไปใช้ให้ ปลอดภัย				
4.3 มีแผนการบำรุงรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการ ผลิต และการสอบเทียบอุปกรณ์ที่จำเป็นในการผลิต อย่างน้อยปี ละ ๑ ครั้ง อย่างเหมาะสม และบันทึกผล				
4.4 มีการบำรุงรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต อย่าง เหมาะสม และบันทึกผล				

ประเด็นคำถาม	ระดับความสอดคล้อง กับหลักเกณฑ์			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
ด้านที่ 5 การสุขาภิบาล				
5.1 น้ำที่ใช้ภายในสถานที่ผลิตเป็นน้ำที่สะอาด มีการปรับปรุงคุณภาพและแยกจากน้ำที่ใช้สัมผัสกับอาหาร				
5.2 การจัดการขยะมูลฝอย				
5.2.1 มีภาชนะสำหรับใส่ขยะพร้อมฝาปิดจำนวนเพียงพอและตั้งอยู่ในที่ที่เหมาะสม				
5.2.2 มีวิธีการกำจัดขยะมูลฝอยที่เหมาะสม				
5.3 มีการจัดการระบายน้ำทิ้งและสิ่งโสโครกออกจากอาคารผลิตอย่างเหมาะสม (high risk to low risk) และไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนกลับเข้าสู่กระบวนการผลิตอาหาร				
5.4 ห้องส้วมและอ่างล้างมือหน้าห้องส้วม				
5.4.1 แยกจากบริเวณผลิตอย่างชัดเจนและไม่เปิดสู่บริเวณผลิตโดยตรง				
5.4.2 อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้และสะอาด				
5.4.3 มีจำนวนเพียงพอต่อผู้ปฏิบัติงาน				
5.4.4 มีอ่างล้างมือพร้อมสบู่เหลวหรือน้ำยาฆ่าเชื้อโรคและอุปกรณ์ทำให้มือแห้ง				
5.5 อ่างล้างมือบริเวณผลิต				
5.5.1 มีสบู่เหลวหรือน้ำยาฆ่าเชื้อโรคและอุปกรณ์ทำให้มือแห้ง				
5.5.2 อยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสมใช้งานได้ สะอาด และเพียงพอกับผู้ปฏิบัติงาน				

ประเด็นคำถาม	ระดับความสอดคล้อง กับหลักเกณฑ์			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
5.6 มีการควบคุม กำจัด สัตว์พาหะนำโรคที่มีประสิทธิภาพ พร้อมบันทึกผล				
5.7 ไม่มีสัตว์เลี้ยงในอาคารผลิต				
ด้านที่ 6 บุคลากรและสุขลักษณะของผู้ปฏิบัติงาน				
6.1 ผู้ปฏิบัติงานและบุคลากรในบริเวณการผลิต				
6.1.1 ผู้ปฏิบัติงานไม่มีบาดแผลไม่เป็นโรคหรือพาหะของโรค ตามที่ระบุในกฎกระทรวง				
6.1.2 มีการตรวจสอบสุขภาพประจำปี				
6.1.3 แต่งกายสะอาดเล็บสั้น ไม่ทาเล็บ ไม่สวมใส่เครื่องประดับ				
6.1.4 ล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงานและหลังสัมผัสสิ่งปนเปื้อน				
6.1.5 สวมถุงมือที่อยู่ในสภาพสมบูรณ์และสะอาดหรือกรณีที่ไม่วางมือต้องมีมาตรการดูแลความสะอาดและฆ่าเชื้อมือก่อนปฏิบัติงาน				
6.1.6 สวมหมวกตาข่ายหรือผ้าคลุมผม ผ้ากันเปื้อน ผ้าปิดปาก ขณะปฏิบัติงาน				
6.1.7 มีมาตรการจัดการรองเท้าที่ใช้ในบริเวณผลิตอย่างเหมาะสม				
6.1.8 ไม่บริโภคอาหารสูบบุหรี่ ในขณะที่ปฏิบัติงาน				
6.1.9 มีการฝึกอบรมด้านสุขลักษณะทั่วไปและความรู้ในการผลิตตามความเหมาะสม				

ประเด็นคำถาม	ระดับความสอดคล้อง กับหลักเกณฑ์			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
6.2 เจ้าหน้าที่ผู้ควบคุมในกระบวนการฆ่าเชื้อ ต้องมีทักษะ ความรู้ และคุณสมบัติที่กำหนด				
6.2.1 ผ่านการอบรมตามหลักสูตรไม่น้อยกว่า 5 วัน				
6.2.2 มีประสบการณ์ทำงาน				
6.3 ผู้กำหนดกระบวนการฆ่าเชื้อด้วยความร้อน				
6.3.1 จบการศึกษาขั้นต่ำระดับปริญญาตรีด้านวิทยาศาสตร์ การอาหาร อุตสาหกรรมเกษตร หรือสาขาที่เกี่ยวข้อง				
6.3.2 ผ่านการฝึกอบรม				
6.3.3 มีประสบการณ์ทำงานต่อเนื่อง				
6.4 มีข้อกำหนดด้านสุขลักษณะหรือมาตรการสำหรับผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องกับบริเวณการผลิตอย่างน้อยในข้อ 6.1.3-6.1.8				
ด้านที่ 7 บันทึกลงและรายงานผล				
7.1 รายการบันทึกต่างๆดังต่อไปนี้				
7.1.1 การตรวจวิเคราะห์และควบคุมกระบวนการผลิตอย่างน้อยดังนี้				
ก) ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพวัตถุดิบและส่วนผสม				
ข) ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพบรรจุภัณฑ์				
ค) ผลการควบคุมการปรุงผสมให้เป็นไปตามสูตร ส่วนประกอบที่กำหนด				
ง) ผลการควบคุมค่าความเป็นกรด-ด่าง				
จ) ผลการควบคุมปริมาตร น้ำหนักบรรจุ และช่องว่าง เนื้ออาหารในภาชนะบรรจุ				
ฉ) ผลการทดสอบการทำงานของเครื่องปิดผนึก				

