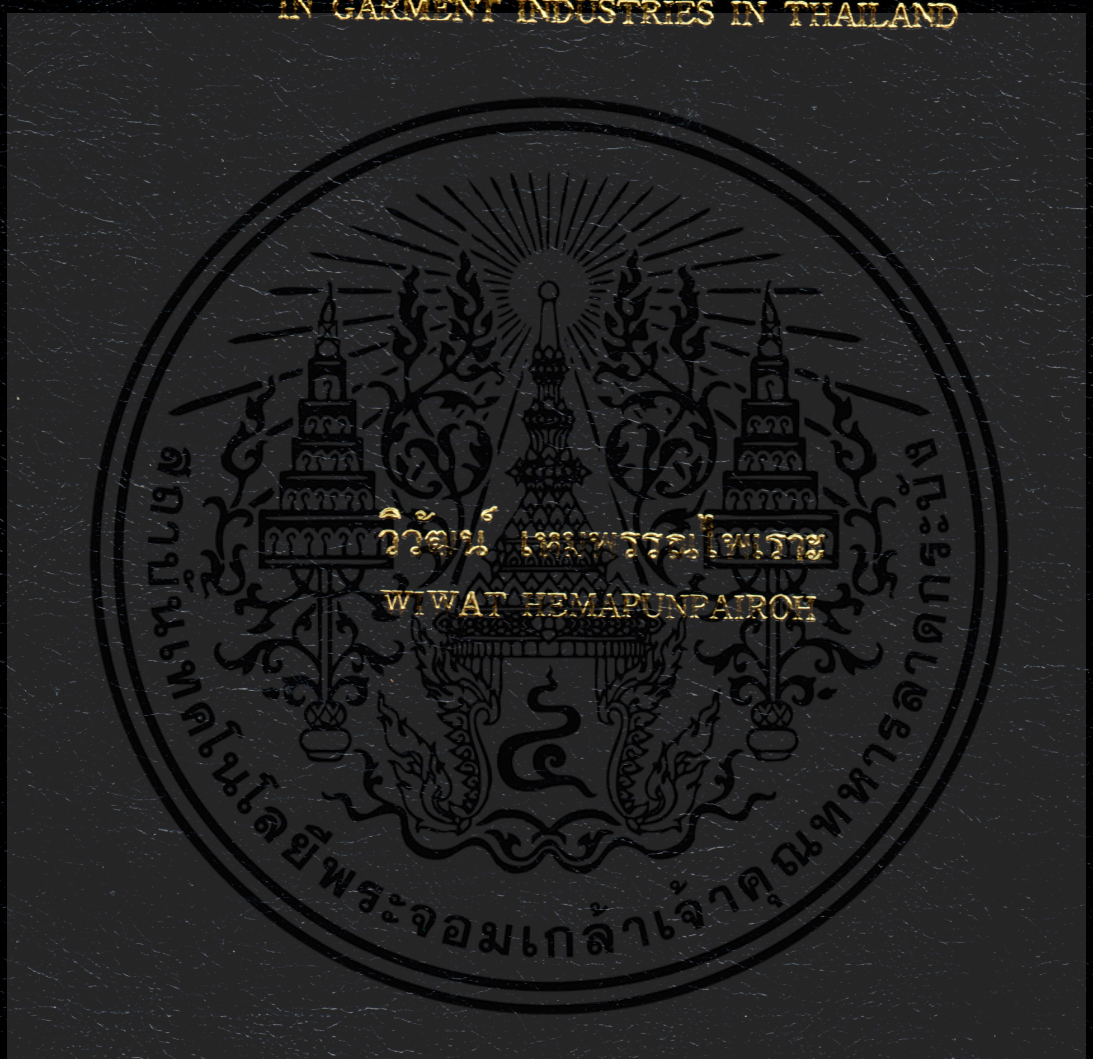
ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต
ในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย

COUNTERPRODUCTIVITY FACTORS
IN GARMENT INDUSTRIES IN THAILAND



วิทยานิพนธ์นี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต
สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม
บัณฑิตวิทยาลัย
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
พ.ศ. 2548
ISBN 974-15-1433-6

สำนักหอสมุดกลาง พระจอมเกล้าลาดกระบัง

ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย

COUNTERPRODUCTIVITY FACTORS IN GARMENT INDUSTRIES IN THAILAND

วิวัฒน์ เหมพรรณไพเราะ
WIWAT HEMAPUNPAIROH

เลขหมู่ 60380
เฉพาะเนื่อง
วัน,เดือน,ปี - 6 ก.ค. 2549
b 11501705
i

วิทยานิพนธ์นี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต
สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม
บัณฑิตวิทยาลัย
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
พ.ศ. 2548

ISBN 974-15-1433-6

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

COUNTERPRODUCTIVITY FACTORS
IN GARMENT INDUSTRIES IN THAILAND

WIWAT HEMAPUNPAIROH

A THESIS SUBMITTED IN PARTIAL FULFILLMENT

OF THE REQUIREMENT FOR THE DEGREE OF

MASTER OF SCIENCE IN INDUSTRIAL MANAGEMENT

SCHOOL OF GRADUATE STUDIES

KING MONGKUT'S INSTITUTE OF TECHNOLOGY LADKRABANG

2005

ISBN 974-15-1433-6

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

COPYRIGHT 2005

SCHOOL OF GRADUATE STUDIES

KING MONGKUT'S INSTITUTE OF TECHNOLOGY LADKRABANG

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หัวข้อวิทยานิพนธ์	ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย
นักศึกษา	นายวิวัฒน์ เหมพรรณไพเราะ
รหัสประจำตัว	46066025
ปริญญา	วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต
สาขาวิชา	วิทยาการจัดการอุตสาหกรรม
พ.ศ.	2548
อาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์	รองศาสตราจารย์ อตินุช กาญจนพิบูลย์
อาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์ร่วม	รองศาสตราจารย์ ดร. วรนารถ แสงมณี

บทคัดย่อ

ได้ศึกษาปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย 4 ด้าน 1) ด้านความเชื่องช้า 2) ด้านการลาออก 3) ด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ 4) ด้านความคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน โดย1) ศึกษาถึงระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในแต่ละด้าน 2) เปรียบเทียบถึงปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยในแต่ละด้าน โดยแยกตามขนาดของอุตสาหกรรม ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิต การใช้มาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม โดยสถิติที่ใช้ในการวิจัย คือ ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และการวิเคราะห์ความแปรปรวนแบบหนึ่งทาง โดยกำหนดระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ 0.05 และ 0.01 และใช้โปรแกรมสำเร็จรูปทางสถิติ SPSS For Windows ในการประมวลผล ได้ผลการศึกษาดังนี้

1) ความคิดเห็นของผู้บริหารในการให้ความสำคัญของปัจจัยที่ตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านความเชื่องช้า ด้านการลาออก ด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ และด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐานอยู่ในระดับปานกลาง 2 ปัจจัยคือ ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงานและปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน และในระดับน้อย 2 ปัจจัย ได้แก่ ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ และปัจจัยที่เกี่ยวกับการลาออก อยู่ในระดับสูง

2) เปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหารที่อยู่ในขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกันในการให้ความสำคัญของปัจจัยในแต่ละด้าน พบว่า ด้านความเชื่องช้า ด้านการลาออก ด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ ด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3) เปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหารที่มีลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่ต่างกันในการให้ความสำคัญของปัจจัยในแต่ละด้าน พบว่า ด้านความเชื่องช้า ด้านการลาออก ด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ ด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน มีความคิดเห็นไม่แตกต่าง

4) เปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหารที่มีการใช้มาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรมที่ต่างกันในการให้ความสำคัญของปัจจัยในแต่ละด้าน พบว่า ด้านความเชื่องช้า ด้านการลาออก ด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ ด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Thesis Title	Counterproductivity Factors in Garment Industries in Thailand
Student	Mr. Wiwat Hemapunpairoh
Student ID	46066025
Degree	Master of Science
Programme	Industrial Management
Year	2005
Thesis Adviser	Associate Professor Atinuch Kanchanapiboon
Thesis Co-Adviser	Associate Professor Dr. Woranat Sangmanee

ABSTRACT

This thesis studies the Counterproductivity factors in Garment industries in Thailand in 4 aspects as follow; 1) The tardiness 2) The resignation 3) The inadequate of supply 4) The substandard of quality. This thesis aims to 1) analyses the level of important of the obstruction factors that cause the tottering of product increasing. 2) Compare the Counterproductivity Factors in Garment industries in Thailand by divided the size of industry, the usage of resource, the standard of industry. By using the statistic. The research instruments were constructed by the researcher to collect data. The research's statistic includes the percentage, the means, the standard deviation, the one-way ANOVA at the 0.05 level and 0.01 level of significance. The SPSS For Windows is used to analyze and process data to analyses the problem, the results as follow;

1) Managers concentrate on the tardiness , the resignation , the inadequate of supply, the substandard of quality in the moderate level in 2 aspects of the problem of tardiness of work and the poor quality of products. They concentrate on the inadequate of supply in the low level. On the other hand, managers give the high concentration on the problem of resignation.
2) By comparing the idea of managers in different size of industry, the managers in different size of industry have the same degree of concentration on the tardiness, the resignation , the inadequate of supply, the substandard of quality.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3) By comparing the idea of managers with the different usage of resource, the degree of concentration on the tardiness, the resignation , the inadequate of supply, the substandard of quality are similar.

4) By comparing the idea of managers who use the different standard of industry, the managers in the different standard of industry have the same degree of concentration on the tardiness, the resignation, the inadequate of supply, the substandard of quality.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

กิตติกรรมประกาศ

วิทยานิพนธ์ฉบับนี้สำเร็จลุล่วงไปด้วยดี ด้วยความกรุณาและความอนุเคราะห์ให้ความช่วยเหลือ ให้คำปรึกษาแนะนำอย่างดียิ่งจากบุคลากรหลายท่าน ผู้วิจัยขอกราบขอบพระคุณ

รองศาสตราจารย์ อดินุช กาญจนพิบูลย์ อาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์ รองศาสตราจารย์ ดร. วรนารถ แสงมณี อาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์ร่วม ที่ได้ให้ความกรุณาให้คำปรึกษา คำแนะนำต่างๆ จนสามารถทำวิทยานิพนธ์ฉบับนี้ได้สำเร็จลงได้อย่างสมบูรณ์

ดร. จิระเสกข์ ตรีเมธสุนทร ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร. มนัส ไพฑูรย์เจริญลาภ และ รองศาสตราจารย์ สุชาติ เหล่าปรีดา ซึ่งเป็นคณะกรรมการสอบวิทยานิพนธ์ในครั้งนี้ ที่ได้สละเวลาอันมีค่าในการมาช่วยให้คำปรึกษา ชี้แนะและปรับปรุง แก้ไขข้อบกพร่องต่างๆจนวิทยานิพนธ์ฉบับนี้สมบูรณ์ยิ่งขึ้น

ดร.จำนงค์ จึงธีรพาณิช ดร. ณรงค์ พิมสาร คุณธีรพงศ์ ดิง คุณจริญญา อินทรสกุล และคุณประทักษ์ โฆวิไลกูล ที่ได้ช่วยกรุณาสละเวลาในการตรวจความถูกต้องของแบบสอบถามที่ใช้ในการวิจัย ตลอดจนให้คำแนะนำในการแก้ไขปรับปรุงแบบสอบถามให้มีความสมบูรณ์อย่างดียิ่ง

ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มทุกท่านที่กรุณาสละเวลาอันมีค่าให้ความอนุเคราะห์ในการเก็บข้อมูลในการวิจัย

ผู้วิจัยขอกราบขอบพระคุณบิดามารดาและครอบครัว และคุณนิลเนตร ลาภประกอบกิจ ที่คอยให้กำลังใจและเป็นแรงผลักดันให้แก่ผู้วิจัยมาโดยตลอด และขอขอบคุณเพื่อนๆทุกท่านที่ให้ความช่วยเหลือแนะนำ ตลอดจนเป็นแรงกระตุ้นเตือน จนงานวิจัยฉบับนี้สำเร็จลุล่วงได้ด้วยดี

คุณค่าและคุณประโยชน์อันพึงมีจากงานวิจัยในครั้งนี้ ผู้วิจัยขอมอบแด่กลุ่มบุคคลดังกล่าวข้างต้น หากมีข้อผิดพลาดประการใด ผู้วิจัยขออภัยมา ณ ที่นี้ด้วย

วิวัฒน์ เหมพรรณไพเราะ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ

หน้า

บทคัดย่อภาษาไทย I

บทคัดย่อภาษาไทย III

กิตติกรรมประกาศ V

สารบัญ VI

สารบัญตาราง XII

สารบัญภาพ XIV

บทที่ 1 บทนำ 1

1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา 1

1.2 วัตถุประสงค์ของการวิจัย 6

1.3 สมมติฐานการวิจัย 6

1.4 ทฤษฎีกรอบแนวคิดที่ใช้ในการวิจัย 7

1.5 ขอบเขตของการวิจัย 10

1.6 ประโยชน์ที่ได้รับ 11

1.7 นิยามคำศัพท์เฉพาะ 11

บทที่ 2 แนวความคิดและงานวิจัยที่เกี่ยวข้องกับงานวิจัย 14

2.1 ความหมายของการบริหารการผลิต 14

2.1.1 ปัจจัยนำเข้า 15

2.1.2 กระบวนการแปลงสภาพ 15

2.1.3 ผลผลิต 16

2.1.4 การป้อนกลับ 16

2.2 วัตถุประสงค์และหน้าที่ของการบริหารการผลิต 16

2.2.1 วัตถุประสงค์ในการบริหารการผลิต 16

2.2.2 หน้าที่ต่างๆในการบริหารการผลิต 17

2.3 กระบวนการบริหารการผลิต 19

2.3.1 การวางแผน 19

2.3.2 การจัดองค์การ 19

2.3.3 การจัดคนเข้าทำงาน 20

2.3.4 การสั่งการ 20

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ (ต่อ)

หน้า

2.3.5 การควบคุม 20
2.4 ประโยชน์ของการบริหารการผลิต 20
2.4.1 ในแง่ของลูกค้า 21
2.4.2 ในแง่ของผู้ผลิต 21
2.4.3 ในแง่ของผู้ลงทุน 21
2.4.4 ในแง่ของผู้ติดต่อค้าขาย 21
2.4.5 ในแง่ของประชาชนท้องถิ่น 21
2.4.6 ในแง่ของประเทศชาติ 21
2.5 มาตรฐานสำหรับระบบการจัดการ 21
2.5.1 ความหมายของคำต่าง ๆ ที่เกี่ยวกับการมาตรฐาน 22
2.5.2 มาตรฐานระบบการจัดการ 23
2.5.3 ประโยชน์ของการมาตรฐาน 24
2.6 การเพิ่มผลผลิต 26
2.6.1 ความหมายของการเพิ่มผลผลิต 26
2.6.2 วงจรการเพิ่มผลผลิต 26
2.6.3 แนวทางการเพิ่มผลผลิต 28
2.6.4 ประโยชน์ของการเพิ่มผลผลิต 31
2.6.5 เหตุผลของการเพิ่มผลผลิต 32
2.6.6 ความสำเร็จในการเพิ่มผลผลิต 33
2.6.7 ปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อการเพิ่มผลผลิต 33
2.7 ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต 35
2.7.1 การขาดงาน 35
2.7.2 อุบัติเหตุ 35
2.7.3 ความเชื่องช้า 35
2.7.4 การลาออก 35
2.7.5 การสูญเสียวันทำงานเนื่องจากการนัดหยุดงาน 36
2.7.6 การร้องทุกข์ 36
2.7.7 สินค้าคงคลังไม่เพียงพอ 36
2.7.8 การซ่อมบำรุงเครื่องจักร 36

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ (ต่อ)

หน้า

2.7.9 คุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน 36
2.7.10 การผลิตต่ำกว่ามาตรฐาน 36
2.8 ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่เกี่ยวข้องกับ
ความเชื่องช้าในการทำงาน 37
2.8.1 วิวัฒนาการของการบริหารแรงงาน 37
2.8.2 การออกแบบงาน 39
2.8.3 การวัดงาน 42
2.9 ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่เกี่ยวกับการลาออกของพนักงาน 43
2.9.1 ความหมายและประเภทของการลาออก 43
2.9.2 ความพึงพอใจในงานและการลาออกจากงาน 44
2.10 ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ 46
2.10.1 วัตถุประสงค์ของการบริหารสินค้าคงคลัง 46
2.10.2 ประโยชน์ของสินค้าคงคลัง 47
2.10.3 ต้นทุนของสินค้าคงคลัง 47
2.10.4 ระบบการควบคุมสินค้าคงคลัง 48
2.10.5 การตรวจนับจำนวนสินค้าคงคลัง 51
2.10.6 ระบบการบริหารสินค้าคงคลัง 51
2.11 ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่เกี่ยวกับคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน 51
2.11.1 ความหมายและความสำคัญของคุณภาพ 52
2.11.2 ต้นทุนของคุณภาพ 53
2.11.3 ความหมายของการบริหารคุณภาพ 55
2.12 ผลกระทบที่เกิดจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต 56
2.12.1 ผลกระทบต่อองค์การ ที่เกิดจากประเภทต่างๆ
เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต 56
2.12.2 ผลกระทบต่อกลุ่มทำงาน ที่เกิดจากประเภทต่างๆ
เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต 57
2.13 อุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม 58
2.13.1 ด้านการผลิตและการบริโภค 59
2.13.2 จำนวนโรงงาน เครื่องจักร และการจ้างงาน 59

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ (ต่อ)

หน้า

2.13.3 การนำเข้าและส่งออก 60
2.14 ผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง 64

บทที่ 3 วิธีการดำเนินการวิจัย 70
3.1 การกำหนดประชากรและกลุ่มตัวอย่าง 70
3.1.1 ประชากร 70
3.1.2 กลุ่มตัวอย่าง 70
3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย 71
3.2.1 ลักษณะเครื่องมือ 71
3.2.2 การสร้างเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย 72
3.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล 73
3.4 การวิเคราะห์ข้อมูล 73
3.5 สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล 77

บทที่ 4 ผลการวิจัย 81
4.1 การวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ของผู้ตอบแบบสอบถาม 81
4.2 การวิเคราะห์ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย 83
4.2.1 การวิเคราะห์ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย 83
4.2.2 การวิเคราะห์ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย ทั้ง 4 ประเภท 86
4.3 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย โดยจำแนกตามขนาดของอุตสาหกรรม ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิต ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม 101

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ (ต่อ)

หน้า

4.3.1 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย โดยจำแนกตามขนาดของอุตสาหกรรม.....101

4.3.2 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย โดยจำแนกตามลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิต...103

4.3.3 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย โดยจำแนกตามระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม.....105

บทที่ 5 สรุปผลการวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ.....107

5.1 สรุปผลการวิจัย.....108

5.1.1 ข้อมูลทั่วไปของโรงงาน.....108

5.1.2 ผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย.....109

5.1.3 ความคิดเห็นของผู้บริหารในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย.....109

5.1.4 การทดสอบความแตกต่างของความคิดเห็นของผู้บริหารในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย.....109

5.2 อภิปรายผล.....113

5.3 ข้อเสนอแนะ.....114

5.3.1 ข้อเสนอแนะสำหรับการวิจัยครั้งนี้.....114

5.3.2 ข้อเสนอแนะสำหรับการวิจัยครั้งต่อไป.....118

บรรณานุกรม.....119

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ (ต่อ)

หน้า

ภาคผนวก.....122
ภาคผนวก ก แบบสอบถามเพื่อการวิจัย.....123

ประวัติผู้เขียน.....132

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญตาราง

ตารางที่ **หน้า**

1.1 ประเภทการส่งออกสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่มของไทยปี 2544 – 2547 (ม.ค.-เม.ย.) 1

1.2 ตลาดส่งออกสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่มที่สำคัญของไทย ปี 2545-2547 (ม.ค.-เม.ย.) 3

2.1 ความแตกต่างของสินค้าและบริการ 16

2.2 ปัจจัยหลักที่ผู้ผลิตและลูกค้าพิจารณาในการซื้อขายสินค้าและบริการ 53

2.3 ปริมาณการผลิตและการบริโภคของเครื่องนุ่งห่ม 59

2.4 จำนวนเครื่องจักรเย็บผ้า 60

2.5 จำนวนโรงงานและการจ้างงานของอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม 61

2.6 ปริมาณและมูลค่าการนำเข้าเครื่องนุ่งห่ม 61

2.7 ตลาดนำเข้าเครื่องนุ่งห่มของไทย 62

2.8 ปริมาณและมูลค่าการส่งออกเครื่องนุ่งห่ม 62

2.9 ตลาดส่งออกเครื่องนุ่งห่มของไทย 63

3.1 การทดสอบสมมติฐาน 75

3.2 แสดงสูตรการวิเคราะห์โดยวิธี One-way ANOVA 79

4.1 แสดงจำนวนและร้อยละของข้อมูลของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ของผู้ตอบแบบสอบถาม 82

4.2 แสดงร้อยละและลำดับที่ของผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ด้านความเชื่องช้า 83

4.3 แสดงร้อยละและลำดับที่ของผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ด้านการลาออก 84

4.4 แสดงร้อยละและลำดับที่ของผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ 85

4.5 แสดงร้อยละและลำดับที่ของผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน 85

4.6 แสดงค่าเฉลี่ย($\overline{X}$) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับ ของปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงานในส่วนของสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิด ความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงานในโรงงาน 87

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่ **หน้า**

4.7 แสดงค่าเฉลี่ย($\overline{X}$) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัจจัยที่เกี่ยวกับการลาออกในส่วนของสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดการลาออกของพนักงานในโรงงาน 90

4.8 แสดงค่าเฉลี่ย($\overline{X}$) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอในส่วนของสาเหตุสำคัญที่ทำให้สินค้าคงคลังไม่เพียงพอ 93

4.9 แสดงค่าเฉลี่ย($\overline{X}$) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าต่ำกว่ามาตรฐานในส่วนของสาเหตุสำคัญที่ทำให้สินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน 97

4.10 สรุปผลค่าเฉลี่ย($\overline{X}$) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน(S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับในปัจจัยที่ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในแต่ละปัจจัยในภาพรวม 100

4.11 ผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของระดับความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มโดยจำแนกตามขนาดของกิจการ 102

4.12 ผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของระดับความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มโดยจำแนกตามลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิต 104

4.13 ผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของระดับความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มโดยจำแนกตามระบบมาตรฐานอุตสาหกรรมที่โรงงานได้รับ 106

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญภาพ

ภาพที่ **หน้า**

1.1 กรอบแนวความคิดในการวิจัย 10
2.1 ระบบการบริหารการผลิต 15
2.2 แผนภูมิวงจรการเพิ่มผลผลิต 27
2.3 การจำแนกสินค้าคงคลังเป็นหมวดเอบีซี 50
2.4 คุณภาพที่ดีทำให้องค์การธุรกิจมีผลกำไร 55

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 1
บทนำ

1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

อุตสาหกรรมสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่มของไทยมีมานานกว่า 40 ปี และเป็นอุตสาหกรรมที่มีความสำคัญต่อระบบเศรษฐกิจของประเทศ เมื่อพิจารณาทั้งในด้านการจ้างงาน การส่งออก ซึ่งการส่งออกสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่มในปี 2546 มีมูลค่าทั้งสิ้น 5,471.9 ล้านเหรียญสหรัฐฯ เพิ่มขึ้นจากปี 2545 ซึ่งมีมูลค่าเพียง 5,142.6 ล้านเหรียญสหรัฐฯ ร้อยละ 6.4 สูงกว่าเป้าหมายการส่งออกที่ตั้งไว้ที่ร้อยละ 5 โดยการส่งออกขยายตัวทั้งกลุ่มเครื่องนุ่งห่มและสิ่งทอ สินค้าเครื่องนุ่งห่ม ซึ่งมีสัดส่วนร้อยละ 55.2 มีมูลค่าส่งออก 3,021.6 ล้านเหรียญสหรัฐฯ เพิ่มขึ้นร้อยละ 1.4 สำหรับ สินค้าสิ่งทอ (เส้นด้าย ผ้าผืน และสิ่งทออื่นๆ) ซึ่งมีสัดส่วนร้อยละ 44.8 มีมูลค่าส่งออก 2,450.3 ล้านเหรียญสหรัฐฯ เพิ่มขึ้นถึงร้อยละ 13.3 สำหรับการส่งออกในเดือน ม.ค.-เม.ย. 2547 มีมูลค่าส่งออกรวม 1,888.1 ล้านเหรียญสหรัฐฯ เพิ่มขึ้นจากระยะเดียวกันของ 2546 ถึงร้อยละ 15.1 โดยแบ่งเป็นการส่งออกเครื่องนุ่งห่มมูลค่า 953 ล้านเหรียญสหรัฐฯ และสิ่งทอ 935.1 ล้านเหรียญสหรัฐฯ สัดส่วนร้อยละ 50.5 และ 49.5 ตามลำดับ (ตารางที่ 1.1)

ตารางที่ 1.1 ประเภทการส่งออกสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่มของไทยปี 2544 – 2547 (ม.ค.-เม.ย.)

สินค้า	มูลค่า (ล้านเหรียญสหรัฐฯ)				อัตราการเปลี่ยนแปลง (%)			สัดส่วน (%)		
	2545	2546	2546 (ม.ค.-เม.ย.)	2547 (ม.ค.-เม.ย.)	45/44	46/45	47/46 (ม.ค.-เม.ย.)	2545	2546	2547 (ม.ค.-เม.ย.)
1.เครื่องนุ่งห่ม	2,979.1	3,021.6	905.1	953.0	-5.7	1.4	5..2	57.9	55.2	50.5
1.1เสื้อผ้าสำเร็จรูป	2,721.5	2,764.3	820.3	859.0	-6.6	1.6	4.7	52.9	50.5	45.5
1.2เครื่องนุ่งห่มอื่นๆ	257.6	257.3	84.8	94.0	4.8	-0.1	10.8	5.0	4.7	5.0

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 1.1 (ต่อ)

สินค้า	มูลค่า (ล้านเหรียญสหรัฐฯ)				อัตราการเปลี่ยนแปลง (%)		สัดส่วน (%)		
	2545	2546	2546 (ม.ค.-เม.ย.)	2547 (ม.ค.-เม.ย.)	46/45	47/46 (ม.ค.-เม.ย.)	2545	2546	2547 (ม.ค.-เม.ย.)
2.สิ่งทอ	2,163.5	2,450.3	734.8	935.1	13.3	27.3	42.1	44.8	49.5
21.ผ้าผืนและด้าย	1,268.9	1,415.2	421.0	544.9	11.5	29.4	24.7	25.9	28.9
(1)ผ้าผืน	804.0	875.1	261.1	337.2	8.8	29.1	15.6	16.0	17.9
(2)ด้ายและเส้นใยประดิษฐ์	464.9	540.1	159.9	207.6	16.2	29.8	9.0	9.9	11.0
2.2เส้นใยสังเคราะห์	247.1	291.8	85.5	129.2	18.1	51.1	4.8	5.3	6.8
2.3เคหะสิ่งทอ	152.7	182.5	48.0	57.1	19.5	19.	3.0	3.3	3.0
2.4สิ่งทออื่นๆ	494.8	560.8	180.3	203.9	13.3	13.1	9.6	10.2	10.8
รวม	5,142.6	5,471.9	1,639.9	1,888.1	6.4	15.1	100.0	100.0	100.0

ที่มา : กองการค้าสิ่งทอ กระทรวงพาณิชย์. 2547

ตารางที่1.1 พบว่าอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีปริมาณการส่งออก เป็นสัดส่วนครึ่งหนึ่งของอุตสาหกรรมในกลุ่มเดียวกัน ซึ่งก่อให้เกิดการจ้างงานจำนวนมาก อีกทั้งยังสามารถนำรายได้เงินตราต่างประเทศ เข้ามาสู่ภายในประเทศ ซึ่งเมื่อพิจารณาถึงขนาดการลงทุนและการจ้างงานแล้ว พบว่าอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีผู้ผลิตถึง 2,672 ราย ซึ่งแบ่งเป็น ผู้ผลิตขนาดเล็ก(คนงานน้อยกว่า 50 คน) 1,830 ราย ผู้ผลิตขนาดกลาง (คนงาน 50-200 คน) 641 รายและผู้ผลิตขนาดใหญ่ (คนงานมากกว่า 200 คน) 201 รายโดยมีจำนวนคนงานทั้งสิ้น 843,200 คน (กรมส่งเสริมการส่งออก กระทรวงพาณิชย์ : 2547)

ตลาดในข้อตกลงมีมูลค่าส่งออกในเดือน ม.ค.-เม.ย.2547 ทั้งสิ้น 949.1 ล้านเหรียญสหรัฐฯ สัดส่วนร้อยละ 50.3 ของมูลค่าการส่งออกสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่มโดยรวม เพิ่มขึ้นจากระยะเดียวกันของปี 2546 ร้อยละ 4.3 โดยตลาดส่งออกลำดับที่ 1 และ ยังคงเป็นสหรัฐอเมริกาและสหภาพ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ยุโรป มีมูลค่าส่งออก 556.5 และ 359.5 ล้านเหรียญสหรัฐฯ สัดส่วนร้อยละ 29.5 และ 19 ของการส่งออกสิ่งทอโดยรวม การส่งออกไปยังสหรัฐฯลดลงจากระยะเดียวกันของปี 2546ร้อยละ 3.7

ส่วนสหภาพยุโรปเพิ่มขึ้นถึงร้อยละ 22.7 สำหรับตลาดนอกข้อตกลงมีมูลค่าการส่งออกทั้งสิ้น 939 ล้านเหรียญสหรัฐฯ สัดส่วนร้อยละ 49.7 ของมูลค่าส่งออกโดยรวม เพิ่มขึ้นถึงร้อยละ 28.7 โดยตลาดส่งออกที่สำคัญ คือ ญี่ปุ่น และ จีน มีมูลค่าการส่งออก 148.4 และ 83.7 ล้านเหรียญสหรัฐฯ สัดส่วนร้อยละ 4.9 และ 4.4 เพิ่มขึ้นร้อยละ 20.6 และ 84.4 ตามลำดับ (ตารางที่ 1.2)

ตารางที่ 1.2 ตลาดส่งออกสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่มที่สำคัญของไทย ปี 2545-2547 (ม.ค.-เม.ย.)

ประเทศ/กลุ่ม	มูลค่า (ล้านเหรียญสหรัฐฯ)				อัตราการขยายตัว (%)			สัดส่วน (%)		
	2545	2546	2546 (ม.ค.-เม.ย.)	2547 (ม.ค.-เม.ย.)	45/44	46/45	47/46 (ม.ค.-เม.ย.)	2545	2546	2547 (ม.ค.-เม.ย.)
ตลาดในข้อตกลง	3,003.0	3,008.2	910.3	949.1	-3.3	0.2	4.3	58.4	55.0	50.3
สหรัฐอเมริกา	1,959.7	1,870.8	577.9	556.5	-3.5	-4.5	-3.7	38.1	34.2	29.5
สหภาพยุโรป	918.2	1,018.8	293.1	359.5	-3.5	11.0	22.7	17.9	18.6	19.0
แคนาดา	9.7	10.7	4.0	3.7	-1.0	10.3	-7.5	0.2	0.2	0.2
นอร์เวย์										
ตลาดนอกข้อตกลง	2,142.4	2,463.7	729.6	939.0	-.08	15.0	28.7	41.6	45.0	49.7
ญี่ปุ่น	309.1	372.6	123.1	148.4	-7.5	20.5	20.6	6.0	6.8	7.9
จีน	119.3	180.0	45.4	83.7	24.0	50.9	84.4	2.3	3.3	4.4
ฮ่องกง	154.1	173.1	50.8	63.4	-1.4	12.3	24.8	3.0	3.2	3.4
สหรัฐอาหรับเอมิเตสต์	132.3	137.4	43.8	59.8	-5.0	3.9	36.5	2.6	2.5	3.2
อื่น ๆ	1,424.8	1,600.6	466.5	583.7	-0.6	12.3	25.1	27.7	29.3	30.9
รวม	5,142.6	5,471.9	1,639.9	1,888.1	-2.3	6.4	15.1	100.0	100.0	100.0

ที่มา : กองการค้าสิ่งทอ กระทรวงพาณิชย์. 2547

อุตสาหกรรมสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่ม มีมูลค่าการส่งออกขยายตัวเพิ่มขึ้น โดยเพิ่มขึ้นทั้งการส่งออกเสื้อผ้าสำเร็จรูป ผ้าผืน ด้ายและเส้นใยประดิษฐ์ เคหะสิ่งทอ ผ้าปัก-ผ้าลูกไม้ และสิ่งทออื่นๆ ซึ่งเพิ่มขึ้นอย่างต่อเนื่องตามความต้องการของตลาดทั้งในประเทศและส่งออก ตลอดจนมาตรการภาครัฐฯ ผ่านโครงการต่างๆ เช่น ยกเว้นอากรขาเข้าเครื่องจักรใหม่ทดแทนเครื่องจักรเก่า

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

โครงการยกระดับประเทศไทยให้เป็นศูนย์กลางแฟชั่นของภูมิภาคภายใต้ "กรุงเทพฯ เมืองแฟชั่น" อีกทั้งภาครัฐจะเปิดเขตการค้าเสรีไทย-สหรัฐฯ และไทย-อียู จะช่วยผ่อนคลายลดผลกระทบการเปิดเสรีอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มตามกรอบ WTO ในปี 2548 ได้ในระดับหนึ่ง โดยเฉพาะข้อตกลงเกี่ยวกับการลดภาษีนำเข้าสินค้าสิ่งทอบางรายการที่ไทยสามารถแข่งขันกับประเทศที่เปิดเสรีการค้าระหว่างกันได้โดยตลอด

แต่ในสภาวะการณ์ปัจจุบันอุตสาหกรรมสิ่งทอประสบปัญหาและอุปสรรคหลายๆด้าน ทั้งในด้านการใช้เทคโนโลยี กระบวนการผลิต และประสิทธิภาพการผลิต ที่ไม่สามารถพัฒนาผลิตภัณฑ์ให้มีคุณภาพดีราคาสูงสู่ตลาดโลกได้ อีกทั้งยังมีต้นทุนการผลิตสูงเมื่อเทียบกับประเทศที่เป็นคู่แข่งใหม่ๆอย่าง จีน และ เวียดนาม รวมทั้งการบริหารจัดการอย่างเป็นระบบ การตลาด การวิจัย และพัฒนาผลิตภัณฑ์ แรงงานและบุคลากรที่มีความรู้ มีทักษะฝีมือ อุปสรรคการค้า รวมทั้งขาดข้อมูลของอุตสาหกรรมที่มีประสิทธิภาพในการปรับกลยุทธ์ของอุตสาหกรรมที่ทันสถานการณ์นอกจากนี้ยังขาดแนวการพัฒนาอุตสาหกรรมสิ่งทอทั้งระบบอย่างต่อเนื่อง และกลยุทธ์ในการพัฒนาภาพรวมที่สอดคล้องในการเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขัน ดังนั้นการพยายามที่จะเพิ่มประสิทธิภาพและลดต้นทุนการผลิต เพื่อเพิ่มผลผลิตจึงเป็นแนวทางหนึ่งที่สามารถที่ใช้เป็นแนวทางในการแข่งขันได้ รวมถึงการผลิตที่เน้นมูลค่าเพิ่ม (Value Added) เนื่องจากการแข่งขันทางด้านราคาอย่างเดียวไม่เพียงพอ

โดยการเพิ่มผลผลิต (Productivity) ไม่จำเป็นที่จะต้องเพิ่มปริมาณการผลิตแต่เพียงอย่างเดียว แต่การเพิ่มผลผลิตเป็นแนวคิดเพื่อที่จะปรับความสามารถในด้านต่างๆขององค์กรให้เข้ากับสภาวะการณ์ที่เปลี่ยนแปลงไป โดยการประยุกต์ใช้เทคนิคและวิธีการใหม่ๆให้เกิดประโยชน์ไม่ว่าจะเป็น การลดต้นทุนการผลิต การลดความสูญเสีย การใช้ประโยชน์จากปัจจัยการผลิตให้มากขึ้น เป็นต้น อย่างไรก็ตามการที่องค์การมุ่งที่จะเพิ่มผลผลิตแต่เพียงอย่างเดียวอาจจะก่อให้เกิดผลเสียแก่องค์การ หากพบว่าองค์การละเลยต่อคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ดังนั้นจะเห็นได้ว่าการเพิ่มผลผลิตจึงเป็นการจัดการกระบวนการผลิตให้มีประสิทธิภาพตั้งแต่การได้มาซึ่งทรัพยากรการผลิต การใช้ทรัพยากรการผลิต การควบคุมการผลิต การตรวจสอบคุณภาพของสินค้า ตลอดจนการส่งมอบให้กับลูกค้า นอกจากนั้นแล้วผู้บริหารต้องดูแลในส่วนประกอบอื่นๆด้วย เช่น การสร้างขวัญและกำลังใจ การดูแลความปลอดภัยและสร้างจรรยาบรรณให้เกิดขึ้นในองค์การ สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติกระทรวงอุตสาหกรรมได้ระบุหนทางที่จะมุ่งไปสู่การเพิ่มผลผลิตขององค์การ หน่วยงานและประเทศชาติโดยรวมประกอบด้วยองค์ประกอบที่ดีทั้ง 7 ประการซึ่งได้แก่ Q C D S M E E หรือ Quality , Cost , Delivery , Safety , Moral , Environment และ Ethic โดยมีรายละเอียดดังนี้

1. Quality หรือคุณภาพ คือ การสร้างความพึงพอใจสูงสุดแก่ลูกค้า เพื่อให้ลูกค้าเลือกซื้อสินค้าหรือใช้บริการ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2. Cost หรือต้นทุน ต้นทุนในการผลิตเป็นปัจจัยที่มีผลโดยตรงต่อผลตอบแทน ในการดำเนินงานหรือ "กำไร" ซึ่งเป็นสิ่งที่ผู้ประกอบการคาดหวัง ในทางเดียวกันหากกิจการได้รับกำไรดี ผลกำไรดังกล่าวก็จะก่อให้เกิดผลประโยชน์ในด้านต่างๆทั้งแก่ผู้ประกอบการ พนักงาน ผู้ถือหุ้น ตลอดจนสังคมส่วนรวม ในการลดต้นทุนจำเป็นต้องดำเนินการโดยคำนึงถึงคุณภาพของสินค้าและบริการไปพร้อมกันด้วย

3. Delivery หรือการส่งมอบ แนวความคิดในการส่งมอบเพื่อการเพิ่มผลผลิตคือให้คำนึงว่าหน่วยงานต่อไปเป็นลูกค้าของเรา เพื่อให้การส่งมอบในทุกขั้นตอนเกิดคุณภาพ ตรงต่อเวลา และเพื่อให้การส่งมอบในขั้นตอนสุดท้าย คือสู่ลูกค้าภายนอกมีประสิทธิภาพสูงสุด

4. Safety หรือความปลอดภัย เป็นการควบคุมความสูญเสียจากอุบัติเหตุ โดยที่หมายรวมถึงการป้องกันไม่ให้อุบัติเหตุเกิดขึ้น เช่น การจัดสภาพแวดล้อมที่ดี การจัดหาอุปกรณ์ป้องกันที่พอเพียงต่อบุคลากร

5. Morale หรือขวัญและกำลังใจในการทำงาน เป็นสภาพทางจิตใจของผู้ปฏิบัติงาน ซึ่งส่งผลให้เกิดการทำงานที่มีประสิทธิภาพ เกิดผลผลิตที่ดีตามมา และเน้นการให้พนักงานทุกคนมีส่วนร่วมในการเพิ่มผลผลิต

6. Environment หรือสิ่งแวดล้อม การเพิ่มผลผลิตที่ดีจะต้องคำนึงถึงสิ่งแวดล้อมเป็นหลักด้วยเช่นเดียวกัน และนับวันกระแสการผลิตที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อมยิ่งมีสูงขึ้นเรื่อยๆ

7. Ethic หรือจรรยาบรรณในการดำเนินธุรกิจ คือแนวทางการปฏิบัติงานโดยไม่เอาเปรียบทุกฝ่ายรอบข้างที่เกี่ยวข้อง โดยยึดคุณธรรมเป็นหลักสำคัญ เพื่อจรรโลงสังคมที่ดีและน่าอยู่ให้คงไว้

การเพิ่มผลผลิตเป็นสิ่งที่สำคัญมากและมีความจำเป็นอย่างมากในสภาพการแข่งขันและสภาวะการแข่งขันและสภาวะทางเศรษฐกิจอย่างเช่นในทุกวันนี้ ด้วยเหตุนี้ผู้บริหารที่ทำหน้าที่ในการบริหารงานในโรงงานอุตสาหกรรมจะมีความรับผิดชอบในการกำหนดเป้าหมายของหน่วยงานและมุ่งพิจารณาในการเพิ่มผลผลิตให้มากยิ่งขึ้น ดังนั้น ผู้บริหารควรได้ตระหนักถึงสิ่งที่จะทำการแก้ไขไว้ล่วงหน้า ถึงตัวที่จะเข้ามาขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ซึ่งมีอิทธิพลต่อการทำให้ผลผลิตต่ำลง โดยการบริหารงานให้มีประสิทธิภาพนั้น จะต้องประกอบด้วยปัจจัยที่สำคัญ 4 ประการ หรือที่เรียกกันว่า 4'M ซึ่งได้แก่ คน (Man) วัตถุดิบ(Material) เครื่องจักร (Machine) และวิธีการ (Method)

จากเหตุผลดังกล่าวผู้วิจัยจึงมุ่งที่จะศึกษาถึงการจัดการปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวาง การเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมการส่งออกเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย เพื่อการหาแนวทางการแก้ไขปัญหาและอุปสรรค รวมถึงความสำคัญของการเพิ่มผลผลิตตามที่กล่าวมา ผู้วิจัยต้องการนำประเด็นดังกล่าว เพื่อการเพิ่มประสิทธิภาพในโรงงาน ดังนั้นหากมีการให้ความสำคัญต่อการจัดการปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ย่อมส่งผลดีต่อการดำเนินธุรกิจ เพื่อเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขัน สร้างความได้เปรียมในการแข่งขันในตลาดโลกและยังส่งผลดีต่อการฟื้นฟูและการขยายตัวทางเศรษฐกิจของประเทศไทยด้วย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.2 วัตถุประสงค์ของการวิจัย

1.2.1 เพื่อศึกษาถึงปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย

1.2.2 เพื่อเปรียบเทียบถึงปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย โดยจำแนกตาม ขนาดของอุตสาหกรรม ลักษณะของการใช้ปัจจัยการผลิต และระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม

1.3 สมมติฐานการวิจัย

สมมุติฐานที่1 ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

สมมุติฐานที่1.1 ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้า

สมมุติฐานที่1.2 ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการลาออกของพนักงาน

สมมุติฐานที่1.3 ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

สมมุติฐานที่1.4 ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านของคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

สมมุติฐานที่2 ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

สมมุติฐานที่2.1 ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้า

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สมมุติฐานที่2.2 ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการลาออกของพนักงาน

สมมุติฐานที่2.3 ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

สมมุติฐานที่2.4 ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านของคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

สมมุติฐานที่3 ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงาน อุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกัน

สมมุติฐานที่3.1 ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกันในด้านความเชื่องช้า

สมมุติฐานที่3.2 ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกันในด้านการลาออกของพนักงาน

สมมุติฐานที่3.3 ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกันในด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

สมมุติฐานที่3.4 ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกันในด้านของคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

1.4 ทฤษฎีกรอบแนวคิดที่ใช้ในการวิจัย

ในการวิจัยครั้งนี้ ผู้วิจัยได้ยึดหลักประเภทของตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของ Neel Q. Herrick ผู้อำนวยการของ National Center on Productivity and The Quality of Work Life ซึ่งเป็นตัวแทนของรัฐบาลกลางสหรัฐอเมริกา (แวนด้า จิระเดชคำรง. 2540 : 17-18) ได้จำแนกประเภทของตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ไว้ดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.4.1 การขาดงาน

มีเหตุผลในการขาดงานมากมาย บางเหตุผลถูกต้องตามกฎข้อบังคับและบางเหตุไม่ถูกต้อง Herrick กล่าวว่า มันเป็นการยากที่จะกำหนดว่าการขาดงานสัมพันธ์กับคุณลักษณะของการทำงาน เขาชี้แจงว่าบางกรณีการลาป่วย เป็นเรื่องที่สัมพันธ์กับการออกแบบโครงสร้างในการทำงาน การออกแบบโครงสร้างในการทำงานที่ไม่ดีเป็นสาเหตุที่ทำให้เกิดความคับข้องใจ และความไม่พอใจ ซึ่งเป็นผลให้คนงานขาดงานเป็นเวลานาน

1.4.2 อุบัติเหตุ

การสำรวจสภาพการทำงานโดยองค์การแรงการสหรัฐอเมริกา พบว่าการเกิดอุบัติเหตุเกิดขึ้นเป็น 2 เท่ามีมากในคนงานที่ไม่พอใจ อุบัติเหตุเป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต Herrick ให้เหตุว่า เขาควรที่จะลดมันลงโดยการเปลี่ยนแปลงงานซึ่งทำให้เกิดความพึงพอใจมาขึ้น

1.4.3 ความเชื่องช้า

ต้นทุนของความเชื่องช้ารวมถึงการสูญเสียเวลาจากการรอเครื่องจักรทำงาน การทิ้งผลผลิตเนื่องจากไม่ได้คุณภาพ และค่าล่วงเวลาที่มีอัตราสูงขึ้น โดยค่าเฉลี่ยของความเชื่องช้าสามารถกำหนดจากเวลาหรือการสังเกตจากพนักงานที่เป็นกลุ่มตัวอย่าง

1.4.4 การลาออก

นำไปสู่การใช้จ่ายต้นทุนระดับสูง เพื่อที่จะจ้างและฝึกอบรมพนักงานใหม่ และทำให้พวกเขามีการเพิ่มผลผลิตเต็มที่ Herrick ตระหนักว่าต้นทุนเหล่านี้เป็นภาระเกินความจำเป็น เช่น การใช้แรงจูงใจในระดับสูงสำหรับพนักงานใหม่ การกระตุ้นให้นำ ความรู้ ความชำนาญทางบริษัทเดิมมาใช้ทำงาน

1.4.5 การสูญเสียวันทำงานเนื่องจากการนัดหยุดงาน

การสูญเสียวันทำงานที่เกิดจากการนัดหยุดงานของสหภาพแรงงาน โดย Herrick ยอมรับว่าค่าใช้จ่ายในการนัดหยุดงานอาจถูกชดเชยได้ ในบางสถานการณ์ หรือถ้าขณะที่มีการนัดหยุดงานมีสินค้าคงคลังเพียงพอการนัดหยุดงานก็อาจจะลดลง

