

การรับรู้และพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นของผู้บริหารการผลิต  
อุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทย

Perception and Behavior on Kaizen of Production Manager  
for Tires Industrial in Thailand

จิรพงษ์ ผ่องแผ้ว\* มนัส โพทรัพย์เจริญลาภ\*\* จิระเสกข์ ตรีเมธสุนทร\*\*\*

บทคัดย่อ

การศึกษาวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อ 1) ศึกษาระดับการรับรู้และระดับพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นของผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทย 2) ศึกษาเปรียบเทียบการรับรู้และพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นของผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทย จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา ประสบการณ์การทำงานในส่วนงานผลิต และการฝึกอบรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น และจำแนกตามปัจจัยทางธุรกิจ ได้แก่ ขนาดของธุรกิจ และ สัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่ 3) ศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างการรับรู้และพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นของผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทย โดยใช้กลุ่มตัวอย่าง เป็นผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทย จำนวน 50 คน เก็บข้อมูลโดยใช้แบบสอบถาม การวิเคราะห์ข้อมูลใช้ ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ย ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน t-test, One-Way Anova และ Pearson Product Moment Correlation ผลการวิจัยพบ ว่า 1) ผู้บริหารการผลิตมีระดับการรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็นอยู่ในระดับสูงและมีพฤติกรรมในการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นอยู่ในระดับค่อนข้างสูง 2) ผลการเปรียบเทียบการรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็น พบว่าผู้บริหารการผลิตที่มี เพศ อายุ ระดับการศึกษาและประสบการณ์การทำงานในส่วนงานผลิต ที่แตกต่างกัน มีการรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็น ไม่แตกต่างกัน แต่พบว่าผู้บริหารการผลิตที่มีการฝึกอบรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นแตกต่างกันมีการรับรู้เกี่ยวกับการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 ผู้บริหารการผลิตอยู่ในขนาดของธุรกิจ และสัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่ ที่แตกต่างกัน มีการรับรู้เกี่ยวกับการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 3) ผลการเปรียบเทียบพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น พบว่าผู้บริหารการผลิตที่มี เพศ อายุ ระดับการศึกษา ประสบการณ์ทำงานในส่วนงานผลิต แตกต่างกัน มีพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น ไม่แตกต่างกัน แต่พบว่าผู้บริหารการผลิตที่มี การฝึกอบรมเกี่ยวกับการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น และสัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่ ที่แตกต่างกัน มีพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 4) การรับรู้และพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นของผู้บริหารการผลิต มีความสัมพันธ์กันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 โดยมีความสัมพันธ์ในทางบวกในระดับปานกลาง ( $r=0.515$ )

คำสำคัญ : การรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็น พฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น ผู้บริหารการผลิต อุตสาหกรรมยางยานยนต์

Abstract

The purpose of this research were 1) To study degree of perception and degree of behavior on kaizen of production manager for tire industrial in Thailand 2) To study influence of private factor were gender, age, education, working experience and training on kaizen and business factor were business size and business nationality to perception

\* นักศึกษาระดับปริญญาโท สาขาวิชาศิลปศาสตรประยุกต์ คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

\*\* ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ประจำสาขาวิชาสถิติ คณะวิทยาศาสตร์ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

\*\*\* ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ประจำสาขาวิชาศิลปศาสตรประยุกต์ คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

and behavior on kaizen of production manager 3) To study relationship between perception and behavior on kaizen of production manager. The use of sampling group of 50 tire's production manager in Thailand. as questionnaire, then analyzing the collected data with statistical program. The descriptive statistics used in this study were percentage, averages, and standard deviation. The statistics procedures for data analysis were t-test, One-way ANOVA and Pearson Product Moment Correlation. The results were as follows: 1) Most production manager had high level of perception and had rather high level of behavior on kaizen. 2) Perception of kaizen revealed that production manager who had difference of gender, age, education and working experience; had no significant differences of perception. But production manager who had difference of training had significant difference of perception with the statistically significant at 0.01 and production manager who was in difference of business size and business nationality had significant difference of perception with the statistically significant at 0.05. 3) Behavior of kaizen revealed that production manager who had difference of gender, age, education, working experience and business size; had not significant difference of behavior. But production manager who had difference of training had significant difference of behavior with the statistically significant at 0.01 and production manager who was in difference of business nationality had significant difference of behavior with the statistically significant at 0.01 4) Perception on kaizen related to behavior on kaizen with the statistically significant at 0.01 and the relationship was correlate positively in middle level ( $r = 0.515$ ).

**Keywords :** Perception on kaizen Behavior on kaizen Production Manager Tires Industrial

## 1. บทนำ

อุตสาหกรรมยางยานยนต์เป็นอุตสาหกรรมที่มีความสำคัญต่อเศรษฐกิจของประเทศทั้งในแง่การส่งออกมูลค่าเพิ่มและการจ้างงานซึ่งมีมูลค่าการส่งออก 578.75 ล้านดอลลาร์สหรัฐในไตรมาสที่ 3 ของปี พ.ศ.2551

อุตสาหกรรมยางยานยนต์ในไตรมาส 4 ปี พ.ศ.2551 มีแนวโน้มจะชะลอตัวลง ซึ่งเป็นผลกระทบมาจากวิกฤตเศรษฐกิจการเงินของสหรัฐอเมริกา ทำให้อุตสาหกรรมรถยนต์ของสหรัฐอเมริกาซบเซาและยอดจำหน่ายลดลงมาก ทำให้มีสต็อกยางล้อเหลือเป็นจำนวนมาก ส่งผลกระทบต่อทางตรง และทางอ้อมต่อการหดตัวของตลาดอุตสาหกรรมยางยนต์ ดังนั้นอุตสาหกรรมยางยานยนต์จำเป็นต้องหาแนวทางในการดำเนินธุรกิจเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพของการผลิตยางยานยนต์ให้มีการพัฒนาอย่างต่อเนื่อง

