

ความรู้ ความเข้าใจ ทักษะ และผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตาม
หลักเกณฑ์GMP กรณีศึกษา บริษัท ฟาร์มาสันด์แลบอราทอรีส์ จำกัด

บทคัดย่อ
ของ
ธนรัตน์ กุลลานนา

อ
658.8343
ธ152ค

เสนอต่อบัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ เพื่อเป็นส่วนหนึ่งของการศึกษา
ตามหลักสูตรปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการ
พฤษภาคม 2551

ธนรัตน์ กุลลานนา (2551). ความรู้ความเข้าใจ ทักษะคิดและผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP กรณีศึกษาบริษัท ฟาร์มาสันต์ แลบบอราทอรีส์ จำกัด สารนิพนธ์ บธ.ม. (การจัดการ). กรุงเทพฯ : บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ. อาจารย์ที่ปรึกษา สารนิพนธ์: ดร.ไพฑูรย์ อาชารุ่งโรจน์.

การวิจัยครั้งนี้ มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาถึงความรู้ ความเข้าใจทักษะคิดและผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP กรณีศึกษาบริษัท ฟาร์มาสันต์ แลบบอราทอรีส์ จำกัด ซึ่งมีกลุ่มตัวอย่างเป็นพนักงานระดับปฏิบัติการของบริษัท จำนวน 200 คน โดยใช้แบบสอบถามเป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูล สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูลได้แก่ ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ย ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน การวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว และการวิเคราะห์สัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์ของเพียร์สัน

ผลการวิจัยพบว่า พนักงานที่ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่จะมีอายุระหว่าง 18-25 ปี มีระดับการศึกษาในระดับมัธยมปลาย / ปวช. ส่วนใหญ่เป็นพนักงานในแผนกยาเม็ดและแคปซูลมีอายุงานน้อยกว่า 3 ปี โดยมีระดับตำแหน่งงานเป็นผู้ปฏิบัติงาน

ภายใต้หลักเกณฑ์ GMP พบว่าพนักงานมีความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ GMP ในระดับสูง พนักงานมีทัศนคติต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP โดยรวมอยู่ในระดับดีมาก และพนักงานมีผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ในระดับดี

ในการทดสอบสมมติฐานสามารถสรุปได้ดังนี้

1. ปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานได้แก่ อายุ ระดับการศึกษา อายุงานและระดับตำแหน่งงานไม่มีผลต่อผลการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP แต่พบว่าพนักงานที่มีแผนกที่ทำงานต่างกันมีผลการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05

2. ความรู้ ความเข้าใจในเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ GMP ไม่มีความสัมพันธ์กับผลการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

3. ทักษะคิดของพนักงานต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP มีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกันกับผลการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .01 โดยมีความสัมพันธ์ในระดับปานกลาง

KNOWLEDGE, ATTITUDE AND PERFORMANCE OF EMPLOYEES TOWARDS
GOOD MANUFACTURING PRACTICE (GMP). CASE STUDY OF
PHARMASANT LABORATORIES COMPANY LIMITED.

AN ABSTRACT
BY
TANARAT KULLANNA

Presented in Partial Fulfillment of the Requirements for the
Master of Business Administration Degree in Management
at Srinakharinwirot University

May 2008

Tanarat Kunlanna. (2008). *Knowledge, attitude and performance of employees towards good manufacturing practice (GMP). Case study of Pharmasant laboratories Co.,Ltd.* Master's Project, M.B.A. (Management). Bangkok: Graduate School, Srinakharinwirot University. Project Advisor: Dr.Pai boon Archarungroj.

The objectives of this research were to study knowledge, attitude and performance of employees towards good manufacturing practice (GMP) of Pharmasant laboratories Co., Ltd. The samples of the research were 200 employees. Questionnaire was used as a tool to collect data. The statistics used for data analyzing were percentage, mean, standard deviation ,t-test, one-way analysis of variance and Pearson product moment correlation coefficient.

The research revealed that the majority of employees were aged between 18-25 years old, having secondary education, were in tablet and capsule section, had worked less than 3 years, and holding position in operation level .

The results of the study concluded that the employees were highly knowledgeable about GMP standard. Their attitude towards the GMP standard were rated at highest level, and their performance were rated at good level .

The results of hypothesis in this research were found as follows :

1.The demographic factor of employees such as age ,education, working experience and position level had no effect on employees' performance in GMP standard, but different in work section affected employees' performance in GMP standard.

2. Knowledge in GMP standard was not related to the employees' performance in GMP standard at .05 statistically significant level .

3. Employees' attitude towards the GMP standard was related to employees' performance in GMP standard at .01 statistically significant level , with the same direction at the moderate level.

อาจารย์ที่ปรึกษาสารนิพนธ์ ประธานคณะกรรมการบริหารหลักสูตร และคณะกรรมการสอบ
ได้พิจารณาสารนิพนธ์เรื่อง ความรู้ ความเข้าใจ ทักษะคิดและผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตาม
หลักเกณฑ์ GMP กรณีศึกษาบริษัท ฟาร์มาสันต์แลบบอราทอรีส์ จำกัด ของธนรัตน์ กุลลานนา ฉบับ
นี้แล้ว เห็นสมควรรับเป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต
สาขาวิชาการจัดการ ของมหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒได้

อาจารย์ที่ปรึกษาสารนิพนธ์

(อาจารย์ ดร.ไพบุลย์ อาชารุ่งโรจน์)

ประธานคณะกรรมการบริหารหลักสูตร

(รองศาสตราจารย์สุพาดา สิริกุดตา)

คณะกรรมการสอบ

ประธาน

(อาจารย์ ดร.ไพบุลย์ อาชารุ่งโรจน์)

กรรมการสอบสารนิพนธ์

(รองศาสตราจารย์ ดร. สุภาพรณ สิริแพทยพิสุทธิ)

กรรมการสอบสารนิพนธ์

(อาจารย์ สนิษฐากร ชุทธิภย์)

อนุมัติให้รับสารนิพนธ์ฉบับนี้ เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาบริหารธุรกิจ
มหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการ ของมหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ

คณบดีคณะสังคมศาสตร์

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.กิตติมา สังข์เกษม)

วันที่ 23 เดือน พฤษภาคม พ.ศ.2551

ประกาศคุณูปการ

สารนิพนธ์ฉบับนี้สำเร็จลุล่วงได้ด้วยความสามารถอย่างสูงสุดจาก ดร.ไพบุลย์ อาชารุ่งโรจน์ อาจารย์ที่ปรึกษาสารนิพนธ์ที่ได้ให้คำปรึกษา ข้อเสนอแนะ ตลอดจนแก้ไขปรับปรุงข้อบกพร่องต่าง ๆ เพื่อให้สารนิพนธ์ฉบับนี้มีความสมบูรณ์ ผู้วิจัยขอกราบขอบพระคุณคณาจารย์คณะสังคมศาสตร์และคณาจารย์ทุกท่านที่ได้ประสิทธิ์ประสาทวิชาความรู้อันเป็นประโยชน์แก่ผู้วิจัย

ขอขอบพระคุณผู้ตอบแบบสอบถามทุกท่านที่ให้ความร่วมมือเต็มใจและสละเวลาในการตอบแบบสอบถาม ซึ่งมีส่วนทำให้การวิจัยสำเร็จลุล่วงด้วยดี

ขอขอบพระคุณผู้แจกและเก็บแบบสอบถามทุกท่าน อันได้แก่พนักงานเอกสารฝ่ายผลิต และเภสัชกรทุกท่านที่ให้ความร่วมมือเต็มใจและสละเวลาในการแจกและเก็บแบบสอบถาม ซึ่งมีส่วนทำให้การวิจัยสำเร็จลุล่วงด้วยดี

ขอขอบพระคุณทุกคนเพื่อนนิสิตที่เป็นที่รัก ที่เป็นกำลังใจ และคอยช่วยเหลือแนะนำการทำสารนิพนธ์ฉบับนี้เป็นอย่างสูง

ขอขอบพระคุณเจ้าหน้าที่ภาควิชาบริหารธุรกิจ คณะสังคมศาสตร์และบัณฑิตวิทยาลัยทุกท่านตลอดจนผู้มีส่วนร่วมในความสำเร็จต่องานวิจัยครั้งนี้ทุกท่าน

ท้ายสุดนี้ คุณประโยชน์และความดีอันเกิดจากสารนิพนธ์ฉบับนี้ ผู้วิจัยของน้อมบูชาคุณบิดามารดา ที่ได้อบรมสั่งสอน ปลูกฝังคุณความดี และความมานะ อุตสาหะ ตลอดจนคณาจารย์ทุกท่านที่ได้ประสิทธิ์ประสาทวิชาความรู้อันเป็นพื้นฐานสำคัญของความสำเร็จในวันนี้

ธนรัตน์ กุลลานนา

สารบัญ

บทที่	หน้า
1 บทนำ.....	1
ภูมิหลัง.....	1
ความมุ่งหมายของการวิจัย.....	2
ความสำคัญของการวิจัย.....	2
ขอบเขตของการวิจัย.....	3
ตัวแปรที่ใช้ในการวิจัย.....	3
คำนิยามศัพท์เฉพาะ.....	4
กรอบแนวคิดในการวิจัย.....	6
สมมติฐานในการวิจัย.....	7
2 เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง.....	8
แนวคิดเกี่ยวกับความรู้ความเข้าใจ.....	8
แนวคิดเกี่ยวกับทัศนคติ.....	10
เอกสารที่เกี่ยวข้องกับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตยา.....	13
ประวัติความเป็นมาบริษัท ฟาร์มาสันด์แลบบอราทอรีส์ จำกัด.....	21
งานวิจัยและเอกสารที่เกี่ยวข้อง.....	22
3 วิธีดำเนินการวิจัย.....	25
การกำหนดประชากรและการเลือกกลุ่มตัวอย่าง.....	25
การสร้างเครื่องมือที่ใช้ในงานวิจัย.....	25
การเก็บรวบรวมข้อมูล.....	29
การจัดกระทำและการวิเคราะห์ข้อมูล.....	29
สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล.....	29

สารบัญ (ต่อ)

บทที่	หน้า
4 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล.....	35
สัญลักษณ์ที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล.....	35
การนำเสนอผลการวิเคราะห์ข้อมูล.....	36
ผลการวิเคราะห์ข้อมูล.....	36
5 สรุปผล อภิปราย และข้อเสนอแนะ.....	63
สังเขปความมุ่งหมาย สมมติฐาน และวิธีการศึกษาค้นคว้า.....	63
สรุปผลการศึกษาค้นคว้า.....	66
อภิปรายผล.....	69
ข้อเสนอแนะที่ได้จากงานวิจัย.....	71
ข้อเสนอแนะสำหรับการทำวิจัยครั้งต่อไป.....	73
บรรณานุกรม.....	74
ภาคผนวก.....	77
ผนวก ก แบบสอบถาม.....	78
ผนวก ข รายนามผู้เชี่ยวชาญตรวจแบบสอบถาม.....	84
ประวัติย่อผู้ทำสารนิพนธ์.....	89

บัญชีตาราง

ตาราง	หน้า
1 แสดงข้อมูลจำนวนและค่าร้อยละ ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถามตามลักษณะ ข้อมูลส่วนบุคคล.....	36
2 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของความรู้ความเข้าใจของพนักงานเกี่ยวกับ หลักเกณฑ์ GMP	38
3 แสดงจำนวนและค่าเฉลี่ยโดยรวมของความรู้ความเข้าใจของพนักงานต่อ หลักเกณฑ์ GMP	39
4 แสดงค่าเฉลี่ยและค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานที่เกี่ยวกับทัศนคติของพนักงาน ต่อหลักเกณฑ์ GMP.....	40
5 แสดงค่าเฉลี่ยและค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน ที่เกี่ยวกับผลจากการปฏิบัติงาน ของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP.....	42
6 แสดงการเปรียบเทียบผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMPของพนักงาน จำแนกตามอายุ.....	44
7 แสดงการเปรียบเทียบผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMPของพนักงาน จำแนกตามระดับการศึกษา.....	46
8 แสดงการเปรียบเทียบผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMPของพนักงาน จำแนกตามแผนกที่ทำงาน.....	48
9 แสดงการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยรายคู่ด้านผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นำมาใช้กับบริษัทจำแนกตามแผนกที่ทำงานโดยใช้วิธี LSD.....	50
10 แสดงการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยรายคู่ด้านการปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบ การทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP จำแนกตามแผนกที่ทำงานโดยใช้วิธีLSD	51
11 แสดงการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยรายคู่ด้านการตรวจสอบคุณภาพงานตาม หลักเกณฑ์ GMP จำแนกตามแผนกที่ทำงานโดยใช้วิธีLSD.....	51
12 แสดงการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยรายคู่ด้านความพอใจในการปฏิบัติงานตาม หลักเกณฑ์ GMP จำแนกตามแผนกที่ทำงานโดยใช้วิธีLSD.....	52

บัญชีตาราง (ต่อ)

ตาราง	หน้า
13 แสดงการเปรียบเทียบผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMPของพนักงาน จำแนกตามอายุงาน.....	53
14 แสดงการเปรียบเทียบผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMPของพนักงาน จำแนกตามตำแหน่งงาน.....	55
15 แสดงผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ความเข้าใจโดยรวมกับผล การปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMPของพนักงาน.....	56
16 แสดงผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ความเข้าใจโดยรวมกับผล จากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMPที่นำมาใช้กับบริษัท.....	57
17 แสดงผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ความเข้าใจโดยรวมกับผล จากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMPที่นำมาใช้กับบริษัท.....	58
18 แสดงผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ความเข้าใจโดยรวมกับผล การปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMPแล้วการใช้เวลาในการทำงานของ ท่านเพื่อให้ได้ตามเป้าหมาย.....	58
19 แสดงผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ความเข้าใจโดยรวมกับผล การปฏิบัติงานตามรายละเอียดในระเบียบงานตามหลักเกณฑ์ GMP	59
20 แสดงผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ความเข้าใจโดยรวมกับ ความพอใจในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP.....	59
21 แสดงผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างทัศนคติของพนักงานกับผลการ ปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP.....	60

บทที่ 1

บทนำ

ภูมิหลัง

ยาเป็น 1 ในปัจจัย 4 ของมนุษย์ ดังนั้นอุตสาหกรรมผลิตยาจึงเป็นอุตสาหกรรมที่สำคัญที่ผลิตปัจจัย 4 ป้อนแก่ผู้บริโภค อุตสาหกรรมผลิตยาภายในประเทศเป็นอุตสาหกรรมชั้นปลาย คือ นำตัวยาและส่วนประกอบมาปรุงแต่งเป็นตำรับที่ต้องการ ปัจจุบันมีโรงงานผลิตยาอยู่ในประเทศไทย 174 แห่ง และต้องผ่านการรับรองระบบมาตรฐาน GMP เนื่องจากมาตรฐานนี้ได้ถูกกำหนดให้เป็นกฎหมาย นั้นหมายความว่าโรงงานอุตสาหกรรมผลิตยาจะต้องได้รับการรับรองมาตรฐาน GMP จึงจะสามารถผลิตยาได้ โรงงานที่ไม่ได้รับรองมาตรฐาน GMP จะไม่สามารถดำเนินการได้

หลักเกณฑ์ GMP ย่อมาจาก Good Manufacturing Practice (หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตยา) เป็นแนวทางปฏิบัติตามกฎหมายในการผลิตยา ซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของการประกันคุณภาพยา เพื่อให้มีความเชื่อมั่นว่ายาที่ผลิตมีคุณภาพ มีประสิทธิภาพ และความปลอดภัย ตรงตามคุณภาพมาตรฐานที่กำหนดและสม่ำเสมอในทุก ๆ รุ่นที่มีการผลิต องค์การอนามัยโลก (WHO) ได้มีการกำหนดแนวทางปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ GMP และได้เผยแพร่ รวมทั้งสนับสนุนให้ประเทศสมาชิกถือปฏิบัติ จนในปัจจุบันประเทศต่าง ๆ ได้ยอมรับและนำมาใช้อย่างแพร่หลาย รวมทั้งประเทศไทยด้วย ระบบ GMP ยังมีประโยชน์กับผู้ประกอบการผลิตยา คือ ช่วยลดข้อผิดพลาด หรือความเบี่ยงเบนที่จะผลิตยาที่ไม่ตรงตามมาตรฐาน ป้องกันมิให้มีข้อบกพร่องเกิดขึ้นในระบบการผลิต หรือการควบคุมคุณภาพ รวมทั้งเป็นการขจัดมิให้เกิดปัญหาซ้ำซ้อนขึ้นอีก เป็นการส่งเสริมการส่งออกยาไปจำหน่ายต่างประเทศ เนื่องจากในปัจจุบันประเทศต่าง ๆ จะมีข้อกำหนดให้ยาที่จะนำเข้าประเทศต้องเป็นยาที่ผลิตจากโรงงานที่ปฏิบัติตาม GMP และในระยะยาวเป็นการลดต้นทุนการผลิต และเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิต ส่วนประชาชนได้รับประโยชน์จากโรงงานผลิตยาที่ได้รับ GMP คือ มีความมั่นใจว่าจะได้รับยารักษาโรคที่มีคุณภาพ ประสิทธิภาพ และความปลอดภัย ตรงตามมาตรฐานข้อกำหนดทัดเทียมกับยาที่ผลิตจากต่างประเทศ รวมทั้งไม่เกิดการปนเปื้อนจากสิ่งอื่นไม่พึงประสงค์ ทั้งทางสารเคมีและเชื้อจุลินทรีย์

ดังนั้นการมีความรู้ความเข้าใจในหลักเกณฑ์ GMP ในการผลิตยาของพนักงานจึงมีความสำคัญอย่างยิ่ง เพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติงานตามหน้าที่ของตนเองให้ถูกต้อง ซึ่งการปฏิบัติตาม GMP ก็ถือว่าเป็นการปฏิบัติตามกฎหมายในการผลิตยา ซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของระบบการประกันคุณภาพยา เพื่อให้มีความเชื่อมั่นว่ายาที่ผลิตในทุก ๆ รุ่นมีวิธีการผลิตที่ถูกต้องตรงตามมาตรฐานที่องค์การอนามัยโลกกำหนด เป็นยาที่ปลอดภัยต่อผู้บริโภค

บริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD. เป็นบริษัทผลิตยาของคนไทยที่ได้รับรองมาตรฐาน GMP มาต่อเนื่อง ตั้งแต่ปีพ.ศ. 2513 แต่เนื่องจากบริษัทการดำเนินงานภายใต้ระบบ

มาตรฐาน GMP ยังไม่เป็นไปตามเป้าหมายที่บริษัทกำหนดรวมถึงการปฏิบัติงานของพนักงานยังไม่สอดคล้องกับมาตรฐานเท่าที่ควร ซึ่งอาจเกิดจากการขาดความรู้ความเข้าใจของพนักงาน ทักษะคติของพนักงานซึ่งอาจจะส่งผลต่อผลการปฏิบัติงานในการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP และส่งผลกระทบต่อประสิทธิภาพขององค์กร

จากเหตุผลดังกล่าวผู้วิจัยจึงเกิดแรงจูงใจที่จะศึกษา “ความรู้ความเข้าใจ ทักษะคติ และผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP ” เพื่อที่จะได้ทราบว่าพนักงานที่มีอายุ ระดับการศึกษา แผนกที่ทำงาน อายุงาน และระดับตำแหน่งงาน รวมถึงความรู้ความเข้าใจของพนักงาน และทักษะคติของพนักงานที่มีต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP มีผลต่อผลการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP อย่างไร เพื่อเป็นแนวทางในการปรับปรุงการดำเนินงานตลอดจนถึงการวางแผนการฝึกอบรมให้ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการปฏิบัติงานตามหน้าที่ของตนเองได้อย่างถูกต้องและเหมาะสมต่อไป

ความมุ่งหมายของการวิจัย

ในการวิจัยครั้งนี้ผู้วิจัยได้ตั้งความมุ่งหมายไว้ดังนี้

1. เพื่อศึกษาถึงความรู้ความเข้าใจ ทักษะคติของพนักงาน และผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD. ตามหลักเกณฑ์ GMP
2. เพื่อศึกษาถึงปัจจัยส่วนบุคคลที่มีผลต่อผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD ตามหลักเกณฑ์ GMP
3. เพื่อศึกษาถึงความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ ความเข้าใจของพนักงานที่มีต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP กับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD ตามหลักเกณฑ์ GMP
4. เพื่อศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างทักษะคติของพนักงานที่มีต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP กับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD ตามหลักเกณฑ์ GMP

ความสำคัญของการวิจัย

ในการศึกษาวิจัยถึงความรู้ความเข้าใจ ทักษะคติ และผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP กรณีศึกษาบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD. นี้จะเป็นประโยชน์อย่างยิ่งต่อผู้บริหารและผู้เกี่ยวข้องในองค์กรโดยสามารถนำผลการวิจัยไปใช้ประโยชน์ดังนี้

1. เพื่อนำผลจากการวิจัยไปใช้วางแผนฝึกอบรมตามหลักเกณฑ์ GMP ให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น

2. เพื่อให้ผู้บริหารได้นำผลจากการวิจัยมาพิจารณาร่วมกัน ถึงความรู้ ความเข้าใจ และผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP และนำมาใช้เป็นแนวทางในการปรับปรุงพัฒนาบุคลากรของบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD. ให้มีประสิทธิภาพในการทำงานที่ดีขึ้น

3. ผลจากการศึกษาวิจัยครั้งนี้ สามารถนำข้อมูลไปเป็นแนวทางให้กับงานวิจัยอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องและเพื่อเป็นประโยชน์ต่อการศึกษาในอนาคต

ขอบเขตของการวิจัย

กลุ่มประชากรเพื่อใช้ในการวิจัย

ประชากรที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ เป็นพนักงานฝ่ายผลิตบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD. จำนวนทั้งสิ้น 200 คน

กลุ่มตัวอย่างเพื่อใช้ในการวิจัย

โดยที่กลุ่มตัวอย่างจะใช้จากประชากรทั้งหมดของฝ่ายผลิตโดยวิธีการสุ่มสำมะโนประชากร(Census)(กัลยา วานิชย์บัญชา.2545:6) คือการเก็บข้อมูลจากทุกหน่วยของประชากรฝ่ายผลิตบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD.ทั้งหมด

ตัวแปรที่ใช้ในการวิจัย

1. ตัวแปรอิสระ (Independent Variables) แบ่งเป็นดังนี้

1.1 ปัจจัยส่วนบุคคล ประกอบด้วย

1.1.1 อายุ

1.1.1.1 18 ปี – 25 ปี

1.1.1.2 26 ปี – 32 ปี

1.1.1.3 33 ปีขึ้นไป

1.1.2 ระดับการศึกษา

1.1.2.1 มัธยมศึกษาหรือต่ำกว่า

1.1.2.2 มัธยมศึกษา / ปวช.

1.1.2.3 อนุปริญญา / ปวส. หรือสูงกว่า

1.1.3 แผนกที่ทำงาน

1.1.3.1 แผนกยาเม็ด และแคปซูล

1.1.3.2 แผนกยาน้ำ และยาครีม

1.1.3.3 แผนกซิมอล

1.1.4 อายุงาน

1.1.4.1 น้อยกว่า 3 ปี

1.1.4.2 3 ปี - 5 ปี

1.1.4.3 มากกว่า 5 ปีขึ้นไป

1.1.5 ระดับตำแหน่งงาน

1.1.5.1 ระดับผู้บังคับบัญชา

1.1.5.2 ระดับผู้ปฏิบัติงาน

1.2 ความรู้ความเข้าใจของพนักงานที่มีต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP

1.3 ทักษะของพนักงานที่มีต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP

1.3.1 ด้านบุคลากร

1.3.2 ด้านอาคารสถานที่

1.3.3 ด้านอุปกรณ์และเครื่องมือ

1.3.4 ด้านกระบวนการผลิต

1.3.5 ด้านการควบคุมคุณภาพ

1.3.6 ด้านเอกสาร

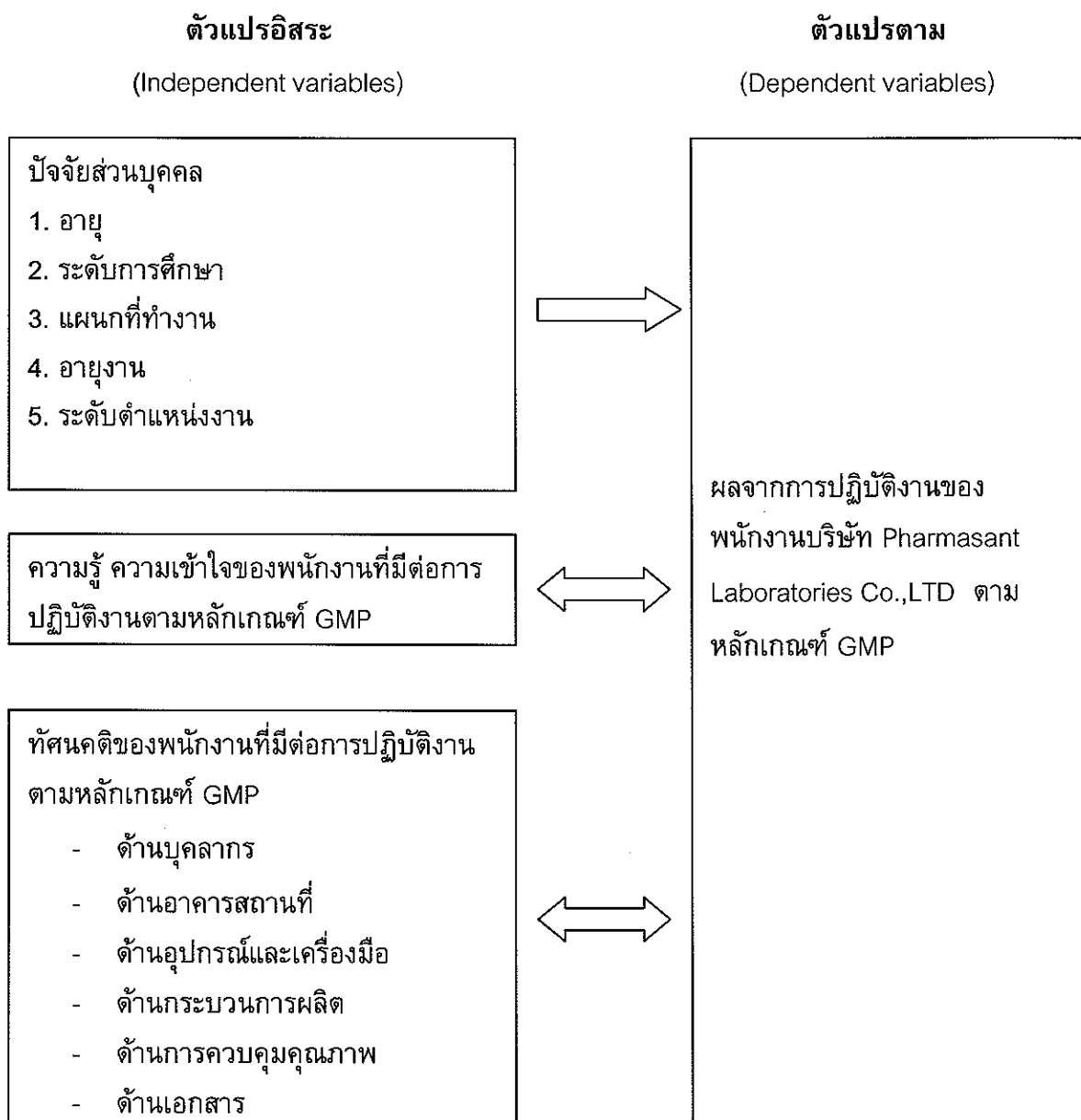
2. ตัวแปรตาม (Dependent Variable)

ผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD
ตามหลักเกณฑ์ GMP

นิยามศัพท์เฉพาะ

1. หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตยา (Good Manufacturing Practice: GMP) หมายถึง มาตรฐานหรือข้อกำหนดที่มีสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ควบคุมกำกับดูแลผลิตภัณฑ์ยา ตั้งแต่การผลิต การนำเข้า และการจำหน่ายยาสู่ประชาชน
2. พนักงาน หมายถึง พนักงานฝ่ายผลิตที่ปฏิบัติงานภายในบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD.
3. ระดับตำแหน่งงาน หมายถึง ระดับของตำแหน่งของพนักงานที่กำหนดโดยบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD.ในขณะที่มีสภาพเป็นพนักงานของบริษัทโดยแบ่งได้ ดังนี้
 - 3.1 ระดับผู้บังคับบัญชา หมายถึง พนักงานที่มีตำแหน่งเกสัชกร นักวิทยาศาสตร์ หัวหน้างาน
 - 3.2 ระดับผู้ปฏิบัติงาน หมายถึง พนักงานทั่วไปที่ทำงานประจำอยู่ตามแผนกต่าง ๆ ภายในโรงงาน
4. ความรู้ ความเข้าใจ หมายถึง ความรู้ความเข้าใจเป็นความสามารถในการจดจำ ข้อเท็จจริง เรื่องราวและนำมาตีความ ขยายความและแสดงออกเป็นพฤติกรรม ซึ่งการศึกษารั้งนี้ จะศึกษาแนวคิดความรู้ ความเข้าใจในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP
5. ทักษะ หมายถึง ความรู้สึกหรือความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อหลักเกณฑ์ GMP ใน ด้านบุคลากร อาคารสถานที่ อุปกรณ์และเครื่องมือ กระบวนการผลิต การควบคุมคุณภาพ และด้าน เอกสาร อันเป็นผลเนื่องมาจากการเรียนรู้ ประสบการณ์ของพนักงาน
6. ผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP หมายถึง ผลการกระทำของ พนักงาน ผลการทำงานอันเกิดขึ้นจาก ความรู้ ความเข้าใจในหลักเกณฑ์ GMP สิ่งที่ได้จากการสั่ง สมประสบการณ์ ทักษะที่มีต่อหลักเกณฑ์ GMP

กรอบแนวความคิดในการวิจัย



สมมุติฐานในการวิจัย

1. พนักงานที่มีอายุต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน
2. พนักงานที่มีระดับการศึกษาต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน
3. พนักงานที่อยู่แผนกงานต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน
4. พนักงานที่มีอายุงานต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน
5. พนักงานที่มีระดับตำแหน่งงานต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน
6. ความรู้ ความเข้าใจของพนักงานในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP มีความสัมพันธ์กับผลการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD ตามหลักเกณฑ์ GMP
7. ทักษะของพนักงานในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP มีความสัมพันธ์กับผลการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD ตามหลักเกณฑ์ GMP

บทที่ 2

เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

ในการวิจัยครั้งนี้ ผู้วิจัยได้ศึกษาเอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง และได้นำเสนอหัวข้อต่อไปนี้

1. แนวคิดเกี่ยวกับความรู้ ความเข้าใจ
2. แนวคิดเกี่ยวกับทัศนคติ
3. เอกสารที่เกี่ยวข้องกับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตยา
4. ประวัติความเป็นมาของบริษัท Pharmasant Laboratories Co., LTD.
5. งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

1.แนวคิดเกี่ยวกับความรู้ ความเข้าใจ

ความหมายของความรู้ มีผู้ได้ให้ความหมายไว้แตกต่างกันดังนี้

ไพศาล หวังพานิช (2523:147-160) ความรู้ หมายถึง บรรดาข้อเท็จจริง หรือรายละเอียดของเรื่องราว การกระทำ อันเป็นประสบการณ์ของบุคคลซึ่งสะสมและถ่ายทอดสืบต่อกันไป ดังนั้นการวัดความรู้ความจำจึงเป็นการวัดความสามารถในการระลึก (Recall) เรื่องราวข้อเท็จจริงหรือประสบการณ์ต่าง ๆ หรือเป็นการวัดการระลึกประสบการณ์เดิมที่ผู้เรียนได้รับจากคำสอน การบอกกล่าว การฝึกฝนของผู้สอน รวมทั้งจากตำรา จากสิ่งแวดล้อมต่าง ๆ ด้วยคำถามวัดความรู้ความจำส่วนความเข้าใจ หมายถึง ความสามารถในการนำความรู้ความจำไปดัดแปลงปรับปรุง เพื่อให้สามารถจับใจความ อธิบาย หรือเปรียบเทียบ ความคิดข้อเท็จจริงต่าง ๆ

สมศักดิ์ สินธุระเวชย์ (2530:41-44) ความรู้ความจำ (Knowledge) คือ ความสามารถในการระลึกได้ถึงเรื่องราวต่าง ๆ ที่เคยมีประสบการณ์มาก่อนโดยวิธีใดก็ตาม เช่น จากการเรียนรู้ในห้องเรียน ฟังวิทยุ ดูโทรทัศน์ อ่านหนังสือพิมพ์ การบอกเล่าต่อ ๆ กันมา เป็นต้นพฤติกรรมด้านความรู้ความจำนี้ยังจำแนกได้อีก 3 ลักษณะใหญ่ๆ คือ 1) ความรู้เฉพาะเรื่อง 2) ความรู้ในวิธีดำเนินการ และ 3) ความรู้รวบยอดในเรื่อง

1. ความรู้เฉพาะเรื่อง (Knowledge of Specifics) ได้แก่

1.1 ความรู้เกี่ยวกับศัพท์และนิยาม หมายถึง ความรู้เกี่ยวกับความหมายของคำต่างๆ ชื่อสัญลักษณ์ที่ใช้เฉพาะเรื่องใดเรื่องหนึ่ง ทั้งที่เป็นตัวอักษรและไม่ใชตัวอักษร

1.2 ความรู้เกี่ยวกับกฎและความจริงเฉพาะเรื่อง ซึ่งเป็นความรู้เกี่ยวกับกฎเกณฑ์ที่กำหนดขึ้น และความจริงที่ปรากฏตามเนื้อเรื่อง ได้แก่ เหตุการณ์ วัน เวลา สถานที่ บุคคล จำนวน ขนาด

2.ความรู้ในวิธีดำเนินการ (Knowledge of ways and means of dealing with specifics)

2.1 ความรู้เกี่ยวกับระเบียบแบบแผน ซึ่งเป็นแบบอย่าง หรือธรรมเนียมประเพณีที่ปฏิบัติกันมาจนเป็นที่ยอมรับของคนทั่วไป

2.2 ความรู้เกี่ยวกับแนวโน้มและลำดับขั้น หมายถึงความรู้เกี่ยวกับลำดับการเกิดก่อนหลังของเรื่องราวหรือเหตุการณ์ต่าง ๆ ตลอดจนมองเห็นแนวโน้มที่เกิดขึ้นในอนาคตจากการพิจารณาเหตุการณ์ และความจริงที่เกิดขึ้นในอดีตและปัจจุบัน

2.3 ความรู้เกี่ยวกับการจำแนกประเภท หมายถึง ความรู้เกี่ยวกับการจัดหมวดหมู่ประเภท ชนิดของเหตุการณ์ คำ ข้อความ คน สัตว์ สิ่งของ โดยยึดลักษณะร่วมที่มีอยู่

2.4 ความรู้เรื่องเกณฑ์ หมายถึง ความรู้เรื่องเกณฑ์ที่มีใช้ในการตรวจสอบ วินิจฉัย เปรียบเทียบหรือตัดสินข้อเท็จจริงต่าง ๆ โดยยังไม่ถึงขั้นการตัดสินหรือสรุป

2.5 ความรู้เกี่ยวกับระเบียบวิธี เป็นความรู้เกี่ยวกับความสามารถในการบอกเทคนิควิธีขั้นตอนที่ใช้ในการปฏิบัติงานนั้น ๆ ได้ในขั้นนี้ยังไม่ถึงขั้นลงมือปฏิบัติหรือนำไปใช้ได้เป็นแต่เพียงรู้ปฏิบัติเท่านั้น

3. ความรู้รวบยอดในเนื้อเรื่อง (Knowledge of the universal and abstractions in a field) ได้แก่

3.1 ความรู้เกี่ยวกับหลักวิชาและการขยายหลักวิชา เป็นความสามารถในการบอกหัวใจสำคัญหรือหลักของเรื่องนั้น ๆ และนำหลักการนั้นไปสัมพันธ์กับเรื่องอื่นได้

3.2 ความรู้เกี่ยวกับทฤษฎีและโครงสร้าง เป็นความสามารถระลึกถึงทฤษฎีและหลักวิชาการต่าง ๆ ที่มีการพิสูจน์แล้ว และนำมาสัมพันธ์กันสรุปเป็นเนื้อความใหญ่เดียวกันได้

เชิดศักดิ์ โฆวสินธุ์ (2525 : 87) ได้ให้ความหมายว่า ความรู้ เป็นความสามารถในอันที่จะทรงไว้ หรือรักษาไว้ ซึ่งเรื่องราวต่าง ๆ ที่บุคคลได้รับรู้ไว้ในสมอง และสามารถระลึกเกี่ยวกับเรื่องราวเหล่านั้นได้ เมื่อได้รับการกระตุ้นที่เหมาะสม

ซวาล แพรัตกุล (2526 : 11) ได้ให้ความหมายว่า ความรู้ คือบรรดาข้อเท็จจริง รายละเอียดเรื่องราว และการกระทำใด ๆ ที่มนุษย์ได้สะสม และถ่ายทอดกันต่อ ๆ มาแต่ในอดีต และเราสามารถรับทราบสิ่งเหล่านั้นได้

ประภาเพ็ญ สุวรรณ (2520 : 16) ได้ให้ความหมายว่า ความรู้เป็นพฤติกรรมขั้นต้น ซึ่งผู้เรียนเพียงจำได้ อาจจะโดยการนึกได้ หรือโดยการมองเห็นหรือได้ยิน จำได้ ความรู้ขั้นนี้ ได้แก่ ความรู้เกี่ยวกับคำจำกัดความ ความหมาย ข้อเท็จจริง ทฤษฎี กฎ โครงสร้าง และวิธีการแก้ปัญหาเหล่านี้

พัลลภ พันธุ์แน่น (2543 : 13) ความรู้เป็นสิ่งที่เกี่ยวข้องกับความจริง (Truth) ข้อเท็จจริง(Facts) กฎเกณฑ์ และโครงสร้างที่เกิดขึ้นของการศึกษา หรือค้นคว้า หรือเป็นการสะสมประสบการณ์ ซึ่งความรู้จะเป็นพฤติกรรมเบื้องต้นที่ผู้เรียนสามารถจำได้ หรือระลึกได้ โดยการมองเห็น ได้ยิน และต้องอาศัยเวลา

วิชัย วงษ์ใหญ่ (2523 : 130) ได้ให้ความหมายว่า ความรู้ คือ การแสดงออกของสมรรถภาพทางสมองด้านความจำ โดยใช้วิธีให้ระลึกออกมาเป็นหลัก

Bloom (1971 : 271) ได้ให้ความหมายว่า ความรู้ เป็นเรื่องราวที่เกี่ยวข้องกับการระลึกถึงสิ่งเฉพาะเรื่อง หรือเรื่องทั่วไป ระลึกถึงวิธีการ กระบวนการ หรือสถานการณ์ต่าง ๆ โดยเน้นความจำ

Good (1973 : 325) ได้ให้ความหมายว่า ความรู้ ความรู้เป็นข้อเท็จจริง (Fact) ความจริง (Truth) กฎเกณฑ์ และข้อมูลต่าง ๆ ที่มนุษย์ได้รับ และสะสมรวบรวมไว้

ความหมายของความเข้าใจ

ล้วน และอังคณา สายยศ (2539 : 136) ได้กล่าวว่า ความเข้าใจ หมายถึง ความสามารถในการแปลความ ตีความ และขยายความได้

ไพศาล หวังพานิช (2526 : 105) กล่าวถึง ความเข้าใจ ว่า เป็นความสามารถในการนำความรู้ความจำไปดัดแปลง ปรับปรุงเพื่อให้สามารถจับใจความ อธิบาย หรือเปรียบเทียบ ย่นย่อเรื่องราว ความคิด ข้อเท็จจริงต่าง ๆ ทั้งยังสามารถอธิบาย และเปรียบเทียบสิ่งที่ลักษณะ และสภาพคล้ายคลึงเป็นทำนองเดียวกันกับของเดิมได้ บุคคลที่มีความเข้าใจในสิ่งใด จะสามารถแปลความหมาย หรือตีความ หรือขยายความเกี่ยวกับสิ่งนั้นได้

ประภาเพ็ญ สุวรรณ (2520 : 16) ได้ให้ความหมาย ความเข้าใจว่า เมื่อบุคคลได้มีประสบการณ์กับข่าวสารหนึ่ง ๆ อาจจะโดยการได้ฟัง ได้อ่าน ได้เขียน เป็นที่คาดว่าบุคคลนั้นจะทำความเข้าใจกับข่าวสารนั้น ๆ ความเข้าใจนี้เองอาจจะแสดงออกในรูปของทักษะ หรือความสามารถต่อไปนี้

- การแปล (Translation) หมายความว่า ความสามารถเขียนบรรยายเกี่ยวกับข่าวสารนั้น ๆ ได้ใช้คำพูดของตนเอง ซึ่งออกมาในรูปแบบที่แตกต่างจากเดิม

- การให้ความหมาย (Interpretation) หมายถึง การให้ความหมายต่อสิ่งต่าง ๆ หรือข่าวสารต่าง ๆ ซึ่งออกมาในรูปของความคิดเห็น หรือข้อสรุปตามที่บุคคลนั้นเข้าใจ

- การคาดคะเน (Extrapolation) หมายถึง ความสามารถในการตั้งความหมาย หรือคาดหวังว่าจะอะไรจะเกิดขึ้น ซึ่งความสามารถนี้จะเกิดจากความเข้าใจสภาพการณ์ และแนวโน้มที่อธิบายไว้ในข่าวสารนั้น ๆ

2.แนวคิดเกี่ยวกับทัศนคติ

ความหมายเกี่ยวกับทัศนคติ

ทัศนคติตรงกับกับภาษาอังกฤษว่า "Attitude" ซึ่งมีผู้ให้ความหมายไว้ต่าง ๆ กันดังนี้

ทัศนคติ หมายถึง ความโน้มเอียงที่เรียนรู้เพื่อให้มีพฤติกรรมที่สอดคล้องกับลักษณะที่พึงพอใจหรือไม่พึงพอใจที่มีต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง หรืออาจหมายถึงการแสดงความรู้สึกภายในที่สะท้อนว่า

บุคคลมีความโน้มเอียง พอใจหรือไม่พอใจต่อบางสิ่ง เช่น ตราสินค้า บริการ ร้านค้าปลีก เนื่องจากเป็นผลของกระบวนการทางจิตวิทยา ทักษะคิดไม่สามารถสังเกตเห็นได้โดยตรง แต่ต้องแสดงว่าบุคคล กล่าวถึงอะไรหรือทำอะไร (Schiffman & Kanuk. 1994 : 657)

ทักษะคิด หมายถึง ความรู้สึกนึกคิดของบุคคลที่มีต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง ซึ่งผู้บริโภคเรียนรู้จากประสบการณ์ในอดีต โดยใช้เป็นตัวเชื่อมระหว่างความคิดและพฤติกรรม นักการตลาดนิยมใช้ในการโฆษณาเพื่อสร้างทัศนคติที่ดีต่อผลิตภัณฑ์และตราสินค้า เสริมแรงและ (หรือ) เปลี่ยนทัศนคติ (ศิริวรรณ เสรีรัตน์และคณะ. 2542 : 44)

คอตเลอร์ (Kotler.2000:188) ได้ให้ความหมายของทัศนคติว่า เป็นการประเมินความพึงพอใจของบุคคล ความรู้ด้านอารมณ์ และแนวโน้มการปฏิบัติที่มีผลต่อความคิดหรือสิ่งใดสิ่งหนึ่ง

สุพิน เกษาคุปต์ (2539:46) ทักษะคิด หมายถึง ความรู้สึกของบุคคลที่มีต่อสิ่งหนึ่งสิ่งใดและเชื่อว่าความรู้สึกนี้จะมีผลต่อการแสดงพฤติกรรมของบุคคลนั้น ทักษะคิดเป็นพลังอย่างหนึ่งที่มองไม่เห็น แต่พลังนี้สามารถผลักดันให้มีการกระทำบางอย่างที่สอดคล้องกับความรู้สึกของทักษะคิด ดังนั้นเราอาจกล่าวได้ว่าทัศนคติก็คือ ท่าทีหรือแนวโน้มของบุคคลที่แสดงต่อสิ่งหนึ่งสิ่งใดอาจเป็นบุคคล กลุ่มคน ความคิด หรือสิ่งของก็ได้ โดยมีความรู้สึกหรือความเชื่อเป็นพื้นฐาน

องค์ประกอบของงานที่มีผลต่อทัศนคติ

ในองค์การมีองค์ประกอบเกี่ยวกับงานหลายอย่างที่มีอิทธิพลต่อทัศนคติของพนักงานในองค์การ การศึกษาทัศนคติของพนักงานต่อองค์ประกอบเกี่ยวกับงาน จะช่วยให้สามารถเปลี่ยนแปลงสถานการณ์ต่าง ๆ เพื่อเสริมสร้างทัศนคติที่ดี และเปลี่ยนแปลงทัศนคติที่ไม่ดีต่อองค์ประกอบของงานได้ และขณะเดียวกันทัศนคติของพนักงานก็สามารถทำให้สถานการณ์ต่าง ๆ ในหน่วยงานเปลี่ยนแปลงได้เช่นเดียวกัน

ปัจจัยที่ก่อให้เกิดทัศนคติ

อัลพอร์ท (Allport.1935 : 180) กล่าวว่า การก่อรูปของทัศนคติของบุคคลที่มีต่อสิ่งใด ๆ เกิดจากสาเหตุ ดังนี้

1. การเรียนรู้ถึงวัฒนธรรมและขนบธรรมเนียมต่าง ๆ ของสังคม และนำเอาสิ่งที่เรียนรู้เหล่านั้นมาเป็นรากฐานของทัศนคติ

2. การแบ่งแยกความรู้ที่ได้มาจากประสบการณ์ของตนเอง

3. ประสบการณ์ที่ได้รับจากเดิม แต่รุนแรงในด้านดีหรือไม่ดี

4. การเลียนแบบ

อนันต์ ศรีโสภณ (2520 : 18) กล่าวว่าทัศนคติเกิดจากปัจจัยสำคัญ 2 ประการ

1. ประสบการณ์ที่บุคคลมีต่อสิ่งของ บุคคล หรือสถานการณ์ที่เกิดขึ้นกับบุคคลจากการพบเห็น ค้นเคย ได้ยิน ได้ฟัง หรือได้อ่านเกี่ยวกับสิ่งนั้น ๆ บุคคลจะไม่มีทัศนคติต่อสิ่งที่เขาไม่มีประสบการณ์เลย

2. ระบบค่านิยม การที่บุคคลมีทัศนคติดีหรือไม่ดีหรือมีความรู้สึกว่สิ่งใดผิดสิ่งใดถูกนั้น ย่อมขึ้นอยู่กับค่านิยม วัฒนธรรม และมาตรฐานของกลุ่มที่เขาใช้ชีวิตอยู่

ลักษณะของทัศนคติ

พยอม วงศ์สารศรี (2531 : 230-231) ได้สรุปลักษณะของทัศนคติไว้ดังนี้

1. ทัศนคติกระตุ้นให้บุคคลแสดงพฤติกรรม เมื่อบุคคลมีความคิดเห็นต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง เรา จะรู้ได้ด้วยการสังเกตพฤติกรรมที่บุคคลนั้นแสดงออกมา อาจจะแสดงออกมาด้วยคำพูด สีหน้าและ ท่าทางก็ได้

2. ทัศนคติเป็นสิ่งที่ซับซ้อน บุคคลอาจมีความรู้สึกนึกคิดต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่งในลักษณะ ซับซ้อนมาก

3. ทัศนคติสามารถเปลี่ยนแปลงได้ ทัศนคติที่บุคคลมีต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่งจะเป็นไปในทางดี หรือไม่ดีก็ตามอาจเปลี่ยนแปลงได้ ถ้าสภาพแวดล้อมและเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่เปลี่ยนแปลงไปหรือมี การได้รับข้อมูลใหม่มากขึ้น ทัศนคติของบุคคลเปลี่ยนจากทัศนคติที่ยอมรับไปสู่ทัศนคติที่ไม่ยอมรับ หรือเปลี่ยนจากทัศนคติที่ไม่ยอมรับไปสู่ทัศนคติที่ยอมรับ

อัลพอร์ท (Allport.1935 : 271-272) กล่าวถึงลักษณะของทัศนคติไว้ดังนี้

1. เป็นภาวะจิตใจ และประสาทซึ่งแสดงออกให้เห็นทางพฤติกรรม เช่น โกรธเกลียด รัก เป็นต้น

2. เป็นความพร้อมที่จะตอบสนอง เมื่อมีทัศนคติที่ดี หรือไม่ดีต่อสิ่งใดก็พร้อมที่จะ ตอบสนองต่อสิ่งนั้นตามลักษณะของทัศนคติที่เกิดขึ้น

3. เกิดขึ้นเป็นระบบโดยจัดระบบในตนเอง เมื่อเกิดทัศนคติต่อสิ่งใดแล้วจะเกิดต่อเนื่องและ ติดตามมาด้วยพฤติกรรมที่มีความสัมพันธ์กัน

4. เกิดจากประสบการณ์ของแต่ละบุคคลมีส่วนในการสร้างเสริมทัศนคติได้ดี

5. เป็นพลังสำคัญที่มีอิทธิพลต่อพฤติกรรมที่แสดงออก หมายถึง การแสดงออกของ พฤติกรรมต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่งนั้น ขึ้นอยู่กับทัศนคติเป็นสำคัญ

กระบวนการเปลี่ยนแปลงทัศนคติ

จำลอง เงินดี (2529) ได้กล่าวขั้นตอนการเปลี่ยนแปลงทัศนคติไว้ว่ามี 5 ขั้นตอนดังนี้

1. ความสนใจ (Attention) คือขั้นตอนที่จะต้องชักจูงให้ผู้ที่เราต้องการจะเปลี่ยนแปลงเกิด ความสนใจในเรื่องนั้น ๆ เสียก่อน

2. ความเข้าใจ (Comprehension) เมื่อทำให้เกิดความสนใจได้แล้วก็ชี้แจงในรายละเอียด โดยกล่าวถึงจุดมุ่งหมายปลายทางในลักษณะต่าง ๆ ของเรื่องนั้นโดยสร้างให้เกิดความหมาย

3. การยอมรับ (Acceptance) ขั้นที่ทำให้ผู้ถูกจูงใจ เกิดการยอมรับ การจะเกิดการ เปลี่ยนแปลงได้นั้นขึ้นอยู่กับลักษณะของผู้จูงใจ

4. การเก็บจำ (Retention) เมื่อมีสิ่งใหม่เกิดขึ้นกับบุคคล ที่เราต้องการจะเปลี่ยนแปลงแล้ว ถ้าผู้นั้นยอมรับอย่างต่อเนื่องและจดจำไว้อย่างถาวร จะถือว่าอยู่ในขั้นการเก็บจำและพร้อมที่จะแสดงพฤติกรรมทันทีเมื่อมีโอกาส

5. การกระทำ (Action) ขั้นนี้จะแสดงออกมาในรูปพฤติกรรม คือเมื่อผู้ถูกชักจูงเก็บจำสิ่งใหม่ที่ได้รับและเก็บจำแล้วก็ต้องกระทำในสิ่งใหม่ไม่ใช่กระทำตามแบบเดิม

จากแนวคิดดังกล่าวข้างต้นสรุปได้ว่า ทักษะคิด คือ เป็นความคิด ความรู้สึกภายในของบุคคลที่มีต่อสิ่งต่าง ๆ อันเป็นผลเนื่องมาจากการเรียนรู้ ประสบการณ์ และเป็นส่วนที่สำคัญในการกำหนดการแสดงออกและทิศทางของพฤติกรรมที่มีต่อสิ่งนั้น ๆ ซึ่งอาจมีทั้งทางบวกหรือทางลบและสามารถเปลี่ยนแปลงได้ งานวิจัยนี้จะนำทฤษฎีดังกล่าวไปประยุกต์ใช้ในการออกแบบสอบถามในส่วนของทัศนคติของพนักงาน

3. เอกสารที่เกี่ยวข้องกับหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตยา

ผู้ผลิตมีหน้าที่รับผิดชอบในการผลิตยาที่มีคุณภาพปลอดภัย มีประสิทธิภาพ ในขณะเดียวกัน สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา มีหน้าที่ตรวจสอบการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตยา (Good Manufacturing Practice ,GMP) ของผู้ผลิต เพื่อให้เกิดความเชื่อมั่นว่า ยาที่ผลิตขึ้นมีคุณภาพมาตรฐานตามที่กำหนดไว้

วัตถุประสงค์ที่ต้องปฏิบัติตาม GMP

ผู้ผลิตต้องปฏิบัติตาม GMP ด้วยวัตถุประสงค์ที่สำคัญ ๆ 3 ประการคือ

1. เพื่อทำให้เกิดความมั่นใจว่า ยาที่ผลิตขึ้นมีคุณภาพมาตรฐานตามที่กำหนด
2. ป้องกันการปนเปื้อนจากสิ่งปนเปื้อนต่าง ๆ ที่อาจเป็นอันตรายต่อผู้ใช้ได้ เช่น จุลินทรีย์ เศษแก้ว และการปนเปื้อนจากตัวยาต่างชนิดกัน
3. ป้องกันข้อผิดพลาดต่าง ๆ ที่อาจเกิดขึ้น เช่น การชั่งตัวยาผิด การปิดฉลากผิด

ประวัติความเป็นมา

- กระทรวงสาธารณสุขได้เริ่มควบคุมการผลิตยา เมื่อมีการประกาศใช้พระราชบัญญัติยา พ.ศ. 2510 โดยหน่วยงานที่เรียกว่า กองควบคุมอาหารและยา สังกัดสำนักงานปลัดกระทรวงสาธารณสุข

- ต่อมาในปี พ.ศ. 2517 ได้มีการปรับปรุงฐานะกองควบคุมอาหารและยา เป็นสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา มีฐานะเทียบเท่ากรม

- ยาคีน

**GMP ฉบับที่ 3 (พ.ศ. 2536) มีเนื้อหาสอดคล้องกับหลักเกณฑ์ GMP ขององค์การอนามัย
ฉบับปี ค.ศ. 1992 และมีหัวข้อสำคัญ ๆ ดังนี้**

- การบริหารงานด้วยคุณภาพ
- บุคลากร
- อาคารสถานที่
- สุขลักษณะ
- อุปกรณ์และเครื่องมือต่าง ๆ
- วัตถุดิบและวัสดุสำหรับการบรรจุ และวัสดุอื่น ๆ
- การดำเนินการผลิต
- การควบคุมคุณภาพ
- หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการควบคุมคุณภาพ
- เอกสาร
- การตรวจสอบความถูกต้อง
- การตรวจสอบด้วยตนเอง
- การเรียกเก็บยาคีน
- บันทึกการจัดจำหน่าย
- ขอร้องเรียน
- ยาคีน
- การผลิตยาปราศจากเชื้อ
- การผลิตเภสัชเคมีภัณฑ์ที่เป็นสารออกฤทธิ์