1.4.6 การร้องทุกข์

ส่วนหนึ่งในการร้องทุกข์ง่ายต่อการแก้ปัญหา ฝ่ายบุคคลอาจดูได้จากค่าใช้จ่ายจากชั่วโมงการทำงานตามกระบวนการ แต่มันไม่ง่ายที่จะกล่าวว่าจำนวนการร้องทุกข์สัมพันธ์กับความพึงพอใจ บางคนตระหนักว่าคนงานที่มีความพึงพอใจ จะมีการร้องทุกข์น้อยกว่า แต่ภายในบริษัทที่กดขี่ คนงานที่มีความไม่พึงพอใจสูงอาจไม่ร้องทุกข์ก็ได้ เนื่องจากกลัวผลเสียจะเกิดขึ้นภายหลัง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.4.7 สินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

เป็นมาตรวัดของเสียหาย การสูญเสีย หรือการคัดสินค้าออก อุปกรณ์ และวัตถุดิบต่าง ๆ

1.4.8 การซ่อมบำรุงเครื่องจักร

เป็นผลมาจากการละเลยการซ่อมบำรุง และใช้เป็นประจำ ซึ่งควรจะลดพฤติกรรมและเพิ่มความพึงพอใจให้มากขึ้น

1.4.9 คุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน

มีรูปแบบดังนี้ ประการแรก คือ สินค้าถูกส่งคืนมาก่อนที่จะออกจากโรงงาน และประการที่สอง สินค้าถูกส่งคืนโดยลูกค้า ทั้งสองกรณีนี้เป็นต้นทุนที่เกิดขึ้น ซึ่งต้นทุนของสิ่งเหล่านี้ควรจะลดลงโดยการลดของเสีย จากการผลิตให้น้อยลง

1.4.10 การผลิตต่ำกว่ามาตรฐาน

ความล้มเหลวในการผลิตที่ต่ำกว่ามาตรฐาน เป็นพฤติกรรมที่ตอบสนองต่อการจัดการสภาพการทำงานที่ไม่ดี

จากแนวคิดที่ได้กล่าวมาข้างต้น ผู้วิจัยได้เลือกใช้ประเภทของตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต 4 ประเภทดังนี้

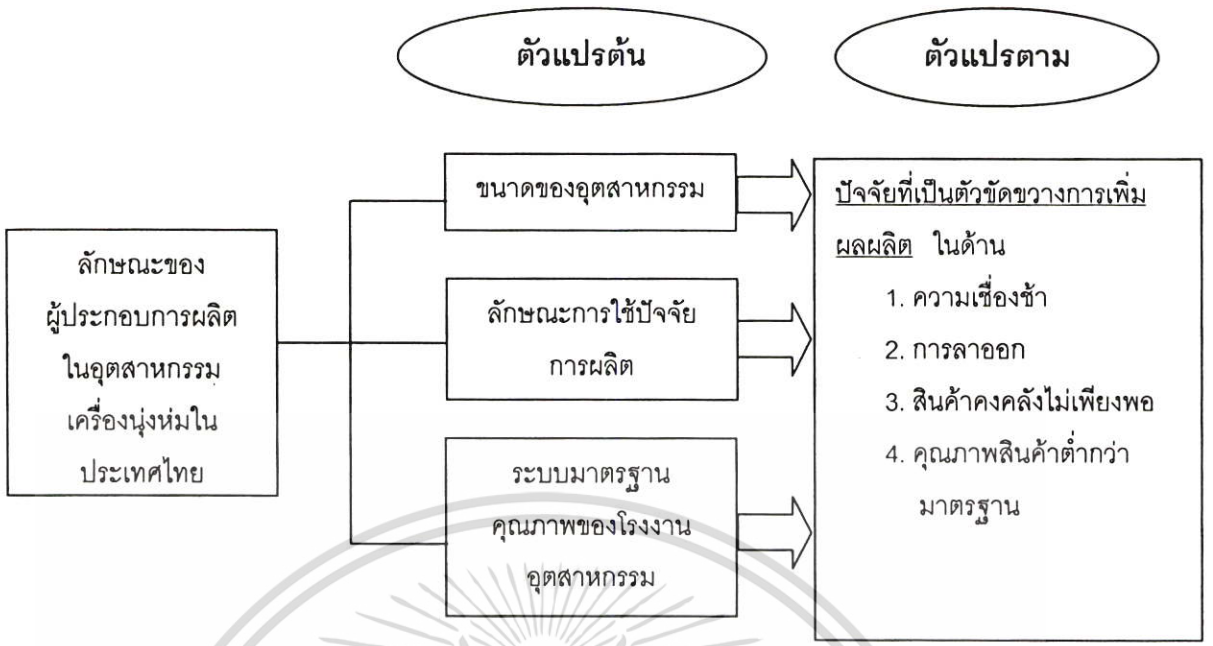
1. ประเภทของตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่เกี่ยวกับความเชื่องช้า
2. ประเภทของตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่เกี่ยวกับการลาออก
3. ประเภทของตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ
4. ประเภทของตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่เกี่ยวกับคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน

ซึ่งผู้วิจัยเลือกประเภทของตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต โดยพิจารณาจากสาเหตุสำคัญที่ทำให้การเพิ่มผลผลิตเพิ่มสูงขึ้น ตามที่ กตัญญู หิรัญสมบูรณ์ (2545 : 7) ได้กล่าวไว้ในการบริหารการผลิต ซึ่งมีสาเหตุสำคัญ 2 ประการคือ

1. คุณภาพ
2. ปัจจัยนำเข้า ได้แก่ แรงงาน เงินทุน(เครื่องจักรอุปกรณ์) และการจัดการ

โดยผู้วิจัยได้เลือกประเด็นที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านปัจจัยนำเข้าและคุณภาพ ซึ่งทั้งคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐานและการลาออกจะอยู่ในด้านแรงงานและการจัดการ ซึ่งน่าจะเป็นปัญหาสำคัญในการเพิ่มผลผลิต เนื่องจากอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มจะเป็นอุตสาหกรรมที่ต้องใช้แรงงานที่มีความชำนาญ เพื่อที่จะสามาทำการผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพ ส่วนความเชื่องช้าและสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ จะเกี่ยวข้องกับคุณภาพในด้านการส่งมอบและการบริหารปัจจัยนำเข้าในส่วนที่เป็นลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิต ดังแสดงกรอบแนวความคิดในการวิจัยในภาพที่ 1.1

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่1.1 กรอบแนวความคิดในการวิจัย

1.5 ขอบเขตการวิจัย

1.5.1 ประชากรที่ใช้ในการวิจัย

ประชากรที่ใช้ในการวิจัย ได้แก่ ผู้ประกอบการผลิตเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยจำนวน 2,626 ราย รวบรวมจากรายชื่อโรงงานที่ได้รับอนุญาตให้ประกอบกิจการโดยกรมโรงงาน กระทรวงอุตสาหกรรม ณ วันที่ 13 สิงหาคม 2547

1.5.2 ตัวแปรที่ศึกษา

การวิจัยครั้งนี้จะทำการศึกษาถึง ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยโดยการวิจัยมีตัวแปรที่ใช้ในการวิจัยดังนี้

1.5.2.1 ตัวแปรต้น

ลักษณะของผู้ประกอบการผลิตในอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยได้แก่

1. ขนาดของอุตสาหกรรม
2. ลักษณะของการใช้ปัจจัยผลิต
3. ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.5.2.2 ตัวแปรตาม

สาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านต่างๆดังนี้

1. ความเชื่องช้า
2. การลาออก
3. สินค้าคงคลังไม่เพียงพอ
4. ด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

1.6 ประโยชน์ที่ได้รับ

ประโยชน์ที่ได้รับจากงานวิจัยในครั้งนี้ คือ

1.6.1 ทำให้ทราบถึงระดับความรุนแรงของปัญหาที่เกิดจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย เพื่อใช้ศึกษาหาแนวทางในการแก้ไข ปรับปรุงและป้องกันตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

1.6.2 เพื่อใช้เป็นข้อมูลสำหรับผู้ประกอบการที่อยู่ในกลุ่มเดียวกันและกลุ่มที่แตกต่างกัน เพื่อพิจารณาถึงปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตเพื่อนำไปสู่การจัดการปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต และนำข้อมูลไปใช้ในการตัดสินใจในการดำเนินการแก้ไข ปรับปรุงและป้องกันตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตได้อย่างเหมาะสมตามสภาพลักษณะธุรกิจของตน

1.6.3 เพื่อใช้เป็นข้อมูลสำหรับผู้ประกอบการในโรงงานอุตสาหกรรมประเภทอื่นๆ ได้ใช้เป็นแนวทางในการพิจารณาและประเมินปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

1.7 นิยามคำศัพท์เฉพาะ

1.7.1 ลักษณะของผู้ประกอบการ

หมายถึง การแบ่งลักษณะของผู้ประกอบการตาม ขนาดของอุตสาหกรรม และ ลักษณะของการใช้ปัจจัยการผลิต และลักษณะมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม

1.7.2 ขนาดของอุตสาหกรรม

แบ่งตามขนาดของจำนวนแรงงานที่ใช้ในการผลิต ตามสำนักการส่งออก กรมส่งเสริมการส่งออก

1.7.2.1 อุตสาหกรรมขนาดเล็ก หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีคนงานไม่น้อยกว่า 50 คน

1.7.2.2 อุตสาหกรรมขนาดกลาง หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีคนงาน 50 -200 คน

1.7.2.3 อุตสาหกรรมขนาดใหญ่ หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีคนงานมากกว่า 200 คน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.7.3 ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิต

หมายถึง การแบ่งโดยการที่ผู้ผลิตเลือกที่จะใช้ปัจจัยการผลิตจากที่ใดมาทำการผลิต

1.7.3.1 การใช้ปัจจัยการผลิตภายในประเทศ

1.7.3.2 การใช้ปัจจัยการผลิตภายนอกประเทศ

1.7.3.3 การใช้ปัจจัยการผลิตทั้งภายในและภายนอกประเทศ

1.7.4 อุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม

หมายถึง อุตสาหกรรมที่ผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูปอันได้แก่ เสื้อ กางเกง เสื้อกันหนาว ถุงมือ เป็นต้น

1.7.5 ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม

หมายถึง โรงงานอุตสาหกรรมที่มีการจัดทำระบบคุณภาพเพื่อใช้เป็นมาตรฐานในการผลิต และในการทำงานขององค์การ เช่น มาตรฐาน ISO9000 , ISO14000 , มอก. (มาตรฐานอุตสาหกรรม)

1.7.6 ความเชื่องช้า

หมายถึง การที่พนักงานไม่สามารถปฏิบัติงานให้เสร็จได้ทันตามกำหนดเวลา ทำให้เกิดการล่าช้าในการส่งมอบชิ้นงานไปยังแผนกถัดไป หรือเกิดความล่าช้าในการส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้า ซึ่งอาจเกิดจากสาเหตุหลายประการ เช่น พนักงานขาดทักษะการทำงาน เครื่องมือไม่พร้อม ความชำนาญงานของพนักงาน เป็นต้น

1.7.7 การลาออก

หมายถึง การที่พนักงานพ้นสภาพจากการเป็นลูกจ้างของบริษัท อันเนื่องมาจากสาเหตุหลายประการ เช่น การได้งานใหม่ที่มีสวัสดิการและเงินเดือนที่ดีกว่า การย้ายไปทำงานในสถานที่ที่ใกล้บ้านกว่า หรืออาจเกิดจากความไม่พึงพอใจในด้านต่าง เช่น หัวหน้างาน สวัสดิการ เงินเดือน ผู้บริหาร นโยบายบริษัท เป็นต้น

1.7.8 สินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

หมายถึง การที่เรามีสินค้าหรือวัตถุดิบไม่เพียงพอกับความต้องการ ซึ่งมีผลมาจากการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง เช่น การตรวจนับสินค้าคงคลัง การควบคุมปริมาณสินค้าคงคลัง การส่งมอบวัตถุดิบจากซัพพลายเออร์ เป็นต้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.7.9 คุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

หมายถึง การที่เราผลิตสินค้าออกมาไม่ได้ตามคุณภาพที่กำหนด ทำให้เกิดของเสียหรือสินค้าที่ไม่เป็นไปตามที่ลูกค้าต้องการ ซึ่งเกิดจากสาเหตุหลายประการ เช่น เครื่องมือเครื่องจักร การตรวจสอบคุณภาพ การปฏิบัติงานของพนักงานเป็นต้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 2
แนวความคิดและงานวิจัยที่เกี่ยวข้องกับงานวิจัย

ในการวิจัยนี้เป็นการศึกษาเกี่ยวกับปัจจัยที่ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย ซึ่งผู้วิจัยได้ศึกษารวบรวมเนื้อหาของทฤษฎีและรายงานวิจัยที่เกี่ยวข้องกับงานวิจัยนี้ เพื่อที่จะใช้เป็นแนวทางในการศึกษาซึ่งประกอบด้วยสาระสำคัญดังนี้

2.1 ความหมายของการบริหารการผลิต
2.2 วัตถุประสงค์และหน้าที่ของการบริหารการผลิต
2.3 กระบวนการบริหารการผลิต
2.4 ประโยชน์ของการบริหารการผลิต
2.5 มาตรฐานสำหรับระบบการจัดการ
2.6 การเพิ่มผลผลิต
2.7 ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต
2.8 ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่เกี่ยวข้องกับความเชื่องช้าในการทำงาน
2.9 ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่เกี่ยวกับการลาออกของพนักงาน
2.10 ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ
2.11 ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่เกี่ยวกับคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน
2.12 ผลกระทบที่เกิดจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต
2.13 อุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม
2.14 ผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

2.1 ความหมายของการบริหารการผลิต

การผลิต(Production / Operations) เป็นการสร้างสินค้าและบริการโดยใช้ปัจจัยการผลิตเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า โดยที่ผลผลิตที่ได้จากกระบวนการผลิตต้องมีอรรถประโยชน์ในด้านหน้าที่ใช้สอยที่เกิดประโยชน์ มีรูปร่างลักษณะที่สวยงาม ผลิตในปริมาณที่เพียงพอกับความต้องการ ได้ผลผลิตทันเวลาและอยู่ ณ สถานที่ที่ถูกต้อง (กตัญญู หิรัญสมบูรณ์. 2545 : 1)

การบริหารการผลิต (Production / Operation Management) จึงเป็นการบริหารกระบวนการแปรสภาพปัจจัยนำเข้าให้กลายเป็นผลผลิตที่มีมูลค่ามากกว่าผลรวมของปัจจัยการนำเข้า โดยการใช้ระบบการบริหารการผลิตดังภาพที่ 2.1

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ภาพที่ 2.1 ระบบการบริหารการผลิต

ที่มา : กตัญญู หิรัญสมบูรณ์. 2545 : 1

2.1.1 ปัจจัยนำเข้า (Input)

คือ ทรัพยากรขององค์การที่ใช้ผลิตทั้งที่เป็นสินทรัพย์ที่มีตัวตนและไม่มีตัวตน (Tangible Assets) เช่น วัตถุดิบ เครื่องจักร อุปกรณ์ และสินทรัพย์ที่ไม่มีตัวตน (Intangible Assets) เช่น แรงงาน ระบบการจัดการ ข่าวสาร ทรัพยากรที่ใช้จะต้องมีคุณสมบัติและประโยชน์ใช้สอยที่เหมาะสม และมีต้นทุนการผลิตที่ต่ำ เพื่อให้ได้สินค้าสำเร็จรูปที่สามารถแข่งขันทางด้านราคาได้ในท้องตลาด

2.1.2 กระบวนการแปลงสภาพ (Conversion Process)

เป็นขั้นตอนที่ทำให้ปัจจัยการนำเข้าที่ผ่านเข้ามามีการเปลี่ยนแปลงในด้านต่างๆ ได้แก่

1. รูปลักษณ์ (Physical) โดยผ่านกระบวนการผลิตในโรงงาน
2. สถานที่ (Location) โดยการขนส่ง การเก็บเข้าคลังสินค้า
3. การแลกเปลี่ยน (Exchange) โดยการค้าปลีก ค้าส่ง
4. การให้ข้อมูล (Information) โดยการติดต่อสื่อสาร
5. จิตวิทยา (Physical) โดยการบันทนาการ

ฯลฯ

ดังนั้นหน้าที่ในการนำปัจจัยนำเข้ามาดำเนินการผลิต และแปลงสภาพให้กลายเป็นสินค้าตามต้องการ ดังนั้นกระบวนการผลิตหรือกระบวนการแปลงสภาพวัตถุดิบนั้น จึงเป็นกิจกรรมปฏิบัติตามขั้นตอนที่วางแผนการผลิตไว้แล้ว

2.1.3 ผลผลิต (Output)

เป็นผลที่ได้จากการผลิตที่มีมูลค่าที่สูงกว่าปัจจัยการนำเข้าที่รวมกัน อันเนื่องมาจากที่ได้ผ่านกระบวนการแปลงสภาพ ผลผลิตแบ่งออกเป็น 2 ประเภทใหญ่ๆ คือ สินค้า (Goods) และบริการ (Service) ซึ่งมีลักษณะแตกต่างกันหลายประการดังแสดงในตารางที่ 2.1

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2.1 ความแตกต่างของสินค้าและบริการ

สินค้า	บริการ
1. มีตัวตนจับต้องได้สัมผัสได้	1. ไม่มีตัวตน จับต้องไม่ได้ และไม่คงทน
2. เก็บกักรักษาเอาไว้ได้	2. ไม่สามารถเก็บเอาไว้ได้
3. ผู้ผลิตสินค้าไม่ได้พบปะกับลูกค้าโดยตรง	3. ผู้ผลิตบริการจะพบปะกับลูกค้าเสมอ
4. การตอบรับจากลูกค้าค่อนข้างช้า	4. การตอบรับจากลูกค้าค่อนข้างเร็ว
5. ตลาดสินค้าสามารถกว้างได้ถึงนานาชาติ	5. การบริการมักอยู่ในเฉพาะท้องถิ่น
6. ใช้เครื่องจักรเป็นสิ่งอำนวยความสะดวกขนาดใหญ่	6. ใช้เครื่องจักรขนาดเล็กช่วยในบางขั้นตอน
7. เป็นธุรกิจประเภทที่ใช้ทุนมาก	7. เป็นธุรกิจประเภทใช้แรงงานมาก (Labor Intensive)
8. สามารถวัดคุณภาพได้ง่าย	8. วัดระดับคุณภาพยาก

ที่มา : กตัญญู หิรัญสมบูรณ์. 2545 : 2

ดังนั้นผลผลิตจึงอยู่ในรูปของสินค้าและการบริการ ที่ผู้ใช้ผลผลิตต้องการใช้ ทั้งในด้านปริมาณและคุณภาพที่กำหนดไว้ ถ้าผู้ใช้มีความพอใจในผลผลิตและการบริการมากเท่าไร กระบวนการผลิตนั้นก็คงดำเนินการต่อไป

2.1.4 การป้อนกลับ

เป็นส่วนที่ใช้ในการควบคุมในระบบการผลิตให้บรรลุจุมุ่งหมายที่กำหนดไว้ ในส่วนของการป้อนกลับนี้จะทำหน้าที่ตรวจสอบปริมาณและคุณภาพของการผลิตสินค้าและการบริการ ผลที่ได้จะนำมาเป็นข้อมูลด้านปัจจัยนำเข้าและกระบวนการผลิตใหม่ต่อไปอย่างต่อเนื่อง

2.2 วัตถุประสงค์และหน้าที่ของการบริหารการผลิต

2.2.1 วัตถุประสงค์ในการบริหารการผลิต

การบริหารการผลิต เป็นหนึ่งในหน้าที่หลักของการบริหารธุรกิจและองค์การอันมีพันธกิจ (Mission) คือ ผลกำไรที่ทำให้องค์การอยู่รอดและเจริญเติบโตได้ในระยะยาว เมื่อมีการแบกพันธกิจออกเป็นวัตถุประสงค์ของแต่ละหน้าที่หลักจะพบว่า

ฝ่ายการตลาด : วัตถุประสงค์หลัก คือ การขยายตัวของส่วนแบ่งตลาด (Market Share) และความพึงพอใจของลูกค้า (Customer Satisfaction)

ฝ่ายการเงิน : วัตถุประสงค์หลัก คือ ความสามารถทำกำไร (Profitability) และการรักษาสภาพคล่องของธุรกิจ (Liquidity)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สำนักหอสมุดกลาง พระจอมเกล้าลาดกระบัง

ฝ่ายการผลิต : วัตถุประสงค์หลัก คือ คุณภาพ (Quality) และ ผลิตภาพ (Productivity) แม้ว่า คุณภาพและผลิตภาพ คือ หัวใจหลักของการผลิต แต่วัตถุประสงค์ทั้งหมดของการผลิตจะมีดังต่อไปนี้ (กตัญญู หิรัญสมบูรณ์. 2545 : 6)

1. การสร้างคุณลักษณะของผลิตภัณฑ์ให้อยู่ในระดับคุณภาพที่กำหนด
2. การมีลักษณะต้นทุนที่ต่ำ ซึ่งแสดงถึงการใช้ทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพ
3. การมีความสามารถที่จะส่งผลิตภัณฑ์ได้ทันเวลาตามที่ลูกค้ากำหนด
4. การมีความยืดหยุ่นที่จะปรับปริมาณการผลิตให้เพียงพอกับความต้องการของลูกค้าทั้งหมด และสามารถพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่เพื่อสนองความต้องการของลูกค้าที่เปลี่ยนไป

คุณภาพ (Quality) เป็นวัตถุประสงค์หลักของการผลิตที่สำคัญที่สุด เพราะการที่ลูกค้าจะซื้อผลิตภัณฑ์ ย่อมต้องตรงกับความคาดหมายของเขา หรือถ้าได้ในสิ่งที่เหนือกว่าความคาดหมายก็ยิ่งพอใจมากยิ่งขึ้น คุณภาพครอบคลุมความหมายถึงประโยชน์ใช้สอย รูปร่างลักษณะที่ดึงดูดใจ คุณค่าทางจิตใจที่ได้รับจากผลิตภัณฑ์ ฯลฯ

ผลิตภาพ (Productivity) เป็นวัตถุประสงค์หลักที่สำคัญที่สุดอีกประการหนึ่งของการบริหารการผลิต เพราะผลิตภาพคือการเปรียบเทียบระหว่างปริมาณของปัจจัยนำเข้าและปริมาณของผลผลิตจากระบบการผลิต

$$\text{ผลิตภาพ} = \frac{\text{ผลผลิต Output}}{\text{ปัจจัยการผลิต Input}}$$

2.2.2 หน้าที่ต่างๆในการบริหารการผลิต

ในการตอบสนองวัตถุประสงค์ของการบริหารการผลิตด้านคุณภาพ ผลิตภาพ เวลา ปริมาณ และความยืดหยุ่นด้านปริมาณและผลิตภัณฑ์ ผู้บริหารการผลิตต้องดำเนินการตามหน้าที่ต่างๆดังต่อไปนี้ (กตัญญู หิรัญสมบูรณ์. 2545 : 8)

1. การวางแผนกำหนดกลยุทธ์การผลิต หลังจากมีการวางแผนกลยุทธ์ในระดับองค์การและระบุพันธกิจ (Mission) เป้าหมาย (Goal) และวัตถุประสงค์ (Objective) แล้ว ฝ่ายหน้าที่หลักขององค์การอันประกอบด้วย ฝ่ายการผลิต ฝ่ายการตลาด ฝ่ายการเงิน ก็จะกำหนดแผนงานกลยุทธ์ของแต่ละฝ่าย เพื่อใช้เป็นแนวทางสร้างวิธีการปฏิบัติงานของกิจกรรมต่างๆในฝ่ายนั้นต่อไป

2. การบริหารและควบคุมคุณภาพ เป็นการจัดการให้ทุกส่วนของระบบการผลิต และทุกขั้นตอนของการดำเนินงานมีมาตรฐานและเป็นไปตามความต้องการของลูกค้า โดยพยายามลดข้อผิดพลาดต่างๆ ที่อาจเกิดขึ้นกับปัจจัยการนำเข้า กระบวนการผลิต และผลผลิตให้เหลือน้อยที่สุดเท่าที่จะทำได้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้
60880

3. การพัฒนาผลิตภัณฑ์การผลิตและกระบวนการผลิต เพื่อตอบสนองความยืดหยุ่น (Flexibility) ในการปรับผลิตภัณฑ์ให้ทันกับการเปลี่ยนแปลงของตลาด รวมถึงการนำเอาเทคโนโลยีและวิธีการที่ทันสมัยมาใช้ในการออกแบบผลิตภัณฑ์และดำเนินการผลิต

4. การพยากรณ์การผลิต เป็นการคาดหมายอุปสงค์ในอนาคต เพื่อวางแผนเชิงปริมาณในการดำเนินกิจกรรมอื่นๆต่อไป เช่น การวางแผนกำลังการผลิต การวางแผนกำลังคน การวางแผนการผลิตรวม การวางแผนความต้องการวัสดุ ฯลฯ

5. การวางแผนกำลังการผลิต เป็นการกำหนดระดับของการลงทุนในเครื่องจักรอุปกรณ์ รวมถึงการจัดอัตรากำลังคน เพื่อให้ปริมาณการผลิตที่เพียงพอกับความต้องการของผู้บริโภค

6. การวางแผนการผลิตรวม กระบวนการผลิตจะสมบูรณ์ได้ต่อเมื่อมีทรัพยากรที่ครบถ้วน และมีการจัดสรรทรัพยากรที่มีอยู่ให้ใช้งานตามความจำเป็นอย่างคุ้มค่า รวมทั้งการนำเอาผู้รับช่วงสัญญาเข้ามาช่วยในจังหวะเวลาที่พอเหมาะ เพื่อให้ได้ปริมาณการผลิตตามที่ต้องการ

7. การบริหารสินค้าคงคลัง สินค้าคงคลังเป็นทั้งปัจจัยการนำเข้าและผลผลิตจากกระบวนการผลิต และสินค้าคงคลังมักจะเป็นต้นทุนส่วนใหญ่ของการผลิต จึงต้องจัดการให้สินค้าคงคลังอยู่ในระดับที่เหมาะสม ซึ่งไม่เป็นภาระต้นทุนขององค์การและเพียงพอที่จะให้บริการแก่ลูกค้า รวมทั้งการวางแผนความต้องการวัตถุดิบและชิ้นส่วนที่มีอุปสงค์ขึ้นอยู่กับอุปสงค์ของสินค้าสำเร็จรูป

8. การเลือกทำเลที่ตั้ง เป็นการลงทุนระยะยาวที่ต้องการวางแผนอย่างดี เพราะเกี่ยวข้องกับเงินลงทุนจำนวนมาก และทำเลที่ตั้งที่เหมาะสมจะส่งผลให้ต้นทุนรวมอันประกอบด้วย ค่าขนส่ง ค่าแรงงาน ค่าใช้จ่ายเกี่ยวกับสาธารณูปโภค ค่าที่ดิน และ ค่าก่อสร้างต่ำที่สุดในระยะยาว

9. การวางแผนผังกระบวนการผลิต เป็นการจัดวางเรียงลำดับเครื่องจักรตามประเภทของการผลิต เพื่อให้งานไหลผ่านอย่างคล่องตัวที่สุด ซึ่งจะทำให้ผลิตภาพเพิ่มขึ้น

10. การจัดตารางการผลิต เป็นการวางแผนงานระยะสั้นที่แยกรายละเอียดมาจากการวางแผนการผลิตรวมที่ถูกกำหนดขึ้น เพื่อให้งานไหลผ่านอย่างคล่องตัวที่สุด เวลารวมสั้นที่สุด และการส่งมอบที่ทันเวลา

11. การบริหารโครงการ การวางแผนการผลิตแบบโครงการ จะต้องอาศัยเทคนิคการคำนวณเพื่อที่จะควบคุมโครงการให้เสร็จทันเวลาและจัดสรรทรัพยากรมีประสิทธิภาพ

12. การบริหารแรงงานการผลิต เป็นการกำหนดวิธีการทำงานให้แก่คนงานโดยคำนึงถึงเครื่องจักร กระบวนการผลิต และสภาพแวดล้อมรอบตัวคนงาน เพื่อให้ได้งานที่มีประสิทธิภาพและคนงานมีคุณภาพชีวิตที่ดี

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

13. การบริหารห่วงโซ่ของสินค้า เป็นการนำเอาวัตถุดิบจากผู้ขายมาเข้าสู่กระบวนการผลิตจนผลิตเสร็จแล้วนำออกไปสู่ตลาดโดยผ่านคนกลางประเภทต่างๆ ไปจนถึงมือลูกค้าที่เป็นผู้ใช้โดยคำนึงถึงต้นทุนรวม ระยะเวลา และบริการต่างๆที่จำเป็นตลอดสายห่วงโซ่

14. การบำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์ ถ้าเครื่องจักรขัดข้องจะทำให้กระบวนการผลิตต้องหยุดชะงักเกิดความเสียหายขึ้น จึงต้องมีการดูแลรักษาโดยวางแผนไว้ตลอดระยะเวลาการใช้งาน โดยคำนึงถึงต้นทุนการซ่อมและต้นทุนการบำรุงรักษา ตลอดจนค่าเสียหายที่เกิดขึ้นถ้าเครื่องจักรไม่สามารถใช้งานได้

2.3 กระบวนการบริหารการผลิต

กระบวนการบริหาร ถือได้ว่าเป็น กระบวนการปฏิบัติที่เป็นสากลในการบริหารงานทุกอย่าง องค์การผู้บริหาร ทุกคนต้องมีความสัมพันธ์โดยตรงต่อการกำหนดจุดมุ่งหมายขององค์การ จนถึงขั้นตอนการปรับเปลี่ยนจุดมุ่งหมายนั้นไปสู่การปฏิบัติงานอย่างจริงจัง ซึ่งกระบวนการนี้ประกอบด้วย 5 ขั้นตอนที่สำคัญ คือ (วรนารถ แสงมณี, 2544 : 1-9)

2.3.1 การวางแผน (Planning)

หมายถึง การกำหนดวิถีทาง หรือ แผนงานเพื่อการปฏิบัติงานที่ประสบความสำเร็จสมดังที่วัตถุประสงค์ขององค์การได้วางเป้าหมายไว้ล่วงหน้า ขั้นตอนดังกล่าวนี้ถือได้ว่าเป็นส่วนที่สำคัญสุดของกระบวนการบริหาร เนื่องจากเป็นตัวกำหนดทิศทางการปฏิบัติงานในอนาคตขององค์การและวิธีการของการจัดสรรทรัพยากร รวมทั้งกลยุทธ์ที่เหมาะสมในการเผชิญกับความไม่แน่นอนต่าง ๆ ที่อาจเกิดขึ้น ซึ่งประโยชน์ของการวางแผนที่ดีและรอบคอบจะช่วยให้เกิดการป้องกันปัญหามากกว่าที่จะต้องคอยติดตามแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น เพราะแม้ว่าจะมีการคิดหาหนทางวางแผนเป็นอย่างดีแล้วก็ตาม บ่อยครั้งที่อาจเกิดความผิดพลาดขึ้นได้เนื่องจากการเปลี่ยนแปลงและผลจากความไม่แน่นอนตลอดจนข้อจำกัดต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นของธุรกิจ

2.3.2 การจัดองค์การ (Organizing)

หมายถึง การสร้างโครงสร้างจัดเตรียม และ กำหนดความสัมพันธ์ของกิจกรรมต่างๆ ภายในองค์การให้ชัดเจน เพื่อประสานงานกันได้อย่างสอดคล้องและราบรื่น โดยผู้บริหารจะต้องจัดสรรและแบ่งงานพร้อมกับอำนาจหน้าที่และความรับผิดชอบ ให้แก่บุคคลและกลุ่มงานต่าง ๆ ให้พอเหมาะที่จะสามารถดำเนินงานได้ สิ่งที่สำคัญก็คือ การกำหนดขอบเขตของอำนาจหน้าที่ และความสัมพันธ์ของทุกฝ่ายจะต้องชัดเจนไม่ซ้ำซ้อนกัน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.3.3 การจัดคนเข้าทำงาน (Staffing)

คือ การคัดเลือกและบรรจุบุคคลเข้าทำงาน และธำรงรักษาให้มีพนักงานที่มีประสิทธิภาพเหมาะสมกับลักษณะงานที่กำหนดไว้ในตำแหน่งต่าง ๆ ภายในองค์การ ซึ่งหน้าที่ดังกล่าวนี้ถือเป็นส่วนหนึ่งของการบริหารงานบุคคล และเป็นขั้นตอนที่ต่อเนื่องจากการวางแผนและการจัดองค์การ การที่องค์การสามารถที่จะเจริญก้าวหน้าต่อไปได้ องค์การจำเป็นต้องได้มาซึ่งบุคคลที่มีความรู้ความสามารถที่เหมาะสม

2.3.4 การสั่งการ (Directing)

คือ การที่ผู้บริหารใช้อำนาจหน้าที่ในการบังคับบัญชา หรือกระตุ้นจูงใจให้ทุกฝ่ายในองค์การร่วมแรงร่วมใจกันปฏิบัติงานอย่างเต็มความสามารถ เพื่อให้เกิดผลสำเร็จตามวัตถุประสงค์ขององค์การ ดังนั้นศิลปะในการบังคับบัญชาและทักษะในด้านการติดต่อสื่อสารของผู้บริหาร จึงมีความสำคัญอย่างยิ่งที่จะช่วยเสริมสร้างความสัมพันธ์ ตลอดจนลดข้อขัดแย้งที่อาจเกิดขึ้นระหว่างฝ่ายต่างๆ ภายในองค์การ

2.3.5 การควบคุม (Controlling)

หมายถึง การบังคับหรือกำกับเองเพื่อให้กิจกรรมต่างๆ เป็นไปตามแผนงาน หรือเป้าหมายที่กำหนดไว้ ขั้นตอนนี้จึงต้องมีกระบวนการวัดผลงานที่เกิดขึ้น โดยเปรียบเทียบผลการปฏิบัติงานกับเป้าหมายที่ตั้งไว้ ถ้าหากความคลาดเคลื่อนเกิดขึ้นจะต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไข องค์การจึงจำเป็นต้องมีเครื่องเตือนที่สามารถรายงานข้อมูล เพื่อให้ฝ่ายบริหารสามารถสังเกตได้ว่ากำลังมีบางสิ่งบางอย่างแตกต่างไปจากแผนการที่ได้วางไว้ อันจะทำให้องค์การสามารถปรับปรุงแก้ไขแผนการ หรือแม้แต่วัตถุประสงค์ที่เคยตั้งไว้เดิมได้ทันท่วงที สิ่งที่ผู้บริหารควรตระหนัก และไม่ควรละเลยมองข้ามในปัญหาของการควบคุมก็คือ ทำอย่างไรจึงจะควบคุมการทำงานของบุคคลให้มีคุณภาพ ซึ่งอาจต้องใช้นโยบายการจูงใจทั้งทางบวกและทางลบเข้ามาเกี่ยวข้องด้วย

กระบวนการจัดการทั้ง 5 ขั้นตอนนี้ล้วนเกี่ยวพันกันทั้งสิ้น และเป็นภาระหน้าที่ของผู้บริหารที่จะต้องสามารถเป็นผู้นำที่เข้าใจถึงพฤติกรรมของคน และใช้ศิลปะวิธีการในการรวบรวมบุคคลให้เกิดการร่วมมือระหว่างกันภายในองค์การเพื่อให้การปฏิบัติสามารถบรรลุถึงจุดมุ่งหมายที่ตั้งไว้

2.4 ประโยชน์ของการบริหารการผลิต

วันชัย ริจิรวนิช (2539 : 3) ได้กล่าวถึงประโยชน์ของการบริหารการผลิตอันส่งผลกระทบต่อลูกค้า ผู้ผลิต ผู้ลงทุน ผู้ติดต่อค้าขาย ประชาชนในท้องถิ่น และประเทศชาติ ดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.4.1 ในแง่ของลูกค้า (Benefits to Consumer)

1. เป็นการเพิ่มผลผลิตให้ได้ปริมาณมากขึ้นเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า
2. สินค้ามีคุณภาพมากขึ้น (better value)
3. มีสินค้าที่สามารถสนองความต้องการอยู่ตลอดเวลาที่ต้องการ หรือทันตามที่ต้องการ

2.4.2 ในแง่ของผู้ผลิต (Benefits to Producers)

1. ได้รับค่าจ้างที่เหมาะสมเพียงพอ
2. ก่อให้เกิดการจ้างงานอย่างสม่ำเสมอ
3. ก่อให้เกิดความมั่นคงในการทำงาน
4. ก่อให้เกิดภาวะการทำงานที่ดีขึ้น
5. ทำให้คนงานเกิดความพึงพอใจ และมีขวัญกำลังใจที่ดี

2.4.3 ในแง่ของผู้ลงทุน (Benefits to Investors)

1. ทำให้เกิดความรู้สึกว่ามีความมั่งคั่ง มีหลักประกันที่จะลงทุน
2. ก่อให้เกิดการได้รับผลตอบแทนที่เหมาะสม

2.4.4 ในแง่ของผู้ติดต่อค้าขาย (Benefits to Suppliers)

1. จะได้รับความร่วมมือซึ่งกันและกัน จากผู้ติดต่อทำการค้าด้วยกัน

2.4.5 ในแง่ของประชาชนท้องถิ่น (Benefits to Local People)

1. ประชาชนในท้องถิ่นมีหลักฐานการทำมาหากิน
2. คุณภาพชีวิตประชาชนในท้องถิ่นดีขึ้น

2.4.6 ในแง่ของประเทศชาติ (Benefits to Country)

1. ก่อให้เกิดความมั่นคงต่อประเทศชาติ
2. ก่อให้เกิดความมั่นคงสมบูรณ์ต่อประเทศชาติ

2.5 มาตรฐานสำหรับระบบการจัดการ

มาตรฐานสำหรับระบบการจัดการ เป็นมาตรฐานระบบการจัดการต่างๆซึ่งสามารถขอการรับรองได้เมื่อหน่วยงาน หรือองค์การนั้นๆ มีการพัฒนาระบบคุณภาพเป็นไปตามข้อกำหนดของมาตรฐาน เพื่อเป็นการประกันความสามารถและคุณภาพที่เทียบเท่ากับมาตรฐานสากลได้ (สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม : 2543)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.5.1 ความหมายของคำต่าง ๆ ที่เกี่ยวกับการมาตรฐาน

งานที่เกี่ยวกับ "การมาตรฐาน" มีศัพท์บัญญัติทางวิชาการที่เกี่ยวข้องอยู่มาก บางคำเป็นคำที่รู้จักแพร่หลาย และมีการนำไปใช้ในหลาย ๆ ด้าน อย่างไรก็ตามความหมายของศัพท์ที่เกี่ยวข้องกับมาตรฐานและการมาตรฐานนั้น ได้มีผู้ให้คำนิยามไว้หลายอย่างดังนี้

องค์การระหว่างประเทศว่าด้วยการมาตรฐาน (International Organization for Standardization-ISO) ได้ให้นิยามศัพท์การมาตรฐาน คือ

การมาตรฐาน (Standardization) หมายถึง กิจกรรมในการวางข้อกำหนดที่เกี่ยวเนื่องกับปัญหาสำคัญที่มีอยู่หรือที่จะเกิดขึ้น เพื่อให้เป็นหลักเกณฑ์ใช้กันทั่วไปจนเป็นปกติวิสัย โดยมุ่งให้บรรลุถึงความสำเร็จสูงสุดตามข้อกำหนดที่วางไว้

1) กล่าวโดยเฉพาะได้แก่ กิจกรรมที่ประกอบไปด้วยกระบวนการในการกำหนด การประกาศใช้ และการนำมาตรฐานต่าง ๆ ไปใช้

2) ประโยชน์ที่สำคัญของการมาตรฐาน ได้แก่ การปรับปรุงความเหมาะสมของ ผลิตภัณฑ์ กรรมวิธี และการบริการตามวัตถุประสงค์ที่ตั้งไว้ เพื่อป้องกันไม่ให้มีอุปสรรคในทางการค้า และส่งเสริมให้เกิดความร่วมมือกันในทางเทคโนโลยี

มาตรฐาน (Standard) หมายถึงเอกสารที่จัดทำขึ้นจากการเห็นพ้องต้องกันและได้รับ ความเห็นชอบจากองค์การอันเป็นที่ยอมรับกันทั่วไป เอกสารดังกล่าววางกฎระเบียบแนวทางปฏิบัติหรือลักษณะเฉพาะแห่งกิจกรรม หรือผลที่เกิดขึ้นของกิจกรรมนั้น ๆ เพื่อให้เป็นหลักเกณฑ์ใช้กันทั่วไปจนเป็นปกติวิสัย โดยมุ่งให้บรรลุถึงความสำเร็จสูงสุดตามข้อกำหนดที่วางไว้มาตรฐานควรตั้งอยู่บนผลที่แน่นอนทางวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยี และประสบการณ์โดยมุ่งการส่งเสริมให้เกิดผลประโยชน์สูงสุดแก่ชุมชน

พจนานุกรมฉบับราชบัณฑิตยสถาน พ.ศ. 2525 ได้ให้คำนิยามของมาตรฐาน ว่า มาตรฐาน คือ สิ่งที่ถือเป็นหลักสำหรับเทียบกำหนด

พระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 ได้กำหนดคำว่า "มาตรฐาน" ไว้ว่า มาตรฐาน คือ ข้อกำหนดรายการอย่างใดอย่างหนึ่ง หรือหลายอย่างเกี่ยวกับ

1) จำพวก แบบ รูปร่าง มิติ การทำ เครื่องประกอบ คุณภาพ ชั้น ส่วนประกอบ ความสามารถ ความทนทานและความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

2) วิธีทำ วิธีออกแบบ วิธีเขียนรูป วิธีใช้ วัตถุที่จะนำมาทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม และความปลอดภัยอันเกี่ยวกับการทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

3) จำพวก แบบ รูปร่าง มิติของหีบห่อ หรือสิ่งบรรจุชนิดอื่นรวมตลอดถึงการทำหีบห่อหรือสิ่งบรรจุชนิดอื่น วิธีการบรรจุ หุ้มห่อหรือผูกมัดและวัตถุที่ใช้ในการนั้นด้วย

4) วิธีทดลอง วิธีวิเคราะห์ วิธีเปรียบเทียบ วิธีตรวจสอบ วิธีทดสอบ และ วิธีชั่ง ตวง วัด อันเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

5) คำเฉพาะ คำย่อ สัญลักษณ์ เครื่องหมาย สี เลขหมาย และหน่วยที่ใช้ในทางวิชาการอันเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

6) ข้อกำหนดรายการอย่างอื่นอันเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ตามที่รัฐมนตรีประกาศหรือตามพระราชกฤษฎีกา

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม หมายถึง สิ่งหรือเกณฑ์ทางเทคนิคที่กำหนดขึ้น สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เกณฑ์ทางเทคนิคนี้จะระบุคุณลักษณะที่สำคัญของผลิตภัณฑ์ ประสิทธิภาพของการนำไปใช้งานคุณภาพของวัตถุดิบที่นำมาผลิต ซึ่งจะรวมถึงวิธีการทดสอบด้วย เพื่อใช้เป็นเครื่องตัดสินว่าคุณภาพผลิตภัณฑ์นั้น ๆ เป็นไปตามมาตรฐานหรือไม่

2.5.2 มาตรฐานระบบการจัดการ (Management System Standard)

คือ ข้อกำหนดหรือขั้นตอน ในการบริหาร กระบวนการทำงานต่างๆ ขององค์กร เพื่อให้เกิดการพัฒนาประสิทธิภาพและประสิทธิผลของการดำเนินงาน และบรรลุตามวัตถุประสงค์ที่วางไว้ ปัจจุบันมาตรฐานระบบการจัดการที่สำคัญและหน่วยงานทั่วโลกนำไปใช้อย่างแพร่หลายได้แก่

2.5.2.1 มาตรฐาน ISO 9000

พจมาน เตียวัฒนรัฐติกาล (2545 : 141) ได้อธิบายถึงหัวข้อนี้ไว้ว่า ปัจจุบันมาตรฐานระบบคุณภาพISO9000 ได้เข้ามามีบทบาทสำคัญในการแข่งขันทางการค้า ทำให้วงการธุรกิจอุตสาหกรรมในประเทศไทยต้องหันมาให้ความสนใจมากขึ้น ISO9000 คือมาตรฐานระหว่างประเทศ (International Organization for Standardization) แต่ที่เรียกว่า ISO เนื่องมาจาก ต้องการเน้นความเท่าเทียมกัน (Equal) มีวัตถุประสงค์เพื่อ

1. เพื่อเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันทางธุรกิจ
2. เพื่อเป็นรากฐานในการพัฒนาคุณภาพสำหรับอนาคต

หลักการกำหนดมาตรฐานของ ISO คือ มาตรฐานทุกฉบับจะต้องมีการทบทวนทุก 5 ปีเป็นอย่างน้อย โดยมีการจัดอนุกรมมาตรฐานดังต่อไปนี้ (พจมาน เตียวัฒนรัฐติกาล. 2544 : 141)

- ISO 9000 เป็นมาตรฐานการบริหารคุณภาพ การประกันคุณภาพ และแนวทางการเลือกใช้มาตรฐาน
- ISO 9001 เป็นระบบคุณภาพสำหรับองค์การที่ทำการผลิตอย่างครบวงจร ตั้งแต่การออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์ไปจนถึงการผลิต การส่งมอบ การติดตั้ง และการบริการหลังการขาย
- ISO 9002 ระบบคุณภาพสำหรับองค์การคล้าย ISO 9001 แต่มีการดำเนินการที่แคบกว่ากล่าวคือจะไม่ครอบคลุมถึงการออกแบบ
- ISO 9003 ระบบคุณภาพสำหรับองค์การที่มีการดำเนินการที่แคบกว่า กล่าวคือจะไม่ครอบคลุมถึงการออกแบบ การจัดหา และการวางแผน มีข้อกำหนดทั้งหมด 16 ข้อ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

- ISO 9004 เป็นข้อแนะนำเกี่ยวกับการประยุกต์ใช้การบริหารคุณภาพและระบบคุณภาพ

2.5.2.2 มาตรฐานระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม ISO 14000

ISO 14000 เรียกว่า อนุกรมมาตรฐานการจัดการสิ่งแวดล้อม ย่อมาจาก Series of Environmental Management Standards มีวัตถุประสงค์เพื่อใช้เป็นมาตรฐานในการจัดการธุรกิจ ที่มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมให้เป็นระบบ โดยที่องค์การจะต้องมีระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมในการควบคุมและปรับปรุงผลการปฏิบัติงานของกระบวนการผลิตภัณฑ์และบริการเพื่อไม่ให้มีผลกระทบหรือลดผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม

มาตรฐานระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม (Environment Management System : EMS) เป็นมาตรฐานที่มีความสำคัญมาก เพราะกำหนดขึ้นเพื่อสนับสนุนการรักษาสิ่งแวดล้อมของหน่วยงาน หรือองค์การ ที่ครอบคลุมถึงการจัดระบบ โครงสร้างองค์การ การกำหนดความรับผิดชอบ การปฏิบัติงาน ระเบียบปฏิบัติ กระบวนการและการใช้ทรัพยากรที่เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม เพื่อให้มีการจัดการ และสร้างจิตสำนึกที่ดีร่วมกันในการรักษาไว้ซึ่งสิ่งแวดล้อมที่ดีทั้งในหน่วยงานและรวมไปถึงชุมชนใกล้เคียงเพื่อนำไปสู่การพัฒนาอย่างยั่งยืนอีกด้วย

