

ทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

GROUP LEADERS' ATTITUDES TOWARD IN-HOUSE COST MANAGEMENT



T129870



๑๖๒๕๑๗

เลขหมู่..... 2056  
เลขทะเบียน..... 129870  
วัน,เดือน,ปี..... 3 ส.ค. 2557

b. 12584538  
i.....

การค้นคว้าอิสระนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต  
สาขาวิชาบริหารธุรกิจ  
วิทยาลัยการบริหารและจัดการ

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
พ.ศ. 2556  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

**GROUP LEADERS' ATTITUDES TOWARD IN-HOUSE COST  
MANAGEMENT**



**AN INDEPENDENT STUDY SUBMITTED IN PARTIAL FULFILLMENT  
OF THE REQUIREMENT FOR THE DEGREE OF  
MASTER OF BUSINESS ADMINISTRATION  
IN BUSINESS MANAGEMENT  
ADMINISTRATION AND MANAGEMENT COLLEGE**

**KING MONGKUT'S INSTITUTE OF TECHNOLOGY LADKRABANG**

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.



**COPYRIGHT 2013**

**ADMINISTRATION AND MANAGEMENT COLLEGE**

เอกสารนี้ได้รับลิขสิทธิ์จากสถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

ใบรับรองการค้นคว้าอิสระ  
หลักสูตรบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต  
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

หัวข้อการค้นคว้าอิสระ

ทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิต  
ภายในโรงงาน

Group Leaders' Attitudes toward In-house Cost  
Management

ชื่อนักศึกษา

นางสาวจุฑามาศ อุดมธนรัตน์

รหัสประจำตัว

54671205

ปริญญา




บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต

สาขาวิชา

บริหารธุรกิจ

อาจารย์ที่ปรึกษาการค้นคว้าอิสระ

รองศาสตราจารย์อมรศรี ตันพิพัฒน์

คณะกรรมการสอบการค้นคว้าอิสระ	ลายมือชื่อ
รองศาสตราจารย์อมรศรี ตันพิพัฒน์	
รองศาสตราจารย์ศิริจรรยา เครือวิริยะพันธ์	
รองศาสตราจารย์ดร.กุลกัญญา ณ ป้อมเพ็ชร	

วัน/เดือน/ปีที่สอบ 9 พฤษภาคม 2556 เวลา 13.30 – 14.00 น.

สถานที่สอบ ณ วิทยาลัยการบริหารและจัดการ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหาร  
ลาดกระบัง ชั้น 4 ห้อง 406

วิทยาลัยรับรองแล้ว



(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.จिरเสกข์ ตรีเมธสุนทร)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่ควรเผยแพร่โดยไม่ได้รับอนุญาต  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และนำเอกสารนี้ไปใช้  
วันที่ 23 พฤษภาคม 2556

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

ชื่อเรื่อง	ทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน
นักศึกษา	นางสาวจุฑามาศ อุดมชนรัตน์
รหัสนักศึกษา	54671205
ปริญญา	บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต
สาขาวิชา	บริหารธุรกิจ
พ.ศ.	2556
อาจารย์ที่ปรึกษาการค้นคว้าอิสระ	รองศาสตราจารย์อมรศรี ดันพิพัฒน์
อาจารย์ที่ปรึกษาการค้นคว้าอิสระร่วม	รองศาสตราจารย์ศิริจรรยา เครือวิริยะพันธ์

### บทคัดย่อ

โตโยต้า มอเตอร์ เป็นบริษัทยานยนต์ที่มีรายได้สูงสุดในกลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์ทั่วโลก แต่หากเปรียบเทียบส่วนของกำไรก็บยอขายกลับพบว่ามีส่วนเพียง 1%-2% เท่านั้น จากสถานการณ์ดังกล่าวข้างต้น จึงมีความจำเป็นอย่างยิ่งที่โตโยต้าต้องให้ความสนใจในการบริหารต้นทุน เพื่อที่จะสามารถเพิ่มสัดส่วนของกำไรให้สูงขึ้น การมีส่วนร่วมของพนักงานทุกคนเป็นสิ่งที่จำเป็นอย่างยิ่ง ที่จะช่วยให้ในการจัดการต้นทุนมีประสิทธิภาพสูงสุด ดังนั้นจึงมีวัตถุประสงค์ที่จะศึกษาทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงาน เพื่อทำให้เข้าใจในทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มผู้ซึ่งเป็นเสมือนหัวเรือใหญ่ในการขับเคลื่อนงานด้านสายการผลิต ที่จะสามารถนำไปใช้ในการปรับปรุง และกำหนดแนวทางในการบริหารต้นทุนอย่างมีประสิทธิภาพขององค์กรได้ต่อไป โดยใช้ประชากรในการศึกษา คือพนักงานระดับหัวหน้ากลุ่มที่ทำงานในสายงานการผลิต ของบริษัทโตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด (โรงงานท่าเรือ) จำนวน 80 คนและประมวลผลข้อมูลด้วยการวิเคราะห์เชิงพรรณนาโดยใช้สถิติ ได้แก่ ร้อยละ ค่าเฉลี่ย ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน และการวิเคราะห์ความแตกต่างด้วย One-Way ANOVA

ผลการศึกษาข้อมูลทั่วไปของประชากร พบว่าส่วนใหญ่มีอายุระหว่าง 41-45 ปี ระดับการศึกษาอยู่ในช่วงระดับมัธยมศึกษาปีที่ 3 หรือ ปวช.(หรือเทียบเท่า) ถึงมัธยมศึกษาปีที่ 6 หรือ ปวส.หรืออนุปริญญา รายได้เฉลี่ยต่อเดือนมากกว่า 55,000 บาท อายุงานในบริษัท 16 - 21 ปี อายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม 6 - 10 ปี และสังกัดในหน่วยงานโรงประกอบ (A) ผลการศึกษาระดับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงานพบว่า ประชากรมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงานในระดับปานกลาง ผลการศึกษาทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงานด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงานต่อองค์กรมีทัศนคติความเห็นด้วยในระดับมากที่สุด ทัศนคติของหัวหน้ากลุ่ม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์ไว้สำหรับใช้ในเชิงวิชาการเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ในเชิงพาณิชย์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

ต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงานต่อพนักงาน และด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิต ภายในโรงงานมีทัศนคติความเห็นด้วยในระดับมาก และทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการ ต้นทุนการผลิตภายในโรงงานด้านผลกระทบที่พบจากการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อ พนักงานมีทัศนคติความเห็นด้วยในระดับปานกลาง ผลการศึกษาความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน พบว่าประชากรที่มี ระดับการศึกษา อายุงานในบริษัท และหน่วยงานต้นสังกัดที่แตกต่างกัน มีความรู้ความเข้าใจ เกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานแตกต่างกันที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05 ผล การศึกษาความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคล กับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุน การผลิตภายในโรงงานพบว่า ประชากรที่มีระดับการศึกษา อายุในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม และ หน่วยงานที่แตกต่างกัน มีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน โดยรวมแตกต่างกัน ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

ข้อเสนอแนะสำหรับการศึกษาในครั้งนี้ คือ ควรทำความเข้าใจกับพนักงานในเรื่องการ จัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงานให้มากขึ้น อีกทั้งควรพัฒนาเครื่องมือต่าง ๆ เข้ามาช่วยในการ จัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงาน นอกจากนี้ควรจัดให้มีการให้ความรู้เกี่ยวกับการจัดการต้นทุน การผลิตภายใน โรงงานให้มากขึ้น และต่อเนื่อง รวมทั้งหลักสูตรที่ใช้ในการอบรมควรจัดให้ เหมาะสมกับพนักงานในแต่ละระดับ โดยต้องคำนึงถึงระดับการศึกษา และประสบการณ์ในการ ทำงานของพนักงาน เช่น จัดหลักสูตรที่ง่ายกับพนักงานที่มีความรู้และประสบการณ์การทำงานที่ น้อยก่อน และปรับหลักสูตรให้มีความยากมากขึ้น และควรมีการกำหนดทิศทาง นโยบาย หรือ กิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับการจัดการต้นทุนการผลิตให้เป็นไปในทิศทางเดียวกันกับหน่วยงานต่าง ๆ ภายในองค์กร อีกทั้งการผลักดันให้พนักงานทั่วทั้งองค์กรให้มีทัศนคติที่ดี และเป็นไปในทิศทาง เดียวกัน และควรเน้นสร้างทัศนคติที่ดีต่อการจัดการต้นทุนภายใน โรงงานกับพนักงานที่มีการศึกษา ในระดับต่ำ และมีอายุงานน้อย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

<b>Title</b>	Group Leaders' Attitudes towards In-house Cost Management
<b>Student</b>	Miss. Chuthamat Udomthanasat
<b>Student ID.</b>	54671205
<b>Degree</b>	Master of Business Administration
<b>Program</b>	Business Administration
<b>Year</b>	2013
<b>Advisor</b>	Associate Professor Amornsri Tanpipat
<b>Co - Advisor</b>	Associate Professor Sirijanya Kuawiriyapan

### ABSTRACT

Toyota Motor is the car manufacturer which earns the highest revenue among the global automotive industry. However, in terms of profit ratio, it shows only 1%-2% when compared to its revenue. Due to the fact of its ratio, Toyota Motor therefore has to consider on its cost management to increase the profit ratio. The corporation of employee is needed to maximize the cost management effectiveness. Hence, this study aims to find out Group Leaders' attitudes toward in-house cost management. A group leader is like a key person of production performance, therefore the study of group leaders can also be useful for increasing the effectiveness of in-house cost management. The population of this study consisted of 80 Group Leaders from Toyota Motor Thailand, Samrong Plant. The collected data was evaluated by statistical techniques included percentage, mean, Standard Deviation (S.D.). Then One-Way ANOVA was applied to analyze the result.

Most of the population was 41-45 years of age. The educational background of the population was around secondary school, diploma, or equivalent to. Their salary were found to be more than 55,000 baht in average, and served around 16-21 years as employees within the company. They also have worked as Group Leaders of Assembly department (A) for 6-10 years. The finding of knowledge and understanding level of in-house cost management was accounted to be moderate level. The finding of the Group Leaders' attitude towards the benefit of in-house cost management of the company perceived to be highest agreement level. The Group Leaders' attitude towards the benefit of in-house cost management, in terms of employees, tools, and activities supported in-house cost management, showed high agreement level. Moreover, the

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

finding of Group Leaders' attitude towards the impact of in-house cost management, showed average agreement level.

The finding of relation between demographic information of the population and the knowledge and understanding level of in-house cost management were discussed. Group Leaders with different educational levels, different years of service, and different original affiliations, resulted in different understanding level of in-house cost management with 0.05 significance level. The finding of relation between demographic information and the attitude towards in-house cost management showed that Group Leaders with different education levels, different years of service as Group Leader, and different original affiliations resulted in different understanding level of in-house cost management with 0.05 significance level.

Suggestions for this study include many aspects of consideration. Firstly, to educate employees about in-house cost management, and to apply tools related to cost management are recommended for Group Leaders to implement to reduce misunderstanding and working time among employees. Secondly, to hold in-house cost management training courses which are suit to each educational level and years of service employees is recommended as an addition to support employees' skill of cost management. Easy cost management training can be implemented first to develop employees with less educational level and years of service. Then, the course should be adjusted to be more difficult to serve employees with high educational level and years of service. Furthermore, to set up the policy supporting diversity of employees within the organization to work for the same organization purpose, and to develop positive attitude among employees towards in-house cost management within organization could benefit to the organization.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

## กิตติกรรมประกาศ

การค้นคว้าอิสระครั้งนี้สำเร็จลุล่วงได้ ผู้ค้นคว้าขอขอบพระคุณอาจารย์ที่ปรึกษาการค้นคว้าอิสระ รองศาสตราจารย์อมรศรี ตันพิพัฒน์ ผู้ซึ่งกรุณาให้คำแนะนำ ข้อคิดเห็น ตรวจสอบแก้ไข ปรับปรุงข้อบกพร่องต่าง ๆ รวมทั้งให้ความรู้เพิ่มเติมอันเป็นประโยชน์ต่อการศึกษาค้นคว้า ทำให้การค้นคว้าอิสระฉบับนี้สมบูรณ์เป็นอย่างดี รวมทั้ง ขอขอบพระคุณ อาจารย์ที่ปรึกษาการค้นคว้าอิสระร่วม รองศาสตราจารย์ศิริจรยา เครือวิริยะพันธ์ ผู้ซึ่งกรุณาให้คำแนะนำ ตลอดจนแก้ไข ปรับปรุงการค้นคว้าอิสระฉบับนี้ และรองศาสตราจารย์ ดร.กฤตัญญา ณ ป้อมเพ็ชร ที่กรุณาร่วมเป็นคณะกรรมการที่ปรึกษาการค้นคว้าอิสระในครั้งนี้

ขอขอบพระคุณคณาจารย์ทุกท่านของ วิทยาลัยการบริหารและจัดการ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง ที่ถ่ายทอดความรู้และประสบการณ์ต่าง ๆ อันเป็นประโยชน์ในการประยุกต์ใช้ในการศึกษางานค้นคว้าอิสระครั้งนี้ นอกจากนี้ขอขอบคุณเพื่อน ๆ นักศึกษาในหลักสูตรบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต รุ่น 16 และเจ้าหน้าที่ของวิทยาลัยการบริหารและจัดการที่ให้ความช่วยเหลือแก่ผู้ค้นคว้าตลอดมา

ท้ายนี้ขอขอบพระคุณ คุณพ่อ คุณแม่ ญาติ ๆ หัวหน้างาน เพื่อนร่วมงาน รวมถึงทุก ๆ ท่าน ที่ไม่ได้กล่าวในที่นี้ที่ให้กำลังใจ ให้ความอนุเคราะห์ และให้ความช่วยเหลือสนับสนุนจนทำให้การค้นคว้าอิสระนี้สำเร็จลุล่วงไปด้วยดี

จุฑามาศ อุดมธนรัตน์

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

# สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อ .....	I
ABSTRACT .....	III
กิตติกรรมประกาศ .....	V
สารบัญ .....	VI
สารบัญตาราง .....	VIII
สารบัญภาพ .....	XI
บทที่ 1 บทนำ .....	1
1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา .....	1
1.2 วัตถุประสงค์ของการศึกษา .....	4
1.3 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ .....	4
1.4 ขอบเขตการศึกษา .....	4
1.5 นิยามศัพท์ .....	5
บทที่ 2 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง .....	6
2.1 แนวคิดเรื่องทัศนคติ .....	6
2.2 ทฤษฎีความรู้ ความเข้าใจ .....	8
2.3 แนวคิดการบริหารต้นทุนการผลิต .....	13
2.4 วรรณกรรม หรืองานวิจัยที่เกี่ยวข้อง .....	17
2.5 วิธีการศึกษา .....	19
บทที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานของบริษัท .....	23
3.1 ข้อมูลทั่วไป .....	23
3.2 วิสัยทัศน์ หลักการ พันธกิจ และสมรรถนะหลัก .....	24
3.3 ความรับผิดชอบต่อสังคม .....	24
3.4 สภาพแวดล้อมด้านการแข่งขัน .....	26
บทที่ 4 ผลการศึกษา .....	29

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

## สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
4.2 ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน.....	33
4.3 ทักษะคิดของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงาน.....	33
4.4 การวิเคราะห์ความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับทักษะคิดของหัวหน้ากลุ่ม ต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงาน .....	37
4.5 การวิเคราะห์ความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับ การจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงาน .....	39
บทที่ 5 สรุปและข้อเสนอแนะ .....	53
5.1 สรุป.....	53
5.2 ข้อเสนอแนะ .....	55
5.3 ข้อเสนอแนะในการศึกษาครั้งต่อไป .....	56
บรรณานุกรม.....	57
ภาคผนวก.....	59
ประวัติผู้เขียน.....	66

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการ VII ษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

# สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
1.1 เปรียบเทียบยอดขายและสัดส่วนกำไรของบริษัทกลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์ที่มี รายได้สูงสุด ปี 2010 – 2012.....	3
3.1 ยอดจำหน่ายรถยนต์ในตลาดรถยนต์รวมตั้งแต่เดือนมกราคม – พฤศจิกายน 2555 .....	27
3.2 ยอดจำหน่ายรถยนต์ในตลาดรถยนต์นั่งตั้งแต่เดือนมกราคม – พฤศจิกายน 2555 .....	27
3.3 ยอดจำหน่ายรถยนต์ในตลาดรถเพื่อการพาณิชย์ตั้งแต่เดือนมกราคม - พฤศจิกายน 2555 .....	28
4.1 ประชากรจำแนกตามอายุ .....	30
4.2 ประชากรจำแนกตามระดับการศึกษา.....	30
4.3 ประชากรจำแนกตามรายได้เฉลี่ยต่อเดือน.....	31
4.4 ประชากรจำแนกตามอายุงานในบริษัท .....	31
4.5 ประชากรจำแนกตามอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม.....	32
4.6 ประชากรจำแนกตามหน่วยงานต้นสังกัด.....	32
4.7 ระดับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน.....	33
4.8 ค่าเฉลี่ยของระดับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน.....	33
4.9 ค่าเฉลี่ยและระดับความเห็นด้วยด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงานต่อองค์กร .....	34
4.10 ค่าเฉลี่ยและระดับความเห็นด้วยด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงานต่อพนักงาน.....	34
4.11 ค่าเฉลี่ยและระดับความเห็นด้วยด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการ ต้นทุนการผลิตภายใน โรงงาน.....	35
4.12 ค่าเฉลี่ยและระดับความเห็นด้วยด้านผลกระทบที่พบจากการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงานต่อพนักงาน.....	37
4.13 ความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการ ผลิตภายใน โรงงาน .....	38
4.14 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิต ภายใน โรงงาน ในระดับการศึกษาต่าง ๆ.....	38
4.15 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิต ภายใน โรงงาน ในอายุงานต่าง ๆ .....	39

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use (VIII), not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

## สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่	หน้า
4.16 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานในหน่วยงานต้นสังกัดต่าง ๆ.....	40
4.17 ความแตกต่างระหว่างอายุกับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน.....	41
4.18 ความแตกต่างระหว่างระดับการศึกษากับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน.....	42
4.19 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติโดยรวมต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน ในระดับการศึกษาต่าง ๆ.....	42
4.20 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงานในระดับการศึกษาต่าง ๆ.....	43
4.21 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานในระดับการศึกษาต่าง ๆ.....	43
4.22 ความแตกต่างระหว่างรายได้เฉลี่ยต่อเดือนกับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน.....	44
4.23 ความแตกต่างระหว่างอายุงานในบริษัท กับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน.....	45
4.24 ความแตกต่างระหว่างอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม กับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงาน.....	45
4.25 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติโดยรวมต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน ในอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่มต่าง ๆ.....	46
4.26 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กรในอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่มต่าง ๆ.....	46
4.27 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงานในอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่มต่าง ๆ.....	47
4.28 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน ในอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่มต่าง ๆ.....	47

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

## สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่	หน้า
4.29 ความแตกต่างระหว่างหน่วยงานต้นสังกัดกับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการ ต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน.....	48
4.30 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติโดยรวมต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงาน ในหน่วยงานต้นสังกัดต่าง ๆ.....	49
4.31 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิต ภายในโรงงานต่อองค์กรในหน่วยงานต้นสังกัดต่าง ๆ.....	50
4.32 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิต ภายในโรงงานต่อพนักงานในหน่วยงานต้นสังกัดต่าง ๆ.....	51
4.33 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการ จัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานในหน่วยงานต้นสังกัดต่าง ๆ.....	52



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

# สารบัญภาพ

ภาพที่

หน้า

1.1 ปริมาณรถยนต์ที่ผลิตและจำหน่ายภายในประเทศและปริมาณการส่งออกรถยนต์ ตั้งแต่ปี 2000 - 2011 .....	2
---	---



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

# บทที่ 1

## บทนำ

### 1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

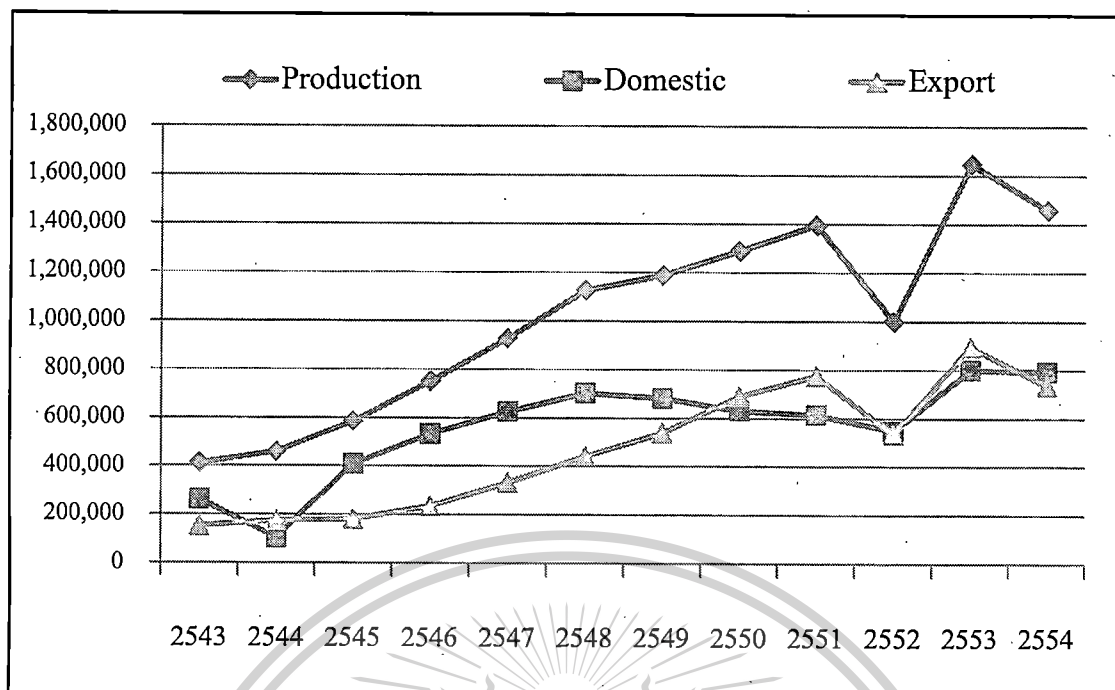
จากสภาวะการณ์การแข่งขันในโลกเสรีทางธุรกิจ องค์กรทางธุรกิจที่ต้องการประสบความสำเร็จ และต้องการเป็นผู้นำในตลาดย่อมต้องมีกลยุทธ์ที่หลากหลายเข้ามาช่วยในการบริหารจัดการ และช่วยในการดำเนินธุรกิจ เช่น การบริหารทางการตลาด การบริหารทรัพยากรมนุษย์ เป็นต้น เมื่อแต่ละองค์กรทางธุรกิจต่างพัฒนาตัวเอง และนำเอาเครื่องมือต่าง ๆ เข้ามาช่วยในการดำเนินธุรกิจย่อมทำให้องค์กรทางธุรกิจต้องพบกับภาวะการแข่งขันที่รุนแรง อีกทั้งในปัจจุบันสถานการณ์ด้านต้นทุนการผลิต เช่นราคาพลังงานมีแนวโน้มที่สูงขึ้น และการปรับเพิ่มค่าจ้างแก่แรงงานตามนโยบายของรัฐบาล ยิ่งส่งผลให้ต้นทุนการผลิตและบริการสูงขึ้นอย่างหลีกเลี่ยงไม่ได้ จากประเด็นที่กล่าวมานี้เป็นเหตุผลหลักที่ทำให้องค์กรทางธุรกิจหลาย ๆ รายต้องปิดตัวลง เนื่องจากไม่สามารถแบกรับภาระต้นทุนที่สูงและต้องเผชิญกับภาวะการณ์ขาดทุนตลอดเวลา จึงทำให้ไม่สามารถแข่งขันกับคู่แข่งทางการค้าได้ ดังนั้นนอกจากการนำเครื่องมือและกลยุทธ์ต่าง ๆ ใช้ในการดำเนินธุรกิจแล้ว อาจจะไม่เพียงพอในสภาวะการแข่งขันที่รุนแรงในยุคปัจจุบันนี้ ดังนั้นเครื่องมือที่สำคัญอีกอย่างหนึ่งที่จะช่วยให้องค์กรทางธุรกิจเพิ่มความสามารถทางการแข่งขันได้ คือการจัดการต้นทุนการผลิตหรือบริการอย่างมีประสิทธิภาพ

ในอุตสาหกรรมยานยนต์ก็เช่นเดียวกันที่มีการแข่งขันที่ค่อนข้างรุนแรงดังแสดงในภาพที่ 1.1 ปริมาณรถยนต์ที่ผลิตภายในประเทศ ปริมาณรถยนต์ที่จำหน่ายภายในประเทศ และปริมาณการส่งออกรถยนต์ ตั้งแต่ปี 2543 - 2555 พบว่าปริมาณการผลิตรถยนต์ และจำหน่ายรถยนต์ทั้งภายในประเทศ และต่างประเทศตั้งแต่ปี 2543 - 2555 สูงขึ้นอย่างต่อเนื่อง นอกจากนี้ยังมีการนำเสนอรถยนต์รุ่นใหม่ ๆ ที่มีการออกแบบที่สวยงาม มีเทคโนโลยีที่ทันสมัย เพื่อตอบสนองความต้องการของผู้ใช้รถมากขึ้น มีการนำเอาเครื่องมือทางการตลาดเข้ามาช่วยกระตุ้นให้มียอดขายที่สูงขึ้น มีการปรับปรุงและการนำเสนอบริการหลังการขายที่ครบวงจรแก่ผู้บริโภค อีกทั้งนโยบายของรัฐบาลที่พยายามส่งเสริมอุตสาหกรรมยานยนต์อย่างต่อเนื่องทำให้ตลาดของยานยนต์ค่อนข้างมีการแข่งขันที่สูงตามไปด้วย อย่างไรก็ตามอุตสาหกรรมยานยนต์ในไทยล้วนแล้วแต่เป็นอุตสาหกรรมที่ใช้แรงงานคนเป็นหลัก และมีการใช้พลังงานในอุตสาหกรรมการผลิตมาก จึงทำให้อุตสาหกรรมยานยนต์เป็นอีกอุตสาหกรรมหนึ่งที่จะต้องเผชิญกับปัญหาของภาวะต้นทุนที่เพิ่มสูงขึ้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.



