

การศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหารจากการนำมาตรฐาน
เปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้เพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร
ของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์
ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด

STUDY ON THE COMPARISON OF EXECUTIVE'S OPINION FROM
THE IMPLEMENTATION OF BENCHMARKING PROCESS FOR
IMPROVEMENT OF ORGANIZATION PERFORMANCE
ON THE AUTOMOTIVE PARTS INDUSTRY IN
EASTERN SEABOARD INDUSTRIAL ESTATE



พัชรา เกรียงไกร
PATCHARA KRIANGKRAI

อ.พ.

พ 5177

2548

เลขหมู่.....
เลขทะเบียน.....60551
วัน,เดือน,ปี.....- 3 ก.ค. 2549

b. 11590099

วิทยานิพนธ์นี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต
สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม
บัณฑิตวิทยาลัย
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
พ.ศ. 2548

**STUDY ON THE COMPARISON OF EXECUTIVE'S OPINION FROM
THE IMPLEMENTATION OF BENCHMARKING PROCESS FOR
IMPROVEMENT OF ORGANIZATION PERFORMANCE
ON THE AUTOMOTIVE PARTS INDUSTRY IN
EASTERN SEABOARD INDUSTRIAL ESTATE**



**A THESIS SUBMITTED IN PARTIAL FULFILLMENT
OF THE REQUIREMENT FOR THE DEGREE OF
MASTER OF SCIENCE IN INDUSTRIAL MANAGEMENT
SCHOOL OF GRADUATE STUDIES
KING MONGKUT'S INSTITUTE OF TECHNOLOGY LADKRABANG**

2005

ISBN 974-15-1947-8

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



COPYRIGHT 2005

SCHOOL OF GRADUATE STUDIES

เอกสาร **KING MONGKUT'S INSTITUTE OF TECHNOLOGY LADKRABANG** ใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หัวข้อวิทยานิพนธ์

การศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหารจากการนำ
มาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้เพิ่มประสิทธิภาพ
ภายในองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วน
รถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด

นักศึกษา

นางพัชรา เกรียงไกร

รหัสประจำตัว

45063920

ปริญญา

วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต

สาขาวิชา

วิทยาการจัดการอุตสาหกรรม

พ.ศ.

2548

อาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์

รศ.ดร. อาริต ธรรมโน

อาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์ร่วมรศ.อดิनुช กาญจนพิบูลย์

บทคัดย่อ

การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์ 3 ประการ คือ เพื่อศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นของ
ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีการ
นำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้แล้วเกี่ยวกับ 1) ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ
มาใช้ 2) ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ และ 3) อุปสรรคที่ทำให้ไม่
สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้สำหรับองค์กรที่ยังไม่ได้มีการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมา
ใช้ โดยจำแนกตาม 1) ประสิทธิภาพการทำงาน 2) ระดับการศึกษา 3) วุฒิกการศึกษา การฝึกอบรม
และ 5) ขนาดขององค์กร

ผู้วิจัยได้ทำการรวบรวมข้อมูลจาก ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขต
นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด จำนวน 64 ราย คิดเป็นร้อยละ 85.33 ของประชากร เครื่อง
มือที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ คือแบบสอบถาม และวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูป SPSS
สถิติที่ใช้ได้แก่ ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยเลขคณิตและค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน

ผลจากการวิจัยสามารถสรุปได้ดังนี้

1. ความคิดเห็นของผู้บริหารเกี่ยวกับประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมา
ใช้ภายในองค์กรมีความแตกต่างกัน ในด้าน (1) ประสิทธิภาพการทำงาน (2) ระดับการศึกษา (3)
องค์กรที่มีขนาดต่างกัน และความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน ในด้าน (1) วุฒิกการศึกษา (2) ผู้บริหารที่
เคยและไม่เคยฝึกอบรม

2. ความคิดเห็นของผู้บริหารเกี่ยวกับปัญหาที่เกิดขึ้นในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้
ภายในองค์กร ไม่แตกต่างกันในทุกปัจจัยที่ได้ทำการศึกษา

3. ความคิดเห็นของผู้บริหารเกี่ยวกับอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ
มาใช้ภายในองค์กร มีความแตกต่างกัน ในทุกปัจจัยที่ได้ทำการศึกษา

Thesis Title	Study on the Comparison of Executive's Opinion from the Implementation of Benchmarking Process for Improvement of Organization Performance on the Automotive Parts Industry in Eastern Seaboard Industrial Estate
Student	Ms. Patchara Kriangkrai
Student ID.	45063920
Degree	Master of Science
Programme	Industrial Management
Year	2005
Thesis Advisor	Assoc. Prof. Dr. Arit Thammano
Thesis Co-Advisor	Assoc. Prof. Atinuch Kanchanapiboon

ABSTRACT

The major study comprise of 3 mainly purposes of examine for comparative the executive's opinion of automotive parts manufacturing organization located on Eastern Seaboard Industrial Estate of 1) the benefit from comparative of the benchmarking process 2) the problem occurred during the benchmarking process and 3) the impediment encountered to tolerate the implementation of benchmarking process by 1) professional experience 2) educational level 3) educational qualification 4) training and untrained executive and 5) organization size

The research data were collected from executive group of 64 manufacturers located in Eastern Seaboard Industrial Estate of Thailand, 64 percentage of sampling, using questionnaire technique and analyzed by SPSS for windows program. The applied statistical tools are specifically percentage, arithmetic mean and standard deviation.

The mainly results of this study were as follow:

1. There was the difference supposition from amount of executives on the benefit of benchmarking implementation, which depends on 1) professional experience 2) educational level and 3) organization size. By the way, there was similarly by 1) educational qualification and 2) training and untrained executive.

2. There was correspondingly opinion from amount of executives on the problem appeared during benchmarking implementation for all factors.

3. The difference opinion from amount of executives on the discovered barrier influence to the implementation of benchmarking for all factors of the study.

ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

กิตติกรรมประกาศ

การศึกษาค้นคว้าและเรียบเรียงวิทยานิพนธ์ฉบับนี้เกิดขึ้นและสำเร็จได้ ผู้วิจัยขอขอบคุณอย่างสูงสำหรับความกรุณาให้คำชี้แนะ จาก รศ.ดร.อาริต ธรรมโน อาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์ และรศ.อดิษฐ์ กาญจนพิบูลย์ อาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์ร่วม รวมทั้งคำแนะนำอื่น ๆ จากคณะกรรมการสอบวิทยานิพนธ์อีก 3 ท่าน คือ รศ.ดร.วรรณารด แสงมณี ดร.จิระเสกข์ ตริเมธสุนทร และผศ.ดร.มนัส ไพฑูรย์เจริญลาภ

ขอขอบคุณผู้ทรงคุณวุฒิทั้ง 5 ท่าน ได้แก่ ดร.จ่านงค์ จิงธีรพานิช ดร.ณรงค์ พิมสาร คุณทรงวุฒิ ดิ๊งกิง คุณชาญชัย ตระการอุดมสุข และคุณพจน์ ใจโต ที่เสียสละเวลาในการตรวจสอบแบบสอบถาม และให้คำแนะนำในการปรับปรุงแก้ไขจนใช้เป็นเครื่องมือในการเก็บข้อมูลได้เป็นอย่างดี

ขอขอบคุณ ผู้บริหาร ผู้จัดการโรงงานของสถานประกอบการผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่ได้ให้ความอนุเคราะห์ในการเก็บข้อมูลเพื่อการวิจัย

ขอขอบคุณเจ้าหน้าที่ธุรการภาควิชาภาษาและสังคม เจ้าหน้าที่บัณฑิตวิทยาลัย ในความช่วยเหลือในการดำเนินงานติดต่อ ประสานงานเกี่ยวกับการจัดทำและสอบวิทยานิพนธ์

ท้ายสุดนี้ขอขอบคุณครอบครัวของผู้วิจัย โดยเฉพาะคุณแม่ประทีปย์ พี่รังสรรค์และน้องวรรษญาลูกสาวที่สนับสนุน เข้าใจ และให้กำลังใจ เป็นแรงผลักดันให้การศึกษาและการทำวิทยานิพนธ์ สำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยความเรียบร้อยสมบูรณ์

พัชรา เกรียงไกร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อภาษาไทย.....	I
บทคัดย่อภาษาอังกฤษ.....	II
กิตติกรรมประกาศ.....	III
สารบัญ.....	IV
สารบัญตาราง.....	IX
สารบัญภาพ.....	XIII
บทที่ 1 บทนำ.....	1
1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา.....	1
1.2 วัตถุประสงค์ของการวิจัย.....	6
1.3 สมมติฐานการวิจัย.....	6
1.4 ทฤษฎีกรอบแนวคิดที่ใช้ในการวิจัย.....	8
1.5 ขอบเขตของการวิจัย.....	9
1.6 คำจำกัดความที่ใช้ในการวิจัย.....	10
บทที่ 2 ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง.....	12
2.1 แนวคิดเรื่องมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	13
2.1.1 ความเป็นมาของแนวคิดในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ.....	13
2.1.2 ความหมายของมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	14
2.1.3 วัตถุประสงค์และสาเหตุของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ.....	15
2.1.4 ขอบเขตของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ.....	18
2.1.5 ประเภทของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ.....	19
2.1.6 ปัจจัยที่มีผลกระทบต่อการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ.....	24
2.1.7 ปัญหาและอุปสรรคที่พบในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ.....	27
2.1.8 ประโยชน์ของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ.....	29
2.2 แนวคิดทางด้านขนาดของกิจการ.....	31
2.2.1 ขนาดของกิจการ.....	31
2.3 ความรู้ทั่วไปเกี่ยวกับอุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์ในประเทศไทย.....	34
2.3.1 ประวัติความเป็นมา.....	34

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
2.3.2 ตลาดในประเทศและต่างประเทศ.....	34
2.3.3 กำลัังการผลิต.....	35
2.3.4 ความเป็นเจ้าของ.....	35
2.3.5 การออกแบบและพัฒนาด้วยตนเอง.....	35
2.3.6 ความสามารถในการแข่งขัน.....	35
2.4 เอกสาร งานวิจัย และวรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง.....	36
บทที่ 3 วิธีดำเนินการวิจัย.....	41
3.1 ประชากรที่ใช้ในการวิจัย.....	41
3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย.....	41
3.3 การตรวจสอบและทดสอบเครื่องมือ.....	43
3.4 การเก็บรวบรวมข้อมูล.....	44
3.4.1 ข้อมูลปฐมภูมิ.....	44
3.4.2 ข้อมูลทุติยภูมิ.....	44
3.5 การกำหนดค่าตัวแปร.....	44
3.6 การวิเคราะห์ข้อมูล.....	45
3.7 สถิติที่ใช้ในการวิจัย.....	46
3.7.1 สถิติพรรณนา.....	46
3.7.1.1 ค่าร้อยละ.....	46
3.7.1.2 ค่าเฉลี่ยเลขคณิต.....	46
3.7.1.3 ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน.....	47
บทที่ 4 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล.....	48
4.1 การวิเคราะห์ข้อมูลส่วนบุคคลและลักษณะของกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ของผู้ตอบแบบสอบถาม ได้แก่ เพศ อายุ ประสบการณ์การทำงาน ระดับการศึกษา วุฒิการศึกษา การฝึกอบรมการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ขนาดขององค์กร และการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ.....	49

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ (ต่อ)

หน้า

4.2	วิเคราะห์ข้อมูลความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับประโยชน์ที่ได้รับ และปัญหาจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ(Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร รวมถึงอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐาน เปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร ได้ โดยนำข้อมูลที่ได้มาหาค่าเฉลี่ยเลขคณิต(Arithmetic Mean) และ ส่วนเบี่ยงเบน มาตราฐาน (Standard Deviation)	52
4.2.1	ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)มาใช้.....	52
4.2.2	ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้.....	57
4.2.3	อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)มาใช้.....	61
4.2.4	สรุปประโยชน์ ปัญหาและอุปสรรค ของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิต ชิ้นส่วนรถยนต์.....	64
4.3	การวิเคราะห์ระดับความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีลักษณะของปัจจัยส่วนบุคคล ที่แตกต่าง ที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับและ ปัญหาจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร รวมถึงอุปสรรค ที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ(Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่ม ประสิทธิภาพภายในองค์กร ได้.....	65
4.3.1	การวิเคราะห์ระดับความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วน รถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีลักษณะของปัจจัย ส่วนบุคคลที่แตกต่าง ที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับและ ปัญหาจากการนำมาตราฐาน เปรียบเทียบ(Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร รวมถึงอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ(Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร ได้ จำแนกตามแต่ละปัจจัย ส่วนบุคคลและจำนวนข้อของแบบสอบถาม.....	65
4.3.2	ผลการวิเคราะห์ระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับประโยชน์ที่ได้รับและปัญหาใน การนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรของผู้ บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์โดยจำแนกตามปัจจัยส่วน บุคคลและขนาดของกิจการ.....	97

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ (ต่อ)

หน้า

4.3.3 ผลการวิเคราะห์ระดับอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์โดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลและขนาดของกิจการ.....	104
4.4 การวิเคราะห์เนื้อหา (Content Analysis) จากแบบสอบถามปลายเปิดเป็นความคิดเห็นทั่วไปเกี่ยวกับประโยชน์และปัญหาจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร รวมถึงอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรได้ ในด้านอื่น ๆ.....	110
4.4.1 ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้.....	110
4.4.2 ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้.....	110
4.4.3 อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ ในองค์กร.....	111
บทที่ 5 สรุปผลการวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ.....	112
5.1 สรุปผลการวิจัย.....	113
5.1.1 ข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม.....	113
5.1.2 ค่าเฉลี่ยของระดับประโยชน์ ปัญหาและอุปสรรคจากการนำมาตราฐาน เปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กรของผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิต ชิ้นส่วนรถยนต์.....	114
5.1.3 การวิเคราะห์ความแตกต่างระหว่างลักษณะปัจจัยส่วนบุคคลและขนาดของ กิจการกับระดับความคิดเห็นของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วน รถยนต์.....	114
5.2 อภิปรายผล.....	117
5.2.1 ข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคลและขนาดกิจการของผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิต ชิ้นส่วนรถยนต์.....	117
5.2.1.1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับปัจจัยส่วนบุคคล.....	117
5.2.1.2 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับขนาดของกิจการ.....	118

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ (ต่อ)

หน้า

5.2.2 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มี ลักษณะของปัจจัยส่วน บุคคลที่แตกต่างกัน และขนาดของกิจการที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับและปัญหา จากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ(Benchmarking) มาใช้รวมถึงอุปสรรคที่ทำ ให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ กับการเพิ่ม ประสิทธิภาพภายในองค์กร.....	118
5.2.2.1 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความคิดเห็น ของผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มี ลักษณะของ ปัจจัยส่วนบุคคลที่แตกต่างกัน และขนาดของกิจการที่มีต่อประโยชน์ที่ ได้รับและปัญหาจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ(Benchmarking) มา ใช้ขององค์กรที่ได้มีการจัดทำ มาตรฐานเปรียบเทียบแล้ว.....	118
5.2.2.2 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความคิดเห็น ของผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มี ลักษณะของ ปัจจัยส่วนบุคคลที่แตกต่างกัน และขนาดของกิจการที่มีต่อ อุปสรรคที่ ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร ขององค์กรที่ยังไม่ได้นำ มาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้.....	121
5.3 ข้อเสนอแนะ.....	123
5.3.1 ข้อเสนอแนะจากผลการวิจัยครั้งนี้.....	123
5.3.2 ข้อเสนอแนะสำหรับการวิจัยครั้งต่อไป.....	123
บรรณานุกรม.....	124
ภาคผนวก.....	127
ภาคผนวก ก แบบสอบถาม.....	128
ภาคผนวก ข รายชื่อบริษัทในนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด.....	136
ประวัติผู้เขียน.....	144

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
1.1 แสดงมูลค่าสินค้าส่งออกสำคัญ 20 รายการแรกของไทยในปี พ.ศ. 2543 – 2546.....	2
1.2 มูลค่าการส่งออกรถยนต์และชิ้นส่วนในปี 2539 ถึง ปี 2546 (มกราคม-สิงหาคม).....	3
2.1 สาเหตุของปัญหาและแนวทางการแก้ไขในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ.....	27
2.2 แสดงข้อดี-ข้อเสีย ของเครื่องชี้เกณฑ์ที่จะนำมาใช้ในการวัดขนาดของอุตสาหกรรม.....	31
2.3 แสดงการวัดขนาดของธุรกิจอุตสาหกรรม ของแต่ละหน่วยงานจำแนกตาม เครื่องชี้เกณฑ์การจ้างงานและสินทรัพย์ถาวร.....	32
3.1 แสดงรายชื่อผู้ทรงคุณวุฒิ.....	43
4.1 แสดงจำนวนและร้อยละของข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคล และลักษณะของกลุ่มอุตสาหกรรม ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ของผู้ตอบแบบสอบถาม.....	49
4.2 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับ ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ของผู้บริหาร กลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์.....	53
4.3 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับ ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ของผู้บริหาร กลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์.....	58
4.4 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับ อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ของผู้บริหาร กลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์.....	62
4.5 สรุปผลค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับ ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในภาพรวม.....	64
4.6 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรม ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ โดยจำแนกตามประเภทการทำงาน.....	66
4.7 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรม ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ โดยจำแนกตามประเภท.....	69

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่	หน้า
4.8 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรม ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)มาใช้ โดยจำแนกตามประสบการณ์การทำงาน.....	72
4.9 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรม ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)มาใช้ โดยจำแนกตามระดับการศึกษา.....	74
4.10 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรม ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)มาใช้ โดยจำแนกตามระดับการศึกษา.....	77
4.11 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรม ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)มาใช้ โดยจำแนกตามระดับการศึกษา.....	80
4.12 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรม ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)มาใช้ โดยจำแนกตามวุฒิการศึกษา.....	82
4.13 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรม ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)มาใช้ โดยจำแนกตามวุฒิการศึกษา.....	85
4.14 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรม ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)มาใช้ โดยจำแนกตามวุฒิการศึกษา.....	88
4.15 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรม ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)มาใช้ โดยจำแนกตามขนาดกิจการ.....	90
4.16 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรม ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)มาใช้ โดยจำแนกตามขนาดกิจการ.....	93

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่	หน้า
4.17 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ โดยจำแนกตามขนาดกิจการ.....	96
4.18 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารในอุตสาหกรรมผลิต ชิ้นส่วนรถยนต์เกี่ยวกับประโยชน์ที่ได้รับและปัญหาในการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กร โดยจำแนกตามประเภทการทำงาน.....	98
4.19 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์เกี่ยวกับประโยชน์และปัญหาที่ได้รับจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กร โดยจำแนกตามระดับการศึกษา.....	99
4.20 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์เกี่ยวกับประโยชน์และปัญหาที่ได้รับจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กร โดยจำแนกตามวุฒิการศึกษา.....	101
4.21 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์เกี่ยวกับประโยชน์และปัญหาที่ได้รับจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กร โดยจำแนกตามการฝึกอบรมการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ.....	102
4.22 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์เกี่ยวกับประโยชน์และปัญหาที่ได้รับจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กร โดยจำแนกตามขนาดของกิจการ.....	103
4.23 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์เกี่ยวกับอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กร โดยจำแนกตามประเภทการทำงาน.....	104
4.24 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์เกี่ยวกับอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กร โดยจำแนกตามระดับการศึกษา.....	105
4.25 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์เกี่ยวกับอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กร โดยจำแนกตามวุฒิการศึกษา.....	106

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่	หน้า
4.26 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการอุตสาหกรรม ชั้นส่วนยานยนต์เกี่ยวกับอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ ภายในองค์กร โดยจำแนกตามการฝึกอบรมการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	108
4.27 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการอุตสาหกรรม ชั้นส่วนยานยนต์เกี่ยวกับอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ ภายในองค์กร โดยจำแนกตามขนาดของกิจการ	109



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญภาพ

ภาพที่	หน้า
1.1 แสดงมูลค่าการส่งออกรถยนต์และชิ้นส่วนในปี 2539 ถึง ปี 2546 (มกราคม – สิงหาคม).....	3
1.2 แสดงกรอบแนวความคิดที่ใช้ในการวิจัย.....	9
2.1 แสดงมาตรฐานเปรียบเทียบก่อให้เกิดการปรับปรุงองค์การแบบก้าวกระโดด ก่อให้เกิดการเปลี่ยนแปลงและ Innovation.....	18
2.2 แสดงมาตรฐานเปรียบเทียบสามารถทำได้ทั้งระดับกลยุทธ์และระดับปฏิบัติ.....	19
2.3 แสดงการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ ปัจจัยนำเข้า กระบวนการ หรือผลลัพธ์ได้.....	19



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

อุตสาหกรรมชิ้นส่วนรถยนต์ได้ถูกกำหนดให้เป็นหนึ่งในอุตสาหกรรมหลัก ในการพัฒนาภาคอุตสาหกรรม และเศรษฐกิจของประเทศไทย ทั้งนี้รัฐบาลไทยได้เริ่มมีนโยบายด้านชิ้นส่วนอุตสาหกรรมรถยนต์มาตั้งแต่ในช่วงของแผนพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติฉบับที่ 2 อย่างไรก็ตามตลอดระยะเวลากว่า 3 ทศวรรษที่ผ่านมาการพัฒนาชิ้นส่วนอุตสาหกรรมรถยนต์ในประเทศไทยได้เน้นที่การทดแทนการนำเข้าเป็นหลัก อุตสาหกรรมรถยนต์ของไทยจึงได้เติบโตภายใต้นโยบายคุ้มครองอุตสาหกรรมภายในประเทศ ด้วยมาตรการต่างๆ จากภาครัฐ รวมทั้งมาตรการบังคับให้โรงงานรถยนต์ต้องใช้ชิ้นส่วนที่ผลิตในประเทศ ในสัดส่วนที่กำหนดมาตั้งแต่ปี 2518 ก่อนที่เพิ่งจะยกเลิกเมื่อปี 2543 นี้เอง ยังผลให้มีการพัฒนาและการเติบโตของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนในประเทศเคียงคู่กับอุตสาหกรรมรถยนต์จนทุกวันนี้ อย่างไรก็ตามในระยะต่อมารการส่งออกรถยนต์และชิ้นส่วนของไทยได้ค่อยๆ เติบโตขึ้นเป็นลำดับ ก่อนจะมาขยายตัวอย่างมากในช่วง 4-5 ปีที่ผ่านมา และแนวโน้มของอุตสาหกรรมรถยนต์ของไทยในปี 2546 ยังมีทิศทางขยายตัวอย่างต่อเนื่องจากปี 2545 ที่ผ่านมา จากนโยบายการขยายฐานการผลิตของผู้ประกอบรถยนต์หลายค่ายในขณะนี้ ยังจะช่วยผลักดันให้อุตสาหกรรมรถยนต์ของไทยมีอัตราการขยายตัวอย่างมากทั้งการจำหน่ายในประเทศและส่งออก อาทิ

- โครงการย้ายฐานการผลิตของโตโยต้า ใช้ประเทศไทยเป็นฐานการผลิตรถกระบะ 1 คัน และรถยนต์อเนกประสงค์ ตลอดจนเครื่องยนต์ดีเซลและชิ้นส่วน OEM เพื่อส่งออกไปยังทั่วโลก โดยวางแผนลงทุนในพื้นที่ 2,000 ไร่ สร้างศูนย์วิจัยในประเทศไทย ใช้งบประมาณ 30,000 ล้านบาท เพื่อพัฒนาฐานการผลิตในประเทศไทย

- มิตซูบิชิ มีแผนจะย้ายฐานการผลิตรถยนต์โดยเฉพาะ รถกระบะ 1 คัน มาประเทศไทยเพื่อจำหน่ายไปยังประเทศญี่ปุ่น และส่งออกไปทั่วโลก 141 ประเทศ

- ฮอนด้า ใช้ประเทศไทยเป็นฐานการผลิตรถยนต์นั่ง Accord ส่งออก ขณะนี้ส่งออกไปยังประเทศอินโดนีเซีย เป็นตลาดหลัก และลงทุนสร้างโรงงานผลิตรถยนต์นั่งขนาดเล็ก เพื่อส่งออกไปยังประเทศญี่ปุ่นเป็นหลัก

- กลุ่มอิชูซุ และจีเอ็ม โดยจีเอ็มเข้าถือหุ้นใหญ่ในขณะนี้ มีนโยบายใช้ประเทศไทยเป็นฐานการผลิตเพื่อการส่งออกเช่นเดียวกัน โดยเฉพาะรถกระบะ 1 คัน และวางแผนใช้โรงงานจีเอ็มที่จังหวัดระยองในการขยายการผลิตรถกระบะ 1 คัน เพื่อส่งออกไปทั่วโลก นอกจากนั้น จีเอ็ม ยังมี

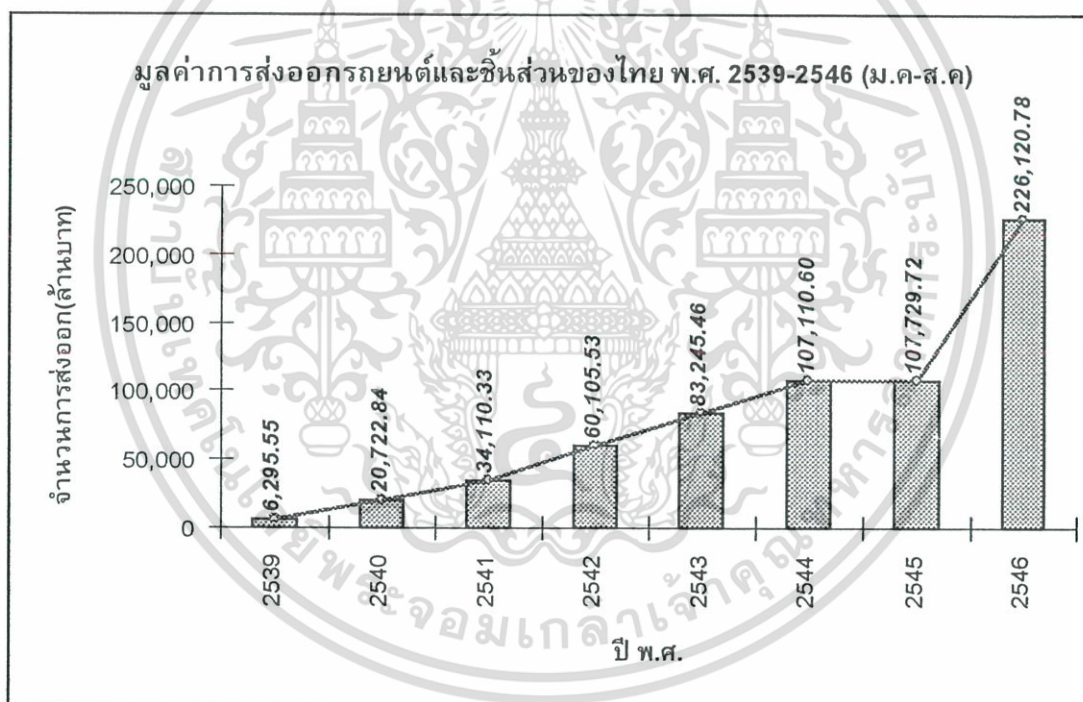
เอกสารนี้เป็นทรัพย์สินทางปัญญาของบริษัทฯ หากมีการนำเอกสารนี้ไปเผยแพร่โดยไม่ได้รับอนุญาต
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 1.2 มูลค่าการส่งออกรถยนต์และชิ้นส่วนในปี 2539 ถึง ปี 2546 (มกราคม-สิงหาคม)

ปี พ.ศ.	รถยนต์ (CBU)	เครื่องยนต์ เครื่องยนต์	ชิ้นส่วน และ อะไหล่	อุปกรณ์ยึดจับ และแม่พิมพ์	ชิ้นส่วนสำหรับโรงงานประกอบ		อื่นๆ	จำนวนรวม
					ชิ้นส่วนตัวถัง	ชิ้นส่วนประกอบ		
2539	4,253.36	801.98	215.44	43.66	373.62	602.16	5.33	6,295.55
2540	16,226.99	2,023.89	505.28	56.34	1,037.60	845.16	27.58	20,722.84
2541	28,125.55	1,536.77	722.79	63.7	1,347.27	2,288.36	25.89	34,110.33
2542	50,187.21	3,731.81	883.42	141.35	1,424.40	3,678.86	58.48	60,105.53
2543	63,349.15	7,106.22	1,245.65	119.96	1,556.45	9,531.17	336.86	83,245.46
2544	83,894.70	7,481.38	1,758.56	141.19	1,989.49	11,748.57	96.71	107,110.60
2545	82,474.66	6,087.28	1,796.41	145.26	2,879.77	14,196.28	150.06	107,729.72
2546	64,230.04	3,628.56	140,256.00	117.16	2,514.59	14,832.39	542.04	226,120.78

จำนวน : ล้านบาท

ที่มา : สมาคมอุตสาหกรรมยานยนต์ไทย



ภาพที่ 1.1 แสดงมูลค่าการส่งออกรถยนต์และชิ้นส่วนในปี 2539 ถึง ปี 2546 (มกราคม -สิงหาคม)

ที่มา : สมาคมอุตสาหกรรมยานยนต์ไทย

ตามวิสัยทัศน์ 2554 (VISION 2011) จากการให้การสนับสนุนของรัฐบาลในการพัฒนาอุตสาหกรรมรถยนต์ได้กำหนดไว้อย่างชัดเจนว่า ประเทศไทยจะเป็นฐานการผลิตรถยนต์ในเอเชีย เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่มในประเทศ โดยมีอุตสาหกรรมชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีความแข็งแกร่ง จะเน้นการพัฒนาทั้งอุตสาหกรรมรถยนต์ และอุตสาหกรรมชิ้นส่วนรถยนต์ ให้เติบโตและมีการพัฒนาไปพร้อมๆ กัน จะพัฒนาทั้งคุณภาพ มาตรฐานของการผลิต การจัดจำหน่าย และการจัดการ รวมถึง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้ภายในเท่านั้น ไม่อนุญาตให้เผยแพร่หรือใช้ประโยชน์ในการค้า

ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

มาตรฐานของบุคลากร แต่จะเห็นได้ว่าโครงสร้างการผลิตของกลุ่มอุตสาหกรรมรถยนต์ เป็นการผลิตเพื่อการส่งออกเป็นส่วนใหญ่ โดยเป็นการลงทุนของบริษัทข้ามชาติจากสหรัฐอเมริกา ญี่ปุ่น ไต้หวัน และเกาหลี ทั้งลงทุนเองและร่วมทุนกับคนไทย

“คุณภาพ (Quality)” นับเป็นกลยุทธ์ที่สำคัญอย่างยิ่งของโลกการแข่งขันแบบไร้พรมแดน การนำปรัชญาการบริหารในเชิงคุณภาพมาใช้นั้นไม่ใช่เรื่องง่าย เนื่องจากปรัชญาการบริหารในเชิงคุณภาพนั้นจำเป็นต้องสร้างพื้นฐานความรู้ความเข้าใจให้กับบุคลากรทุกระดับขององค์กร ต้องเปลี่ยนแปลงกระบวนทัศน์ (Paradigm Shift) และแนวคิดของพนักงานที่มีต่อองค์กรให้รวมอยู่ในทิศทางเดียวกัน กล่าวคือจะต้องมีทัศนคติที่ดีต่อองค์กร มีจิตสำนึกและรับผิดชอบในหน้าที่ของตน คำนึงถึงประโยชน์ของส่วนรวมเป็นหลัก ใช้ศักยภาพทางสติปัญญาโดยร่วมมือร่วมใจกันทำงานเป็นทีม ยึดหลักการสร้างการเรียนรู้ร่วมกันเพื่อสร้างสรรค์คุณภาพในทุก ๆ ขั้นตอนของกระบวนการทำงานอย่างต่อเนื่อง มีจิตสำนึกมุ่งมั่นในการพัฒนาองค์กรให้เจริญเติบโตก้าวหน้า เกิดการยอมรับร่วมกันว่าในการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงองค์กรนั้น เป็นวิถีทางเพื่อแสวงหาแนวทางการพัฒนาองค์กรที่ดีที่สุด ที่พนักงานทุกคนจะต้องตระหนักและเข้าใจในความเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้นขององค์กร และยอมรับเป็นวัฒนธรรมถาวรขององค์กรต่อไป แนวคิดดังกล่าวข้างต้นจึงเป็นแนวคิดที่ยึดหลักการพัฒนาองค์กรให้เกิดระบบสนับสนุนกระบวนการเรียนรู้อย่างเป็นองค์รวม (Holistic Learning Process) ร่วมกับการเรียนรู้อย่างต่อเนื่องตลอดชีวิต (Long Life Learning) เพื่อให้ทั้งสองฝ่ายส่งเสริมซึ่งกันและกันในกระบวนการพัฒนา โดยเชื่อว่าหากคนในองค์กรมีการเรียนรู้อย่างต่อเนื่องแล้ว จะทำให้ทั้งระดับบุคคลและกลุ่มบุคคลเกิดการเปลี่ยนแปลงพฤติกรรมและทัศนคติ มีการปรับตัวทั้งในเชิงรุกและเชิงรับต่อการเปลี่ยนแปลงสภาพแวดล้อม ซึ่งจะส่งผลกระทบต่อการปฏิรูปองค์กร (Organization Transformation) ได้อย่างต่อเนื่องด้วย (Wick & Leon, 1993 อ้างใน สุนทรี กุลนานันท์. 2539 : 4)

กลยุทธ์การทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) เพื่อวิธีปฏิบัติที่เป็นเลิศ (The Best Practices) จึงเป็นเทคนิคหนึ่งในการวางแผนกลยุทธ์และพัฒนาคุณภาพขององค์กรที่กำลังได้รับความนิยมนมากในปัจจุบัน เพราะเทคนิคนี้จะชี้ให้องค์การเห็นถึงข้อดีของตนเอง เมื่อเทียบกับผู้อื่น และกระตุ้นให้องค์การปรับปรุงเพื่อสร้างวงจรชีวิตขององค์กรขึ้นใหม่ ซึ่งเป็นการรักษาและเพิ่มพูนความสามารถในการแข่งขันในตลาดต่อไป โดยเฉพาะในยุคที่มีการปกป้องอุตสาหกรรมภายในประเทศเริ่มลดความสำคัญลง อันเป็นผลมาจากการรวมตัวของกลุ่มประเทศในระดับภูมิภาค และรูปแบบการกีดกันทางการค้า เปลี่ยนจากกำแพงภาษีหรือโควต้าม้าเป็นการกำหนดมาตรฐานของสินค้าหรือองค์กรแทน คุณภาพจึงกลายมาเป็นมาตรวัดที่สำคัญในการกำหนดศักยภาพการแข่งขันขององค์กรในปัจจุบัน

อีกทั้งแนวคิดการใช้มาตรฐานเปรียบเทียบเป็นกลยุทธ์หนึ่งที่สามารถกระตุ้นให้เกิดการเรียนรู้ และเป็นเทคนิคที่เอื้อต่อการสร้างองค์กรแห่งการเรียนรู้ (Learning Organization) เพราะ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น มิใช่เพื่อเผยแพร่และใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การใช้มาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) เพื่อให้บุคลากรภายในองค์กรมีการเรียนรู้ตลอดเวลา และเป็นการเรียนรู้อย่างต่อเนื่อง แม้ว่าจะเป็นการเรียนรู้จากประสบการณ์ของผู้อื่นโดยการปรับสิ่งที่ได้เรียนรู้ให้เข้ากับสภาพแวดล้อมและวัฒนธรรมขององค์กร อันเป็นการพัฒนาคุณภาพได้อย่างเป็นรูปธรรมแนวทางหนึ่ง ตามผลสำรวจหนึ่งระบุว่าวัตถุประสงค์ 3 ประการหลักขององค์กรส่วนใหญ่ที่ทำมาตรฐานเปรียบเทียบ คือ เพื่อเพิ่มคุณภาพของสินค้าและบริการ เพื่อลดต้นทุนในการผลิตและเพื่อเพิ่มความเร็วในการตอบสนองต่อลูกค้า (Response Time) (Vibulsresth & Bennington, 1996 อ้างใน อลิณี ธนะวัฒน์สังจะเสรี, 2540 : 82) ด้วยหลักการและเหตุผลดังกล่าว การพัฒนาองค์กรด้วยการใช้มาตรฐานเปรียบเทียบ จึงเป็นการสร้างวัฒนธรรมองค์กรในรูปแบบใหม่ ที่มุ่งเน้นการสร้างวัฒนธรรมแห่งการเรียนรู้ให้เกิดขึ้น โดยให้สมาชิกในองค์กรตระหนักและเห็นถึงความสำคัญของการพัฒนาองค์กรให้อยู่ในระดับโลก (World Class) ด้วยการสร้างมาตรฐานการทำงานในทุก ๆ กระบวนการและทุก ๆ ขั้นตอนอย่างต่อเนื่องด้วยการเรียนรู้จากองค์กรที่มีวิธีการปฏิบัติที่เป็นเลิศ (The Best Practices) ด้วยความมุ่งมั่นของบุคลากรและการสร้างจิตสำนึกร่วมกัน องค์กรเกิดความมั่นคงและเจริญเติบโตก้าวหน้า สามารถอยู่รอดได้ท่ามกลางสภาวะการแข่งขันทางธุรกิจที่รุนแรงมากขึ้น ดังนั้นการเตรียมตัวที่ดีย่อมเป็นประโยชน์ต่อการพัฒนาองค์กร และสร้างความสามารถในการแข่งขันได้อย่างมีประสิทธิภาพต่อไป โดยเฉพาะอย่างยิ่งในยุคปัจจุบันที่มีการแข่งขันรุนแรง และที่สำคัญเป็นการแข่งขันในวงกว้าง คือ ตลาดโลก เนื่องจากโลกปัจจุบันเป็นโลกแห่งการค้าเสรี ที่ใครจะซื้อหาสินค้าจากที่ใดก็ได้ที่คิดว่าดีราคาถูก และคุ้มค่า

การเปรียบเทียบสามารถให้ผลลัพธ์ที่มีคุณภาพและวัดผลได้แก่องค์กร แต่ไม่ใช่ว่าการแก้ปัญหาในเวลาอันสั้น การศึกษาการเทียบเคียงที่ดีต้องใช้เวลา แรงงาน เงินและการวางแผน และยังเป็นกระบวนการที่ต่อเนื่อง ดังนั้นสิ่งที่องค์กรต้องมีก่อนเริ่มการเปรียบเทียบคือ ความมุ่งมั่นของผู้นำ ซึ่งฝ่ายบริหารไม่ได้ให้เพียงแค่การสนับสนุนเล็ก ๆ น้อย ๆ เท่านั้น แต่ต้องแสดงให้เห็นถึงความสำคัญของการเปรียบเทียบ โดยเข้ามามีส่วนร่วม การเปรียบเทียบอาจต้องใช้ทรัพยากรจำนวนมากจากองค์กรและมีผลต่อเป้าหมายขององค์กรด้วย หากคุณไม่ได้รับความมุ่งมั่นในการเปรียบเทียบจากผู้นำแล้ว อย่าเปรียบเทียบ คุณจะล้มเหลวและฝ่ายบริหารจะโทษคุณในภายหลัง (Benchmarking Basics โดย James G. Patterson แปลและเรียบเรียงโดย วุฒิพงษ์ ยศธาศุโรดม. 2547 : 69)

จากแนวคิดดังกล่าวข้างต้น ผู้วิจัยจึงต้องการศึกษาถึงประโยชน์และปัญหาของกลุ่มอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่ได้มีการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ในองค์กรแล้วและอุปสรรคของการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้สำหรับกลุ่มอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่ยังไม่ได้มีการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ในองค์กรเพื่อเป็นการเพิ่มศักยภาพในการแข่งขันและฝ่าฟันอุปสรรคต่าง ๆ เพื่อให้องค์กรก้าวไปสู่ระดับมาตรฐานโลก (World Class) ของกลุ่มอุตสาหกรรม

กรรมผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ดังนั้นการศึกษาครั้งนี้ จะทำให้ทราบถึง หลักการและแนวคิดของการ ทำมาตรฐานเปรียบเทียบ กระบวนการและขั้นตอนการดำเนินการ ตลอดจนการนำเทคนิคนี้ไปใช้ ได้อย่างมีประสิทธิภาพ ซึ่งในการศึกษาครั้งนี้ผู้วิจัยมุ่งหวังว่าจะมีประโยชน์สำหรับนักพัฒนา องค์กร ผู้บริหาร นักวางแผนและผู้ที่เกี่ยวข้อง สามารถนำความรู้ดังกล่าวไปใช้ในการพัฒนา องค์กร และเป็นพื้นฐานแนวคิดให้กับผู้ที่เกี่ยวข้องได้ทำการศึกษาต่อไป

และเพื่อเป็นแนวทางให้แก่หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ได้ใช้เป็นข้อมูลในการวางแผนพัฒนา ระบบการทำงานให้มีประสิทธิภาพต่อไป และเพื่อประโยชน์แก่กลุ่มอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วน รถยนต์ ในการพัฒนาปรับปรุงการทำงานของบุคลากรให้ดียิ่งขึ้น

1.2 วัตถุประสงค์ของการวิจัย

1. เพื่อศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วน รถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้แล้ว เกี่ยวกับประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ โดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล และขนาดขององค์กร

2. เพื่อศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้แล้วเกี่ยวกับปัญหา ที่เกิดขึ้นจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ โดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลและขนาดของ องค์กร

3. เพื่อศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่ยังไม่ได้มีการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้เกี่ยวกับ อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ โดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลและ ขนาดขององค์กร

1.3 สมมติฐานการวิจัย

สำหรับองค์กรที่ได้นำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กรแล้ว

สมมติฐานที่ 1. ความคิดเห็นของผู้บริหารเกี่ยวกับประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมามาตรฐาน เปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กรมีความแตกต่างกันโดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลและขนาดของ องค์กร

สมมติฐานที่ 1.1 ผู้บริหารที่มีประสบการณ์การทำงาน ต่างกัน มีความคิดเห็นใน เรื่อง ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สมมติฐานที่ 1.2 ผู้บริหารที่ระดับการศึกษา ต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.3 ผู้บริหารที่มีวุฒิการศึกษา ต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.4 ผู้บริหารที่เคยและไม่เคยฝึกอบรม มีความคิดเห็นในเรื่อง ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.5 ผู้บริหารที่อยู่ในองค์กรที่มีขนาดต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 2. ความคิดเห็นของผู้บริหารเกี่ยวกับปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐาน เปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กรมีความแตกต่างกัน โดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลและขนาดของ องค์กร

สมมติฐานที่ 2.1 ผู้บริหารที่มีประสบการณ์การทำงานต่างกัน มีความคิดเห็นใน เรื่อง ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 2.2 ผู้บริหารที่ระดับการศึกษา ต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ปัญหา ที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 2.3 ผู้บริหารที่มีวุฒิการศึกษา ต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ปัญหาที่ เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 2.4 ผู้บริหารที่เคยและไม่เคยฝึกอบรม มีความคิดเห็นในเรื่อง ปัญหา ที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 2.5 ผู้บริหารที่อยู่ในองค์กรที่มีขนาดต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

สำหรับองค์กรที่ยังไม่ได้มีการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กร

สมมติฐานที่ 3. ความคิดเห็นของผู้บริหารเกี่ยวกับอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐาน เปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กรมีความแตกต่างกัน โดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลและขนาดของ องค์กร

สมมติฐานที่ 3.1 ผู้บริหารที่มีประสบการณ์การทำงาน ต่างกัน มีความคิดเห็นใน เรื่อง อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 3.2 ผู้บริหารที่ระดับการศึกษา ต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 3.3 ผู้บริหารที่มีวุฒิการศึกษา ต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สมมติฐานที่ 3.4 ผู้บริหารที่เคยและไม่เคยฝึกอบรม มีความคิดเห็นในเรื่องอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 3.5 ผู้บริหารที่อยู่ในองค์กรที่มีขนาดต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่องอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้แตกต่างกัน

1.4 ทฤษฎีกรอบแนวคิดที่ใช้ในการวิจัย

การวิจัยครั้งนี้มุ่งที่จะทำการศึกษาดังประโยชน์ ปัญหาและอุปสรรคในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ในการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร โดยผู้วิจัยทำการศึกษาดังทฤษฎี ความรู้ และผลงานวิจัย ในเรื่องที่เกี่ยวข้องกับการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร เพื่อนำมาเป็นส่วนประกอบในการทำวิจัยและสรุปผลการวิจัย

ในการวิจัยเกี่ยวกับทัศนคติหรือความคิดเห็น ส่วนมากผู้วิจัยจะใช้ ตำแหน่ง ประสบการณ์ การทำงาน ระดับการศึกษา วุฒิการศึกษา อายุ เช่น พิษณุ วิชชโยธิน (2542 : 7) ศึกษาปัจจัยที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุในโรงงานอุตสาหกรรมใช้ ตำแหน่ง ประสบการณ์ ระดับการศึกษา การฝึกอบรมเป็นตัวแปรต้น ปิยฉัตร พจน์กระจ่าง (2542 : 5) ศึกษาความพึงพอใจในการทำงานของพนักงานปฏิบัติการใช้ อายุ ระดับการศึกษา อายุงาน แผนกงาน เป็นตัวแปรต้น วิภา ตรีทสกุล (2535 : 38) ศึกษาการไม่มาทำงานของคนงานในโรงงานอุตสาหกรรมใช้ เพศ อายุ การศึกษา อายุทำงานเป็นตัวแปรต้น โดยตัวแปรต้นที่มีการใช้ในการวิจัย จะพบว่ามีผลต่อแนวความคิดที่แตกต่างกัน ซึ่งตรงกับทฤษฎีที่ว่า ทัศนคติไม่ใช่สิ่งที่ติดตัวมาตั้งแต่เกิด แต่เป็นสิ่งที่พัฒนาขึ้นภายหลังจากปัจจัยต่าง ๆ เช่น จากการเรียนรู้โดยผ่านกระบวนการอบรม จากประสบการณ์ที่ผ่านมา จากบุคลิกภาพของผู้นั้น จากความต้องการที่จะสมปรารถนาในสิ่งนั้น จากสื่อมวลชน (ขนิษฐา วิทยาสาร. 2540 : 302-303)