กิจกรรมปรับปรุงอย่างต่อเนื่องหรือไคเซ็น (Kaizen) เป็นอีกกิจกรรมหนึ่งที่เป็นกลยุทธ์ทางธุรกิจเพื่อให้องค์กรเกิดการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ที่มีการพัฒนามากว่า 50 ปี โดยผู้นำอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์อย่าง โตโยต้า ได้ใช้เป็นกลยุทธ์ทางธุรกิจ (Business Strategy) ที่มุ่งรักษา

ความสามารถทางการแข่งขันอย่างยั่งยืนด้วยการจัดการความสูญเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงาน โดยไม่จำเป็นต้องเน้นการลงทุนทางสินทรัพย์หรือเครื่องจักรใหม่ [1] อย่างไรก็ตามปัญหาที่มักพบในระยะแรกของการไคเซ็นคือ การต่อต้านจากผู้บริหารระดับกลางที่รู้สึกว่าการไคเซ็นเหมือนถูกตบท้าย [2] เพื่อให้อุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทยก็จะมีศักยภาพในการแข่งขันในสภาพเศรษฐกิจที่เปลี่ยนแปลงอยู่ตลอดเวลาได้ และเพื่อลดปัญหาดังกล่าว ผู้บริหารการผลิตต้องกำหนดทิศทาง นโยบาย ในการผลิต และพัฒนามาตรฐานการผลิต ให้องค์กรสามารถผลิตได้ตามเป้าหมาย มีการรับรู้เกี่ยวกับการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นที่ถูกต้อง และมีพฤติกรรมในการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นอย่างต่อเนื่อง ดังนั้นผู้วิจัยสนใจศึกษาการรับรู้และพฤติกรรมในการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นของผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทย

## 2. วัตถุประสงค์ของการวิจัย

1. เพื่อศึกษาระดับการรับรู้ และระดับพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นของผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2. เพื่อศึกษาเปรียบเทียบการรับรู้และพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นของผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา ประสบการณ์การทำงานในส่วนงานผลิต และการฝึกอบรมเกี่ยวกับการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นและปัจจัยทางธุรกิจ ซึ่งได้แก่ ขนาดของธุรกิจ และ สัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่

3. เพื่อศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างการรับรู้ และพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นของผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทย

### 3. สมมติฐานการวิจัย

**สมมติฐานที่ 1** ปัจจัยส่วนบุคคลได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา ประสบการณ์การทำงานในส่วนงานผลิต และการฝึกอบรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นที่แตกต่างกันทำให้การรับรู้การใช้เทคนิคแบบโคเซ็นของผู้บริหารการผลิตแตกต่างกัน

**สมมติฐานที่ 2** ปัจจัยทางธุรกิจ ซึ่งได้แก่ ขนาดของธุรกิจ และสัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่ที่แตกต่างกันทำให้การรับรู้การใช้เทคนิคแบบโคเซ็นของผู้บริหารการผลิตแตกต่างกัน

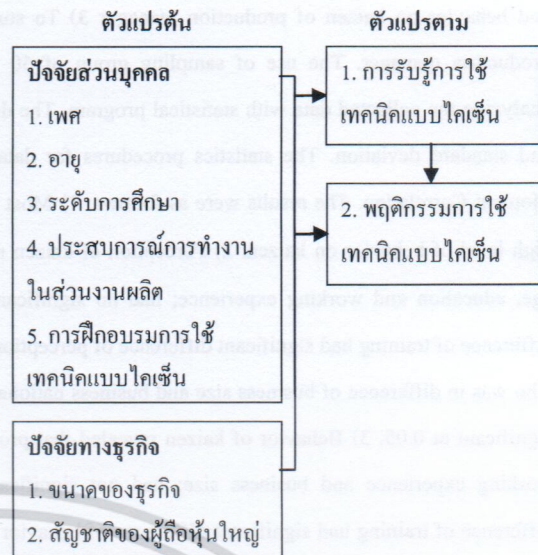
**สมมติฐานที่ 3** ปัจจัยส่วนบุคคลได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา ประสบการณ์การทำงานในส่วนงานผลิต และการฝึกอบรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นที่แตกต่างกันทำให้พฤติกรรมในการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นของผู้บริหารการผลิตแตกต่างกัน

**สมมติฐานที่ 4** ปัจจัยทางธุรกิจ ซึ่งได้แก่ขนาดของธุรกิจ และสัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่ที่แตกต่างกัน ทำให้พฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นของผู้บริหารการผลิตแตกต่างกัน

**สมมติฐานที่ 5** การรับรู้เกี่ยวกับการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นมีความสัมพันธ์เชิงบวกกับพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นของผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทย

### 4. กรอบแนวคิดในการวิจัย

ผู้วิจัยได้แนวคิดของการรับรู้และพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นของผู้บริหารการผลิตจากงานวิจัยและบทความ [1], [2] และได้กรอบแนวคิดแสดงในรูปที่ 1



### 5. ขอบเขตการวิจัย

**5.1 ประชากรในการวิจัย** ได้แก่ ผู้บริหารการผลิตของอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทย ทั้งหมดจำนวน 57 โรงงานทั่วประเทศ จำนวน 57 คน รวบรวมจากรายชื่อโรงงานที่ได้รับอนุญาตให้ประกอบกิจการของกรมโรงงานกระทรวงอุตสาหกรรม ณ สิ้นเดือน ตุลาคม พ.ศ. 2551

#### 5.2 ตัวแปรที่ศึกษา

1. **ตัวแปรต้น** คือ ปัจจัยส่วนบุคคลของผู้บริหารการผลิตได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา, ประสบการณ์การทำงานในส่วนงานผลิต และการฝึกอบรมเกี่ยวกับโคเซ็นและปัจจัยทางธุรกิจ ได้แก่ ขนาดของธุรกิจ และสัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่

2. **ตัวแปรตาม** คือ การรับรู้และพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นของผู้บริหารการผลิตของอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทย

### 6. เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

เครื่องมือที่ใช้คือ แบบสอบถาม (Questionnaire) โดยแบ่งแบบสอบถามออกเป็น 4 ส่วนคือ

**ส่วนที่ 1** แบบสอบถามเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไป ของผู้ตอบแบบสอบถาม

**ส่วนที่ 2** แบบสอบถามเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไป ขององค์กรของผู้ตอบแบบสอบถาม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ส่วนที่ 3 แบบสอบถาม เกี่ยวกับข้อมูลการรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็น เป็นแบบสอบถามที่มีคำตอบสองทางคือ ถูกหรือผิด จำนวน 34 ข้อ ซึ่ง “ในข้อที่ถูก ถ้าผู้ตอบตอบถูกจะได้ 1 คะแนน” ในข้อนั้นและถ้าตอบผิดจะไม่ได้คะแนน (0 คะแนน) ส่วนใน “ข้อที่ผิด ถ้าผู้ตอบตอบผิดจะได้ 1 คะแนน” และถ้าตอบถูกจะไม่ได้คะแนน (0 คะแนน) การแปลความหมายคะแนนเฉลี่ยระดับการรับรู้ ผู้วิจัยได้แบ่งออกเป็น 3 กลุ่มดังนี้ [3]

คะแนนเฉลี่ย	ระดับการรับรู้
0.00 ถึง 0.33	มีการรับรู้อยู่ในระดับต่ำ
0.34 ถึง 0.66	มีการรับรู้อยู่ในระดับปานกลาง
0.67 ถึง 1.00	มีการรับรู้อยู่ในระดับสูง

ส่วนที่ 4 แบบสอบถามเกี่ยวกับข้อมูลพฤติกรรมในการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น ระดับพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นของผู้บริหารการผลิตผู้วิจัยได้กำหนดค่าของตัวแปรมาตรวัดของลิเคิร์ต (Likert Scale) โดยแบ่งระดับการรับรู้เป็น 5 ระดับ

ระดับของคำตอบ	คะแนน
ได้ใช้เทคนิคแบบไคเซ็นมากกว่า 2 ครั้ง	5
ได้ใช้เทคนิคแบบไคเซ็น 2 ครั้ง	4
ได้ใช้เทคนิคแบบไคเซ็น 1 ครั้ง	3
เคยเสนอแต่ยังไม่ได้มีการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น	2
เคยคิดแต่ยังไม่เคยเสนอ	1

การแปลความหมายคะแนนเฉลี่ยระดับการรับรู้ ผู้วิจัยได้แบ่งออกเป็น 5 กลุ่มดังนี้

คะแนนเฉลี่ย	ระดับพฤติกรรม
1.00 – 1.49	ระดับพฤติกรรมต่ำ
1.50 – 2.49	ระดับพฤติกรรมค่อนข้างต่ำ
2.50 – 3.49	ระดับพฤติกรรมปานกลาง
3.50 – 4.49	ระดับพฤติกรรมค่อนข้างสูง
4.50 – 5.00	ระดับพฤติกรรมสูง

## 7. การเก็บรวบรวมข้อมูล

ผู้วิจัยแจกแบบสอบถามไปยังกลุ่มตัวอย่างทางไปรษณีย์ ในช่วงเดือน มกราคม 2552 – พฤษภาคม 2552 จำนวน 57 ชุด ได้ติดตามและได้รับความร่วมมือตอบแบบสอบถามกลับมาและตรวจสอบความสมบูรณ์ถูกต้องแล้ว ได้จำนวน 50 ชุด คิดเป็นร้อยละ 87.7

## 8. การวิเคราะห์ข้อมูล

1. การวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถามโดย การหา ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยเลขคณิต และค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน
2. การทดสอบสมมติฐานใช้วิธี t-test เพื่อทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยของตัวแปรสองกลุ่ม วิธีวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One-way ANOVA) เพื่อทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยของตัวแปรที่มากกว่าสองกลุ่ม การเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่โดยวิธี LSD และ สหสัมพันธ์แบบเพียร์สัน (Pearson Product Moment Correlation) เพื่อหาความสัมพันธ์ระหว่างการรับรู้และพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น

## 9. ผลการวิจัย

ตารางที่ 1 จำนวนและร้อยละของปัจจัยส่วนบุคคลของผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยานยนต์ในประเทศไทย

ปัจจัยส่วนบุคคล		จำนวน (คน)	ร้อยละ
1. เพศ	ชาย	46	92.0
	หญิง	4	8.0
	รวม	50	100.0
2. อายุ	≤ 30 ปี	3	6.0
	31 – 35 ปี	12	24.0
	36 - 40 ปี	15	30.0
	> 40 ปี	20	40.0
	รวม	50	100.0
3.ระดับการศึกษา	ปริญญาตรี	44	88.0
	สูงกว่าปริญญาตรี	6	12.0
	รวม	50	100.0

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 1 (ต่อ)

ปัจจัยส่วนบุคคล		จำนวน	ร้อยละ
		(คน)	
4. ประสบการณ์การทำงานในส่วนงานผลิต	< 5 ปี	3	6.0
	5 - 10 ปี	19	38.0
	> 10 ปี	28	56.0
	รวม	50	100.0
5. การฝึกอบรมเกี่ยวกับการใช้เทคนิคแบบโลเซ็น	ไม่เคย	22	44.0
	1 ครั้ง	12	24.0
	> 1 ครั้ง	16	32.0
	รวม	50	100.0

ตารางที่ 2 จำนวนและร้อยละของของปัจจัยทางธุรกิจผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยานยนต์ในประเทศไทย

ปัจจัยทางธุรกิจ		จำนวน (ราย)	ร้อยละ
1. ขนาดของธุรกิจ	ขนาดเล็ก	25	50.0
	ขนาดกลาง	10	20.0
	ขนาดใหญ่	15	30.0
	รวม	50	100.0
2. สัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่	สัญชาติไทย	34	68.0
	สัญชาติญี่ปุ่น	9	18.0
	สัญชาติฝรั่งเศส	3	6.0
	สัญชาติอเมริกัน	2	4.0
	สัญชาติจีน	2	4.0
	รวม	50	100.0

ตารางที่ 3 คะแนนเฉลี่ย ( $\bar{x}$ ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) และระดับการรับรู้การใช้เทคนิคแบบโลเซ็นของผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยานยนต์ในประเทศไทย

ตัวแปรตาม	n = 50		ระดับการรับรู้
	$\bar{x}$	S.D.	
การรับรู้การใช้เทคนิคแบบโลเซ็น	0.70	0.46	สูง

ตารางที่ 4 คะแนนเฉลี่ย ( $\bar{x}$ ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) และระดับพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโลเซ็นของผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยานยนต์ในประเทศไทย

ตัวแปรตาม	n = 50		ระดับพฤติกรรม
	$\bar{x}$	S.D.	
พฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโลเซ็น	3.80	1.45	ค่อนข้างสูง

ตารางที่ 5 ค่าเฉลี่ย ( $\bar{x}$ ) และค่า p-value ในการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยระดับการรับรู้การใช้เทคนิคแบบโลเซ็นของผู้บริหารการผลิตจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลโดยวิธี t-test

ปัจจัยส่วนบุคคล		$\bar{x}$	p-value
1. เพศ	ชาย	0.71	0.060
	หญิง	0.64	
2. ระดับการศึกษา	ปริญญาตรี	0.69	0.242
	สูงกว่าปริญญาตรี	0.79	

ตารางที่ 6 ค่าเฉลี่ย ( $\bar{x}$ ) และค่า p-value ในการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยระดับการรับรู้การใช้เทคนิคแบบโลเซ็นของผู้บริหารการผลิตจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลและปัจจัยทางธุรกิจโดยวิธี One-way ANOVA

ปัจจัยส่วนบุคคล		$\bar{x}$	p-value
1. อายุ	≤ 30 ปี	0.53	0.326
	31 - 35 ปี	0.67	
	36 - 40 ปี	0.70	
	> 40 ปี	0.75	
2. ประสบการณ์การทำงานในส่วนงานผลิต	< 5 ปี	0.53	0.186
	5 - 10 ปี	0.68	
	> 10 ปี	0.74	
3. การฝึกอบรมการใช้เทคนิคแบบโลเซ็น	ไม่เคย	0.49	0.000**
	1 ครั้ง	0.83	
	> 1 ครั้ง	0.89	
4. ขนาดของธุรกิจ	เล็ก	0.64	0.046*
	กลาง	0.70	

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 6 (ต่อ)

ปัจจัยส่วนบุคคล		$\bar{X}$	p-value
5. สัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่	ไทย	0.70	0.039*
	ญี่ปุ่น	0.84	
	ฝรั่งเศส	0.50	
	อเมริกัน	0.57	
	จีน	0.55	

\* หมายถึง มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

\*\* หมายถึง มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

ตารางที่ 7 ค่าเฉลี่ย ( $\bar{X}$ ) และค่า p-value ในการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นของผู้บริหารการผลิตที่มีปัจจัยส่วนบุคคลแตกต่างกัน โดยวิธี t-test

ปัจจัยส่วนบุคคล		$\bar{X}$	p-value
1. เพศ	ชาย	3.85	0.615
	หญิง	3.20	
2. ระดับการศึกษา	ปริญญาตรี	3.86	0.145
	สูงกว่าปริญญาตรี	3.36	

ตารางที่ 8 ค่าเฉลี่ย ( $\bar{X}$ ) และค่า p-value ในการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นของผู้บริหารการผลิตที่มีปัจจัยส่วนบุคคลและปัจจัยทางธุรกิจแตกต่างกัน โดยวิธี One-way ANOVA

ปัจจัย		$\bar{X}$	p-value
1. อายุ	≤ 30 ปี	4.27	0.588
	31 – 35 ปี	3.69	
	36 – 40 ปี	3.68	
	> 40 ปี	3.89	
2. ประสบการณ์การทำงานในโรงงานผลิต	< 5 ปี	4.27	0.555
	5 - 10 ปี	3.74	
	> 10 ปี	3.79	
3 การฝึกอบรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น	ไม่เคย	3.41	0.004**
	1 ครั้ง	4.00	
	> 1 ครั้ง	4.18	
4. ขนาดของธุรกิจ	เล็ก	3.77	0.636
	กลาง	4.10	
	ใหญ่	3.71	
5 สัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่	ไทย	3.99	0.000**
	ญี่ปุ่น	3.94	
	ฝรั่งเศส	2.09	
	อเมริกัน	2.57	
	จีน	3.75	

\*\* หมายถึง มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

ตารางที่ 9 ค่า P-value ของผลการเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย ( $\bar{X}$ ) ของระดับการรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็นของผู้บริหารการผลิตโดยใช้วิธี LSD

	กลุ่มที่	$\bar{X}$	p-value					
			1	2	3	4	5	
1. การฝึกอบรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น	ไม่เคย	1	0.49	-	0.000**	0.000**		
	1 ครั้ง	2	0.83	-	-	0.001**		
	> 1 ครั้ง	3	0.89	-	-	-		
2. ขนาดของธุรกิจ	ขนาดเล็ก	1	0.64	-	0.432	0.014*		
	ขนาดกลาง	2	0.70	-	-	0.193		
	ขนาดใหญ่	3	0.80	-	-	-		

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 9 (ต่อ)

	กลุ่มที่	$\bar{X}$	p-value					
			1	2	3	4	5	
3. สัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่	สัญชาติไทย	1	0.70	-	0.047*	0.083	0.347	0.262
	สัญชาติญี่ปุ่น	2	0.84	-	-	0.009**	0.069	0.047*
	สัญชาติฝรั่งเศส	3	0.50	-	-	-	0.683	0.793
	สัญชาติอเมริกัน	4	0.57	-	-	-	-	0.894
	สัญชาติจีน	5	0.55	-	-	-	-	-

\* หมายถึง มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 \*\* หมายถึง มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

ตารางที่ 10 ค่า p-value ของผลเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย ( $\bar{X}$ ) ของระดับพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นของผู้บริหารการผลิตโดยใช้วิธี LSD

	กลุ่มที่	$\bar{X}$	p-value					
			1	2	3	4	5	
1. การฝึกอบรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น	ไม่เคย	1	3.41	-	0.000**	0.000**		
	1 ครั้ง	2	4.00	-	-	0.001**		
	> 1 ครั้ง	3	4.18	-	-	-		
2. สัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่	สัญชาติไทย	1	3.99	-	0.825	0.000**	0.002**	0.589
	สัญชาติญี่ปุ่น	2	3.94	-	-	0.000**	0.006**	0.691
	สัญชาติฝรั่งเศส	3	2.09	-	-	-	0.400	0.005**
	สัญชาติอเมริกัน	4	2.57	-	-	-	-	0.058
	สัญชาติจีน	5	3.75	-	-	-	-	-

\* หมายถึง มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

ตารางที่ 11 ค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์ ( $r$ ) และค่า p-value ในการทดสอบความสัมพันธ์ระหว่างการรับรู้กับพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นของผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทย

ความสัมพันธ์	$r$	p-value
การรับรู้และพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น	0.515	0.000**

\*\* หมายถึง มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

## 10. สรุปและอภิปรายผลการวิจัย

### 10.1 ระดับการรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็นของผู้บริหารการผลิต

ผู้บริหารการผลิตของอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทย มีการรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็นอยู่ในระดับสูง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมซึ่งเท่ากับ 0.70 โดยแต่ละคนมีการรับรู้เกี่ยวกับการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นไม่

แตกต่างกันมากซึ่งพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานเท่ากับ 0.46 อย่างไรก็ตามถึงแม้จะมีการรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็นอยู่ในระดับที่สูงแต่จากแบบสอบถาม ยังมีในบางหัวข้อที่ยังมีการรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็นที่ค่อนข้างต่ำ ซึ่งอาจทำให้การพัฒนาการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นยังคงมีปัญหาอยู่ ดังนั้นหากองค์กรในอุตสาหกรรมยางยานยนต์ต้องการพัฒนา ระดับการรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็น ก็ควรสนับสนุนให้ผู้บริหารการผลิตได้มีโอกาสรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็น โดยการสร้างนโยบายเกี่ยวกับการนำเทคนิคแบบไคเซ็นมาใช้ในองค์กรที่ชัดเจน และสนับสนุนให้ผู้บริหารการผลิตได้มีโอกาสศึกษาและใช้เทคนิคแบบไคเซ็นอย่างต่อเนื่อง ซึ่งจะช่วยให้เกิดการรับรู้และตระหนักถึงประโยชน์และความสำคัญของการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นขึ้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## 10.2 พฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นของผู้บริหารการผลิต

ผู้บริหารการผลิตของอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทยมี พฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นอยู่ในระดับค่อนข้างสูง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมซึ่งเท่ากับ 3.80 โดยแต่ละคนมีพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นค่อนข้างแตกต่างกัน ซึ่งพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 1.45 อย่างไรก็ตามพบว่าในองค์กรที่มีสัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่เป็นสัญชาติฝรั่งเศสและอเมริกันยังมีพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นอยู่ในระดับที่ค่อนข้างต่ำ ทั้งนี้อาจเป็นเพราะว่าองค์กรดังกล่าวมีรูปแบบการปรับปรุงงานแบบอื่น ซึ่งอาจเป็นเทคนิคเฉพาะขององค์กรที่ได้พัฒนาขึ้นเอง และเนื่องจากองค์กรสัญชาติตะวันตกนั้นอาจมีความแตกต่างกันของ ระบบการจัดการด้านคุณภาพ การควบคุมและปรับปรุงกระบวนการผลิต การสร้างและควบคุมมาตรฐานในการผลิต รวมถึงนโยบายและวัฒนธรรมขององค์กร ซึ่งเป็น 5 ปัจจัยที่ผลการวิจัยของ กิตติพงษ์ กลิ่นกุล [4] พบว่าเป็นปัจจัยสำคัญที่มีผลต่อความสำเร็จของกระบวนการปรับปรุงอย่าง ต่อเนื่องระหว่างองค์กรที่มีการบริหารแบบสโตลิญี่ปุ่นและองค์กรสโตลิอเมริกัน

## 10.3 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบปัจจัยส่วนบุคคลที่มีผลต่อการรับรู้ของผู้บริหารการผลิตเกี่ยวกับการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น

1. การรับรู้เกี่ยวกับ การใช้เทคนิคแบบไคเซ็นของผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทยที่มีปัจจัยส่วนบุคคลที่แตกต่างกัน ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา มีการรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็นไม่แตกต่างกัน ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ นริศรา โฉวารุณ [5] ที่ผลวิจัยเป็นเช่นนี้เนื่องจากเทคนิคแบบไคเซ็นอาจจะเป็นเทคนิคที่ไม่ได้มีการเรียนรู้ในการศึกษาปกติ ซึ่งผู้บริหารส่วนใหญ่มีการรับรู้หลังจากที่ได้ทำงานในองค์กรที่มีการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นอยู่แล้ว หรือการศึกษาจากเอกสารหรือตำราที่มีการเผยแพร่และจากการอบรม ซึ่งพบว่าประสบการณ์ในส่วนงานผลิตของผู้บริหารการผลิตที่แตกต่างกันนั้นมีการรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็นไม่แตกต่างกันโดยสอดคล้องกับงานวิจัยของ ไวพจน์ บุญเจริญ [6] ซึ่งอาจเป็นเพราะว่า

ผู้บริหารส่วนใหญ่อุตสาหกรรมยางยานยนต์มีการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นอยู่แล้ว

2. ผู้บริหารการผลิตที่มีจำนวนครั้งในการเข้ารับการฝึกอบรมเกี่ยวกับการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นแตกต่างกัน จะมีการรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็นแตกต่างกัน ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ ไวพจน์ บุญเจริญ [6] แต่ไม่สอดคล้องกับงานวิจัยของ นริศรา โฉวารุณ [5] เปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยของระดับการรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็นของผู้บริหารการผลิตพบว่าผู้บริหารการผลิตที่ไม่เคยผ่านการฝึกอบรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น มีการรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็นแตกต่างจาก ผู้บริหารการผลิตที่เคยผ่านการฝึกอบรม 1 ครั้งและมากกว่า 1 ครั้ง อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติเท่ากับ 0.01 และผู้บริหารการผลิตที่เคยผ่านการอบรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น 1 ครั้ง มีการรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็นแตกต่างจาก ผู้บริหารการผลิตที่เคยผ่านการอบรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นมากกว่า 1 ครั้ง อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 ที่ผลวิจัยเป็นเช่นนี้อาจเป็นเพราะว่า การใช้เทคนิคแบบไคเซ็นผู้บริหารการผลิตหลายคนอาจไม่รู้จักรและไม่เคยได้ข้อมูลมาก่อน การรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็นเพิ่มขึ้น เมื่อผู้บริหารการผลิตได้รับการอบรมเกี่ยวกับการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น ดังนั้นอุตสาหกรรมยางยานยนต์ควรสนับสนุนให้มีการอบรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นแก่ผู้บริหารการผลิตอย่างสม่ำเสมอ

## 10.4 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบปัจจัยทางธุรกิจที่มีผลต่อการรับรู้ของผู้บริหารการผลิตเกี่ยวกับการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น

1. ขนาดของธุรกิจ จากผลการวิจัยพบว่าการรับรู้เกี่ยวกับการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นของผู้บริหารการผลิตของอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทยที่ทำงานในองค์กรที่มีขนาดต่างกันมีการรับรู้แตกต่างกัน โดยสอดคล้องกับงานวิจัยของ ไวพจน์ บุญเจริญ [6] เปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยของระดับการรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็นของผู้บริหารการผลิตที่มีขนาดธุรกิจแตกต่างกัน พบว่าผู้บริหารการผลิตในขนาดธุรกิจขนาดใหญ่จะมีการรับรู้การใช้เทคนิคแบบไคเซ็นมากกว่าจากผู้บริหารการผลิตในขนาดธุรกิจขนาดเล็กที่ระดับนัยสำคัญ 0.05 ส่วนการเปรียบเทียบคู่

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

อื่นๆพบว่า การรับรู้การใช้เทคนิคแบบโคเซ็นไม่แตกต่างกัน ที่ผลวิจัยเป็นเช่นนี้อาจเป็นเพราะว่า ขนาดธุรกิจขนาดใหญ่ อาจจะมีระบบการจัดการด้านคุณภาพ การควบคุมและปรับปรุงกระบวนการผลิต มาตรฐานและการควบคุม มาตรฐาน รวมถึงนโยบายกลยุทธ์ และวัฒนธรรมขององค์กร ที่เอื้อต่อการนำเทคนิคมาใช้มากกว่าขนาดธุรกิจขนาดเล็ก จึงทำให้ผู้บริหารการผลิตที่อยู่ในองค์กรขนาดใหญ่มีโอกาสรับรู้การใช้เทคนิคแบบโคเซ็นได้มากกว่าองค์กรขนาดเล็ก

2. สัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่ พบว่า การรับรู้เกี่ยวกับการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นของผู้บริหารการผลิตของอุตสาหกรรม ยางยานยนต์ในประเทศไทย ที่มีสัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่แตกต่างกัน มีการรับรู้การใช้เทคนิคแบบโคเซ็นแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ย ของระดับการรับรู้การใช้เทคนิคแบบโคเซ็น พบว่าผู้บริหาร การผลิตที่มีสัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่เป็นสัญชาติไทยมีการรับรู้การใช้เทคนิคแบบโคเซ็นแตกต่างจากผู้บริหารการผลิต ที่มีสัญชาติ ของผู้ถือหุ้นใหญ่เป็นชาวญี่ปุ่นอย่างมีนัยสำคัญ ทางสถิติที่ระดับ 0.05 พบว่าผู้บริหารการผลิตที่มีสัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่เป็นสัญชาติญี่ปุ่นมีการรับรู้การใช้เทคนิคแบบโคเซ็นแตกต่างจากผู้บริหารการผลิตที่มีสัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่เป็นสัญชาติฝรั่งเศสและจีนอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ ระดับ 0.01 และ 0.05 ตามลำดับ ส่วนผลการเปรียบเทียบคู่ อื่นๆ ไม่พบว่ามีการรับรู้การใช้เทคนิคแบบโคเซ็นแตกต่างกัน ที่ผลวิจัยเป็นเช่นนี้อาจเป็นเพราะว่า ผู้ที่เป็นต้นแบบของ แนวคิดหรือทฤษฎีต่างๆเกี่ยวกับการใช้เทคนิคแบบโคเซ็น นั้นเป็นชาวญี่ปุ่น ดังนั้นผู้บริหารการผลิตที่มาจากองค์กรที่มี สัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่เป็นชาวญี่ปุ่นจึงมีโอกาที่จะได้รับการสนับสนุนโดยตรงจากชาวญี่ปุ่นให้ใช้เทคนิคแบบโคเซ็น มากกว่า ดังนั้นผู้บริหารการผลิตที่มีสัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่ เป็นสัญชาติอื่นๆ ที่ไม่ใช่สัญชาติญี่ปุ่น หากต้องการนำ เทคนิคแบบโคเซ็นมาใช้กับองค์กรของตน ก็ควรศึกษาแนว ทางการใช้เทคนิคแบบโคเซ็น ในองค์กรสัญชาติญี่ปุ่นมาเป็น ต้นแบบ

## 10.5 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบ ปัจจัยส่วนบุคคลที่มีผลต่อพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นของผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยางยานยนต์

1. พฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นของผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทยที่มีปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา และ ประสบการณ์ใน ส่วนงานผลิตที่แตกต่างกัน มีการรับรู้การใช้เทคนิคแบบโคเซ็นไม่แตกต่างกัน โดยสอดคล้องกับงานวิจัยของ ไวพจน์ บุญเจริญ [6] และ ชัชวาล คาคการณ์ไกล [7] ที่ผลวิจัยเป็น เช่นนี้ผู้วิจัยเห็นว่าผู้บริหารการผลิตนั้นมึหน้าที่ความรับผิดชอบในการที่จะพัฒนาปรับปรุงกระบวนการผลิต ลด ต้นทุนในการผลิต และเพิ่มความพึงพอใจกับลูกค้าอยู่แล้ว จึงมีพฤติกรรมในการแก้ปัญหาที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต ด้วยเทคนิควิธีการต่างๆอยู่เสมอ ดังนั้นปัจจัยส่วนบุคคลที่ แตกต่างกันดังกล่าวจึงไม่ทำให้พฤติกรรมในการใช้เทคนิค แบบโคเซ็นแตกต่างกัน

2. การฝึกอบรมเกี่ยวกับการใช้เทคนิคแบบโคเซ็น พบว่า ผู้บริหารการผลิตที่มีจำนวนครั้งการฝึกอบรมเกี่ยวกับการใช้ เทคนิคแบบโคเซ็นแตกต่างกันจะมีพฤติกรรมการใช้เทคนิค แบบโคเซ็นแตกต่างกัน สอดคล้องกับงานวิจัยของ ไวพจน์ บุญเจริญ [6] และ ชัชวาล คาคการณ์ไกล [7] โดย เปรียบเทียบระดับพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นพบว่า ผู้บริหารการผลิตที่ไม่เคยได้รับการฝึกอบรมแบบโคเซ็นจะมี ระดับพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นแตกต่างจาก ผู้บริหารการผลิตที่เคยได้รับการฝึกอบรมแบบโคเซ็น 1 ครั้ง และมากกว่า 1 ครั้ง อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 ที่ ผลวิจัยเป็นเช่นนี้เนื่องจากการฝึกอบรมเกี่ยวกับการใช้ เทคนิคแบบโคเซ็นนั้นเป็นการเพิ่มความรู้ ทำให้ผู้บริหารที่ ได้รับการฝึกอบรมมีความเข้าใจและตระหนักถึงความสำคัญ ในการแก้ปัญหาดังกล่าว โดยการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นมากขึ้นและเกิดพฤติกรรมในการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นขึ้น ดังจะ เห็นได้ว่าผู้บริหารการผลิตหลังจากที่ได้รับการฝึกอบรมการใช้ เทคนิคแบบโคเซ็นก็จะมีพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นเพิ่มขึ้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## 10.6 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบปัจจัยทางธุรกิจที่มีผลต่อพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นของของผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยางยานยนต์

1. ขนาดของธุรกิจ จากผลการวิจัยพบว่า พฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นของผู้บริหารการผลิตของอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทย ที่ทำงานในองค์กรที่มีขนาดต่างกัน มีพฤติกรรมไม่แตกต่าง ซึ่งสอดคล้องกับผลงานวิจัยของไวพจน์ บุญเจริญ [6] ที่ผลวิจัยเป็นเช่นนี้อาจเป็นเพราะว่าไม่ว่าผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยางยานยนต์อยู่ขนาดของธุรกิจขนาดเล็กหรือขนาดใหญ่ก็ตาม ในอุตสาหกรรมยางยานยนต์นั้นแต่ละขนาดธุรกิจนั้นก็อาจมีปัญหาที่ต้องได้รับการปรับปรุง ซึ่งลักษณะของปัญหาอาจแตกต่างกันไปตามแต่ละขนาดของธุรกิจ แต่ปริมาณของปัญหาที่เกิดขึ้นนั้นอาจใกล้เคียงกัน จึงทำให้ผู้บริหารการผลิตที่อยู่ในขนาดธุรกิจที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นไม่แตกต่างกัน

2. สัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่ พบว่าพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นของผู้บริหารการผลิตที่มีสัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่แตกต่างกัน โดยผู้บริหารการผลิตที่มีสัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่เป็นสัญชาติไทยมีพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นแตกต่างจากผู้บริหารการผลิตที่มีสัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่เป็นสัญชาติฝรั่งเศสและอเมริกันอย่างมีนัยสำคัญที่ระดับ 0.01 ผู้บริหารการผลิตที่มีสัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่เป็นสัญชาติญี่ปุ่นมีพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นแตกต่างจากผู้บริหารการผลิตที่มีสัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่เป็นสัญชาติฝรั่งเศสและอเมริกันอย่างมีนัยสำคัญที่ระดับ 0.01 และ ผู้บริหารการผลิตที่มีสัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่เป็นสัญชาติฝรั่งเศสมีพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นแตกต่างจากผู้บริหารการผลิตที่มีสัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่เป็นสัญชาติจีนอย่างมีนัยสำคัญที่ระดับ 0.01 ส่วนผลการเปรียบเทียบคู่อื่นๆ ไม่พบว่ามีพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นแตกต่างกัน ที่ผลวิจัยเป็นเช่นนี้อาจเป็นเพราะว่าชาวญี่ปุ่น ซึ่งเป็นชาติต้นแบบของการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นนั้น จะมีพฤติกรรมในการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นมากกว่าผู้บริหารการผลิตที่มาจากองค์กรที่มีสัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่เป็น

สัญชาติอื่นๆ เนื่องจากได้รับการสนับสนุนโดยตรงให้ใช้เทคนิคนี้จึงทำให้ผู้บริหารการผลิตมีพฤติกรรมในการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นอยู่ในระดับที่สูง

## 10.7 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานหาความสัมพันธ์ระหว่างการรับรู้และพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นของผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทย

การรับรู้การใช้เทคนิคแบบโคเซ็นของผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทย มีความสัมพันธ์ทางบวกในระดับปานกลางกับพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็น สอดคล้องกับผลวิจัยของ ชัชวาล คาดการณ์ไกล [7] ที่ผลวิจัยเป็นเช่นนี้อาจเป็นเพราะว่า เมื่อผู้บริหารมีการรับรู้การใช้เทคนิคแบบโคเซ็น เพื่อแก้ปัญหาที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต และตระหนักถึงความสำคัญ ย่อมที่จะมีการใช้เทคนิคดังกล่าวอย่างจริงจัง ตามความรู้และประสบการณ์ที่มีผ่านการปรับปรุงการทำงาน เพื่อที่จะลดหรือกำจัดปัญหาจากกระบวนการผลิตของยานยนต์ให้หมดไปจากองค์กรของตน