ประเด็นคำถาม	ระดับความสอดคล้อง กับหลักเกณฑ์			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
ช) ผลการตรวจสอบความสมบูรณ์ของรอยผนึก				
ซ) ผลการเตรียมความพร้อมอุปกรณ์เครื่องมือก่อนการฆ่าเชื้อ				
ฌ) ผลการควบคุมอุปกรณ์เครื่องมือที่ใช้ในกระบวนการฆ่าเชื้อ				
ฎ) ผลการปรับคุณภาพน้ำ และปริมาณคลอรีนหลงเหลือในน้ำหล่อเย็นรวมถึงผลการตรวจวิเคราะห์น้ำที่ใช้ในกระบวนการผลิต				
ฏ) ผลการตรวจวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์สุดท้าย (กายภาพ เคมี จุลินทรีย์)				
ฐ) ผลการดำเนินการกรณีที่เกิดภาวะเบี่ยงเบนไปจากข้อกำหนด รวมถึงบันทึกการแก้ไขปัญหาและบันทึกผลการประเมินและการตัดสินใจสำหรับผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้คุณภาพมาตรฐาน				
ฑ) ผลการดำเนินการกับผลิตภัณฑ์ที่เรียกคืน				
7.1.2 การตรวจสอบการทำความสะอาด การฆ่าเชื้อการบำรุงรักษา และการสุขาภิบาล				
ก) ผลการตรวจสอบประสิทธิภาพของการทำความสะอาด-ฆ่าเชื้อบรรจุกัมพการตกค้างของสารเคมีที่ใช้ในการทำความสะอาดบรรจุกัมพ				
ข) ผลการตรวจสอบประสิทธิภาพการทำความสะอาด-ฆ่าเชื้อ เครื่องจักรอุปกรณ์การผลิต				

ประเด็นคำถาม	ระดับความสอดคล้อง กับหลักเกณฑ์			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
ค) ผลการทดสอบการตกค้างของสารเคมีที่ใช้ในการ ทำความสะอาดหรือฆ่าเชื้อเครื่องมือเครื่องจักร และ อุปกรณ์ในการผลิต				
ง) ผลการตรวจสอบสภาพ และการบำรุงรักษาของ เครื่องจักรและอุปกรณ์การผลิต				
จ) ผลการตรวจสอบชนิดและปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการ ใช้สารเคมีทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ				
ฉ) การควบคุมสัตว์พาหะนำโรค				
7.2 รายงานที่เกี่ยวข้องกับการผลิตอย่างน้อยดังต่อไปนี้				
7.2.1 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพวัตถุดิบส่วนผสม และ บรรจุภัณฑ์				
7.2.2 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำไอน้ำ และน้ำแข็งตาม ประกาศกระทรวงสาธารณสุขที่เกี่ยวข้อง				
7.2.3 ผลการศึกษาการทดสอบการกระจายอุณหภูมิในเครื่อง ฆ่าเชื้อและการศึกษาการแทรกผ่านความร้อนใน ผลิตภัณฑ์อาหาร				
7.2.4 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพผลิตภัณฑ์สุดท้าย				
7.2.5 ผลการสอบเทียบอุปกรณ์ที่ใช้วัดอุณหภูมิในฟิคา เครื่องชั่ง ตวง วัด ที่ใช้ในการผลิต				
7.2.6 ผลการตรวจสุขภาพประจำปีผู้ปฏิบัติงาน				
7.2.7 ประวัติหรือรายงานการฝึกอบรมของผู้ปฏิบัติงาน				
7.3 การเก็บรักษาบันทึกอย่างน้อย 3 ปี				

2.2 การประเมินความสอดคล้องการดำเนินงานของบริษัทฯ ขั้นตอนการส่งออก

2.2.1 บริษัทดำเนินการพิธีการส่งออกด้วยระบบใด

- ด้วยตนเอง (Manual) ระบบอิเล็กทรอนิกส์ (EDI, E-export)

2.2.2 เอกสารที่เกี่ยวข้องในการส่งออกของบริษัทฯประกอบด้วย

- หนังสือรับรองคุณภาพผลิตภัณฑ์
- หนังสือรับรองคุณภาพอาหาร
- ใบอนุญาตใช้เครื่องหมายรับรองฮาลาล
- ใบรับรองแหล่งกำเนิดสินค้า (C/O)
- ใบกำกับสินค้า (Commercial Invoice)
- ใบตราส่งสินค้า (B/L)
- บัญชีราคาสินค้า (Invoice)
- บัญชีรายละเอียดการบรรจุหีบห่อ (Packing List)
- แบบธุรกิจต่างประเทศ (แบบ ช.ต. 1)
- คำร้องขอทำการตรวจสินค้าและบรรจุเข้าสู่ตู้คอนเทนเนอร์
- เอกสารสิทธิพิเศษทางภาษีศุลกากร (Form A, D)
- ใบขนสินค้าขาออก (กศก. 101)
- อื่นๆ ระบุ.....