สาระสำคัญของหลักเกณฑ์ GMP

การบริหารงานด้านคุณภาพผู้บริหารระดับสูงมีหน้าที่รับผิดชอบในการกำหนดนโยบายด้านคุณภาพ (Quality Policy) ซึ่งจะต้องสอดคล้องกับวัตถุประสงค์ขององค์กรและความคาดหวังหรือความต้องการของลูกค้า ซึ่งมีการอนุมัติและประกาศใช้โดยผู้บริหารระดับสูง

การบริหารด้านคุณภาพ

พนักงานทุกระดับจะต้องทราบนโยบายด้านคุณภาพและตระหนักในหน้าที่รับผิดชอบของตนว่ามีผลต่อคุณภาพของผลิตภัณฑ์ยาอย่างไร

การบริหารงานด้านคุณภาพ

ผู้ผลิตจะต้องวางแผนและดำเนินการตามระบบประกันคุณภาพ เพื่อให้เกิดความมั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ผลิตขึ้น มีคุณภาพมาตรฐานที่กำหนดตลอดอายุการใช้ โดยจะต้องได้รับความร่วมมือจากพนักงานทุกระดับในองค์กร ตั้งแต่การศึกษาวิจัยพัฒนาผลิตภัณฑ์ การผลิต และการเก็บรักษาผลิตภัณฑ์ รวมทั้งได้รับความร่วมมือจากหน่วยงานภายนอกที่เกี่ยวข้องกับคุณภาพของผลิตภัณฑ์ อันได้แก่ ผู้จัดส่งสินค้า และผู้จำหน่ายสินค้า

บุคลากร

- หัวหน้าฝ่ายผลิต และหัวหน้าฝ่ายประกันคุณภาพ หรือฝ่ายควบคุมคุณภาพต้องเป็น เกสัชกร และแยกความรับผิดชอบในการทำงานอย่างชัดเจน เป็นอิสระไม่ขึ้นแก่กัน มีความรู้ ประสบการณ์ในหน้าที่รับผิดชอบอย่างเพียงพอ
- มีบุคลากรที่มีความรู้ทางวิทยาศาสตร์ที่เกี่ยวข้องหลายสาขา เช่น เคมี จุลชีววิทยา วิศวกรรม เป็นต้น อย่างเพียงพอและเหมาะสม

การปฏิบัติงานของพนักงานที่เกี่ยวข้องกับการผลิตยาที่มีผลกระทบโดยตรงต่อคุณภาพยาที่ผลิตดังนั้นพนักงานจะต้อง

- มีพื้นฐานการศึกษาที่เหมาะสมกับการที่ได้รับมอบหมาย
- ได้รับการอบรมเป็นอย่างดีในงานที่ได้รับมอบหมายและความรู้พื้นฐานเกี่ยวกับ หลักเกณฑ์ GMP
- มีสุขภาพอนามัยดี และได้รับการตรวจสุขภาพอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง
- ปฏิบัติตนให้ถูกสุขอนามัย
- ปฏิบัติงานตามมาตรฐานสำหรับวิธีการปฏิบัติ (Standard Operating Procedure , SOP) อย่างเคร่งครัด

ปฏิบัติให้ถูกสุขอนามัยพนักงาน

- สวมชุดปฏิบัติงานที่สะอาดตามที่กำหนดไว้ซึ่งรวมถึง การสวมหมวก ผ้าปิดปาก สวมถุงมือตามความจำเป็น
- ล้างมือทุกครั้งก่อนเข้าทำงานหลังจากเข้าห้องส้วม หรือหลังจากรับประทานอาหาร
- ไม่ใช้มือสัมผัสกับยาโดยตรงขณะปฏิบัติงาน

ปฏิบัติตนให้ถูกสุขอนามัยพนักงาน

- ไม่รับประทานอาหาร สุกดิบหรือ รับประทานอาหาร เครื่องดื่มในสถานที่ผลิตยา

- ไม่เข้าสู่บริเวณที่ห้ามเข้า
- รายงานให้ผู้บังคับบัญชาทราบเมื่อมีโรคติดต่อร้ายแรงหรือมีบาดแผลเปิดบริเวณผิวหนังร่างกาย

การอบรมพนักงาน

- พนักงานต้องได้รับการอบรมพื้นฐานเกี่ยวกับ GMP และมีความเข้าใจในข้อกำหนดว่าเกี่ยวข้องกับตนอย่างไร
- พนักงานต้องได้รับการอบรมความรู้เกี่ยวกับงานที่ได้รับมอบหมาย
- พนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณผลิตยาปราศจากเชื้อ ยาที่มีฤทธิ์แรง มีความเป็นพิษ หรืออาจก่อให้เกิดอาการแพ้ต้องได้รับการอบรมพิเศษ

อาคารสถานที่

- ตั้งอยู่ในทำเลที่เหมาะสม ไม่ก่อให้เกิดปัญหาต่อสภาพแวดล้อม
- ออกแบบและก่อสร้างให้เหมาะสมกับปฏิบัติงานทุกขั้นตอน
- มีพื้นผิวภายใน เช่น ฝา พื้น เพดาน เรียบสามารถทำความสะอาดได้ง่าย
- มีระบบการถ่ายเทอากาศที่ดี รวมทั้งการควบคุมอุณหภูมิ ความชื้น ตามความจำเป็น
- มีแสงสว่างเพียงพอ
- บำรุงรักษาและดูแลทำความสะอาดตามกำหนดการ
- จัดให้มีระบบระบายน้ำทิ้งที่เหมาะสม

อุปกรณ์และเครื่องมือต่าง ๆ

- ออกแบบและติดตั้งอุปกรณ์เครื่องมือต่าง ๆ ให้เหมาะสมกับการใช้งาน
- ตรวจสอบความถูกต้องในการติดตั้งและใช้งานของอุปกรณ์และเครื่องมือใหม่
- ชิ้นส่วนของอุปกรณ์ที่สัมผัสกับตัวยาในระหว่างกระบวนการผลิต ต้องไม่มีปฏิกิริยาหรือดูดซับยาไว้
- จัดให้มีการบำรุงรักษาอุปกรณ์และเครื่องมือต่าง ๆ ตามระยะเวลาที่กำหนด และบันทึกไว้เป็นหลักฐาน
- ทำความสะอาดอุปกรณ์การผลิตหลังการใช้แต่ละครั้งตามวิธีการที่กำหนดไว้ และบันทึกไว้เป็นหลักฐาน

การควบคุมวัตถุดิบ

- ตรวจสอบวัตถุดิบที่รับเข้าให้ตรงกับใบสั่งซื้อ
- ปิดฉลากและกักกันไว้ เพื่อรอการตรวจสอบจากฝ่ายควบคุมคุณภาพ

- วัตถุดิบที่ได้รับการอนุมัติจากฝ่ายควบคุมคุณภาพแล้วให้นำไปใช้ได้ภายในอายุการใช้ที่กำหนด
- วัตถุดิบที่รับเข้าก่อน ควรจ่ายก่อน
- วัตถุดิบที่ไม่ได้รับการอนุมัติจากฝ่ายควบคุมคุณภาพให้นำไปใช้ ต้องแยกเก็บไว้และปิดฉลากให้ชัดเจนเพื่อรอส่งคืนผู้จำหน่ายหรือไปทำงาน

การควบคุมวัสดุสำหรับการบรรจุ

- ตรวจสอบวัสดุที่รับเข้าให้ตรงกับใบสั่งซื้อ
- ปิดฉลากและกักกันไว้ เพื่อรอการตรวจสอบจากฝ่ายควบคุมคุณภาพ
- วัสดุที่ได้รับการอนุมัติจากฝ่ายควบคุมคุณภาพแล้วให้นำไปใช้ได้
- ฉลากยาของแต่ละตำรับ ต้องแยกเก็บเป็นสัดส่วนเพื่อป้องกันการสับสนและเก็บในที่ปลอดภัย
- มีการควบคุมการเบิกจ่ายฉลากยา และวัสดุอื่น ๆ และบันทึกไว้เป็นหลักฐาน

การควบคุมกระบวนการผลิตและบรรจุ

- พนักงานจะต้องปฏิบัติตามกระบวนการผลิตและบรรจุที่กำหนดไว้ทุกขั้นตอน การเปลี่ยนแปลงใด ๆ ต้องได้รับอนุมัติจากผู้รับผิดชอบ
- พนักงานจะต้องลงลายมือชื่อทันทีในบันทึกการผลิตและบรรจุหลังจากปฏิบัติงานในขั้นตอนที่สำคัญ ๆ เช่น การชั่งตวงยา การผสมยา การควบคุมระหว่างการผลิตและเมื่อเสร็จสิ้นการบรรจุยา
- ในระหว่างการผลิต ต้องติดป้ายหรือฉลากชื่อยา ความแรง เลขที่แสดงครั้งที่ผลิต ไว้ที่อุปกรณ์การผลิต และภาชนะบรรจุยา

การควบคุมการผลิตและบรรจุ

- พนักงานจะต้องตรวจสอบผลผลิตที่ได้จริงในขั้นตอนการผลิตที่สำคัญและที่ผลิตได้ในขั้นตอนสุดท้าย เทียบกับผลผลิตที่ควรได้ตามทฤษฎี
- พนักงานทำความสะอาดอุปกรณ์การผลิตตามวิธีการที่ระบุไว้หลังจากเสร็จสิ้นการปฏิบัติงาน
- ในกรณีที่มีปัญหาในระหว่างการผลิตและการบรรจุยา พนักงานจะต้องบันทึกรายละเอียดของปัญหา และรายงานต่อผู้บังคับบัญชาทราบ การเปลี่ยนแปลงแก้ไขใด ๆ ต้องได้รับอนุมัติจากผู้รับผิดชอบในกระบวนการนั้นๆ

การควบคุมคุณภาพ

ฝ่ายควบคุมคุณภาพมีหน้าที่รับผิดชอบในการสุ่มตัวอย่าง การตั้งข้อกำหนด การวิเคราะห์ทดสอบวัตถุดิบ วัสดุสำหรับการบรรจุและยาที่ผลิตขึ้น รวมทั้งพิจารณาอนุมัติ / ไม่อนุมัติให้นำยาไปจำหน่าย นอกจากนี้ฝ่ายควบคุมคุณภาพยังมีหน้าที่รับผิดชอบอื่น ๆ เช่น

- ตรวจสอบความคงสภาพของยา เพื่อกำหนดวันสิ้นอายุของยา
- ร่วมในการสืบสวนข้อร้องเรียนที่เกี่ยวกับคุณภาพยา
- ร่วมในการตรวจสอบสภาวะแวดล้อมของสถานที่ผลิตยา

การเก็บตัวอย่างยา

- ตัวอย่างยาสำเร็จรูปทุกรุ่นที่ผลิตจะต้องเก็บไว้อย่างน้อย 1 ปี หลังจากวันสิ้นอายุของยาเพื่อใช้ในการวิเคราะห์ทดสอบ ในกรณีที่มีปัญหาเกี่ยวกับคุณภาพยา
- ตัวอย่างวัตถุดิบที่เป็นสารออกฤทธิ์จะต้องเก็บไว้อย่างน้อย 1 ปี หลังจากวันสิ้นอายุของยาสำเร็จรูปที่ผลิตโดยวัตถุดิบนั้น

การจัดทำเอกสาร

- การจัดทำเอกสารเป็นข้อกำหนดหนึ่งในการปฏิบัติตาม GMP โดยมีวัตถุประสงค์ดังนี้
- เพื่อกำหนดรายละเอียดเกี่ยวกับการผลิตยาทุกขั้นตอน
 - เพื่อให้แน่ใจว่าพนักงานทุกคนทราบและเข้าใจในงานที่ตนเองรับผิดชอบ
 - ผู้รับผิดชอบมีข้อมูลที่เป็นสำหรับการตัดสินใจในการอนุมัติให้นำยาออกจำหน่ายได้
 - สามารถตรวจสอบย้อนหลังประวัติการผลิตยาแต่ละรุ่นได้

เอกสารที่ทำ

- ต้องมีข้อความที่ชัดเจน เข้าใจง่าย
- ต้องได้รับอนุมัติจากผู้รับผิดชอบ โดยลงลายมือชื่อพร้อมวันที่
- มีการทบทวนปรับปรุงให้ทันสมัยอยู่เสมอ เมื่อมีการปรับปรุงแก้ไขต้องกำหนดวิธีการป้องกันไม่ให้นำเอกสารเก่ากลับมาใช้อีก
- การลงข้อมูลให้ใช้หมึกถาวรและเขียนให้ชัดเจน
- เมื่อมีการแก้ไขข้อมูลที่บันทึกไว้ ให้ใช้วิธีขีดฆ่าข้อความเดิมพร้อมลงลายมือชื่อและวันที่แก้ไข
- เอกสารที่เกี่ยวข้องกับการผลิตต้องเก็บไว้อย่างน้อย 5 ปี

การควบคุมเอกสารเป็นสิ่งสำคัญเพื่อให้มั่นใจว่า

- ทุกคนในองค์กรสามารถเข้าถึงข้อมูลที่ตนใช้ได้

- เอกสารที่ใช้มีข้อมูลที่ถูกต้องและทันสมัย
- เอกสารที่ถูกยกเลิกไม่ใช้แล้ว ต้องถูกกำจัดออกทันทีเพื่อป้องกันการนำไปใช้โดยไม่ได้ตั้งใจ
- เอกสารที่มีการเปลี่ยนแปลงแก้ไข ได้รับการทบทวนและอนุมัติจากผู้รับผิดชอบ

การตรวจสอบความถูกต้อง

เป็นข้อกำหนดที่มีความสำคัญยิ่งในระบบประกันคุณภาพเนื่องจากคุณภาพไม่ได้ขึ้นกับผลการตรวจวิเคราะห์ยาในห้องปฏิบัติการเท่านั้น จึงต้องมีการตรวจสอบเพื่อพิสูจน์เป็นลายลักษณ์อักษรว่าวิธีการที่ปฏิบัติ กระบวนการ อุปกรณ์วัสดุ กิจกรรม และระบบต่าง ๆ เป็นไปอย่างถูกต้องเหมาะสมโดยจัดตั้งทีมงานที่รับผิดชอบซึ่งประกอบด้วย พนักงานจากฝ่ายต่าง ๆ เช่น ฝ่ายผลิต ฝ่ายประกันคุณภาพ ฝ่ายช่าง เป็นต้น

สิ่งที่ต้องตรวจสอบความถูกต้อง ตัวอย่าง เช่น

- การติดตั้งระบบน้ำ
- การตรวจสอบความถูกต้อง
- การติดตั้งระบบควบคุมอากาศ
- กระบวนการผลิต
- วิธีการทำความสะอาด
- วิธีวิเคราะห์ยา

การตรวจสอบตนเอง

เป็นข้อกำหนดที่ฝ่ายบริหารจะต้องมีส่วนร่วมโดยเป็นผู้แต่งตั้งทีมงานที่มีหน้าที่ตรวจสอบและประเมินผลการปฏิบัติตาม GMP ของพนักงานที่เกี่ยวข้องกับการผลิตและควบคุมคุณภาพฯ รวมทั้งให้คำแนะนำในการแก้ไขข้อบกพร่องที่ตรวจพบ โดยฝ่ายบริหารจะต้องติดตามประเมินผลการตรวจสอบ และแก้ไขข้อบกพร่องที่ตรวจพบ

การเรียกเก็บยาคืน

ในกรณียาที่ผลิตขึ้นมามีปัญหาในด้านคุณภาพ ซึ่งอาจไม่ปลอดภัยต่อผู้ผลิตจะต้องมีวิธีการเรียกเก็บยาคืนโดย

- กำหนดผู้รับผิดชอบในการเรียกเก็บยาคืนจากท้องตลาด
- จัดทำบันทึกการเรียกเก็บยาคืนจากลูกค้า สรุปผลจำนวนที่ส่งขาย และที่เรียกเก็บคืนได้ เพื่อประเมินประสิทธิภาพในการเรียกเก็บคืน
- แยกเก็บยาที่เรียกเก็บคืนไว้ในบริเวณที่จัดไว้เฉพาะ

การดำเนินการเกี่ยวกับยาคีน

- เมื่อมีการส่งยาคีนจากลูกค้า ผู้ผลิตจะต้อง
 - แยกเก็บยาที่ลูกค้าส่งคืนไว้ในบริเวณที่จัดไว้เฉพาะ
 - ฝ่ายควบคุมคุณภาพตรวจสอบยาโดยทั่วไป ประวัติและคุณภาพยา เพื่อนำมาประกอบการพิจารณาตัดสินใจทำลาย แก้ไขใหม่ หรือนำไปจำหน่ายต่อไป
 - บันทึกการดำเนินการเป็นลายลักษณ์อักษร

การจัดการกับข้อร้องเรียน

- กำหนดผู้รับผิดชอบในการดำเนินการกับข้อร้องเรียน
- สอบสวนข้อเท็จจริงเกี่ยวกับข้อร้องเรียนและบันทึกรายละเอียดไว้
- ถ้าผลการสอบสวนพบว่าข้อบกพร่องที่เกิดขึ้นมีผลต่อคุณภาพยาซึ่งทำให้ไม่ปลอดภัยต่อผู้บริโภคต้องดำเนินการเก็บยาดังกล่าวคืน
- ต้องมีการทบทวนบันทึกข้อร้องเรียนอย่างสม่ำเสมอ เพื่อหามาตรการป้องกันและแก้ไขข้อบกพร่องที่อาจเกิดขึ้นอีก

การเก็บรักษายาและการจำหน่ายยา

ฝ่ายคลังสินค้ามีหน้าที่รับผิดชอบในการรักษายาที่ผลิตขึ้นภายใต้สภาวะที่กำหนดโดยจะต้องดำเนินการดังนี้

- จำหน่ายยาที่ได้รับอนุมัติจากฝ่ายควบคุมคุณภาพแล้วเท่านั้น
- จัดเก็บยาแต่ละรายการให้เป็นสัดส่วน
- จำหน่ายยาที่ค้างสต็อกก่อน
- จัดทำบันทึกการจำหน่ายยา ซึ่งมีข้อมูลรายละเอียดของลูกค้า

5.ประวัติความเป็นมาบริษัท Pharmasant Laboratories Co. LTD.

ความเป็นมา

บริษัท ฟาร์มาสันต์แลบอราทอรีส์ จำกัด ได้จดทะเบียนเป็นนิติบุคคล เมื่อวันที่ 16 กรกฎาคม 2513 ทะเบียนเลขที่ 436/2513 โดยมีทุนจดทะเบียน 27 ล้านบาท โดยมีเนื้อที่ 10 ไร่ 3 งาน ตั้งอยู่เลขที่ 96 / 3 และ 99 / 9 หมู่ 2 ถนน บางบัวทอง – สุพรรณบุรี ตำบล ราษฎร์นิยม อำเภอไทรน้อย จังหวัด นนทบุรี มีจำนวนพนักงานทั้งสิ้น 300 คน

ปัจจุบันบริษัทได้รับการรับรองมาตรฐาน GMP โดยองค์การอาหารและยา บริษัทมีเภสัชกรจำนวน 13 คน ควบคุมดูแลกระบวนการผลิต รวมไปถึงการพัฒนากระบวนการผลิต โดยบริษัทสามารถผลิตยาสำเร็จรูปได้ทั้งสิ้น จำนวน 450 ตำรับ ซึ่งขณะนี้ยาที่บริษัทผลิตและจำหน่ายมีทั้ง ยาเม็ด แคปซูล ยาน้ำ และยาครีม

วัตถุประสงค์ของบริษัท ฯ

1. ประกอบกิจการ จัดตั้งโรงงานผลิตยาสำเร็จรูปแผนปัจจุบัน โดยมีบริษัทในเครือ 3 บริษัท คือ

- บริษัทเซ็นทรัลโพลีเทรตติ้ง จำกัด
- บริษัทพร็อพเพอร์ตี้ เคมี จำกัด
- บริษัทโกลบอลฟาร์ม จำกัด เป็นตัวแทนจำหน่าย

2. ค้นหากรรมวิธีใหม่ ๆ ให้ดีขึ้นและอย่างมีประสิทธิภาพตลอดเวลา

นโยบายคุณภาพ

บริษัทมีความมุ่งมั่นในการพัฒนาคุณภาพสินค้าและรักษาความพึงพอใจของลูกค้า บริษัทได้มีการกำหนดนโยบายคุณภาพดังนี้

ฟาร์มาสันต์ ฯ ยึดมั่นพัฒนา เพื่อคุณภาพสินค้าตามมาตรฐานสากล

6. งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

ณัฏฐา วรรณภักพัฒน์ (2548:บทคัดย่อ) ได้ศึกษา ความรู้ ความเข้าใจ ทักษะและพฤติกรรมของพนักงานที่มีต่อหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตยา (Good Manufacturing Practice: GMP) กรณีศึกษา บริษัท ที.พี. ดรัก แลบบอราทอรีส์ (1969) จำกัด ผลการวิจัยพบว่าลักษณะทางประชากรศาสตร์ของพนักงาน ได้แก่ อายุ ระดับการศึกษา อายุงาน ระดับตำแหน่งงาน ที่แตกต่างกันมีผล ต่อพฤติกรรมการทำงานโดยรวม ของพนักงานบริษัท ที.พี. ดรัก แลบบอราทอรีส์ (1969) จำกัดแตกต่างกัน ส่วนความรู้ ความเข้าใจของพนักงานมีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกันกับพฤติกรรมการทำงานโดยรวมของพนักงานในระดับค่อนข้างต่ำ และทัศนคติของพนักงานมีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกันกับพฤติกรรมการทำงานโดยรวมของพนักงาน ในระดับค่อนข้างต่ำ โดยมีระดับนัยสำคัญในทางสถิติที่ 0.01

อรทัย ชาญการคำ (2547:บทคัดย่อ) ได้ศึกษา ทักษะและพฤติกรรมการทำงานของพนักงานภายใต้การควบคุมด้วยเทคนิค SPC กรณีศึกษา ฝ่ายผลิตแผนก Machine Shop for Spindle Motor 1กลุ่มบริษัท มินิแบ (ประเทศไทย) จำกัด ผลการวิจัยพบว่าลักษณะทางประชากรศาสตร์ของพนักงาน ได้แก่ อายุ สถานภาพ ระดับการศึกษา รายได้เฉลี่ยต่อเดือน ประสบการณ์ทำงานในตำแหน่งปัจจุบัน ไม่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมการทำงานภายใต้การควบคุมด้วยเทคนิค SPC ในทุก ๆ ด้าน เพศมีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมการทำงานภายใต้การควบคุมด้วยเทคนิค SPC ด้านความพอใจในงาน ส่วนความรู้ความเข้าใจของพนักงานไม่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมการทำงานภายใต้การควบคุมด้วยเทคนิค SPC และทัศนคติของ

พนักงานในด้านการนิเทศงานของการควบคุมด้วยเทคนิค SPC มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมการทำงานโดยรวมของพนักงานในด้านผลิตภาพซึ่งวัดจากจำนวนชิ้นงานเสียต่อ Lot การผลิต และด้านความพอใจในงาน แต่ไม่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมการทำงานภายใต้การควบคุมด้วยเทคนิค SPC ในด้านผลิตภาพซึ่งวัดจากจำนวน Lot การผลิตที่ QC ไม่ยอมรับเฉลี่ยต่อสัปดาห์ ส่วนทัศนคติของพนักงานในด้านการควบคุมกระบวนการด้วยเทคนิค SPC มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมการทำงานโดยรวมของพนักงานในด้านผลิตภาพซึ่งวัดจากจำนวนชิ้นงานเสียต่อ Lot การผลิต ด้านผลิตภาพซึ่งวัดจากจำนวน Lot การผลิตที่ QC ไม่ยอมรับเฉลี่ยต่อสัปดาห์ และด้านความพอใจในงาน

วิภาวี ลีมนตร(2546 : บทคัดย่อ) ศึกษาเรื่อง ทัศนคติที่มีอิทธิพลต่อพฤติกรรมการทำงานกรณีศึกษา : บริษัท เนาวรัตน์ พัฒนาการ จำกัด (มหาชน) ผลการวิจัยพบว่า ทัศนคติด้านสถานที่ทำงานของพนักงานที่มีผลต่อพฤติกรรมการทำงานโดยรวมนั้นอยู่ในระดับดี และมีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกัน และมีความสัมพันธ์กันในระดับต่ำ เมื่อวิเคราะห์รายข้อของทัศนคติด้านสถานที่ทำงานของพนักงานอยู่ในระดับที่ดี ส่วนทัศนคติด้านสถานที่ทำงานของพนักงานอยู่ในระดับไม่แน่ใจ คือ พื้นที่ในที่ทำงาน และเครื่องมือและอุปกรณ์ในการทำงาน ทัศนคติด้านเงินเดือนและสวัสดิการของพนักงานที่มีผลต่อพฤติกรรมการทำงานโดยรวมอยู่ในระดับไม่แน่ใจ ทัศนคติด้านความสำเร็จของงานของพนักงานที่มีผลต่อพฤติกรรมการทำงานโดยรวมอยู่ในระดับดี และมีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกันอย่างมีนัยสำคัญ และมีความสัมพันธ์กันในระดับต่ำ เมื่อวิเคราะห์เป็นรายข้อของทัศนคติด้านความสำเร็จของงานระดับดี คือ สามารถทำงานได้ตรงตามกำหนดเวลาที่ตั้งไว้ และประสบความสำเร็จกับงานที่ปฏิบัติ ทัศนคติด้านความก้าวหน้าในหน้าที่การงานของพนักงานที่มีผลต่อพฤติกรรมการทำงานโดยรวมอยู่ในระดับไม่แน่ใจ และมีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกันอย่างมีนัยสำคัญ และมีความสัมพันธ์กันในระดับต่ำ เมื่อวิเคราะห์เป็นรายข้อของทัศนคติด้านความก้าวหน้าในหน้าที่การงานระดับไม่แน่ใจ คือ การเปลี่ยนแปลงตำแหน่งหน้าที่ในอนาคต งานในตำแหน่งที่ทำอยู่มีโอกาสก้าวหน้า และบริษัทสนับสนุนในด้านการหาความรู้เพิ่มเติม ทัศนคติด้านการได้รับการยอมรับนับถือของพนักงานที่มีผลต่อพฤติกรรมการทำงานโดยรวม อยู่ในระดับดี และมีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 และมีความสัมพันธ์กันในระดับต่ำ เมื่อวิเคราะห์เป็นรายข้อของทัศนคติด้านการได้รับการยอมรับนับถือในระดับดี คือ ได้รับการยอมรับนับถือจากผู้บังคับบัญชา และได้รับการยอมรับนับถือในองค์กร พฤติกรรมการทำงานโดยรวมของพนักงานมีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกัน กับทัศนคติในการทำงานในด้านสถานที่ทำงาน ด้านเงินเดือนและสวัสดิการ ด้านความสัมพันธ์ระหว่างบุคคล ด้านความสำเร็จของงาน ด้านความก้าวหน้าในหน้าที่การงาน และด้านการได้รับการยอมรับนับถือ ซึ่งมีความสัมพันธ์กันในระดับต่ำ

สุชาติ ตรีพัฒนาสวรรณ(2546 : บทคัดย่อ) ศึกษาเรื่อง ทัศนคติและการยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 ของพนักงานบริษัท คอลเกต แป้งมิลล์(ประเทศไทย) จำกัด ผลการวิจัยพบว่า พนักงานมีทัศนคติต่อมาตรฐาน ISO 9000 อยู่ในระดับดี โดยรวมและรายด้าน ในด้านประโยชน์

