

ความคิดเห็นของผู้บริหารหน่วยงานหลักเกี่ยวกับปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตใน
อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์จังหวัดสมุทรปราการ

Main Unit Executives' Opinion on Counterproductivity Factors in Electrical and
Electronics Industrial Samutprakan Province

ภูธร กาญจนจันทร์* ภักพงษ์ ปวงสุข** อติคุณ กาญจนพิบูลย์***

บทคัดย่อ

การวิจัยเพื่อการศึกษาความคิดเห็นของผู้บริหารหน่วยงานหลักเกี่ยวกับปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ จังหวัดสมุทรปราการ มีวัตถุประสงค์ดังนี้ 1) ศึกษาผลกระทบต่อองค์กรอันเนื่องมาจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต 2) ศึกษาระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหน่วยงานหลักเกี่ยวกับปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ทั้ง 4 ด้าน ได้แก่ ด้านการขาดงานของพนักงาน ด้านความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงาน ด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักรที่ต่ำกว่ามาตรฐาน และด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน 3) เปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหารหน่วยงานหลักเกี่ยวกับปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต โดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ อายุ การฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต และปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ ขนาดขององค์กร ประเภทของผลิตภัณฑ์ และรูปแบบของกระบวนการผลิต การวิจัยนี้ใช้แบบสอบถามเป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูล จากผู้บริหารหน่วยงานหลักจำนวน 66 คน และทำการวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูปทางสถิติ โดยสถิติที่ใช้ในการวิจัย คือ ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ย ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และการวิเคราะห์ความแปรปรวนแบบทางเดียว โดยกำหนดระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ 0.05 และ 0.01 ได้ผลการศึกษาดังนี้ 1) ผลกระทบมากที่สุดที่เกิดขึ้นอันเนื่องมาจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตทั้ง 4 ด้าน มีดังนี้ ด้านการขาดงานของพนักงาน ด้านความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงาน และด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักรที่ต่ำกว่ามาตรฐาน ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง และด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง 2) ระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหน่วยงานหลักในการให้ความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตทั้งภาพรวมและรายปัจจัยอยู่ในระดับปานกลาง 3) ผู้บริหารหน่วยงานหลักที่มี อายุ ขนาดขององค์กร ประเภทของผลิตภัณฑ์ และรูปแบบของกระบวนการผลิต ที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ไม่แตกต่างกัน ส่วนผู้บริหารหน่วยงานหลักที่มี การฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต ที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

คำสำคัญ : ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

Abstract

This research study main unit executives' opinions on counterproductivity factors in electrical and electronic industrial Samutprakan province. The purpose of this research were 1) study the impact which came from counterproductivity factors; 2) study levels of executives' opinions regarding the counterproductivity factors in 4 aspects – absence worker, slow worker slowly, substandard of machine maintenance, and quality of substandard products; 3) compare main unit executives' opinions on counterproductivity factors in electrical and electronic industrial Samutprakan province categorized by personal factor are

* นักศึกษาระดับปริญญาโท สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

** ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ประจำสาขาวิชาครุศาสตร์บัณฑิต คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

*** รองศาสตราจารย์ ประจำสาขาวิชาศิลปศาสตร์ประยุกต์ คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

age, productivity training and organization factor are organization size, type of product and type of process. Data collection was conducted using questionnaires with 66 executives. Data analysis was conducted using SPSS for Windows. The statistics used in the research study were percentage, mean, standard deviation and One-way ANOVA. Statistical significance levels were set at 0.05 and 0.01. The result revealed the followings: 1) The effect of the counterproductivity factors based on the 4 aspects showed that the absence worker, slow worker and substandard of machine maintenance effect to decrease the total productivity; and quality of substandard products; effect to high expenditure. 2) The level of the main unit executives' opinions on the importance of counterproductivity factors both in overall and in each factor was in a moderate level. 3) Main unit executives with different age, organization size, type of product and type of process showed no difference in their opinions towards counterproductivity factors. But main unit executives with different productivity training showed difference in their opinions towards counterproductivity factors at a statistical significance level of 0.05.

Keywords : Counterproductivity

1. บทนำ

ภาวะการผลิตสินค้าในกลุ่มเครื่องใช้ไฟฟ้าในไตรมาสที่ 1 ปี 2552 มีดัชนีผลผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าอยู่ที่ 86.10 ปรับตัวลดลงจากไตรมาสก่อนร้อยละ 10.72 หากเมื่อเทียบกับไตรมาสเดียวกันของปีก่อน ปรับตัวลดลงเช่นกันร้อยละ 40.04 สินค้าเครื่องใช้ไฟฟ้าปรับลดลงทุกรายการ

การปรับตัวเมื่อเทียบกับไตรมาสก่อนปรับตัวได้ดีขึ้น โดยเฉพาะผลิตภัณฑ์สายไฟฟ้าปรับตัวเพิ่มขึ้นร้อยละ 2.44 เมื่อเทียบกับไตรมาสก่อน เนื่องจากส่วนหนึ่งมาจากการเติมเต็มในส่วนสินค้าคงคลังที่ปรับลดลง และการผลิตเพื่อการส่งออก ซึ่งจากต้นปี 2552 ได้ปรับตัวสูงขึ้นเป็นลำดับจาก 33.43 ล้านดอลลาร์สหรัฐ ในเดือนมกราคม 2552 มาอยู่ที่ 48.97 ล้านดอลลาร์สหรัฐ ในเดือนมีนาคม 2552 [1]