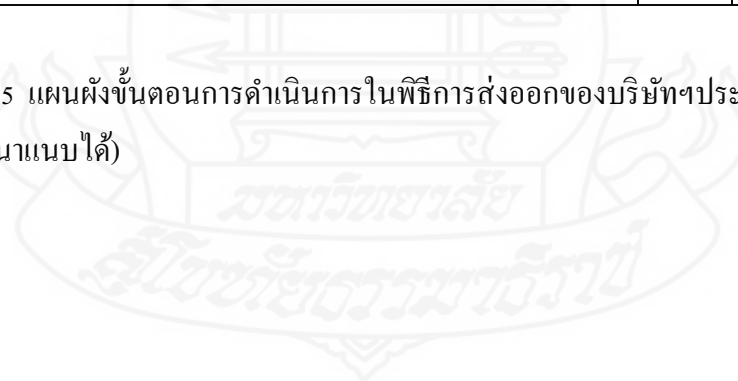
2.2.3 บริษัทฯ มีการดำเนินงานในขั้นตอนต่อไปนี้หรือไม่

ที่	ขั้นตอน	มี	ไม่มี
1	การจดทะเบียนพาณิชย์		
2	การจดทะเบียนภาษีมูลค่าเพิ่มและการขอมิเลขและบัตรประจำตัวผู้เสียภาษีอากร		
3	การเสนอขายและรับการสั่งซื้อ		
4	การเตรียมสินค้า		
5	การติดต่อขนส่ง		
6	การตรวจสอบสิทธิทางศุลกากร		
7	การจัดเตรียมเอกสารเพื่อการส่งออก		
8	การผ่านพิธีการศุลกากร		
9	การส่งมอบสินค้า		
10	การเรียกเก็บเงินค่าสินค้า		

2.2.4 การดำเนินงานตามขั้นตอนต่อไปนี้มีระดับความสอดคล้องอยู่ในระดับใด

ประเด็นคำถาม		ระดับความสอดคล้อง			
		มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
		4	3	2	1
1	การจดทะเบียนพาณิชย์				
2	การจดทะเบียนภาษีมูลค่าเพิ่มและการขอมิเลขและบัตรประจำตัวผู้เสียภาษีอากร				
3	การเสนอขายและรับการสั่งซื้อ				
4	การเตรียมสินค้า				
5	การติดต่อขนส่ง				
6	การตรวจสอบสิทธิทางศุลกากร				
7	การจัดเตรียมเอกสารเพื่อการส่งออก				
8	การผ่านพิธีการศุลกากร				
9	การส่งมอบสินค้า				
10	การเรียกเก็บเงินค่าสินค้า				

2.2.5 แผนผังขั้นตอนการดำเนินการในพิธีการส่งออกของบริษัทฯประกอบ (ทางบริษัทฯ สามารถสำเนาแนบได้)



ส่วนที่ 3 การประเมินระดับปัญหาและอุปสรรคในกระบวนการแปรรูปและการส่งออก ผลิตภัณฑ์ข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง

คำชี้แจง: กรุณาทำเครื่องหมาย ✓ หน้าคำตอบของระดับความเป็นปัญหาที่เกิดขึ้นในกระบวนการแปรรูปและการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋อง โดยอ้างอิงจากผลิตภัณฑ์ที่มียอดขายสูงสุดในช่วงเวลา 3 ปีที่ผ่านมา (พ.ศ. 2554-2556) ของบริษัทฯ โดยแต่ละช่องมีระดับคะแนน ดังนี้

ระดับคะแนนปัญหาและอุปสรรค	ปัญหาและอุปสรรค
4	มาก
3	ค่อนข้างมาก
2	ค่อนข้างน้อย
1	น้อย

ปัญหาและอุปสรรค	ระดับปัญหา			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
กระบวนการแปรรูป				
1 ด้านการจัดการ/จัดซื้อวัตถุดิบ				
1.1 คุณภาพของวัตถุดิบ				
1.2 ราคาของวัตถุดิบ				
1.3 แหล่งวัตถุดิบ ห่างไกลจากที่ตั้งโรงงานผลิต หายาก				
1.4 ผลกระทบจากสภาพอากาศ				
1.5 ความสอดคล้องของปริมาณวัตถุดิบและความต้องการผลิตจริง				
1.6 มาตรฐานการปฏิบัติทางการเกษตรที่ดีสำหรับการผลิตพืช				
1.7 ข้อกำหนดด้านสายพันธุ์วัตถุดิบจากลูกค้า				

ปัญหาและอุปสรรค	ระดับปัญหา			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
2 ด้านการรับและจัดเก็บวัตถุดิบ				
2.1 ความถูกต้องของตาชั่ง เครื่องมือ อุปกรณ์สำหรับการตรวจวัดปริมาณน้ำหนัก				
2.2 ข้อกำหนดในการการสุ่มตรวจคุณภาพวัตถุดิบ ก่อนการรับเข้า				
2.3 ความเหมาะสมของสถานที่จัดเก็บวัตถุดิบ (มีความเหมาะสม เป็นสัดส่วนง่ายต่อการคัดแยก เก็บรักษา และส่งต่อเข้าสู่กระบวนการผลิต)				
2.4 ความชัดเจนของการระบุแหล่งที่มาของวัตถุดิบ				
2.5 วิธีการเก็บรักษาวัตถุดิบก่อนส่งต่อเข้าสู่กระบวนการผลิต				
2.6 มาตรการหรือเอกสารข้อกำหนดในการเก็บรักษาวัตถุดิบที่ยังไม่ถูกส่งเข้าสู่กระบวนการผลิต				
2.7 มาตรการหรือเอกสารข้อกำหนดในการคัดแยกวัตถุดิบที่ไม่เป็นไปตามคุณภาพที่กำหนด				
2.8 ความถูกต้องของการบันทึกข้อมูล				
3 ด้านกระบวนการผลิต				
3.1 ขั้นตอนการเตรียมวัตถุดิบ				
3.1.1 การจัดพื้นที่ในการจัดเตรียมวัตถุดิบแต่ละประเภทแยกเป็นสัดส่วน				
3.1.2 ทักษะ, ความสามารถในการปฏิบัติงานของพนักงาน				
3.1.3 ความเพียงพอของจำนวนพนักงาน				