2.5.2.3 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หมายถึง สิ่งหรือเกณฑ์ทางเทคนิคที่กำหนดขึ้น สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เกณฑ์ทางเทคนิคนี้จะระบุคุณลักษณะที่สำคัญของผลิตภัณฑ์ ประสิทธิภาพของการนำไปใช้งาน คุณภาพของวัตถุดิบที่นำมาผลิต ซึ่งจะรวมถึงวิธีการทดสอบด้วย เพื่อใช้เป็นเครื่องตัดสินว่าคุณภาพผลิตภัณฑ์นั้น ๆ เป็นไปตามมาตรฐานหรือไม่

สินค้าในตลาดจะมีราคาแปรผันตามระดับคุณภาพ สินค้าที่มีคุณภาพดี ย่อมมีราคาสูงกว่าสินค้าคุณภาพต่ำ ในอดีตคุณภาพของสินค้ามีความหลากหลายและแตกต่างกันมากต่อมาได้มีการกำหนด “มาตรฐาน” เพื่อเป็นเกณฑ์กลางในการผลิตสินค้าและบริการ โดยให้มีคุณภาพใกล้เคียงกัน ความหมายของคำว่า มาตรฐานจะเกี่ยวข้องกับข้อกำหนดคุณลักษณะต่าง ๆ ของสินค้า เช่น ลักษณะกายภาพ ได้แก่ ขนาด น้ำหนัก สี ฯลฯ ลักษณะทางเคมี ได้แก่ ความเป็นกรดเป็นด่าง และอื่น ๆ เป็นต้น ปัจจุบันนี้ผลิตภัณฑ์หรือสินค้าบางชนิดจะถูกกำหนดคุณภาพในมาตรฐานอุตสาหกรรม (ม.อ.ก.) ซึ่งเป็นแนวทางหนึ่งของการควบคุมคุณภาพสินค้าอุตสาหกรรม

2.5.3 ประโยชน์ของการมาตรฐาน

การมาตรฐานอำนวยประโยชน์แก่บุคคลหลาย ๆ ฝ่ายทั้งผู้ผลิต ผู้บริโภค และต่อเศรษฐกิจของชาติโดยส่วนรวมด้วย กล่าวคือ (สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม : 2543)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.5.3.1 ประโยชน์ของการมาตรฐานต่อผู้ผลิต

1) ลดจำนวนวิธีหรือทางปฏิบัติ เพื่อให้ได้ผลอย่างเดียวกัน ให้เหลือเท่าที่จำเป็น โดยมีการเปลี่ยนแปลงสายการผลิตให้น้อยลง ลดเครื่องมือ เครื่องจักรและเวลาที่ใช้

2) ลดจำนวนแบบและขนาดให้เหลือน้อยลง ด้วยการใช้แบบและขนาดที่สับเปลี่ยนทดแทนกันได้ ทำให้สามารถใช้เครื่องจักรช่วยในการผลิตได้มากขึ้น และสิ่งของที่ผลิตขึ้นมีความสม่ำเสมอในสายการผลิตเดียวกัน สามารถผลิตสิ่งของอย่างเดียวกันติดต่อกันได้นานขึ้น เสียเวลาในการปรับตั้งเครื่องจักรเพื่อเปลี่ยนไปผลิตสิ่งของอย่างอื่นน้อยลง และประหยัดทั้งเครื่องมือในการปรับตั้ง และวัสดุที่ใช้ในการทดลองผลิต กับเปลี่ยนส่วนที่สึกหรอของเครื่องจักรได้ง่าย

3) ลดความยุ่งยากและค่าใช้จ่ายในการตรวจสอบ ควบคุมคุณภาพ ชดเชยอุบัติเหตุในการทำงานลดลง

4) ลดปริมาณวัสดุ ส่วนประกอบ อะไหล่ และสินค้าที่ต้องมีไว้สำหรับใช้และจำหน่าย

5) ก่อให้เกิดการเพิ่มผลผลิต ซึ่งนำไปสู่การลดต้นทุนการผลิต ราคา และเพิ่มปริมาณการขาย

2.5.3.2 ประโยชน์ของการมาตรฐานต่อผู้อุปโภคบริโภค

1) ความปลอดภัยในการใช้งานและการบริโภค

2) สะดวก ประหยัดเงินและเวลาในการเลือกซื้อ-เลือกใช้ เพราะผลิตภัณฑ์มาตรฐานสามารถสับเปลี่ยนทดแทนกันได้

3) ได้รับความเป็นธรรมในการซื้อผลิตภัณฑ์ เพราะผลิตภัณฑ์มาตรฐานจะมีคุณภาพสมราคา และสามารถเลือกซื้อได้ตามความต้องการ

4) สามารถซื้อหาสินค้าที่มีคุณภาพ และสมรรถนะในการทำงานได้อย่างเดียวกันในราคาต่ำลง

5) สับเปลี่ยนทดแทนชิ้นส่วนอุปกรณ์ที่ชำรุด หรือเสียได้ สะดวกและรวดเร็ว ไม่จำเป็นต้องเปลี่ยนใหม่หมดทั้งชุด

6) ซื้อหาส่วนประกอบและอะไหล่ที่ต้องการสับเปลี่ยนได้ง่าย

2.5.3.3 ประโยชน์ของการมาตรฐานต่อเศรษฐกิจโดยส่วนรวม หรือประโยชน์ร่วมกัน

1) ทำให้เกิดความสะดวกในการติดต่อสื่อสาร เพราะมีความเข้าใจที่ตรงกัน

2) ประหยัดกำลังคน การใช้วัสดุและเวลา ลดค่าใช้จ่าย ในการจัดหา การส่งสินค้าออกสู่ตลาดการใช้บริการ ทำให้สามารถลดต้นทุนการผลิตและราคาจำหน่ายลงได้

3) การสร้างพื้นฐานในการเปรียบเทียบ ก่อให้เกิดความยุติธรรมในการซื้อขายและเป็นพื้นฐานการแข่งขันในเชิงการค้า

4) ประหยัดการใช้ทรัพยากรธรรมชาติของประเทศ เพราะสามารถใช้ทรัพยากรของประเทศให้เกิดประโยชน์สูงสุด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

5) สร้างความนิยมเชื่อถือในสินค้าที่ผลิตขึ้น แก่ผู้ใช้ทั้งในประเทศและต่างประเทศ ขยายตลาดสินค้าอุตสาหกรรม อันเป็นการสร้างพื้นฐานที่มั่งคงให้แก่กิจการอุตสาหกรรม และพัฒนาการเศรษฐกิจของประเทศ

2.6 การเพิ่มผลผลิต (Productivity)

2.6.1 ความหมายของการเพิ่มผลผลิต

คำว่า "การเพิ่มผลผลิต" (Productivity) มีการแปลเป็นภาษาต่างๆกัน และให้ความหมายต่างๆกัน เช่น การเพิ่มปริมาณการผลิต การปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิต อัตราผลิตภาพ เป็นต้น ในความหมายส่วนใหญ่ คำว่า Productivity คือ อัตราผลผลิตนี้ มีความหมายกว้างขวางมาก โดยมักจะขึ้นอยู่กับว่าจะนำคำนี้ไปใช้ในเรื่องใด ซึ่งความหมายในแง่ของอุตสาหกรรมโดยรวมแล้ว อัตราผลผลิตคือ สัดส่วนของผลลัพธ์ (Output) ที่ได้ต่อหน่วยของปัจจัยการผลิตหรือทรัพยากรที่ใช้ ซึ่งสามารถเขียนเป็นสมการได้ดังนี้ (ทำนุ วะสีนนท์. 2535 : 6-7)

PRODUCTIVITY = OUTPUT / INPUT

โดย OUTPUT คือ ผลผลิตที่ได้ ซึ่งหมายถึง สินค้าหรือการบริการที่ได้จากการผลิต
INPUT คือ ปัจจัยการผลิตที่ใช้ ซึ่งหมายถึง ทรัพยากรที่ใช้ในการผลิต เช่น แรงงาน วัตถุดิบ

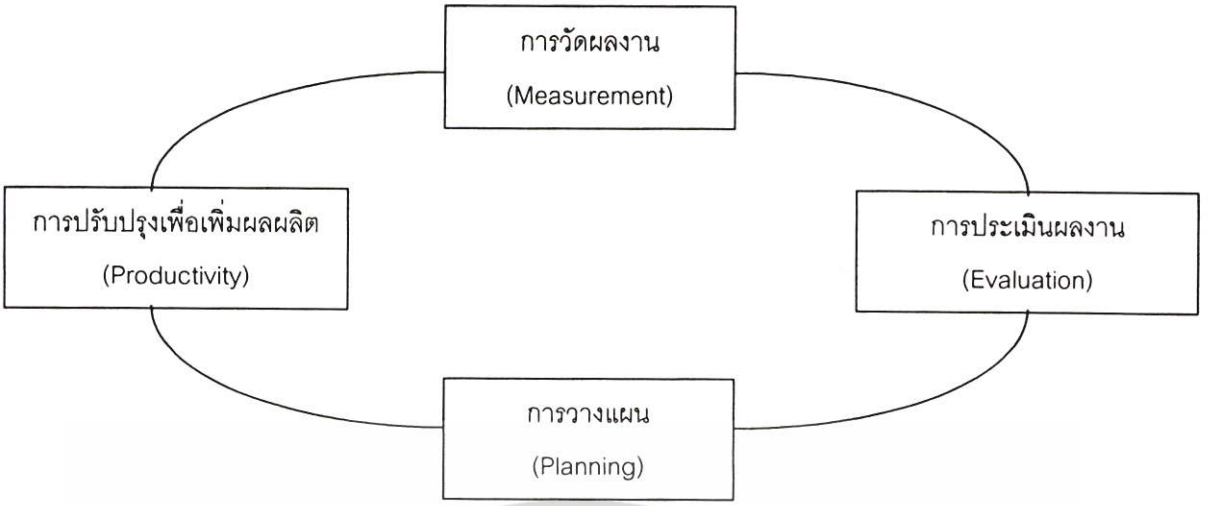
การเพิ่มผลผลิตอาจไม่จำเป็นต้องเพิ่มปริมาณการผลิตก็ได้ แต่การเพิ่มผลผลิตนั้นจะเกี่ยวกับการลดต้นทุน ลดการสูญเสีย ดังนั้นการเพิ่มผลผลิตจำเป็นต้องใช้การจัดการบริหารที่ดีและมีประสิทธิภาพ มีการดำเนินการผลิตอย่างเป็นระบบ มีการวางแผนและมีการกำหนด นโยบายตลอดจนเป้าหมายอย่างชัดเจน การเพิ่มประสิทธิภาพของผลผลิตนั้นไม่ใช่เกิดขึ้นเองแต่จะเกิดขึ้นจากการกระทำของคนโดยเจตนาอย่างชัดเจน

2.6.2 วงจรการเพิ่มผลผลิต (Productivity Cycle)

คือการดำเนินการเพิ่มผลผลิต โดยมีกระบวนการที่ต่อเนื่องกันเป็นวงจร เรียกว่า วงจรการเพิ่มผลผลิตหรือวงจรผลิตภาพซึ่งมีดังนี้ คือ (บรรจง จันทมาศ. 2547 : 171-177)

1) การวัดผลงาน (Measurement)
2) การประเมินผลงาน (Evaluation)
3) การวางแผน (Planning)
4) การปรับปรุงเพื่อเพิ่มผลผลิต (Productivity Improvement)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่2.2 แผนภูมิวงจรการเพิ่มผลผลิต

ที่มา : บรรจง จันทมาศ. 2547 : 171

2.6.2.1 การวัดผลงาน (Measurement)

การวัดผลงานหรือการวัดการเพิ่มผลผลิตในทางอุตสาหกรรมจะวัดเพียงผลผลิตที่เป็น Output อย่างเดียวไม่ได้ เพราะผลผลิตที่ได้นี้เกิดขึ้นโดยการใช้ทรัพยากร (Input) หรือปัจจัยการผลิต ดังนั้นหน่วยผลการดำเนินจึงใช้วัดด้วยค่าดัชนีผลิตภาพ หรืออัตราผลิตภาพซึ่งมีความหมายต่างกันในเชิงวิชาการกับการเพิ่มผลิตแต่คนส่วนใหญ่ยอมรับและใช้กันในความหมายเดียวกัน การวัดการเพิ่มผลผลิตจะอยู่ในรูปของอัตราส่วนเสมอ เช่น

$$\text{อัตราผลิตภาพหรือการเพิ่มผลผลิต} = \frac{\text{ผลิตผล (Output)}}{\text{ปัจจัยการผลิต (Input)}}$$

$$\text{หรือ} = \frac{\text{จำนวนชิ้นส่วนที่ผลิตได้}}{\text{เวลาที่ใช้ในการผลิต}}$$

2.6.2.2 การประเมินผลงาน (Evaluation)

จากวงจรการเพิ่มผลผลิต มีการประเมินผลงานโดยกานำเอาค่าที่ได้จากการวัดผลงานที่เป็นดัชนีผลิตภาพหรือการเพิ่มผลผลิต ซึ่งเป็นค่าที่วัดได้ในช่วงเดือน ไตรมาส หรือ ปี มาใช้ประเมินเพื่อเปรียบเทียบกับระดับอัตราผลิตภาพที่เป็นผลงานนี้ จะทำให้สามารถกำหนดค่าระดับของอัตราผลิตภาพที่เป็นเป้าหมายที่จะจัดเตรียมแผนงาน เพื่อรอรับในช่วงเวลาต่อไป การประเมินผลงานเป็นเทคนิคการบริหารงานอีกรูปแบบหนึ่ง ที่จะช่วยในการเพิ่มผลผลิต โดยการ พัฒนาระบบการทำงานเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน มีวิธีการเปรียบเทียบองค์ประกอบของงานด้วย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.6.2.3 การวางแผน (Planning)

คือ การวางแผนการผลิต เป็นการเตรียมการด้านการผลิต โดยการจัดสรรทรัพยากรที่เป็นปัจจัยการผลิต เพื่อให้สามารถตอบสนองต่อความต้องการของการผลิต ตามช่วงระยะเวลาที่กำหนดอย่างมีประสิทธิภาพสูงสุด โดยมีเป้าหมายเพื่อลดปัญหาต่าง ๆ จากการผลิต เช่นปัญหาจากการรอคอยของวัตถุดิบ อุปกรณ์ต่างๆ ปัญหาการผลิตไม่ตรงตามความต้องการ และไม่ตรงตามกำหนดเวลา ปัญหาด้านการจัดสรรทรัพยากรทางการผลิต ฯลฯ

2.6.2.4 การปรับปรุงเพื่อเพิ่มผลผลิต (Productivity Improvement)

การปรับปรุงวิธีการทำงานเพื่อเพิ่มผลผลิต ต้องเกิดขึ้นเพื่อให้สามารถบรรลุระดับดัชนีผลิตภาพอันเป็นเป้าหมายใหม่ (ซึ่งเกิดขึ้นจากการประเมินผลงานเปรียบเทียบในช่วงเวลาที่กำหนด) เครื่องมือหรือเทคนิควิธีการที่จะใช้ในการปรับปรุงการเพิ่มผลผลิตมีมากมายหลายวิธี แต่จะใช้วิธีการแบบไหน หรือหลายๆ วิธีก็ขึ้นอยู่กับความเหมาะสมกับลักษณะของธุรกิจอุตสาหกรรมนั้น ๆ การที่ได้ปรับปรุงงานให้ดีขึ้น ก่อให้เกิดประสิทธิภาพและประสิทธิผล เรียกได้ว่าเป็นการปรับปรุงการเพิ่มผลผลิต เพราะการปรับปรุงงานดังกล่าวได้ก่อให้เกิดสิ่งใดสิ่งหนึ่ง หรือมากกว่า ดังนี้

1) ทำให้ผลิตผลเท่าเดิม แต่ปัจจัยการผลิตลดน้อยลง
2) ทำให้ผลิตผลเพิ่มขึ้น แต่ปัจจัยการผลิตคงเดิม
3) ทำให้ผลิตผลเพิ่มขึ้น แต่ปัจจัยการผลิตลดน้อยลง

2.6.3 แนวทางการเพิ่มผลผลิต

เมื่อพิจารณาการเพิ่มผลผลิต จะพบว่ามีแนวทางที่จะทำได้ 3 วิธี คือ การเพิ่มผลผลิตโดยอาศัยเทคโนโลยี การเพิ่มผลผลิตในทางวิทยาศาสตร์ และการเพิ่มผลผลิตในทางเศรษฐกิจและสังคม (เปรื่อง กิจรัตน์ภร. 2544 : 146-149)

2.6.3.1 การเพิ่มผลผลิตโดยอาศัยเทคโนโลยี

เป็นเพราะมนุษย์สามารถพัฒนา และ สร้างวิธีการ และ อุปกรณ์ เพื่อช่วยให้การผลิตให้มีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น แต่การพัฒนาเทคโนโลยีนำมาใช้ทางด้านการผลิต มี 3 ขั้นตอน คือ

1. การปรับปรุงวิธีการทำงานเริ่มต้นด้วยการใช้แรงงานคนและเป็นการลงทุนน้อยมาก โดยมีวิธีการทำงานตามลำดับดังนี้

1.1 การสร้างสถานที่ทำงานให้ถูกต้องตามสุขลักษณะ

1.2 จัดระบบและดูบำรุงรักษา เครื่องจักรอุปกรณ์ให้ดีเพื่อให้งานลดความสูญเสีย

1.3 สร้างสภาพแวดล้อมให้เกิดความปลอดภัย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.4 ให้ทุกคนมีส่วนร่วมในการทำงานร่วมกัน เช่น กิจกรรมกลุ่มคุณภาพ การทำงานเป็นทีม

2. ใช้เทคนิคทางวิศวกรรมอุตสาหกรรม ซึ่งจะว่าด้วยเรื่องเกี่ยวกับการทำงานในระบบการผลิต

2.1 การปรับปรุงวิธีการทำงาน ด้วยการใช้เครื่องจักรอุปกรณ์ที่ใช้การลงทุนน้อย ซึ่งเป็นวิธีการหนึ่งช่วยให้เกิดการเพิ่มผลผลิตโดยใช้เทคโนโลยีที่มีอยู่เดิมโดยไม่ต้องใช้บุคลากรที่มีความรู้สูงแต่อย่างใดและถือเป็นเทคนิคการทำงานอย่างง่าย ๆ

2.2 การใช้เครื่องจักรอัตโนมัติ เช่น หุ่นยนต์ เครื่องคอมพิวเตอร์ ฯลฯ เนื่องจากเทคโนโลยีได้พัฒนาอย่างรวมเร็ว การใช้เครื่องจักรอัตโนมัติมาช่วยผลิต และใช้แทนแรงงานอย่างมีประสิทธิภาพ เพราะงานบางชนิดต้องการความแม่นยำและทนต่อสภาพแวดล้อมได้นาน ๆ

3. การเพิ่มผลผลิตโดยอาศัยการจัดการ (Management) ในการผลิตสินค้านั้นการจัดการเป็นส่วนสำคัญที่ ทำให้กระบวนการผลิตดำเนินไปด้วยดี และมีประสิทธิภาพ ดังนั้นการพัฒนาประสิทธิภาพของการจัดการในด้านการผลิต ด้านบุคคล ด้านการเงิน ด้านสำนักงาน ฯลฯ ย่อมส่งผลต่อการเพิ่มผลผลิตให้สูงขึ้น โดยที่อาศัยทั้งทางด้านเทคโนโลยีและทางด้านพัฒนาบุคคลเข้าช่วย

3.1 การเพิ่มผลผลิตโดยพัฒนาบุคลากร ธุรกิจการงานใด ๆที่จะสำเร็จได้ย่อมขึ้นอยู่กับคนเป็นผู้ดำเนินการ ดังนั้นการพัฒนาคนหรือบุคลากรในหน่วยงานให้มีประสิทธิภาพสูงสุดย่อมจะส่งผลต่อการเพิ่มผลผลิต

3.2 ส่งเสริมให้มีเจตคติที่ดีต่อการทำงาน สัมพันธภาพของพนักงานกับฝ่ายจัดการ พัฒนาขึ้นด้วยดีย่อมทำให้เกิดผลดีในการเพิ่มผลผลิต

2.6.3.2 แนวคิดการเพิ่มผลผลิตในทางวิทยาศาสตร์

การเพิ่มผลผลิต คือ อัตราส่วนระหว่างมูลค่าของสินค้าและบริการที่ผลิตต่อมูลค่าของทรัพยากรที่ใช้ไป หรืออีกนัยหนึ่งก็คือ ผลผลิตเท่ากับผลิตผลหารด้วยปัจจัยการผลิต

ผลผลิต = ผลิตผล / ปัจจัยการผลิต

ผลิตผลได้แก่ สินค้าบริการต่างๆ เช่น โทรศัพท์ กล้องถ่ายรูป รถจักรยาน เครื่องคอมพิวเตอร์ การท่องเที่ยว อาหาร ตู้ โต๊ะ โทรทัศน์ ธนาคาร เป็นต้น

ปัจจัยการผลิต ก็คือ ทรัพยากรที่ใช้ในการผลิต ได้แก่ แรงงาน วัตถุดิบ พลังงาน เครื่องจักร เงินทุน และอื่นๆ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การเพิ่มผลผลิตในแนวคิดทางวิทยาศาสตร์นี้ จะต้องมีการวัดการเพิ่มผลผลิต ซึ่งสามารถทำได้ทั้งการวัดทางกายภาพ (Physical Productivity) คือ วัดขนาดผลงานเป็นชิ้น น้ำหนัก เวลาหรือจำนวนแรงงาน และการวัดคุณค่า (Value Productivity) วัดเป็นจำนวนเงิน ค่าที่เป็นตัวเงิน

เราสามารถทำการเพิ่มผลผลิตได้ 5 แนวทาง ดังนี้

1. ผลิตผลเพิ่ม ปัจจัยการผลิตเท่าเดิม (Output เพิ่ม Input เท่าเดิม)
2. ผลิตผลเพิ่ม ปัจจัยการผลิตลดลง (Output เพิ่ม Input ลดลง)
3. ผลิตผลเท่าเดิม แต่ปัจจัยการผลิตลดลง (Output เท่าเดิม Input ลดลง)
4. ผลิตผลเพิ่ม และปัจจัยการผลิตเพิ่ม แต่ปัจจัยการผลิตเพิ่มขึ้นในอัตราส่วนที่ต่ำกว่าการเพิ่มของผลผลิต (Output เพิ่ม Input เพิ่มน้อยกว่า)
5. ผลิตผลเท่าเดิม และปัจจัยการผลิตก็เท่าเดิมแต่มูลค่าเพิ่มของผลิตผลสูงขึ้น

ดังนั้นการเพิ่มผลผลิตจึงไม่จำเป็นที่จะต้องเพิ่มแต่ปริมาณการผลิตเพียงอย่างเดียว เพราะการเพิ่มปริมาณการผลิตนั้นถ้าหากเกิดขึ้นในขณะที่ตลาดไม่ต้องการอาจจะส่งผลร้ายให้กับองค์การได้ และเมื่อพูดถึงเรื่องการเพิ่มผลผลิต จะเพิ่มหรือไม่เพิ่มเราจะยังไม่รู้จนกว่าจะนำตัวเลขของผลิตผล (Output) และปัจจัยการผลิต (Input) มาหารกัน แล้วนำไปเปรียบเทียบกันจึงจะรู้ว่าผลผลิตเพิ่มหรือลด ด้วยเหตุนี้จึงต้องมีข้อมูลตัวเลขของผลิตผลและปัจจัยการผลิต

2.6.3.3 แนวคิดการเพิ่มผลผลิตในทางเศรษฐกิจและสังคม

ในทางเศรษฐกิจและสังคม การเพิ่มผลผลิตเป็นเครื่องแสดงถึงระดับความสำเร็จของเป้าหมาย พื้นฐานที่จะนำไปสู่การกินดีอยู่ดีของประชาชน คุณภาพชีวิตที่ดีและการทำงานที่ดี การเพิ่มผลผลิตจึงเป็นเครื่องวัดความเจริญก้าวหน้าทางเศรษฐกิจและสังคมได้เป็นอย่างดี ดังนั้นการเพิ่มผลผลิตระดับชาติ แสดงถึงความสามารถของชาตินั้นในการดำเนินงานพัฒนาประเทศ หรือพัฒนาเศรษฐกิจให้มั่นคงและก้าวหน้ายิ่งๆขึ้นไป ด้วยการใช้ทรัพยากรที่มีอยู่อย่างจำกัดอย่างมีประสิทธิภาพเพื่อก่อให้เกิดประโยชน์สูงสุด

การเพิ่มผลผลิตในแนวคิดนี้จึงเป็นความสำนึกในจิตใจ(Conscious of mind)เป็นความสามารถ หรือพลังความก้าวหน้าของมนุษย์ที่จะแสวงหาทางปรับปรุงสิ่งที่มีอยู่แล้วให้ดีขึ้นเสมอ โดยมีพื้นฐานพลังความเชื่อที่ว่าเราสามารถทำสิ่งต่างๆในวันนี้ให้ดีกว่าเมื่อวานนี้ และพรุ่งนี้จะต้องดีกว่าวันนี้

การเพิ่มผลผลิตเป็นการปรับสภาพทางเศรษฐกิจและสังคมให้เข้ากับสภาวะการณ์ที่กำลังเปลี่ยนแปลง เป็นความพยายามต่อเนื่องที่จะประยุกต์เทคนิคและวิธีการใหม่ๆให้เกิดประโยชน์แก่หน่วยงาน สังคมและประเทศชาติ รวมทั้งความสำนึกในเรื่องของการประหยัดทรัพยากรพลังงานและเงินตราเพื่อความเจริญมั่นคงทางเศรษฐกิจและสังคมของประเทศได้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เราสามารถอธิบายเรื่องการเพิ่มผลผลิตได้หลายอย่าง แต่ความหมายง่ายและ ใกล้ตัวมากที่สุดคือ ความพยายามในการทำทุกสิ่งทุกอย่างให้ดีที่สุดเท่าที่เราจะทำได้ ดังนั้นจะเห็นได้ว่าการเพิ่มผลผลิตรวมทั้งความหมายทางวิทยาศาสตร์และทางเศรษฐกิจและสังคม คือทั้งความหมายแคบและกว้างนั้น ครอบคลุมหลายความคิด หลายกิจกรรม จึงจำเป็นต้องใช้ความพยายามร่วมกัน ร่วมมือปรับปรุงเร่งรัดการเพิ่มผลผลิตในทุกระดับ เพื่อความเจริญก้าวหน้าทางเศรษฐกิจของประเทศชาติโดยรวม

2.6.4 ประโยชน์ของการเพิ่มผลผลิต

แนวคิดและประโยชน์การเพิ่มผลผลิต ในปี ค.ศ.1901 เทเลอร์ (F.W. Taylor) ได้นำหลักวิทยาศาสตร์มาใช้ในการบริหารงานเพื่อประโยชน์ในการเพิ่มผลผลิต โดยเขาให้ความคิดเห็นว่าทุกฝ่ายและทุกคนต้องมีความร่วมมือ เพื่อผลักดันให้เกิดผลผลิตสูงขึ้นและการเพิ่มผลผลิตนั้นจะก่อผลประโยชน์แก่ทุกคนและทุกฝ่าย การมีส่วนร่วมในการผลักดันให้เกิดผลผลิตและกระจายประโยชน์นั้นเป็นแนวคิดของการเพิ่มผลผลิตโดยตรง

ดังนั้น แนวความคิดการบริหารเชิงวิทยาศาสตร์นั้นถือว่าเป็นการเพิ่มผลผลิต โดยพิจารณาอัตราส่วนระหว่างผลผลิตต่อปัจจัยการผลิตในที่นี้ผลผลิต (Output) ได้แก่ สินค้าหรือบริการต่าง ๆ ส่วนปัจจัยการผลิต (Input) ได้แก่ วัตถุดิบ แรงงาน พลังงาน เครื่องมือ เงินทุน เป็นต้น

จากเหตุผลเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิตจึงไม่จำเป็นต้องหมายถึงการเพิ่มปริมาณการผลิตเพียงอย่างเดียว เพราะถ้าการเพิ่มปริมาณการผลิตนั้นซึ่งเกิดขึ้น ในขณะตลาดไม่ต้องการผลเสียต่อหน่วยงานย่อมเกิดขึ้นอย่างแน่นอนการพัฒนาการเพิ่มผลผลิตจะมีผลประโยชน์และเกี่ยวข้องกับบุคคลหลายระดับดังนี้

2.6.4.1 พนักงานหรือผู้ใช้

1) การปันผลประโยชน์และผลตอบแทนสูงขึ้น
2) สภาพการทำงานดีขึ้น
3) คุณภาพชีวิตสูงขึ้น
4) ความมั่นใจในการทำงานดีขึ้น
5) ทักษะและความสามารถดีขึ้น

2.6.4.2 ผู้บริโภค

1) สินค้าและบริการถูกลง
2) สินค้าคุณภาพสูงมีให้เลือกหลากหลายขึ้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.6.4.3 ผู้ผลิต

1) การเพิ่มผลผลิตช่วยให้เกิดการลดต้นทุน และมีผลตอบแทนสูงขึ้น
2) สามารถขยายการลงทุน
3) สร้างโอกาสการมีงานทำ
4) ยกระดับความสามารถทางเทคโนโลยีซึ่งทำให้เกิดการปรับคุณภาพสินค้า
5) ปรับปรุงสถานการณ์การแข่งขันในตลาด

2.6.4.4 รัฐบาล

1) จัดหาบริการสังคมให้มากขึ้น
2) ดำเนินการตามโครงการต่าง ๆ ได้ดี

2.6.4.5 ระดับชาติ

1) ลดผลกระทบด้านเงินเฟ้อ
2) มาตรฐานการครองชีพสูงขึ้น
3) ขยายโอกาสการจ้างงานมากขึ้น
4) ขจัดการขัดแย้งทางสังคมเพราะมีสินค้าดีแต่ราคาย่อมเยาว์
5) ผู้บริโภคมีอำนาจซื้อเพิ่มขึ้น

2.6.5 เหตุผลของการเพิ่มผลผลิต

เนื่องจากทรัพยากรที่มีอยู่อย่างจำกัดนั้น นับวันจะมีแต่ลดลงและขาดแคลน ดังนั้นการเพิ่มผลผลิตจึงเป็นเครื่องมือที่มีความสำคัญที่จะทำให้เราใช้ประโยชน์จากทรัพยากรที่มีอยู่อย่างจำกัดให้เกิดประโยชน์สูงสุด มีความสูญเสียน้อยที่สุด เพื่อที่จะสามารถผลิตสินค้าหรือบริการ ตอบสนองให้แก่บุคคลได้จำนวนมากที่สุด

การเพิ่มผลผลิตเป็นเครื่องช่วยในการวางแผนและพยากรณ์ในอนาคต เช่น การกำหนดผลิตผลในสัดส่วนที่เหมาะสมกับความต้องการ ไม่ก่อให้เกิดส่วนเกินอันสูญเปล่าของทรัพยากร การปรับปรุงการเพิ่มผลผลิต ไม่ใช่เป้าหมายในตัวเองแต่เป็นเป้าหมายเพื่อยกระดับมาตรฐานการครองชีพและคุณภาพชีวิตที่ดีขึ้น ในยามเศรษฐกิจดีการเพิ่มผลผลิตจะเป็นแนวทางที่จะทำให้นายจ้างและลูกจ้างได้รับค่าจ้างและผลตอบแทนที่สูงขึ้น แต่ถ้าสภาวะเศรษฐกิจไม่ดี การเพิ่มผลผลิตจะเป็นเครื่องมือที่ช่วยให้องค์การอยู่รอดได้และสู้กับคู่แข่งขันได้ โดยองค์กรสามารถ ลดต้นทุนและรักษาระดับการจ้างงานไว้ได้

ในการดำเนินธุรกิจใดๆ สิ่งที่สำคัญที่ทำให้องค์การมีรายได้และสามารถที่จะธำรงอยู่ได้ก็คือ การแข่งขันได้ในตลาดเสรี และราคาก็เป็นสิ่งที่สำคัญอย่างหนึ่งในการแข่งขัน แม้ว่า สินค้าหรือบริการที่จะตอบสนองความต้องการของลูกค้ามีคุณภาพที่เท่ากันแล้ว ลูกค้าก็จะเลือกซื้อสินค้า

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ที่มีราคาถูกกว่า หรือถ้าไม่มีสินค้าที่ถูกกว่าลูกค้าก็อาจจะชะลอการซื้อได้ ดังนั้นในสภาพการแข่งขันปัจจุบันที่มีการแข่งขันที่สูงเพิ่มขึ้นเรื่อยๆ และปัจจัยการผลิตมีราคาสูงขึ้นมาก ทำให้ทุกองค์การต้องพยายามที่จะหาทางเพิ่มผลผลิตเพื่อเป็นการลดต้นทุนให้ต่ำลงเพื่อที่จะพยายามสร้างความได้เปรียบด้านราคา ด้วยเหตุนี้การเพิ่มผลผลิตจึงเป็นความจำเป็นและไม่ใช่เรื่องของแฟชั่น หรือการรณรงค์ชั่วครั้งชั่วคราว แต่การเพิ่มผลผลิตเป็นวิถีทางรอดของธุรกิจในปัจจุบัน

2.6.6 ความสำเร็จในการเพิ่มผลผลิต

ความสำเร็จในการเพิ่มผลผลิต ต้องเกิดจากองค์ประกอบหลายอย่างดังนี้

1) การสนับสนุนของผู้บริหารระดับสูง คือ ผู้บริหารระดับสูงต้องให้การสนับสนุนทุกด้านไม่ว่าจะเป็นด้านการเงิน ด้านขวัญกำลังใจ และการมีส่วนร่วมในกิจกรรมต่างๆเพื่อการส่งเสริมและปรับปรุงการเพิ่มผลผลิต

2) บรรยากาศหรือสภาพแวดล้อมในหน่วยงานที่เอื้ออำนวย จะเป็นสิ่งที่จะกระตุ้นให้ทุกคนในหน่วยงานเกิดความพยายามที่จะปรับปรุงการเพิ่มผลผลิตอย่างต่อเนื่อง โดยทุกคนจะต้องตระหนักถึงความจำเป็นในการเพิ่มผลผลิต สร้างสรรค์บรรยากาศให้พนักงาน คนงานต้องมีทัศนคติที่ดีในการทำงาน มีการอบรมพัฒนาบุคลากร เป็นต้น

3) ทุกคนในหน่วยงานหรือองค์การ ถือเป็นข้อตกลงร่วมกัน และมีส่วนร่วมช่วยกันในเรื่องของการปรับปรุงการเพิ่มผลผลิต

4) การปรับปรุงการเพิ่มผลผลิตเป็นโครงการต่อเนื่องระยะยาว ดังนั้นจึงควรที่จะจัดตั้งคณะทำงานที่มีความรับผิดชอบในเรื่องการปรับปรุงการเพิ่มผลผลิต

5) พนักงานและฝ่ายบริหารต้องมีความสัมพันธ์กันดี อันจะนำมาซึ่งความร่วมมือกันในการที่จะเร่งรัดปรับปรุงการเพิ่มผลผลิตในองค์การ

6) การเพิ่มผลผลิตจะต้องมีการวัดและประเมินผล

7) จะต้องมีการแบ่งปันผลลัพธ์ของการเพิ่มผลผลิตอย่างยุติธรรมแก่ทุกฝ่ายไม่ว่าจะเป็นผู้ถือหุ้น ผู้บริหาร พนักงาน รัฐบาล

2.6.7 ปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อการเพิ่มผลผลิต

2.6.7.1 ปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อการเพิ่มผลผลิตในระดับชาติ มีอยู่ 3 ประการ คือ

1) นโยบายของรัฐบาล

ครอบคลุมถึงเป้าหมายของรัฐบาลในการเร่งรัดการเจริญเติบโตทางเศรษฐกิจตามด้วยความมั่นคง ความเป็นธรรม การจ้างงาน และการปรับปรุงคุณภาพชีวิตของประชาชน ในชาติ และการที่จะประสบความสำเร็จตามเป้าหมายดังกล่าว รัฐบาลจะต้องมีนโยบายส่งเสริมและมีการกระทำอย่าง ต่อเนื่อง ดังต่อไปนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.1) การวางแผนและระบบสาธารณูปโภค

1.2) ความคงที่ในเรื่องของราคา

1.3) ฐานภาษี

1.4) การส่งเสริมอุตสาหกรรมขนาดย่อม

1.5) การทดแทนการนำเข้า

1.6) การเปลี่ยนแปลงแบบแผนความต้องการภายในประเทศ

1.7) การแข่งขัน

1.8) ความเป็นธรรมและความเจริญเติบโตทางเศรษฐกิจ

1.9) ความเจริญเติบโตและสภาพแวดล้อม

2) ทรัพยากรที่ใช้ประโยชน์ทางเศรษฐกิจ

รวมไปถึงคน และเงินทุน ทรัพยากรทั้งหลายไม่ว่าจะเป็นเทคโนโลยีหรือแบบของการจัดองค์การและการบริหาร ล้วนมีผลกระทบต่อการเพิ่มผลผลิตทั้งสิ้น โดยทรัพยากรได้แก่

2.1) ทรัพยากรธรรมชาติ เช่น ป่าไม้ แร่ธาตุ

2.2) ทรัพยากรบุคคล คือ ความสามารถของกำลังคนในสังคม ซึ่งถูกกำหนดโดยขนาดของประชากร การอ่านออกเขียนได้ การศึกษาและทักษะ แรงงานด้านอุตสาหกรรมเกษตรกรรม ทัศนคติ การเจริญเติบโตของประชากร การว่างงาน สุขภาพอนามัยของประชาชน

2.3) ทรัพยากรทางการเงิน

2.4) ความสามารถในด้านเทคโนโลยี

2.5) การจัดองค์การและการบริหาร

3) วัฒนธรรมและค่านิยมทางสังคม

รวมถึงจริยธรรมในการทำงาน และทัศนคติของประชาชนซึ่งมีผลมาจากวัฒนธรรมและค่านิยมของแต่ละสังคม เช่น ค่านิยมในการใช้ของฟุ่มเฟือย ค่านิยมส่วนบุคคล และทัศนคติซึ่งฝังติดแน่นอยู่ในจิตใจของคนในสังคมที่เราเรียกว่า ค่านิยมทางสังคม

2.6.7.2 ปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อการเพิ่มผลผลิตในระดับบริษัทหรือโรงงาน

ความสามารถของผู้บริหารในการดำเนินการด้านกระบวนการบริหาร รวมทั้งสมรรถนะและทัศนคติของคนงาน ความสามารถของบริษัทในการใช้ประโยชน์จากทรัพยากรภายนอกและการยอมรับเทคโนโลยีใหม่ๆมาใช้ให้เหมาะกับทรัพยากรหรือปัจจัยการผลิตที่มีอยู่ โดยสอดคล้องกับความต้องการของประเทศและปัจจัยภายนอกอื่นๆ ที่ส่งผลกระทบถึงการเพิ่มผลผลิต ซึ่งสามารถสรุปปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อการเพิ่มผลผลิตในระดับบริษัท ได้ดังนี้

1) การบริหาร

2) กำลังคน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3) สัมพันธภาพในแรงงาน

4) ปัจจัยด้านเงินทุน

5) ปัจจัยด้านเทคโนโลยี

6) ปัจจัยภายนอกอื่นๆ

2.7 ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

ประเภทของตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่มีต่อการเพิ่มผลผลิต ตามการจำแนกของ Neel Q. Herrick ผู้อำนวยการของ National Center on Productivity and The Quality of Work Life ซึ่งเป็นตัวแทนของรัฐบาลกลางสหรัฐอเมริกา (วรนารถ แสงมณี. 2544 : 4-7) มีอยู่ 10 ประเภท ดังนี้

2.7.1 การขาดงาน

มีเหตุผลในการขาดงานมากมาย บางเหตุผลถูกต้องตามกฎข้อบังคับ และบางเหตุไม่ถูกต้อง Herrick กล่าวว่า มันเป็นการยากที่จะกำหนดว่าการขาดงานสัมพันธ์กับคุณลักษณะของการทำงาน เขาชี้แจงว่าบางกรณีการลาป่วยเป็นเรื่องที่สัมพันธ์กับการออกแบบโครงสร้างในการทำงาน การออกแบบโครงสร้างที่ไม่ดีเป็นสาเหตุที่ทำให้เกิดความคับข้องใจ และความไม่พอใจ ซึ่งเป็นผลให้คนงานขาดงานเป็นเวลานาน

2.7.2 อุบัติเหตุ

การสำรวจสภาพการทำงานโดยองค์การแรงงานสหรัฐอเมริกา พบว่าการเกิดอุบัติเหตุเกิดขึ้นเป็น 2 เท่าและมีมากในคนงานที่ไม่พอใจ อุบัติเหตุเป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต Herrick ให้เหตุผลว่า เขาควรที่จะลดมันลงโดยการเปลี่ยนแปลงงานซึ่งทำให้เกิดความพึงพอใจมากขึ้น

2.7.3 ความเชื่องช้า

ต้นทุนของความเชื่องช้ารวมถึงการสูญเสียเวลาจากการรอเครื่องจักรทำงาน การทิ้งผลผลิตเนื่องจากไม่ได้คุณภาพ และค่าล่วงเวลาที่มีอัตราสูงขึ้น โดยค่าเฉลี่ยของความเชื่องช้าสามารถกำหนดจากเวลาหรือการสังเกตจากพนักงานที่เป็นกลุ่มตัวอย่าง

2.7.4 การลาออก

นำไปสู่การใช้จ่ายต้นทุนระดับสูงเพื่อที่จะจ้างและฝึกอบรมพนักงานใหม่และทำให้พวกเขามีการเพิ่มผลผลิตเต็มที่ Herrick ตระหนักว่าต้นทุนเหล่านี้เป็นภาระเกินความจำเป็น เช่น การใช้แรงจูงใจในระดับสูงสำหรับพนักงานใหม่ การกระตุ้นให้นำความรู้ความชำนาญทางบริษัทเดิมมาใช้งาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.7.5 การสูญเสียวันทำงานเนื่องจากการนัดหยุดงาน

การสูญเสียวันทำงานที่เกิดจากการนัดหยุดงานของสหภาพแรงงาน โดย Herrick ยอมรับว่าค่าใช้จ่ายในการนัดหยุดงานอาจถูกชดเชยได้ในบางสถานการณ์ หรือถ้าขณะที่มีการนัดหยุดงานมีสินค้าคงคลังเพียงพอ การนัดหยุดงานอาจจะลดลง

2.7.6 การร้องทุกข์

ส่วนหนึ่งในการร้องทุกข์ง่ายต่อการแก้ปัญหา ฝ่ายบุคคลอาจดูได้จากค่าใช้จ่ายจากชั่วโมงการทำงานตามกระบวนการ แต่มันไม่ง่ายที่จะกล่าวว่าจำนวนการร้องทุกข์สัมพันธ์กับความพึงพอใจ บางคนตระหนักว่าคนงานที่มีความพึงพอใจจะมีการร้องทุกข์น้อยกว่า แต่ภายในบริษัทที่กดขี่คนงานที่ไม่มีความพึงพอใจสูงอาจไม่ร้องทุกข์ก็ได้ เนื่องจากกลัวผลเสียจะเกิดขึ้นภายหลัง

2.7.7 สินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

เป็นมาตรวัดความเสียหาย การสูญเสีย หรือการคัดสินค้าออก อุปกรณ์และวัตถุดิบต่างๆ

2.7.8 การซ่อมบำรุงเครื่องจักร

เป็นผลมาจากการละเลยการซ่อมบำรุง และใช้เป็นประจำ ซึ่งควรจะลดพฤติกรรมและเพิ่มความพึงพอใจให้มากขึ้น

2.7.9 คุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน

มีรูปแบบดังนี้ ประการแรก คือ สินค้าถูกส่งคืนมาก่อนที่จะออกจากโรงงาน และประการที่สอง สินค้าถูกส่งคืนโดยลูกค้า ทั้งสองกรณีนี้เป็นต้นทุนที่เกิดขึ้น ซึ่งต้นทุนของสิ่งเหล่านี้ควรจะลดลงโดยการลดของเสีย จากการผลิตให้น้อยลง

2.7.10 การผลิตต่ำกว่ามาตรฐาน

ความล้มเหลวในการผลิตที่ต่ำกว่ามาตรฐาน เป็นพฤติกรรมที่ตอบสนองต่อการจัดการสภาพการทำงานที่ไม่ดี

หากผู้บริหารงานอุตสาหกรรมสามารถค้นหาสาเหตุของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมในแต่ละประเภทได้ และนำเอาสาเหตุเหล่านั้นมาปรับปรุงแก้ไขก็จะทำให้องค์การหรือสถานประกอบการนั้นๆ บรรลุวัตถุประสงค์ในการเพิ่มผลผลิตได้ ซึ่งผู้วิจัยจะได้กล่าวถึงรายละเอียดของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในส่วนที่ผู้วิจัยได้นำมาศึกษาในรายละเอียดในหัวข้อต่อไป

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.8 ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน

ในการปฏิบัติการผลิตมีความจำเป็นอย่างยิ่งที่จะต้องใช้มนุษย์ แม้ในปัจจุบันความก้าวหน้าของเทคโนโลยีจะทำให้มีระบบอัตโนมัติที่ควบคุมโดยคอมพิวเตอร์มาช่วยทำการผลิตให้สะดวกขึ้น รวดเร็วขึ้น ถูกต้องแม่นยำยิ่งขึ้น แต่การผลิตส่วนใหญ่ยังดำเนินการด้วยแรงงานคน โดยเฉพาะแรงงานที่มีความชำนาญ จะมีผลต่อความสำเร็จของธุรกิจอุตสาหกรรมบางประเภทเป็นอย่างมาก เช่น งานหัตถกรรมที่อาศัยความคิดสร้างสรรค์และฝีมือของคนงานที่ละเอียดปราณีต งานบริการที่ต้องใช้ผู้ให้บริการที่มีทั้งความสามารถและมนุษยสัมพันธ์ในการติดต่อบริการกับลูกค้า ในการตัดสินใจเลือกทางเลือก หรือการแก้ไขปัญหาที่สำคัญในการปฏิบัติงานก็ยังต้องใช้ความรู้ประสบการณ์และสติปัญญาของคน ซึ่งไม่มีเครื่องจักรเครื่องมือใดสามารถทดแทนได้ (กตัญญู หิรัญสมบูรณ์. 2545 : 293-314)

ดังนั้นการบริหารแรงงานการผลิตจึงมีผลกระทบต่อความสำเร็จของธุรกิจทั้งทางตรงและทางอ้อม ประกอบกับการที่แรงงานเป็นปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกับปัจจัยการผลิตอื่นตรงที่คนงาน มีความรู้สึกมีชีวิตจิตใจ จึงต้องใช้ทั้งศาสตร์และศิลป์ในการบริหารแรงงานให้เกิดประสิทธิภาพ สูงสุดแก่องค์การ ฝ่ายคนงานต้องมีคุณภาพชีวิตการทำงานที่ดี ได้ผลตอบแทนที่เพียงพอเหมาะสมกับการดำเนินชีวิต ทั้งฝ่ายบริหารและฝ่ายคนงานจึงต้องมีวัตถุประสงค์ที่ได้ประโยชน์ร่วมกัน ซึ่งวัตถุประสงค์นี้ได้ถูกนำมาใช้เป็นหลักการทั่วไปของการบริหารแรงงานการผลิต