ในการวิจัยครั้งนี้ ผู้วิจัยได้ใช้ปัจจัยส่วนบุคคลได้แก่ประสบการณ์การทำงาน ระดับการศึกษา วุฒิการศึกษา การฝึกอบรมและขนาดขององค์กร เป็นตัวแปรต้น ดังแผนภูมิต่อไปนี้

ปัจจัยส่วนบุคคล

- 1) ประสบการณ์การทำงาน
- 2) ระดับการศึกษา
- 3) วุฒิการศึกษา
- 4) การฝึกอบรม

ขนาดขององค์กร

- 1) ขนาดขององค์กร

ตัวแปรตาม คือ ระดับความคิดเห็นของผู้บริหารโรงงานในเรื่องการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในโรงงานอุตสาหกรรม 3 ด้าน

1. ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร
2. ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร
3. อุปสรรคที่เกิดขึ้นในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร

1.6 คำจำกัดความที่ใช้ในการวิจัย

1.6.1 ผู้บริหาร หมายถึง ผู้บริหารในตำแหน่งผู้จัดการ โรงงาน (Plant manager) ที่มีหน้าที่ในการบริหารจัดการ สั่งการกิจกรรมงานต่างๆ ที่เป็นการดำเนินงานอย่างแท้จริงของนโยบาย การปฏิบัติงานอย่างกว้างๆ ในองค์กร ส่วนใหญ่จะมีเพียงตำแหน่งเดียวในแต่ละโรงงาน

1.6.2 ประสบการณ์การทำงาน หมายถึง ความรู้ความชำนาญที่ได้ปฏิบัติงานในอุตสาหกรรมการผลิตโดยจำแนกได้ดังนี้

- น้อยกว่า 10 ปี
- 10-15 ปี
- มากกว่า 15-20 ปี
- มากกว่า 20 ปีขึ้นไป

1.6.3 ระดับการศึกษา หมายถึง ระดับการศึกษาสูงสุดที่ผู้บริหารได้รับโดยจำแนกได้ดังนี้

- ต่ำกว่าปริญญาตรี
- ปริญญาตรี
- สูงกว่าปริญญาตรี

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.6.4 วุฒิกการศึกษา หมายถึง วุฒิกการศึกษาที่ได้รับจากระดับการศึกษาสูงสุดโดยจำแนกได้ดังนี้

- เทคโนโลยี หรือ วิศวกรรมศาสตร์ หรือ วิทยาศาสตร์
- บริหารธุรกิจ หรือ บริหารอุตสาหกรรม
- อื่น ๆ

1.6.5 การฝึกอบรม หมายถึง การศึกษาเรียนรู้เกี่ยวกับมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) โดยจำแนกได้ดังนี้

- เคยฝึกอบรม
- ไม่เคยฝึกอบรม

1.6.6 ขนาดขององค์กร หมายถึง การจำแนกขนาดของอุตสาหกรรมโดยเกณฑ์ที่ใช้ในการวัดคือ การจ้างงาน โดยจำแนกดังนี้ (Khamanarong.S. 2000 : 35)

อุตสาหกรรมขนาดย่อม หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีการจ้างงานไม่เกิน 50 คน

อุตสาหกรรมขนาดกลาง หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีการจ้างงาน 51- 200 คน

อุตสาหกรรมขนาดใหญ่ หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีการจ้างงานเกิน 200 คนขึ้นไป

1.6.7 ความคิดเห็น หมายถึง การแสดงความรู้สึกซึ่งเป็นการตัดสินใจเกี่ยวกับการจัดการปัญหาการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ใน โรงงานอุตสาหกรรม

1.6.8 ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ หมายถึง ประโยชน์ที่เกิดจากความสำเร็จในการปฏิบัติตามกลยุทธ์การทำมาตรฐานเปรียบเทียบ

1.6.9 ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำหรือมาตรฐานเปรียบเทียบ คือ สิ่งที่เป็นตัวขัดขวางความสำเร็จในการปฏิบัติตามกลยุทธ์การทำมาตรฐานเปรียบเทียบ

1.6.10 อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ คือ สิ่งที่เป็นตัวขัดขวางในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กร

บทที่ 2

ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

ในส่วนของงานวิจัยในครั้งนี้ เป็นการศึกษาเกี่ยวกับการศึกษาผลกระทบจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้เพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดเป็นเรื่องที่มีแนวคิด ทฤษฎี และงานวิจัยที่เกี่ยวข้องอยู่พอสมควร ซึ่งผู้วิจัยได้ศึกษาและค้นคว้าทฤษฎี ความรู้ และผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้องมาเป็นกรอบในการศึกษาดังนี้

- 2.1 แนวคิดเรื่องมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)
 - 2.1.1 ความเป็นมาของแนวคิดในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ
 - 2.1.2 ความหมายของมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)
 - 2.1.3 วัตถุประสงค์และสาเหตุของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ
 - 2.1.4 ขอบเขตของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ
 - 2.1.5 ประเภทของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ
 - 2.1.6 ปัจจัยที่มีผลกระทบต่อการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ
 - 2.1.7 ปัญหาและอุปสรรคที่พบในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ
 - 2.1.8 ประโยชน์ของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ
- 2.2 แนวคิดทางด้านขนาดของกิจการ
 - 2.2.1 ขนาดของกิจการ
- 2.3 ความรู้ทั่วไปเกี่ยวกับอุตสาหกรรม
 - 2.3.1 ประวัติความเป็นมา
 - 2.3.2 ตลาดในประเทศและต่างประเทศ
 - 2.3.3 กำลังการผลิต
 - 2.3.4 ความเป็นเจ้าของ
 - 2.3.5 การออกแบบและพัฒนาด้วยตนเอง
 - 2.3.6 ความสามารถในการแข่งขัน
- 2.4 เอกสาร งานวิจัย และวรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.1 แนวคิดเรื่องมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)

มาตรฐานเปรียบเทียบเป็นเครื่องมือหนึ่งที่ถูกนำมาใช้เพื่อการปรับปรุงและเพิ่มประสิทธิภาพขององค์กรซึ่งยอมเคยได้ยินชื่อเรียกที่แตกต่างกันออกไป ดังนั้นจึงจำเป็นต้องทำความเข้าใจกับการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ ดังนี้

2.1.1 ความเป็นมาของแนวคิดในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ

มาตรฐานเปรียบเทียบมีมาตั้งแต่ต้นปี 1980 และในช่วงต้นปี 1990 แนวคิดนี้ได้รับการยอมรับมากขึ้น โดยเฉพาะในประเทศตะวันตกกว่ามีส่วนสนับสนุนให้ผลการดำเนินงานขององค์กรดีขึ้น ทั้งนี้เพราะในช่วงต้นปี 1974 สหรัฐอเมริกาได้สูญเสียอุตสาหกรรมด้านอิเล็กทรอนิกส์ให้กับญี่ปุ่น แต่อุตสาหกรรมสำคัญด้านการประกอบรถยนต์ยังคงมีเสถียรภาพ ประกอบกับเกิดวิกฤตการณ์ด้านน้ำมันเกิดขึ้นทั่วโลก สหรัฐอเมริกาจึงดำเนินตลาดรถยนต์ในรูปแบบเดียวกับญี่ปุ่น คือเน้นขนาดให้เล็กลงและประหยัดน้ำมันขึ้น เมื่อวิกฤตด้านน้ำมันยุติลงชาวสหรัฐอเมริกายังคงซื้อรถยนต์จากญี่ปุ่นอย่างต่อเนื่อง ทั้งนี้เพราะสินค้าของญี่ปุ่นมีประสิทธิภาพและคุณภาพมากกว่าสหรัฐอเมริกา จากเหตุการณ์นี้สหรัฐอเมริกาจึงเริ่มหันมาเผชิญกับการเปลี่ยนแปลง ที่ว่าอุตสาหกรรมในประเทศกำลังเคลื่อนย้ายไปสู่ประเทศญี่ปุ่นมากขึ้นและเริ่มทบทวนบทบาทการบริหารองค์กรของตนเอง

การบริหารจัดการด้านคุณภาพตามแนวคิดของ Deming, Juran, Ishikawa, and Taguchi. Ohno และนักคิดท่านอื่น ๆ ได้พัฒนาแนวทางปฏิบัติและกระบวนการทางด้านคุณภาพให้มีประสิทธิภาพสูงขึ้น เป็นผลให้อุตสาหกรรมในประเทศญี่ปุ่นมีขีดความสามารถในการแข่งขันระดับสูง เป็นผู้นำอุตสาหกรรมระดับโลกที่มีแนวทางปฏิบัติที่เป็นเลิศและมีกระบวนการที่สามารถส่งเสริมศักยภาพการแข่งขัน ทำให้องค์การไปสู่มาตรฐานระดับโลกและมีผลการดำเนินงานอยู่ในเกณฑ์ที่ยอมรับ อันเป็นจุดเริ่มต้นของการแบบการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ

เมื่อ 20 ปี ที่แล้วมาตรฐานเปรียบเทียบเป็นการเปรียบเทียบอุตสาหกรรมของสหรัฐอเมริกากับญี่ปุ่น แต่ในปัจจุบันเป็นการเปรียบเทียบขององค์กรที่มีผลการดำเนินการเป็นเลิศในระดับโลก โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อพัฒนากระบวนการใหม่ ๆ ทำให้สินค้าและบริการมีคุณภาพ ลดค่าใช้จ่ายและเพิ่มผลกำไรด้วยการส่งเสริมกระบวนการนี้อย่างต่อเนื่อง ก่อให้เกิดการเปลี่ยนแปลงและเป็นเส้นทางลัดที่ทำให้้องค์การมีผลการปฏิบัติงานที่ดีขึ้น โดยการเรียนรู้ในสิ่งที้องค์การอื่นทำและนำมาประยุกต์ใช้กับการดำเนินงานของตน เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการดำเนินงาน ซึ่งการจะทำความเข้าใจว่าเพราะเหตุใดมาตรฐานเปรียบเทียบจึงประสบความสำเร็จและเป็นที่ยอมรับอย่างแพร่หลายนั้น จะต้องย้อนกลับไปทำความเข้าใจถึงที่มาที่ไปของการวางแผนกลยุทธ์เสียก่อน โดยที่การวางแผนกลยุทธ์เริ่มมาจากการวางแผนระยะยาว ซึ่งเป็นการวางแผนล่วงหน้าโดยมีพื้นฐานมาจากการพยากรณ์ทางด้านสถิติ ต่อมาการวางแผนกลยุทธ์ได้มีการแตกขยายออกมาอีกมากมาย โดยจะ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า

ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

พิจารณาภาพรวมขององค์การในด้านต่าง ๆ เช่น อะไรคือจุดแข็ง จุดอ่อน โอกาส ข้อจำกัดขององค์การ พิจารณาความสามารถในการแข่งขัน การเข้าสู่ตลาดใหม่ ๆ ความน่าสนใจของอุตสาหกรรมหรือตลาดต่าง ๆ และองค์การควรจะแข่งขันกับผู้ใดหรือควรจะหลีกเลี่ยงใคร แต่การวิเคราะห์ทางกลยุทธ์เหล่านี้ไม่ได้ครอบคลุมถึงวิธีการในการเพิ่มประสิทธิภาพในการดำเนินงาน นอกจากนี้ผู้ที่จัดทำกลยุทธ์มักจะเป็นผู้บริหารระดับสูง ซึ่งไม่สามารถเข้าใจการดำเนินงานในระดับปฏิบัติการอย่างแท้จริง ดังนั้นจึงได้เกิดแนวคิดการทำมาตรฐานเปรียบเทียบขึ้น ซึ่งไม่ใช่สิ่งที่ทดแทนการจัดการเชิงกลยุทธ์แต่เป็นสิ่งที่ช่วยเสริมการจัดการและการวางแผนทางกลยุทธ์ให้มีความสมบูรณ์และเกิดประโยชน์อย่างแท้จริง การทำมาตรฐานเปรียบเทียบสามารถใช้พิจารณาถึงวิธีหรือกระบวนการในการกระทำกิจกรรมต่าง ๆ และไม่ได้จำกัดตนเองอยู่เฉพาะการวิเคราะห์คู่แข่งเท่านั้น แต่สามารถที่จะเปรียบเทียบได้กับองค์การทุกแห่งที่มีกิจกรรมหรือกระบวนการทำงานที่มีลักษณะที่คล้ายคลึงกัน นอกจากนี้ผู้ที่ทำการเปรียบเทียบ คือ ผู้ที่อยู่ในระดับปฏิบัติการจริง ๆ ซึ่งจะช่วยลดปัญหาต่าง ๆ ลงไปได้มาก โดยการทำมาตรฐานเปรียบเทียบสามารถช่วยให้องค์การตอบคำถามที่สำคัญ 3 ประการเพื่อนำไปสู่การจัดทำกลยุทธ์ขององค์การ ได้แก่ (พสุ เดชะรินทร์, 2540 : 19)

- ในปัจจุบันองค์การของเราอยู่ ณ จุดไหน (Where are we now)
- องค์การของเราต้องการมุ่งไปสู่จุดไหน (Where do we want to get to) และ
- ด้วยวิธีการใดที่เราสามารถไปถึงจุดนั้น (How do we get there)

2.1.2 ความหมายของมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)

บุญดี บุญญากิจและ กมลวรรณ ศิริพานิช (2545 : 5) คำว่า Benchmark เป็นคำที่มีใช้กันอยู่ทั่วไปในหลายวงการ แต่ความหมายของ Benchmark ที่เราต้องให้ความสนใจคือความหมายที่เกี่ยวข้องกับการปรับปรุงองค์การ ตามคำราขอการปรับปรุงคุณภาพ (Quality improvement) คำว่า Benchmark หมายถึง Best-in-Class คือผู้ที่เก่งที่สุดหรือดีที่สุดในระดับโลก ซึ่งผู้ที่ดีที่สุดหรือเก่งที่สุดนี้คือต้นแบบที่ผู้อื่นจะใช้วัดเพื่อเปรียบเทียบความสามารถของตนเอง ยกตัวอย่างง่าย ๆ เช่น ถ้าเราต้องการเป็นแชมป์ว่ายน้ำกรรเชียง 100 เมตรชายระดับโลก สิ่งที่ต้องทราบคือตอนนี้สถิติการแข่งขันว่ายน้ำระดับโลกเป็นเท่าไร สมมติว่าสถิติโลกเท่ากับ 53.60 วินาที ดังนั้น Benchmark ของเราตอนนี้ก็คือคู่แข่งผู้ที่ทำได้ 53.60 วินาทีนั่นเอง

Benchmark เป็นสิ่งที่ไม่อยู่กับที่ตลอดเวลา สามารถขยับขึ้นไปได้เรื่อย ๆ ขึ้นอยู่กับว่ามีผู้ท้าล้มแชมป์แล้วหรือยัง เช่น วันนี้สถิติที่ดีที่สุดของการว่ายน้ำกรรเชียง 100 เมตรชายระดับโลกยังเท่ากับ 53.60 วินาที พรุ่งนี้อาจมีคนที่ทำได้ดีกว่านี้ก็ได้ ซึ่ง Benchmark ก็จะเปลี่ยนไป ดังนั้นทำให้เราต้องมีการวัดเปรียบเทียบอยู่ตลอดเวลา

มาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) คือ อะไร
 มีผู้ให้คำนิยามว่า Benchmarking มากมายหลายคำจำกัดความ ซึ่งรวมความทั้งหมดแล้วพอจะสรุปออกมาได้ว่า

...Benchmarking คือวิธีการวัดและเปรียบเทียบ ผลลัพธ์ บริการ และวิธีการปฏิบัติกับองค์กรที่สามารถทำได้ดีกว่า เพื่อนำผลของการเปรียบเทียบมาใช้ในการปรับปรุงองค์กรของตนเอง เพื่อมุ่งสู่ความเป็นเลิศในธุรกิจ...

หรืออีกนัยหนึ่งคือเป็นกระบวนการของการวัดหรือการค้นหา Benchmark เพื่อนำไปสู่การได้มาซึ่งวิธีปฏิบัติที่ดีที่สุด (Best Practice) ที่จะนำกลับมาประยุกต์ใช้ในการปรับปรุงองค์กรของตนเอง ผลที่ได้รับจากการทำ Benchmarking คือ ทำให้รู้ว่าใครที่เป็นผู้ปฏิบัติได้ดีที่สุดและเขามีวิธีการปฏิบัติอย่างไร

Best Practice คืออะไร

American Productivity & Quality Center (APQC) ได้ให้คำจำกัดความคำว่า Best Practice ไว้ว่า คือการปฏิบัติทั้งหลายที่สามารถก่อให้เกิดผลที่เป็นเลิศ ซึ่งรวมความแล้วพอจะสรุปได้ว่า

“Best Practice คือวิธีการปฏิบัติที่ทำให้องค์กรประสบความสำเร็จ หรืออาจกล่าวได้ว่าเป็นการปฏิบัติที่นำไปให้องค์กรสู่ความเป็นเลิศ”

การทำ มาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ก็เพื่อที่จะค้นหาผู้ที่ปฏิบัติได้ดีที่สุด หรือ Best Practice นั่นเอง

2.1.3 วัตถุประสงค์และสาเหตุของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ

การทำมาตรฐานเปรียบเทียบเป็นเครื่องมือที่จะทำให้องค์กรบรรลุผลสำเร็จรวมทั้งทำให้วัตถุประสงค์ของการแข่งขันบรรลุผลสำเร็จอีกด้วย ดังนั้นการทำมาตรฐานเปรียบเทียบจึงเป็นเครื่องมือที่มีศักยภาพและมีประสิทธิภาพอย่างมากในการใช้เหตุผลที่เหมาะสมตลอดจนสามารถปรับกลยุทธ์ขององค์กรให้เหมาะสมอีกด้วย แต่การทำมาตรฐานเปรียบเทียบไม่ใช่วิธีการที่จะทดแทนด้วยวิธีการทางด้านคุณภาพอื่น ๆ ได้ทั้งหมดหรือกระบวนการบริหาร องค์กรยังคงต้องตัดสินใจว่าจะบริการตลาดในส่วนไหนได้บ้าง และทำการสืบหาว่าจุดเด่นของการบริการตลาดในจุดนี้สามารถทำให้เกิดข้อได้เปรียบต่อการแข่งขันเพิ่มขึ้นได้อย่างไร การทำมาตรฐานเปรียบเทียบจึงเป็นเครื่องมือที่จะช่วยเหลือหรือพัฒนาองค์กรให้มีจุดแข็งมากยิ่งขึ้นและลดจุดอ่อนต่าง ๆ ให้น้อยลงนั่นเอง

การทำมาตรฐานเปรียบเทียบเป็นเรื่องของเวลาและต้นทุน เพราะจะมีการลอกเลียนแบบ และมีการปรับปรุงกระบวนการทำงานมากกว่าการลงทุนทำขึ้นเองทั้งหมด ทำให้เวลาและต้นทุนเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สามารถประหยัดลงได้ หุ้นส่วน(Partner) ของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบจะจัดให้มีตัวแบบในการปรับปรุงกระบวนการทำงาน ซึ่งจะเป็นจุดที่จะลดการวางแผน การทดสอบและการทำแบบจำลอง

สำหรับงานตามหน้าที่ที่สำคัญจะเป็นภารกิจขององค์กรที่จะต้องสร้างนวัตกรรมอย่างต่อเนื่อง โดยพิจารณาจากฐานจากเดิมที่จะทำให้เกิดนวัตกรรมใหม่ ๆ การทำมาตรฐานเปรียบเทียบจะเพิ่มพูนนวัตกรรมใหม่ ๆ โดยผู้ปฏิบัติจะเป็นผู้พิจารณาสภาพแวดล้อมจากภายนอกและใช้ข้อมูลที่ได้รับไปปรับปรุงกระบวนการทำงานต่อไป เทคโนโลยีจึงมีประโยชน์ต่อการมุ่งไปสู่จุดเริ่มแรกที่จะทำให้เกิดการเปลี่ยนแปลงขึ้น

สาเหตุสำคัญที่ทำให้การทำมาตรฐานเปรียบเทียบเป็นที่นิยมอย่างกว้างขวาง ได้แก่ (พสุ เดชะรินทร์. 2540 : 20)

1. เป็นวิธีการที่มีประสิทธิภาพในการเพิ่มพูนความสามารถในการดำเนินงานขององค์กร เนื่องจากผู้บริหารสามารถเลือกวิธีแบบเก่า ๆ ในการเพิ่มพูนประสิทธิภาพในการทำงาน อันได้แก่ การลองผิดลองถูก โดยสามารถใช้กระบวนการหรือวิธีการที่ผู้อื่นได้ใช้จนประสบผลสำเร็จ และนำเอาวิธีการหรือกระบวนการเหล่านี้มาประยุกต์ให้เข้ากับองค์กรของตนเอง

2. ช่วยให้การเพิ่มพูนความสามารถขององค์กรต่าง ๆ เป็นไปอย่างรวดเร็วขึ้น เนื่องจากในปัจจุบันเวลาได้กลายมาเป็นปัจจัยที่สำคัญต่อสภาพการแข่งขันในด้านต่าง ๆ ขององค์กร จึงพยายามที่จะทำสิ่งต่าง ๆ ภายในเวลาที่รวดเร็วยิ่งขึ้น การเรียนรู้จากความสำเร็จของผู้อื่นสามารถร่นระยะเวลาในการเรียนรู้ที่องค์กรจะต้องเผชิญเมื่อเทียบกับการเรียนรู้ด้วยตนเอง ซึ่งส่งผลให้การปรับปรุงและการเพิ่มพูนความสามารถในการดำเนินงานด้านต่าง ๆ ขององค์กรเป็นไปอย่างรวดเร็วยิ่งขึ้น

ถ้าจะถามคำถามกับผู้บริหารในองค์กรที่ได้มีการทำมาตรฐานเปรียบเทียบว่าทำไมจึงต้องมีการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ ก็คงจะได้คำตอบว่าเพราะต้องทำ เนื่องจากการหาผู้ที่เก่งหรือดีที่สุด ศึกษาและเรียนรู้จากพวกเขาและนำสิ่งที่ได้เรียนรู้ไปประยุกต์ปฏิบัติภายในองค์กรของตน ซึ่งเป็นความคิดถูกต้องและชอบด้วยเหตุผลที่ผู้บริหารที่มีความคิดทั้งหลายพึงกระทำ ความรู้ที่สะสมไว้ในองค์กรต่าง ๆ หลาย ๆ แห่งจะสามารถช่วยในการแก้ไขปัญหาต่าง ๆ ได้ดีกว่าการแก้ไขปัญหาโดยองค์กรเดียว องค์กรอื่นหลายแห่งได้พยายามที่จะแก้ไขปัญหาหรือปรับปรุงการดำเนินงานต่าง ๆ ให้ดีขึ้น

จากผลการศึกษาของ American Productivity & Quality Center's International Benchmarking Clearinghouse ในปี 1995 พบว่า การทำมาตรฐานเปรียบเทียบก่อให้เกิดผลตอบแทนมากมาย องค์กรมากกว่า 30 แห่งรายงานถึงผลตอบแทนเฉลี่ยที่ได้รับภายในปีแรกจากการทำมาตรฐานเปรียบเทียบถึง \$76 ล้าน ในขณะที่บริษัทที่มีประสบการณ์ในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบมาก่อนจะได้รับผลตอบแทนเฉลี่ยถึง \$189 ล้าน จากการศึกษานี้ยังได้บ่งชี้อีกว่า สาเหตุที่สำคัญที่ทำให้การทำมาตรฐานเปรียบเทียบประสบผลสำเร็จนั้น ได้แก่ การสนับสนุนของผู้บริหารระดับสูง

และวัฒนธรรมขององค์กรที่เอื้อให้มีการเสาะหาและประยุกต์ใช้แนวความคิดใหม่ ๆ จากภายนอกองค์กร

จึงกล่าวได้ว่ามาตรฐานเปรียบเทียบเป็นเครื่องมือในเชิงรุก(Proactive) เพื่อให้องค์กรตระหนักถึงวิธีการปฏิบัติ สาเหตุสำคัญประการหนึ่งที่องค์กรต่าง ๆ นำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ คือ การช่วยในเรื่องกระบวนการคิดในลักษณะ “Out of the BOX”

บุญดี บุญญาภิงและ กมลวรรณ ศิริพานิช (2545 : 5) ปัจจุบันมากกว่า 65% ของบริษัทชั้นนำของอเมริกาใช้มาตรฐานเปรียบเทียบเป็นเครื่องมือปรับปรุงองค์กรและจากผลการสำรวจพบว่าในช่วง 5 ปี ที่ผ่านมาองค์กรธุรกิจต่าง ๆ มีการทำมาตรฐานเปรียบเทียบมากขึ้นทุกปี ซึ่งนั่นย่อมเป็นสิ่งที่รับประกันถึงควมมีประสิทธิภาพของการใช้เครื่องมือนี้

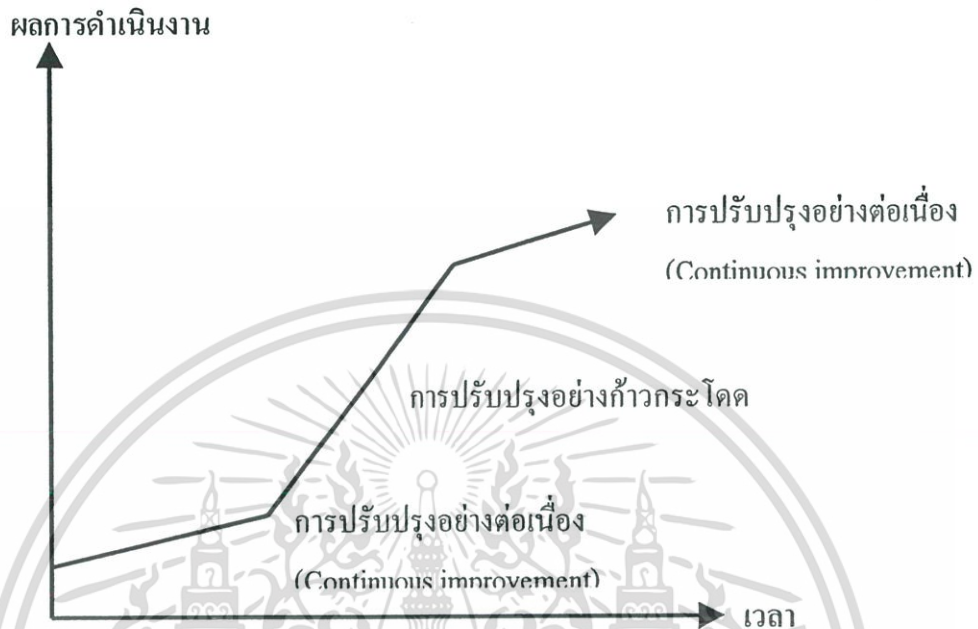
ช่วงระยะเวลา 3-5 ปี ที่ผ่านมามาตรฐานเปรียบเทียบได้รับความสนใจจากวงการธุรกิจอุตสาหกรรมในยุโรปและอเมริกามากขึ้นด้วยเหตุผลและปัจจัยหลายประการ ซึ่งนอกจากกิตติศัพท์ในเรื่องประสิทธิภาพของมันแล้ว ประเด็นสำคัญที่ทำให้การทำมาตรฐานเปรียบเทียบเป็นที่แพร่หลายสืบเนื่องมาจากสาเหตุที่สำคัญ คือ

1. สภาพการแข่งขันของธุรกิจที่รุนแรงขึ้นขอบเขตของการแข่งขันขยายตัวขึ้นจากระดับประเทศสู่ระดับโลก ที่เราเรียกว่า Global competition ซึ่งธุรกิจเองมีความตระหนักถึงสิ่งนี้จึงจำเป็นต้องมีการปรับตัวเพื่อความอยู่รอด การปรับปรุงตนเองเพื่อรักษาระดับความสามารถของตนเองจึงเป็นสิ่งที่หลีกเลี่ยงไม่ได้

2. รางวัลคุณภาพ ช่วงหลายปีที่ผ่านมาได้มีรางวัลทางการจัดการเกิดขึ้นมากมาย เช่น Malcolm Baldrige National Quality Award, European Quality Award รางวัลคุณภาพต่าง ๆ เหล่านี้เป็นแรงกระตุ้นให้้องค์กรมีความสนใจในเรื่องการแข่งขันเพื่อปรับปรุงด้านการจัดการมากขึ้น นอกจากนี้อีกแรงจูงใจที่ทำให้มาตรฐานเปรียบเทียบแพร่หลายมากขึ้น คือ หลักเกณฑ์ของการได้รับรางวัล Malcolm Baldrige National Quality Award นั้นกำหนดให้ผู้ขอเข้ารับรางวัลจะต้องมีการดำเนินการทำมาตรฐานเปรียบเทียบอย่างเป็นทางการเป็นกิจลักษณะ ซึ่งหลักเกณฑ์นี้ถือเป็นการสนับสนุนให้เกิดการทำมาตรฐานเปรียบเทียบและเกิดการแลกเปลี่ยนข้อมูลอย่างกว้างขวาง

3. มาตรฐานเปรียบเทียบทำให้เกิดการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงอย่างก้าวกระโดดมาตรฐานเปรียบเทียบเป็นเครื่องมือที่ก่อให้เกิดนวัตกรรมการปรับปรุงองค์กรอย่างก้าวกระโดด ให้ผลที่รวดเร็ว ซึ่งแตกต่างจากเครื่องมือปรับปรุงองค์กรอื่น ๆ จากรูปข้างล่างจะเห็นได้ว่าการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง (Continuous improvement) เป็นการปรับปรุงอย่างค่อยเป็นค่อยไป ในขณะที่การทำมาตรฐานเปรียบเทียบจะเป็นการปรับปรุงที่ก่อให้เกิดการประดิษฐ์คิดค้นใหม่ ๆ ในองค์กร หรือที่เรียกว่า Innovation ซึ่งทำให้มีการเปลี่ยนแปลงในระยะเวลาอันสั้น สาเหตุที่องค์กรต่าง ๆ มีการทำมาตรฐานเปรียบเทียบกันมากขึ้นเนื่องจากตระหนักว่าการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง (Continuous

improvement) เพียงอย่างเดียว อาจไม่พอที่จะทำให้องค์กรแข่งขันได้ การทำมาตรฐานเปรียบเทียบควบคู่ไปด้วยทำให้องค์กรสามารถตามความเปลี่ยนแปลงของโลกภายนอกได้อย่างทันที่



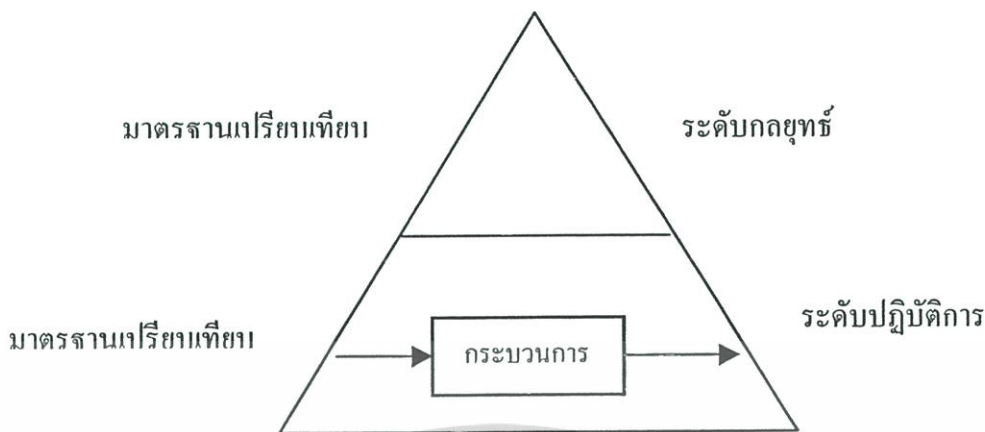
ภาพที่ 2.1 แสดงมาตรฐานเปรียบเทียบก่อให้เกิดการปรับปรุงองค์กรแบบก้าวกระโดด
ก่อให้เกิดการเปลี่ยนแปลงและ Innovation

ที่มา : บุญดี บุญญากิจและ กมลวรรณ ศิริพานิช (2545 : 5)

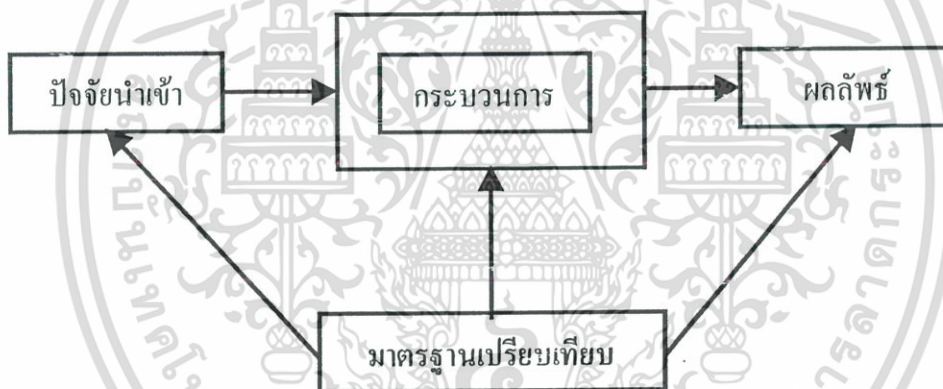
2.1.4 ขอบเขตของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ

การทำมาตรฐานเปรียบเทียบ ไม่ได้จำกัดอยู่เพียงแค่การทำที่กระบวนการใดกระบวนการหนึ่งหรือระดับใดระดับหนึ่งเท่านั้นมาตรฐานเปรียบเทียบสามารถนำไปใช้ได้ทุกที่ในองค์กร ทั้งระดับกลยุทธ์และระดับปฏิบัติการ หรือการทำมาตรฐานเปรียบเทียบกระบวนการโดยเปรียบเทียบที่ปัจจัยนำเข้า (Input) กระบวนการ(Process) หรือผลลัพธ์(Result) ของกระบวนการ เราสามารถทำมาตรฐานเปรียบเทียบได้ทุกเรื่องทุกที่แล้วแต่ว่าจะนำไปใช้ในเรื่องใด อาจทำมาตรฐานเปรียบเทียบระบบ 5 ส ขององค์กรเรากับองค์กรอื่น หรืออาจจะทำมาตรฐานเปรียบเทียบขั้นตอนการรับส่งสินค้าของเราหรือกระบวนการจ่ายเงินของเรา หรือกระบวนการฝึกอบรม ทุกขั้นตอนทุกงานเราสามารถที่จะทำมาตรฐานเปรียบเทียบได้ทั้งหมด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 2.2 แสดงมาตรฐานเปรียบเทียบสามารถทำได้ทั้งระดับกลยุทธ์และระดับปฏิบัติการ
ที่มา : บุญดี บุญญากิจและ กมลวรรณ ศิริพานิช (2545 : 5)



ภาพที่ 2.3 แสดงการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ ปัจจัยนำเข้า กระบวนการ หรือผลลัพธ์ได้
ที่มา : บุญดี บุญญากิจและ กมลวรรณ ศิริพานิช (2545 : 5)

2.1.5 ประเภทของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ

ได้มีความพยายามที่จะแบ่งการทำมาตรฐานเปรียบเทียบออกเป็นประเภทตามลักษณะต่างๆ มากมาย แต่โดยสรุปแล้วสามารถที่จะแบ่งออกเป็นประเภทต่างๆ โดยใช้เกณฑ์ที่สำคัญสองประการ ได้แก่ แบ่งตามลักษณะการเปรียบเทียบและแบ่งตามกิจกรรมที่จะทำการเปรียบเทียบ โดยการแบ่งตามลักษณะของการเปรียบเทียบสามารถแบ่งได้ดังนี้ (พสุ เดชะรินทร์. 2540 : 22-25 และ อลินี ธนะวัฒน์สัจจะเสรี. 2540 : 85-87)

2.1.5.1 แบ่งการทำมาตรฐานเปรียบเทียบออกตามลักษณะที่ทำ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่ 2.1.5.2 แบ่งการทำมาตรฐานเปรียบเทียบออกตามประเภทของกิจกรรมที่เกี่ยวข้อง
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.1.5.1 แบ่งการทำมาตรฐานเปรียบเทียบออกตามลักษณะที่ทำ

1. Competitive Benchmarking

เป็นการเปรียบเทียบกับองค์กรที่เป็นคู่แข่งกันโดยตรง โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อการเปรียบเทียบกับองค์กรที่อยู่ในตลาดหรืออุตสาหกรรมเดียวกัน ที่มีสินค้าหรือบริการหรือกระบวนการในการทำงานที่แข่งขันกันโดยตรง ข้อดีของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบในลักษณะนี้คือทำให้องค์กรสามารถพิจารณาได้ว่าองค์กรของตนเมื่อเปรียบเทียบกับคู่แข่งกันแล้วเป็นอย่างไร และเป็นการง่ายในการวัดและเปรียบเทียบเนื่องจากสามารถวัดและเปรียบเทียบได้อย่างชัดเจน อีกทั้งยังมีปัจจัยหลายอย่างเหมือนกัน ทำให้ง่ายต่อการระบุเทียบและสามารถปรับใช้ได้ง่าย สำหรับข้อเสียได้แก่เป็นการยากที่จะหาข้อมูลที่ต้องการ โดยเฉพาะข้อมูลในรายละเอียด อันอาจทำให้มีการละเมิดจริยธรรม

การทำมาตรฐานเปรียบเทียบในลักษณะนี้ เป็นลักษณะที่มีความยากลำบากที่สุดในการทำ เนื่องจากองค์กรเป้าหมายมักจะไม่ได้ให้ความร่วมมือหรือไม่ให้ความสนใจต่อการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ ขั้นตอนของการเก็บรวบรวมข้อมูลซึ่งเป็นขั้นตอนที่เสียเวลามากที่สุดในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบมักจะไม่ได้ได้รับความร่วมมือจากองค์กรเป้าหมาย โดยเฉพาะอย่างยิ่งถ้าองค์กรเป้าหมายเป็นคู่แข่งด้วยแล้ว ซึ่งก็เป็นปกติที่คู่แข่งกันมักจะไม่ได้ให้ความร่วมมือซึ่งกันและกัน ถึงแม้การเก็บรวบรวมข้อมูลจากคู่แข่งกันเป็นสิ่งที่ทำได้ไม่ยากนัก แต่ก็ไม่ใช่ว่าจะไม่สามารถทำได้เสียเลย จะเห็นได้ว่ากรณีของ Xerox เองก็ได้มีการทำ Competitive Benchmarking จากผู้ผลิตเครื่องถ่ายเอกสารของญี่ปุ่นจนประสบความสำเร็จ

2. Cooperative Benchmarking

เป็นการทำมาตรฐานเปรียบเทียบที่นิยมปฏิบัติกันอย่างกว้างขวางในปัจจุบัน การทำมาตรฐานเปรียบเทียบในลักษณะนี้องค์กรที่ต้องการทำมาตรฐานเปรียบเทียบจะติดต่อกับองค์กรเป้าหมาย ซึ่งมักจะเป็นองค์กรที่เป็นที่หนึ่งในแต่ละอุตสาหกรรมและขอความร่วมมือในการแบ่งปันความรู้กับทีมของตนที่เข้าไปทำมาตรฐานเปรียบเทียบ องค์กรเป้าหมายมักจะไม่ใช่องค์กรที่เป็นคู่แข่งกันโดยตรง จึงมักจะไม่เกิดปัญหาในเรื่องของการรักษาความลับ การทำมาตรฐานเปรียบเทียบในลักษณะนี้เป็นการเปรียบเทียบด้านต่าง ๆ ของธุรกิจกับองค์กรที่มีการปฏิบัติงานด้านนั้น ๆ ดีที่สุด โดยไม่จำกัดขอบเขตประเภทอุตสาหกรรมและใช้ข้อมูลขององค์กรนั้น ๆ มาสร้างกระบวนการหรือวิธีการให้มีผลงานได้เท่าเทียมกัน องค์กรที่ได้ชื่อว่ามีวิธีปฏิบัติเป็นเลิศอาจเป็นองค์กรในระดับโลก(World Class)ระดับชาติ(National class) องค์กรของต่างประเทศ (Foreign organizations)หรือองค์กรในประเทศ(Domestic organizations) ก็ได้ ทำให้ความรู้และทักษะต่างๆ มักจะมีการถ่ายทอดอยู่เพียงด้านเดียว นั่นคือ องค์กรเป้าหมายไปยังองค์กรที่ต้องการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ ในบางครั้งองค์กรเป้าหมายก็ควรได้รับผลตอบแทนในลักษณะต่างบ้าง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3. Collaborative Benchmarking

เป็นอีกวิธีหนึ่งซึ่งเป็นที่นิยมกันในปัจจุบัน ตามลักษณะนี้องค์กรหลายแห่งได้ทำความร่วมมือในการแลกเปลี่ยนความรู้ในกิจกรรมหรือกระบวนการด้านต่าง ๆ โดยมีความคาดหวังว่าจะเกิดการเรียนรู้ระหว่างกันเกิดขึ้น เพื่อนำไปพัฒนาและเพิ่มพูนความสามารถในการดำเนินงาน เช่น ได้มีการร่วมกลุ่มระหว่างบริษัทต่าง ๆ ทำการศึกษาถึงการนำข้อมูลด้านความพึงพอใจของลูกค้าไปใช้ โดยศึกษาจากบริษัทที่เป็นผู้นำทางด้านนี้ โดยมีบริษัทขนาดใหญ่ที่ร่วมโครงการได้แก่ AT&T, IBM-Rochester, Motorola, Solectron, Zytec, MBNA ในบางกรณีอาจมีองค์กรอีกแห่งซึ่งคอยเป็นผู้รวบรวมและแจกจ่ายข้อมูลระหว่างองค์กรสมาชิก เช่น American Productivity and Quality Center (APQC) ซึ่งทำหน้าที่เป็น Clearinghouse ในการเก็บรวบรวมข้อมูลที่สำคัญเกี่ยวกับการทำมาตรฐานเปรียบเทียบให้กับสมาชิกของตน ในบางครั้งความร่วมมือระหว่างองค์กรต่าง ๆ ถึงแม้จะเรียกว่าเป็นการทำมาตรฐานเปรียบเทียบแต่โดยเนื้อแท้แล้วเป็นเพียงการแลกเปลี่ยนข้อมูลด้านตัวเลขเท่านั้น ไม่ได้ให้ความสำคัญต่อคำถามที่ว่า ทำไม หรือ ทำอย่างไร ซึ่งการศึกษาในลักษณะนี้จะไม่ใช่การทำมาตรฐานเปรียบเทียบตามความหมายที่ได้กำหนดไว้

4. Internal Benchmarking

เป็นการทำ Collaborative Benchmarking วิธีหนึ่งแต่แทนที่จะทำกับองค์กรภายนอก จะเกี่ยวข้องกับหน่วยงานต่าง ๆ ภายในองค์กรมากกว่า วิธีการนี้มักเป็นที่นิยมขององค์กรขนาดใหญ่ โดยองค์กรขนาดใหญ่เหล่านั้นจะศึกษาถึงกระบวนการหรือกิจกรรมชั้นยอดที่ได้มีการทำกันอยู่แล้วภายในองค์กรเอง เนื่องจากองค์กรขนาดใหญ่จะมีหน่วยงานหลายแห่งที่มีกระบวนการหรือกิจกรรมต่าง ๆ ที่มีลักษณะเหมือนกันหรือคล้ายกัน การทำมาตรฐานเปรียบเทียบในลักษณะนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อการกระจายข้อมูลหรือความรู้เหล่านั้นไปยังกลุ่มหรือหน่วยงานอื่น ๆ ภายในองค์กร โดยปกติแล้วองค์กรขนาดใหญ่จะทำ Internal Benchmarking เป็นขั้นตอนแรกก่อนที่จะออกไปทำการเปรียบเทียบกับหน่วยงานภายนอก เนื่องจากสาเหตุที่สำคัญหลายประการด้วยกัน เช่น เป็นการหาประสบการณ์และความรู้ในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบให้กับที่จะทำ เนื่องจากจะได้รับความร่วมมือจากบุคคลภายในมากกว่าภายนอก เป็นการเสริมสร้างความรู้ก่อนที่จะออกไปข้างนอก ซึ่งความรู้ที่ได้นี้จะนำไปแลกเปลี่ยนกับการทำมาตรฐานเปรียบเทียบกับหน่วยงานอื่น

การทำมาตรฐานเปรียบเทียบในลักษณะนี้เป็นวิธีที่ประหยัดและง่ายที่สุด ข้อได้เปรียบที่สำคัญของการทำ Internal Benchmarking ได้แก่

- เป็นการสนับสนุนให้เกิดการใช้ข้อมูลหรือความรู้ต่าง ๆ ร่วมกันและเป็นการกระตุ้นให้เกิดกระบวนการติดต่อสื่อสารให้เกิดขึ้นภายในองค์กร
- ทำให้เกิดการใช้ทรัพยากรหรือความรู้ต่าง ๆ ภายในองค์กรให้เกิดประโยชน์สูงสุด โดยมีการแลกเปลี่ยนหรือถ่ายทอดความรู้หรือกระบวนการต่าง ๆ ระหว่างหน่วยงานต่าง ๆ ภายใน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