ภาพที่ 1.1 ปริมาณรถยนต์ที่ผลิตและจำหน่ายภายในประเทศและปริมาณการส่งออกรถยนต์  
ตั้งแต่ปี 2543 - 2554

ที่มา : สมาคมอุตสาหกรรมยานยนต์ไทย, 2555

จากการจัดอันดับ Global Company Ranking โดยนิตยสาร Fortune พบว่า โตโยต้า มอเตอร์ เป็นบริษัทยานยนต์ที่มีรายได้สูงสุดในกลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์ทั่วโลก ในปี 2010 – 2013 แต่ทั้งนี้ทั้งนั้นหากเปรียบเทียบสัดส่วนของกำไรกับยอดขายกลับพบว่ามีสัดส่วนเพียง 1%-2% เท่านั้น (ตารางที่ 1.1) จากสถานการณ์ดังกล่าวข้างต้น จึงมีความจำเป็นอย่างยิ่งที่โตโยต้าต้องให้ความสนใจในการบริหารต้นทุน เพื่อที่จะสามารถเพิ่มสัดส่วนของกำไรให้สูงขึ้น ทั้งนี้เนื่องมาจาก กำไรต่อหน่วยเกิดจากส่วนต่างระหว่างราคาขาย และต้นทุน เมื่อต้องการกำไรที่สูงขึ้น โตโยต้าอาจสามารถเลือกที่จะเพิ่มราคาขายต่อหน่วยได้ หากแต่การเพิ่มราคาขายไม่ได้ส่งผลดีในสายตาของผู้บริโภค ดังนั้นการควบคุมและลดต้นทุนจึงเป็นทางเลือกที่เหมาะสมกว่า นอกจากนี้การกำหนดสมรรถนะหลัก (Core Competencies) ขององค์กรที่นอกเหนือจากการการผลิตที่มีประสิทธิภาพตามความต้องการของลูกค้า ในจำนวนและเวลาที่ต้องการ ยังมีการกำหนดถึงการเป็นผู้นำด้านต้นทุน (Cost Leadership)

ดังนั้นวัตถุประสงค์หลักในการบริหารต้นทุนการผลิต จึงเป็นการพยายามเพิ่มผลกำไรขององค์กร ซึ่งนอกเหนือจากการพยายามควบคุมต้นทุนให้คงที่แล้ว ยังจะต้องรู้จักวิธีการลดต้นทุนที่

ถูกต้องไม่ส่งผลต่อคุณภาพและความรู้สึกในสายตาของผู้บริโภคด้วย ซึ่งนอกจากผู้บริหารระดับสูงขององค์กรจะต้องมีความรู้ ความเข้าใจในต้นทุนแต่ละประเภท และจัดแจง จัดแบ่งต้นทุนให้ชัดเจน

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เพื่อนำไปวางแผน กำหนดเป้าหมาย และผลักดันให้การดำเนินงานบรรลุผลตามเป้าหมายที่วางไว้ การให้ความรู้ ความเข้าใจ และกระตุ้นให้พนักงานทุกคนในองค์กรมีส่วนร่วมในการจัดการต้นทุน ก็เป็นสิ่งที่จำเป็นอย่างยิ่ง เพราะการจัดการต้นทุนการผลิตเป็นเรื่องของทุกคนในองค์กรที่จะต้องร่วมมือกัน หากแบ่งเป็นหน้าที่ของใครคนใดคนหนึ่งหรือฝ่ายใดฝ่ายหนึ่ง การจัดการต้นทุนจะไม่มีประสิทธิภาพ

**ตารางที่ 1.1** เปรียบเทียบยอดขายและสัดส่วนกำไรของบริษัทกลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์ที่มีรายได้สูงสุด ปี 2010 - 2012

Company	2010				2011				2012			
	World ranking	Revenues (\$ millions)	Profit ((\$ millions)	%Profit	World ranking	Revenue ((\$ millions)	Profit ((\$ millions)	%Profit	World ranking	Revenue ((\$ millions)	Profit (\$ millions)	%Profit
Toyota Motor	5	204,106	2,256	1.1	5	221,760	4,766	2.1	10	235,364	3,591	1.5
Volkswagen	16	146,205	1,334	0.9	13	168,041	9,053	5.4	12	221,551	21,426	9.7
Ford Motor	23	118,308	2,717	2.3	25	128,954	6,561	5.1	27	136,264	20,213	14.8
Daimler	30	109,700	-3,670	-3.4	24	129,481	5,957	4.6	21	148,139	7,880	5.3
General Motors	38	104,589	0	0.0	20	135,592	6,172	4.6	19	150,276	9,190	6.1
Honda Motor	51	92,400	2,891	3.1	45	104,342	6,236	5.1	64	100,664	2,678	2.7
Nissan Motor	63	80,963	456	0.6	48	102,430	3,727	3.6	42	119,166	4,324	3.6
Hyundai Motor	78	71,678	2,330	3.3	55	97,408	4,708	4.8				
BMW	82	70,444	284	0.4	79	80,099	4,262	5.3	69	95,692	6,787	7.1
Peugeot	94	67,297	-1,614	-2.4	90	74,251	1,502	2.0	85	83,305	818	1.0

ที่มา : CNN. 2013

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

การศึกษาเรื่องทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มที่มีต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานนี้จึงเป็นการศึกษาเพื่อหาข้อมูล และทำให้เข้าใจในทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มผู้ซึ่งเป็นเสมือนหัวเรือใหญ่ในการขับเคลื่อนงานด้านสายการผลิต ที่จะสามารถนำไปใช้ในการปรับปรุง และกำหนดแนวทางในการบริหารต้นทุนอย่างมีประสิทธิภาพขององค์กรได้ต่อไป

## 1.2 วัตถุประสงค์ของการศึกษา

1. ศึกษาระดับความรู้ความเข้าใจของหัวหน้ากลุ่มเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน
2. ศึกษาทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มที่มีต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน
3. ศึกษาความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลหัวหน้ากลุ่มกับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน
4. ศึกษาความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลหัวหน้ากลุ่มกับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

## 1.3 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. ทำให้ทราบถึงความรู้ความเข้าใจของหัวหน้ากลุ่มเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน
2. ทำให้ทราบถึงความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลของหัวหน้ากลุ่มกับความรู้ความเข้าใจของหัวหน้ากลุ่มเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน
3. ทำให้ทราบถึงความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลของหัวหน้ากลุ่มกับทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน
4. นำผลการศึกษาไปใช้ปรับปรุงการพัฒนาคำแนะนำความรู้ความเข้าใจของหัวหน้ากลุ่มและปรับปรุงระบบการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานให้มีประสิทธิภาพสูงขึ้น

## 1.4 ขอบเขตการศึกษา

ประชากรที่ใช้ในโครงการการศึกษาอิสระครั้งนี้ คือ พนักงานระดับหัวหน้ากลุ่มที่ทำงานในสายงานการผลิต ของบริษัท โตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด (โรงงานลำโพง) โดยการใช้

เอกสารนี้เป็นแบบสอบถามเป็นเครื่องมือในการเก็บข้อมูลในช่วงเดือน ธันวาคม 2555 ถึง มกราคม 2556 ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

## 1.5 นิยามศัพท์

ต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน (In-house Cost) หมายถึง ค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจากการผลิตรถยนต์ของบริษัทโตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด (โรงงานลำโพง) ซึ่งประกอบได้ด้วยต้นทุน 6 ประเภทได้แก่

1. ต้นทุนวัตถุดิบทางตรง หมายถึง ต้นทุนของวัตถุดิบที่ใช้ในการประกอบรถยนต์และติดไปกับตัวรถจนถึงมือลูกค้า
2. ต้นทุนวัตถุดิบทางอ้อม หมายถึง ต้นทุนของวัตถุดิบที่ใช้ช่วยในการประกอบรถยนต์ ไม่ติดไปกับตัวรถนั้นจะใช้หรือไม่ใช้ในการผลิตก็ได้ แต่หากใช้จะช่วยให้การผลิตรถยนต์ได้ง่ายขึ้น
3. ต้นทุนแรงงานทางตรง หมายถึง ค่าใช้จ่ายที่เกี่ยวข้องกับพนักงานที่ทำหน้าที่ในการผลิตรถยนต์โดยตรง
4. ต้นทุนค่าพลังงาน หมายถึง ค่าใช้จ่ายที่เกี่ยวข้องกับพลังงานต่าง ๆ ได้แก่ ค่าไฟฟ้า ค่าน้ำ ค่าน้ำมันเตาค่าแก๊ส ที่นำมาใช้ในการผลิตรถยนต์
5. ต้นทุนค่าซ่อมแซมและปรับปรุงงาน หมายถึง ค่าซ่อมแซมที่ไม่เกี่ยวกับเครื่องจักรและค่าใช้จ่ายในการปรับปรุงต่างๆ ที่ทำขึ้นเองภายในบริษัท หรือจ้างผู้รับเหมาให้ทำ
6. ต้นทุนค่าใช้จ่ายทั่วไป หมายถึง ค่าใช้จ่ายอื่น ๆ ที่ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตโดยตรง

ความรู้ในการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน หมายถึง ความรู้ ความเข้าใจในการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานที่ได้รับการอบรมที่จัดขึ้นภายในหน่วยงานแล้วสามารถนำไปประยุกต์ใช้กับเครื่องมือต่าง ๆ เช่น การลงข้อมูลและการทำรายงานต้นทุนการผลิตภายในหน่วยงาน เป็นต้น และสามารถวิเคราะห์หาสาเหตุเมื่อเกิดความผิดปกติในต้นทุนการผลิต รวมถึงสามารถให้คำแนะนำ และสอนงานแก่ผู้ได้บังคับบัญชาในการบริหารต้นทุนการผลิตเพื่อให้ความรู้นำไปใช้ปฏิบัติได้อย่างถูกต้องในการจัดการต้นทุนการผลิต รวมทั้งสามารถถ่ายทอดและสร้างจิตสำนึกด้านการจัดการต้นทุนการผลิตให้แก่ผู้ได้บังคับบัญชาได้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

## บทที่ 2

# แนวคิดทฤษฎีที่เกี่ยวข้องและวิธีการศึกษา

ทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานได้ทำการศึกษาจากแนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องเป็นแนวทางในการศึกษาดังนี้

1. แนวคิดเรื่องทัศนคติ
2. ทฤษฎีความรู้ความเข้าใจ
3. แนวคิดการบริหารต้นทุนการผลิต

### 2.1 แนวคิดเรื่องทัศนคติ

#### 2.1.1 ความหมายของทัศนคติ

ธงชัย สันติวงศ์ (2542) ได้ให้ความหมายของ ทัศนคติ ว่าเป็นลักษณะของแนวโน้มนิยมตามปกติของตัวบุคคลในการที่จะชอบหรือเกลียดสิ่งของบุคคลและปรากฏการณ์ต่าง ๆ กล่าวคือ ทัศนคติจะเป็นลักษณะของระบบซึ่งมีแนวโน้มที่จะประเมินสิ่งใดสิ่งหนึ่งเสมอ

Kotler (2000) กล่าวว่าทัศนคติคือการประเมินความพึงพอใจหรือไม่พึงพอใจของบุคคล ความรู้สึกด้านอารมณ์และแนวโน้มของการปฏิบัติที่มีต่อความคิดหรือสิ่งใดสิ่งหนึ่ง จากความหมายข้างต้น ทำให้สรุปได้ว่าทัศนคติหมายถึงความรู้สึกนึกคิดที่อยู่ภายในของบุคคลซึ่งสะท้อนถึงความโน้มเอียงของการปฏิบัติและอารมณ์ว่า พึงพอใจหรือไม่พึงพอใจ เห็นด้วยหรือไม่เห็นด้วย ต่อสิ่งต่าง ๆ อันเป็นผลมาจากการเรียนรู้ประสบการณ์ในอดีตหรือสิ่งแวดล้อม

#### 2.1.2 แหล่งที่มาของการเกิดทัศนคติ

Loudon and Bitta (ดารา ทีปะปาล. 2542; อ้างอิงจาก Loudon and Bitta. 1993) กล่าวว่า แหล่งที่มาของการเกิดทัศนคติเกิดมาจากหลายปัจจัยดังนี้

1. ประสบการณ์โดยตรงของบุคคล (Personal Experience) เนื่องจากในชีวิตประจำวันของบุคคลจำเป็นต้องติดต่อกับสัมผัสสิ่งต่างๆรอบตัวตลอดเวลาจึงมีการประเมินสิ่งใหม่และประเมินสิ่งเก่าซ้ำซากกระบวนการประเมินเหล่านี้ ทำให้เกิดการเรียนรู้ซึ่งพัฒนาขึ้นเป็นทัศนคติที่มีต่อสิ่งต่าง ๆ

2. การเข้าร่วมเป็นสมาชิกของกลุ่มต่างๆ (Group Associations) คนเราทุกคนย่อมได้รับอิทธิพลไม่มากนักก็มาจากสมาชิกคนอื่น ๆ ที่ตนเองเข้าไปร่วมอยู่ด้วยเสมอ โดยเฉพาะอย่างยิ่งด้าน

ทัศนคติที่เรามีต่อผลิตภัณฑ์ จริยธรรม สวัสดิภาพ และสถานการณ์แวดล้อมอื่น ๆ กลุ่มคือคุณค่าหรือมีความคิดอย่างไรจะสนใจให้บุคคลมีทัศนคติคล้อยตามไปด้วย กลุ่มดังกล่าว ได้แก่ ครอบครัว กลุ่ม

เพื่อนฝูง เพื่อนร่วมงาน รวมทั้งกลุ่มวัฒนธรรมต่าง ๆ ที่ถ่ายทอดกันมานับว่าเป็นปัจจัยสำคัญที่มีต่อผลกระทบต่อพัฒนาการทางด้านทัศนคติของบุคคลโดยตรง

3. ปัจจัยอิทธิพลอื่นๆ (Influential Others) การก่อตัวของทัศนคติของบุคคลภายนอก เกิดจากแหล่งที่มาหลายทางดังกล่าวมาแล้ว ทัศนคติของบุคคลหรือทัศนคติของผู้บริโภคยังสามารถก่อตัวขึ้นหรืออาจเกิดการเปลี่ยนแปลงได้ จากการที่ผู้บริโภคได้เข้าไปติดต่อสัมผัสกับบุคคลที่มีอิทธิพลที่ตนเองยอมรับและศรัทธาอีกด้วยเช่นเพื่อนที่ตนเองนับถือญาติพี่น้องและผู้เชี่ยวชาญ เป็นต้น

### 2.1.3 การก่อตัวของทัศนคติ (The Formation of Attitudes)

ธงชัย สันติวงษ์ (2542) กล่าวว่า ทัศนคติจะก่อตัวขึ้นมากและเปลี่ยนแปลงไปเนื่องจากปัจจัยหลายประการหลายทางด้วยกัน คือ

1. การจูงใจทางร่างกาย (Biological Motivations) ทัศนคติจะเกิดขึ้นเมื่อบุคคลใดบุคคลหนึ่งกำลังดำเนินการสนองตามความต้องการหรือแรงผลักดันพื้นฐานทางร่างกาย ซึ่งจะสร้างทัศนคติที่ดีต่อบุคคล หรือสิ่งของที่สามารถช่วยให้เขามีโอกาสตอบสนองความต้องการของตนได้ และในทางตรงกันข้ามจะสร้างทัศนคติที่ไม่ดีต่อสิ่งของหรือบุคคลที่ขัดขวางไม่ให้สามารถตอบสนองความต้องการได้

2. ข่าวสารข้อมูล (Information) ทัศนคติจะมีพื้นฐานมาจากชนิดและขนาดข้อมูลข่าวสารข้อมูลที่แต่ละคนได้รับมารวมทั้งขึ้นอยู่กับลักษณะของแหล่งที่มาข่าวสารข้อมูลอีกด้วยด้วยกลไกของการเลือกเฟ้นในการรับรู้และเข้าใจปัญหาต่าง ๆ ข่าวสารข้อมูลบางส่วนที่เข้ามาสู่ตัวบุคคลนั้นจะทำให้บุคคลนั้นเก็บไปคิดและสร้างขึ้นเป็นทัศนคติขึ้นมาได้

3. การเข้าเกี่ยวข้องกับกลุ่ม (Group Affiliation) ทัศนคติบางอย่างอาจจะมาจากกลุ่มต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องอยู่ด้วย (เช่น ครอบครัว กลุ่มเพื่อนร่วมงานและกลุ่มสังคมต่าง ๆ ) โดยเฉพาะอย่างยิ่งกลุ่มของครอบครัว และกลุ่มเพื่อนร่วมงานต่างก็เป็นกลุ่มที่สำคัญที่สุด (Primary Group) ที่จะเป็แหล่งสร้างทัศนคติให้แก่บุคคลที่อยู่ในกลุ่มดังกล่าวได้

4. ประสบการณ์ (Experience) ประสบการณ์ของคนที่มีต่อวัตถุสิ่งของย่อมเป็นส่วนสำคัญที่จะทำให้บุคคลต่าง ๆ ตีค่าสิ่งที่เขาได้มีประสบการณ์มานั้นจนกลายเป็นทัศนคติได้ เช่นในกรณีของการซื้อสินค้าเป็นตัวอย่างถ้าหากคนใดคนหนึ่งตั้งใจในรสชาติของภัตตาคารแห่งหนึ่ง เขาอาจมีทัศนคติที่ดีต่อร้านนั้น และจะกลับไปกินอีกเสมอแต่ถ้าหากเกิดความไม่พอใจหรือผิดหวังครั้งใดครั้งหนึ่งอาจทำให้เกิดทัศนคติเปลี่ยนไปในทางที่ไม่ดี

5. ลักษณะท่าทาง (Personality) ถึงแม้ว่าลักษณะท่าทางจะเป็นเรื่องที่มีความหมายกว้างที่สุดแต่ลักษณะท่าทางหลายประการต่างก็มีส่วนสำคัญในการสร้างทัศนคติให้กับตัวบุคคลไปด้วย

เอกสารนี้เป็นลิขสิทธิ์ของมหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี ห้ามมิให้ผู้ใดนำเอกสารนี้ไปเผยแพร่โดยไม่ได้รับอนุญาต  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content; and cite the document when use.

### 2.1.4 องค์ประกอบของทัศนคติ (Component of Attitude)

อดุลย์ จาตุรงค์กุล (2539) กล่าวว่า ทัศนคติประกอบไปด้วยได้ 3 ส่วนที่สำคัญคือ

1. องค์ประกอบด้านความรู้ความเข้าใจ (Cognition) หรือข้อมูลที่เรามีต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่งซึ่งเกิดจากการผสมผสานกันระหว่างประสบการณ์ตรงที่เรามีต่อวัตถุ กับข้อมูลจากแหล่งต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องกับวัตถุ ความรู้ และการรับรู้ดังกล่าวจะก่อตัวขึ้นเป็นความเชื่อต่าง ๆ (Belief) เกี่ยวกับวัตถุหรือสิ่งนั้น ๆ ด้วยเหตุนี้ทัศนคติที่มีต่อวัตถุหรือสิ่งใดสิ่งหนึ่งจึงประกอบไปด้วยความเชื่อที่มีคุณสมบัติหลายประการซึ่งจะนำไปสู่พฤติกรรมที่ให้ผลเฉพาะอย่าง

2. องค์ประกอบด้านความรู้สึก (Affection) หรืออารมณ์ (Emotion) ซึ่งถือได้ว่าเป็นคุณสมบัติสำคัญที่สุดในการประเมินค่าตามธรรมชาติของมนุษย์ กล่าวคือเป็นปฏิกิริยาทางความรู้สึกหรืออารมณ์โดยรวมที่มีต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง หรือกล่าวได้ว่าเป็นความรู้สึกทั้งในแง่บวกหรือแง่ลบของผู้บริโภคที่มีต่อวัตถุ หรือสิ่งใดสิ่งหนึ่งอันแสดงให้เห็นถึงระดับความชอบหรือไม่ชอบที่ส่งผลให้เกิดทัศนคติ ด้วยเหตุนี้นักวิชาการ และนักวิจัยด้านทัศนคติจึงจัดให้ความรู้สึกนี้เป็นองค์ประกอบที่มีความสำคัญมากในการศึกษาทัศนคติ

3. องค์ประกอบด้านการกระทำ (Conation) หรือองค์ประกอบด้านพฤติกรรม (Behavior) หมายถึงความน่าจะเป็นหรือแนวโน้มที่บุคคล จะมีปฏิกิริยาตอบสนองในลักษณะอย่างใดอย่างหนึ่งหรือสิ่งใดสิ่งหนึ่ง อันเป็นผลมาจากการทำงานขององค์ประกอบในด้านความรู้ความเข้าใจและความรู้สึก

## 2.2 ทฤษฎีความรู้ความเข้าใจ

### 2.2.1 ความหมายของความรู้

การศึกษาแนวคิดหรือทฤษฎีเกี่ยวกับความรู้ความเข้าใจผู้วิจัยได้รวบรวมความหมายและสาระสำคัญที่เกี่ยวข้องมาอธิบาย ไว้ดังนี้

พจนานุกรมฉบับราชบัณฑิตยสถาน พ.ศ. 2542 ให้ความหมายของ “รู้” หมายถึง แจ้งเข้าใจ ทราบ ส่วน “เข้าใจ” หมายถึง รู้เรื่องรู้ความหมาย

พจนานุกรมทางการศึกษา (Dictionary of Education) ของ Good (1973 อ้างใน เรือรติคา เหมพิพัฒน์. 2546) ให้ความหมายของความรู้ หมายถึง ข้อเท็จจริง ความจริง กฎเกณฑ์ และข้อมูลต่าง ๆ ที่มนุษย์ได้รับ และรวบรวมสะสมไว้จากมวลประสบการณ์ต่าง ๆ

Bloom (1971) กล่าวว่า ความรู้ (Knowledge) คือ ความสามารถในการจดจำเรื่องราว ทฤษฎี และประสบการณ์ต่าง ๆ ได้ โดยความรู้นี้อาจแยกออกเป็นความรู้เฉพาะสิ่ง ความรู้ในเรื่องระเบียบ

เอกสารนี้เป็นการและควมมีรูเรื่องสำคัญเป็นต้น ความเข้าใจ (Comprehension) คือ ความสามารถและทักษะในการดำเนินการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

จับใจความสำคัญของเรื่องราวต่าง ๆ ได้ สามารถที่จะเปรียบเทียบและข่มยอแต่เฉพาะจุดสำคัญได้ และสามารถที่จะคาดคะเนถึงสิ่งที่เกิดขึ้นได้จากการกระทำหรือการประเมินค่าได้

Davenport and Prusak (1998) กล่าวว่า ความรู้ คือ ส่วนผสมของประสบการณ์ ข้อมูลและความเข้าใจ ซึ่งได้นำเสนอเป็นกรอบหรือโครงสร้างขึ้นมาเพื่อใช้ในการประเมินและนำมารวบรวมกับประสบการณ์และข้อมูลใหม่ ๆ ก่อให้เกิดการนำไปประยุกต์ใช้ ซึ่งความรู้นั้นไม่เพียงอยู่แต่ในเอกสารต่าง ๆ หรือในคลังความรู้เท่านั้น แต่ยังอยู่ในงานประจำกระบวนการการปฏิบัติ และบรรทัดฐานขององค์กรด้วย

