

ปัจจัยสู่ความสำเร็จด้านมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักร
และการจัดการโลจิสติกส์ในอุตสาหกรรมอาหารสัตว์

THE SUCCESS FACTORS OF BRITISH RETAIL CONSORTIUM (BRC) AND
LOGISTICS MANAGEMENT IN THE FEED INDUSTRY

ชวภณ บวรภุฒนัจยา¹ บวรวิทย์ โรจสุวรรณ² และพฤตพิงค์ อภิวัฒน์กุล³

Chawaphon Bowonkitnatchaya¹ Bavornwit Rojsuwan² and Pruttipong
Apivotanagul³

¹ นักศึกษาปริญญาโท หลักสูตรวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยรังสิต

^{2,3} อาจารย์ประจำหลักสูตรวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์ มหาวิทยาลัยรังสิต

¹ Master's Degree Student of Master of Science in Management of Logistics, Graduate School, Rangsit University

^{2,3} Lecture of the Master of Science in Management of Logistics, Graduate School, Rangsit University

E-mail: chawaphon.bowonkit@gmail.com¹, dr.bavornwit@gmail.com², pruttipong.ap@rsu.ac.th³

Received: May. 17, 2024; Revised: May. 27, 2024; Accepted: Jun. 28, 2024

บทคัดย่อ

การศึกษานี้มีวัตถุประสงค์ 1) เพื่อศึกษามาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักรที่ส่งผลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานอาหารปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์ 2) เพื่อศึกษาศักยภาพของบุคลากรที่ส่งผลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานอาหารปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์ งานวิจัยนี้ใช้วิธีการศึกษาเชิงปริมาณด้วยแบบสอบถามออนไลน์เป็นเครื่องมือในการเก็บข้อมูลกลุ่มตัวอย่างด้วยเทคนิควิธีอาศัยความสะดวกจำนวน 400 คน กำหนดขนาดกลุ่มตัวอย่างโดยใช้สูตรของทาโรยามาเน่ (Taro Yamane, 1973, pp. 886-887) และการวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้ สถิติเชิงพรรณนา ได้แก่ ค่าความถี่ ค่าสถิติร้อยละ ค่าเฉลี่ย ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน สถิติเชิงอนุมาน และสถิติทดสอบด้วย multiple regression analysis ผลการวิจัยพบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่เป็นเพศหญิง ผลการทดสอบสมมติฐานพบว่า 1) ปัจจัยส่วนบุคคลที่แตกต่างกันส่งผลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานอาหารปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ 0.05 2) มาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักรส่งผลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานอาหารปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ 0.05 3) ศักยภาพของบุคลากรทางด้านความเชี่ยวชาญส่งผลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานอาหารปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

คำสำคัญ: ปัจจัยสู่ความสำเร็จ มาตรฐานความปลอดภัย สมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักร การจัดการโลจิสติกส์ อุตสาหกรรมอาหารสัตว์

Abstract

The objectives of this study were 1) to study the British Retail Consortium affecting the logistics success and food safety standards for the animal feed industry 2) to study potential of personnel affecting the logistics success and food safety standards for the animal feed industry. This research uses quantitative research with an online questionnaire as a tool for collecting sample data. A method of selecting a convenience sample of 400 people. Sample size by using the Tarot formula (Taro Yamane, 1973, pp. 886-887). The statistical values used in the data analysis were frequencies, percentage, mean, standard deviation, inferential statistics and multiple regression analysis. The

research results found that: most of the respondents were female. From the hypothesis testing, it was found that 1) the different personal factor affected the logistics success and food safety standards for the animal feed industry with statistical significance at the 0.05 level 2) British Retail Consortium affected the logistics success and food safety standards for the animal feed industry with statistical significance at the 0.05 3) potential of personnel with expertise affected the logistics success and food safety standards for the animal feed industry with statistical significance at the 0.05 level,

Keywords: Success Factors, Safety Standards, British Retail Consortium, Logistics Management, Feed Industry

บทนำ

มาตรฐานเอกชน หมายถึง มาตรฐานที่กำหนดขึ้นโดยองค์กรเอกชน หรือองค์กรที่ไม่ใช่ภาครัฐต่าง ๆ ซึ่งเป็นมาตรฐานสมัครใจ จากข้อกำหนดภาครัฐ เพื่อควบคุมการผลิต การแปรรูป การจัดหา การบรรจุ ทึบห่อ การขนส่ง การบริการ รวมถึงการจัดการด้านอื่น ๆ ในห่วงโซ่อาหารเพื่อให้สอดคล้องกับวัตถุประสงค์ที่กำหนด หรือความต้องการ/ค่านิยมของตลาด และปัจจุบันมาตรฐานเอกชนเข้ามามีบทบาทในห่วงโซ่อุปทานอาหารอย่างมาก ส่งผลให้ผู้ผลิต/ผู้ส่งออกจำเป็นต้องปรับตัวเพื่อให้สามารถปฏิบัติตามมาตรฐานเอกชนที่กำหนดไว้ และหลีกเลี่ยงการกีดกันทางการค้าจากการที่ห้างสรรพสินค้ารายใหญ่ไม่อนุญาตให้มีการวางจำหน่ายสินค้าที่ไม่ปฏิบัติตามมาตรฐานเอกชนต่าง ๆ มาตรฐานความปลอดภัยและคุณภาพอาหาร อาทิ มาตรฐาน BRC ของสมาคมผู้ประกอบการธุรกิจค้าปลีกแห่งสหราชอาณาจักร, มาตรฐาน HACCP ควบคุมดูแลความปลอดภัยกระบวนการผลิตอาหาร, มาตรฐานระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร ISO22000 และมาตรฐาน IFS (International Food Standard) และ SQF (Safe Quality Food) (สำนักงานที่ปรึกษาการเกษตรต่างประเทศ ประจำสหภาพยุโรป, 2563)

อุตสาหกรรมอาหารสัตว์มีระบบการบริหารจัดการโลจิสติกส์และโซ่อุปทาน การจัดการโลจิสติกส์ในอุตสาหกรรมอาหารสัตว์เกี่ยวข้องกับจัดการกระบวนการไหลของวัตถุดิบการเกษตร อาหารสัตว์ข้อมูลและสารสนเทศจากจุดเริ่มต้นไปยังจุดที่มีการใช้วัตถุดิบการเกษตรและ/หรืออาหารสัตว์นั้น และบางกรณีอาจรวมถึงการกำจัดของเสีย วัตถุดิบการเกษตรและ/หรืออาหารสัตว์ที่ไม่ใช้ด้วย ลักษณะการจัดการโลจิสติกส์ในอุตสาหกรรมอาหารสัตว์มีความหลากหลาย ขึ้นอยู่กับหลายปัจจัย เช่น บทบาทหน้าที่ของผู้ที่เกี่ยวข้องในห่วงโซ่อุปทาน สถานการณ์วัตถุดิบและสถานการณ์อาหารสัตว์ เป็นต้น (ดร.จิตติมา กันตนามลกุล, 2562) และการส่งออกอาหารสัตว์ในช่วง 11 เดือนของปี 2565 ประเทศไทยส่งออกสินค้าอาหารสัตว์เลี้ยงเพิ่มขึ้น 27% และอาหารปศุสัตว์ เพิ่มขึ้น 11% อาหารสัตว์เลี้ยงของไทยมีโอกาสเพิ่มทั้งในประเทศและตลาดโลก เนื่องจากอาหารสัตว์เลี้ยงของไทยมีคุณภาพ มาตรฐาน ตอบสนองความต้องการผู้บริโภคตลาดผู้เลี้ยงสัตว์ และมีกระบวนการการผลิตที่ถูกต้องลักษณะ ได้ควบคุมคุณภาพมาตรฐานระบบ GMP และระบบ HACCP ในสถานประกอบการอย่างต่อเนื่อง ทำให้ปัจจุบันไทยเป็นผู้ส่งออกอาหารสัตว์เลี้ยงเป็นอันดับ 3 ของโลก รองจาก เยอรมนี และสหรัฐ ฯ (สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์, 2566) แม้ผลิตภัณฑ์อาหารสัตว์เลี้ยงของไทยจะมีศักยภาพในการเติบโตและยังคงเป็นที่ต้องการจากผู้บริโภคทั่วโลก แต่ผู้ส่งออกก็ยังคงให้ความสำคัญต่อข้อกำหนดการนำเข้า มาตรฐานของประเทศปลายทาง ซึ่งสหภาพยุโรปเป็นตลาดส่งออกผลิตภัณฑ์อาหารสัตว์เลี้ยงที่ไทยจะต้องเร่งผลักดันการส่งออกให้เพิ่มขึ้น โดยกฎระเบียบและมาตรการที่ยุโรปบังคับใช้นั้นเป็นทั้งโอกาสและความท้าทายของผู้ผลิตและผู้ส่งออกอาหารสัตว์เลี้ยงไทย (สำนักงานนโยบายและยุทธศาสตร์การค้า (สนค.) กระทรวงพาณิชย์, 2567) แน่นอนว่า ผู้ที่มีส่วนผลักดันสำคัญก็คือพนักงานทุกคนนั่นเอง ศักยภาพของพนักงานทุกคนย่อมส่งผลต่อศักยภาพขององค์กร มนุษย์นั้นค่อนข้างจะสำคัญกับองค์กรอย่างยิ่ง องค์กรที่เต็มไปด้วยพนักงานไร้ประสิทธิภาพก็อาจทำให้องค์กรหยุดนิ่งอยู่กับที่ ไม่พัฒนาธุรกิจถดถอย และไร้ศักยภาพได้ในที่สุดเช่นกัน บุคลากรนั้นคือ หัวใจสำคัญที่สุดที่จะทำองค์กรนั้นมีศักยภาพที่ดีขึ้นได้ (สุรพัฒน์ มังคะลี, ดวงทอง ลากเจริญทรัพย์ และพัชราภรณ์ พรหมมินทร์, 2564)