เพิ่มขึ้น ด้านความเข้ากันได้ ด้านคุณสมบัติที่ปรากฏเด่นชัด ด้านความสามารถนำไปทดลองใช้ได้ และด้านความสามารถสังเกตเห็นได้ พนักงานมีระดับการยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 โดยรวมและรายด้าน ในด้านประโยชน์ที่เพิ่มขึ้น ด้านความเข้ากันได้ ด้านคุณสมบัติที่ปรากฏเด่นชัด ด้านความสามารถนำไปทดลองใช้ได้ และด้านความสามารถสังเกตได้อยู่ในระดับสูง พนักงานที่มีเพศ การศึกษา ระยะเวลาการทำงาน และตำแหน่งงาน ต่างกัน มีการยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 โดยรวมและรายด้าน ในด้านประโยชน์ที่เพิ่มขึ้น ด้านความเข้ากันได้ ด้านคุณสมบัติที่ปรากฏเด่นชัด ด้านความสามารถนำไปทดลองใช้ได้ และด้านความสามารถสังเกตได้ ไม่ต่างกัน พนักงานที่มีอายุต่างกันมีการยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 โดยรวมและรายด้าน ในด้านประโยชน์ที่เพิ่มขึ้น ด้านความเข้ากันได้ ด้านคุณสมบัติที่ปรากฏเด่นชัด ด้านความสามารถสังเกตได้ ไม่ต่างกัน ยกเว้นพนักงานที่มีอายุต่างกันมีการยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 ด้านความสามารถนำไปทดลองใช้ได้ต่างกัน ทศนคติของพนักงานโดยรวมมีความสัมพันธ์ต่อการยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 โดยรวมอยู่ในทางเดียวกัน

ประยงค์ ศรีสุกัญญา (2547 : บทคัดย่อ) ศึกษาเรื่อง ความรู้ความเข้าใจ พฤติกรรม และความพึงพอใจของพนักงาน บริษัทโกลไทยแลนด์ หัวหิน จำกัด ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ผลการวิจัยพบว่า พนักงานที่มีเพศ อายุ และระดับการศึกษา และสถานภาพสมรสแตกต่างกัน มีผลต่อพฤติกรรมในการทำงานโดยรวมแตกต่างกันอย่างไม่มีนัยสำคัญทางสถิติ ส่วนในด้านอายุงานแตกต่างกันมีผลต่อพฤติกรรมในการทำงานแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 และส่วนหน่วยงานที่สังกัดที่แตกต่างกัน มีผลต่อพฤติกรรมในการทำงานโดยรวมในด้านการมีส่วนร่วมในการทำระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ความพึงพอใจของพนักงานบริษัทที่มีผลต่อระบบมาตรฐาน GMP มีระดับความพึงพอใจโดยรวมต่อระบบมาตรฐาน GMP ในทุก ๆ ด้านในระดับมาก ความรู้ความเข้าใจที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานอยู่ในระดับมาก และความรู้ความเข้าใจระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานมีผลต่อพฤติกรรมการทำงานโดยรวมในด้านการมีส่วนร่วมในการทำระบบมาตรฐาน GMP และการปฏิบัติงานและงานที่เกี่ยวข้องกับระบบมาตรฐาน GMP ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05

บทที่ 3

วิธีดำเนินการวิจัย

ในการวิจัยครั้งนี้ ผู้วิจัยได้ดำเนินการวิจัยตามขั้นตอน ดังนี้

1. การกำหนดประชากรและการเลือกกลุ่มตัวอย่าง
2. การสร้างเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย
3. การเก็บรวบรวมข้อมูล
4. การวิเคราะห์ข้อมูล
5. สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

1. การกำหนดประชากรและการเลือกกลุ่มตัวอย่าง

1.1 ประชากร

ประชากรที่ใช้ในการศึกษาค้นคว้าเป็นพนักงานฝ่ายผลิตบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD. ไม่รวมระดับผู้จัดการขึ้นไป

1.2 การเลือกกลุ่มตัวอย่าง

กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในงานศึกษาวิจัย คือ พนักงานฝ่ายผลิตบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD. ไม่รวมระดับผู้จัดการขึ้นไป รวมทั้งสิ้น 200 คนโดยผู้วิจัยใช้ วิธีการสำมะโน (Census)

2.การสร้างเครื่องมือที่ใช้ในงานวิจัย

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ ผู้วิจัยได้ใช้แบบสอบถาม (Questionnaire) ที่ผู้วิจัยได้สร้างขึ้นเพื่อเป็นเครื่องมือที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูลซึ่งได้ทำการค้นคว้าจากตำรา เอกสาร ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้องเพื่อเป็นแนวทางในการสร้างแบบโดยผู้วิจัยได้แบ่งเนื้อหาของแบบสอบถามดังนี้

ตอนที่ 1 แบบสอบถามเกี่ยวกับปัจจัยส่วนบุคคล

ประกอบด้วยข้อมูลต่าง ๆ คือ อายุ ระดับการศึกษา แผนกที่ทำงาน อายุงาน ระดับตำแหน่งงาน มีจำนวนทั้งสิ้น 5 ข้อ ตั้งแต่ข้อที่ 1-5 โดยข้อคำถามจะเป็นลักษณะให้เลือก ตอบตามความเหมาะสมตามลักษณะของพนักงานแต่ละคน เป็นลักษณะแบบสอบถามแบบปลายปิด (Closed Ended Response Questions) ดังนี้

ข้อที่ 1. อายุ ใช้การวัดข้อมูลประเภทอันดับ (Ordinal Scale)

1. 18 – 25 ปี

2. 26 – 32 ปี

3. 33 ปีขึ้นไป

ข้อที่ 2. ระดับการศึกษา ใช้การวัดข้อมูลประเภทอันดับ (Ordinal Scale)

1. มัธยมศึกษาหรือต่ำกว่า

2. มัธยมปลาย / ปวช.

3. อนุปริญญา / ปวส. หรือสูงกว่า

ข้อที่ 3. แผนกที่ทำงาน (Nominal Scale)

1. แผนกยาเม็ด และแคปซูล

2. แผนกยารักษา และยาครีม

3. แผนกซึ่มอล

ข้อที่ 4. อายุงาน ใช้การวัดข้อมูลประเภทอันดับ (Ordinal Scale)

1. น้อยกว่า 3 ปี

2. 3 – 5 ปี

3. มากกว่า 5 ปีขึ้นไป

ข้อที่ 5. ระดับตำแหน่งงาน ใช้การวัดข้อมูลประเภทอันดับ (Ordinal Scale)

1. ระดับผู้บังคับบัญชา

2. ระดับผู้ปฏิบัติงาน

ตอนที่ 2 แบบสอบถามวัดด้านความรู้ ความเข้าใจของพนักงานเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ GMP
จำนวน 15 ข้อเป็นคำถามที่ให้เลือกตอบว่า ใช่ หรือ ไม่ใช่ โดยมีการให้คะแนนดังนี้

ตอบถูก ได้ 1 คะแนน

ตอบผิด ได้ 0 คะแนน

ในการวิเคราะห์ข้อมูล ผู้วิจัยได้แบ่งเกณฑ์การวัดความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์ GMP
ออกเป็น 3 ระดับ

เกณฑ์การแปลความหมายของข้อมูลแบบอันตรภาค

คะแนนเฉลี่ย 0.0 – 10.4	หมายถึง มีความรู้ ความเข้าใจน้อย
คะแนนเฉลี่ย 10.5 – 12.9	หมายถึง มีความรู้ ความเข้าใจปานกลาง
คะแนนเฉลี่ย 13.0 – 15.0	หมายถึง มีความรู้ ความเข้าใจมาก

ตอนที่ 3 แบบสอบถามวัดทัศนคติของพนักงานต่อหลักเกณฑ์ GMP จำนวน 13 ข้อ เป็นแบบสอบถามที่ใช้มาตราวัดแบบ Likert Scale โดยมีคำตอบให้ 5 ระดับคือ เห็นด้วยมากที่สุด เห็นด้วยมาก เห็นด้วยปานกลาง เห็นด้วยน้อย เห็นด้วยน้อยที่สุด ซึ่งประกอบด้วยคำถามเชิงบวก (Positive) และคำถามเชิงลบ (Negative) โดยกำหนดเกณฑ์ในการให้คะแนน ดังนี้

ระดับความคิดเห็นของการวัดทัศนคติที่มีความหมายเชิงบวก

ระดับความคิดเห็น	คะแนน
เห็นด้วยมากที่สุด	5
เห็นด้วยมาก	4
เห็นด้วยปานกลาง	3
เห็นด้วยน้อย	2
เห็นด้วยน้อยที่สุด	1

ระดับความคิดเห็นของการวัดทัศนคติที่มีความหมายเชิงลบ

ระดับความคิดเห็น	คะแนน
เห็นด้วยมากที่สุด	1
เห็นด้วยมาก	2
เห็นด้วยปานกลาง	3
เห็นด้วยน้อย	4
เห็นด้วยน้อยที่สุด	5

$$\begin{aligned}
 \text{Interval (I) ความกว้างของอันตรภาคชั้น} &= \frac{\text{คะแนนสูงสุด} - \text{คะแนนต่ำสุด}}{\text{จำนวนชั้น}} \\
 &= \frac{5-1}{5} \\
 &= 0.80
 \end{aligned}$$

เกณฑ์การแปลความหมายของข้อมูลแบบอันตรภาคของการวัดทัศนคติ

- คะแนนเฉลี่ย 1.00 – 1.80 หมายถึง มีทัศนคติอยู่ในระดับไม่ดีมาก
 คะแนนเฉลี่ย 1.81 – 2.60 หมายถึง มีทัศนคติอยู่ในระดับไม่ดี
 คะแนนเฉลี่ย 2.61 – 3.40 หมายถึง มีทัศนคติอยู่ในระดับปานกลาง
 คะแนนเฉลี่ย 3.41 – 4.20 หมายถึง มีทัศนคติอยู่ในระดับดี
 คะแนนเฉลี่ย 4.21 – 5.00 หมายถึง มีทัศนคติอยู่ในระดับดีมาก

ตอนที่ 4 แบบสอบถามเกี่ยวกับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP โดยลักษณะของแบบสอบถามเป็นเกณฑ์การให้คะแนนเป็นแบบ Semantic Differential Scale โดยแบบสอบถามจะวัดจากซ้ายไปขวาด้วยคำถามที่มีลักษณะตรงกันข้ามการให้คะแนนแบ่งเป็นลำดับ คือ 5, 4, 3, 2 และ 1 โดยกำหนดเกณฑ์การจัดลำดับค่าเฉลี่ยพิสัย โดยใช้เกณฑ์ดังนี้

- คะแนนเฉลี่ย 1.00 – 1.80 หมายถึง ผลการปฏิบัติงานอยู่ในระดับไม่ดีมาก
 คะแนนเฉลี่ย 1.81 – 2.60 หมายถึง ผลการปฏิบัติงานอยู่ในระดับไม่ดี
 คะแนนเฉลี่ย 2.61 – 3.40 หมายถึง ผลการปฏิบัติงานอยู่ในระดับปานกลาง
 คะแนนเฉลี่ย 3.41 – 4.20 หมายถึง ผลการปฏิบัติงานอยู่ในระดับดี
 คะแนนเฉลี่ย 4.21 – 5.00 หมายถึง ผลการปฏิบัติงานอยู่ในระดับดีมาก

ขั้นตอนในการสร้างเครื่องมือในการวิจัย

- 1.ศึกษาดำรง เอกสาร บทความ ทฤษฎีหลักการ และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง เพื่อกำหนดขอบเขตของการวิจัย และสร้างเครื่องมือในการวิจัยให้ครอบคลุมตามความมุ่งหมายการวิจัย
- 2.ศึกษาวิธีการสร้างแบบสอบถามจากเอกสาร สัมภาษณ์ผู้ที่เกี่ยวข้อง เพื่อกำหนดขอบเขตและเนื้อหาแบบทดสอบ จะได้มีความชัดเจนตามความมุ่งหมายการวิจัยยิ่งขึ้น
3. นำแบบสอบถามที่สร้างเสร็จแล้วไปขอรับคำแนะนำจากอาจารย์ที่ปรึกษา เพื่อตรวจสอบและปรับปรุงแก้ไข เพื่อให้ได้ความเที่ยงตรงในเชิงเนื้อหาและความเชื่อถือได้ เพื่อให้ได้คำตอบตามวัตถุประสงค์ที่ต้องการ
4. นำแบบสอบถามที่ปรับปรุงแก้ไข และผ่านการตรวจสอบความเที่ยงตรงแล้ว เสนอต่ออาจารย์ที่ปรึกษาสารนิพนธ์เพื่อพิจารณาตรวจสอบอีกครั้งให้สมบูรณ์ก่อนนำไปทดสอบ (Try Out)
5. การทดสอบแบบสอบถาม ผู้วิจัยได้นำแบบสอบถามดังกล่าวไปทำการทดสอบก่อนนำไปใช้ (Pre-test) กับพนักงานของบริษัท ที่ไม่ใช่กลุ่มตัวอย่างจำนวน 50 คน

6. วิเคราะห์ความเชื่อถือได้ และหาค่าความเชื่อมั่น (Reliability) โดยวิธีการหาค่าสัมประสิทธิ์อัลฟา (Alpha Cronbach Coefficient) โดยจากแบบสอบถามผู้วิจัยคำนวณค่า Cronbach ได้ .753

3. การเก็บรวบรวมข้อมูล

จากการกำหนดตัวอย่างและวิธีการเลือกตัวอย่างดังกล่าว ได้ดำเนินการเก็บรวบรวมข้อมูลจากบริษัท ผู้วิจัยได้ดำเนินการตามขั้นตอนต่าง ๆ ดังนี้

1. ขออนุญาตรับรองและแนะนำตัวผู้วิจัยจากบัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ เพื่อขอความร่วมมือต่อผู้บริหารของบริษัท ในการเก็บรวบรวมข้อมูลของผู้วิจัย
2. ผู้วิจัยทำการเก็บข้อมูลโดยนำแบบสอบถามที่สร้างขึ้นไปให้พนักงานตอบแบบสอบถาม พร้อมให้คำแนะนำในการตอบแบบสอบถามแก่พนักงานของบริษัท ตามกลุ่มตัวอย่างที่กำหนดไว้
3. เก็บรวบรวมแบบสอบถามที่ได้รับการตอบแล้วทั้งหมด เพื่อดำเนินการขั้นตอนการวิจัยต่อไป

4. การจัดกระทำข้อมูลและการวิเคราะห์ข้อมูล

ผู้วิจัยได้นำแบบสอบถามที่รวบรวมทั้งหมดมาวิเคราะห์ ดำเนินการดังนี้

1. การตรวจสอบข้อมูล (Edition) ผู้วิจัยตรวจสอบความสมบูรณ์ของการตอบแบบสอบถาม และแยกแบบสอบถามที่ไม่สมบูรณ์ออก
2. การลงรหัส (Coding) นำแบบสอบถามที่ถูกต้องเรียบร้อยแล้ว มาลงรหัสตามที่ได้กำหนดไว้ล่วงหน้า สำหรับแบบสอบถามที่เป็นปลายปิด (Close-ended) ส่วนแบบสอบถามที่เป็นปลายเปิด (Open-ended) ผู้วิจัยได้จัดกลุ่มคำตอบแล้วจึงนับคะแนนใส่รหัส
3. การประมวลผลข้อมูลที่ใส่รหัสแล้วโดยใช้โปรแกรมสถิติสำเร็จรูปเพื่อการวิจัยทางสังคมศาสตร์ Statistic Package for Social Sciences : SPSS) และการแจกแจงความถี่ของทุกตัวแปร แล้วคำนวณหาค่าร้อยละ (Percentage)

5. สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

1. สถิติเชิงพรรณนา (Descriptive Statistics)

1.1 ค่าสถิติร้อยละ (Percentage)

1.2 ค่าเฉลี่ย (Mean) โดยใช้สูตร (กัลยา วาณิชย์บัญชา 2544 : 60)

$$\bar{X} = \frac{\sum x}{n}$$

โดยที่	$\bar{X}$	แทน	คะแนนเฉลี่ย
	$\sum x$	แทน	ผลรวมของคะแนนทั้งหมด
	N	แทน	ขนาดของกลุ่มตัวอย่าง

การหาค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation) โดยใช้สูตร

$$S.D. = \sqrt{\frac{n\sum x^2 - (\sum x)^2}{n(n-1)}}$$

โดยที่	S.D.	แทน	ความเบี่ยงเบนมาตรฐาน
	$\sum x^2$	แทน	ผลรวมของคะแนนแต่ละตัวยกกำลังสอง
	$(\sum x)^2$	แทน	ผลรวมของคะแนนทั้งหมดยกกำลังสอง
	n	แทน	จำนวนกลุ่มตัวอย่าง

2. สถิติใช้ตรวจสอบคุณภาพของแบบสอบถาม

2.1 ค่าความเชื่อมั่นของแบบสอบถามเป็นรายข้อ โดยใช้วิธีหาค่าสัมประสิทธิ์อัลฟา (α - Coefficient) ของครอนบัค (Cronbach) (กัลยา วานิชย์บัญชา. 2544)

$$\alpha = \frac{\overline{covariance} / \overline{variance}}{1 + (k-1) \overline{covariance} / \overline{variance}}$$

โดยที่	k	แทน	จำนวนคำถาม
	$\overline{covariance}$	แทน	ค่าเฉลี่ยของค่าแปรปรวนระหว่างคำถามต่าง ๆ
	$\overline{variance}$	แทน	ค่าเฉลี่ยของค่าแปรปรวนของคำถาม

3. สถิติใช้ทดสอบสมมติฐาน

3.1 การทดสอบสมมติฐานในความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่างที่มีมากกว่า 2 กลุ่ม ใช้วิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One-Way Analysis of Variance) โดยดูค่าความแปรปรวนจากตาราง Homogeneity of Variances และจะใช้สถิติวิเคราะห์จากค่า ANOVA(F)

สูตรการวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว ANOVA (F) (กัลยา วาณิชย์บัญชา, 2543 : 312-313)
สามารถเขียนได้ดังนี้

$$F = \frac{MSB}{MSW}$$

เมื่อ F แทน ค่าสถิติที่ใช้พิจารณาใน F-Distribution

MSB แทน ค่าความแปรปรวนระหว่างกลุ่ม

MSW แทน ค่าความแปรปรวนภายในกลุ่ม

โดยค่า df หรือ ชั้นแห่งความเป็นอิสระระหว่างกลุ่มเท่ากับ (k-1) และภายในกลุ่มเท่ากับ (n-k)

S_i^2 แทน ค่าความแปรปรวนของกลุ่มตัวอย่าง

และถ้าผลการทดสอบมีความแตกต่างอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติแล้ว ต้องทำการทดสอบเป็นรายคู่ต่อไป เพื่อดูว่ามีคู่ใดบ้างที่แตกต่างกัน โดยใช้วิธี Fisher's Least Significant Difference (LSD) (กัลยา วาณิชย์บัญชา, 2545 : 332-333)

สูตรการวิเคราะห์ผลต่างค่าเฉลี่ยรายคู่ LSD (กัลยา วาณิชย์บัญชา, 2545 : 332-333)
สามารถเขียนได้ ดังนี้

$$LSD = t_{1-\alpha/2; n-k} \sqrt{MSE \left[\frac{1}{n_i} + \frac{1}{n_j} \right]}$$

เมื่อ $t_{1-\alpha/2; n-k}$ แทน ค่าที่ใช้พิจารณาในการแจกแจงแบบ t-test ที่ระดับความเชื่อมั่น 95% และชั้นแห่งความเป็นอิสระภายในกลุ่ม

MSE แทน ค่าความแปรปรวนภายในกลุ่ม (ms_w)

n_i แทน จำนวนข้อมูลของกลุ่ม i

n_j แทน จำนวนข้อมูลของกลุ่ม j

3.2 สถิติ t-test ใช้สำหรับเปรียบเทียบความแตกต่างค่าเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่าง 2 กลุ่ม (ชูศรี วงศ์รัตนะ, 2534 : 178) โดยมีสูตรดังนี้

ในกรณีที่ความแปรปรวนของทั้ง 2 กลุ่มเท่ากัน ($\sigma_1^2 = \sigma_2^2$)

$$t = \frac{\bar{X}_1 - \bar{X}_2}{Sp \sqrt{\frac{1}{n_1} + \frac{1}{n_2}}}$$

สถิติทดสอบ t มีองศาอิสระ $(n_1 + n_2 - 2)$

เมื่อ t แทน ค่าสถิติที่ใช้พิจารณาใน t -distribution
 $\bar{X}_1, \bar{X}_2$ แทน ค่าเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่างที่ 1 และกลุ่มตัวอย่างที่ 2 ตามลำดับ
 S_p แทน ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานตัวอย่างรวมจากตัวอย่างทั้ง 2 กลุ่ม
 n_1, n_2 แทน ขนาดของกลุ่มตัวอย่างที่ 1 และกลุ่มตัวอย่างที่ 2 ตามลำดับ

ในกรณีที่ความแปรปรวนของทั้ง 2 กลุ่มไม่เท่ากัน ($\sigma_1^2 \neq \sigma_2^2$)

$$t = \frac{\bar{X}_1 - \bar{X}_2}{\sqrt{\frac{S_1^2}{n_1} + \frac{S_2^2}{n_2}}}$$

เมื่อ t แทน ค่าสถิติที่ใช้พิจารณาใน t -distribution
 $\bar{X}_1, \bar{X}_2$ แทน ค่าเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่างที่ 1 และกลุ่มตัวอย่างที่ 2 ตามลำดับ
 S_1^2, S_2^2 แทน ค่าความแปรปรวนของกลุ่มตัวอย่างที่ 1 และกลุ่มตัวอย่างที่ 2 ตามลำดับ
 n_1, n_2 แทน ขนาดของกลุ่มตัวอย่างที่ 1 และกลุ่มตัวอย่างที่ 2 ตามลำดับในกรณีที่ $S_1^2 = S_2^2$

โดยที่ v คือ ค่าองศาอิสระ 2

$$v = \frac{\left[\frac{S_1^2}{n_1} + \frac{S_2^2}{n_2} \right]}{\frac{\left[\frac{S_1^2}{n_1} \right]^2}{n_1 - 1} + \frac{\left[\frac{S_2^2}{n_2} \right]^2}{n_2 - 1}}$$

3.3 ทดสอบสมมติฐาน เพื่อหาความสัมพันธ์ระหว่างตัวแปรโดยใช้สถิติสัมพันธ์อย่างง่ายของเพียร์สัน (Pearson Product Moment Correlation Coefficient) โดยใช้สูตร (สุณี รักษาเกียรติศักดิ์. 2539 :117)

$$r = \frac{n \sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{\sqrt{(n \sum X^2 - (\sum X)^2)(n \sum Y^2 - (\sum Y)^2)}}$$

โดยที่ r แทน ค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์

$\sum X$ แทน ผลรวมคะแนนรายข้อ (Item) ของกลุ่มตัวอย่าง

$\sum T$ แทน ผลรวมคะแนนรวม (Total) ของทั้งกลุ่ม

$\sum X^2$ แทน ผลรวมคะแนนชุด x แต่ละตัวยกกำลังสอง

$\sum Y^2$ แทน ผลรวมคะแนนชุด y แต่ละตัวยกกำลังสอง

$\sum XY$ แทน ผลรวมของผลคูณระหว่าง x และ y

n แทน ขนาดจำนวนของผู้ตอบแบบสอบถามทั้งหมด

โดยที่ค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์มีระหว่าง $-1 < r < 1$ (กัลยา วานิชย์บัญชา. 2545:280) ซึ่งมีความหมายของค่า r ดังนี้

1. ค่า r เป็นลบ แสดงว่า X และ Y มีความสัมพันธ์ในทิศทางตรงกันข้าม
2. ค่า r เป็นบวก แสดงว่า X และ Y มีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกัน
3. ถ้า r มีค่าเข้าใกล้ 1 หมายถึง X และ Y สัมพันธ์ในทิศทางเดียวกัน และมีความสัมพันธ์กันมาก
4. ถ้า r มีค่าเข้าใกล้ -1 หมายถึง X และ Y สัมพันธ์ในทิศทางตรงกันข้าม และมีความสัมพันธ์กันมาก

5. ถ้า $r = 0$ แสดงว่า X และ Y ไม่มีความสัมพันธ์กัน
6. ถ้า r เข้าใกล้ 0 แสดงว่า X และ Y มีความสัมพันธ์กันน้อย

เกณฑ์การแปลความหมายค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์ (ชูศรี วงศ์รัตนะ. 2541 : 324) ดังนี้

ค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์	ระดับความสัมพันธ์
0.91-1.00	สัมพันธ์สูงมาก
0.71-0.90	สัมพันธ์สูง
0.31-0.70	สัมพันธ์ปานกลาง
0.01-0.30	สัมพันธ์ต่ำ
0.00	ไม่มีความสัมพันธ์

บทที่ 4

ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

การนำเสนอผลการวิเคราะห์ข้อมูลของการวิจัยเรื่องความรู้ความเข้าใจ ทักษะ และผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP กรณีศึกษาบริษัท Pharmasant Laboratories Co., LTD. ผู้วิจัยได้นำเสนอผลการวิเคราะห์ข้อมูลครั้งนี้ออกเป็น 7 ตอน เป็น การวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไป การวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อการทดสอบสมมติฐาน ผลสรุปปัญหาและข้อเสนอแนะ การแปลผลเพื่อให้เกิดความเข้าใจตรงกันในการแปลความหมาย ผู้วิจัยได้กำหนดสัญลักษณ์ต่าง ๆ ที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล ดังนี้

สัญลักษณ์ที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

H_0	แทน	สมมติฐานหลัก (Null Hypothesis)
H_1	แทน	สมมติฐานรอง (Alternative Hypothesis)
n	แทน	ขนาดของกลุ่มตัวอย่าง
$\bar{X}$	แทน	ค่าเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่าง
S.D.	แทน	ความเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation)
SS	แทน	ผลบวกกำลังสองของคะแนน (Sum of Squares)
MS	แทน	ค่าเฉลี่ยผลบวกกำลังสองของคะแนน (Mean of Squares)
df	แทน	ชั้นของความเป็นอิสระ (Degree of Freedom)
t	แทน	ค่าที่ใช้พิจารณา t - Distribution
F	แทน	ค่าที่ใช้พิจารณา F - Distribution
p	แทน	ความน่าจะเป็นสำหรับบอกนัยสำคัญทางสถิติ
Sig.2 tailed	แทน	ความน่าจะเป็นสำหรับบอกนัยสำคัญทางสถิติ
*	แทน	ความมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05
**	แทน	ความมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .01

การนำเสนอผลของการวิเคราะห์ข้อมูล

ผู้วิจัยได้เสนอผลการวิเคราะห์ข้อมูล โดยแบ่งการนำเสนอออกเป็น 7 ตอน ดังนี้

ตอนที่ 1 การวิเคราะห์ข้อมูลส่วนบุคคลของพนักงานผู้ตอบคำถามใน 5 ด้าน ประกอบด้วย อายุ ระดับการศึกษา แผนกที่ทำงาน อายุงาน ระดับตำแหน่งงาน

ตอนที่ 2 การวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับความรู้ ความเข้าใจของพนักงานเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ GMP

ตอนที่ 3 การวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับทัศนคติของพนักงานต่อหลักเกณฑ์ GMP