แต่ในสภาวะการณ์ปัจจุบัน โดยภาพรวมของกลุ่มอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์มีแนวโน้มที่ลดลง เนื่องจากผลกระทบทางเศรษฐกิจที่ตกต่ำ ดังนั้นทางผู้วิจัยจึงคิดเห็นว่า ในอนาคตข้างหน้าเศรษฐกิจจะเริ่มฟื้นตัวขึ้นมาอีกครั้ง ทำให้ยอดการผลิตจะเพิ่มสูงขึ้นอย่างรวดเร็วจึงต้องเตรียมการที่จะหาวิธีที่จะเพิ่มผลผลิตเพื่อรองรับสถานการณ์ที่จะเกิดขึ้นในอนาคต รวมไปถึงกลยุทธ์ในการพัฒนาภาพรวมที่สอดคล้องในการเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขัน ดังนั้น การพยายามที่จะเพิ่มประสิทธิภาพและลด

ต้นทุนการผลิตเพื่อเพิ่มผลผลิต จึงเป็นแนวทางหนึ่งที่สามารถใช้เป็นแนวทางในการแข่งขันทางธุรกิจได้

2. วัตถุประสงค์ของการวิจัย

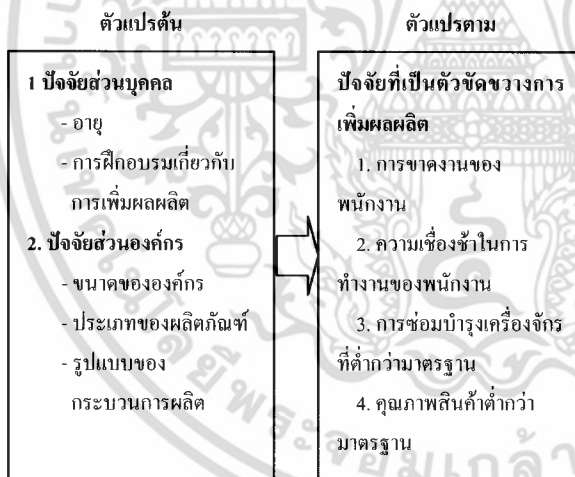
1. เพื่อศึกษาผลกระทบต่อบรรยากาศที่เกิดขึ้นอันเนื่องมาจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต
2. เพื่อศึกษาระดับความคิดเห็นของผู้บริหารหน่วยงานหลักเกี่ยวกับปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต
3. เพื่อเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหารหน่วยงานหลักเกี่ยวกับปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต โดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลได้แก่ อายุ การฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต และปัจจัยส่วนบุคคลอื่น ๆ ได้แก่ ขนาดขององค์กร ประเภทของผลิตภัณฑ์ และรูปแบบของกระบวนการผลิต

3. สมมติฐานการวิจัย

ผู้บริหารหน่วยงานหลัก ที่มีปัจจัยส่วนบุคคล และปัจจัยส่วนบุคคลที่ต่างกันมีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกัน

4. กรอบแนวคิดที่ใช้ในการวิจัย

การวิจัยเรื่อง ความคิดเห็นของผู้บริหารหน่วยงานหลักเกี่ยวกับปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์จังหวัดสมุทรปราการ ผู้วิจัยเลือกประเภทของการขัดขวางการเพิ่มผลผลิต โดยผู้วิจัยได้ศึกษาและตัดแปลงจากกรอบความรู้งานวิจัยของศักดิ์ฐานุพงษ์ บุญคา [2] ที่ได้ทำการศึกษาร่วมความคิดเห็นของผู้บริหารเกี่ยวกับปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตภัณฑ์และชิ้นส่วนรถยนต์ในนิคมอุตสาหกรรม แหลมฉบัง จังหวัดชลบุรี ใช้เกณฑ์ดังกล่าว ในการพิจารณาเลือกประเภทของตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตมาใช้ในการวิจัย โดยการเพิ่มผลผลิตทุนจะมุ่งเน้นไปที่การซ่อมบำรุงเครื่องจักรที่ต่ำกว่ามาตรฐานและการเพิ่มผลผลิตกำลังคน โดยเน้นไปที่การขาดงาน ความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงาน และคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐานเพิ่มเติมด้วย ซึ่งสามารถนำเสนอกรอบแนวความคิดในการวิจัยได้ดังรูปที่ 1



รูปที่ 1 กรอบแนวความคิดในการวิจัย

5. ขอบเขตการวิจัย

5.1 ประชากรที่ใช้ในการวิจัย ผู้บริหารหน่วยงานหลักได้แก่ ฝ่ายการตลาด ฝ่ายจัดซื้อจัดจ้าง ฝ่ายโรงงาน/ผลิต ฝ่ายวิศวกรรม/วิจัยและพัฒนา ฝ่ายการเงิน และฝ่ายทรัพยากรบุคคล ในอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์จังหวัดสมุทรปราการ มีทั้งสิ้น 120 คน

5.2 กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัย กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ ได้ใช้การกำหนดขนาดกลุ่มตัวอย่างของการคำนวณจากสูตรของ Taro Yamane [3] ได้ขนาดตัวอย่าง คือ 92 ราย และใช้วิธีการสุ่มกลุ่มตัวอย่างอย่างง่าย (Simple random sampling)

5.3 ตัวแปรที่ศึกษา การวิจัยครั้งนี้จะทำการศึกษาถึง ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ จังหวัดสมุทรปราการ โดยการวิจัยมีตัวแปรที่ใช้ในการวิจัยดังนี้

5.3.1 ตัวแปรต้น ได้แก่ ปัจจัยส่วนบุคคล คือ อายุ และการฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต และปัจจัยส่วนองค์กร คือ ขนาดขององค์กร ประเภทของผลิตภัณฑ์ และ รูปแบบของกระบวนการผลิต

5.3.2 ตัวแปรตาม ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ได้แก่ 1) การขาดงานของพนักงาน 2) ความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงาน 3) การซ่อมบำรุงเครื่องจักรที่ต่ำกว่ามาตรฐาน 4) คุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