จากข้อมูลดังกล่าวมาข้างต้นคงจะต้องยอมรับว่า อุตสาหกรรมอาหารสัตว์นั้นเติบโตขึ้นอย่างมาก โดยมีการนำระบบคุณภาพและความปลอดภัยของอาหารไม่ว่าจะเป็นระบบ GHP, HACCP และ BRC เข้ามาเพื่อเป็นการยืนยันว่าอาหารสัตว์ที่ผลิตออกมามีคุณภาพและเป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนด สอดคล้องกับกฎระเบียบข้อบังคับ ซึ่งรวมทั้งมีการนำกระบวนการทางด้านโลจิสติกส์เข้ามาประยุกต์และพัฒนาในกระบวนการดำเนินงาน และแน่นอนว่าจะไม่สามารถทำให้ประสบความสำเร็จได้หากขาดบุคลากรที่มีประสิทธิภาพ ด้วยเหตุผลทั้งหมดนี้ผู้วิจัยจึงมีความสนใจที่จะศึกษาปัจจัยสู่ความสำเร็จด้านมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักรและการจัดการโลจิสติกส์ในอุตสาหกรรมอาหารสัตว์ เพื่อทราบถึงมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักรที่มีผลต่อการเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการโลจิสติกส์ในอุตสาหกรรมอาหารสัตว์และระดับศักยภาพของบุคลากรที่มีส่วนร่วมในการจัดทำมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักรส่งผลต่อการจัดการด้าน โลจิสติกส์ในอุตสาหกรรมอาหารสัตว์

วัตถุประสงค์การวิจัย

1. เพื่อศึกษามาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักรที่ส่งผลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานความปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์
2. เพื่อศึกษาศักยภาพของบุคลากรที่ส่งผลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานความปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์

ขอบเขตของการวิจัย

งานวิจัยนี้ทำการศึกษาเรื่องของการนำมาตราฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักรมาใช้เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการโลจิสติกส์ในอุตสาหกรรมอาหารสัตว์ โดยการสอบถามผู้เชี่ยวชาญ ผู้บริหารและแจกแบบสอบถามพนักงานที่ปฏิบัติงานในอุตสาหกรรมอาหารสัตว์

1. ขอบเขตด้านเนื้อหา การศึกษาครั้งนี้มุ่งศึกษาการนำมาตราฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักรมาใช้การจัดการโลจิสติกส์ในอุตสาหกรรมอาหารสัตว์ โดยมีปัจจัยที่เป็นตัวแปรอิสระที่จำแนกเป็น 3 ปัจจัยหลักคือ 1) ปัจจัยด้านประชากรศาสตร์ ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา อายุการทำงาน ตำแหน่งงาน ประสบการณ์การทำงาน และการฝึกอบรม 2) ปัจจัยด้านมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักร ได้แก่ ความรู้เกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักร 3) ปัจจัยด้านศักยภาพของบุคลากร ได้แก่ ความรู้ ความสามารถ และ ความเชี่ยวชาญ ส่วนตัวแปรตาม คือ ความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานความปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์

2. ขอบเขตด้านประชากร การศึกษาครั้งนี้มุ่งศึกษาเฉพาะพนักงานดำรงตำแหน่งในระดับเจ้าหน้าที่จนถึงผู้จัดการในอุตสาหกรรมอาหารสัตว์ โดยเก็บรวบรวมข้อมูลเชิงปริมาณจากกลุ่มตัวอย่างด้วยแบบสอบถามแล้วนำมาวิเคราะห์ อภิปรายผลการวิจัยตามวัตถุประสงค์การวิจัยที่กำหนด รวมถึงสอบถามผู้เชี่ยวชาญทางด้านมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักร

3. ขอบเขตด้านพื้นที่ การศึกษาครั้งนี้จะเก็บข้อมูลจากบริษัท ผลิตอาหารสัตว์ที่ได้รับการรับรองมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักรแห่งหนึ่งในจังหวัดสระบุรี

4. ขอบเขตด้านระยะเวลา ผู้ทำวิจัยทำการเก็บรวบรวมข้อมูลกลุ่มตัวอย่าง ในช่วงเดือน มิถุนายน 2566

แนวคิด ทฤษฎี และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

แนวคิดที่เกี่ยวข้องกับประชากรศาสตร์

สคูนธ์ ประสิทธิ์วัฒน์เสรี (2562) ประชากรศาสตร์เป็นศาสตร์ที่ศึกษาเกี่ยวกับขนาดหรือจำนวนคน การกระจายตัวในด้านพื้นที่ของประชากร รวมถึงองค์ประกอบต่าง ๆ ทางประชากร ประชากรศาสตร์ หรือ Demography เป็นคำที่มาจากภาษากรีก 2 คำ ได้แก่ Demos ที่แปลว่า people (ประชากร) Graphic ที่แปลว่า describing (การ

พรรณนาหรือบรรยาย) ดังนั้น ประชากรศาสตร์ (Demography) จึงหมายถึง การพรรณนา หรือบรรยายเกี่ยวกับประชากร ลักษณะสถิติของประชากรศาสตร์ (Static aspects) เป็นการศึกษาลักษณะเฉพาะ (Characteristics) ณ ช่วงเวลาใดช่วงเวลาหนึ่ง เช่น อายุ เพศ เชื้อชาติ สถานะภาพสมรส การศึกษาประชากรศาสตร์ส่วนมากเป็นการศึกษาเพื่อหาขนาดหรือจำนวนประชากร (Population size) ในแต่ละพื้นที่และรูปแบบการเปลี่ยนแปลงขนาดประชากร ซึ่งปัจจัยหลักที่ส่งผลต่อการเปลี่ยนแปลง ประกอบด้วย การเกิด การตาย และการกระจายตัวของประชากร (Population distribution) โดยต้องศึกษาถึงความหนาแน่น (Density) ของประชากรในแต่ละพื้นที่ องค์ประกอบทางประชากร (Population composition) เช่น อายุ เพศ เชื้อชาติ ศาสนา สถานภาพ สมรส ระดับการศึกษา สภาพเศรษฐกิจ เป็นต้น

แนวคิดที่เกี่ยวข้องกับความรู้เกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัย

พจนานุกรมราชบัณฑิตยสถาน (2554) ได้กำหนด นิยามคำว่า “ความรู้” ว่าเป็นสิ่งที่สั่งสมมาจากการศึกษาเล่าเรียน การค้นคว้า หรือประสบการณ์ รวมทั้งความสามารถเชิงปฏิบัติและทักษะ เช่น ความรู้เรื่องประวัติศาสตร์, สิ่งที่ได้รับมาจากการได้ยิน ได้ฟัง การคิด หรือการปฏิบัติ เช่น ความรู้เรื่องสุขภาพ ความรู้เรื่องนิทานพื้นบ้าน

Leon Altomonte (2567) ได้ให้ความหมายของคำว่า “มาตรฐานความปลอดภัยอาหาร” หมายถึง ชุดของกฎและกฎระเบียบที่กำหนดโดยรัฐบาลองค์กรระหว่างประเทศและหน่วยงานอุตสาหกรรมเพื่อให้มั่นใจถึงความปลอดภัยและคุณภาพของโซ่ซัพพลายอาหาร มาตรฐานนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อลดความเสี่ยงของการติดเชื้อ ลดโอกาสของโรคที่เกิดจากอาหาร และปกป้องพนักงานและลูกค้าที่สัมผัสกับผลิตภัณฑ์ โดยทั่วไปแล้ว มาตรฐานความปลอดภัยของอาหารจะครอบคลุมทุกด้านของการผลิตอาหาร ตั้งแต่การรวบรวมส่วนผสมและวัสดุ และการแปรรูป ไปจนถึงการบรรจุและการจัดจำหน่าย ด้วยวิธีนี้ ลูกค้าและพนักงานจึงมีการป้องกันและการควบคุมที่ครอบคลุมเพื่อป้องกันความเสี่ยงที่มาพร้อมกับการเตรียมและการผลิตผลิตภัณฑ์อาหาร อย่างไรก็ตาม มาตรฐานความปลอดภัยของอาหารนั้นแตกต่างกันไป มีมาตรฐานสากลเช่นเดียวกับมาตรฐานขององค์การอนามัยโลก (WHO) และ Global Food Safety Initiative (GFSI) ขณะเดียวกันก็ยังมีมาตรฐานในท้องถิ่น

จากที่กล่าวข้างต้นสรุปได้ว่า ความรู้เกี่ยวกับมาตรฐาน คือ บุคคลที่มีความรู้ ความสามารถ ความเข้าใจเกี่ยวกับกฎและระเบียบมาตรฐานอาหารที่กำหนดโดยรัฐบาลองค์กรระหว่างประเทศและหน่วยงานอุตสาหกรรมเพื่อให้มั่นใจถึงความปลอดภัยและคุณภาพของโซ่ซัพพลายอาหาร

แนวคิดที่เกี่ยวข้องกับศักยภาพของบุคลากร

นายพิมพ์ลักษณ์ อยู่วัฒนา (2557) ศักยภาพของบุคลากรหรือสมรรถนะ (Competency) หมายถึง ความรู้ (Knowledge) ทักษะ (Skills) และคุณลักษณะส่วนบุคคลที่ทำให้บุคคลผู้นั้นทำงานในความรับผิดชอบของตนได้ดีกว่าผู้อื่น หรือ คุณลักษณะเชิงพฤติกรรมที่เป็นผลมาจากความรู้ ความสามารถทักษะและคุณลักษณะอื่น ๆ ที่ทำให้บุคคลสร้างผลงานได้โดดเด่นในองค์กร