ตอนที่ 4 การวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP

ตอนที่ 5 การวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อทดสอบสมมติฐาน

ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

ตอนที่ 1 การวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตาม อายุ ระดับการศึกษา แผนกที่ทำงาน อายุงาน และระดับตำแหน่งงาน โดยแจกแจงเป็นค่าความถี่และค่าร้อยละ ดังนี้

ตาราง 1 แสดงข้อมูลจำนวนและค่าร้อยละ ของผู้ตอบแบบสอบถามตามลักษณะข้อมูลส่วนบุคคล

ข้อมูลส่วนบุคคล	ความถี่ (คน)	ร้อยละ
1. อายุ		
18-25 ปี	99	49.5
26-32 ปี	70	35.0
33 ปีขึ้นไป	31	15.5
รวม	200	100.00
2. ระดับการศึกษา		
มัธยมต้นหรือต่ำกว่า	92	46.0
ม.ปลาย / ปวช.	95	47.5
อนุปริญญา / ปวส.หรือสูงกว่า	13	6.5
รวม	200	100.00

ตารางที่ 1 (ต่อ)

ข้อมูลส่วนบุคคล	ความถี่ (คน)	ร้อยละ
3. แผนกที่ทำงาน		
แผนกยาเม็ด และ แคปซูล	133	66.5
แผนกยาน้ำและยาครีม	19	9.5
แผนกซึ่มอล	48	24.0
รวม	200	100.00
4. อายุงาน		
น้อยกว่า 3 ปี	126	63.0
3 - 5 ปี	28	14.0
มากกว่า 5 ปี	46	23.0
รวม	200	100.00
5. ระดับตำแหน่งงาน		
ระดับผู้บังคับบัญชา	21	10.5
ระดับผู้ปฏิบัติงาน	179	89.5
รวม	200	100.00

จากตาราง 1 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถามที่ใช้เป็นกลุ่มตัวอย่างในการศึกษาครั้งนี้ จำนวน 200 คน สรุปได้ดังนี้

พนักงานที่ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่มีอายุระหว่าง 18-25 ปี มีจำนวน 99 คน คิดเป็นร้อยละ 49.5 รองลงมาเป็นพนักงานที่มีอายุระหว่าง 26-32 ปี มีจำนวน 70 คน คิดเป็นร้อยละ 35.0 รองลงมาเป็นพนักงานที่มีอายุ 33 ปีขึ้นไป จำนวน 31 คน คิดเป็นร้อยละ 15.5 ตามลำดับโดยส่วนใหญ่พนักงานมี ระดับการศึกษามัธยมศึกษา/ปวช. จำนวน 95 คน คิดเป็นร้อยละ 47.5 รองลงมาเป็นผู้ที่มีการศึกษาระดับมัธยมศึกษาตอนต้น จำนวน 92 คน คิดเป็นร้อยละ 46.0 รองลงมาเป็นผู้ที่มีการศึกษาระดับอนุปริญญา/ปวส.ขึ้นไป จำนวน 13 คน คิดเป็นร้อยละ 6.5 โดยส่วนใหญ่เป็นพนักงานในแผนกยาเม็ดและแคปซูลมีจำนวน 133 คน คิดเป็นร้อยละ 66.5 รองลงมาเป็นพนักงานในแผนกซึ่มอลมีจำนวน 48 คน คิดเป็นร้อยละ 24.0 และรองลงมาเป็นพนักงานในแผนกยาน้ำและยาครีมมีจำนวน 19 คน คิดเป็นร้อยละ 9.5 พนักงานส่วนใหญ่มีอายุน้อยกว่า 3 ปีมีจำนวน 126 คนคิดเป็นร้อยละ 63.0 รองลงมามีอายุงาน 3 ถึง 5 ปีจำนวน 28 คน คิดเป็นร้อยละ 14.0 และรองลงมามีอายุงานมากกว่า 5 ปีจำนวน 46 คน คิดเป็นร้อยละ 23.0 ผู้ตอบแบบสอบถามมีระดับตำแหน่งงานเป็นผู้ปฏิบัติงานเป็น

จำนวน 179 คน คิดเป็นร้อยละ 89.5 รองลงมาที่มีระดับตำแหน่งงานเป็นผู้บังคับบัญชา จำนวน 21 คน คิดเป็นร้อยละ 10.5

ตอนที่ 2 การวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับความรู้ ความเข้าใจของพนักงานของพนักงานเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ GMP โดยแจกแจงจำนวน และร้อยละ ค่าเฉลี่ย ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน ดังแสดงรายละเอียดต่อไปนี้

ตาราง 2 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของความรู้ความเข้าใจของพนักงานเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ GMP

ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ GMP	ตอบถูก		ตอบผิด	
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ
1. ระบบ GMP เป็นวิธีการปฏิบัติที่กำหนดโดยสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา	196	98.0	4	2.0
2. ระบบ GMP ตั้งขึ้นมาเพื่อให้เกิดความเชื่อมั่นว่า ยาที่ผลิตขึ้นมีคุณภาพมาตรฐาน	199	99.5	1	0.5
3. เมื่อปฏิบัติตามระบบ GMP อย่างถูกต้องแล้วไม่จำเป็นต้องติดตามงานหรือกำกับดูแล	187	93.5	13	6.5
4. ระบบ GMP ป้องกันการปนเปื้อนจากสิ่งปนเปื้อนต่าง ๆ ที่อาจเป็นอันตรายต่อผู้ช้ยาเช่น เชื้อโรค และการปนเปื้อนจากตัวยาต่างชนิดกัน	191	95.5	9	4.5
5. เมื่อผ่านการตรวจสอบจาก อย. แล้วก็ไม่ต้องปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติตาม GMP เพราะ อย. มา 2 ปีต่อครั้ง	196	98.0	4	2.0
6. เมื่อต้องการผลิตยาต่างชนิดกัน สามารถผลิตได้โดยไม่ต้องล้างเครื่องมือ	196	98.0	4	2.0
7. ก่อนการผลิตจะต้องตรวจสอบชื่อยาที่จะผลิตที่ Working ให้ตรงกัน เอกสารการผลิตก็เพียงพอแล้ว ไม่ต้องตรวจสอบอย่างอื่นอีก	179	89.5	21	10.5
8. เอกสารการผลิตจะต้องอยู่กับยาที่ผลิตตลอดเวลา	186	93.0	14	7.0
9. พนักงานสามารถเข้าทำงานในโรงงานโดยไม่จำเป็นต้องเปลี่ยนเครื่องแต่งตัว	198	99.0	2	1.0
10. พนักงานต้องทำความสะอาดอุปกรณ์การผลิต ห้องที่ผลิตด้วยวิธีการใดก็ได้ให้เร็วที่สุด	179	89.5	21	10.5

ตาราง 2 (ต่อ)

ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ GMP	ตอบถูก		ตอบผิด	
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ
11. การบันทึกเอกสารการผลิต จะบันทึกช่วงเวลาใดก็ได้ ทันทีที่พนักงานขึ้นได้	198	99.0	2	1.0
12. การไว้เล็บยาวดี เพราะจะได้ขูดคราบยาที่ติดที่เครื่องออกได้สะดวก หใช้เล็บที่ยาวทำงานอย่างอื่นได้สะดวกขึ้น	197	98.5	3	1.5
13. การทำความสะอาดอุปกรณ์การผลิต จะต้องมีการตรวจสอบซ้ำจ ทั่วหน้างานทุกครั้ง	193	96.5	7	3.5
14. สร้อยคอ ต่างหู ตุ่มจมูก นาฬิกา สายสัญญาณ อนุญาตให้ใส่ โรงงานผลิตยาได้โดยการอนุมัติจากเภสัชกรก่อนเท่านั้น	180	90.0	20	10.0
15. พนักงานฝ่ายผลิตทุกคน ไม่จำเป็นต้องตรวจสอบภาพประจำปี เนื่องจากคนที่ปฏิบัติงานในโรงงานผลิตยามีสุขภาพแข็งแรงดีทุกคน	199	99.5	1	0.5

จากตาราง 2 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลระดับความรู้ความเข้าใจของพนักงานเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ GMP สามารถสรุปได้ว่าพนักงานสามารถตอบคำถามเกี่ยวกับความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ GMP ในคำถามข้อที่ 2 และ 15 ได้ถูกต้องมากที่สุดจำนวน 199 คน คิดเป็นร้อยละ 99.5 รองลงมาคำถามที่พนักงานตอบได้ถูกต้องคือ คำถามข้อที่ 9 และ 11 จำนวน 198 คน คิดเป็นร้อยละ 99.0 รองลงมาคือ คำถามข้อที่ 12 พนักงานตอบถูกจำนวน 197 คน คิดเป็นร้อยละ 98.5 รองลงมาคือ คำถามข้อที่ 1 และ 5 พนักงานตอบถูกจำนวน 196 คน คิดเป็นร้อยละ 98.0 รองลงมาคือ คำถามข้อที่ 13 , 4 , 3 , 14 พนักงานตอบถูกจำนวน 193 , 191 , 187 , 180 คน คิดเป็นร้อยละ 96.5 95.5 , 93.5 และ 90 ตามลำดับ ส่วนคำถามที่พนักงานตอบถูกต้องน้อยที่สุดคือคำถามข้อที่ 7 และ 10 จำนวน 179 คน คิดเป็นร้อยละ 89.5

ตาราง 3 แสดงจำนวนและค่าเฉลี่ยโดยรวมของความรู้ความเข้าใจของพนักงานต่อหลักเกณฑ์ GMP

ผลวิเคราะห์	คะแนนความรู้ความเข้าใจ	ร้อยละ	การแปลผล
ค่าคะแนนสูงสุด	15.0	100.0	ความรู้ความเข้าใจมาก
ค่าคะแนนต่ำสุด	10.0	66.7	ความรู้ความเข้าใจน้อย
$\bar{X}$	14.4	96.0	ความรู้ความเข้าใจมาก
S.D.	0.96		

จากตาราง 3 เมื่อพิจารณาข้อมูลความรู้ความเข้าใจ ต่อหลักเกณฑ์ GMP จำนวน 15 ข้อ พบว่ามีพนักงานที่ตอบแบบสอบถามความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ GMP คะแนนต่ำที่สุด 10 ข้อและสูงสุดจำนวน 15 ข้อ โดยมีค่าเฉลี่ยรวม 14.4 ซึ่งแสดงว่าพนักงานมีความรู้ ความเข้าใจในหลักเกณฑ์ GMP ในระดับสูง

ตอนที่ 3 การวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับทัศนคติของพนักงานบริษัทต่อหลักเกณฑ์ GMP

ตาราง 4 แสดงจำนวนค่าคะแนนเฉลี่ยและค่าความเบี่ยงเบนมาตรฐานที่เกี่ยวกับทัศนคติของพนักงานต่อหลักเกณฑ์ GMP

ทัศนคติของพนักงานต่อหลักเกณฑ์ GMP	$\bar{X}$	S.D.	ระดับทัศนคติ
ทัศนคติด้านบุคลากร			
1. หัวหน้าฝ่ายผลิตและหัวหน้าฝ่ายประกันคุณภาพต้องเป็นเกสซ์กรและแยกความรับผิดชอบในการทำงานอย่างชัดเจน	4.29	0.85	ดีมาก
2. พนักงานไม่จำเป็นต้องเข้ารับการอบรมก็สามารถผลิตยาที่มีคุณภาพได้*	4.52	0.90	ดีมาก
ทัศนคติด้านบุคลากรรวม	4.41	0.61	ดีมาก
ทัศนคติด้านอาคารสถานที่			
3. โรงงานผลิตยาต้องตั้งอยู่ในทำเลที่เหมาะสมไม่ก่อให้เกิดปัญหาต่อสภาพแวดล้อม	4.62	0.67	ดีมาก
4. ระบบอากาศในการผลิตยา ไม่จำเป็นที่ต้องควบคุมอุณหภูมิและความชื้น*	4.58	0.89	ดีมาก
ทัศนคติด้านอาคารสถานที่รวม	4.60	0.59	ดีมาก
ทัศนคติด้านอุปกรณ์และเครื่องมือ			
5. พนักงานต้องทำความสะอาดอุปกรณ์การผลิตหลังการใช้แต่ละครั้ง	4.74	0.50	ดีมาก
6. การบำรุงรักษาอุปกรณ์ต่าง ๆ จะทำให้ต้องหยุดเครื่องเป็นการใช้ทรัพยากร อย่างไม่คุ้มค่า*	3.85	1.28	ดี
ทัศนคติด้านอุปกรณ์และเครื่องมือรวม	4.29	0.71	ดีมาก

ตาราง 4 (ต่อ)

ทัศนคติของพนักงานต่อหลักเกณฑ์ GMP	$\bar{X}$	S.D.	ระดับ ทัศนคติ
ทัศนคติด้านกระบวนการผลิต			
7. ในกรณีที่มีปัญหาในระหว่างการผลิตและการบรรจุยาพนักงานจะต้องบันทึกรายละเอียดของปัญหาและรายงานผู้บังคับบัญชา	4.64	0.63	ดีมาก
8. พนักงานสามารถเปลี่ยนแปลงแก้ไขกระบวนการผลิตได้เองโดยไม่ต้องแจ้งหัวหน้า เพราะจะทำให้งานหยุด*	4.56	0.94	ดีมาก
9. พนักงานจะต้องตรวจสอบผลผลิตที่ได้ จริงในขั้นตอนการผลิตที่สำคัญและที่ผลิตได้ในขั้นตอนสุดท้ายเทียบกับผลผลิตที่ควรได้ตามทฤษฎี	4.31	0.76	ดีมาก
ทัศนคติด้านกระบวนการผลิตรวม	4.49	0.54	ดีมาก
ทัศนคติด้านการควบคุมคุณภาพ			
10. แผนกควบคุมคุณภาพควรตรวจสอบ ความคงสภาพของยาเพื่อกำหนดวันสิ้น อายุของยา	4.50	0.79	ดีมาก
11. พนักงานที่ปฏิบัติงานฝ่ายผลิตควรสวมตัวอย่างให้แผนกควบคุมคุณภาพ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน*	1.88	1.27	ไม่ดี
ทัศนคติด้านการควบคุมคุณภาพรวม	3.19	0.65	ปานกลาง
ทัศนคติด้านเอกสาร			
12. เอกสารที่ใช้ในการควบคุมการผลิตต้องสามารถตรวจสอบย้อนหลังประวัติการผลิตได้	4.68	0.57	ดีมาก
13. การบันทึกเอกสารการผลิต ควรใช้ดินสอในการบันทึก เพื่อให้สามารถแก้ไขได้ง่าย และรวดเร็ว *	3.93	1.30	ดี
ทัศนคติด้านเอกสารรวม	4.37	0.72	ดีมาก
ทัศนคติของพนักงานโดยรวม	4.21	0.38	ดีมาก

* เป็นคำถามเชิงลบ ผู้วิจัยได้ปรับแบบสอบถามเป็นเชิงบวกและปรับสเกลแล้ว

จากตาราง 4 ผลการวิเคราะห์พนักงานมีทัศนคติต่อผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP โดยรวมอยู่ในระดับดีมากมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.21 ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน เท่ากับ 0.38

เมื่อพิจารณาเป็นรายด้านพบว่า พนักงานมีทัศนคติต่อผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์GMP ในด้านอาคารสถานที่ที่มีค่าเฉลี่ยสูงสุด เท่ากับ 4.60 โดยมีทัศนคติอยู่ในระดับดีมาก รองลงมาคือทัศนคติต่อระบบGMPในด้านกระบวนการผลิต ด้านบุคลากร ด้านเอกสาร และด้านอุปกรณ์ และเครื่องมือต่างๆ ตามลำดับซึ่งมีค่าเฉลี่ย 4.49, 4.41, 4.37 และ 4.29 ตามลำดับซึ่งทั้งหมดมีระดับทัศนคติอยู่ในระดับดีมาก ส่วนในด้านการควบคุมคุณภาพมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.19 โดยมีทัศนคติอยู่ในระดับปานกลาง

ตอนที่ 4 การวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับผลการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP โดยแจกแจงค่าเฉลี่ย ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน ดังแสดงรายละเอียดต่อไปนี้

ตาราง 5 แสดงจำนวนค่าคะแนนเฉลี่ยและค่าความเบี่ยงเบนมาตรฐานที่เกี่ยวกับผลการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP

ผลการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP	$\bar{X}$	S.D.	ระดับผลการปฏิบัติงาน
1. ผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นำมาใช้กับบริษัท	3.80	0.93	ดี
2. เมื่อปฏิบัติตามขั้นตอนของหลักเกณฑ์ GMPแล้ว การใช้เวลาในการทำงานของท่านเพื่อให้ได้ตามเป้าหมาย	3.52	0.94	ดี
3. การปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP	4.17	0.76	ดี
4. ท่านมีการตรวจสอบคุณภาพของงานที่รับผิดชอบตามหลักเกณฑ์ GMP	4.22	0.82	ดีมาก
5. ความพอใจในการปฏิบัติงานตามขั้นตอนหลักเกณฑ์ GMPของบริษัท	4.23	0.95	ดีมาก
ผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMPโดยรวม	3.99	0.64	ดี

จากตาราง 5 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับผลการปฏิบัติงานของพนักงานต่อหลักเกณฑ์ GMP พบว่าพนักงานมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP โดยรวมอยู่ในระดับดี

เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่าพนักงานมีความพอใจในการปฏิบัติงานตามขั้นตอนหลักเกณฑ์ GMP ของบริษัทมีระดับค่าคะแนนเฉลี่ยสูงสุด โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.23 เป็นระดับดีมาก รองลงมาคือพนักงานมีการตรวจสอบคุณภาพของงานที่รับผิดชอบตามหลักเกณฑ์ GMP โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.22 เป็นระดับดีมาก รองลงมาคือมีการปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP, ผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นำมาใช้กับบริษัทมากขึ้น, การใช้เวลาในการทำงานของท่านเพื่อให้ได้ผลงานตามเป้าหมาย โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.17, 3.80 และ 3.52 ตามลำดับโดยเป็นผลการปฏิบัติงานในระดับดี

ตอนที่ 5 การวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อทดสอบสมมติฐาน

สมมติฐานข้อที่ 1 พนักงานที่มีอายุต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน

สามารถเขียนเป็นสมมติฐานทางสถิติ ดังนี้

H_0 : พนักงานที่มีอายุแตกต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ไม่ต่างกัน

H_1 : พนักงานที่มีอายุแตกต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน

สำหรับสถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์นั้น จะใช้การทดสอบความแตกต่างระหว่างคะแนนเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่างที่มากกว่า 2 กลุ่ม โดยการวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One-way Analysis of Variance : One Way ANOVA) และการทดสอบสมมติฐานใช้ระดับความเชื่อมั่น 95% ดังนั้นจะปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_0) ก็ต่อเมื่อค่า F-Prob. น้อยกว่า .05 และถ้าสมมติฐานข้อใดปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_0) และยอมรับสมมติฐานรอง (H_1) ที่มีค่าเฉลี่ยอย่างน้อยหนึ่งคู่ที่แตกต่างกัน จะนำไปเปรียบเทียบเชิงซ้อน (Multiple Comparison) โดยใช้วิธีทดสอบแบบ Least Significant Difference (LSD) เพื่อหาว่าค่าเฉลี่ยคู่ใดบ้างแตกต่างกันที่ระดับนัยสำคัญ .05 ผลการทดสอบสมมติฐานเป็นดังนี้

ตาราง 6 แสดงการเปรียบเทียบผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMPของพนักงานจำแนกตามอายุ

ผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP	แหล่งความแปรปรวน	Sum of Square	df	Mean Square	F	P
1. ผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นำมาใช้กับบริษัท	ระหว่างกลุ่ม	2.414	2	1.207	1.397	.250
	ภายในกลุ่ม	170.181	197	.864		
	รวม	172.595	199			
2. เมื่อปฏิบัติตามขั้นตอนของหลักเกณฑ์ GMP แล้ว การใช้เวลาในการทำงานของท่านเพื่อให้ได้ตามเป้าหมาย	ระหว่างกลุ่ม	1.133	2	.566	.597	.551
	ภายในกลุ่ม	186.787	197	.948		
	รวม	187.920	199			
3. ท่านปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP	ระหว่างกลุ่ม	.286	2	.143	.243	.785
	ภายในกลุ่ม	115.934	197	.588		
	รวม	116.220	199			
4. ท่านมีการตรวจสอบคุณภาพของงานที่รับผิดชอบตามหลักเกณฑ์ GMP	ระหว่างกลุ่ม	1.283	2	.642	.954	.387
	ภายในกลุ่ม	132.472	197	.672		
	รวม	133.755	199			
5. ท่านพอใจในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMPของบริษัท	ระหว่างกลุ่ม	1.847	2	.923	1.013	.365
	ภายในกลุ่ม	179.573	197	.912		
	รวม	181.420	199			
ผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP โดยรวม	ระหว่างกลุ่ม	.728	2	.364	.901	.408
	ภายในกลุ่ม	79.553	197	.404		
	รวม	80.281	199			

* มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05

** มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .01

จากตาราง 6 ผลการวิเคราะห์โดยรวมเปรียบเทียบกับผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงาน โดยใช้สถิติการวิเคราะห์ค่าความแปรปรวนทางเดียว (One-way Analysis of Variance : One Way ANOVA) พบว่าค่า F-Prob. เท่ากับ .408 ซึ่ง มากกว่า .05

เมื่อวิเคราะห์เปรียบเทียบอายุกับผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงาน แบบ รายข้อโดยใช้สถิติการวิเคราะห์ค่าความแปรปรวนทางเดียว (One-way Analysis of Variance : One Way ANOVA) พบว่าค่า F-Prob. ทุกข้อ มากกว่า .05 นั่นคือยอมรับสมมติฐานหลัก (H_0) และปฏิเสธ สมมติฐานรอง (H_1) หมายความว่า พนักงานที่มีอายุแตกต่างกันมีผลต่อผลการปฏิบัติงานตาม หลักเกณฑ์ GMP ของพนักงานไม่แตกต่างกัน ที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .05 ดังนั้นผลการทดสอบจึงไม่ สอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้

สมมติฐานข้อที่ 2 พนักงานที่มีระดับการศึกษาต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน

สามารถเขียนเป็นสมมติฐานทางสถิติ ดังนี้

H_0 : พนักงานที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ไม่ ต่างกัน

H_1 : พนักงานที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน

สำหรับสถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์นั้น จะใช้การทดสอบความแตกต่างระหว่างคะแนนเฉลี่ยของกลุ่ม ตัวอย่างที่มากกว่า 2 กลุ่ม โดยการวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One-way Analysis of Variance : One Way ANOVA) และการทดสอบสมมติฐานใช้ระดับความเชื่อมั่น 95% ดังนั้นจะปฏิเสธสมมติฐาน หลัก (H_0) ก็ต่อเมื่อค่า F-Prob. น้อยกว่า .05 และถ้าสมมติฐานข้อใดปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_0) และ ยอมรับสมมติฐานรอง (H_1) ที่มีค่าเฉลี่ยอย่างน้อยหนึ่งคู่ที่แตกต่างกัน จะนำไปเปรียบเทียบเชิงซ้อน (Multiple Comparison) โดยใช้วิธีทดสอบแบบ Least Significant Difference (LSD) เพื่อหาค่าเฉลี่ย คู่ใดบ้างแตกต่างกันที่ระดับนัยสำคัญ .05 ผลการทดสอบสมมติฐานเป็นดังนี้

ตาราง 7 แสดงการเปรียบเทียบผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงานจำแนกตามระดับการศึกษา

ผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP	แหล่งความแปรปรวน	Sum of Square	df	Mean Square	F	P
1. ผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นำมาใช้กับบริษัท	ระหว่างกลุ่ม	4.653	2	2.326	2.729	.068
	ภายในกลุ่ม	167.942	197	.852		
	รวม	172.595	199			
2. เมื่อปฏิบัติตามขั้นตอนของหลักเกณฑ์ GMP แล้ว การใช้เวลาในการทำงานของท่านเพื่อให้ได้ตามเป้าหมาย	ระหว่างกลุ่ม	.427	2	.214	.225	.799
	ภายในกลุ่ม	187.498	197	.952		
	รวม	187.920	199			
3. ท่านปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP	ระหว่างกลุ่ม	2.497	2	1.249	2.163	.118
	ภายในกลุ่ม	113.723	197	.577		
	รวม	116.220	199			
4. ท่านมีการตรวจสอบคุณภาพของงานที่รับผิดชอบตามหลักเกณฑ์ GMP	ระหว่างกลุ่ม	.268	2	.134	.197	.821
	ภายในกลุ่ม	133.487	197	.678		
	รวม	133.755	199			
5. ท่านพอใจในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของบริษัท	ระหว่างกลุ่ม	5.433	2	2.717	3.041	.050
	ภายในกลุ่ม	175.987	197	.893		
	รวม	181.420	199			
ผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP โดยรวม	ระหว่างกลุ่ม	1.568	2	.784	1.963	.143
	ภายในกลุ่ม	78.712	197	.400		
	รวม	80.281	199			

จากตาราง 7 ผลการวิเคราะห์โดยรวมเปรียบเทียบระดับการศึกษากับผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงาน โดยใช้สถิติการวิเคราะห์ค่าความแปรปรวนทางเดียว (One-way Analysis of Variance : One Way ANOVA) พบว่าค่า F-Prob. เท่ากับ .143 ซึ่ง มากกว่า .05

เมื่อวิเคราะห์เปรียบเทียบระดับการศึกษากับผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงานแบบรายข้อโดยใช้สถิติการวิเคราะห์ค่าความแปรปรวนทางเดียว (One-way Analysis of Variance : One Way ANOVA) พบว่าค่า F-Prob. ของข้อ 1 – 4 มากกว่า .05 นั่นคือยอมรับสมมติฐานหลัก (H_0) และปฏิเสธสมมติฐานรอง (H_1) หมายความว่า พนักงานที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกันมีผลต่อผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงานไม่แตกต่างกัน ที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .05

แต่เมื่อวิเคราะห์เปรียบเทียบระดับการศึกษากับผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงานแบบรายข้อโดยใช้สถิติการวิเคราะห์ค่าความแปรปรวนทางเดียว (One-way Analysis of Variance : One Way ANOVA) พบว่าค่า F-Prob. ของข้อ 5 คือ เรื่องความพอใจในการปฏิบัติงานตามขั้นตอนหลักเกณฑ์ GMP ของบริษัท ได้ค่าเท่ากับ .05 นั่นคือปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_0) และยอมรับสมมติฐานรอง (H_1) หมายความว่า พนักงานที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกันมีผลต่อผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงานแตกต่างกัน ที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .05

สมมติฐานข้อที่ 3 พนักงานที่มีแผนงานต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน

สามารถเขียนเป็นสมมติฐานทางสถิติ ดังนี้

H_0 : พนักงานที่มีแผนงานแตกต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ไม่ต่างกัน

H_1 : พนักงานที่มีแผนงานแตกต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน

สำหรับสถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์นั้น จะใช้การทดสอบความแตกต่างระหว่างคะแนนเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่างที่มากกว่า 2 กลุ่ม โดยการวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One-way Analysis of Variance : One Way ANOVA) และการทดสอบสมมติฐานใช้ระดับความเชื่อมั่น 95% ดังนั้นจะปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_0) ก็ต่อเมื่อค่า F-Prob. น้อยกว่า .05 และถ้าสมมติฐานข้อใดปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_0) และยอมรับสมมติฐานรอง (H_1) ที่มีค่าเฉลี่ยอย่างน้อยหนึ่งคู่ที่แตกต่างกัน จะนำไปเปรียบเทียบเชิงซ้อน (Multiple Comparison) โดยใช้วิธีทดสอบแบบ Least Significant Difference (LSD) เพื่อหาว่าค่าเฉลี่ยคู่ใดบ้างแตกต่างกันที่ระดับนัยสำคัญ .05 ผลการทดสอบสมมติฐานเป็นดังนี้