5.4 ระยะเวลาที่ใช้ในการเก็บข้อมูล ผู้วิจัยทำการเก็บข้อมูลที่ใช้ในการวิจัยในช่วงเดือนตุลาคม พ.ศ. 2552 ถึงเดือนพฤศจิกายน พ.ศ. 2552

6. เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

เครื่องมือที่ใช้เป็นแบบสอบถามโดยแบ่งเป็น 3 ตอน คือ ตอนที่ 1 คำถามข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถามตามกรอบแนวความคิดได้แก่ อายุ การฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต ขนาดขององค์กร ประเภทของผลิตภัณฑ์ และรูปแบบของกระบวนการผลิต จำนวน 5 ข้อ

ตอนที่ 2 คำถามเกี่ยวกับความคิดเห็นของผู้บริหารหน่วยงานหลักเกี่ยวกับผลกระทบของปัญหาที่เกิดจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ตามสภาพที่เป็นจริงในโรงงานจำนวน 4 ข้อ

ตอนที่ 3 คำถามเกี่ยวกับความคิดเห็นของผู้บริหารหน่วยงานหลักในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงาน ซึ่งส่งผลให้การเพิ่มผลผลิตลดลงจำนวน 53 ข้อ โดยศึกษาถึงปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในแต่ละด้าน

7. การเก็บรวบรวมข้อมูล

ผู้วิจัยใช้วิธีแจกแบบสอบถาม โดยจัดส่งไปให้ผู้บริหาร ทั้ง 20 โรงงาน เป็นจำนวน 120 ชุด โดยส่งทางไปรษณีย์ และให้ผู้ตอบแบบสอบถามส่งกลับทางไปรษณีย์

8. การวิเคราะห์ข้อมูล

เมื่อผู้วิจัยได้แบบสอบถามกลับคืนมาจริง 66 คน คิดเป็น ร้อยละ 71.74 ของกลุ่มตัวอย่าง และตรวจสอบความสมบูรณ์ของแบบสอบถามแล้ว ผู้วิจัยดำเนินการวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูปทางสถิติ ตามขั้นตอนดังนี้

8.1 การนำข้อมูลจากแบบสอบถามมาวิเคราะห์

ตอนที่ 1 วิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของกลุ่มตัวอย่างโดยสถิติเชิงบรรยายในรูปร้อยละและนำเสนอในรูปตารางพร้อมคำอธิบายผล

ตอนที่ 2 วิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับความคิดเห็นของผู้บริหารหน่วยงานหลักเกี่ยวกับผลกระทบของปัญหาที่เกิดขึ้นจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ตามสภาพที่เป็นจริงในโรงงาน จะใช้การวิเคราะห์ข้อมูลโดยสถิติเชิงบรรยายในรูปร้อยละและนำเสนอในรูปตารางพร้อมคำอธิบาย

ตอนที่ 3 วิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับความคิดเห็นของผู้บริหารหน่วยงานหลักในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต โดยการหาค่าเฉลี่ย (\bar{x}) และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ของทุกตัวแปรตามเป็นรายชื่อและนำเสนอในรูปตารางพร้อมคำอธิบาย โดยการกำหนดน้ำหนักคะแนนการตอบแต่ละตัวเลือกตามวิธีมาตราส่วนประมาณค่าของ Likert's rating scale ดังนี้ [4]

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

การแปลความหมายของค่าเฉลี่ยใช้เกณฑ์ดังตารางที่ 1

ตารางที่ 1 การแปลความหมายของค่าเฉลี่ย

ค่าคะแนนเฉลี่ย	การให้ความสำคัญต่อระดับปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต
1.000-1.499	น้อยที่สุด
1.500-2.499	น้อย
2.500-3.499	ปานกลาง
3.500-4.499	มาก
4.500-5.000	มากที่สุด

การแปลความหมายของค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน [5] คือ ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน 0.000-0.999 หมายถึง การให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก และค่า 1.000 ขึ้นไป หมายถึง แตกต่างกันมาก ตามลำดับ

8.2 การทดสอบสมมติฐาน

เปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ที่มีอายุที่ต่างกัน การเคยและไม่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต ขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ประเภทของผลิตภัณฑ์ที่ต่างกัน และรูปแบบของกระบวนการผลิตที่ต่างกัน

9. ผลการวิจัย

ตารางที่ 2 แสดงจำนวนและร้อยละของข้อมูลทั่วไปของผู้บริหารหน่วยงานหลักในอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์จังหวัดสมุทรปราการ

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน (คน)	ร้อยละ
1. อายุ		
30 – 40 ปี	36	54.5
มากกว่า 40-50 ปี	27	41.0
มากกว่า 50 ปี	3	4.5
รวม	66	100.0
2. การฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต		
ไม่เคย	16	24.2
เคย 1-2 ครั้ง	24	36.4
เคยมากกว่า 2 ครั้ง	26	39.4
รวม	66	100.0

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน (คน)	ร้อยละ
3. ขนาดขององค์กร		
น้อยกว่า 300 คน	5	7.6
300 – 1,000 คน	41	62.1
มากกว่า 1,000 คน	20	30.3
รวม	66	100.0
4. ประเภทของผลิตภัณฑ์		
ผลิตภัณฑ์อุปโภคบริโภค	9	13.6
ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม	33	50.0
มีทั้งสองประเภท	24	36.4
รวม	66	100.0
5. รูปแบบของกระบวนการผลิต		
ระบบการผลิตแบบต่อเนื่อง	11	16.7
ระบบการผลิตแบบไม่ต่อเนื่อง	19	28.8
มีทั้งสองประเภท	36	54.5
รวม	66	100.0