ปัญหาและอุปสรรค	ระดับปัญหา			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
3.1.4	โต๊ะ, เครื่องมือ หรืออุปกรณ์สำหรับการปฏิบัติงานมีจำนวนเพียงพอ และพร้อมใช้งาน			
3.1.5	สารเคมีที่ใช้มีการระบุแหล่งที่มาวิธีการใช้งานหรือคู่มือการปฏิบัติงานอย่างชัดเจน			
3.1.6	มีกระบวนการเก็บและควบคุมการใช้สารเคมีที่ใช้กับอาหารอย่างเหมาะสม			
3.1.7	ข้อกำหนดด้านคุณภาพขนาด สิ่งปลอมปนของวัตถุดิบที่ผ่านการตัดแต่ง			
3.2	ขั้นตอนการคัดเกรด			
3.2.1	ทักษะ, ความสามารถในการปฏิบัติงานของพนักงาน			
3.2.2	ความเพียงพอของจำนวนพนักงาน			
3.2.3	สุทธลักษณะของผู้ปฏิบัติงานเป็นไปตามเกณฑ์กำหนดไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนสู่วัตถุดิบ			
3.2.4	เครื่องมือหรืออุปกรณ์สำหรับการปฏิบัติงานมีจำนวนเพียงพอพร้อมใช้งาน			
3.2.5	ข้อกำหนดด้านคุณภาพของสิ่งปลอมปนสิ่งปนเปื้อน			
3.2.6	วัตถุดิบที่ผ่านการคัดเกรดแล้วมีผลการสุ่มตรวจ/ทวนสอบเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด			

ปัญหาและอุปสรรค	ระดับปัญหา			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
3.3 ขั้นตอนการบรรจุ, การชั่งน้ำหนัก				
3.3.1 เครื่องมือหรืออุปกรณ์สำหรับการปฏิบัติงานมีจำนวนเพียงพอพร้อมใช้งาน				
3.3.2 ความถูกต้องในการอ่านค่าของเครื่องมือหรืออุปกรณ์ที่ใช้				
3.3.3 ความแม่นยำของน้ำหนักการบรรจุตามเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดของแต่ละผลิตภัณฑ์				
3.3.4 สุขลักษณะของผู้ปฏิบัติงานเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนดและไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน				
3.3.5 บรรจุภัณฑ์ได้รับการเคลื่อนย้ายอย่างเหมาะสมมีการทำความสะอาดก่อนการบรรจุ				
3.3.6 มาตรฐานของส่วนผสม-สารเคมีที่ใช้สัมผัสกับอาหาร รวมทั้งการจัดเก็บที่เหมาะสม				
3.4 ขั้นตอนการไล่อากาศ				
3.4.1 ใอน้ำที่ใช้เป็นไปตามข้อกำหนด GMP, สะอาด, ได้รับการเคลื่อนย้ายอย่างเหมาะสม				
3.4.2 อุณหภูมิและเวลาที่ใช้ในขั้นตอนการไล่อากาศเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดและมีความเหมาะสมกับแต่ละผลิตภัณฑ์				

ปัญหาและอุปสรรค	ระดับปัญหา			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
3.4.3 อุณหภูมิหลังการไล่อากาศเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดมีการสุ่มตรวจตามความถี่ที่เหมาะสม และบันทึกผล				
3.4.4 มีการกำหนดมาตรการปฏิบัติกรณีที่เกิดการสุ่มตรวจไม่เป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด				
3.4.5 ความพร้อมของเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้				
3.4.6 ความสม่ำเสมอของไอน้ำสำหรับไล่อากาศ				
3.5 ขั้นตอนการปิดฝา				
3.5.1 เศษของวัตถุติดขอบปากกระป๋องก่อนเข้าเครื่องปิดฝา				
3.5.2 ประสิทธิภาพการใช้งานของเครื่องมืออุปกรณ์ต่างๆ				
3.5.3 ผลการสุ่มตรวจผลิตภัณฑ์ที่ปิดฝาแล้วตามความถี่ที่เหมาะสม				
3.5.4 เครื่องมือหรืออุปกรณ์สำหรับการปฏิบัติงานมีจำนวนเพียงพอพร้อมใช้งาน				
3.5.5 การจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด				
3.6 ขั้นตอนการฆ่าเชื้อ				
3.4.1 การกระจายอุณหภูมิในเครื่องฆ่าเชื้อ				
3.4.2 อัตราการแทรกผ่านความร้อนในผลิตภัณฑ์				
3.4.3 อุณหภูมิและระยะเวลาในการฆ่าเชื้อ				