- ทำให้ได้ทดสอบและทดลองทำก่อนที่จะไปดำเนินการภายนอกองค์การ

สำหรับข้อเสียที่สำคัญได้แก่วัฒนธรรมองค์การ ระบบการทำงานอาจไม่แตกต่างกัน ทำให้ยากที่จะหาความแตกต่างและขอบเขตของการเรียนรู้จำกัดอยู่ในองค์การ ทำให้เกิดมุมมองเฉพาะเพียงแต่ภายในองค์การเท่านั้น ละเลยความสำคัญขององค์การอื่นว่าอาจจะมีกรดำเนินงานที่ดีกว่า

2.1.5.2 แบ่งการทำมาตรฐานเปรียบเทียบออกตามประเภทของกิจกรรมที่เกี่ยวข้อง ประเภทของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบทั้ง 4 ประเภทเบื้องต้นจะแบ่งตามลักษณะที่ทำให้แต่มีการแบ่งการทำมาตรฐานเปรียบเทียบออกตามประเภทของกิจกรรมที่เกี่ยวข้อง ซึ่งได้แก่

1. Process Benchmarking เป็นการเปรียบเทียบกระบวนการต่าง ๆ ภายในองค์การที่ทำให้เกิดผลลัพธ์ออกมา โดยที่กระบวนการแต่ละอย่างมักจะประกอบไปด้วยวิธีการหรือขั้นตอนหลายอย่าง เป้าหมายสุดท้ายของการทำ Process Benchmarking อยู่ที่การเพิ่มคุณภาพหรือปริมาณของผลผลิตที่ได้ เนื่องจากการพัฒนากระบวนการในการทำงานย่อมนำไปสู่ผลลัพธ์ที่ดีขึ้น ซึ่งการทำมาตรฐานเปรียบเทียบในลักษณะนี้จึงเป็นการเปรียบเทียบระดับจุลภาคหรือระดับกระบวนการ คือ การเปรียบเทียบที่กระบวนการทำงานเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพ ประสิทธิผล และลดต้นทุน เช่น กรณี Just-in-time (JIT) หรือระบบ Kanban ในการบริหารคลังสินค้าของญี่ปุ่น เป็นต้น

Process Benchmarking เน้นที่กระบวนการในการทำงานและระบบในการดำเนินงาน เช่น ระบบหรือขั้นตอนการร้องเรียนของลูกค้า ระบบการจัดเก็บเงิน ระบบการสรรหาและคัดเลือกมาตรฐานเปรียบเทียบในลักษณะนี้จะพยายามที่จะเสาะหากระบวนการในการดำเนินงานที่ดีที่สุดจากองค์การประเภทต่าง ๆ ที่มีลักษณะในการดำเนินงานที่เหมือนกันหรือคล้ายคลึงกัน ประโยชน์ที่เห็นได้อย่างชัดเจนคือ Process Benchmarking ย่อมนำไปสู่ผลตอบแทนหรือกำไรขาดทุนที่ดีขึ้น เนื่องจากถ้าองค์การมีการพัฒนาในกระบวนการที่สำคัญหรือกระบวนการหลัก ย่อมเป็นการนำไปสู่การพัฒนาในการดำเนินงาน ซึ่งนำไปสู่ผลผลิตภาพที่สูงขึ้น หรือต้นทุนที่ลดลง

2. Result Benchmarking เป็นการเปรียบเทียบผลลัพธ์ (Outcome) ในการดำเนินงานตั้งแต่ 1 ประการขึ้นไปกับดัชนีชี้วัดผลลัพธ์ในการดำเนินงานที่ได้มีการจัดทำไว้ล่วงหน้าแล้ว ดัชนีหรือเครื่องชี้วัดผลลัพธ์ต่าง ๆ เหล่านี้ไม่ใช่มาตรฐานในการวัดทั่ว ๆ (วัตถุประสงค์หรือเป้าหมาย) แต่เป็นเครื่องวัดที่องค์การใช้วัดความมีประสิทธิภาพและประสิทธิผลขององค์การหรือกิจกรรมต่าง ๆ ที่องค์การให้ความสำคัญกับผลลัพธ์ ไม่ได้หมายความว่าความมีประสิทธิภาพของกระบวนการภายในจะไม่มีมีความสำคัญ บทความทางวิชาการด้านคุณภาพต่าง ๆ กล่าวว่ากระบวนการในการทำงานที่ดีย่อมนำไปสู่ผลลัพธ์ที่ดี การทำมาตรฐานเปรียบเทียบโดยพิจารณาผลลัพธ์นี้ ย่อมสามารถช่วยบ่งชี้กระบวนการในการทำงานที่ควรจะต้องมีการพัฒนาและปรับปรุง

Result Benchmarking เป็นเครื่องมือที่มีความสำคัญในการบ่งบอกถึงความแตกต่าง หรือช่องว่างในผลการดำเนินงานที่องค์การต่าง ๆ สามารถที่จะพัฒนาได้อีกต่อไป เนื่องจาก Result

Benchmarking เป็นเพียงเครื่องมือในการวัดผลการดำเนินงานขององค์กร ดังนั้น การสำรวจตรวจสอบกระบวนการที่ก่อให้เกิดผลลัพธ์ออกมาจะสามารถช่วยผู้บริหารในการวิเคราะห์ข้อมูลได้อย่างมีประสิทธิภาพมากขึ้น

3. Performance Benchmarking เป็นการประเมินสถานภาพทางการแข่งขันโดยพิจารณาหรือเปรียบเทียบในด้านของสินค้าหรือบริการ ซึ่งจะครอบคลุมในเรื่องของราคา คุณภาพ การใช้งานและลักษณะของสินค้าหรือบริการ ความรวดเร็ว หรือความเชื่อถือทันทาน รวมทั้งคุณสมบัติอื่น ๆ การทำมาตรฐานเปรียบเทียบในลักษณะนี้สามารถทำได้โดยไม่ให้องค์กรเป้าหมายรู้ตัว เช่น การทำ Reverse Engineering หรือการเปรียบเทียบระหว่างสินค้าและบริการโดยตรง หรือการวิเคราะห์ทางด้านสถิติที่สำคัญ อุตสาหกรรมจำพวกรถยนต์ คอมพิวเตอร์ การเงิน หรือเครื่องถ่ายเอกสาร มักจะใช้วิธีการนี้เป็นหลักในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ

4. Strategic Benchmarking การเปรียบเทียบระดับมหภาคหรือระดับกลยุทธ์ คือการเปรียบเทียบความสามารถขององค์กร(Core Competency) เป้าหมาย(Objectives) ขององค์กร รวมทั้งกลยุทธ์ด้านการตลาด(Diversification) การจัดสรรทรัพยากร(Resource Allocation) เพื่อให้้องค์กรสามารถตัดสินใจปรับเปลี่ยนทิศทางให้สอดคล้องกับสภาพการณ์ได้ เช่น กรณีบริษัทเอ็นอีซีปรับธุรกิจให้เป็นด้านคอมพิวเตอร์และโทรคมนาคม เป็นต้น

Strategic Benchmarking จึงเป็นการสำรวจตรวจสอบวิธีการในการแข่งขันขององค์กรต่าง ๆ การทำ Strategic Benchmarking มักจะไม่เน้นหรือให้ความสำคัญกับอุตสาหกรรมมากนัก แต่จะให้ความสนใจกับกลยุทธ์ที่องค์กรใช้ เพื่อศึกษาถึงกลยุทธ์ที่ดีที่สุดที่องค์กรอื่นนำไปใช้และประสบความสำเร็จในการแข่งขัน บริษัทต่าง ๆ ในประเทศญี่ปุ่นมักนิยมใช้การทำมาตรฐานเปรียบเทียบในลักษณะนี้และมักชอบที่จะมองหาองค์กรที่ดีหรือมีผลการดำเนินงานที่เป็นเลิศ จากนั้นจึงเข้าไปเยี่ยมชมหรือศึกษาขององค์กรเหล่านั้น โดยมีความสนใจต่อสิ่งซึ่งเป็นพื้นฐานในการทำให้บริษัทเหล่านั้นประสบความสำเร็จ ในขณะที่บริษัทในอเมริกามักนิยมเริ่มที่การหากิจกรรมหรือกระบวนการที่จะทำมาตรฐานเปรียบเทียบก่อน การดำเนินงานมาตรฐานเปรียบเทียบในลักษณะนี้จะเป็นการมองเห็นถึงผลตอบแทนที่จะได้รับในระยะยาว และผลตอบแทนที่จะได้รับมักจะเป็นไปอย่างเชื่องช้า องค์กรที่ให้ความสำคัญต่อผลตอบแทนในระยะสั้นจึงมักใช้วิธี Process Benchmarking กันมากกว่า

5. Best Practice Standards or Benchmark เป็นรูปแบบหนึ่งของการกำหนดมาตรฐาน (Standards) ซึ่งสามารถกำหนดให้ใช้เป้าหมายในการเปรียบเทียบกับผลการดำเนินงานที่แท้จริง โดยปกตินั้น การทำมาตรฐานเปรียบเทียบมักจะถูกแบ่งออกเป็น 3 ระดับ ได้แก่ ระดับต่ำ ระดับเฉลี่ย และระดับดีที่สุด (Best Practice Standards) ระดับต่ำที่สุด (Minimum Standards) ได้แก่ ระดับที่การดำเนินงานหรือการบริการในระดับนั้นสามารถบรรลุถึงได้ตลอดเวลา (Achievable) ระดับเฉลี่ย (Average Standards) หมายถึงระดับที่ผู้ให้บริการประมาณครึ่งหนึ่งจะได้รับบริการที่เหนือ

เอกสารนี้เป็นลิขสิทธิ์ของสถาบันวิจัยและพัฒนาเทคโนโลยีสารสนเทศ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ระดับมาตรฐาน ในขณะที่อีกครั้งหนึ่งจะได้ต่ำกว่ามาตรฐาน ในขณะที่ระดับที่ดีที่สุด (Best Practice Standards) จะเป็นเครื่องจูงใจให้พนักงานดำเนินงานให้ได้ระดับที่สูงกว่า หรือให้ได้ผลผลิตที่ดีกว่าปกติ

6. มิติต่าง ๆ ขององค์การ ซึ่งเป็นการทำมาตรฐานเปรียบเทียบเฉพาะบางแง่มุม เช่น

6.1 แผนงาน (Functional Benchmarking) คือ การเปรียบเทียบในระดับแผนงานหลักขององค์การ เช่น แผนงานการตลาด แผนงานการบริหารงานทรัพยากรมนุษย์ เป็นต้น

6.2 องค์การ (Organizational Benchmarking) คือ การเปรียบเทียบโครงสร้างขององค์การเพื่อการบริหารการเปลี่ยนแปลงให้สอดคล้องกับภาวะการณ์

6.3 สินค้า/บริการ (Product/Service Benchmarking) เช่น การที่บริษัทญี่ปุ่นผลิตสินค้าโดยดูแบบสินค้าที่บริษัทในประเทศอื่นผลิต และพัฒนาเป็นสินค้าใหม่ที่คล้ายคลึงกับสินค้าต้นตำรับ (Me-too Approach)

ไม่ว่าวิธีการจำแนกประเภทของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบจะเป็นอย่างไร แต่มีข้อสังเกตว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบเป็นการมองจากมุมมองภายนอก (External Focus) กล่าวคือ ผู้เปรียบเทียบจะต้องระลึกไว้เสมอว่า การทำมาตรฐานเปรียบเทียบจะต้องให้สิ่งที่ดีขึ้นและรักษาสິงที่ดีให้ได้อย่างต่อเนื่อง โดยการเรียนรู้ตามแนวทางขององค์การที่มีการเรียนรู้ฟังก์ชัน

2.1.6 ปัจจัยที่มีผลกระทบต่อการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ

มีปัจจัยหลายประการที่มีผลต่อความสำเร็จหรือความล้มเหลวของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ โดยปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ ได้แก่ (พศุ เฉษะรินทร์, 2540 : 25-27)

1. การให้ทุกฝ่ายเข้ามามีส่วนเกี่ยวข้อง เนื่องจากในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบนั้นจะเกิดผลกระทบต่อปัจจัยต่าง ๆ มากมาย เช่น การทำงาน การจัดสรรทรัพยากรต่าง ๆ หรือการให้ลำดับความสำคัญแก่สิ่งต่าง ๆ ในทางปฏิบัติแล้วการทำมาตรฐานเปรียบเทียบจะเกิดผลกระทบต่อทุกฝ่ายที่มีความเกี่ยวข้องกับองค์การ(Stakeholders) เช่น ลูกค้า ผู้บริหาร พนักงาน เนื่องจากการทำมาตรฐานเปรียบเทียบที่มีประสิทธิภาพนั้น ไม่ใช่เป็นเพียงแค่การวิเคราะห์ตัวเลขเท่านั้น แต่ยังรวมไปถึงการวิเคราะห์เบื้องหลังความแตกต่างในการดำเนินงาน และเกี่ยวข้องกับการตัดสินใจว่ากระบวนการทำงานในปัจจุบันหรือพนักงานที่ปฏิบัติงานมีความถูกต้องและเหมาะสมหรือไม่

2. การทำความเข้าใจต่อองค์การของตนเอง ในการเปรียบเทียบกระบวนการในการทำงาน ถ้าตัวองค์กรเองยังไม่มีความรู้ความเข้าใจที่ดีต่อกระบวนการในการทำงานภายในองค์กรเอง ก็จะเป็นการยากในการระบุถึงสาเหตุของความแตกต่างในการดำเนินงาน ดังนั้นผู้บริหารและพนักงานจึงควรมีความเข้าใจถึงกระบวนการในการทำงานในปัจจุบันขององค์กร เพื่อให้การทำมาตรฐานเปรียบเทียบเกิดประสิทธิภาพ ซึ่งในการทำความเข้าใจในกระบวนการทำงานนี้้องค์การต่าง ๆ มักจะ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

อาศัยการทำ Process Mapping หรือ การสร้างแผนภาพขึ้นมาเพื่อแสดงถึงกระบวนการและกิจกรรมต่าง ๆ ขององค์กร รวมทั้งอธิบายถึงความสัมพันธ์ของกระบวนการและกิจกรรมต่าง ๆ ด้วย

3. การเลือกกระบวนการที่มีความสำคัญต่อลูกค้าหรือผู้มาใช้บริการ เนื่องจากประโยชน์ประการหนึ่งของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ คือ การเพิ่มคุณภาพของสินค้าหรือบริการ ดังนั้นในการเลือกกระบวนการที่จะทำการเปรียบเทียบ จึงควรเลือกกระบวนการที่มีความสำคัญต่อลูกค้าหรือผู้มาใช้บริการมากที่สุด ซึ่งลูกค้าหรือผู้ให้บริการรวมถึงทั้งลูกค้าภายในและภายนอกองค์กร องค์กรเองควรมีเครื่องมือในการวัดความพึงพอใจที่ลูกค้าได้รับจากสินค้าหรือบริการนั้น ๆ เพื่อจะได้ทราบว่ามาตรฐานเปรียบเทียบประสบความสำเร็จหรือไม่

4. การใช้เครื่องมือในการวัดที่มีความเหมาะสม ปัจจัยที่สำคัญประการหนึ่งของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบให้ประสบความสำเร็จ ได้แก่ การเลือกดัชนีหรือเครื่องมือในการวัดผลการดำเนินงานที่ความเหมาะสม ความสำเร็จของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบขึ้นอยู่กับคุณภาพของเครื่องมือที่ใช้วัดและเกณฑ์ที่ใช้ในการเปรียบเทียบการดำเนินงาน ซึ่งประเด็นเหล่านี้จะมีความสำคัญมากขึ้นเมื่อองค์กรทำมาตรฐานเปรียบเทียบกับองค์กรภายนอก เครื่องมือหรือปัจจัยในการวัดที่ไม่มีความเหมาะสมอาจทำให้การดำเนินงานขององค์กรนั้นมีประสิทธิภาพลดลงได้ เช่น การไปรษณีย์ของออสเตรเลียได้หาเครื่องมือที่ใช้ในการวัดประสิทธิภาพในการทำงานของการแยกจดหมาย (Mail Sorting) และได้เลือกใช้เกณฑ์จำนวนจดหมายที่แยกต่อวัน ซึ่งเป็นวิธีที่ง่ายและสามารถวัดได้อย่างชัดเจน อย่างไรก็ตาม การวัดการดำเนินงานนี้เป็นวิธีที่ก่อให้เกิดข้อเสียต่อจดหมายที่ได้ทำการแยกไว้เรียบร้อยแล้ว เพราะจะถูกนำมาแยกใหม่อีกครั้งเพื่อเพิ่มจำนวนของจดหมายที่แยกต่อวัน ทำให้การส่งมอบจดหมายเป็นไปได้ช้าลง ทำให้ต้องมีการปรับเปลี่ยนเครื่องมือในการวัดใหม่ ซึ่งในปัจจุบันได้ใช้เปอร์เซ็นต์ของจดหมายที่สามารถส่งมอบให้กับผู้รับได้ตามเวลาที่กำหนด สิ่งหนึ่งที่พึงระลึกไว้เสมอคือการประเมินผลองค์กรหรือกิจกรรมต่าง ๆ ที่ทำนั้น ไม่สามารถใช้เครื่องมือในการวัดเพียงชนิดเดียวได้ จะต้องใช้เครื่องมือหลายประการเพื่อให้สามารถครอบคลุมการดำเนินงานขององค์กรทั้งหมด ซึ่งในประเด็นนี้จะต้องคำนึงถึงความสัมพันธ์ระหว่างเครื่องมือในการวัดแต่ละชนิดด้วย

5. การเลือกบริษัทที่จะทำการเปรียบเทียบหรือการเลือกองค์กรเป้าหมาย การเลือกองค์กรที่จะมาทำการเปรียบเทียบด้วยเป็นสิ่งซึ่งมีความสำคัญมากการเลือกสรรนี้จะมีข้อจำกัดเกี่ยวกับรูปแบบและผลลัพธ์ที่วัดเข้ามาเกี่ยวข้องด้วย โดยส่วนใหญ่องค์กรมักจะเลือกองค์กรที่มีรูปแบบและกิจกรรมต่าง ๆ ที่คล้ายคลึงกัน และจะต้องพิจารณาว่าองค์กรนั้นจะต้องมีกระบวนการในการทำงานและผลการดำเนินงานที่ดีกว่าองค์กรของตนเอง แต่ถ้าในกรณีที่เป็นการเปรียบเทียบกระบวนการทำงานโดยทั่ว ๆ ไป เช่น ระบบบัญชี หรือ กระบวนการในการขนส่งสินค้า องค์กรหรือหน่วยงานที่อยู่นอกเหนือธุรกิจหรืออุตสาหกรรมเดียวกัน สามารถนำมาเปรียบเทียบกันได้ เช่น บริษัทผลิตอุปกรณ์ชิ้นส่วนยานยนต์สามารถปรับปรุงการจัดส่งสินค้าได้โดยดูจากบริษัทผลิต

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับใช้เพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้เผยแพร่ขึ้นต้นในการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

คอมพิวเตอร์ หรือ โรงพยาบาลสามารถพัฒนากระบวนการในการรับคนไข้โดยดูจากโรงแรมชั้นนำ นอกจากนี้ลักษณะของสภาพแวดล้อมในการดำเนินงานเป็นอีกปัจจัยหนึ่ง ที่จะต้องพิจารณาในการเลือกองค์การที่จะทำการเปรียบเทียบด้วย หน่วยงานหรือองค์การของรัฐบางแห่งไม่สามารถพิจารณาเปรียบเทียบได้กับองค์การเอกชนเสมอไป เนื่องจากลักษณะของการดำเนินงานที่แตกต่างกัน ข้อมูลเปรียบเทียบ (Comparative Information) ระหว่างองค์การต่าง ๆ ก็เป็นเครื่องมือที่สำคัญประการหนึ่งในการคัดเลือกองค์การที่จะมาทำการเปรียบเทียบ หน่วยงานราชการจะเกิดข้อเสียเปรียบในแง่ของการขาดข้อมูลที่เพียงพอที่จะทำการคัดเลือกองค์การขึ้นมาทำการเปรียบเทียบ เนื่องจากข้อมูลเกี่ยวกับหน่วยงานอื่น ๆ ของรัฐมักจะไม่ค่อยเป็นที่แพร่หลาย

6. สร้างสรรควัฒนธรรมในการทำงานแบบใหม่ ๆ เนื่องจากถ้าองค์การใดริเริ่มที่จะทำมาตรฐานเปรียบเทียบแล้ว วัฒนธรรมขององค์การนั้นจะต้องให้การสนับสนุนให้ตัวองค์การและตัวพนักงานชอบที่จะทำการศึกษาและเปรียบเทียบตนเองกับองค์การอื่น ซึ่งวัฒนธรรมขององค์การในลักษณะนี้มักจะหาได้ยากในหมู่ขององค์การของราชการ ซึ่งมักจะมีความลังเลที่จะทำการเปรียบเทียบกับหน่วยงานเอกชน (เนื่องจากมีความแตกต่างของวัตถุประสงค์และรูปแบบในการดำเนินงาน) หรือในบางกรณีก็อาจจะมีความกังวลว่าเมื่อเปรียบเทียบกับหน่วยงานเอกชนแล้วจะแสดงให้เห็นประสิทธิภาพที่ด้อยกว่า ซึ่งโดยข้อเท็จจริงแล้วหน่วยงานภาคราชการสามารถทำมาตรฐานเปรียบเทียบกับหน่วยงานเอกชนได้ในลักษณะของงานทั่ว ๆ ไปและคล้ายคลึงกัน เช่น งานด้านการบริหารงานบุคคล งานด้านการบริหารการเงิน

สิ่งหนึ่งที่จะต้องระมัดระวังในการเปรียบเทียบกับองค์การภายนอก คือ จะต้องมั่นใจว่าข้อมูลที่ได้นั้นจะไม่นำไปใช้ในการกล่าวหาหรือตอกย้ำถึงข้อด้อยของบางหน่วยงาน ในบางครั้งข้อมูลการทำมาตรฐานเปรียบเทียบที่ไม่เป็นที่เปิดเผยอาจจะเป็นแรงจูงใจในการหาความแตกต่างที่เกิดขึ้นมากกว่า และถ้าข้อมูลที่ได้จากการทำมาตรฐานเปรียบเทียบไม่ได้ถูกนำมาใช้อย่างมีหลักการแล้วก็ย่อมที่จะให้เกิดความเสียหายต่อหน่วยงานเพิ่มมากขึ้น

7. ความสำเร็จหรือความล้มเหลวของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ ย่อมขึ้นอยู่กับผู้บริหารระดับสูงขององค์การต่าง ๆ โดยผู้บริหารจะต้องทำการสนับสนุนในการสร้างความเข้าใจและการสร้างความตระหนักในความสำคัญของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบให้กับพนักงานในองค์การ นอกจากนี้ผู้บริหารต้องแสดงถึงความผูกพันและเชื่อมั่นในแนวคิดเกี่ยวกับการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ โดยสนับสนุนผู้บริหารระดับล่างและพนักงานทั่ว ๆ ไปในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ เพื่อให้เกิดการพัฒนาองค์การอย่างต่อเนื่อง ผู้บริหารขององค์การจะต้อง

- แสดงถึงการสนับสนุนต่อการทำมาตรฐานเปรียบเทียบและยอมรับในสิ่งต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นตั้งแต่ปัญหาต่าง ๆ ที่อาจจะเกิดขึ้น ต้นทุนที่อาจจะเกิดต่อผลตอบแทนที่จะได้รับ การตัดสินใจต่าง ๆ ที่ผู้บริหารจะต้องทำ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

- รวมเอาการทำมาตรฐานเปรียบเทียบให้เข้าไปอยู่ในแผนขององค์กร ซึ่งรวมทั้งกระบวนการและกิจกรรมต่าง ๆ ที่ต้องทำ
- สนับสนุนให้ผู้บริหารและพนักงานได้รับการฝึกอบรมที่ถูกต้องเกี่ยวกับการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ
- จัดตั้งทีมผู้บริหารขึ้นมาเพื่อทำหน้าที่ในการริเริ่มและดูแลการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ
- พยายามสนับสนุนให้เกิดความตระหนักถึงความสำเร็จในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบทั่วทั้งองค์กร
- เพื่อให้การทำมาตรฐานเปรียบเทียบ เป็นที่ยอมรับของพนักงานระดับต่าง ๆ ผู้บริหารจะต้องสร้างสภาพแวดล้อมในการทำงานแลผลตอบแทนในอันที่จะดึงดูดให้พนักงานใช้และปฏิบัติตามมาตรฐานเปรียบเทียบ

2.1.7 ปัญหาและอุปสรรคที่พบในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ

การดำเนินงานมาตรฐานเปรียบเทียบ อาจเกิดปัญหาและอุปสรรคได้หลายกรณี ตารางข้างล่างนี้แสดงถึงปัญหาที่พบบ่อย ๆ สาเหตุของปัญหาและแนวทางแก้ไข เพื่อที่จะเป็นแนวทางให้แก่ผู้ที่จะทำมาตรฐานเปรียบเทียบในอนาคตศึกษาไว้เป็นข้อระวังเพื่อจะได้เตรียมป้องกันไว้ก่อน (บุญดี บุญญากิจ และ กมลวรรณ ศิริพานิช. 2545 : 5)

ตารางที่ 2.1 สาเหตุของปัญหาและแนวทางการแก้ไขในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ

ปัญหา	ส่วนใหญ่สาเหตุมาจาก	แนวทางแก้ไขปัญหา
1. เลือกองค์กรที่เป็นคู่เปรียบเทียบเหมาะสม	- ใช้เวลาในการศึกษาและหาข้อมูลเพื่อเลือกองค์กรน้อยเกินไป	ใช้เวลาในการเก็บข้อมูลเพิ่มเติม ขึ้น ศึกษาองค์กรที่ต้องการไปเปรียบเทียบล่วงหน้าอย่างดี
2. เลือกตัววัดที่ใช้ในการเปรียบเทียบผิด	- คนเองมีความรู้ในองค์กรและกระบวนการของตนเองไม่พอ	ศึกษาวิเคราะห์กระบวนการ (Process Analysis) และศึกษานโยบาย เป้าหมายขององค์กรของตนเองให้ดีก่อน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2.1 (ต่อ)

ปัญหา	ส่วนใหญ่สาเหตุมาจาก	แนวทางแก้ไขปัญหา
3. ล้มเหลวในการ โน้มน้าว ผู้บริหารให้เชื่อผลของการ เปรียบเทียบ	- ข้อมูลไม่แน่นอน - การนำเสนอไม่น่าสนใจ	- เชื่อมโยงวิธีการปฏิบัติที่เรียน รู้มาเข้ากับนโยบายหรือแผน ธุรกิจขององค์กร - นำเสนอผลประโยชน์ที่ องค์กรได้รับและที่องค์กร จะได้รับ
4. ขาดการสนับสนุนในการ ดำเนินงาน	- ขาดการสนับสนุนจากผู้ บริหารระดับสูง - ดำเนินงานโดยไม่สื่อความ คืบหน้า ทีมดำเนินงานกัน ภายในวงแคบ ๆ	- ประชาสัมพันธ์การดำเนิน งานอย่างต่อเนื่อง คึงให้ทุก ฝ่ายเข้ามามีส่วนร่วม รายงาน ผลผู้บริหารอย่างต่อเนื่อง
5. ข้อมูลที่เก็บมาไม่มี ประโยชน์เท่าที่ควร	- วิธีการเก็บข้อมูลไม่ถูกต้อง - ไม่เน้นในตัววัดประสิทธิภาพ ของตนเอง - เก็บข้อมูลหยาบ ละเอียด เกินไป	- เน้นการเก็บข้อมูลที่มีผลต่อ ประสิทธิภาพของตนเอง (KPI) - เน้นตอบคำถามที่ตนเอง ต้องการได้โดยการใช่ Check list
6. คู่เปรียบเทียบไม่ค่อยแลกเปลี่ยน ข้อมูลที่มีประโยชน์	- องค์กรคู่เปรียบเทียบเหมือน กับเรามากเกินไป หรือ - หัวข้อการเปรียบเทียบแคบ และเป็นความลับเกินไป	- เน้นการเลือกคู่เปรียบเทียบ ต่างอุตสาหกรรม - เน้นคำถามเกี่ยวกับวิธีการ ปฏิบัติมากกว่าตัววัด รายละเอียด
7. ข้อมูลที่ได้รับมาไม่ถูกต้อง	- ไม่ได้ทบทวนคำตอบที่ได้รับ - ไม่ได้อธิบายคำถามว่าถามถึง อะไร - ใช้คำถามที่ดีความได้ สอบแบบ - ถามไม่ถูกคน	- ถามคำถามให้ชัดเจน - ตรวจสอบคำตอบโดยการ ทบทวนความเข้าใจทั้งสอง ฝ่ายเสมอ - ศึกษาก่อนว่าข้อมูลชนิดนี้ ควรถามใคร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2.1 (ต่อ)

ปัญหา	ส่วนใหญ่สาเหตุมาจาก	แนวทางแก้ไขปัญหา
8. ตัววัดมากเกินไป	- ไม่มีการเรียงลำดับความสำคัญของตัววัด	- ควรนำตัววัดไปเชื่อมโยงกับแผนธุรกิจ เลือกตัววัดที่มีความสำคัญกับแผนธุรกิจ
9. วิธีการปฏิบัติที่เรียนรู้มานำมาใช้กับตนเองไม่ได้	- กำหนดสิ่งที่ตนเองต้องการเรียนรู้ตั้งแต่แรก - เป้าหมายที่ตั้งไว้ไม่ชัดเจนทำให้เลือกองค์การที่จะไปเปรียบเทียบกับผิดพลาด	- กำหนดระดับความต้องการศึกษาของตนเองตั้งแต่แรกว่าต้องการระดับไหนเพื่อจะเลือกองค์การให้ถูกต้อง

2.1.8 ประโยชน์ของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ

ประโยชน์หลักที่เกิดจากความสำเร็จในการปฏิบัติตามกลยุทธ์การทำมาตรฐานเปรียบเทียบคือ สามารถส่งเสริมกระบวนการปฏิบัติงานขององค์กร การลดการสูญเสียหรือสิ่งเปลี่ยนแปลงในสิ่งที่ไร้ประโยชน์ กระบวนการก่อให้เกิดความรู้ใหม่ ๆ และศักยภาพในการแข่งขันที่สูงขึ้น สิ่งต่าง ๆ เหล่านี้จะเป็นประโยชน์ต่อองค์กรในฐานะผู้นำทางธุรกิจ และทำให้องค์กรสามารถอยู่รอดในระดับแนวหน้าของโลก ประโยชน์ของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ สามารถสรุปได้ดังต่อไปนี้ (H.J. Harrington, J.S.&Harrington. 1996 : 130-131)

1. การกำหนดช่องว่างระหว่างผลการปฏิบัติงานขององค์กรกับองค์กรอื่น และต้องการเปลี่ยนแปลงในเชิงสร้างสรรค์
2. การพิจารณาเป้าหมายจากภายนอกและกำหนดมาตรฐานการปฏิบัติ
3. การรวบรวมวิธีการปฏิบัติที่เป็นเลิศเข้าสู่องค์กร
4. การสร้างสรรค์เป้าหมายในเชิงรุกและมีความน่าเชื่อถือ
5. การนำไปสู่วิธีการปฏิบัติงานในรูปแบบใหม่ ที่สามารถส่งเสริมให้องค์กรมีผลการปฏิบัติงานที่ดีขึ้นและมีอัตราความเสี่ยงลดลงจากการลองผิดลองถูก
6. เป็นการเตรียมการไปสู่สิ่งที่ดีที่สุดของผู้บริโภคทั้งจากภายในและภายนอกองค์กร
7. พัฒนาระบบการตรวจสอบที่มีประสิทธิภาพ
8. ส่งเสริมการปฏิบัติงานในเชิงสร้างสรรค์ทั้งระดับบุคคลและระดับกลุ่ม
9. เตรียมการสำหรับทางเลือกในแนวทางการแก้ปัญหาสำหรับบุคคล
10. ส่งเสริมการปฏิบัติงานภายในองค์กรให้ดีขึ้น
11. นำไปสู่การวางแผนเชิงกลยุทธ์ร่วมกันและการสร้างความร่วมมือที่จะพยายามให้องค์

เอกสารมีการพัฒนาไปในแนวทางที่ดีขึ้นงานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

12. ปิดกั้นทัศนคติเก่า ๆ ที่อาจจะก่อให้เกิดความล้มเหลว
13. องค์กรสามารถสร้างจุดแข็ง เช่นเดียวกับข้อดีขององค์กรที่ได้รับการแก้ไขให้ดีขึ้น
14. สามารถสร้างแรงผลักดันให้พนักงานเกิดความภาคภูมิใจในองค์กรและสร้างขวัญกำลังใจที่ดีต่อพนักงานและองค์กร
15. เพื่อให้ได้รับผลตอบแทนที่สูงขึ้นจากการลงทุน
16. ช่วยให้องค์กรมีแนวทางปฏิบัติที่เป็นเลิศ
17. การพัฒนาคุณค่าให้องค์กรอยู่ในระดับมืออาชีพ
18. ขั้นตอนการแก้ไขปัญหามาเป็นการเตรียมแนวทางไปสู่ความเป็นเลิศในอนาคต อันเป็นการส่งเสริมให้เกิดประสิทธิภาพขึ้นภายในองค์กร

19. การสร้างความร่วมมือทั้งในระดับบุคคลและภาระหน้าที่ของพนักงานภายในองค์กรที่ต้องการจะปรับปรุงแก้ไขให้องค์กรพัฒนาไปสู่ระดับสากล

ประสบการณ์ในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบจึงถือว่าเป็นสิ่งที่มีคุณค่าต่อองค์กรที่เกิดจากการยอมรับวิธีการปฏิบัติและความเชื่อถือคุณค่าที่แท้จริงของการเรียนรู้ การทำมาตรฐานเปรียบเทียบก่อให้เกิดคุณค่าเกี่ยวกับการก้าวไปสู่จุดหมายและวิถีทางขององค์กร องค์กรจะได้รับประสบการณ์ต่าง ๆ มากมายอันเนื่องมาจากประโยชน์จากการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ โดยสามารถสรุปเป็นภาพที่ชัดเจนขึ้น ดังนี้ (Rao, A. et al., 1996 : 586)

1. การส่งเสริมสัมพันธภาพ (Improved Relationships) หนึ่งส่วนการทำมาตรฐานเปรียบเทียบจะมีความสำคัญต่อผู้บริโภค ผู้จำหน่ายผลิตภัณฑ์ (Suppliers) หรือพันธมิตรทางธุรกิจ ซึ่งสิ่งเหล่านี้จะก่อให้เกิดสัมพันธภาพมีความเข้มแข็งตลอดจนการมีโมตรจิตต่อกัน
2. กระบวนการตรวจสอบ (Process Audits) องค์กรสามารถมีกระบวนการในการปฏิบัติงานที่มีความเหมาะสม เพื่อนำไปสู่ความเป็นเลิศ หรือเพิ่มพูนแนวทางต่าง ๆ ในการส่งเสริมให้องค์กรมีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น
3. ก่อให้เกิดการแลกเปลี่ยนผลประโยชน์ร่วมกันอย่างเหมาะสม (Opportunity for Reciprocity) การนำไปสู่ผลประโยชน์ต่าง ๆ ในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบขององค์กรและการศึกษากระบวนการต่าง ๆ ที่จะนำไปสู่ความเป็นเลิศทางธุรกิจ
4. การส่งเสริมสนับสนุนจากภายในองค์กรในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Internal Promotion of Benchmarking) จะต้องมีการเตรียมขั้นตอนการดำเนินงานอย่างเหมาะสมให้บุคลากรภายในองค์กรได้รับทราบถึงคุณค่าของการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ และประโยชน์ที่จะได้
5. สนับสนุนให้เกิดขวัญและกำลังใจ อันเกิดจากการจัดแบ่งประเภทของอุตสาหกรรมขององค์กรต่าง ๆ ในระดับโลก

พฤติกรรมอย่างหนึ่งของคุณประโยชน์ในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ คือเป็นแนวปฏิบัติในเชิงรุก ที่จะก่อให้เกิดคุณค่าต่าง ๆ มากมาย องค์กรมีความมุ่งหมายต่อผลสำเร็จที่จะได้รับจาก

การดำเนินการการท่ามาตรฐานเปรียบเทียบจนถึงขั้นสุดท้าย องค์การจำเป็นต้องอาศัยความพยายาม และกำหนดแผนการดำเนินงานอย่างเหมาะสม เพื่อรองรับการท่ามาตรฐานเปรียบเทียบ ประโยชน์ต่าง ๆ ที่จะได้รับ คือ (George&Weimerskirch. 1994 : 239-240)

2.2 แนวคิดทางด้านขนาดของกิจการ

2.2.1 ขนาดของกิจการ

การจำแนกขนาดของอุตสาหกรรมที่นิยมใช้กัน จะอาศัยเกณฑ์วัดที่สำคัญ 4 ประการคือ ขนาดการจ้างงาน สินทรัพย์ถาวร ทุนจดทะเบียนและยอดขายซึ่งในบางประเทศจะใช้เกณฑ์ใดเกณฑ์หนึ่งเป็นเครื่องวัดเพียงเกณฑ์เดียว และบางประเทศอาจจะใช้ประกอบกันหลาย ๆ เกณฑ์ก็มี สมชัย ตันติธนววัฒน์ (2542 : 25-26) ได้กล่าวถึงข้อดี-ข้อเสีย ของเครื่องชี้เกณฑ์ที่จะนำมาใช้ในการวัดขนาดของธุรกิจอุตสาหกรรม ดังตารางที่ 2.1

ตารางที่ 2.2 แสดงข้อดี-ข้อเสีย ของเครื่องชี้เกณฑ์ที่จะนำมาใช้ในการวัดขนาดของอุตสาหกรรม

เกณฑ์ที่ใช้	ข้อดี	ข้อเสีย
ขนาดของการจ้างงาน	- ง่ายในการจัด - สามารถใช้เกณฑ์เป็นเวลานาน	- ไม่สามารถจำแนกประเภทอุตสาหกรรมที่ใช้แรงงานมากหรือใช้ทุนมาก
สินทรัพย์ถาวรสุทธิ	- ง่ายในการจำแนกอุตสาหกรรมที่ใช้ทุนมากหรือน้อย	- ต้องคำนึงถึงภาวะเงินเฟ้อ - ตัวเลขที่ได้มาเชื่อถือได้ยาก
ทุนจดทะเบียน	- ง่ายในการจัดเก็บ - สามารถใช้ต่อเนื่องกันเป็นเวลานาน	- ไม่ได้สะท้อนการประกอบการจริง
ยอดขาย		- จำเป็นต้องปรับเปลี่ยนอยู่เสมอ - ไม่สามารถเกณฑ์เดียวกับอุตสาหกรรมที่ต่างกัน

ที่มา : สมชัย ตันติธนววัฒน์ (2542 : 25-26)

ต่อมาเมื่อมีการตั้งสำนักงานเงินกู้เพื่อส่งเสริมอุตสาหกรรมขนาดเล็กขึ้นในกรมส่งเสริมอุตสาหกรรมเมื่อพ.ศ.2507 (ต่อมาได้เปลี่ยนชื่อเป็นสำนักงานธนกิจอุตสาหกรรมขนาดย่อมในปัจจุบัน) จึงมีการกำหนดความหมายของอุตสาหกรรมขนาดย่อมไว้แตกต่างไปจากเดิม คือถือเอาเงินลงทุนเป็นเกณฑ์ โดยกำหนดว่าหมายถึงกิจการอุตสาหกรรมประเภทโรงงาน ประเภทบริษัท

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หรือประเภทอุตสาหกรรมในครอบครัว ที่มีทุนจดทะเบียนหรือลงทุนในสินทรัพย์ถาวรไม่เกิน 2 ล้านบาทเป็นเกณฑ์ในการจำแนก

อย่างไรก็ตามในการศึกษาอุตสาหกรรมขนาดกลางและขนาดย่อมที่จัดทำขึ้นภายในประเทศในช่วงที่ผ่านมานิยมใช้เกณฑ์การจ้างงานเป็นเกณฑ์สำคัญที่ใช้ในการจำแนกประเภทของอุตสาหกรรมโดยแบ่งออกเป็น

- 1) อุตสาหกรรมในครัวเรือน จ้างงาน 1-9 คน
- 2) อุตสาหกรรมขนาดย่อม จ้างงาน 10-49 คน
- 3) อุตสาหกรรมขนาดกลาง จ้างงาน 50-200 คน
- 4) อุตสาหกรรมขนาดใหญ่ จ้างงาน 200 คนขึ้นไป

จนถึงปี พ.ศ. 2534 กรมส่งเสริมอุตสาหกรรมจึงได้นำเกณฑ์การจำแนกประเภทอุตสาหกรรมแบบ 2 เกณฑ์มาใช้คือ พิจารณาร่วมกันระหว่างการจ้างงานและมูลค่าสินทรัพย์ถาวร แต่ในเวลาเดียวกันนั้นหน่วยงานอื่นของภาครัฐกลับมีการใช้เกณฑ์ในการจำแนกที่แตกต่างกันออกไป ดังตารางที่ 2.3

ตารางที่ 2.3 แสดงการวัดขนาดของธุรกิจอุตสาหกรรม ของแต่ละหน่วยงานจำแนกตามเครื่องชี้เกณฑ์การจ้างงานและสินทรัพย์ถาวร

หน่วยงาน/ขนาดอุตสาหกรรม	การจ้างงาน (คน)	สินทรัพย์ถาวร (ล้านบาท)
กรมส่งเสริมอุตสาหกรรม		
- ขนาดย่อม	ไม่เกิน 50	ไม่เกิน 20
- ขนาดกลาง	มากกว่า 50-200	มากกว่า 20-100
- ขนาดใหญ่	มากกว่า 200	มากกว่า 100
บริษัทเงินทุนอุตสาหกรรม		
ขนาดย่อม		
- ขนาดย่อม		ไม่เกิน 50
ธนาคารแห่งประเทศไทย		
- ขนาดย่อม		ไม่เกิน 50
บริษัทเงินทุนอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (IFCT)		
- ขนาดย่อม/ขนาดใหญ่		- ไม่เกิน 100
- ขนาดกลาง/ขนาดใหญ่		- เกิน 100

ที่มา : สมชัย ดันดิชนวิวัฒน์(2542 : 25)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สำหรับคำจำกัดความของขนาดอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องกับทรัพย์สินการลงทุนจากการประชุมและสัมมนาระดับนานาชาติ เรื่อง “การดำเนินงานในอุตสาหกรรมขนาดกลางและขนาดย่อม” ที่ประเทศญี่ปุ่น ทั้งในภาคการผลิต ภาคการค้าและภาคการบริการในปี 2542 จึงมีคำจำกัดความใหม่ (Khamanarong.S. 2000 : 35) ดังนี้

ภาคการผลิต

อุตสาหกรรมขนาดใหญ่ หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุน เกิน 200 ล้านบาทหรือมีการจ้างงานเกิน 200 คนขึ้นไป

อุตสาหกรรมขนาดกลาง หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนไม่เกิน 200 ล้านบาทหรือมีการจ้างงานไม่เกิน 200 คน

อุตสาหกรรมขนาดย่อม หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนไม่เกิน 50 ล้านบาทหรือมีการจ้างงานไม่เกิน 50 คน

ภาคการบริการ

อุตสาหกรรมขนาดใหญ่ หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนเกิน 200 ล้านบาทหรือมีการจ้างงานเกิน 200 คนขึ้นไป

อุตสาหกรรมขนาดกลาง หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนไม่เกิน 200 ล้านบาทหรือมีการจ้างงานไม่เกิน 200 คน

อุตสาหกรรมขนาดย่อม หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนไม่เกิน 50 ล้านบาทหรือมีการจ้างงานไม่เกิน 50 คน

ภาคการขายส่ง

อุตสาหกรรมขนาดใหญ่ หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนเกิน 100 ล้านบาทหรือมีการจ้างงานเกิน 100 คนขึ้นไป

อุตสาหกรรมขนาดกลาง หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนไม่เกิน 100 ล้านบาทหรือมีการจ้างงานไม่เกิน 100 คน

อุตสาหกรรมขนาดย่อม หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนไม่เกิน 50 ล้านบาทหรือมีการจ้างงานไม่เกิน 50 คน

ภาคการขายปลีก

อุตสาหกรรมขนาดใหญ่ หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุน เกิน 60 ล้านบาทหรือมีการจ้างงานเกิน 30 คนขึ้นไป

อุตสาหกรรมขนาดกลาง หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนไม่เกิน 60 ล้านบาทหรือมีการจ้างงานไม่เกิน 30 คน

อุตสาหกรรมขนาดย่อม หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนไม่เกิน 30 ล้านบาทหรือมีการจ้างงานไม่เกิน 10 คน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับใช้เพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.3 ความรู้ทั่วไปเกี่ยวกับอุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์ในประเทศไทย

2.3.1 ประวัติความเป็นมา

กลุ่มอุตสาหกรรมชิ้นส่วนและอะไหล่ยานยนต์จัดตั้งขึ้นเมื่อพ.ศ.2519 โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อเป็นศูนย์กลางรวมสมาชิกของสภาอุตสาหกรรมยานยนต์ไทย ตามกลุ่มที่กำหนดขึ้น และเป็นตัวแทนของสมาชิกกลุ่มในการประสานนโยบายและดำเนินงานระหว่างสมาชิกกลุ่มกับรัฐบาล อีกทั้งเป็นที่สำหรับสมาชิกกลุ่มมาแลกเปลี่ยนความคิดเห็นต่างๆ อันเป็นประโยชน์เกี่ยวกับอุตสาหกรรม (สภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย, 2546)