ตารางที่ 3 แสดงจำนวนร้อยละและลำดับที่ของผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดวงการเพิ่มผลผลิตด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดวงการเพิ่มผลผลิตด้านคุณภาพ สินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	ร้อยละ						ลำดับที่	
	ลำดับที่ของผลกระทบ							รวม
	1	2	3	4	5	6		
1. ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน	38.5	19.2	3.8	25.0	11.5	1.9	100	4
2. ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง	62.7	16.9	11.9	5.1	1.7	1.7	100	1
3. ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง	30.6	24.5	24.5	14.3	6.1	-	100	2
4. ทำให้การดำเนินงานล่าช้า	9.1	38.6	38.6	22.7	15.9	-	100	3
5. ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ	4.9	12.2	12.2	19.5	51.2	2.4	100	5
6. ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน	7.1	-	-	-	-	92.9	100	6

ตารางที่ 4 แสดงผลค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ลำดับความสำคัญ และการจัดลำดับของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดวงการเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า และอิเล็กทรอนิกส์ จังหวัดสมุทรปราการ ในแต่ละปัจจัยในภาพรวม

ปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดวงการเพิ่มผลผลิต	n=66		ระดับ ความสำคัญ	ลำดับที่
	\bar{X}	S.D.		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงานของพนักงาน	2.838	0.701	ปานกลาง	4
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงาน	3.182	0.769	ปานกลาง	2
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักรที่ต่ำกว่ามาตรฐาน	3.324	0.862	ปานกลาง	1
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	3.106	0.943	ปานกลาง	3
ค่าเฉลี่ยรวม	3.112	0.742	ปานกลาง	

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 5 แสดงค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่า p-value ของผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ จังหวัดสมุทรปราการ จำแนกตามอายุที่ต่างกัน โดยใช้วิธี One-way ANOVA

ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต	อายุ			F	p-value
	30 – 40 ปี	มากกว่า 40-50 ปี	มากกว่า 50 ปี		
	n=36 \bar{X}	n=27 \bar{X}	n=3 \bar{X}		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงานของพนักงาน	2.851	2.762	3.387	1.086	0.344
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงาน	3.225	3.072	3.668	0.924	0.402
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร	3.372	3.188	3.973	1.248	0.294
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	3.111	3.043	3.620	0.499	0.610
ภาพรวม	3.139	3.016	3.660	1.071	0.349

ตารางที่ 6 แสดงค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่า p-value ของผลการทดสอบ สมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ จังหวัดสมุทรปราการ โดยจำแนกตามการเคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิตที่ต่างกัน โดยใช้วิธี One-way ANOVA

ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต	การฝึกอบรม			F	p-value
	ไม่เคย	เคย 1-2 ครั้ง	เคยมากกว่า 2 ครั้ง		
	n=16 \bar{X}	n=26 \bar{X}	n=24 \bar{X}		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงานของพนักงาน	2.986	2.992	2.575	2.824	0.067
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงาน	3.140	3.364	3.014	1.366	0.270
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักรที่ต่ำกว่ามาตรฐาน	3.246	3.633	3.042	3.220	0.047*
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	3.116	3.467	2.709	4.467	0.015*
ภาพรวม	3.121	3.366	2.832	3.479	0.037*

หมายเหตุ* แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

ตารางที่ 7 แสดงค่า p-value ของผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ของความคิดเห็นของผู้บริหารหน่วยงานหลักในอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ จังหวัดสมุทรปราการ ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตในด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักรที่ต่ำกว่ามาตรฐานด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน และรวมทุกด้านที่มีระดับที่มีประสิทธิภาพการฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิตที่ต่างกัน โดยวิธี LSD

ปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิต	การฝึกอบรม	\bar{X}	กลุ่มที่	p-value		
				1	2	3
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักรที่ต่ำกว่ามาตรฐาน	ไม่เคย	3.246	1	-	0.150	0.452
	เคย 1 – 2 ครั้ง	3.633	2	-	-	0.015*
	เคยมากกว่า 2 ครั้ง	3.042	3	-	-	-
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	ไม่เคย	3.116	1	-	0.221	0.165
	เคย 1 – 2 ครั้ง	3.467	2	-	-	0.004**
	เคยมากกว่า 2 ครั้ง	2.709	3	-	-	-
ภาพรวม	ไม่เคย	3.121	1	-	0.287	0.214
	เคย 1 – 2 ครั้ง	3.366	2	-	-	0.011*
	เคยมากกว่า 2 ครั้ง	2.832	3	-	-	-

หมายเหตุ * แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

** แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

ตารางที่ 8 แสดงค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่า p-value ของผลการทดสอบ สมมติฐานเปรียบเทียบระดับ ความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิต โดยจำแนกตามขนาดขององค์กรที่ต่างกัน โดยใช้วิธี One-way ANOVA

ปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิต	ขนาดขององค์กร			F	p-value
	น้อยกว่า 300 คน	300 – 1,000 คน	มากกว่า 1,000 คน		
	n=5 \bar{X}	n=41 \bar{X}	n=20 \bar{X}		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงานของพนักงาน	3.018	2.912	2.643	1.174	0.316
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงาน	3.464	3.196	3.084	0.494	0.612
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักรที่ต่ำกว่ามาตรฐาน	4.138	3.274	3.224	2.545	0.087
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	3.886	3.077	2.972	1.991	0.145
ภาพรวม	3.630	3.114	2.980	1.561	0.218

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 9 แสดงค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่า p-value ของผลการทดสอบ สมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิต โดยจำแนกตามประเภทของผลิตภัณฑ์ที่ต่างกัน โดยใช้วิธี One-way ANOVA

ปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิต	ประเภทของผลิตภัณฑ์			F	p-value
	ผลิตภัณฑ์อุปโภคบริโภค	ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม	ผลิตภัณฑ์สิ่งส่งประเภท		
	n=9 \bar{X}	n=41 \bar{X}	n=16 \bar{X}		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงานของพนักงาน	3.232	2.865	2.549	2.986	0.058
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงาน	3.429	3.165	3.088	0.586	0.560
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักรที่ต่ำกว่ามาตรฐาน	3.309	3.399	3.139	0.516	0.600
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	3.181	3.201	2.821	0.966	0.386
ภาพรวม	3.285	3.158	2.897	0.993	0.376

ตารางที่ 10 แสดงค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่า p-value ของผลการทดสอบ สมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิต โดยจำแนกตามรูปแบบของกระบวนการผลิตที่ต่างกัน โดยใช้วิธี One-way ANOVA

ปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิต	รูปแบบของกระบวนการผลิต			F	p-value
	ระบบการผลิตแบบต่อเนื่อง	ระบบการผลิตแบบไม่ต่อเนื่อง	สิ่งส่งรูปแบบ		
	n=9 \bar{X}	n=41 \bar{X}	n=16 \bar{X}		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงานของพนักงาน	2.600	3.045	2.802	1.521	0.226
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงาน	3.118	3.272	3.155	0.184	0.832
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักรที่ต่ำกว่ามาตรฐาน	3.155	3.345	3.365	0.252	0.778
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	2.909	3.140	3.149	0.283	0.754
ภาพรวม	2.945	3.199	3.118	0.401	0.671

10. สรุปผลการวิจัย

1. ผู้บริหารหน่วยงานหลักมีความเห็นว่าผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน โดยเรียงตามลำดับจากมากไปน้อยดังนี้ คือ ด้านทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง ด้านทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง ด้านทำให้การดำเนินงานล่าช้า ด้านทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน ด้านทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ และ ด้านไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน

2. ผู้บริหารหน่วยงานหลักมีความเห็นในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตใน

อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์อยู่ในระดับปานกลางทั้ง 4 ปัจจัย โดยเรียงตามลำดับจากมากไปน้อย ดังนี้ คือ ด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักรที่ต่ำกว่ามาตรฐาน ด้านความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงาน ด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน และด้านการขาดงานของพนักงาน

3. ผู้บริหารหน่วยงานหลักในอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ จังหวัดสมุทรปราการ ที่มีอายุ ขนาดขององค์กร ประเภทของผลิตภัณฑ์ และรูปแบบของกระบวนการผลิต ที่แตกต่างกันมีการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิต ไม่แตกต่างกัน และผู้บริหารหน่วยงานหลัก ที่มีประสบการณ์การฝึกอบรม

เกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิตที่ต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกันอย่างน้อยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

11. อภิปรายผล

11.1 ปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิต

ปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตในภาพรวมอยู่ในระดับปานกลางทั้งหมด และจากผลการวิจัยเรียงลำดับได้ดังต่อไปนี้ ลำดับที่ 1 ปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตในด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักรที่ต่ำกว่ามาตรฐาน พบว่าระดับความสำคัญของปัญหาที่เกิดจากการซ่อมบำรุงเครื่องจักรที่ต่ำกว่ามาตรฐาน คือ ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง ซึ่งสอดคล้องกับแนวความคิดของวันชัย ริจิวนิช[6] ที่ได้กล่าวว่า โรงงานประเภทอุตสาหกรรมหนักหรืออุตสาหกรรมที่มีกระบวนการผลิตแบบต่อเนื่องจะมีปัญหาด้านการซ่อมบำรุงมากซึ่งหากเครื่องจักรเกิดการชำรุดเสียหายจะสร้างความเสียหายต่อธุรกิจและผลผลิตเป็นอย่างมาก ดังนั้นการบริหารและการวางแผนเกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักรจึงมีความจำเป็นอย่างยิ่ง รวมถึงการวางแผนเวลาในการซ่อมบำรุงที่เหมาะสมเพื่อให้เครื่องจักรนั้นนำไปใช้งานอย่างมีประสิทธิภาพ

ลำดับที่ 2 ปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่อใจในการทำงานของพนักงาน พบว่าระดับความสำคัญของปัญหาที่เกิดจากความเชื่อใจในการทำงานของพนักงาน คือ ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง ซึ่งสอดคล้องกับแนวความคิดของกตัญญู หิรัญสมบูรณ์[7] ที่กล่าวว่าลักษณะของอุตสาหกรรมส่วนใหญ่จะดำเนินการด้วยแรงงานคนและคนกับเครื่องจักรทำงานร่วมกันโดยที่แรงงานคนที่มีความชำนาญนั้นจะมีความสำคัญต่อธุรกิจเป็นอย่างมาก ซึ่งในการแก้ไขปัญหาคือสำคัญในการปฏิบัติงานยังต้องใช้ความรู้ ประสบการณ์ และความชำนาญของคน ซึ่งบางครั้งเครื่องมือหรือเครื่องจักรใดๆ ไม่สามารถทดแทนได้ ดังนั้นการบริหารแรงงานการผลิตจึงเป็นสิ่งสำคัญต่อธุรกิจเป็นอย่างยิ่ง