ปัญหาและอุปสรรค	ระดับปัญหา			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
3.4.4	ความพร้อมของอุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้			
3.4.5	การควบคุมอุปกรณ์ในการฆ่าเชื้อและการบันทึกผล			
3.4.6	ข้อกำหนดหรือมาตรการปฏิบัติงานสำหรับแต่ละผลิตภัณฑ์ ณ บริเวณฆ่าเชื้อผลิตภัณฑ์			
3.4.7	การนำผลิตภัณฑ์ที่ปิดผนึกแล้วเข้าสู่กระบวนการฆ่าเชื้ออย่างรวดเร็ว			
3.4.8	น้ำและไอน้ำที่ใช้ในขั้นตอนการฆ่าเชื้อ			
3.4.9	ความพอเพียงของพนักงาน			
3.4.10	ทักษะการปฏิบัติงานของพนักงาน			
3.4.11	การคัดแยกผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด			
3.7	ขั้นตอนการหล่อเย็น			
3.7.1	ความรวดเร็วในการปฏิบัติงานการนำผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการฆ่าเชื้อแล้วทำให้เย็นในทันที			
3.7.2	ข้อกำหนดผลิตภัณฑ์, เกณฑ์มาตรฐาน, วิธีการ, ระยะเวลาในการหล่อเย็นของแต่ละผลิตภัณฑ์			
3.7.3	การกำหนดวิธีการปฏิบัติงานปริมาณสารเคมีที่ผสมในน้ำสำหรับการหล่อเย็น			
3.7.4	การเก็บรักษาสารเคมีอยู่ในสภาพที่เหมาะสมเป็นสัดส่วน			

ปัญหาและอุปสรรค	ระดับปัญหา			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
3.8 ขั้นตอนการเป่าแห้ง				
3.8.1 มีการตรวจสอบความชื้นของผลิตภัณฑ์ก่อนการจัดเก็บเข้าคลังสินค้า				
3.8.2 ประสิทธิภาพการทำงานของเครื่องมืออุปกรณ์ ณ จุดปฏิบัติงาน				
3.8.3 เครื่องมืออุปกรณ์ ได้รับการบำรุงรักษาและซ่อมบำรุงตามแผนที่กำหนด				
4 ด้านคลังสินค้า				
4.1 การจัดเก็บผลิตภัณฑ์ (Semi-products, Finish goods products)				
4.1.1 มีการจัดเก็บผลิตภัณฑ์ตามลำดับการผลิตเป็นสัดส่วน สะดวกต่อการเคลื่อนย้าย				
4.1.2 ป้ายบ่งชี้ผลิตภัณฑ์มีรายละเอียดครบถ้วนชัดเจน				
4.1.3 การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ คลังสินค้า ตามความถี่ที่เหมาะสม				
4.1.4 การคัดแยกการจัดการผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด				
4.1.5 พื้นที่ในการจัดเก็บมีความเหมาะสมเพียงพอ อากาศถ่ายเท สะดวก				
4.2 การจัดการและการจัดเก็บบรรจุภัณฑ์ กระป๋อง-ฝา, กล่อง, ฉลาก				
4.2.1 พื้นที่จัดเก็บมีความเหมาะสมเป็นสัดส่วนเพียงพอ สะอาด ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อน				

ปัญหาและอุปสรรค	ระดับปัญหา			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
4.2.2 มีมาตรการการเคลื่อนย้ายอย่างเหมาะสม ป้องกันความเสียหายของบรรจุภัณฑ์				
4.2.3 ความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลการรับ - จ่าย บรรจุภัณฑ์				
4.3 การปฏิบัติงาน				
4.3.1 ความเพียงพอของพนักงาน ณ จุดปฏิบัติงาน				
4.3.2 ทักษะความเข้าใจ ในการปฏิบัติงานของ พนักงาน				
4.3.3 ความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลการรับ - จ่ายผลิตภัณฑ์				
4.3.4 ความพอเพียงความพร้อมใช้งานของ เครื่องมือ-อุปกรณ์ต่างๆ				
4.3.5 การนำผลิตภัณฑ์ไปใช้มีความเหมาะสม (FIFO)				
4.3.6 มีการสุ่มตรวจผลิตภัณฑ์ก่อนการส่งออก				
4.3.7 คุณภาพและมาตรฐานของสารเคมีที่ใช้ในการ ปฏิบัติงานที่จะไม่ก่อให้เกิดอันตรายต่อ ผู้ปฏิบัติงานและไม่กระทบต่อคุณภาพของ ผลิตภัณฑ์				

ปัญหาและอุปสรรค	ระดับปัญหา			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
5 ด้านการขนส่ง				
5.1 รูปแบบการจัดเรียงสินค้าภายในตู้คอนเทนเนอร์หรือบนพาเลท				
5.2 ระยะทางในการขนส่งจากแหล่งผลิตไปสู่ลูกค้าปลายทางต่อคุณภาพของผลิตภัณฑ์				
5.3 ปัญหาการติดต่อรถหัวลากหรือจองเรือบรรทุกสินค้าที่กระทบต่อการส่งสินค้า				
6 ด้านอื่นๆ				
6.1 การบ่งชี้สถานภาพ วัตถุประสงค์ บรรจุภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์				
6.1.1 วิธีการ/ขั้นตอนการบ่งชี้ชนิดวัตถุประสงค์ ส่วนผสม บรรจุภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์ที่มีปัญหา				
6.1.2 การบ่งชี้ทำโดยการระบุรหัสผลิตภัณฑ์โดยควบคุมวันผลิต หมดอายุ รุ่นการผลิต				
6.1.3 ความเพียงพอของข้อมูลที่ระบุในการบ่งชี้สถานภาพวัตถุประสงค์				
6.1.4 ความเพียงพอของข้อมูลที่ระบุในการบ่งชี้สถานภาพ บรรจุภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์				