2.3.2 ตลาดในประเทศและต่างประเทศ

อุตสาหกรรมชิ้นส่วนและอะไหล่ยานยนต์นับเป็นอุตสาหกรรมหลัก ที่แสดงถึงขีดความสามารถทางอุตสาหกรรมของประเทศ ประเทศไทยได้กำหนดแผนพัฒนาอุตสาหกรรมยานยนต์และชิ้นส่วนยานยนต์ มาตั้งแต่ปี พ.ศ. 2514 นับเป็นอุตสาหกรรมเดียวที่มีแผนการพัฒนามาอย่างต่อเนื่อง แม้ว่าแผนพัฒนาดังกล่าวจะยังไม่ได้เน้นด้านการสร้างเทคโนโลยี แต่ก็มีการดำเนินการให้เกิดการถ่ายทอดเทคโนโลยีขึ้น

ตลาดในประเทศเคยมีความต้องการสำหรับรถยนต์สูงสุดในปี พ.ศ. 2539 มีจำนวนถึง 589,123 คัน ซึ่งทำให้ประเทศไทยถูกมองว่ากำลังก้าวไปสู่การใช้ยานยนต์ (Motorization) แต่เมื่อเกิดปัญหาเศรษฐกิจตั้งแต่เดือนกรกฎาคม 2540 ทำให้ตลาดในประเทศหดตัวอย่างรวดเร็ว และปัจจุบันกำลังฟื้นกลับมาได้เพียงร้อยละ 44.5 ของตลาดในปี พ.ศ. 2539 โดยในปี พ.ศ. 2543 มียอดขายรวม 262,189 คัน

ตลาดส่งออก ด้านการส่งออกได้มีการขยายตัวมากขึ้นอย่างมาก ทั้งนี้เพราะผู้ประกอบการผลิตได้ขยายการลงทุนในตลาดส่งออกอย่างมาก เนื่องจากการหดตัวของตลาดภายในประเทศและแนวโน้มของต้นทุนการผลิตชิ้นส่วน และการประกอบรถยนต์ในประเทศไทยจะต่ำกว่าหลายประเทศ จึงมีการหยุดการประกอบในประเทศเหล่านั้น แล้วหันมานำเข้าจากประเทศไทย

สำหรับตลาดชิ้นส่วนยานยนต์บรรทุกขนาดใหญ่ ยังคงซบเซาอย่างมาก เพราะการขนส่งต่างๆ ไม่ว่าจะเป็นพืชทางการเกษตรหรือการก่อสร้าง ตลาดยังไม่ฟื้นตัวขึ้นมากนัก

ตลาดชิ้นส่วนรถจักรยานยนต์ รถจักรยานยนต์ที่ผลิตในประเทศไทย เคยได้รับการยอมรับว่ามีคุณภาพดีและราคาถูก ทำให้สามารถส่งออกไปขายยังต่างประเทศโดยเฉพาะในย่านอาเซียนได้เป็นปริมาณมากในระยะเวลา 2 ปีที่ผ่านมา แต่ปัจจุบันประเทศที่เคยนำเข้าจากไทยได้ดำเนินการตั้งโรงงานประกอบเอง ประเทศไทยจึงสามารถส่งออกเฉพาะชิ้นส่วนและส่วน ประกอบที่เรียกว่า CKD ไปขายได้เท่านั้น ส่วนตลาดในประเทศสำหรับรถจักรยานยนต์ยังฟื้นตัวต่อเนื่องอย่างเรื่อยๆ แต่อยู่ในอัตราที่เป็นไปอย่างช้าๆ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.3.3 กำลังการผลิต

ประเทศไทยมีกำลังการผลิตรถยนต์ประเภทต่างๆ รวมกันประมาณ 1.1 ล้านคันต่อปี จากโรงงานประกอบรถยนต์ 15 โรงงาน และในปี 2544 มีการผลิตประมาณ 520,000 คัน (ข้อมูลจากกลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์ สภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย) โดยกลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์ คาดว่าจะเป็นการผลิตเพื่อส่งออก 220,000 คัน และขายในประเทศ 300,000 คัน

กำลังการผลิตรถจักรยานยนต์ในประเทศมีรวม 2.5 ล้านคัน จาก 5 โรงงาน แต่ในปี 2543 มีการผลิตจริงเพียง 1,125,723 คัน และในปี 2544 มีการผลิตประมาณ 1,350,000 คัน

2.3.4 ความเป็นเจ้าของ

อุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์ มีความหลากหลายในด้านความเป็นเจ้าของ แต่เดิมประเทศไทยมีนักธุรกิจคนไทยที่เป็นเจ้าของโรงงานเป็นจำนวนมาก แต่หลังจากเศรษฐกิจตกต่ำ ก็เกิดการร่วมทุนกับต่างชาติ ทำให้สัดส่วนความเป็นเจ้าของของคนไทยลดลง อุตสาหกรรมนี้จึงมีทั้งที่ต่างชาติเป็นเจ้าของ ที่ร่วมทุนกับคนไทย และคนไทยเป็นเจ้าของเอง สำหรับยานยนต์แบบพิเศษคือรถยนต์สามล้อเครื่อง ซึ่งกลายเป็นสัญลักษณ์ของประเทศไทย แม้ว่าต้นกำเนิดของยานยนต์ประเภทนี้คือประเทศญี่ปุ่น แต่ประเทศไทยก็ได้มีการกำหนดซื้อสินค้าเป็นของไทยเอง ใช้ชิ้นส่วนที่ผลิตในประเทศไทย และสามารถประกอบส่งออกไปขายในประเทศกำลังพัฒนาได้ แต่ยังคงพัฒนาตามมาตรฐานอุตสาหกรรมอีกมาก

2.3.5 การออกแบบและพัฒนาด้วยตนเอง

สำหรับการพัฒนารูปแบบของยานยนต์บางรุ่น ได้มีการพัฒนาในประเทศไทยเพื่อเริ่มต้นฝึกวิศวกรไทยให้ออกแบบได้ มีการจัดตั้งบริษัทเพื่อพัฒนางานด้านวิศวกรรม โดยบริษัทแม่ของญี่ปุ่นในไทย และดำเนินการในบางส่วน แต่ยังไม่ปรากฏผลแน่ชัด ชิ้นส่วนยานยนต์หลายๆ ชิ้นประเทศไทยยังไม่สามารถเริ่มต้นพัฒนาผลิตภัณฑ์เป็นของตนเองได้ ยังจำเป็นต้องอาศัยการเริ่มต้นจากบริษัทแม่ รวมถึงการพัฒนาชิ้นส่วนต่างๆ ทั้งนี้เพราะไทยยังขาดความรู้ ความเข้าใจและเครื่องมือในการทดสอบ การพัฒนาชิ้นส่วนหลัก (Functional Part) ทำได้เป็นบางชิ้น แต่ส่วนใหญ่ไม่สามารถทำได้เพราะขาดความสามารถในการทดสอบ และบริษัทแม่จะยังไม่ยอมให้ทำในประเทศไทย

2.3.6 ความสามารถในการแข่งขัน

ยานยนต์และชิ้นส่วนที่ผลิตในประเทศไทยนับว่ามีความสามารถในการแข่งขันระดับหนึ่ง แต่หากเทียบกับระดับโลกแล้ว ยังไม่ถือว่าสามารถแข่งขันได้ มีเพียงชิ้นส่วนบางชนิดเท่านั้นที่แข่งขันได้ในระดับโลก ทั้งนี้หากพิจารณาในเชิงคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ต้องพัฒนาให้ดีขึ้นอย่าง

ต่อเนื่อง และต้นทุนที่ยังไม่ต่ำมากนัก ไทยยังต้องการการพัฒนาอีกมากเพื่อเทียบชั้นกับผู้ผลิตระดับโลก

2.3.6.1 จุดแข็ง โอกาส และจุดเด่นของอุตสาหกรรมยานยนต์ไทยคือ การที่มีการพัฒนาอย่างต่อเนื่อง มีการสนับสนุนและลงทุนจากเจ้าของผลิตภัณฑ์ทั้งนี้เพราะประเทศไทยมีตลาด ที่มีขนาดพอเพียงที่จะพัฒนาได้ โดยเฉพาะรถยนต์บรรทุกขนาด 1 ตัน ที่ผู้ผลิตจากต่างประเทศต้องการสร้างฐานการผลิตเพื่อส่งออกในประเทศไทย

2.3.6.2 จุดด้อย ของประเทศไทยได้แก่การที่การผลิตในแต่ละรุ่นยังมีจำนวนไม่มากพอ ยกเว้นรถยนต์บรรทุกขนาด 1 ตัน ความไม่เข้มแข็งทางเทคโนโลยี การขาดแคลนบุคลากรด้านเทคนิคที่มีความรู้ ทักษะ ความชำนาญ ในบางสาขา

2.3.6.3 เทคโนโลยี เทคโนโลยีด้านการจัดการ และระบบควบคุมคุณภาพในอุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์ไทย มีคุณภาพที่ดี ส่วนการได้มาของเทคโนโลยี การใช้การพัฒนาเทคโนโลยีด้านการผลิตยังไม่เด่นชัด

2.3.6.4 บุคลากรในภาคการผลิต แม้จะมีฝีมือและคุณภาพที่ดีกว่าประเทศไทยแถบอาเซียน แต่ก็ยังห่างไกลหากเทียบกับผู้ผลิตระดับโลก รวมทั้งยังขาดแคลนบุคลากรที่มีคุณภาพ ในอีกหลายสาขาจึงเป็นเรื่องที่รัฐและเอกชนควรที่จะศึกษาร่วมกันเพื่อแก้ไขปัญหา

2.4 เอกสาร งานวิจัย และวรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง

สมเกียรติ โงมมานะดิน (2540 : บทคัดย่อ) การเพิ่มผลผลิตด้วยการปรับปรุงกระบวนการผลิตวัตถุประสงค์ของการค้นคว้าอิสระนี้ เพื่อศึกษาหาแนวทางในการเพิ่มผลผลิตของกระบวนการผลิตโดยใช้โรงงานอุตสาหกรรมน้ำปลาอีสาน จำกัด เป็นกรณีศึกษา ขั้นตอนการศึกษาประกอบด้วยการศึกษาสภาพในปัจจุบันของโรงงานทางด้านกระบวนการผลิต กำลังการผลิตและข้อมูลอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องจากนั้นมีการวิเคราะห์หาปัญหาโดยอาศัยแผนภูมิแกงปลา แล้วนำเทคนิคทางด้านวิศวกรรม อุตสาหกรรม (IE) มาประยุกต์ใช้ในการเพิ่มผลผลิตจากการศึกษาพบว่า แนวทางการเพิ่มผลผลิตที่เหมาะสมที่สุด คือการเปลี่ยนแปลงจำนวนคนงานในจุดที่เกิดปัญหาคอขวด (BOTTLE NECK) จัด สายงานผลิตใหม่ ซึ่งสามารถเพิ่มกำลังการผลิตได้ 59% โดยมีประสิทธิภาพ 36% และอัตราผลผลิต ด้านแรงงาน 36%

สุพัตรา กุหากาญจน์ (2542 : บทคัดย่อ) การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อนำกระบวนการเบนชมาร์กมาปรับปรุงการจัดการเรียนการสอนระดับบัณฑิตศึกษา ภาควิชาโสตทัศนศึกษา จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย โดยการเปรียบเทียบกับ การจัดการเรียนการสอนของแผนกวิชาวิทยาศาสตร์การสอน สถาบันการศึกษาแห่งชาติ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยี นานยาง ในกระบวนการเบนชมาร์กครั้งนี้ เป็นการนำข้อมูลมาวิเคราะห์หาความแตกต่างระบุจุดแข็ง จุดอ่อน และเสนอ

เอกสารแนวทางในการปรับปรุงการจัดการเรียนการสอนระดับบัณฑิตศึกษา ของภาควิชาโสตทัศนศึกษา
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ในด้านกระบวนการเรียนการสอน บุคลากร ทรัพยากรสนับสนุนการเรียนการสอน และการควบคุมคุณภาพ ผลการวิจัยที่ได้จากกระบวนการเบนชมาร์กกิง เสนอแนะแนวทางในการจัดการเรียนการสอน ระดับบัณฑิตศึกษา ภาควิชาโสตทัศนศึกษา จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย ดังต่อไปนี้

1. กระบวนการเรียนการสอน ควรปรับปรุงโดยการนำเทคโนโลยีสารสนเทศเข้ามาใช้ใน กระบวนการเรียนการสอน รูปแบบการเรียนการสอนควรเป็นแบบเน้นการวิจัย และควรเน้นให้ผู้เรียนเป็นศูนย์กลางการเรียน
2. บุคลากร ควรพัฒนาบุคลากรให้มีความสามารถในการวิจัยและการใช้เทคโนโลยีสารสนเทศ
3. ทรัพยากรสนับสนุนการเรียนการสอน ควรจัดหาห้องปฏิบัติการของภาควิชา และจัดหาคอมพิวเตอร์และซอฟต์แวร์ที่ทันสมัยให้แก่อาจารย์และนิสิตสำหรับการเรียนการสอนและการวิจัย
4. การควบคุมคุณภาพ ควรให้มีการตรวจสอบการจัดการเรียนการสอนจากสถาบันภายนอกที่มีชื่อเสียง

เศรษฐศาสตร์ รักใหม่ (2543 : บทคัดย่อ) วิทยานิพนธ์นี้เป็นการนำเทคนิค Benchmarking เข้ามาประยุกต์ใช้ในการ วิเคราะห์และเทียบเคียงประสิทธิภาพทางการผลิตของโรงงานหล่อเหล็ก การเทียบเคียงประกอบด้วย 4 ขั้นตอนดังนี้ ขั้นตอนแรกเป็นการเลือกกระบวนการ ปฏิบัติงานที่จะนำไปเทียบเคียง โดยพิจารณาเลือกจากกระบวนการปฏิบัติงานที่ส่งผลกระทบต่อระดับประสิทธิภาพของดัชนีวัดประสิทธิภาพทางการผลิตที่สำคัญขณะ ที่มีระดับประสิทธิภาพต่ำกว่าโรงงานอื่น ขั้นตอนที่สองเป็นการสรรหาโรงงานคู่ เทียบเคียงที่เหมาะสม ขั้นตอนที่สามเป็นการเก็บรวบรวมข้อมูลในโรงงานคู่เทียบเคียง และขั้นตอนสุดท้ายเป็นการวิเคราะห์ความแตกต่างของวิธีการปฏิบัติงานของ แต่ละโรงงานที่เลือก และสรุปผลที่ได้จากการเทียบเคียง การเทียบเคียงในงาน วิจัยนี้ได้กำหนดดัชนีวัดประสิทธิภาพทางการผลิตไว้ 5 ประเภท คือ Q,C,D,S และ M โดยประเภท Q : Quality (คุณภาพ) ประกอบด้วย %Claim, %Defect และ OEE ประเภท C : Cost (ต้นทุน) ประกอบด้วย Material Yield, Cost Structure และ Inventory Turnover ประเภท D : Delivery (การส่งมอบ) ได้แก่ %On-Time Delivery ประเภท M : Morale (ขวัญกำลังใจ) ประกอบด้วย Employee Turnover และ Labor Efficiency และประเภท S : Safety (ความปลอดภัย) ได้แก่ Accident Frequency Rate หลังจากการเทียบเคียงระดับประสิทธิภาพของดัชนีที่กำหนดไว้ของโรงงาน ตัวอย่างกับโรงงานอื่น ๆ แล้วพบว่า %Claim ของโรงงานตัวอย่างเป็นดัชนีวัด ประสิทธิภาพที่มีระดับประสิทธิภาพต่ำที่สุด จึงเป็นประเด็นที่จะนำไปเทียบ เคียงเพื่อให้ได้มาซึ่งแนวทางในการปรับปรุงวิธีการปฏิบัติงานเพื่อยกระดับ ประสิทธิภาพทางการผลิตเป็นอันดับแรก โดยโรงงาน ตัวอย่างมีค่า %Claim อยู่ที่ 3.43% ในขณะที่ %Claim ของโรงงานคู่เทียบเคียงที่เลือกอยู่ที่ 0.8%

จิตติ จิ่งวัฒนกิจ (2543 : บทคัดย่อ) การจัดการปัจจัยที่เป็นตัวข้อขวางการเพิ่มผลผลิต ในโรงงานอุตสาหกรรม สังกัดนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ในเขตภาคตะวันออกเฉียงใต้ครั้งนี้ มีวัตถุประสงค์ (1) เพื่อศึกษาความคิดเห็นในการ จัดการปัจจัยที่เป็นตัวข้อขวางการเพิ่มผลผลิตของ

ตะวันออก (2) เพื่อเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหาร เกี่ยวกับการ จัดการปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวาง การเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรม ตั้งกัการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ในเขตภาค ตะวันออก โดย จำแนกตามประสบการณ์ระดับการศึกษา วุฒิการศึกษา การฝึกอบรม และ ขนาด ขององค์กร กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยทั้งสิ้น 152 โรงงาน เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยเป็นแบบ สอบถามที่ผู้วิจัยสร้างขึ้น โดยสถิติ ที่ใช้ในการวิจัย คือ ร้อยละ ค่าเฉลี่ย (X) และส่วนเบี่ยงเบน มาตรฐาน (S.D.) และทดสอบสมมติฐานแต่ละข้อโดยวิธีวิเคราะห์ความแปรปรวน ทางเดียว โดยใช้ โปรแกรมสำเร็จรูปทางสถิติ SPSS For Windows ผลการวิจัย พบว่า 1. ความคิดเห็นในการจัดการ ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่ม ผลผลิตของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมทั้ง 3 ปัจจัย คือ ปัจจัย ที่เกี่ยวกับการขาดงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับอุบัติเหตุและปัจจัยที่เกี่ยว กับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร โดยภาพรวมและในแต่ละปัจจัยอยู่ใน ระดับสูง 2. ผลการเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหาร เกี่ยวกับการ จัดการปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรม ทั้ง 3 ปัจจัย โดย จำแนกตามประสบการณ์ ระดับการศึกษา วุฒิการศึกษา การฝึกอบรม และขนาดขององค์กร ทั้งใน ภาพรวมและในแต่ละปัจจัย ไม่แตกต่างกัน แต่ถ้าพิจารณาในรายละเอียด พบว่า ผู้บริหารที่มี ประสบการณ์มากกว่า 20 ปีขึ้นไปมีระดับความคิดเห็นในการกระตุ้นให้พนักงาน ใช้ความคิดสร้าง สรรค์ในการทำงานสูงกว่าผู้บริหารที่มีประสบการณ์น้อย- กว่า 10 ปี ผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาใน ระดับปริญญาตรีมีระดับความ คิดเห็นในการชมเชยพนักงานเมื่อพนักงานสามารถปฏิบัติงานได้ สำเร็จ สูงกว่าผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี ผู้บริหารที่ มีระดับการศึกษา ต่ำกว่าปริญญาตรีมีระดับความคิดเห็นในการจัดสภาพ แวดล้อมในการทำงานได้ดี และจัดระเบียบ ดูแลรักษาโรงงานสูงกว่า ผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี และสูงกว่าปริญญาตรี ผู้บริหาร ส่วนใหญ่ที่มีวุฒิการศึกษาในสาขาเทคโนโลยี หรือ วิศวกรรมศาสตร์ หรือวิทยาศาสตร์มีระดับ ความคิดเห็นในระดับสูงกว่าผู้บริหารที่มีวุฒิ การศึกษาในสาขาบริหารธุรกิจหรือบริหาร อุตสาหกรรม ผู้บริหารที่เคย ผ่านการฝึกอบรมมีระดับความคิดเห็นในการกำหนดนโยบายและความ รับผิดชอบขององค์กรเกี่ยวกับความปลอดภัยสูงกว่าผู้บริหารที่ไม่เคย ฝึกอบรม ผู้บริหารที่อยู่ใน องค์กรที่มีพนักงานมากกว่าหรือเท่ากับ 500 คน ส่วนใหญ่มีระดับความคิดเห็นสูงกว่าผู้บริหารที่อยู่ใน องค์กรที่มีพนักงาน น้อยกว่า 100 คน และ 100-499 คน

ปาริฉัตร พูนไชยศรี (2544 : บทคัดย่อ) การเพิ่มผลผลิตในโรงงานไม้ประสานวัตถุดิบประสงค์ ของงานวิจัยนี้ครั้งนี้ คือการเพิ่มผลผลิต และลดความสูญเสียที่ เกิดขึ้นในกระบวนการผลิตของ โรงงานผลิตแผ่นไม้ประสานจาก ไม้ยางพารา จากการศึกษาพบว่าปัญหาที่ทำให้ผลผลิตตกต่ำ และมีความสูญเสียเกิดขึ้นได้แก่ ปัญหาทางด้านแรงงาน ด้านการจัดวางผังโรงงาน ด้านเครื่องจักร และ ด้านวัตถุดิบ ไม้ยางพารา จากปัญหาดังกล่าวทางผู้วิจัยได้เสนอแนวทางในการปรับปรุง โดยการ จัดการทางด้านต่างๆ ดังนี้ 1. การจัดการทางด้านแรงงาน ได้แก่ การจำแนกประเภทงาน และการจัด ทำระบบ ค่าแรงงาน 2. การจัดการทางด้านผังโรงงาน ได้แก่ การนำเครื่องจักร งานรอผลิตที่ไม่ได้

ใช้งานออกจากสายการผลิต และการจัดผังโรงงานใหม่ 3. การจัดการทางด้านเครื่องจักร ได้แก่ การซ่อมเครื่องจักรที่เสียอย่างต่อเนื่อง และการจัดทำระบบซ่อมบำรุงรักษาเชิงป้องกันให้กับเครื่องจักร 6 เครื่อง 4. การจัดการทางด้านวัตถุดิบไม้ยางพารา ได้แก่ การควบคุมคุณภาพวัตถุดิบไม้ยางพารา และการจัดระบบการเลือกขนาดวัตถุดิบไม้ยางพารา โดยสรุปหลังจากการศึกษาวิจัย ดำเนินการปรับปรุงเพื่อเพิ่มผลผลิต และลดความ สูญเสียด้วยการจัดการทางด้านต่างๆ ดังที่กล่าวมาแล้วนั้น พบว่าผลผลิตไม้ประสานต่อ เดือนเพิ่มขึ้นจาก 62.02 ม(3) เป็น 106.47 ม(3) คิดเป็นเพิ่มขึ้น 71.67% นอกจากนี้ ทางโรงงานตัวอย่างมีผลกำไรต่อเดือนในช่วงหลังการนำระบบการจัดการไปใช้ 297,593.32 บาท เมื่อเทียบกับในช่วงการศึกษาสภาพปัญหาที่มีผลขาดทุนต่อเดือนสูงถึง 1,521,108.21 บาท

นันทภรณ์ พุทธรักษา (2545 : บทคัดย่อ) งานวิจัยนี้เกี่ยวข้องกับการรวบรวมข้อมูลด้านการจัดการของเสียของโรงพยาบาล ทั่วไป เพื่อนำข้อมูลที่ได้จัดทำเป็น Benchmarking ของการจัดการของเสียในโรงพยาบาล และเพื่อนำเสนอการใช้แนวทางการลดของเสียในการจัดการของเสียในโรงพยาบาล โดยทำการศึกษาและรวบรวมข้อมูลจาก โรงพยาบาลทั่วไป (ทั้ง โรงพยาบาลรัฐบาลและโรงพยาบาลเอกชน) ที่ตั้งอยู่ในบริเวณเขตอำเภอเมืองจังหวัดเชียงใหม่ ระหว่างเดือนตุลาคม 2545 ถึง เดือนกุมภาพันธ์ 2546 โดยผลการวิเคราะห์ด้านปริมาณและคุณสมบัติทางกายภาพของของเสียทั้งหมดที่เกิดขึ้นจากโรงพยาบาลพบว่า อัตราการเกิดของเสียทั้งหมดจากโรงพยาบาลทั่วไป ในเขตอำเภอเมืองจังหวัดเชียงใหม่ มีค่าอยู่ระหว่าง 2.38 ถึง 5.10 กิโลกรัมต่อเตียง (ที่มีผู้เข้าพัก)ต่อวัน และ 0.336 ถึง 1.039 กิโลกรัมต่อผู้ป่วยต่อวัน จากการวิเคราะห์ พบว่าปัจจัยหลักที่มีผลต่ออัตราการเกิดของเสียคือสถานภาพของโรงพยาบาล ซึ่งโรงพยาบาล เอกชนมีอัตราการเกิดของเสียมากกว่าโรงพยาบาลรัฐบาลที่มีขนาดเท่ากัน ทั้งนี้เป็นผลจาก อัตราเตียงที่มีผู้เข้าพักและจำนวนคนไข้ที่เข้ารับการรักษาซึ่งมีค่าน้อยกว่าในโรงพยาบาล เอกชน จากการศึกษาแนวทางการจัดการของเสียในโรงพยาบาลโดยแบบสอบถามและทำการสัมภาษณ์ ผลการศึกษาพบว่าโรงพยาบาลเอกชนมีการจัดการของเสียที่ดีกว่าโรงพยาบาลรัฐบาลในด้าน ของการแยกของเสียที่แหล่งเกิด การบำบัดเบื้องต้นของเสียประเภทติดเชื้อ การให้ความรู้ แก่บุคลากร และการใช้แนวทางการลดของเสียจากโรงพยาบาล ในการศึกษาเรื่องการจัดการ ของเสียอันตรายเพื่อศึกษาแนวทางลดของเสียที่เหมาะสมโดยใช้แบบสอบถาม,การสัมภาษณ์ และการสำรวจบริเวณ พบว่าของเสียอันตรายที่เกิดขึ้นจากโรงพยาบาล ประกอบด้วย ของเสีย ที่เป็นตัวทำละลาย,ของเสียจากยาประเภทเคมีบำบัด,ของเสียประเภทน้ำยาล้างรูป,ของเสีย ประเภทฟอรัมาลิน,ของเสียประเภทที่มีกัมมันตรังสี,ของเสียประเภทปรอท,และของเสีย ที่ประกอบด้วยสารพิษและสารกัดกร่อนต่างๆ จากผลการศึกษาพบว่าของเสียอันตรายที่เกิดขึ้น มากที่สุดในโรงพยาบาลคือ ของเสียประเภทยาเคมีบำบัด รองลงมาคือ ของเสียประเภทน้ำยาล้างรูปและของเสียประเภทฟอรัมาลิน ส่วนของเสียอันตรายอื่นๆ เกิดขึ้นในปริมาณไม่มากนัก

เอกสารนี้โดยการศึกษาพบว่าการจัดการของเสียอันตรายใน โรงพยาบาลยังไม่เป็นที่แพร่หลายใน
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

โรงพยาบาลทั่วไปของไทย เนื่องจากไม่มีกฎหมายหรือข้อบังคับใดเกี่ยวกับของเสียอันตราย ที่เกิดจากโรงพยาบาลโดยตรง อย่างไรก็ตามผลการศึกษานี้แสดงให้เห็นว่าแนวโน้ม แนวทาง การลดของเสียสามารถลดปริมาณการเกิดของเสียอันตรายในโรงพยาบาลอย่างเห็นได้ชัด เมื่อเปรียบเทียบกับโรงพยาบาลที่ไม่มีการจัดการของเสียอันตราย



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 3

วิธีดำเนินการวิจัย

การวิจัยนี้เป็นการศึกษาผลกระทบจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้เพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดซึ่งเป็นขั้นตอนในการการดำเนินการเชิงสำรวจ (Survey Research) โดยมีขั้นตอนการดำเนินการวิจัยตามลำดับต่อไปนี้

- 3.1 ประชากรที่ใช้ในการวิจัย
- 3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย
- 3.3 การตรวจสอบและทดสอบเครื่องมือ
- 3.4 การเก็บรวบรวมข้อมูล
- 3.5 การกำหนดค่าตัวแปร
- 3.6 การวิเคราะห์ข้อมูล
- 3.7 สถิติที่ใช้ในการวิจัย

3.1 ประชากรที่ใช้ในการวิจัย

ประชากร คือหน่วยทั้งหมดที่ผู้วิจัยต้องการศึกษา ได้แก่ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด จำนวน 75 ราย (ที่มารายชื่อโรงงานที่ได้รับอนุญาตให้ประกอบกิจการกรมโรงงาน กระทรวงอุตสาหกรรม ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2546) ซึ่งประกอบไปด้วยกลุ่มที่มีการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ในองค์กรแล้วและกลุ่มที่ยังไม่มีการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ในองค์กรหรืออยู่ในระหว่างการนำมาใช้ เพื่อให้การศึกษาวิจัยเป็นไปตามวัตถุประสงค์ดังกล่าวข้างต้น ผู้วิจัยได้ศึกษาทุกหน่วยของประชากรในการวิจัย

3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

เครื่องมือที่ผู้วิจัยใช้ในการรวบรวมข้อมูลเพื่อทำการวิจัยในครั้งนี้ ผู้วิจัยได้จัดทำแบบสอบถาม (Questionnaire) โดยแบบสอบถามจะถูกส่งไปให้ประชากรที่เป็นผู้บริหารระดับสูงของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดตอบทางไปรษณีย์ (By Mail Method) โดยคำถามจะมีทั้งคำถามแบบปิด ที่กำหนดคำตอบไว้ให้ผู้ตอบเลือกตอบ และคำถามแบบเปิด ที่ให้ผู้ตอบสามารถแสดงความคิดเห็นได้อย่างอิสระ โดยมีขั้นตอนในการสร้างแบบสอบถามดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1. ทำการศึกษาค้นคว้าข้อมูลจากเอกสาร ข้อความทางวิชาการ ตำราวิชาการ วารสาร สื่อสิ่งพิมพ์ และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง เพื่อกำหนดขอบเขตและแนวทางในการจัดทำแบบสอบถามให้สอดคล้องกับประเด็นปัญหาและวัตถุประสงค์

2. จากข้อมูลที่ได้จากการศึกษาค้นคว้า นำมาสร้างแบบสอบถามซึ่งมีเค้าโครงมาจากงานวิจัยของ น้ำทิพย์ ทิพย์กรกิจ “มาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร” จากนั้นผู้วิจัยได้ทำการดัดแปลงให้เหมาะสมกับกลุ่มประชากรที่ต้องการศึกษา โดยแบบสอบถามดังกล่าวมีส่วนประกอบสำคัญ 3 ตอน คือ

ตอนที่ 1 เป็นแบบสอบถามข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ตำแหน่ง ประสบการณ์การทำงาน ระดับการศึกษา วุฒิการศึกษา การฝึกอบรม และแบบสอบถามที่เกี่ยวกับลักษณะของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ได้แก่ ขนาดของกิจการ (ขนาดของการจ้างงาน) และการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ

ตอนที่ 2 เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับประโยชน์ที่ได้รับ และปัญหาจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรสำหรับองค์กรที่ได้มีการจัดทำแล้ว และอุปสรรคสำหรับองค์กรที่ยังไม่ได้จัดทำ เป็นแบบสอบถามที่มีลักษณะแบบมาตราส่วนประเมินค่า (Rating scale)

ผู้บริหารจะประเมินความคิดเห็นของตนเองจากคำถามแต่ละข้อตามระดับการประเมิน 5 ระดับ คือ มากที่สุด มาก ปานกลาง น้อย และน้อยที่สุดตามวิธีของรินซิส ดิเคิร์ต (Rensis Likert) (พวงรัตน์ ทวีรัตน์.2543 :107-108) โดยกำหนดคะแนนไว้ 5 ระดับดังนี้

ระดับความคิดเห็น	ค่าน้ำหนักคะแนนของตัวเลือกตอบ
มากที่สุด	กำหนดให้ค่าคะแนนเป็น 5 คะแนน
มาก	กำหนดให้ค่าคะแนนเป็น 4 คะแนน
ปานกลาง	กำหนดให้ค่าคะแนนเป็น 3 คะแนน
น้อย	กำหนดให้ค่าคะแนนเป็น 2 คะแนน
น้อยที่สุด	กำหนดให้ค่าคะแนนเป็น 1 คะแนน

ตอนที่ 3 เป็นแบบสอบถามปลายเปิดเพื่อให้ผู้ตอบแบบสอบถามแสดงความคิดเห็นและข้อเสนอแนะอื่น ๆ ที่เห็นควรในด้านต่าง ๆ

3. จัดพิมพ์แบบสอบถามฉบับร่างเสนอต่ออาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์และอาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์ร่วม เพื่อตรวจสอบ ขอคำแนะนำ และพิจารณาความเที่ยงตรงในเนื้อหาของแบบสอบถามเพื่อปรับปรุงแก้ไข

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

4. นำแบบสอบถามฉบับร่างที่ได้รับการแนะนำแก้ไขแล้วเสนอต่อผู้ทรงคุณวุฒิให้ทำการตรวจสอบความเที่ยงตรงของเนื้อหาอีกครั้ง รวมไปถึงความชัดเจนของการใช้ภาษาในเชิงวิจัย

3.3 การตรวจสอบและทดสอบเครื่องมือ

ผู้วิจัยได้ดำเนินการสร้างและตรวจสอบเครื่องมือตามขั้นตอนดังนี้

3.3.1 ศึกษาค้นคว้าหลักการ แนวคิด ทฤษฎี จากเอกสาร ข้อความทางวิชาการ วารสาร สื่อสิ่งพิมพ์ และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

3.3.2 นำข้อมูลที่ได้จากการศึกษามาประมวล เพื่อกำหนดนิยามเป็นขอบเขตเนื้อหาและเป็นโครงสร้างของเครื่องมือ ให้สอดคล้องกับประเด็นปัญหาและวัตถุประสงค์ที่ต้องการศึกษา

3.3.3 สร้างแบบสอบถาม มาตรวัดทัศนคติของ Likert (บุญธรรม กิจปริดาภิรุตฺธิ. 2531)

3.3.4 สร้างคำถามในแบบสอบถาม ซึ่งแบ่งเป็น 3 ตอน รายละเอียดดังได้กล่าวข้างต้นและนำแบบสอบถามและแบบทดสอบที่สร้างเสร็จแล้วเสนออาจารย์ผู้ควบคุม วิทยานิพนธ์ และอาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์ร่วม ตรวจสอบและแนะนำ เพื่อการแก้ไขและปรับปรุงแบบสอบถามให้มีความเหมาะสม

3.3.5 นำแบบสอบถามที่ได้รับการแก้ไขแล้วไปตรวจสอบความเที่ยงตรง และความเหมาะสม โดยขอความอนุเคราะห์ผู้ทรงคุณวุฒิ 5 ท่าน เพื่อตรวจสอบความเที่ยงตรงเชิงเนื้อหา (Content validity) และภาษาที่ใช้ แล้วนำมาปรับปรุงแก้ไข

3.3.6 นำแบบสอบถามที่ผ่านการตรวจสอบจากผู้ทรงคุณวุฒิ และการปรับปรุงแก้ไขแล้ว นำเสนออาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์ และอาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์ร่วม ให้พิจารณาความสมบูรณ์อีกครั้ง เพื่อความสมบูรณ์ของเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

ตารางที่ 3.1 แสดงรายชื่อผู้ทรงคุณวุฒิ

รายชื่อ	ตำแหน่ง	สถานที่ปฏิบัติงาน
1. ดร.จ่านงค์ จิ่งธีรพานิช	คณบดีบัณฑิตวิทยาลัยและ อาจารย์ประจำสาขาวิชาการจัด การงานคอมพิวเตอร์ และ วิศวกรรม	มหาวิทยาลัยอัสสัมชัญและ บริหารธุรกิจ
2. ดร. ณรงค์ พิมสาร	รองคณบดีฝ่ายบัณฑิตศึกษา	คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยี พระจอมเกล้าเจ้าคุณทหาร ลาดกระบัง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 3.1 (ต่อ)

รายชื่อ	ตำแหน่ง	สถานที่ปฏิบัติงาน
3. นายทรงวุฒิ ดิจจกิจ	รักษาการผู้จัดการแผนกปฏิบัติการและควบคุมการผลิต	บริษัท โตโยต้า (ประเทศไทย) จำกัด
4. นายชาญชัย ตระการอุดมสุข	ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายควบคุมคุณภาพ	บริษัท ออโต อัลทลายแอน (ประเทศไทย) จำกัด (ฟอร์ด-มาสดา)
5. นายพจน์ ใจใส	ผู้จัดการฝ่ายรับรองระบบบริหารคุณภาพ	บริษัท เอสจีเอส (ประเทศไทย) จำกัด

3.4 การเก็บรวบรวมข้อมูล

การเก็บรวบรวมข้อมูลจะค้นหาข้อมูลโดยจะใช้วิธีการเก็บรวบรวมข้อมูล 2 แบบคือ

3.4.1 ข้อมูลปฐมภูมิ

3.4.1.1 จะเป็นการเก็บรวบรวมข้อมูลโดยการส่งแบบสอบถามไปยังประชากรที่ทำกรวิจัยคือ ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่จดทะเบียนได้รับอนุญาตให้ประกอบกิจการกรมโรงงาน กระทรวงอุตสาหกรรม ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2546 โดยมีการจัดทำหนังสือจากงานบัณฑิตศึกษา คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง ถึงผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดเพื่อขออนุญาตสอบถามข้อมูล

3.4.1.2 นำแบบสอบถามที่ได้รับการตรวจสอบคุณภาพแล้วพร้อมหนังสือขออนุญาตสอบถามข้อมูลส่งไปรษณีย์ไปยังผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดทุกราย

3.4.2 ข้อมูลทุติยภูมิ

เป็นข้อมูลที่ได้จากการ ค้นคว้า รวบรวมงานวิจัย บทความ วารสาร เอกสารการสัมมนา สถิติในรายงานต่าง ๆ ทั้งของภาครัฐและเอกชน เพื่อเป็นส่วนประกอบในเนื้อหาและนำไปใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

3.5 การกำหนดค่าของตัวแปร

ในส่วนของแบบสอบถามตอนที่ 2 ซึ่งเป็นแบบสอบถามถึงประโยชน์ที่ได้รับ ปัญหาและอุปสรรคจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ(Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายใน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

องค์การ ผู้วิจัยได้กำหนดค่าของตัวแปรมาตรวัดของลิเคิร์ต(Likert Scale) โดยแบ่งระดับความคิดเห็นเป็น 5 ระดับ ดังนี้ (พวงรัตน์ ทวีรัตน์. 2543 : 107-108)

คะแนนเฉลี่ย 4.500 - 5.000	กำหนดให้อยู่ในเกณฑ์ ประโยชน์ ปัญหาและอุปสรรคมากที่สุด
คะแนนเฉลี่ย 3.500 - 4.499	กำหนดให้อยู่ในเกณฑ์ ประโยชน์ ปัญหาและอุปสรรคมาก
คะแนนเฉลี่ย 2.500 - 3.499	กำหนดให้อยู่ในเกณฑ์ ประโยชน์ ปัญหาและอุปสรรคปานกลาง
คะแนนเฉลี่ย 1.500 - 2.499	กำหนดให้อยู่ในเกณฑ์ ประโยชน์ ปัญหาและอุปสรรคน้อย
คะแนนเฉลี่ย 1.000 - 1.499	กำหนดให้อยู่ในเกณฑ์ ประโยชน์ ปัญหาและอุปสรรคน้อยที่สุด

การแปลความหมายของค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานจะใช้เกณฑ์ดังนี้ (ชูศรี วงศ์รัตน์. 2541 : 74)
 ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานระหว่าง 0.000 – 0.999 หมายถึง การกระจายของข้อมูลไม่มากนัก
 ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานระหว่าง 1.000 ขึ้นไป หมายถึง การกระจายของข้อมูลค่อนข้างมาก

3.6 การวิเคราะห์ข้อมูล

เมื่อเก็บรวบรวมข้อมูลจากแบบสอบถามที่ตอบกลับคืนมาได้แล้วนำมาตรวจสอบความครบถ้วนสมบูรณ์จากนั้นนำมาตรวจการให้คะแนนและนำผลคะแนนมาทำการประมวลผลข้อมูลด้วยเครื่องคอมพิวเตอร์ ข้อมูลจะถูกวิเคราะห์ด้วยวิธีทางสถิติเพื่อศึกษาผลกระทบจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ(Benchmarking)มาใช้เพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดขึ้นอยู่กับตัวแปรใดเป็นสำคัญ โดยมีวิธีการดังนี้

1. ตรวจสอบถูกต้องครบถ้วนและจำนวนของแบบสอบถามที่ได้กลับมา
2. นำแบบสอบถามที่มีความคลาดเคลื่อนที่ยอมรับได้ทั้งหมดมาวิเคราะห์และแปลผลโดย

ใช้การวิเคราะห์ข้อมูลทางสถิติด้วยคอมพิวเตอร์ โดย

แบบสอบถามตอนที่ 1 ซึ่งเป็นคำถามข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคลและลักษณะของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดนำข้อมูลที่ได้มาทำการวิเคราะห์ โดยนำข้อมูลมาหาร้อยละ (Percentage)

แบบสอบถามส่วนที่ 2 เป็นคำถามถึงประโยชน์ที่ได้รับ ปัญหาและอุปสรรคจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ(Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร นำข้อมูลที่ได้มาหาค่าเฉลี่ยเลขคณิต(Arithmetic Mean) และ ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation) โดยการนำมาเปรียบเทียบเพื่อแปลความหมายกับเกณฑ์ที่ตั้งไว้ จากนั้นทำการเปรียบเทียบระดับคะแนนของประโยชน์ที่ได้รับ ปัญหาและอุปสรรคจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ(Benchmarking) มาใช้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร นำข้อมูลที่ได้มาทำการวิเคราะห์ โดยนำข้อมูลมาหาค่าร้อยละ (Percentage) ค่าเฉลี่ยเลขคณิต และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน

แบบสอบถามส่วนที่ 3 ซึ่งเป็นส่วนสุดท้ายเป็นการนำเสนอข้อมูลในรูปแบบการพรรณนาในส่วนของข้อมูลปลายเปิด (Open ended) ซึ่งเกี่ยวกับความคิดเห็น และข้อเสนอแนะเพิ่มเติม

3.7 สถิติที่ใช้ในการวิจัย

สถิติที่นำมาใช้ในการวิจัยครั้งนี้คือ

3.7.1 สถิติพรรณนา (Descriptive Statistics) เป็นสถิติที่นำมาใช้บรรยายคุณลักษณะของข้อมูลที่เกี่ยวข้องรวบรวมมาจากกลุ่มประชากรที่นำมาศึกษา ได้แก่

3.7.1.1 ค่าร้อยละ (Percentage) ใช้วิเคราะห์ข้อมูลของแบบสอบถามตอนที่ 1 ในเรื่องเกี่ยวกับข้อมูลส่วนบุคคล และลักษณะของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด รวมถึงในตอนี่ 2 ในเรื่องเกี่ยวกับประโยชน์ที่ได้รับ ปัญหาและอุปสรรคจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร

$$\text{ค่าร้อยละ} = \frac{\text{ค่าจำนวนที่คำนวณ}}{\text{ค่าจำนวนทั้งหมด}} \times 100 \quad (3.1)$$

3.7.1.2 ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (Arithmetic Mean) ใช้สำหรับแบบสอบถามในตอนี่ 2 ที่เกี่ยวข้องกับการศึกษาผลกระทบจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้เพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรของผู้ประกอบในด้านต่างๆ ซึ่งได้แก่ ประโยชน์ ปัญหาและอุปสรรคในการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบโดยใช้สูตรสำหรับข้อมูลที่จัดกลุ่มเป็นชั้นคะแนน (Group Data) (พวงรัตน์ ทวีรัตน์. 2543 : 137-142)

$$\mu = \frac{\sum X}{N} \quad (3.2)$$

เมื่อ X แทน คะแนนแต่ละตัวในกลุ่มประชากร

μ แทน ค่าเฉลี่ยของประชากร

$\sum X$ แทน ผลรวมของคะแนนทั้งหมด

N แทน จำนวนคนในกลุ่มประชากร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3.7.1.3 ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation) ใช้ในการวิเคราะห์และแปลความหมายของข้อมูลต่างๆ ร่วมกับค่าเฉลี่ยในแบบสอบถามตอนที่ 2 เพื่อแสดงถึงลักษณะการกระจายของคะแนน โดยใช้สูตร (พวงรัตน์ ทวีรัตน์. 2543 : 143)

$$s.D. = \sqrt{\frac{N \sum X^2 - (\sum X)^2}{N^2}} \quad (3.3)$$

เมื่อ	S.D.	หมายถึง	ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของกลุ่มประชากร
	X	หมายถึง	คะแนนแต่ละตัวในกลุ่มประชากร
	N	หมายถึง	จำนวนของข้อมูลในกลุ่มประชากร



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 4

ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

จากการที่ได้จัดตั้งแบบสอบถามให้กับผู้บริหารของกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดจำนวน 75 ราย มีผู้บริหารของกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดให้ความร่วมมือตอบกลับมาเป็นจำนวน 64 ราย คิดเป็นร้อยละ 85.33 ของประชากร จึงถือว่าเป็นการศึกษาของทั้งประชากรและใช้ข้อมูลจำนวนนี้ในการสรุปผลการวิจัย

ในการนำเสนอผลการวิเคราะห์ข้อมูล จะแบ่งออกเป็น 4 ตอนดังนี้

4.1 การวิเคราะห์ข้อมูลส่วนบุคคลและลักษณะของกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ของผู้ตอบแบบสอบถาม ได้แก่ เพศ อายุ ประสบการณ์การทำงาน ระดับการศึกษา วุฒิการศึกษา การฝึกอบรมการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ขนาดขององค์กร และการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)

4.2 วิเคราะห์ข้อมูลความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับประโยชน์ที่ได้รับ และปัญหาจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร รวมถึงอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรได้ โดยนำข้อมูลที่ได้มาหาค่าเฉลี่ยเลขคณิต (Arithmetic Mean) และ ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation)

4.3 การวิเคราะห์ระดับความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีลักษณะของปัจจัยส่วนบุคคลที่แตกต่าง ที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับและ ปัญหาจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร รวมถึงอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรได้