สำนักงานคณะกรรมการข้าราชการพลเรือน (ก.พ.) กล่าวว่า "สมรรถนะคือ คุณลักษณะเชิงพฤติกรรมที่เป็นผลมาจากความรู้ ทักษะ/ความสามารถและคุณลักษณะอื่น ๆ ที่ทำให้บุคคลสามารถสร้างผลงานได้โดดเด่นกว่าเพื่อนร่วมงานอื่น ๆ ในองค์กร" กล่าวคือ การที่บุคคลจะ แสดงสมรรถนะใดสมรรถนะหนึ่งได้ มักจะต้องมีองค์ประกอบของทั้งความรู้ทักษะ/ความสามารถ และคุณลักษณะอื่นๆ ตัวอย่างเช่น สมรรถนะการบริการที่ดี ซึ่งอธิบายว่า "สามารถให้บริการที่ ผู้รับบริการต้องการได้" นั้น หากขาดองค์ประกอบต่าง ๆ ได้แก่ ความรู้ในงานหรือทักษะที่เกี่ยวข้อง เช่น อาจต้องหาข้อมูลจากคอมพิวเตอร์และคุณลักษณะของบุคคลที่เป็นคนใจเย็น อุตุน ขอบ ช่วยเหลือผู้อื่น แล้วบุคคลก็ไม่อาจจะแสดงสมรรถนะของการบริการที่ดีด้วยการให้บริการที่ ผู้รับบริการต้องการได้

จากที่กล่าวข้างต้นสรุปได้ว่า สมรรถนะจึงเป็น ความรู้ ทักษะ และคุณลักษณะที่จำเป็นของบุคคลในการทำงานให้ประสบความสำเร็จ มีผลงานได้ตามเกณฑ์หรือมาตรฐานที่กำหนดหรือสูงกว่า

ความหมายมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักร

สมาคมผู้ค้าปลีกแห่งสหราชอาณาจักร (2554) ระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารตามมาตรฐาน BRC เป็นข้อกำหนดสำหรับโรงงานในการผลิตอาหาร และการจัดเตรียมอาหารขั้นต้นสำหรับจำหน่ายเป็นอาหารที่ติดตราหือของผู้ค้าปลีก ผลิตอาหารที่มีตราหือ และอาหารหรือส่วนผสมสำหรับใช้โดยผู้ประกอบการที่ให้บริการอาหาร หรือจัดเตรียม ณ สถานที่ที่ได้รับการตรวจประเมินและต้องรวมพื้นที่การจัดเก็บอาหารที่ซึ่งอยู่ภายใต้การควบคุมโดยตรง อาจมีสินค้าที่ทำการซื้อมาขายไป รวมอยู่ในขอบเขตของการให้การรับรอง โดยได้รับการพัฒนาเพื่อให้มีการกำหนด กฎเกณฑ์ทางด้านความปลอดภัย คุณภาพ และการปฏิบัติที่ต้องการในโรงงานอุตสาหกรรมอาหาร เพื่อให้สอดคล้องตาม ข้อกำหนดกฎหมาย และเพื่อเป็นการปกป้องผู้บริโภครูปแบบและเนื้อหาของมาตรฐานได้รับการออกแบบเพื่อให้สามารถนำไปใช้ในการตรวจประเมินสถานที่ผลิต ระบบและระเบียบปฏิบัติขององค์กรต่างๆ การตรวจประเมินจะได้รับการดำเนินการโดยหน่วยรับรองที่เป็นบุคคลที่สาม โดยจะเป็นการตรวจประเมินตามข้อกำหนดของมาตรฐาน BRC

สถาบันอาหาร กระทรวงอุตสาหกรรม (ม.ป.ป.) มาตรฐานสมาคมผู้ค้าปลีกแห่งประเทศอังกฤษสำหรับผู้ผลิตอาหาร (BRC Global Standard - Food) หลักเกณฑ์ที่ดีในการผลิตอาหาร ซึ่งถูกพัฒนาขึ้นเมื่อปี พ.ศ. 2541 โดยสมาคมผู้ค้าปลีกแห่งประเทศอังกฤษ (British Retail Consortium หรือ BRC) เป็นมาตรฐานสมัครใจ ซึ่งไม่มีผลทางกฎหมาย แต่เป็นข้อกำหนดที่ห้างค้าปลีกในประเทศอังกฤษและสหภาพยุโรปบางประเทศกำหนดให้ผู้ประกอบการผลิตสินค้าอาหารต้องทำก่อนส่งสินค้าเข้าไปจำหน่าย

มาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักร

มาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักร (British Retail Consortium: BRC) คือ มาตรฐานความปลอดภัยอาหารสากลที่เกิดจากสมาคมผู้ค้าปลีกแห่งสหราชอาณาจักร ระบุข้อกำหนดด้านความปลอดภัยและคุณภาพที่ต้องปฏิบัติตามให้สอดคล้องกับกฎหมาย โดยให้ความสนใจเกี่ยวกับการส่งเสริมการพัฒนาด้านความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ ขยายข้อกำหนดสำหรับการติดตามด้านสภาวะแวดล้อมเพื่อสะท้อนถึงความสำคัญที่เพิ่มขึ้น (สภาวะแวดล้อมในที่นี้หมายถึง อากาศในห้อง ผนัง พื้นห้อง สิ่งแวดล้อมภายนอก) ส่งเสริมสถานประกอบการให้มีการพัฒนาระบบเพื่อความมั่นคงและการป้องกันอาหาร เพิ่มความชัดเจนในข้อกำหนดสำหรับโซ่ความเสี่ยงด้านการผลิตที่มีความเสี่ยงสูง ดูแลสูง และความรอบคอบ ให้ความชัดเจนมากขึ้นสำหรับผลิตอาหารสำหรับสัตว์เลี้ยง ประกอบไปด้วย 9 ข้อกำหนด

- 1) ความมุ่งมั่นของผู้บริหารระดับสูงและการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง
- 2) แผนความปลอดภัยของอาหาร – HACCP
- 3) ระบบบริหารจัดการความปลอดภัยและคุณภาพอาหาร
- 4) มาตรฐานของสถานที่ผลิต
- 5) การควบคุมผลิตภัณฑ์
- 6) การควบคุมกระบวนการ
- 7) บุคลากร
- 8) เขตพื้นที่เสี่ยงในการผลิต – ความเสี่ยงสูง ต้องการการดูแลสูง และสภาพแวดล้อมการดูแลสูง
- 9) ข้อกำหนดสำหรับผลิตภัณฑ์ที่ซื้อขาย

งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

Filippo Airfini และ Maria Cecilia Mancini (2014) โดยรวมแล้ว เราอาจจะบุผลลัพธ์หลักสองประการจากการนำมาตรฐานทางเทคนิคด้านอาหารของ BRC มาใช้อย่างแพร่หลายมากขึ้น: ประการแรกเกี่ยวข้องกับความสัมพันธ์องค์กรระหว่างผู้ปฏิบัติงานในห่วงโซ่อุปทานและประการที่สองคือความสัมพันธ์ระหว่างผู้ค้าปลีกและผู้บริโภค ตามที่ระบุไว้ก่อนหน้านี้ กลยุทธ์ใหม่ของบริษัทจัดจำหน่ายจะมีผลกระทบต่อผู้ผลิต ซึ่งจะต้องนำเสนอผลิตภัณฑ์ที่เป็นนวัตกรรมมากขึ้น โดยมีข้อกำหนดที่มุ่งตอบสนองความต้องการเฉพาะของผู้บริโภคอย่างต่อเนื่อง ในความเป็นจริงในการผลิตแบบ

เดียวกันที่พบในอิตาลี ซึ่งมีการส่งออกไปตลาดยุโรปเหนือจำนวนมากทำโดยผู้ผลิตทั่วไป ผลิตภัณฑ์พิเศษในท้องถิ่น ค่าใช้จ่ายทางการเงินของการรับรอง BRC อาจสูงเกินไป ในความเป็นจริง แม้ว่ามาตรฐานจะช่วยลดความไม่มีประสิทธิภาพทางการผลิตและการจัดการ ซึ่งไม่สามารถปฏิเสธได้ว่าค่าใช้จ่ายคงที่สำหรับการตรวจสอบประจำปี อาจมากเกินกว่าจะแบกรับได้ เหนือสิ่งอื่นใดสำหรับบริษัทเหล่านั้นที่ยังไม่ได้นำระบบการจัดการคุณภาพมาใช้ และโดยเหตุนี้จึงยังไม่มีผลใดๆ ในการหาเหตุผลเข้าข้างตนเองในเอกสารที่มีอยู่ สำหรับบริษัทเหล่านี้โดยเฉพาะ และโดยทั่วไปแล้วสำหรับทุกส่วนของห่วงโซ่การผลิตที่จัดหาให้กับห่วงโซ่การจัดจำหน่ายที่ทันสมัย จะต้องมีการปรับโครงสร้างวิธีทำงานใหม่ โดยมีเป้าหมายที่จะหาเหตุผลเข้าข้างตนเองต้นทุนและเวลาดำเนินการ โดยใช้รูปแบบของการจัดการที่รวมถึง เช่น การใช้ความสัมพันธ์แบบ “หุ้นส่วน” ระหว่างผู้ปฏิบัติงานในห่วงโซ่อุปทาน สำหรับความสัมพันธ์ระหว่างผู้ค้าปลีกและผู้บริโภค การนำมาตราฐานทางเทคนิคด้านอาหารของ BRC มาใช้อย่างกว้างขวางจะนำไปสู่การเติบโตของผลิตภัณฑ์ที่มีตราสินค้าของผู้ค้าปลีก และการกระชับความสัมพันธ์ระหว่างผู้ค้าปลีกและผู้บริโภค ชื่อแบรนด์ผู้ค้าปลีกจะมีบทบาทมากขึ้นกว่าเดิมในการตีความความต้องการของผู้บริโภค โดยทำหน้าที่เป็นผู้ค้าประกันผลิตภัณฑ์ที่จำหน่าย วิวัฒนาการนี้ซึ่งแสดงให้เห็นโอกาสอันยิ่งใหญ่สำหรับอุตสาหกรรมค้าปลีกยุคใหม่อย่างแน่นอน แต่ก็ไม่ได้ที่จะช่วยให้เราสะท้อนได้ว่าผู้ค้าปลีกที่มีความมุ่งมั่นอย่างยิ่งยวดไม่สามารถจำกัดการมีส่วนร่วมในการปรับโครงสร้างองค์กรของห่วงโซ่การผลิตได้ แต่จะต้อง มีส่วนร่วมในหน้าที่อื่นๆ ที่เป็นปกติของผู้ผลิต เช่น ค่าโฆษณา และ หน้าที่ของสถาบันแบบดั้งเดิมอื่น ๆ เช่น การให้ความรู้ผู้บริโภคและข้อมูล