ปัญหาและอุปสรรค	ระดับปัญหา			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
6.2 การควบคุมกระบวนการ				
6.2.1 เอกสารคู่มือเกณฑ์มาตรฐานในการดำเนินงาน				
ก) ความพร้อมใช้งานของเอกสาร คู่มือการปฏิบัติงาน คู่มือเกณฑ์ข้อกำหนดต่างๆ				
ข) การเฝ้าระวังและติดตามกระบวนการผลิต เป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนดและคู่มือการปฏิบัติงาน				
ค) เครื่องมือหรืออุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิตได้รับการตรวจสอบ ทดสอบหรือซ่อมบำรุงตามระยะเวลา เพื่อให้พร้อมใช้งาน				
ง) ระเบียบการปฏิบัติในการแก้ไข กรณีเครื่องมืออุปกรณ์ไม่สามารถใช้งานได้หรือเบี่ยงเบนจากเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด				
จ) ณ จุดปฏิบัติงาน มีการใช้เอกสารเกณฑ์มาตรฐานและคู่มือที่เป็นปัจจุบันและเฉพาะของผลิตภัณฑ์มีการเตรียมเอกสารก่อนการผลิตและจัดเก็บเอกสารที่ไม่เกี่ยวข้องออกจากจุดปฏิบัติงาน				
ฉ) มีแผนผังกระบวนการ วิธีการทำให้ผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการฆ่าเชื้อแล้วเย็นตัวลง				
6.2.2 น้ำและไอน้ำที่ใช้ในกระบวนการผลิต เป็นไปตามหลักเกณฑ์คุณภาพ GMP				

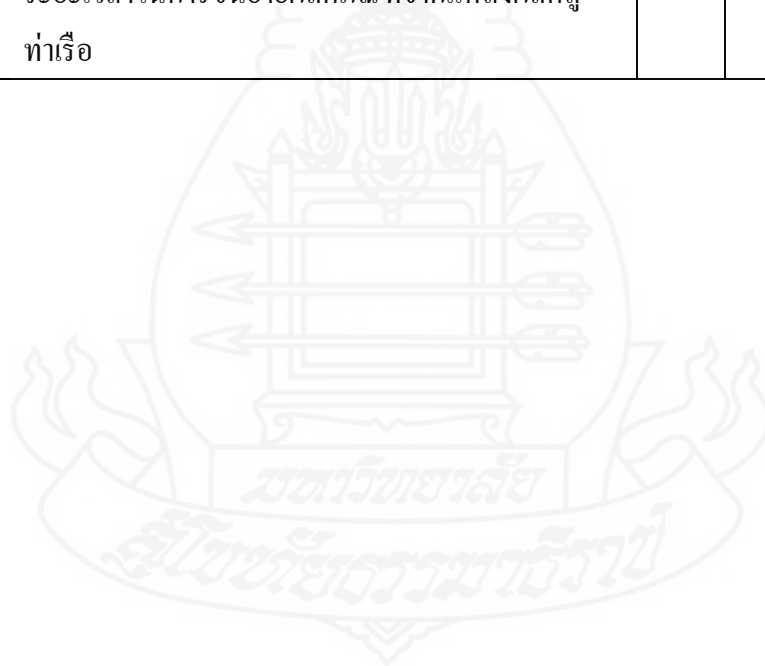
ปัญหาและอุปสรรค	ระดับปัญหา			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
6.2.3 ระบบคุณภาพ GMP, HACCP, การทวนสอบ, ข้อกำหนด มาตรฐาน ฯลฯ				
6.2.4 การควบคุมคุณภาพด้านปริมาณและน้ำหนัก				
ก)ความถี่ในการสุ่มตรวจ ทวนสอบและบันทึกผลการตรวจสอบปริมาณและน้ำหนัก				
ข)วิธีการที่ใช้ในการควบคุมคุณภาพด้านปริมาณและน้ำหนักเป็นไปตามข้อกำหนดคุณภาพหรือข้อกำหนดทางกฎหมาย				
6.2.5 การสอบเทียบการควบคุมเครื่องมือวัด และการทวนสอบ				
ก)มีการบ่งชี้และเอกสารรายการเครื่องมือ, อุปกรณ์				
ข)การทวนสอบ ตรวจสอบและการปรับแต่งเครื่องมือเพื่อให้พร้อมใช้งาน				
ค)ความถูกต้อง แม่นยำของเครื่องมือ การสอบเทียบเครื่องมือ และบันทึกผล				
ง)มีระเบียบการปฏิบัติการใช้งาน,การซ่อมบำรุง เครื่องมือวัด				
6.2.6 การควบคุมสารที่ก่อให้เกิดการแพ้				
6.3 บุคลากร				
6.3.1 มีโปรแกรมการฝึกอบรมและกิจกรรมที่จำเป็นสำหรับพนักงานทุกคน				
6.3.2 พนักงานใหม่ได้รับการฝึกอบรมก่อนเริ่มปฏิบัติงาน				

ปัญหาและอุปสรรค	ระดับปัญหา			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
6.3.3 พนักงานที่ปฏิบัติงาน ณ จุดวิกฤติ ได้รับการอบรมอย่างเหมาะสมและมีความสามารถ ประสพการณ์ในการปฏิบัติงาน				
6.3.4 มีการทบทวนขีดความสามารถของพนักงาน อย่างสม่ำเสมอ				
6.3.5 มีการจัดทำเอกสารควบคุมสุขลักษณะที่ครบถ้วนและสื่อสารให้พนักงานทุกคน				
6.3.6 การปฏิบัติตนในการปฏิบัติงานของพนักงาน แต่ละส่วนงานเป็นไปตามข้อกำหนดด้านสุขลักษณะ GMP				
การส่งออก				
1 ด้านเอกสารและพิธีการศุลกากร				
1.1 เอกสารรับรองด้านความปลอดภัยและมาตรฐานสินค้า				
1.1.1 ระยะเวลาและขั้นตอนในการขอเอกสารจากหน่วยงานต่างๆ				
1.1.2 ความหลากหลายของเอกสารที่ใช้ประกอบการส่งออก				
1.2 การขอใบรับรองแหล่งกำเนิดสินค้า				
1.3 การติดต่อของเรือบรรทุก				
1.3.1 ระยะเวลาในการจองเรือ				
1.3.2 ค่าใช้จ่ายในการดำเนินงานผ่านพิธีการ				
1.3.3 ข้อกำหนดของบริษัทเรือบรรทุก ต่อการขนย้ายส่งออกผลิตภัณฑ์				