ลำดับที่ 3 ปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตในด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง ซึ่งสอดคล้องกับแนวความคิดของกตัญญู หิรัญสมบูรณ์ [7] นั่นคือในเรื่องของต้นทุนคุณภาพ เนื่องจากการขั้นตอนการผลิตในเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์นั้น การควบคุมทางคุณภาพในด้านต่างๆจะต้องละเอียดแน่นอนและชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ต่างๆในเครื่องใช้ไฟฟ้า จะต้องมีการนำมาประกอบกันขึ้นเป็นตัวผลิตภัณฑ์ ดังนั้นชนิด ขนาด คุณสมบัติทางไฟฟ้าและมิติของชิ้นส่วนต่างๆจะต้องได้ตามมาตรฐานซึ่งถ้าไม่ได้ตามมาตรฐานนั้นก็ส่งผลทำให้ต้องมีการคิดทิ้งหรือการซ่อมแซมงานทำให้เกิดต้นทุนในเรื่องของคุณภาพอย่างยิ่งหรือการที่มีการผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าหรือชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ต่างๆที่ไม่ได้คุณภาพและส่งไปให้ลูกค้าทำให้ลูกค้าเกิดความไม่พอใจซึ่งสอดคล้องกับแนวความคิดของ สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ[8] กล่าวว่า ผลลัพธ์ของการผลิตสินค้าหรือให้บริการที่ขาดคุณภาพ จะมีผลต่อเนื่องในระยะยาว ที่ผู้ผลิตหรือผู้ให้บริการยากจะควบคุมดูแล คือผู้ผลิตหรือผู้ให้บริการไม่ทราบว่ามีข้อบกพร่องในสินค้าหรือบริการของตน จนกระทั่งสินค้าหรือบริการเหล่านั้นส่งถึงมือลูกค้า ซึ่งนอกจากจะมีผลต่อต้นทุนแล้ว ยังมีผลต่อความพึงพอใจของลูกค้า ซึ่งก็จะส่งผลต่อภาพลักษณ์ของธุรกิจและทำให้ธุรกิจขาดทุน ดังนั้นในการผลิตจึงจำเป็นที่จะต้องคำนึงถึงเรื่องของคุณภาพเป็นสำคัญ

ลำดับที่ 4 ปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตในการขาดงานของพนักงาน จากการวิจัย พบว่าระดับความสำคัญของปัญหาที่เกิดจากการขาดงานของพนักงาน คือ ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง และผลการวิจัยที่เกี่ยวกับปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตในด้านการขาดงานของพนักงานนั้นอยู่ในระดับปานกลางซึ่งไม่สอดคล้องกับงานวิจัยของ จิตติ จิงวัฒนกิจ [9] พบว่าความคิดเห็นในการจัดการปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรม สังกัดการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยเกี่ยวกับการขาดงานของพนักงานโดยภาพรวมอยู่ในระดับที่สูง

11.2 ปัจจัยส่วนบุคคลและส่วนองค์กร

อายุ พบว่าอายุของผู้บริหารหน่วยงานหลักที่ต่างกันนั้น มีความคิดเห็นในทั้ง 4 ปัจจัยไม่แตกต่างกัน ซึ่งไม่สอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้ และไม่สอดคล้องกับผลงานวิจัยของ กุฑยัตน์ มะลิตอง [10] ที่พบว่า อายุของผู้บริหารที่ต่างกันทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตภัณฑ์และชิ้นส่วนรถยนต์มีความคิดเห็นแตกต่างกัน

อย่างไรก็ตามผู้วิจัยมีความคิดเห็นว่าสาเหตุที่อายุที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารหน่วยงานหลักในอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ จังหวัดสมุทรปราการ มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันนั้นเนื่องจากผู้บริหารหน่วยงานหลักในอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์เป็นสายงานที่จะต้องมีความรู้และประสบการณ์ในการทำงานสูง ย่อมเข้าใจในปัจจัยที่เป็นตัวขับเคลื่อนการเพิ่มผลผลิตได้เป็นอย่างดี เพื่อที่จะบริหารองค์กรให้มีประสิทธิภาพ ทันท่วงทีกับการเปลี่ยนแปลงและสามารถแข่งขันกับคู่แข่งได้ตลอดเวลา ดังนั้น ผู้บริหารหน่วยงานหลักที่มีอายุแตกต่างกัน จึงมีความคิดเห็นในเรื่องปัจจัยที่เป็นตัวขับเคลื่อนการเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ ไม่แตกต่างกัน

การฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต พบว่าผู้ที่เคยฝึกอบรมมีความคิดเห็นแตกต่างกันจากผู้ที่ไม่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขับเคลื่อนการเพิ่มผลผลิต ใน 2 ปัจจัย ได้แก่ การซ่อมบำรุงเครื่องจักรที่ต่ำกว่ามาตรฐานและคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน ซึ่งสนับสนุนตามสมมติฐานที่ตั้งไว้ และผลงานวิจัยได้สอดคล้องกับงานวิจัยของ มยุรี เลิศวิณะกุลศิริ [11] ที่พบว่า การฝึกอบรมพัฒนา เป็นการสร้างทัศนคติที่ดีก่อนให้การแข่งขันในเชิงสร้างสรรค์ผลงานให้กับองค์กร ส่วนในปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงานของพนักงานและความเชื่อใจในการทำงานของพนักงาน ผู้บริหารหน่วยงานหลักมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน

อย่างไรก็ตามผู้ที่เคยได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิตมากกว่า 2 ครั้ง มีความคิดเห็นแตกต่างจากผู้ที่ไม่ได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิตเพียง 1-2 ครั้ง ดังนั้นผู้บริหารหน่วยงานควรได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับการ

เพิ่มผลผลิตในระดับที่ดีกว่า จึงน่าจะมีความคิดที่หลากหลายและมองได้ครอบคลุมมากกว่าผู้บริหารหน่วยงานที่ได้รับการฝึกอบรมน้อยครั้ง