2.8.1 วิวัฒนาการของการบริหารแรงงาน

1) ยุคการบริหารแบบดั้งเดิม (Classical Management) (ในช่วงค.ศ. 1800 - ค.ศ.1900 โดยประมาณ)

แนวคิดที่นิยมใช้กันอย่างแพร่หลายคือ การบริหารเชิงวิทยาศาสตร์ (Scientific Management) โดยมีนักอุตสาหกรรมหลายคนสร้างทฤษฎีการบริหารขึ้นมา เช่น Federick W. Taylor ผู้ที่ได้รับการยกย่องเป็นบิดาของการบริหารที่มีหลักเกณฑ์ เขาได้วางแนวทางการบริหารแรงงานได้ว่า การกำหนดงานให้แก่คนงานต้องใช้วิธีการแบ่งแยกงานออกเป็นส่วนๆ แล้วให้คนงานรับผิดชอบแต่ละส่วนย่อยตามความถนัดที่ตนมีเท่านั้น เพื่อให้งานได้กระทำโดยผู้มีความชำนาญ วิธีนี้จะสามารถลดค่าใช้จ่ายในการอบรมสอนงานคนงานด้วย การว่าจ้างแรงงานในยุคนั้นจึงมักจ้างคนงานที่ไม่มีฝีมือในอัตราค่าแรงต่ำแล้วเอามาฝึก เพราะงานถูกแบ่งออกเป็นส่วนย่อยจนคนงานสามารถเรียนรู้งานได้ง่ายไม่ต้องอบรมนานนักก็ทำได้ แม้คนงานจะลาออกไปก็หาคนใหม่มาทดแทนได้ไม่ยาก

ในยุคนั้นการผลิตจะเน้นหนักในด้านของปริมาณของผลผลิตหรือผลิตภาพ จึงมีการศึกษาการเคลื่อนไหวและเวลา (Time and Motion Study) เพื่อขจัดการเคลื่อนไหวที่ไม่จำเป็นในการทำงานของคนงานออกไป ซึ่งจะช่วยลดการเสียเวลาและทำให้คนงานทำงานโดยเหน็ดเหนื่อยน้อย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ที่สุดเท่าที่จะทำได้ การทำงานของคนงานจะต้องอยู่ภายใต้เกณฑ์ของเวลามาตรฐานที่คำนวณได้จากการจับเวลาทำงานด้วยนาฬิกา และจากเวลามาตรฐานที่ตั้งไว้ ฝ่ายบริหารจะจ่ายค่าแรงให้แก่คนงานเป็นรายชิ้นงาน ซึ่งระบบนี้จะจูงใจคนงานให้ทำงานได้เกินกว่าเป้าหมายที่ตั้งไว้โดยคนงานจะได้รับค่าแรงเพิ่มมากขึ้น ถ้าได้ผลผลิตเกินกว่าจำนวนมาตรฐานที่คำนวณได้

แม้ว่าการบริหารเชิงวิทยาศาสตร์จะเพิ่มผลผลิตได้ดีและช่วยลดต้นทุนการผลิตให้ต่ำลงได้ จนเป็นที่นิยมกันแพร่หลายในสหรัฐอเมริกาและยุโรป แต่กลับไม่เป็นที่นิยมในประเทศญี่ปุ่นและประเทศแถบซีกโลกตะวันออกซึ่งมีวัฒนธรรมที่แตกต่างจากประเทศตะวันตกโดยสิ้นเชิง เนื่องเพราะข้อจำกัดของการบริหารเชิงวิทยาศาสตร์ที่เกิดขึ้นจากลักษณะงานช่วงสั้นๆที่ทำซ้ำซากจนเกิดความชำนาญ กลายเป็นความน่าเบื่อหน่ายรวมทั้งกลายเป็นการขีดวงให้คนงานมีการพัฒนาตนเองและมีความรับผิดชอบงานแคบมาก จึงทำให้เกิดทฤษฎีการบริหารซึ่งได้รับความนิยมในศตวรรษต่อมาที่มีแนวคิดว่า คนงานไม่ได้เป็นเพียงแต่เครื่องจักรที่มีชีวิตซึ่งถ้าจ่ายค่าตอบแทนมาก ก็ทำงานดีขึ้นเสมือนการเติมน้ำมันให้แก่เครื่องจักรเท่านั้น

2) ยุคการบริหารเชิงพฤติกรรม (Behavioral Management) (ค.ศ.1920 – ค.ศ.1950)

การบริหารแรงงานได้นำเอาหลักการทางจิตวิทยามาใช้โดยเน้นการเสริมสร้างคุณภาพชีวิตให้แก่คนงาน โดยมีการวางตำแหน่งคนงานที่มีความเหมาะสมกับความสามารถ การจัดสภาพการทำงานที่ดี และการสร้างขวัญและกำลังใจให้แก่คนงาน ในปี ค.ศ. 1920 ได้มีการทดลองที่เรียกว่าการศึกษาของฮอว์ธอร์น (Hawthorne Studies) ที่สหรัฐอเมริกา ซึ่งการทดลองครั้งนั้นได้ทดสอบปัจจัยทางกายภาพด้านแสงสว่างในบริเวณที่ทำงาน ว่าส่งผลกระทบต่อการทำงานของคนงานอย่างไร และในที่สุดก็พบความจริงว่า สภาพแวดล้อมทางสังคม เช่น เพื่อนร่วมงานที่ดี มีความเข้าใจกัน มีผลต่อผลิตภาพของคนงานมากกว่าความเข้มของแสงสว่างในห้องทำงานเสียอีก

นอกจากนั้น การออกแบบงานที่เน้นให้คนงานได้ใช้ความถนัดเฉพาะแบบ การบริหารเชิงวิทยาศาสตร์จะทำให้คนงานเบื่อหน่ายในการทำงานซ้ำๆ ประสิทธิภาพการทำงานของคนงานลดลง อัตราการขาดงานสูงขึ้น และอัตราการหมุนเวียนเข้าออกของคนงานสูง จึงต้องแก้ไขด้วยการกระจายงานทางแนวดิ่งและแนวราบ อันได้แก่ การขยายงาน การเพิ่มคุณค่าของงาน และการหมุนเวียนงาน แนวทางการบริหารในยุคการบริหารเชิงพฤติกรรมนี้ ยังได้เสนอวิธีการจูงใจคนงานด้วยผลตอบแทนที่เป็นเงินและไม่ใช่เงินด้วยการเสริมสร้างขวัญและกำลังใจให้แก่คนงาน ให้คนงานทำงานอย่างมีความสุข รวมทั้งจัดสภาพแวดล้อมในการทำงานที่เหมาะสมกับคนงาน เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพของงานและความพึงพอใจของคนงานควบคู่กัน

3) ยุคการบริหารแบบสมัยใหม่ (Modeling Management) (ค.ศ.1960 – ค.ศ.1990)ตั้งแต่หลังสงครามโลกครั้งที่สอง สหรัฐอเมริกาได้เพิ่มบทบาทการเป็นผู้นำของโลกด้าน อุตสาหกรรมแทนประเทศในแถบยุโรป โดยมีการนำเอาเทคนิคทางคณิตศาสตร์และการวิจัยขั้นดำเนินงานมาใช้ในการบริหารการผลิต การสร้างเทคนิคทางสถิติเพื่อใช้ในการควบคุมคุณภาพและกำหนดระดับ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

มาตรฐานคุณภาพของผลผลิตทางอุตสาหกรรม ตลอดจนนำเอาคอมพิวเตอร์มาใช้ในระบบงานต่างๆ การใช้ระบบอัตโนมัติและหุ่นยนต์เข้ามาแทนที่การใช้แรงงานคนในการทำงานที่เสี่ยงภัยซึ่งเป็นอันตรายต่อสุขภาพ หรือเป็นงานที่ต้องทำต่อเนื่องกันเป็นระยะเวลายาวนาน

แต่ต่อมาในช่วง ค.ศ. 1980 ประเทศญี่ปุ่นได้พัฒนาตนเองอย่างรวดเร็วขึ้นมาเป็นประเทศอุตสาหกรรมชั้นนำของโลก และได้ใช้วิธีการดำเนินงานตามแบบฉบับวัฒนธรรมของตนเองหลายประการ เช่น การทำงานเป็นทีม การทำกิจกรรมกลุ่มคุณภาพ การควบคุมคุณภาพสมบูรณ์แบบ ซึ่งภายหลังได้กลายมาเป็นทฤษฎีการบริหารที่ทั่วโลกยอมรับกัน แนวทางการบริหารแบบญี่ปุ่นล้วนแต่เน้นการพัฒนาทรัพยากรมนุษย์ให้มีความรับผิดชอบในภาระงานมากขึ้น โดยยึดมั่นในพันธกิจขององค์การควบคู่ไปกับการมอบอำนาจหน้าที่ความรับผิดชอบให้แก่คนงาน เพื่อให้คนงานสามารถเป็นผู้กำหนดงานให้แก่ตนเองในที่สุด

การบริหารแรงงานการผลิตประกอบด้วยกิจกรรมต่างๆที่กำหนดขึ้น โดยคำนึงถึงสภาวะของคนงานทั้งร่างกายและจิตใจ ระบบการผลิต สภาพแวดล้อมในการทำงาน ควบคู่ไปกับผลผลิตในระดับเป้าหมายที่องค์การธุรกิจต้องการ ดังต่อไปนี้

1) การออกแบบงาน (Job Design)
2) การวัดงาน (Work Measurement)
3) การกำหนดผลตอบแทน (Compensation)

2.8.2 การออกแบบงาน (Job Design)

การออกแบบงานเป็นการกำหนดงานให้แก่คนงานโดยคำนึงถึงลักษณะของงาน ตัวคนงาน และสภาพแวดล้อมรอบตัวคนงาน เพื่อให้การปฏิบัติงานมีประสิทธิภาพ มีระดับของผลิตภาพเป็นที่น่าพอใจ ผลผลิตมีคุณภาพดีและสร้างความพึงพอใจในการทำงานให้แก่ตัวคนงานด้วย ดังนั้นการออกแบบงานที่ดีจึงต้องคำนึงถึงผลประโยชน์ร่วมกันขององค์การและคนงานทั้งสองฝ่าย การออกแบบงานประกอบด้วย

1) การกระจายงาน (Job Expansion)

จากแนวคิดในยุคการบริหารเชิงวิทยาศาสตร์ที่กล่าวมาแล้วว่า การออกแบบงานเน้นการใช้ความถนัดเฉพาะของคนงานในการทำงานเฉพาะอย่าง เนื่องจากธรรมชาติของมนุษย์ จะเกิดการเรียนรู้เมื่อมีการทำงานซ้ำจนเกิดความชำนาญงาน เมื่อทำงานอย่างเดียวกันหลายๆครั้ง เวลาที่ใช้ทำงานต่อครั้งจะลดลงเรื่อยๆ (แต่จะไม่ลดลงจนเป็นศูนย์) การเรียนรู้จะเกิดขึ้นได้ง่ายหรือยากขึ้นอยู่กับลักษณะงานด้วย แม้ว่าการทำงานซ้ำจะทำให้คนงานเกิดความชำนาญงานได้อย่างรวดเร็ว ประหยัดเวลาในการอบรมและเกิดประสิทธิภาพในการทำงาน แต่ก็ทำให้คนงานเบื่อหน่ายและมี ทัศนคติที่คับแคบ จึงต้องมีการกระจายงานดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.1 การขยายงาน (Job Enlargement)

เป็นการให้คนงานเปลี่ยนไปทำงานอื่นที่ใช้ระดับทักษะเดียวกับงานเดิม จึงจัดเป็นการกระจายงานในแนวราบที่สามารถขยายขอบเขตให้คนงานสามารถเห็นภาพรวมของงานได้ ซึ่งจะช่วยลดความเบื่อหน่ายของคนงานจากการที่ต้องทำงานซ้ำซากหมือนกันทุกวัน และรู้สึกว่างานน่าสนใจมากขึ้น

1.2 การเพิ่มคุณค่าของงาน (Job Enrichment)

เป็นการเพิ่มความรู้สึกรับผิดชอบให้แก่คนงาน โดยให้คนงานได้วางแผนและประสานงานกิจกรรมต่างๆ ซึ่งจะช่วยเพิ่มผลิตภาพและปรับปรุงคุณภาพของผลผลิตได้ ซึ่งกล่าวได้อีกอย่างหนึ่งว่า การเพิ่มคุณค่าของงานเป็นการสอนการบริหารให้แก่คนงานให้คนงานเกิดความ พึงพอใจในการทำงานเพราะเข้าใจถึงภาพรวมของงานที่ตนทำอยู่มากขึ้น

1.3 การหมุนเวียนงาน (Job Rotation)

เป็นการขยายงานรูปแบบหนึ่งที่มีการเปลี่ยนระดับทักษะของงานใหม่ให้สูงขึ้นกว่าทักษะที่ใช้ในงานเดิม ลักษณะงานที่ทำจะแตกต่างจากงานเดิมมากซึ่งจะช่วยสร้างความยืดหยุ่นในการทำงาน ให้คนงานสามารถสลับหน้าที่ไปช่วยงานอื่นได้เมื่อถึงคราวจำเป็น นอกจากนั้นการหมุนเวียนงานยังช่วยให้คนงานเกิดความเข้าใจอันดีระหว่างแผนกได้อีกด้วย เพราะคนงานจะได้สลับไปทำงานอื่นที่ไม่ใช่งานของตนเอง

1.4 การเพิ่มอำนาจให้แก่คนงาน (Employee Empowerment)

เป็นการเพิ่มอำนาจหน้าที่ความรับผิดชอบให้คนงานมากขึ้นซึ่งทำให้คนงานสามารถตัดสินในเรื่องต่างๆร่วมกับผู้เชี่ยวชาญเฉพาะด้าน เช่น ในการพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่จะนำเอาคนงานฝ่ายผลิตมาร่วมแสดงความคิดเห็นและวางแผนงานกับฝ่ายออกแบบและฝ่ายวิศวกรรม เพื่อให้ผลิตภัณฑ์ใหม่นี้เป็นที่พึงพอใจของลูกค้าในด้านคุณภาพและบริการรวมทั้งมีกระบวนการผลิตที่คนงานฝ่ายผลิตสามารถปฏิบัติงานด้วยความจัดเจนตามที่ได้กำหนดขึ้นมาเอง

1.5 ทีมงานบริหารด้วยตนเอง (Self-directed Team)

เป็นการสร้างทีมคนงานเพื่อการปฏิบัติงานตามวัตถุประสงค์ระยะสั้นหรือระยะยาวขององค์การ โดยยึดถือวัตถุประสงค์ที่ฝ่ายบริหารระดับสูงกำหนดลงมานั้นเป็นเป้าหมาย ส่วนในด้านการปฏิบัติงานคนงานจะร่วมกันกำหนดวิธีการทำงาน ติดต่อกับลูกค้าหรือผู้ขายเอง แก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นโดยไม่ต้องรอคำสั่งผู้บริหารระดับต้นและระดับกลางอีกต่อไป กล่าวคือ คนงานจะรับนโยบายจากผู้บริหารระดับสูงลงมารับผิดชอบทุกอย่าง

อย่างไรก็ดี การกระจายงานก็ยังมีข้อจำกัดบางประการที่ทำให้ใช้ไม่ได้ผลใน บางแห่ง อันได้แก่ คนงานบางคนไม่ชอบการเปลี่ยนแปลง คนงานรู้สึกว่างานยากขึ้นและตนต้องรับผิดชอบมากขึ้นเรื่อยๆไม่มีวันจบสิ้น แต่ได้รับค่าตอบแทนเท่าเดิม หรือได้ค่าแรงเพิ่มขึ้นไม่คุ้ม ฝ่ายบริหารรู้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สึกว่าค่าใช้จ่ายในการอบรมพนักงาน และค่าแรงที่ต้องจ่ายเพิ่มขึ้นให้ เป็นภาระแก่ต้นทุนการผลิต ดังนั้นควรทำการกระจายงานต่อเมื่อผลตอบแทนที่จะได้รับสูงกว่าค่าใช้จ่าย ที่จะต้องเสียไปเท่านั้น

2) การวิเคราะห์วิธีการทำงาน (Work Method Analysis)

เป็นการศึกษาวิธีการทำงานเพื่อกำหนดและปรับปรุงวิธีการปฏิบัติงานให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุดและเหมาะสมกับคนงาน การวิเคราะห์วิธีการทำงานจะแสดงลำดับขั้นตอนของการทำงานทั้งหมดอย่างชัดเจนเพื่อใช้เป็นบรรทัดฐานในการอบรมฝึกฝนคนงานใหม่ ตลอดจนเป็นข้อมูลพื้นฐานในการปรับปรุงงานนั้นเมื่อเห็นว่าในขั้นตอนการทำงานที่ปฏิบัติกันอยู่ ยังมีการสูญเปล่าของเวลาโดยไม่จำเป็น การวิเคราะห์งานจะแสดงวิธีการทำงานโดยใช้เครื่องมือ 3 ชนิด ได้แก่

2.1 ไดอะแกรมสายใย (Flow Diagram)

เป็นภาพจำลองแสดงการปฏิบัติงาน ณ สถานที่จริง ซึ่งมีการเคลื่อนที่ของคนงานหรือวัสดุตามขั้นตอนการทำงาน วิธีการขั้นตอนการทำงานที่เคลื่อนที่มากเกินความจำเป็นจะก่อให้เกิดความสูญเปล่าทั้งด้านเวลาและต้นทุนควรนำมาพิจารณาแก้ไข โดยอาจย้ายแผนผังบริเวณการทำงาน เปลี่ยนเส้นทางการเคลื่อนที่ เปลี่ยนวิธีการทำงานเสียใหม่ เพื่อลดความสูญเปล่าให้กระบวนการผลิตเกิดประสิทธิภาพยิ่งขึ้น

2.2 แผนภูมิกระบวนการ (Flow Process Chart)

เป็นภาพที่แสดงลำดับขั้นตอนของกระบวนการผลิตเพื่อให้เห็นภาพรวมทั้งหมดของการทำงาน อันจะเป็นประโยชน์ในการปรับปรุงกิจกรรมต่างๆ โดยใช้สัญลักษณ์แทนกิจกรรมที่กระทำ

2.3 แผนภูมิแสดงคนกับเครื่องจักร (Worker-Machine Chart)

เป็นการแสดงเวลาในการทำงานที่คนงานหรือกลุ่มคนงานทำร่วมกับเครื่องจักร เพื่อพิจารณาถึงการว่างงานที่เกิดขึ้นในวงจรงานแต่ละครั้งแล้วหาทางขจัดการว่างงานนั้นออก

2.4 การศึกษาการเคลื่อนไหว (Motion Study)

เป็นการวิเคราะห์การทำงานอย่างละเอียดเพื่อขจัดการเคลื่อนไหวที่ไม่จำเป็น ออกจากกระบวนการทำงานและเลือกลำดับการเคลื่อนไหวให้เป็นระบบระเบียบเพื่อที่จะทำให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุดสำหรับการทำงาน

3) การยศาสตร์ (Ergonomics)

เป็นการศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างคนงานกับเครื่องจักร เพื่อสร้างสภาพการทำงานที่เหมาะสมกับตัวคนงานและได้ผลผลิตที่มีประสิทธิภาพ การยศาสตร์ใช้กำหนดสภาพแวดล้อม การทำงานเกี่ยวกับ

3.1 การออกแบบตัวอาคาร เครื่องจักรกลต่างๆที่ต้องใช้งานร่วมกับคน ตลอดจนอุปกรณ์สำนักงานต่างๆที่ใช้แล้วเหมาะกับสรีระของคนงาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3.2 การปรับปรุงการใช้แรงงานจากร่างกายในการทำงานในท่าทางต่างๆ เพื่อให้ คนงานทำงานอย่างถูกวิธีและไม่เป็นอันตรายต่อสรีระ

3.3 การพัฒนาสิ่งแวดล้อมทางกายภาพในสถานที่ปฏิบัติงาน เช่น อุณหภูมิ ระดับเสียง แสงสว่าง ความชื้น ฯลฯ รวมทั้งทัศนียภาพทางสายตา

3.4 การวางระบบควบคุมที่มีมาตรฐานความปลอดภัย เช่น จัดให้มีสัญญาณเตือนภัย ให้คนงานมีอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล

4) การจัดการสภาพแวดล้อม

สภาพแวดล้อมที่ดีย่อมส่งผลให้การทำงานของคนงานมีประสิทธิภาพ จึงกล่าวได้ว่า ปัจจัยทางกายภาพซึ่งส่งผลกระทบต่อร่างกายของคนงานไม่ว่าจะเป็น แสงสว่าง เสียง อุณหภูมิ ความชื้น และการระบายอากาศ ย่อมมีความสำคัญเป็นอย่างมากในการปฏิบัติงานภายในโรงงานอุตสาหกรรม เพราะคนงานต้องทำงานในตำแหน่งที่เฉพาะโดยไม่สามารถย้ายไปที่อื่นได้ตามใจชอบ สถานที่ที่คนงานต้องอยู่จึงต้องเป็นสถานที่คนงานเต็มใจอยู่จึงจะเกิดผลงานที่ดีและความสุขในการทำงานควบคู่กัน

2.8.3 การวัดงาน (Work Measurement)

การวัดงานเป็นการวัดเวลามาตรฐานในการทำงานชิ้นหนึ่งเวลาเสร็จโดยคนงานซึ่งมีสุขภาพสมบูรณ์แข็งแรงดีและชำนาญงาน ปฏิบัติงานอยู่ภายใต้ระบบการผลิตอันประกอบไปด้วย เทคโนโลยีการผลิต วัตถุดิบ อุปกรณ์เครื่องมือ และสิ่งอำนวยความสะดวกในสภาวะปกติของการผลิตนั้น ประโยชน์ของเวลามาตรฐาน มีดังนี้

1) ทำให้ทราบจำนวนผลผลิตที่คนงานสามารถจะทำได้ต่อหนึ่งหน่วยเวลา ซึ่งก็คืออัตราการผลิตหรือกำลังการผลิตของกระบวนการ

อัตราการผลิตหรือกำลังการผลิต = เวลาทั้งหมดที่มีเพื่อการผลิตต่อวัน/เวลามาตรฐาน

2) ใช้เป็นข้อมูลพื้นฐานในการจ่ายค่าแรงจูงใจ คนงานที่สามารถทำงานได้ดีกว่ามาตรฐานหรือทำงานชิ้นหนึ่งได้เสร็จโดยใช้เวลาน้อยกว่าเวลามาตรฐาน ควรได้รับรางวัลตอบแทนในความสามารถพิเศษนั้น

3) ช่วยกำหนดจำนวนคนงาน หรืออัตรากำลังคนที่ต้องการว่าจ้างให้ทำงานได้ในปริมาณที่ต้องการและเช่นเดียวกับแผนภูมิกระบวนการ เวลามาตรฐานมีไว้ใช้เพื่อขจัดเวลาไร้ประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต โดยการเปลี่ยนวิธีการทำงานใหม่หรือปรับปรุงการทำงานให้มีประสิทธิภาพดีขึ้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.9 ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่เกี่ยวกับการลาออกของพนักงาน

2.9.1 ความหมายและประเภทของการลาออก

Mobley et. al. (1979 : 493 – 522) ได้ให้ความหมายของการลาออกไว้ว่า หมายถึง การที่พนักงานขององค์การสิ้นสภาพการเป็นสมาชิกขององค์การนั้น ซึ่งการสิ้นสภาพการเป็นสมาชิกนี้แบ่งได้เป็น 2 ประเภท คือ

1) การลาออกโดยสมัครใจ

คือ การสิ้นสภาพการเป็นสมาชิกขององค์การโดยพนักงานเป็นผู้ที่จัดการเอง

2) การลาออกโดยไม่สมัครใจ

คือ การสิ้นสภาพการเป็นสมาชิกขององค์การโดยองค์การเป็นผู้จัดการ และหมายถึงการเกษียณอายุและตาย

Steers and Porter (1983) กล่าวว่า ความตั้งใจในการลาออกจะเป็นตัวเชื่อมพฤติกรรมการลาออกที่เกิดขึ้น การลาออกจะเป็นพฤติกรรมขั้นสุดท้ายของความตั้งใจที่จะลาออกร่วมกับโอกาสทางเลือกของงานที่บุคคลมีความตั้งใจจะลาออกมีอิทธิพล 2 ลักษณะ คือ

1) ทำให้เกิดการลาออกโดยตรง บุคคลจะตัดสินใจลาออกโดยทันที แม้จะยังไม่มีทางเลือกอื่น

2) เป็นสาเหตุของพฤติกรรมการค้นหาโอกาสและทางเลือกที่เป็นไปได้ ซึ่งโอกาสทางเลือกจะมีมากหรือน้อยขึ้นกับลักษณะส่วนบุคคล เช่น อายุ เพศ อาชีพ และสภาพเศรษฐกิจ และตลาดแรงงาน หากโอกาสหรือทางเลือกมีน้อย บุคคลอาจจะไม่ลาออกจากงานแต่จะมีพฤติกรรมอื่นๆเกิดขึ้นแทน เพื่อลดความวิตกกังวลและความคับข้องใจที่ไม่สามารถลาออกจากองค์การได้ เช่น การขาดงาน การทำงานเฉื่อยชา การติดยาเสพย์ติดหรือแอลกอฮอล์ การใช้กลไกป้องกันตัวเอง เมื่อบุคคลตั้งใจจะลาออกและมีทางเลือกก็จะเกิดพฤติกรรมการลาออกขึ้น

จากความหมายข้างต้น การออกจากงานสามารถจำแนกได้หลายลักษณะ แต่ลักษณะการออกจากงานที่ก่อให้เกิดผลเสียแก่องค์การคือ การลาออกด้วยความสมัครใจ ซึ่งหมายถึง การที่พนักงานขององค์การพ้นจากการเป็นสมาชิกขององค์การด้วยความสมัครใจโดยยื่นหลักฐาน หรือขออนุมัติต่อหน่วยงาน ทั้งนี้ไม่รวมถึงการเกษียณอายุ การเสียชีวิต การเลิกจ้าง และการโยกย้ายภายใน

มนิศรา โอมะคุปต์ (2535 : 33-34) ได้กล่าวถึงผลการศึกษาของ Lefkowitz ว่าได้มีการพิจารณาทบทวนผลการศึกษาเกี่ยวกับการลาออก พบว่า สิ่งที่มีอิทธิพลต่อการลาออกของบุคคลคือ

1) ความคาดหวังเริ่มแรกของบุคคลเกี่ยวกับงาน

2) ความพึงพอใจในการทำงาน

3) ผลตอบแทนในรูปตัวเงิน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

4) สิ่งแวดล้อมทางกายภาพที่เกี่ยวกับงาน

5) ลักษณะภายในของงาน เนื้อหาของงาน

6) รูปแบบการบังคับบัญชา และกระบวนการกลุ่มของเพื่อนร่วมงาน

นอกจากนั้น กุลวดี เทศประทีป (2544 : 32-36) ได้กล่าวถึงแนวความคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับการลาออกตามที่ Lawler ได้กล่าวไว้ซึ่งจำแนกเป็น 5 ตัวแบบด้วยกันคือ

1) ตัวแบบด้านพฤติกรรม

กล่าวถึงพฤติกรรมการลาออกโดยพยายามค้นหาสาเหตุของการลาออกว่าเกิดขึ้นได้อย่างไร และส่งผลอย่างไรต่อองค์การบ้าง Lawler ได้กล่าวไว้ว่า ความไม่พอใจในการจ่าย ค่าตอบแทนมักจะก่อให้เกิดผลตามหลายอย่างด้วยกัน นับตั้งแต่การปฏิบัติงานต่ำ จนกระทั่งถึง การนัดหยุดงาน และการลาออก

2) ตัวแบบด้านเศรษฐศาสตร์

เป็นแนวทางที่กล่าวถึงภาวะแรงงานในตลาดว่าเป็นสาเหตุหนึ่งที่มีผลต่อการตัดสินใจลาออกของบุคลากรในองค์การ วิธีการที่ใช้ทำนายการลาออกได้ดีที่สุดวิธีการหนึ่งคือ ในขณะที่ระดับของกิจกรรมทางธุรกิจกำลังดำเนินไปได้ด้วยดี จะมีการสร้างงานขึ้นเป็นจำนวนมากทำให้อัตราการจ้างแรงงานสูงขึ้น โอกาสในการเปลี่ยนงานก็จะสูงขึ้น

3) ตัวแบบด้านปัจจัยที่เป็นแรงผลักดันและปัจจัยที่เป็นแรงดึงดูด

ตัวแบบนี้เป็นตัวแบบที่ผสมผสานตัวแบบด้านพฤติกรรมและตัวแบบด้านเศรษฐศาสตร์ไว้ด้วยกัน กล่าวคือ ตัวแบบนี้ได้กล่าวถึงสาเหตุของการลาออกของบุคลากรนั้น มี 2 ปัจจัยด้วยกันคือ ปัจจัยที่เป็นแรงผลักดันและปัจจัยที่เป็นแรงดึงดูด

ปัจจัยที่เป็นแรงผลักดันจะเป็นปัจจัยที่เกิดขึ้นหรือยู่ภายในองค์การ ได้แก่ความไม่พอใจในงาน ความไม่พอใจในการจ่าย ค่าตอบแทน เพื่อนร่วมงานที่ไม่มีความกันเอง และขนาดขององค์การ โดยอัตราการลาออกของ องค์การที่มีขนาดใหญ่จะมีอัตราการลาออกของบุคลากรมากกว่าองค์การที่มีขนาดเล็ก

ส่วนปัจจัยที่เป็นแรงดึงดูดจะเป็นปัจจัยที่เกิดขึ้นภายนอกองค์การ ได้แก่ ตลาดแรงงานหรือภาวะการว่างงาน การได้รับค่าตอบแทนที่สูงกว่า การได้รับผลประโยชน์สวัสดิการเกื้อกูลที่สูงกว่า

2.9.2 ความพึงพอใจในงานและการลาออกจากงาน

กมล ชูทรัพย์ และ เสถียร เหลืองอร่าม (2537 : 552-553) ได้กล่าวถึงปัจจัยที่ทำให้บุคคลเกิดความพึงพอใจในงานว่าประกอบด้วย

1) ค่าจ้างแรงงาน คนจะพอใจในงานก็ต่อเมื่อได้รับค่าตอบแทนพอสมควรคุ้มกับความเหนื่อยกับความคิดที่ตนให้แก่นายจ้าง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2) ลักษณะงานที่ทำ บางคนเห็นว่าลักษณะของงานที่ทำย่อมสำคัญกว่าเงินเพราะงานบางอย่างสกปรก ใช้แรงงานมาก หรือสถานที่ทำงานไม่น่าอภิรมย์ เป็นต้น แต่งานบางอย่างสบายแม้รายได้จะถูกก็ตาม

3) เพื่อนร่วมงาน ถ้าคนเรามีเพื่อนร่วมงานที่ถูกใจแล้ว แม้สิ่งอื่นจะไม่ค่อยดี เช่น ค่าจ้างหรือสภาพการทำงาน เป็นต้น เขายังชอบเพราะมีเพื่อนดี ทำให้ที่ทำงานน่าอยู่ยิ่งขึ้น

4) หัวหน้างานและฝ่ายจัดการ ผู้บังคับบัญชาหรือนายจ้าง ย่อมมีอิทธิพลต่อคนงาน เพราะผู้มีอำนาจเป็นผู้กำหนดนโยบาย ถ้าหัวหน้างานหรือฝ่ายจัดการยุติธรรมและเป็นกันเองแล้ว คนงานก็สบายใจ

5) ความมั่นคงในงาน ถ้าลักษณะงานที่ทำมั่นคง คนเราก็ตั้งใจที่จะทำเพื่อที่จะสร้างตนเองให้เจริญก้าวหน้ายิ่งขึ้น

6) โอกาสที่จะก้าวหน้า เป็นสิ่งจำเป็นอย่างยิ่งโดยเฉพาะสำหรับคนงานหนุ่มสาว หรือคนฉลาดที่มีการศึกษาดี ถ้าหากเขารู้ว่าไม่มีโอกาสก้าวหน้าแล้วเขาก็อาจจะไม่พอใจทำงานนี้ก็ได้

7) ประชาธิปไตยในงาน คนงานย่อมไม่ชอบการกดขี่ บังคับ ถ้าเป็นไปได้ชอบให้เขารู้สึกมีส่วนร่วมในงาน

8) สิ่งแวดล้อมทางวัตถุ เช่น แสงสว่าง ความร้อน ความเย็น ก็เป็นปัจจัยที่ทำให้คนไม่พอใจในงานได้เหมือนกัน

9) ความมีระเบียบ หมายถึง องค์การที่มีระเบียบ คงเส้นคงวา หัวหน้าหรือคนงาน ทุกคนทำงานไปตามระเบียบที่วางไว้

จากงานวิจัยของ กุลวดี เทศประทีป (2544) กล่าวว่า การลาออกจากงานมีผลจากความพึงพอใจในงาน โดยแบ่งออกเป็น 7 ด้าน ดังนี้

1) ความพึงพอใจในงานด้านลักษณะงาน หมายถึง ความรู้สึกของบุคคลที่มีต่อลักษณะงานที่บุคคลต้องรับผิดชอบ

2) ความพึงพอใจในงานด้านหัวหน้างาน หมายถึง ความรู้สึกของบุคคลที่มีต่อผู้ที่มีบทบาทในการควบคุมดูแลตนในการทำงาน

3) ความพึงพอใจในงานด้านเพื่อนร่วมงาน หมายถึง ความรู้สึกของบุคคลที่มีต่อการยอมรับและการได้รับการยอมรับจากเพื่อนร่วมงาน และสามารถปฏิบัติงานร่วมกับเพื่อนร่วมงานได้เป็นอย่างดี

4) ความพึงพอใจในงานด้านความก้าวหน้า หมายถึง ความรู้สึกของบุคคลที่มีต่อความเจริญก้าวหน้าหรือได้เลื่อนตำแหน่งในหน้าที่การงาน

5) ความพึงพอใจในงานด้านความมั่นคง หมายถึง ความรู้สึกของบุคคลที่มีต่อความปลอดภัยขององค์การที่ให้ความน่าเชื่อถือและไว้วางใจในการทำงานในองค์การนั้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

6) ความพึงพอใจในงานด้านรายได้ หมายถึง ความรู้สึกของบุคคลที่มีต่อค่าจ้างหรือค่าตอบแทนที่ตนได้รับจากการทำงาน

7) ความพึงพอใจในงานด้านสวัสดิการ หมายถึงความรู้สึกของบุคคลที่มีต่อการให้ความช่วยเหลือหรือการตอบแทนการทำงานที่องค์การมีต่อพนักงาน

จะเห็นว่า แต่ละบุคคลจะเกิดความพึงพอใจในงานนั้น เกี่ยวข้องกับองค์ประกอบหรือปัจจัยต่างๆหลายประการ หากองค์ประกอบเหล่านั้นสามารถสนองตอบต่อความต้องการทั้งทางด้านร่างกายและจิตใจแล้ว จะก่อให้เกิดความพึงพอใจในการปฏิบัติงาน ซึ่งแต่ละบุคคลอาจมีความ พึงพอใจในองค์ประกอบหรือปัจจัยต่างๆเหมือนกันหรือแตกต่างกันออกไป

2.10 ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

สินค้าคงเหลือ (Inventory) จัดเป็นสินทรัพย์หมุนเวียนชนิดหนึ่ง ซึ่งกิจการต้องมีไว้เพื่อขายหรือผลิต หมายถึง (พิภพ ลลิตาภรณ์, 2547: 230-232)

1) วัตถุดิบ (Raw Material) คือสิ่งของหรือชิ้นส่วนที่ซื้อมาเพื่อใช้ในการผลิต

2) งานระหว่างทำ (Work-in-Process) คือชิ้นงานที่อยู่ในขั้นตอนการผลิตหรือคอยที่จะผลิตในขั้นตอนต่อไปโดยที่ยังผ่านกระบวนการผลิตไม่ครบทุกขั้นตอน

3) วัสดุซ่อมบำรุง (Maintenance/Repair/Operating Supplies) คือชิ้นส่วนหรือ อะไหล่เครื่องจักรที่ สำรองไว้เผื่อเปลี่ยนเมื่อชิ้นส่วนเดิมเสียหรือหมดอายุใช้งาน

4) สินค้าสำเร็จรูป (Finished Goods) คือ ปัจจัยการผลิตที่ทุกกระบวนการผลิตครบถ้วนพร้อมที่จะนำไปขายให้ลูกค้า

2.10.1 วัตถุประสงค์ของการบริหารสินค้าคงคลัง

การบริหารสินค้าคงคลังมีวัตถุประสงค์หลักอยู่ 2 ประการใหญ่คือ

1) สามารถมีสินค้าคงคลังบริการลูกค้าในปริมาณที่เพียงพอ และทันต่อความต้องการของลูกค้าเสมอ เพื่อสร้างยอดขายและรักษาระดับของส่วนแบ่งตลาดไว้

2) สามารถลดระดับการลงทุนในสินค้าคงคลังต่ำที่สุดเท่าที่จะทำได้ เพื่อทำให้ต้นทุนการผลิตต่ำลงด้วย

แต่วัตถุประสงค์สองข้อนี้จะขัดแย้งกันเอง เพราะการลงทุนในสินค้าคงคลังที่ต่ำสุดมักจะต้องใช้วิธีลดระดับสินค้าคงคลังให้เหลือแค่เพียงพอใช้ป้อนกระบวนการผลิต เพื่อให้สามารถดำเนินการผลิตได้ โดยไม่หยุดชะงัก แต่ระดับสินค้าคงคลังที่ต่ำเกินไปก็ทำให้บริการลูกค้าไม่เพียงพอหรือไม่ทันใจลูกค้าในทางตรงกันข้ามการถือสินค้าคงคลังไว้มากเพื่อผลิตหรือส่งให้ลูกค้าได้เพียงพอและทันเวลาเสมอก็ทำให้ต้นทุนสินค้าคงคลังสูงขึ้น ดังนั้นการบริหารสินค้าคงคลังโดยรักษาความสมดุลของวัตถุประสงค์ทั้งสองข้อนี้ไม่ใช่เรื่องง่าย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

และเนื่องจากการบริหารการผลิตใน ปัจจุบันจะต้องคำนึงถึงคุณภาพเป็นหลักสำคัญ ซึ่งการบริการลูกค้าที่ดีก็เป็นส่วนหนึ่งของการสร้างคุณภาพที่ดี ซึ่งทำให้ลูกค้ามีความพึงพอใจสูงสุดด้วย จึงดูเหมือนว่าการมีสินค้าคงคลังในระดับสูงจะเป็นประโยชน์กับกิจการในระยะยาวมากกว่า เพราะจะรักษาลูกค้าและส่วนแบ่งตลาดได้ดี แต่อันที่จริงแล้วต้นทุนสินค้าคงคลังที่สูง ซึ่งทำให้ต้นทุนการผลิตสูงด้วยมีผลให้ไม่สามารถต่อสู้กับคู่แข่งขันในด้านราคาได้ จึงต้องทำให้ต้นทุนและคุณภาพดี (บริการดี) ด้วยในขณะเดียวกัน

2.10.2 ประโยชน์ของสินค้าคงคลัง

1) ตอบสนองความต้องการของลูกค้าที่ประมาณการไว้ในแต่ละช่วงเวลา ทั้งในและนอกฤดูกาลโดยธุรกิจต้องเก็บสินค้าคงคลังไว้ในคลังสินค้า

2) รักษาการผลิตให้มีอัตราคงที่สม่ำเสมอ เพื่อรักษาระดับการว่าจ้างแรงงาน การเดินเครื่องจักร ฯลฯ ให้สม่ำเสมอได้ โดยจะเก็บสินค้าที่ขายไม่หมดในช่วงขายไม่ดีไว้ขายตอนช่วงขายดี ซึ่งช่วงนั้นอาจจะผลิตไม่ทันขาย

3) ทำให้ธุรกิจได้ส่วนลดปริมาณจากการจัดซื้อครั้งละมากๆ

4) ป้องกันการเปลี่ยนแปลงราคาและผลกระทบจากเงินเฟ้อเมื่อสินค้าในท้องตลาดมีราคาสูงขึ้น

5) ป้องกันของขาดมือด้วยสินค้าเผื่อขาดมือ (Safety Stock) เมื่อเวลารอคอยล่าช้าหรือบังเอิญได้คำสั่งซื้อเพิ่มขึ้นกระทันหัน

6) ทำให้กระบวนการผลิตสามารถดำเนินการต่อเนื่องอย่างราบรื่น ไม่มีการหยุดชะงักเพราะของขาดมือจนเกิดความเสียหายแก่กระบวนการผลิตซึ่งจะทำให้คนว่างงาน เครื่องจักรถูกปิด ผลิตไม่ทันคำสั่งซื้อของลูกค้า

2.10.3 ต้นทุนของสินค้าคงคลัง

1) ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อ (Ordering Cost) เป็นค่าใช้จ่ายเพื่อให้ได้มาซึ่งสินค้าคงคลังที่ต้องการ ซึ่งจะแปรตามจำนวนครั้งของการสั่งซื้อ แต่ไม่แปรตามปริมาณสินค้าคงคลัง เพราะสั่งซื้อของมากเท่าใดก็ตามในแต่ละครั้ง ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อก็ยังคงที่ แต่ถ้าสั่งซื้อบ่อยครั้งค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อจะยิ่งสูงขึ้น

ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อได้แก่ ค่าเอกสารใบสั่งซื้อ ค่าจ้างพนักงานจัดซื้อ ค่าโทรศัพท์ ค่าขนส่งสินค้า ค่าใช้จ่ายในการตรวจรับของและเอกสาร ค่าธรรมเนียมการนำของออกจากศุลกากร ค่าใช้จ่ายในการชำระเงิน ฯลฯ

2) ค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษา (Carrying Cost) เป็นค่าใช้จ่ายการมีสินค้าคงคลังและการรักษาสภาพให้สินค้าคงคลังนั้นอยู่ในสภาพที่ใช้งานได้ ซึ่งจะแปรตามปริมาณสินค้าคงคลังที่ถือไว้และระยะเวลาที่เก็บสินค้าคงคลังนั้นไว้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษา ได้แก่ ต้นทุนเงินทุนที่จมอยู่กับสินค้าคงคลังซึ่งคือค่าดอกเบี้ยจ่ายถ้าเงินทุนนั้นมาจากการกู้ยืมหรือเป็นค่าเสียโอกาสถ้าเงินทุนนั้นเป็นส่วนของเจ้าของ ค่าคลังสินค้า ค่าไฟฟ้าเพื่อการดูแลรักษาอุณหภูมิ ค่าใช้จ่ายของสินค้าที่ชำรุดเสียหายหรือหมดอายุเสื่อมสภาพจากการเก็บนานเกินไป ค่าภาษีและการประกันภัย ค่าจ้างยามและพนักงานประจำคลังสินค้า ฯลฯ

3) ค่าใช้จ่ายเนื่องจากสินค้าขาดแคลน (Shortage Cost หรือ Stick out Cost) เป็นค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจากการมีสินค้าคงคลังไม่เพียงพอต่อการผลิตหรือการขาย ทำให้ลูกค้ายกเลิกคำสั่งซื้อ ขาดรายได้ที่ควรได้ กิจการเสียชื่อเสียง กระบวนการผลิตหยุดชะงักเกิดการว่างงานของเครื่องจักรและคนงาน ฯลฯ ค่าใช้จ่ายนี้จะแปรผกผันกับปริมาณสินค้าคงคลังที่ถือไว้ นั่นคือถ้าถือสินค้าคงคลังไว้มากจะไม่เกิดการขาดแคลน แต่ถ้าถือสินค้าคงคลังไว้น้อยก็อาจเกิดโอกาสที่จะเกิดการขาดแคลนได้มากกว่า และค่าใช้จ่ายเนื่องจากสินค้าขาดแคลนนี้ขึ้นอยู่กับปริมาณการขาดแคลนรวมทั้งระยะเวลาที่เกิดการขาดแคลนขึ้นด้วย

ค่าใช้จ่ายเนื่องจากสินค้าขาดแคลนได้แก่ ค่าสั่งซื้อของล็อตพิเศษทางอากาศเพื่อนำมาใช้แบบฉุกเฉิน ค่าปรับเนื่องจากส่งสินค้าให้ลูกค้าล่าช้า ค่าเสียโอกาสในการขาย ค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจากการเสียค่าความนิยม (Goodwill) ฯลฯ

4) ค่าใช้จ่ายในการตั้งเครื่องจักรใหม่ (Setup Cost) เป็นค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจากการที่เครื่องจักรจะต้องเปลี่ยนการทำงานหนึ่งไปทำงานอีกอย่างหนึ่ง ซึ่งจะเกิดการว่างงานชั่วคราว สินค้าคงคลังจะถูกทิ้งให้รอกระบวนการผลิตที่จะตั้งใหม่ ค่าใช้จ่ายในการตั้งเครื่องจักรใหม่นี้จะมีลักษณะเป็นต้นทุนคงที่ต่อครั้ง ซึ่งจะขึ้นอยู่กับขนาดของล็อตการผลิต ถ้าผลิตเป็นล็อตใหญ่มีการตั้งเครื่องใหม่นานทีครั้งค่าใช้จ่ายในการตั้งเครื่องใหม่ก็จะต่ำ แต่ยอดสะสมของสินค้าคงคลังจะสูง ถ้าผลิตเป็นล็อตเล็กมีการตั้งเครื่องใหม่บ่อยครั้ง ค่าใช้จ่ายในการตั้งเครื่องใหม่ก็จะสูง แต่สินค้าคงคลังจะมีระดับต่ำลง และสามารถส่งมอบงานให้แก่ลูกค้าได้เร็วขึ้น

ในบรรดาค่าใช้จ่ายเกี่ยวกับสินค้าคงคลังต่างๆ เหล่านี้ ค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษาจะสูงขึ้นถ้ามีระดับสินค้าคงคลังสูง และจะต่ำลงถ้ามีระดับสินค้าคลังต่ำ แต่สำหรับค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อ ค่าใช้จ่ายเนื่องจากสินค้าขาดแคลน และค่าใช้จ่ายในการตั้งเครื่องจักรใหม่ จะมีลักษณะตรงกันข้ามคือจะสูงขึ้นถ้ามีระดับสินค้าคงคลังต่ำและจะต่ำลงถ้ามีระดับสินค้าคลังสูง ดังนั้นค่าใช้จ่ายเกี่ยวกับสินค้าคงคลังที่ต่ำลง ณ ระดับที่ค่าใช้จ่ายทุกตัวรวมกันแล้วต่ำสุด ซึ่งจะกล่าวถึงต่อไปในหัวข้อการบริหารสินค้าคงคลังโดยใช้ขนาดการสั่งซื้อที่ประหยัด (EOQ)