ปัญหาและอุปสรรค	ระดับปัญหา			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
1.3.4 ผลกระทบจากตารางการเดินเรือบรรทุก				
1.3.5 ข้อจำกัดของเส้นทางขนส่งสินค้า				
1.4 เงื่อนไขหรือข้อกำหนดในการซื้อสินค้าประเภทL/C				
1.5 การจัดทำเอกสารต่างๆเพื่อผ่านพิธีการศุลกากร				
1.6 ระบบการผ่านพิธีการศุลกากร				
1.6.1 การจัดทำใบขนสินค้าขาออก				
1.6.2 การบรรจุสินค้าและการจัดทำใบกำกับการขนย้าย				
1.6.3 การขนย้ายสินค้าผ่านสถานีรับบรรทุก ณท่าเรือ				
1.6.4 การตัดบัญชีใบกำกับการขนย้าย				
1.6.5 การรับบรรทุกของส่งออก				
1.6.6 การตรวจสอบเอกสารจากเจ้าหน้าที่ศุลกากร				
1.7 การส่งเอกสารการส่งออกและใบรับรองสินค้าให้แก่ลูกค้า				
2 ด้านปัจจัยภายในองค์กรที่กระทบต่อการส่งออก				
2.1 เรื่องคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ส่งออก				
2.2 เรื่องต้นทุนการผลิตต่อการกำหนดราคาขาย				
2.3 เรื่องปัญหาจากการดำเนินงานด้านกระบวนการแปรรูปต่อกำหนดการส่งออกผลิตภัณฑ์				
2.3.1 ความไม่พร้อมของวัตถุดิบทั้งด้านปริมาณและคุณภาพ				
2.3.2 ความไม่พร้อมของอุปกรณ์-เครื่องจักร				

ปัญหาและอุปสรรค	ระดับปัญหา			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
2.3.3 ความผิดพลาดในกระบวนการดำเนินงาน ณ คลังสินค้า, บรรจุกัมภ์(กล่อง, ฉลาก, ฯลฯ)				
2.3.4 ปัญหาด้านทรัพยากรบุคคล ความเพียงพอของพนักงาน				
2.3.5 การสื่อสารภายในองค์กรและการประสานงาน				
2.4 เรื่องข้อกำหนดการปฏิบัติงาน ขั้นตอนการดำเนินงานด้านการส่งออก				
2.5 เรื่องปัญหาที่เกิดจากการบรรจุสินค้าและการขนส่ง				
2.6 เรื่องความถูกต้องของข้อมูลสินค้า				
3 ด้านปัจจัยภายนอกองค์กร				
3.1 อัตราแลกเปลี่ยนเงินตรา				
3.2 ข้อกำหนดผลิตภัณฑ์ที่มาจากความต้องการของลูกค้า				
3.3 ข้อกำหนด ระเบียบ ข้อบังคับ หรือกฎหมายการส่งออกสินค้าของประเทศไทย				
3.4 ข้อกำหนด ระเบียบ ข้อบังคับหรือกฎหมายการนำเข้าสินค้าของประเทศคู่ค้าปลายทาง				
3.5 การติดต่อสื่อสารระหว่างผู้ซื้อและผู้ขาย				
3.6 ระยะเวลาในการขนส่งสินค้าจากประเทศไทยสู่ประเทศปลายทาง				
3.7 ความเสียหายของสินค้านระหว่างการขนส่ง				
3.8 ความเชื่อมั่นและความพึงพอใจของลูกค้า				

ปัญหาและอุปสรรค	ระดับปัญหา			
	มาก	ค่อนข้างมาก	ค่อนข้างน้อย	น้อย
	4	3	2	1
4 ด้านบุคลากรและการปฏิบัติงานต่างๆ				
4.1 ความเชี่ยวชาญ ชำนาญของผู้ปฏิบัติงาน				
4.2 กระบวนการดำเนินงานและการติดต่อสื่อสารกับหน่วยงานอื่นๆที่เกี่ยวข้อง				
4.3 ความพร้อมของปริมาณสินค้า				
4.4 การเก็บข้อมูลและการเรียกใช้ข้อมูล				
4.5 ระยะเวลาในการขนย้ายผลิตภัณฑ์จากแหล่งผลิตสู่ท่าเรือ				



ส่วนที่ 4 ข้อเสนอแนะจากบริษัท อาหารภาคเหนือ จำกัด

4.1 ข้อเสนอแนะและแนวทางแก้ไขกระบวนการแปรรูปผักและผลไม้บรรจุกระป๋องที่พบในแต่ละขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ทำให้ไม่เป็นไปตามหลักเกณฑ์การปฏิบัติที่ดีในการผลิตอาหาร (GMP)

4.1.1 ด้านสถานที่ตั้งและอาคารผลิต

สำหรับการดำเนินงานของบริษัทฯ

.....
.....
.....

สำหรับหน่วยงานภายนอกที่เกี่ยวข้อง

.....
.....
.....

4.1.2 ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต

สำหรับการดำเนินงานของบริษัทฯ

.....
.....
.....

สำหรับหน่วยงานภายนอกที่เกี่ยวข้อง

.....
.....
.....

4.1.3 ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต

สำหรับการดำเนินงานของบริษัทฯ

.....
.....
.....