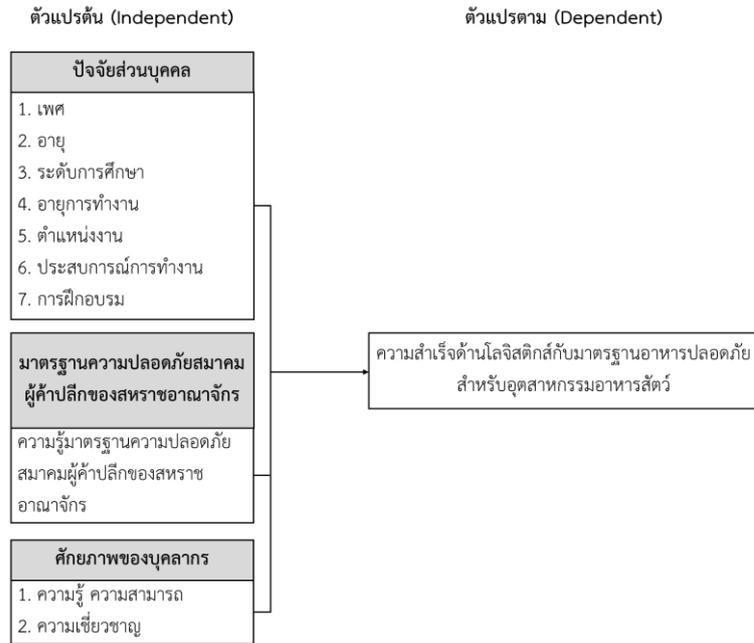
Tram T. B. Nguyen (2019) ได้ศึกษาเรื่องการศึกษเกี่ยวกับกลยุทธ์การประยุกต์ใช้ของระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารในห่วงโซ่การจัดหาทั่วโลก สรุปได้ว่า นอกเหนือจากผลกระทบที่สำคัญของปัจจัยภายใน เช่น ความรับผิดชอบด้านการจัดการและทรัพยากรมนุษย์ต่อการนำระบบการจัดการความปลอดภัยด้านอาหารไปใช้ ห่วงโซ่อุปทานที่ร่วมมือและสนับสนุนตลอดจนกิจกรรมต่างๆ มากมายของการกำกับดูแลความปลอดภัยด้านอาหาร ยังมีบทบาทสำคัญ ในการยกระดับการจัดการความปลอดภัยของอาหารในจีนและเวียดนาม นอกจากนี้ยังตรวจสอบระดับที่การนำระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารไปใช้มีอิทธิพลต่อผลการดำเนินงานและการเงินของบริษัทเหล่านี้ หลักฐานที่ให้ไว้ในวิทยานิพนธ์นี้อำนวยความสะดวกให้ผู้จัดการของบริษัทอาหารกำหนดเป้าหมายทรัพยากรและการสนับสนุนที่สำคัญ และระบุนโยบาย แนวปฏิบัติ และขั้นตอนที่มีประสิทธิผลเพื่อปรับปรุงการนำระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารไปใช้ ซึ่งนำไปสู่ผลการดำเนินงานที่ดีขึ้น ผลการวิจัยเสนอการใช้ปัจจัยความสำเร็จที่สำคัญ ซึ่งเป็นแนวทางเชิงรุกมากขึ้นในการระดมทุน เพื่อให้ได้รับโอกาสการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องสำหรับระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารในปัจจุบันตามสถานะของแต่ละบริษัท โดยเฉพาะอย่างยิ่งสำหรับวิสาหกิจขนาดกลางและขนาดย่อม (SMEs) ที่มีทรัพยากรจำกัด

Agus, A., and other (2020) ได้ศึกษาเรื่อง ระบบการจัดการคุณภาพความปลอดภัยสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยของอาหารที่มีผลต่อประสิทธิภาพของธุรกิจหรือไม่ การศึกษานี้มีวัตถุประสงค์เพื่อวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างการประยุกต์ใช้ระบบการจัดการการรวม (Implementation of system management integration : MS) ประกอบด้วยระบบการบริหารคุณภาพ (Quality management system : QMS), ระบบการจัดการความปลอดภัย (Safety management system:SMS), ระบบจัดการสิ่งแวดล้อม (Environment management system : EMS) และ ระบบการรักษาความปลอดภัยอาหาร (Food Safety Management system : FSMS) ต่อการดำเนินธุรกิจ ประสิทธิภาพของอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ของอินโดนีเซีย การศึกษาแรงจูงใจเป็นเพราะไม่เพียงพอหรือเพียงไม่ก็ การศึกษาได้ตรวจสอบโดยตรงผลกระทบของการวิจัยก่อนหน้านี้และงานของวรรณกรรมเกี่ยวกับอิทธิพลของระบบการจัดการแบบบูรณาการในประสิทธิภาพของธุรกิจหลังจากการประมวลผลของพวกเขาในอินโดนีเซีย การศึกษานี้ถูกดำเนินการในอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์หลายแห่งในอินโดนีเซีย ผู้ตอบคือพนักงาน 900 คน จากอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ 90 คน ที่ใช้ระบบการจัดการแบบบูรณาการใน บริษัท ของพวกเขาอย่างน้อย 2 ปีแล้ว วิธีการสืบสวนถูกใช้เพื่อการเก็บรวบรวมข้อมูลในเดือนพฤศจิกายนปี 2019 และยังมีการใช้วิธีการปริมาณ และข้อมูลถูกเก็บเกี่ยวผ่านคำถามทางอิเล็กทรอนิกส์ออนไลน์โดยใช้การสุ่มตัวอย่าง snow ball และวิเคราะห์โดยใช้รุ่นจำลองสถาปัตยกรรม (Structural Equation Model : SEM) และ Linear Structural Model (LISREL) เวอร์ชัน 8.70 ผลการวิเคราะห์แสดงให้เห็นว่าการประยุกต์ใช้ระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร (Food Safety management system : FSMS) มี

ผลกระทบเชิงบวกและสำคัญต่อประสิทธิภาพของธุรกิจ การศึกษานี้พิสูจน์ให้เห็นว่าระบบการจัดการคุณภาพ (Safety management system : SMS), ระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม (Environment management system : EMS) และระบบการบริหารคุณภาพ (Quality management system : QMS) มีผลกระทบเชิงบวก แต่ไม่สำคัญต่อประสิทธิภาพทางธุรกิจของอุตสาหกรรมที่เลือกไว้ น่าสนใจ ระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหาร (Food Safety management system : FSMS) มีส่วนสำคัญในการเพิ่มความพึงพอใจของลูกค้าเพิ่มประสิทธิภาพของพนักงานและยังลดผลิตภัณฑ์ที่ไม่สอดคล้อง การวิจัยใหม่นี้เป็นสิ่งสำคัญเพราะมันอธิบายรูปแบบเชิงกลยุทธ์ที่สามารถปรับแต่งและนำมาใช้โดยอุตสาหกรรมอื่น 1 ในอินโดนีเซียหรือในประเทศอื่น 1 ในการปรับปรุงประสิทธิภาพทางธุรกิจของพวกเขา ผ่านการใช้งานระบบการจัดการแบบบูรณาการ (Implementation of system management integration : MS). อย่างไรก็ตาม การศึกษานี้มุ่งเน้นไปที่อุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์เท่านั้น การวิจัยในอนาคตสามารถขยายรุ่นปัจจุบันไปยังอุตสาหกรรมอื่น ๆ และ จากประเทศอื่น 1 พวกมันมีผลเหมือนกันหรือไม่ มันน่าสนใจที่จะเปรียบเทียบผลลัพธ์ของการศึกษานี้ กับอุตสาหกรรมอื่น ๆ จากประเทศอื่น ๆ

Ray Lambert, Maron Frenz (2021) การศึกษานี้ได้แสดงให้เห็นถึงผลกระทบอย่างกว้างขวางและการเข้าถึงหลายแง่มุมของการดำเนินธุรกิจและผลการดำเนินงานของพวกเขา โดยผู้ตอบแบบสอบถามเกือบทั้งหมดของ FBO ได้รับผลกระทบเชิงบวกอย่างน้อยหนึ่งประการจากการรับรอง BRCGS แม้ว่าบ่อยครั้งจะเป็นการตอบสนองเบื้องต้นต่อความต้องการของลูกค้าที่มีอยู่ แต่การได้รับการรับรอง BRCGS จะเปิดโอกาสทางการตลาด โดยเฉพาะในตลาดส่งออกและกับลูกค้าใหม่ การศึกษาแสดงให้เห็นว่าการรับรอง BRCGS ช่วยเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันผ่านการลงทุนและความทันสมัย ช่วยเพิ่มความสามารถในการแข่งขันระหว่างซัพพลายเออร์ด้านอาหารโดยการให้สิ่งจูงใจแก่การลงทุนในสิ่งอำนวยความสะดวกและทุนมนุษย์ (Human Capital) รวมถึงการปรับปรุงองค์การการผลิตและการดำเนินงานให้ทันสมัย การรับรอง BRCGS ยังให้ผลลัพธ์ที่เป็น "ผลกำไร" ในเชิงบวกสำหรับ FBO จำนวนมาก ซึ่งก่อนหน้านี้ไม่มีใครสังเกต สิ่งเหล่านี้สามารถคำนวณได้จากการเติบโตของยอดขายโดยเฉลี่ย 7.5% และการเติบโตของความสามารถในการทำกำไร 6% สำหรับผู้ตอบแบบสอบถาม 30 ถึง 40% ที่รายงานควอนตัมเหล่านี้ การศึกษาแสดงให้เห็นว่ามาตรฐาน BRCGS มีผลกระทบเชิงบวกที่คล้ายคลึงกันกับมาตรฐานด้านเทคนิคและการจัดการของ ISO ซึ่งเกี่ยวข้องกับการเปิดใช้งานผลิตภัณฑ์และนวัตกรรมกระบวนการ และด้วยเหตุนี้การเติบโตของผลผลิตและผลผลิต อย่างไรก็ตาม การรับรอง BRCGS ไปไกลกว่านั้นโดยการกระตุ้นความทันสมัยและการลงทุน – นวัตกรรมในวงกว้าง นวัตกรรมในวงกว้างรวมถึงนวัตกรรมผลิตภัณฑ์และเทคโนโลยีใหม่ เช่นเดียวกับการเปลี่ยนแปลงในกระบวนการทางธุรกิจและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ดีขึ้น (รวมถึงความปลอดภัย)