2.10.4 ระบบการควบคุมสินค้าคงคลัง

ภาระงานอันหนักประการหนึ่งของการบริหารสินค้าคงคลัง คือ การลงบัญชีและตรวจนับสินค้าคงคลัง เพราะแต่ละธุรกิจจะมีสินค้าคงคลังหลายชนิด แต่ละชนิดอาจมีความหลากหลาย เช่น ตะปูขนาดต่างๆ ผ้าสีต่างๆ ซึ่งทำให้การตรวจนับสินค้าคงคลังต้องใช้พนักงานจำนวนมากเพื่อให้ได้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จำนวนที่ถูกต้องภายใต้ระยะเวลาที่กำหนด เพื่อที่จะได้ทราบว่าสินค้าคงคลังใดเริ่มขาดมือต้องซื้อมาเพิ่ม และควรซื้อเป็นจำนวนเท่าใดจึงพอใช้ไม่มากไม่น้อยเกินควร

ระบบการควบคุมสินค้าคงคลังที่มีอยู่ 3 วิธี คือ

1) ระบบสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่อง(Continuous Inventory System หรือPerpetual System) เป็นระบบสินค้าคงคลังที่มีวิธีการลงบัญชีทุกครั้งที่มีการรับและจ่ายของ ทำให้บัญชีคุมยอดแสดงยอดคงเหลือที่แท้จริงของสินค้าคงคลังอยู่เสมอ ซึ่งจำเป็นอย่างยิ่งในการควบคุมสินค้าคงคลังรายการที่สำคัญที่ปล่อยให้ขาดมือไม่ได้ แต่ระบบนี้เป็นวิธีที่มีค่าใช้จ่ายด้านงานเอกสารค่อนข้างสูง และต้องใช้พนักงานจำนวนมากจึงดูแลการรับจ่ายได้ทั่วถึง ในปัจจุบันการนำเอาคอมพิวเตอร์เข้ามาประยุกต์ใช้กับงานสำนักงานและบัญชีสามารถช่วยแก้ไขปัญหาในข้อนี้ โดยการใช้รหัสแท่ง (Bar Code) หรือ รหัสเลเซอร์อ่านรหัส (Laser Scan) ซึ่งวิธีนี้นอกจากจะมีความถูกต้อง แม่นยำ เที่ยงตรงแล้ว ยังสามารถใช้เป็นฐานข้อมูลของการบริหารสินค้าคงคลังในกรณีอื่น เช่น การบริหารห่วงโซ่ของสินค้า (Supply Chain Management) ได้อีกด้วย

2) ระบบสินค้าคงคลังเมื่อสิ้นงวด (Periodic Inventory System) เป็นระบบสินค้าคงคลังที่มีการลงบัญชีเฉพาะในช่วงเวลาที่กำหนดไว้เท่านั้น เช่น ตรวจนับและลงบัญชีทุกปลายสัปดาห์หรือปลายเดือน เมื่อของถูกเบิกไปก็จะมีการสั่งซื้อเข้ามาเติมให้เต็มระดับที่ตั้งไว้ ระบบนี้จะเหมาะกับสินค้าที่มีการสั่งซื้อและเบิกใช้เป็นช่วงเวลาที่แน่นอน เช่น ร้านขายหนังสือของมหาวิทยาลัยจะมีการสำรวจขอดูหนังสือเมื่อเปิดเทอมแล้วประมาณ 3 สัปดาห์ เพื่อดูว่าหนังสือในร้านและโกดังเหลือเท่าใด ยอดหนังสือที่ต้องเตรียมสำหรับเทอมหน้าจะเท่ากับยอดคงเหลือบวกกับจำนวนนักศึกษาที่ต้องลงทะเบียนเรียนโดยประมาณ เป็นต้น

โดยทั่วไปแล้วระบบสินค้าคงคลังเมื่อสิ้นงวดมักจะมีระดับสินค้าคงคลังเหลือสูงกว่าระบบสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่อง เพราะจะมีการเผื่อสำรองการขาดมือโดยไม่คาดคิดไว้ก่อนล่วงหน้าบ้าง และระบบนี้จะทำให้มีการปรับปริมาณการสั่งซื้อใหม่เมื่อความต้องการเปลี่ยนแปลงไปด้วย

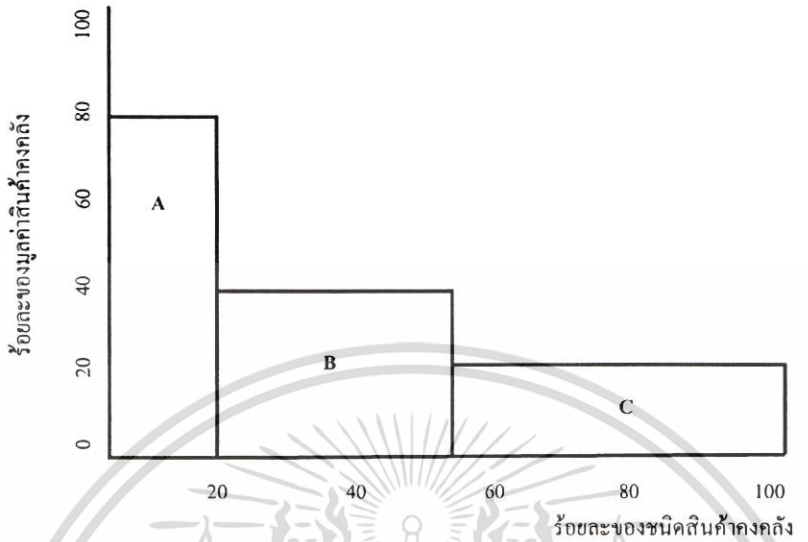
3) ระบบการจำแนกสินค้าคงคลังเป็นหมวดเอบีซี (ABC) ระบบนี้เป็นวิธีการจำแนกสินค้าคงคลังออกเป็นแต่ละประเภทโดยพิจารณาปริมาณและมูลค่าของสินค้าคงคลังแต่ละรายการเป็นเกณฑ์ เพื่อลดภาระในการดูแล ตรวจนับ และควบคุมสินค้าคงคลังที่มีอยู่มากมาย ซึ่งถ้าควบคุมทุกรายการอย่างเข้มงวดเท่าเทียมกัน จะเสียเวลาและค่าใช้จ่ายมากเกินความจำเป็น เพราะในบรรดาสินค้าคงคลังทั้งหลายของแต่ละธุรกิจมักจะเป็นไปตามเกณฑ์ดังต่อไปนี้

A เป็นสินค้าคงคลังที่มีปริมาณน้อย (5-15%ของสินค้าคงคลังทั้งหมด) แต่มีมูลค่ารวมค่อนข้างสูง (70-80% ของมูลค่าทั้งหมด)

B เป็นสินค้าคงคลังที่มีปริมาณปานกลาง (30% ของสินค้าคงคลังทั้งหมด) และมีมูลค่ารวมปานกลาง (15% ของมูลค่าทั้งหมด)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

C เป็นสินค้าคงคลังที่มีปริมาณมาก (50-60%ของสินค้าคงคลังทั้งหมด) แต่มูลค่ารวมค่อนข้างต่ำ (5-10% ของมูลค่าทั้งหมด)



ภาพที่ 2.3 การจำแนกสินค้าคงคลังเป็นหมวดเอบีซี

ที่มา : กตัญญู หิรัญญสมบูรณ์. 2545 : 153

การจำแนกสินค้าคงคลังเป็นหมวด เอบีซี จะทำให้การควบคุมสินค้าคงคลังแตกต่างกันดังต่อไปนี้

A ควบคุมอย่างเข้มงวดมาก ด้วยการลงบัญชีทุกครั้งที่มีการรับจ่าย และมีการตรวจนับจำนวนจริงเพื่อเปรียบเทียบกับจำนวนในบัญชีอยู่บ่อยๆ (เช่น ทุกสัปดาห์) การควบคุมจึงควรใช้ระบบสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่องและต้องเก็บของไว้ในที่ปลอดภัย ในด้านการจัดซื้อก็ควรหาผู้ขายไว้หลายรายเพื่อลดความเสี่ยงจากการขาดแคลนสินค้าและสามารถเจรจาต่อรองราคาได้

B ควบคุมอย่างเข้มงวดปานกลาง ด้วยการมีบัญชีคุมยอดบันทึกเสมอเช่นเดียวกับ A ควรมีการเบิกจ่ายอย่างเป็นระบบเพื่อป้องกันการสูญหาย การตรวจนับจำนวนจริงก็ทำเช่นเดียวกับ A แต่ความถี่น้อยกว่า (เช่น ทุกสิ้นเดือน) และการควบคุม B จึงควรใช้ระบบสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่องเช่นเดียวกับ A

C ไม่มีการจดบันทึกหรือมีก็เพียงเล็กน้อย สินค้าคงคลังประเภทนี้จะวางให้หยิบใช้ได้ตามสะดวก เนื่องจากเป็นของราคาถูกและมีปริมาณมาก ถ้าทำการควบคุมอย่างเข้มงวด จะทำให้มีค่าใช้จ่ายมากซึ่งไม่คุ้มค่ากับประโยชน์ที่ได้ป้องกันไม่ให้ของสูญหาย การตรวจนับ C จะใช้ระบบสินค้าคงคลังแบบสิ้นงวดคือเว้นสักระยะมาตรวจนับดูว่าพร่องไปเท่าใดแล้วก็ซื้อมาเติม หรืออาจใช้ระบบสองกล่อง (Two-bin System) ซึ่งมีกล่องวัสดุอยู่ 2 กล่องเป็นการเผื่อสำรองไว้ พอใช้ของในกล่อง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

แรกหมดก็นำเอากล่องสำรองมาใช้แล้วรีบซื้อของเติมใส่กล่องแรกที่หมดไว้เป็นกล่องสำรองแทน ซึ่งจะทำให้ไม่มีการขาดมือเกิดขึ้น

2.10.5 การตรวจนับจำนวนสินค้าคงคลัง

1) วิธีปิดบัญชีตรวจนับ คือเลือกวันใดวันหนึ่งที่จะปิดบัญชีแล้วห้ามมิให้มีการเบิกจ่ายเพิ่มเติม หรือเคลื่อนย้ายสินค้าคงคลังทุกรายการ โดยต้องหยุดการซื้อ-ขายตามปกติ แล้วตรวจนับของทั้งหมด วิธีนี้จะแสดงข้อมูลของสินค้าคงคลัง ณ วันที่ตรวจนับได้อย่างเที่ยงตรง แต่ก็ทำให้เสียรายได้ในวันที่ตรวจนับของ

2) วิธีเวียนกันตรวจนับ (Cycle Counting) จะปิดการเคลื่อนย้ายสินค้าคงคลังเป็นส่วนๆ เพื่อตรวจนับ เมื่อส่วนใดตรวจนับเสร็จก็เปิดขายหรือเบิกจ่ายได้ตามปกติ และปิดแผนกอื่นตรวจนับต่อไปจนครบทุกแผนก วิธีนี้จะไม่เสียรายได้จากการขายแต่โอกาสที่จะคลาดเคลื่อนมีสูง

2.10.6 ระบบการบริหารสินค้าคงคลัง

การบริหารสินค้าคงคลังเพื่อให้มีทั้งการบริการลูกค้าที่ดีและมีต้นทุนสินค้าคงคลังรวมที่อยู่ในระดับต่ำสามารถทำได้หลายวิธีการขึ้นอยู่กับลักษณะของความต้องการสินค้า ทรัพยากรขององค์การความพร้อมของบุคลากรที่เกี่ยวข้อง การจัดการห่วงโซ่ของสินค้า ตลอดจนลักษณะของกระบวนการผลิตสินค้านั้นประกอบเข้าด้วยกัน นอกจากนั้นความก้าวหน้าของเทคโนโลยีข้อมูลข่าวสารและคอมพิวเตอร์ยังช่วยให้การสร้างระบบการบริหารสินค้าคงคลังมีความหลากหลายมากขึ้น ทำให้ผู้บริหารสามารถเลือกใช้ระบบที่เหมาะสมกับกิจการของตนได้มากขึ้นด้วยเช่นกัน

ระบบการบริหารสินค้าคงคลังที่เป็นที่นิยมใช้กันแพร่หลายในวงการธุรกิจอุตสาหกรรม มีดังต่อไปนี้

1) ระบบการขนาดสั่งซื้อที่ประหยัด (EOQ)

2) ระบบการวางแผนความต้องการวัสดุ (MRP)

3) ระบบสินค้าคงคลังของการผลิตแบบทันเวลาพอดี (JIT)

2.11 ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่เกี่ยวกับคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน

กตัญญู หิรัญสมบูรณ์ (2545 : 20-40) ได้กล่าวไว้ในเรื่องเกี่ยวกับการบริหารคุณภาพของการผลิตดังนี้ ในการบริหารการผลิตเพื่อให้ได้มาซึ่งผลิตภัณฑ์ที่เป็นที่พึงพอใจของลูกค้า เรื่องของคุณภาพของผลิตภัณฑ์ย่อมเป็นประเด็นสำคัญที่ต้องคำนึงถึง เพราะคุณภาพมีความเกี่ยวข้องกับ ต้นทุนการผลิต หน้าที่การใช้งาน ตลอดจนรูปร่างลักษณะของผลิตภัณฑ์ ซึ่งมีผลต่อทั้งธุรกิจและ ลูกค้าในขณะเดียวกัน และในปัจจุบันการบริหารคุณภาพเป็นกิจกรรมที่ทุกคนในองค์การธุรกิจ มีส่วนร่วมเพื่อให้ได้คุณภาพของการดำเนินงานในรูปของสินค้าและบริการ ตลอดจนภาพพจน์และความรู้สึก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ประทับใจที่ลูกค้าต้องการ ดังนั้นการบริหารคุณภาพจึงจัดได้ว่าเป็นหัวใจหลักของการบริหารการผลิต และการบริหารธุรกิจขององค์การ

2.11.1 ความหมายและความสำคัญของคุณภาพ

ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพดี จะต้องมีลักษณะดังต่อไปนี้

1) การปฏิบัติงานได้ (Performance) ผลิตภัณฑ์ต้องสามารถใช้งานได้ตามหน้าที่ที่กำหนดไว้

2) ความสวยงาม (Aesthetics) ผลิตภัณฑ์ต้องมีรูปร่าง ผิวสัมผัส กลิ่น รสชาด และสีสันที่ดึงดูดใจลูกค้า

3) คุณสมบัติพิเศษ (Special Features) ผลิตภัณฑ์ควรมีลักษณะพิเศษที่โดนเด่นแตกต่างจากผู้อื่น

4) ความสอดคล้อง (Conformance) ผลิตภัณฑ์ควรใช้งานได้ตามที่ลูกค้าคาดหวังไว้

5) ความปลอดภัย (Safety) ผลิตภัณฑ์ควรมีความเสี่ยงอันตรายในการใช้งานน้อยที่สุด

6) ความเชื่อถือได้ (Reliability) ผลิตภัณฑ์ควรใช้งานได้อย่างสม่ำเสมอ

7) ความคงทน (Durability) ผลิตภัณฑ์ควรมีอายุใช้งานที่ยาวนานสม่ำเสมอ

8) คุณค่าที่รับรู้ (Perceived Quality) ผลิตภัณฑ์ควรสร้างความประทับใจ และมีภาพพจน์ที่ดีในสายตาลูกค้า

9) การบริการหลังการค้า (Service After Sale) ธุรกิจควรมีบริการหลังการขายอย่าง ต่อเนื่องทำให้สินค้าสามารถคงคุณสมบัติหรือหน้าที่การงานที่สมบูรณ์ต่อไปได้ รวมทั้งบริการ ในการรับฟังความคิดเห็นจากลูกค้า เกี่ยวกับตัวผลิตภัณฑ์ด้วย

คุณภาพที่ดีของผลิตภัณฑ์เป็นสิ่งที่ทั้งผู้ผลิตและผู้ใช้ต้องการ แต่อย่างไรก็ดี มุมมองด้านคุณภาพในสายตาของผู้ผลิตและผู้ใช้แตกต่างกัน เนื่องจากวัตถุประสงค์ในการใช้สอยผลิตภัณฑ์ของลูกค้าย่อมแตกต่างกับพันธกิจ (Mission) ในการดำเนินธุรกิจของผู้ผลิต ดังนั้นจะสรุปความสำคัญของคุณภาพในสายตาของผู้ผลิตกับลูกค้า ได้ดังต่อไปนี้

สำหรับ **ลูกค้า** คุณภาพที่ดีหมายถึง

1) ผลิตภัณฑ์ที่สามารถใช้งานได้ดีตามรายละเอียดทางวิศวกรรมที่ระบุไว้

2) ผลิตภัณฑ์คุ้มค่ากับเงินหรือราคา ที่ลูกค้าจ่ายเพื่อจะได้ผลิตภัณฑ์นั้นมา

3) ผลิตภัณฑ์เหมาะสมกับการใช้งานตามวัตถุประสงค์ของผู้ใช้ โดยมีความปลอดภัยต่อผู้ใช้และสิ่งแวดล้อมด้วย

4) ผลิตภัณฑ์มีการบริการประกอบเพื่อความสะดวกของลูกค้า หรือเพื่อรักษาสภาพที่สมบูรณ์ของสินค้าให้คงอยู่ในช่วงระยะเวลาการใช้งานได้ตลอด

5) ผลิตภัณฑ์สร้างความภาคภูมิใจ ความประทับใจให้แก่ผู้ใช้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สำหรับ **ผู้ผลิต** คุณภาพที่ดีหมายถึง

1) การผลิตให้ถูกต้องตั้งแต่ครั้งแรก
2) การผลิตที่มีระดับของเสียอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนดไว้ และเป็น Zero Defect ซึ่งหมายถึงไม่มีของเสียจากการผลิตเลย
3) การผลิตตามตัวแปรที่ต้องการอย่างถูกต้อง ไม่เบี่ยงเบนจากมาตรฐานที่ตั้งไว้
4) การผลิตที่มีระดับต้นทุนที่เหมาะสม ซึ่งจะทำให้ลูกค้าที่มีความต้องการสามารถซื้อผลิตภัณฑ์ในระดับราคาที่ยอมรับได้

เมื่อผู้ผลิตผลิตสินค้าหรือบริการออกจำหน่าย และผู้ใช้หรือลูกค้าซื้อสินค้าหรือบริการนั้นมาตอบสนองความต้องการของตนนั้น ทั้งผู้ผลิตและลูกค้าต่างมีปัจจัยหลักที่ให้ความสนใจต่างกัน เพราะมีวัตถุประสงค์ต่างกัน ดังตารางที่ 2.2

ตารางที่ 2.2 ปัจจัยหลักที่ผู้ผลิตและลูกค้าพิจารณาในการซื้อขายสินค้าและบริการ

ผู้ผลิต		ลูกค้า	
ปัจจัยหลักที่สนใจ	**วัตถุประสงค์**	**ปัจจัยหลักที่สนใจ**	**วัตถุประสงค์**
คุณภาพ	สร้างความสำเร็จทางธุรกิจแก่องค์การ	คุณภาพ	ตอบสนองความต้องการได้
ต้นทุน	ทำระดับกำไรที่น่าพอใจแก่องค์การ	ราคา	คุ้มค่ากับเงินที่จ่ายซื้อสินค้าและบริการ
ผลิตภาพ	ใช้ทรัพยากรขององค์การคุ้มค่า	บริการหลังการขาย	สะดวกในการใช้งานตลอดอายุสินค้า

ที่มา : กตัญญู หิรัญสมบูรณ์ (2545 : 21)

จะเห็นได้ว่าคุณภาพเป็นสิ่งเดียวที่ผู้ผลิตและลูกค้าให้ความสนใจร่วมกัน แม้แต่ละฝ่ายจะมองคุณภาพในแง่มุมที่ต่างกันก็ตาม ในขณะที่ลูกค้าต้องการผลิตภัณฑ์ที่เหมาะสมกับความต้องการใช้งาน โดยเลือกสิ่งที่ราคาถูกที่สุดถ้ามีผลิตภัณฑ์หลายตัวที่มีคุณภาพใกล้เคียงกัน เว้นแต่ว่ามีสภาวะการตลาด ที่ส่งเสริมตัวผลิตภัณฑ์นั้นอยู่ แต่สำหรับผู้ผลิตแล้วการทำกำไรให้องค์การ จะเป็นสิ่งที่สำคัญที่สุดที่ต้องคำนึงถึงต้นทุนที่จะต้องจ่ายไปเพื่อคุณภาพในระดับที่ลูกค้าเป้าหมายของตนต้องการ โดยอยู่ในขอบเขตแห่งการใช้ทรัพยากรขององค์การ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.11.2 ต้นทุนของคุณภาพ

ดังที่กล่าวมาแล้วว่า สำหรับผู้ผลิตต้นทุนเป็นปัจจัยที่สำคัญมากต่อการดำเนินธุรกิจ ซึ่งธุรกิจจะต้องจ่ายต้นทุนต่างๆเกี่ยวกับคุณภาพดังต่อไปนี้

1) ต้นทุนของการป้องกัน (Prevention Cost)

เป็นค่าใช้จ่ายที่เกิดจากการป้องกันไม่ให้เกิดของเสียหรือการทำงานที่บกพร่อง ได้แก่ ต้นทุนการอบรมคนงาน ต้นทุนการวางแผนคุณภาพ ต้นทุนการออกแบบผลิตภัณฑ์ และกระบวนการผลิตให้ผลิตง่ายไม่เกิดปัญหาขณะผลิต

2) ต้นทุนของการประเมิน (Appraisal Cost)

เป็นค่าใช้จ่ายที่ใช้ในการตรวจสอบหรือประกันคุณภาพในระหว่างการผลิต ได้แก่ ค่าตรวจสอบคุณภาพ ค่าจ้างหรือเงินเดือนพนักงานฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ ค่าใช้จ่ายในห้องปฏิบัติการ

3) ต้นทุนของความผิดพลาดภายใน (Internal Failure Cost)

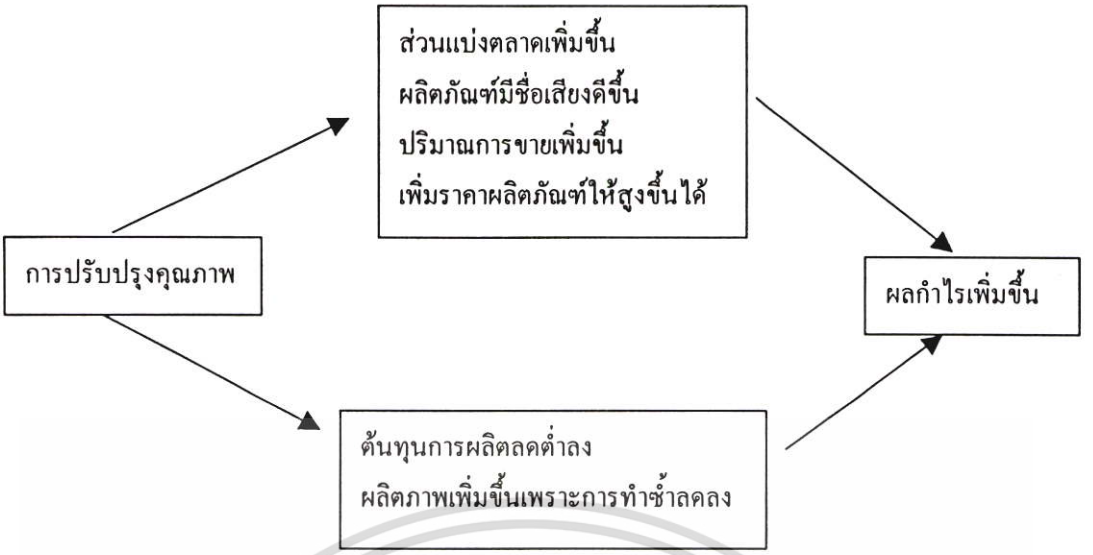
เป็นค่าใช้จ่ายของการแก้ไขงานใหม่ก่อนส่งสินค้าหรือบริการถึงมือลูกค้า เนื่องจากคุณภาพของงานไม่ได้ตามระดับคุณภาพที่ต้องการ ได้แก่ ต้นทุนการทำงานซ้ำ ต้นทุนวัตถุดิบค่าแรง และพลังงานที่ต้องใช้ในการปรับปรุงแก้ไขผลิตภัณฑ์ใหม่

4) ต้นทุนของความผิดพลาดภายนอก (External Failure Cost)

เป็นค่าใช้จ่ายของการแก้ไขงานใหม่ก่อนส่งสินค้าหรือบริการถึงมือลูกค้า ได้แก่ ค่าใช้จ่ายที่เกี่ยวข้องกับของเสียที่ตรวจพบหลังจากสินค้าส่งถึงมือลูกค้า ได้แก่ ค่าใช้จ่ายในการซ่อม สินค้าในระยะเวลารับประกัน ค่าปรับ ค่าความเสียหายของภาพพจน์ธุรกิจ

ถ้าผลิตให้มีระดับคุณภาพต่ำกว่า 100% ต้นทุนของความผิดพลาดจะสูง แต่เมื่อมีระดับ คุณภาพสูงเกินไป ต้นทุนของการป้องกันและการประเมินก็จะสูง ดังนั้นการผลิตให้มีระดับคุณภาพ 100% จึงจะเป็นคุณภาพที่ดีไม่มีต้นทุนของความผิดพลาดเกิดขึ้นเลย และมีต้นทุนของการป้องกันและการประเมินในระดับพอสมควร แต่ในปัจจุบันสภาวะการแข่งขันที่สูงขึ้นได้ทำให้ต้นทุนของความผิดพลาดภายนอกสูงขึ้น เช่น การเพิ่มระยะเวลารับประกันสินค้า ส่งผลให้ระดับคุณภาพก็เพิ่มสูงขึ้น จึงทำให้ระดับต้นทุนต่ำสุดของคุณภาพขยับสูงขึ้นด้วย คุณภาพที่ดีของผลิตภัณฑ์จะส่งผลให้องค์การธุรกิจมีผลกำไรมากขึ้น ดังภาพที่ 2.4

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 2.4 คุณภาพที่ดีทำให้องค์การธุรกิจมีผลกำไร

ที่มา : กตัญญู หิรัญสมบูรณ์ (2545 : 23)

2.11.3 ความหมายของการบริหารคุณภาพ

จากความหมายของคุณภาพมาสู่แนวทางการดำเนินการเพื่อคุณภาพที่ดีนั้น ได้มีหลายคำที่ใช้ในการบ่งบอกถึงการปฏิบัติการเกี่ยวกับคุณภาพ เช่น ระบบคุณภาพ การควบคุมคุณภาพ การประกันคุณภาพ หรือการบริหารงานคุณภาพ ฯลฯ ซึ่งมีความหมายแตกต่างกันดังต่อไปนี้

1) การควบคุมคุณภาพ (Quality Control : QC) หมายถึง กิจกรรมและกลวิธีการปฏิบัติเพื่อสนองตอบความต้องการด้านคุณภาพภายในธุรกิจ โดยการตรวจสอบ การวัด และการทดสอบ ที่มุ่งจะควบคุมวัตถุดิบ กระบวนการ และการกำจัดสาเหตุของข้อบกพร่องที่เกิดขึ้นจากการดำเนินการทั้งหมด เช่น การสุ่มตัวอย่างน้ำผลไม้กระป๋องมาตรวจสอบรสชาด

การควบคุมคุณภาพเน้นการตรวจสอบและแยกแยะของดีและของเสียออกจากกัน โดยระบุเป็นร้อยละของของเสียที่พบจากล็อตการผลิต เพื่อควบคุมมิให้ของเสียมีมากกว่าที่กำหนด และในปัจจุบันการควบคุมคุณภาพมุ่งเน้นที่ของเสียต้องเป็นศูนย์

2) การประกันคุณภาพ (Quality Assurance : QA) หมายถึง การดำเนินการเพื่อคุณภาพตามระบบและแผนการที่วางไว้อย่างเคร่งครัด เพื่อที่จะมั่นใจได้ว่าผลิตภัณฑ์หรือบริการมีคุณภาพตามที่ลูกค้าต้องการ เช่น การดำเนินงานตามมาตรฐานคุณภาพสากล ISO 9000 การประกันคุณภาพเริ่มตั้งแต่การประเมินปัจจัยต่างๆที่มีผลต่อการออกแบบตลอดจนการตรวจสอบวัตถุดิบ กระบวนการและผลผลิต ให้ระบบมีความสม่ำเสมอและเป็นไปตามมาตรฐาน

3) การบริหารคุณภาพ (Quality Management : QM) หมายถึง การจัดการระบบ คุณภาพโดยทุกคนที่เกี่ยวข้องทั้งภายในและภายนอกองค์การรับผิดชอบต่องานที่ตนเองกระทำอย่างเต็ม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ที่เพื่อให้สินค้าและบริการเป็นไปตามต้องการของลูกค้า เช่น การใช้ระบบการบริหารงาน คุณภาพสมบูรณ์แบบ (Total Quality Management : TQM)

วัตถุประสงค์หลักของการบริหารคุณภาพคือ การผลิตสินค้าหรือบริหารที่ตอบสนองความต้องการของลูกค้า ซึ่งความต้องการของลูกค้าจะเป็นกรอบกำหนดระบบคุณภาพขององค์การทั้งทางตรงและทางอ้อม ดังนั้นการบริหารคุณภาพจะมุ่งสร้างความพึงพอใจให้แก่ลูกค้าเป็นสำคัญ

การบริหารคุณภาพจึงมีขอบเขตควบคุมทุกส่วนขององค์การ ไปจนถึงผู้ขาย วัตถุดิบและลูกค้าด้วย เพราะคุณภาพที่ดีต้องอาศัยวัตถุดิบที่ได้มาตรฐานตามข้อกำหนด รวมทั้งระบบการขนส่งและการบริการหลังการขายที่ไว้วางใจได้ แม้แต่การสอนวิธีการใช้ที่ถูกต้องก็มีส่วนให้ ผลิตภัณฑ์ถูกใช้ประโยชน์อย่างเต็มที่ นอกจากนั้นภายในองค์การก็ต้องมีการคำนึงถึงลูกค้าภายใน (Internal Customer) ซึ่งคือ พนักงานขั้นต่อไปที่ต้องใช้ชิ้นงานจากแผนกของเราในการผลิต ถ้าเราทำงานผิดพลาด ลูกค้าภายในก็จะเกิดความล่าช้าหรือหยุดชะงักต้องส่งชิ้นงานที่ไม่มีคุณภาพนั้นกลับมาแก้ไขใหม่

2.12 ผลกระทบที่เกิดจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

ผลกระทบที่เกิดจากตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในประเภทต่างๆที่กล่าวมาแล้ว สามารถแบ่งได้เป็น 3 หัวข้อใหญ่ ดังต่อไปนี้

2.12.1 ผลกระทบต่อองค์การ ที่เกิดจากประเภทต่างๆที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

1) สูญเสียค่าใช้จ่าย

1.1 การที่พนักงานทำงานได้ช้าลง มีผลทำให้องค์การจำเป็นต้องจ่ายค่าจ้างทำงานล่วงเวลาให้แก่พนักงานมากขึ้น เพื่อให้งานเสร็จออกมาทันตามกำหนด

1.2 การที่มีพนักงานลาออกจากองค์การ องค์การต้องสูญเสียค่าใช้จ่ายในด้านการสรรหาบุคลากรเข้ามาทำงานแทนคนที่ออกไป ค่าใช้จ่ายในการฝึกอบรมพนักงานใหม่ รวมทั้งการทำงานได้น้อยลงระหว่างที่พนักงานใหม่อยู่ในช่วงเรียนรู้งาน

1.3 การผลิตสินค้าออกมาไม่ดี ทำให้เกิดของเสีย ทำให้สูญเสียต้นทุนทั้งค่าแรง วัตถุดิบและเวลาที่ใช้ในการผลิต รวมถึงเวลาที่ใช้ในการตรวจสอบ เป็นต้น

1.4 การที่สินค้าคงคลังไม่เพียงพอ อาจเกิดปัญหากับด้านการผลิต การส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้า รวมถึงการเสียค่าใช้จ่ายในการที่จะต้องไปจ้างผู้อื่นมารับช่วงในการผลิต

2) ระดับการเพิ่มผลผลิต

2.1 ระดับการขาดงานและการลาออกที่สูงจะทำให้ผลผลิตโดยรวมของคนงานลดลง นอกจากนี้องค์การที่มีการลดหย่อนในเรื่องของตารางการผลิต เพื่อที่จะทดแทนการขาดงานและการลาออกของพนักงานที่คาดว่าจะเกิดขึ้น อย่างไรก็ตามแม้ว่าจะหาคนงานอื่นมาทำงานแทน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

พนักงานที่ขาดงานหรือลาออกจากงานได้ แต่ประสิทธิภาพอาจจะลดลง เพราะคนงานที่องค์การได้หามาทดแทนอาจจะมีทักษะหรือความรู้ความสามารถไม่เท่ากับพนักงานที่ลาออกไป ซึ่งสิ่งเหล่านี้เป็นผลทำให้อัตราการผลิตต่ำลงและมีปัญหาในเรื่องของการควบคุมคุณภาพอีกด้วย

2.2 ปัญหาความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงาน ส่งผลต่อผลผลิตที่ได้ไม่ตรงตามที่องค์การตั้งเป้าหมายไว้ เวลาที่ใช้ในการผลิตต่อหนึ่งหน่วยใช้เวลาเพิ่มมากขึ้น และพนักงานจะเกิดความเคยชินในการทำงานช้า ทำให้ในระยะยาวไม่สามารถผลิตงานได้เสร็จทันตามที่ลูกค้ากำหนด

2.3 คุณภาพสินค้าที่ต่ำกว่ามาตรฐาน ทำให้ต้องเสียเวลาในการทำงานซ้ำ ทำให้งานที่ได้โดยรวมลดต่ำลง หรือช้ากว่าที่ควรจะเป็น

2.4 การที่สินค้าคงคลังไม่เพียงพออาจทำให้เกิดความยุ่งยากในการบริหารและการจัดการ รวมถึงการจ้างผู้รับสัญญาช่วงมาช่วยทำการผลิต ซึ่งอาจจะทำให้เกิดการการเสียค่าใช้จ่ายเพิ่มขึ้นแล้วยังเกิดความยุ่งยากในการบริหารคุณภาพ เพื่อที่จะให้ได้สินค้าที่มีคุณภาพในระดับเดียวกัน

3) การทำให้สมาชิกอื่นๆขององค์การ เสียขวัญ และเกิดภาพพจน์ที่ไม่ดีต่อองค์การ

3.1 การขาดงานบ่อยๆของพนักงานในองค์การ จะส่งผลให้คนงานที่จะต้องทำงานแทนพนักงานที่ขาดงานไปเกิดความเหนื่อยล้าและเบื่อหน่ายเกิดขึ้น อีกทั้งพนักงานอาจเห็นว่าองค์การไม่ให้ความสนใจในเรื่องของการขาดงาน อันจะนำไปสู่อัตราการขาดงานที่เพิ่มขึ้น

3.2 การลาออกจากงาน ส่งผลต่อขวัญและกำลังใจในการทำงานของพนักงานที่ยังคงอยู่ พนักงานอาจกลัวว่าต้องรับภาระงานจากคนที่ออกไป และบางครั้งอาจเป็นเหตุให้พนักงานที่ยังคงอยู่ต้องการลาออกเพื่อแสวงหาผลตอบแทนที่ดีกว่าเพิ่มขึ้น

3.4 การผลิตสินค้าที่ไม่ได้คุณภาพ ส่งผลให้พนักงานที่ทำเกิดความเบื่อหน่ายที่ต้องทำงานนั้นอีกครั้ง หรือพนักงานในแผนกถัดไปที่รับงานมาอาจเกิดความเบื่อหน่ายที่ต้องคอยตรวจสอบงานก่อนลงมือปฏิบัติ เพิ่มภาระในการทำงาน ประสิทธิภาพในการทำงานอาจลดลง

2.12.2 ผลกระทบต่อกลุ่มทำงาน ที่เกิดจากประเภทต่างๆที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

1) การสูญเสียความสัมพันธ์ต่อกลุ่มงาน

1.1 ความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงานกลุ่มหนึ่งอาจมีผลต่อพนักงานอีกกลุ่มหนึ่ง ที่ต้องทำงานต่อจากพนักงานกลุ่มนั้น อาจก่อให้เกิดปัญหาความขัดแย้งระหว่างแผนกเกิดขึ้น

1.2 การลาออกของพนักงาน ทำให้การทำงานของพนักงานที่มีอยู่ในแผนกช้าลง และอาจทำให้เกิดการเกี่ยงงานหรือการรับผิดชอบงานต่อจากคนที่ลาออกไป

1.3 การผลิตสินค้าไม่ได้คุณภาพ อาจก่อให้เกิดความรู้สึกไม่ดีระหว่างแผนกที่ทำงานต่อเนื่องหรือเกี่ยวข้องกัน เมื่อมีปัญหาจะเกิดการเกี่ยงความผิดซึ่งกันและกัน อันจะนำไปสู่ความบาดหมางในที่สุด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.4 การที่สินค้าคงคลังไม่เพียงพอ อาจทำให้เกิดการขัดแย้งกันระหว่างแผนกได้ เนื่องจากเมื่อสินค้าคงคลังไม่เพียงพอแล้ว อาจทำให้ผลิตสินค้าไม่ทันกับความต้องการของลูกค้า หรืออาจจะผลิตได้ไม่ทันกับเวลาที่ฝ่ายวางแผนได้กำหนดเอาไว้

2) ประสิทธิภาพในการทำงานลดลง

2.1 ในงานที่มีลักษณะที่ต้องพึ่งพากันและกัน มีความสัมพันธ์กัน การขาดงานหรือการลาออกจะทำให้งานของกลุ่มเกิดความชะงัก และอาจจะทำให้ประสิทธิภาพของกลุ่มโดยส่วนรวมถูกคุกคาม สมาชิกในกลุ่มต้องทำงานหนักมากขึ้น

2.2 ความเชื่องช้าในการทำงานอันเกิดจากการจัดสภาพแวดล้อมการทำงานไม่ดี การวางผังการทำงาน หรือวิธีการทำงานที่ไม่ดี ย่อมส่งผลต่อประสิทธิภาพการทำงานที่ช้าลง

2.3 การผลิตสินค้าที่ไม่ได้คุณภาพ ทำให้เกิดการทำงานซ้ำ แก้ไขงานที่เสีย ซึ่งทำให้พนักงานเกิดความเบื่อหน่าย และต้องระวังมากขึ้น อาจทำให้ประสิทธิภาพในการทำงานลดลง เนื่องจากพนักงานเกิดความเครียด

2.4 ลักษณะของสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ เช่น การขาดวัตถุดิบอาจทำให้พนักงานเกิดการว่างงานในช่วงนั้น และเมื่อได้รับวัตถุดิบมาอาจจะต้องเสียค่าใช้จ่ายในการจ้างงานล่วงเวลา ทำให้ประสิทธิภาพการทำงานของพนักงานเองลดลง

2.13 อุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม

เป็นอุตสาหกรรมปลายน้ำของระบบโครงสร้างอุตสาหกรรมสิ่งทอไทย ซึ่งเทคโนโลยีการผลิตส่วนใหญ่ยังใช้เครื่องจักรที่มีอายุการใช้งานมานาน แต่ถึงกระนั้นอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มก็ยังคงเป็นอุตสาหกรรมที่มีมูลค่าการส่งออกสูงสุด เนื่องจากแรงงานไทยเป็นแรงงานที่มีฝีมือผลิตภัณฑ์ที่ได้จึงมีความประณีตทำให้เป็นที่ต้องการของตลาด โดยผลิตภัณฑ์ที่ได้จากอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ได้แก่ (สถาบันพัฒนาอุตสาหกรรมสิ่งทอ : 2545)

- เสื้อผ้าสำเร็จรูปจากการทอ
- เสื้อผ้าสำเร็จรูปจากการถัก

นอกจากอุตสาหกรรมที่กล่าวมาแล้วข้างต้น ยังมีอุตสาหกรรมอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง อาทิ เช่น อุตสาหกรรมไหม อุตสาหกรรมนอนวูฟเวนซึ่งผลิตผ้าอ้อมเด็ก ชุดผ่าตัดของแพทย์ ผลิตภัณฑ์ไว้ใช้ในโรงพยาบาล และอุตสาหกรรมสิ่งทอเพื่อการเคหะ เป็นต้น ซึ่งการผลิตของอุตสาหกรรมเหล่านี้จะมีความเกี่ยวเนื่องสัมพันธ์กันทั้งระบบ กล่าวได้ว่า ความต้องการจากอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มนั้นเป็นตัวกำหนดทั้งปริมาณและคุณภาพทางการผลิตในอุตสาหกรรมขั้นต้นและอุตสาหกรรมขั้นกลาง

อุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มถือได้ว่าเป็นอุตสาหกรรมที่ใช้แรงงานมาก และยังเป็นอุตสาหกรรมที่มีความสำคัญต่อระบบเศรษฐกิจมาก ทั้งในส่วนของการสร้างมูลค่าเพิ่มให้แก่ระบบเศรษฐกิจและ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

วัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตเครื่องนุ่งห่ม ได้แก่ ผ้าผืน มีการนำเข้าประมาณร้อยละ 20 ของต้นทุนการผลิตทั้งหมด อีกร้อยละ 80 โดยเป็นผ้าผืนที่ผลิตในประเทศ

2.13.1 ด้านการผลิตและการบริโภค

ปริมาณการผลิตเครื่องนุ่งห่ม ในปี 2544 มีปริมาณการผลิต 446,600 ตัน โดยแบ่งเป็นเครื่องนุ่งห่มที่ทำจากผ้าทอ 264,300 ตัน และเครื่องนุ่งห่มที่ทำจากผ้าถัก 182,300 ตันโดยในช่วงปี 2539-2541 มีปริมาณการผลิตที่ลดลงจากวิกฤตการณ์ทางเศรษฐกิจและกลับมาฟื้นตัวในปี 2542 ดังแสดงในตารางที่ 2.3

ในปี 2544 มีปริมาณการบริโภค 260,700 ตัน โดยแบ่งเป็นเครื่องนุ่งห่มที่ทำจากผ้าทอ 183,800 ตัน และเครื่องนุ่งห่มที่ทำจากผ้าถัก 76,900 ตัน มีปริมาณการบริโภคทั้งหมดลดลงเมื่อเทียบกับปี 2538 ที่มีปริมาณการบริโภค 274,800 ตันโดยในช่วงปี 2539-2541 มีปริมาณการบริโภคที่ลดลงจากวิกฤตการณ์ทางเศรษฐกิจและกลับมามีการบริโภคที่เพิ่มขึ้นในปี 2542 ดังแสดงในตารางที่ 2.3 (สถาบันพัฒนาอุตสาหกรรมสิ่งทอ : 2545)

ตารางที่ 2.3 ปริมาณการผลิตและการบริโภคของเครื่องนุ่งห่ม

	2538	2539	2540	2541	2542	2543	2544
ปริมาณการผลิต (1,000 ตัน)							
เครื่องนุ่งห่ม (ผ้าทอ)	285.5	268.3	250.0	223.3	230.1	264.2	264.3
เครื่องนุ่งห่ม (ผ้าถัก)	173.8	163.1	158.8	151.0	157.8	177.2	182.3
ปริมาณการผลิตทั้งหมด	459.3	431.4	408.8	374.3	387.9	441.4	446.6
% การเจริญเติบโต	(0.5)	(-6.1)	(-5.2)	(-8.4)	(3.6)	(13.8)	(1.2)
ปริมาณการบริโภค (1,000 ตัน)							
เครื่องนุ่งห่ม (ผ้าทอ)	184.5	196.8	184.1	153.3	162.0	187.7	183.8
เครื่องนุ่งห่ม (ผ้าถัก)	90.3	86.4	79.9	61.8	60.2	74.3	76.9
ปริมาณการบริโภคทั้งหมด	274.8	283.2	264.0	215.1	222.2	262.0	260.7
% การเจริญเติบโต	(10.9)	(3.1)	(-6.8)	(-18.5)	(3.3)	(17.9)	(-0.5)

ที่มา : สถาบันพัฒนาอุตสาหกรรมสิ่งทอ : 2545

2.13.2 จำนวนโรงงาน เครื่องจักร และการจ้างงาน

2.13.2.1 จำนวนโรงงาน

โรงงานเปิดใหม่ที่มีขนาดเล็ก มีเครื่องเย็บผ้าเพียงไม่กี่เครื่องก็สามารถดำเนินธุรกิจในอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มได้ ทำให้ในอุตสาหกรรมนี้ประกอบไปด้วยโรงงานขนาดเล็กๆจำนวน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

มากในขณะที่โรงงานขนาดใหญ่มีอยู่เพียงไม่กี่แห่งจำนวนโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีจำนวนโรงงานมากที่สุด คิดสัดส่วนร้อยละ 58.6 ของจำนวนโรงงานอุตสาหกรรมสิ่งทอ

ในปี 2544 มีจำนวนโรงงาน 2,641 โรงงาน ซึ่งมีจำนวนโรงงานลดลง 365 โรงงาน เมื่อเทียบกับปี 2538 โดยระยะเวลา 10 ปีที่ผ่านมา มีจำนวนโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มเพิ่มขึ้นในช่วงปี2535-2538 ต่อมาในช่วงปี 2539-2542 มีจำนวนโรงงานลดลง เนื่องจากต้องเผชิญกับวิกฤตการณ์ทางเศรษฐกิจ ทำให้โรงงานต้องปิดกิจการลง ดังแสดงในตารางที่ 2.4

2.13.2.2 เครื่องจักร

ในอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มของไทย เครื่องจักร ก็คือ จักรเย็บผ้า โดยจำนวนเครื่องจักรเย็บผ้า ปัจจุบันการผลิตเครื่องนุ่งห่มของไทย ได้นำเอาเทคโนโลยีการผลิตที่ทันสมัยเข้ามาผลิต เช่น คอมพิวเตอร์ ได้แก่ เครื่องคอมพิวเตอร์ที่ช่วยการออกแบบ CAD (Computer Aided Design), เครื่องตัดผ้า CAS (Computer Cutter System), เครื่องปูผ้าอัตโนมัติ (Computer Spreader System) และ CAM (Computer Aided Manufacturing) เพื่อช่วยในการผลิต แต่การนำเทคโนโลยีใหม่มาผลิตยังอยู่ในระยะเริ่มต้น

โดยในปี 2538 มีจำนวนเครื่องจักรเย็บผ้ามากที่สุด 779,396 เครื่อง ต่อมาเกิดภาวะเศรษฐกิจตกต่ำ ทำให้มีจำนวนเครื่องจักรเย็บผ้าลดลงในปี 2539-2542 โดยในปี 2544 มีจำนวนเครื่องจักรเย็บผ้า 757,307 เครื่อง เพิ่มขึ้นร้อยละ 0.1 จากปี2542 ดังแสดงในตารางที่ 2.4

ตารางที่ 2.4 จำนวนเครื่องจักรเย็บผ้า

	2535	2536	2537	2538	2539	2540	2541	2542	2543	2544
จำนวนจักรเย็บผ้า (เครื่อง)	745,343	764,229	771,495	779,396	773,828	772,128	764,618	759,012	759,438	757,307
อัตราเพิ่ม (ร้อยละต่อปี)	(1.7)	(2.5)	(1.0)	(1.0)	(-0.7)	(-0.2)	(-1.0)	(-0.7)	(0.1)	(-0.3)