ตาราง 8 แสดงการเปรียบเทียบผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงานจำแนกตามแผนกที่ทำงาน

ผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP	แหล่งความแปรปรวน	Sum of Square	df	Mean Square	F	P
1. ผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นำมาใช้กับบริษัท	ระหว่างกลุ่ม	6.341	2	3.171	3.757*	.025
	ภายในกลุ่ม	166.254	197	.844		
	รวม	172.595	199			
2. เมื่อปฏิบัติตามขั้นตอนของหลักเกณฑ์ GMP แล้ว การใช้เวลาในการทำงานของท่านเพื่อให้ได้ตามเป้าหมาย	ระหว่างกลุ่ม	.529	2	.264	.278	.758
	ภายในกลุ่ม	187.391	197	.951		
	รวม	187.920	199			
3. ท่านปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP	ระหว่างกลุ่ม	4.124	2	2.062	3.624*	.028
	ภายในกลุ่ม	112.096	197	.569		
	รวม	116.220	199			
4. ท่านมีการตรวจสอบคุณภาพของงานที่รับผิดชอบตามหลักเกณฑ์ GMP	ระหว่างกลุ่ม	9.312	2	4.656	7.371**	.001
	ภายในกลุ่ม	124.443	197	.632		
	รวม	133.755	199			
5. ท่านพอใจในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของบริษัท	ระหว่างกลุ่ม	6.629	2	3.314	3.736*	.026
	ภายในกลุ่ม	174.791	197	.887		
	รวม	181.420	199			
ผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP โดยรวม	ระหว่างกลุ่ม	4.395	2	2.197	5.704**	.004
	ภายในกลุ่ม	75.886	197	.385		
	รวม	80.281	199			

* มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05

** มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .01

จากตาราง 8 ผลการวิเคราะห์โดยรวมเปรียบเทียบแผนกที่ทำงานกับผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงาน โดยใช้สถิติการวิเคราะห์ค่าความแปรปรวนทางเดียว (One-way Analysis of Variance : One Way ANOVA) พบว่าค่า F-Prob. เท่ากับ .004 ซึ่ง น้อยกว่า .01 นั่นคือ ยอมรับสมมติฐานรอง (H_1) และปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_0) หมายความว่า พนักงานที่มีแผนกที่ทำงานแตกต่างกันมีผลต่อผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงานแตกต่างกัน ที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .01 ดังนั้นผลการทดสอบจึงสอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้และจากการวิเคราะห์เปรียบเทียบแผนกที่ทำงานกับผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงานบริษัทรายข้อ พบว่าผลเป็นดังนี้

ผลการวิเคราะห์เปรียบเทียบแผนกที่ทำงานกับผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงาน โดยใช้สถิติการวิเคราะห์ค่าความแปรปรวนทางเดียว (One-way Analysis of Variance : One Way ANOVA) ในเรื่องที่ 1, 3 และ 5 คือ ผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นำมาใช้กับบริษัท, การปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP, ความพอใจในการปฏิบัติงานตามขั้นตอนหลักเกณฑ์ GMP ของบริษัท ค่า F-Prob. เท่ากับ .025, .028 และ .026 ตามลำดับ ซึ่งน้อยกว่า .05 นั่นคือยอมรับสมมติฐานรอง (H_1) และปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_0) หมายความว่า พนักงานที่มีแผนกที่ทำงานแตกต่างกันมีผลต่อผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงานแตกต่างกัน ที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .05

ผลการวิเคราะห์เปรียบเทียบแผนกที่ทำงานกับผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงาน โดยใช้สถิติการวิเคราะห์ค่าความแปรปรวนทางเดียว (One-way Analysis of Variance : One Way ANOVA) ในเรื่องที่ 4 คือ การตรวจสอบคุณภาพของงานที่รับผิดชอบตามหลักเกณฑ์ GMP ค่า F-Prob. เท่ากับ .001 ซึ่งน้อยกว่า .01 นั่นคือยอมรับสมมติฐานรอง (H_1) และปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_0) หมายความว่า พนักงานที่มีแผนกที่ทำงานแตกต่างกันมีผลต่อผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงานแตกต่างกัน ที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .01

ผลการวิเคราะห์เปรียบเทียบแผนกที่ทำงานกับผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงาน โดยใช้สถิติการวิเคราะห์ค่าความแปรปรวนทางเดียว (One-way Analysis of Variance : One Way ANOVA) ในเรื่องที่ 2 คือ เมื่อปฏิบัติตามขั้นตอนของหลักเกณฑ์ GMP ผลการใช้เวลาในการทำงานให้ได้ตามเป้าหมาย ค่า F-Prob. เท่ากับ .758 ซึ่งมากกว่า .05 นั่นคือยอมรับสมมติฐานรอง (H_0) และปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_1) หมายความว่า พนักงานที่มีแผนกที่ทำงานแตกต่างกัน ไม่มีผลต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงาน ที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .05

ดังนั้นเพื่อให้ทราบว่าจะระดับงานในรายข้อใดที่มีความแตกต่างกัน จึงทำการทดสอบต่อไปด้วยวิธี LSD ดังแสดงในรายข้อดังนี้

ในด้านผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นำมาใช้กับบริษัท พบว่า ในแผนงานที่แตกต่างกันมีผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นำมาใช้กับบริษัทแตกต่างกัน ที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .05 ซึ่งสอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้ ดังนั้นจึงทำการทดสอบต่อไปด้วยวิธี LSD ดังแสดงในตาราง ดังนี้

ตาราง 9 แสดงการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยรายคู่ด้านผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นำมาใช้กับบริษัท จำแนกตามแผนกที่ทำงาน โดยใช้วิธี LSD

แผนกที่ทำงาน	$\bar{X}$	แผนกยาเม็ดแคปซูล	แผนกยาน้ำยาครีม	แผนกซิมอล
		3.71	3.58	4.10
แผนกยาเม็ด และแคปซูล	3.71		.135 (.549)	-.390* (.013)
แผนกยาน้ำและยาครีม	3.58			-.525* (.036)
แผนกซิมอล	4.10			

* มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05

จากตาราง 9 จากการเปรียบเทียบความแตกต่างค่าเฉลี่ยระหว่างกลุ่มพบว่าพนักงานในแผนกซิมอลมีผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ดีกว่าพนักงานในแผนกยาเม็ดและแคปซูล และพนักงานในแผนกยาน้ำและยาครีม ในขณะที่พนักงานในแผนกยาเม็ดและแคปซูล และแผนกยาน้ำและยาครีมมีผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ไม่แตกต่างกันที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .05

ในด้านการปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP พบว่า ในแผนกงานที่แตกต่างกันมีผลต่อการปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP แตกต่างกัน ที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .05 ซึ่งสอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้ ดังนั้นเพื่อให้ทราบว่าระดับงานในรายคู่ใดที่มีความแตกต่างกัน จึงทำการทดสอบต่อไปด้วยวิธี LSD ดังแสดงในตาราง ดังนี้

ตาราง 10 แสดงการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยรายคู่ด้านการปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP จำแนกตามแผนกที่ทำงาน โดยใช้วิธี LSD

แผนกที่ทำงาน	$\bar{X}$	แผนกยาเม็ดแคปซูล	แผนกยาน้ำยาครีม	แผนกซิมอล
		4.13	3.89	4.40
แผนกยาเม็ด และแคปซูล	4.13		.233 (.209)	-.268* (.036)
แผนกยาน้ำและยาครีม	3.89			-.501* (.015)
แผนกซิมอล	4.40			

* มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05

จากตาราง 10 เปรียบเทียบความแตกต่างค่าเฉลี่ยระหว่างกลุ่มพบว่าพนักงานในแผนกซิมอลปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP มากกว่าพนักงานในแผนกยาเม็ดและแคปซูล และพนักงานในแผนกยาน้ำและยาครีม ในขณะที่เปรียบเทียบพนักงานในแผนกยาเม็ดและแคปซูล กับแผนกยาน้ำและยาครีมปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP ไม่แตกต่างกันที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .05

ในด้านมีการตรวจสอบคุณภาพงานที่รับผิดชอบตามหลักเกณฑ์ GMP พบว่า ในแผนกงานที่แตกต่างกันมีผลต่อการปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติระดับ .05 ซึ่งสอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้ ดังนั้นเพื่อให้ทราบวาระดับงานในรายคู่ใดที่มีความแตกต่างกัน จึงทำการทดสอบต่อไปด้วยวิธี LSD ดังแสดงในตาราง ดังนี้

ตาราง 11 แสดงการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยรายคู่ด้านการตรวจสอบคุณภาพงานตามหลักเกณฑ์ GMP จำแนกตามแผนกที่ทำงาน โดยใช้วิธี LSD

แผนกที่ทำงาน	$\bar{X}$	แผนกยาเม็ดแคปซูล	แผนกยาน้ำยาครีม	แผนกซิมอล
		4.21	3.63	4.46
แผนกยาเม็ด และแคปซูล	4.21		-.579** (.003)	-.248 (.066)
แผนกยาน้ำและยาครีม	3.63			-.827** (.000)
แผนกซิมอล	4.46			

** มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .01

จากตาราง 11 จากการเปรียบเทียบความแตกต่างค่าเฉลี่ยระหว่างกลุ่มพบว่าพนักงานในแผนกยาน้ำและยาครีมมีการตรวจสอบคุณภาพงานที่รับผิดชอบตามหลักเกณฑ์ GMP มากกว่าพนักงานในแผนกยาเม็ดและแคปซูล พนักงานในแผนกซึ่มอลมีการตรวจสอบคุณภาพงานที่รับผิดชอบตามหลักเกณฑ์ GMP มากกว่าพนักงานในแผนกยาน้ำและยาครีม ในขณะที่พนักงานในแผนกยาเม็ดและแคปซูลและแผนกซึ่มอลมีการตรวจสอบคุณภาพงานที่รับผิดชอบตามหลักเกณฑ์ GMP ไม่แตกต่างกัน ที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .05

ในด้านความพอใจในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP พบว่า ในแผนกงานที่แตกต่างกันมีความพอใจในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP แตกต่างกัน ที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .05 ซึ่งสอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้ ดังนั้นเพื่อให้ทราบว่าจะดำเนินงานในรายคู่ใดที่มีความแตกต่างกัน จึงทำการทดสอบต่อไปด้วยวิธี LSD ดังแสดงในตาราง ดังนี้

ตาราง 12 แสดงการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยรายคู่ของด้านความพอใจในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของบริษัทจำแนกตามแผนกที่ทำงาน โดยใช้วิธี LSD

แผนกที่ทำงาน	$\bar{X}$	แผนกยาเม็ดแคปซูล	แผนกยาน้ำยาครีม	แผนกซึ่มอล
		4.17	3.89	4.52
แผนกยาเม็ด และแคปซูล	4.17		.278 (.230)	-.348* (.029)
แผนกยาน้ำและยาครีม	3.89			-.626* (.015)
แผนกซึ่มอล	4.52			

* มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05

จากตาราง 12 จากการเปรียบเทียบความแตกต่างค่าเฉลี่ยระหว่างกลุ่มพบว่าพนักงานในแผนกซึ่มอลมีความพอใจในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP มากกว่าพนักงานในแผนกยาเม็ดและแคปซูล และพนักงานในแผนกยาน้ำและยาครีม ในขณะที่พนักงานในแผนกยาเม็ดและแคปซูล และแผนกยาน้ำและยาครีมมีความพอใจในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ไม่แตกต่างกันที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .05

สมมติฐานข้อที่ 4 พนักงานที่มีอายุงานต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน

สามารถเขียนเป็นสมมติฐานทางสถิติ ดังนี้

H_0 : พนักงานที่มีอายุงานแตกต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ไม่ต่างกัน

H_1 : พนักงานที่มีอายุงานแตกต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน

สำหรับสถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์นั้น จะใช้การทดสอบความแตกต่างระหว่างคะแนนเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่างที่มากกว่า 2 กลุ่ม โดยการวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One-way Analysis of Variance : One Way ANOVA) และการทดสอบสมมติฐานใช้ระดับความเชื่อมั่น 95% ดังนั้นจะปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_0) ก็ต่อเมื่อค่า F-Prob. น้อยกว่า .05 และถ้าสมมติฐานข้อใดปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_0) และยอมรับสมมติฐานรอง (H_1) ที่มีค่าเฉลี่ยอย่างน้อยหนึ่งคู่ที่แตกต่างกัน จะนำไปเปรียบเทียบเชิงซ้อน (Multiple Comparison) โดยใช้วิธีทดสอบแบบ Least Significant Difference (LSD) เพื่อหาค่าเฉลี่ยคู่ใดบ้างแตกต่างกันที่ระดับนัยสำคัญ .05 ผลการทดสอบสมมติฐานเป็นดังนี้

ตาราง 13 แสดงการเปรียบเทียบผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงานจำแนกตามอายุงาน

ผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP	แหล่งความแปรปรวน	Sum of Square	df	Mean Square	F	P
1. ผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นำมาใช้กับบริษัท	ระหว่างกลุ่ม	.729	2	.365	.418	.659
	ภายในกลุ่ม	171.866	197	.872		
	รวม	172.595	199			
2. เมื่อปฏิบัติตามขั้นตอนของหลักเกณฑ์ GMP แล้ว การใช้เวลาในการทำงานของท่านเพื่อให้ได้ตามเป้าหมาย	ระหว่างกลุ่ม	1.156	2	.578	.610	.545
	ภายในกลุ่ม	186.764	197	.948		
	รวม	187.920	199			
3. ท่านปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP	ระหว่างกลุ่ม	1.909	2	.955	1.645	.196
	ภายในกลุ่ม	114.311	197	.580		
	รวม	116.220	199			
4. ท่านมีการตรวจสอบคุณภาพของงานที่ได้รับผิดชอบตามหลักเกณฑ์ GMP	ระหว่างกลุ่ม	.773	2	.387	.573	.565
	ภายในกลุ่ม	132.982	197	.675		
	รวม	133.755	199			

ตาราง 13 (ต่อ)

ผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP	แหล่งความแปรปรวน	Sum of Square	df	Mean Square	F	P
5.ท่านพอใจในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMPของบริษัท	ระหว่างกลุ่ม	.553	2	.276	.301	.740
	ภายในกลุ่ม	180.867	197	.918		
	รวม	181.420	199			
ผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP โดยรวม	ระหว่างกลุ่ม	.043	2	.022	.053	.948
	ภายในกลุ่ม	80.238	197	.407		
	รวม	80.281	199			

จากตาราง 13 ผลการวิเคราะห์เปรียบเทียบอายุงานกับผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงาน โดยใช้สถิติการวิเคราะห์ค่าความแปรปรวนทางเดียว (One-way Analysis of Variance : One Way ANOVA) พบว่าค่า F-Prob. เท่ากับ .948 ซึ่ง มากกว่า .05 และเมื่อวิเคราะห์เปรียบเทียบอายุงานกับผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงานแบบรายข้อโดยใช้สถิติการวิเคราะห์ค่าความแปรปรวนทางเดียว (One-way Analysis of Variance : One Way ANOVA) พบว่าค่า F-Prob. ทุกข้อ มากกว่า .05 นั่นคือยอมรับสมมติฐานหลัก(H_0)และปฏิเสธสมมติฐานรอง (H_1) หมายความว่า พนักงานที่มีอายุงานแตกต่างกันมีผลต่อผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงานไม่แตกต่างกัน ที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .05 ดังนั้นผลการทดสอบจึงไม่สอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้

สมมติฐานข้อที่ 5 พนักงานที่มีระดับตำแหน่งงานต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน

สามารถเขียนเป็นสมมติฐานทางสถิติ ดังนี้

H_0 : พนักงานที่มีระดับตำแหน่งงานแตกต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ไม่ต่างกัน

H_1 : พนักงานที่มีระดับตำแหน่งงานแตกต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน

สำหรับสถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์นั้น จะใช้การทดสอบค่าโดยใช้กลุ่มตัวอย่างทั้งสองกลุ่มเป็นอิสระกัน (Independent t-test) โดยใช้ระดับความเชื่อมั่น 95% ดังนั้นจะปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_0) ก็ต่อเมื่อค่า 2-tailed Prob.(p) มีค่าน้อยกว่า .05 ผลการทดสอบสมมติฐานเป็นดังนี้

ตาราง 14 แสดงการเปรียบเทียบผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงานจำแนกตามระดับตำแหน่งงาน

ผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP	ผู้บังคับบัญชา		ผู้ปฏิบัติงาน		t	Df	P
	$\bar{X}$	S.D.	$\bar{X}$	S.D.			
1. ผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นำมาใช้กับบริษัท	3.62	1.117	3.82	.908	-.915	198	.361
2. เมื่อปฏิบัติตามขั้นตอนของหลักเกณฑ์ GMP แล้ว การใช้เวลาในการทำงานของท่านเพื่อให้ได้ตามเป้าหมาย	3.62	.805	3.51	.991	.493	198	.623
3. ท่านปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP	4.19	.680	4.17	.775	.129	198	.897
4. ท่านมีการตรวจสอบคุณภาพของงานที่รับผิดชอบตามหลักเกณฑ์ GMP	4.48	.750	4.18	.824	1.549	198	.123
5. ท่านพอใจในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของบริษัท	4.10	1.044	4.25	.946	-.638	198	.496
ผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP โดยรวม	4.00	.639	3.98	.637	.107	198	.915

จากตาราง 15 ผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ความเข้าใจในหลักเกณฑ์ GMP กับผลการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัทตามหลักเกณฑ์ GMP โดยรวม พบว่าค่า Sig. (2-tailed) เท่ากับ .238 ซึ่งมากกว่า .05 นั่นคือยอมรับสมมติฐานหลัก (H_0) และปฏิเสธสมมติฐานรอง (H_1) หมายความว่า ความรู้ความเข้าใจในหลักเกณฑ์ GMP ไม่มีความสัมพันธ์กับผลการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัทตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .05 ดังนั้นผลทดสอบจึงไม่สอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้ โดยการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ความเข้าใจในหลักเกณฑ์ GMP กับผลการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัทตามหลักเกณฑ์ GMP เป็นรายชื่อสามารถแสดงผลดังตารางที่ 16 – 20 ได้ดังนี้

ตาราง 16 แสดงผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ความเข้าใจของพนักงานกับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัทตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นำมาใช้กับบริษัท

ผลการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP	ความรู้ ความเข้าใจของพนักงานเกี่ยวกับ GMP		
	Pearson	Sig.	ระดับ
	Correlation (r)	(2 – tailed) (p)	ความสัมพันธ์
ผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นำมาใช้กับบริษัท	.081	.254	ไม่มีความสัมพันธ์

* มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05

จากตาราง 16 ผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ความเข้าใจในหลักเกณฑ์ GMP กับผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นำมาใช้กับบริษัท พบว่าค่า Sig. (2-tailed) เท่ากับ .254 ซึ่งมากกว่า .05 นั่นคือยอมรับสมมติฐานหลัก (H_0) และปฏิเสธสมมติฐานรอง (H_1) หมายความว่า ความรู้ความเข้าใจในหลักเกณฑ์ GMP ไม่มีความสัมพันธ์กับผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นำมาใช้กับบริษัทที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .05 ดังนั้นผลทดสอบจึงไม่สอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้

ตาราง 17 แสดงผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ความเข้าใจของพนักงานกับผลเมื่อปฏิบัติตามขั้นตอนของหลักเกณฑ์ GMPแล้วการใช้เวลาในการทำงานของท่านเพื่อให้ได้ตามเป้าหมาย

ผลการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP	ความรู้ ความเข้าใจของพนักงานเกี่ยวกับGMP		
	Pearson	Sig.	ระดับ
	Correlation (r)	(2 – tailed) (p)	ความสัมพันธ์
เมื่อปฏิบัติตามขั้นตอนของหลักเกณฑ์ GMPแล้วการใช้เวลาในการทำงานของท่านเพื่อให้ได้ตามเป้าหมาย	.056	.428	ไม่มีความสัมพันธ์

* มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05

จากตาราง 17 ผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ความเข้าใจในหลักเกณฑ์ GMPกับผลเมื่อปฏิบัติตามขั้นตอนของหลักเกณฑ์ GMPแล้วการใช้เวลาในการทำงานของท่านเพื่อให้ได้ตาม เป้าหมาย พบว่าค่า Sig. (2-tailed) เท่ากับ .428 ซึ่งมากกว่า .05 นั่นคือยอมรับสมมติฐานหลัก(H0)และปฏิเสธสมมติฐานรอง (H1) หมายความว่า ความรู้ความเข้าใจในหลักเกณฑ์GMPไม่มีความสัมพันธ์กับผลเมื่อปฏิบัติตามขั้นตอนของหลักเกณฑ์GMPแล้วการใช้เวลาในการทำงานของท่านเพื่อให้ได้ตาม เป้าหมาย ที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .05 ดังนั้น ผลทดสอบจึงไม่สอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้

ตาราง 18 แสดงผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ความเข้าใจของพนักงานกับผลการปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP

ผลการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP	ความรู้ ความเข้าใจของพนักงานเกี่ยวกับGMP		
	Pearson	Sig.	ระดับ
	Correlation (r)	(2 – tailed) (p)	ความสัมพันธ์
ท่านปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP	.076	.287	ไม่มีความสัมพันธ์

* มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05

จากตาราง 18 ผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ความเข้าใจในหลักเกณฑ์ GMPกับการที่ท่านปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP พบว่าค่า Sig. (2-tailed)

เท่ากับ .287 ซึ่งมากกว่า .05 นั่นคือยอมรับสมมติฐานหลัก(H_0)และปฏิเสธสมมติฐานรอง (H_1) หมายความว่า ความรู้ความเข้าใจในหลักเกณฑ์GMPไม่มีความสัมพันธ์กับการที่ท่านปฏิบัติตาม รายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .05 ดังนั้นผลทดสอบ จึงไม่สอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้

ตาราง 19 แสดงผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ความเข้าใจของพนักงานกับการที่ท่านมีการตรวจสอบคุณภาพของงานที่รับผิดชอบตามหลักเกณฑ์ GMP

ผลการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP	ความรู้ ความเข้าใจของพนักงานเกี่ยวกับGMP		
	Pearson	Sig.	ระดับ
	Correlation (r)	(2 – tailed) (p)	ความสัมพันธ์
ท่านมีการตรวจสอบคุณภาพของงานที่รับผิดชอบตามหลักเกณฑ์ GMP	.083	.245	ไม่มีความสัมพันธ์

* มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05

จากตาราง 19 ผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ความเข้าใจในหลักเกณฑ์ GMPกับการที่ท่านมีการตรวจสอบคุณภาพของงานที่รับผิดชอบตามหลักเกณฑ์ GMP พบว่าค่า Sig. (2-tailed) เท่ากับ .245 ซึ่งมากกว่า .05 นั่นคือยอมรับสมมติฐานหลัก(H_0)และปฏิเสธสมมติฐานรอง (H_1) หมายความว่า ความรู้ความเข้าใจในหลักเกณฑ์GMPไม่มีความสัมพันธ์กับการที่ท่านมีการตรวจสอบคุณภาพของงานที่รับผิดชอบตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .05

ตาราง 20 แสดงผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ความเข้าใจของพนักงานกับการพอใจในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของบริษัท

ผลการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP	ความรู้ ความเข้าใจของพนักงานเกี่ยวกับGMP		
	Pearson	Sig.	ระดับ
	Correlation (r)	(2 – tailed) (p)	ความสัมพันธ์
ท่านพอใจในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของบริษัท	.011	.875	ไม่มีความสัมพันธ์

จากตาราง 20 ผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ความเข้าใจในหลักเกณฑ์ GMP กับการที่ท่านมีการตรวจสอบคุณภาพของงานที่รับผิดชอบตามหลักเกณฑ์ GMP พบว่าค่า Sig. (2-tailed) เท่ากับ .875 ซึ่งมากกว่า .05 นั่นคือยอมรับสมมติฐานหลัก (H_0) และปฏิเสธสมมติฐานรอง (H_1) หมายความว่า ความรู้ความเข้าใจในหลักเกณฑ์ GMP ไม่มีความสัมพันธ์กับการที่ท่านพอใจในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นัยสำคัญทางสถิติระดับ .05 ดังนั้นผลทดสอบจึงไม่สอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้

สมมติฐานข้อที่ 7 ทศนคติของพนักงานในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP มีความสัมพันธ์กับผลการปฏิบัติงานของพนักงาน ตามหลักเกณฑ์ GMP

สามารถเขียนเป็นสมมติฐานทางสถิติ ดังนี้

H_0 : ทศนคติของพนักงานในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ไม่มีความสัมพันธ์กับผลการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP

H_1 : ทศนคติของพนักงานในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP มีความสัมพันธ์กับผลการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP

สำหรับสถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ จะใช้การทดสอบค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์อย่างง่ายของเพียร์สัน (Pearson's Product Moment Correlation Coefficient) เพื่อวัดความสัมพันธ์ระหว่างทศนคติของพนักงานกับผลการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัทตามหลักเกณฑ์ GMP ดังนั้นจะปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_0) ก็ต่อเมื่อค่า Sig. (2-tailed) Prob. (p) น้อยกว่า .05 ผลการทดสอบสมมติฐานเป็นดังนี้

ตาราง 21 แสดงผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างทศนคติของพนักงานกับผลการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัทตามหลักเกณฑ์ GMP

ทศนคติของพนักงานต่อหลักเกณฑ์ GMP	ผลการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP		
	Pearson	Sig.	ระดับ
	Correlation (r)	(2 – tailed) (p)	ความสัมพันธ์
1. ทศนคติพนักงานด้านบุคลากร	.245**	.000	ทิศทางเดียวกัน ระดับต่ำ
2. ทศนคติพนักงานด้านอาคารสถานที่	.277**	.000	ทิศทางเดียวกัน ระดับต่ำ

ตาราง 21 (ต่อ)

ทัศนคติของพนักงานต่อหลักเกณฑ์ GMP	ผลการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP		
	Pearson	Sig.	ระดับ
	Correlation (r)	(2 – tailed) (p)	ความสัมพันธ์
3. ทัศนคติพนักงานด้านอุปกรณ์และเครื่องมือต่าง ๆ	.298**	.000	ทิศทางเดียวกัน ระดับต่ำ
4. ทัศนคติพนักงานด้านกระบวนการผลิต	.367**	.000	ทิศทางเดียวกัน ระดับปานกลาง
5. ทัศนคติพนักงานด้านการควบคุมคุณภาพ	-.106	.137	ไม่มีความสัมพันธ์
6. ทัศนคติพนักงานด้านเอกสาร	.076	.286	ไม่มีความสัมพันธ์
ทัศนคติของพนักงานต่อหลักเกณฑ์ GMP โดยรวม	.31**	.000	ทิศทางเดียวกัน ระดับปานกลาง

* มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05

** มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .01

จากตาราง 21 ผลการวิเคราะห์โดยรวมความสัมพันธ์ระหว่างทัศนคติของพนักงานกับผลการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัทตามหลักเกณฑ์ GMP พบว่าค่า Sig. (2-tailed) เท่ากับ .000 ซึ่งน้อยกว่า .01 นั่นคือปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_0) และยอมรับสมมติฐานรอง (H_1) หมายความว่าทัศนคติพนักงานมีความสัมพันธ์กับผลการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัทตามหลักเกณฑ์ GMP ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติระดับ .01 โดยมีค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์ (r) เท่ากับ .31 แสดงว่ามีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกันและระดับความสัมพันธ์ปานกลาง กล่าวคือถ้าทัศนคติของพนักงานดีขึ้นจะทำให้ผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัทตามหลักเกณฑ์ GMP เพิ่มมากขึ้นในระดับปานกลางดังนั้นผลการทดสอบจึงสอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้โดย

ผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างทัศนคติของพนักงานต่อหลักเกณฑ์ GMP กับผลการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP แบบรายด้าน พบว่า

ทัศนคติของพนักงานด้านบุคลากร, ด้านอาคารสถานที่, ด้านอุปกรณ์และเครื่องมือต่าง ๆ มี ค่า Sig (2 – tailed) เท่ากับ .000 ซึ่งมีค่าน้อยกว่า .01 มีค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์ (r) เท่ากับ

.245, .277 และ .298 ตามลำดับ แสดงว่าตัวแปรทั้งสองมีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกัน ระดับต่ำ

ทัศนคติของพนักงานด้านกระบวนการผลิตตามหลักเกณฑ์ GMP มี ค่า Sig (2 – tailed) เท่ากับ .000 ซึ่งมีค่าน้อยกว่า .01 มีค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์ (r) เท่ากับ .367 แสดงว่าตัวแปรทั้งสองมีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกันระดับปานกลาง

ทัศนคติของพนักงานด้านการควบคุมคุณภาพ และด้านเอกสารตามหลักเกณฑ์ GMP ไม่มีความสัมพันธ์กับผลการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัทตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นัยสำคัญทางสถิติ ระดับ .05

บทที่ 5

สรุปผล อภิปราย และข้อเสนอแนะ

การวิจัยครั้งนี้มุ่งศึกษาความรู้ความเข้าใจ ทักษะ และผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP กรณีศึกษาบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD. ซึ่งทำให้ทราบถึงระดับความรู้ความเข้าใจถึงความรู้ ความเข้าใจ ทักษะ ของพนักงานบริษัท และผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP เพื่อนำข้อมูลที่ได้จากการวิจัยให้ผู้บริหารและผู้เกี่ยวข้องในองค์กร พิจารณา ในการวางแผนกลยุทธ์ในการคัดเลือกพนักงานในด้านลักษณะข้อมูลส่วนบุคคล การบริหารการผลิตและนำมาใช้เป็นแนวทางในการปรับปรุงพัฒนาบุคลากรของบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD. ให้มีประสิทธิภาพในการทำงานที่ดีขึ้น

ความมุ่งหมายการวิจัย

ในการวิจัยครั้งนี้ผู้วิจัยได้ตั้งความมุ่งหมายไว้ดังนี้

1. เพื่อศึกษาถึงความรู้ความเข้าใจ ทักษะของพนักงาน และผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD. ตามหลักเกณฑ์ GMP
2. เพื่อศึกษาถึงปัจจัยส่วนบุคคลที่มีผลต่อผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD ตามหลักเกณฑ์ GMP
3. เพื่อศึกษาถึงความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ ความเข้าใจของพนักงานที่มีต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP กับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD ตามหลักเกณฑ์ GMP
4. เพื่อศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างทักษะของพนักงานที่มีต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP กับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD ตามหลักเกณฑ์ GMP

สมมุติฐานในการวิจัย

1. พนักงานที่มีอายุต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน
2. พนักงานที่มีระดับการศึกษาต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน
3. พนักงานที่อยู่แผนกงานต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน
4. พนักงานที่มีอายุงานต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน
5. พนักงานที่มีระดับตำแหน่งงานต่างกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน

6. ความรู้ ความเข้าใจของพนักงานในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP มีความสัมพันธ์กับผลการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD ตามหลักเกณฑ์ GMP

7. ทศนคติของพนักงานในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP มีความสัมพันธ์กับผลการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD ตามหลักเกณฑ์ GMP

วิธีการดำเนินการศึกษาค้นคว้า

การกำหนดประชากร และการเลือกกลุ่มตัวอย่าง

ประชากรที่ใช้ในการวิจัย

ประชากรที่ใช้ในการศึกษาค้นคว้าเป็นพนักงานฝ่ายผลิตบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD. ไม่รวมระดับผู้จัดการขึ้นไป จำนวน 250 คน

กลุ่มตัวอย่างเพื่อใช้ในการวิจัย

กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในงานศึกษาวิจัย คือ พนักงานฝ่ายผลิตบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD. ไม่รวมระดับผู้จัดการขึ้นไป รวมทั้งสิ้น 200 คนโดยผู้วิจัยใช้ วิธีการสำมะโน (Census)

เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษาค้นคว้า

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ ผู้วิจัยได้ใช้แบบสอบถาม (Questionnaire) ที่ผู้วิจัยได้สร้างขึ้นเพื่อเป็นเครื่องมือที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูลซึ่งได้ทำการค้นคว้าจากตำรา เอกสาร ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้องเพื่อเป็นแนวทางในการสร้างแบบโดยผู้วิจัยได้แบ่งเนื้อหาของแบบสอบถามดังนี้

ตอนที่ 1 แบบสอบถามเกี่ยวกับปัจจัยส่วนบุคคล

ประกอบด้วยข้อมูลต่าง ๆ คือ อายุ ระดับการศึกษา แผนกที่ทำงาน อายุงาน ระดับตำแหน่งงาน มีจำนวนทั้งสิ้น 5 ข้อ ตั้งแต่ข้อที่ 1-5 โดยข้อคำถามจะเป็นลักษณะให้เลือก ตอบตามความเหมาะสมตามลักษณะของพนักงานแต่ละคน เป็นลักษณะแบบสอบถามแบบปลายปิด (Closed Ended Response Questions)

ตอนที่ 2 แบบสอบถามวัดด้านความรู้ ความเข้าใจของพนักงานเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ GMP จำนวน 15 ข้อเป็นคำถามที่ให้เลือกตอบว่า ใช่ หรือ ไม่ใช่

ตอนที่ 3 แบบสอบถามวัดทัศนคติของพนักงานต่อหลักเกณฑ์ GMP จำนวน 13 ข้อ เป็นแบบสอบถามที่ใช้มาตราวัดแบบ Likert Scale โดยมีคำตอบให้ 5 ระดับคือ เห็นด้วยมากที่สุด เห็นด้วยมาก เห็นด้วยปานกลาง เห็นด้วยน้อย เห็นด้วยน้อยที่สุด ซึ่งประกอบด้วยคำถามเชิงบวก (Positive) และคำถามเชิงลบ (Negative))

ตอนที่ 4 แบบสอบถามเกี่ยวกับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP โดยลักษณะของแบบสอบถามเป็นเกณฑ์การให้คะแนนเป็นแบบ Semantic Differential Scale โดยแบบสอบถามจะวัดจากซ้ายไปขวาด้วยคำถามที่มีลักษณะตรงกันข้าม

การเก็บรวบรวมข้อมูล

การเก็บรวบรวมข้อมูลในการวิจัยครั้งนี้ ผู้วิจัยได้ทำการเก็บข้อมูลจากพนักงาน ฝ่ายผลิตของบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD. โดยผู้วิจัยได้ชี้แจงทำความเข้าใจเกี่ยวกับคำถามในส่วนต่าง ๆ การกรอกแบบสอบถามให้กับพนักงานผู้ตอบแบบสอบถาม และเก็บแบบสอบถามด้วยตนเอง

การจัดทำและวิเคราะห์ข้อมูล

การจัดทำข้อมูล

ผู้วิจัยได้นำแบบสอบถามที่รวบรวมมาได้ ดำเนินการตามลำดับดังนี้

1. การตรวจสอบข้อมูล (Editing) โดยตรวจสอบความสมบูรณ์ของแบบสอบถาม เพื่อตัดแบบสอบถามที่ไม่สมบูรณ์ออก
2. การลงรหัส (Coding) นำแบบสอบถามฉบับที่มีความสมบูรณ์ถูกต้องเรียบเรียงมาลงรหัสตามที่กำหนดรหัสไว้ในแบบสอบถามแต่ละส่วน
3. การประมวลผลข้อมูลที่ใส่รหัสแล้วโดยใช้โปรแกรมสถิติสำเร็จรูปเพื่อการวิจัยทางสังคมศาสตร์ Statistic Package for Social Sciences : SPSS) และการแจกแจงความถี่ของทุกตัวแปร แล้วคำนวณหาค่าร้อยละ (Percentage)

การวิเคราะห์ข้อมูล

1. การวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้สถิติเชิงพรรณนา (Descriptive Statistic) เพื่ออธิบายถึงลักษณะทางประชากรศาสตร์ของกลุ่มประชากร คือ อายุ ระดับการศึกษา แผนกที่ทำงาน อายุงาน ระดับตำแหน่งงาน ทำให้ทราบถึงลักษณะพื้นฐานของข้อมูลสถิติที่ใช้ได้แก่

1.1 ค่าร้อยละ (Percentage) เพื่อใช้ในการแปลความหมายของข้อมูลส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม

1.2 ค่าเฉลี่ย (Mean) เพื่อใช้ในการแปลความหมายของข้อมูลในด้านต่าง ๆ

1.3 ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation) เพื่อใช้ในการแปลความหมายของข้อมูลในด้านต่าง ๆ

2. การวิเคราะห์โดยใช้สถิติเชิงอนุมาน (Inferential Statistic) เพื่อทดสอบสมมติฐานแต่ละข้อ สถิติที่ใช้ได้แก่

2.1 สถิติการวิเคราะห์ One-way ANOVA ใช้เปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าคะแนนเฉลี่ยของกลุ่มประชากรที่มีมากกว่า 2 กลุ่ม

2.2 สถิติ t-test ใช้สำหรับเปรียบเทียบความแตกต่างค่าเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่าง 2 กลุ่ม

2.3 สถิติสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์อย่างง่ายของเพียร์สัน (Pearson Product Moment Correlation Coefficient) เพื่อวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างตัวแปรทั้งสองตัวแปร

สรุปผลการศึกษาค้นคว้า

1. การวิเคราะห์ข้อมูลส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม

ผลการศึกษาข้อมูลส่วนบุคคลจากกลุ่มตัวอย่าง ทั้งหมด 200 คน จำแนกตามอายุ ระดับการศึกษา แผนกที่ทำงาน อายุงาน ระดับตำแหน่งงาน

โดยพนักงานที่ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่จะมีอายุระหว่าง 18-25 ปี มีระดับการศึกษาในระดับการศึกษาในระดับมัธยมปลาย / ปวช. ส่วนใหญ่เป็นพนักงานในแผนกยาเม็ดและแคปซูลมีอายุงานน้อยกว่า 3 ปี โดยมีระดับตำแหน่งงานเป็นผู้ปฏิบัติงาน

2. การวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับความรู้ ความเข้าใจของพนักงานในด้านหลักเกณฑ์

GMP

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับความรู้ ความเข้าใจของพนักงานด้านหลักเกณฑ์ GMPพบว่า พนักงานมีความรู้ ความเข้าใจด้านหลักเกณฑ์ GMPในระดับสูง โดยแบบสอบถามความรู้ความเข้าใจ ในหลักเกณฑ์ GMPของพนักงานจำนวน 15 ข้อ พบว่ามีพนักงานผู้ตอบแบบสอบถามที่มีคะแนนต่ำที่สุดจำนวน 10 ข้อและตอบแบบสอบถามได้คะแนนสูงสุดจำนวน 15 ข้อ โดยมีค่าเฉลี่ยรวม 14.4 คะแนน ซึ่งหมายถึง พนักงานมีความรู้ ความเข้าใจในระดับสูง

3. การวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับทัศนคติของพนักงานต่อหลักเกณฑ์ GMP

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับทัศนคติของพนักงานต่อหลักเกณฑ์ GMPโดยรวมพบว่า พนักงานมีทัศนคติต่อหลักเกณฑ์ GMPโดยรวมอยู่ในระดับดีมากมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.21 ค่าเบี่ยงเบน

มาตรฐาน เท่ากับ 0.38 เมื่อพิจารณาเป็นรายด้านพบว่า พนักงานมีทัศนคติต่อระบบGMPในด้านอาคารสถานที่มีค่าเฉลี่ยสูงสุด เท่ากับ 4.60 โดยมีทัศนคติอยู่ในระดับดีมาก รองลงมาคือทัศนคติต่อระบบGMPในด้านกระบวนการผลิต ด้านบุคลากร ด้านเอกสาร และด้านอุปกรณ์และเครื่องมือต่างๆ ตามลำดับซึ่งมีค่าเฉลี่ย 4.49, 4.41, 4.37 และ 4.29 ตามลำดับซึ่งทั้งหมดมีระดับทัศนคติอยู่ในระดับดีมาก ส่วนในด้านการควบคุมคุณภาพมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.19 โดยมีทัศนคติอยู่ในระดับปานกลาง

4. การวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์GMPของพนักงานพบว่า พนักงานมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP โดยรวมอยู่ในระดับดีโดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.99 ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน เท่ากับ 0.64 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่าพนักงานมีความพอใจในการปฏิบัติงานตามขั้นตอนหลักเกณฑ์ GMPของบริษัทมีระดับค่าคะแนนเฉลี่ยสูงสุด โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.23 เป็นระดับดีมาก รองลงมาคือพนักงานมีการตรวจสอบคุณภาพของงานที่รับผิดชอบตามหลักเกณฑ์ GMP โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.22 เป็นระดับดีมาก รองลงมาคือมีการปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP, ผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นำมาใช้กับบริษัทมากขึ้น, การใช้เวลาในการทำงานของท่านเพื่อให้ได้ผลงานตามเป้าหมาย โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.17 , 3.80 และ 3.52 ตามลำดับโดยเป็นผลการปฏิบัติงานในระดับดี

5. การวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อทดสอบสมมติฐาน

การทดสอบสมมติฐานการวิจัยข้อที่ 1 พนักงานที่มีอายุต่างกันมีผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMPต่างกัน

จากการทดสอบสมมติฐานพบว่า พนักงานผู้ตอบแบบสอบถามที่มีอายุต่างกันมีผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMPไม่แตกต่างกัน ซึ่งไม่สอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้

การทดสอบสมมติฐานการวิจัยข้อที่ 2 พนักงานที่มีระดับการศึกษาต่างกันมีผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMPต่างกัน

จากการทดสอบสมมติฐานพบว่าพนักงานผู้ตอบแบบสอบถามที่มีระดับการศึกษาต่างกันมีผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMPไม่แตกต่างกัน ซึ่งไม่สอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้

การทดสอบสมมติฐานการวิจัยข้อที่ 3 พนักงานที่มีแผนกที่ทำงานต่างกันมีผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMPต่างกัน

จากการทดสอบสมมติฐานพบว่าพนักงานผู้ตอบแบบสอบถามที่มีแผนกที่ทำงานต่างกันมีผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP แตกต่างกัน ซึ่งสอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้

การทดสอบสมมติฐานการวิจัยข้อที่ 4 พนักงานที่มีอายุงานต่างกันมีผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน

จากการทดสอบสมมติฐานพบว่า พนักงานผู้ตอบแบบสอบถามที่มีอายุงานต่างกันมีผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ไม่แตกต่างกัน ซึ่งไม่สอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้

การทดสอบสมมติฐานการวิจัยข้อที่ 5 พนักงานที่มีระดับตำแหน่งงานต่างกันมีผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกัน

จากการทดสอบสมมติฐานพบว่าพนักงานที่มีระดับงานต่างกันมีผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ไม่แตกต่างกัน ซึ่งไม่สอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้

การทดสอบสมมติฐานการวิจัยข้อที่ 6 ความรู้ ความเข้าใจของพนักงานในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP มีความสัมพันธ์กับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงาน ตามหลักเกณฑ์ GMP

ปัจจัยด้านความรู้ ความเข้าใจของพนักงานในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ไม่มีความสัมพันธ์กับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงาน ตามหลักเกณฑ์ GMP ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

การทดสอบสมมติฐานการวิจัยข้อที่ 7 ทักษะของพนักงานในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP มีความสัมพันธ์กับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงาน ตามหลักเกณฑ์ GMP

ปัจจัยด้านทักษะของพนักงานในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP มีความสัมพันธ์กับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงาน ตามหลักเกณฑ์ GMP ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .01 มีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกันและระดับความสัมพันธ์ปานกลาง

อภิปรายผล

ผลจากการวิจัยความรู้ความเข้าใจ ทักษะ และผลจากการปฏิบัติงานของพนักงาน ตามหลักเกณฑ์ GMP กรณีศึกษาบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD. มีประเด็นสำคัญที่สามารถนำมาอภิปรายได้ดังนี้

1. จากการทดสอบข้อมูลส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม ได้แก่ อายุ ระดับการศึกษา แผนกที่ทำงาน อายุงาน ระดับตำแหน่งงาน กับผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของพนักงาน บริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD. ตามสมมติฐานที่ตั้งไว้ปรากฏผลดังนี้

1.1 พนักงานที่มีอายุ และระดับการศึกษาต่างกัน มีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ไม่แตกต่างกัน ที่เป็นเช่นนั้นอาจจะเป็นเพราะการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP เป็นสิ่งที่บริษัทกำหนดไว้เป็นนโยบายให้พนักงานทุกคนต้องปฏิบัติตามโดยไม่จำกัดอายุ และระดับการศึกษาซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ ประยงค์ ศรีสุกัญญา (2548) ได้ศึกษาถึงความรู้ความเข้าใจ พฤติกรรม และความพึงพอใจของพนักงานบริษัทโกลไทยแลนด์ หัวหิน จำกัด ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ผลการวิจัยพบว่า พนักงานที่มีอายุต่างกัน และระดับการศึกษาต่างกัน มีพฤติกรรมในการทำงานโดยรวมในด้านการมีส่วนร่วมในการทำระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงาน ไม่แตกต่างกัน

1.2 พนักงานที่มีอายุงานต่างกัน และระดับตำแหน่งงานต่างกัน มีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ไม่แตกต่างกัน ที่เป็นเช่นนั้นอาจจะเป็นเพราะบริษัทได้มีการฝึกอบรมพนักงาน ประชุมชี้แจง ในการนำเอาหลักเกณฑ์ GMP มาปฏิบัติตั้งแต่พนักงานเริ่มเข้ามาปฏิบัติงานกับบริษัท รวมถึงมีการสื่อสารกับพนักงานอย่างต่อเนื่อง เช่น การฝึกอบรมพนักงานเป็นประจำทุกปี จึงทำให้อายุงานไม่มีผลต่อการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ซึ่งทำให้สอดคล้องกับ สุชาติ ตรีพัฒนา สุวรรณ (2545) ได้ศึกษาถึงทัศนคติและการยอมรับมาตรฐาน ISO9000 ของพนักงานบริษัท คอลเกต ปาล์มโอลีฟ (ประเทศไทย) จำกัด ผลการวิจัยพบว่าพนักงานที่มีระยะเวลาการทำงานกับบริษัทต่างกัน และระดับตำแหน่งงานต่างกัน มีการยอมรับมาตรฐาน ISO9000 ไม่ต่างกัน

1.3 พนักงานที่มีแผนกที่ทำงานต่างกัน มีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP แตกต่างกัน ที่เป็นเช่นนั้นอาจมองได้ว่าการดำเนินการตามหลักเกณฑ์มาตรฐาน GMP ของแต่ละแผนกที่ทำงานมีความแตกต่างกัน โดยมีความแตกต่างกันในลักษณะข้อจำกัดทางด้าน GMP ซึ่งมีความซับซ้อนในการดำเนินงานที่แตกต่างกัน การดำเนินการปฏิบัติตามข้อกำหนด GMP ที่แตกต่างกัน รวมถึงประเภทของยาที่ทำการผลิตที่แตกต่างกัน ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ ประยงค์ ศรีสุกัญญา (2548) ได้ศึกษาถึงความรู้ความเข้าใจ พฤติกรรม และความพึงพอใจของพนักงานบริษัท โกลไทยแลนด์ หัวหิน จำกัด ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ผลการวิจัยพบว่า พนักงานที่ทำงานใน

ต้นสังกัดที่แตกต่างกัน มีผลต่อพฤติกรรมในการทำงานโดยรวมในด้านการมีส่วนร่วมในการทำระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

2. ปัจจัยด้านความรู้ ความเข้าใจของพนักงานในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP

2.1 ปัจจัยด้านความรู้ ความเข้าใจของพนักงานในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP จะพบว่าค่าเฉลี่ยโดยรวมของความรู้ความเข้าใจของพนักงานต่อหลักเกณฑ์ GMP 14.4 ซึ่งอยู่ในเกณฑ์มีความรู้ความเข้าใจมาก แสดงว่าพนักงานส่วนมากมีความรู้ความเข้าใจดีมาก แต่ก็พบว่ายังมีพนักงานที่ได้คะแนนที่ 10.0 ซึ่งอยู่ในเกณฑ์ความรู้ความเข้าใจน้อย ซึ่งต้องทำการฝึกอบรมต่อไปให้พนักงานเกิดความรู้ความเข้าใจมากขึ้น

2.2 ปัจจัยด้านความรู้ ความเข้าใจของพนักงานในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ไม่มีความสัมพันธ์กับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงาน ตามหลักเกณฑ์ GMP ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05 จากการพิจารณาเหตุผลสนับสนุนผลการวิจัยครั้งนี้เนื่องจากบริษัทได้มีการจัดการอบรมสอนงานให้พนักงานมีความรู้ ความเข้าใจซึ่งเป็นเพียงการอธิบายทฤษฎี วิธีการและผลที่จะได้รับการปฏิบัติซึ่งหากพนักงานสามารถจดจำได้ก็จะสามารถตอบคำถามในแบบสอบถามได้ถูกต้องแต่ในการนำไปปฏิบัตินั้นอาจขึ้นอยู่กับความเต็มใจในการนำวิธีการที่ได้เรียนรู้และยังต้องมีความสามารถในการนำหลักการที่ได้ไปสัมพันธ์กับเรื่องต่างๆในการปฏิบัติงาน ซึ่งสอดคล้องผลการวิจัยงานวิจัยของ ประยงค์ ศรีสุกัญญา (2548) ได้ศึกษาถึงความรู้ความเข้าใจ พฤติกรรม และความพึงพอใจของพนักงานบริษัทโกลไทยแลนด์ หัวหิน จำกัด ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ผลการวิจัยพบว่า ความรู้ความเข้าใจระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานมีผลต่อพฤติกรรมการทำงานโดยรวมในด้านการมีส่วนร่วมในการทำระบบมาตรฐาน GMP และการปฏิบัติตามและงานที่เกี่ยวข้องกับระบบมาตรฐาน GMP ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05

4. ปัจจัยด้านทัศนคติของพนักงานในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP มีความสัมพันธ์กับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงาน ตามหลักเกณฑ์ GMP ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05 มีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกัน และระดับความสัมพันธ์ปานกลาง

เมื่อพิจารณารายด้านพบว่า ทัศนคติของพนักงานด้านบุคลากร อาคารสถานที่ และ อุปกรณ์เครื่องมือต่าง ๆ มีความสัมพันธ์ในระดับต่ำ ในทิศทางเดียวกันกับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP ทัศนคติของพนักงานด้านกระบวนการผลิต มีความสัมพันธ์ในระดับปานกลางในทิศทางเดียวกันกับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงาน ตามหลักเกณฑ์ GMP ทัศนคติของพนักงานด้านการควบคุมคุณภาพและเอกสาร ไม่มีความสัมพันธ์ ในทิศทางเดียวกันกับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงาน ตามหลักเกณฑ์ GMP ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ ณันทวุฒิ วรรณภาวิวัฒน์ (2548:บทคัดย่อ) ได้ศึกษา ความรู้ ความเข้าใจ ทัศนคติและพฤติกรรมของพนักงานที่มีต่อหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตยา (Good Manufacturing Practice: GMP) กรณีศึกษา บริษัท ที.พี.ดรีก แลบบอราทอรีส์ (1969) จำกัดผลการวิจัยพบว่าทัศนคติของพนักงานมีความสัมพันธ์ในทิศทาง

เดียวกันกับพฤติกรรมการทำงานโดยรวมของพนักงาน ในระดับค่อนข้างต่ำโดยมีระดับนัยสำคัญในทางสถิติที่ 0.01 ซึ่งสอดคล้องกับแนวคิดของประสาร ทิพย์ธารา(2520 : 99-100) ที่ว่าทัศนคติเป็นสิ่งที่กระตุ้นให้กระทำพฤติกรรม เมื่อบุคคลมีความรู้สึกหรือความคิดเห็นต่อสิ่งใด บุคคลใด สถานการณ์ใด ในทางยอมรับหรือไม่ยอมรับก็ตาม จะแสดงออกทางพฤติกรรม

ข้อเสนอแนะที่ได้จากการวิจัย

จากผลการศึกษาความรู้ความเข้าใจ ทัศนคติ และผลจากการปฏิบัติงานของพนักงาน ตามหลักเกณฑ์ GMP กรณีศึกษาบริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD. ผู้วิจัยมีข้อเสนอแนะ ดังนี้

1. จากผลการวิจัย พบว่า บริษัท Pharmasant Laboratories Co.LTD มีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์GMPในระดับดี ซึ่งการที่บริษัทจะบรรลุวัตถุประสงค์ในการดำเนินการตามหลักเกณฑ์ GMPให้มากขึ้นนั้น บริษัทจะต้องทำให้เกิดการมีส่วนร่วมมากขึ้นจากพนักงานในทุกระดับขององค์กร โดยเริ่มตั้งแต่ต้นนโยบายในการดำเนินการตามหลักเกณฑ์GMP ของผู้บริหารระดับสูง และไล่ลงมาเรื่อยจนถึงพนักงาน จะต้องสนับสนุนการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์GMP รวมถึงการยอมรับกันของแผนการปฏิบัติงานด้วย ควรจะมีการสนับสนุนส่งเสริมให้พนักงานเข้ามามีส่วนร่วมในการวางแผนเสนอความคิดเห็นในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์GMPใน

2. ความรู้ความเข้าใจ ของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP จากการศึกษาพบว่าพนักงานมีความรู้ ความเข้าใจของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP โดยรวมอยู่ในเกณฑ์ดีมาก ในขณะที่การศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ ความเข้าใจของพนักงานกับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP พบว่าความเข้าใจของพนักงานไม่มีความสัมพันธ์กับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP นั้นแสดงให้เห็นได้ว่าพนักงานมีความรู้ความเข้าใจพอเพียง แต่พนักงานไม่ยึดมั่นถือปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ GMP ซึ่งบริษัทควรปรับปรุงรูปแบบเนื้อหาในการฝึกอบรมโดยเน้นให้มีการสอน ในด้านประโยชน์ของการนำ GMP ไปปฏิบัติว่าเกิดผลดีเช่นไร ให้พนักงานเห็นเป็นรูปธรรมเพื่อที่จะส่งผลให้มีการหลักเกณฑ์ GMP ไปปฏิบัติมากขึ้น ต้องมีการติดตามวัดผลการปฏิบัติงานเป็นระยะ ๆ รวมถึงการลงโทษที่เป็นรูปธรรมให้ชัดเจนมากขึ้น เพื่อให้พนักงานตระหนักในการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ GMP ดังกล่าว