The Lexicon Webster Dictionary (1977 อ้างใน โสภิษา เล้าเกศ. 2549) ได้ให้คำจำกัดความของความรู้ว่า เป็นความรู้ที่เกี่ยวข้องกับข้อเท็จจริง กฎเกณฑ์และ โครงสร้างหน้าที่ที่เกิดขึ้นจากการค้นหาหรือเป็นความรู้ที่เกี่ยวกับสถานที่ สิ่งของหรือบุคคลที่ได้จากการสังเกต ประสบการณ์หรือจากรายงาน การรับข้อเท็จจริงเหล่านี้ต้องชัดเจน และต้องอาศัยเวลา

### 2.2.2 ประเภทของความรู้

จากหนังสือทฤษฎีความรู้ กล่าวว่า ความรู้ คือ เรื่องส่วนตัวโดยผูกพันกับข้อเท็จจริงที่เป็นจริงต่าง ๆ เกี่ยวกับโลก ความรู้เป็นความจริงของปัจเจก เป็นความเชื่อที่มีเหตุผลมากกว่าความเชื่อในข้อเท็จจริง และต้องมีหลักฐานหรือเหตุผลที่ดีในการเชื่อมั่นว่าเป็นความจริง ความรู้เกิดขึ้นได้จาก

1. เหตุผลนิยม (Rationalism) คือ ประสบการณ์เป็นตัวข้อมูล แต่เหตุผลนั้นจะเป็นตัวตัดสินให้เห็นความจริงและเกิดความรู้
2. ประสบการณ์นิยม หรือ ประจักษ์นิยม (Empiricism) คือ ความรู้จะ ได้มาต้องได้มาจากการเรียน หรือจากประสบการณ์
3. อนุমানนิยม (Apurisms) คือ ความรู้ไม่ได้มีมาแต่กำเนิด หรืออาศัยประสบการณ์เพียงอย่างเดียวแต่เกิดจากทั้งสองเหตุปัจจัยคืออนุমান จากหลักการเดิมหรือสิ่งที่มีความสัมพันธ์กันโดยให้หลักของเหตุผล

ชม ภูมิภาค (2533) ได้อ้างถึง Benjamin S.Bloom ชาวอเมริกัน กล่าวถึง ความรู้ว่าเป็นเรื่องที่เกี่ยวข้องกับการระลึกถึงสิ่งเฉพาะ ระลึกถึงวิธีการและกระบวนการต่าง ๆ หรือระลึกถึงแบบโครงสร้างของวัตถุประสงค์ด้านความรู้ โดยเน้นย้ำในเรื่องของกระบวนการทางจิตวิทยาของความจำเป็น กระบวนการเชื่อมโยงเกี่ยวกับการจัดระเบียบใหม่ ความรู้ประกอบด้วยสิ่งต่าง ๆ หลายประการ เช่น

1. ความรู้เกี่ยวกับสิ่งเฉพาะ เป็นการจดจำสิ่งต่าง ๆ อย่างโดดเดี่ยวเป็นเรื่องการเชื่อมโยง

เอกลักษณ์กับสิ่งที่เป็นรูปธรรมเป็นรากฐานของการสร้างความคิดที่เป็นนามธรรม

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2. ความรู้เกี่ยวกับความหมายของข้อความ เป็นความรู้เกี่ยวกับความหมายของสัญลักษณ์ของศัพท์ต่าง ๆ เป็นข้อความหรือศัพท์ทางเทคนิค
3. ความรู้เกี่ยวกับข้อเท็จจริงเฉพาะ เช่น ความรู้เกี่ยวกับชื่อบุคคล สถานที่ เหตุการณ์ เวลา เป็นต้น
4. ความรู้เกี่ยวกับวิธีทางในการจัดการกับสิ่งเฉพาะ เช่น ความรู้ในการจัดระเบียบ การศึกษา การวิจารณ์ สิ่งนี้รวมถึงวิธีการ สืบสวน สอบสวนมาตรฐานในการตัดสินใจเป็นความรู้ที่อยู่กลางระหว่างสิ่งที่ป็นรูปธรรมกับนามธรรม
5. ความรู้ในระเบียบวิธีของกลุ่ม เช่น นักข่าวมีความรู้ในการเขียนข่าว เป็นต้น
6. ความรู้เกี่ยวกับแนวโน้มหรือเหตุการณ์ตามลำดับต่อเนื่องเป็นความรู้เกี่ยวกับกระบวนการ
7. ความรู้เกี่ยวกับการแยกประเภท เช่น ประเภทของวรรณคดี
8. ความรู้เกี่ยวกับเกณฑ์ เช่น ความรู้ในการตั้งเกณฑ์ประเมินผลกิจกรรมนันทนาการ
9. ความรู้เกี่ยวกับวิธีการ เช่น ความรู้เกี่ยวกับวิธีการสืบสวนเทคนิค หรือกระบวนการที่ใช้ในวิชาเฉพาะ ๆ เป็นความเข้าใจในวิธี หรือความสามารถในการใช้วิธี เช่น ความรู้เกี่ยวกับวิธีการทางวิทยาศาสตร์ในการประเมินผลรวบยอดเกี่ยวกับสุขภาพ
10. ความรู้เกี่ยวกับนามธรรมของวิชาด้านต่าง ๆ ด้านใดด้านหนึ่ง ส่วนมากเป็นทฤษฎี กฎเกณฑ์เป็นระดับสูงสุดของนามธรรม
11. ความรู้เกี่ยวกับหลักและการสรุป
12. ความรู้เกี่ยวกับทฤษฎีและโครงสร้าง เป็นการรวมหลักการหรือการสรุปเข้าเกี่ยวพันกันเป็นระบบ

### 2.2.3 ระดับความรู้

ประภาเพ็ญ สุวรรณและสวิง สุวรรณ (2536) ได้กล่าวถึงความรู้ในพฤติกรรมการเรียนรู้ กลุ่มพุทธิพิสัย ไว้ว่าพฤติกรรมเรียนรู้กลุ่มพุทธิพิสัย (Cognitive Domain) เป็นความสามารถและทักษะทางด้านสมองในการคิดเกี่ยวกับสิ่งต่าง ๆ ซึ่งแยกย่อยได้เป็น 6 ชั้น โดยสรุปสาระสำคัญดังนี้

1. ความรู้ (Knowledge) เป็นความสามารถในการจำหรือระลึกได้ซึ่งรวมเอาประสบการณ์ต่าง ๆ ที่เคย ได้รับรู้มา

- 1.1 ความรู้เฉพาะเรื่อง เฉพาะอย่างเป็นการระลึกถึงข้อสนเทศในส่วนย่อยเฉพาะอย่างที่ยกได้ใด ๆ ความรู้เกี่ยวกับศัพท์ เกี่ยวกับความหมายของคำ ความรู้เกี่ยวกับความจริงเฉพาะอย่างเช่น ฐ วัน เดือน ปี เหตุการณ์ สถานที่ เป็นต้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

1.2 ความรู้เกี่ยวกับวิถีทางและวิธีดำเนินเรื่องใดเรื่องหนึ่ง โดยเฉพาะความรู้ในเรื่องระเบียบ แบบแผน ประเพณี ความรู้เกี่ยวกับแนวโน้มและลำดับก่อน-หลัง ความรู้ในการแยกประเภทและจัดหมวดหมู่ ความรู้เกี่ยวกับเกณฑ์ ความรู้เกี่ยวกับระเบียบและกระบวนการ

2. ความเข้าใจ (Comprehension) เป็นความสามารถในการแปลความหมายตีความหมายเพื่อขยายความในเรื่องราวและเหตุการณ์ต่าง ๆ แยกได้เป็น 3 ลักษณะ ดังนี้

2.1 การแปลความ เป็นการจับใจความให้ถูกต้อง เกี่ยวกับสิ่งที่สื่อความหมายหรือจากภาษาหนึ่งของการสื่อสารไปสู่อีกรูปแบบหนึ่ง

2.2 การตีความหมาย เป็นการอธิบายความหมายหรือสรุปเรื่องราวโดยการจัดระเบียบและรวบรวมเรียบเรียงเนื้อหาใหม่

2.3 การขยายความ เป็นการขยายเนื้อหาที่เหนือไปกว่าขอบเขตที่รู้เป็นการขยายขีดการอ้างอิงหรือแนวโน้มที่เกินเลยจากข้อมูล

3. การนำไปใช้ (Application) เป็นความสามารถในการนำสาระสำคัญต่าง ๆ ใช้ในสถานการณ์จริงหรือกล่าวอีกอย่างหนึ่งเป็นการใช้ความเป็นนามธรรมในสถานการณ์รูปธรรม ซึ่งความเป็นธรรมอาจจะอยู่ในรูปแบบความคิดทั่วไป กฎเกณฑ์ เทคนิค และทฤษฎี ฯลฯ

4. การวิเคราะห์ (Analysis) เป็นความสามารถในการแยกการสื่อความหมายไปสู่หน่วยย่อยเป็นองค์ประกอบสำคัญ หรือเป็นส่วน ๆ เพื่อให้สามารถลำดับขั้นของความคิดและความสัมพันธ์ การวิเคราะห์เช่นนี้จะทำให้เกิดการสื่อความหมายมีความชัดเจนยิ่งขึ้น อาจจำแนกได้ 3 ลักษณะ ดังนี้

4.1 การวิเคราะห์ส่วนประกอบ เป็นการชี้ให้เห็นหน่วยต่าง ๆ ซึ่งเป็นส่วนประกอบที่อยู่ในสิ่งที่สื่อความหมาย

4.2 การสังเคราะห์ความสัมพันธ์ เป็นการแยกการประสานหรือหาความสัมพันธ์ระหว่างองค์ประกอบต่าง ๆ ในสิ่งที่สื่อความหมาย เป็นการชี้ให้เห็นถึงระบบจัดการและวิธีการรวบรวมองค์ประกอบต่าง ๆ ในสิ่งที่สื่อความหมาย

5. การสังเคราะห์ (Synthesis) เป็นความสามารถในการนำหน่วยต่าง ๆ หรือ ส่วนต่าง ๆ เข้าเป็นเรื่องเดียวกัน จัดเรียบเรียง และรวบรวมเพื่อสร้างแบบแผนหรือโครงสร้างที่ไม่เคยมีมาก่อนอาจจำแนกได้ 3 ลักษณะ คือ

5.1 การสังเคราะห์ข้อความ เป็นการผูกข้อความขึ้น โดยการพูด หรือเขียนเพื่อสื่อความคิด ความรู้สึก หรือประสบการณ์ไปยังผู้อื่น

5.2 การสังเคราะห์แผนงาน เป็นการพัฒนาหรือเสนอแผนการทำงานที่สอดคล้องกับความต้องการของงานที่ได้รับมอบหมาย หรือที่คิดทำขึ้นเอง

5.3 การสังเคราะห์ความสัมพันธ์เป็นการพัฒนาหรือสร้างชุดความสัมพันธ์เชิงนามธรรมขึ้นเพื่อใช้เป็นเครื่องอธิบายข้อมูล หรือปรากฏการณ์บางอย่างจากข้อความเบื้องต้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการเรียนการสอนเพื่อการศึกษาเท่านั้น มิใช่สำหรับผู้ให้เรียน เรื่องจริยธรรมด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น ยกเว้นหากมีเหตุพิเศษขออนุญาต และต้องขออนุญาตล่วงหน้าจากผู้ที่เกี่ยวข้อง

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

.Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

6. การประเมินค่า (Evaluation) เป็นความสามารถในการตัดสินคุณค่าของเนื้อหาวัสดุ อุปกรณ์และวิธีการ ทั้งในเชิงปริมาณและคุณภาพที่สอดคล้องกับสถานการณ์ซึ่งอาจจะกำหนด กฎเกณฑ์ขึ้นเองหรือผู้อื่นกำหนด จำแนกได้เป็น 2 ลักษณะ คือ

6.1 การประเมินตามเกณฑ์ภายใน เป็นการประเมินค่าความถูกต้องของวัสดุ อุปกรณ์ข้อความเหตุการณ์ ตามคุณสมบัติประจำตัวของอุปกรณ์ ข้อความ หรือเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น

6.2 การประเมินค่าตามเกณฑ์ภายนอก เป็นการประเมินค่าโดยอ้างอิงกับเกณฑ์ ที่กำหนดไว้ ได้แก่ การวัดความรู้เกี่ยวกับคำศัพท์และนิยาม คือ การวัดว่า “คำ” หรือ “กลุ่มคำ” หรือ ความหมาย หรือ คำแปลของความหมาย รูปภาพ ตัวอย่าง และสัญลักษณ์ต่าง ๆ นั้นคืออะไร มีความหมายทั่วไปหรือความหมายเฉพาะว่าอย่างไร มีคุณสมบัติอะไร การวัดความรู้เกี่ยวกับ กฎเกณฑ์และความจริง คือการวัดว่าสูตร กฎเกณฑ์ ความจริง ข้อเท็จจริง เรื่องราว ใจความหรือ เนื้อความสำคัญ ๆ ได้มีการพิสูจน์ หรือยอมรับแล้วเป็นอย่างไร การวัดความรู้ในวิธีการดำเนินการ คือ การวัดความจำถึงกระบวนการและแบบแผนวิธีทำงานของเรื่องราวต่าง ๆ เหตุการณ์ว่ามีที่มา อย่างไร ใช้วิธีการใดมีการดำเนินการเป็นขั้น ๆ อย่างไร มีได้มุ่งที่จะวัดถึงการนำไปปฏิบัติจริง การ วัดความรู้เกี่ยวกับระเบียบแบบแผน คือ การวัดค่าแบบแผน แบบฟอร์มตามจารีตธรรมเนียม ประเพณี ที่ตกลงรับกันตามความนิยม หรือตามลัทธินิยม ประเพณีที่เคยปฏิบัติกันมาอย่างไร เข้าใจ อย่างไร การวัดความรู้เกี่ยวกับลำดับขั้น และแนวโน้ม คือ การวัดความรู้ในเหตุการณ์ต่าง ๆ มีความ เคลื่อนไหว ไหลเวียนเชื่อมโยงไปในทิศทางใดและเรื่องต่าง ๆ นั้นเกิดขึ้นก่อน หลัง และดำเนินเป็นขั้น ๆ เรียง ติดต่อกันมาอย่างไร การวัดความรู้เกี่ยวกับการจำแนกประเภท คือ การวัดที่เกี่ยวกับการจัดประเภท สิ่งของเรื่องราว เหตุการณ์ตามประเภท ตามชนิด ตามลำดับก่อนและหลังเป็นอย่างไร การวัดความรู้ เกี่ยวกับเกณฑ์ คือ การวัดความจำในกฎเกณฑ์ต่าง ๆ ที่ใช้ในการวินิจฉัยและตรวจสอบข้อเท็จจริง ต่าง ๆ ว่าทำได้หรือไม่และควรให้กฎเกณฑ์หรือหลักการใดการวัดความรู้เกี่ยวกับวิธีการ หรือวิธีการ ดำเนินงาน คือ การวัดค่าการได้ผลลัพธ์ต่าง ๆ นั้นจะต้องใช้เทคนิคอะไร มีวิธีการปฏิบัติอย่างไร มี กระบวนการและกรรมวิธีต่าง ๆ ที่ใช้พิสูจน์หรือหาความจริงนั้น ว่าจะต้องดำเนินการอย่างไร การ วัดความรู้เกี่ยวกับความรู้รอบคอบในเรื่อง คือ การวัดความจำของข้อสรุปหรือหลักการใหญ่ ๆ ของ เนื้อหาได้หรือไม่ การวัดความรู้เกี่ยวกับหลักการและการขยายหลักการคือการวัดว่าสามารถจำ หลักการต่าง ๆ อันเป็นสาระสำคัญของเนื้อหานั้น ได้หรือไม่ และการวัดความรู้เกี่ยวกับทฤษฎี และ โครงสร้าง คือ การวัดความสามารถในการระลึกได้ และนำความสัมพันธ์จากทฤษฎีและหลัก วิชาการต่าง ๆ มาสรุปเป็นเนื้อความใหญ่ ๆ หรือรวมกันเป็นเรื่องเดียวได้หรือไม่

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

## 2.3 แนวคิดการบริหารต้นทุนการผลิต

### 2.3.1 ความหมายของต้นทุนการผลิต

ต้นทุน คือ มูลค่าของทรัพยากรที่กิจการต้องสูญเสียไปเพื่อให้ได้สินค้าหรือบริการกลับมา โดยมูลค่าของทรัพยากรนั้น จะต้องสามารถวัดได้เป็นหน่วยเงินตรา ซึ่งเป็นลักษณะของการลดลงในสินทรัพย์หรือเพิ่มขึ้นในหนี้สิน ต้นทุนที่เกิดขึ้นอาจจะให้ประโยชน์ในปัจจุบันหรือในอนาคตก็ได้ เมื่อต้นทุนใดที่เกิดขึ้นแล้ว และกิจการได้ใช้ประโยชน์ไปทั้งสิ้นแล้วต้นทุนนั้นจะถือเป็นค่าใช้จ่าย (Expenses)

### 2.3.2 ประเภทต้นทุนของธุรกิจ

สมนึก เอื้อจิระพงษ์พันธ์ (2532) ได้จำแนกต้นทุนของธุรกิจตามลักษณะต่าง ๆ ได้ดังต่อไปนี้

1. แบ่งตามส่วนประกอบของผลิตภัณฑ์เป็นการจำแนกต้นทุนที่ใช้ในการผลิตสินค้า ประกอบด้วย วัตถุดิบทางตรง ค่าแรงงานทางตรง และค่าใช้จ่ายการผลิต

2. แบ่งตามความสัมพันธ์กับการผลิต เป็นการจำแนกต้นทุน โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อใช้ในการวางแผนและควบคุมมากกว่าที่จะจำแนกเพื่อคำนวณต้นทุนของสินค้าหรือบริการ สามารถแบ่งออกเป็น ต้นทุนขั้นต้น และต้นทุนแปรสภาพ

3. แบ่งตามหน้าที่งานในกิจการ เป็นการจำแนกต้นทุน โดยพิจารณาจากการดำเนินงานหรือปฏิบัติงานของหน้าที่งานต่าง ๆ โดยปกติจะแบ่งหน้าที่งานในกิจการออกเป็น 4 หน้าที่งาน คือ การผลิต การตลาด การบริหาร และการเงิน ดังนั้น ต้นทุนตามหน้าที่งานในกิจการสามารถจำแนกออกเป็น

3.1 ต้นทุนเกี่ยวกับการผลิต (Manufacturing Cost) หมายถึง วัตถุดิบทางตรง ค่าแรงงานทางตรง และค่าใช้จ่ายการผลิต

3.2 ต้นทุนที่เกี่ยวกับการตลาด (Marketing Cost) หมายถึง ต้นทุนต่าง ๆ ที่เกี่ยวกับการส่งเสริมการขายสินค้าหรือบริการ ค่าโฆษณา ค่านายหน้าพนักงานขาย เป็นต้น

3.3 ต้นทุนที่เกี่ยวกับการบริหาร (Administrative Cost) หมายถึง ต้นทุนที่เกิดขึ้นในลักษณะที่เกี่ยวกับการสั่งการ การควบคุม และการดำเนินงานของกิจการ นอกจากนี้ยังรวมถึงเงินเดือนของผู้บริหารและพนักงานในแผนกต่าง ๆ ที่ไม่เกี่ยวกับแผนกผลิต และแผนกขาย เป็นต้น

3.4 ต้นทุนทางการเงิน (Financial Cost) หมายถึง ต้นทุนที่เกิดขึ้น เนื่องจากการ

เอกสารนี้จัดทำขึ้นเพื่อวัตถุประสงค์ในการศึกษาเท่านั้น ไม่ควรนำเนื้อหาไปใช้ในการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆ เป็นต้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

### 2.3.3 ความหมายของการลดต้นทุนการผลิต

เบญจมาศ อภิสัทธีภิญโญ (2537) ได้ให้ความหมายของ การลดต้นทุน (Cost Reduction) ว่าเป็นการทำให้ต้นทุนทุกชนิดที่เกิดขึ้นในทุกขั้นตอนของกระบวนการทำงานลดต่ำลง โดยการปรับปรุงแก้ไขกิจกรรมที่เคยทำมาก่อนหน้า ซึ่งมีการตั้งเป้าหมาย วิธีการวัดและการเปรียบเทียบที่ชัดเจน เช่น ต้นทุนในการจัดซื้อ จัดจ้าง ต้นทุนค่าแปรรูป เป็นต้น ทั้งนี้ต้องไม่ทำให้คุณภาพสินค้า คุณภาพความปลอดภัย รวมทั้งคุณภาพสิ่งแวดล้อมลดลงดังปรัชญาของ ดร.เอ็ดเวิร์ด เดมมิง (Dr.Edward Deming) ชาวอเมริกัน ผู้คิดวงจรพัฒนาคุณภาพงาน ซึ่งเรียกว่า วงจรเดมมิง (Deming Cycle) หรือที่รู้จักกันแพร่หลายว่า วงจร P-D-C-A กล่าวไว้ว่า หลักการชนะทั้งคู่ คือ การลดต้นทุนได้พร้อมคุณภาพที่ดีขึ้น หรือ การที่ธุรกิจเติบโตไปพร้อมกัน ไม่ใช่ว่าอีกฝ่ายหนึ่งชนะ อีกฝ่ายหนึ่งแพ้ เช่น ลดต้นทุน โดยการลดคุณภาพ ลดความปลอดภัย ลดคุณภาพเรื่องสิ่งแวดล้อมดังนั้นก็ควรให้ความสำคัญของการลดต้นทุน ควบคู่ไปกับการพัฒนาคุณภาพด้านอื่นๆ เช่น สินค้าบริการ ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อมในองค์กร เป็นต้น ไม่ควรที่จะเน้นแต่การลดต้นทุนแต่เพียงอย่างเดียวเท่านั้น

### 2.3.4 กลยุทธ์การลดต้นทุน

APPA Printing Group (2549) ได้นำเสนอ กลยุทธ์ต่าง ๆ ในการลดต้นทุนของธุรกิจที่นิยมใช้กันแพร่หลายและประสบความสำเร็จ มีดังต่อไปนี้

1. การลดต้นทุนด้าน โลจิสติกส์ (Logistics) เป็นการลดต้นทุนของกระบวนการทำงานต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องกับการวางแผน การดำเนินการ การควบคุมการทำงานขององค์กร รวมทั้งการบริหารจัดการข้อมูลข่าวสารและธุรกรรมที่เกี่ยวข้อง เพื่อให้มีการเคลื่อนย้าย จัดเก็บ รวบรวม กระจายสินค้า วัสดุคิป์ ชิ้นส่วนประกอบและบริการให้มีประสิทธิภาพและประสิทธิผลสูงสุด เพื่อตอบสนองต่อความต้องการของผู้บริโภค ตลอดจนการให้บริการหลังการขาย ตัวอย่างเช่น คุณต้นภาสกรนที ประธานบริหาร โออิชิกรุ๊ป ผู้ผลิตและจำหน่ายธุรกิจเครื่องดื่ม โออิชิ สามารถแก้ปัญหาการลดต้นทุนด้าน โลจิสติกส์ เกี่ยวกับต้นทุนที่เพิ่มขึ้นจากค่าขนส่ง โดยการปรับเปลี่ยนการเรียงสินค้าเข้ารถตู้คอนเทนเนอร์แต่ละคันใหม่ ทำให้มีเนื้อที่สำหรับการบรรจุสินค้าสำหรับการขนส่งไปถึงลูกค้าเพิ่มจำนวนขึ้น จากเดิมที่สามารถบรรจุได้ 1,280 กล่องต่อเที่ยว สามารถเพิ่มเป็น 1,620 กล่องต่อเที่ยว ทำให้ต้นทุนค่าขนส่งเฉลี่ยต่อหน่วยลดต่ำลง และส่งผลทำให้ โออิชิกรุ๊ป มีกำไรเพิ่มขึ้นมากกว่าเดิมกว่า 20%

2. การลดต้นทุนโดยใช้ 4 มุมมองของการประเมินผลดุลยภาพ (The Balanced Scorecard: BSC) เป็นการลดต้นทุนโดยอาศัยมุมมองด้านต่าง ๆ ควบคู่ไปกับการวิเคราะห์ปัจจัยแห่ง

เอกสารนี้เป็นลิขสิทธิ์ของมหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี การนำเอกสารนี้ไปใช้ในการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

1. มุมมองด้านลูกค้า (Customer Perspective)
2. มุมมองด้านกระบวนการภายใน (Internal Business Process Perspective)
3. มุมมองด้านนวัตกรรมและการเรียนรู้ (Learning & Innovation Perspective)
4. มุมมองด้านการเงิน (Financial Perspective)