ที่มา : สถาบันพัฒนาอุตสาหกรรมสิ่งทอ : 2545

2.13.2.3 การจ้างงาน

อุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มเป็นอุตสาหกรรมที่ต้องอาศัยแรงงานอย่างมาก โดยมีอัตราการจ้างงานมากที่สุดเมื่อเทียบกับอุตสาหกรรมสิ่งทอประเภทอื่น คือ มีอัตราการจ้างงานร้อยละ 77.8 ของการจ้างงานในอุตสาหกรรมสิ่งทอทั้งหมด ซึ่งในระยะเวลาที่ผ่านมามีการจ้างงานเพิ่มขึ้นเรื่อยๆ จากปี 2534-2538 จากนั้นภาวะเศรษฐกิจที่ตกต่ำทำให้โรงงานหลายแห่งต้องปิดกิจการลง ส่งผล

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ให้การจ้างงานลดลงตั้งแต่ปี 2539-2542 ส่วนในปี 2544 มีการจ้างงานจำนวน 840,460 คนดังแสดงในตารางที่ 2.5

ตารางที่ 2.5 จำนวนโรงงานและการจ้างงานของอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม

	2536	2537	2538	2539	2540	2541	2542	2543	2544
จำนวนโรงงาน	2,530	2,787	3,006	2,890	2,854	2,742	2,666	2,672	2,641
% การเจริญเติบโต	(14.4)	(10.2)	(7.9)	(-3.9)	(-1.2)	(-4.0)	(-2.8)	(0.2)	(-1.2)
การจ้างงาน (คน)	846,470	862,500	877,040	862,120	857,830	849,570	843,030	843,200	840,460
อัตราเพิ่ม (ร้อยละต่อปี)	(2.3)	(1.9)	(1.7)	(-1.7)	(-0.5)	(-1.0)	(-0.8)	(0.02)	(-0.3)

ที่มา : สถาบันพัฒนาอุตสาหกรรมสิ่งทอ : 2545

2.13.3 การนำเข้าและส่งออก

2.13.3.1 การนำเข้า

เครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย ในปี 2544 มีปริมาณการนำเข้า 5,820 ตัน คิดเป็นมูลค่า 3,880 ล้านบาท แบ่งเป็นเครื่องนุ่งห่มที่ทำจากผ้าทอ 1,420 ตัน คิดเป็นมูลค่า 1,090 ล้านบาท และเครื่องนุ่งห่มที่ทำจากผ้าถัก 4,400 ตัน คิดเป็นมูลค่า 2,790 ล้านบาท เพิ่มขึ้นเมื่อเทียบกับปี 2540 ซึ่งมีปริมาณการนำเข้า 3,930 ตัน คิดเป็นมูลค่า 2,770 ล้านบาท ในระยะเวลาที่ผ่านมามีปริมาณการนำเข้าเพิ่มขึ้นและลดลงตามภาวะเศรษฐกิจ ดังแสดงในตารางที่ 2.6

ตารางที่ 2.6 ปริมาณและมูลค่าการนำเข้าเครื่องนุ่งห่ม (ปริมาณ: พันตัน, มูลค่า:พันล้านบาท)

	2540		2541		2542		2543		2544	
	ปริมาณ	มูลค่า	ปริมาณ	มูลค่า	ปริมาณ	มูลค่า	ปริมาณ	มูลค่า	ปริมาณ	มูลค่า
ทำจากผ้าทอ	0.76	1.00	0.40	0.60	0.42	0.49	0.77	0.89	1.42	1.09
ทำจากผ้าถัก	3.17	1.77	1.87	1.37	2.10	1.86	3.88	2.51	4.40	2.79

ที่มา : สถาบันพัฒนาอุตสาหกรรมสิ่งทอ : 2545

ไทยมีการนำเข้าเครื่องนุ่งห่ม โดยนำเข้าจากจีนมากที่สุด รองลงมา ได้แก่ ฮ่องกง และอิตาลี โดยในปี 2544 มีมูลค่าการนำเข้า 2,714.3, 421.8 และ 114.8 ล้านบาท คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 69.97 , 10.87 และ2.96 ของมูลค่านำเข้าเครื่องนุ่งห่มทั้งหมดตามลำดับ โดยมูลค่าการนำเข้าเครื่องนุ่งห่มคิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 4.6 ของมูลค่าการนำเข้าสิ่งทอทั้งหมด ดังแสดงใน ตารางที่ 2.7

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2.7 ตลาดนำเข้าเครื่องนุ่งห่มของไทย

	มูลค่า (ล้านบาท)			สัดส่วน (%)		
	2542	**2543**	**2544**	**2542**	**2543**	**2544**
1. จีน	1,625.5	2,246.5	2,714.3	69.06	66.10	69.97
2. ฮ่องกง	291.5	508.6	421.8	12.38	14.97	10.87
3. อิตาลี	73.7	123.2	114.8	3.13	3.63	2.96
4. สหราชอาณาจักร	17.4	85.1	77.3	0.74	2.50	1.99
5. ฝรั่งเศส	41.0	76.3	66.7	1.74	2.25	1.72
อื่นๆ	304.7	358.7	484.3	13.0	10.6	12.48
รวม	**2,353.8**	**3,398.4**	**3,879.2**	**100.0**	**100.0**	**100.0**

ที่มา : สถาบันพัฒนาอุตสาหกรรมสิ่งทอ : 2545

2.13.3.2 การส่งออก

เครื่องนุ่งห่มมีสัดส่วนการส่งออกประมาณร้อยละ 67 ของมูลค่าการส่งออกสิ่งทอไทยทั้งหมด ซึ่งมีเป็นสัดส่วนที่มากที่สุด โดยในปี 2544 มีปริมาณการส่งออก 191,760 ตัน คิดเป็นมูลค่า 136,870 ล้านบาท แบ่งเป็นเครื่องนุ่งห่มที่ทำจากผ้าทอ 81,970 ตัน คิดเป็นมูลค่า 65,410 ล้านบาท และเครื่องนุ่งห่มที่ทำจากผ้าถัก 109,790 ตัน คิดเป็นมูลค่า 71,460 ล้านบาท ดังแสดงในตารางที่ 2.8

ตารางที่ 2.8 ปริมาณและมูลค่าการส่งออกเครื่องนุ่งห่ม (ปริมาณ : พันตัน, มูลค่า : พันล้านาท)

	2540		**2541**		**2542**		**2543**		**2544**	
	ปริมาณ	**มูลค่า**	**ปริมาณ**	**มูลค่า**	**ปริมาณ**	**มูลค่า**	**ปริมาณ**	**มูลค่า**	**ปริมาณ**	**มูลค่า**
ทำจากผ้าทอ	66.68	50.14	70.35	59.79	68.67	53.16	77.28	62.25	81.97	65.41
ทำจากผ้าถัก	82.08	49.69	91.07	67.25	99.75	61.41	106.74	68.27	109.79	71.46

ที่มา : สถาบันพัฒนาอุตสาหกรรมสิ่งทอ : 2545

ตลาดส่งออกเครื่องนุ่งห่มของไทยได้แก่ สหรัฐอเมริกา รองลงมา คือ สหภาพยุโรป และญี่ปุ่น โดยในปี 2544 มีมูลค่าการส่งออก 76,171.5 , 28,980.9 และ 8,296.3 ล้านบาท คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ55.65 , 21.17 และ 6.06ของมูลค่าส่งออกเครื่องนุ่งห่มทั้งหมดดังแสดงในตารางที่ 2.9

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2.9 ตลาดส่งออกเครื่องนุ่งห่มของไทย

ประเทศ	มูลค่า (ล้านบาท)			สัดส่วน (%)		
	2542	**2543**	**2544**	**2542**	**2543**	**2544**
1. สหรัฐอเมริกา	59,212.6	70,787.4	76,171.5	51.68	54.23	55.65
2. สหภาพยุโรป	8,326.0	8,172.8	28,980.9	7.27	6.26	21.17
3. ญี่ปุ่น	5,770.9	6,812.3	8,296.3	5.04	5.22	6.06
4. เอเชียตะวันออกกลาง	5,045.2	5,185.0	5,908.0	4.4	3.97	4.32
5. แอฟริกา	4,475.1	4,658.6	3,472.2	3.91	3.57	2.54
อื่นๆ	31,738.5	34,912.3	14,048.7	27.7	26.75	10.26
รวม	**114,568.3**	**130,528.4**	**136,877.6**	**100.0**	**100.0**	**100.0**

ที่มา : สถาบันพัฒนาอุตสาหกรรมสิ่งทอ : 2545

2.13.3.3 การตลาด

1) ตลาดในประเทศ

ตลาดระดับบนและกลางส่วนใหญ่เป็นกลุ่มผู้ผลิตที่ซื้อลิขสิทธิ์ กลุ่มผู้สร้าง Brand Name ของตัวเอง และกลุ่มผู้นำเข้าโดยตรงจากต่างประเทศ เนื่องจากกำลังการซื้อของคนไทยในช่วงทศวรรษที่ผ่านมา และการลดภาษีนำเข้าเครื่องนุ่งห่มตามข้อตกลง AFTAและWTOทำให้พฤติกรรมและรสนิยมการใช้เสื้อผ้าของคนไทยมีความเป็นสากลมากขึ้น โดยคำนึงถึงคุณภาพและเน้นการออกแบบ ทำให้ตลาดระดับนี้มีศักยภาพในการขยายตัวสูง แต่สภาพเศรษฐกิจที่ชะลอตัวในปัจจุบันและมาตรการปล่อยค่าเงินบาทลอยตัว ทำให้เสื้อผ้าสำเร็จรูประดับบนและกลางที่นำเข้ามีราคาสูงขึ้นมากกว่าร้อยละ 20 อีกทั้งจากการที่ไทยรับเงื่อนไขจากIMF จะทำให้ทางการปรับเพิ่มอัตราภาษีมูลค่าเพิ่มจากเดิมร้อยละ 7 เป็นร้อยละ 10 รวมทั้งปล่อยราคาสาธารณูปโภคให้มีการปรับตัวตามต้นทุนการผลิตที่แท้จริงจะส่งผลให้ค่าใช้จ่ายด้านภาษี ด้านสาธารณูปโภคและวัตถุดิบต่างๆ เพิ่มสูงขึ้นซึ่งผลกระทบจากมาตรการเหล่านี้ทำให้ต้นทุนการผลิตสูงขึ้น ในขณะที่ภาวะเงินเฟ้อมีแนวโน้มสูงขึ้น ทำให้รายได้ที่แท้จริงของประชาชนลดลง ดังนั้นคาดว่าตลาดระดับนี้จะมีการชะลอในช่วง 1-2 ปีข้างหน้า

ตลาดระดับล่างส่วนใหญ่ จะเป็นการเลียนแบบจากตลาดระดับบน และกลาง ตลาดนี้มีมูลค่าตลาดสูงและมีการเปลี่ยนแปลงค่อนข้างเร็ว ผู้ผลิตส่วนใหญ่เป็นรายย่อยและมีจำนวนมากทำให้สภาวะการณ์การแข่งขันในตลาดสูง โดยเฉพาะการแข่งขันทางด้านราคาอีกทั้งปัจจุบันมีเสื้อผ้าสำเร็จรูปจากประเทศศรีลังกา จีน อินเดีย เข้ามาแย่งชิงส่วนแบ่งตลาดในไทยมากขึ้นโดยอาศัยความได้เปรียบด้านราคา ทำให้เสื้อผ้าสำเร็จรูปของไทยประสบปัญหาทั้งด้านการแข่งขันและ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ต้นทุนการผลิตที่สูง ทำให้ไม่สามารถแข่งขันกับเสื้อผ้าสำเร็จรูปราคาถูกจากต่างประเทศได้ กอปรกับมีมาตรการปล่อยค่าเงินลอยตัวและผลจากการที่ไทยรับเงื่อนไขของ IMFนับเป็นปัจจัยลบต่อการเติบโตของตลาดนี้เพิ่มมากขึ้น ตลาดเสื้อผ้าระดับล่างจึงมีแนวโน้มชะลอตัวลงร้อยละ 7-10 ต่อปีอย่างต่อเนื่อง

2) ตลาดต่างประเทศ

อุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มของไทยมีการขยายตัวของมูลค่าการส่งออกเพิ่มขึ้นอย่างต่อเนื่อง แต่ในอัตราที่ลดลงมาตั้งแต่ปี พ.ศ.2536 โดยมีมูลค่าการส่งออกมากที่สุดในปี พ.ศ.2538 และได้มีการชะลอตัวลดลงอย่างมาก (- 22%) ในปี พ.ศ.2539

ตลาดระดับบนและกลาง ความต้องการเสื้อผ้าในตลาดระดับนี้มีอยู่อย่างต่อเนื่อง ซึ่งตลาดส่งออกส่วนใหญ่ของไทย คือ สหรัฐอเมริกา แคนนาดา และกลุ่มประเทศในสหภาพยุโรป ซึ่งเป็นตลาดในโควตาและประเทศญี่ปุ่น ซึ่งเป็นตลาดนอกโควตา ประเทศไทยมีต้นทุนที่ยังต่ำสำหรับการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูประดับบนและกลาง ดังนั้นผู้ผลิตควรมีการปรับตัวทั้งทางด้านคุณภาพ การออกแบบ การสร้างความหลากหลายของสินค้า รวมทั้งทำการตลาดในเชิงรุกมากขึ้น นอกจากนี้ควรมีการผลิตและส่งมอบสินค้าได้ตรงความต้องการของผู้สั่งด้วย ทั้งนี้เพื่อให้พร้อมรับกับข้อตกลงของ WTO ตามนโยบายการค้าเสรี ส่วนนโยบายปล่อยค่าเงินบาทลอยตัวและมาตรการรักษาเสถียรภาพค่าเงินบาทของ IMF นั้นส่งผลกระทบทางด้านบวกต่อตลาดระดับนี้ เนื่องจากทำให้ราคาสินค้าถูกลงโดยเปรียบเทียบ ตลาดระดับล่าง ปัจจุบันประสบปัญหาการแข่งขันที่รุนแรงในตลาดโลก เนื่องจากมีประเทศคู่แข่งมากขึ้น อีกทั้งปัญหาต้นทุนการผลิตที่เพิ่มสูงขึ้นทุกปีเมื่อเทียบกับประเทศคู่แข่งโดยเฉพาะจีน อินโดนีเซีย เวียดนามซึ่งมีต้นทุนการผลิตโดยเฉพาะค่าแรงที่ต่ำกว่าไทยประมาณ 3 เท่า ตลาดระดับนี้เน้นการแข่งขันด้านราคามากกว่าคุณภาพ ทำให้ไทยไม่สามารถแข่งขันกับประเทศเหล่านี้ได้ ดังนั้นมาตรการปล่อยค่าเงินบาทลอยตัวและผลจากการที่ไทยรับเงื่อนไข IMF มีผลกระทบด้านบวกเพียงเล็กน้อยต่อตลาดส่งออกระดับนี้ เนื่องจากไทยมีความเสียเปรียบทางด้านความสามารถในการแข่งขันกับประเทศคู่แข่งอยู่แล้ว การส่งออกของตลาดในระดับล่างจึงมีแนวโน้มลดลงในอัตราร้อยละ 5-10 ในระยะ 3 ปีข้างหน้า การที่อุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูปของไทยยังต้องการรักษาตลาดระดับล่างนี้ไว้ คงต้องพิจารณาถึงการย้ายฐานการผลิตไปยังแหล่งที่มีความได้เปรียบทางด้านต้นทุนการผลิต

2.14 ผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

ทำนุ วะสีนนท์ (2535 : บทคัดย่อ) งานวิจัยนี้ เป็นการวิเคราะห์ความจำเป็นของการพัฒนาปรับปรุงการเพิ่มผลผลิตต่อความมั่นคงทางเศรษฐกิจสังคมและการเมืองของประเทศ และความอยู่ดีกินดีของประชาชน โดยจะมุ่งเน้นถึงความเข้าใจในแนวคิดและหลักการของการเพิ่มผล

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผลิต การศึกษา ผลของการพัฒนาเศรษฐกิจที่ผ่านมาและเสนอแนวทางการพัฒนา การเพิ่มผลผลิตในอนาคต เพื่อจะนำมาซึ่งเสถียรภาพทางเศรษฐกิจและสังคมต่อไป

พิชัย พูลทอง (2540 : บทคัดย่อ) ศึกษาการปรับปรุงกระบวนการผลิตเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในโรงงานผลิตแปรง มีจุดประสงค์เพื่อวิจัยปัญหาที่เกิดขึ้นภายในโรงงานผลิตแปรง ผู้จัดทำได้ประสานงานกับผู้บริหารของโรงงานเพื่อขอข้อมูลต่างๆ อันได้แก่ รายงานประจำวัน รายงานประจำเดือน รายงานประจำปี ออกแบบสอบถาม และสังเกตวิธีการทำงานของพนักงาน เครื่องมือที่ใช้ในการรวบรวมข้อมูลคือ ตารางแสดงปริมาณผลผลิต ตารางแสดงต้นทุนการผลิต ตารางแสดงปริมาณการสูญเสียวัตถุดิบจากการผลิต และผังขบวนการผลิตแบบต่อเนื่องส่วนวิธีการที่นำมาใช้แก้ไขปัญหามีดังต่อไปนี้

1) กำหนดมาตรฐานในการทำงาน โดยร่วมมือกับโรงงาน

2) กำหนดหลักการในการตั้ง Batch No. และ Lot No. เพื่อให้สามารถควบคุมและตรวจสอบข้อมูลได้

3) ปรับปรุงอุปกรณ์และสถานที่ทำงานให้เหมาะสมกับการทำงานที่แท้จริงตามหลักการ Work Study

4) ปรับปรุงแบบฟอร์มที่ใช้บันทึกและติดตามผลการทำงานทุกระยะ

ผลที่ได้รับจากการวิจัยมีดังนี้

1) ผลผลิตเพิ่มขึ้น 3.38%

2) ทำให้การทำงานมีมาตรฐานมากขึ้นง่ายต่อการปรับปรุง หรือเปลี่ยนแปลงตามสถานการณ์

วิธีการแก้ไขปัญหาข้างต้นมีวัตถุประสงค์เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพ และพัฒนากระบวนการผลิตให้ได้มาตรฐานสากลและสามารถนำไปปฏิบัติได้อย่างต่อเนื่อง อย่างไรก็ตามวิธีการแก้ไขดังกล่าวนี้สามารถนำไปประยุกต์ใช้กับอุตสาหกรรมประเภทอื่นๆที่ต้องการ เข้าสู่ระบบสากลได้

แวนด้า จิระเดชดำรง (2540 : บทคัดย่อ) ศึกษากระบวนการบริหารเพื่อแก้ปัญหาตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของโรงงานอุตสาหกรรม ในเขตกรุงเทพมหานคร และปริมณฑล ซึ่งได้แก่ จังหวัดนนทบุรี ปทุมธานี สมุทรปราการ สมุทรสาคร และสมุทรสงคราม จำนวน 259 แห่ง โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาและเปรียบเทียบการวางแผน การจัดองค์การ การจัดบุคลากร การอำนวยการ และการควบคุม เพื่อแก้ปัญหาตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของผู้บริหารที่มีหน่วยงานพัฒนาทรัพยากรมนุษย์ กับผู้บริหารที่ไม่มีหน่วยงานพัฒนาทรัพยากรมนุษย์ในโรงงานอุตสาหกรรมในด้านการลาออก การทุจริต การเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน และการขาดงาน โดยผลการวิจัยพบว่ากลุ่มตัวอย่างเป็นโรงงานที่มีหน่วยงานพัฒนาทรัพยากรมนุษย์ร้อยละ 75 ผู้บริหารที่เป็นเพศชายมากกว่าเพศหญิง มีอายุระหว่าง 31-35 ปี ดำรงตำแหน่งเป็นผู้จัดการฝ่ายบุคคลอยู่ในตำแหน่งปัจจุบันประมาณ 1-3 ปี และส่วนใหญ่มีวุฒิการศึกษาอยู่ในระดับปริญญาตรี โดยพบว่าลักษณะของ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตประกอบด้วย ปัญหาการลาออก การทุจริต การเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน และการขาดงาน ซึ่งปรากฏว่าโรงงานที่มีหน่วยงานพัฒนาทรัพยากรมนุษย์ ได้มีการจัดการเพื่อแก้ปัญหาเหล่านี้มากกว่าโรงงานที่ไม่มีหน่วยงานพัฒนาทรัพยากรมนุษย์อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติทุกข้อที่ระดับ 0.05-.001

นันทิยา จิรวรรณกูล (2543 : บทคัดย่อ) ศึกษาการลดปัญหาการส่งสินค้าล่าช้าในโรงงานผลิตเครื่องประดับ การลดปัญหาส่งสินค้าล่าช้าที่เกิดเนื่องมาจากขั้นตอนการไหลของงานในโรงงานผลิตเครื่องประดับได้ถูกทำการศึกษา โดยโรงงานผลิตเครื่องประดับแห่งหนึ่งซึ่งกำลังประสบปัญหาการส่งมอบสินค้าล่าช้าถูกใช้เป็นกรณีศึกษา ปัจจัยต่างๆที่เกี่ยวข้องกับขั้นตอนการไหลของงานได้ถูกพิจารณา ซึ่งปัจจัยดังกล่าวประกอบไปด้วยปัจจัยภายในและปัจจัยภายนอก โดยปัจจัยภายในได้แก่ ขั้นตอนการไหลของงาน การไหลของงานเอกสาร และการส่งมอบวัสดุ ส่วนปัจจัยภายนอกการวางแผนการผลิตได้ถูกทำการพิจารณา หลังจากได้วิเคราะห์ปัจจัยดังกล่าวแล้ว การปรับปรุงในหลายๆด้านได้ถูกนำเสนอและประยุกต์ใช้งานจริงอันได้แก่ การทำให้ขั้นตอนการไหลของงานสั้นลงโดยทำการตัดงานที่ไม่ก่อให้เกิดคุณค่าบางส่วนออกไป โดยยังคงไว้ซึ่งการผลิตสินค้าที่มีคุณภาพ หลังจากที่ขั้นตอนการไหลเปลี่ยนแปลง ระบบการเอกสารและการไหลก็ได้พัฒนาปรับเปลี่ยนเพื่อให้สอดคล้องกับการเปลี่ยนของขั้นตอนการไหลของงาน โดยการทำงานบางส่วนของขั้นตอนการไหลที่ถูกตัดออกได้ถูกทดแทนโดยระบบเอกสารนี้ ในขณะเดียวกันระบบการเดินตะกร้าได้ถูกนำมาใช้ในส่วนของการส่งมอบวัสดุ ซึ่งทำให้งานที่เกิดจากการนับและวัดขนาดลดลง นอกจากนี้ระบบตะกร้ายังช่วยเพิ่มประสิทธิภาพในการตอบสนองต่องานซ่อมได้อีกด้วย ในขณะเดียวกันแผนการผลิตเบื้องต้นได้ถูกจัดทำขึ้นโดยมิได้มีวัตถุประสงค์เพื่อให้การผลิตเป็นไปตามแผนที่จัดทำ แผนนี้จัดทำขึ้นเพื่อช่วยเตือนให้ในแต่ละแผนกในเรื่องของวันที่ที่แต่ละแผนกควรจะทำการผลิตเพื่อที่จะส่งผลให้แผนกผลิตที่อยู่ท้ายสุดสามารถผลิตได้เสร็จทันตามกำหนด การส่งมอบสินค้า โดยระบบการดึงงานได้ถูกนำมาใช้งานควบคู่ไปกับตัวแผนการผลิตเบื้องต้นนี้ การดึงงานจากแผนกก่อนหน้าจะถูกกระทำเมื่อถึงกำหนดการที่ได้แสดงไว้ในแผนนั้น ผลของการพัฒนาปรับปรุงได้ถูกจัดทำในสองรูปแบบคือ ผลทางด้านวัตถุประสงค์และผลด้านจิตใจ ผลทางด้านวัตถุประสงค์คือขั้นตอนการไหลของงานสั้นลง โดยสามารถแสดงได้ในเชิงตัวเลขคือการเพิ่มขึ้น 14.4% ของประสิทธิภาพของการไหลเชิงการผลิต และการลดลง 47.4% ของอัตรางานซ่อม เมื่อพิจารณาในเรื่องการส่งมอบสินค้า ได้ถูกพัฒนาให้ดีขึ้นโดยจากการวัดผลในบางส่วน การส่งมอบได้ลดลงถึง 66.6% อย่างไรก็ตามการประเมินผลในด้านการประสบความสำเร็จต่อวัตถุประสงค์ของวิทยานิพนธ์นี้ไม่สามารถทำได้โดยตรงอันเนื่องมาจากข้อจำกัดทางด้านการวัด ดังนั้นการสัมภาษณ์เพื่อวัดผลทางด้านจิตใจได้ถูกทำขึ้น โดยผลที่ได้ออกมานี้เป็นไปในทางเดียวกันและออกมาในทางบวก จึงสามารถสรุปได้ว่าวัตถุประสงค์เพื่อลดปัญหาการส่งมอบสินค้าล่าช้าของวิทยานิพนธ์นี้ได้ถูกทำให้บรรลุในบางส่วน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จิตติ จึงวัฒนกิจ (2544 : บทคัดย่อ) ศึกษาการจัดการปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรม สังกัดการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ในเขตภาคตะวันออก โดยมีวัตถุประสงค์ (1) เพื่อศึกษาความคิดเห็นของผู้บริหารในการจัดการปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรม สังกัดการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ในเขตภาคตะวันออก (2) เพื่อเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหาร เกี่ยวกับการจัดการปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรม สังกัดการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ในเขตภาคตะวันออก โดยจำแนกตามประสบการณ์ ระดับการศึกษา วุฒิการศึกษา การฝึกอบรม และขนาดขององค์การ กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยทั้งสิ้น 152 โรงงาน เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยเป็นแบบสอบถามที่ผู้วิจัยสร้างขึ้น โดยสถิติที่ใช้ในการวิจัย คือ ร้อยละ ค่าเฉลี่ย (X) และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) และทดสอบสมมติฐานแต่ละข้อโดยวิธีวิเคราะห์แปรปรวนทางเดียว โดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูปทางสถิติ SPSS For Windows ผลการวิจัยพบว่า 1) ความคิดเห็นในการจัดการปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมทั้ง 3 ปัจจัย คือ ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับอุบัติเหตุ และปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร โดยภาพรวมและในแต่ละปัจจัยอยู่ในระดับสูง 2) ผลการเปรียบเทียบความคิดเห็นของผู้บริหาร เกี่ยวกับการจัดการปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมทั้ง 3 ปัจจัยโดยจำแนกตามประสบการณ์ ระดับการศึกษา วุฒิการศึกษา การฝึกอบรม และขนาดขององค์การ ทั้งในภาพรวมและในแต่ละปัจจัยไม่แตกต่างกัน แต่ถ้าพิจารณาในรายละเอียด พบว่า ผู้บริหารที่มีประสบการณ์มากกว่า 20 ปีขึ้นไปมีระดับความคิดเห็นในการกระตุ้นให้พนักงานใช้ความคิดสร้างสรรค์ในการทำงานสูงกว่าผู้บริหารที่มีประสบการณ์น้อยกว่า 10 ปี ผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาในระดับปริญญาตรีมีระดับความคิดเห็นในการชมเชยพนักงาน เมื่อพนักงานสามารถปฏิบัติงานได้สำเร็จลุล่วงสูงกว่าผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี ผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรีมีระดับความคิดเห็นในการจัดสภาพแวดล้อมในการทำงานให้ดีและจัดระเบียบดูแลรักษาโรงงานสูงกว่าผู้บริหารที่มีระดับการศึกษาในระดับปริญญาตรีและสูงกว่าปริญญาตรี ผู้บริหารส่วนใหญ่ที่มีวุฒิการศึกษาในสาขาเทคโนโลยีหรือวิศวกรรมศาสตร์ หรือวิทยาศาสตร์มีระดับความคิดเห็นในระดับสูงกว่าผู้บริหารที่มีวุฒิการศึกษาในสาขาบริหารธุรกิจหรือบริหารอุตสาหกรรม ผู้บริหารที่เคยผ่านการฝึกอบรมมีระดับความคิดเห็นในการกำหนดนโยบายและความรับผิดชอบขององค์การเกี่ยวกับความปลอดภัยสูงกว่าผู้บริหารที่ไม่เคยฝึกอบรม ผู้บริหารที่อยู่ในองค์การที่มีพนักงานมากกว่าหรือเท่ากับ 500 คนส่วนใหญ่มีระดับความคิดเห็นสูงกว่าผู้บริหารที่อยู่ในองค์การที่มีพนักงานน้อยกว่า 100 คน และ 100-499 คน

ชาญชัย กาญจนพันธ์ (2544 : บทคัดย่อ) วิทยานิพนธ์นี้เป็นการศึกษาถึงการยอมรับของผู้ประกอบกิจการโรงงานอุตสาหกรรมในระบบมาตรฐาน ISO 9000 และ ปัจจัยที่มีผลต่อการยอมรับในระบบมาตรฐานคุณภาพ ISO 9000 ลักษณะทั่วไปของผู้ประกอบกิจการโรงงาน พบว่า 2 ใน 3 มี

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ขนาดการลงทุนต่ำกว่า 50 ล้านบาท สำหรับการลงทุน ว่าผู้ประกอบกิจการประมาณครึ่งหนึ่ง ยังไม่มีความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐานคุณภาพ ISO 9000 และผู้ประกอบกิจการโรงงานที่มีประสบการณ์ขนาดทุน ระยะเวลาประกอบกิจการโรงงาน และเห็นว่าความยุ่งยากในการขอรับรอบระบบมาตรฐานคุณภาพ ISO 9000

สุปรียา สโมสร (2545 : บทคัดย่อ) การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์ (1) เพื่อศึกษาระดับการมีส่วนร่วมและระดับความผูกพันต่อองค์การของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมตัดเย็บเสื้อผ้าสำเร็จรูป (2) เพื่อศึกษาเปรียบเทียบปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา ระยะเวลาการปฏิบัติงาน และประเภทของการจ้างงาน ที่มีผลต่อระดับความผูกพันต่อองค์การของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมตัดเย็บเสื้อผ้าสำเร็จรูป (3) เพื่อศึกษาการมีส่วนร่วมที่จำแนกตามองค์ประกอบ 3 ด้าน ได้แก่ การมีส่วนร่วมโดยการรับข้อมูลข่าวสาร การมีส่วนร่วมในการแก้ไขปัญหาในงาน และการมีส่วนร่วมโดยการปรึกษาหารือและการให้คำแนะนำ ของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมตัดเย็บเสื้อผ้าสำเร็จรูปที่มีผลต่อระดับความผูกพันต่อองค์การ กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยทั้งสิ้น 308 คน เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยเป็นแบบสอบถามที่ผู้วิจัยสร้างขึ้น โดยสถิติที่ใช้ในการวิจัย คือ ร้อยละ ค่าเฉลี่ย ($\bar{X}$) และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) และทดสอบสมมติฐานแต่ละข้อโดยวิธี t-test และวิธีวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One-way ANOVA) โดยกำหนดระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ 0.05 และใช้โปรแกรมสำเร็จรูปทางสถิติ SPSS for Windows ในการประมวลผล ผลการวิจัย พบว่า

1. พนักงานมีส่วนร่วมโดยรวมและความผูกพันต่อองค์การโดยรวมอยู่ในระดับค่อนข้างสูง

2. พนักงานที่มีเพศ อายุ และระยะเวลากรปฏิบัติงานต่างกันมีระดับความผูกพันต่อองค์การโดยรวมไม่แตกต่างกัน แต่พนักงานที่มีระดับการศึกษาและประเภทของการจ้างงานต่างกันมีระดับความผูกพันต่อองค์การ โดยรวมแตกต่างกัน โดยพนักงานที่มีระดับการศึกษาระดับอนุปริญญาตรี/ปวส. มีระดับความผูกพันต่อองค์การ โดยรวมต่ำกว่าพนักงานที่ระดับการศึกษากลุ่มอื่นๆ และพนักงานที่เป็นลูกจ้างประจำรายเดือนมีระดับความผูกพันต่อองค์การโดยรวมสูงกว่าพนักงานที่เป็นลูกจ้างประจำรายวัน

3. พนักงานที่มีส่วนร่วมโดยการรับข้อมูลข่าวสาร มีส่วนร่วมในการแก้ไขปัญหาในงาน และมีส่วนร่วมโดยการปรึกษาหารือ และการให้คำแนะนำต่างกันมีระดับความผูกพันต่อองค์การโดยรวมแตกต่างกัน คือ

พนักงานที่มีส่วนร่วมโดยการรับข้อมูลข่าวสารต่ำ มีระดับความผูกพันต่อองค์การโดยรวมต่ำกว่าพนักงานที่มีส่วนร่วมโดยการรับข้อมูลข่าวสารกลุ่มอื่นๆ พนักงานที่มีส่วนร่วมโดยการรับข้อมูลข่าวสารสูง มีระดับความผูกพันต่อองค์การโดยร่วมสูงกว่าพนักงานที่มีส่วนร่วมโดยการรับข้อมูลข่าวสารกลุ่มอื่นๆ และพนักงานที่มีส่วนร่วมโดยการรับข้อมูลข่าวสารปานกลาง มีระดับความผูกพันต่อองค์การโดยรวมต่ำกว่าพนักงานที่มีส่วนร่วมโดยการรับข้อมูลข่าวสารค่อนข้างสูง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

พนักงานที่มีส่วนร่วมในการแก้ไขปัญหาในงานต่ำ มีระดับความผูกพันต่อองค์การโดยรวมต่ำกว่าพนักงานที่มีส่วนร่วมในการแก้ไขปัญหาในงานกลุ่มอื่นๆ และพนักงานที่มีส่วนร่วมในการแก้ไขปัญหาในงานค่อนข้างต่ำและปานกลาง มีระดับความผูกพันต่อองค์การโดยรวมต่ำกว่าพนักงานที่มีส่วนร่วมในการแก้ไขปัญหาในงานค่อนข้างสูงและสูง

และพนักงานที่มีส่วนร่วมโดยการปรึกษาหารือและการให้คำแนะนำต่ำ มีระดับความผูกพันต่อองค์การ โดยรวมต่ำกว่าพนักงานที่มีส่วนร่วมโดยการปรึกษาหารือและการให้คำแนะนำกลุ่มอื่นๆ พนักงานที่มีส่วนร่วมโดยการปรึกษาหารือและการให้คำแนะนำสูง มีระดับความผูกพันต่อองค์การโดยรวมสูงกว่าพนักงานที่มีส่วนร่วม โดยการปรึกษาหารือและการให้คำแนะนำกลุ่มอื่นๆ และพนักงานที่มีส่วนร่วมโดยการปรึกษาหารือและการให้คำแนะนำปานกลาง มีระดับความผูกพันต่อองค์การ โดยรวมต่ำกว่าพนักงานที่มีส่วนร่วมโดยการปรึกษาหารือและการให้คำแนะนำค่อนข้างต่ำและค่อนข้างสูง

ชุลีกร กิตติหิรัญวัฒน์ (2546 : บทคัดย่อ) การศึกษาสาระนิพนธ์นี้ ได้ศึกษา การพัฒนาระบบการจัดการการผลิตทำให้บริษัทมีวิธีการและขั้นตอนการดำเนินงานที่เป็นมาตรฐานและเป็นระบบมากขึ้น จำนวนร้อยละของของเสียจากกระบวนการผลิตลดลงร้อยลด 6.01 จากการศึกษาความคิดเห็นของพนักงานระดับผู้บริหารของบริษัทพบว่า สาเหตุที่บริษัทฯ ต้องมีการพัฒนาระบบเกิดจาก การกำหนดหน้าที่งานของพนักงานแต่ละคนไม่ชัดเจน การทำงานยังไม่เห็นระบบ และบรรยากาศแลสภาพแวดล้อมในการทำงานไม่ดีมาก ผลจากการพัฒนาระบบมีส่วนช่วยให้ผลผลิตของบริษัทเพิ่มขึ้นเป็นอย่างมาก ช่วยให้สามารถผลิตสินค้าได้ตามแผนการผลิต ช่วยให้บรรยากาศและสภาพแวดล้อมในการทำงานดีขึ้นมาก พนักงานมีความเข้าใจและชำนาญในการทำงานมากขึ้น ช่วยลดต้นทุนให้กับบริษัทและช่วยส่งเสริมการทำงานเป็นทีมมากขึ้น

สิริมา อภิวัฒน์วาจา(2546 : บทคัดย่อ) วิทยานิพนธ์นี้ได้ศึกษา ปัญหาจากการดำเนินงานของผู้ผลิตอาหารทะเลกระป๋องภายใต้เครื่องหมายฮาลาลในประเทศไทย ในด้านการผลิต ด้านการตลาด และด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก และเพื่อศึกษาเปรียบเทียบลักษณะของผู้ประกอบการผลิตจำแนกตามขนาดของเงินลงทุน ประเภทของระบบในการผลิต และระยะเวลาในการดำเนินงานกับปัญหาที่เกิดจากการดำเนินงานของผู้ผลิตอาหารทะเลกระป๋องภายใต้เครื่องหมายฮาลาลในประเทศไทย ซึ่งว่าผู้ผลิตอาหารทะเลกระป๋องภายใต้เครื่องหมายฮาลาลมีปัญหาในการดำเนินงานในภาพรวมอยู่ในระดับปัญหาปานกลาง โดยที่ปัญหาด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก มีปัญหาอยู่ในระดับมาก ส่วนด้านการผลิต และด้านการตลาด มีปัญหาอยู่ในระดับปานกลาง โดยมีผู้ผลิตอาหารทะเลกระป๋องภายใต้เครื่องหมายฮาลาล ที่มีขนาดของเงินลงทุนต่างกันมีปัญหาการดำเนินงานต่างกัน แต่ผู้ผลิตอาหารทะเลกระป๋องภายใต้เครื่องหมายฮาลาลที่มีประเภทของระบบในการผลิต และระยะเวลาในการดำเนินงานต่างกัน มีปัญหาในการดำเนินงานไม่ต่างกัน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 3
วิธีดำเนินการวิจัย

การวิจัยครั้งนี้ มุ่งศึกษาค้นคว้าถึงปัจจัยที่ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยโดยผู้วิจัยได้กำหนดวิธีการดำเนินการวิจัยไว้ดังนี้

1) กำหนดประชากรและกลุ่มตัวอย่าง
2) สร้างเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย
3) เก็บรวบรวมข้อมูล
4) การวิเคราะห์ข้อมูล
5) สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

3.1 การกำหนดประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

ประชากรและกลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการศึกษาค้นคว้าถึงปัจจัยที่ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย ประกอบด้วย

3.1.1 ประชากร

ประชากรที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ ศึกษาจากประชากรที่เป็นผู้ประกอบการในอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย ซึ่งมีจำนวนทั้งสิ้น 2,626 ราย (ที่มา : รายชื่อโรงงานที่ได้รับอนุญาตให้ประกอบกิจการโดยกรมโรงงาน กระทรวงอุตสาหกรรม ณ วันที่ 13 สิงหาคม 2547)

3.1.2 กลุ่มตัวอย่าง

กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ ผู้วิจัยได้ใช้การกำหนดขนาดกลุ่มตัวอย่างของการคำนวณจากสูตรของ Taro Yamane (เพ็ญแข แสงแก้ว. 2540 : 58-59)

$$n = \frac{N}{1 + Ne^2} \qquad (3.1)$$

เมื่อ n แทน ขนาดของกลุ่มตัวอย่าง

N แทน จำนวนประชากร ในการวิจัยครั้งนี้มีทั้งสิ้นจำนวน 2,626 ราย

e แทน ค่าความคลาดเคลื่อนของการสุ่มตัวอย่าง การวิจัยครั้งนี้กำหนดไว้ที่ร้อยละ 5

จากการคำนวณตามสูตรของ Yamane เมื่อแทนค่าในสูตร

ได้ค่ากลุ่มตัวอย่าง คือ 348 ราย ที่ความเชื่อมั่นร้อยละ 95

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

3.2.1 ลักษณะเครื่องมือ

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับความคิดเห็นของผู้บริหารในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย ลักษณะแบบสอบถามแบ่งเป็น 3 ตอน ดังนี้

ตอนที่ 1 เป็นแบบสอบถามข้อมูลทั่วไปของลักษณะของผู้ประกอบการผลิตในอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม จำนวน 3 ข้อได้แก่

1. ขนาดของอุตสาหกรรม
2. ลักษณะของการใช้ปัจจัยการผลิต
3. ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงาน

ตอนที่ 2 เป็นคำถามเกี่ยวกับความคิดเห็นของผู้บริหารเกี่ยวกับผลกระทบของปัญหาที่เกิดจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ตามสภาพที่เป็นจริงในโรงงาน จำนวน 4 ข้อ

ตอนที่ 3 เป็นคำถามเกี่ยวกับความคิดเห็นของผู้บริหารในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงาน ซึ่งส่งผลให้การเพิ่มผลผลิตลดลง จำนวน 57 ข้อ โดยศึกษาถึงปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในแต่ละด้าน ดังนี้

1) ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้าในการทำงาน
2) ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการลาออก
3) ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ
4) ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ลักษณะแบบสอบถามเป็นคำถามที่สร้างขึ้นโดยใช้มาตราส่วนประมาณค่า(Rating Scale) มีลักษณะแบบมาตรวัดของลิเคิร์ทสเกล (Likert Scale) (บุญธรรม กิจปรีดาบริสุทธิ์. 2531 : 69) ทั้งหมด 5 ระดับ โดยดัดแปลงจากคำถามที่ได้มีผู้วิจัยได้ทำการวิจัยมาก่อน และสร้างขึ้นเองบางส่วน โดยอาศัยพื้นฐานทางทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง ซึ่งคำถามแต่ละข้อจะเป็นการให้ผู้บริหาร แสดงความคิดเห็นต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านต่างๆ แต่ละข้อว่าเป็นสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตมากน้อยในระดับใด ตามระดับการประเมิน 5 ระดับ คือ มากที่สุด มาก ปานกลาง น้อย และน้อยที่สุด ในแต่ละระดับกำหนดระดับคะแนนไว้ดังนี้

5 หมายถึง เห็นด้วยว่าเป็นสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในระดับมากที่สุด

4 หมายถึง เห็นด้วยว่าเป็นสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในระดับมาก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3 หมายถึง เห็นด้วยว่าเป็นสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในระดับปานกลาง

2 หมายถึง เห็นด้วยว่าเป็นสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในระดับน้อย

1 หมายถึง เห็นด้วยว่าเป็นสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในระดับน้อยที่สุด

3.2.2 การสร้างเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

ในการสร้างเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย ผู้วิจัยได้ดำเนินการดังต่อไปนี้

1) ศึกษาทฤษฎี เอกสาร ตำรา และงานวิจัยที่เกี่ยวข้องกับปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรม

2) ศึกษาวิธีการสร้างแบบสอบถามจากหนังสือ วิธีการวิจัยทางพฤติกรรมศาสตร์และสังคมศาสตร์ ของพวงรัตน์ ทวีรัตน์ (2540 : 94-111)

3) สร้างแบบสอบถาม

4) ผู้วิจัยนำแบบสอบถามที่สร้างขึ้นไปเสนออาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์ และอาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์ร่วม เพื่อตรวจสอบและแนะนำเพื่อการแก้ไข รวมทั้งปรับปรุงแบบสอบถามให้มีความเหมาะสม ทั้งความครอบคลุมเนื้อหาและภาษาที่ใช้แล้วจัดพิมพ์

5) ผู้วิจัยนำแบบสอบถามที่ได้รับการปรับปรุงแล้ว ขอความอนุเคราะห์ผู้ทรงคุณวุฒิตรวจแบบสอบถามเพื่อความเที่ยงตรงและความเหมาะสมในการวิจัยพร้อมทั้งพิจารณาความถูกต้องชัดเจนของภาษาที่ใช้ ซึ่งผู้ทรงคุณวุฒิทั้ง 5 ท่าน มีรายนามดังต่อไปนี้

(1) ดร. จำนงค์ จึงธีรพานิช	คณบดีบัณฑิตวิทยาลัย สาขาวิชาการจัดการงานคอมพิวเตอร์และวิศวกรรม มหาวิทยาลัยอัสสัมชัญ
(2) ดร. ณรงค์ พิมสาร	รองคณบดีฝ่ายบัณฑิตศึกษา และอาจารย์ประจำ คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
(3) คุณธีรพงศ์ ดิง	ผู้จัดการทั่วไป บริษัท บริติช-ไทยซินเทติคเท็กสไทล์ จำกัด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

(4) คุณจริญญา อินทรสกุล รองผู้จัดการทั่วไป
บริษัท บริติช-ไทยชินเทติคเท็กสไทล์ จำกัด

(5) คุณประทักษ์ โฆวิไลกูล กรรมการผู้จัดการ
บริษัท พรีเมียร์การ์เมนท์ จำกัด

6) ผู้วิจัยนำแบบสอบถามที่ผู้ทรงคุณวุฒิเสนอแนะมาปรับปรุงแก้ไข และนำเสนอต่ออาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์และอาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์ร่วมอีกครั้งเพื่อแก้ไขให้ถูกต้องเหมาะสมแล้วจัดพิมพ์

3.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล

3.3.1 ส่งแบบสอบถามไปยังผู้บริหารได้แก่ ตำแหน่งกรรมการผู้จัดการ หรือผู้จัดการโรงงาน หรือตำแหน่งเทียบเท่า แต่ละโรงงานในกลุ่มตัวอย่าง โดยการส่งทางไปรษณีย์ ประกอบด้วย แบบสอบถามที่ได้รับการตรวจสอบคุณภาพแล้ว หนังสือราชการจากหน่วยงานบัณฑิตศึกษา คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง เพื่อขอความร่วมมือในการตรวจแบบสอบถามและส่งแบบสอบถามที่ตอบแล้วกลับคืนผู้วิจัยทางไปรษณีย์ตามซองจดหมายที่แนบไว้ และเพื่อความสมบูรณ์ของการเก็บรวบรวมข้อมูล ผู้วิจัยจะดำเนินการส่งแบบสอบถามไปยังโรงงานที่เป็นกลุ่มตัวอย่างในกลุ่มประชากรทั้งหมดจำนวน 2,626 โรงงาน ซึ่งมากกว่าขนาดของกลุ่มตัวอย่างที่คำนวณไว้ซึ่งเท่ากับ 348 โรงงาน

3.3.2 หลังจากได้รับแบบสอบถามกลับคืนมา ผู้วิจัยจะดำเนินการตรวจสอบความถูกต้องและความสมบูรณ์ของแบบสอบถามที่ได้รับทั้งหมดก่อนที่จะนำไปวิเคราะห์

3.4 การวิเคราะห์ข้อมูล

เมื่อผู้วิจัยได้แบบสอบถามกลับคืนมา และตรวจสอบความสมบูรณ์ของแบบสอบถามแล้วผู้วิจัยดำเนินการวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูปทางสถิติ ดังนี้

3.4.1 นำข้อมูลจากแบบสอบถามมาวิเคราะห์ โดยใช้สถิติเชิงบรรยายกับแบบสอบถาม ดังนี้

ตอนที่ 1 เป็นข้อมูลทั่วไปของผู้ประกอบการผลิต จะใช้การวิเคราะห์ข้อมูลโดยสถิติเชิงบรรยายในรูปร้อยละและนำเสนอในรูปตารางพร้อมคำอธิบาย