4.4 การวิเคราะห์เนื้อหา (Content Analysis) จากแบบสอบถามปลายเปิดเป็นความคิดเห็นทั่วไปเกี่ยวกับประโยชน์และปัญหาจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร รวมถึงอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรได้ ในด้านอื่น ๆ ที่เห็นว่าสมควร

4.1 การวิเคราะห์ข้อมูลส่วนบุคคลและลักษณะของกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ของผู้ตอบแบบสอบถาม ได้แก่ เพศ อายุ ประสบการณ์การทำงาน ระดับการศึกษา วุฒิการศึกษา การฝึกอบรมการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ขนาดขององค์กร และการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลส่วนบุคคลและลักษณะของกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ของผู้ตอบแบบสอบถาม ได้แก่ เพศ อายุ ประสบการณ์การทำงาน ระดับการศึกษา วุฒิการศึกษา การฝึกอบรมการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ(Benchmarking) ขนาดของกิจการ และการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ผลวิเคราะห์ปรากฏดังตารางที่ 4.1

ตารางที่ 4.1 แสดงจำนวนและร้อยละของข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคล และลักษณะของกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ของผู้ตอบแบบสอบถาม

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน (ราย)	ร้อยละ (%)
1. เพศ		
ชาย	52	81.25
หญิง	12	18.75
รวม	64	100
2. อายุ		
น้อยกว่า 30 ปี	1	1.56
30-40 ปี	31	48.44
มากกว่า 40 – 50 ปี	22	34.38
มากกว่า 50 ปีขึ้นไป	10	15.62
รวม	64	100
3. ประสบการณ์การทำงาน		
น้อยกว่า 10 ปี	4	6.25
10-15 ปี	19	29.69
มากกว่า 15-20 ปี	24	37.50
มากกว่า 20 ปี	17	26.56
รวม	64	100

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.1 (ต่อ)

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน (ราย)	ร้อยละ (%)
4. ระดับการศึกษา		
ต่ำกว่าปริญญาตรี	1	1.56
ปริญญาตรี	33	51.56
สูงกว่าปริญญาตรี	30	46.88
รวม	64	100
5. วุฒิการศึกษา		
เทคโนโลยี/วิศวกรรมศาสตร์/ วิทยาศาสตร์	41	64.06
บริหารธุรกิจ/บริหารอุตสาหกรรม	19	39.69
อื่นๆ	4	6.25
รวม	64	100
6. การฝึกอบรมการจัดทำ มาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)		
เคยได้รับการฝึกอบรม	56	87.50
ไม่เคยได้รับการฝึกอบรม	8	12.50
รวม	64	100
7. ขนาดขององค์กร		
ขนาดเล็ก	7	10.94
ขนาดกลาง	28	43.75
ขนาดใหญ่	29	45.31
รวม	64	100
8. มีการจัดทำมาตรฐาน เปรียบเทียบ (Benchmarking)		
มีการจัดทำ	52	81.25
ยังไม่มีการจัดทำ	12	18.75
รวม	64	100

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จากตารางที่ 4.1 พบว่าผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์มีข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคลและลักษณะของกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ดังต่อไปนี้

เพศ พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์จำนวน 64 ราย ส่วนใหญ่เป็นเพศชายจำนวน 52 ราย คิดเป็นร้อยละ 81.25 เพศหญิง 12 ราย คิดเป็นร้อยละ 18.75

อายุ พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์จำนวน 64 ราย ส่วนใหญ่จะมีอายุระหว่าง 30-40 ปี จำนวน 31 ราย คิดเป็นร้อยละ 48.44 รองลงมา เป็นกลุ่มที่มีอายุมากกว่า 40-50 ปี จำนวน 22 ราย คิดเป็นร้อยละ 34.38 กลุ่มที่มีอายุมากกว่า 50 ปีขึ้นไป จำนวน 10 ราย คิดเป็นร้อยละ 15.62 และกลุ่มที่มีอายุน้อยกว่า 30 ปี จำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 1.56

ประสบการณ์การทำงาน พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์จำนวน 64 ราย ส่วนใหญ่มีประสบการณ์การทำงานมากกว่า 15-20 ปี จำนวน 24 ราย คิดเป็นร้อยละ 37.50 รองลงมา ประสบการณ์การทำงาน 10-15 ปี จำนวน 19 ราย คิดเป็นร้อยละ 29.69 ประสบการณ์การทำงานมากกว่า 20 ปี จำนวน 17 ราย คิดเป็นร้อยละ 26.56 และประสบการณ์การทำงานน้อยกว่า 10 ปี จำนวน 4 ราย คิดเป็นร้อยละ 6.25

ระดับการศึกษา พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์จำนวน 64 ราย ส่วนใหญ่มีการศึกษาระดับปริญญาตรี จำนวน 33 ราย คิดเป็นร้อยละ 51.56 รองลงมา มีการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี จำนวน 30 ราย คิดเป็นร้อยละ 46.88 และมีการศึกษาด้านต่ำกว่าปริญญาตรี จำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 1.56

วุฒิการศึกษา พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์จำนวน 64 ราย ส่วนใหญ่มีวุฒิการศึกษาด้านเทคโนโลยี/วิศวกรรมศาสตร์/วิทยาศาสตร์ จำนวน 41 ราย คิดเป็นร้อยละ 64.06 รองลงมาวุฒิการศึกษาด้านบริหารธุรกิจ/บริหารอุตสาหกรรมเป็นจำนวน 19 ราย คิดเป็นร้อยละ 39.69 และมีวุฒิการศึกษาอื่น ๆ จำนวน 4 ราย คิดเป็นร้อยละ 6.25

การฝึกอบรมการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์จำนวน 64 ราย ส่วนใหญ่เคยได้รับการฝึกอบรม จำนวน 56 ราย คิดเป็นร้อยละ 87.50 และไม่เคยได้รับการฝึกอบรมจำนวน 8 ราย คิดเป็นร้อยละ 12.50

ขนาดขององค์กร โดยพิจารณาจากการจ้างงาน โดยที่กิจการขนาดเล็ก คือสถานประกอบการที่มีการจ้างงานไม่เกิน 50 คน กิจการขนาดกลาง คือ สถานประกอบการที่มีการจ้างงาน 51-200 คน ส่วนกิจการขนาดใหญ่ คือ สถานประกอบการที่มีการจ้างงานเกิน 200 คนขึ้นไป พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ จำนวน 64 ราย ส่วนใหญ่เป็น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

กิจการขนาดใหญ่ จำนวน 29 ราย คิดเป็นร้อยละ 45.31 รองลงมาเป็นกิจการขนาดกลาง จำนวน 28 ราย คิดเป็นร้อยละ 43.75 และกิจการขนาดเล็ก จำนวน 7 ราย คิดเป็นร้อยละ 10.94

การจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ จำนวน 64 ราย ส่วนใหญ่มีการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) จำนวน 52 ราย คิดเป็นร้อยละ 81.25 และยังไม่มีการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) จำนวน 12 ราย คิดเป็นร้อยละ 18.75

4.2 วิเคราะห์ข้อมูลความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับประโยชน์ที่ได้รับ และปัญหาจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร รวมถึงอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรได้ โดยนำข้อมูลที่ได้นำมาหาค่าเฉลี่ยเลขคณิต (Arithmetic Mean) และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation)

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ของผู้ตอบแบบสอบถาม ซึ่งเป็นผู้บริหารของสถานประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ จำนวน 64 ราย โดยวิเคราะห์ข้อมูลในภาพรวมเป็นรายข้อ ได้ผลการศึกษาดังนี้

4.2.1 ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้
ผลการวิเคราะห์ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในแต่ละข้อ ของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์แสดงดังตารางที่ 4.2

ตารางที่ 4.2 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับ ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์

ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	N = 52		ระดับ ประโยชน์	ลำดับที่
	μ	S.D.		
1. ชี้ให้เห็นถึงข้อดีขององค์กรเองเมื่อเทียบกับผู้อื่น	3.780	0.881	มาก	1
2. เพิ่มพูนความสามารถและศักยภาพขององค์กรในการแข่งขันในตลาด	3.463	0.674	ปานกลาง	8
3. ก่อให้เกิดการรวบรวมวิธีการปฏิบัติที่เป็นเลิศหลายๆ แบบเข้าสู่องค์กร	3.415	0.774	ปานกลาง	12
4. ก่อให้เกิดการสร้างสรรคเป้าหมายในเชิงรุกและมีความน่าเชื่อถือ	3.585	0.670	มาก	3
5. นำไปสู่วิธีการปฏิบัติงานในรูปแบบใหม่ที่สามารถส่งเสริมให้องค์กรมีผลการปฏิบัติงานที่ดีขึ้น	3.366	0.767	ปานกลาง	14
6. ทำให้ลูกค้าทั้งภายในและภายนอกองค์กรได้รับสิ่งที่ดีที่สุด	3.537	0.809	มาก	4
7. นำไปสู่การพัฒนากระบวนการตรวจสอบที่มีประสิทธิภาพ	3.220	0.852	ปานกลาง	21
8. ส่งเสริมการปฏิบัติงานในเชิงสร้างสรรค์ทั้งระดับบุคคลและระดับกลุ่ม	3.366	0.623	ปานกลาง	14
9. เตรียมการสำหรับทางเลือกในแนวทางการแก้ปัญหาสำหรับบุคคล	3.244	0.734	ปานกลาง	19
10. ส่งเสริมการปฏิบัติงานภายในองค์กรให้ดีขึ้น	3.537	0.505	มาก	4
11. นำไปสู่การวางแผนเชิงกลยุทธ์ร่วมกันและการสร้างความร่วมมือที่จะพยายามให้องค์กรมีการพัฒนาไปในแนวทางที่ดีขึ้น	3.463	0.840	ปานกลาง	8
12. ก่อให้เกิดการปิดกั้นทัศนคติแบบดั้งเดิมที่อาจส่งผลให้องค์กรเกิดความล้มเหลว	2.976	0.821	ปานกลาง	25
13. องค์กรสามารถสร้างจุดแข็ง เช่นเดียวกับข้อดีขององค์กรที่ได้รับการแก้ไขให้ดีขึ้น	3.488	0.746	ปานกลาง	7

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับใช้ภายในเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่สามารถนำไปใช้ในทางใดก็ได้ประโยชน์ด้านการค้า

ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.2 (ต่อ)

ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	N = 52		ระดับ ประโยชน์	ลำดับที่
	μ	S.D.		
14.สามารถสร้างแรงผลักดันให้พนักงานเกิดความ ภาคภูมิใจในองค์กรและสร้างขวัญกำลังใจที่ดีต่อ พนักงานและองค์กร	3.146	0.853	ปานกลาง	22
15. ช่วยให้ได้รับผลตอบแทนที่สูงขึ้นจากการลงทุน	3.049	0.705	ปานกลาง	24
16. ช่วยให้องค์กรมีแนวทางปฏิบัติที่เป็นเลิศ	3.512	0.553	มาก	6
17. เป็นการพัฒนาคุณค่าให้องค์กรอยู่ในระดับมือ อาชีพ	3.317	0.722	ปานกลาง	17
18. เป็นการสร้างความร่วมมือทั้งในระดับบุคคลและ ระดับกลุ่มของของพนักงานภายในองค์กรที่ ต้องการจะปรับปรุงแก้ไขให้องค์กรพัฒนาไปสู่ ระดับสากล	3.439	0.673	ปานกลาง	10
19. เป็นการสร้างองค์กรแห่งการเรียนรู้ (Learning Organization)	3.610	0.628	มาก	2
20. การลดความสูญเสียหรือสิ้นเปลืองในสิ่งที่ ไร้ประโยชน์	3.122	0.812	ปานกลาง	23
21. พัฒนาองค์กรให้มีจุดแข็งมากขึ้นและลดจุดอ่อน ต่าง ๆ ให้น้อยลง	3.317	0.850	ปานกลาง	17
22. เพิ่มขีดความสามารถในการแก้ไขปัญหาต่าง ๆ ขององค์กร	3.244	0.734	ปานกลาง	19
23. เป็นการเพิ่มคุณภาพของสินค้าหรือบริการ	3.390	0.737	ปานกลาง	13
24. เป็นการช่วยเหลือให้ผู้บริหารสามารถเรียนรู้ สิ่งใหม่ๆ	3.366	0.662	ปานกลาง	14
25. ช่วยในเรื่องของกระบวนการคิดในลักษณะการคิด นอกกรอบแนวความคิดเดิม ๆ "OUT OF THE BOX"	3.439	0.634	ปานกลาง	10
รวมค่าเฉลี่ย	3.376	0.458	ปานกลาง	

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จากตารางที่ 4.2 พบว่าผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด มีระดับความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ ในภาพรวมอยู่ในระดับประโยชน์ปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อมีค่าเท่ากับ 3.376 และการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 0.458 เมื่อพิจารณาประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ ในแต่ละข้อ พบว่าข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์มีความคิดเห็นว่ามีประโยชน์ เรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ซึ่ให้้องค์การเห็นถึงข้อดีขององค์การเองเมื่อเทียบกับผู้อื่น โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.780 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.881

ลำดับที่ 2 เป็นการสร้างองค์การแห่งการเรียนรู้ (Learning Organization) โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.610 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.628

ลำดับที่ 3 ก่อให้เกิดการสร้างสรรค์เป้าหมายในเชิงรุกและมีความน่าเชื่อถือ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.585 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.670

ลำดับที่ 4 ทำให้ลูกค้าทั้งภายในและภายนอกองค์การ ได้รับสิ่งที่ดีที่สุดโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.537 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.809 และส่งเสริมการปฏิบัติงานภายในองค์การให้ดีขึ้น โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.537 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.505

ลำดับที่ 6 ช่วยให้องค์การมีแนวทางปฏิบัติที่เป็นเลิศ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.512 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.553

ลำดับที่ 7 องค์การสามารถสร้างจุดแข็ง เช่นเดียวกับข้อดีขององค์การที่ได้รับการแก้ไขให้ดีขึ้น โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.488 และการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.746

ลำดับที่ 8 เพิ่มพูนความสามารถและศักยภาพขององค์การในการแข่งขันในตลาด โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.463 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.674 นำไปสู่การวางแผนเชิงกลยุทธ์ร่วมกันและการสร้างความร่วมมือที่จะพยายามให้องค์การมีการพัฒนาไปในแนวทางที่ดีขึ้น โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่า

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เท่ากับ 3.463 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.840

ลำดับที่ 10 เป็นการสร้างความร่วมมือทั้งในระดับบุคคลและระดับกลุ่มของพนักงานภายในองค์กรที่ต้องการจะปรับปรุงแก้ไขในองค์การพัฒนาไปสู่ระดับสากล โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.439 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.673 และช่วยในเรื่องของกระบวนการคิดในลักษณะการคิดนอกกรอบแนวความคิดเดิม ๆ "OUT OF THE BOX" โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.439 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.634

ลำดับที่ 12 ก่อให้เกิดการรวบรวมวิธีการปฏิบัติที่เป็นเลิศหลาย ๆ แบบเข้าสู่องค์กร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.415 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.774

ลำดับที่ 13 เป็นการเพิ่มคุณภาพของสินค้าหรือบริการ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.390 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.737

ลำดับที่ 14 นำไปสู่วิธีการปฏิบัติงานในรูปแบบใหม่ที่สามารถส่งเสริมให้องค์การมีผลการปฏิบัติงานที่ดีขึ้น โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.366 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.767 ส่งเสริมการปฏิบัติงานในเชิงสร้างสรรค์ทั้งระดับบุคคลและระดับกลุ่ม โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.366 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.623 และเป็นการช่วยเหลือให้ผู้บริหารสามารถเรียนรู้สิ่งใหม่ ๆ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.366 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.662

ลำดับที่ 17 เป็นการพัฒนาคุณค่าให้องค์การอยู่ในระดับมืออาชีพ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.317 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.722 และพัฒนาองค์การให้มีจุดแข็งมากขึ้นและลดจุดอ่อนต่าง ๆ ให้น้อยลงโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.317 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.850

ลำดับที่ 19 เตรียมการสำหรับทางเลือกในแนวทางการแก้ปัญหาสำหรับบุคคล โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.244 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.505 และเพิ่มขีดความสามารถในการแก้ไขปัญหาต่าง ๆ ขององค์กร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.244 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.734

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลำดับที่ 21 นำไปสู่การพัฒนากระบวนการตรวจสอบที่มีประสิทธิภาพโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.220 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.852

ลำดับที่ 22 สามารถสร้างแรงผลักดันให้พนักงานเกิดความภาคภูมิใจในองค์กรและสร้างขวัญกำลังใจที่ดีต่อพนักงานและองค์กร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.146 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.853

ลำดับที่ 23 การลดความสูญเสียหรือสิ้นเปลืองในสิ่งที่ไร้ประโยชน์ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.122 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.812

ลำดับที่ 24 ช่วยให้ได้รับผลตอบแทนที่สูงขึ้นจากการลงทุน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.049 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.705

ลำดับที่ 25 ก่อให้เกิดการปิดกั้นทัศนคติแบบดั้งเดิมที่อาจส่งผลให้องค์กรเกิดความล้มเหลว โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.976 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.821

4.2.2 ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้

ผลการวิเคราะห์ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในแต่ละข้อ ของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์แสดงดังตารางที่ 4.3

ตารางที่ 4.3 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับ ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ของผู้บริหาร กลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์

ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	N = 52		ระดับ ปัญหา	ลำดับที่
	μ	S.D.		
1. ดัชนี/เครื่องมือที่ใช้วัดผลการดำเนินงานไม่เหมาะสม	3.415	0.948	ปานกลาง	1
2. วัฒนธรรมขององค์กรไม่สนับสนุนองค์กรต่อการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	2.780	0.881	ปานกลาง	11
3. วัฒนธรรมขององค์กรไม่สนับสนุนให้ตัวพนักงานทำการศึกษาและเปรียบเทียบ (Benchmarking) ตนเองกับองค์กรอื่น	2.780	0.822	ปานกลาง	11
4. ขาดการฝึกอบรมพนักงานที่ถูกต้องเกี่ยวกับการทำมาตรฐาน	3.000	0.592	ปานกลาง	7
5. ไม่สามารถทำให้เกิดความตระหนักถึงความสำคัญในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ได้ทั่วทั้งองค์กร	3.049	0.740	ปานกลาง	6
6. การทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ไม่เป็นที่ยอมรับของพนักงานระดับต่าง ๆ	2.707	0.716	ปานกลาง	17
7. ผลตอบแทนของพนักงานไม่ดึงดูดให้ตัวพนักงานใช้และปฏิบัติตามมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	2.756	0.767	ปานกลาง	15
8. ผู้บริหารระดับกลางให้การสนับสนุนต่อการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ไม่เต็มที่เท่าที่ควร	2.659	0.762	ปานกลาง	18
9. ขาดการวางแผนงานในการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ที่ชัดเจน และมีความคลุมเครือ	2.780	0.725	ปานกลาง	11
10. พนักงานในระดับต่าง ๆ ขาดความเข้าใจระบบพัฒนาองค์กรอย่างลึกซึ้ง	3.122	0.714	ปานกลาง	5
11. ขาดผู้นำที่เชี่ยวชาญในการทำงานมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ซึ่งเป็นผู้มีความรู้ความชำนาญในกระบวนการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	3.171	0.803	ปานกลาง	4

เอกสารนี้เป็นเอกสารสงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้ไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	N = 52		ระดับ ปัญหา	ลำดับ ที่
	μ	S.D.		
12. ขาดบุคลากรจากสายงานต่าง ๆ ที่มีความรู้ เหมาะสมในการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	3.244	0.734	ปานกลาง	3
13. การเกิดอารมณ์ความรู้สึกไม่ยอมรับของพนักงาน ขึ้นภายในองค์กร	2.780	0.759	ปานกลาง	11
14. ผู้บริหารหรือพนักงานในระดับต่าง ๆ เห็นว่าการ ทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) เป็นเรื่อง ลึกลับหรือซับซ้อนเกินไปที่จะทำความเข้าใจ	2.854	0.727	ปานกลาง	8
15. มีข้อมูลในอุตสาหกรรมที่จะทำการเปรียบเทียบ (Benchmarking) น้อยเกินไป	3.341	0.794	ปานกลาง	2
16. จากการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) แล้วเกิดความแตกต่างกับองค์กรเป้าหมาย มากเกินไปทำให้ผู้ดำเนินการเกิดความรู้สึกท้อ	2.854	0.727	ปานกลาง	8
17. ผู้บริหารบางส่วนไม่ให้การยอมรับเนื่องจากไม่มี ตัวอย่างองค์กรที่ประสบความสำเร็จจากการนำ มาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	2.805	0.715	ปานกลาง	10
18. การทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ก่อ ให้เกิดผลกระทบต่อทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้องทำให้ พนักงานเกิดการต่อต้าน	2.756	0.799	ปานกลาง	16
รวมค่าเฉลี่ย	2.937	0.443	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.3 พบว่าผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด มีระดับความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ ในภาพรวมอยู่ในระดับปัญหามานกลาง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อมีค่าเท่ากับ 2.937 และการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 0.443 เมื่อพิจารณาปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ ในแต่ละข้อ พบว่าข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์มีความคิดเห็นว่ามีปัญหาอยู่ในระดับปานกลาง เรียงตามลำดับดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลำดับที่ 1 คณิตศาสตร์/เครื่องมือที่ใช้วัดผลการดำเนินงานไม่เหมาะสม โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.415 และการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.948

ลำดับที่ 2 มีข้อมูลในอุตสาหกรรมที่จะทำการเปรียบเทียบ (Benchmarking) น้อยเกินไป โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.341 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.794

ลำดับที่ 3 ขาดบุคลากรจากสายงานต่าง ๆ ที่มีความรู้เหมาะสมในการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.244 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.734

ลำดับที่ 4 ขาดผู้นำที่เชี่ยวชาญในการทำงานมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ซึ่งเป็นผู้มีความรู้ความชำนาญในกระบวนการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.171 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.803

ลำดับที่ 5 พนักงานในระดับต่าง ๆ ขาดความเข้าใจระบบพัฒนาองค์กรอย่างลึกซึ้ง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.122 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.714

ลำดับที่ 6 ไม่สามารถทำให้เกิดความตระหนักถึงความสำเร็จในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ได้ทั่วทั้งองค์กร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.049 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.740

ลำดับที่ 7 ขาดการฝึกอบรมพนักงานที่ถูกต้องเกี่ยวกับการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.000 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.592

ลำดับที่ 8 ผู้บริหารหรือพนักงานในระดับต่าง ๆ เห็นว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) เป็นเรื่องลึกลับหรือซับซ้อนเกินไปที่จะทำความเข้าใจ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.854 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.727 และจากการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) แล้วเกิดความแตกต่างกับองค์กรเป้าหมายมากเกินไปทำให้ผู้ดำเนินการเกิดความรู้สึกท้อ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.854 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.727

ลำดับที่ 10 ผู้บริหารบางส่วนไม่ให้การยอมรับเนื่องจากไม่มีตัวอย่างองค์กรที่ประสบความสำเร็จจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมี

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ค่าเท่ากับ 2.805 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.715

ลำดับที่ 11 วัฒนธรรมขององค์กรไม่สนับสนุนองค์กรต่อการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.780 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.881 วัฒนธรรมขององค์กรไม่สนับสนุนให้ตัวพนักงานทำการศึกษาและเปรียบเทียบ (Benchmarking) ตนเองกับองค์กรอื่น โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.780 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.822 ขาดการวางแผนงานในการจัดทำมาตรฐาน เปรียบเทียบ (Benchmarking) ที่ชัดเจน และมีความคลุมเครือโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.780 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.725 และการเกิดอารมณ์ความรู้สึกไม่ยอมรับของพนักงานขึ้นภายในองค์กร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.780 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.759

ลำดับที่ 15 ผลตอบแทนของพนักงานไม่ดึงดูดให้ตัวพนักงานใช้และปฏิบัติตามมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.756 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.767

ลำดับที่ 16 การทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ก่อให้เกิดผลกระทบต่อทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้องทำให้พนักงานเกิดการต่อต้าน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.756 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.799

ลำดับที่ 17 การทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ไม่เป็นที่ยอมรับของพนักงานระดับต่าง ๆ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.707 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.716

ลำดับที่ 18 ผู้บริหารระดับกลางให้การสนับสนุนต่อการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ไม่เต็มที่เท่าที่ควร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.659 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.762

4.2.3 อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้

ผลการวิเคราะห์อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในแต่ละข้อ ของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์แสดงดังตารางที่ 4.4

ตารางที่ 4.4 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับ
อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ของ
ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์

อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	N = 12		ระดับ อุปสรรค	ลำดับ ที่
	μ	S.D.		
1. ผู้บริหาร ไม่มีความเข้าใจในระบบการทำมาตรฐาน เปรียบเทียบ (Benchmarking) จึงไม่ให้เกิดการสนับสนุนใน การเริ่มทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	2.444	1.130	น้อย	4
2. องค์กรของตนเองมีความเป็นเกิดขึ้นแล้วจึง ไม่มีความจำเป็น ที่จะต้องจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ภายในองค์กรของตน	2.889	1.364	ปาน กลาง	1
3. ผู้บริหารเชื่อว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) คือการทำงานจรรยาบรรณชนิดหนึ่ง ซึ่งเข้าไป มีความเกี่ยวข้องกับเรื่องของศีลธรรมและจริยธรรมของ ผู้บริหาร	2.333	1.225	น้อย	5
4. ผู้บริหารเชื่อว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) เป็นการลอกเลียนความคิดสร้างสรรค์ ของผู้อื่นทำให้ความสามารถในการคิดสร้างสรรค์ของ บริษัทตนเองลดลง	2.333	0.707	น้อย	5
5. การไม่ยอมรับในสิ่งต่าง ๆ ที่ไม่ได้เกิดขึ้นภายในองค์กร เองของผู้บริหาร	2.222	0.667	น้อย	7
6. ผู้บริหารมีความเกรงกลัวว่าถ้าสิ่งที่ผู้อื่นทำสำเร็จไม่ สามารถนำมาปฏิบัติภายในองค์กรของตนได้	2.111	0.928	น้อย	8
7. ผู้บริหารไม่เห็นความสำคัญของการจัดทำระบบมาตรฐาน เปรียบเทียบ (Benchmarking) หรือเห็นว่ามียระบบอื่น ๆ ที่ดี หรือเหมาะสมมากกว่า	2.556	1.333	ปาน กลาง	3
8. พนักงาน ไม่ยอมรับในระบบการจัดทำมาตรฐาน เปรียบเทียบ (Benchmarking)	2.000	0.707	น้อย	9
9. นโยบายของบริษัทไม่ตอบรับกับการจัดทำระบบ มาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	2.778	1.302	ปาน กลาง	2
รวมค่าเฉลี่ย	2.408	0.798	น้อย	

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่ออนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จากตารางที่ 4.4 พบว่าผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด มีระดับความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ ในภาพรวมอยู่ในระดับอุปสรรคน้อย โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อมีค่าเท่ากับ 2.408 และการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 0.798 เมื่อพิจารณาอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ ในแต่ละข้อ พบว่าข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์มีความคิดเห็นว่ามีอุปสรรคในระดับปานกลาง เรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 องค์กรของตนเองมีความเป็นเลิศอยู่แล้วจึงไม่มีความจำเป็นที่จะต้องจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ภายในองค์กรของตน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.889 และการกระจายของข้อมูลค่อนข้างมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.364

ลำดับที่ 2 นโยบายของบริษัทไม่ตอบรับกับการจัดทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.778 และการกระจายข้อมูลค่อนข้างมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.302

ลำดับที่ 3 ผู้บริหารไม่เห็นความสำคัญของการจัดทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) หรือเห็นว่ามีระบบอื่น ๆ ที่ดีหรือเหมาะสมมากกว่า โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.556 และการกระจายข้อมูลค่อนข้างมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.333

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์มีความคิดเห็นว่ามีอุปสรรคในระดับน้อย เรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ผู้บริหารไม่มีความเข้าใจในระบบการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) จึงไม่ให้การสนับสนุนในการเริ่มทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.444 และการกระจายข้อมูลค่อนข้างมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.130

ลำดับที่ 2 ผู้บริหารเชื่อว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) คือการทำงานจรรยาบรรณชนิดหนึ่ง ซึ่งเข้าไปมีความเกี่ยวข้องกับเรื่องของศีลธรรมและจริยธรรมของผู้บริหาร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.333 และการกระจายข้อมูลค่อนข้างมากโดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.225 และผู้บริหารเชื่อว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) เป็นการลอกเลียนความคิดสร้างสรรค์ของผู้อื่นทำให้ความสามารถในการคิดสร้างสรรค์ของบริษัทตนเองลดลง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.333 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.707

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลำดับที่ 4 การไม่ยอมรับในสิ่งต่าง ๆ ที่ไม่ได้เกิดขึ้นภายในองค์กรเองของผู้บริหารโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.222 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.667

ลำดับที่ 5 ผู้บริหารมีความเกรงกลัวว่าถ้าสิ่งที่คุณอื่นทำสำเร็จไม่สามารถนำมาปฏิบัติภายในองค์กรของตนได้ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.111 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.928

ลำดับที่ 6 พนักงานไม่ยอมรับในระบบการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.000 และการกระจายข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.707

4.2.4 สรุปประโยชน์ ปัญหาและอุปสรรค ของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์

จากผลการวิเคราะห์ ประโยชน์และปัญหาจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ และอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ ของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในภาพรวม

ตารางที่ 4.5 สรุปผลค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในภาพรวม

ระดับความคิดเห็นที่มีต่อ	N = 64		ระดับ
	μ	S.D.	
1. ประโยชน์จากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	3.376	0.458	ปานกลาง
2. ปัญหาจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	2.937	0.443	ปานกลาง
3. อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ได้	2.408	0.798	น้อย

จากตารางที่ 4.5 ผลการวิเคราะห์พบว่าผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในประเทศไทยได้รับประโยชน์จากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้อยู่ในระดับปานกลาง ซึ่งมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.376 ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในประเทศไทยได้ประสบปัญหาจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง มีค่าเฉลี่ยของปัญหาเท่ากับ 2.937 และผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในประเทศไทยประสบกับอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับน้อย โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.408

4.3 การวิเคราะห์ระดับความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีลักษณะของปัจจัยส่วนบุคคลที่แตกต่างที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับและปัญหาจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ(Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร รวมถึงอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรได้

จากผลการวิเคราะห์ประโยชน์และปัญหาจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ และอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ(Benchmarking) มาใช้ ของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์โดยจำแนกตามลักษณะของปัจจัยส่วนบุคคลที่แตกต่าง ซึ่งได้แก่ ประสบการณ์การทำงาน ระดับการศึกษา วุฒิศึกษา การฝึกอบรม และขนาดขององค์กร แสดงดังต่อไปนี้

4.3.1 การวิเคราะห์ระดับความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีลักษณะของปัจจัยส่วนบุคคลที่แตกต่าง ที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับและ ปัญหาจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ(Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร รวมถึงอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรได้ จำแนกตามแต่ละปัจจัยส่วนบุคคลและจำนวนข้อของแบบสอบถาม

ตารางที่ 4.6 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ โดยจำแนกตามประสบการณ์การทำงาน

ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ			S.D.		
	10-15 ปี	มากกว่า 15-20 ปี	มากกว่า 20 ปีขึ้นไป	10-15 ปี	มากกว่า 15-20 ปี	มากกว่า 20 ปีขึ้นไป
1. ชี้ให้เห็นถึงข้อดีขององค์กรเองเมื่อเทียบกับผู้อื่น	3.385	3.867	4.077	0.961	0.915	0.641
2. เพิ่มพูนความสามารถและศักยภาพขององค์กรในการแข่งขันในตลาด	3.154	3.600	3.615	0.555	0.737	0.650
3. ก่อให้เกิดการรวบรวมวิธีการปฏิบัติที่เป็นเลิศหลาย ๆ แบบเข้าสู่องค์กร	3.077	3.533	3.615	0.862	0.834	0.506
4. ก่อให้เกิดการสร้างสรรค้เป้าหมายในเชิงรุกและมีความน่าเชื่อถือ	3.308	3.867	3.538	0.855	0.516	0.519
5. นำไปสู่วิธีการปฏิบัติงานในรูปแบบใหม่ ที่สามารถส่งเสริมให้องค์กรมีผลการปฏิบัติงานที่ดีขึ้น	3.231	3.267	3.615	0.725	0.799	0.768
6. ทำให้ผู้บริหารทั้งภายในและภายนอกองค์กรได้รับสิ่งที่ดีที่สุด	3.231	3.600	3.769	0.725	0.828	0.832
7. นำไปสู่การพัฒนากระบวนการตรวจสอบที่มีประสิทธิภาพ	2.846	3.200	3.615	0.689	0.775	0.961
8. ส่งเสริมการปฏิบัติงานในเชิงสร้างสรรค์ทั้งระดับบุคคลและระดับกลุ่ม	3.385	3.333	3.385	0.650	0.488	0.768
9. เตรียมการสำหรับทางเลือกในแนวทางการแก้ปัญหาสำหรับบุคคล	3.000	3.267	3.462	0.707	0.799	0.660
10. ส่งเสริมการปฏิบัติงานภายในองค์กรให้ดีขึ้น	3.462	3.533	3.615	0.519	0.516	0.506
11. นำไปสู่การวางแผนเชิงกลยุทธ์ร่วมกันและการสร้างความร่วมมือที่จะพยายามให้องค์กรมีการพัฒนาไปในแนวทางที่ดีขึ้น	3.154	3.667	3.538	0.689	0.900	0.877
12. ก่อให้เกิดการปิดกั้นทัศนคติแบบดั้งเดิมที่อาจส่งผลให้องค์กรเกิดความล้มเหลว	2.538	3.333	3.000	0.519	0.900	0.816
13. องค์กรสามารถสร้างจุดแข็ง เช่นเดียวกับข้อดีขององค์กรที่ได้รับการแก้ไขให้ดีขึ้น	3.308	3.667	3.462	0.855	0.617	0.776

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ			S.D.		
	10-15 ปี	มากกว่า 15-20 ปี	มากกว่า 20 ปีขึ้นไป	10-15 ปี	มากกว่า 15-20 ปี	มากกว่า 20 ปีขึ้นไป
14.สามารถสร้างแรงผลักดันให้พนักงานเกิดความภาคภูมิใจในองค์กรและสร้างขวัญกำลังใจที่ดีต่อพนักงานและองค์กร	2.846	3.267	3.308	0.987	0.799	0.751
15. ช่วยให้ได้รับผลตอบแทนที่สูงขึ้นจากการลงทุน	2.846	3.133	3.154	0.376	0.915	0.689
16. ช่วยให้องค์กรมีแนวทางปฏิบัติที่เป็นเลิศ	3.462	3.467	3.615	0.519	0.640	0.506
17. เป็นการพัฒนาคุณค่าให้องค์กรอยู่ในระดับมืออาชีพ	2.923	3.533	3.462	0.494	0.834	0.660
18. เป็นการสร้างความร่วมมือทั้งในระดับบุคคลและภาระหน้าที่ของพนักงานภายในองค์กรที่ต้องการจะปรับปรุงแก้ไขให้องค์กรพัฒนาไปสู่ระดับสากล	3.385	3.400	3.538	0.506	0.910	0.519
19. เป็นการสร้างองค์การแห่งการเรียนรู้ (Learning Organization)	3.462	3.800	3.538	0.660	0.676	0.519
20. การลดความสูญเสียหรือสิ้นเปลืองในสิ่งที่ไร้ประโยชน์	2.692	3.333	3.308	0.630	0.816	0.855
21. พัฒนางค์กรให้มีจุดแข็งมากขึ้นและลดจุดอ่อนต่าง ๆ ให้น้อยลง	2.923	3.400	3.615	0.760	0.986	0.650
22. เพิ่มขีดความสามารถในการแก้ไขปัญหาต่าง ๆ ขององค์กร	2.923	3.333	3.462	0.862	0.724	0.519
23. เป็นการเพิ่มคุณภาพของสินค้าหรือบริการ	3.077	3.667	3.385	0.862	0.724	0.506
24. เป็นการช่วยเหลือให้ผู้บริหารสามารถเรียนรู้สิ่งใหม่ ๆ	3.308	3.333	3.462	0.480	0.816	0.660
25. ช่วยในเรื่องของกระบวนการคิดในลักษณะการคิดนอกกรอบแนวความคิดเดิม ๆ "OUT OF THE BOX"	3.385	3.533	3.385	0.506	0.834	0.506
รวม	3.132	3.477	3.502	0.636	0.806	0.611

จากตารางที่ 4.6 ผลการวิเคราะห์พบว่า ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีประสบการณ์การทำงานแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นในด้านประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ จำแนกได้ดังนี้

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีประสบการณ์การทำงานแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมมากที่สุดคือ ข้อ 1. ซึ่งให้องค์การเห็นถึงข้อดีขององค์การเองเมื่อเทียบกับผู้อื่น พบว่า ผู้บริหารที่มีประสบการณ์การทำงานแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมเท่ากับ 3.780 โดยที่ผู้บริหารที่มีประสบการณ์การทำงาน 10-15 ปี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.385 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.961 ผู้บริหารที่มีประสบการณ์การทำงานมากกว่า 15-20 ปี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.867 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.915 ผู้บริหารที่มีประสบการณ์การทำงานมากกว่า 20 ปีขึ้นไป มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 4.077 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.641

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีประสบการณ์การทำงาน แตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมน้อยที่สุดคือ ข้อ 12. ก่อให้เกิดการปิดกั้นทัศนคติแบบดั้งเดิมที่อาจส่งผลให้องค์การเกิดความล้มเหลว พบว่า ผู้บริหารที่มีประสบการณ์การทำงาน 10-15 ปี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.538 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.519 ผู้บริหารที่มีประสบการณ์การทำงาน มากกว่า 15-20 ปี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.333 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.900 ผู้บริหารที่มีประสบการณ์การทำงาน มากกว่า 20 ปีขึ้นไป มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.000 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.816

ตารางที่ 4.7 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ โดยจำแนกตามประสบการณ์การทำงาน

ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ			S.D.		
	10-15 ปี	มากกว่า 15-20 ปี	มากกว่า 20 ปีขึ้นไป	10-15 ปี	มากกว่า 15-20 ปี	มากกว่า 20 ปีขึ้นไป
1. ดัชนี/เครื่องมือที่ใช้วัดผลการดำเนินงานไม่เหมาะสม	3.615	3.067	3.615	0.961	0.961	0.870
2. วัฒนธรรมขององค์กรไม่สนับสนุนองค์กรต่อการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	2.462	2.867	3.000	0.660	0.990	0.913
3. วัฒนธรรมขององค์กรไม่สนับสนุนให้ตัวพนักงานทำการศึกษาและเปรียบเทียบ (Benchmarking) ตนเองกับองค์กรอื่น	2.692	2.800	2.846	0.630	0.941	0.899
4. ขาดการฝึกอบรมพนักงานที่ถูกต้องเกี่ยวกับการทำมาตรฐาน	2.923	3.267	2.769	0.641	0.594	0.439
5. ไม่สามารถทำให้เกิดความตระหนักถึงความสำเร็จในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ได้ทั่วทั้งองค์กร	2.846	3.067	3.231	0.801	0.799	0.599
6. การทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ไม่เป็นที่ยอมรับของพนักงานระดับต่าง ๆ	2.615	2.667	2.846	0.768	0.724	0.689
7. ผลตอบแทนของพนักงานไม่ดึงดูดให้ตัวพนักงานใช้และปฏิบัติตามมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	2.769	2.600	2.923	0.725	0.737	0.862
8. ผู้บริหารให้การสนับสนุนต่อการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ไม่เต็มที่เท่าที่ควร	2.692	2.533	2.769	1.032	0.640	0.599
9. ขาดการวางแผนงานในการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ที่ชัดเจน มีความคลุมเครือ	2.846	2.733	2.769	0.689	0.884	0.599
10. พนักงานในระดับต่าง ๆ ขาดความเข้าใจระบบพัฒนาองค์กรอย่างลึกซึ้ง	3.000	3.267	3.077	0.707	0.799	0.641
11. ขาดผู้นำที่เชี่ยวชาญในการทำงานมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ซึ่งเป็นผู้มีความรู้ความชำนาญในกระบวนการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	3.231	3.133	3.154	0.832	0.990	0.555

ตารางที่ 4.7 (ต่อ)

ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ			S.D.		
	10-15 ปี	มากกว่า 15-20 ปี	มากกว่า 20 ปีขึ้นไป	10-15 ปี	มากกว่า 15-20 ปี	มากกว่า 20 ปีขึ้นไป
12. ทีมงานขาดบุคลากรจากสายงานต่าง ๆ ที่มีความรู้เหมาะสมในการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	3.385	3.133	3.231	0.870	0.743	0.599
13. การเกิดอารมณ์ความรู้สึกไม่ยอมรับของพนักงานขึ้นภายในองค์กร	2.769	2.667	2.923	0.927	0.724	0.641
14. ผู้บริหารหรือพนักงานในระดับต่าง ๆ เห็นว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) เป็นเรื่องลึกลับหรือซับซ้อนเกินไปที่จะทำความเข้าใจ	2.692	2.867	3.000	0.630	0.640	0.913
15. มีข้อมูลในอุตสาหกรรมที่จะทำการเปรียบเทียบ (Benchmarking) น้อยเกินไป	3.154	3.333	3.538	0.689	0.900	0.776
16. จากการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) แล้วเกิดความแตกต่างกับองค์การเป้าหมายมากเกินไปทำให้ผู้ดำเนินการเกิดความรู้สึกท้อ	2.923	2.733	2.923	0.494	0.799	0.862
17. ผู้บริหารไม่ให้การยอมรับเนื่องจากไม่มีตัวอย่างองค์กรที่ประสบความสำเร็จจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	2.846	2.600	3.000	0.801	0.632	0.707
18. การทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ก่อให้เกิดผลกระทบต่อทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้องทำให้พนักงานเกิดการต่อต้าน	2.615	2.667	3.000	0.768	0.816	0.816
รวม	2.894	2.890	3.033	0.757	0.795	0.721

จากตารางที่ 4.7 ผลการวิเคราะห์พบว่า ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีประสิทธิภาพการทำงาน แตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นในด้านปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ จำแนกได้ดังนี้

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีประสิทธิภาพการทำงาน แตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมมากที่สุดคือ ข้อ 1. ดัชนี/เครื่องมือที่ใช้วัดผลการดำเนินงานไม่เหมาะสม พบว่า ผู้บริหารที่มีประสิทธิภาพการทำงาน แตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นแตกต่างกัน โดยที่ผู้บริหารที่มีประสิทธิภาพการทำงาน 10-15 ปี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.615 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.961 ผู้บริหารที่มีประสิทธิภาพการทำงาน มากกว่า 15-20 ปี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.067 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.961 ผู้บริหารที่มีประสิทธิภาพการทำงาน มากกว่า 20 ปีขึ้นไป มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.615 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.961

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีประสิทธิภาพการทำงาน แตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็น โดยรวมน้อยที่สุดคือ ข้อ 8. ผู้บริหารให้การสนับสนุนต่อการทำมาตรฐานเปรียบเทียบไม่เต็มที่เท่าที่ควร พบว่า ผู้บริหารที่มีประสิทธิภาพการทำงาน 10-15 ปี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.692 และมีการกระจายของข้อมูลค่อนข้างมาก โดยพิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.032 ผู้บริหารที่มีประสิทธิภาพการทำงาน มากกว่า 15-20 ปี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.533 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.640 ผู้บริหารที่มีประสิทธิภาพการทำงาน มากกว่า 20 ปีขึ้นไป มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.769 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.599

ตารางที่ 4.8 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ โดยจำแนกตามประเภทการดำเนินงาน

อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ			S.D.		
	10-15 ปี	มากกว่า 15-20 ปี	มากกว่า 20 ปีขึ้นไป	10-15 ปี	มากกว่า 15-20 ปี	มากกว่า 20 ปีขึ้นไป
1. ผู้บริหารไม่มีความเข้าใจในระบบการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) จึงไม่ให้เกิดการสนับสนุนในการเริ่มทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	2.333	1.500	3.000	0.577	0.707	1.414
2. องค์กรของตนเองมีความเป็นเลิศอยู่แล้วจึงไม่มีความจำเป็นที่จะต้องจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ภายในองค์กรของตน	2.000	2.500	3.750	1.000	0.707	1.500
3. ผู้บริหารเชื่อว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) คือการทำงานจารกรรมชนิดหนึ่ง ซึ่งเข้าไปมีความเกี่ยวข้องกับเรื่องของศีลธรรมและจริยธรรมของผู้บริหาร	1.667	1.500	3.250	0.577	0.707	1.258
4. ผู้บริหารเชื่อว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) เป็นการลอกเลียนความคิดสร้างสรรค์ของผู้อื่นทำให้ความสามารถในการคิดสร้างสรรค์ของบริษัทตนเองลดลง	1.667	2.000	3.000	0.577	0.000	0.000
5. การไม่ยอมรับในสิ่งต่าง ๆ ที่ไม่ได้เกิดขึ้นภายในองค์กรเองของผู้บริหาร	2.333	1.500	2.500	0.577	0.707	0.577
6. ผู้บริหารมีความเกรงกลัวว่าถ้าสิ่งที่ผู้อื่นทำสำเร็จไม่สามารถนำมาปฏิบัติภายในองค์กรของตนได้	1.667	1.500	2.750	0.577	0.707	0.957
7. ผู้บริหารไม่เห็นความสำคัญของการจัดทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) หรือเห็นว่ามียุทธวิธีอื่น ๆ ที่ดีหรือเหมาะสมมากกว่า	2.667	1.500	3.000	1.528	0.707	1.414
8. พนักงานไม่ยอมรับในระบบการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	2.333	1.500	2.000	1.155	0.707	0.000
9. นโยบายของบริษัทไม่ตอบรับกับการจัดทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	3.000	1.500	3.250	1.000	0.707	1.500
รวม	2.187	1.670	2.943	0.841	0.628	0.958