ขนาดขององค์กร พบว่าขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ผู้บริหารหน่วยงานหลักในอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน ซึ่งไม่สอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้ และไม่สอดคล้องกับผลงานวิจัยของ สุจิตา เผือกพิพัฒน์ [12] ที่พบว่า หัวหน้างานที่มีขนาดโรงงานอุตสาหกรรมต่างกันมีความคิดเห็นต่อคุณลักษณะแรงงานในพื้นที่ต่างกัน ซึ่งผู้วิจัยมีความคิดเห็นว่าการเพิ่มผลผลิตหรือการจัดทำระบบต่างๆที่เกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิตเหมือนกันในแต่ละองค์กร จึงควรมีการจัดทำระบบเพื่อให้ได้การยอมรับจากลูกค้า เช่น TS16949, ISO9001 และ ISO14000 รวมถึงการส่งเสริมการเรียนรู้และการรับรู้ต่างๆของผู้บริหารหน่วยงานหลักจะเกิดขึ้นจากประสบการณ์การทำงานและการถ่ายทอดผ่านกระบวนการทางสังคมและวัฒนธรรมขององค์กร ความเชื่อต่างๆเหมือนกัน ไม่ว่าจะเป็้องค์กรที่มีขนาดใหญ่หรือขนาดเล็ก จะต้องทำการปลูกฝังให้ผู้บริหารหน่วยงานหลักได้รับรู้และเรียนรู้ถึงสิ่งต่างๆ เหมือนกัน ดังนั้น จึงจะทำให้ผู้บริหารหน่วยงานหลัก ที่ขนาดขององค์กรที่ต่างกัน มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน

ประเภทของผลิตภัณฑ์ พบว่าผู้บริหารหน่วยงานหลักที่มีประเภทของผลิตภัณฑ์ที่ต่างกัน ในอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ มีความคิดเห็นที่ไม่แตกต่างกัน ซึ่งเป็นไปได้ว่าอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ในปัจจุบัน ไม่ว่าจะผลิตผลิตภัณฑ์แบบอุปโภคบริโภค หรือ ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ก็ต้องมีการมุ่งเน้นเรื่องของการเพิ่มผลผลิตอยู่เสมอเนื่องจากการลดต้นทุนของการผลิตต่อชิ้นลงได้ ทำให้องค์กรมีกำไรเพิ่มมากขึ้น

รูปแบบของกระบวนการผลิต พบว่าผู้บริหารหน่วยงานหลักที่มีรูปแบบของกระบวนการผลิตที่ต่างกัน ในอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ มีความคิดเห็นที่ไม่แตกต่างกันซึ่งเป็นไปได้ว่าในปัจจุบันรูปแบบของกระบวนการผลิตไม่ว่าจะเป็นระบบการผลิต

แบบต่อเนื่อง หรือ ระบบการผลิตแบบไม่ต่อเนื่อง จะต้องมีความหมายที่เหมือนกัน คือการผลิตให้ได้ปริมาณมากที่สุด ทำให้เวลาที่สูญเปล่าน้อยที่สุด เพื่อให้ได้มาซึ่งต้นทุนต่ำที่สุด และก็ต้องมีการมุ่งเน้นเรื่องของการเพิ่มผลผลิตอยู่เสมอ เนื่องจากเป็นการลดต้นทุนของการผลิตต่อชิ้นลงได้ ทำให้องค์กรมีกำไรเพิ่มมากขึ้น

12. ข้อเสนอแนะ

12.1 ข้อเสนอแนะในการนำผลวิจัยไปใช้

12.1.1 ด้านการขาดงานของพนักงาน การส่งเสริมให้มีเจตคติที่ดีต่อการทำงานร่วมกันระหว่างพนักงานด้วยกันหรือการจัดกิจกรรมร่วมกัน เช่น การท่องเที่ยว การจัดกิจกรรมกีฬาต่างๆ และทางองค์กรควรที่จะชี้แจงให้พนักงานทราบถึงองค์กรเกี่ยวกับเรื่องนโยบาย วัตถุประสงค์ต่างในการดำเนินงานเพื่อให้พนักงานทุกคนดำเนินงานไปในทิศทางเดียวกับองค์กร ทั้งนี้ควรเปิดโอกาสให้พนักงานมีส่วนร่วมในการตัดสินใจ จะทำให้พนักงานปฏิบัติงานมีความพึงพอใจมากขึ้นควรปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงานเช่น พื้นที่ในการทำงาน อุณหภูมิ การถ่ายเทอากาศ แสง เสียง ต้องมีความเหมาะสมต่อการปฏิบัติงานและความเหมาะสมของงานที่ทำไม่มากจนเกินไป

12.1.2 ด้านความเชี่ยวชาญในการทำงานของพนักงาน เพิ่มค่าจ้างตามความสามารถเพื่อสร้างแรงจูงใจในการทำงานหรือจัดอบรมให้ความรู้ทางด้านเทคนิคเกี่ยวกับการทำงาน และควรส่งเสริมให้มีเจตคติที่ดีต่อการทำงาน คือ มีวินัยตรงต่อเวลา ปฏิบัติตามระเบียบ การยอมรับต่อหน้าที่ทำ และตั้งใจร่วมมือและเป็นส่วนหนึ่งของหน่วยงาน นอกจากนี้ควรจัดหาอุปกรณ์ให้พร้อมเพื่อลดเวลาในการค้นหาและความไม่คล่องตัวและการทำระบบการควบคุมเกี่ยวกับวัสดุคงคลังของอุปกรณ์การใช้งานต่างๆ การจัดวางผังโรงงานให้เหมาะสมก็เป็นอีกประการหนึ่งในการลดเวลาในการทำงานและสะดวกต่อหาอุปกรณ์ เครื่องมือต่างๆ

12.1.3 ด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักรที่ต่ำกว่ามาตรฐาน จัดหาเครื่องมือให้เพียงพอต่อการใช้งานของพนักงานและป้องกันการใช้เครื่องมือที่ผิดประเภทในการทำงานของพนักงาน จัดหาเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ทันสมัยและมีการปรับแต่งให้เหมาะสมกับการใช้งาน จัดกิจกรรม 5 ส และเพื่อปลูกฝังจิตสำนึกในเรื่องของความสะอาดและระเบียบเรียบร้อย มีรางวัล 5 ส เป็นแรงจูงใจ และจัดทำแผนเกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและการเก็บข้อมูลต่างๆ เพื่อให้ง่ายต่อการใช้งาน หรือจัดทำกิจกรรม การบำรุงรักษาทีผลแบบทุกคนมีส่วนร่วม (TPM) เพื่อบำรุงรักษาเครื่องจักรและป้องกันการหยุดของเครื่องจักรที่มีสาเหตุมาจากการขาดการบำรุงรักษา