ตอนที่ 2 ข้อมูลเกี่ยวกับความคิดเห็นของผู้บริหารเกี่ยวกับผลกระทบของปัญหาที่เกิดจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ตามสภาพที่เป็นจริงในโรงงานจะใช้การวิเคราะห์ข้อมูลโดยสถิติเชิงบรรยายในรูปร้อยละและนำเสนอในรูปตารางพร้อมคำอธิบาย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตอนที่ 3 ข้อมูลเกี่ยวกับความคิดเห็นของผู้ประกอบการในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงาน โดยจะวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้วิธีการทางสถิติ โดยการหาค่าเฉลี่ย ($\overline{X}$) และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ของทุกตัวแปรตามเป็นรายข้อ และนำเสนอในรูปตาราง พร้อมคำอธิบาย

การแปลความหมายของค่าเฉลี่ย (ชูศรี วงศ์รัตนะ. 2544 : 75) ใช้เกณฑ์ดังนี้

ค่าคะแนนเฉลี่ย 1.00-1.49 หมายถึง มีการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในระดับที่น้อยที่สุด

ค่าคะแนนเฉลี่ย 1.50-2.49 หมายถึง มีการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในระดับที่น้อย

ค่าคะแนนเฉลี่ย 2.50-3.49 หมายถึง มีการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในระดับที่ปานกลาง

ค่าคะแนนเฉลี่ย 3.50-4.49 หมายถึง มีการให้ความสำคัญต่อที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในระดับที่มาก

ค่าคะแนนเฉลี่ย 4.50-5.00 หมายถึง มีการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในระดับที่มากที่สุด

การแปลความหมายของค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (ชูศรี วงศ์รัตนะ. 2544 : 75) ใช้เกณฑ์ดังนี้

ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน 0.000-0.999 หมายถึง มีการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก

ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน 1.00 ขึ้นไป หมายถึง มีการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก

3.4.2 การทดสอบสมมติฐาน แสดงดังตารางที่ 3.1

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่3.1 การทดสอบสมมติฐาน

สมมติฐานการวิจัย	สถิติที่ใช้ในการทดสอบ
สมมติฐานที่ 1 : ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต	
สมมติฐานที่ 1.1 : ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้า	One-way ANOVA
สมมติฐานที่ 1.2 : ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการลาออกของพนักงาน	One-way ANOVA
สมมติฐานที่ 1.3 : ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ	One-way ANOVA
สมมติฐานที่ 1.4 : ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านของคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	One-way ANOVA
สมมติฐานที่ 2 : ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต	

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตาราง 3.1 (ต่อ)

สมมติฐานการวิจัย	สถิติที่ใช้ในการทดสอบ
สมมติฐานที่ 2.1 : ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้า	One-way ANOVA
สมมติฐานที่ 2.2 : ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการลาออกของพนักงาน	One-way ANOVA
สมมติฐานที่ 2.3 : ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ	One-way ANOVA
สมมติฐานที่ 2.4 : ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านของคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	One-way ANOVA
สมมติฐานที่ 3 : ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงาน อุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกัน	

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตาราง 3.1 (ต่อ)

สมมติฐานการวิจัย	สถิติที่ใช้ในการทดสอบ
สมมติฐานที่ 3.1 : ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกันในด้านความเชื่องช้า	One-way ANOVA
สมมติฐานที่ 3.2 : ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกันในด้านการลาออกของพนักงาน	One-way ANOVA
สมมติฐานที่ 3.3 : ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกันในด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ	One-way ANOVA
สมมติฐานที่ 3.4 : ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกันในด้านของคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	One-way ANOVA

3.5 สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

สถิติที่นำมาใช้ในการวิจัยในครั้งนี้คือ

3.5.1 สถิติวิเคราะห์เชิงพรรณา (Descriptive Analytical Statistics)

เป็นสถิติที่นำมาใช้บรรยายคุณลักษณะของข้อมูลที่เก็บรวบรวมมาจากกลุ่มประชากรที่นำมาศึกษา ได้แก่

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3.5.1.1 ค่าร้อยละ (Percentage) ใช้วิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของกลุ่มตัวอย่าง เช่น ขนาดของอุตสาหกรรม ลักษณะของการใช้ปัจจัยการผลิต และระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม

$$\text{ค่าร้อยละ} = \frac{\text{ค่าจำนวนที่คำนวณ}}{\text{ค่าจำนวนทั้งหมด}} \times 100 \qquad (3.2)$$

3.5.1.2 ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (Arithmetic Mean) ใช้วิเคราะห์ข้อมูลที่เป็นตัวแปรต้น อันได้แก่ ลักษณะของผู้ประกอบการผลิตในอุตสาหกรรม เครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยและตัวแปรตาม อันได้แก่ ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต (ชูศรี วงศ์รัตนะ. 2544 : 35)

$$\overline{X} = \frac{\sum X}{n} \qquad (3.3)$$

เมื่อ $\overline{X}$ หมายถึง ค่าเฉลี่ยเลขคณิตของกลุ่มตัวอย่าง

n หมายถึง จำนวนของข้อมูลในกลุ่มตัวอย่าง

$\sum X$ หมายถึง ผลรวมของคะแนนทั้งหมด

3.5.1.3 ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation) ใช้วิเคราะห์ข้อมูลร่วมกับค่าเฉลี่ยเลขคณิตเพื่อแสดงลักษณะการกระจายของคะแนนในแต่ละข้อ

$$S.D. = \sqrt{\frac{n\sum X^2 - (\sum X)^2}{n(n-1)}} \qquad (3.4)$$

เมื่อ S.D. หมายถึง ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของกลุ่มตัวอย่าง

X หมายถึง คะแนนแต่ละตัวในกลุ่มตัวอย่าง

n หมายถึง จำนวนของข้อมูลในกลุ่มตัวอย่าง

3.5.2 สถิติวิเคราะห์เชิงอนุมาน (Inferential Statistics)

เป็นสถิติที่ใช้สรุปถึงลักษณะของตัวแปรต้น อันได้แก่ ลักษณะของผู้ประกอบการผลิต ที่มีผลต่อตัวแปรตาม อันได้แก่ ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต โดยใช้ข้อมูลจากกลุ่ม ตัวอย่าง โดยวิธีการวิเคราะห์ความแปรปรวน ดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3.5.2.1 การวิเคราะห์ความแปรปรวนแบบทางเดียว (One-Way ANOVA) ใช้ในการทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่างมากกว่า 2 กลุ่ม (พวงรัตน์ ทวีรัตน์. 2540 :162-163) โดยใช้ทดสอบสมมติฐานวิจัยดังต่อไปนี้

1. เปลี่ยนสมมติฐานวิจัยเป็นสมมติฐานสถิติ
2. สมมติฐานสถิติที่ใช้ทดสอบโดยวิธี One-way ANOVA คือ

H_0 : ค่าเฉลี่ยระหว่างประชากร k กลุ่มไม่แตกต่างกัน

H_1 : ค่าเฉลี่ยของประชากรอย่างน้อยสองประชากรแตกต่างกัน

หรือ

$H_0 : \mu_1 = \mu_2 = \ldots = \mu_k$

$H_1 : \mu_i \neq \mu_j$, เมื่อ $i \neq j ; i , j = 1,2 \ldots k$

สถิติที่ใช้ทดสอบ

$$F_J = \frac{MS_b}{MS_W} \qquad (3.6)$$

วิธีวิเคราะห์ค่าต่างๆ แสดงในตารางที่ 3.2

ตารางที่3.2 แสดงสูตรการวิเคราะห์โดยวิธี One-way ANOVA

Source of Variation	Degree of Freedom	Sum Square	Mean Square	F
Between Group	$k-1$	$SSS_b = \sum_{i=1}^{k} n_i (x_i - \overline{X}..)^2$	$MS_b = \frac{SS_b}{k-1}$	$F = \frac{MSb}{MS_w}$
Within Group	$n-k$	$SS_w = \sum_{i=1}^{k}\sum_{j=1}^{n_j} (x_{ij} - \overline{X}_{i\bullet})^2$	$MS_k = \frac{SS_k}{k-1}$	
Total	$n-1$	$SS_t = \sum_{i=1}^{k}\sum_{j=1}^{n_j} (x_{ij} - \overline{X}_{\bullet\bullet})^2$		

เมื่อ k คือจำนวนประชากร

n คือ ขนาดตัวอย่างทั้งหมด

n_i คือ ขนาดตัวอย่างของประชากรที่ i

X_{ij} คือ คะแนนของตัวอย่างที่ j ของประชากรที่ i

$\overline{X}_{i\bullet}$ คือ คะแนนรวมของตัวอย่างของประชากรที่ i

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

$\overline{X}_{..}$ คือค่าเฉลี่ยของคะแนนของตัวอย่างของประชากรที่ i

คือ ค่าเฉลี่ยของคะแนนของตัวอย่างของประชากรที่ i

การตัดสินใจ

เมื่อกำหนดระดับนัยสำคัญ = α

ถ้าค่า F ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าเมื่อเปรียบเทียบกับค่า F จากตารางที่ df = (k-1) , (n-1) หรือ ถ้าโปรแกรมให้ค่า p-value ซึ่งเป็นค่าความน่าจะเป็นของกลุ่มตัวอย่างที่จะมีค่า F มากกว่าค่า F ที่ คำนวณได้ ถ้าค่า p-value มีค่าน้อยกว่า α จะปฏิเสธ H_o ยอมรับ H_1 นั่นคือยอมรับว่า ค่าเฉลี่ยของประชากรอย่างน้อยสองประชากรแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ

ถ้าค่า F ที่คำนวณได้มีค่าน้อยกว่าหรือเท่ากับเมื่อเปรียบเทียบกับค่า F จากตารางที่ df = (k-1) , (n-1) หรือ ถ้ามีค่า p-value มากกว่าหรือเท่ากับ α จะยอมรับ H_o นั่นคือยอมรับว่า ค่าเฉลี่ยระหว่างประชากร k กลุ่มไม่แตกต่างกัน

3.5.2.2 การวิเคราะห์ Least Significant Difference (LSD) สำหรับ One-way ANOVA ใช้ในการเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่กรณีที่ F-test ในการวิเคราะห์ One-way ANOVA มีนัยสำคัญโดยมีขั้นตอนการคำนวณดังนี้

1. กำหนดระดับนัยสำคัญ α = 0.05 และ 0.01
2. คำนวณค่า LSD จากสูตร

$$LSD = t_{\frac{\alpha}{2},(n-k)}\sqrt{MS_w\left(\frac{1}{n_i}+\frac{1}{n_j}\right)} \qquad (3.7)$$

3. คำนวณหาค่า $\left|\overline{X}_{i.} - \overline{X}_{j}\right|$ เมื่อ $i \neq j$; $i, j = 1,2,\ldots\ldots k$

ถ้าค่า $\left|\overline{X}_{i.} - \overline{X}_{j}\right|$ ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าเมื่อเปรียบเทียบกับค่า LSD หมายความว่า ค่าเฉลี่ยของประชากรคู่ที่นำมาเปรียบเทียบนั้นแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ แต่ถ้าค่าที่คำนวณได้มีค่าน้อยกว่าหรือเท่ากับค่าLSD หมายความว่าค่าเฉลี่ยของประชากรคู่ที่นำมาเปรียบเทียบนั้นแตกต่างกันอย่างไม่มีนัยสำคัญ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 4
ผลการวิจัย

จากการที่ได้จัดส่งแบบสอบถามให้กับผู้บริหารหรือผู้จัดการโรงงานของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยจำนวน 348 ราย (จากการคำนวณโดยใช้หลักเกณฑ์ของ Yamane) มีผู้บริหารหรือผู้จัดการโรงงานของผู้ประการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยให้ความร่วมมือตอบกลับมาเป็นจำนวน 266 ราย คิดเป็นร้อยละ 76.44 ของกลุ่มตัวอย่าง จึงใช้ข้อมูลจำนวนนี้ในการวิจัย

ในการนำเสนอผลการวิเคราะห์ข้อมูล จะแบ่งออกเป็น 3 ตอนดังนี้

4.1 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มของผู้ตอบแบบสอบถาม ได้แก่ ขนาดของอุตสาหกรรม ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิต การใช้มาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม

4.2 การวิเคราะห์ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย เป็น 4 ประเภท ได้แก่ ความเชื่องช้า การลาออก สินค้าคงคลังไม่เพียงพอ และคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน

4.3 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมุติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มที่มีลักษณะของผู้ประกอบการที่แตกต่างกัน ประกอบไปด้วยขนาดของอุตสาหกรรม ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตและการใช้มาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม ที่มีต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม

4.1 การวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มของผู้ตอบแบบสอบถาม

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลส่วนบุคคลและลักษณะของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มของผู้ตอบแบบสอบถาม ได้แก่ ขนาดของอุตสาหกรรม ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิต การใช้มาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม ผลวิเคราะห์ปรากฏดังตารางที่ 4.1

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.1 แสดงจำนวนและร้อยละของข้อมูลของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มของผู้ตอบแบบสอบถาม

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน(ราย)	ร้อยละ(%)
1. ขนาดของอุตสาหกรรม		
อุตสาหกรรมขนาดเล็ก	64	24.06
อุตสาหกรรมขนาดกลาง	71	26.69
อุตสาหกรรมขนาดใหญ่	131	49.25
รวม	**266**	**100.00**
2. ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิต		
การใช้ปัจจัยการผลิตภายในประเทศ	96	36.09
การใช้ปัจจัยการผลิตภายนอกประเทศ	23	8.65
การใช้ปัจจัยการผลิตทั้งภายในและภายนอกประเทศ	147	55.26
รวม	**266**	**100.00**
3. ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม		
มาตรฐาน ISO9000	80	30.08
มาตรฐาน ISO14000	14	5.26
มาตรฐานอุตสาหกรรม (มอก.)	48	18.05
ไม่ได้รับมาตรฐานอุตสาหกรรม	124	46.61
รวม	**266**	**100.00**

จากตารางที่ 4.1 พบว่าผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีข้อมูลทั่วไปของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มดังต่อไปนี้

ขนาดของอุตสาหกรรม โดยพิจารณาจากจำนวนแรงงานที่ใช้ในการผลิต โดยที่อุตสาหกรรมขนาดเล็ก คืออุตสาหกรรมที่มีคนงานไม่เกิน 50 คน อุตสาหกรรมขนาดกลาง คืออุตสาหกรรมที่มีคนงาน 51 -200 คน ส่วนอุตสาหกรรมขนาดใหญ่ คือ อุตสาหกรรมที่มีคนงานมากกว่า 200 คน พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นผู้บริหารหรือผู้จัดการของอุตสาหกรรมอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม จำนวน 266 ราย ส่วนใหญ่เป็นกิจการขนาดใหญ่ จำนวน 133 ราย คิดเป็นร้อยละ 49.25 รองลงมาเป็นอุตสาหกรรมขนาดกลางและอุตสาหกรรมขนาดใหญ่ โดยอุตสาหกรรมขนาดกลาง มีจำนวน 71 ราย คิดเป็นร้อยละ 26.69 และอุตสาหกรรมขนาดใหญ่ จำนวน 64 ราย คิดเป็นร้อยละ 24.06

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิต พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นผู้บริหารหรือผู้จัดการโรงงานของอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม จำนวน 266 ราย ส่วนใหญ่มีการใช้ปัจจัยการผลิตทั้งภายในและภายนอกประเทศ จำนวน 147 ราย คิดเป็นร้อยละ 55.36 รองลงมาคือมีการใช้ปัจจัยการผลิตภายในประเทศ จำนวน 96 ราย คิดเป็นร้อยละ 36.09 และมีการใช้ปัจจัยการผลิตภายนอกประเทศเป็นจำนวน 23 ราย คิดเป็นร้อยละ 8.65

ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นผู้บริหารหรือผู้จัดการโรงงานของอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม จำนวน 266 ราย ส่วนใหญ่มีการใช้ระบบมาตรฐาน ISO9000 จำนวน 80 ราย คิดเป็นร้อยละ 30.08 รองลงมามีการใช้ระบบมาตรฐานอุตสาหกรรม (มอก.)จำนวน 48 ราย คิดเป็นร้อยละ 18.05 และมีการใช้ระบบมาตรฐาน ISO14000 จำนวน 14 ราย คิดเป็นร้อยละ 5.26

4.2 การวิเคราะห์ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย

4.2.1 การวิเคราะห์ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย

ข้อมูลในการศึกษาผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม โดยเก็บรวบรวมจากผู้บริหารในอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย จำนวน 266 โรงงาน ผลการวิเคราะห์ปรากฏดังตารางที่ 4.2 ถึงตารางที่ 4.6 มีดังนี้

ตารางที่ 4.2 แสดงร้อยละและลำดับที่ของผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านความเชื่องช้า

ผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านความเชื่องช้า	จำนวน	ร้อยละ	ลำดับ
1. ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน	14	5.26	4
2. ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง	96	36.09	2
3. ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง	108	39.85	1
4. ทำให้การดำเนินงานล่าช้า	48	18.05	3
5. ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ	0	0	6
6. ผลกระทบอื่นๆ	2	0.75	5
รวม	**266**	**100.00**	

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จากตารางที่ 4.2 พบว่า อุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีผลกระทบจากปัจจัยด้านความเชื่องช้า โดยมีร้อยละ 100.00 และลำดับของผลกระทบของปัจจัยด้านความเชื่องช้า เรียงตามลำดับดังนี้ ลำดับที่ 1 ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลงโดยมีร้อยละ 39.85 ลำดับที่ 2 ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูงโดยมีร้อยละ 36.09 ลำดับที่ 3 ทำให้การดำเนินงานล่าช้าโดยมีร้อยละ 18.05 ลำดับที่ 4 ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุนโดยมีร้อยละ 5.26 ลำดับที่ 5 ผลกกระทบอื่นๆ โดยมีร้อยละ 0.75 โดยผลกระทบอื่นๆที่พบคือ ทำให้ลูกค้าลดลง และไม่มีผลกระทบที่ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ

ตารางที่ 4.3 แสดงร้อยละและลำดับที่ของผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านการลาออก

ผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านการลาออกของพนักงาน	จำนวน	ร้อยละ	ลำดับ
1. ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน	2	0.75	6
2. ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง	37	13.91	3
3. ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง	101	37.97	1
4. ทำให้การดำเนินงานล่าช้า	83	31.20	2
5. ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ	4	1.50	5
6. ผลกระทบอื่นๆ	9	3.38	4
ไม่มีผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านการลาออก	30	11.29	
รวม	**266**	**100.00**	

จากตารางที่ 4.3 พบว่า อุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีผลกระทบจากปัจจัยด้านการลาออกของพนักงานโดยมีร้อยละ 88.71 และลำดับของผลกระทบของปัจจัยด้านการลาออก เรียงตามลำดับดังนี้ ลำดับที่ 1 ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลงโดยมีร้อยละ 37.97 ลำดับที่ 2 ทำให้การดำเนินงานล่าช้าโดยมีร้อยละ 31.20 ลำดับที่ 3 ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูงโดยมีร้อยละ 13.91 ลำดับที่ 4 ผลกกระทบอื่นๆโดยมีร้อยละ 3.38 โดยผลกระทบอื่นๆที่พบคือ อาจจะต้องเสียเวลาในการอบรมพนักงานใหม่และคุณภาพสินค้าไม่สม่ำเสมอ ลำดับที่ 5 ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจโดยมีร้อยละ 1.50 ลำดับที่ 6 ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุนโดยมีร้อยละ 0.75

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.4 แสดงร้อยละและลำดับที่ของผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

ผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ	จำนวน	ร้อยละ	ลำดับ
1. ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน	16	6.02	4
2. ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง	23	8.65	3
3. ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง	34	12.78	2
4. ทำให้การดำเนินงานล่าช้า	140	52.63	1
5. ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ	5	1.88	6
6. ผลกระทบอื่นๆ	7	2.63	5
ไม่มีผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ	41	15.41	
รวม	**266**	**100.00**	

จากตารางที่ 4.4 พบว่า อุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีผลกระทบจากปัจจัยด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอโดยมีร้อยละ 84.59 และลำดับของผลกระทบของปัจจัยด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอเรียงตามลำดับดังนี้ ลำดับที่ 1 ทำการดำเนินงานล่าช้าโดยมีร้อยละ 52.63 ลำดับที่ 2 ผลผลิตโดยรวมลดลงโดยมีร้อยละ 12.78 ลำดับที่ 3 ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูงโดยมีร้อยละ 8.65 ลำดับที่ 4 ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุนโดยมีร้อยละ 6.02 ลำดับที่ 5 ผลกระทบอื่นๆโดยมีร้อยละ 2.63 โดยผลกระทบอื่นๆที่พบคือ ทำให้ลูกค้าขาดความความพึงพอใจและเสียโอกาสในทางการค้า ลำดับที่ 6 ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจโดยมีร้อยละ 1.88

ตารางที่ 4.5 แสดงร้อยละและลำดับที่ของผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน

ผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน	จำนวน	ร้อยละ	ลำดับ
1. ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน	76	28.57	2
2. ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง	96	36.09	1
3. ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง	30	11.28	3
4. ทำให้การดำเนินงานล่าช้า	21	7.89	5

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.5 (ต่อ)

ผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน	จำนวน	ร้อยละ	ลำดับ
5. ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ	2	0.75	6
6. ผลกระทบอื่นๆ	25	9.40	4
ไม่มีผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน	16	6.02	
รวม	**266**	**100.00**	

จากตารางที่ 4.5 พบว่า อุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีผลกระทบจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐานโดยมีร้อยละ93.98 และลำดับของผลกระทบของปัจจัยด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน เรียงตามลำดับดังนี้ ลำดับที่ 1 ทำสูญเสียค่าใช้จ่ายสูงโดยมีร้อยละ 36.09 ลำดับที่ 2 ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุนโดยมีร้อยละ 28.57 ลำดับที่ 3 ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลงโดยมีร้อยละ 11.28 ลำดับที่ 4 ทำให้การดำเนินงานล่าช้าโดยมีร้อยละ 7.89 ลำดับที่ 5 ผลกระทบอื่นๆโดยมีร้อยละ 9.40 โดยผลกระทบอื่นๆที่พบคือ ทำให้ลูกค้าขาดความเชื่อมั่น เสียชื่อเสียงและขาดความสามารถในการแข่งขัน ลำดับที่ 6 ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจโดยมีร้อยละ 1.88

4.2.2 การวิเคราะห์ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย ทั้ง 4 ประเภท

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางกรเพิ่มผลผลิตในโรงงานดังแสดงในตารางที่ 4.6 ถึงตารางที่ 4.10

4.2.2.1 ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน

ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงานซึ่งเป็นปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงาน ซึ่งผลการวิเคราะห์ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงานของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มแสดงดังตารางที่ 4.6

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.6 แสดงค่าเฉลี่ย($\overline{X}$) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงานในส่วนของสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงานในโรงงาน

ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน	N = 266		ระดับปัญหา	ลำดับที่
	$\overline{X}$	S.D.		
1. วิธีการปฏิบัติงานของพนักงานไม่ถูกต้อง	3.457	0.973	ปานกลาง	2
2. พนักงานขาดทักษะความชำนาญในการปฏิบัติงาน	3.371	1.000	ปานกลาง	3
3. ไม่มีการพัฒนาและฝึกอบรมทักษะในการปฏิบัติงานให้กับพนักงาน ก่อนเข้าประจำตำแหน่งงาน	3.181	1.100	ปานกลาง	4
4. วิธีการทำงานมีความซับซ้อน	3.155	1.001	ปานกลาง	5
5. การจัดวางอุปกรณ์ในการทำงานไม่สะดวกต่อการหยิบใช้	2.879	0.886	ปานกลาง	7
6. การวางผังโรงงานไม่ดี ทำให้เกิดความล่าช้าต่อการส่งมอบงานระหว่างแผนก	2.690	1.091	ปานกลาง	10
7. เครื่องมือและอุปกรณ์ในการทำงานมีไม่เพียงพอต่อความต้องการใช้งาน	2.698	1.253	ปานกลาง	9
8. เครื่องมือและอุปกรณ์ไม่มีประสิทธิภาพ เนื่องจากมีอายุการใช้งานนานแล้ว	2.862	1.208	ปานกลาง	8
9. พนักงานมีความเฉื่อยชาในการปฏิบัติงาน ไม่มีความกระตือรือร้นในการทำงาน ขาดความรับผิดชอบและจริยธรรมในการปฏิบัติงาน	3.517	1.176	มาก	1
10. พนักงานเจตนาปฏิบัติงานให้ช้าลง เพื่อต้องการทำงานล่วงเวลา	2.957	1.114	ปานกลาง	6
11. ความบกพร่องทางร่างกายของพนักงาน เช่น สายตา	2.267	0.981	น้อย	13

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ (ต่อ)

ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน	N = 266		ระดับปัญหา	ลำดับที่
	$\overline{X}$	S.D.		
12. ความบกพร่องทางจิตใจของพนักงาน เช่น ความกลัวว่างานที่ทำจะผิดพลาด	2.414	0.933	น้อย	12
13. ภาระงานของแต่ละหน่วยงานหรือแต่ละบุคคลไม่เท่ากัน	2.672	0.912	ปานกลาง	11
ค่าเฉลี่ยรวม	**2.932**	**1.048**	**ปานกลาง**	

จากตารางที่ 4.6 พบว่าผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยมีระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางในการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้าในการทำงานในภาพรวมอยู่ในระดับปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อมีค่าเท่ากับ 2.932 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 1.048 เมื่อพิจารณาสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงานในโรงงานพบว่าระดับความสำคัญของสาเหตุที่ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยให้ความสำคัญมาก เรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 พนักงานมีความเฉื่อยชาในการปฏิบัติงาน ไม่มีความกระตือรือร้นในการทำงาน ขาดความรับผิดชอบและจริยธรรมในการปฏิบัติงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.517 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.176

สาเหตุที่ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยให้ความสำคัญปานกลาง เรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 วิธีการปฏิบัติงานของพนักงานไม่ถูกต้อง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.457 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.973

ลำดับที่ 2 พนักงานขาดทักษะความชำนาญในการปฏิบัติงานโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.371 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.000

ลำดับที่ 3 ไม่มีการพัฒนาและฝึกอบรมทักษะในการปฏิบัติงานให้กับพนักงาน ก่อนเข้าประจำตำแหน่งงานโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.181 และและมีการให้ความสำคัญต่อ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.100

ลำดับที่ 4 วิธีการทำงานมีความซับซ้อนโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.155 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.001

ลำดับที่ 5 พนักงานเจตนาปฏิบัติงานให้ช้าลง เพื่อต้องการทำงานล่วงเวลาโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.957 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.114

ลำดับที่ 6 การจัดวางอุปกรณ์ในการทำงานไม่สะดวกต่อการหยิบใช้ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.879 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.886

ลำดับที่ 7 เครื่องมือและอุปกรณ์ไม่มีประสิทธิภาพ เนื่องจาก มีอายุการใช้งานนานแล้ว โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.862 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.208

ลำดับที่ 8 เครื่องมือและอุปกรณ์ในการทำงานมีไม่เพียงพอต่อความต้องการใช้งาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.698 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.253

ลำดับที่ 9 การวางผังโรงงานไม่ดี ทำให้เกิดความล่าช้าต่อการส่งมอบงานระหว่างแผนกโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.690 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.091

ลำดับที่ 10 ภาระงานของแต่ละหน่วยงานหรือแต่ละบุคคล ไม่เท่ากัน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.672 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.912

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สาเหตุที่ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยให้ความสำคัญน้อย เรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ความบกพร่องทางจิตใจของพนักงาน เช่น ความกลัวว่างานที่ทำจะผิดพลาด โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.414 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.933

ลำดับที่ 2 ความบกพร่องทางร่างกายของพนักงาน เช่น สายตา โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.267 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.981

4.2.2.2 ปัจจัยที่เกี่ยวกับการลาออก

ปัจจัยที่เกี่ยวกับการลาออกซึ่งเป็นปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงาน ซึ่งผลการวิเคราะห์ปัจจัยที่เกี่ยวกับการลาออกของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม แสดงดังตารางที่ 4.7

ตารางที่ 4.7 แสดงค่าเฉลี่ย($\overline{X}$) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัจจัยที่เกี่ยวกับการลาออกในส่วนของสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดการลาออกของพนักงานในโรงงาน

ปัจจัยที่เกี่ยวกับการลาออก	N = 266		ระดับปัญหา	ลำดับที่
	$\overline{X}$	S.D.		
1. ไม่มีความพึงพอใจในค่าจ้าง และผลตอบแทน	2.991	1.131	ปานกลาง	2
2. ไม่มีความพึงพอใจในสวัสดิการของบริษัท	2.690	0.999	ปานกลาง	6
3. ไม่มีความพึงพอใจในโอกาสความก้าวหน้าในการทำงาน	2.750	0.995	ปานกลาง	5
4. ไม่มีความพึงพอใจงานที่ทำ	2.793	1.000	ปานกลาง	3
5. ไม่มีความพึงพอใจเพื่อนร่วมงาน	2.466	0.955	น้อย	8
6. ไม่มีความพึงพอใจหัวหน้างาน	2.621	0.966	ปานกลาง	7
7. ไม่มีความพึงพอใจในนโยบาย และ การบริหารงานและการจัดการของผู้บริหาร	2.328	0.873	น้อย	9
8. ไม่มีความพึงพอใจต่อสภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงาน	2.164	0.894	น้อย	12

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.7 (ต่อ)

ปัจจัยที่เกี่ยวกับการลาออก	N = 266		ระดับปัญหา	ลำดับที่
	$\overline{X}$	S.D.		
9. รู้สึกไม่มีความมั่นคงในการทำงาน	2.276	1.052	น้อย	11
10. ไม่มีส่วนร่วมในการแสดงความคิดเห็นในการปรับปรุงการทำงาน	2.164	0.950	น้อย	12
11. ไม่มีอำนาจในการตัดสินใจในการทำงาน	2.284	1.053	น้อย	10
12. ไม่มีความผูกพันต่อองค์กร	2.776	1.180	ปานกลาง	4
13. ปัญหาในด้านสุขภาพของพนักงาน	2.112	0.872	น้อย	14
14. ปัญหาในด้านการเดินทางมาทำงาน	1.983	0.914	น้อย	15
15. ปัญหาในด้านความปลอดภัยในการทำงาน	1.828	0.944	น้อย	16
16. ปัญหาส่วนตัวของพนักงาน เช่น เป็นหนี้สิน ย้ายภูมิลำเนา ภาระทางครอบครัว	3.138	1.179	ปานกลาง	1
รวมค่าเฉลี่ย	**2.460**	**0.997**	**น้อย**	

จากตารางที่ 4.7 พบว่าผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยมีระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางในการเพิ่มผลผลิตในด้านการลาออกของพนักงานในภาพรวมอยู่ในระดับน้อย โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อมีค่าเท่ากับ 2.460 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 0.997 เมื่อพิจารณาสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดการลาออกของพนักงานในโรงงานพบว่าระดับความสำคัญของสาเหตุที่ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยให้ความสำคัญปานกลาง เรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ปัญหาส่วนตัวของพนักงาน เช่น เป็นหนี้สิน ย้ายภูมิลำเนา ภาระทางครอบครัว โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.138 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.179

ลำดับที่ 2 ไม่มีความพึงพอใจในค่าจ้าง และผลตอบแทน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.991 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.131

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลำดับที่ 3 ไม่มีความพึงพอใจงานที่ทำ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.793 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.000

ลำดับที่ 4 ไม่มีความผูกพันต่อองค์กรโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.776 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.180

ลำดับที่ 5 ไม่มีความพึงพอใจในโอกาสความก้าวหน้าในการทำงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.750 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.995

ลำดับที่ 6 ไม่มีความพึงพอใจในสวัสดิการของบริษัท โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.750 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.999

ลำดับที่ 7 ไม่มีความพึงพอใจหัวหน้างาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.621 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.966

สาเหตุที่ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยให้ความสำคัญน้อย เรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ไม่มีความพึงพอใจเพื่อนร่วมงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.466 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.955

ลำดับที่ 2 ไม่มีความพึงพอใจในนโยบาย และ การบริหารงานและการจัดการของผู้บริหาร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.328 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.873

ลำดับที่ 3 ไม่มีอำนาจในการตัดสินใจในการทำงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.284 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.053

ลำดับที่ 4 รู้สึกไม่มีความมั่นคงในการทำงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.276 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.052

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลำดับที่ 5 ไม่มีความพึงพอใจต่อสภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.164 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.894

ลำดับที่ 6 ไม่มีส่วนร่วมในการแสดงความคิดเห็นในการปรับปรุงการทำงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.164 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.950

ลำดับที่ 7 ปัญหาในด้านสุขภาพของพนักงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.112 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.872

ลำดับที่ 8 ปัญหาในด้านการเดินทางมาทำงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.983 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.914

ลำดับที่ 9 ปัญหาในด้านความปลอดภัยในการทำงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.828 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.944

4.2.2.3 ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอซึ่งเป็นปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงาน ซึ่งผลการวิเคราะห์ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มแสดงดังตารางที่ 4.8

ตารางที่ 4.8 แสดงค่าเฉลี่ย($\overline{X}$) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอในส่วนของสาเหตุสำคัญที่ทำให้สินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ	N = 266		ระดับปัญหา	ลำดับที่
	$\overline{X}$	S.D.		
1. ไม่มีการตรวจสอบปริมาณสินค้าคงคลังอย่างสม่ำเสมอ	2.759	1.169	ปานกลาง	1
2. ไม่มีการตรวจสอบคุณภาพของสินค้าคงคลัง ก่อนที่จะนำไปใช้งาน หรือส่งมอบให้กับลูกค้า	2.491	1.205	น้อย	8

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.8 (ต่อ)

ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ	N = 266		ระดับปัญหา	ลำดับที่
	$\overline{X}$	S.D.		
3. ไม่มีการจัดเก็บสินค้าคงคลังให้เป็นระเบียบทำให้ยากแก่การตรวจสอบ	2.560	1.066	ปานกลาง	7
4. ไม่มีสถานที่จัดเก็บสินค้าคงคลังที่เพียงพอ	2.362	1.114	น้อย	11
5. ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อสินค้า	2.569	1.049	ปานกลาง	6
6. ค่าใช้จ่ายในการดูแลรักษาสินค้าคงคลัง	2.216	0.893	น้อย	13
7. ใช้เวลาในการตรวจเช็คสินค้า เมื่อรับสินค้ามาจาก Supplier นานเกินไป	2.371	1.034	น้อย	10
8. ไม่มีความสัมพันธ์ที่ดีกับ Supplier ในกรณีที่ต้องการสินค้าในเวลาเร่งด่วน	2.181	1.043	น้อย	14
9. ความน่าเชื่อถือของ Supplier ในการส่งมอบสินค้าที่ถูกต้องครบถ้วนและตรงกับคุณสมบัติที่เราต้องการ	2.638	1.122	ปานกลาง	2
10. พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับสินค้าคงคลังขาดความรู้และความสามารถเพียงพอ	2.612	1.086	ปานกลาง	4
11. ไม่ได้รับความร่วมมือที่ดีจาก Supplier	2.310	0.973	น้อย	12
12. พนักงานไม่มีความรอบคอบในการตรวจนับสินค้าคงคลัง ให้ถูกต้อง	2.638	1.160	ปานกลาง	2
13. ไม่มีการนำเทคโนโลยีสมัยใหม่หรือคอมพิวเตอร์มาช่วยในการบริหารสินค้าคงคลัง	2.603	1.156	ปานกลาง	5
14. ผู้บริหารขาดความใส่ใจในการการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง	2.474	1.161	น้อย	9
ค่าเฉลี่ยรวม	**2.485**	**1.088**	**น้อย**	

จากตารางที่ 4.8 พบว่าผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยมีระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางในการเพิ่มผลผลิตในด้านปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอในภาพรวมอยู่ในระดับน้อย โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อมีค่าเท่ากับ 2.485และมี

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 1.088เมื่อพิจารณาสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดสินค้าคงคลังไม่เพียงพอพบว่าระดับความสำคัญของสาเหตุที่ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยให้ความสำคัญปานกลาง เรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ไม่มีการตรวจสอบปริมาณสินค้าคงคลังอย่างสม่ำเสมอโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.759 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.169

ลำดับที่ 2 ความน่าเชื่อถือของ Supplier ในการส่งมอบสินค้าที่ถูกต้อง ครบถ้วน และตรงกับคุณสมบัติที่เราต้องการ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.638 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.122

ลำดับที่ 3 พนักงานไม่มีความรอบคอบในการตรวจนับสินค้าคงคลัง ให้ถูกต้องโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.638 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.160

ลำดับที่ 4 พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับสินค้าคงคลังขาดความรู้และความสามารถเพียงพอโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.612 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.086

ลำดับที่ 5 ไม่มีการนำเทคโนโลยีสมัยใหม่หรือคอมพิวเตอร์มาช่วยในการบริหารสินค้าคงคลังโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.603 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.156

ลำดับที่ 6 ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อสินค้าโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.569 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.049

ลำดับที่ 7 ไม่มีการจัดเก็บสินค้าคงคลังให้เป็นระเบียบทำให้ยากแก่การตรวจสอบโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.560 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.066

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สาเหตุที่ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยให้ความสำคัญน้อย เรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ไม่มีการตรวจสอบคุณภาพของสินค้าคงคลัง ก่อนที่จะนำไปใช้งาน หรือส่งมอบให้กับลูกค้าโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.491 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.205

ลำดับที่ 2 ผู้บริหารขาดความใส่ใจในการการบริหารจัดการสินค้าคงคลังโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.491 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.205

ลำดับที่ 3 ใช้เวลาในการตรวจเช็คสินค้า เมื่อรับสินค้ามาจาก Supplier นานเกินไปโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.371 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.034

ลำดับที่ 4 ไม่มีสถานที่จัดเก็บสินค้าคงคลังที่เพียงพอโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.362 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.114

ลำดับที่ 5 ไม่ได้รับความร่วมมือที่ดีจาก Supplier โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.310 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.973

ลำดับที่ 6 ค่าใช้จ่ายในการดูแลรักษาสินค้าคงคลัง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.216 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.893

ลำดับที่ 7 ไม่มีความสัมพันธ์ที่ดีกับ Supplier ในกรณีที่ต้องการสินค้าในเวลาเร่งด่วนโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.181 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.043

4.2.2.4 ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงต่ำกว่ามาตรฐานซึ่งเป็นปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงาน ซึ่งผลการวิเคราะห์ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าต่ำกว่ามาตรฐานของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มแสดงดังตารางที่ 4.9

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.9 แสดงค่าเฉลี่ย($\overline{X}$) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าต่ำกว่ามาตรฐานในส่วนของสาเหตุสำคัญที่ทำให้สินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	N = 266		ระดับปัญหา	ลำดับที่
	$\overline{X}$	S.D.		
1. กระบวนการผลิตไม่มีประสิทธิภาพ	2.922	1.266	ปานกลาง	5
2. เทคโนโลยีของเครื่องจักรหรือเครื่องมือและอุปกรณ์ในการผลิตล้าสมัย	2.612	1.109	ปานกลาง	11
3. ไม่มีเครื่องมือและอุปกรณ์ในการผลิตตรงกับความต้องการใช้งาน	2.500	1.131	ปานกลาง	13
4. เครื่องมือและอุปกรณ์ในการปฏิบัติงานมีไม่เพียงพอ	2.491	1.153	น้อย	14
5. เครื่องมือและอุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพมีไม่เพียงพอ	2.595	1.095	ปานกลาง	12
6. อุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพไม่มีประสิทธิภาพ	2.621	1.199	ปานกลาง	10
7. พนักงานฝ่ายผลิตขาดทักษะในการปฏิบัติงาน	2.966	1.071	ปานกลาง	4
8. พนักงานฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ ขาดทักษะในการปฏิบัติงาน	2.983	1.142	ปานกลาง	3
9. ความบกพร่องในการทำงานของพนักงาน	3.353	0.953	ปานกลาง	1
10. พนักงานขาดจิตสำนึกรับผิดชอบในหน้าที่ ไม่คำนึงถึงผลประโยชน์โดยรวมขององค์กร	3.353	1.144	ปานกลาง	2
11. ไม่มีการตรวจสอบคุณภาพของวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต	2.776	1.143	ปานกลาง	7
12. กระบวนการตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูปไม่มีประสิทธิภาพ	2.776	1.150	ปานกลาง	7
13. ไม่มีมาตรฐานคุณภาพสินค้าที่ชัดเจน และแจ้งให้พนักงานผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องทุกคนทราบ	2.741	1.173	ปานกลาง	9

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.9 (ต่อ)

ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	N = 266		ระดับปัญหา	ลำดับที่
	$\overline{X}$	S.D.		
14. ไม่มีการค้นหาสาเหตุของความบกพร่องของสินค้าที่เกิดขึ้นเพื่อนำไปแก้ไขปรับปรุง	2.879	1.224	ปานกลาง	6
ค่าเฉลี่ยรวม	**2.826**	**1.140**	**ปานกลาง**	

จากตารางที่ 4.9 พบว่าผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยมีระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางในการเพิ่มผลผลิตในด้านปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าต่ำกว่ามาตรฐานในภาพรวมอยู่ในระดับปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อมีค่าเท่ากับ 2.826และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 1.140 เมื่อพิจารณาสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดสินค้าต่ำกว่ามาตรฐานพบว่าระดับความสำคัญของสาเหตุที่ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยให้ความสำคัญปานกลาง เรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ความบกพร่องในการทำงานของพนักงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.353 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.953

ลำดับที่ 2 พนักงานขาดจิตสำนึกรับผิดชอบในหน้าที่ ไม่คำนึงถึงผลประโยชน์โดยรวมขององค์กร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.353 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.144

ลำดับที่ 3 พนักงานฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ ขาดทักษะในการปฏิบัติงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.983 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.142

ลำดับที่ 4 พนักงานฝ่ายผลิตขาดทักษะในการปฏิบัติงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.966 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.071

ลำดับที่ 5 กระบวนการผลิตไม่มีประสิทธิภาพ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.922 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.266

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลำดับที่ 6 ไม่มีการค้นหาสาเหตุของความบกพร่องของสินค้าที่เกิดขึ้น เพื่อนำไปแก้ไขปรับปรุงโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.879 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.224

ลำดับที่ 7 ไม่มีการตรวจสอบคุณภาพของวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.776 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.143

ลำดับที่ 8 กระบวนการตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูปไม่มีประสิทธิภาพโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.776 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.150

ลำดับที่ 9 ไม่มีมาตรฐานคุณภาพสินค้าที่ชัดเจน และแจ้งให้พนักงานผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องทุกคนทราบ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.741 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.173

ลำดับที่ 10. อุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพไม่มีประสิทธิภาพ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.621 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.199

ลำดับที่ 11. เทคโนโลยีของเครื่องจักรหรือเครื่องมือและอุปกรณ์ในการผลิตล้าสมัย โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.612 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.109

ลำดับที่ 12. เครื่องมือและอุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพมีไม่เพียงพอ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.595 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.095

ลำดับที่ 13. ไม่มีเครื่องมือและอุปกรณ์ในการผลิตตรงกับความต้องการใช้งาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.500 และและมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.131

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สาเหตุที่ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยให้ความสำคัญน้อย เรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 เครื่องมือและอุปกรณ์ในการปฏิบัติงานมีไม่เพียงพอ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.491 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.153

4.2.2.5 สรุปผลค่าเฉลี่ย($\overline{X}$) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับในปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในแต่ละปัจจัยในภาพรวม

จากผลการวิเคราะห์ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการผลิตในโรงงานด้าน ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน การลาออก สินค้าคงคลังไม่เพียงพอ และสินค้าต่ำกว่ามาตรฐานในภาพรวม

ตารางที่ 4.10 สรุปผลค่าเฉลี่ย($\overline{X}$) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน(S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับในปัจจัยที่ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในแต่ละปัจจัยในภาพรวม

ปัจจัยที่ขัดขวางการเพิ่มผลผลิต	N = 266		ระดับปัญหา	ลำดับที่
	$\overline{X}$	S.D.		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน	2.932	1.048	ปานกลาง	1
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการลาออก	2.460	0.997	น้อย	4
ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ	2.485	1.088	น้อย	3
ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	2.826	1.140	ปานกลาง	2
ค่าเฉลี่ยรวม	**2.676**	**1.068**	**ปานกลาง**	

จากตารางที่ 4.10 ผลการวิเคราะห์พบว่าผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยมีปัจจัยที่ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอยู่ในระดับปานกลาง ซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกปัจจัยเท่ากับ 2.676 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.068

และเมื่อพิจารณาปัจจัยที่เป็นที่ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในแต่ละปัจจัยเรียงตามลำดับค่าเฉลี่ย ได้ดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลำดับที่ 1 ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.932
ลำดับที่ 2 ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.826
ลำดับที่ 3 ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.485
ลำดับที่ 4 ปัจจัยที่เกี่ยวกับการลาออก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.460

4.3 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย โดยจำแนกตามขนาดของอุตสาหกรรม ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิต ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม

ผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยที่มีขนาดของอุตสาหกรรมที่แตกต่างกัน ซึ่งประกอบด้วยขนาดของอุตสาหกรรม 3 กลุ่ม ได้แก่ อุตสาหกรรมขนาดเล็ก อุตสาหกรรมขนาดกลาง และอุตสาหกรรมขนาดใหญ่ ลักษณะการใช้วัตถุดิบ 3 กลุ่ม ได้แก่ การใช้ปัจจัยการผลิตภายในประเทศ การใช้ปัจจัยการผลิตภายนอกประเทศ และการใช้ปัจจัยการผลิตทั้งภายในและภายนอกประเทศ และระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม ดังแสดงดังตารางที่ 4.11 ถึงตารางที่ 4.13

4.3.1 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย โดยจำแนกตามขนาดของอุตสาหกรรม

โดยมีสมมติฐานดังนี้

สมมติฐานที่1 ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

สมมติฐานที่1.1 ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการลาออกของพนักงาน

สมมติฐานที่1.2 ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้า

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สมมติฐานที่1.3 ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

สมมติฐานที่1.4 ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านของคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ผลการทดสอบสมมติฐานดังแสดงในตารางที่ 4.11

ตารางที่ 4.11 ผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของระดับความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม โดยจำแนกตามขนาดของอุตสาหกรรม

ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต	ขนาดของอุตสาหกรรม				
	ขนาดเล็ก N = 64 $\overline{X}$	ขนาดกลาง N = 71 $\overline{X}$	ขนาดใหญ่ N = 133 $\overline{X}$	F	P
1. ความเชื่องช้าในการทำงาน	3.003	2.799	2.970	0.773	0.464
2. การลาออกของพนักงาน	2.407	2.322	2.564	1.476	0.233
3. สินค้าคงคลังไม่เพียงพอ	2.535	2.295	2.563	1.143	0.322
4. คุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	2.924	2.678	2.860	0.597	0.552
ค่าเฉลี่ยรวม	**2.717**	**2.524**	**2.739**	**0.997**	**0.393**