กรอบแนวความคิดในการวิจัย



รูปที่ 1 กรอบแนวคิดปัจจัยสู่ความสำเร็จด้านมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักรและการจัดการโลจิสติกส์ในอุตสาหกรรมอาหารสัตว์

สมมติฐานการวิจัย

1. ปัจจัยส่วนบุคคลที่แตกต่างกันส่งผลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานความปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์
2. มาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักรมีอิทธิพลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานความปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์
3. ศักยภาพของบุคลากรมีอิทธิพลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานความปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์

วิธีดำเนินการวิจัย

ประชากรกลุ่มตัวอย่าง

1. ประชากรที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ คือ พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอาหารสัตว์แห่งหนึ่งในจังหวัดสระบุรีซึ่งมีจำนวนพนักงาน 1,393 คน
2. กลุ่มตัวอย่างและวิธีการสุ่มตัวอย่าง การคำนวณหาขนาดของกลุ่มตัวอย่างในการศึกษาครั้งนี้ใช้สูตรการหาขนาดของกลุ่มตัวอย่างแบบทราบจำนวนประชากร โดยกำหนดระดับ ความเชื่อมั่นที่ร้อยละ 95 และกำหนดระดับความผิดพลาดไม่เกินร้อยละ 5 โดยใช้สูตรของทาโรยามาเน่ (Taro Yamane, 1973, pp. 886-887) ทั้งนี้จำนวนประชากรของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอาหารสัตว์แห่งหนึ่งในจังหวัดสระบุรีซึ่งมีจำนวนพนักงาน 1,393 คน ทั้งนี้เมื่อคำนวณจำนวนประชากรใช้ในการศึกษาจากสูตรได้จำนวน 311 คนแต่เพื่อความสะดวกในการคำนวณจึงกำหนดตัวอย่างขนาดกลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการศึกษาครั้งนี้เป็นจำนวน 400 คน โดยใช้สูตรดังนี้

$$n = N/(1+Ne^2)$$

กำหนดให้ n = ขนาดของกลุ่มตัวอย่าง
 N = จำนวนประชากร

$$e = \text{ความคลาดเคลื่อนที่ยอมให้เกิดขึ้นได้ } 0.05 \text{ (ที่ระดับความเชื่อมั่นร้อยละ 95)}$$

แทนค่า

$$n = 1,393 / (1 + (1,393 \times (0.05)^2))$$
$$= 1,393 / 4.483$$
$$= 310.76 \approx 400 \text{ ตัวอย่าง}$$

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยเป็นแบบสอบถามจำนวน 1 ชุดต่อ 1 ท่าน ผู้วิจัยสร้างขึ้นตามวัตถุประสงค์ของการวิจัย โดยใช้ทั้งคำถามปลายปิดในการเก็บรวบรวมข้อมูล โดยจัดลำดับเนื้อหาของแบบสอบถามให้ครอบคลุมข้อมูลที่ต้องการ ซึ่งแบ่งออกเป็น 5 ส่วน ดังต่อไปนี้

ส่วนที่ 1 แบบสอบถามเกี่ยวกับปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา อายุ การทำงาน ตำแหน่ง ประสบการณ์การทำงาน และการฝึกอบรม

ส่วนที่ 2 คำถามเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักร

ส่วนที่ 3 คำถามเกี่ยวกับศักยภาพของบุคลากร ทางด้านความรู้ ความสามารถและความเชี่ยวชาญเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักร

ส่วนที่ 4 คำถามเกี่ยวกับความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานอาหารปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์

ส่วนที่ 5 ความคิดเห็น และข้อเสนอแนะเพิ่มเติมเกี่ยวกับความสำเร็จในการดำเนินงานด้านมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักรและการจัดการโลจิสติกส์ในอุตสาหกรรมอาหารสัตว์

จากนั้นผู้วิจัยจะนำแบบสอบถามที่สร้างขึ้นเสนอต่อผู้เชี่ยวชาญ จำนวน 3 ท่าน เพื่อตรวจสอบความเที่ยงตรงเชิงเนื้อหา (Content Validity) จากนั้นรวบรวมข้อมูล ความคิดเห็นของผู้เชี่ยวชาญ มาวิเคราะห์ดัชนีความสอดคล้องระหว่างรายการข้อคำถามกับวัตถุประสงค์การวิจัยด้วยค่า IOC (Index of Item Objective Congruence) มีค่าเฉลี่ยของดัชนีความสอดคล้อง (IOC) ได้เท่ากับ 1.000 และนำแบบสอบถามที่ผ่านการแก้ไขแล้วไปทดลองใช้กับกลุ่มที่มีลักษณะใกล้เคียงกับกลุ่มตัวอย่าง จำนวน 30 คน เพื่อทดสอบความเชื่อมั่นของเครื่องมือการวิจัยได้ค่าความเชื่อมั่นในภาพรวม (Reliability) 0.901 หลังจากนั้นผู้วิจัยได้นำแบบสอบถามฉบับสมบูรณ์ไปเก็บข้อมูล จากกลุ่มตัวอย่างเป้าหมาย จำนวน 400 ชุด

การเก็บรวบรวมข้อมูล

1. ข้อมูลปฐมภูมิ ในการเก็บรวบรวมข้อมูลนี้เป็นการเก็บข้อมูลในรูปแบบของการวิจัยเชิงสำรวจ ด้วยแบบสอบถามออนไลน์ โดยส่งลิงค์ให้กลุ่มตัวอย่าง จำนวน 400 ชุด ซึ่งผู้วิจัยทำการเก็บรวบรวมข้อมูลจากแบบสอบถามด้วยระบบตอบกลับอัตโนมัติแบบออนไลน์ มาตรวจสอบความถูกต้อง ครบถ้วน สมบูรณ์ เพื่อนำข้อมูลมาวิเคราะห์ทางสถิติและวิเคราะห์เนื้อหาต่อไป

2. ข้อมูลทุติยภูมิ เป็นข้อมูลที่ได้จากการศึกษาค้นคว้าข้อมูลจากบทความวารสาร ศึกษาจากทฤษฎี หนังสือทางวิชาการ และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง รวมทั้งข้อมูลจากการสืบค้นทางอินเทอร์เน็ต เพื่อใช้เป็นแนวทางประกอบการกำหนดกรอบแนวคิดการวิจัยและอ้างอิงในการเขียนรายงานการวิจัย

3. รวบรวมแบบสอบถามที่ได้รับคืนมาทั้งหมด ตรวจสอบความถูกต้อง เพื่อเตรียมความพร้อมเข้าสู่กระบวนการวิเคราะห์ข้อมูล

การวิเคราะห์ข้อมูล

ผู้วิจัยนำข้อมูลหลังการเก็บรวบรวมข้อมูลจากแบบสอบถามที่ได้จากกลุ่มตัวอย่าง อย่างครบถ้วนแล้วมาวิเคราะห์ข้อมูล โดยดำเนินการตามขั้นตอนดังนี้ 1) ตรวจสอบความถูกต้อง ความสมบูรณ์ของข้อมูลในการตอบแบบสอบถาม โดยการแยกข้อมูลที่ไม่มีสมบูรณ์ออกไป 2) นำแบบสอบถามที่ผ่านการตรวจสอบความถูกต้องเรียบร้อยแล้วมาลงรหัสตามที่ได้กำหนดไว้ 3) การประมวลผลด้วยโปรแกรมสำเร็จรูปดังนี้

1. วิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้สถิติพรรณนา (Descriptive Statistic) โดยหาค่าความถี่ (Frequency) ค่าร้อยละ (Percentage) ค่าเฉลี่ย (Mean) และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation) ในการวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับปัจจัยส่วนบุคคลของกลุ่มตัวอย่างผู้ตอบแบบสอบถาม วิเคราะห์ปัจจัยต่างๆ ที่เป็นตัวแปรอิสระ และตัวแปรตาม

2. วิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้สถิติเชิงอนุมาน (Inferential Statistics) โดยใช้สถิติการวิเคราะห์ความแตกต่างของค่าเฉลี่ยเพื่อทดสอบสมมติฐานโดยสถิติ ดังนี้ 1) ใช้สถิติ Independent - Sample t-test เปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่างที่มากกว่า 2 กลุ่ม ที่ระดับความเชื่อมั่นทางสถิติ 95% ($\alpha = 0.05$) 2) ใช้สถิติ One-Way ANOVA เปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของกลุ่ม ตัวอย่างที่มากกว่า 2 กลุ่ม ที่ระดับความเชื่อมั่นทางสถิติ 95% ($\alpha = 0.05$) และเมื่อพบความแตกต่างจึงทำการเปรียบเทียบเป็นรายคู่ด้วยวิธี LSD Least Significant Difference)

3. วิเคราะห์ถดถอยพหุคูณ (Multiple Regression Analysis: MRA) เพื่อทดสอบสมมติฐาน

ผลการวิจัย

สรุปผลการวิจัยสามารถจำแนกออกเป็น 5 ส่วนได้ดังนี้

1. ผลการวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ผลการศึกษาพบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามจำนวน 400 คน พบว่าส่วนใหญ่เป็นเพศหญิง จำนวน 295 คน คิดเป็นร้อยละ 73.75 อายุอยู่ระหว่าง 31-40 ปี จำนวน 189 คน คิดเป็นร้อยละ 47.25 ระดับการศึกษาต่ำกว่าระดับปริญญาตรี 292 คน คิดเป็นร้อยละ 73.00 อายุการทำงานทั้งหมดในองค์กรอยู่ระหว่าง 4-10 ปี คิดเป็นร้อยละ 56.00 เป็นพนักงานระดับปฏิบัติการ/เจ้าหน้าที่ จำนวน 262 คน คิดเป็นร้อยละ 65.50 มีประสบการณ์ทางด้านอุตสาหกรรมอาหารสัตว์ จำนวน 361 คน คิดเป็นร้อยละ 90.25 และเคยอบรมความรู้ความเข้าใจข้อกำหนด BRC และทบทวนปีละครั้ง จำนวน 192 คน คิดเป็นร้อยละ 48.00

2. ผลการวิเคราะห์ข้อมูลความรู้เกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของ สหราชอาณาจักร

ตารางที่ 1 แสดงระดับความคิดเห็นโดยรวม ด้านความรู้เกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักร

ความรู้เกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักร		\bar{x}	SD	แปลผล	ลำดับที่
1.	ความมุ่งมั่นของผู้บริหารระดับสูงและการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	4.09	0.38	มาก	1
2.	ระบบจัดการความปลอดภัยและคุณภาพอาหาร	4.09	0.34	มาก	4
3.	มาตรฐานสถานประกอบการ	4.05	0.35	มาก	6
4.	การควบคุมผลิตภัณฑ์	4.09	0.36	มาก	3
5.	การควบคุมกระบวนการ	4.09	0.37	มาก	2
6.	บุคลากร	4.08	0.37	มาก	5
ภาพรวม		4.08	0.29	มาก	

จากตารางที่ 1 ผลการศึกษาพบว่าความรู้เกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักรในภาพรวมอยู่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.08 และค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานเท่ากับ 0.29 โดยข้อมูลความรู้เกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักรที่มีค่าเฉลี่ยสูงสุด ได้แก่ ความมุ่งมั่นของผู้บริหารระดับสูงและการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง รองลงมาได้แก่ การควบคุมกระบวนการ การควบคุมผลิตภัณฑ์ ระบบจัดการความปลอดภัย และคุณภาพอาหาร และบุคลากร และค่าเฉลี่ยต่ำที่สุดได้แก่ มาตรฐานสถานประกอบการ

3. ผลการวิเคราะห์ข้อมูลศักยภาพของบุคลากร ทางด้านความรู้ ความสามารถและความเชี่ยวชาญเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักร

ตารางที่ 2 แสดงระดับความคิดเห็นโดยรวมศักยภาพของบุคลากร ด้านความรู้ ความสามารถและความเชี่ยวชาญมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักร

ศักยภาพของบุคลากร ทางด้านความรู้ ความสามารถและ ความเชี่ยวชาญเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัย สมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักร	\bar{X}	SD	แปลผล	ลำดับที่
1. ด้านความรู้ ความสามารถ	4.08	0.37	มาก	2
2. ด้านความเชี่ยวชาญ	4.11	0.36	มาก	1
ภาพรวม	4.09	0.31	มาก	

จากตารางที่ 2 ผลการศึกษาพบว่าข้อมูลศักยภาพของบุคลากร ทางด้านความรู้ ความสามารถและความเชี่ยวชาญเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักรในภาพรวมอยู่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.09 และค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานเท่ากับ 0.31 โดยข้อมูลศักยภาพของบุคลากร ทางด้านความรู้ ความสามารถและความเชี่ยวชาญเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักรที่ค่าเฉลี่ยสูงสุด ได้แก่ ด้านความเชี่ยวชาญ รองลงมา ได้แก่ ด้านความรู้ ความสามารถ

4. ผลการวิเคราะห์ข้อมูลความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานอาหารปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์

ตารางที่ 3 แสดงระดับความคิดเห็นโดยรวมความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานอาหารปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์

ความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานอาหารปลอดภัย สำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์	S.D	แปลผล	ลำดับที่
1. องค์กรสามารถเพิ่มประสิทธิภาพการบริหารจัดการต้นทุนที่เกิดจากการขนส่ง เช่น ต้นทุนขนส่งสินค้า	4.33	0.83	มาก 2
2. องค์กรสามารถเพิ่มประสิทธิภาพการบริหารจัดการต้นทุนการเก็บรักษาสินค้าคงคลัง เช่น ค่าประกันสินค้า ค่าภาษี ค่าใช้จ่ายสินค้าชำรุด	4.47	0.83	มาก 1
3. องค์กรสามารถเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการต้นทุนสินค้า เช่น ค่าเช่าคลังสินค้า ค่าจ้างพนักงาน	4.14	0.85	มาก 8
4. องค์กรสามารถเพิ่มประสิทธิภาพการบริหารจัดการ เช่น ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อวัตถุดิบ ค่าใช้จ่ายในการจัดการสินค้าคงคลัง	4.20	0.83	มาก 5
5. องค์กรสามารถเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันด้านการตลาดและลดการกีดกันทางการค้า	4.19	0.83	มาก 6
6. องค์กรสามารถเพิ่มยอดขายสินค้าทั้งในและต่างประเทศ	4.24	0.88	มาก 4
7. องค์กรสามารถเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตสินค้าให้มีคุณภาพตรงตามความต้องการของลูกค้าและผู้บริโภค	4.10	0.78	มาก 10
8. องค์กรมีการบริหารจัดการด้านความปลอดภัยของอาหารอย่างมีระบบ และใช้ทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพ และประหยัดค่าใช้จ่าย	4.16	0.78	มาก 7

ตารางที่ 3 แสดงระดับความคิดเห็นโดยรวมความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานอาหารปลอดภัยสำหรับ
อุตสาหกรรมอาหารสัตว์

ความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานอาหารปลอดภัย สำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์		S.D	แปลผล	ลำดับที่
9. องค์กรมีระบบการติดตาม ตรวจสอบ และประเมินผลการ ดำเนินงาน ช่วยให้การดำเนินงานบรรลุเป้าหมายอย่างมี ประสิทธิภาพ	4.12	0.85	มาก	9
10. แสดงให้เห็นถึงความมุ่งมั่นต่อความปลอดภัยของอาหาร สร้าง ความมั่นใจให้กับลูกค้า	4.27	0.83	มาก	3
ภาพรวม	4.22	0.30	มาก	

จากตารางที่ 3 ผลการศึกษาพบว่าข้อมูลความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานอาหารปลอดภัยสำหรับ
อุตสาหกรรมอาหารสัตว์ในภาพรวมอยู่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.22 และค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานเท่ากับ 0.30 โดย
ข้อมูลความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานอาหารปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์ที่มีค่าเฉลี่ยสูงสุด ได้แก่
องค์กรสามารถเพิ่มประสิทธิภาพการบริหารจัดการต้นทุนการเก็บรักษาสินค้าคงคลัง เช่น ค่าประกันสินค้า ค่าภาษี
ค่าใช้จ่ายสินค้าชำรุด รองลงมาได้แก่ องค์กรสามารถเพิ่มประสิทธิภาพการบริหารจัดการต้นทุนที่เกิดจากการขนส่ง เช่น
ต้นทุนขนส่งสินค้า แสดงให้เห็นถึงความมุ่งมั่นต่อความปลอดภัยของอาหาร สร้างความมั่นใจให้กับลูกค้า องค์กรสามารถเพิ่ม
ยอดขายสินค้าทั้งในและต่างประเทศ องค์กรสามารถเพิ่มประสิทธิภาพการบริหารจัดการ เช่น ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อวัตถุดิบ
ค่าใช้จ่ายในการจัดการสินค้าส่งคืน องค์กรสามารถเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันด้านการตลาดและลดการกีดกันทาง
การค้า องค์กรมีการบริหารจัดการด้านความปลอดภัยของอาหารอย่างมีระบบ และใช้ทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพ และ
ประหยัดค่าใช้จ่าย องค์กรสามารถเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการต้นทุนสินค้า เช่น ค่าเช่าคลังสินค้า ค่าจ้างพนักงาน องค์กรมี
ระบบการติดตาม ตรวจสอบ และประเมินผลการดำเนินงาน ช่วยให้การดำเนินงานบรรลุเป้าหมายอย่างมีประสิทธิภาพ และ
ค่าเฉลี่ยต่ำที่สุดได้แก่ องค์กรสามารถเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตสินค้าให้มีคุณภาพตรงตามความต้องการของลูกค้าและผู้บริโภค

5. ผลการวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อการทดสอบสมมติฐาน

ตารางที่ 4 ตารางสรุปสมมติฐานที่ 1

สมมติฐาน	ผลการทดสอบ
สมมติฐานที่ 1 ปัจจัยส่วนบุคคลที่ประกอบด้วย เพศ, อายุ, ระดับการศึกษา, อายุการ ทำงาน, ตำแหน่งงาน, ประสบการณ์การทำงาน และการฝึกอบรม ที่แตกต่างกันส่งผลต่อ ความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานอาหารปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์	ยอมรับสมมติฐานบางด้าน
สมมติฐานที่ 1.1 พนักงานที่มีเพศที่แตกต่างกันส่งผลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับ มาตรฐานอาหารปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์	ยอมรับสมมติฐาน*
สมมติฐานที่ 1.2 พนักงานที่มีอายุที่แตกต่างกันส่งผลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับ มาตรฐานอาหารปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์	ยอมรับสมมติฐาน*
สมมติฐานที่ 1.3 พนักงานที่มีระดับการศึกษาที่แตกต่างกันส่งผลต่อความสำเร็จ ด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานอาหารปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์	ยอมรับสมมติฐาน*
สมมติฐานที่ 1.4 พนักงานที่มีอายุการทำงานที่แตกต่างกันส่งผลต่อความสำเร็จ ด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานอาหารปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์	ปฏิเสธสมมติฐาน
สมมติฐานที่ 1.5 พนักงานที่มีตำแหน่งงานที่แตกต่างกันส่งผลต่อความสำเร็จด้านโลจิส ติกส์กับมาตรฐานอาหารปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์	ยอมรับสมมติฐาน*

ตารางที่ 4 ตารางสรุปสมมติฐานที่ 1

สมมติฐาน	ผลการทดสอบ
สมมติฐานที่ 1.6 พนักงานที่มีประสบการณ์การทำงานที่แตกต่างกันส่งผลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานความปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์	ปฏิเสธสมมติฐาน
สมมติฐานที่ 1.7 พนักงานที่มีการฝึกอบรมที่แตกต่างกันส่งผลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานความปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์	ยอมรับสมมติฐาน*

สมมติฐานที่ 2 มาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักร มีอิทธิพลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานความปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์

ตารางที่ 5 ตารางสรุปสมมติฐานที่ 2

ตัวแปร	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.	Collinearity Statistics	
	B	Std. Error	Beta			Toleranc e	VIF
ค่าคงที่ (Constant)	0.125	0.130		0.693	0.489		
1. ความมุ่งมั่นของผู้บริหารระดับสูงและการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	0.249	0.040	0.250	6.252	0.000*	0.484	2.065
2. ระบบจัดการความปลอดภัยและคุณภาพอาหาร	0.179	0.043	0.193	4.217	0.000*	0.508	1.976
3. มาตรฐานสถานประกอบการ	0.022	0.340	0.024	0.655	0.513	0.474	2.111
4. การควบคุมผลิตภัณฑ์	0.122	0.540	0.118	2.265	0.024*	0.475	2.106
5. การควบคุมกระบวนการ	0.163	0.530	0.164	3.113	0.002*	0.446	2.245
6. บุคลากร	0.175	0.041	0.192	4.271	0.000*	0.482	2.076

R = 0.246, R Square = 0.060, Adjusted R Square = 0.043, Std. Error of the Estimate = 0.308

*มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากการตรวจสอบความสัมพันธ์ระหว่างตัวแปรอิสระพบว่าค่า Tolerance ของตัวแปรอิสระทุกตัวมีค่าไม่ใกล้ศูนย์ และค่า Variance Inflation Factor (VIF) ของตัวแปรอิสระทุกตัวมีค่าน้อยกว่า 10 ดังนั้นจึงสรุปได้ว่าตัวแปรอิสระทุกตัว ไม่มีระดับความสัมพันธ์ซึ่งกันและกัน ดังนั้นเพื่อตรวจสอบว่าการแทนค่าตัวแปรในสมการตัวแบบจะไม่เกิด Multicollinearity (กัลยา วานิชย์บัญชา, 2556)

ผลการศึกษาพบว่า ความมุ่งมั่นของผู้บริหารระดับสูงและการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ระบบจัดการความปลอดภัยและคุณภาพอาหาร การควบคุมผลิตภัณฑ์ การควบคุมกระบวนการ และบุคลากร มีอิทธิพลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานความปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์ อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์หาค่าที่ปรับมา (Adjusted R Square) เท่ากับ 0.043 และสามารถทำนายค่าสมการของการวิเคราะห์ได้เท่ากับร้อยละ 4.3 และมีความคลาดเคลื่อนมาตรฐานของการพยากรณ์เท่ากับ 0.308 โดยปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานความปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์มากที่สุดคือ ความมุ่งมั่นของผู้บริหารระดับสูงและการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ($\beta = 0.250$) รองลงมาคือ ระบบจัดการความปลอดภัยและคุณภาพ

อาหาร ($\beta = 0.193$) บุคลากร ($\beta = 0.192$) การควบคุมกระบวนการ ($\beta = 0.164$) และการควบคุมผลิตภัณฑ์ ($\beta = 0.118$) ตามลำดับ

สมมติฐานที่ 3 ศักยภาพของบุคลากรมีอิทธิพลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานความปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์

ตารางที่ 6 ตารางสรุปสมมติฐานที่ 3

ตัวแปร	Unstandardized		Standardized	t	Sig.	Collinearity	
	Coefficients		Coefficients			Tolerance	VIF
	B	Std. Error	Beta				
ค่าคงที่ (Constant)	3.688	0.117		31.420	0.000		
1. ความรู้ความสามารถ	0.120	0.053	0.176	2.231	0.022*	0.776	1.289
2. ความเชี่ยวชาญ	0.024	0.052	0.032	0.478	0.633	0.776	1.289

R = 0.204, R Square = 0.042, Adjusted R Square = 0.037, Std. Error of the Estimate = 0.308

*มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากการตรวจสอบความสัมพันธ์ระหว่างตัวแปรอิสระพบว่าค่า Tolerance ของตัวแปรอิสระทุกตัวมีค่าไม่ใกล้ศูนย์ และค่า Variance Inflation Factor (VIF) ของตัวแปรอิสระทุกตัวมีค่าน้อยกว่า 10 ดังนั้นจึงสรุปได้ว่าตัวแปรอิสระทุกตัว ไม่มีระดับความสัมพันธ์ซึ่งกันและกัน ดังนั้นเพื่อตรวจสอบว่าการแทนค่าตัวแปรในสมการตัวแบบจะไม่เกิด Multicollinearity (กัลยา วานิชย์บัญชา, 2556)

ผลการศึกษาพบว่าความรู้ความสามารถ มีอิทธิพลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานความปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์ อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์พหุคูณที่ปรับมา (Adjusted R Square) เท่ากับ 0.042 และสามารถทำนายค่าสมการของการวิเคราะห์ได้เท่ากับร้อยละ 4.2 และมีความคลาดเคลื่อนมาตรฐานของการพยากรณ์เท่ากับ 0.308 โดยปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อความสำเร็จด้านโลจิสติกส์กับมาตรฐานความปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์มากที่สุดคือ ความรู้ความสามารถ ($\beta = 0.176$)

สรุปและอภิปรายผล

ผลการศึกษาเรื่องปัจจัยสู่ความสำเร็จด้านมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของ สหราชอาณาจักร และการจัดการโลจิสติกส์ในอุตสาหกรรมอาหารสัตว์ จากกลุ่มตัวอย่าง 400 คน สามารถนำมาอภิปรายผลได้ดังนี้

1. ผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่เห็นว่ามาตรฐานความปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์กับความสำเร็จด้านโลจิสติกส์ด้านองค์กรสามารถเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตสินค้าให้มีความตรงตามความต้องการของลูกค้าและผู้บริโภคอยู่ในระดับมาก ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ Agus, A., and other (2020) ได้ศึกษาเรื่อง ระบบการจัดการคุณภาพความปลอดภัยสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยของอาหารมีผลต่อประสิทธิภาพของธุรกิจหรือไม่ ซึ่งการศึกษาครั้งนี้ได้พิสูจน์ว่าระบบการจัดการแบบบูรณาการ SMS, EMS และ QMS ไม่ได้มีอิทธิพลต่อผลการดำเนินงานทางธุรกิจอย่างมีนัยสำคัญ แต่การนำระบบการจัดการความปลอดภัยด้านอาหาร (FSMS) ไปใช้แสดงให้เห็นถึงผลกระทบเชิงบวกและมีนัยสำคัญต่อผลการดำเนินงานทางธุรกิจ เช่น ภาพลักษณ์ของบริษัทที่ดีขึ้น คุณภาพที่สูงขึ้น และความปลอดภัยของ ผลิตภัณฑ์ ความพึงพอใจของลูกค้าที่เพิ่มขึ้น การเติบโตของส่วนแบ่งการตลาดในด้านจำนวนลูกค้าใหม่ และการเข้าถึงตลาดใหม่ สำหรับอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ การประยุกต์ใช้การจัดการความปลอดภัยของอาหารมีอิทธิพลอย่างมีนัยสำคัญต่อผลการดำเนินงานมากกว่าการนำระบบการจัดการอื่นๆ ไปใช้ เช่น การจัดการคุณภาพ การจัดการความปลอดภัย และการจัดการสิ่งแวดล้อมและด้านองค์กรสามารถเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขัน ด้านการตลาดและลดการกีดกันทางการค้าซึ่งสอดคล้องกับ Ray Lambert, Maron Frenz (2021) การศึกษานี้ได้แสดงให้เห็นถึงผลกระทบอย่างกว้างขวางและการเข้าถึงหลายแง่มุมของการ