โดยทั้ง 4 มุมมอง จะต้องพัฒนาไปในทิศทางวิสัยทัศน์ (Vision) ขององค์กรที่กำหนดไว้ สิ่งที่สำคัญอย่างยิ่งทั้ง 4 มุมมองจะส่งผล หรือเป็นเหตุเป็นผลซึ่งกันและกัน เช่น กระบวนการทำงานมีประสิทธิภาพและคุณภาพ (Internal Business Process Perspective) จะส่งผลให้ใช้เวลาในการส่งมอบสินค้าหรือบริการสั้นลงหรือส่งมอบได้ทันเวลา (On Time Delivery) ทำให้ลูกค้าเกิดความพอใจ (Customer Satisfaction) กระบวนการภายในที่ดียังส่งผลให้ต้นทุนต่ำจนทำให้กำไรเพิ่มขึ้น ตัวอย่างธุรกิจชั้นนำที่ประสบความสำเร็จจากการใช้ระบบ BSC ได้แก่ บริษัท ABB จำกัด บริษัท British Telecom จำกัด บริษัท British Airways จำกัด บริษัท Ericsson จำกัด และ บริษัท Xerox จำกัด เป็นต้น

3. การลดต้นทุนด้วยการเรียนรู้วิธีการปฏิบัติที่ดีที่สุดจากหน่วยธุรกิจอื่น (Benchmarking) เป็นการลดต้นทุน โดยการศึกษาระบบการวัดและเปรียบเทียบผลิตภัณฑ์หรือบริการ โดยกำหนด จำแนก วิเคราะห์ ปัจจัยแห่งความสำเร็จ เรียนรู้จากธุรกิจอื่น ๆ ที่มีหลักหรือแนวทางปฏิบัติที่ดีที่สุด (Best Practices) แล้วนำมาประยุกต์ใช้ในธุรกิจตน เพื่อให้ผลการดำเนินงานประสบความสำเร็จเหมือนดังกิจการที่ไปเรียนรู้มา ตัวอย่างธุรกิจระดับโลกที่นำแนวคิดของ Benchmarking มาใช้แล้วประสบความสำเร็จ ได้แก่ บริษัท 3M จำกัด บริษัท Fed Ex จำกัด และบริษัท Toyota จำกัด เป็นต้น

4. การลดต้นทุนด้วยการควบรวมกิจการ (Merging) ของธุรกิจประเภทเดียวกัน ตัวอย่างเช่น ธุรกิจสายการบิน เช่น บริษัท Delta จำกัด กับ บริษัท North West จำกัด ได้มีการเจรจาควบรวมกิจการกัน ซึ่งข้อดีก็คือ สามารถใช้เครื่องบินและเครื่องบินที่คล้ายกันอยู่แล้วด้วยกันได้ ทำให้เกิดประหยัดการซื้อเครื่องบินใหม่ รวมทั้งการสำรองอะไหล่ได้อีกด้วย นอกจากนี้ยังมีสายการบินอื่น ๆ ที่ใช้กลยุทธ์การลดต้นทุนนี้ก็คือ บริษัท Air France จำกัด กับ บริษัท KLM จำกัด สามารถลดต้นทุนได้และประสบความสำเร็จเป็นอย่างดี และบริษัท United จำกัด กับ บริษัท Continental จำกัด กำลังเจรจากันในการควบรวมกิจการกัน เพื่อต่อสู้กับปัญหาวิกฤตการณ์ราคาน้ำมันที่สูงขึ้นในการลดต้นทุนของธุรกิจเช่นเดียวกัน

5. การลดต้นทุนด้วยวิธี Six Sigma เป็นวิธีการลดต้นทุนควบคู่กับการรักษาคุณภาพของกระบวนการผลิตหรือบริการให้มีของเสียได้เพียง 3.4 ชิ้นต่อการผลิตสินค้าหนึ่งล้านชิ้น นอกจากนี้ยังเป็นเครื่องมือช่วยธุรกิจให้สามารถแก้ไขปัญหาคุณภาพของระบบการปฏิบัติการให้มี

ประสิทธิภาพได้อีกด้วย บริษัทที่ค้นพบและใช้วิธี Six Sigma เพื่อลดต้นทุนได้และประสบความสำเร็จจนกระทั่งปัจจุบันคือ บริษัท Motorola จำกัด และต่อมาได้มีบริษัทชั้นนำอื่น ๆ ต่างได้

นำไปประยุกต์ใช้อีกหลายแห่ง ได้แก่ บริษัท General Electric (GE) จำกัด บริษัท Walmart จำกัด บริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน) ฝ่ายซ่อมบำรุงท่าอากาศยาน เป็นต้น ต่างใช้วิธีนี้เพื่อลดต้นทุนการผลิตและบริการเพื่อการปรับปรุงคุณภาพให้เหนือกว่าคู่แข่งอีกด้วย

6. การลดต้นทุนการตลาดแบบกองโจร (Guerrilla Marketing) เป็นการลดต้นทุน โดยการใช้กลยุทธ์และช่องทางในการทำประชาสัมพันธ์ การวางยุทธศาสตร์ภาพลักษณ์องค์กร การสื่อสารถึงข้อดี การสร้างเครือข่าย โดยวิธีการต่อไปนี้ เช่น การใช้เผยแพร่ในบล็อก (Blogs) การทำโฆษณาออนไลน์ เช่น Yahoo! หรือ GoogleAdWords การส่ง SMS หรือ e-Newsletter เป็นต้น วิธีการตลาดที่กล่าวมานี้ถือว่าเป็นแนวโน้มของการทำการตลาดแบบต้นทุนต่ำ แต่สามารถทำให้กลุ่มเป้าหมายเกิดความคุ้นเคยและความสนใจในสินค้าและบริการนั้นๆ และช่วยกระตุ้นให้เกิดความต้องการซื้อขึ้นได้

7. การลดต้นทุนด้วยการสร้างอำนาจในการต่อรอง (Power of Bargaining) เป็นการลดต้นทุนด้วยการสร้างอำนาจการสั่งซื้อจำนวนมากต่อผู้ผลิตหรือผู้จัดจำหน่าย ตัวอย่างเช่น บริษัท เทสโก้ โลตัส จำกัด ซึ่งเป็นธุรกิจร้านค้าปลีกโมเดิร์นเทรดที่มีจำนวนสาขาจำนวนมาก สามารถที่จะต่อรองในการสั่งซื้อสินค้าจากผู้ผลิตหรือผู้จัดจำหน่ายได้ในราคาที่ใกล้เคียงกับต้นทุนได้ เนื่องจากมีอำนาจการต่อรองด้านปริมาณกับผู้ผลิตหรือผู้จัดจำหน่าย เนื่องจากปริมาณการสั่งซื้อในแต่ละล็อตมีจำนวนมากกว่าร้านค้าปลีกอื่นๆ

8. การลดต้นทุนด้วยการใช้วิธีการจัดจ้างบุคคลภายนอก (Outsourcing) เป็นการลดต้นทุนด้วยการหาผู้รับเหมาช่วงมาดำเนินการจัดการในกิจกรรมการปฏิบัติงานบางอย่างให้ เนื่องจากกิจการอาจไม่มีความเชี่ยวชาญเพียงพอ ซึ่งปัจจุบันเป็นวิธีการหนึ่งที่ได้รับนิยมนิยมมาก การทำ Outsourcing สามารถพบได้ในธุรกิจประเภท การขนส่ง การดูแลรักษาความปลอดภัย เทคโนโลยีสารสนเทศ เป็นต้น ตัวอย่างเช่น บริษัท เดอะพิชชา คอมปานี จำกัด ใช้บริการ Outsourcing ด้านเทคโนโลยีสารสนเทศของบริษัท IBM จำกัด เนื่องจากกิจการไม่มีความชำนาญด้านระบบ IT จึงมอบงานนี้ให้กับบริษัทที่มีความเชี่ยวชาญมากกว่า ทำหน้าที่ดูแลระบบด้าน IT ทั้งหมด ทำให้ผู้บริหารบริษัท เดอะพิชชา คอมปานี จำกัด พุ่มเทศความสามารถในการทำตลาดพิชชาเพียงอย่างเดียว ไม่ต้องวิตกกังวลในการพัฒนาระบบ IT ขึ้นมาเอง นับได้ว่าเป็นกลยุทธ์การลดต้นทุนที่ใช้ Outsourcing และประสบความสำเร็จได้เป็นอย่างดี

### 2.3.5 ข้อควรระวังก่อนลดต้นทุน

APPA Printing Group (2549) ได้เสนอข้อควรระวังในการทำกิจกรรมลดต้นทุน ดังต่อไปนี้

1. ผู้ประกอบธุรกิจต้องพยายามคิดอย่างรอบคอบก่อนตัดสินใจในการทำกิจกรรม

“การลดต้นทุน” เพราะผลลัพธ์ที่ตามมาในระยะยาว อาจส่งผลให้ธุรกิจมีต้นทุนสูงเกินกว่าเดิมก็ได้ โดยเฉพาะการใช้วิธีการลดต้นทุนอย่างรุนแรง เช่น การปรับลดเงินเดือนหรืออัตราค่าจ้างลง

นอกจากจะทำลายขวัญและกำลังใจของพนักงานแล้ว ยังอาจมีผลกระทบต่อธุรกิจในภายหน้าได้อีกด้วย ดังตัวอย่างของบริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน)

2. การลดต้นทุนบางอย่างอาจทำให้เกิดต้นทุนอื่น ๆ ตามมา เช่น การปล่อยน้ำเสียลงสู่แม่น้ำลำคลอง โดยไม่มีการบำบัด เพราะต้องการลดต้นทุนในส่วนนี้ น้ำที่ปล่อยทิ้งอาจทำให้แม่น้ำลำคลองเสียหายเกิดมลพิษ ผู้ประกอบธุรกิจอาจถูกฟ้องร้องเรียกค่าเสียหายซึ่งมีจำนวนมากกว่าการลงทุนบำบัดน้ำเสีย เพราะผลกระทบที่เกิดขึ้นถือว่าเป็นต้นทุนทางสังคมที่ผู้ประกอบธุรกิจจะต้องระมัดระวังอย่างมาก

3. การสร้างค่านิยมให้ธุรกิจเกิดการประหยัด ต้องทำอย่างต่อเนื่อง และค่อยเป็นค่อยไป เพื่อให้บุคลากรเกิดจิตสำนึก ทำให้ต้นทุนของธุรกิจไม่เพิ่มสูงขึ้นในระยะยาว ธุรกิจอาจส่งเสริมให้มีการทำกิจกรรมกลุ่ม เช่น กลุ่ม 5ส. กลุ่ม Total Quality Management (TQM) กลุ่ม Knowledge Management (KM) เป็นต้น

วิธีการลดต้นทุนต่าง ๆ ที่กล่าวมาแล้วนั้น ผู้บริหารจำเป็นต้องพิจารณาและเลือกใช้ให้เหมาะสมกับธุรกิจ และจะต้องคำนึงถึงสภาพแวดล้อมต่าง ๆ ขององค์กรที่เปลี่ยนแปลงไป เช่น สภาพความเป็นอยู่ของบุคลากร ขวัญและกำลังใจในการทำงาน เป็นต้น ในโลกของธุรกิจ ผู้บริหารต้องตระหนักอยู่เสมอว่า ตลาดไม่ได้เป็นของผู้ผลิตแต่ฝ่ายเดียวอีกต่อไป สิ่งที่ถูกค้าต้องการและตอบสนองให้ลูกค้าได้อย่างรวดเร็ว ธุรกิจจึงจะอยู่รอดได้ และในการบริหารธุรกิจของผู้ประกอบการนั้น ต้องเน้นที่กระบวนการมากกว่าที่ผลลัพธ์ ซึ่งจะมีผลทำให้ธุรกิจสามารถสร้างความได้เปรียบเชิงการแข่งขัน (Competitive Advantage) และการมีกลยุทธ์ต่าง ๆ ด้านการลดต้นทุนที่หลากหลายมากกว่าคู่แข่ง ย่อมจะทำให้ธุรกิจสามารถสร้างความยั่งยืนในระยะยาวได้ (ปิยาภรณ์ อาสาทรงธรรม, 2552)

## 2.4 วรรณกรรม หรืองานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

ธงชัย สิงห์กุล (2550) ได้ทำการศึกษาวิจัยเกี่ยวกับ ทักษะคติของพนักงาน บริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อคุณลักษณะและการยอมรับนวัตกรรมการบริหารความเสี่ยง และศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลและทัศนคติต่อการบริหารความเสี่ยงกับการยอมรับนวัตกรรมการบริหารความเสี่ยง การศึกษาวิจัยนี้เป็นการวิจัยเชิงสำรวจโดยใช้แบบสอบถามความคิดเห็นของกลุ่มตัวอย่างซึ่งเป็นพนักงานระดับบริหารของบริษัทฯ จำนวน 279 คน ผลการศึกษาพบว่าพนักงานระดับบริหารของบริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน) มีทัศนคติในเชิงบวกต่อการบริหารความเสี่ยงทั้งในด้านประโยชน์ ความได้เปรียบเชิงเปรียบเทียบ ความเหมาะสมและให้การ

เอกสารนี้ยอมรับและสนับสนุนแนวทางการนำการบริหารความเสี่ยงมาใช้ในองค์กรเสมือนงานที่พึงปฏิบัติ เป็นปกติวิสัย เพื่อให้เกิดประโยชน์สูงสุดแก่องค์กรอยู่ในระดับมาก นอกจากนั้นยังพบว่าปัจจัย

ส่วนบุคคล ได้แก่เพศ อายุ มีความสัมพันธ์ต่อการยอมรับนวัตกรรมการบริหารความเสี่ยง พนักงานระดับบริหารที่มี เพศ อายุ ต่างกันยอมรับนวัตกรรมการบริหารความเสี่ยงต่างกัน

สันติ นิธิ์เทียม (2554) ได้ศึกษาถึงปัจจัยที่ส่งผลต่อความรู้และเจตคติต่อการลดต้นทุนที่ทุกคนมีส่วนร่วมของพนักงานในบริษัทเอ็นเอชเคสปริง (ประเทศไทย) จำกัด ทำการสุ่มตัวอย่างแบบง่ายด้วยขนาดตัวอย่าง 380 คน โดยใช้แบบสอบถามในการเก็บรวบรวมข้อมูล สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์คือ ร้อยละ ค่าเฉลี่ยเลขคณิต ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และใช้การวิเคราะห์ถดถอยเชิงเส้นแบบพหุคูณ และสหสัมพันธ์เพียร์สันในการทดสอบสมมติฐาน จากการศึกษาพบว่าความรู้ด้านการลดต้นทุนที่ทุกคนมีส่วนร่วมของพนักงานอยู่ในระดับปานกลางระดับเจตคติด้านการลดต้นทุนที่ทุกคนมีส่วนร่วมของพนักงานอยู่ในระดับค่อนข้างดี การสื่อสารภายในองค์กร เป็นปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อระดับความรู้ อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.1 การสื่อสารภายในองค์กร กระบวนการและเครื่องมือ วัฒนธรรมในองค์กร การวัดผลภายในองค์กรและการเรียนรู้ภายในองค์กร เป็นปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อระดับเจตคติด้านการลดต้นทุนที่ทุกคนมีส่วนร่วมของพนักงานความรู้และเจตคติด้านการลดต้นทุนที่ทุกคนมีส่วนร่วม มีความสัมพันธ์ทางบวกในระดับที่ค่อนข้างต่ำ อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.1

สุกฤษฎี เกรียงไกรกุล (2554) ได้ทำการศึกษาทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มที่มีต่อระบบบริหารจัดการประสิทธิภาพใหม่ของสายการผลิตกรณีศึกษาบริษัท โตโยต้า มอเตอร์ประเทศไทย จำกัด กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยคือพนักงานระดับหัวหน้ากลุ่ม 202 คน โดยใช้แบบสอบถามเป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูล สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล ได้แก่ค่าร้อยละค่าเฉลี่ยค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานการทดสอบค่าทีการทดสอบค่าเอฟ และการวิเคราะห์ความแปรปรวนแบบทางเดียว ผลการวิจัยพบว่า พนักงานระดับหัวหน้ากลุ่มส่วนใหญ่มีความรู้ความเข้าใจต่อระบบบริหารจัดการประสิทธิภาพการทำงานในระดับมาก โดยมีทัศนคติเกี่ยวกับระบบดังกล่าวในทางที่เห็นด้วยมาก ผลการศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับความรู้ความเข้าใจต่อระบบบริหารจัดการประสิทธิภาพการทำงานพบว่า ปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ระดับการศึกษาและสถานที่ปฏิบัติงานในปัจจุบันมีความสัมพันธ์อย่างมีนัยสำคัญกับความรู้ความเข้าใจต่อระบบบริหารจัดการประสิทธิภาพการทำงาน ในส่วนความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับทัศนคติต่อระบบบริหารจัดการประสิทธิภาพการทำงาน พบว่าปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ อายุงานในตำแหน่ง สถานที่ปฏิบัติงานในปัจจุบันและ หน่วยงานต้นสังกัด มีความสัมพันธ์อย่างมีนัยสำคัญกับทัศนคติต่อระบบบริหารจัดการประสิทธิภาพการทำงาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีกรนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

## 2.5 วิธีการศึกษา

### 2.5.1 วิธีการเก็บรวบรวมข้อมูล

การเก็บรวบรวมข้อมูลเพื่อนำมาวิเคราะห์ ได้มีการดำเนินการเก็บข้อมูลตามขั้นตอนดังนี้

1. แหล่งข้อมูลทุติยภูมิ (Secondary Data) ได้จากการศึกษาค้นคว้าจากข้อมูลที่มีผู้เก็บรวบรวมไว้ทั้งในหน่วยงานของรัฐและเอกชน ดังนี้

1.1 วารสารและสิ่งพิมพ์ต่าง ๆ

1.2 ข้อมูลทางอินเทอร์เน็ต

1.3 หนังสือทางวิชาการ บทความ วิทยานิพนธ์ การศึกษาอิสระ และรายงานที่เกี่ยวข้อง

2. แหล่งข้อมูลปฐมภูมิ (Primary Data) ได้จากการเก็บรวบรวมข้อมูลทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน โดยการแจกแบบสอบถามให้กับหัวหน้ากลุ่มที่อยู่ในสายงานการผลิต บริษัท โตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด (โรงงานลำโพง)

### 2.5.2 ประชากรที่ใช้ในการศึกษา

ประชากรที่ใช้ในการศึกษา คือพนักงานระดับหัวหน้ากลุ่มที่อยู่ในสายงานการผลิต บริษัท โตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด (โรงงานลำโพง) จำนวน 80 คน

### 2.5.3 เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา

การศึกษาทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานใช้แบบสอบถามเป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูลโดยที่แบบสอบถามประกอบด้วยคำถามที่แบ่งออกเป็น 4 ส่วนดังนี้

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ส่วนที่ 2 การวัดระดับความรู้ความเข้าใจของพนักงานระดับหัวหน้ากลุ่มเกี่ยวกับการบริหารต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

ส่วนที่ 3 การวัดทัศนคติของพนักงานระดับหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

ส่วนที่ 4 ปัญหาและข้อเสนอแนะต่อการบริหารต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

### 2.5.4 วิธีวิเคราะห์ข้อมูล

การศึกษานี้ใช้การวิเคราะห์ข้อมูลทางสถิติดังต่อไปนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

1. สถิติเชิงพรรณนา (Descriptive Statistic) โดยใช้ตารางแจกแจงแสดงความถี่ โดยการหาค่าเฉลี่ย (Mean) ร้อยละ (Percentage) และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (SD) เพื่ออธิบายข้อมูลเกี่ยวกับประชากรดังนี้

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ส่วนที่ 2 ข้อมูลระดับความรู้ความเข้าใจของพนักงานระดับหัวหน้ากลุ่มเกี่ยวกับการบริหารต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน โดยข้อมูลส่วนนี้จะให้ผู้ตอบตอบคำถามเกี่ยวกับการบริหารต้นทุนการผลิตภายในโรงงานที่เคยได้รับการอบรม และใช้ในการบริหารจัดการในงานด้านต้นทุนการผลิตจำนวน 12 ข้อ โดยให้ผู้ตอบแบบสอบถามตอบว่าใช่ หรือ ไม่ใช่ เพื่อที่จะทำการตรวจสอบเพื่อให้คะแนนความถูกต้อง ซึ่งจะแสดงถึงระดับความรู้ความเข้าใจ โดยให้คะแนนข้อละ 1 คะแนน โดยแบบสอบถามในส่วนที่ 2 ให้หักเกณฑ์ในการแปลความหมายของคะแนนความรู้ความเข้าใจ ดังนี้ (สุกฤษฎี กรีงไกรกุล, 2554)

$$\begin{aligned} \text{ช่วงกว้างของอันตรภาคชั้น} &= \frac{\text{คะแนนสูงสุด} - \text{คะแนนต่ำสุด}}{\text{จำนวนชั้น}} \\ &= \frac{12 - 0}{3} \\ &= 4 \end{aligned}$$

คะแนน ระดับความรู้ความเข้าใจ

9 - 12	มาก
5 - 8	ปานกลาง
1 - 4	น้อย

ใช้มาตรวัดแบบเรียงลำดับ (Ordinal Scale) ในการแบ่งระดับทัศนคติของพนักงานระดับหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน โดยลักษณะคำถามเป็นแบบ Likert Scale โดยให้ผู้ตอบแบบสอบถามแสดงระดับความคิดเห็นด้วยต่อคำถามเป็น 5 ระดับ สำหรับคำถามที่เป็นคำถามเชิงบวก มีเกณฑ์การให้คะแนนดังนี้

เห็นด้วยมากที่สุด	ระดับคะแนน 5
เห็นด้วยมาก	ระดับคะแนน 4
เห็นด้วยปานกลาง	ระดับคะแนน 3
เห็นด้วยน้อย	ระดับคะแนน 2
เห็นด้วยน้อยที่สุด	ระดับคะแนน 1

จากหลักเกณฑ์ดังกล่าวสามารถแปลความหมายของระดับคะแนนตามสูตรการหาช่วงกว้าง

ของอันตรภาคชั้นได้ดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

$$\begin{aligned} \text{ช่วงกว้างของอันตรภาคชั้น} &= \frac{\text{คะแนนสูงสุด} - \text{คะแนนต่ำสุด}}{\text{จำนวนชั้น}} \\ &= \frac{5 - 1}{5} \\ &= 0.80 \end{aligned}$$

คะแนนเฉลี่ย	ระดับความเห็นด้วย
4.21- 5.00	มากที่สุด
3.41-4.20	มาก
2.61-3.40	ปานกลาง
1.81-2.60	น้อย
1.00-1.80	น้อยที่สุด

ส่วนคำถามที่เป็นคำถามเชิงลบ มีเกณฑ์การให้คะแนนดังนี้

เห็นด้วยมากที่สุด	ระดับคะแนน 1
เห็นด้วยมาก	ระดับคะแนน 2
เห็นด้วยปานกลาง	ระดับคะแนน 3
เห็นด้วยน้อย	ระดับคะแนน 4
เห็นด้วยน้อยที่สุด	ระดับคะแนน 5

จากหลักเกณฑ์ดังกล่าวสามารถแปลความหมายของระดับคะแนนตามสูตรการหาช่วงกว้างของอันตรภาคชั้น ได้ดังนี้

$$\begin{aligned} \text{ช่วงกว้างของอันตรภาคชั้น} &= \frac{\text{คะแนนสูงสุด} - \text{คะแนนต่ำสุด}}{\text{จำนวนชั้น}} \\ &= \frac{5 - 1}{5} \\ &= 0.80 \end{aligned}$$

คะแนนเฉลี่ย	ระดับความเห็นด้วย
4.21-5.00	น้อยที่สุด
3.41-4.20	น้อย
2.61-3.40	ปานกลาง
1.81-2.60	มาก
1.00-1.80	มากที่สุด

2. สถิติเชิงอนุมาน (Inferential Statistics) ใช้สถิติ One-Way ANOVA (F-test และ T-test)

วิเคราะห์ความแตกต่างระหว่างข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถามกับระดับความรู้ความเข้าใจ

ของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานและข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถามกับทัศนคติของผู้ตอบแบบสอบถามต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน จากนั้นทดสอบรายคู่โดยใช้วิธีทดลองจับคู่พหุคูณ (Multiple Comparison Test) ด้วยตัวทดสอบ Least Significant Different (L.S.D)



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

## บทที่ 3

# ข้อมูลพื้นฐานของบริษัท

### 3.1 ข้อมูลทั่วไป

บริษัท โตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด เป็นบริษัทเป็นบริษัทผลิตรถยนต์รายใหญ่ที่สุดในประเทศไทย ก่อตั้งเมื่อวันที่ 5 ตุลาคม พ.ศ. 2505 มีสำนักงานใหญ่ตั้งอยู่ที่ ต.ลำโพงใต้ อ.พระประแดง จ.สมุทรปราการ ปัจจุบันมีทุนจดทะเบียน 7,520 ล้านบาท มีโรงงานประกอบรถยนต์ทั้งสิ้น 3 แห่ง คือ โรงงานประกอบรถยนต์ลำโพง (รถยนต์เพื่อการพาณิชย์) โรงงานประกอบรถยนต์นิคมอุตสาหกรรมเกตเวย์ (รถยนต์นั่งส่วนบุคคล) และ โรงงานประกอบรถยนต์บ้านโพธิ์ จ.ฉะเชิงเทรา (รถยนต์เพื่อการพาณิชย์) โดยมีกำลังการผลิตรวมทั้งสิ้น 650,000 คันต่อปี นอกเหนือจากการประกอบรถยนต์แล้ว ยังมีการนำเข้าและส่งออกรถยนต์สำเร็จรูปและชิ้นส่วนรถยนต์ไปยังประเทศต่างๆ ทั่วโลกอีกกว่า 90 ประเทศ