3. ในการศึกษาถึงความรู้ความเข้าใจของพนักงาน ในส่วนของเรื่องก่อนการผลิตจะต้องตรวจสอบข้อยาที่จะผลิตที่ Working ให้ตรงกันกับเอกสารการผลิตก็เพียงพอแล้ว ไม่ต้องตรวจสอบอย่างอื่นอีก พนักงานสามารถตอบถูกได้ 89.5 เปอร์เซนต์ ซึ่งต้องให้ความรู้ความเข้าใจแก่พนักงานให้เข้าใจได้ตรงกัน และสามารถนำไปปฏิบัติได้อย่างถูกต้อง คือ นอกจากตรวจสอบข้อ

ยาที่จะทำการผลิตแล้ว จะต้องตรวจสอบ Lot No. รวมถึงข้อมูลที่จำเป็นอย่างอื่นด้วย เช่น วันที่ผลิต วันหมดอายุ เลขทะเบียนยา Batch size จำนวนถังยา เป็นต้น

4. ในการศึกษาถึงความรู้ความเข้าใจของพนักงาน ในส่วนของเรื่องพนักงานต้องทำความเข้าใจความสะอาดอุปกรณ์การผลิต ห้องที่ผลิตด้วยวิธีการใดก็ได้ให้เร็วที่สุด พนักงานสามารถตอบถูกได้ 89.5 เปอร์เซ็นต์ ซึ่งต้องให้ความรู้ความเข้าใจแก่พนักงานให้เข้าใจถูกต้อง คือ พนักงานจะต้องทำความสะอาดอุปกรณ์การผลิต ห้องที่ผลิต ด้วยวิธีการตาม Work Instruction ที่กำหนดไว้อย่างเคร่งครัด ซึ่งหากไม่ปฏิบัติตาม Work Instruction อย่างเคร่งครัด อาจทำให้วิธีการทำความสะอาดนั้นไม่น่าเชื่อถือได้

5. ในการศึกษาถึงความรู้ความเข้าใจของพนักงาน ในส่วนของเรื่องส่วยคอ ต่างหู ตุ่ม จมูก นาฬิกา สายสัญญาณ อนุญาตให้ใส่ในโรงงานผลิตยาได้โดยการอนุมัติจากเภสัชกรก่อนเท่านั้น พนักงานสามารถตอบถูกได้ 90.0 เปอร์เซ็นต์ ซึ่งต้องให้ความรู้ความเข้าใจแก่พนักงานให้เข้าใจถูกต้อง คือ ไม่อนุญาตให้พนักงานสวมใส่ส่วยคอ ต่างหู ตุ่มหู นาฬิกา สายสัญญาณ เพราะอาจปนเปื้อนเข้าไปในกระบวนการผลิตยาได้

6. ในส่วนของการทดสอบทัศนคติของพนักงานด้านกระบวนการผลิต . ในเรื่องพนักงานที่ปฏิบัติงานฝ่ายผลิตควรสวมตัวอย่างให้แผนกควบคุมคุณภาพ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน พบว่าค่าเฉลี่ยอยู่ที่ 1.88 ซึ่งถือว่าไม่ดี เนื่องจากพนักงานเข้าใจผิดเรื่องการสวมตัวอย่างว่าฝ่ายผลิตควรสวมตัวอย่างให้ฝ่ายควบคุมคุณภาพ ซึ่งจะต้องทำการอบรมพนักงานอีกครั้งเพื่อให้เกิดทัศนคติที่ถูกต้องโดย การสวมตัวอย่างจะต้องให้ฝ่ายควบคุมคุณภาพเป็นผู้ทำการสวมตัวอย่างเอง เพื่อให้เกิดความมั่นใจในการสวมตัวอย่าง และไม่เกิดความผิดพลาดจากการสวมตัวอย่าง

7. ในด้านทัศนคติของพนักงานพบว่ามีความสัมพันธ์กับผลการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ GMP ในระดับปานกลาง ดังนั้นบริษัทควรมีการสร้างตระหนักในความสำคัญของการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ GMP อย่างต่อเนื่อง เพื่อให้พนักงานยังคงมีทัศนคติที่ดีซึ่งจะเป็นผลดีในการดำเนินกิจกรรมทางด้าน GMP ในบริษัท ส่งเสริมนโยบายให้มีการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ GMP ที่มากขึ้น โดยการสนับสนุนกิจกรรมเรื่องแรงจูงใจ โดยกำหนดในแนวทางการประเมินผลการปฏิบัติงานของพนักงานประจำปีในส่วนของผลการปฏิบัติงานตาม GMP และจัดให้มีสภาพแวดล้อมที่เหมาะสมในการทำงาน จัดให้มีวัสดุเครื่องมือ อุปกรณ์ที่จำเป็นต่อการดำเนินงานให้เพียงพอ เพื่อให้พนักงานเล็งเห็นถึงความสำคัญมากขึ้น รวมถึงเรื่องการวางแนวทางให้พนักงานยึดถือปฏิบัติกันอย่างเคร่งครัดโดยอิงกับกฎระเบียบวินัยของบริษัท และวางแนวทางการลงโทษเมื่อพนักงานไม่ปฏิบัติตามด้วย

8. ในการศึกษาถึงพนักงานที่อยู่ต่างแผนกกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ต่างกันนั้น จากผลการศึกษาพบว่าพนักงานที่อยู่ต่างแผนกกันมีผลการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP แตกต่างกัน ที่เป็นเช่นนั้นอาจมองได้ว่าการดำเนินการตามหลักเกณฑ์มาตรฐาน GMP ของแต่ละแผนกที่ทำงานมีความแตกต่างกัน โดยมีความแตกต่างกันในลักษณะข้อจำกัดทางด้าน GMP

ซึ่งมีความซับซ้อนในการดำเนินงานที่แตกต่างกัน การดำเนินการปฏิบัติตามข้อกำหนด GMP ที่แตกต่างกัน รวมถึงประเภทของยาที่ทำการผลิตที่แตกต่างกัน แนวทางในการแก้ไขก็คือ นโยบายการสนับสนุนในการปฏิบัติงานในด้าน GMP ให้มากขึ้น รวมถึงการเข้มงวดกวดขันจากหัวหน้างาน การติดตามประเมินผลเป็นระยะอย่างสม่ำเสมอ

ข้อเสนอแนะสำหรับการทำวิจัยครั้งต่อไป

1.ควรมีการศึกษาถึงปัจจัยอื่นๆที่อาจส่งผลต่อผลการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์GMP เช่น สภาพแวดล้อมในการทำงาน เป็นต้น

2.การศึกษาครั้งต่อไป ควรศึกษาเปรียบเทียบระหว่างบริษัทในกลุ่มธุรกิจยาแผนปัจจุบัน เช่นเดียวกัน

3.ควรมีการศึกษาระบบประกันคุณภาพอื่น ๆ เช่น การจัดทำระบบ HACCP(Hazards Analysis and Critical Control Points) และระบบคุณภาพ ISO 9000 เพื่อทราบระดับความรู้ความเข้าใจ ทิศนคติและผลจากการปฏิบัติงานตามระบบคุณภาพนั้น

บรรณานุกรม

บรรณานุกรม

- กัลยา วานิชย์บัญชา. (2545). **การวิเคราะห์สถิติสำหรับการบริหารและการวิจัย**. กรุงเทพฯ. โรงพิมพ์จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย
- จำลอง เงินดี. (2529) **จิตวิทยาสังคม**. กรุงเทพฯ. มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์.
- เชิดศักดิ์ โฉวสินธุ์ (2525) **การวิจัยพฤติกรรมศาสตร์และสังคมศาสตร์**. กรุงเทพฯ
- ณัฏฐา วรรณานาภิพัฒน์ (2548). **ความรู้ ความเข้าใจ ทักษะและพฤติกรรมของพนักงานที่มีต่อหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตยา (Good Manufacturing Practice : GMP) กรณีศึกษาบริษัท ที.พี.ดรีก แลบบอราทอรี่ส์ (1969) จำกัด** ปรินญานิพนธ์ บธ.ม. (การจัดการ) กรุงเทพฯ : บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ. ถ่ายเอกสาร
- ประภาเพ็ญ สุวรรณ (2520) **ทัศนคติ : การวัดการเปลี่ยนแปลงและพฤติกรรมอนามัย**. กรุงเทพฯ : สำนักพิมพ์โอเดียนสโตร์
- พยอม วงษ์สารศรี. (2531). **จิตวิทยาการศึกษา**. กรุงเทพฯ : สำนักพิมพ์สารเศรษฐ. บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ. ถ่ายเอกสาร.
- ไพศาล หวังพานิช. (2526). **การวัดผลการศึกษา**. กรุงเทพฯ : ไทยวัฒนาพานิช.
- วิภาวี ลิมเนตร. (2546). **ทัศนคติที่มีอิทธิพลต่อพฤติกรรมการทำงาน กรณีศึกษา บริษัท เนวรัตน์ จำกัด(มหาชน)**. ปรินญานิพนธ์ บธ.ม.(การจัดการ) กรุงเทพฯ : บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒประสานมิตร. ถ่ายเอกสาร
- สมศักดิ์ สีนุระเวชญ์. (2530). **การประเมินผลทางการเรียนระดับมัธยมศึกษา**. กรุงเทพฯ : ฝ่ายส่งเสริมมาตรฐานการศึกษา สำนักงานทดสอบทางการศึกษา ถ่ายเอกสาร.
- สร้อยตระกูล (ติวานนท์) อรรถมานะ. (2541) **พฤติกรรมองค์กร ทฤษฎีและการประยุกต์**. กรุงเทพฯ : สำนักพิมพ์มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์
- สุชาติ ตริพัฒนาสุวรรณ. (2546) **ทัศนคติและการยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 ของพนักงาน บริษัท คอลเกต แปล์มโอฟ(ประเทศไทย) จำกัด**. ปรินญานิพนธ์ บธ.ม.(การจัดการ) กรุงเทพฯ : บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒประสานมิตร. ถ่ายเอกสาร
- สุพิน เกษาคุปต์. (2539). **พฤติกรรมองค์กรความรู้เบื้องต้นในการบริหารทรัพยากรมนุษย์**. กรุงเทพฯ: งานผลิตเอกสารและตำราทางวิชาการ คณะรัฐศาสตร์มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์.
- เสนาะ ตีเยาว์. (2546). **หลักการบริหาร**. พิมพ์ครั้งที่ 3 กรุงเทพฯ : โรงพิมพ์มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์
- ศิริวรรณ เสรีรัตน์ (2541) **พฤติกรรมองค์กร**. กรุงเทพฯ : บริษัท วีระฟิล์มและไซเท็กซ์ จำกัด

- อรรถัย ชาญการคำ (2547). **ทัศนคติและพฤติกรรมการทำงานของพนักงานภายใต้การควบคุมด้วยเทคนิค SPC กรณีศึกษา ฝ่ายผลิตแผนก Machine Shop for Spindle Motor 1 กลุ่มบริษัท มินิแบ(ประเทศไทย) จำกัด**ปริญญาโท บธ.ม .(การจัดการ) กรุงเทพฯ : บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ. ถ่ายเอกสาร
- อนันต์ ศรีโสภณ. (2520). **หลักการวิจัยเบื้องต้น**. พิมพ์ครั้งที่ 3 กรุงเทพฯ:สำนักพิมพ์ไทยวัฒนาพานิช.
- Allport G. (1953). **Handbook of Social Psychology**. Worcester:Clark University Press.
- Bloom, B.S.(1971). **Handbook on Formative and Summative Evaluation of Student Learning**. New York : Mc Graw – Hill Co.
- Chapin, F.S.(1997). **"Social Participation and Social intelligence"**. Handbook of Research Design Measurement. New York : Longman
- Philip Kotler. (2000). **Marketing Management**. Northwestern University. The Millenium Edition : Prentice Hall International, Inc.
- Yamane, Taro. (1973). **Statistics : An Introductory Analysis**. Tokyo : Harper International.

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก
แบบสอบถาม

แบบสอบถาม

การวิจัยเรื่อง ความรู้ความเข้าใจ ทักษะ และผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตาม
หลักเกณฑ์ GMP กรณีศึกษาบริษัท Pharmasant Laboratories Co.,LTD

แบบสอบถามนี้จัดทำเพื่อประกอบการศึกษาตามหลักสูตรบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต
มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ โดยไม่มีผลกระทบต่อการประเมินผลการปฏิบัติงาน
และความก้าวหน้าของผู้ตอบแบบสอบถามแต่อย่างใด

คำชี้แจง แบบสอบถามชุดนี้แบ่งออกเป็น 4 ส่วนดังนี้

- ส่วนที่ 1 แบบสอบถามเกี่ยวกับข้อมูลส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม
- ส่วนที่ 2 แบบสอบถามเกี่ยวกับความรู้ความเข้าใจของพนักงานด้านหลักเกณฑ์ GMP
- ส่วนที่ 3 แบบสอบถามเกี่ยวกับทัศนคติของพนักงานต่อหลักเกณฑ์ GMP
- ส่วนที่ 4 แบบสอบถามเกี่ยวกับผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP

ส่วนที่ 1 ข้อมูลส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม

คำชี้แจง กรุณาทำเครื่องหมาย ✓ ลงใน [] หน้าข้อความที่ตรงกับท่านและเป็นความจริงมากที่สุด

1. อายุ
 - [] 18 – 25 ปี
 - [] 26 – 32 ปี
 - [] 33 ปีขึ้นไป
2. ระดับการศึกษา
 - [] มัธยมศึกษาหรือต่ำกว่า
 - [] มัธยมศึกษา / ปวช
 - [] อนุปริญญา / ปวส หรือสูงกว่า
3. แผนกที่ทำงาน
 - [] แผนกยาเม็ด และแคปซูล
 - [] แผนกยาน้ำและยาครีม
 - [] แผนกซีมอล

4. อายุงาน

☐ น้อยกว่า 3 ปี☐ 3 – 5 ปี☐ มากกว่า 5 ปี

5. ระดับตำแหน่งงาน

☐ ระดับผู้บังคับบัญชา☐ ระดับผู้ปฏิบัติงาน

ส่วนที่ 2 แบบสอบถามด้านความรู้ความเข้าใจของพนักงานเกี่ยวกับการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ GMP

คำชี้แจง กรุณาทำเครื่องหมาย ✓ ลงใน ☐ หน้าข้อความที่ตรงกับความคิดเห็นของท่าน

ความรู้เกี่ยวกับหลักเกณฑ์ GMP	คำตอบ	
	ใช่	ไม่ใช่
1. ระบบ GMP เป็นวิธีการปฏิบัติที่กำหนดโดยสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา		
2. ระบบ GMP ตั้งขึ้นมาเพื่อให้เกิดความเชื่อมั่นว่า ยาที่ผลิตขึ้นมีคุณภาพมาตรฐาน		
3. เมื่อปฏิบัติตามระบบ GMP อย่างถูกต้องแล้วไม่จำเป็นต้องติดตามงานหรือกำกับดูแล		
4. ระบบ GMP ป้องกันการปนเปื้อนจากสิ่งปนเปื้อนต่าง ๆ ที่อาจเป็นอันตรายต่อผู้ใช้ยา เช่น เชื้อโรค และการปนเปื้อนจากตัวยาต่างชนิดกัน		
5. เมื่อผ่านการตรวจสอบจาก อย. แล้วก็ไม่ต้องปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติตาม GMP เพราะ อย. มา 2 ปีต่อครั้ง		
6. เมื่อต้องการผลิตยาต่างชนิดกัน สามารถผลิตได้โดยไม่ต้องล้างเครื่องมือ		
7. ก่อนการผลิตจะต้องตรวจสอบชื่อยาที่จะผลิตที่ Working ให้ตรงกันกับเอกสารการผลิตก็เพียงพอแล้ว ไม่ต้องตรวจสอบอย่างอื่นอีก		
8. เอกสารการผลิตจะต้องอยู่กับยาที่ผลิตตลอดเวลา		
9. พนักงานสามารถเข้าทำงานในโรงงานโดยไม่จำเป็นต้องเปลี่ยนเครื่องแต่งตัว		
10. พนักงานต้องทำความสะอาดอุปกรณ์การผลิต ห้องที่ผลิตด้วยวิธีการใดก็ได้ให้เร็วที่สุด		
11. การบันทึกเอกสารการผลิต จะบันทึกช่วงเวลาใดก็ได้ ทันทีที่พนักงานนึกขึ้นได้		
12. การไว้เล็บยาวดี เพราะจะได้ชุดคราบยาที่ติดที่เครื่องออกได้สะดวก หรือใช้เล็บที่ยาวทำงานอย่างอื่นได้สะดวกขึ้น		
13. การทำความสะอาดอุปกรณ์การผลิต จะต้องมีการตรวจสอบซ้ำจากหัวหน้างานทุกครั้ง		
14. สร้อยคอ ต่างหู ตุ่มจมูก นาฬิกา สายสัญญาณ อนุญาตให้ใส่ในโรงงานผลิตยาได้ โดยการอนุมัติจากเภสัชกรก่อนเท่านั้น		
15. พนักงานฝ่ายผลิตทุกคน ไม่จำเป็นต้องตรวจสุขภาพประจำปี เนื่องจากคนที่ปฏิบัติงานในโรงงานผลิตยามีสุขภาพแข็งแรงดีทุกคน		

ส่วนที่ 3 แบบสอบถามเกี่ยวกับทัศนคติของพนักงานต่อหลักเกณฑ์ GMP

คำชี้แจง กรุณาทำเครื่องหมาย ✓ ลงใน [] หน้าข้อความที่ตรงกับความคิดเห็นของท่าน

ทัศนคติต่อหลักเกณฑ์ GMP	ระดับความคิดเห็น				
	เห็นด้วย มาก ที่สุด	เห็นด้วย มาก	เห็นด้วย ปาน กลาง	เห็นด้วย น้อย	เห็นด้วย น้อย ที่สุด
● บุคลากร 1. หัวหน้าฝ่ายผลิตและหัวหน้าฝ่ายประกันคุณภาพต้องเป็นเกสซ์ชกรและแยกความรับผิดชอบในการทำงานอย่างชัดเจน 2. พนักงานไม่จำเป็นต้องเข้ารับการอบรมก็สามารถผลิตยาที่มีคุณภาพได้ ● อาคารสถานที่ 3. โรงงานผลิตยาต้องตั้งอยู่ในทำเลที่เหมาะสมไม่ก่อให้เกิดปัญหาต่อสภาพแวดล้อม 4. ระบบอากาศในการผลิตยา ไม่จำเป็นที่ต้องควบคุมอุณหภูมิและความชื้น ● อุปกรณ์และเครื่องมือต่าง ๆ 5. พนักงานต้องทำความสะอาดอุปกรณ์การผลิตหลังการใช้แต่ละครั้ง 6. การบำรุงรักษาอุปกรณ์ต่าง ๆ จะทำให้ต้องหยุดเครื่อง เป็นการใช้ทรัพยากรอย่างไม่คุ้มค่า ● กระบวนการผลิต 7. ในกรณีที่มีปัญหาในระหว่างการผลิตและการบรรจุยา พนักงานจะต้องบันทึกรายละเอียดของปัญหาและรายงานผู้บังคับบัญชา 8. พนักงานสามารถเปลี่ยนแปลงแก้ไขกระบวนการผลิตได้เอง โดยไม่ต้องแจ้งหัวหน้า เพราะจะทำให้งานหยุด					

ทัศนคติต่อหลักเกณฑ์ GMP	ระดับความคิดเห็น				
	เห็นด้วย มากที่สุด	เห็นด้วย มาก	เห็นด้วย ปาน กลาง	เห็นด้วย น้อย	เห็นด้วย น้อย ที่สุด
9. พนักงานจะต้องตรวจสอบผลผลิตที่ได้จริงในขั้นตอนการผลิตที่สำคัญและที่ผลิตได้ในขั้นตอนสุดท้ายเทียบกับผลผลิตที่ควรได้ตามทฤษฎี ● การควบคุมคุณภาพ 10. แผนกควบคุมคุณภาพควรตรวจสอบความคงสภาพของยาเพื่อกำหนดวันสิ้นอายุของยา 11. พนักงานที่ปฏิบัติงานฝ่ายผลิตควรสุ่มตัวอย่างให้แผนกควบคุมคุณภาพ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน ● เอกสาร 12. เอกสารที่ใช้ในการควบคุมการผลิตต้องสามารถตรวจสอบย้อนหลังประวัติการผลิตได้ 13. การบันทึกเอกสารการผลิต ควรใช้ดินสอในการบันทึก เพื่อให้สามารถแก้ไขได้ง่าย และรวดเร็ว					

ส่วนที่ 4 แบบสอบถามเกี่ยวกับผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตยา (Good Manufacturing Practice : GMP)

คำชี้แจง กรุณาทำเครื่องหมาย ✓ ลงใน [] หน้าข้อความที่ตรงกับความคิดเห็นของท่าน

1. ผลจากการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ที่นำมาใช้กับบริษัท

ผลงานดีขึ้น _____ | _____ | _____ | _____ | _____ ผลงานแย่ลง
5 4 3 2 1

2. เมื่อปฏิบัติตามขั้นตอนของหลักเกณฑ์ GMP แล้ว การใช้เวลาในการทำงานของท่านเพื่อให้ได้ตามเป้าหมาย

ใช้เวลาน้อยลง _____ | _____ | _____ | _____ | _____ ใช้เวลามากขึ้น
5 4 3 2 1

3. ท่านปฏิบัติตามรายละเอียดในระเบียบการทำงานตามหลักเกณฑ์ GMP

มากที่สุด _____ | _____ | _____ | _____ | _____ น้อยที่สุด
5 4 3 2 1

4. ท่านมีการตรวจสอบคุณภาพของงานที่รับผิดชอบตามหลักเกณฑ์ GMP

มากที่สุด _____ | _____ | _____ | _____ | _____ น้อยที่สุด
5 4 3 2 1

5. ท่านพอใจในการปฏิบัติงานตามหลักเกณฑ์ GMP ของบริษัท

มากที่สุด _____ | _____ | _____ | _____ | _____ น้อยที่สุด
5 4 3 2 1

ภาคผนวก ข
รายนามผู้เชี่ยวชาญตรวจสอบแบบสอบถาม

รายนามผู้เชี่ยวชาญตรวจแบบสอบถาม

รายชื่อ	ตำแหน่งและสถานที่ทำงาน
1. รองศาสตราจารย์ดร.สุภาพรรณ สิริแพทย์พิสุทธิ	รองคณบดี คณะสังคมศาสตร์มหาวิทยาลัย ศรีนครินทรวิโรฒ (ประสานมิตร)
2. อาจารย์สิฏฐากร ชูทรัพย์	หัวหน้าภาควิชาบริหารธุรกิจ คณะสังคม ศาสตร์มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ (ประสานมิตร)



บันทึกข้อความ

ส่วนราชการ บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ โทร. 5730

ที่ ศธ 0519.12/3.268

วันที่ ๒๔ มีนาคม 2551

เรื่อง ขอเชิญเป็นผู้เชี่ยวชาญ

เรียน คณบดีคณะสังคมศาสตร์

เนื่องด้วย นายธนรัตน์ กุลตานนา นิสิตระดับปริญญาโท สาขาวิชาการจัดการ มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ ได้รับอนุมัติให้ทำสารนิพนธ์ เรื่อง “ความรู้ ความเข้าใจ ทักษะคิด และ ผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP กรณีศึกษาบริษัท Pharmasant Laboratories Co., LTD” โดยมี อาจารย์ไพฑูรย์ อาชารุ่งโรจน์ เป็นอาจารย์ที่ปรึกษาสารนิพนธ์ ในการนี้ บัณฑิตวิทยาลัยขอเรียนเชิญ รองศาสตราจารย์สุภาพรรณ สิริแพทย์พิสุทธิ์ และ อาจารย์สัญญากร ชูทรัพย์ เป็นผู้เชี่ยวชาญตรวจสอบแบบสอบถามความรู้ ความเข้าใจ ทักษะคิด และ ผลจากการปฏิบัติงานของพนักงาน ตามหลักเกณฑ์ GMP กรณีศึกษาบริษัท Pharmasant Laboratories Co., LTD

จึงเรียนมาเพื่อขอความอนุเคราะห์ ได้โปรดพิจารณาให้ข้าราชการในสังกัดเป็นผู้เชี่ยวชาญให้ นายธนรัตน์ กุลตานนา และขอขอบพระคุณเป็นอย่างสูง ณ โอกาสนี้

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์สุรวุฒิ ปัดโรสง)

รักษาราชการแทนคณบดีบัณฑิตวิทยาลัย

ที่ ศธ 0519.12/3 ง ๒๙



บัณฑิตวิทยาลัย

มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ

สุขุมวิท 23 กรุงเทพฯ 10110

๒๕ มีนาคม 2551

เรื่อง ขอความอนุเคราะห์เพื่อการวิจัย

เรียน ประธานกรรมการ บริษัท Pharmasant Laboratories Co., LTD

เนื่องด้วย นายชนรัตน์ กุลตานนา นิสิตระดับปริญญาโท สาขาวิชาการจัดการ
มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ ได้รับอนุมัติให้ทำสารนิพนธ์ เรื่อง “ความรู้ ความเข้าใจ ทักษะคิด และผล
จากการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP กรณีศึกษาบริษัท Pharmasant Laboratories Co., LTD”
โดยมี อาจารย์ไพฑูรย์ อาชารุ่งโรจน์ เป็นอาจารย์ที่ปรึกษาสารนิพนธ์ ในการนี้ นิสิตมีความจำเป็นต้อง
เก็บข้อมูลเพื่อการวิจัย โดยขอให้พนักงานฝ่ายผลิต ตอบแบบสอบถามความรู้ ความเข้าใจ ทักษะคิด และ
ผลจากการปฏิบัติงานของพนักงานตามหลักเกณฑ์ GMP กรณีศึกษาบริษัท Pharmasant Laboratories Co., LTD
ในระหว่างเดือนมีนาคม - เมษายน 2551

จึงเรียนมาเพื่อขอความอนุเคราะห์ ได้โปรดพิจารณาให้ นายชนรัตน์ กุลตานนา ได้เก็บข้อมูล
เพื่อการวิจัย และขอขอบพระคุณเป็นอย่างสูง ณ โอกาสนี้

ขอแสดงความนับถือ

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์สุรวดี ปักโรสง)

รักษาราชการแทนคณบดีบัณฑิตวิทยาลัย

สำนักงานคณบดีบัณฑิตวิทยาลัย

โทร. 02-664-1000 ต่อ 5730

หมายเหตุ : สอบถามข้อมูลเพิ่มเติม กรุณาติดต่อ นิสิต โทรศัพท์ 081-4544-878

ประวัติย่อผู้ทำสารนิพนธ์

ประวัติย่อผู้ทำสารนิพนธ์

ชื่อ ชื่อสกุล	ธนรัตน์ กุลลานนา
วันเดือนปีเกิด	25 พฤศจิกายน 2517
สถานที่เกิด	ขอนแก่น
สถานที่อยู่ปัจจุบัน	301/50 หมู่บ้านคลองตันนิเวศน์ ซอยพานิชนันต์ แขวงคลองตันเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพมหานคร 10110
ตำแหน่งหน้าที่การงานปัจจุบัน	ผู้จัดการฝ่ายผลิต
สถานที่ทำงานปัจจุบัน	บริษัท Pharmasant Laboratories Co. LTD. เลขที่ 96/3 หมู่ 6 ถนนบางบัวทอง-สุพรรณบุรี ต.ราษฎร์นิยม อ.ไทรน้อย จ.นนทบุรี 11150
ประวัติการศึกษา	
พ.ศ. 2541	เภสัชศาสตรบัณฑิต จากมหาวิทยาลัยขอนแก่น
พ.ศ. 2551	บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการ จากมหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