ดำเนินธุรกิจและผลการดำเนินงานของพวกเขา โดยผู้ตอบแบบสอบถามเกือบทั้งหมดของ FBO ได้รับผลกระทบเชิงบวกอย่างน้อยหนึ่งประการจากการรับรอง BRCGS แม้ว่าบ่อยครั้งจะเป็นการตอบสนองเบื้องต้นต่อความต้องการของลูกค้าที่มีอยู่ แต่การได้รับการรับรอง BRCGS จะเปิดโอกาสทางการตลาด โดยเฉพาะในตลาดส่งออกและกับลูกค้าใหม่ การศึกษาแสดงให้เห็นว่าการรับรอง BRCGS ช่วยเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันผ่านการลงทุนและความทันสมัยช่วยเพิ่มความสามารถในการแข่งขันระหว่างซัพพลายเออร์ด้านอาหารโดยการให้สิ่งจูงใจแก่การลงทุนในสิ่งอำนวยความสะดวกและทุนมนุษย์ (Human Capital) รวมถึงการปรับปรุงองค์การการผลิตและการดำเนินงานให้ทันสมัย การรับรอง BRCGS ยังให้ผลลัพธ์ที่เป็น "ผลกำไร" และยิ่งสอดคล้องกับ Filippo Arfini และ MariaCecilia Mancini (2014) การนำมาตราฐานทางเทคนิคด้านอาหารของ BRC มาใช้อย่างกว้างขวางจะนำไปสู่การเติบโตของผลิตภัณฑ์ที่มีตราสินค้าของผู้ค้าปลีกและการกระชับความสัมพันธ์ระหว่างผู้ค้าปลีกและผู้บริโภค ชื่อแบรนด์ผู้ค้าปลีกจะมีบทบาทมากขึ้นกว่าเดิมในการตีความความต้องการและของผู้บริโภค โดยทำหน้าที่เป็นผู้ค้าประกันผลิตภัณฑ์ที่จำหน่าย วิวัฒนาการนี้ซึ่งแสดงให้เห็นโอกาสอันยิ่งใหญ่สำหรับอุตสาหกรรมค้าปลีกยุคใหม่อย่างแน่นอน แต่ก็ไม่ได้ที่จะช่วยให้เราสะท้อนได้ว่าผู้ค้าปลีกซึ่งมีความมุ่งมั่นอย่างยิ่งยวดไม่สามารถจำกัดการมีส่วนร่วมในการปรับโครงสร้างองค์กรของห่วงโซ่การผลิตได้ แต่จะต้องมีส่วนร่วมในหน้าที่อื่น ๆ ที่เป็นปกติของผู้ผลิตเช่น ค่าโฆษณา และหน้าที่ของสถาบันแบบดั้งเดิมอื่น ๆ เช่น การให้ความรู้ผู้บริโภค

2. ผลการศึกษาพบว่าพนักงานส่วนใหญ่มีความรู้ ความสามารถในมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักร อยู่ในระดับมาก ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ Tram T. B. Nguyen (2019) ได้ศึกษาเรื่องการศึกษาเกี่ยวกับกลยุทธ์การประยุกต์ใช้ของระบบการจัดการความปลอดภัยของอาหารในโซ่การจัดหาทั่วโลก ซึ่งการศึกษาเชิงสำรวจระบุว่าปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับบุคลากรขององค์กรมีส่วนสำคัญต่อความสำเร็จของระบบการจัดการ ความปลอดภัยของอาหาร โดยเฉพาะอย่างยิ่ง ความตระหนักรู้ ความมุ่งมั่น และพฤติกรรมไม่เพียงแต่จากบุคลากรที่จัดการผลิตภัณฑ์อาหารโดยตรงแต่ยังมาจากผู้จัดการและหัวหน้างานที่สร้างความรับผิดชอบและอำนาจหน้าที่ภายในบริษัท ติดตามกิจกรรมการจัดการความปลอดภัยของอาหาร ตลอดจนพัฒนานโยบายและวัฒนธรรมด้านความปลอดภัยของอาหาร ปัจจัยเหล่านี้ยังถูกมองว่าเป็นความสำเร็จที่สำคัญที่มีลำดับความสำคัญสูงอีกด้วย

ข้อเสนอแนะ

1. จากผลการวิจัยพบว่ามาตรฐานอาหารปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารสัตว์กับความสำเร็จด้านโลจิสติกส์ด้านองค์กรสามารถเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตสินค้าให้มีคุณภาพตรงตามความต้องการของลูกค้าและผู้บริโภค อยู่ในระดับมาก ดังนั้นองค์กรควรส่งเสริมให้มีการจัดทำมาตรฐานอาหารปลอดภัยสำหรับอุตสาหกรรมอาหารอย่างต่อเนื่องเพื่อให้สามารถเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตสินค้าที่มีคุณภาพ

2. จากผลการวิจัยพบว่าศักยภาพของพนักงานส่วนใหญ่มีความรู้ ความสามารถด้านมาตรฐานความปลอดภัยสมาคมผู้ค้าปลีกของสหราชอาณาจักร อยู่ในระดับมาก ดังนั้นองค์กรควรส่งเสริมและให้ความสำคัญกับการพัฒนาศักยภาพของบุคลากรทุกระดับและให้ความรู้ทางด้านมาตรฐานความปลอดภัยอาหารและด้านโลจิสติกส์อย่างต่อเนื่องเพื่อให้ธุรกิจสามารถดำเนินได้อย่างต่อเนื่อง

เอกสารอ้างอิง

จิตติมา กันตนามัลลกุล. (2562). *แนวคิดและตัวอย่างการจัดการโลจิสติกส์ในอุตสาหกรรมอาหารสัตว์ของประเทศไทย*.

สืบค้น 12 เมษายน 2567., จาก

<https://agri.stou.ac.th/page/Showdata.aspx?PageId=85502&Datatype=1>

พจนานุกรม ฉบับราชบัณฑิตยสถาน. (2554). สืบค้น 21 มิถุนายน 2567., จาก <https://dictionary.orst.go.th/>

พิมพ์ลักษณ์ อยู่วัฒนา. (2557). *แนวทางการพัฒนาศักยภาพบุคลากรสายสนับสนุน เครือข่ายบริการสาธารณสุขจังหวัด*

สมุทรสงคราม สืบค้น 21 มิถุนายน 2567., จาก [https://www.gaa-](https://www.gaa-moph.com/gaamoph/home/Document2/Pimluck-10.2.pdf)

[moph.com/gaamoph/home/Document2/Pimluck-10.2.pdf](https://www.gaa-moph.com/gaamoph/home/Document2/Pimluck-10.2.pdf)

- สถาบันอาหาร กระทรวงอุตสาหกรรม. (ม.ป.ป.). *มาตรฐานสมาคมผู้ค้าปลีกแห่งประเทศไทยสำหรับผู้ผลิตอาหาร (BRC Global Standard (BRC Global Standard-Food)).* สืบค้น 12 เมษายน 2567., จาก https://fic.nfi.or.th/foodsafety/upload/qs/pdf/BRC_issue%205-2.pdf
- สมาคมผู้ค้าปลีกแห่งประเทศไทย. (2554). *Global Standard for Food Safety.* สืบค้น 12 เมษายน 2567., จาก <http://www.brcglobalstandards.com>
- สำนักงานคณะกรรมการข้าราชการพลเรือน. *คู่มือสมรรถนะราชการพลเรือนไทย (2548).* สืบค้น 21 มิถุนายน 2567., จาก <https://pvlo-cnt.dld.go.th/IDP2.60/handbook.pdf>
- สำนักงานที่ปรึกษาการเกษตรต่างประเทศ ประจำสหภาพยุโรป. (2563). *ข่าวสารด้านการเกษตรสหภาพยุโรป ฉบับที่ 26/2563.* สืบค้น 21 มิถุนายน 2567., จาก https://appdb.tisi.go.th/tis_devs/regulate/eu/pdf/Private_Std.pdf
- สำนักงานนโยบายและยุทธศาสตร์การค้า กระทรวงพาณิชย์. (2567). *ส่งออกอาหารสัตว์เลี้ยงพื้นตัว สนมค. แนวเกาะเทรนด์ ผู้บริโภคใกล้ชิด เจาะตลาดท้าทายใหม่.* สืบค้น 21 มิถุนายน 2567., จาก <https://tpso.go.th/news/2401-0000000009>
- สำนักพัฒนาระบบและรับรองมาตรฐานสินค้าปศุสัตว์ กรมปศุสัตว์. (2566). *ข่าวผู้บริหารวันพุธ, 08 กุมภาพันธ์ 2566.* สืบค้น 12 เมษายน 2567., จาก <https://certify.dld.go.th/certify/index.php/th/2016-04-30-03-59-03/2016-05-01-02-55-53/1987-65-2-8>
- สุคนธ์ ประสิทธิ์วัฒนเสรี. (2562). *ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับสถิติประชากร.* สืบค้น 21 มิถุนายน 2567., จาก https://www.sukon.cmustat.com/STAT208343/chap1_343.pdf
- สุรพัฒน์ มังคะลี, ดวงทอง ลามเจริญทรัพย์ และพัชรภรณ์ พรหมมินทร์. (2564). *กลยุทธ์พัฒนาทรัพยากรมนุษย์เพื่อสร้างศักยภาพในการบริหารธุรกิจ.* สืบค้น 21 มิถุนายน 2567., จาก http://www.rujogs.ru.ac.th/journals/10_1619761550.pdf
- Agus Purwanto, Andi Sulistiyadi, Riza Primahendra, Fredson Kotamena, Mirza Prameswari and Freddy Ong. (2020). *Does Quality, Safety, Environment and Food Safety Management System Influence Business Performance?.* Retrieved June 21, 2024., from <https://www.proquest.com>
- Filippo Arfini, Maria Cecilia Mancini. (2014). *British Retail Consortium (BRC) Standard: a New Challenge for Firms Involved in the Food Chain. Analysis of Economic and Managerial Aspects.* Retrieved April 12, 2024., from <https://www.researchgate.net>
- Leon Altomonte (2024). *An Introduction to Food Safety Standards.* Retrieved June 21, 2024., from <https://safetyculture.com/topics/food-safety/food-safety-standards/>
- Ray Lambert, Maron Frenz. (2021). *The Economic Impact for Manufacturing Sites Operating to BRCGS Certification.* Retrieved June 21, 2024., from <https://www.researchgate.net>
- Tram T. B. Nguyen (2019). *A study of implementation strategies for food safety management system in global supply chains.* Retrieved June 21, 2024., from <https://www.proquest.com>
- Yamane, Taro. (1973). *Statistics: An introductory analysis (3rd ed.).* New York, NY: Harper and Row.