บริษัท โตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด มีพนักงานรวมทั้งสิ้น 13,500 คน (พฤศจิกายน 2555) โดยบริษัท ได้แบ่งสายงานออกเป็น 5 สายงานหลัก ประกอบด้วย สายงานการบริหาร สายงานการตลาด สายงานการผลิต สายงานเทคนิค และสายงานสถาบัน โตโยต้า นอกจากนี้ยังมีสายงานพิเศษซึ่งอยู่ภายใต้การกำกับดูแลจากประธานบริษัทโดยตรงอีก 8 หน่วยงาน รับผิดชอบกิจกรรมและการสื่อสารระหว่างสายงาน คือ สำนักงานตรวจสอบภายใน สำนักงานโครงการ สำนักงานส่งเสริมความพึงพอใจลูกค้า สำนักงานประชาสัมพันธ์ สำนักงานส่งเสริมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมสำนักงานบริหารการส่งออก สำนักงานวางแผนองค์การ และ สำนักงานรัฐกิจสัมพันธ์ โดยมีกรรมการผู้จัดการใหญ่เป็นผู้บริหารระดับสูงสุด ซึ่งเป็นชาวญี่ปุ่นที่ขึ้นตรงกับบริษัทแม่ ลำดับถัดมา ประธานกรรมการ รองประธานกรรมการ และรองกรรมการผู้จัดการใหญ่ ดูแลในแต่ละสายงาน ซึ่งทั้งหมดเป็นชาวไทยอีกทั้งมีผู้ประสานงานชาวญี่ปุ่นจากบริษัทแม่ช่วยเหลือในแต่ละฝ่าย

นอกจากนี้ยังมีบริษัทในกลุ่ม โตโยต้าประเทศไทย รวมทั้งสิ้นจำนวน 11 บริษัท ประกอบไปด้วย บริษัท ฮีโน่ มอเตอร์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด (HMT) บริษัท สยาม โตโยต้า อุตสาหกรรม จำกัด (STM) บริษัท ไทย ออโต้ คอนเวอร์ชัน จำกัด (TAC) บริษัท โตโยต้า บอดี เซอร์วิส จำกัด (TBS) บริษัท โตโยต้า ลิสซิ่ง ประเทศไทย จำกัด (TLT) บริษัท โตโยต้า ทรานสปอร์ต ประเทศไทย จำกัด (TTT) บริษัท โตโยต้ามอเตอร์ เอเชียแปซิฟิก เอ็นจิเนียริง แอนด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด (TMAP-EM) และ บริษัท ข้าวรัทมงคล จำกัด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

### 3.2 วิสัยทัศน์ หลักการ พันธกิจ และสมรรถนะหลัก

บริษัท โตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด ได้กำหนดวิสัยทัศน์ในการดำเนินธุรกิจ คือการเป็นบริษัทแกนนำของเครือบริษัทใน เอเชีย แปซิฟิก และ เครือข่ายบริษัททั่วโลกและการเป็นบริษัทที่ได้รับการยอมรับและยกย่องที่สุดในประเทศไทย

บริษัทมีหลักการในการดำเนินธุรกิจที่สำคัญ 5 หลักการคือ การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง โดยการท้าทายและเปลี่ยนแปลง การเคารพและยอมรับผู้อื่น การยึดหลักความพึงพอใจของลูกค้า การทุ่มเทเพื่อมาตรฐานสูงสุด และการแสดงความรับผิดชอบต่อชุมชนและสิ่งแวดล้อม

สำหรับพันธกิจของบริษัท โตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด คือ

1. การสร้างความแข็งแกร่งในการปฏิบัติงานและส่งเสริมให้เกิดความร่วมมือระหว่าง เอเชียแปซิฟิก
2. การบรรลุการเป็นผู้นำ ในด้านความพึงพอใจของลูกค้า และในด้านสัดส่วนการตลาด
3. กำหนดให้ความปลอดภัยเป็นกิจกรรมที่สำคัญที่สุด ของกิจกรรม รากฐานของบริษัท
4. สร้างสังคมที่มีคุณภาพ โดยการทำกิจกรรมที่มีคุณค่าเพื่อสังคม

สมรรถนะหลักขององค์กร (Core Competencies) คือการผลิตที่มีประสิทธิภาพตามความต้องการของลูกค้า ในจำนวนและเวลาที่ต้องการ และเป็นผู้นำด้านต้นทุน (Cost Leadership) ซึ่งเป็นส่วนที่สนับสนุนให้พันธกิจบรรลุได้ในด้านความแข็งแกร่งในการปฏิบัติงาน และการเป็นผู้นำด้านความพึงพอใจของลูกค้า

โดยบริษัทมีอุดมคติมาตรฐาน ความเชื่อและคุณค่าร่วมกันของบุคลากรในองค์กรทั่วโลก ตามวิถีของบริษัท (Toyota Way) ประกอบด้วย 2 เสาหลัก คือ การปรับปรุงอย่างต่อเนื่องและการยอมรับนับถือซึ่งกันและกันซึ่งทั้งสองส่วนเป็นสิ่งที่ช่วยส่งเสริมให้เกิดการพัฒนาอย่างต่อเนื่อง รวมถึงตอบสนองทั้งสมรรถนะหลักขององค์กรและส่งเสริมให้พันธกิจสำเร็จได้

### 3.3 ความรับผิดชอบต่อสังคม

บริษัท โตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด และเครือข่ายทางธุรกิจ ได้แก่ ผู้ผลิตชิ้นส่วน (Suppliers) ผู้แทนจำหน่าย (Dealers) รวมทั้งผู้มีส่วนได้ส่วนเสียทางธุรกิจ ดำเนินธุรกิจโดยการบูรณาการความรับผิดชอบต่อสังคมในทุกกระบวนการทำงาน หรือ Integrated CSR across Value Chain กล่าวคือ ตั้งแต่การคิดค้นพัฒนาออกแบบผลิตภัณฑ์ การหาแหล่งและคัดสรรการใช้วัตถุดิบ กระบวนการผลิต การบริหารจัดการขนส่ง ตลอดจนด้านการตลาดและการขาย รวมถึงการดูแล

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์ทางปัญญา ห้ามมิให้ทำซ้ำหรือเผยแพร่โดยไม่ได้รับอนุญาต  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

พนักงานทุกคนถูกปลูกฝังว่า พนักงานเป็นส่วนสำคัญที่จะทำให้การบูรณาการความรับผิดชอบต่อสังคมสำเร็จได้

บริษัทโตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด มีความมุ่งมั่นในการรับผิดชอบต่อสังคมผ่านการบูรณาการความรับผิดชอบต่อสังคมในทุกขั้นตอนของการดำเนินงาน ซึ่งแบ่งออกเป็น 3 ขั้นตอนหลัก ดังนี้

1. การจัดซื้อและการผลิตที่เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อมวัตถุดิบและชิ้นส่วนต้องได้รับความปลอดภัยด้วยมาตรฐานสากล บริษัทผู้ผลิตต้องไม่กดขี่ด้านแรงงานหรือใช้แรงงานเด็ก รวมถึงมีการปฏิบัติที่เป็นธรรม ในส่วนของกระบวนการผลิต นอกเหนือจากการนำเกณฑ์มาตรฐาน ISO 14001 มาเป็นแนวปฏิบัติแล้ว ยังมีเป้าหมายที่จะใช้พลังงานอย่างมีประสิทธิภาพสูงสุด และใช้พลังงานทางเลือกหรือพลังงานที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ เพื่อลดการปล่อยก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ และมีความมุ่งมั่นในการก่อให้เกิดของเสียน้อยที่สุดในระหว่างการผลิต มีการแยกของเสีย กระตุ้นให้เกิดการนำกลับมาใช้ใหม่ และหลีกเลี่ยงการซื้อวัตถุดิบหรือชิ้นส่วนที่ยากต่อการย่อยสลาย

2. การบริหารจัดการและการตลาดอย่างมีความรับผิดชอบต่อสังคม ด้วยการพัฒนาสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงานให้มีมาตรฐานสูงสุด ทั้งในเรื่องของความปลอดภัยและสุขอนามัยให้ค่าตอบแทน และสวัสดิการอย่างยุติธรรม จัดอบรมเพื่อพัฒนาศักยภาพและโอกาสก้าวหน้าทางตำแหน่งงานแก่พนักงานทุกระดับ รวมถึงต่อต้านการล่วงละเมิดสิทธิมนุษยชน การคุกคามทางเพศ และการเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคลของพนักงาน นอกจากนี้ยังปฏิบัติตามกฎหมายทั้งในและระหว่างประเทศโดยการเปิดให้มีการแข่งขันอย่างเสรีและยุติธรรม และไม่ทำการให้สินบนแก่หน่วยงานของรัฐ ผู้มีอำนาจทางสังคม หรือทางคู่ค้าทางธุรกิจ รวมทั้งผลักดันให้ผู้แทนจำหน่ายนำเกณฑ์มาตรฐาน ISO 14001 ไปปฏิบัติ รวมถึงถ่ายทอดความรู้และเทคโนโลยีที่จำเป็นให้แก่ผู้แทนจำหน่าย และร่วมมือกับผู้แทนจำหน่ายในการดูแลลูกค้าอย่างดีที่สุด

3. การช่วยเหลือสังคมและชุมชนให้ความสำคัญสูงสุดกับผู้มีส่วนได้ส่วนเสียและชุมชนที่โรงงานตั้งอยู่ โดยมุ่งมั่นพัฒนาคุณภาพชีวิตของชุมชนบริเวณโดยรอบของโรงงานด้วยการพัฒนาคนในชุมชน ช่วยรักษาสิ่งแวดล้อม และส่งเสริมจารีตประเพณีของ และนํารายได้ส่วนหนึ่งของบริษัทไปใช้ในการดำเนินโครงการเพื่อสังคม

ในการดำเนินธุรกิจอย่างมีความรับผิดชอบต่อสังคมในทุกกระบวนการทำงานนั้น ได้มีการบัญญัติแนวปฏิบัติให้แก่พนักงานในทุกแผนก ทุกฝ่าย ทุกระดับในการตระหนักถึงความรับผิดชอบต่อการทำงานร่วมกันให้สัมฤทธิ์ผลอย่างจริงจัง โดยการปลูกฝัง “CSR DNA” ให้กับพนักงานทุกคนอย่างจริงจัง และต่อเนื่อง โดยมีหลักการสำคัญใน 8 ประเด็น ได้แก่

4R หรือ 4คด ได้แก่ Reduce CO2 ; ลดการปล่อยก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ภายใต้

กระบวนการทำงานที่เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม และไม่ส่งผลกระทบต่อสังคม และชุมชนรอบข้าง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์ของบริษัทผู้จัดทำเอกสารนี้ไว้เพื่อใช้ในการศึกษาเท่านั้น มิอนุญาตให้เผยแพร่หรือใช้ประโยชน์ในเชิงพาณิชย์  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมีเหตุที่เปลี่ยนแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงแหล่งที่มาของเอกสารทุกครั้งหากใครนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

Reduce Energy Usage : ลดการใช้พลังงานซึ่งมีส่วนในการช่วยลดปัญหาโลกร้อนที่กำลังทวีความรุนแรงขึ้นในปัจจุบัน Reduce Water Usage : ลดการใช้น้ำด้วยการบริหารจัดการที่สามารถใช้น้ำได้อย่างมีประสิทธิภาพสูงสุด รวมทั้งนำน้ำที่ผ่านการใช้งานแล้วมาผ่านกระบวนการบำบัดเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ Reduce Waste : ลดปริมาณขยะด้วยการใช้วัตถุดิบที่นำมาใช้ในการผลิตอย่างคุ้มค่าสูงสุด รวมทั้งการนำกลับมาใช้ใหม่ผ่านกระบวนการรีไซเคิล

4I หรือ 4เพิ่ม ได้แก่ Improve Happy and Green Workplace : เพิ่มความสุข และเพิ่มพื้นที่สีเขียวในการทำงานเพื่อให้พนักงานมีคุณภาพชีวิตที่ดี นำมาซึ่งคุณภาพของผลิตภัณฑ์และบริการที่ดี Improve Employee & Stakeholder Satisfaction: เพิ่มความพึงพอใจให้กับพนักงาน และผู้มีส่วนเกี่ยวข้องในธุรกิจด้วยการบริหารจัดการ และดูแลอย่างเต็มที่ ด้วยความโปร่งใส และเป็นธรรม Improve Employee's Participation in CSR Activities : เพิ่มโอกาสในการทำกิจกรรมเพื่อสังคมให้กับพนักงานเพื่อให้พนักงานเกิดจิตอาสาในการทำดีเพื่อสังคม และกลายเป็นเครือข่าย CSR ที่มีอำนาจด้วยจำนวนพนักงานทั้งหมดกว่า 2 แสนคน ตลอดทั้งห่วงโซ่อุปทาน Improve TMT's CSR Networking: เครือข่ายในการทำดีเพื่อสังคมจากเครือข่ายพนักงานขยายความร่วมมือสู่ชุมชนและสังคม เพื่อร่วมกันส่งเสริมพัฒนาการอย่างยั่งยืนของประเทศ

### 3.4 สภาพแวดล้อมด้านการแข่งขัน

ในปี 2554 บริษัทโตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด มียอดจำหน่ายรถยนต์ของตลาดรถยนต์รวมทั้งสิ้น 794,081 คัน ส่วนแบ่งการตลาดของตลาดรถยนต์รวมอยู่ที่ 36.5% ตลาดรถยนต์นั่ง 38.3% ตลาดรถยนต์เพื่อการพาณิชย์อยู่ที่ 35.0% ซึ่งถือว่าเป็นอันดับหนึ่งในทุกตลาดและในปี 2555 พบว่ายอดจำหน่ายสูงของทุกค่ายรถยนต์ในประเทศไทยสูงขึ้นอย่างต่อเนื่อง ทั้งนี้ปัจจัยหลักคือการได้รับสิทธิรถยนต์คันแรกภายใต้นโยบายของรัฐบาลและการรับจองของค่ายรถยนต์จากงานมอเตอร์เอ็กซ์โปที่มียอดจองกว่า 85,000 คัน ประกอบกับยอดค้างจองสะสม ทั้งจากรถยนต์รุ่นยอดนิยม และรถยนต์รุ่นใหม่เพิ่งเปิดตัวนอกจากนี้ยังมีจากเหตุการณ์สึนามิในประเทศญี่ปุ่น ตอนต้นปี 2554 และเหตุการณ์น้ำท่วมในประเทศไทยในช่วงปลายปี 2554 จากเหตุผลดังกล่าวได้ส่งผลต่อยอดการจำหน่ายและยอดการผลิตของบริษัท โตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัดด้วยเช่นกัน

สถิติยอดจำหน่ายรถยนต์ของบริษัทต่างๆ ภายในประเทศไทยตั้งแต่เดือนมกราคม – พฤศจิกายน 2555 โดยแบ่งตามประเภทของรถยนต์ และบริษัทผู้ผลิตที่มียอดจำหน่ายสูงสุด 3 อันดับดังต่อไปนี้

1. ตลาดรถยนต์รวม ปริมาณการขาย 1,291,659 คัน เพิ่มขึ้น 74.7% เมื่อเทียบกับยอด

จำหน่ายรถยนต์ในเดือนมกราคม – พฤศจิกายน 2554

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์หรือทรัพย์สินทางปัญญาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

จากสถิติยอดจำหน่ายรถยนต์ในตลาดรถยนต์รวมทั้งเดือนมกราคม – พฤศจิกายน 2555 รถยนต์โตโยต้ามียอดขายสูงสุดเป็นอันดับ 1 ด้วยยอดขาย 475,820 คัน มีอัตราการเจริญเติบโต 72.9% เมื่อเทียบกับยอดจำหน่ายรถยนต์ในเดือนมกราคม – พฤศจิกายน 2554 และมีส่วนแบ่งตลาดที่ 36.8% และอันดับที่ 2 และ 3 ได้แก่ ฮอนด้า และอีซูซุตามลำดับ (ตารางที่ 3.1)

ตารางที่ 3.1 ยอดจำหน่ายรถยนต์ในตลาดรถยนต์รวมทั้งเดือนมกราคม – พฤศจิกายน 2555

อันดับ	บริษัทผู้ผลิต	ยอดขาย (คัน)	อัตราการเติบโต (%)	ส่วนแบ่งตลาด (%)
1	โตโยต้า	475,820	72.9	36.8
2	ฮอนด้า	191,897	54.8	30.8
3	อีซูซุ	150,745	84.4	11.7

ที่มา : Auto Thailand. 2555

2. ตลาดรถยนต์นั่ง ปริมาณการขาย 601,220 คัน เพิ่มขึ้น 79.7%เมื่อเทียบกับยอดจำหน่ายรถยนต์ในเดือนมกราคม – พฤศจิกายน 2554

จากสถิติยอดจำหน่ายรถยนต์ในตลาดรถยนต์นั่งตั้งแต่เดือนมกราคม – พฤศจิกายน 2555 รถยนต์โตโยต้ามียอดขายสูงสุดเป็นอันดับ 1 ด้วยยอดขาย 207,842 คัน มีอัตราการเจริญเติบโต 58.5 % เมื่อเทียบกับยอดจำหน่ายรถยนต์ในเดือนมกราคม – พฤศจิกายน 2554 และมีส่วนแบ่งตลาดที่ 36.8 % และอันดับที่ 2 และ 3 ได้แก่ ฮอนด้า และนิสสันตามลำดับ (ตารางที่ 3.2)

ตารางที่ 3.2 ยอดจำหน่ายรถยนต์ในตลาดรถยนต์นั่งตั้งแต่เดือนมกราคม – พฤศจิกายน 2555

อันดับ	บริษัทผู้ผลิต	ยอดขาย (คัน)	อัตราการเติบโต (%)	ส่วนแบ่งตลาด (%)
1	โตโยต้า	207,842	58.5	36.8
2	ฮอนด้า	144,677	90.4	30.8
3	นิสสัน	91,160	119.2	15.2

ที่มา : Auto Thailand. 2555

3. ตลาดรถเพื่อการพาณิชย์ ปริมาณการขาย 690,439 คัน เพิ่มขึ้น 70.5% เมื่อเทียบกับยอดจำหน่ายรถยนต์ในเดือนมกราคม – พฤศจิกายน 2554

จากสถิติยอดจำหน่ายรถยนต์ในตลาดรถเพื่อการพาณิชย์ตั้งแต่เดือนมกราคม – พฤศจิกายน 2555 รถยนต์โตโยต้ามียอดขายสูงสุดเป็นอันดับ 1 ด้วยยอดขาย 267,921 คัน มีอัตราการเจริญเติบโต

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use:

85.9 % เมื่อเทียบกับยอดจำหน่ายรถยนต์ในเดือนมกราคม – พฤศจิกายน 2554 และมีส่วนแบ่งตลาดที่ 38.8 % และอันดับที่ 2 และ 3 ได้แก่ อีซูซุ และมิตซูบิชิตามลำดับ (ตารางที่ 3.3)

ตารางที่ 3.3 ยอดจำหน่ายรถยนต์ในตลาดรถเพื่อการพาณิชย์ตั้งแต่เดือนมกราคม – พฤศจิกายน 2555

อันดับ	บริษัทผู้ผลิต	ยอดขาย (คัน)	อัตราการเติบโต (%)	ส่วนแบ่งตลาด (%)
1	โตโยต้า	267,921	85.9	38.8
2	อีซูซุ	191,897	54.8	27.8
3	มิตซูบิชิ	78,650	47.5	11.4

ที่มา : Auto Thailand. 2555



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

## บทที่ 4

### ผลการศึกษา

การศึกษาทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานในครั้งนี้ได้รวบรวมข้อมูลจากพนักงานระดับหัวหน้ากลุ่มที่อยู่ในสายงานการผลิต บริษัท โตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด (โรงงานสำโรง) โดยใช้แบบสอบถามจำนวน 80 ชุด โดยผลการศึกษาครั้งนี้สามารถแบ่งออกได้เป็น 5 ส่วน ดังนี้

1. ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม
2. ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน
3. ทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน
4. การวิเคราะห์ความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคล กับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน
5. การวิเคราะห์ความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคล กับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

#### 4.1 ข้อมูลทั่วไปของประชากร

##### 4.1.1 จำนวนและร้อยละของประชากรจำแนกตามอายุ

จากการศึกษาพบว่าประชากรส่วนใหญ่มีอายุระหว่าง 41-45 ปี จำนวนมากที่สุดคือ 40 คน คิดเป็นร้อยละ 50.0 อายุต่ำกว่า 41 ปี จำนวน 17 คน คิดเป็นร้อยละ 21.2 อายุระหว่าง 46-50 ปี จำนวน 14 คน คิดเป็นร้อยละ 17.5 ทั้งนี้เนื่องจากพนักงานในตำแหน่งหัวหน้างานส่วนใหญ่มักจะมาจากสายงานการผลิต โดยเริ่มต้นการทำงานตั้งแต่พนักงานระดับปฏิบัติการ แล้วได้รับการเลื่อนตำแหน่งขึ้นมาตามลำดับจนกระทั่งได้รับตำแหน่งหัวหน้างานจึงทำให้พนักงานในตำแหน่งนี้มีอายุที่ค่อนข้างสูง (ตารางที่ 4.1)

##### 4.1.2 จำนวนและร้อยละของประชากรจำแนกตามระดับการศึกษา

จากการศึกษาพบว่าประชากรส่วนใหญ่มีระดับการศึกษา ช่วงระดับ มัธยมศึกษาปีที่ 3 หรือ ปวช.(หรือเทียบเท่า) ถึงมัธยมศึกษาปีที่ 6 หรือ ปวส.หรืออนุปริญญา มากที่สุดจำนวน 63 คน คิดเป็นร้อยละ 78.8 ระดับปริญญาตรีหรือสูงกว่า จำนวน 11 คน คิดเป็นร้อยละ 13.7 และระดับ

การศึกษาต่ำกว่ามัธยมศึกษาปีที่ 3 มีจำนวนน้อยที่สุด 6 คน คิดเป็นร้อยละ 7.5 เนื่องจากพนักงานในตำแหน่งหัวหน้างาน เป็นพนักงานที่ได้รับการเลื่อนตำแหน่งจากพนักงานระดับปฏิบัติการซึ่งระดับ

เอกสารนี้เป็นเอกสารลิขสิทธิ์ของบริษัท โรงงานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้ไปเผยแพร่เชิงพาณิชย์  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมีเหตุดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

การศึกษาขั้นต่ำที่บริษัทกำหนดสำหรับพนักงานระดับปฏิบัติการ คือระดับมัธยมศึกษาปีที่ 3 หรือ ปวช.(หรือเทียบเท่า) (ตารางที่ 4.2)

**ตารางที่ 4.1** จำนวนและร้อยละของประชากรจำแนกตามอายุ

อายุ	จำนวน (คน)	ร้อยละ
น้อยกว่า 41 ปี	17	21.2
41-45 ปี	40	50.0
46-50 ปี	14	17.5
มากกว่า 50 ปี	9	11.3
รวม	80	100.0

**ตารางที่ 4.2** จำนวนและร้อยละของประชากรจำแนกตามระดับการศึกษา

ระดับการศึกษา	จำนวน (คน)	ร้อยละ
ต่ำกว่า ม.3	6	7.5
ม.3/ปวช.(หรือเทียบเท่า) – ม.6/ปวส./อนุปริญญา	63	78.8
ปริญญาตรีหรือสูงกว่า	11	13.7
รวม	80	100.0

#### 4.1.3 จำนวนและร้อยละของประชากรจำแนกตามรายได้เฉลี่ยต่อเดือน

จากการศึกษาพบว่าประชากรส่วนใหญ่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนมากกว่า 55,000 บาท มากที่สุดจำนวน 40 คน คิดเป็นร้อยละ 50.0 มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 35,001 - 45,000 บาทจำนวน 27 คน คิดเป็นร้อยละ 33.8 รายได้เฉลี่ยต่อเดือน 35,001 – 45,000 บาทจำนวน 8 คน คิดเป็นร้อยละ 10.0 และมีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 25,000 – 35,000 บาท จำนวน 5 คน คิดเป็นร้อยละ 6.2 เนื่องจากหลักเกณฑ์ระดับเงินเดือนที่บริษัทกำหนดมีความแตกต่างกันในแต่ละตำแหน่ง ซึ่งในตำแหน่งที่สูงจะมีระดับเงินเดือนที่สูงขึ้น อีกทั้งนอกจากเงินเดือนที่เป็นรายได้ที่เป็นตัวเงินแล้วบริษัทยังมีรายได้ที่เป็นตัวเงินอื่นๆ ให้กับพนักงานในแต่ละเดือนด้วย โดยเฉพาะอย่างยิ่งรายได้จากการทำงานล่วงเวลาซึ่งจะมีอัตราที่สูงกว่าปกติ (ตารางที่ 4.3)