12.1.4 ด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน สนับสนุนให้มีการทำ กิจกรรมที่เรียกว่า ไคเซ็นเพื่อปรับปรุงและพัฒนากระบวนการผลิตอย่างต่อเนื่อง จัดทำแผนการอบรมพนักงานเกี่ยวกับการผลิตและมีการวัดผลอย่างต่อเนื่อง จัดหาเครื่องมือให้เพียงพอต่อการใช้งานของพนักงานและป้องกันการใช้เครื่องมือที่ผิดประเภทในการทำงานของพนักงาน ทำการอบรมพนักงานและชี้แจงให้ทราบถึงคุณภาพและมาตรฐานของการทำงานและจัดทำอุปกรณ์ป้องกันการผิดพลาดให้กับพนักงาน เช่น โปคาโยเกะ ต่างๆ ส่งเสริมให้มีเจตคติที่ดีต่อการทำงานและจะส่งผลดีในเรื่องเหล่านี้คือ การมีวินัย การรักองค์กร การร่วมมือร่วมใจในการทำงานเพื่อพัฒนาองค์กร จัดตั้งกลุ่มทางคุณภาพเพื่อทำการแก้ไขปัญหาทางด้านคุณภาพที่เกิดขึ้น เช่น กิจกรรมกลุ่ม QCC

12.2 ข้อเสนอแนะสำหรับงานวิจัยในอนาคต

12.2.1 ศึกษาเพิ่มเติมในส่วนของตัวเองแปรต้น ที่เป็นลักษณะของอุตสาหกรรมเพิ่มเติมว่าเป็นอุตสาหกรรมของคนไทย หรือเป็นของชาวต่างชาติ เพื่อจะได้ทราบถึงความคิดเห็นระหว่างบริษัทของคนไทยและชาวต่างชาติ

12.2.2 ควรศึกษาปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมประเภทอื่นเพื่อสามารถนำผลที่ได้ไปแก้ไขให้เหมาะสมกับลักษณะของอุตสาหกรรมแต่ละประเภท

เอกสารอ้างอิง

- [1] สำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม. 2552
รายงานภาวะอุตสาหกรรมไตรมาสที่ 1 ปี 2552.
ค้นเมื่อ มกราคม 2552, จาก
http://www.oie.go.th/industry/status1/r_JanMar52/r_JanMar52_1.html
- [2] ศักดิ์ภูานพวงษ์ บุญญา. 2552. ความคิดเห็นของผู้บริหารเกี่ยวกับปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตภัณฑ์และชิ้นส่วนรถยนต์ในนิคมอุตสาหกรรมแหลมฉบัง จังหวัดชลบุรี. วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
- [3] บุญธรรม กิจปริดาบริสุทธิ. 2537. เทคนิคการสร้างเครื่องมือรวบรวมข้อมูลสำหรับการวิจัย. พิมพ์ครั้งที่ 4. นครปฐม: คณะสังคมศาสตร์และมนุษยศาสตร์ มหาวิทยาลัยมหิดล.
- [4] พวงรัตน์ ทวีรัตน์. 2540. วิธีการวิจัยทางพฤติกรรมศาสตร์และสังคมศาสตร์. พิมพ์ครั้งที่ 7. กรุงเทพฯ: มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ ประสานมิตร.
- [5] สาวิตรี ศิลาจันทร์. 2551. ความคิดเห็นของผู้ประกอบการที่มีต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตกลุ่มบริษัทผู้ผลิตฮาร์ดดิสก์ไดรฟ์และชิ้นส่วนประกอบในประเทศไทย.
วารสารเศรษฐศาสตร์อุตสาหกรรม.8(1), 23
- [6] วันชัย ริจิวณิช. 2539. การเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรม เทคนิคและกรณีศึกษา.
กรุงเทพฯ: จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.
- [7] กัตัญญ หิรัญสมบุรณ์. 2545. การบริหารอุตสาหกรรม. พิมพ์ครั้งที่ 6. กรุงเทพฯ: เท็กซ์ แอนด์ เจอร์นัลพับลิเคชั่น.
- [8] สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ. 2544. การเพิ่มผลผลิต. กรุงเทพฯ: สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ.
- [9] จิตติ จิงวัฒนกิจ. 2544. การจัดการปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ในโรงงานอุตสาหกรรม สังกัดการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ในเขตภาคตะวันออก. วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
- [10] อุทัยรัตน์ มะลิตทอง. 2548. การเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหารเกี่ยวกับตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์. วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
- [11] มยุรี เลิศวัฒน์กุลศิริ. 2540. การรับรู้และความพึงพอใจของผู้บริหารต่อโครงการวางแผนพัฒนาสายอาชีพพนักงาน : ศึกษากรณีบริษัทในกลุ่มมพพันธ์. วิทยานิพนธ์ศิลปศาสตรมหาบัณฑิต สาขาจิตวิทยาอุตสาหกรรมและองค์การ บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์.
- [12] สุจิตา เสือกพิพัฒน์. 2546. ความคิดเห็นของหัวหน้างานที่มีต่อคุณลักษณะของแรงงานในพื้นที่ในเขตอุตสาหกรรมแหลมฉบัง จังหวัดชลบุรี. วิทยานิพนธ์รัฐประศาสนศาสตรมหาบัณฑิต สาขานโยบายสาธารณะ บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยบูรพา.