

เจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยา

Attitude Towards Production Planning of Entrepreneurs in Electronics Industry in Ayutthaya

รัตนพล แก้วสุขโข* ภัทพงศ์ ปวงสุข** อติษฐ กาญจนพิบูลย์***

บทคัดย่อ

การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อ 1) ศึกษาระดับเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยาในด้านการพยากรณ์ยอดขาย การวางแผนกำลังการผลิต การวางแผนความต้องการวัสดุ การจัดการการผลิต และการควบคุมสินค้าคงคลัง 2) ศึกษาเปรียบเทียบระหว่างปัจจัยส่วนองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยา จำแนกตามรูปแบบการลงทุน ขนาดของกิจการ ประเภทของกระบวนการผลิต และระยะเวลาในการดำเนินงาน กับเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ทั้ง 5 ด้าน โดยใช้กลุ่มตัวอย่างจำนวน 50 บริษัทในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยา เก็บข้อมูลโดยใช้แบบสอบถาม และนำข้อมูลมาหาค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยเลขคณิต ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน และเปรียบเทียบค่าเฉลี่ย โดยใช้การวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One-way ANOVA) โดยกำหนดค่านัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 และ 0.01

ผลการวิจัยพบว่า ระดับเจตคติของผู้ประกอบการที่มีต่อการวางแผนการผลิต อยู่ในระดับค่อนข้างดี ซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทั้ง 5 ด้านเท่ากับ 3.821 และมีระดับเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมมีค่าเท่ากับ 0.187 และในส่วนปัจจัยส่วนองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยาที่มีต่อระดับเจตคติในการวางแผนการผลิตพบว่า รูปแบบการลงทุนและประเภทของกระบวนการผลิตมีระดับเจตคติที่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 และ 0.01 ตามลำดับ แต่ขนาดของกิจการและระยะเวลาในการดำเนินงานมีระดับเจตคติไม่แตกต่างกัน

คำสำคัญ : เจตคติ, การวางแผนการผลิต, อุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์

Abstract

The purposes of this research were : 1) to study level of attitude towards production planning of entrepreneurs in electronics industry in Ayutthaya. The research measured from Production Forecasting, Capacity Planning, Material Requirement Planning, Production Scheduling and Inventory Control. 2) to compare between Organizational factors of entrepreneurs in electronics industries in Ayutthaya were follows ownership pattern, size of business, type of production and operation time towards attitude production planning. The research used sample group of 50 companies in Ayutthaya. The data were collected by using questionnaire and processed to find percentages, arithmetic mean, standard deviation and average comparison by one-way ANOVA analysis at the statistic significance level of 0.05 and 0.01.

* นักศึกษาระดับปริญญาโท สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม คณะวิศวกรรมศาสตร์อุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

** ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ประจำสาขาวิชาวิศวกรรมเครื่องกล คณะวิศวกรรมศาสตร์อุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

*** รองศาสตราจารย์ ประจำสาขาวิชาศิลปศาสตรบัณฑิต คณะวิศวกรรมศาสตร์อุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Research results found that attitude level of entrepreneurs in electronics industries in Ayutthaya towards attitude production planning are moderately good and the total with average score 3.821 and the attitude level are non difference with standard deviation is 0.187 and Organizational factors of entrepreneurs in electronics industries in Ayutthaya towards attitude production planning in the case of 1) Ownership pattern and Types of Production were significantly in 0.05 and 0.01 level respectively. 2) Sizes of business and Operation Time were not significantly.

Keywords : Attitude, Planning, Electronics Industry

1. บทนำ

นับตั้งแต่ที่รัฐบาลได้มีการปรับปรุงนโยบายจากอุตสาหกรรมทดแทนการนำเข้ามาเป็นอุตสาหกรรมส่งออก โดยให้สิทธิประโยชน์เพิ่มเติมแก่กิจการส่งออก และสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนของไทยได้ประกาศให้มีการส่งเสริมอุตสาหกรรมไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ ในปี พ.ศ. 2513 ทำให้มีนักลงทุนจากต่างชาติ เริ่มย้ายฐานการผลิตอุตสาหกรรมไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ (Electronics & Electrical : E&E) มายังประเทศไทยมากขึ้น โดยเฉพาะผู้ประกอบการจากประเทศญี่ปุ่น ได้เข้ามาลงทุนในการสร้างโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อิเล็กทรอนิกส์เพื่อการส่งออกในประเทศไทยเป็นจำนวนมาก และเมื่อประเทศไทย เริ่มทำข้อตกลงเขตการค้าเสรี (Free Trade Area : FTA) จึงทำให้ไทยมีศักยภาพมากขึ้น [1]

จากข้อมูลสินค้าส่งออกที่สำคัญปี พ.ศ. 2551 [2] พบว่ามูลค่าการส่งออกของสินค้าประเภทเครื่องคอมพิวเตอร์ อุปกรณ์และส่วนประกอบยังเป็นสินค้าที่มีมูลค่าส่งออกมากเป็นอันดับ 1 แสดงให้เห็นว่าสินค้าประเภทเครื่องคอมพิวเตอร์ อุปกรณ์และส่วนประกอบ มีความสำคัญมากต่อการพัฒนาเศรษฐกิจทางด้านอุตสาหกรรม และยังเป็นการสร้างความมั่นคงทางเศรษฐกิจของภาคอุตสาหกรรมไทย การที่อุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์มีมูลค่าการส่งออกสูง ทำให้ประเทศคู่แข่งพยายามเข้ามาแย่งส่วนแบ่งทางการตลาดกับประเทศไทย โดยเฉพาะประเทศคู่แข่งในภูมิภาค ซึ่งมีข้อได้เปรียบใกล้เคียงกับประเทศไทย ผู้ผลิตสินค้าหรือบริการจึงต้องพัฒนาองค์กรในหลายๆ ด้าน เพื่อให้สามารถผลิตสินค้าหรือบริการตามความต้องการของลูกค้า วิธีการที่จะช่วยให้การดำเนินงานประสบผลสำเร็จได้ก็คือ การวางแผนและควบคุมการผลิตที่มีประสิทธิภาพ ซึ่งการ

วางแผนและควบคุมการผลิตเป็นเครื่องมือในการจัดการ ที่จะนำมาใช้เป็นแนวทางในการตัดสินใจเกี่ยวกับความต้องการทรัพยากรในอนาคต รวมถึงต้นทุนต่างๆ ที่ต้องใช้ในการผลิตและกำหนดงานให้แต่ละหน่วยงานทำงานได้ต่อเนื่องและสอดคล้องกัน เพื่อให้ได้ผลผลิตตามที่ได้วางแผนไว้ทั้งในเชิงคุณภาพ ปริมาณและเวลา ดังนั้นการวางแผนที่ดีจะช่วยสนับสนุนการพัฒนาระบบการทำงานในด้านต่างๆ และช่วยขจัดอุปสรรคต่างๆ ที่อาจเกิดขึ้นในเวลาปฏิบัติงานจริง หากธุรกิจได้มีการเตรียมการไว้ล่วงหน้าย่อมจะช่วยให้การดำเนินงานเป็นไปได้อย่างราบรื่น ลดปัญหา และสามารถแก้ปัญหาที่อาจเกิดขึ้นได้ การวางแผนการผลิตจึงเป็นสิ่งสำคัญที่ผู้ประกอบการต้องให้ความสำคัญเพื่อตอบสนองต่อความต้องการ สร้างความพึงพอใจต่อลูกค้า และสร้างความได้เปรียบทางการแข่งขันในตลาดโลกที่มีความรุนแรงมากขึ้น

ด้วยเหตุนี้ทำให้ผู้วิจัยสนใจศึกษาเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยา เนื่องจากในจังหวัดพระนครศรีอยุธยามีการลงทุนทางด้านอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ ทั้งที่เป็น SME และโรงงานขนาดใหญ่จำนวนมาก เป็นการศึกษาถึงเจตคติของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ที่มีต่อการวางแผนการผลิตทางด้านปัจจัยส่วนองค์กรที่มีผลต่อการวางแผนการผลิต ซึ่งตัวแปรอิสระที่ศึกษา ได้แก่ รูปแบบการลงทุน ขนาดของกิจการ ประเภทของกระบวนการผลิต และระยะเวลาในการดำเนินงาน เพื่อใช้เป็นข้อมูลในการกำหนดกลยุทธ์และปรับปรุงพัฒนางานของฝ่ายวางแผนการผลิตให้มีประสิทธิภาพ สร้างความได้เปรียบในการแข่งขันและรองรับการเติบโตของตลาดโลก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2. วัตถุประสงค์ของการวิจัย

1. เพื่อศึกษาระดับเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยา ในด้านการพยากรณ์ยอดการผลิต การวางแผนกำลังการผลิต การวางแผนความต้องการวัสดุ การจัดการตารางการผลิต และการควบคุมสินค้าคงคลัง

2. เพื่อศึกษาเปรียบเทียบระหว่างปัจจัยส่วนองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยา จำแนกตามรูปแบบการลงทุน ขนาดของกิจการ ประเภทของกระบวนการผลิต และระยะเวลาในการดำเนินงาน กับเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ทั้ง 5 ด้าน

3. สมมติฐานการวิจัย

ปัจจัยส่วนองค์กรที่ต่างกันทำให้เจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยาแตกต่างกัน

4. กรอบแนวคิดที่ใช้ในการวิจัย

การวิจัยครั้งนี้ ผู้วิจัยได้ทำการศึกษาเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยา จากปัจจัยส่วนองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ ได้แก่ รูปแบบการลงทุน ขนาดของกิจการ ประเภทของกระบวนการผลิต และระยะเวลาในการดำเนินงาน เป็นตัวแปรที่มีผลต่อเจตคติในการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ 5 ด้าน คือ ด้านการพยากรณ์ยอดการผลิต ด้านการวางแผนกำลังการผลิต ด้านการวางแผนความต้องการวัสดุ ด้านการจัดการตารางการผลิต และด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง โดยผู้วิจัยได้ศึกษาและคิดแปลงจากกรอบแนวคิดงานวิจัยของยุทธพงศ์ มโนสุทธิฤทธิ์ [3] ดังแสดงในรูปที่ 1

ตัวแปรอิสระ

ปัจจัยส่วนองค์กร
1. รูปแบบการลงทุน
2. ขนาดของกิจการ
3. ประเภทของกระบวนการผลิต
4. ระยะเวลาในการดำเนินงาน

ตัวแปรตาม

เจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการ
1. ด้านการพยากรณ์ยอดการผลิต
2. ด้านการวางแผนกำลังการผลิต
3. ด้านการวางแผนความต้องการวัสดุ
4. ด้านการจัดการตารางการผลิต
5. ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง

รูปที่ 1 กรอบแนวคิดในการวิจัย

5. ขอบเขตการวิจัย

5.1 ประชากรที่ใช้ในการวิจัย คือผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีจำนวนทั้งหมด 179 ราย [4]

5.2 กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัย กำหนดจากสูตรของ Taro Yamane โดยกำหนดค่าความคลาดเคลื่อนของการสุ่มตัวอย่างที่ 0.05 ได้ขนาดตัวอย่าง คือ 124 ราย และใช้วิธีการสุ่มกลุ่มตัวอย่างอย่างง่าย (Simple random sampling) [5]

5.3 ตัวแปรที่ศึกษา

ตัวแปรอิสระ คือ ปัจจัยส่วนองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยา ได้แก่ รูปแบบการลงทุน ขนาดของกิจการ ประเภทของกระบวนการผลิต และระยะเวลาในการดำเนินงาน

ตัวแปรตาม คือ เจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยา

5.4 ช่วงเวลาในการเก็บข้อมูล เก็บรวบรวมข้อมูลระหว่างเดือนพฤศจิกายน พ.ศ. 2552 ถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2552

6. เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยเป็นแบบสอบถาม ใช้เก็บข้อมูลจากกลุ่มตัวอย่าง โดยแบบสอบถามแบ่งออกเป็น

ตอนที่ 1 แบบสอบถามเกี่ยวกับปัจจัยส่วนองค์กรของผู้ตอบแบบสอบถาม ได้แก่ รูปแบบการลงทุน ขนาดของกิจการ ประเภทของกระบวนการผลิต และระยะเวลาในการดำเนินงาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตอนที่ 2 เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยา 5 ด้าน ซึ่งมีลักษณะเป็นแบบมาตราวัด Likert Scale [6] มีค่า 5 ระดับ คือ

ระดับเจตคติ	คำนำหน้คะแนน
เห็นด้วยอย่างยิ่ง	ให้ค่าคะแนนเป็น 5 คะแนน
เห็นด้วย	ให้ค่าคะแนนเป็น 4 คะแนน
ไม่แน่ใจ	ให้ค่าคะแนนเป็น 3 คะแนน
ไม่เห็นด้วย	ให้ค่าคะแนนเป็น 2 คะแนน
ไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง	ให้ค่าคะแนนเป็น 1 คะแนน

7. การเก็บรวบรวมข้อมูล

ผู้วิจัยใช้วิธีแจกแบบสอบถามไปยังกลุ่มตัวอย่างทางไปรษณีย์ และส่งแบบสอบถามที่ตอบแล้วกลับคืนผู้วิจัยทางไปรษณีย์ตามซองจดหมายที่แนบไว้ จากนั้นตรวจสอบความสมบูรณ์ถูกต้องของแบบสอบถาม เพื่อนำไปวิเคราะห์ข้อมูลซึ่งผู้วิจัยได้รับแบบสอบถามกลับคืนมาและมีความถูกต้องสมบูรณ์จำนวน 50 ชุด

8. การวิเคราะห์ข้อมูล

ผู้วิจัยใช้โปรแกรมสำเร็จรูป SPSS For Window ในการวิเคราะห์ข้อมูลปัจจัยส่วนองค์กรของผู้ตอบแบบสอบถามโดยการหาค่าสถิติเป็นจำนวนร้อยละ และนำเสนอค่าคะแนนเฉลี่ยและค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานในส่วนของระดับความคิดเห็นของผู้ประกอบการเกี่ยวกับเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิต โดยแบ่งออกเป็น 5 ระดับ

8.1 การแปลความหมายของคะแนนเฉลี่ย [6] ใช้เกณฑ์ ดังนี้

- คะแนนเฉลี่ย 4.210 – 5.000 กำหนดให้อยู่ในเกณฑ์ระดับเจตคติดี
- คะแนนเฉลี่ย 3.410 – 4.209 กำหนดให้อยู่ในเกณฑ์ระดับเจตคติก่อนข้างดี
- คะแนนเฉลี่ย 2.610 – 3.409 กำหนดให้อยู่ในเกณฑ์ระดับเจตคติด้านกลาง
- คะแนนเฉลี่ย 1.810 – 2.609 กำหนดให้อยู่ในเกณฑ์ระดับเจตคติก่อนข้างไม่ดี
- คะแนนเฉลี่ย 1.000 – 1.809 กำหนดให้อยู่ในเกณฑ์ระดับเจตคติไม่ดี

8.2 การแปลความหมายของค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน [7] ใช้เกณฑ์ ดังนี้

ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน 0.000-0.999 หมายถึง ระดับเจตคติในการวางแผนการผลิตไม่แตกต่างกันมาก

ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานตั้งแต่ 1.000 ขึ้นไป หมายถึง ระดับเจตคติในการวางแผนการผลิตแตกต่างกันมาก

9. ผลการวิจัย

ตารางที่ 1 แสดงข้อมูลปัจจัยส่วนองค์กรของผู้ประกอบการ

ปัจจัยส่วนองค์กร	จำนวน (โรงงาน)	ร้อยละ
รูปแบบการลงทุน		
ห้างหุ้นส่วน	2	4.0
บริษัทจำกัด	36	72.0
บริษัทจำกัด(มหาชน)	12	24.0
รวม	50	100.0
ขนาดของกิจการ		
ขนาดย่อม	7	14.0
ขนาดกลาง	15	30.0
ขนาดใหญ่	28	56.0
รวม	50	100.0
ประเภทของกระบวนการผลิต		
การผลิตแบบไม่ต่อเนื่อง	14	27.1
การผลิตแบบไหลผ่าน	31	62.5
การผลิตแบบไม่ต่อเนื่องและการผลิตแบบไหลผ่าน	5	10.4
รวม	50	100.0
ระยะเวลาในการดำเนินงาน		
น้อยกว่า 5 ปี	8	16.0
5-10 ปี	13	26.0
มากกว่า 10 ปี	29	58.0
รวม	50	100.0

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2 แสดงค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับเจตคติและการจัดลำดับเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยาในภาพรวมทั้ง 5 ด้าน ในภาพรวม

เจตคติในการวางแผนการผลิต	n = 50		ระดับเจตคติ	ลำดับที่
	\bar{X}	S.D		
1. ด้านการพยากรณ์ยอดขายการผลิต	3.895	0.298	ค่อนข้างดี	2
2. ด้านการวางแผนกำลังการผลิต	3.851	0.269	ค่อนข้างดี	3
3. ด้านการวางแผนความต้องการวัสดุ	3.608	0.263	ค่อนข้างดี	5
4. ด้านการจัดตารางการผลิต	4.018	0.305	ค่อนข้างดี	1
5. ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	3.735	0.319	ค่อนข้างดี	4
ค่าเฉลี่ยรวม	3.821	0.187	ค่อนข้างดี	

ตารางที่ 3 แสดงค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่า p-value ในการทดสอบความแตกต่างระหว่างรูปแบบการลงทุนกับเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยา โดยใช้วิธี One-way ANOVA

เจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิต	ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) แบ่งตามรูปแบบการลงทุน			p-value
	ห้างหุ้นส่วน n = 2	บริษัทจำกัด n = 36	บริษัทจำกัด (มหาชน) n = 12	
1. ด้านการพยากรณ์ยอดขายการผลิต	3.750	3.914	3.861	0.685
2. ด้านการวางแผนกำลังการผลิต	3.363	3.884	3.833	0.024*
3. ด้านการวางแผนความต้องการวัสดุ	3.000	3.622	3.667	0.002**
4. ด้านการจัดตารางการผลิต	4.000	4.030	3.985	0.905
5. ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	3.313	3.788	3.646	0.630
ค่าเฉลี่ยรวม	3.485	3.848	3.798	0.022*

หมายเหตุ **หมายถึงมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 *หมายถึงมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

ตารางที่ 4 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ของระดับเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยา ที่มีรูปแบบการลงทุนแตกต่างกันเป็นรายคู่ โดยใช้วิธี LSD

เจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิต	รูปแบบการลงทุน	\bar{X}	กลุ่มที่	p-value		
				1	2	3
ด้านการวางแผนกำลังการผลิต	ห้างหุ้นส่วน	3.363	1	-	0.007**	0.019*
	บริษัทจำกัด	3.884	2	-	-	0.553
	บริษัทจำกัด (มหาชน)	3.833	3	-	-	-
ด้านการวางแผนความต้องการวัสดุ	ห้างหุ้นส่วน	3.000	1	-	0.001**	0.001**
	บริษัทจำกัด	3.622	2	-	-	0.573
	บริษัทจำกัด (มหาชน)	3.667	3	-	-	-

หมายเหตุ **หมายถึงมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 *หมายถึงมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

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

เจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิต	ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) แบ่งตามขนาดของกิจการ			p-value
	ขนาดย่อม n = 7	ขนาดกลาง n = 15	ขนาดใหญ่ n = 28	
1. ด้านการพยากรณ์ยอดขายการผลิต	3.917	3.867	3.905	0.907
2. ด้านการวางแผนกำลังการผลิต	3.714	3.861	3.880	0.347
3. ด้านการวางแผนความต้องการวัสดุ	3.443	3.673	3.614	0.157
4. ด้านการจัดตารางการผลิต	4.078	3.964	4.033	0.676
5. ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	3.696	3.858	3.679	0.203
ค่าเฉลี่ยรวม	3.767	3.845	3.822	0.692

ตารางที่ 6 แสดงค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่า p-value ในการทดสอบความแตกต่างระหว่างประเภทของกระบวนการผลิตกับเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยา โดยใช้วิธี One-way ANOVA

เจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิต	ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) แบ่งตามประเภทของกระบวนการผลิต			p-value
	การผลิตแบบไม่ต่อเนื่อง n = 14	การผลิตแบบไหลผ่าน n = 31	การผลิตแบบต่อเนื่อง และการผลิตแบบไหลผ่าน n = 5	
1. ด้านการพยากรณ์ยอดขายการผลิต	3.929	3.852	4.067	0.295
2. ด้านการวางแผนกำลังการผลิต	3.968	3.777	3.982	0.042*
3. ด้านการวางแผนความต้องการวัสดุ	3.757	3.526	3.700	0.014*
4. ด้านการจัดตารางการผลิต	4.104	3.965	4.109	0.293
5. ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	3.911	3.682	3.575	0.038*
ค่าเฉลี่ยรวม	3.934	3.760	3.887	0.009**

หมายเหตุ **หมายถึงมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 *หมายถึงมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

ตารางที่ 7 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ของระดับเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยา ที่มีประเภทของกระบวนการผลิตแตกต่างกันเป็นรายคู่ โดยใช้วิธี LSD

เจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิต	ประเภทของกระบวนการผลิต	\bar{X}	กลุ่มที่	p-value		
				1	2	3
ด้านการวางแผนกำลังการผลิต	การผลิตแบบไม่ต่อเนื่อง	3.968	1	-	0.026*	0.915
	การผลิตแบบไหลผ่าน	3.777	2	-	-	0.104
	การผลิตแบบไม่ต่อเนื่องและการผลิตแบบไหลผ่าน	3.982	3	-	-	-
ด้านการวางแผนความต้องการวัสดุ	การผลิตแบบไม่ต่อเนื่อง	3.757	1	-	0.005**	0.656
	การผลิตแบบไหลผ่าน	3.526	2	-	-	0.146
	การผลิตแบบไม่ต่อเนื่องและการผลิตแบบไหลผ่าน	3.700	3	-	-	-
ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	การผลิตแบบไม่ต่อเนื่อง	3.911	1	-	0.023*	0.039*
	การผลิตแบบไหลผ่าน	3.682	2	-	-	0.471
	การผลิตแบบไม่ต่อเนื่องและการผลิตแบบไหลผ่าน	3.575	3	-	-	-

หมายเหตุ **หมายถึงมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 *หมายถึงมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 8 แสดงค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่า p-value ในการทดสอบความแตกต่างระหว่างระยะเวลาในการดำเนินงานกับเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยา โดยใช้วิธี One-way ANOVA

เจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิต	ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) แบ่งตามระยะเวลาในการดำเนินงาน			p-value
	น้อยกว่า 5 ปี n = 8	5-10 ปี n = 13	มากกว่า 10 ปี n = 29	
1. ด้านการพยากรณ์ยอดขายการผลิต	3.833	3.801	3.954	0.255
2. ด้านการวางแผนกำลังการผลิต	3.784	3.790	3.897	0.376
3. ด้านการวางแผนความต้องการวัสดุ	3.575	3.715	3.569	0.233
4. ด้านการจัดตารางการผลิต	4.023	4.035	4.009	0.969
5. ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	3.766	3.769	3.711	0.831
ค่าเฉลี่ยรวม	3.796	3.822	3.828	0.916

10. สรุปผลการวิจัย

จากการศึกษาเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยา สามารถสรุปผลการวิจัยได้ดังนี้

1. ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยา ส่วนใหญ่มีรูปแบบการลงทุนเป็นบริษัทจำกัด และเป็นบริษัทขนาดใหญ่ มีสินทรัพย์การลงทุนเกิน 200 ล้านบาท มีประเภทของกระบวนการผลิตเป็นแบบไหลผ่าน และมีระยะเวลาในการดำเนินงานมากกว่า 10 ปี

2. ระดับเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์โดยภาพรวมอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยมีระดับเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตในแต่ละด้านเรียงลำดับจากมากไปหาน้อย ดังนี้ ด้านการจัดตารางการผลิต ด้านการพยากรณ์ยอดขายการผลิต ด้านการวางแผนกำลังการผลิต ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง และด้านการวางแผนความต้องการวัสดุ

3. การเปรียบเทียบลักษณะปัจจัยส่วนองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์กับระดับเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการ พบว่าผู้ประกอบการที่มีขนาดของกิจการและระยะเวลาในการดำเนินงานแตกต่างกัน มีระดับเจตคติในการวางแผนการผลิตไม่แตกต่างกัน ส่วนผู้ประกอบการที่มีรูปแบบการลงทุนและประเภทของกระบวนการผลิตแตกต่างกันมีระดับเจตคติในการวางแผนการผลิตแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 และ 0.01 ตามลำดับ

11. อภิปรายผล

จากการวิเคราะห์โดยพิจารณาภาพรวมของระดับเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิต พบว่า

1. ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์มีระดับเจตคติค่อนข้างดี พิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมมีค่าเท่ากับ 3.821 และมีระดับเจตคติไม่แตกต่างกันมาก พิจารณาจากค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 0.187 และสามารถแจกแจงรายละเอียดในแต่ละด้าน ได้ดังนี้

ด้านการพยากรณ์ยอดขายการผลิตมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.895 อยู่ในระดับเจตคติค่อนข้างดี ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ ยุทธพงศ์ มโนสุทธิฤทธิ์ [3] ที่พบว่าปัจจัยส่วนองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตจังหวัดสมุทรปราการที่มีต่อเจตคติในการวางแผนการผลิต ด้านการพยากรณ์ยอดขายการผลิตอยู่ในระดับค่อนข้างดี เมื่อพิจารณาในรายชื่อ พบว่า ผู้ประกอบการให้ความสำคัญในเรื่องของการนำข้อมูลการพยากรณ์ไปใช้ในการวางแผนกำลังการผลิตเพื่อให้มีการใช้ทรัพยากรการผลิตที่เพียงพอ เนื่องจากการพยากรณ์ยอดขายมีความจำเป็นต่อกิจกรรมการผลิตมากมาย เช่น การเตรียมทรัพยากรการผลิตต่างๆ การจัดหาทรัพยากรเพิ่มเติมให้เหมาะกับการผลิตในอนาคต การจัดตารางการผลิต การใช้กำลังการผลิตที่ถูกต้อง เพื่อลดเวลาการตอบสนองลูกค้าได้เร็วขึ้น และสามารถลดจำนวนของสินค้าคงเหลือได้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ด้านการวางแผนกำลังการผลิต มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.851 อยู่ในระดับเจตคติค่อนข้างดี ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ ยุทธพงศ์ มโนสุทธิฤทธิ์ [3] ที่พบว่าปัจจัยส่วนองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตจังหวัดสมุทรปราการที่มีต่อเจตคติในการวางแผนการผลิตด้านการวางแผนกำลังการผลิตอยู่ในระดับค่อนข้างดี เมื่อพิจารณาในรายข้อ พบว่า ผู้ประกอบการให้ความสำคัญในเรื่องการวางแผนกำลังการผลิตควรมีการทบทวนกำลังการผลิตกับปริมาณความต้องการที่เพิ่มขึ้นร่วมกับฝ่ายต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง เนื่องจากในกระบวนการผลิต มีหลายฝ่ายที่เกี่ยวข้องกับการผลิต เช่น ฝ่ายจัดซื้อ ฝ่ายผลิต ฝ่ายซ่อมบำรุง ฝ่ายคลังสินค้า ฝ่ายการเงิน ฯลฯ ซึ่งฝ่ายต่างๆ เหล่านี้ต้องนำแผนการผลิตที่ได้ ไปจัดทำแผนของแต่ละฝ่ายให้สอดคล้องกันและมีประสิทธิภาพ จึงต้องมีการทบทวนกำลังการผลิตร่วมกันกับฝ่ายต่างๆ เพื่อให้สอดคล้องกับภาวะที่มีการเปลี่ยนแปลงได้ตลอดเวลา

ด้านการวางแผนความต้องการวัสดุ มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.608 อยู่ในระดับเจตคติค่อนข้างดี ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของยุทธพงศ์ มโนสุทธิฤทธิ์ [3] ที่พบว่าปัจจัยส่วนองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตจังหวัดสมุทรปราการที่มีต่อเจตคติในการวางแผนการผลิตด้านการวางแผนความต้องการวัสดุอยู่ในระดับค่อนข้างดี เมื่อพิจารณาในรายข้อ พบว่า ผู้ประกอบการให้ความสำคัญในเรื่องการแปรปรวนของปริมาณความต้องการของลูกค้านำส่งผลกับการวางแผนความต้องการวัสดุ เนื่องจากการแปรปรวนด้านปริมาณความต้องการของลูกค้าทำให้การวางแผนความต้องการวัสดุมีปริมาณที่ไม่แน่นอน อาจทำให้กระบวนการผลิตไม่ราบรื่น หากมีปริมาณการผลิตมากอาจทำให้การวางแผนความต้องการวัสดุในการผลิตมีไม่เพียงพอต่อความต้องการของลูกค้า ทำให้สูญเสียโอกาสในด้านการทำกำไรจากการขาย ดังนั้นผู้ประกอบการจึงต้องมีปริมาณความต้องการจากลูกค้าล่วงหน้า เพื่อให้การดำเนินงานมีประสิทธิภาพ

ด้านการจัดตารางการผลิต มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.018 อยู่ในระดับเจตคติค่อนข้างดี ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของยุทธพงศ์ มโนสุทธิฤทธิ์ [3] ที่พบว่าปัจจัยส่วนองค์กรของ

ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตจังหวัดสมุทรปราการที่มีต่อเจตคติในการวางแผนการผลิตด้านการจัดตารางการผลิตอยู่ในระดับค่อนข้างดี เมื่อพิจารณาในรายข้อ พบว่า ผู้ประกอบการให้ความสำคัญในเรื่องการจัดทำตารางการผลิต ควรมีการตรวจสอบปริมาณการผลิต เพื่อนำมาปรับปรุงยอดการผลิตให้สามารถผลิตสินค้าได้ทันตามแผนเรียกของลูกค้านำ เพราะการจัดตารางการผลิตเกี่ยวข้องกับการกำหนดวันที่โดยเฉพาะเจาะจงให้กับงานหรือขั้นตอนการทำงาน เพื่อให้บรรลุวัตถุประสงค์ของการผลิตทั้งหมดโดยส่วนรวม ดังนั้น จึงควรมีการตรวจสอบปริมาณการผลิตเพื่อนำมาปรับปรุงยอดการผลิตในการจัดลำดับหรือมอบหมายงาน เพื่อให้การทำงานเป็นไปได้อย่างราบรื่น

ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.735 อยู่ในระดับเจตคติค่อนข้างดี ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของยุทธพงศ์ มโนสุทธิฤทธิ์ [3] ที่พบว่าปัจจัยส่วนองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตจังหวัดสมุทรปราการที่มีต่อเจตคติในการวางแผนการผลิตด้านการควบคุมสินค้าคงคลังอยู่ในระดับค่อนข้างดี เมื่อพิจารณาในรายข้อ พบว่า ผู้ประกอบการให้ความสำคัญในเรื่องการจัดวางตำแหน่งพื้นที่ของสินค้าคงคลังอย่างเหมาะสมทำให้การควบคุมสินค้าคงคลังมีประสิทธิภาพ โดยผู้ประกอบการเห็นว่าการควบคุมสินค้าคงคลังควรแยกสินค้าคงคลังออกจากกระบวนการผลิตเพื่อให้เป็นอิสระจากกัน จะทำให้ทราบถึงจำนวนและปริมาณที่แน่นอน สะดวกและง่ายต่อการจัดการให้มีสินค้าคงคลังในปริมาณที่เหมาะสม ส่งผลให้สามารถดำเนินการผลิตได้โดยไม่หยุดชะงัก อีกทั้งยังช่วยไม่ให้เสียโอกาสทางการค้า ดังนั้นผู้ประกอบการจึงมีเจตคติที่ดีต่อการจัดวางตำแหน่งพื้นที่อย่างเหมาะสมช่วยทำให้การควบคุมสินค้าคงคลังมีประสิทธิภาพ

2. ปัจจัยส่วนองค์กรของผู้ประกอบการ ได้แก่ รูปแบบการลงทุนและประเภทของกระบวนการผลิตมีผลต่อระดับเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิต ส่วนขนาดของกิจการและระยะเวลาในการดำเนินงานไม่มีผลต่อระดับเจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิต ซึ่งพิจารณาในแต่ละปัจจัยได้ดังนี้

รูปแบบการลงทุนที่ต่างกันทำให้เจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยาแตกต่างกัน ซึ่งเป็นไปตามสมมติฐานที่ตั้งไว้ และสอดคล้องกับงานวิจัยของยุทธพงศ์ มโนสุทธิฤทธิ์ [3] ที่พบว่า รูปแบบการลงทุนที่ต่างกันทำให้เจตคติของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตจังหวัดสมุทรปราการในการวางแผนการผลิตแตกต่างกัน และเมื่อพิจารณาในรายด้านพบว่าผู้ประกอบการมีเจตคติแตกต่างกันในด้านการวางแผนกำลังการผลิตและด้านการวางแผนความต้องการวัสดุ โดยผู้ประกอบการที่มีรูปแบบการลงทุนเป็นบริษัทจำกัดและบริษัทจำกัด (มหาชน) มีเจตคติในการวางแผนการผลิตทั้ง 2 ด้านดีกว่าผู้ประกอบการที่มีรูปแบบการลงทุนเป็นห้างหุ้นส่วน ซึ่งผู้วิจัยมีความคิดเห็นว่าการที่ผู้ประกอบการมีรูปแบบการลงทุนที่ต่างกัน จึงทำให้มีกิจกรรมหรือลักษณะการดำเนินงานในเรื่องการวางแผนการผลิตที่ต่างกันด้วย เนื่องจากขั้นตอนและวิธีการจัดการของแต่ละองค์กร

ขนาดของกิจการที่แตกต่างกันทำให้เจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยาไม่แตกต่างกัน ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของยุทธพงศ์ มโนสุทธิฤทธิ์ [3] ที่พบว่าขนาดของกิจการที่ต่างกันทำให้เจตคติของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตจังหวัดสมุทรปราการในการวางแผนการผลิตไม่แตกต่างกัน และไม่สอดคล้องกับหลักการในการวางแผนกำลังการผลิต ซึ่ง วุฒิชชาติ สุนทรสมัย [8] กล่าวว่า ในการตัดสินใจวางแผนกำลังการผลิตนี้ ความยุ่งยากจะขึ้นอยู่กับสภาพและขนาดของกิจการ หากเป็นกิจการขนาดเล็ก เช่น ร้านอาหารเล็กๆ อาจมีการวางแผนกำลังการผลิตเพียงช่วงสั้นๆ เช่น วางแผนกำลังการผลิตต่อวันต่อสัปดาห์ โดยกำหนดเป็นแผนที่ไม่มีรูปแบบ ส่วนกิจการขนาดกลางถึงขนาดใหญ่จะมีความยุ่งยากและซับซ้อนในการตัดสินใจมากขึ้น จึงต้องมีการวางแผนกำลังการผลิตตั้งแต่ช่วงสั้นๆ จนถึงระยะยาว เพื่อให้มีการจัดสรรทรัพยากรการผลิตและให้บริการเป็นไปอย่างเหมาะสม โดยประยุกต์ใช้เทคนิคและตัวแบบเพื่อการ

ตัดสินใจเข้าช่วย เพราะการวางแผนกำลังการผลิตในกิจการเหล่านี้มักเกี่ยวข้องกับการลงทุนเป็นจำนวนมาก ซึ่งอาจเนื่องจากผู้ประกอบการแต่ละรายมีความเข้าใจและความพร้อมทางด้านการผลิตรวมถึงมีการดำเนินการผลิตตามขนาดการลงทุนของกิจการตนเองเป็นอย่างดี จึงทำให้เจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตไม่แตกต่างกัน

ประเภทของกระบวนการผลิตที่ต่างกันทำให้เจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยาแตกต่างกัน จากผลการวิจัยพบว่า ประเภทของกระบวนการผลิตที่แตกต่างกันทำให้เจตคติของผู้ประกอบการแตกต่างกันในด้านการวางแผนกำลังการผลิต ด้านการวางแผนความต้องการวัสดุ และด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง โดยประเภทการผลิตแบบไหลผ่านและประเภทการผลิตแบบผสมระหว่างการผลิตแบบไม่ต่อเนื่องและการผลิตแบบไหลผ่านมีเจตคติในการวางแผนการผลิตดีกว่าประเภทการผลิตแบบไม่ต่อเนื่อง ซึ่งสอดคล้องกับหลักการในเรื่องการวางแผนการผลิตที่ต่างกัน ซึ่ง สุมน มาลาสิทธิ [9] กล่าวไว้ว่าวิธีการผลิตนั้นอาจจะเรียกได้ว่าเป็นปัจจัยที่สำคัญที่สุดในการควบคุมก็ว่าได้ เพราะถ้าการผลิตแบบต่อเนื่อง สินค้าซึ่งเป็นมาตรฐาน จะมีการเคลื่อนที่ไปอย่างสมดุลกับการทำงานของเครื่องจักรในแต่ละขั้นตอน การควบคุมการผลิตก็เพียงแต่กำหนดจุดควบคุมเท่านั้น เพราะเมื่อเริ่มผลิตแล้วมักจะไม่สามารถหยุดได้ง่าย เนื่องจากอาจทำให้เกิดการขาดตอนระหว่างการผลิตได้ การผลิตตามคำสั่งหรือตามความต้องการของลูกค้า การวางแผนการผลิตจะกระทำหลังจากที่ได้รับคำสั่งจากลูกค้า และเป็นกรวางแผนการผลิตของสินค้าชนิดนั้นเท่านั้น ดังนั้นวิธีการวางแผนการผลิตของกรผลิตแบบต่อเนื่องและไม่ต่อเนื่องจึงมีความแตกต่างกัน

ระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันทำให้เจตคติที่มีต่อการวางแผนการผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในเขตจังหวัดพระนครศรีอยุธยาไม่แตกต่างกัน โดยในรายละเอียดของงานวิจัยพบว่า ผู้ประกอบการที่มีระยะเวลาในการดำเนินงานแตกต่างกันมีเจตคติในการวางแผนการผลิตค่อนข้างดี จากการที่ผู้วิจัยได้สอบถามจากผู้ประกอบการพบว่า ในอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์นั้น การ

วางแผนการผลิตของผู้ประกอบการต่างก็ได้รับข้อมูลจากลูกค้าในลักษณะเดียวกัน เช่น การได้รับปริมาณคำสั่งซื้อล่วงหน้าจากลูกค้า รวมไปถึงความรู้ความเข้าใจของบุคลากรที่มีต่อการวางแผนการผลิตในอุตสาหกรรมนี้ก็มีความคล้ายกัน ทำให้เจตคติในการวางแผนการผลิตไม่แตกต่างกัน

12. ข้อเสนอแนะ

12.1 ข้อเสนอแนะจากการวิจัยเพื่อนำไปใช้

ด้านการพยากรณ์ยอดขายการผลิต ควรมีการประชุมสรุปผลการผลิตที่ผ่านมาและการคาดคะเนการผลิตของปีต่อไป ว่ามีแนวโน้มไปในทิศทางใด แล้วนำผลสรุปมาทำการวางแผนการผลิตให้มีประสิทธิภาพและการใช้เทคโนโลยีสารสนเทศเข้ามาช่วยในเรื่องการจัดการวางแผนในแต่ละด้าน เพื่อก่อให้เกิดความสอดคล้องกับความต้องการของลูกค้าให้แม่นยำมากยิ่งขึ้น

ด้านการวางแผนกำลังการผลิต ควรมีการตรวจเช็คการทำงานของเครื่องจักรอย่างต่อเนื่อง เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต รวมทั้งการนำข้อมูลจากหลายๆ ปัจจัย มาวิเคราะห์ แล้วนำไปประยุกต์ใช้ให้เหมาะสม เช่น ข้อมูลด้านสินค้าคงคลัง วัตถุดิบคงคลัง จำนวนเครื่องจักร เวลามาตรฐานในการผลิต กำหนดส่งมอบลูกค้า และคุณภาพของชิ้นงาน เป็นต้น

ด้านการวางแผนความต้องการวัสดุ ควรพิจารณาผู้ส่งมอบวัตถุดิบที่มีประสิทธิภาพ จัดส่งสินค้าได้ตามความต้องการ การส่งคลาดเคลื่อนทำให้ระบบการผลิตมีปัญหา การนำข้อมูลหลายๆ ด้านมาใช้ จะทำให้การวางแผนความต้องการวัสดุมีประสิทธิภาพมากขึ้นและควบคุมปริมาณการใช้ ให้เป็นไปตามรายการวัสดุของชิ้นงาน เพื่อไม่ให้เกิดผลกระทบต่อการวางแผนความต้องการวัสดุในกรณีการขาดแคลนวัตถุดิบ

ด้านการจัดการรายการการผลิต การเรียงลำดับการผลิตของชิ้นงานต้องสอดคล้องกับปริมาณสินค้าคงคลัง และแผนการจัดส่งของลูกค้า พนักงานจะต้องมีความรอบรู้ในชิ้นงานที่จะผลิต ตั้งแต่แผนการจัดส่งของลูกค้า ความสามารถของเครื่องจักร กำลังการผลิต/วัน ทิศทางการไหลของชิ้นงาน

ขั้นตอนการผลิต การควบคุมการผลิต ปริมาณสินค้าและการเปลี่ยนแปลงจากลูกค้า โดยมีเป้าหมายด้านการตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้ทันตามเวลาที่ลูกค้ากำหนด

ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง หากยอดการผลิตของลูกค้าไม่แน่นอนจะส่งผลต่อการควบคุมสินค้าคงคลัง เช่น จำเป็นต้องจัดเก็บวัตถุดิบหรือผลิตสินค้าไว้มาก เพื่อป้องกันการขาดแคลนวัตถุดิบ หรือการส่งมอบ จึงควรต้องควบคุมสินค้าระบบเข้าก่อนออกก่อนให้อยู่ในระบบคุณภาพอยู่เสมอ ไม่ควรมีจำนวนมากเกินไปจนเกิดความจำเป็น เพื่อลดต้นทุนของการเก็บสินค้า

12.2 ข้อเสนอแนะสำหรับงานวิจัยครั้งต่อไป

ควรมีการศึกษาวิจัยในกลุ่มประชากรอื่นๆ เช่น ผู้ประกอบการทั้งหมด หรือผู้ประกอบการในเขตจังหวัดอื่นๆ เพื่อศึกษาในภาพรวมของอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์

เอกสารอ้างอิง

- [1] [Online]. Available : <http://www.boi.go.th>
- [2] [Online]. Available : <http://www2.ops3.moc.go.th/>
- [3] ยุทธพงศ์ มโนสุทธิฤทธิ์. 2550. ปัจจัยส่วนองค์กรของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตจังหวัดสมุทรปราการที่มีต่อเจตคติในการวางแผนการผลิต. วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตร์มหาบัณฑิต สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
- [4] กระทรวงอุตสาหกรรม. 2552. ข้อมูลอุตสาหกรรมจังหวัด. Available : <http://www.industry.go.th>
- [5] บุญธรรม กิจปรีดาวิสุทธิ. 2531. การวิเคราะห์ความแปรปรวน ประยุกต์เพื่อการวิจัย. พิมพ์ครั้งที่ 2. กรุงเทพฯ : มหาวิทยาลัยมหิดล.
- [6] พวงรัตน์ ทวีรัตน์. 2540. วิธีการวิจัยทางพฤติกรรมศาสตร์และสังคมศาสตร์. พิมพ์ครั้งที่ 7. กรุงเทพฯ : มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ ประสานมิตร.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

- [7] วิไล ส่องแสงจันทร์. 2550. เจตคติของผู้บริหาร
ชาวต่างชาติที่มีต่อพนักงานระดับปฏิบัติการฝ่ายผลิต
ของอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในประเทศไทย.
วารสารเศรษฐศาสตร์อุตสาหกรรม,7(1),126
- [8] วุฒิชชาติ สุนทรสมัย. 2538. การบริหารการเงินและการ
บริหารการปฏิบัติการ หน่วยที่ 9. พิมพ์ครั้งที่ 2.
กรุงเทพฯ : มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช.
- [9] สุมน มาลาสิทธิ์. 2546. การจัดการผลิต/
การดำเนินงาน.กรุงเทพฯ : จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้