สำหรับหน่วยงานภายนอกที่เกี่ยวข้อง

.....
.....
.....

4.1.4 ด้านการทำความสะอาด การฆ่าเชื้อ การบำรุงรักษา และการสอบเทียบ
สำหรับการดำเนินงานของบริษัทฯ

.....
.....
.....

สำหรับหน่วยงานภายนอกที่เกี่ยวข้อง

.....
.....
.....

4.1.5 ด้านการสุขาภิบาล
สำหรับการดำเนินงานของบริษัทฯ

.....
.....
.....

สำหรับหน่วยงานภายนอกที่เกี่ยวข้อง

.....
.....
.....

4.1.6 ด้านบุคลากรและสุขลักษณะของผู้ปฏิบัติงาน
สำหรับการดำเนินงานของบริษัทฯ

.....
.....
.....

สำหรับหน่วยงานภายนอกที่เกี่ยวข้อง

.....
.....
.....

4.1.7 ด้านบันทึกและรายงานผล

สำหรับการดำเนินงานของบริษัทฯ

.....
.....
.....

สำหรับหน่วยงานภายนอกที่เกี่ยวข้อง

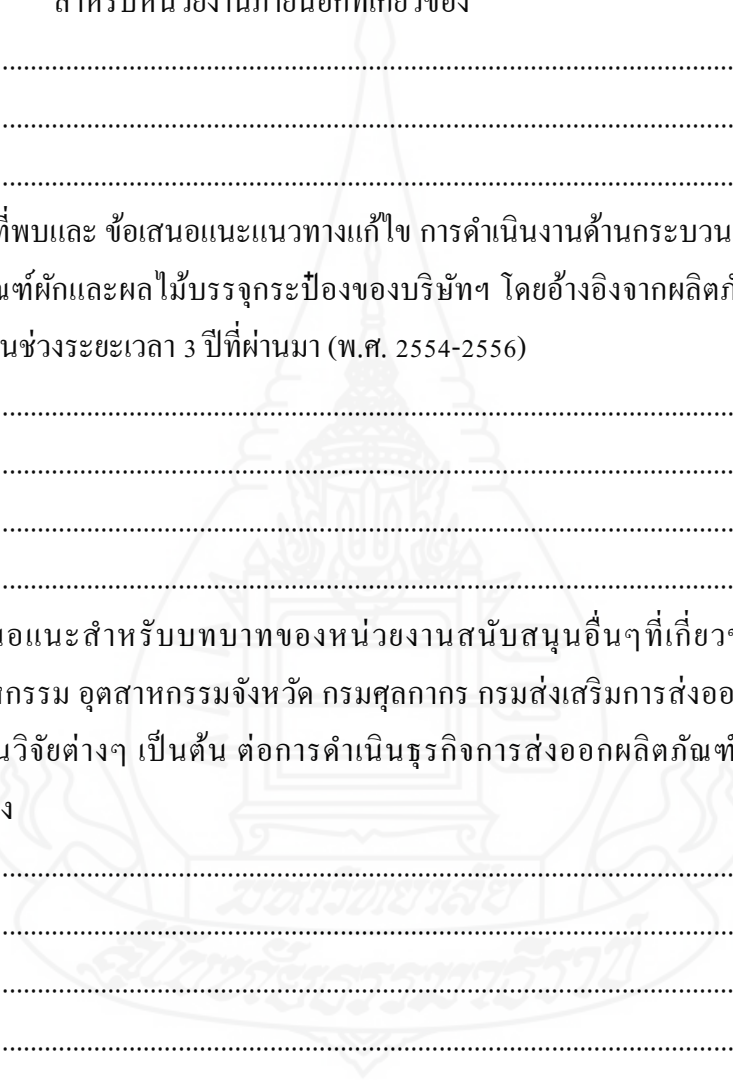
.....
.....
.....

4.2 ปัญหาที่พบและ ข้อเสนอแนะแนวทางแก้ไข การดำเนินงานด้านกระบวนการการส่งออก
ผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุกระป๋องของบริษัทฯ โดยอ้างอิงจากผลิตภัณฑ์ที่มียอดจำหน่าย
สูงสุดในช่วงระยะเวลา 3 ปีที่ผ่านมา (พ.ศ. 2554-2556)

.....
.....
.....
.....

4.3 ข้อเสนอแนะสำหรับบทบาทของหน่วยงานสนับสนุนอื่นๆที่เกี่ยวข้อง เช่น กระทรวง
อุตสาหกรรม อุตสาหกรรมจังหวัด กรมศุลกากร กรมส่งเสริมการส่งออก สถาบันการศึกษา
สถาบันวิจัยต่างๆ เป็นต้น ต่อการดำเนินธุรกิจการส่งออกผลิตภัณฑ์ผักและผลไม้บรรจุ
กระป๋อง

.....
.....
.....
.....



ลงชื่อ.....ผู้ตอบแบบสอบถาม

ตำแหน่ง.....

ลงชื่อ.....ผู้ตอบแบบสอบถาม

ตำแหน่ง.....

ประวัติผู้ศึกษา

ชื่อ	นางสาวพริภา ดวงไชย
วัน เดือน ปีเกิด	21 ตุลาคม 2530
สถานที่เกิด	อำเภอเถิน จังหวัดลำปาง
ประวัติการศึกษา	วิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาเทคโนโลยีการอาหาร มหาวิทยาลัยแม่ฟ้าหลวง พ.ศ. 2553
สถานที่ทำงาน	ธนาคารเพื่อการเกษตรและสหกรณ์การเกษตร
ตำแหน่ง	พนักงานพัฒนาธุรกิจ ระดับ 4