## 11. ข้อเสนอแนะ

### 11.1 ข้อเสนอแนะที่ได้จากงานวิจัยครั้งนี้

1. จากผลการวิจัยที่พบว่าผู้บริหารการผลิตของอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทยส่วนใหญ่มีระดับการรับรู้การใช้เทคนิคแบบโคเซ็นสูง อย่างไรก็ตามเสนอแนะให้อุตสาหกรรมยางยานยนต์มีการสนับสนุนให้เกิดการรับรู้การใช้เทคนิคแบบโคเซ็นอย่างต่อเนื่องโดยให้การฝึกอบรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นให้ผู้บริหารการผลิต และสร้างระบบการจัดการคุณภาพ ระบบการควบคุมและปรับปรุงกระบวนการ รวมถึงระบบการสร้างมาตรฐานและควบคุมมาตรฐาน รวมถึงการวางกลยุทธ์ และนโยบาย ที่สนับสนุนการใช้เทคนิคแบบโคเซ็น

2. จากผลการวิจัยที่พบว่าผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมยางยานยนต์ในประเทศไทยส่วนใหญ่มีพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นอยู่ในระดับค่อนข้างสูง อย่างไรก็ตามเสนอแนะให้องค์กรในอุตสาหกรรมยางยานยนต์สนับสนุนให้เกิดพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบโคเซ็นอย่างต่อเนื่องโดยมีการมอบรางวัลและประกาศเกียรติคุณสำหรับผู้บริหาร

ผลิตที่มีการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นในการแก้ปัญหา รวมถึงพนักงานในระดับอื่นๆ เพื่อสร้างวัฒนธรรมขององค์กรให้เป็นองค์กรที่มีการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น

3. จากผลการวิจัยที่พบว่าผู้บริหารการผลิตอุตสาหกรรมขยายงานยนต์ในประเทศไทยส่วนใหญ่มีพฤติกรรมใช้เทคนิคแบบไคเซ็นในระดับค่อนข้างสูง เมื่อพิจารณาปัจจัยที่มีผลต่อพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นปัจจัยหนึ่งคือการได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น ผู้วิจัยเสนอแนะว่าผู้บริหารการผลิตควรต้องมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นอย่างถูกต้องตามหลักการจากการฝึกอบรมหรือการศึกษาหาความรู้เพิ่มเติมเอง เพื่อการนำไปประยุกต์ใช้กับองค์กรของตนให้เกิดการพัฒนาในวงการอุตสาหกรรมขยายงานยนต์ของประเทศไทย

### 11.2 ข้อเสนอแนะสำหรับงานวิจัยในอนาคต

1. ควรมีการศึกษาเกี่ยวกับปัจจัย ด้านการจัดการด้านคุณภาพการควบคุมและปรับปรุงกระบวนการ การสร้างและควบคุมมาตรฐาน รวมถึงนโยบายและวัฒนธรรมขององค์กร ซึ่งผู้วิจัยมีความเห็นว่าอาจจะมีผลต่อการใช้เทคนิคแบบไคเซ็น ว่ามีความสัมพันธ์กับการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นเพื่อข้อมูลที่ได้ จะเป็นแนวทางในการพัฒนาเทคนิคแบบไคเซ็นไปใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมขยายงานยนต์อื่นๆ ในประเทศไทยต่อไป

2. จากผลวิจัยพบว่าผู้บริหารการผลิตที่สัญชาติของผู้ถือหุ้นใหญ่เป็นสัญชาติญี่ปุ่น มีพฤติกรรมการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นสูงที่สุด ดังนั้นควรมีการศึกษาเกี่ยวกับรูปแบบการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นในองค์กรที่มีการบริหารงานแบบญี่ปุ่น เปรียบเทียบกับองค์กรที่มีการบริหารงานแบบอื่นๆ เพื่อนำแนวทางที่ได้ไปพัฒนาการใช้เทคนิคแบบไคเซ็นต่อไป

### เอกสารอ้างอิง

- [1] โกศล ศีลธรรม . 2547 . ไคเซ็นกับเส้นทางปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง. อินดัสเทรียล เทคโนโลยี รีวิว (Industrial technology review). 10(132), 113-116.
- [2] สุรัส ตังไพฑูรย์ . 2551 . ไคเซ็น...เรื่องเล็ก ๆ แต่ยิ่งใหญ่. อินดัสเทรียล เทคโนโลยี รีวิว (Industrial technology review), 14(176), 135-138.
- [3] บุญชม ศรีสะอาด . 2535 . การวิจัยเบื้องต้น . กรุงเทพฯ : สุวีริยาสาส์น.
- [4] กิตติพงษ์ กลั่นกุล . 2550 . การศึกษาปัจจัยแห่งความสำเร็จของกระบวนการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องในองค์กรที่มีการบริหารแบบอเมริกันและแบบญี่ปุ่น: กรณีศึกษาอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์. วิทยานิพนธ์วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์.
- [5] นริศรา ไถวารุณ . 2551 . ความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนของผู้บริหารในอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมไฮเทค. วารสารเศรษฐศาสตร์อุตสาหกรรม. 7(2), 95-105
- [6] ไพบจน์ บุญเจริญ . 2550 . การรับรู้และพฤติกรรมของผู้บริหาร ผลิตในการลดความสูญเสียจากการผลิต ในอุตสาหกรรมการพิมพ์ในประเทศไทย. วิทยานิพนธ์ วิทยาศาสตร์มหาบัณฑิต สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
- [7] ชัชวาล คาคการณ์ไกล . 2549. เทคนิคการอนุรักษ์พลังงานด้วยวิธีไคเซ็น. วิทยานิพนธ์ครุศาสตรอุตสาหกรรมมหาบัณฑิต สาขาวิชาธุรกิจอุตสาหกรรม ภาคบริหารเทคนิคศึกษา บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้