#### 4.1.4 จำนวนและร้อยละของประชากรจำแนกตามอายุงานในบริษัท

จากการศึกษาพบว่าประชากรมีอายุงานในบริษัท 16 - 21 ปี มีจำนวนคือ 38 คน คิดเป็นร้อยละ 47.5 มีอายุงานในบริษัท มากกว่า 21 ปีจำนวน 32 คน คิดเป็นร้อยละ 40.0 และมีอายุงานในไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บริษัท 10 - 15 ปี น้อยที่สุด จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 8.8 ทั้งนี้เนื่องจากพนักงานในตำแหน่ง หัวหน้างาน เป็นพนักงานที่ได้รับการเลื่อนตำแหน่งจากพนักงานระดับปฏิบัติการ ซึ่งการเลื่อน ตำแหน่งในแต่ละระดับส่วนใหญ่ใช้หลักเกณฑ์ของอายุงานเป็นเกณฑ์หลักประกอบการเลื่อน ตำแหน่ง ดังนั้นพนักงานในตำแหน่งหัวหน้าจึงต้องมีอายุงานที่ค่อนข้างสูง (ตารางที่ 4.4)

**ตารางที่ 4.3** จำนวนและร้อยละของประชากรจำแนกตามรายได้เฉลี่ยต่อเดือน

รายได้เฉลี่ยต่อเดือน	จำนวน (คน)	ร้อยละ
25,000 – 35,000 บาท	5	6.2
35,001 – 45,000 บาท	8	10.0
45,001 – 55,000 บาท	27	33.8
มากกว่า 55,000 บาท	40	50.0
รวม	80	100.0

**ตารางที่ 4.4** จำนวนและร้อยละของประชากรจำแนกตามอายุงานในบริษัท

อายุงานในบริษัท	จำนวน (คน)	ร้อยละ
น้อยกว่า 10 ปี	7	8.8
10 - 15 ปี	3	3.7
16 - 21 ปี	38	47.5
มากกว่า 21 ปี	32	40.0
รวม	80	100.0

#### 4.1.5 จำนวนและร้อยละของประชากรจำแนกตามอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม

จากการศึกษาพบว่าประชากรมีอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม 6-10 ปี จำนวน 38 คน คิดเป็นร้อยละ 47.5 มีอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม 1-5 ปีจำนวน 36 คน คิดเป็นร้อยละ 45.0 และมีอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม 11 - 15 ปี จำนวน 6 คน คิดเป็นร้อยละ 7.5 ทั้งนี้เนื่องจาก ตำแหน่งหัวหน้างานเป็นตำแหน่งสูงที่สุดในกลุ่มพนักงานที่ไม่ใช่พนักงานระดับบริหาร ( Non-management staff ) และตำแหน่งที่สูงขึ้นจากระดับหัวหน้างาน คือ ระดับบริหารขั้นต้นที่มีจำนวน ค่อนข้างน้อยตามระดับสายการบังคับบัญชาในแผนภูมิองค์กร ดังนั้นพนักงานในตำแหน่งหัวหน้า งานที่จะได้รับการเลื่อนตำแหน่ง ต้องมีคุณสมบัติ ความสามารถ และความพร้อมในด้านการบริหาร จัดการในระดับสูง อีกทั้งต้องรอดำแหน่งที่สูงขึ้นตามระดับสายการบังคับบัญชาในแผนภูมิองค์กร วางลงด้วย (ตารางที่ 4.5)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

**ตารางที่ 4.5** จำนวนและร้อยละของประชากรจำแนกตามอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม

อายุงานในตำแหน่ง	จำนวน (คน)	ร้อยละ
1- 5 ปี	36	45.0
6 – 10 ปี	38	47.5
11 – 15 ปี	6	7.5
รวม	80	100.0

#### 4.1.6 จำนวนและร้อยละของประชากรจำแนกตามหน่วยงานต้นสังกัด

จากการศึกษาพบว่าประชากรสังกัดในหน่วยงาน โรงประกอบ (A) จำนวน 20 คน คิดเป็นร้อยละ 25.0 สังกัดในหน่วยงาน โรงพ่นสี (T) จำนวน 18 คน คิดเป็นร้อยละ 22.5 หน่วยงาน โรงเชื่อมตัวถัง (W) จำนวน 14 คน คิดเป็นร้อยละ 17.5 หน่วยงาน จัดส่งชิ้นส่วน (A-Log) จำนวน 12 คน คิดเป็นร้อยละ 15.0 หน่วยงาน โรงปั๊มชิ้นส่วน (P) จำนวน 6 คน คิดเป็นร้อยละ 7.5 หน่วยงาน โรงเรซิน (R) จำนวน 4 คน คิดเป็นร้อยละ 5.0 และสังกัดในหน่วยงาน ตรวจสอบคุณภาพ (QI) จำนวน 2 คน คิดเป็นร้อยละ 2.5 หน่วยงาน ยูนิทชอป หรือพาร์ทชอป (K) จำนวน 2 คน คิดเป็นร้อยละ 2.5 หน่วยงาน ตรวจสอบคุณภาพตัวถัง (BQ) จำนวน 2 คน คิดเป็นร้อยละ 2.5 ทั้งนี้เนื่องจากจำนวนหัวหน้างานจะขึ้นอยู่กับสัดส่วนของพนักงานในระดับหัวหน้าทีม และพนักงานระดับปฏิบัติการ (ตารางที่ 4.6)

**ตารางที่ 4.6** จำนวนและร้อยละของประชากรจำแนกตามหน่วยงานต้นสังกัด

หน่วยงานต้นสังกัด	จำนวน (คน)	ร้อยละ
โรงประกอบ (A)	20	25.0
โรงพ่นสี (T)	18	22.5
โรงเชื่อมตัวถัง (W)	14	17.5
จัดส่งชิ้นส่วน (A-Log)	12	15.0
โรงปั๊มชิ้นส่วน (P)	6	7.5
โรงเรซิน (R)	4	5.0
ตรวจสอบคุณภาพ (QI)	2	2.5
ยูนิทชอป หรือพาร์ทชอป (K)	2	2.5
ตรวจสอบคุณภาพตัวถัง (BQ)	2	2.5
รวม	80	100.0

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

## 4.2 ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

จากผลการศึกษาพบว่าประชากรมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานในระดับปานกลาง 50 คน คิดเป็นร้อยละ 62.5 และมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานในระดับมาก 30 คน คิดเป็นร้อยละ 37.5 ทั้งนี้อาจเนื่องมาจากการจัดฝึกอบรมด้านการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน และพนักงานระดับหัวหน้างานต้องนำเอาความรู้ไปใช้ในการจัดการต้นทุนภายในโรงงาน ในส่วนสายการผลิตที่ตัวเองรับผิดชอบอย่างสม่ำเสมอ (ตารางที่ 4.7)

ตารางที่ 4.7 ระดับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

ระดับคะแนน	จำนวน	ร้อยละ	ระดับความรู้ความเข้าใจ
5 – 8 คะแนน	50	62.5	ปานกลาง
9 – 12 คะแนน	30	37.5	มาก
รวม	80	100.0	

นอกจากนี้การศึกษาระดับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานพบว่า มีผู้ได้รับคะแนนมากที่สุด 10 คะแนน น้อยที่สุด 6 คะแนน และมีคะแนนเฉลี่ย 8 คะแนน (ตารางที่ 4.8)

ตารางที่ 4.8 ค่าเฉลี่ยของระดับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

ความรู้ความเข้าใจ	N	Minimum	Maximum	Mean	S.D.
คะแนน	80	6	10	8.0	1.3

## 4.3 ทักษะของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

### 4.3.1 ทักษะของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานในด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กร

จากผลการศึกษาพบว่าประชากรมีระดับทัศนคติความเห็นด้วย ในด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กร ระดับเห็นด้วยมากที่สุด และเมื่อพิจารณาในแง่

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับกรใช้งานเพื่อการศึกษายเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

ผลิตภายในโรงงานที่มีประสิทธิภาพ เป็นการส่งเสริมให้บริษัทประหยัดต้นทุน และ 2) สามารถเพิ่มผลกำไรได้ และการจัดการต้นทุนเป็นสิ่งสำคัญที่จะช่วยเพิ่มศักยภาพในการแข่งขันของบริษัทภายใต้ภาวะการแข่งขันที่รุนแรงของตลาดยานยนต์ในปัจจุบัน (ตารางที่ 4.9)

**ตารางที่ 4.9** ค่าเฉลี่ยและระดับความเห็นด้วยด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กร

ประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กร	ค่าเฉลี่ย	S.D.	ระดับความเห็นด้วย
การจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานที่มีประสิทธิภาพ เป็นการส่งเสริมให้บริษัทประหยัดต้นทุนและสามารถเพิ่มผลกำไรได้	4.62	0.56	มากที่สุด
การจัดการต้นทุนเป็นสิ่งสำคัญที่จะช่วยเพิ่มศักยภาพในการแข่งขันของบริษัทภายใต้ภาวะการแข่งขันที่รุนแรงของตลาดยานยนต์ในปัจจุบัน	4.43	0.65	มากที่สุด
รวม	4.53	0.14	มากที่สุด

#### 4.3.2 ทักษะของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานในด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน

จากผลการศึกษาพบว่าประชากรมีระดับทัศนคติความเห็นด้วยในด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงานระดับเห็นด้วยมาก และเมื่อพิจารณาในแต่ละรายการ พบว่าประชากร มีระดับทัศนคติความเห็นด้วยมาก ในเรื่อง 1) การจัดการต้นทุนการผลิตในโรงงานมีส่วนทำให้พัฒนาศักยภาพของตนเองได้อย่างต่อเนื่อง และ 2) ผลจากการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานทำให้ตัวเองได้รับผลตอบแทน เช่น เงินเดือน สวัสดิการ และสิ่งอำนวยความสะดวกต่าง ๆ ที่บริษัทจะตอบแทนให้แก่พนักงานมากขึ้น (ตารางที่ 4.10)

**ตารางที่ 4.10** ค่าเฉลี่ยและระดับความเห็นด้วยด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน

ประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน	ค่าเฉลี่ย	S.D.	ระดับความเห็นด้วย
การจัดการต้นทุนการผลิตในโรงงานมีส่วนทำให้พัฒนาศักยภาพของตนเองได้อย่างต่อเนื่อง	4.08	0.65	มาก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่จัดทำขึ้นเพื่อใช้ในการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

#### ตารางที่ 4.10 (ต่อ)

ประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงานต่อพนักงาน	ค่าเฉลี่ย	S.D.	ระดับ ความเห็นด้วย
ผลจากการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานทำให้ตัวเองได้รับผลตอบแทน เช่น เงินเดือน สวัสดิการ และสิ่งอำนวยความสะดวกต่าง ๆ ที่บริษัทจะตอบแทนให้แก่พนักงานมากขึ้น	3.85	0.56	มาก
รวม	3.96	0.16	มาก

#### 4.3.3 ทักษะของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานในด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

จากผลการศึกษาพบว่าประชากรมีระดับทัศนคติความเห็นด้วยในด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานระดับเห็นด้วยมาก และเมื่อพิจารณาในแต่ละรายการ พบว่าประชากรมีระดับทัศนคติความเห็นด้วยมากที่สุด ในเรื่อง 1) การจัดการต้นทุนการผลิตที่มีประสิทธิภาพต้องเกิดจากความร่วมมือของพนักงานทุกคน 2) การจัดการต้นทุนการผลิตที่มีประสิทธิภาพต้องทำอย่างจริงจัง และต่อเนื่อง 3) ต้นทุนการผลิตเป็นเรื่องสำคัญและจำเป็นอย่างยิ่งที่หัวหน้ากลุ่มต้องนำไปถ่ายทอดหรือแนะนำให้แก่พนักงานผู้ได้บังคับบัญชา และ 4) การนำเอา Daily Management มาใช้ในการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน ทำให้สามารถวิเคราะห์ปัญหาที่เกิดขึ้นในหน่วยงานได้ทันเวลาที่ ประชากรมีระดับทัศนคติความเห็นด้วยมากในเรื่อง 1) กิจกรรม Idea Suggestion เป็นกิจกรรมที่ช่วยกระตุ้นให้พนักงานสนใจ และมีส่วนร่วมในการปรับปรุงงาน หรือหาแนวทางในการลดต้นทุนได้มากขึ้น 2) ต้นทุนการผลิตเป็นเรื่องง่ายที่หัวหน้ากลุ่มจะสามารถถ่ายทอดหรือแนะนำให้แก่พนักงานผู้ได้บังคับบัญชาได้ และ 3) การให้ความรู้ในเรื่องการจัดการต้นทุนการผลิตในโรงงานที่หน่วยงานที่เกี่ยวข้องจัดเตรียมให้เพียงพอต่อการนำไปใช้งาน (ตารางที่ 4.11)

#### ตารางที่ 4.11 ค่าเฉลี่ยและระดับความเห็นด้วยด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

เครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการ ต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน	ค่าเฉลี่ย	S.D.	ระดับ ความเห็นด้วย
การจัดการต้นทุนการผลิตที่มีประสิทธิภาพต้องเกิด จากความร่วมมือของพนักงานทุกคน	4.55	0.71	มากที่สุด

เอกสารนี้เป็นเอกสารความร่วมมือของพนักงานทุกคนในสถานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปเผยแพร่ขึ้นด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

ตารางที่ 4.11 (ต่อ)

เครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการ ต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน	ค่าเฉลี่ย	S.D.	ระดับ ความเห็นด้วย
การจัดการต้นทุนการผลิตที่มีประสิทธิภาพต้องทำ อย่างจริงจัง และต่อเนื่อง	4.48	0.73	มากที่สุด
ต้นทุนการผลิตเป็นเรื่องสำคัญและจำเป็นอย่างยิ่งที่ หัวหน้ากลุ่มต้องนำไปถ่ายทอดหรือแนะนำให้แก่ พนักงานผู้ได้บังคับบัญชา	4.34	0.78	มากที่สุด
การนำเอา Daily Management มาใช้ในการจัดการ ต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน ทำให้หัวหน้ากลุ่ม สามารถวิเคราะห์ปัญหาที่เกิดขึ้นในหน่วยงานได้ ทันที่	4.24	0.75	มากที่สุด
กิจกรรม Idea Suggestion เป็นกิจกรรมที่ช่วยกระตุ้น ให้พนักงานสนใจ และมีส่วนร่วมในการปรับปรุง งาน หรือหาแนวทางในการลดต้นทุนได้มากขึ้น	4.00	0.96	มาก
ต้นทุนการผลิตเป็นเรื่องง่ายที่หัวหน้ากลุ่มจะ สามารถถ่ายทอดหรือแนะนำให้แก่พนักงาน ผู้ได้บังคับบัญชาได้	3.76	0.92	มาก
การให้ความรู้ในเรื่องการจัดการต้นทุนการผลิตใน โรงงานที่หน่วยงานที่เกี่ยวข้องจัดเตรียมให้เพียงพอ ต่อการนำไปใช้งาน	3.64	1.05	มาก
รวม	4.10	0.35	มาก

#### 4.3.4 ทักษะของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานในด้าน ผลกระทบที่พบจากการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน

จากผลการศึกษาพบว่าประชากรมีระดับทัศนคติความเห็นด้วยในด้านผลกระทบที่พบจาก  
การจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน ระดับเห็นด้วยปานกลาง และเมื่อพิจารณาใน  
แต่ละรายการ พบว่าประชากรมีระดับทัศนคติความเห็นด้วยปานกลางในเรื่อง 1) ทำให้ต้องใช้เวลา  
ในการทำงานในแต่ละวันมากขึ้น 2) ทำให้มีขั้นตอนการทำงานที่ยุ่งยากมากขึ้น 3) ทำให้เกิดการ  
ทำงานที่ซ้ำซ้อนกับงานที่ทำอยู่แล้ว เช่นการบันทึกข้อมูลซ้ำ 4) ทำให้เกิดความเครียดในการทำงาน  
และ 5) ทำให้ถูกตรวจสอบมากยิ่งขึ้น และระดับทัศนคติความเห็นด้วยน้อยในเรื่องทำให้เกิดความ

เอกสารนี้เป็นของสงวนลิขสิทธิ์ของมหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี การนำเอกสารนี้ไปใช้  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

ขัดแย้งในการทำงาน (ตารางที่ 4.12)

**ตารางที่ 4.12** ค่าเฉลี่ยและระดับความเห็นด้วยด้านผลกระทบที่พบจากการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน

ผลกระทบที่พบจากการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน	ค่าเฉลี่ย	S.D.	ระดับความเห็นด้วย
ทำให้ต้องใช้เวลาในการทำงานในแต่ละวันมากขึ้น	2.97	1.04	ปานกลาง
ทำให้มีขั้นตอนการทำงานที่ยุงยากมากขึ้น	3.00	0.99	ปานกลาง
ทำให้เกิดการทำงานที่ซ้ำซ้อนกับงานที่ทำอยู่แล้วเช่น การบันทึกข้อมูลซ้ำ	3.04	0.91	ปานกลาง
ทำให้เกิดความเครียดในการทำงาน	3.06	1.00	ปานกลาง
ทำให้ถูกตรวจสอบมากยิ่งขึ้น	3.14	1.17	ปานกลาง
ทำให้เกิดความขัดแย้งในการทำงาน	3.52	0.95	น้อย
รวม	3.12	0.20	ปานกลาง

#### 4.4 การวิเคราะห์ความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคล กับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

จากผลการศึกษาความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคล กับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน พบว่าประชากรที่มีระดับการศึกษา อาวุฒานในบริษัท และหน่วยงานต้นสังกัดที่แตกต่างกัน มีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานแตกต่างกันที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05 ส่วนประชากรที่มีอายุ รายได้เฉลี่ยต่อเดือน และอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่มแตกต่างกัน มีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานไม่แตกต่างกันที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05 (ตารางที่ 4.13)

นำปัจจัยส่วนบุคคลด้าน ระดับการศึกษา อาวุฒานในบริษัท และหน่วยงานต้นสังกัด มาทำการทดสอบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ด้วยวิธี L.S.D.

จากการศึกษาด้วยการทดสอบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ด้วยวิธี L.S.D. ในปัจจัยส่วนบุคคลด้าน ระดับการศึกษา พบว่าประชากรที่มีการศึกษาในระดับปริญญาตรี มีระดับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานสูงกว่า ประชากรที่มีการศึกษาในระดับต่ำกว่า ม.3-ม.6/ปวส./อนุปริญญา (ตารางที่ 4.14)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

**ตารางที่ 4.13** ความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคล กับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการ  
ต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

ปัจจัยส่วนบุคคล	ทัศนคติความเห็นด้วย	
	F	Sig
อายุ	2.58	0.06
ระดับการศึกษา	7.67	0.01*
รายได้เฉลี่ยต่อเดือน	1.29	0.28
อายุงานในบริษัท	3.69	0.02*
อายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม	0.68	0.51
หน่วยงานต้นสังกัด	2.95	0.01*

หมายเหตุ \* กำหนดค่านัยสำคัญ (Significance) = 0.05

**ตารางที่ 4.14** เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการ  
ผลิตภายในโรงงาน ในระดับการศึกษาต่าง ๆ

ระดับการศึกษา	ต่ำกว่า ม.3	ม.3/ปวช.(หรือเทียบเท่า)	ปริญญาตรี หรือสูงกว่า
	2.00	2.33	2.82
ต่ำกว่า ม.3	-	-0.33 (0.09)	-0.82* (0.00)
ม.3/ปวช.(หรือเทียบเท่า)	2.33	-	-0.49* (0.00)
ปริญญาตรีหรือสูงกว่า	2.82	-	-

หมายเหตุ \* กำหนดค่านัยสำคัญ (Significance) = 0.05

จากการศึกษาด้วยการทดสอบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ด้วยวิธี L.S.D. ในปัจจัยส่วนบุคคลด้าน  
อายุงานในบริษัท พบว่าประชากรที่มีอายุงานในบริษัทน้อยกว่า 10 ปี มีระดับความรู้ความเข้าใจ  
เกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานสูงกว่าประชากรที่มีอายุงานในบริษัท ตั้งแต่ 16 ปี  
ขึ้นไป (ตารางที่ 4.15)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

ตารางที่ 4.15 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน ในอายุงานต่าง ๆ

อายุงานในบริษัท		น้อยกว่า 10ปี	10 - 15 ปี	16 - 21 ปี	มากกว่า 21 ปี
	$\bar{x}$	2.86	2.67	2.34	2.25
น้อยกว่า 10ปี	2.86	-	0.19 (0.55)	0.52* (0.01)	0.61* (0.00)
10 - 15 ปี	2.67		-	0.33 (0.29)	0.42 (0.14)
16 - 21 ปี	2.34			-	0.11 (0.29)
มากกว่า 21 ปี	2.25				-

หมายเหตุ \* กำหนดค่านัยสำคัญ (Significance) = 0.05

จากการศึกษาด้วยการทดสอบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ด้วยวิธี L.S.D. ในปัจจัยส่วนบุคคลด้านหน่วยงานต้นสังกัด พบว่าประชากรที่สังกัดในหน่วยงานโรงเชื่อมตัวถัง (W) และจัดส่งชิ้นส่วน (A-Log) มีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่ำกว่า ประชากรที่สังกัดในหน่วยงานโรงปั๊มชิ้นส่วน (P) โรงพ่นสี (T) และโรงประกอบ (A) (ตารางที่ 4.16)

#### 4.5 การวิเคราะห์ความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคล กับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

##### 4.5.1 ความแตกต่างระหว่างอายุกับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

จากการศึกษาประชากรที่มีอายุแตกต่างกัน มีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานโดยรวม และรายด้านไม่แตกต่างกันที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05 (ตารางที่ 4.17)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

ตารางที่ 4.16 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานในหน่วยงานต้นสังกัดต่าง ๆ

หน่วยงานต้นสังกัด		โรงปิ้งชิ้นส่วน (P)	โรงเชื่อมตัวถัง (W)	โรงพ่นสี (T)	โรงประกอบ (A)	จัดตั้งชิ้นส่วน (A-Log)	ตรวจสอบคุณภาพ (QI)	โรงเรซิน (R)	ยูนิทชอป หรือพาร์ทชอป (K)	ตรวจสอบคุณภาพตัวถัง (BQ)
	X	2.67	2.07	2.56	2.55	2.08	2.00	2.50	2.50	2.00
โรงปิ้งชิ้นส่วน (P)	2.67	-	0.60*	0.11	0.12	0.59*	0.67	0.17	0.17	0.67
			(0.01)	(0.60)	(0.58)	(0.01)	(0.07)	(0.56)	(0.65)	(0.07)
โรงเชื่อมตัวถัง (W)	2.07		-	-0.49*	-0.48*	-0.01	-0.07	-0.43	-0.43	0.07
				(0.00)	(0.00)	(0.95)	(0.83)	(0.09)	(0.21)	(0.83)
โรงพ่นสี (T)	2.56			-	0.01	0.48*	0.56	0.06	0.06	0.56
					(0.97)	(0.01)	(0.10)	(0.82)	(0.87)	(0.10)
โรงประกอบ (A)	2.55				-	0.47*	0.55	0.05	0.05	0.55
						(0.01)	(0.10)	(0.84)	(0.88)	(0.10)
จัดตั้งชิ้นส่วน (A-Log)	2.08					-	0.08	-0.42	-0.42	0.08
							(0.81)	(0.11)	(0.22)	(0.81)
ตรวจสอบคุณภาพ (QI)	2.00						-	-0.50	-0.50	0.00
								(0.20)	(0.27)	(1.00)
โรงเรซิน (R)	2.50							-	0.00	0.50
									(1.00)	(0.20)
ยูนิทชอป หรือพาร์ทชอป (K)	2.50								-	0.50
										(0.26)
ตรวจสอบคุณภาพตัวถัง (BQ)	2.00									-

หมายเหตุ \* กำหนดค่านัยสำคัญ (Significance) = 0.05

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

**ตารางที่ 4.17 ความแตกต่างระหว่างอายุกับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน**

ทัศนคติ	ทัศนคติความเห็นด้วย	
	F	Sig
ด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กร	1.33	0.27
ด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน	0.15	0.93
ด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน	2.07	0.11
ด้านผลกระทบที่พบจากการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน	1.71	0.17
รวม	1.54	0.21

หมายเหตุ \* กำหนดค่านัยสำคัญ (Significance) = 0.05

**4.5.2 ความแตกต่างระหว่างระดับการศึกษากับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน**

จากการศึกษาประชากรที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน โดยรวมแตกต่างกัน ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05 เมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน พบว่ามีความแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ ในทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน และด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน (ตารางที่ 4.18)