จากตารางที่ 4.8 ผลการวิเคราะห์พบว่า ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ในเทคนิคอุตสาหกรรมอีสเทอร์นชิบอร์คที่มีประสิทธิภาพการทำงาน แตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นในด้านอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ จำแนกได้ ดังนี้

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเทคนิคอุตสาหกรรมอีสเทอร์นชิบอร์คที่มีประสิทธิภาพการทำงาน แตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมมากที่สุดคือ ข้อ 2. องค์กรของตนเองมีความเป็นเลิศอยู่แล้วจึงไม่มีความจำเป็นที่จะต้องจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบภายในองค์กรของตน พบว่า ผู้บริหารที่มีประสิทธิภาพการทำงาน น้อยกว่า 10-15 ปี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.000 และมีการกระจายของข้อมูลค่อนข้างมาก โดยพิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.000 ผู้บริหารที่มีประสิทธิภาพการทำงาน 10-15 ปี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.500 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.707 ผู้บริหารที่มีประสิทธิภาพการทำงาน มากกว่า 15- 20 ปีขึ้นไป มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็น เท่ากับ 3.750 และมีการกระจายของข้อมูลค่อนข้างมาก โดยพิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.500

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเทคนิคอุตสาหกรรมอีสเทอร์นชิบอร์คที่มีประสิทธิภาพการทำงาน แตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมน้อยที่สุดคือ ข้อ 8. พนักงานไม่ยอมรับในระบบการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบพบว่าผู้บริหารที่มีประสิทธิภาพการทำงาน น้อยกว่า 10 15 ปี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.333 และมีการกระจายของข้อมูลค่อนข้างมาก โดยพิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.155 ผู้บริหารที่มีประสิทธิภาพการทำงาน 10-15 ปี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 1.500 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.707 ผู้บริหารที่มีประสิทธิภาพการทำงานมากกว่า 15-20 ปี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.000 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.000

ตารางที่ 4.9 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ โดยจำแนกตามระดับการศึกษา

ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ		S.D.	
	ปริญญาตรี	สูงกว่าปริญญาตรี	ปริญญาตรี	สูงกว่าปริญญาตรี
1. ชี้ให้เห็นถึงข้อดีขององค์กรเองเมื่อเทียบกับผู้อื่น	3.773	3.789	0.973	0.787
2. เพิ่มพูนความสามารถและศักยภาพขององค์กรในการแข่งขันในตลาด	3.227	3.737	0.685	0.562
3. ก่อให้เกิดการรวบรวมวิธีการปฏิบัติที่เป็นเลิศหลาย ๆ แบบเข้าสู่องค์กร	3.318	3.526	0.780	0.772
4. ก่อให้เกิดการสร้างสรรค้เป้าหมายในเชิงรุกและมีความน่าเชื่อถือ	3.409	3.789	0.734	0.535
5. นำไปสู่วิธีการปฏิบัติงานในรูปแบบใหม่ ที่สามารถส่งเสริมให้องค์กรมีผลการปฏิบัติงานที่ดีขึ้น	3.182	3.579	0.733	0.769
6. ทำให้ผู้บริหารทั้งภายในและภายนอกองค์กรได้รับสิ่งที่ดีที่สุด	3.182	3.947	0.588	0.848
7. นำไปสู่การพัฒนากระบวนการตรวจสอบที่มีประสิทธิภาพ	2.955	3.526	0.785	0.841
8. ส่งเสริมการปฏิบัติงานในเชิงสร้างสรรค์ทั้งระดับบุคคลและระดับกลุ่ม	3.273	3.474	0.631	0.612
9. เตรียมการสำหรับทางเลือกในแนวทางการแก้ปัญหาสำหรับบุคคล	3.091	3.421	0.750	0.692
10. ส่งเสริมการปฏิบัติงานภายในองค์กรให้ดีขึ้น	3.455	3.632	0.510	0.496
11. นำไปสู่การวางแผนเชิงกลยุทธ์ร่วมกันและการสร้างความร่วมมือที่จะพยายามให้องค์กรมีการพัฒนาไปในแนวทางที่ดีขึ้น	3.182	3.789	0.795	0.787
12. ก่อให้เกิดการปิดกั้นทัศนคติแบบดั้งเดิมที่อาจส่งผลให้องค์กรเกิดความล้มเหลว	2.818	3.158	0.733	0.898
13. องค์กรสามารถสร้างจุดแข็ง เช่นเดียวกับข้อดีขององค์กรที่ได้รับการแก้ไขให้ดีขึ้น	3.364	3.632	0.727	0.761

ตารางที่ 4.9 (ต่อ)

ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ		S.D.	
	ปริญญาตรี	สูงกว่าปริญญาตรี	ปริญญาตรี	สูงกว่าปริญญาตรี
14. สามารถสร้างแรงผลักดันให้พนักงานเกิดความภาคภูมิใจในองค์กรและสร้างขวัญกำลังใจที่ดีต่อพนักงานและองค์กร	3.091	3.211	0.971	0.713
15. ช่วยให้ได้รับผลตอบแทนที่สูงขึ้นจากการลงทุน	3.000	3.105	0.617	0.809
16. ช่วยให้องค์การมีแนวทางปฏิบัติที่เป็นเลิศ	3.500	3.526	0.512	0.612
17. เป็นการพัฒนาคุณค่าให้องค์การอยู่ในระดับมืออาชีพ	3.136	3.526	0.710	0.697
18. เป็นการสร้างความร่วมมือทั้งในระดับบุคคลและภาระหน้าที่ของพนักงานภายในองค์กรที่ต้องการจะปรับปรุงแก้ไขให้องค์การพัฒนาไปสู่ระดับสากล	3.455	3.421	0.671	0.692
19. เป็นการสร้างองค์การแห่งการเรียนรู้ (Learning Organization)	3.500	3.737	0.598	0.653
20. การลดความสูญเสียหรือสิ่งเปลี่ยนแปลงในสิ่งที่ไร้ประโยชน์	3.091	3.158	0.811	0.834
21. พัฒนาองค์กรให้มีจุดแข็งมากขึ้นและลดจุดอ่อนต่าง ๆ ให้น้อยลง	3.045	3.632	0.844	0.761
22. เพิ่มขีดความสามารถในการแก้ไขปัญหาต่าง ๆ ขององค์กร	2.955	3.579	0.785	0.507
23. เป็นการเพิ่มคุณภาพของสินค้าหรือบริการ	3.227	3.579	0.752	0.692
24. เป็นการช่วยเหลือให้ผู้บริหารสามารถเรียนรู้สิ่งใหม่ ๆ	3.227	3.526	0.612	0.697
25. ช่วยในเรื่องของกระบวนการคิดในลักษณะการคิดนอกกรอบแนวความคิดเดิม ๆ "OUT OF THE BOX"	3.409	3.474	0.590	0.697
รวม	3.235	3.539	0.716	0.709

จากตารางที่ 4.9 ผลการวิเคราะห์พบว่า ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นในด้านประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ จำแนกได้ ดังนี้

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมมากที่สุดคือข้อ 1. ซึ่งให้ข้อคิดเห็นถึงข้อดีขององค์การเองเมื่อเทียบกับผู้อื่นพบว่าผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาระดับปริญญาตรี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.773 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.937 และผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรีมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.789 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.787

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมน้อยที่สุดคือ ข้อ 12. ก่อให้เกิดการปิดกั้นทัศนคติแบบดั้งเดิมที่อาจส่งผลกระทบต่อองค์การเกิดความล้มเหลว พบว่าผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาระดับปริญญาตรี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.718 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.733 และผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรีมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.158 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.898

ตารางที่ 4.10 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ โดยจำแนกตามระดับการศึกษา

ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ		S.D.	
	ปริญญาตรี	สูงกว่าปริญญาตรี	ปริญญาตรี	สูงกว่าปริญญาตรี
1. ดัชนี/เครื่องมือที่ใช้วัดผลการดำเนินงานไม่เหมาะสม	3.727	3.053	0.935	0.848
2. วัฒนธรรมขององค์กรไม่สนับสนุนองค์กรต่อการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	2.591	3.000	0.854	0.882
3. วัฒนธรรมขององค์กรไม่สนับสนุนให้ตัวพนักงานทำการศึกษาและเปรียบเทียบ (Benchmarking) ตนเองกับองค์กรอื่น	2.727	2.842	0.703	0.958
4. ขาดการฝึกอบรมพนักงานที่ถูกต้องเกี่ยวกับการทำมาตรฐาน	3.000	3.000	0.617	0.577
5. ไม่สามารถทำให้เกิดความตระหนักถึงความสำเร็จในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ได้ทั่วทั้งองค์กร	3.045	3.053	0.722	0.780
6. การทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ไม่เป็นที่ยอมรับของพนักงานระดับต่าง ๆ	2.727	2.684	0.767	0.671
7. ผลตอบแทนของพนักงานไม่ดึงดูดให้ตัวพนักงานใช้และปฏิบัติตามมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	2.682	2.842	0.716	0.834
8. ผู้บริหารให้การสนับสนุนต่อการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ไม่เต็มที่เท่าที่ควร	2.773	2.526	0.922	0.513
9. ขาดการวางแผนงานในการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ที่ชัดเจน มีความคลุมเครือ	2.727	2.842	0.767	0.688
10. พนักงานในระดับต่าง ๆ ขาดความเข้าใจระบบพัฒนาองค์กรอย่างลึกซึ้ง	3.045	3.211	0.722	0.713
11. ขาดผู้นำที่เชี่ยวชาญในการทำงานมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ซึ่งเป็นผู้มีความรู้ความชำนาญในกระบวนการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	3.182	3.158	0.733	0.898
12. ทีมงานขาดบุคลากรจากสายงานต่าง ๆ ที่มีความรู้เหมาะสมในการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	3.318	3.158	0.839	0.602

ตารางที่ 4.10 (ต่อ)

ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ		S.D.	
	ปริญญตรี	สูงกว่าปริญญตรี	ปริญญตรี	สูงกว่าปริญญตรี
13. การเกิดอารมณ์ความรู้สึกไม่ยอมรับของพนักงานขึ้นภายในองค์กร	2.727	2.842	0.827	0.688
14. ผู้บริหารหรือพนักงานในระดับต่าง ๆ เห็นว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) เป็นเรื่องลึกลับหรือซับซ้อนเกินไปที่จะทำความเข้าใจ	2.636	3.105	0.658	0.737
15. มีข้อมูลในอุตสาหกรรมที่จะทำการเปรียบเทียบ (Benchmarking) น้อยเกินไป	3.182	3.526	0.907	0.612
16. จากการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) แล้วเกิดความแตกต่างกับองค์กรเป้าหมายมากเกินไปทำให้ผู้ดำเนินการเกิดความรู้สึกท้อ	2.818	2.895	0.664	0.809
17. ผู้บริหารไม่ให้การยอมรับเนื่องจากไม่มีตัวอย่างองค์กรที่ประสบความสำเร็จจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	2.773	2.842	0.612	0.834
18. การทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ก่อให้เกิดผลกระทบต่อทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้องทำให้พนักงานเกิดการต่อต้าน	2.636	2.895	0.727	0.875
รวม	2.906	2.972	0.761	0.781

จากตารางที่ 4.10 ผลการวิเคราะห์พบว่า ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นใน ด้านปัญหาที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ จำแนกได้ ดังนี้

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์น ซีบอร์ดที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมมากที่สุดคือ ข้อ 1. คำนี/ เครื่องมือที่ใช้วัดผลการดำเนินงานไม่เหมาะสม พบว่าผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาระดับปริญญาตรี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.727 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจาก มาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.935 และผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรีมีค่าเฉลี่ย ความคิดเห็นเท่ากับ 3.053 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐาน เบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.848

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์น ซีบอร์ดที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมน้อยที่สุดคือ ข้อ 8. ผู้บริหาร ให้การสนับสนุนต่อการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ ไม่เต็มที่เท่าที่ควร พบว่าผู้บริหารที่มีระดับการ ศึกษาปริญญาตรี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.773 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.922 และผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาสูงกว่า ปริญญาตรีมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.526 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณา จากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.513

ตารางที่ 4.11 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ โดยจำแนกตามระดับการศึกษา

อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ			S.D.		
	ต่ำกว่า ปริญญาตรี	ปริญญา ตรี	สูงกว่า ปริญญาตรี	ต่ำกว่า ปริญญาตรี	ปริญญา ตรี	สูงกว่า ปริญญาตรี
1. ผู้บริหารไม่มีความเข้าใจในระบบการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) จึงไม่ให้การสนับสนุนในการเริ่มทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	2.000	3.000	2.000	0.707	1.633	0.000
2. องค์กรของตนเองมีความเป็นเลิศอยู่แล้วจึงไม่มีความจำเป็นที่จะต้องจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ภายในองค์กรของตน	1.000	3.500	2.750	1.225	1.000	1.500
3. ผู้บริหารเชื่อว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) คือการทำงานจารกรรมชนิดหนึ่ง ซึ่งเข้าไปมีความเกี่ยวข้องกับเรื่องของศีลธรรมและจริยธรรมของผู้บริหาร	1.000	2.750	2.250	0.837	1.708	0.500
4. ผู้บริหารเชื่อว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) เป็นการลอกเลียนความคิดสร้างสรรค์ของผู้อื่นทำให้ความสามารถในการคิดสร้างสรรค์ของบริษัทตนเองลดลง	1.000	2.500	2.500	0.548	0.577	0.577
5. การไม่ยอมรับในสิ่งต่าง ๆ ที่ไม่ได้เกิดขึ้นภายในองค์กรเองของผู้บริหาร	3.000	2.250	2.000	0.707	0.500	0.816
6. ผู้บริหารมีความเกรงกลัวว่าถ้าสิ่งที่ผู้อื่นทำสำเร็จไม่สามารถนำมาปฏิบัติภายในองค์กรของตนได้	3.000	2.250	2.000	0.707	0.500	0.816
7. ผู้บริหารไม่เห็นความสำคัญของการจัดทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) หรือเห็นว่ามีระบบอื่น ๆ ที่ดีหรือเหมาะสมมากกว่า	3.000	3.250	1.750	0.707	1.500	0.957
8. พนักงานไม่ยอมรับในระบบการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	3.000	2.000	1.750	0.447	0.816	0.500
9. นโยบายของบริษัทไม่รองรับกับการจัดทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	3.000	3.000	2.500	1.517	1.155	1.732
รวม	2.000	2.750	2.168	0.822	1.043	0.822

จากตารางที่ 4.11 ผลการวิเคราะห์พบว่า ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นในด้านอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ จำแนกได้ ดังนี้

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมมากที่สุดคือ ข้อ 2. องค์การของตนเองมีความเป็นเลิศอยู่แล้วจึงไม่มีความจำเป็นที่จะต้องจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบภายในองค์การของตน พบว่าผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 1.000 และมีการกระจายของข้อมูลค่อนข้างมาก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.225 ผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาระดับปริญญาตรี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.500 และมีการกระจายของข้อมูลค่อนข้างมาก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.000 และผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรีมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.750 และมีการกระจายของข้อมูลค่อนข้างมาก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.500

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมน้อยที่สุดคือ ข้อ 8. พนักงานไม่ยอมรับในระบบการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ พบว่าผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.000 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.447 ผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาระดับปริญญาตรี มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.000 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.816 และผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรีมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 1.750 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.500

ตารางที่ 4.12 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ โดยจำแนกตามวุฒิการศึกษา

ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ		S.D.	
	เทคโนโลยี / วิศวกรรมศาสตร์ / วิทยาศาสตร์	บริหารธุรกิจ / บริหาร อุตสาหกรรม	เทคโนโลยี / วิศวกรรมศาสตร์ / วิทยาศาสตร์	บริหารธุรกิจ / บริหาร อุตสาหกรรม
1. ชี้ให้ห้้องค์การเห็นถึงข้อดีขององค์การเองเมื่อเทียบกับผู้อื่น	3.806	3.700	0.873	0.949
2. เพิ่มพูนความสามารถและศักยภาพขององค์การในการแข่งขันในตลาด	3.419	3.600	0.672	0.699
3. ก่อให้เกิดการรวบรวมวิธีการปฏิบัติที่เป็นเลิศหลาย ๆ แบบเข้าสู่องค์การ	3.387	3.500	0.715	0.972
4. ก่อให้เกิดการสร้างสรรค้เป้าหมายในเชิงรุกและมีความน่าเชื่อถือ	3.516	3.800	0.677	0.632
5. นำไปสู่วิธีการปฏิบัติงานในรูปแบบใหม่ ที่สามารถส่งเสริมให้้องค์การมีผลการปฏิบัติงานที่ดีขึ้น	3.290	3.600	0.693	0.966
6. ทำให้ผู้บริหารทั้งภายในและภายนอก้องค์การได้รับสิ่งที่ดีที่สุด	3.452	3.800	0.768	0.919
7. นำไปสู่การพัฒนากระบวนการตรวจสอบที่มีประสิทธิภาพ	3.129	3.500	0.846	0.850
8. ส่งเสริมการปฏิบัติงานในเชิงสร้างสรรค์ทั้งระดับบุคคลและระดับกลุ่ม	3.323	3.500	0.599	0.707
9. เตรียมการสำหรับทางเลือกในแนวทางการแก้ปัญหาสำหรับบุคคล	3.194	3.400	0.749	0.699
10. ส่งเสริมการปฏิบัติงานภายใน้องค์การให้ดีขึ้น	3.548	3.500	0.506	0.527
11. นำไปสู่การวางแผนเชิงกลยุทธ์ร่วมกัน การสร้างความร่วมมือที่จะพยายามให้้องค์การมีการพัฒนาไปในแนวทางที่ดีขึ้น	3.323	3.900	0.791	0.876
12. ก่อให้เกิดการปิดกั้นทัศนคติแบบดั้งเดิมที่อาจส่งผลให้้องค์การเกิดความล้มเหลว	3.032	2.800	0.795	0.919
13. ้องค์การสามารถสร้างจุดแข็ง เช่นเดียวกับข้อดีของ้องค์การที่ได้รับการแก้ไขให้ดีขึ้น	3.387	3.800	0.715	0.789

ตารางที่ 4.12 (ต่อ)

ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ		S.D.	
	เทคโนโลยี / วิศวกรรมศาสตร์ / วิทยาศาสตร์	บริหารธุรกิจ / บริหารอุตสาหกรรม	เทคโนโลยี/ วิศวกรรมศาสตร์ / วิทยาศาสตร์	บริหารธุรกิจ / บริหารอุตสาหกรรม
14. สามารถสร้างแรงผลักดันให้พนักงานเกิดความภาคภูมิใจในองค์กรและสร้างขวัญกำลังใจที่ดีต่อพนักงานและ องค์กร	3.194	3.000	0.910	0.667
15. ช่วยให้ได้รับผลตอบแทนที่สูงขึ้นจากการลงทุน	3.129	2.800	0.619	0.919
16. ช่วยให้องค์กรมีแนวทางปฏิบัติที่เป็นเลิศ	3.452	3.700	0.506	0.675
17. เป็นการพัฒนาคุณค่าให้องค์กรอยู่ในระดับมืออาชีพ	3.258	3.500	0.729	0.707
18. เป็นการสร้างความร่วมมือทั้งในระดับบุคคลและภาระหน้าที่ของพนักงานภายในองค์กรที่ต้องการจะปรับปรุง แก้ไขให้องค์กรพัฒนาไปสู่ระดับสากล	3.484	3.300	0.626	0.823
19. เป็นการสร้างองค์กรแห่งการเรียนรู้ (Learning Organization)	3.581	3.700	0.564	0.823
20. การลดความสูญเสียหรือสิ้นเปลืองในสิ่งที่ไร้ประโยชน์	3.194	2.900	0.792	0.876
21. พัฒนาองค์กรให้มีจุดแข็งมากขึ้นและลดจุดอ่อนต่าง ๆ ให้น้อยลง	3.258	3.500	0.855	0.850
22. เพิ่มขีดความสามารถในการแก้ไขปัญหาต่าง ๆ ขององค์กร	3.129	3.600	0.763	0.516
23. เป็นการเพิ่มคุณภาพของสินค้าหรือบริการ	3.355	3.500	0.755	0.707
24. เป็นการช่วยเหลือให้ผู้บริหารสามารถเรียนรู้สิ่งใหม่ ๆ	3.323	3.500	0.653	0.707
25. ช่วยในเรื่องของกระบวนการคิดในลักษณะการคิดนอกกรอบแนวความคิดเดิม ๆ "OUT OF THE BOX"	3.387	3.600	0.615	0.699
รวม	3.342	3.480	0.711	0.779

จากตารางที่ 4.12 ผลการวิเคราะห์พบว่า ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีวุฒิการศึกษาแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นในด้านประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ จำแนกได้ ดังนี้

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีวุฒิการศึกษาแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมมากที่สุดคือ ข้อ 1. ซึ่งให้องค์การเห็นถึงข้อดีขององค์การเองเมื่อเทียบกับผู้อื่น พบว่าผู้บริหารที่มีวุฒิการศึกษาเทคโนโลยี / วิศวกรรมหรือ วิทยาศาสตร์ มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.806 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.873 และผู้บริหารที่มีวุฒิการศึกษาบริหารธุรกิจ/บริหารอุตสาหกรรมมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.700 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนักโดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.949

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีวุฒิการศึกษาแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมน้อยที่สุดคือ ข้อ 12. ก่อให้เกิดการปิดกั้นทัศนคติแบบดั้งเดิมที่อาจส่งผลให้องค์การเกิดความล้มเหลว พบว่าผู้บริหารที่มีวุฒิการศึกษาเทคโนโลยี / วิศวกรรมหรือ วิทยาศาสตร์ มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.032 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.795 และผู้บริหารที่มีวุฒิการศึกษาบริหารธุรกิจ/บริหารอุตสาหกรรมมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.800 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนักโดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.919

ตารางที่ 4.13 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ โดยจำแนกตามวุฒิการศึกษา

ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ		S.D.	
	เทคโนโลยี / วิศวกรรมศาสตร์ / วิทยาศาสตร์	บริหารธุรกิจ / บริหาร อุตสาหกรรม	เทคโนโลยี / วิศวกรรมศาสตร์ / วิทยาศาสตร์	บริหารธุรกิจ / บริหาร อุตสาหกรรม
1. คณิต/เครื่องมือที่ใช้วัดผลการดำเนินงานไม่เหมาะสม	3.548	3.000	0.961	0.816
2. วัฒนธรรมขององค์กรไม่สนับสนุนองค์กรต่อการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	2.710	3.000	0.824	1.054
3. วัฒนธรรมขององค์กรไม่สนับสนุนให้ตัวพนักงานทำการศึกษาและเปรียบเทียบ (Benchmarking) ตนเองกับองค์กรอื่น	2.806	2.700	0.749	1.059
4. ขาดการฝึกอบรมพนักงานที่ถูกต้องเกี่ยวกับการทำมาตรฐาน	3.032	2.900	0.657	0.316
5. ไม่สามารถทำให้เกิดความตระหนักถึงความสำเร็จในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ได้ทั่วทั้งองค์กร	3.097	2.900	0.700	0.876
6. การทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ไม่เป็นที่ยอมรับของพนักงานระดับต่าง ๆ	2.710	2.700	0.693	0.823
7. ผลตอบแทนของพนักงานไม่ดึงดูดให้ตัวพนักงานใช้และปฏิบัติตามมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	2.742	2.800	0.815	0.632
8. ผู้บริหารให้การสนับสนุนต่อการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ไม่เต็มที่เท่าที่ควร	2.710	2.500	0.783	0.707
9. ขาดการวางแผนงานในการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ที่ชัดเจน มีความคลุมเครือ	2.774	2.800	0.762	0.632
10. พนักงานในระดับต่าง ๆ ขาดความเข้าใจระบบพัฒนาองค์กรอย่างลึกซึ้ง	3.065	3.300	0.680	0.823
11. ขาดผู้นำที่เชี่ยวชาญในการทำงานมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ซึ่งเป็นผู้มีความรู้ความชำนาญในกระบวนการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	3.161	3.200	0.779	0.919

ตารางที่ 4.13 (ต่อ)

ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ		S.D.	
	เทคโนโลยี / วิศวกรรมศาสตร์ / วิทยาศาสตร์	บริหารธุรกิจ / บริหารอุตสาหกรรม	เทคโนโลยี / วิศวกรรมศาสตร์ / วิทยาศาสตร์	บริหารธุรกิจ / บริหารอุตสาหกรรม
12. ทีมงานขาดบุคลากรจากสายงานต่าง ๆ ที่มีความรู้เหมาะสมในการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	3.258	3.200	0.773	0.632
13. การเกิดอารมณ์ความรู้สึกไม่ยอมรับของพนักงานขึ้นภายในองค์กร	2.742	2.900	0.773	0.738
14. ผู้บริหารหรือพนักงานในระดับต่าง ๆ เห็นว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) เป็นเรื่องลึกลับหรือซับซ้อนเกินไปที่จะทำความเข้าใจ	2.774	3.100	0.669	0.876
15. มีข้อมูลในอุตสาหกรรมที่จะทำการเปรียบเทียบ (Benchmarking) น้อยเกินไป	3.258	3.600	0.815	0.699
16. จากการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) แล้วเกิดความแตกต่างกับองค์การเป้าหมายมากเกินไปทำให้ผู้ดำเนินการเกิดความรู้สึกท้อ	2.871	2.800	0.670	0.919
17. ผู้บริหารไม่ให้การยอมรับเนื่องจากไม่มีตัวอย่างองค์การที่ประสบความสำเร็จจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	2.806	2.800	0.654	0.919
18. การทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ก่อให้เกิดผลกระทบต่อทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้องทำให้พนักงานเกิดการต่อต้าน	2.742	2.800	0.773	0.919
รวม	2.934	2.946	0.752	0.798

จากตารางที่ 4.13 ผลการวิเคราะห์พบว่า ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเทคนิคอุตสาหกรรมอีสเทอร์นซีบอร์ดที่มีวุฒิการศึกษาแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นในด้านปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ จำแนกได้ ดังนี้

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเทคนิคอุตสาหกรรมอีสเทอร์นซีบอร์ดที่มีวุฒิการศึกษาแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมมากที่สุดคือ ข้อ 1. ชี้ให้องค์การเห็นถึงข้อดีขององค์การเองเมื่อเทียบกับผู้อื่น พบว่าผู้บริหารที่มีวุฒิการศึกษาเทคโนโลยี / วิศวกรรม หรือ วิทยาศาสตร์ มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.548 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.961 และผู้บริหารที่มีวุฒิศึกษาด้านบริหารธุรกิจ/บริหารอุตสาหกรรมมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.000 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนักโดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.816

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเทคนิคอุตสาหกรรมอีสเทอร์นซีบอร์ดที่มีวุฒิการศึกษาแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมน้อยที่สุดคือ ข้อ 8. ผู้บริหารให้การสนับสนุนต่อการทำมาตรฐานเปรียบเทียบไม่เต็มที่เท่าที่ควร พบว่าผู้บริหารที่มีวุฒิการศึกษาเทคโนโลยี / วิศวกรรม หรือ วิทยาศาสตร์ มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.710 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.783 และผู้บริหารที่มีวุฒิศึกษาด้านบริหารธุรกิจ/บริหารอุตสาหกรรมมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.500 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนักโดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.707

ตารางที่ 4.14 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ โดยจำแนกตามวุฒิการศึกษา

อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ			S.D.		
	เทคโนโลยี/วิศวกรรมศาสตร์/วิทยาศาสตร์	บริหารธุรกิจ/บริหารอุตสาหกรรม	อื่น ๆ	เทคโนโลยี/วิศวกรรมศาสตร์/วิทยาศาสตร์	บริหารธุรกิจ/บริหารอุตสาหกรรม	อื่น ๆ
1. ผู้บริหารไม่มีความเข้าใจในระบบการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) จึงไม่ให้การสนับสนุนในการเริ่มทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	3.000	2.000	3.000	0.919	0.707	1.732
2. องค์กรของตนเองมีความเป็นเลิศอยู่แล้วจึงไม่มีความจำเป็นที่จะต้องจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ภายในองค์กรของตน	3.000	3.000	2.667	0.632	1.225	2.082
3. ผู้บริหารเชื่อว่าการทำงานมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) คือการทำงานจรรยาบรรณชนิดหนึ่ง ซึ่งเข้าไปมีความเกี่ยวข้องกับเรื่องของศีลธรรมและจริยธรรมของผู้บริหาร	2.000	2.200	2.667	0.738	0.837	2.082
4. ผู้บริหารเชื่อว่าการทำงานมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) เป็นการลอกเลียนความคิดสร้างสรรค์ของผู้อื่น ทำให้ความสามารถในการคิดสร้างสรรค์ของบริษัทตนเองลดลง	2.000	2.600	2.000	0.876	0.548	1.000
5. การไม่ยอมรับในสิ่งต่าง ๆ ที่ไม่ได้เกิดขึ้นภายในองค์กรเองของผู้บริหาร	2.000	2.000	2.667	0.699	0.707	0.577
6. ผู้บริหารมีความเกรงกลัวว่าถ้าสิ่งที่คุณอื่นทำสำเร็จไม่สามารถนำมาปฏิบัติภายในองค์กรของตนได้	2.000	2.000	2.333	0.919	0.707	1.528
7. ผู้บริหารไม่เห็นความสำคัญของการจัดทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) หรือเห็นว่ามีความอื่น ๆ ที่ดีหรือเหมาะสมมากกว่า	4.000	2.000	3.000	0.919	0.707	2.000
8. พนักงานไม่ยอมรับในระบบการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	3.000	1.800	2.000	0.919	0.447	1.000
9. นโยบายของบริษัทไม่ตอบรับกับการจัดทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	4.000	2.400	3.000	0.837	1.517	1.000
รวม	2.780	2.222	2.593	0.828	0.822	1.445

จากตารางที่ 4.14 ผลการวิเคราะห์พบว่า ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีวุฒิการศึกษาแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นในด้านอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)มาใช้ จำแนกได้ ดังนี้

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีวุฒิการศึกษาแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมมากที่สุดคือ ข้อ 2. องค์กรของตนเองมีความเป็นเลิศอยู่แล้วจึงไม่มีความจำเป็นที่จะต้องจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบภายในองค์กรของตน พบว่าผู้บริหารที่มีวุฒิการศึกษาเทคโนโลยี / วิศวกรรม หรือ วิทยาศาสตร์ มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.000 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.632 และผู้บริหารที่มีวุฒิการบริหารธุรกิจ/บริหารอุตสาหกรรมมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.000 และมีการกระจายของข้อมูลค่อนข้างมาก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.225 ผู้บริหารที่มีวุฒิการศึกษาอื่น ๆ มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.889 และมีการกระจายของข้อมูลค่อนข้างมาก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.082

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีวุฒิการศึกษาแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมน้อยที่สุดคือ ข้อ 6. ผู้บริหารมีความเกรงกลัวว่าถ้าสิ่งที่ผู้อื่นทำสำเร็จไม่สามารถนำมาปฏิบัติภายในองค์กรของตนได้ พบว่าผู้บริหารที่มีวุฒิการศึกษาเทคโนโลยี / วิศวกรรม หรือ วิทยาศาสตร์ มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.000 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.919 และผู้บริหารที่มีวุฒิการบริหารธุรกิจ/บริหารอุตสาหกรรมมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.000 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนักโดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.707 ผู้บริหารที่มีวุฒิการศึกษาอื่น ๆ มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.111 และมีการกระจายของข้อมูลค่อนข้างมาก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.528

ตารางที่ 4.15 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ โดยจำแนกตามขนาดกิจการ

ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ			S.D.		
	ขนาดเล็ก	ขนาดกลาง	ขนาดใหญ่	ขนาดเล็ก	ขนาดกลาง	ขนาดใหญ่
1. ชี้ให้องค์กรเห็นถึงข้อดีขององค์กรเองเมื่อเทียบกับผู้อื่น	1.000	3.778	3.909	0.000	0.878	0.684
2. เพิ่มพูนความสามารถและศักยภาพขององค์กรในการแข่งขันในตลาด	3.000	3.278	3.636	0.000	0.575	0.727
3. ก่อให้เกิดการรวบรวมวิธีการปฏิบัติที่เป็นเลิศหลาย ๆ แบบเข้าสู่องค์กร	3.000	3.167	3.636	0.000	0.857	0.658
4. ก่อให้เกิดการสร้างสรรค้เป้าหมายในเชิงรุกและมีความน่าเชื่อถือ	3.000	3.556	3.636	0.000	0.784	0.581
5. นำไปสู่วิธีการปฏิบัติงานในรูปแบบใหม่ ที่สามารถส่งเสริมให้องค์กรมีผลการปฏิบัติงานที่ดีขึ้น	3.000	3.000	3.682	0.000	0.686	0.716
6. ทำให้ผู้บริหารทั้งภายในและภายนอกองค์กรได้รับสิ่งที่ดีที่สุด	3.000	3.056	3.955	0.000	0.539	0.785
7. นำไปสู่การพัฒนากระบวนการตรวจสอบที่มีประสิทธิภาพ	3.000	2.722	3.636	0.000	0.752	0.727
8. ส่งเสริมการปฏิบัติงานในเชิงสร้างสรรค์ทั้งระดับบุคคลและระดับกลุ่ม	3.000	3.222	3.500	0.000	0.428	0.740
9. เตรียมการสำหรับทางเลือกในแนวทางการแก้ปัญหาสำหรับบุคคล	3.000	3.056	3.409	0.000	0.725	0.734
10. ส่งเสริมการปฏิบัติงานภายในองค์กรให้ดีขึ้น	3.000	3.444	3.636	0.000	0.511	0.492
11. นำไปสู่การวางแผนเชิงกลยุทธ์ร่วมกันและการสร้างความร่วมมือที่จะพยายามให้องค์กรมีการพัฒนาไปในแนวทางที่ดีขึ้น	3.000	3.278	3.636	0.000	0.752	0.902
12. ก่อให้เกิดการปิดกั้นทัศนคติแบบดั้งเดิมที่อาจส่งผลให้องค์กรเกิดความล้มเหลว	3.000	2.889	3.045	0.000	0.832	0.844
13. องค์กรสามารถสร้างจุดแข็ง เช่นเดียวกับข้อดีขององค์กรที่ได้รับการแก้ไขให้ดีขึ้น	2.000	3.333	3.682	0.000	0.686	0.716

ตารางที่ 4.15 (ต่อ)

ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ			S.D.		
	ขนาดเล็ก	ขนาดกลาง	ขนาดใหญ่	ขนาดเล็ก	ขนาดกลาง	ขนาดใหญ่
14.สามารถสร้างแรงผลักดันให้พนักงานเกิดความภาคภูมิใจในองค์กรและสร้างขวัญกำลังใจที่ดีต่อพนักงานและองค์กร	3.000	3.056	3.227	0.000	0.873	0.869
15.ช่วยให้ได้รับผลตอบแทนที่สูงขึ้นจากการลงทุน	3.000	3.000	3.091	0.000	0.594	0.811
16.ช่วยให้องค์กรมีแนวทางปฏิบัติที่เป็นเลิศ	3.000	3.444	3.591	0.000	0.511	0.590
17.เป็นการพัฒนาคุณค่าให้องค์กรอยู่ในระดับมืออาชีพ	3.000	3.167	3.455	0.000	0.707	0.739
18.เป็นการสร้างความร่วมมือทั้งในระดับบุคคลและภาระหน้าที่ของพนักงานภายในองค์กรที่ต้องการจะปรับปรุงแก้ไขให้ องค์กรพัฒนาไปสู่ระดับสากล	3.000	3.389	3.500	0.000	0.608	0.740
19.เป็นการสร้างองค์กรแห่งการเรียนรู้ (Learning Organization)	3.000	3.722	3.545	0.000	0.461	0.739
20. การลดความสูญเสียหรือสิ้นเปลืองในสิ่งที่ไร้ประโยชน์	3.000	2.944	3.273	0.000	0.802	0.827
21. พัฒนาองค์กรให้มีจุดแข็งมากขึ้นและลดจุดอ่อนต่าง ๆ ให้น้อยลง	3.000	3.056	3.545	0.000	0.802	0.858
22. เพิ่มขีดความสามารถในการแก้ไขปัญหาต่าง ๆ ขององค์กร	3.000	3.000	3.455	0.000	0.594	0.800
23. เป็นการเพิ่มคุณภาพของสินค้าหรือบริการ	3.000	3.056	3.682	0.000	0.725	0.646
24. เป็นการช่วยเหลือให้ผู้บริหารสามารถเรียนรู้สิ่งใหม่ ๆ	3.000	3.222	3.500	0.000	0.548	0.740
25. ช่วยในเรื่องของกระบวนการคิดในลักษณะการคิดนอกกรอบแนวความคิดเดิม ๆ "OUT OF THE BOX"	3.000	3.500	3.409	0.000	0.514	0.734
รวม	2.880	3.213	3.531	0.000	0.670	0.736

จากตารางที่ 4.15 ผลการวิเคราะห์พบว่า ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดของขนาดกิจการแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นในด้านประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ จำแนกได้ ดังนี้

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดของขนาดกิจการแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมมากที่สุดคือ ข้อ 1. ซึ่งให้องค์การเห็นถึงข้อดีขององค์การเองเมื่อเทียบกับผู้อื่น พบว่าผู้บริหารของขนาดกิจการขนาดเล็ก มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 1.000 ผู้บริหารขนาดกิจการขนาดกลาง มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.778 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.878 และผู้บริหารของขนาดกิจการขนาดใหญ่มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.909 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.881

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดของขนาดกิจการที่แตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมน้อยที่สุดคือ ข้อ 12. ก่อให้เกิดการปิดกั้นทัศนคติแบบดั้งเดิมที่อาจส่งผลให้องค์การเกิดความล้มเหลว พบว่าผู้บริหารของขนาดกิจการขนาดเล็ก มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.000 ผู้บริหารขนาดกิจการขนาดกลาง มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.889 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.832 และผู้บริหารของขนาดกิจการขนาดใหญ่มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.045 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.884

ตารางที่ 4.16 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ โดยจำแนกตามขนาดกิจการ

ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ			S.D.		
	ขนาดเล็ก	ขนาดกลาง	ขนาดใหญ่	ขนาดเล็ก	ขนาดกลาง	ขนาดใหญ่
1. ดัชนี/เครื่องมือที่ใช้วัดผลการดำเนินงานไม่เหมาะสม	2.000	3.667	3.273	0.000	1.029	0.827
2. วัฒนธรรมขององค์กรไม่สนับสนุนองค์กรต่อการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	2.000	2.611	2.955	0.000	0.916	0.844
3. วัฒนธรรมขององค์กรไม่สนับสนุนให้ตัวพนักงานทำการศึกษาและเปรียบเทียบ (Benchmarking) ตนเองกับองค์กรอื่น	3.000	2.611	2.909	0.000	0.698	0.921
4. ขาดการฝึกอบรมพนักงานที่ถูกต้องเกี่ยวกับการทำมาตรฐาน	2.000	3.056	3.000	0.000	0.639	0.535
5. ไม่สามารถทำให้เกิดความตระหนักถึงความสำเร็จในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ได้ทั่วทั้งองค์กร	3.000	3.000	3.091	0.000	0.767	0.750
6. การทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ไม่เป็นที่ยอมรับของพนักงานระดับต่าง ๆ	3.000	2.667	2.727	0.000	0.767	0.703
7. ผลตอบแทนของพนักงานไม่ดึงดูดให้ตัวพนักงานใช้และปฏิบัติตามมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	3.000	2.611	2.864	0.000	0.778	0.774
8. ผู้บริหารให้การสนับสนุนต่อการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ไม่เต็มที่เท่าที่ควร	3.000	2.722	2.591	0.000	0.826	0.734
9. ขาดการวางแผนงานในการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ที่ชัดเจน มีความคลุมเครือ	3.000	2.833	2.727	0.000	0.857	0.631
10. พนักงานในระดับต่าง ๆ ขาดความเข้าใจระบบพัฒนาองค์กรอย่างลึกซึ้ง	3.000	3.056	3.182	0.000	0.802	0.664

ตารางที่ 4.16 (ต่อ)

ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ			S.D.		
	ขนาดเล็ก	ขนาดกลาง	ขนาดใหญ่	ขนาดเล็ก	ขนาดกลาง	ขนาดใหญ่
11. ขาดผู้นำที่เชี่ยวชาญในการทำงานมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ซึ่งเป็นผู้มีความรู้ความชำนาญในกระบวนการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	3.000	3.111	3.227	0.000	0.832	0.813
12. ทีมงานขาดบุคลากรจากสายงานต่าง ๆ ที่มีความรู้เหมาะสมในการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	3.000	3.111	3.364	0.000	0.758	0.727
13. การเกิดอารมณ์ความรู้สึกไม่ยอมรับของพนักงานขึ้นภายในองค์กร	3.000	2.667	2.864	0.000	0.767	0.774
14. ผู้บริหารหรือพนักงานในระดับต่าง ๆ เห็นว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) เป็นเรื่องลึกลับหรือซับซ้อนเกินไปที่จะทำความเข้าใจ	3.000	2.611	3.045	0.000	0.608	0.785
15. มีข้อมูลในอุตสาหกรรมที่จะทำการเปรียบเทียบ (Benchmarking) น้อยเกินไป	3.000	3.222	3.455	0.000	0.878	0.739
16. จากการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) แล้วเกิดความแตกต่างกับองค์กรเป้าหมายมากเกินไปทำให้ผู้ดำเนินการเกิดความรู้สึกท้อ	3.000	3.000	2.727	0.000	0.594	0.827
17. ผู้บริหารไม่ให้การยอมรับเนื่องจากไม่มีตัวอย่างองค์กรที่ประสบความสำเร็จจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	3.000	2.778	2.818	0.000	0.548	0.853
18. การทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ก่อให้เกิดผลกระทบต่อทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้องทำให้พนักงานเกิดการต่อต้าน	3.000	2.667	2.818	0.000	0.767	0.853
รวม	2.830	2.889	2.980	0.000	0.768	0.764

จากตารางที่ 4.16 ผลการวิเคราะห์พบว่า ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดของขนาดกิจการแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นในด้านปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ จำแนกได้ ดังนี้

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดของขนาดกิจการแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมมากที่สุดคือ ข้อ 1. ดัชนี/เครื่องมือที่ใช้วัดผลการดำเนินงานไม่เหมาะสม พบว่าผู้บริหารของขนาดกิจการขนาดเล็ก มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.000 ผู้บริหารขนาดกิจการขนาดกลาง มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.667 และมีการกระจายของข้อมูลค่อนข้างมาก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.029 และผู้บริหารของขนาดกิจการขนาดใหญ่มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.273 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.827

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดของขนาดกิจการที่แตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมน้อยที่สุดคือ ข้อ 8. ผู้บริหารให้การสนับสนุนต่อการทำมาตรฐานเปรียบเทียบไม่เต็มที่เท่าที่ควร พบว่าผู้บริหารของขนาดกิจการขนาดเล็ก มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 3.000 ผู้บริหารขนาดกิจการขนาดกลาง มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.722 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.826 และผู้บริหารของขนาดกิจการขนาดใหญ่มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.591 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.734

ตารางที่ 4.17 ค่าเฉลี่ย (μ) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีในด้านอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ โดยจำแนกตามขนาดกิจการ

อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้	μ			S.D.		
	ขนาดเล็ก	ขนาดกลาง	ขนาดใหญ่	ขนาดเล็ก	ขนาดกลาง	ขนาดใหญ่
1. ผู้บริหารไม่มีความเข้าใจในระบบการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) จึงไม่ให้การสนับสนุนในการเริ่มทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	1.750	3.250	2.000	0.500	1.258	0.832
2. องค์กรของตนเองมีความเป็นเลิศอยู่แล้วจึงไม่มีความจำเป็นที่จะต้องจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ภายในองค์กรของตน	2.000	4.000	2.000	0.816	1.155	0.758
3. ผู้บริหารเชื่อว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) คือการทำงานจารกรรมชนิดหนึ่ง ซึ่งเข้าไปมีความเกี่ยวข้องกับเรื่องของศีลธรรมและจริยธรรมของผู้บริหาร	1.500	3.250	2.000	0.577	1.258	0.767
4. ผู้บริหารเชื่อว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) เป็นการลอกเลียนความคิดสร้างสรรค์ของผู้อื่นทำให้ความสามารถในการคิดสร้างสรรค์ของบริษัทตนเองลดลง	2.000	2.750	2.000	0.816	0.500	0.608
5. การไม่ยอมรับในสิ่งต่าง ๆ ที่ไม่ได้เกิดขึ้นภายในองค์กรเองของผู้บริหาร	2.000	2.500	2.000	0.816	0.577	0.878
6. ผู้บริหารมีความเกรงกลัวว่าถ้าสิ่งที่ผู้อื่นทำสำเร็จไม่สามารถนำมาปฏิบัติภายในองค์กรของตนได้	1.500	2.750	2.000	0.577	0.957	0.594
7. ผู้บริหารไม่เห็นความสำคัญของการจัดทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) หรือเห็นว่ามียระบบอื่น ๆ ที่ดีหรือเหมาะสมมากกว่า	2.000	3.500	1.000	0.816	1.291	0.548
8. พนักงานไม่ยอมรับในระบบการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	2.000	2.250	1.000	0.816	0.500	0.767
9. นโยบายของบริษัทไม่รองรับกับการจัดทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)	2.000	3.750	2.000	0.816	1.258	0.539
รวม	1.863	3.110	1.780	0.728	0.973	0.699

จากตารางที่ 4.17 ผลการวิเคราะห์พบว่า ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเทคนิคอุตสาหกรรมอีสเทอร์นชิปบอร์ดของขนาดกิจการแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นในด้านอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ จำแนกได้ ดังนี้

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเทคนิคอุตสาหกรรมอีสเทอร์นชิปบอร์ดของขนาดกิจการแตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมมากที่สุดคือ ข้อ 2. องค์กรของตนเองมีความเป็นเลิศอยู่แล้วจึงไม่มีความจำเป็นที่จะต้องจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบภายในองค์กรของตน พบว่าผู้บริหารของขนาดกิจการขนาดเล็ก มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.000 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.816 ผู้บริหารขนาดกิจการขนาดกลาง มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 4.000 และมีการกระจายของข้อมูลค่อนข้างมาก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.155 และผู้บริหารของขนาดกิจการขนาดใหญ่มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.000 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.758

ข้อที่ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเทคนิคอุตสาหกรรมอีสเทอร์นชิปบอร์ดของขนาดกิจการที่แตกต่างกันมีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นโดยรวมน้อยที่สุดคือ ข้อ 8. พนักงานไม่ยอมรับในระบบการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ พบว่าผู้บริหารของขนาดกิจการขนาดเล็ก มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.000 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.816 ผู้บริหารขนาดกิจการขนาดกลาง มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 2.250 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.500 และผู้บริหารของขนาดกิจการขนาดใหญ่มีค่าเฉลี่ยความคิดเห็นเท่ากับ 1.000 และมีการกระจายของข้อมูลไม่มากนัก โดยพิจารณาจากมาตรฐานเบี่ยงเบนซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.707

4.3.2 ผลการวิเคราะห์ระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับประโยชน์ที่ได้รับและปัญหาในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์โดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลและขนาดของกิจการ

สำหรับองค์กรที่ได้นำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแล้ว จำนวนทั้งหมด 52 ราย

ตารางที่ 4.18 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์เกี่ยวกับประโยชน์ที่ได้รับและปัญหาในการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กร โดยจำแนกตามประเภทการทำงาน

ประเภทการทำงาน	N	ประโยชน์ที่ได้รับ	ระดับความคิดเห็น	ปัญหาที่เกิด	ระดับความคิดเห็น
		μ		μ	
10-15 ปี	17	3.132	ปานกลาง	2.894	ปานกลาง
มากกว่า 15-20 ปี	19	3.477	ปานกลาง	2.890	ปานกลาง
มากกว่า 20 ปีขึ้นไป	16	3.502	มาก	3.033	ปานกลาง
รวมค่าเฉลี่ย	52	3.376	ปานกลาง	2.937	ปานกลาง

จากตารางที่ 4.18 พบว่าผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีประเภทการทำงานแตกต่างกันในภาพรวมมีระดับความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลางโดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.376 และมีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.937

เมื่อทำการพิจารณาในแต่ละประเภทการทำงานของผู้บริหารหรือผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ พบว่า

ประเภทการทำงาน 10-15 ปี มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลางโดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.132 และมีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลางโดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.894

ประเภทการทำงานมากกว่า 15-20 ปี มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลางโดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.477 และมีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.890

ประเภทการทำงานมากกว่า 20 ปีขึ้นไป มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับมากโดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.502 และมีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.033

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ดังนั้น ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีประสบการณ์การทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกัน โดยผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีประสบการณ์การทำงานมากกว่า 20 ปีขึ้นไป มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกันกับผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีประสบการณ์การทำงาน 10-15 ปี และมากกว่า 15-20 ปี

ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีประสบการณ์การทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในภายในองค์กรไม่แตกต่างกัน

ตารางที่ 4.19 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนรถยนต์เกี่ยวกับประโยชน์และปัญหาที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กร โดยจำแนกตามระดับการศึกษา

ระดับการศึกษา	N	ประโยชน์ที่ได้รับ	ระดับ	ปัญหาที่เกิด	ระดับ
		μ	ความคิดเห็น	μ	ความคิดเห็น
ต่ำกว่าปริญญาตรี	0	0.000	-	0.000	-
ปริญญาตรี	27	3.235	ปานกลาง	2.906	ปานกลาง
สูงกว่าปริญญาตรี	25	3.539	มาก	2.972	ปานกลาง
รวมค่าเฉลี่ย	52	3.376	ปานกลาง	2.937	ปานกลาง

จากตารางที่ 4.19 พบว่าผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกันในภาพรวมมีระดับความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลางโดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.376 และมีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.937

เมื่อทำการพิจารณาในแต่ละระดับการศึกษาของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ พบว่า

ระดับการศึกษาระดับปริญญาตรี มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลางโดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.235 และมี

ความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.906

ระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดั้มาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.539 และมีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดั้มปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.972

ดังนั้น ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในองค์กรแตกต่างกัน โดยผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในองค์กรแตกต่างกันกับผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีระดับการศึกษาระดับปริญญาตรี

ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในองค์กรไม่แตกต่างกัน

ตารางที่ 4.20 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการอุตสาหกรรม
 ชั้นส่วนรยนต์เกี่ยวกับประโยชน์และปัญหาที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ
 มาใช้ภายในองค์กร โดยจำแนกตามวุฒิการศึกษา

วุฒิการศึกษา	N	ประโยชน์ที่ได้รับ	ระดับ	ปัญหาที่เกิด	ระดับ
		μ	ความคิดเห็น	μ	ความคิดเห็น
เทคโนโลยี/ วิศวกรรมศาสตร์/ วิทยาศาสตร์	37	3.342	ปานกลาง	2.934	ปานกลาง
บริหารธุรกิจ/ บริหารอุตสาหกรรม	15	3.480	ปานกลาง	2.946	ปานกลาง
อื่น ๆ	0	0.000	-	0.000	-
รวมค่าเฉลี่ย	52	3.376	ปานกลาง	2.937	ปานกลาง

จากตารางที่ 4.20 พบว่าผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีวุฒิการศึกษาแตกต่างกันในภาพรวมมีระดับความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลางโดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.376 และมีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.937

เมื่อทำการพิจารณาในแต่ละวุฒิการศึกษาของผู้บริหารหรือผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ พบว่า

วุฒิการศึกษาเทคโนโลยี/วิศวกรรมศาสตร์/วิทยาศาสตร์ มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลางโดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.342 และมีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.934

วุฒิการศึกษาด้านบริหารธุรกิจ/บริหารอุตสาหกรรม มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลางโดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.480 และมีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.946

ดังนั้น ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีวุฒิการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรไม่แตกต่างกัน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
 ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีวุฒิการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในภายในองค์กรไม่แตกต่างกัน

ตารางที่ 4.21 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนรถยนต์เกี่ยวกับประโยชน์และปัญหาที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กรโดยจำแนกตามการฝึกอบรมการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ

การฝึกอบรม	N	ประโยชน์ที่ได้รับ	ระดับ	ปัญหาที่เกิด	ระดับ
		μ	ความคิดเห็น	μ	ความคิดเห็น
เคยได้รับการฝึกอบรม	52	3.376	ปานกลาง	2.937	ปานกลาง
ไม่เคยได้รับการฝึกอบรม	0	0.000	-	0.000	-
รวมค่าเฉลี่ย	52	3.376	ปานกลาง	2.937	ปานกลาง

จากตารางที่ 4.21 พบว่าผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ซึ่งได้รับการฝึกอบรมการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ทุกคน ในภาพรวมมีระดับความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลางโดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.376 และมีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.937

ดังนั้น ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ซึ่งได้รับการฝึกอบรมและไม่ได้รับการฝึกอบรมการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในภายในองค์กรไม่แตกต่างกัน

ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ซึ่งได้รับการฝึกอบรมและไม่ได้รับการฝึกอบรมการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในภายในองค์กรไม่แตกต่างกัน

ตารางที่ 4.22 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการอุตสาหกรรม
ชั้นส่วนรยนต์เกี่ยวกับประโยชน์และปัญหาที่ได้รับจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ
มาใช้ภายในองค์กร โดยจำแนกตามขนาดของกิจการ

ขนาดของกิจการ	N	ประโยชน์ที่ได้รับ	ระดับ	ปัญหาที่เกิด	ระดับ
		μ	ความคิดเห็น	μ	ความคิดเห็น
ขนาดเล็ก	1	2.880	ปานกลาง	2.830	ปานกลาง
ขนาดกลาง	24	3.213	ปานกลาง	2.889	ปานกลาง
ขนาดใหญ่	27	3.531	มาก	2.980	ปานกลาง
รวมค่าเฉลี่ย	52	3.376	ปานกลาง	2.937	ปานกลาง

จากตารางที่ 4.22 พบว่าผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอิศเทอรันซีบอร์ด ที่มีขนาดของกิจการแตกต่างกันในภาพรวมมีระดับความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.376 และมีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.937

เมื่อทำการพิจารณาในแต่ละขนาดกิจการของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ พบว่า

กิจการขนาดเล็ก มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.880 และมีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.830

กิจการขนาดกลาง มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.213 และมีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.889

กิจการขนาดใหญ่ มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.531 และมีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.980

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ดังนั้น ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีขนาดของกิจการแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกัน โดยผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีขนาดของกิจการขนาดใหญ่มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกันกับ โดยผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีขนาดของกิจการขนาดเล็กและขนาดกลาง

ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีขนาดของกิจการแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรไม่แตกต่างกัน

4.3.3 ผลการวิเคราะห์ระดับอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนรถยนต์โดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลและขนาดของกิจการ

สำหรับองค์กรที่ยังไม่ได้นำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแล้วจำนวนทั้งหมด 12 ราย

ตารางที่ 4.23 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการอุตสาหกรรมชิ้นส่วนรถยนต์เกี่ยวกับอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กรโดยจำแนกตามประสบการณ์การทำงาน

ประสบการณ์การทำงาน	N	อุปสรรค	ระดับความคิดเห็น
		μ	
10-15 ปี	4	2.187	น้อย
มากกว่า 15-20 ปี	3	1.670	น้อย
มากกว่า 20 ปีขึ้นไป	5	2.943	ปานกลาง
รวมค่าเฉลี่ย	12	2.408	น้อย

จากตารางที่ 4.23 พบว่าผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีประสบการณ์การทำงานแตกต่างกันในภาพรวมมีระดับความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับน้อย โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.408

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เมื่อทำการพิจารณาในแต่ละประสบการณ์การทำงานของผู้บริหารหรือผู้บริหารกลุ่ม
อุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ พบว่า

ประสบการณ์การทำงาน 10-15 ปี มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำ
มาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับน้อย โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.187

ประสบการณ์การทำงานมากกว่า 15-20 ปี มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถ
นำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับน้อย โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.670

ประสบการณ์การทำงานมากกว่า 20 ปีขึ้นไป มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถ
นำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดัปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.943

ดังนั้น ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเทคนิคอุตสาหกรรมอีสเทอร์น
ชิบอร์ค ที่มีประสบการณ์การทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำ
มาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกัน โดยผู้บริหารกลุ่ม
อุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเทคนิคอุตสาหกรรมอีสเทอร์นชิบอร์ค ที่มีประสบการณ์การ
ทำงานมากกว่า 20 ปีขึ้นไป มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ
(Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกันกับผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์
ในเทคนิคอุตสาหกรรมอีสเทอร์นชิบอร์ค ที่มีประสบการณ์การทำงาน 10-15 ปี และมากกว่า 15-
20 ปี

ตารางที่ 4.24 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการอุตสาหกรรม
ชิ้นส่วนรถยนต์เกี่ยวกับอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้
ภายในองค์กรโดยจำแนกตามระดับการศึกษา

ระดับการศึกษา	N	อุปสรรค	ระดับความคิดเห็น
		μ	
ต่ำกว่าปริญญาตรี	1	2.000	น้อย
ปริญญาตรี	5	2.750	ปานกลาง
สูงกว่าปริญญาตรี	6	2.168	น้อย
รวมค่าเฉลี่ย	12	2.408	น้อย

จากตารางที่ 4.24 พบว่าผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเทคนิค
อุตสาหกรรมอีสเทอร์นชิบอร์ค ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกันในภาพรวมมีระดับความคิดเห็นต่อ
อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับน้อย โดยมี
ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.408

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เมื่อทำการพิจารณาในแต่ละระดับการศึกษาของผู้บริหารหรือผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ พบว่า

ระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับน้อย โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.000

ระดับการศึกษาปริญญาตรี มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดัปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.750

ระดับการศึกษาสูงปริญญาตรี มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับน้อย โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.168

ดังนั้น ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกัน โดยผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกันกับผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี และสูงกว่าปริญญาตรี

ตารางที่ 4.25 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์เกี่ยวกับอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กร โดยจำแนกตามวุฒิการศึกษา

วุฒิการศึกษา	N	อุปสรรค	ระดับความคิดเห็น
		μ	
เทคโนโลยี / วิศวกรรมศาสตร์ / วิทยาศาสตร์	2	2.780	ปานกลาง
บริหารธุรกิจ / บริหารอุตสาหกรรม	5	2.222	น้อย
อื่นๆ	4	2.593	ปานกลาง
รวมค่าเฉลี่ย	12	2.408	น้อย

จากตารางที่ 4.25 พบว่าผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีวุฒิการศึกษาแตกต่างกันในภาพรวมมีระดับความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับน้อย โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.408

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เมื่อทำการพิจารณาในแต่ละวุฒิการศึกษาของผู้บริหารหรือผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ พบว่า

วุฒิการศึกษาเทคโนโลยี/วิศวกรรมศาสตร์/วิทยาศาสตร์ มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.780

วุฒิการบริหารธุรกิจ/บริหารอุตสาหกรรม มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับน้อย โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.222

วุฒิการศึกษาอื่นๆ มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.593

ดังนั้น ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีวุฒิการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกัน โดยผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีวุฒิการบริหารธุรกิจ / บริหารอุตสาหกรรม มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกันกับ ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีวุฒิการศึกษาเทคโนโลยี / วิศวกรรมศาสตร์ / วิทยาศาสตร์ และอื่นๆ

ตารางที่ 4.26 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการอุตสาหกรรม
ชิ้นส่วนรถยนต์เกี่ยวกับอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ
ภายในองค์กร โดยจำแนกตามการฝึกอบรมการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ
(Benchmarking)

การฝึกอบรม	N	อุปสรรค	ระดับความคิดเห็น
		μ	
เคยได้รับการฝึกอบรม	4	3.110	ปานกลาง
ไม่เคยได้รับการฝึกอบรม	8	2.057	น้อย
รวมค่าเฉลี่ย	12	2.408	น้อย

จากตารางที่ 4.26 พบว่าผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีการฝึกอบรมแตกต่างกันในภาพรวมมีระดับความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับน้อย โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.408

เมื่อทำการพิจารณาในแต่ละการฝึกอบรมของผู้บริหารหรือผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ พบว่า

เคยได้รับการฝึกอบรม มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดัปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.110

ไม่เคยได้รับการฝึกอบรม มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับน้อย โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.057

ดังนั้น ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีการฝึกอบรมแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกัน โดยผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่เคยได้รับการฝึกอบรมมีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกับ โดยผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่ไม่เคยได้รับการฝึกอบรม

ตารางที่ 4.27 แสดงค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการอุตสาหกรรม
ชิ้นส่วนรถยนต์เกี่ยวกับอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ เทียบมาใช้
ภายในองค์กร โดยจำแนกตามขนาดของกิจการ

ขนาดของกิจการ	N	อุปสรรค	ระดับความคิดเห็น
		μ	
ขนาดเล็ก	6	1.863	น้อย
ขนาดกลาง	4	3.110	ปานกลาง
ขนาดใหญ่	2	1.780	น้อย
รวมค่าเฉลี่ย	12	2.408	น้อย

จากตารางที่ 4.27 พบว่าผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคม
อุตสาหกรรมอีสเทอร์นชิบอร์ค ที่มีขนาดกิจการแตกต่างกันในภาพรวมมีระดับความคิดเห็นต่อ
อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในระดับน้อย โดยมี
ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.408

เมื่อทำการพิจารณาในแต่ละขนาดกิจการของผู้บริหารหรือผู้ประกอบการกลุ่มอุตสาหกรรม
ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ พบว่า

กิจการขนาดเล็ก มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ
(Benchmarking) มาใช้ในระดับน้อย โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.863

กิจการขนาดกลาง มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ
(Benchmarking) มาใช้ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.110

กิจการขนาดใหญ่ มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ
(Benchmarking) มาใช้ในระดับน้อย โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.780

ดังนั้น ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทอร์น
ชิบอร์ค ที่มีขนาดกิจการแตกต่างกันมีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมา
มาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกัน โดยผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิต
ชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทอร์นชิบอร์ค ที่มีขนาดกิจการขนาดกลางมีความ
คิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายใน
องค์กรแตกต่างกันกับผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรม
อีสเทอร์นชิบอร์ค ที่มีขนาดกิจการขนาดเล็กและขนาดใหญ่

4.4 การวิเคราะห์เนื้อหา (Content Analysis) จากแบบสอบถามปลายเปิดเป็นความคิดเห็นทั่วไปเกี่ยวกับประโยชน์และปัญหาจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ(Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร รวมถึงอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรได้ ในด้านอื่น ๆ

จากแบบสอบถามตอนที่ 3.3 ซึ่งเป็นการสอบถามเกี่ยวกับเป็นความคิดเห็นทั่วไปเกี่ยวกับประโยชน์, ปัญหาและอุปสรรคจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร ในด้านอื่น ๆ ที่เห็นว่าสมควร

4.4.1 ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้

1. ทำให้รู้สถานะขององค์กร
2. สามารถปรับกลยุทธ์ที่เหมาะสมกับองค์กร ได้ดียิ่งขึ้น
3. สามารถจัดสรรทรัพยากรที่องค์กรมีอยู่ได้อย่างเหมาะสมยิ่งขึ้น
4. สามารถหาจุดที่จะทำการแข่งขันได้อย่างเหมาะสม
5. รู้สถานะของคู่แข่ง
6. กำหนดมาตรฐานในแต่ละเรื่องที่ดีที่สุดแล้วนำมาปฏิบัติและใช้ประโยชน์ได้
7. ทำให้องค์กรรู้ถึงแนวทางปฏิบัติเพื่อให้บรรลุเป้าหมายที่กำหนดไว้ได้ดียิ่งขึ้น
8. การมีส่วนร่วมของพนักงานในการทำงานเป็นทีม
9. ทำให้ฝ่ายบริหารสามารถกำหนดเป้าหมายได้อย่างชัดเจนมากยิ่งขึ้น

4.4.2 ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้

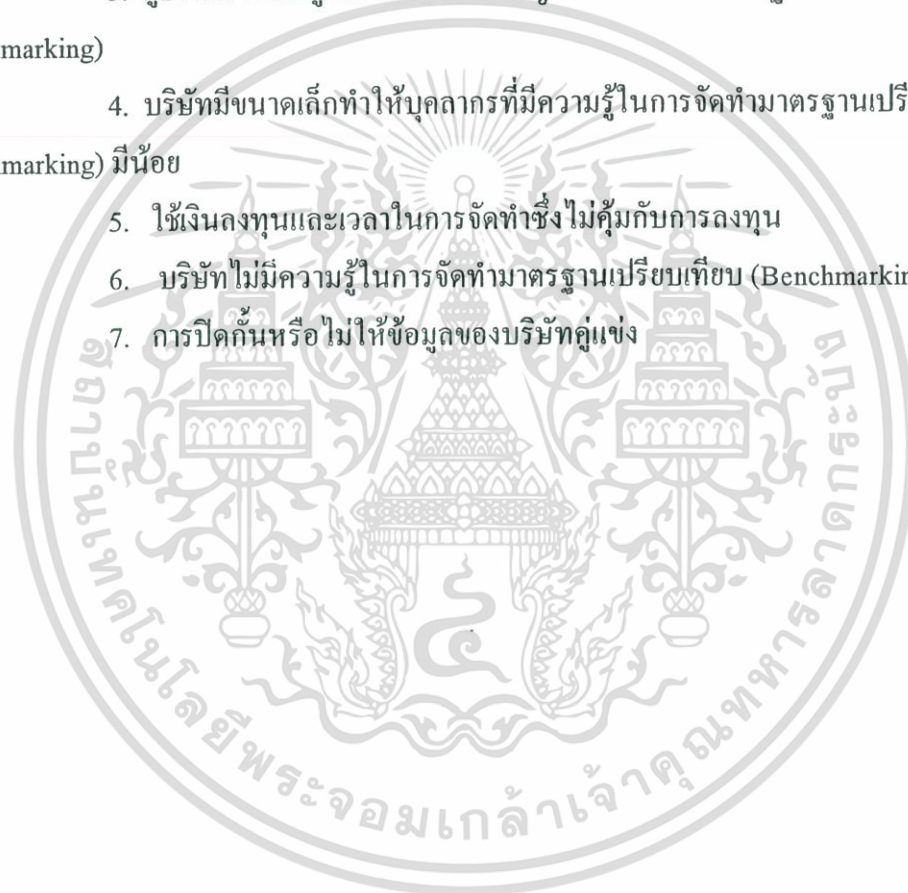
1. พนักงานส่วนใหญ่ขาดความรู้ความชำนาญในการนำมาตรฐานเปรียบไปปฏิบัติ
2. พนักงานขาดทักษะในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ไปประยุกต์ใช้
3. มาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ที่ทำเป็นระดับโลก (Global) แต่นำมาใช้กับท้องถิ่น(Local) ทำให้ไม่สามารถทำได้ตามดัชนีที่ตั้งไว้ เพราะสภาพแวดล้อมที่ต่างกัน เช่น บริษัทสาขาในประเทศไทยเล็กกว่าคู่แข่ง แต่สาขาในต่างประเทศบริษัทคู่แข่งจะเล็กกว่า
4. พนักงานส่วนใหญ่มีหน้าที่งานประจำอยู่แล้วทำให้ไม่มีเวลาเพียงพอสำหรับการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)
5. เกิดการแข่งขันภายในกลุ่มองค์กรมากเกินไป ทำให้ในแต่ละโรงงานผลิตไม่เป็นมิตรต่อกัน
6. ไม่แน่ใจว่าหัวข้อตัวอย่างที่นำมาเปรียบเทียบ (Benchmarking) นั้นมีความแม่นยำแค่ไหน รวมถึงหาตัวอย่างได้ยากมาก และบางครั้งต้องซื้อข้อมูล

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

7. พนักงานขาดความรู้เกี่ยวกับการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ทำให้ได้ผลลัพธ์ที่ไม่ดีพอ รวมถึงก่อให้เกิดพนักงานไม่ให้ความร่วมมือ

4.4.3 อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในองค์กร

1. บริษัทไม่มีนโยบายในการจัดทำ ทำให้ไม่สามารถจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ได้
2. การไม่ให้ความร่วมมือในการดำเนินการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ของบุคลากรในองค์กร
3. ผู้บริหารระดับสูงไม่เห็นความสำคัญของการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)
4. บริษัทมีขนาดเล็กทำให้บุคลากรที่มีความรู้ในการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มีน้อย
5. ใช้เงินลงทุนและเวลาในการจัดทำซึ่งไม่คุ้มกับการลงทุน
6. บริษัทไม่มีความรู้ในการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)
7. การปิดกั้นหรือไม่ให้ข้อมูลของบริษัทคู่แข่ง



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สรุปผลการวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ

ในบทนี้ผู้วิจัยจะกล่าวโดยสรุปถึงวัตถุประสงค์ของการวิจัย วิธีดำเนินการวิจัย สรุปผลการวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะสำหรับการวิจัยครั้งนี้ ข้อเสนอแนะสำหรับการวิจัยครั้งต่อไป และข้อเสนอแนะสำหรับผู้บริหารและหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์

จากการศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหารจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้เพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรของผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ซึ่งเป็นงานวิจัยเชิงสำรวจ โดยมีวัตถุประสงค์ของการศึกษาในครั้งนี้ 3 ประการคือ

1. เพื่อศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีการนำมาตราฐานเปรียบเทียบมาใช้แล้วเกี่ยวกับประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบมาใช้ โดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลและขนาดขององค์กร

2. เพื่อศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่มีการนำมาตราฐานเปรียบเทียบมาใช้แล้วเกี่ยวกับปัญหาที่เกิดขึ้นในการนำมาตราฐานเปรียบเทียบมาใช้ โดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลและขนาดขององค์กร

3. เพื่อศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ดที่ยังไม่ได้มีการนำมาตราฐานเปรียบเทียบมาใช้เกี่ยวกับอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบมาใช้ โดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลและขนาดขององค์กร

เครื่องมือที่ใช้วิจัยในครั้งนี้คือแบบสอบถามซึ่งแบ่งออกเป็น 3 ตอนคือ

ตอนที่ 1 เป็นแบบสอบถามที่มุ่งสำรวจข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคลและลักษณะของผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ของผู้ตอบแบบสอบถาม โดยข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ประสบการณ์การทำงาน ระดับการศึกษา วุฒิการศึกษา การฝึกอบรมการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ขนาดของกิจการ และการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) จำนวนทั้งสิ้น 9 ข้อ

ตอนที่ 2 เป็นแบบสอบถามที่มุ่งสำรวจความคิดเห็นเกี่ยวกับประโยชน์และปัญหาในการนำมาตราฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กร และอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กร รวมทั้งสิ้น 52 ข้อ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตอนที่ 3 ความคิดเห็นทั่วไปเกี่ยวกับประโยชน์และปัญหาในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กร และอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กร ในด้านอื่น ๆ ที่เห็นว่าสมควรโดยลักษณะคำถามเป็นแบบปลายเปิด (Open-End Question)

กลุ่มประชากรที่ใช้ในการวิจัยเป็นผู้บริหารของสถานประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในประเทศไทยจำนวน 75 รายทั่วประเทศ สามารถเก็บข้อมูล และนำมาใช้ในการวิจัยได้ 64 ราย คิดเป็นร้อยละ 85.33 ซึ่งจะถือว่าเป็นตัวแทนของประชากรทั้งหมด

5.1 สรุปผลการวิจัย

การสรุปผลการวิจัยได้แยกออกเป็น 3 ตอนดังต่อไปนี้

5.1.1 ข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม

1. ผู้บริหารของสถานประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ส่วนใหญ่เป็นเพศชายร้อยละ 81.25 เพศหญิง ร้อยละ 18.75
2. ผู้บริหารของสถานประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ส่วนใหญ่จะมีอายุระหว่าง 30-40 ปี ร้อยละ 48.44 รองลงมาเป็นกลุ่มที่มีอายุมากกว่า 40-50 ปี ร้อยละ 34.38 กลุ่มที่มีอายุมากกว่า 50 ปีขึ้นไป ร้อยละ 15.62 และกลุ่มที่มีอายุน้อยกว่า 30 ปีขึ้นไป ร้อยละ 1.56
3. ผู้บริหารของสถานประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ส่วนใหญ่มีประสบการณ์การทำงานมากกว่า 15-20 ปี ร้อยละ 37.50 รองลงมา ประสบการณ์การทำงาน 10-15 ปี ร้อยละ 29.69 ประสบการณ์การทำงานมากกว่า 20 ปี ร้อยละ 26.56 และประสบการณ์การทำงานน้อยกว่า 10 ปี ร้อยละ 6.25
4. ผู้บริหารของสถานประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ส่วนใหญ่มีการศึกษาระดับปริญญาตรี ร้อยละ 51.56 รองลงมามีการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี ร้อยละ 46.88 และมีการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี ร้อยละ 1.56
5. ผู้บริหารของสถานประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ส่วนใหญ่มีวุฒิการศึกษาเทคโนโลยี/วิศวกรรมศาสตร์/วิทยาศาสตร์ ร้อยละ 64.06 รองลงมาวุฒิการศึกษาบริหารธุรกิจ/บริหารอุตสาหกรรม ร้อยละ 39.69 และมีวุฒิการศึกษาอื่น ๆ ร้อยละ 6.25
6. ผู้บริหารของสถานประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ส่วนใหญ่เคยได้รับการฝึกอบรม ร้อยละ 87.50 และไม่เคยได้รับการฝึกอบรม ร้อยละ 12.50
7. ผู้บริหารของสถานประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ส่วนใหญ่เป็นกิจการขนาดใหญ่ ร้อยละ 45.31 รองลงมา เป็นกิจการขนาดกลาง ร้อยละ 43.75 และกิจการขนาดเล็ก ร้อยละ 10.94

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

8. ผู้บริหารของสถานประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ส่วนใหญ่มีการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ ร้อยละ 81.25 และยังไม่มีการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ ร้อยละ 18.75

5.1.2 ค่าเฉลี่ยของระดับประโยชน์ ปัญหาจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ และอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ ภายในองค์การของผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์

ด้านประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในประเทศไทยได้รับประโยชน์จากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้อยู่ในระดับปานกลาง

ด้านปัญหาที่เกิดขึ้นในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในประเทศไทยได้ประสบปัญหาในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้อยู่ในระดับปานกลาง

ด้านอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในประเทศไทยประสบกับอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้อยู่ในระดับน้อย

5.1.3 การวิเคราะห์ความแตกต่างระหว่างลักษณะปัจจัยส่วนบุคคลและขนาดของกิจการกับระดับความคิดเห็นของผู้ประกอบอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์

จากผลการศึกษาทำให้สามารถสรุปผลการวิเคราะห์สมมติฐาน ได้ดังนี้

สำหรับองค์การที่ได้นำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์การแล้ว

สมมติฐานที่ 1. ความคิดเห็นของผู้บริหารเกี่ยวกับประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์การมีความแตกต่างกันโดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลและขนาดขององค์การ

สมมติฐานที่ 1.1 ผู้บริหารที่มีประสบการณ์การทำงาน ต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

ผลการวิเคราะห์ พบว่า เป็นไปตามสมมติฐาน คือ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีประสบการณ์การทำงาน ต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.2 ผู้บริหารที่มีระดับการศึกษา ต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

ผลการวิเคราะห์ พบว่า เป็นไปตามสมมติฐาน คือ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีระดับการศึกษา ต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.3 ผู้บริหารที่มีวุฒิการศึกษาต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

ผลการวิเคราะห์ พบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน คือ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีวุฒิการศึกษาต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ ไม่แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.4 ผู้บริหารที่เคยและไม่เคยฝึกอบรม มีความคิดเห็นในเรื่อง ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

ผลการวิเคราะห์ พบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน คือ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่เคยและไม่เคยฝึกอบรม มีความคิดเห็นในเรื่อง ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ ไม่แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.5 ผู้บริหารที่อยู่ในองค์กรที่มีขนาดต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

ผลการวิเคราะห์ พบว่า เป็นไปตามสมมติฐาน คือ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่อยู่ในองค์กรที่มีขนาดต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 2. ความคิดเห็นของผู้บริหารเกี่ยวกับปัญหาที่เกิดขึ้นในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กรมีความแตกต่างกันโดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลและขนาดขององค์กร

สมมติฐานที่ 2.1 ผู้บริหารที่มีประสบการณ์การทำงานต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ปัญหาที่เกิดขึ้นในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

ผลการวิเคราะห์ พบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน คือ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีประสบการณ์การทำงานต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ปัญหาที่เกิดขึ้นในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ ไม่แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 2.2 ผู้บริหารที่มีระดับการศึกษา ต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ปัญหาที่เกิดขึ้นในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

ผลการวิเคราะห์ พบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน คือ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีระดับการศึกษาต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ปัญหาที่เกิดขึ้นในการนำ

เอกสารมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ไม่แตกต่างกัน การศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สมมติฐานที่ 2.3 ผู้บริหารที่มีวุฒิการศึกษาต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ปัญหาที่เกิดขึ้นในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

ผลการวิเคราะห์ พบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน คือ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีวุฒิการศึกษาต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ปัญหาที่เกิดขึ้นในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ ไม่แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 2.4 ผู้บริหารที่เคยและไม่เคยฝึกอบรม มีความคิดเห็นในเรื่อง ปัญหาที่เกิดขึ้นในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

ผลการวิเคราะห์ พบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน คือ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่เคยและไม่เคยฝึกอบรม มีความคิดเห็นในเรื่อง ปัญหาที่เกิดขึ้นในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ ไม่แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 2.5 ผู้บริหารที่อยู่ในองค์กรที่มีขนาดต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ปัญหาที่เกิดขึ้นในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

ผลการวิเคราะห์ พบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน คือ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่อยู่ในองค์กรที่มีขนาดต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง ปัญหาที่เกิดขึ้นในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ ไม่แตกต่างกัน

สำหรับองค์กรที่ยังไม่ได้นำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กร

สมมติฐานที่ 3. ความคิดเห็นของผู้บริหารเกี่ยวกับอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กรมีความแตกต่างกันโดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลและขนาดขององค์กร

สมมติฐานที่ 3.1 ผู้บริหารที่มีประสบการณ์การทำงานต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

ผลการวิเคราะห์ พบว่า เป็นไปตามสมมติฐาน คือ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีประสบการณ์การทำงานต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 3.2 ผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

ผลการวิเคราะห์ พบว่า เป็นไปตามสมมติฐาน คือ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีระดับการศึกษาต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 3.3 ผู้บริหารที่มีวุฒิการศึกษาต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง

เอกสารอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้แตกต่างกันให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผลการวิเคราะห์ พบว่า เป็นไปตามสมมติฐาน คือ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีวุฒิการศึกษาต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 3.4 ผู้บริหารที่เคยและไม่เคยฝึกอบรม มีความคิดเห็นในเรื่อง อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

ผลการวิเคราะห์ พบว่า เป็นไปตามสมมติฐาน คือ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่เคยและไม่เคยฝึกอบรม มีความคิดเห็นในเรื่อง อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 3.5 ผู้บริหารที่อยู่ในองค์กรที่มีขนาดต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

ผลการวิเคราะห์ พบว่า เป็นไปตามสมมติฐาน คือ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่อยู่ในองค์กรที่มีขนาดต่างกัน มีความคิดเห็นในเรื่อง อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบมาใช้ แตกต่างกัน

5.2 อภิปรายผล

การวิจัยเรื่อง การศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหารจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ(Benchmarking)มาใช้เพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรของผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด สามารถนำผลการวิจัยมาอภิปรายได้ดังนี้

5.2.1 ข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคลและขนาดกิจการของผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์

5.2.1.1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับปัจจัยส่วนบุคคล

สถานประกอบการอุตสาหกรรมรถยนต์ในประเทศไทยมีผู้บริหารถึงร้อยละ 81.25 เป็นเพศชายมีอายุระหว่าง 30-40 ปี ร้อยละ 48.44 รองลงมาเป็นกลุ่มที่มีอายุมากกว่า 40-50 ปี ร้อยละ 34.38 และอายุมากกว่า 50 ปีขึ้นไป ร้อยละ 15.62 ส่วนมากมีประสบการณ์การทำงานในช่วงมากกว่า 15-20 ปี รองลงมาอยู่ในช่วง มากกว่า 20 ปี ส่วนระดับการศึกษาร้อยละ 51.56 มีการศึกษาระดับปริญญาตรี รองลงมา มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรีร้อยละ 46.88 ผู้บริหารส่วนใหญ่มีวุฒิการศึกษา ด้านเทคโนโลยี/วิศวกรรมศาสตร์/วิทยาศาสตร์สูงถึงร้อยละ 64.06 รองลงมามีวุฒิการศึกษาบริหารธุรกิจ/บริหารอุตสาหกรรม คิดเป็นร้อยละ 39.69 และอื่น ๆ ร้อยละ 6.25 และได้รับการฝึกอบรมการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ถึงร้อยละ 87.50 ซึ่งจะเห็นได้ว่า กลุ่ม

ของผู้บริหารของผู้บริหารของอุตสาหกรรมรถยนต์ ส่วนใหญ่เป็นกลุ่มที่มีอายุ ระดับการศึกษา เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ประสิทธิภาพการทำงาน และความรู้ความสามารถในการทำงานอยู่ในระดับสูงทำให้สามารถบริหารจัดการการทำงานได้เป็นอย่างดี แต่ทั้งนี้ผู้บริหารที่ตอบแบบสอบถามทั้งหมดเป็นผู้บริหารที่เป็นคนไทย ซึ่งโดยส่วนใหญ่แล้วผู้บริหารระดับสูงของผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์มักจะเป็นชาวต่างชาติ ดังนั้นข้อมูลที่ได้จากการวิจัยในครั้งนี้จึงได้จากผู้บริหารระดับกลางซึ่งเป็นระดับผู้จัดการฝ่าย จะมีเพียงบางส่วนเท่านั้นที่เป็นผู้จัดการโรงงานหรือสูงกว่า

5.2.1.2 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับขนาดของกิจการ

สถานประกอบการอุตสาหกรรมรถยนต์ในประเทศไทยส่วนมากมีขนาดใหญ่ถึงร้อยละ 45.31 รองลงมาเป็นขนาดกลาง ร้อยละ 43.75 และขนาดเล็ก เพียงร้อยละ 10.94 ซึ่งจะเห็นได้ว่าอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์เป็นโรงงานที่มีเจ้าของเป็นชาวต่างชาติหรือมีบริษัทแม่อยู่ในต่างประเทศอยู่แล้ว จึงสามารถนำเอาเทคโนโลยีการผลิตอย่างเต็มรูปแบบ และเป็นเพราะไม่ประสบปัญหาด้านเงินทุนจึงทำให้สามารถจัดตั้งกิจการขนาดใหญ่ได้เลยโดยไม่ต้องใช้เวลานานนัก จะมีเพียงส่วนน้อยที่เป็นบริษัทที่มีเจ้าของเป็นคนไทยและส่วนมากมักเป็นอุตสาหกรรมขนาดเล็กเท่านั้น

การจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ของสถานประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ พบว่า มีผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ถึงร้อยละ 81.25 ที่มีการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) จากข้อมูลวิเคราะห์ได้ว่าผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ของไทยส่วนใหญ่นำมาซึ่งความสำคัญของการพัฒนาศักยภาพขององค์กรให้มีความสามารถทัดเทียมกับองค์กรมาตรฐานรวมถึงการมุ่งเน้นหากกลยุทธ์หรือเทคนิคที่จะนำมาใช้เพื่อก่อให้เกิดการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรสูงสุด มีเพียงร้อยละ 18.75 ที่ไม่มีการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ซึ่งอาจเป็นไปได้ว่าในองค์กรเหล่านี้มีการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบแต่รูปแบบอาจไม่เป็นทางการโดยอาจทำเพียงแค่เรื่องใดเรื่องหนึ่งเท่านั้น เช่น เมื่อพบว่ามิของเสียจากส่วนผลิตบางสายการผลิตน้อยกว่าสายผลิตอื่น อาจจะใช้ผลการดำเนินงานของสายผลิตนี้เป็นมาตรฐานตัวอย่างสำหรับการดำเนินงานของสายผลิตอื่น ๆ ซึ่งจัดเป็นการเปรียบเทียบได้อีกรูปแบบหนึ่ง คือ การเปรียบเทียบภายใน (วุฒิพงษ์ ยศศาสุโรดม. 2547)

5.2.2 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มี ลักษณะของปัจจัยส่วนบุคคลที่แตกต่างกัน และขนาดของกิจการที่มีต่อประโยชน์ที่ ได้รับและปัญหาจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้รวมถึง อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร

5.2.2.1 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของ

ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มี ลักษณะของปัจจัยส่วนบุคคลที่แตกต่างกัน และ เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ขนาดของกิจการที่มีต่อประโยชน์ที่ ได้รับและปัญหาจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ ของ องค์กรที่ได้มีการจัดทำ มาตรฐานเปรียบเทียบ แล้ว

1) ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรม อีสเทอร์นซีบอร์ด ที่มีประสบการณ์การทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกัน โดยผู้บริหารของ อุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทอร์นซีบอร์ด ที่มีประสบการณ์การทำงานมากกว่า 20 ปีขึ้นไป มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกันกับผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทอร์นซีบอร์ด ที่มีประสบการณ์การทำงาน 10-15 ปี และมากกว่า 15-20 ปี ในขณะที่ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรม อีสเทอร์นซีบอร์ด ที่มีประสบการณ์การทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการ นำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในภายในองค์กรไม่แตกต่างกัน ผู้วิจัยมีความคิด เห็นว่า ผู้บริหารที่มีประสบการณ์การทำงานสูงขึ้นไปจะมีแนวคิดหรือมุมมองต่อการพัฒนาองค์กรเพื่อ ให้ทัดเทียมหรือเหนือกว่าคู่แข่งสามารถนำไปสู่การแข่งขันในตลาดโลก โดยจะสังเกตได้จากการ ตอบแบบสอบถามในหัวข้อที่ว่า ชี้ให้องค์กรเห็นถึงข้อดีขององค์กรเองเมื่อเทียบกับผู้อื่น ทำให้ผู้บริหารทั้งภายในและภายนอกองค์กรได้รับสิ่งที่ดีที่สุดและ เพิ่มพูนความสามารถและ ศักยภาพขององค์กรในการแข่งขันในตลาด ซึ่งมีค่าเฉลี่ยสูงเป็นลำดับแรก ๆ

2) ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรม อีสเทอร์นซีบอร์ด ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำ มาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกัน โดยผู้บริหารของอุตสาหกรรม ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทอร์นซีบอร์ด ที่มีระดับการศึกษาสูงกว่า ปริญญาตรี มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกันกับผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคม อุตสาหกรรมอีสเทอร์นซีบอร์ด ที่มีระดับการศึกษาระดับปริญญาตรี ในขณะที่ผู้บริหารของ อุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทอร์นซีบอร์ด ที่มีระดับการศึกษา แตกต่างกันไป มีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมามาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มา ใช้ในภายในองค์กรไม่แตกต่างกัน ผู้วิจัยมีความคิดเห็นว่าคุณบริหารที่มีระดับการศึกษาที่สูง จะมี มุมมองในเรื่องของการค้นหายุทธ์หรือวิธีการต่างเพื่อนำมาใช้เพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรซึ่ง จะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยของแบบสอบถามในหัวข้อ นำไปสู่การวางแผนเชิงกลยุทธ์ร่วมกันและการ สร้างความร่วมมือที่จะพยายามให้องค์กรมีการพัฒนาไปในแนวทางที่ดีขึ้น นำไปสู่การพัฒนา ระบบการตรวจสอบที่มีประสิทธิภาพ พัฒนาการให้มีความแข็งแกร่งมากขึ้นและลดจุดอ่อนต่าง ๆ ให้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

น้อยลง เพิ่มขีดความสามารถในการแก้ไขปัญหาต่าง ๆ ขององค์กร มีค่าเฉลี่ยสูงกว่าค่าเฉลี่ยของผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาระดับปริญญาตรีอย่างเห็นได้ชัด

3) ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีวุฒิการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรไม่แตกต่างกัน ในขณะที่ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีวุฒิการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในภายในองค์กรไม่แตกต่างกัน

4) ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ซึ่งได้รับการฝึกอบรมและไม่ได้รับการฝึกอบรมการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรไม่แตกต่างกัน ในขณะที่ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ซึ่งได้รับการฝึกอบรมและไม่ได้รับการฝึกอบรมการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรไม่แตกต่างกัน

5) ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีขนาดของกิจการแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกัน โดยผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีขนาดของกิจการขนาดใหญ่มีความคิดเห็นต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกันกับ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ที่มีขนาดของกิจการขนาดเล็กและขนาดกลาง ในขณะที่ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีขนาดของกิจการแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่อปัญหาที่เกิดขึ้นจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรไม่แตกต่างกัน ผู้วิจัยมีความคิดเห็นว่า กิจการขนาดเล็กมักจะถูกบริหารโดยเจ้าของและลูกหลานสืบต่อกัน แต่กิจการขนาดใหญ่การบริหารจะเป็นผู้บริหารมืออาชีพ โดยที่ผู้บริหารระดับสูงเหล่านี้จะถูกว่าจ้างเพื่อการตัดสินใจภายในบริษัท จะต้องรับผิดชอบในการกำหนดภารกิจ การวางกลยุทธ์ การดำเนินกลยุทธ์ต่าง ๆ เพื่อรองรับกับปัญหาที่จะเกิดขึ้นให้มีประสิทธิภาพสูงสุด ส่วนกิจการขนาดเล็กการบริหารจัดการอาจถูกจำกัดโดยความสามารถของเจ้าของและลูกหลาน ซึ่งอาจทำให้การนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ด้วยประสิทธิภาพต่ำกว่ากิจการขนาดใหญ่

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

5.2.2.2 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ที่มี ลักษณะของปัจจัยส่วนบุคคลที่แตกต่างกัน และขนาดของกิจการที่มีต่อ อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ กับการ เพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร ของ องค์กรที่ยังไม่ได้นำมาตราฐานเปรียบเทียบ มาใช้

1) ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีประสบการณ์การทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกันโดยผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีประสบการณ์การทำงานมากกว่า 20 ปีขึ้นไป มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกันกับผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีประสบการณ์การทำงาน 10-15 ปี และมากกว่า 15-20 ปี ผู้วิจัยมีความคิดเห็นว่า ผู้บริหารที่มีประสบการณ์การทำงานสูงจะมีแนวคิดหรือมุมมองที่เป็นตัวของตัวเองไม่เชื่อข้อมูลที่ได้จากองค์กรอื่น ง่าย ๆ โดยจะเห็นว่าค่าเฉลี่ยจะสูงมาก ในแบบสอบถามหัวข้อที่ว่า องค์กรของตนเองมีความเป็นเลิศอยู่แล้วจึงไม่มีความจำเป็นที่จะต้องจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ภายในองค์กรของตน ผู้บริหารเชื่อว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) เป็นการลอกเลียนความคิดสร้างสรรค์ของผู้อื่นทำให้ความสามารถในการคิดสร้างสรรค์ของบริษัทตนเองลดลง

2) ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกันโดยผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกันกับผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี และสูงกว่าปริญญาตรี ผู้วิจัยมีความคิดเห็นว่า ผู้บริหารที่ตอบแบบสอบถามอาจจะเป็นผู้บริหารระดับกลางจึงทำให้มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบมาใช้ในองค์กรได้แตกต่างกับผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาอื่น โดยจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยของแบบสอบถามในหัวข้อ ผู้บริหารไม่มีความเข้าใจในระบบการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) จึงไม่ให้เกิดการสนับสนุนในการเริ่มทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) ผู้บริหารไม่เห็นความสำคัญของการจัดทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) หรือเห็นว่ามียระบบอื่น ๆ ที่ดีหรือเหมาะสมมากกว่า

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3) ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีวุฒิการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกัน โดยผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีวุฒิการบริหารธุรกิจ / บริหารอุตสาหกรรม มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกันกับ ผู้บริหารของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีวุฒิการศึกษาเทคโนโลยี / วิศวกรรมศาสตร์ / วิทยาศาสตร์ และอื่น ๆ ผู้วิจัยมีความคิดเห็นว่าคุณสมบัติที่มีวุฒิการบริหารธุรกิจ / บริหารอุตสาหกรรมจะมีมุมมองในแง่ของการบริหารงานในองค์กร เพื่อให้ประสบผลสำเร็จได้ด้วยความเข้าใจและการเป็นผู้นำของตัวเองโดยได้มีผู้พนักงานเป็นผู้ให้ความร่วมมือ ซึ่งจะเห็นได้ว่าจะมีความคิดเห็นต่ออุปสรรคน้อยในเรื่อง ผู้บริหารไม่มีความเข้าใจในระบบการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) จึงไม่ให้เกิดการสนับสนุนในการเริ่มทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) และพนักงานไม่ยอมรับในระบบการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)

4) ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกัน โดยผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่เคยและไม่เคยได้รับการฝึกอบรม มีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกัน ผู้วิจัยมีความคิดเห็นว่าคุณสมบัติที่ไม่เคยได้รับการฝึกอบรมอาจจะยังไม่รู้ถึงรายละเอียดของการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กรจึงมองว่าไม่เป็นการยากที่จะนำมาใช้

5) ผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีขนาดกิจการแตกต่างกันมีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกัน โดยผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีขนาดกิจการขนาดเล็กกลางมีความคิดเห็นต่ออุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ภายในองค์กรแตกต่างกันกับผู้บริหารกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ที่มีขนาดกิจการขนาดใหญ่ ผู้วิจัยมีความคิดเห็นว่าคุณสมบัติที่องค์กรขนาดเล็กนั้นจะมีจำนวนคนทีน้อยทำให้การบริหารจัดการไม่ยุ่งยากและง่ายต่อการปรับตัวเพื่อตอบรับกับสิ่งใหม่ ๆ ในขณะที่ องค์กรขนาดใหญ่ นั้นย่อมมีระบบการบริหารงานที่ชัดเจนเป็น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ระบบรวมถึงมีบุคลากรที่มีความรู้ความสามารถอยู่เป็นจำนวนมากทำให้การที่จะนำมาตรฐานมาใช้ไม่เป็นการยุ่งยาก

5.3 ข้อเสนอแนะ

5.3.1 ข้อเสนอแนะจากผลการวิจัยครั้งนี้

1. ควรยอมรับในผลการปฏิบัติงานขององค์กรอื่น ๆ ที่มีความสนใจจะร่วมทำมาตรฐานเปรียบเทียบ ทั้งนี้เพราะจะช่วยให้องค์กรต่าง ๆ สามารถพัฒนาขีดความสามารถและก้าวไปสู่องค์กรระดับมาตรฐานและสามารถแข่งขันในระดับโลกได้ต่อไป
2. ควรให้ความรู้เรื่องมาตรฐานเปรียบเทียบแก่พนักงาน เพื่อให้พนักงานเห็นคุณค่า ประโยชน์และสามารถจูงใจพนักงานในการร่วมมือกับองค์กรมากขึ้นเมื่อจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ
3. การทำมาตรฐานเปรียบเทียบควรจะดำเนินการในส่วนอื่น ๆ ด้วย ทั้งนี้เพราะปัจจุบันองค์กรจะเปรียบเทียบกับอุตสาหกรรมประเภทเดียวกัน ทำให้ข้อมูลหรือวิธีปฏิบัติที่เป็นเลิศจำกัดอยู่เฉพาะในประเภทอุตสาหกรรม Manufacturing เท่านั้น ทำให้ข้อมูลหรือวิธีปฏิบัติที่เป็นเลิศไม่หลากหลายและอาจไม่ใช่ข้อมูลหรือวิธีปฏิบัติที่เป็นเลิศในภาระหน้าที่งานนั้น ๆ
4. องค์กรควรเริ่มทำมาตรฐานเปรียบเทียบในองค์กรของตนหรือบริษัทในเครือก่อน ทั้งนี้เพื่อเป็นการสร้างความเข้าใจเกี่ยวกับการทำมาตรฐานเปรียบเทียบในภาพรวม

5.3.2 ข้อเสนอแนะสำหรับการวิจัยครั้งต่อไป

1. ควรมีการศึกษาแนวทางการทำมาตรฐานเปรียบเทียบในงานประเภทอื่น ๆ เช่น การศึกษาการทำมาตรฐานเปรียบเทียบกับงานด้านทรัพยากรมนุษย์ เป็นต้น
2. การศึกษาเพิ่มเติมว่าปัจจัยใดเป็นปัจจัยเกื้อหนุนที่สำคัญที่สุดในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ และมีความแตกต่างกันหรือไม่ในอุตสาหกรรมประเภทต่าง ๆ
3. การศึกษาเปรียบเทียบรูปแบบการบริหารของบรรษัทข้ามชาติที่เกื้อหนุนให้องค์กรประสบความสำเร็จ โดยสามารถนำมาปรับใช้กับองค์กรที่ไม่ใช่บรรษัทข้ามชาติ เพื่อช่วยสร้างและพัฒนาศักยภาพขององค์กร
4. ควรศึกษาเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของพนักงานระดับกลางและระดับล่างจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ภายในองค์กรของอุตสาหกรรมประเภทต่าง ๆ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บรรณานุกรม

- ชนิษฐา วิเศษสาคร. 2540. จิตวิทยาทั่วไป. กรุงเทพฯ : สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
- จิตติ จิงวัฒนกิจ. 2543. “การจัดการปัจจัยที่เป็นตัวข้อขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมสังกัดนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ในเขตภาคตะวันออก” วิทยานิพนธ์ปริญญาวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
- เจริญ เจตวิจิตร. 2535. “การศึกษาการทำงานและการเพิ่มผลผลิตสำหรับระบบการผลิตชิ้นงานโลหะแผ่น” วิทยานิพนธ์ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต (วิศวกรรมอุตสาหกรรม) บัณฑิตวิทยาลัย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.
- ชูศรี วงศ์ตันะ. 2541. เทคนิคการใช้สถิติเพื่อการวิจัย. พิมพ์ครั้งที่ 7. กรุงเทพฯ : เทพนิมิตรการพิมพ์.
- ชนวรรณ อัสวไพบูลย์. 2534. “การเพิ่มผลผลิตโรงงานผลิตของเด็กเล่นที่ใช้ขั้วขี้และเฟอร์นิเจอร์เหล็ก โดยการปรับปรุงวิธีการทำงานและการวางแผนการผลิต” วิทยานิพนธ์ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย, จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.
- นนทกรณ์ พุทธรักษา. 2545. “เบนชมาร์กิ้งของการจัดการของเสียอันตรายในโรงพยาบาล.” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการสิ่งแวดล้อม บัณฑิตวิทยาลัย, จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.
- น้ำทิพย์ ทิพย์กรกิจ. 2542. “มาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร.” วิทยานิพนธ์ปริญญาพัฒนบริหารศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาการพัฒนาทรัพยากรมนุษย์ บัณฑิตวิทยาลัย, สถาบันบัณฑิตพัฒนบริหารศาสตร์.
- บุญดี บุญญากิจและ กมลวรรณ สิริพานิช. 2545. Benchmarking ทางลัดสู่ความเป็นเลิศทางธุรกิจ. พิมพ์ครั้งที่ 2. กรุงเทพฯ : สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ.
- บุญธรรม กิจปรีดาบริสุทธิ. 2542. เทคนิคการสร้างเครื่องมือรวบรวมข้อมูลสำหรับการวิจัย. พิมพ์ครั้งที่ 5. กรุงเทพฯ : มหาวิทยาลัยมหิดล.
- ปาริฉัตร พูนไชยศรี. 2544. “การเพิ่มผลผลิตในโรงงานไม้ประสาน” วิทยานิพนธ์ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย, จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

- ปิยฉัตร พงษ์กระจำง. 2542. “การศึกษาความพึงพอใจในการทำงานของพนักงานปฏิบัติการ ในอุตสาหกรรมเจียร์ไนเพชร กรุงเทพมหานคร.” วิทยานิพนธ์ปริญญาวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต. สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย, สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
- พสุ เคะระรินทร์. 2540. การทำ Benchmarking เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพขององค์กรท่ามกลาง การเปลี่ยนแปลงของบริษัทต่าง ๆ. วารสารจุฬาลงกรณ์ปริทัศน์, ปีที่ 19 ฉบับที่ 73.
- พวงรัตน์ ทวีรัตน์. 2543. วิธีการวิจัยทางพฤติกรรมศาสตร์และสังคม. พิมพ์ครั้งที่ 8. กรุงเทพฯ : ศูนย์หนังสือจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.
- พิชญ วิชโยธิน. 2542. “ปัจจัยที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุในโรงงานอุตสาหกรรม เขตสวนอุตสาหกรรม บางกะดี จังหวัดปทุมธานี.” วิทยานิพนธ์ปริญญาครุศาสตร์อุตสาหกรรมมหาบัณฑิต สาขาการบริหารอาชีวศึกษา บัณฑิตวิทยาลัย, สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
- วีณา ตรีทศกุล. 2535. “การไม่มาทำงานของคนในโรงงานอุตสาหกรรม.” วิทยานิพนธ์ปริญญา วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาจิตวิทยาอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์.
- สมาคมอุตสาหกรรมยานยนต์ไทย. 2546. สถิติยานยนต์ สถาบันยานยนต์. [Online]. เข้าถึงได้จาก : <http://www.thaiauto.or.th>.
- สมเกียรติ โงมมานะสิน. 2540. “การเพิ่มผลผลิตด้วยการปรับปรุงกระบวนการผลิต” วิทยานิพนธ์ ปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาวิชาบริหารธุรกิจ บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัย ขอนแก่น.
- สุพัตรา คูหากาญจน์. 2542. “ การพัฒนาการจัดการเรียนการสอนระดับบัณฑิตศึกษา ภาควิชาโสตทัศนศึกษา จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย โดยวิธีเบนชมาร์กกับแผนกวิชา วิทยาศาสตร์การสอน สถาบันการศึกษาแห่งชาติ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีนายนาง” วิทยานิพนธ์ปริญญาครุศาสตรดุษฎีบัณฑิต สาขาวิชาเทคโนโลยีและสื่อสารการศึกษา บัณฑิตวิทยาลัย, จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.
- สุนทรี กุลนันทน์. 2539. “ศักยภาพในการพัฒนาไปสู่องค์กรแห่งการเรียนรู้ในประเทศไทย.” วิทยานิพนธ์ปริญญาพัฒนบริหารศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาการพัฒนาทรัพยากรมนุษย์ บัณฑิตวิทยาลัย, สถาบันบัณฑิตพัฒนบริหารศาสตร์.
- เศรษฐศาสตร์ รักใหม่. 2543. “การวิเคราะห์และเทียบเคียงผลการดำเนินงานด้านการผลิตของ โรงงานหล่อเหล็ก.” วิทยานิพนธ์ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรม อุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย, จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

อลินี ชนะวัฒน์สังจะเสรี. 2540. **Benchmarking** มาตรฐานเปรียบเทียบ : **Model of Excellence** กรุงเทพฯ : สถาบันพัฒนาข้าราชการพลเรือน.

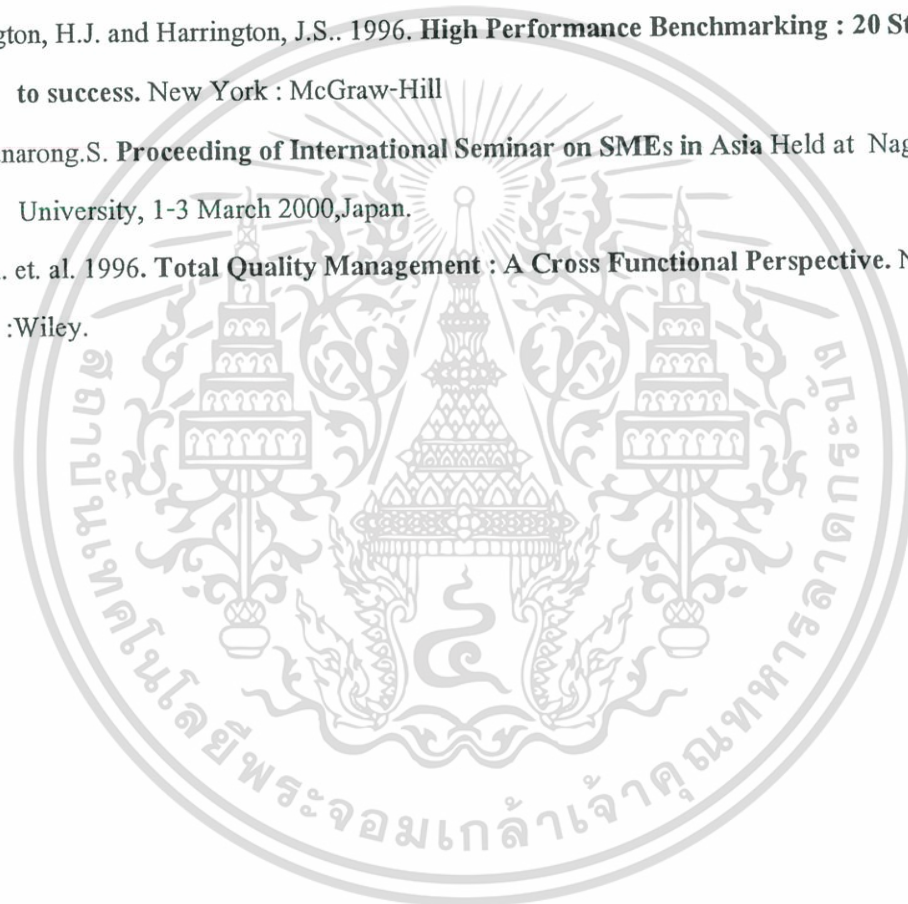
อังศุมน ฝักเจริญผล. 2544. “การประเมินการใช้พลังงานโดยใช้ตารางปัจจัยการผลิตและผลผลิตทางเศรษฐกิจของประเทศไทย.” วิทยานิพนธ์ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาเทคโนโลยีการจัดการพลังงาน บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี.

George, S. and Weimerskirch, A. 1994. **Total Quality Management : Strategies and techniques Proven at Today’s Most Successful Company.** New York : Wiley.

Harrington, H.J. and Harrington, J.S.. 1996. **High Performance Benchmarking : 20 Steps to success.** New York : McGraw-Hill

Khamanarong.S. **Proceeding of International Seminar on SMEs in Asia** Held at Nagoya University, 1-3 March 2000,Japan.

Rao, A. et. al. 1996. **Total Quality Management : A Cross Functional Perspective.** New York :Wiley.



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

แบบสอบถามประกอบงานวิจัย

เรื่อง

การศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหารจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้เพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด

คำชี้แจง

แบบสอบถามฉบับนี้เป็น การวิจัยเพื่อประกอบวิทยานิพนธ์ วิทยาศาสตร์มหาบัณฑิต สาขาวิชา วิทยาการจัดการอุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง โดยมี วัตถุประสงค์เพื่อศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหารจากการนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้เพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด

ดังนั้นจึงขอความร่วมมือของท่านในการตอบแบบสอบถามฉบับนี้ตามความจริงทุกประการ ข้อมูลที่ท่านตอบจะเก็บเป็นความลับ และจะไม่ส่งผลกระทบต่อ ใดๆ ต่อท่านและหน่วยงานของท่าน แต่อย่างใด เนื่องจากข้อมูลที่น่าเสนอในผลงานวิจัยจะนำเสนอในภาพรวม มิได้เสนอเป็นรายบุคคล และจะใช้ข้อมูลเพื่อประโยชน์ในการวิจัยเท่านั้น

แบบสอบถามมีทั้งหมด 3 ตอน

ตอนที่ 1 : แบบสอบถามทั่วไปเกี่ยวกับข้อมูลส่วนบุคคล และขนาดขององค์กร

ตอนที่ 2 : แบบสอบถามเกี่ยวกับประโยชน์, ปัญหาในการนำมาตราฐานเปรียบเทียบมาใช้และอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ(Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร

ตอนที่ 3 : แบบสอบถามความคิดเห็นเพิ่มเติมของความคิดเห็นของผู้บริหาร โรงงานเกี่ยวกับประโยชน์, ปัญหาในการนำมาตราฐานเปรียบเทียบมาใช้และอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตราฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้กับการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรในด้านอื่น ๆ ที่เห็นสมควร

การตอบแบบสอบถามนี้ ขอความกรุณาตอบให้ครบทุกข้อ เนื่องจาก ถ้าตอบไม่ครบเพียงข้อใดข้อหนึ่งจะทำให้การวิเคราะห์แบบสอบถามไม่สมบูรณ์ และขอให้ท่านตอบตรงกับความ เป็นจริงมากที่สุด

ขอขอบพระคุณอย่างสูงในความร่วมมือ

นางพัชรา เกรียงไกร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้ ผู้วิจัย ใช้นำไปใช้ ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

แบบสอบถาม

การศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหารจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้เพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด

ตอนที่ 1 แบบสอบถามทั่วไปเกี่ยวกับข้อมูลส่วนบุคคลของผู้บริหารและขนาดขององค์กร
คำชี้แจง โปรดทำเครื่องหมาย ✓ ลงในช่องที่เหลี่ยมตามสถานะภาพให้ตรงกับสภาพ
ความเป็นจริงมากที่สุด เพียงข้อเดียว (ยกเว้นระบุเป็นอย่างอื่น)

1. เพศของท่าน

 ชาย หญิง

2. อายุของท่าน

 น้อยกว่า 30 ปี 30 – 40 ปี มากกว่า 40 – 50 ปีมากกว่า 50 ปีขึ้นไป

3. ประสบการณ์การทำงานของท่าน

 น้อยกว่า 10 ปี 10 – 15 ปี มากกว่า 15 - 20 ปีมากกว่า 20 ปี

4. ระดับการศึกษาของท่าน

 ต่ำกว่าปริญญาตรีปริญญา ตรี สูงกว่าปริญญาตรี

5. วุฒิการศึกษาของท่าน

 เทคโนโลยี หรือ วิศวกรรมศาสตร์ หรือ วิทยาศาสตร์ บริหารธุรกิจ หรือ บริหารอุตสาหกรรม อื่น ๆ โปรดระบุ.....

6. การฝึกอบรมการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)

 เคยได้รับการฝึกอบรม ไม่เคยได้รับการฝึกอบรม

7. ขนาดของกิจการของท่าน

 ขนาดเล็ก มีการจ้างงานไม่เกิน 50 คน ขนาดกลาง มีการจ้างงาน 51 - 200 คน ขนาดใหญ่ มีการจ้างงานเกิน 200 คนขึ้นไป

8. องค์กรของท่านได้มีการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking)

 มีการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ ยังไม่มีการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

*ถ้าหากมีการจัดทำแล้วขอให้ตอบคำถามใน ตอนที่ 2.1 ,ตอนที่ 2.2, ตอนที่ 3.1 และตอนที่ 3.2

**ถ้าหากยังไม่มีมีการจัดทำขอให้ข้ามไปตอบคำถามในตอนที่ 2.3 และตอนที่ 3.3

ตอนที่ 2 แบบสอบถามเกี่ยวกับประโยชน์,ปัญหาในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ในองค์กร และอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ในองค์กรได้

คำชี้แจง โปรดทำเครื่องหมาย \surd ลงในช่องสี่เหลี่ยมให้ตรงกับประเด็นต่าง ๆ ที่เกิดขึ้น

2.1 ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้		ระดับของความคิดเห็น				
		มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด
1.	ชี้ให้้องค์การเห็นถึงข้อดีขององค์กรเองเมื่อเทียบกับผู้อื่น					
2.	เพิ่มพูนความสามารถและศักยภาพขององค์กร ในการแข่งขันในตลาด					
3.	ก่อให้เกิดการรวบรวมวิธีการปฏิบัติที่เป็นเลิศหลาย ๆ แบบเข้าสู่ องค์กร					
4.	ก่อให้เกิดการสร้างสรรคเป้าหมายในเชิงรุกและมีความน่าเชื่อถือ					
5.	นำไปสู่วิธีการปฏิบัติงานในรูปแบบใหม่ ที่สามารถส่งเสริมให้ องค์กรมีผลการปฏิบัติงานที่ดีขึ้น					
6.	ทำให้ลูกค้าทั้งภายในและภายนอกองค์กร ได้รับสิ่งที่ดีที่สุด					
7.	นำไปสู่การพัฒนากระบวนการตรวจสอบที่มีประสิทธิภาพ					
8.	ส่งเสริมการปฏิบัติงานในเชิงสร้างสรรค์ทั้งระดับบุคคล และระดับกลุ่ม					
9.	เตรียมการสำหรับทางเลือกในแนวทางการแก้ปัญหาของ องค์กร					
10.	ส่งเสริมการปฏิบัติงานภายในองค์กรให้ดีขึ้น					
11.	นำไปสู่การวางแผนเชิงกลยุทธ์ร่วมกันและการสร้างความร่วมมือที่จะพยายามให้ องค์กรมีการพัฒนาไปในแนวทางที่ดีขึ้น					
12.	ก่อให้เกิดการปิดกั้นทัศนคติแบบดั้งเดิมที่อาจส่งผลให้ องค์กรเกิดความล้มเหลว					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.1 ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้	ระดับของความคิดเห็น				
13. องค์การสามารถสร้างจุดแข็ง เช่นเดียวกับข้อดีขององค์การที่ได้รับการแก้ไขให้ดีขึ้น					
14. สามารถสร้างแรงผลักดันให้พนักงานเกิดความภาคภูมิใจในองค์การและสร้างขวัญกำลังใจที่ดีต่อพนักงานและองค์การ					
15. ช่วยให้ได้ผลตอบแทนที่สูงขึ้นจากการลงทุน					
16. ช่วยให้องค์การมีแนวทางปฏิบัติที่เป็นเลิศ					
17. เป็นการพัฒนาคุณค่าให้องค์การอยู่ในระดับมืออาชีพ					
18. เป็นการสร้างความร่วมมือทั้งในระดับบุคคลและระดับกลุ่มของพนักงานภายในองค์การที่ต้องการจะปรับปรุงแก้ไขให้องค์การพัฒนาไปสู่ระดับสากล					
19. เป็นการสร้างองค์การแห่งการเรียนรู้ (Learning Organization)					
20. นำไปสู่การลดความสูญเสียหรือสิ้นเปลืองในสิ่งที่ไร้ประโยชน์					
21. พัฒนาองค์การให้มีจุดแข็งมากขึ้นและลดจุดอ่อนต่าง ๆ ให้น้อยลง					
22. เพิ่มขีดความสามารถในการแก้ไขปัญหาต่าง ๆ ขององค์การ					
23. เป็นการเพิ่มคุณภาพของสินค้าหรือบริการ					
24. เป็นการช่วยเหลือให้ผู้บริหารสามารถเรียนรู้สิ่งใหม่ ๆ					
25. ช่วยในเรื่องของกระบวนการคิดในลักษณะการคิดนอกกรอบแนวความคิดเดิม ๆ (OUT OF THE BOX)					

2.2 ปัญหาที่เกิดขึ้นในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้	ระดับของความคิดเห็น				
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด
1. ดัชนี/เครื่องมือที่ใช้วัดผลการดำเนินงานไม่เหมาะสมเท่าที่ควร					
2. วัฒนธรรมขององค์การไม่สนับสนุนองค์การต่อการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ					
3. วัฒนธรรมขององค์การไม่สนับสนุนให้ตัวพนักงานทำการศึกษาและเปรียบเทียบตนเองกับองค์การอื่น					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.2 ปัญหาที่เกิดขึ้นในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้		ระดับของความคิดเห็น				
		มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด
4.	ขาดการฝึกอบรมพนักงานที่ถูกต้องเกี่ยวกับการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ					
5.	ไม่สามารถทำให้เกิดความตระหนักถึงความสำเร็จในการทำมาตรฐานเปรียบเทียบได้ทั่วทั้งองค์กร					
6.	การทำมาตรฐานเปรียบเทียบไม่เป็นที่ยอมรับของพนักงานระดับต่าง ๆ					
7.	ผลตอบแทนของพนักงานไม่ดึงดูดใจให้ตัวพนักงานใช้และปฏิบัติตามมาตรฐานเปรียบเทียบ					
8.	ผู้บริหารระดับกลางให้การสนับสนุนต่อการทำมาตรฐานเปรียบเทียบไม่เต็มที่เท่าที่ควร					
9.	ขาดการวางแผนงานในการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบที่ชัดเจนหรือ มีความคลุมเครือ					
10.	พนักงานในระดับต่าง ๆ ขาดความเข้าใจระบบพัฒนาองค์กรอย่างลึกซึ้ง					
11.	ขาดผู้เชี่ยวชาญในการทำงานมาตรฐานเปรียบเทียบซึ่งเป็นผู้มีความรู้ความชำนาญในกระบวนการทำมาตรฐานเปรียบเทียบ					
12.	ขาดบุคลากรจากสายงานต่าง ๆ ที่มีความรู้เหมาะสมในการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบเข้าร่วมในทีมดำเนินงาน					
13.	การเกิดอารมณ์ความรู้สึกลึกไม่ยอมรับของพนักงานขึ้นภายในองค์กร					
14.	พนักงานในระดับต่าง ๆ เห็นว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบเป็นเรื่องลึกลับหรือซับซ้อนเกินไปที่จะทำความเข้าใจ					
15.	มีข้อมูลในอุตสาหกรรมที่จะทำการเปรียบเทียบน้อยเกินไป					
16.	จากการทำมาตรฐานเปรียบเทียบแล้วเกิดความแตกต่างกับองค์กรเป้าหมายมากเกินไปทำให้ผู้ดำเนินการเกิดความรู้สึกท้อ					
17.	ผู้บริหารบางส่วนไม่ให้การยอมรับเนื่องจากไม่มีตัวอย่างองค์กรที่ประสบความสำเร็จจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้					
18.	การทำมาตรฐานเปรียบเทียบก่อให้เกิดผลกระทบต่อทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้องทำให้พนักงานเกิดการต่อต้าน					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

****ถ้าหากยังไม่มีกรจัดทำขอให้ตอบคำถามในตอนที 2.3 และตอนที 3.3**

2.3 อุปสรรคทีทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้		ระดับของความคิดเห็น				
		มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด
1.	ผู้บริหารไม่มีความเข้าใจในระบบการทำมาตรฐานเปรียบเทียบจึงไม่ให้เกิดการสนับสนุนในการเริ่มทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ					
2.	องค์กรของตนเองมีความเป็นเลิศอยู่แล้วจึงไม่มีความจำเป็นทีจะต้องจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบภายในองค์กรของตน					
3.	ผู้บริหารเชื่อว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบคือการทำงานจรรยาบรรณชนิดหนึ่ง ซึ่งเข้าไปไม่มีความเกี่ยวข้องกับเรื่องของศีลธรรมและจริยธรรมของผู้บริหาร					
4.	ผู้บริหารเชื่อว่าการทำมาตรฐานเปรียบเทียบเป็นการลอกเลียนความคิดสร้างสรรค์ของผู้อื่นทำให้ความสามารถในการคิดสร้างสรรค์ของบริษัทตนเองลดลง					
5.	การไม่ยอมรับในสิ่งต่าง ๆ ทีไม่ได้เกิดขึ้นภายในองค์กรเองของผู้บริหาร					
6.	ผู้บริหารมีความเกรงกลัวว่าถ้าสิ่งทีผู้อื่นทำสำเร็จไม่สามารถนำมาปฏิบัติภายในองค์กรของตนได้					
7.	ผู้บริหารไม่เห็นความสำคัญของการจัดทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบหรือเห็นว่ามึระบบอื่น ๆ ทีดีหรือเหมาะสมมากกว่า					
8.	พนักงานไม่ยอมรับในระบบการจัดทำมาตรฐานเปรียบเทียบ					
9.	นโยบายของบริษัทไม่รองรับกับการจัดทำระบบมาตรฐานเปรียบเทียบ					

เอกสารนี้เป็นเอกสารทีสงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

****ถ้าหากยังไม่มีกรจัดทำขอให้ตอบคำถามในตอนที 3.3**

ตอนที่ 3 ประโยชน์, ปัญหาในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้และอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้ในการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กรในด้านอื่น ๆ ที่เห็นสมควร

ในความคิดของท่าน ประโยชน์, ปัญหาในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้และอุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบ (Benchmarking) มาใช้ในการเพิ่มประสิทธิภาพภายในองค์กร ในด้านอื่น ๆ ที่ท่านเห็นว่าสมควร

3.1. ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้

.....

.....

.....

.....

.....

3.2. ปัญหาที่เกิดขึ้นในการนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้

.....

.....

.....

.....

.....

3.3 อุปสรรคที่ทำให้ไม่สามารถนำมาตรฐานเปรียบเทียบมาใช้

.....

.....

.....

.....

.....

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า

ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น ถือทั้งห้าว่าเป็นที่ลับ ปัญหา และต้องอ้างถึงถึงเจ้าของเอกสารนี้ทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ขอขอบพระคุณที่ท่านกรุณาตอบแบบสอบถามในครั้งนี้



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บริษัทในนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด

1. บ. เกอริบเบ-เซฟเฟอร์(ไทยแลนด์) จำกัด ผลิต เกียร์ เฟือง ชุดเกียร์
ที่อยู่ 64/70 ม.4 นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง
จังหวัดระยอง
2. บ. เกสท์ ยูนิทอะ (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตสายพานสำหรับรถยนต์ (Automotive Rubber Belt)
ที่อยู่ 64/86 ม.4 นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง
จังหวัดระยอง
3. บ. คานามิทสึ พูลเลย์ จำกัด ผลิตรอกเหล็ก(รอกเหล็กสำหรับสวมสายพาน) และฝาคูที่ทำจาก
โลหะสำหรับเครื่องปรับอากาศสำหรับรถยนต์
ที่อยู่ 64/23 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
4. บ. เคดีเอซี (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตชุดระบบปรับอากาศถ่ายเทความร้อนในรถยนต์และชุด
หม้อน้ำพร้อมพัดลมระบายความร้อนหม้อน้ำรถยนต์
ที่อยู่ 64/26 ม.4 นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง
จังหวัดระยอง
5. บ. แคททาเลอร์ (ประเทศไทย) จำกัด ผลิต Automotive Catalyst, Motorcycle Catalyst and
Catalytic slurry
ที่อยู่ 110 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
6. บ. โดบาเทค (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์เครื่องยนต์ Common Rail
ที่อยู่ 64/160 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
7. บ. โคมัตซุ เซอิกิ (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์เครื่องยนต์ Common Rail
ที่อยู่ 64/161 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
8. บ. จอห์นสัน คอนโทรลส์ แอนด์ ซัมมิท อินดัสทีเรียล จำกัด ผลิตเบาะรถยนต์ ชิ้นส่วนแผงประตูรถยนต์
ที่อยู่ 64/25 ม.4 นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง
จังหวัดระยอง
9. บ. จิเดโคะ (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตชิ้นส่วนหรืออุปกรณ์สำหรับรถยนต์
ที่อยู่ 64/41 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
10. บ. จีเคเอ็น ไดรฟ์ไลน์ (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ (Driveshafts&Joint for
Driveshafts) ชิ้นส่วนอุปกรณ์รถยนต์และตรวจสอบคุณภาพอุปกรณ์รถยนต์
ที่อยู่ 64/9 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

11. บ. จีเคเอ็น ไดรฟ์ไลน์ โตโยตะ แมนูแฟกเจอร์ริง จำกัด ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์(Driveshafts&Joint for Driveshafts) ชิ้นส่วนอุปกรณ์รถยนต์

ที่อยู่ 64/22 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

12. บ. เจเนอรัล ซีททิง (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตเบาะรถยนต์

ที่อยู่ 64/3 ม.4 นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

13. บ. ขางฮวด พลาสติก อินดัสตรี ระยอง จำกัด ผลิตชิ้นส่วนพลาสติกขึ้นรูปสำหรับอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ ไฟฟ้า และยานยนต์

ที่อยู่ 64/63 ม.4 นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

14. บ. ชันโค โกเซ เทคโนโลยี (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์รถยนต์ (Bumper, Interior Trim)

ที่อยู่ 64/20 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

15. บ. เซฟโรเล เซลล์ (ประเทศไทย) จำกัด ประกอบและติดตั้งเครื่องปรับอากาศในรถยนต์ และติดตั้งอุปกรณ์ตกแต่งในรถยนต์

ที่อยู่ 64/130 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

16. บ. ชันโคโกเซ เทคโนโลยี (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์รถยนต์ (Bumpers, Interior Trim)

ที่อยู่ 64/20 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

17. บ. ซีซีไอ ออโตโมทีฟ โปรดักส์ จำกัด ผลิตน้ำยาเติมหม้อน้ำรถยนต์, น้ำมันเบรก, น้ำยาล้างกระจกรถยนต์, น้ำยากันสนิม ในหม้อน้ำรถยนต์

ที่อยู่ 25 ม.4 นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

18. บ. ซีเอ็นเค แมนูแฟกเจอร์ริง (ไทยแลนด์) จำกัด ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ (Rack Shaft)

ที่อยู่ 107 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

19. บ. ชูกิโนะ เพรส (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตชิ้นส่วนโลหะสำหรับถุงลมนิรภัย (Ring S/A Bag Holder, Bracket Steering Rock, Protector) สำหรับคอมเพลสเซอร์

ที่อยู่ 64/158 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

20. บ. เซนต์โกเบน ซีคิววิท (ไทยแลนด์) จำกัด ผลิตกระจกนิรภัยสำหรับรถยนต์

ที่อยู่ 64/8 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

21. บ. เซฟ เอฟเฟคท์ (ไทยแลนด์) จำกัด ผลิตและประกอบเบรกรถยนต์

ที่อยู่ 64/26 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

22. บ. เซอิมิทซู ไทย จำกัด ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์เครื่องยนต์ Common Rail
ที่อยู่ 64/153 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
23. บ. แซ็กเซิล คลัทช์ (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตคลัทช์สำหรับคอมเพรสเซอร์ เครื่องปรับอากาศรถยนต์
ที่อยู่ 55 ถนน ทางหลวงหมายเลข 331 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
24. บ. แซ็กเซิล วาล์ว คอมเพรสเซอร์ (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตคอมเพรสเซอร์สำหรับรถยนต์
ที่อยู่ 54 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
25. บ. ดาน่า สไปเซอร์ (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตเพลาท้ายรถยนต์ (Rear Axle)
ที่อยู่ 66/7 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
26. บ. เกลฟาย ออโตโมทีฟ ซิสเต็มส์ (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์รถยนต์ (Caliper, Modular Reservoir Assembly Module, Fuel Pump)
ที่อยู่ 64/26 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
27. บ. ไดโคะ เอสพี (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตลวดสปริง ลวดโลหะ เพื่อใช้สำหรับรถยนต์
จักรยานยนต์ และเครื่องใช้ไฟฟ้า
ที่อยู่ 64/25 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
28. บ. โตโกะ เซอิกากูเซียว (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตผลิตภัณฑ์โลหะสำหรับชิ้นส่วนอุปกรณ์
รถยนต์ (Spring, Clamp)
ที่อยู่ 64/163 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
29. บ. โตโยตะ แมชชีน เวิร์คส์ (ไทยแลนด์) จำกัด ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์รถยนต์ (Power Steering System) และชิ้นส่วนอะไหล่ของผลิตภัณฑ์ยานยนต์ (Damper Pulley และ Starter Clutch)
ที่อยู่ 107 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
30. บ. โตโยตะโบ พิลเทรชั่น ซิสเต็ม (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตไส้กรองน้ำมัน ชุดไส้กรองอากาศ
ที่ครอบสายพาน
ที่อยู่ 64/42 ม.4 นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง
จังหวัดระยอง
31. บ. ทาคาโอะ อีสเทิร์น จำกัด ทำแบบแม่พิมพ์ และผลิตภัณฑ์โลหะด้วยวิธีกระทงปั๊ม (ชิ้นส่วน
อุปกรณ์รถยนต์ ชิ้นส่วนอุปกรณ์ไฟฟ้า)
ที่อยู่ 58/1 ม.4 นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง
จังหวัดระยอง
32. บ. ท็อดด์บิลิว สเตียร์ริง แอนด์ ซันซเพนชั่น จำกัด ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ (Suspension Ball
Joint, Steering Linkage, Front Corner Module, Rear Axle-Drum, Pedal Box Module)
ที่อยู่ 64/2 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

33. บ.ไทย โควะ พรีซิชั่น จำกัด ผลิตชิ้นส่วน อุปกรณ์ อะไหล่สำหรับรถยนต์ และชิ้นส่วนอุปกรณ์ไฟฟ้า
ที่อยู่ 64/77 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
34. บ.ไทย จีแอนด์บี แมนูแฟคเจอร์ส จำกัด ผลิตชิ้นส่วนโลหะปั๊มขึ้นรูป (ชิ้นส่วนอุปกรณ์รถยนต์
ชิ้นส่วนอุปกรณ์ไฟฟ้า
ที่อยู่ 58/1 ม.4 นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง
จังหวัดระยอง
35. บ.ไทยซัมมิท อีสเทิร์น ซีบอร์ด โอโตพาร์ท อินดัสตรี จำกัด ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์และชิ้นส่วน
รถจักรยานยนต์
ที่อยู่ 112 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
36. บ.นาคาตันไทย อุตสาหกรรม จำกัด ผลิตชิ้นส่วน อุปกรณ์สำหรับรถยนต์และสำหรับรถยนต์
ที่อยู่ 22 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
37. บ.นิชินโระ สมบูรณ์ ออโตโมทีฟ จำกัด ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์รถยนต์ (Brake Lining, Disc Pad,
Brake Shoe, Drum Brake)
ที่อยู่ 18 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
38. บ.พีริคาร์ เซอร์วิสเซส (ไทยแลนด์) จำกัด ติดตั้งอุปกรณ์รถยนต์
ที่อยู่ 109/14 ม.4 นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง
จังหวัดระยอง
39. บ.พลาเซส (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์รถยนต์และอะไหล่รถยนต์
ที่อยู่ 64/33 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
40. บ.พีบีอาร์ ออโตโมทีฟ (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์สำหรับรถยนต์ (Brake
Caliper)
ที่อยู่ 64/16 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
41. บ.พีอีซี แมนูแฟคเจอร์ส (ไทยแลนด์) จำกัด ผลิตแม่พิมพ์ ชิ้นส่วนอุปกรณ์รถยนต์ และ
อุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์
ที่อยู่ 64/29 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
42. บ.ไพโอแลค (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตชิ้นส่วนพลาสติก ผลิตภัณฑ์โลหะและชิ้นส่วนสำหรับ
ใช้ในอุตสาหกรรมยานยนต์และอุตสาหกรรมทั่วไป
ที่อยู่ 107/14 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
43. บ.มัทซึอิ อีสเทิร์น (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์รถยนต์ (Switch Part, Key Lock)
ที่อยู่ 64/32 ม.4 นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง
จังหวัดระยอง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

44. บ. มารูยาซี อินดัสตรีส์ (ไทยแลนด์) จำกัด ผลิต ชิ้นส่วนรถยนต์ (Brake Tube, Fuel Tube and Brazing Part)

ที่อยู่ 64/10 ม.4 นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

45. บ. แม็กซิส อินเตอร์เนชั่นแนล (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตยางรถยนต์และยางทุกประเภท ที่ใช้สำหรับยานพาหนะและอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง

ที่อยู่ 300/1 หมู่ 1 ตำบลตาสีหรี อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

46. บ. ยาจิมา (ไทยแลนด์) จำกัด ผลิตชิ้นส่วนโลหะสำหรับงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์และอุตสาหกรรมยานยนต์

ที่อยู่ 64/27 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

47. บ. ยามะเซอิ ไทย จำกัด ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์รถยนต์ (Hydraulic Part)

ที่อยู่ 108 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

48. บ. ยู-ชิน (ประเทศไทย) จำกัด ผลิต Automotive Key-Set, Automotive Control Head

ที่อยู่ 109/13 ม.4 นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

49. บ. โยโกฮามา รับเบอร์ (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตกาว, สารรองพื้น, และสายไฮดรอลิก เพื่ออุตสาหกรรมยานยนต์

ที่อยู่ 64 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

50. บ. โยโรชิ (ไทยแลนด์) จำกัด ผลิตชิ้นส่วนและอุปกรณ์สำหรับรถยนต์ (Mechanism Element, Body Parts, Engine Parts)

ที่อยู่ 58 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

51. บ. ลี ไท้อัลลอย จำกัด ผลิต Aluminium Alloy Wheel

ที่อยู่ 64/38 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

52. บ. ลูคัสแวร์ตี (ไทยแลนด์) จำกัด ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์รถยนต์

ที่อยู่ 108/14 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

53. บ. โลจิสติก อัลลายแอนซ์ (ประเทศไทย) จำกัด บรรจุหีบห่อชิ้นส่วนรถยนต์

ที่อยู่ 64/15 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

54. บ. สตาร์ส เทคโนโลยี อินดัสเตรียล จำกัด ผลิตสายพานรถยนต์

ที่อยู่ 64/40 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

55. บ. สมบูรณ์ โซมิก แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด ผลิต Suspension Ball Joint, Steering Linkage

ที่อยู่ 20 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

56. บ. สยาม ซูโย จำกัด ผลิตผลิตภัณฑ์โลหะสำหรับชิ้นส่วนอุปกรณ์รถยนต์ (Ring, Spring, Washer, Cushion, Clamp)
ที่อยู่ 64/162 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
57. บ. สยามเมทัล เทคโนโลยี จำกัด ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์รถยนต์ forging Part
ที่อยู่ 64/12 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
58. บ. ออโต อินทีเรียส โปรดักส์ จำกัด ผลิตชิ้นส่วน อุปกรณ์ และส่วนประกอบรถยนต์
ที่อยู่ 201/4 ม.3 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
59. บ. อินอริยี ออโตโมทีฟ ซิสเต็มส์ (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตถังน้ำมันพลาสติก, ท่อทางเดินน้ำมันพลาสติก สำหรับรถยนต์
ที่อยู่ 64/21 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
60. บ. อีซูซู (ไทยแลนด์) จำกัด - ตรวจสอบคุณภาพรถยนต์ ปรับสภาพรถยนต์ และติดตั้งอุปกรณ์ตกแต่งรถยนต์
ที่อยู่ 64/166 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
61. บ. เอ็นที เซอิมิทซู (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์เครื่องขยนต์ Common Rail
ที่อยู่ 64/151 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
62. บ. เอ็นทีเอ็น แมนูแฟกเจอร์ริง (ไทยแลนด์) จำกัด ผลิตหรือประกอบ Bearing, Pulley Bearing, Constant Velocity Joint, Hub Bearing
ที่อยู่ 111/2 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
63. บ. เอส ที บี เท็กส์ไทล์ จำกัด ผลิตไส้กรองอากาศ ไส้กรองน้ำมันเครื่อง ไส้กรองทุกชนิด สำหรับยานพาหนะและเครื่องขยนต์
ที่อยู่ 199/3 ม.3 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
64. บ. ฮาลล่า ไคลมเทท คอนโทรล (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตเครื่องปรับอากาศรถยนต์ และชิ้นส่วนอุปกรณ์รถยนต์
ที่อยู่ 64/4 ม.4 ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
65. บ. วิสทีออน (ประเทศไทย) จำกัด ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์รถยนต์
ที่อยู่ 62 ม.4 นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
66. บ. สยาม ซีเอ็ม อีเล็กทรอนิกส์ จำกัด ผลิต Car Audio
ที่อยู่ 64/67 ม.4 นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ประวัติผู้เขียน

นางพัชรา เกรียงไกร เกิดเมื่อวันที่ 29 สิงหาคม 2517 ที่จังหวัดระยอง สำเร็จการศึกษาวិทยาศาสตรบัณฑิต (สถิติ) จากมหาวิทยาลัยบูรพา ปีการศึกษา 2539 ปัจจุบัน ทำงานที่ บริษัท เอสจีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ตำแหน่ง ผู้ตรวจประเมิน มาตรฐาน ISO 9001 : 2000 และ มาตรฐาน สำหรับ อุตสาหกรรมยานยนต์ ISO/TS 16949 : 2002



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้