สำหรับทัศนคติด้านที่มีความแตกต่างกันนำมาทำการทดสอบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ด้วยวิธี L.S.D. พบว่าประชากรที่มีการศึกษาในระดับม.3/ปวช.(หรือเทียบเท่า) – ม.6/ปวส./อนุปริญญา มีระดับทัศนคติโดยรวมสูงกว่าประชากรที่มีการศึกษาในระดับต่ำกว่า ม.3 (ตารางที่ 4.19)

ประชากรที่มีการศึกษาในระดับระดับต่ำกว่า ม.3 มีทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน ต่ำกว่าประชากรที่มีการศึกษาในระดับระดับ ม.3/ปวช.(หรือเทียบเท่า) – ม.6/ปวส./อนุปริญญา และในระดับปริญญาตรีหรือสูงกว่า (ตารางที่ 4.20)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

ตารางที่ 4.18 ความแตกต่างระหว่างระดับการศึกษากับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการ  
ต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

ทัศนคติ	ทัศนคติความเห็นด้วย	
	F	Sig
ด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กร	1.07	0.35
ด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อ พนักงาน	9.32	0.00*
ด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิต ภายในโรงงาน	3.68	0.03*
ด้านผลกระทบที่พบจากการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อ พนักงาน	0.73	0.48
รวม	3.46	0.04*

หมายเหตุ \* กำหนดค่านัยสำคัญ (Significance) = 0.05

ตารางที่ 4.19 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติโดยรวมต่อการจัดการต้นทุนการผลิต  
ภายใน โรงงาน ในระดับการศึกษาต่างๆ

ระดับการศึกษา		ต่ำกว่า ม.3	ม.3/ปวช. (หรือ เทียบเท่า) – ม.6/ ปวส./อนุปริญญา	ปริญญาตรีหรือ สูงกว่า
	$\bar{x}$	3.42	4.00	3.87
ต่ำกว่า ม.3		-	-0.58* (0.04)	-0.45 (0.24)
ม.3/ปวช.(หรือเทียบเท่า) – ม.6/ปวส./อนุปริญญา		3.99	-	0.13 (0.76)
ปริญญาตรีหรือสูงกว่า		3.87		-

ประชากรที่มีการศึกษาในระดับระดับต่ำกว่า ม.3 มีด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการ  
ส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน ต่ำกว่าประชากรที่มีการศึกษาในระดับระดับ ม.  
3/ปวช.(หรือเทียบเท่า) – ม.6/ปวส./อนุปริญญา (ตารางที่ 4.21)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

ตารางที่ 4.20 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน ในระดับการศึกษาต่าง ๆ

ระดับการศึกษา		ต่ำกว่า ม.3	ม.3/ปวช.(หรือเทียบเท่า) – ม.6/ปวส./อนุปริญญา	ปริญญาตรีหรือสูงกว่า
	$\bar{x}$	2.92	4.09	3.77
ต่ำกว่า ม.3	2.92	-	-1.17* (0.00)	-0.85* (0.04)
ม.3/ปวช.(หรือเทียบเท่า) – ม.6/ปวส./อนุปริญญา	4.09		-	0.32 (0.33)
ปริญญาตรีหรือสูงกว่า	3.77			-

ตารางที่ 4.21 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานในระดับการศึกษาต่าง ๆ

ระดับการศึกษา		ต่ำกว่า ม.3	ม.3/ปวช.(หรือเทียบเท่า) – ม.6/ปวส./อนุปริญญา	ปริญญาตรีหรือสูงกว่า
	$\bar{x}$	3.48	4.21	4.10
ต่ำกว่า ม.3	3.48	-	-0.73* (0.03)	-0.62 (0.16)
ม.3/ปวช.(หรือเทียบเท่า) – ม.6/ปวส./อนุปริญญา	4.21		-	0.11 (0.87)
ปริญญาตรีหรือสูงกว่า	4.10			-

#### 4.5.3 ความแตกต่างระหว่างรายได้เฉลี่ยต่อเดือนกับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

จากการศึกษาประชากรที่มีรายได้เฉลี่ยแตกต่างกัน มีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานโดยรวมและรายด้านไม่แตกต่างกันที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05 (ตารางที่ 4.22)

เอกสารนี้เป็นเอกสารสงวนลิขสิทธิ์เพื่อการเรียนเพื่อการศึกษาเท่านั้น มิใช่อนุญาตให้เผยแพร่ไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

**ตารางที่ 4.22 ความแตกต่างระหว่างรายได้เฉลี่ยต่อเดือนกับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการ  
ต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน**

ทัศนคติ	ทัศนคติความเห็นด้วย	
	F	Sig
ด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กร	0.29	0.83
ด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน	1.70	0.17
ด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน	0.10	0.96
ด้านผลกระทบที่พบจากการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน	1.00	0.40
รวม	0.81	0.49

หมายเหตุ \* กำหนดค่านัยสำคัญ (Significance) = 0.05

**4.5.4 ความแตกต่างระหว่างอายุงานในบริษัทกับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการ  
ต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน**

จากการศึกษาประชากรที่มีอายุงานในบริษัทแตกต่างกัน มีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานโดยรวม และรายด้าน ไม่แตกต่างกันที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05 (ตารางที่ 4.23)

**4.5.5 ความแตกต่างระหว่างอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่มกับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่ม  
ต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน**

จากการศึกษาประชากรที่มีอายุในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่มแตกต่างกัน มีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานโดยรวมแตกต่างกันที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05 เมื่อพิจารณาเป็นรายด้านพบว่ามีความแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญในทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กร ด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน และด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน (ตารางที่ 4.24)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

ตารางที่ 4.23 ความแตกต่างระหว่างอายุงานในบริษัท กับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการ  
ต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

ทัศนคติ	ทัศนคติความเห็นด้วย	
	F	Sig
ด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กร	0.60	0.62
ด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน	1.98	0.12
ด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน	0.12	0.95
ด้านผลกระทบที่พบจากการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน	0.10	0.96
รวม	0.25	0.86

หมายเหตุ \* กำหนดค่านัยสำคัญ (Significance) = 0.05

ตารางที่ 4.24 ความแตกต่างระหว่างอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม กับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่ม  
ต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

ทัศนคติ	ทัศนคติความเห็นด้วย	
	F	Sig
ด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กร	5.56	0.01*
ด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน	6.60	0.00*
ด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน	5.45	0.01*
ด้านผลกระทบที่พบจากการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงานต่อพนักงาน	1.20	0.31
รวม	7.12	0.00*

หมายเหตุ \* กำหนดค่านัยสำคัญ (Significance) = 0.05

ทัศนคติด้านที่มีความแตกต่างกันนำมาทำการทดสอบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ด้วยวิธี L.S.D.

พบว่าประชากรที่มีอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม 1-10 ปี มีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิต

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

ภายในโรงงานโดยรวมสูงกว่าประชากรที่มีอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม 11-15 ปี (ตารางที่ 4.25)

**ตารางที่ 4.25** เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติโดยรวมต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน ในอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่มต่าง ๆ

อายุงานในตำแหน่งหัวหน้า		1-5 ปี	6-10 ปี	11-15 ปี
	$\bar{x}$	3.96	4.03	3.20
1-5 ปี	3.96	-	-0.07 (0.83)	0.76* (0.00)
6-10 ปี	4.03		-	0.83* (0.00)
11-15 ปี	3.20			-

ประชากรที่มีอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม 1-10 ปี มีทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กรสูงกว่าประชากรที่มีอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม 11-15 ปี (ตารางที่ 4.26)

ประชากรที่มีอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม 1-10 ปี มีทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงานสูงกว่าประชากรที่มีอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม 11-15 ปี (ตารางที่ 4.27)

**ตารางที่ 4.26** เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กรในอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่มต่าง ๆ

อายุงานในตำแหน่งหัวหน้า		1-5 ปี	6-10 ปี	11-15 ปี
	$\bar{x}$	4.54	4.62	3.83
1-5 ปี	4.54	-	-0.08 (0.83)	0.71* (0.02)
6-10 ปี	4.62		-	0.79* (0.01)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

ตารางที่ 4.27 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงานในอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่มต่าง ๆ

อายุงานในตำแหน่งหัวหน้า	$\bar{x}$	1-5 ปี	6-10 ปี	11-15 ปี
			4.01	4.07
1-5 ปี	4.01	-	-0.05 (0.95)	1.01* (0.01)
6-10 ปี	4.07		-	1.07* (0.00)
11-15 ปี	3.00			-

ประชากรที่มีอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม 1-10 ปี มีทัศนคติด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานสูงกว่าประชากรที่มีอายุงาน ในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม 11-15 ปี (ตารางที่ 4.28)

ตารางที่ 4.28 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน ในอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่มต่าง ๆ

อายุงานในตำแหน่งหัวหน้า	$\bar{x}$	1-5 ปี	6-10 ปี	11-15 ปี
			4.15	4.26
1-5 ปี	4.15	-	-0.11 (0.73)	0.79* (0.02)
6-10 ปี	4.26		-	0.90* (0.01)
11-15 ปี	3.36			-

#### 4.5.6 ความแตกต่างระหว่างหน่วยงานต้นสังกัดกับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

จากการศึกษาประชากรที่สังกัดในหน่วยงานที่แตกต่างกัน มีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานโดยรวมแตกต่างกันที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05 เมื่อพิจารณาเป็นรายด้านพบว่ามีความแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญในทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้เผยแพร่โดยไม่ได้รับอนุญาต  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามเผยแพร่ต่อผู้อื่น และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

ผลิตภายในโรงงานต่อองค์กร ด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน และด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน (ตารางที่ 4.29)

ตารางที่ 4.29 ความแตกต่างระหว่างหน่วยงานต้นสังกัดกับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

	ทัศนคติความเห็นด้วย	
	F	Sig
ด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กร	5.26	0.00*
ด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน	6.14	0.00*
ด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน	10.72	0.00*
ด้านผลกระทบที่พบจากการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน	1.19	0.32
รวม	5.80	0.00*

หมายเหตุ \* กำหนดค่านัยสำคัญ (Significance) = 0.05

สำหรับทัศนคติด้านที่มีความแตกต่างกันนำมาทำการทดสอบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ด้วยวิธี L.S.D.พบว่าประชากรที่สังกัดในหน่วยงานจัดส่งชิ้นส่วน (A-Log) มีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานโดยรวมต่ำกว่าหน่วยงานโรงปั๊มชิ้นส่วน (P) โรงเชื่อมตัวถัง (W) โรงพ่นสี (T) โรงประกอบ (A) ตรวจสอบคุณภาพ (QI) โรงเรซิน (R) ตรวจสอบคุณภาพตัวถัง (BQ) (ตารางที่ 4.30)

ประชากรที่สังกัดในหน่วยงานจัดส่งชิ้นส่วน (A-Log) มีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กรต่ำกว่าหน่วยงานโรงปั๊มชิ้นส่วน (P) โรงเชื่อมตัวถัง (W) โรงพ่นสี (T) โรงประกอบ (A) และประชากรที่สังกัดในหน่วยงานโรงประกอบ (A) มีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กรต่ำกว่าหน่วยงานโรงพ่นสี (T) (ตารางที่ 4.31)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

ตารางที่ 4.30 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติโดยรวมต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน ในหน่วยงานต้นสังกัดต่าง ๆ

หน่วยงานต้นสังกัด		โรงบ่มชิ้นส่วน (P)	โรงเชื่อมตัวถัง (W)	โรงพ่นสี (T)	โรงประกอบ (A)	จัดตั้งชิ้นส่วน (A-Log)	ตรวจสอบคุณภาพ (QI)	โรงเรซิน (R)	ยูนิตชอป หรือพาร์ทชอป (K)	ตรวจสอบคุณภาพตัวถัง (BQ)
	X	3.92	4.26	4.11	3.86	3.18	4.02	3.96	3.74	4.17
โรงบ่มชิ้นส่วน (P)	3.92	-	-0.34 (0.13)	-0.19 (0.37)	0.06 (0.77)	0.74* (0.00)	-0.10 (0.78)	-0.04 (0.87)	0.18 (0.62)	-0.25 (0.49)
โรงเชื่อมตัวถัง (W)	4.26		-	0.15 (0.36)	0.40* (0.01)	1.08* (0.00)	0.24 (0.49)	0.30 (0.26)	0.52 (0.13)	0.09 (0.80)
โรงพ่นสี (T)	4.11			-	0.25 (0.09)	0.93* (0.00)	0.09 (0.79)	0.15 (0.56)	0.37 (0.27)	-0.06 (0.85)
โรงประกอบ (A)	3.86				-	0.68* (0.00)	-0.16 (0.62)	-0.10 (0.66)	0.12 (0.72)	-0.31 (0.35)
จัดตั้งชิ้นส่วน (A-Log)	3.18					-	-0.84* (0.01)	-0.78* (0.00)	-0.56 (0.10)	-0.99* (0.00)
ตรวจสอบคุณภาพ (QI)	4.02						-	0.06 (0.89)	0.28 (0.53)	-0.15 (0.74)
โรงเรซิน (R)	3.96							-	0.22 (0.56)	-0.21 (0.60)
ยูนิตชอป หรือพาร์ทชอป (K)	3.74								-	-0.43 (0.33)
ตรวจสอบคุณภาพตัวถัง (BQ)	4.17									-

ประชากรที่สังกัดในหน่วยงานจัดตั้งชิ้นส่วน (A-Log) มีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน ต่ำกว่า หน่วยงานโรงบ่มชิ้นส่วน (P) โรงเชื่อมตัวถัง (W) โรงพ่นสี (T) โรงประกอบ (A) ตรวจสอบคุณภาพ (QI) โรงเรซิน (R) ตรวจสอบคุณภาพตัวถัง (BQ) ประชากรที่สังกัดในหน่วยงานยูนิต ชอป

หรือพาร์ทชอป (K) มีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน ต่ำกว่า หน่วยงานโรงเชื่อมตัวถัง (W) ตรวจสอบ

คุณภาพตัวถัง (BQ) และประชากรที่สังกัดในหน่วยงาน โรงพ่นสี (T) มีทัศนคติต่อการจัดการ ต้นทุนการผลิตภายในโรงงานด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อ พนักงาน ต่ำกว่า หน่วยงานโรงเชื่อมตัวถัง (W) (ตารางที่ 4.32)

ตารางที่ 4.31 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กรในหน่วยงานต้นสังกัดต่างๆ

หน่วยงานต้นสังกัด		โรงปั๊มชิ้นส่วน (P)	โรงเชื่อมตัวถัง (W)	โรงพ่นสี (T)	โรงประกอบ (A)	จัดส่งชิ้นส่วน (A-Log)	ตรวจสอบคุณภาพ (QI)	โรงเรซิน (R)	ยูนิทชอป หรือพาร์ทชอป (K)	ตรวจสอบคุณภาพตัวถัง (BQ)
	X	4.50	4.79	4.89	4.53	3.83	4.25	4.38	4.50	4.25
โรงปั๊มชิ้นส่วน (P)	4.50	-	-0.29 (0.22)	-0.39 (0.09)	-0.03 (0.91)	0.67* (0.01)	0.25 (0.52)	0.12 (0.68)	0.00 (1.00)	0.25 (0.52)
โรงเชื่อมตัวถัง (W)	4.79		-	-0.10 (0.54)	0.26 (0.12)	0.95* (0.00)	0.54 (0.14)	0.41 (0.13)	0.29 (0.43)	0.54 (0.14)
โรงพ่นสี (T)	4.89			-	0.36* (0.02)	1.06* (0.00)	0.64 (0.08)	0.51 (0.54)	0.39 (0.28)	0.64 (0.08)
โรงประกอบ (A)	4.53				-	0.69* (0.00)	0.28 (0.44)	0.15 (0.57)	0.03 (0.94)	0.28 (0.44)
จัดส่งชิ้นส่วน (A-Log)	3.83					-	-0.42 (0.25)	-0.55 (0.06)	-0.67 (0.07)	-0.42 (0.25)
ตรวจสอบคุณภาพ (QI)	4.25						-	-0.13 (0.76)	-0.25 (0.60)	0.00 (1.00)
โรงเรซิน (R)	4.38							-	-0.12 (0.76)	0.12 (0.76)
ยูนิทชอป หรือพาร์ทชอป (K)	4.50								-	0.25 (0.60)
ตรวจสอบคุณภาพตัวถัง (BQ)	4.25									-

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

ตารางที่ 4.32 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงานในหน่วยงานต้นสังกัดต่าง ๆ

หน่วยงานต้นสังกัด		โรงบ่มชิ้นส่วน (P)	โรงเชื่อมตัวถัง (W)	โรงพ่นสี (T)	โรงประกอบ (A)	จัดส่งชิ้นส่วน (A-Log)	ตรวจสอบคุณภาพ (QI)	โรงเรซิน (R)	ยูนิทชอป หรือพาร์ทชอป (K)	ตรวจสอบคุณภาพตัวถัง (BQ)
	X	4.08	4.46	3.94	4.08	3.00	4.25	4.13	3.50	4.75
โรงบ่มชิ้นส่วน (P)	4.08	-	-0.38 (0.19)	0.14 (0.62)	0.00 (1.00)	1.08* (0.00)	-0.17 (0.73)	-0.05 (0.91)	0.58 (0.23)	-0.67 (0.17)
โรงเชื่อมตัวถัง (W)	4.46		-	0.52* (0.02)	0.39 (0.06)	1.47* (0.00)	0.21 (0.63)	0.34 (0.31)	0.97* (0.03)	-0.29 (0.52)
โรงพ่นสี (T)	3.94			-	-0.14 (0.50)	0.94* (0.00)	-0.31 (0.49)	-0.19 (0.58)	0.44 (0.31)	-0.81 (0.07)
โรงประกอบ (A)	4.08				-	1.08* (0.00)	-0.17 (0.69)	-0.05 (0.88)	0.58 (0.19)	-0.68 (0.13)
จัดส่งชิ้นส่วน (A-Log)	3.00					-	-1.25* (0.01)	-1.13* (0.00)	-0.50 (0.27)	-1.75* (0.00)
ตรวจสอบคุณภาพ (QI)	4.25						-	0.12 (0.81)	0.75 (0.21)	-0.50 (0.40)
โรงเรซิน (R)	4.13							-	0.63 (0.22)	-0.62 (0.22)
ยูนิทชอป หรือพาร์ทชอป (K)	3.50								-	-1.25* (0.04)
ตรวจสอบคุณภาพตัวถัง (BQ)	4.75									-

ประชากรที่สังกัดในหน่วยงานจัดส่งชิ้นส่วน (A-Log) มีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่ำกว่า หน่วยงานโรงบ่มชิ้นส่วน (P) โรงเชื่อมตัวถัง (W) โรงพ่นสี (T) โรงประกอบ (A) ตรวจสอบคุณภาพ (QI) โรงเรซิน (R) ตรวจสอบคุณภาพตัวถัง (BQ) และประชากรที่สังกัดใน

เอกสารนี้เห็นหน่วยงานโรงประกอบ (A) โรงเรซิน (R) และยูนิทชอปหรือพาร์ทชอป (K) ต่ำกว่าหน่วยงานด้านการค้าไม่ว่ากรณีใด โรงเชื่อมตัวถัง (W) และโรงพ่นสี (T) (ตารางที่ 4.33) อย่างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

ตารางที่ 4.33 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของทัศนคติด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานในหน่วยงานต้นสังกัดต่าง ๆ

หน่วยงานต้นสังกัด		โรงบ่มชิ้นส่วน (P)	โรงเชื่อมตัวถัง (W)	โรงพ่นสี (T)	โรงประกอบ (A)	จัดตั้งชิ้นส่วน (A-Log)	ตรวจสอบคุณภาพ (QI)	โรงเรซิน (R)	ยูนิทชอป หรือพาร์ทชอป (K)	ตรวจสอบคุณภาพตัวถัง (BQ)
	X	4.19	4.54	4.52	4.18	3.10	4.36	3.93	3.71	4.35
โรงบ่มชิ้นส่วน (P)	4.19	-	-0.35 (0.12)	-0.33 (0.15)	0.01 (0.96)	1.09* (0.00)	-0.17 (0.66)	0.26 (0.39)	0.48 (0.22)	-0.16 (0.66)
โรงเชื่อมตัวถัง (W)	4.54		-	0.02 (0.83)	0.36* (0.03)	1.44* (0.00)	0.18 (0.59)	0.61* (0.02)	0.83* (0.02)	0.19 (0.59)
โรงพ่นสี (T)	4.52			-	0.34* (0.03)	1.42* (0.00)	0.16 (0.65)	0.59* (0.03)	0.81* (0.02)	0.17 (0.65)
โรงประกอบ (A)	4.18				-	1.08* (0.00)	-0.18 (0.61)	0.25 (0.33)	0.47 (0.19)	-0.17 (0.61)
จัดตั้งชิ้นส่วน (A-Log)	3.10					-	-1.26* (0.00)	-0.83* (0.00)	-0.61 (0.08)	-1.25* (0.00)
ตรวจสอบคุณภาพ (QI)	4.36						-	0.43 (0.29)	0.65 (0.17)	0.01 (1.00)
โรงเรซิน (R)	3.93							-	0.22 (0.60)	-0.42 (0.29)
ยูนิทชอป หรือพาร์ทชอป (K)	3.71								-	-0.64 (0.17)
ตรวจสอบคุณภาพตัวถัง (BQ)	4.35									-

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

## บทที่ 5

# สรุปและข้อเสนอแนะ

### 5.1 สรุป

การศึกษาทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานจากพนักงานระดับหัวหน้ากลุ่มที่อยู่ในสายงานการผลิต บริษัทโตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด (โรงงานสำโรง) จำนวน 80 คนสามารถสรุปผลได้ดังนี้

ผลการศึกษาข้อมูลทั่วไปของประชากร พบว่าประชากรส่วนใหญ่มีอายุระหว่าง 41-45 ปี มีระดับการศึกษาอยู่ในช่วงระดับมัธยมศึกษาปีที่ 3 หรือ ปวช.(หรือเทียบเท่า) - มัธยมศึกษาปีที่ 6 หรือ ปวส.หรืออนุปริญญา มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนมากกว่า 55,000 บาท มีอายุงานในบริษัท 16-21 ปี มีอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม 6-10 ปี และสังกัดในหน่วยงานโรงประกอบ (A)

ผลการศึกษาระดับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน พบว่ามีผู้ได้รับคะแนนมากที่สุด 10 คะแนน น้อยที่สุด 6 คะแนน และมีคะแนนเฉลี่ย 8 คะแนน จากหลักเกณฑ์ในการแปลความหมายของคะแนนความรู้ความเข้าใจ ระดับคะแนน 1- 4 คะแนน มีระดับความรู้ต่ำ ระดับคะแนน 6-8 คะแนนมีระดับความรู้ปานกลาง และระดับคะแนน 9-12 คะแนนมีระดับความรู้มาก ดังนั้นจึงสามารถสรุปได้ว่า ประชากรมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานระดับปานกลาง

ด้านทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงาน พบว่าประชากรมีระดับทัศนคติความเห็นด้วยมากที่สุดในด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กร และเมื่อพิจารณาในแต่ละรายการพบว่าประชากร มีระดับทัศนคติความเห็นด้วยมากที่สุด ในเรื่องการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานที่มีประสิทธิภาพ เป็นการส่งเสริมให้บริษัทประหยัดต้นทุน และสามารถเพิ่มผลกำไรได้ และการจัดการต้นทุนเป็นสิ่งสำคัญที่จะช่วยเพิ่มศักยภาพในการแข่งขันของบริษัทภายใต้ภาวะการแข่งขันที่รุนแรงของตลาดยานยนต์ในปัจจุบัน ในทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน ประชากรมีระดับทัศนคติความเห็นด้วยมาก และเมื่อพิจารณาในแต่ละรายการ พบว่า ประชากร มีระดับทัศนคติความเห็นด้วยมาก ในเรื่องการจัดการต้นทุนการผลิตใน โรงงานมีส่วนทำให้พัฒนาศักยภาพของตัวเองได้อย่างต่อเนื่อง และผลจากการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน ทำให้ตัวเองได้รับผลตอบแทน เช่น เงินเดือน สวัสดิการ และสิ่งอำนวยความสะดวกต่าง ๆ ที่บริษัท

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์ไว้เพื่อใช้ในการศึกษาเท่านั้น มิใช่เอกสารที่เผยแพร่ไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น ยกเว้นที่มีเหตุเปลี่ยนแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงชื่อของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ทัศนคติความเห็นด้วยมาก และเมื่อพิจารณาในแต่ละรายการ พบว่าประชากรมีระดับทัศนคติความเห็นด้วยมากที่สุด ในเรื่องการจัดการต้นทุนการผลิตที่มีประสิทธิภาพต้องเกิดจากความร่วมมือของพนักงานทุกคน การจัดการต้นทุนการผลิตที่มีประสิทธิภาพต้องทำอย่างจริงจัง และต่อเนื่อง ต้นทุนการผลิตเป็นเรื่องสำคัญและจำเป็นอย่างยิ่งที่หัวหน้ากลุ่มต้องนำไปถ่ายทอดหรือแนะนำให้แก่พนักงานผู้ได้บังคับบัญชา และการนำเอา Daily Management มาใช้ในการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน ทำให้สามารถวิเคราะห์ปัญหาที่เกิดขึ้นในหน่วยงานได้ทันทั่วทั้งที่ ทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานในด้านผลกระทบที่พบจากการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงานประชากรมีระดับทัศนคติความเห็นด้วยปานกลาง และเมื่อพิจารณาในแต่ละรายการ พบว่ากลุ่มตัวอย่างมีระดับทัศนคติความเห็นด้วยปานกลางในเรื่องทำให้ต้องใช้เวลาในการทำงานในแต่ละวันมากขึ้น ทำให้มีขั้นตอนการทำงานที่ยุงยากมากขึ้น ทำให้เกิดการงานที่ซ้ำซ้อนกับงานที่ทำอยู่แล้ว เช่นการบันทึกข้อมูลซ้ำ ทำให้เกิดความเครียดในการทำงานและทำให้ถูกตรวจสอบมากยิ่งขึ้น

ผลการศึกษาความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน พบว่า ประชากรที่มีระดับการศึกษา อายุงานในบริษัท และสังกัดในหน่วยงานแตกต่างกัน มีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตแตกต่างกัน ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05 ส่วนประชากรที่มีปัจจัยส่วนบุคคลด้านอายุ รายได้เฉลี่ยต่อเดือน และอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่มที่แตกต่างกัน ไม่มีความแตกต่างกันในด้านความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิต

ผลการศึกษาความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคล กับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานพบว่า ประชากรที่มีระดับการศึกษา อายุในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม และหน่วยงานต้นสังกัดแตกต่างกัน มีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานแตกต่างกันที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05 โดยประชากรที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตโดยรวม ทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน และด้านเครื่องมือและกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานแตกต่างกัน ส่วนประชากรที่มีอายุในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่มแตกต่างกัน มีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตโดยรวม ทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กร และด้านเครื่องมือและกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานแตกต่างกัน และประชากรที่สังกัดในหน่วยงานที่แตกต่างกันมีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตโดยรวม ทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กร ทัศนคติด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน และด้านเครื่องมือและกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

เอกสารนี้เป็นงานวิจัยที่จัดทำขึ้นเพื่อใช้ในการศึกษาวิจัยเท่านั้น ไม่สามารถนำออกจำหน่าย หรือทำซ้ำโดยไม่ได้รับอนุญาต  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

แตกต่างกัน และพบว่าประชากรที่มีความแตกต่างกันในระดับการศึกษา อายุในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม และหน่วยงานต้นสังกัดไม่มีความแตกต่างกันในทัศนคติด้านผลกระทบของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน ส่วนประชากรที่มีความแตกต่างกันในปัจจัยส่วนบุคคลด้านอายุ รายได้เฉลี่ยต่อเดือน และอายุงานในบริษัทแตกต่างกัน ไม่มีความแตกต่างกันในทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานโดยรวม และรายด้าน

## 5.2 ข้อเสนอแนะ

1. จากผลการศึกษาทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานด้านผลกระทบที่พบจากการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน มีทัศนคติความเห็นด้วยในระดับปานกลาง เมื่อพิจารณาในแต่ละรายการพบว่า มีระดับความเป็นด้วยระดับปานกลางในเรื่องการมีขึ้นตอนการทำงานที่ยุ่งยากมากขึ้นต้องใช้เวลาในการทำงานในแต่ละวันมากขึ้น ทำให้ถูกตรวจสอบมากยิ่งขึ้น ทำให้เกิดการท้งานที่ซ้ำซ้อนกับงานที่ทำอยู่แล้ว เช่นการบันทึกข้อมูลซ้ำ ดังนั้นควรมีการชี้แจงสาเหตุ และความจำเป็นในการติดตามผล และการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานเพื่อลดปัญหา ทัศนคติเรื่องการทำให้อูกตรวจสอบมากยิ่งขึ้น อีกทั้งควรพิจารณาใช้ข้อมูล หรือกิจกรรมที่มีอยู่ประยุกต์เข้ากับกิจกรรมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน หรือพัฒนาเครื่องมือต่าง ๆ เข้ามาช่วยเพื่อลดขั้นตอนในการทำงาน และการทำงานงานที่ซ้ำซ้อน เช่น การใช้โปรแกรมสำเร็จรูปที่สามารถดึงข้อมูลจากฐานข้อมูลต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องในการคำนวณต้นทุนมาใช้งาน โดยไม่ต้องบันทึกข้อมูลใหม่ เป็นต้น

2. จากผลการศึกษาระดับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานพบว่า ประชากรมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานระดับปานกลาง และผลการศึกษาความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคล กับความรู้ความเข้าใจ เกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงาน พบว่า ประชากรที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน อายุงานในบริษัทแตกต่างกัน และประชากรที่สังกัดในหน่วยงานแตกต่างกัน จะมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงานที่แตกต่างกัน ดังนั้นควรมีการให้ความรู้เกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงานมากขึ้นและต่อเนื่อง รวมทั้งการให้ความรู้ควรคำนึงถึงความแตกต่างในด้านระดับการศึกษา และอายุงานในบริษัทด้วย เช่น การจัดหลักสูตรการอบรมให้เหมาะสมกับพนักงานในแต่ละระดับให้มีความเหมาะสมกับระดับการศึกษา และประสบการณ์ในการทำงานของพนักงาน โดยควรเริ่มให้ความรู้ในหลักสูตรที่ง่ายกับพนักงาน ที่มีความรู้และประสบการณ์การทำงานที่น้อยก่อน และปรับหลักสูตรให้มีความยากมากขึ้นเมื่อพนักงานมีความรู้และมีประสบการณ์มากขึ้น นอกจากนี้การให้ความรู้เกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายใน โรงงาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับกร้ใช้ภายในเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

ควรใช้เนื้อหา ในหลักสูตรที่เหมาะสมแตกต่างกันในแต่ละหน่วยงาน เช่น การยกตัวอย่างกิจกรรม หรือการทำงาน ควรให้มีความเหมาะสมในแต่ละหน่วยงาน เพื่อให้พนักงานได้มีความเข้าใจมากยิ่งขึ้น

3. จากผลการศึกษาความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคล กับทัศนคติของหัวหน้ากลุ่ม ต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานพบว่า ประชากรที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน อายุในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่มแตกต่างกัน หน่วยงานต้นสังกัดที่แตกต่างกัน มีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานแตกต่างกัน โดยประชากรที่มีระดับการศึกษาในระดับที่ต่ำกว่า ม.3 จะมีทัศนคติของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานที่ต่ำกว่าระดับอื่น ประชากรที่มีอายุงานในตำแหน่งหัวหน้ากลุ่ม 11 -15 ปี จะมีทัศนคติของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานที่ต่ำกว่าประชากรที่มีอายุงานในตำแหน่งอื่น ๆ และประชากรที่สังกัดในหน่วยงานจัดส่งชิ้นส่วน (A-Log) มีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานโดยรวมต่ำกว่าหน่วยงานอื่น ดังนั้น เพื่อให้การจัดการต้นทุนภายในโรงงานมีประสิทธิภาพสูงสุด และพนักงานมีทัศนคติต่อการจัดการต้นทุนภายในโรงงานเป็นไปในทิศทางเดียวกันในระดับองค์กร ดังนั้นควร มีการกำหนดทิศทางนโยบาย หรือกิจกรรมให้ไปในทิศทางเดียวกันกับหน่วยงานต่าง ๆ ภายในองค์กร เพื่อลดปัญหาในด้านทัศนคติของพนักงานที่แตกต่างกันระหว่างแต่ละหน่วยงานในองค์กรเดียวกัน อีกทั้งการผลักดันให้พนักงานทั่วทั้งองค์กรมีทัศนคติที่ดีและเป็นไปในทิศทางเดียวกัน ต่อการจัดการต้นทุนภายในโรงงานย่อมทำให้การจัดการต้นทุนภายในโรงงานมีประสิทธิภาพมากที่สุด และควรเน้นสร้างทัศนคติที่ดีต่อการจัดการต้นทุนภายใน โรงงานกับพนักงานที่มีการศึกษาในระดับต่ำ และมีอายุน้อย

### 5.3 ข้อเสนอแนะในการศึกษาครั้งต่อไป

1. ควรมีการศึกษาประชากรที่มีความหลากหลายมากขึ้น เช่น ในโรงงานอื่น ๆ ของบริษัท และพนักงานระดับอื่น ๆ เช่น พนักงานระดับปฏิบัติการ พนักงานระดับหัวหน้าทีม พนักงานระดับบริหาร เป็นต้น
2. ควรมีการศึกษาปัจจัย และพฤติกรรมที่มีผลต่อการรับรู้ และทัศนคติที่มีต่อการจัดการต้นทุนภายในโรงงาน เพื่อนำมาใช้เป็นข้อมูลในการปรับปรุงระดับความรู้ การรับรู้ และทัศนคติที่มีต่อการจัดการต้นทุนภายใน โรงงานให้มีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

## บรรณานุกรม

- ชม ภูมิภาค. 2533. เทคโนโลยีทางการสอนและการศึกษา(ฉบับปรับปรุง). กรุงเทพฯ : สำนักพิมพ์ประสานมิตร.
- ดารา ทีปะปาล. 2542. พฤติกรรมผู้บริโภค. กรุงเทพฯ : รุ่งเรืองสาส์นการพิมพ์.
- ธงชัย สันติวงษ์. 2542. พฤติกรรมผู้บริโภคทางการตลาด. พิมพ์ครั้งที่ 9. กรุงเทพฯ : สำนักพิมพ์ไทยวัฒนาพานิชจำกัด.
- ธงชัย สิงห์กุล. 2550. ทักษะคิดของพนักงานที่มีต่อการนำ risk management มาใช้ในองค์กร กรณีศึกษา:บริษัทการบินไทย จำกัด (มหาชน). โครงการพิเศษปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิตสาขาวิชาบริหารธุรกิจจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย
- เชียรธิดาเหมพิพัฒน์. 2546. ความคิดเห็นของนักศึกษาของสถาบันบัณฑิตพัฒนบริหารศาสตร์ ต่อปรัชญาเศรษฐกิจพอเพียง. ภาควิชาปริญญาโทบริหารศึกษามหาบัณฑิตสาขาวิชาพัฒนศาสตร์ สถาบันบัณฑิตพัฒนบริหารศาสตร์.
- บริษัท โตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด. 2555. ข้อมูลบริษัท. [ออนไลน์]. แหล่งที่มา : <http://www.toyota.co.th/about.php?page=detail2>
- \_\_\_\_\_. 2555. ความรับผิดชอบต่อสังคมของโตโยต้า. [ออนไลน์]. แหล่งที่มา : [http://www.toyota.co.th/toyota\\_csr/CSR\\_Principle.html](http://www.toyota.co.th/toyota_csr/CSR_Principle.html)
- เบญจมาศ อภิสัทธาธิญญา. 2537. กลยุทธ์การบริหารต้นทุนเพื่อความอยู่รอดของธุรกิจ. กรุงเทพฯ : ชรรณนิติเพรส.
- ปิยาภรณ์ อาสาทรงธรรม. 2552. วารสารนักบริหาร ฉบับเดือนมกราคม-มีนาคม 2552 ปีที่ 29 ฉบับที่ 1. กรุงเทพ.
- ประภาพร สุวรรณและสวิง สุวรรณ. 2536. พฤติกรรมศาสตร์พฤติกรรมสุขภาพและสุขภาพศึกษา. พิมพ์ครั้งที่ 2. กรุงเทพฯ : เจ้าพระยาการพิมพ์.
- ราชบัณฑิตยสถาน. 2542. พจนานุกรมฉบับราชบัณฑิตยสถาน พ.ศ. 2542. กรุงเทพฯ : นานมีบุ๊คส์พับลิเคชั่นส์.
- วันชัย ประไพเมือง. 2545. เจตคติที่มีต่อการจัดการกิจกรรมการเรียนรู้โดยเน้นผู้เรียนเป็นสำคัญ ของครูผู้สอนวิชาพลศึกษาในโรงเรียนมัธยมศึกษาใน 3 จังหวัดชายแดนภาคใต้. วิทยานิพนธ์ศึกษาศาสตร์มหาบัณฑิต มหาวิทยาลัยสงขลานครินทร์.
- สันติ นิธิ์เทียม. 2554. ปัจจัยที่ส่งผลต่อความรู้และเจตคติต่อการลดต้นทุนที่ทุกคนมีส่วนร่วมของพนักงานในบริษัทเอ็นเอชเคสปริง (ประเทศไทย) จำกัด. วิทยานิพนธ์ปริญญาวิทยาศาสตร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.

สมนึก เอื้อจิระพงษ์พันธ์. 2532. **บัญชีเพื่อการจัดการและการบริหารต้นทุน**. กรุงเทพฯ : ธรรมนิติเพรส.

สมาคมอุตสาหกรรมยานยนต์ไทย. 2555. **ยอดจำหน่ายรถยนต์**. [ออนไลน์]. แหล่งที่มา :

<http://www.taia.or.th/thai/statisticdetail.aspx?id=2>

โสภิษา เล้าเกด. 2549. ความรู้ ความเข้าใจ ของพนักงานเกี่ยวกับ โรคอดส์ กรณีศึกษา บริษัท ยูเนี่ยนซูส์ จำกัด. ภาคนิพนธ์ศิลปศาสตรมหาบัณฑิต(พัฒนาสังคม) คณะพัฒนาสังคมและสิ่งแวดล้อมสถาบันบัณฑิตพัฒนบริหารศาสตร์.

สุกฤษฎี เกรียงไกรกุล. 2554. **ทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มที่มีต่อระบบบริหารจัดการประสิทธิภาพใหม่**ของสายการผลิตกรณีศึกษาบริษัทโตโยต้า มอเตอร์ประเทศไทย จำกัด. โครงการพิเศษปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิตสาขาวิชาบริหารธุรกิจคณะพาณิชยศาสตร์และการบัญชี จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.

อดุลย์ จาตุรงค์กุล. 2539. **พฤติกรรมผู้บริโภค**. กรุงเทพฯ : สำนักพิมพ์มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์.

APPA Printing Group. 2549. **Cost Planning: การวางแผนต้นทุน**. กรุงเทพฯ.

Auto Thailand.com. 2555. **ยอดจำหน่ายรถยนต์**. [ออนไลน์]. แหล่งที่มา : <http://www.auto-thailand.com/hotnews/Car-Sales-Nov-2012.html>

Bloom. 1971. **Handbook on formative and summative evaluation of student learning**. New York : McGraw – Hill.

CNN. 4 Jan 2013. **Word Company Ranking**. [Online]. Available : [http://money.cnn.com/magazines/fortune/global500/2010-2012/full\\_list/](http://money.cnn.com/magazines/fortune/global500/2010-2012/full_list/)

Davenport, T. and Prusak, L. **Working Knowledge**. Boston : HarvardBusinessSchoolPress, 1998.

Kotler, P. 2000. **Marketing Management** : The Millennium edition. 10<sup>th</sup> ed. Englewood Chiffs : Prentice- Hall.

Loudon, D., Della B. and Albert J. 1976. **Consumer Behavior (Concepts and Applications)**. 4th ed. New York : McGraw-Hill.

The Lexicon Webster Dictionary. 1977. **Encyclopaedia. Edition**. The United States of America : The English Language Institute of America.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

## แบบสำรวจทัศนคติของหัวหน้ากลุ่มต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

แบบสอบถามชุดนี้จัดทำขึ้นเพื่อใช้ประกอบการศึกษาอิสระของการศึกษาตามหลักสูตรบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต วิทยาลัยบริหารและจัดการ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาความรู้ และทัศนคติของหัวหน้ากลุ่ม (Group Leader) ต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน (In-house Cost Management)

ดังนั้นเพื่อให้ได้ผลการศึกษามากที่สุด จึงขอความร่วมมือผู้ตอบแบบสอบถามทุกท่านตอบคำถามทุกข้อให้ตรงกับความเป็นจริง และคำตอบของท่านจะถูกเก็บไว้เป็นความลับเพื่อใช้ในการศึกษาเท่านั้น

ขอขอบพระคุณท่านผู้ตอบแบบสอบถามทุกท่าน

จุฬามาศ อุดมชนรัตน์

นักศึกษาปริญญาโท วิทยาลัยบริหารและจัดการ  
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

### ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

คำชี้แจง: กรุณาทำเครื่องหมาย (✓) ในข้อที่เป็นความจริงเกี่ยวกับตัวท่าน

#### 1.อายุ

- ( ) น้อยกว่า 41 ปี                      ( ) 41-45 ปี  
( ) 46-50                                      ( ) มากกว่า 50 ปี

#### 2.ระดับการศึกษา

- ( ) ต่ำกว่า ม.3  
( ) ม.3 /ปวช.(หรือเทียบเท่า) – ม.6 / ปวส./อนุปริญญา  
( ) ปริญญาตรีหรือสูงกว่า

#### 3. รายได้เฉลี่ยต่อเดือนของท่าน ( เงินเดือน และค่าล่วงเวลา )

- ( ) 25,000-35,000 บาท                      ( ) 35,001-45,000 บาท  
( ) 45,001-55,000 บาท                      ( ) มากกว่า 55,000 บาท

#### 4. อายุงานในบริษัท

- ( ) น้อยกว่า 10ปี                              ( ) 10-15 ปี  
( ) 16-21 ปี                                      ( ) มากกว่า 21 ปี

เอกสารนี้เป็นเอกสารลิขสิทธิ์ที่ได้รับการใช้งานเพื่อการศึกษานี้เท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.



การจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน	ใช่	ไม่ใช่
8. เมื่อเกิด Stop time หรือ เวลาการหยุด line ผลิต จะส่งผลให้ต้นทุนค่าพลังงานต่อหน่วยให้สูงขึ้น		
9. Cost Control Target คิดจาก Base Cost และปรับลดลงตามนโยบาย (policy) ของบริษัท		
10. Fix Cost หรือ ต้นทุนคงที่เป็นต้นทุนที่จะเพิ่มสูงขึ้นเมื่อผลิตมากขึ้น และจะไม่เกิดขึ้นหากไม่มีการผลิต		
11. ต้นทุนวัตถุดิบทางอ้อม (Indirect Material ) เป็นต้นทุนคงที่ ( Fix cost )		
12. ต้นทุนวัตถุดิบทางตรงต่อหน่วยจะสูงขึ้น หากผลิตรถยนต์ได้มากขึ้น		

### ส่วนที่ 3 ทักษะที่มีต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน ( In-house Cost Management )

คำชี้แจง : กรุณาทำเครื่องหมาย ✓ ในช่องที่ตรงกับความคิดเห็นของท่านมากที่สุด

การจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน ( In-house Cost Management )	ระดับทัศนคติความเห็นด้วย				
	มากที่สุด (5)	มาก (4)	ปานกลาง (3)	น้อย (2)	น้อยที่สุด (1)
<b>ด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อองค์กร</b>					
1. ท่านคิดว่าการจัดการต้นทุนเป็นสิ่งสำคัญที่จะช่วยเพิ่มศักยภาพในการแข่งขันของบริษัทภายใต้ภาวะการแข่งขันที่รุนแรงของตลาดยานยนต์ในปัจจุบัน					
2. ท่านคิดว่าการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานที่มีประสิทธิภาพ เป็นการส่งเสริมให้บริษัทประหยัดต้นทุนและสามารถเพิ่มผลกำไรได้					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

การจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน ( In-house Cost Management )	ระดับทัศนคติความเห็นด้วย				
	มากที่สุด (5)	มาก (4)	ปานกลาง (3)	น้อย (2)	น้อยที่สุด (1)
<b>ด้านประโยชน์ของการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน</b>					
1. ท่านคิดว่าการจัดการต้นทุนการผลิตในโรงงานมีส่วนทำให้ท่านพัฒนาศักยภาพของท่านได้อย่างไร ต่อเนื่อง					
2. ท่านคิดว่าผลจากการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานทำให้ท่านได้รับผลตอบแทน เช่น เงินเดือน สวัสดิการ และสิ่งอำนวยความสะดวกต่าง ๆ ที่บริษัท จะตอบแทนให้แก่พนักงานมากขึ้น					
<b>ด้านเครื่องมือ และกิจกรรมในการส่งเสริมการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน</b>					
1. ท่านคิดว่าการนำเอา Daily Management มาใช้ ในการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน ทำให้ท่านสามารถวิเคราะห์ปัญหาที่เกิดขึ้นใน หน่วยงานได้ทันที					
2. กิจกรรม Idea Suggestion เป็นกิจกรรมที่ช่วย กระตุ้นให้พนักงานสนใจ และมีส่วนร่วมในการ ปรับปรุงงาน หรือหาแนวทางในการลดต้นทุน ได้มากขึ้น					
3. ท่านคิดว่าการให้ความรู้ในเรื่องการจัดการ ต้นทุนการผลิตในโรงงานที่หน่วยงานที่ เกี่ยวข้องจัดเตรียมให้เพียงพอต่อการนำไปใช้ งาน					
4. ท่านคิดว่าต้นทุนการผลิตเป็นเรื่องง่ายที่ท่านจะ สามารถถ่ายทอดหรือแนะนำให้แก่พนักงาน ผู้ได้บังคับบัญชาได้					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

การจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน ( In-house Cost Management )	ระดับทัศนคติความเห็นด้วย				
	มากที่สุด (1)	มาก (2)	ปานกลาง (3)	น้อย (4)	น้อยที่สุด (5)
5. ท่านคิดว่าต้นทุนการผลิตเป็นเรื่องสำคัญและจำเป็นอย่างยิ่งที่ท่านต้องนำไปถ่ายทอดหรือนำเสนอให้แก่พนักงานผู้ได้บังคับบัญชา					
6. ท่านคิดว่าการจัดการต้นทุนการผลิตที่มีประสิทธิภาพต้องทำอย่างจริงจัง และต่อเนื่อง					
7. ท่านคิดว่าการจัดการต้นทุนการผลิตที่มีประสิทธิภาพต้องเกิดจากความร่วมมือของพนักงานทุกคน					
<b>ด้านผลกระทบที่พบจากการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานต่อพนักงาน</b>					
1. ทำให้ท่านมีขั้นตอนการทำงานที่ยุ่งยากมากขึ้น					
2. ทำให้ท่านต้องใช้เวลาในการทำงานในแต่ละวันมากขึ้น					
3. ทำให้ท่านถูกตรวจสอบมากยิ่งขึ้น					
4. ทำให้เกิดความขัดแย้งในการทำงาน					
5. ทำให้เกิดการงานที่ซ้ำซ้อนกับงานที่ทำอยู่แล้วเช่นการบันทึกข้อมูลซ้ำ					
6. ทำให้ท่านเกิดความเครียดในการทำงาน					

#### ส่วนที่ 4 ปัญหาและข้อเสนอแนะที่มีต่อการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

คำชี้แจง : กรุณาระบุปัญหาที่พบเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงานและข้อเสนอแนะเพื่อการพัฒนากระบวนการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

ปัญหาอื่น ๆ ที่พบเกี่ยวกับการจัดการต้นทุนการผลิตภายในโรงงาน

---



---



---

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

ข้อเสนอแนะ(เกี่ยวกับขั้นตอนการทำงานการให้ความรู้ และอื่นๆ)

---



---



---



---

จบแบบสอบถาม

ขอขอบพระคุณอย่างสูงในความร่วมมือ



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.

## ประวัติผู้เขียน

ชื่อ-นามสกุล	นางสาวจุฑามาศ อุดมชนรัตน์
วันเดือนปีเกิด	29 พฤษภาคม พ.ศ. 2527
สถานที่เกิด	พะเยา
สถานที่อยู่ปัจจุบัน	283/315 บางกะปิคอนโดทาวน์ ถนนลาดพร้าว 121 แขวงคลองจั่น เขตบางกะปิ กรุงเทพมหานคร 10240
ประวัติการศึกษา	พ.ศ. 2548 สำเร็จการศึกษาหลักสูตรเศรษฐศาสตรบัณฑิต (เกียรตินิยม อันดับ 2) คณะเศรษฐศาสตร์ มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
ประสบการณ์ทำงาน	พ.ศ. 2549 - 2552 เจ้าหน้าที่ประจำฝ่ายผลิต 3 บริษัทโตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด พ.ศ. 2553 - ปัจจุบัน ซุปเปอร์ไวเซอร์อาวุโสฝ่ายผลิต 3 บริษัทโตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

This material is reserved for educational use only, not allowed for commercial use.

Forbidden to modify the content, and cite the document when use.