จากตารางที่ 4.11 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม จำแนกตามขนาดของอุตสาหกรรม ได้แก่ อุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มขนาดเล็ก อุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มขนาดกลาง และอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มขนาดใหญ่ เมื่อพิจารณาในปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตทั้ง 4 ปัจจัย พบว่าผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มที่มีขนาดของกิจการที่แตกต่างกันมีระดับความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จึงปฏิเสธสมมติฐานที่ 1 ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เมื่อทำการพิจารณาเปรียบเทียบเป็นรายปัจจัย พบว่าค่าเฉลี่ยของความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม จำแนกตามขนาดของอุตสาหกรรม ได้แก่ อุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มขนาดเล็ก อุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มขนาดกลาง และอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มขนาดใหญ่ ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ใน 4 ปัจจัย คือปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ และ ปัจจัยที่เกี่ยวกับการลาออก

4.3.2 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย โดยจำแนกตามลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิต

โดยมีสมมติฐานดังนี้

สมมติฐานที่ 2 ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

สมมติฐานที่ 2.1 ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้า

สมมติฐานที่ 2.2 ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการลาออกของพนักงาน

สมมติฐานที่ 2.3 ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

สมมติฐานที่ 2.4 ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านของคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ผลการทดสอบสมมติฐานดังแสดงในตารางที่ 4.12

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.12 ผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของระดับความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม โดยจำแนกตามลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิต

ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต	ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิต				
	ในประเทศ N = 96 $\overline{X}$	ต่างประเทศ N = 23 $\overline{X}$	ในและต่างประเทศ N = 147 $\overline{X}$	F	P
1. ความเชื่องช้าในการทำงาน	2.890	2.856	2.966	0.175	0.40
2. การลาออกของพนักงาน	2.412	2.607	2.472	0.362	0.697
3. สินค้าคงคลังไม่เพียงพอ	2.428	2.479	2.522	0.165	0.848
4. คุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	2.846	3.051	2779	0.391	0.667
ค่าเฉลี่ยรวม	**2.644**	**2.748**	**2.685**	**0.273**	**0.653**

จากตารางที่ 4.12 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม จำแนกตามลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิต ได้แก่ใช้วัตถุดิบภายในประเทศ การนำเข้าวัตถุดิบจากต่างประเทศ และใช้วัตถุดิบภายในประเทศและนำเข้าวัตถุดิบจากต่างประเทศ เมื่อพิจารณาปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตทั้ง 4 ปัจจัย พบว่าผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มที่มีลักษณะการใช้วัตถุดิบในการผลิตที่แตกต่างกันมีระดับความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จึงปฏิเสธสมมติฐานที่ 2 ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

เมื่อทำการพิจารณาเปรียบเทียบเป็นรายปัจจัย พบว่าค่าเฉลี่ยของความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม โดยจำแนกตามลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ใน 4 ปัจจัย คือ ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ และ ปัจจัยที่เกี่ยวกับการลาออก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

4.3.3 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย โดยจำแนกตามระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม

โดยมีสมมติฐานดังนี้

สมมติฐานที่ 3 ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 3.1 ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกันในด้านความเชื่องช้า

สมมติฐานที่ 3.2 ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกันในด้านการลาออกของพนักงาน

สมมติฐานที่ 3.3 ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกันในด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

สมมติฐานที่ 3.4 ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกันในด้านของคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ผลการทดสอบสมมติฐานดังแสดงในตารางที่ 4.13

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.13 ผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของระดับความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม โดยจำแนกตามระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม

ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต	ระบบมาตรฐานคุณภาพ					
	ISO 9000 N = 80 $\overline{X}$	ISO 14000 N = 14 $\overline{X}$	มอก. N = 48 $\overline{X}$	ไม่ได้จัดทำ N=124 $\overline{X}$	F	P
1. ความเชื่องช้าในการทำงาน	2.875	2.800	3.073	2.924	0.424	0.736
2. การลาออกของพนักงาน	2.497	2.626	2.473	2.419	0.208	0.891
3. สินค้าคงคลังไม่เพียงพอ	2.418	2.742	2.411	2.533	0.357	0.784
4. คุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	2.773	2.884	2.698	2.912	0.333	0.801
ค่าเฉลี่ยรวม	**2.641**	**2.763**	**2.664**	**2.697**	**0.331**	**0.803**

จากตารางที่ 4.12 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม จำแนกตามระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม ได้แก่ กลุ่ม ISO 9000 กลุ่ม ISO 14000 มอก.(มาตรฐานอุตสาหกรรม) และยังไม่ได้มีการจัดทำ เมื่อพิจารณาปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตทั้ง 4 ปัจจัย พบว่าผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มที่มีระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรมที่แตกต่างกันมีระดับความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จึงปฏิเสธสมมติฐานที่ 3 ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกัน

เมื่อทำการพิจารณาเปรียบเทียบเป็นรายปัจจัย พบว่าค่าเฉลี่ยของความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม จำแนกตามระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรมไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ใน 4 ปัจจัย คือปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ และ ปัจจัยที่เกี่ยวกับการลาออก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 5
สรุปผลการวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ

บทนี้ผู้วิจัยจะกล่าวโดยสรุปถึงวัตถุประสงค์ของการวิจัย วิธีดำเนินการวิจัย สรุปผลการวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ โดยประกอบด้วยข้อเสนอแนะสำหรับการวิจัยครั้งนี้ ข้อเสนอแนะสำหรับการวิจัยครั้งต่อไป และข้อเสนอแนะสำหรับผู้บริหาร

จากการศึกษาถึงปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยซึ่งเป็นงานวิจัยเชิงสำรวจ โดยมีวัตถุประสงค์ของการศึกษาในครั้งนี้ 2 ประการคือ

1. เพื่อศึกษาถึงปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย

2. เพื่อเปรียบเทียบถึงปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย โดยจำแนกตาม ขนาดของอุตสาหกรรม ลักษณะของการใช้ปัจจัยการผลิต และลักษณะมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับความคิดเห็นของผู้บริหารในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย ลักษณะแบบสอบถามแบ่งเป็น 3 ตอน ดังนี้

ตอนที่ 1 เป็นแบบสอบถามข้อมูลทั่วไปของลักษณะของผู้ประกอบการผลิตในอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม จำนวน 3 ข้อได้แก่

1. ขนาดของอุตสาหกรรม
2. ลักษณะของการใช้ปัจจัยการผลิต
3. ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม

ตอนที่ 2 เป็นคำถามเกี่ยวกับความคิดเห็นของผู้บริหารเกี่ยวกับผลกระทบของปัญหาที่เกิดจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ตามสภาพที่เป็นจริงในโรงงาน จำนวน 4 ข้อ

ตอนที่ 3 เป็นคำถามเกี่ยวกับความคิดเห็นของผู้บริหารในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงาน ซึ่งส่งผลให้การเพิ่มผลผลิตลดลง จำนวน 57 ข้อ โดยศึกษาปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในแต่ละด้าน ดังนี้

1. ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้าในการทำงาน
2. ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการลาออก
3. ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ
4. ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ขนาดของกลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยเป็นผู้บริหารหรือผู้จัดการโรงงานของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยจำนวน 348 ราย (จากการคำนวณโดยใช้หลักเกณฑ์ของ Yamane) มีผู้บริหารหรือผู้จัดการโรงงานของผู้ประการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยให้ความร่วมมือตอบกลับมาเป็นจำนวน 266 ราย คิดเป็นร้อยละ 76.44

5.1 สรุปผลการวิจัย

การสรุปผลการวิจัยได้แยกออกเป็นตอนๆดังนี้

5.1.1 ข้อมูลทั่วไปของโรงงาน

1. โรงงานส่วนใหญ่เป็นโรงงานขนาดใหญ่ มีร้อยละ 49.25 รองลงมา คือ โรงงานขนาดกลาง มีร้อยละ 26.69 และโรงงานขนาดเล็ก มีร้อยละ 24.06

2. โรงงานส่วนใหญ่มีลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตทั้งจากภายในและภายนอกประเทศ มีร้อยละ 55.36 รองลงมาคือการใช้ปัจจัยการผลิตภายในประเทศ มีร้อยละ 36.09 และการใช้ปัจจัยการผลิตภายนอกประเทศมีร้อยละ 8.65

3. ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรม โรงงานอุตสาหกรรมส่วนใหญ่ยังไม่ได้รับมาตรฐานอุตสาหกรรมมีร้อยละ 46.61 ลำดับที่ 2 เป็นโรงงานที่ได้รับมาตรฐานอุตสาหกรรมในกลุ่ม ISO9000 มีร้อยละ 30.08 ลำดับที่ 3 เป็นโรงงานที่ได้รับมาตรฐานอุตสาหกรรม (มอก.) มีร้อยละ 18.05 และลำดับที่ 4 เป็นโรงงานที่ได้รับมาตรฐานอุตสาหกรรมในกลุ่ม ISO14000 มีร้อยละ 5.26

5.1.2 ผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย

ลำดับของผลกระทบของปัจจัยด้านความเชื่องช้าในการทำงาน เรียงตามลำดับดังนี้ ลำดับที่ 1 ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง ลำดับที่ 2 ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง ลำดับที่ 3 ทำให้การดำเนินงานล่าช้า ลำดับที่ 4 ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน ลำดับที่ 5 ผลกกระทบอื่นๆ โดยผลกระทบอื่นๆที่พบคือ ทำให้ลูกค้าลดลง และไม่มีผลกระทบที่ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ

ลำดับของผลกระทบจากปัจจัยด้านการลาออกของพนักงาน เรียงตามลำดับดังนี้ ลำดับที่ 1 ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง ลำดับที่ 2 ทำให้การดำเนินงานล่าช้า ลำดับที่ 3 ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง ลำดับที่ 4 ผลกกระทบอื่นๆ โดยผลกระทบอื่นๆที่พบคือ อาจจะต้องเสียเวลาในการอบรมพนักงานใหม่ และคุณภาพสินค้าไม่สม่ำเสมอ ลำดับที่ 5 ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ และลำดับที่ 6 ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน

ลำดับของผลกระทบของปัญหาที่เกิดจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน มีผลกระทบเรียงตามลำดับดังนี้ ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง ทำให้การ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ดำเนินการล่าช้า ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง มีปัญหาการขาดงานแต่ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน

ลำดับของผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ เรียงตามลำดับดังนี้ ลำดับที่ 1 ทำการดำเนินงานล่าช้า ลำดับที่ 2 ผลผลิตโดยรวมลดลง ลำดับที่ 3 ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง ลำดับที่ 4 ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน ลำดับที่ 5 ผลกระทบอื่นๆ โดยมีร้อยละ 2.63 โดยผลกระทบอื่นๆที่พบคือ ทำให้ลูกค้าขาดความความพึงพอใจและเสียโอกาสในทางการค้า ลำดับที่ 6 ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ

ลำดับที่ของผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐานลำดับของผลกระทบของปัจจัยด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน เรียงตามลำดับดังนี้ ลำดับที่ 1 ทำสูญเสียค่าใช้จ่ายสูง ลำดับที่ 2 ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน ลำดับที่ 3 ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง ลำดับที่ 4 ทำให้การดำเนินงานล่าช้า ลำดับที่ 5 ผลกระทบอื่นๆ โดยผลกระทบอื่นๆที่พบคือ ทำให้ลูกค้าขาดความเชื่อมั่น เสียชื่อเสียงและขาดความสามารถในการแข่งขัน ลำดับที่ 6 ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ

5.1.3 ความคิดเห็นของผู้บริหารในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย

ผู้บริหารมีความคิดเห็นในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในระดับปานกลาง 2 ปัจจัย ได้แก่ ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงานและปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.932 ,2.826 ตามลำดับ และในระดับน้อย 2 ปัจจัย ได้แก่ ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ และ ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.485, 2.460 ตามลำดับ

5.1.4 การทดสอบความแตกต่างของความคิดเห็นของผู้บริหารในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย

ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยที่มีขนาดของอุตสาหกรรม ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิต และการใช้มาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสาหกรรมที่แตกต่างกันมีการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มไม่แตกต่างกัน

จากผลการศึกษานี้ทำให้สามารถสรุปผลการทดสอบสมมติฐานทั้ง 3 ดังนี้

สมมติฐานที่1 ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผลการทดสอบพบว่า ไม่เป็นไปตามไปตามสมมติฐาน เนื่องจากว่าผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มที่มีขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

สมมติฐานที่1.1 ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้า

ผลการทดสอบพบว่า ไม่เป็นไปตามไปตามสมมติฐาน เนื่องจากว่าผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มที่มีขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้า

สมมติฐานที่1.2 ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการลาออกของพนักงาน

ผลการทดสอบพบว่า ไม่เป็นไปตามไปตามสมมติฐาน เนื่องจากว่าผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มที่มีขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการลาออกของพนักงาน

สมมติฐานที่1.3 ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

ผลการทดสอบพบว่า ไม่เป็นไปตามไปตามสมมติฐาน เนื่องจากว่าผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มที่มีขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

สมมติฐานที่1.4 ขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านของคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ผลการทดสอบพบว่า ไม่เป็นไปตามไปตามสมมติฐาน เนื่องจากว่าผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มที่มีขนาดของอุตสาหกรรมที่ต่างกัน มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านของคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

สมมติฐานที่2 ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผลการทดสอบพบว่า ไม่เป็นไปตามไปตามสมมติฐาน เนื่องจากว่าผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มที่มีลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

สมมติฐานที่2.1 ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้า

ผลการทดสอบพบว่า ไม่เป็นไปตามไปตามสมมติฐาน เนื่องจากว่าผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มที่มีลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้า

สมมติฐานที่2.2 ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการลาออกของพนักงาน

ผลการทดสอบพบว่า ไม่เป็นไปตามไปตามสมมติฐาน เนื่องจากว่าผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มที่มีลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการลาออกของพนักงาน

สมมติฐานที่2.3 ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

ผลการทดสอบพบว่า ไม่เป็นไปตามไปตามสมมติฐาน เนื่องจากว่าผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มที่มีลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

สมมติฐานที่2.4 ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน ทำให้ผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มมีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านของคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ผลการทดสอบพบว่า ไม่เป็นไปตามไปตามสมมติฐาน เนื่องจากว่าผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มที่มีลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านของคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สมมติฐานที่3 ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกัน

ผลการทดสอบพบว่า ไม่เป็นไปตามไปตามสมมติฐาน เนื่องจากว่าผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มที่มีระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

สมมติฐานที่3.1 ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกันในด้านความเชื่องช้า

ผลการทดสอบพบว่า ไม่เป็นไปตามไปตามสมมติฐาน เนื่องจากว่าผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มที่มีระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้า

สมมติฐานที่3.2 ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกันในด้านการลาออกของพนักงาน

ผลการทดสอบพบว่า ไม่เป็นไปตามไปตามสมมติฐาน เนื่องจากว่าผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มที่มีระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการลาออกของพนักงาน

สมมติฐานที่3.3 ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกันในด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

ผลการทดสอบพบว่า ไม่เป็นไปตามไปตามสมมติฐาน เนื่องจากว่าผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มที่มีระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

สมมติฐานที่3.4 ระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน จะส่งผลต่อความคิดเห็นของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แตกต่างกันในด้านของคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ผลการทดสอบพบว่า ไม่เป็นไปตามไปตามสมมติฐาน เนื่องจากว่าผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มที่มีระบบมาตรฐานคุณภาพของโรงงานอุตสากรรมที่แตกต่างกัน มี

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านของคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

5.2 อภิปรายผล

การวิจัยเรื่องปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย สามารถนำผลการวิจัยมาอภิปรายได้ดังนี้

เมื่อพิจารณาความคิดเห็นของผู้บริหารในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย พบว่า ผู้บริหารมีความคิดเห็นในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในภาพรวมอยู่ในระดับปานกลาง และรายด้านอยู่ในระดับปานกลาง 2 ปัจจัยคือ ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงานและปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน และในระดับน้อย 2 ปัจจัย ได้แก่ ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ และ ปัจจัยที่เกี่ยวกับการลาออก ทั้งนี้เมื่อพิจารณาผลกระทบของปัญหาที่เกิดจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มร่วมด้วยจะพบว่าอยู่ในระดับที่ไม่สูงมากนัก แต่จากผลการวิจัยยังพบว่า โรงงานส่วนใหญ่มีปัญหาในทุกด้านมากกว่าร้อยละ 84 ซึ่งแสดงให้เห็นว่าปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่ผู้วิจัยนำมาศึกษาเป็นปัญหาในโรงงานเครื่องนุ่งห่มอันจะนำไปสู่การเพิ่มผลผลิตที่ลดลง

เมื่อพิจารณาเป็นรายปัจจัย พบว่าผู้บริหารมีความคิดเห็นในการให้ความสำคัญต่อสาเหตุ ที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต โดยเรียงตามลำดับความคิดเห็นดังนี้

ลำดับที่ 1 ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน จากการวิจัย พบว่า ระดับความสำคัญของปัญหาที่เกิดจากความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงานคือ ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง ซึ่งสอดคล้องกับแนวคิดของกตัญญู หิรัญสมบูรณ์ (2545 : 293) และลักษณะของอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม คือ การผลิตส่วนใหญ่ในอุตสาหกรรมประเภทนี้เป็นการดำเนินการด้วยแรงงานคน ซึ่งแรงงานที่มีความชำนาญจะมีผลต่อความสำเร็จของธุรกิจอุตสาหกรรมประเภทนี้เป็นอย่างมาก ซึ่งในการแก้ไขปัญหาสำคัญในการปฏิบัติงานยังต้องใช้ความรู้ ประสบการณ์ และความชำนาญของคน ซึ่งบางครั้งเครื่องมือหรือเครื่องจักรใดๆ ไม่สามารถทดแทนได้ ดังนั้นการบริหารแรงงานการผลิตจึงมีผลกระทบต่อธุรกิจทั้งทางตรงและทางอ้อม ประกอบกับการที่แรงงานเป็นปัจจัยการผลิตที่แตกต่างกับปัจจัยการผลิตอื่นตรงที่คนงานมีความรู้สึกมีชีวิตจิตใจ จึงต้องใช้ทั้งศาสตร์และศิลป์ในการบริหารแรงงานให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุดแก่องค์การ

ลำดับที่ 2 ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน จากการวิจัยพบว่า ในปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐานนี้มีผลกระทบของปัญหาที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มอยู่ในระดับที่ 2 จากปัจจัยด้านอื่นๆ โดยระดับความสำคัญของปัญหาที่เกิดจากคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน คือ ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง ซึ่งสอดคล้องกับแนวคิดของ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Hansen and Mowen (2003 : 442-443) กล่าวว่า สำหรับผู้ผลิตแล้วการทำกำไรให้องค์การเป็นสิ่งที่สำคัญที่สุด จึงต้องคำนึงถึงต้นทุนที่จะต้องจ่ายไปเพื่อคุณภาพในระดับที่ลูกค้าเป้าหมายของตนต้องการ โดยอยู่ในขอบเขตแห่งการใช้ทรัพยากรขององค์การ ซึ่งผู้ผลิตจะต้องจ่ายต้นทุนต่างๆ ที่เกี่ยวกับคุณภาพใน 4 ด้านคือ ต้นทุนของการป้องกัน ต้นทุนของการประเมิน ต้นทุนของความผิดพลาดภายใน และต้นทุนของความผิดพลาดภายนอก ซึ่งถ้าสามารถลดต้นทุนเหล่านี้ได้ ก็จะเพิ่มความสามารถในการทำกำไรให้แก่องค์การได้มากขึ้น

ลำดับที่ 3 ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ จากการวิจัยพบว่าในปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอนี้มีผลกระทบทำให้เกิดการดำเนินงานที่ล่าช้า อันเนื่องมาจากไม่มีวัตถุดิบที่เหมาะสมที่จะทำการผลิตได้ สอดคล้องกับแนวคิดของคือคณาจารย์โปรแกรมบริหารธุรกิจ (2541: 114-117) กล่าวว่า ดังนั้นบริษัทควรมีการกำหนดปริมาณสินค้าคงเหลือให้เหมาะสม คือ ไม่มากเกินไปและไม่น้อยจนขาดมือ จะช่วยให้ธุรกิจสามารถลดจำนวนเงินทุนที่จะต้องใช้สำหรับสินค้าคงเหลือ และสามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้โดยสม่ำเสมอไม่ขาดมือ

ลำดับที่ 4 ปัจจัยที่เกี่ยวกับการลาออก จากการวิจัย พบว่า ผลกระทบของปัญหา ที่เกิดจากการลาออกสูงสุด คือ ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง สอดคล้องกับการศึกษาในเรื่องการลาออกของฝ่ายพัฒนาคุณภาพกำลังคน สำนักงานคณะกรรมการพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ (2530 : 11-14) ที่ได้กล่าวไว้ว่า การที่บุคคลลาออกจะส่งผลให้ขั้นตอนการปฏิบัติงานที่มีอยู่เดิมนั้น วุ่นวาย เสียระบบ ขาดความต่อเนื่อง ประสิทธิภาพการทำงานโดยรวมลดลง และสูญเสียผลิตผลจำนวนหนึ่งไปจนกว่าจะมีบุคคลใหม่เข้ามาทดแทนในตำแหน่งงานที่ว่าง หรือจนกว่าบุคคลที่เข้ามาใหม่จะได้รับการสอนงาน พัฒนาความรู้ความสามารถ และปรับตัวเข้ากับงานจนสามารถทำงานได้

5.3 ข้อเสนอแนะ

5.3.1 ข้อเสนอแนะในการนำผลการวิจัยไปใช้

การวิจัยครั้งนี้เป็นการศึกษาถึงปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม โดยกลุ่มตัวอย่างเป็นผู้บริหารโรงงาน ผลการวิจัยพบว่า ขนาดของอุตสาหกรรม ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิต และการใช้มาตรฐานคุณภาพอุตสาหกรรมในโรงงานไม่มีผลต่อความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ซึ่งการที่ผลการวิจัยเป็นเช่นนี้ ไม่ได้หมายความว่า ผู้บริหารทุกคนมีความคิดเห็นที่ไม่แตกต่างกัน แต่ผู้วิจัยเชื่อว่าสาเหตุที่ผลการวิจัยนี้ไม่สอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้ อาจเกิดจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในแต่ละปัจจัยที่นำมาใช้ในการวิจัยในครั้งนี้ไม่ครอบคลุมถึงสาเหตุที่แท้จริง โดยผู้บริหารถูกกำหนดให้แสดงความคิดเห็นในส่วนที่ผู้วิจัยได้กำหนดไว้เท่านั้น ซึ่งในความเป็นจริงแล้วยังมีสาเหตุอื่นๆอีกที่สามารถทำให้เกิดปัจจัยเหล่านี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สำหรับผู้บริหาร การศึกษาถึงปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย ทั้ง 4 ปัจจัย ได้แก่ ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน การลาออก สินค้าคงคลังไม่เพียงพอและคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน จากผลการวิจัยพบว่า ผู้บริหารมีความคิดเห็นในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต โดยรวมอยู่ในระดับปานกลางและไม่แตกต่างกัน แสดงให้เห็นว่า สาเหตุต่างๆที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มไม่แตกต่างกันมากนัก ซึ่งผู้บริหารสามารถนำความคิดเห็นของตนมาเปรียบเทียบกับค่าเฉลี่ยของทั้งอุตสาหกรรม เพื่อที่จะนำมาเป็นแนวทางในการนำสาเหตุเหล่านั้นมาปรับปรุงแก้ไขได้อย่างถูกต้องและมีทิศทางที่ชัดเจนยิ่งขึ้น อันจะทำให้ผลผลิตโดยรวมเพิ่มสูงขึ้นโดยแนวทางในการจัดการสาเหตุเหล่านี้ มีดังนี้

1) ความเชื่องช้าในการทำงาน

จากผลการวิจัย พบว่า ผู้บริหารมีการให้ความสำคัญต่อความเชื่องช้าในการทำงานในระดับปานกลาง และพบว่าผู้บริหารให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่มาจากความเฉื่อยชาในการปฏิบัติงาน ไม่มีความกระตือรือร้นในการทำงาน ขาดความรับผิดชอบและจริยธรรมในการปฏิบัติงานในระดับมาก และสำหรับสาเหตุ ที่ผู้บริหารมีความคิดเห็นในระดับปานกลาง ได้แก่ พนักงานขาดทักษะความชำนาญในการปฏิบัติงาน ไม่มีการพัฒนาและฝึกอบรมทักษะในการปฏิบัติงานให้กับพนักงาน วิธีการทำงานมีความ ซับซ้อน และภาระงานของแต่ละหน่วยงานหรือแต่ละบุคคล ไม่เท่ากัน ดังนั้นผู้บริหารควรแก้ปัญหานี้โดยการพัฒนาบุคลากรในหน่วยงานให้มีประสิทธิภาพ สูงสุด สามารถพิจารณาตามแนวทางดังต่อไปนี้

1.1) การฝึกอบรมทั้งด้านความรู้และด้านเทคนิคเกี่ยวกับการทำงาน

1.2) การปรับปรุงสภาพการทำงานให้ดีขึ้น เช่น ความสะอาด ความปลอดภัย

1.3) การจัดหาวัสดุอุปกรณ์ให้พร้อมเพื่อลดเวลาค้นหา และความไม่คล่องตัว

1.4) การปรับปรุงความเป็นอยู่และส่งเสริมด้านสวัสดิการให้ดีและเหมาะสม

1.5) การเพิ่มค่าจ้างหรือเงินเดือนตามความสามารถเพื่อให้เกิดขวัญและกำลังใจ

1.6) การกระตุ้นแรงจูงใจ โดยเปิดโอกาสให้ทุกคนมีส่วนร่วม เช่น การเสนอแนะกิจกรรมกลุ่ม เป็นต้น

1.7) ส่งเสริมให้มีเจตคติที่ดีต่อการทำงานและจะส่งผลดีในเรื่องเหล่านี้ คือ มีวินัยตรงต่อเวลา ปฏิบัติตามระเบียบ มีความภูมิใจ การยอมรับต่องานที่ทำ และตั้งใจร่วมมือและเป็นส่วนหนึ่งของหน่วยงาน

1.8) สร้างสัมพันธภาพที่ดีในหน่วยงาน สนับสนุนการทำงานเป็นทีม

1.9) การจัดสรรงานและมอบหมายงานให้พนักงานทุกคนอย่างมีประสิทธิภาพ

นอกจากนี้ผู้บริหารยังมีความคิดเห็นในระดับปานกลางในข้อสาเหตุประสิทธิภาพของเครื่องมือและอุปกรณ์ไม่ดีพอเนื่องจากมีอายุการใช้งานนานแล้ว ผู้บริหารจึงควรให้ความสำคัญต่อ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การบำรุงรักษาเครื่องมือเครื่องจักรที่ใช้ในการทำงาน โดยจัดทำในเรื่องของกิจกรรม 5ส กิจกรรมการบำรุงรักษาทวีผลแบบทุกคนมีส่วนร่วม(TPM) เป็นต้น

2) การลาออก

จากผลการวิจัย พบว่า ผู้บริหารให้ความสำคัญกับการลาออกในระดับปานกลาง สาเหตุในการลาออก พบว่า ส่วนใหญ่เกิดจากไม่มีความพึงพอใจในค่าจ้างและผลตอบแทน ไม่มีความพึงพอใจในสวัสดิการของบริษัท ไม่มีความพึงพอใจในโอกาสความก้าวหน้าในการทำงาน ไม่มีความพึงพอใจในงานที่ทำ ไม่มีความพึงพอใจในด้านหัวหน้างาน ไม่มีความผูกพันต่อองค์การ รวมทั้งปัญหาส่วนตัวของพนักงาน ดังนั้นแนวทางในการแก้ไขปัญหาในเรื่องการลาออกของพนักงาน ผู้บริหารสามารถพิจารณาตามแนวทางดังต่อไปนี้

2.1) ผู้บริหารควรพิจารณาในเรื่องของรายได้หรือค่าจ้างทั้งในด้านปริมาณ ค่าจ้างความยุติธรรม หรือความเสมอภาคของค่าจ้างที่ได้รับ และวิธีการจ่ายค่าจ้าง เนื่องจากความพึงพอใจในการทำงานมีผลมาจากค่าจ้างมากกว่าผลประโยชน์ตอบแทนอื่นๆ

2.2) ผู้บริหารควรเปิดโอกาสให้พนักงานมีส่วนร่วมในการตัดสินใจ จะทำให้ผู้ปฏิบัติงานมีความพึงพอใจในการทำงานสูงขึ้น

2.3) ผู้บริหารควรพิจารณาในเรื่องของโอกาสความก้าวหน้าในการทำงาน ซึ่งต้องพิจารณาด้วยความยุติธรรมและเป็นไปตามกฎเกณฑ์ และมีการปรับเปลี่ยนตำแหน่ง หรือมีการเลื่อนตำแหน่งเพื่อให้พนักงานรู้สึกถึงโอกาสที่จะก้าวหน้าในองค์กรและเกิดความผูกพันกับต่อองค์การมากขึ้น

2.4) ผู้บริหารต้องใส่ใจในสภาพแวดล้อมการทำงาน พิจารณาในเรื่องของชั่วโมงการทำงาน เวลาหยุดพักสำหรับพนักงาน เพื่อที่พนักงานจะไม่เกิดความเหนื่อยล้า ตลอดจนใส่ใจในเรื่องของบริเวณที่ทำงาน อุณหภูมิความชื้น การถ่ายเทอากาศ แสง เสียง และอุปกรณ์เครื่องมือที่เหมาะสม ซึ่งสภาพการทำงานที่ดี จะเอื้ออำนวยให้การทำงานเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ และเครื่องมือและอุปกรณ์ที่เหมาะสมจะช่วยให้การทำงานสำเร็จตามเป้าหมาย

3) สินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

จากผลการวิจัย พบว่า ผู้บริหารมีการให้ความสำคัญต่อสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ ในระดับน้อย โดยพบว่าสาเหตุส่วนใหญ่เกิดจากการที่ ไม่มีการตรวจสอบปริมาณสินค้าคงคลังอย่างสม่ำเสมอ ไม่มีการจัดเก็บสินค้าคงคลังให้เป็นระเบียบทำให้ยากแก่การตรวจสอบ ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อสินค้า ความน่าเชื่อถือของ Supplier ในการส่งมอบสินค้าที่ถูกต้อง ครบถ้วน การที่พนักงานขาดความรู้ความสามารถที่เพียงพอและไม่มีความรอบคอบในการตรวจนับสินค้าคงคลังให้ถูกต้อง และไม่มีการนำเทคโนโลยีสมัยใหม่มาช่วย ดังนั้นเพื่อที่จะให้เกิดการบริหารงานด้านสินค้าคงคลังที่มีประสิทธิภาพ ผู้บริหารควรที่จะคำนึงถึงการที่มีปริมาณสินค้าคงคลังในระดับที่พอสมควร ซึ่งจะทำให้ค่าใช้จ่ายต่างๆรวมแล้วต่ำที่สุด รวมทั้งมีสินค้าคงคลังเพียงพอที่จะใช้ในการผลิตตลอด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เวลาที่ต้องการ เพื่อให้มีสินค้าตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้าได้ดีที่สุดทั้งด้านปริมาณและกำหนดเวลา ซึ่งจะถูกกำหนดโดย

- ต้นทุนหรือค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
- ต้นทุนหรือค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษา
- ต้นทุนหรือค่าใช้จ่ายเนื่องจากสินค้าขาดแคลน

รวมถึงการนำเทคโนโลยีหรือระบบคอมพิวเตอร์มาช่วยในการวิเคราะห์ระบบการจัดการสินค้าคงคลัง การจัดการอบรมพนักงานเกี่ยวกับการจัดการสินค้าคงคลัง และการนำตัวแบบการบริหารการจัดการสินค้าคงคลังมาใช้ เช่น

- ระบบการสั่งซื้อที่ประหยัด (EOQ :Economic Order Quantity)
- ระบบการวางแผนความต้องการวัตถุดิบ (MRP : Material Requirement Planning)
- ระบบสินค้าคงคลัง ABC
- ระบบสินค้าคงคลังของการผลิตแบบทันเวลาพอดี (JIT : Just-in-Time)

4) คุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

จากผลการวิจัย พบว่า ผู้บริหารมีการให้ความสำคัญต่อคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐานในระดับปานกลาง โดยผู้บริหารให้ความสำคัญในทุกสาเหตุ ยกเว้นสาเหตุในข้อเครื่องมือและอุปกรณ์ในการปฏิบัติงานมีไม่เพียงพอ ซึ่งผู้บริหารให้ความสำคัญอยู่ในระดับน้อย แสดงว่า คุณภาพของสินค้าเป็นสิ่งที่ผู้บริหารให้ความสำคัญเป็นอย่างมาก ดังนั้น ผู้บริหารจึงต้อง มีการดำเนินการทางด้านคุณภาพอย่างเป็นกระบวนการ โดยต้องดำเนินการเป็นขั้นตอน เริ่มตั้งแต่การสร้างจิตสำนึกให้ทุกคนเห็นความสำคัญของคุณภาพเป็นอันดับแรก และต้องมีการจัดทำแผนงานและแผนกิจกรรมด้านคุณภาพที่ชัดเจน การจูงใจให้พนักงานมีส่วนร่วม การลงมือทำ และมีการติดตามวัดผลอย่างสม่ำเสมอ ซึ่งผู้บริหารสามารถนำกิจกรรมด้านคุณภาพต่างๆมาใช้ในองค์การของตนเพื่อเพิ่มผลิตภาพให้แก่องค์การ ได้แก่ กิจกรรม 5ส ระบบข้อเสนอแนะ กลุ่มคุณภาพ QCC กลุ่มปรับปรุงงาน เป็นต้น ทั้งนี้สิ่งที่สำคัญที่สุดของการพัฒนาในเรื่องคุณภาพ ก็คือ การพัฒนาบุคลากร เพราะบุคลากรเป็นผู้ที่มีส่วนสำคัญยิ่งในการสร้างมูลค่าเพิ่มหรือสร้างความสูญเปล่าต่อองค์การ ดังนั้นผู้บริหารจึงจำเป็นต้องให้ความสนใจต่อการพัฒนาบุคลากรที่มีคุณค่าอย่างจริงจัง

ในการให้ความสำคัญต่อการแก้ไขปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตนอกเหนือจากที่กล่าวมา ผู้บริหารควรพิจารณาและนำไปปฏิบัติ ดังนี้

1) ต้องมีความมุ่งมั่นต่อการปรับปรุงคุณภาพงานอยู่เสมอ
2) จัดหาความชำนาญเพิ่มเติม เช่น การเพิ่มเติมความรู้ ทักษะและประสบการณ์ ให้แก่พนักงานทุกระดับ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3) ให้โอกาสพนักงานได้แสดงความสามารถต่างๆ และนำผลงานออกสู่ภายนอก หรือให้พนักงานคนอื่นๆได้รับรู้

4) สร้างผู้นำที่มีความรู้ความสามารถที่เกิดขึ้นได้ในองค์การ ย่อมเป็นผลดีต่อการเพิ่มผลผลิต

5) ต้องนำระบบการให้รางวัลทั้งด้านจิตใจหรือค่าตอบแทนมาใช้ในการปฏิบัติงาน

6) ทำทุกอย่างดังกล่าวอย่างต่อเนื่องและจริงจัง

5 . 3 . 2 ข้อเสนอแนะสำหรับการวิจัยครั้งต่อไป

1. ควรเพิ่มในส่วนของคำถามปลายเปิดเพื่อให้ผู้บริหารสามารถแสดงความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในแต่ละปัจจัย เพื่อจะได้ทราบสาเหตุที่แท้จริง

2. ควรศึกษาปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตตามแนวคิดของ Neel Q. Herrick ในตัวขัดขวางประเภทอื่นที่ยังไม่ได้ศึกษาในครั้งนี้ หรือปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตประเภทอื่นที่นอกเหนือจากแนวคิดของ Neel Q. Herrick เนื่องจากตัวขัดขวางที่ยังไม่ได้ศึกษาอาจเป็นปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในระดับที่สูงกว่า

3. อาจศึกษาเพิ่มเติมในส่วนของตัวแปรต้นที่เป็นขนาดอุตสาหกรรม โดยใช้จำนวนของเงินลงทุนเป็นเกณฑ์ในการแบ่งขนาดของอุตสาหกรรม และศึกษาเพิ่มเติมในรายละเอียดเกี่ยวกับระดับความรู้ของพนักงาน เพศ อายุ ประสบการณ์การทำงานของพนักงาน และอายุงานของพนักงาน เป็นต้น เนื่องจากพนักงานเป็นปัจจัยสำคัญที่ส่งผลกระทบต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต เพื่อจะได้ทราบปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่แท้จริง

4. ควรศึกษาถึงความคิดเห็นของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มเกี่ยวกับปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานเครื่องนุ่งห่ม เพื่อนำมาเปรียบเทียบกับผลงานวิจัยในครั้งนี้ เพื่อดูว่ามีความคิดเห็นที่แตกต่างจากความคิดเห็นของผู้บริหารหรือไม่ เพื่อที่จะนำปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตนี้ ไปหาวิธีการแก้ไขได้ถูกต้องยิ่งขึ้น

5. ควรศึกษาถึงแนวทางในการจัดการปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม เพื่อดูว่ามีความสอดคล้องกับปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตที่ได้รับจากการศึกษาในครั้งนี้หรือไม่

6. ควรศึกษาปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมประเภทอื่นเพื่อสามารถนำผลที่ได้ไปแก้ไขได้เหมาะสมกับสภาพลักษณะของอุตสาหกรรมนั้นๆ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บรรณานุกรม

กตัญญู หิรัญสมบูรณ์. 2545. **การบริหารอุตสาหกรรม.** กรุงเทพฯ : เท็กซ์ แอนด์ เจอร์นัล พับลิเคชั่น.

กมล ชูทรัพย์ และเสถียร เหลืองอร่าม. 2537. หลักการบริหาร. กรุงเทพฯ : แพร่พิทยา.

กรมโรงงาน กระทรวงอุตสาหกรรม. 2547. **รายชื่อโรงงานที่ได้รับอนุญาตให้ประกอบกิจการ.** [On line]. Available : http://www.diw.go.th.

กรองแก้ว อยู่สุข และคณะ. 2533. **ความรู้ทั่วไปเกี่ยวกับธุรกิจ.** กรุงเทพฯ : ประยูรวงศ์.

กรมส่งเสริมการส่งออก. 2547. **สินค้าเครื่องนุ่งห่มเดือนมีนาคม 2547.** [On line]. Available : http://www.depthai.go.th.

กองการค้าสิ่งทอ กระทรวงพาณิชย์. 2547. **รายงานประเภทการส่งออกเครื่องนุ่งห่มของไทย ปี2544-2547.** 2547 [On line]. Available : http://www.dft.moc.go.th/garment.html.

กุลวดี เทศประทีป, เรืออากาศโทหญิง. 2544. "ปัจจัยที่มีผลต่อการลาออกของพนักงานระดับปฏิบัติการ ในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ : ศึกษาเฉพาะกรณีโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา." วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาจิตวิทยาอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์.

จิตติ จึงวัฒนกิจ. 2544. "การจัดการปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ในโรงงานอุตสาหกรรมสังกัดการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ในเขตภาคตะวันออก." วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย, สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.

ชาญชัย กาญจนพันธ์. 2544. "การยอมรับมาตรฐาน ISO 9000 ของผู้ประกอบการโรงงานอุตสาหกรรม." วิทยานิพนธ์ศิลปศาสตรมหาบัณฑิต (พัฒนาสังคม) สาขาการจัดการการพัฒนาสังคม บัณฑิตวิทยาลัย, สถาบันบัณฑิตพัฒนบริหารศาสตร์.

ชุลีกร กิตติหิรัญวัฒน์. 2544. "การพัฒนาระบบการจัดการผลิตสำหรับโรงงานอุตสาหกรรมผลิตแป้งมันสำปะหลัง." วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย, สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.

ชูศรี วงศ์รัตนะ. 2544. **เทคนิคการใช้สถิติเพื่อการวิจัย.** พิมพ์ครั้งที่ 8. กรุงเทพฯ : เทพเนรมิตการพิมพ์.

ทำนุ วะสีนนท์. 2535. "การเพิ่มผลผลิตกับความมั่นคงของประเทศ." เอกสารวิจัยส่วนบุคคล ลักษณะวิชาการเศรษฐกิจ หลักสูตรการป้องกันราชอาณาจักรภาครัฐร่วมเอกชน, วิทยาลัยป้องกันราชอาณาจักร.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

นันทิยา จิรวรรณกูล. 2543. **"การลดปัญหาการส่งสินค้าล่าช้าในโรงงานผลิตเครื่องประดับ."** วิทยานิพนธ์วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาการจัดการทางวิศวกรรม บัณฑิตวิทยาลัย, จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.

บรรจง จันทมาศ. 2547. **การพัฒนางานด้วยระบบคุณภาพและเพิ่มผลผลิต.** กรุงเทพฯ : สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น)

บุญธรรม กิจปรีดาบริสุทธิ์. 2531. **การวิเคราะห์ความแปรปรวน ประยุกต์เพื่อการวิจัย.** พิมพ์ครั้งที่ 2. กรุงเทพฯ : มหาวิทยาลัยมหิดล.

เปรื่อง กิจรัตนภร. 2544. **การจัดองค์การอุตสาหกรรมและการผลิต.** พิมพ์ครั้งที่2. กรุงเทพฯ : สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น)

เผด็จ อมรรัตน์. 2546. "ปัญหาการดำเนินงานของผู้ผลิตในอุตสาหกรรมน้ำผลไม้ในประเทศไทย." วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรมบัณฑิตวิทยาลัย, สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.

พจมาน เตียวัฒนรัฐติกาล. 2545 **การบริหารและจัดการองค์กรอุตสาหกรรม.** พิมพ์ครั้งที่2. กรุงเทพฯ : สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น)

พวงรัตน์ ทวีรัตน์. 2540. **วิธีการวิจัยทางพฤติกรรมศาสตร์และสังคมศาสตร์.** พิมพ์ครั้งที่ 7. กรุงเทพฯ : มหาวิทยาลัยศรีนครินทร์วิโรฒ ประสานมิตร.

พิชัย พูลทอง. 2540. **"การปรับปรุงกระบวนการผลิต เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในโรงงานผลิตแปรง."** วิทยานิพนธ์วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาการจัดการงานวิศวกรรม บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยเกษมบัณฑิต.

พิภพ ลลิตาภรณ์. 2547. **การพัฒนางานด้วยระบบคุณภาพและเพิ่มผลผลิต.** พิมพ์ครั้งที่10. กรุงเทพฯ : สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น)

เพ็ญแข แสงแก้ว. 2540. **การวิจัยทางสังคมศาสตร์.** พิมพ์ครั้งที่ 3. กรุงเทพฯ : ภาควิชาคณิตศาสตร์และสถิติ คณะวิชาวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์.

มนิศรา โอมะคุปต์. 2535. **"การวิเคราะห์ปัจจัยที่สัมพันธ์กับการลาออกของพนักงานธนาคาร ในเขตกรุงเทพมหานคร."** วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาจิตวิทยาอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์.

วรนารถ แสงมณี. 2544. **ความรู้ทั่วไปเกี่ยวกับการบริหารธุรกิจ.** พิมพ์ครั้งที่ 5. กรุงเทพฯ : เท็กซ์ แอนด์ เจอร์นัล พับลิเคชั่น.

วันชัย ริจิรวนิช. 2539. **การเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรม เทคนิคและกรณีศึกษา.** กรุงเทพฯ : จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

แวนด้า จิระเดชดำรง. 2540. "การศึกษากระบวนการบริหารเพื่อแก้ปัญหาตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของโรงงานอุตสาหกรรม ในเขตกรุงเทพมหานคร และปริมณฑล." วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาจิตวิทยาอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์.

สถาบันพัฒนาอุตสาหกรรมสิ่งทอ. 2545. **โครงสร้างอุตสาหกรรมสิ่งทอไทย.** [On line]. Available : http://www.oie.go.th/garment.html.

สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ. 2541. **คู่มือ พัฒนาคนเพื่อเพิ่มผลผลิต.** กรุงเทพฯ : สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ.

สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ. 2544. **หลักการเพิ่มผลผลิต.** พิมพ์ครั้งที่ 2. กรุงเทพฯ : สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ.

สิริมา อภิวัฒน์วาจา. 2546. "ปัญหาการดำเนินงานของผู้ผลิตอาหารกระป๋องภายใต้เครื่องหมายฮาลาลในประเทศไทย." วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรมบัณฑิตวิทยาลัย, สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.

สุปรียา สโมสร. 2545. "การศึกษาการมีส่วนร่วมต่อความผูกพันต่อองค์การของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมตัดเย็บเสื้อผ้าสำเร็จรูป ขนาดใหญ่ในเขตกรุงเทพและปริมณฑล." วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรมบัณฑิตวิทยาลัย, สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม. 2543. **มาตรฐาน : ข้อมูลทั่วไป.** [On line]. Available : http://www.tisi.go.th/standardization/definition.html.

Mobley, W.H. et. al. 1979. "Review and Conceptual Analysis of the Employee Turnover Process". Psychology Bulletin. (86) : 493 - 522.

Nichoson, Nigel et. al. 1976. "Absence from Work and Job Satisfaction." Journal of Applied Psychology. (61) : 728-737.

Steers, Richard M. and L.W. Porter. 1983. **Motivation and Work Behavior.** New York : McGraw-Hill.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ภาคผนวก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ภาคผนวก ก.

แบบสอบถามที่ใช้ในการวิจัย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เลขที่แบบสอบถาม ☐☐☐

แบบสอบถามเพื่อการวิจัย

ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย

ผู้วิจัย นายวิวัฒน์ เหมพรรณไพเราะ

นักศึกษาปริญญาโท สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

คำชี้แจง

1. แบบสอบถามชุดนี้ เป็นแบบสอบถามในการเก็บข้อมูลของการวิจัย เรื่อง **ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทย** ซึ่งผลการศึกษา จะนำมาเป็นข้อมูล ในการวิเคราะห์ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต เพื่อนำมาเป็นแนวทางในการนำไปสู่การจัดการปัจจัยเหล่านี้อันจะนำไปสู่การเพิ่มผลผลิตและการพัฒนาในอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มในประเทศไทยโดยรวม
2. ขอความกรุณาท่านผู้ตอบแบบสอบถาม ตอบคำถามให้ครบถ้วนทุกข้อจากสภาพที่เป็นจริง ซึ่งจะใช้เวลาตอบประมาณ 20 นาที และ**ผู้วิจัยขอรับรองว่า ข้อมูลในแบบสอบถามจะถูกเก็บไว้เป็นความลับ สำหรับเพื่อใช้ในการศึกษาเท่านั้น**
3. แบบสอบถามชุดนี้มีคำถามจำนวน 64 ข้อ แบ่งเป็น 3 ตอน คือ
   ตอนที่ 1 แบบสอบถามเกี่ยวกับ ข้อมูลทั่วไปของโรงงาน จำนวน 3 ข้อ
   ตอนที่ 2 แบบสอบถามเกี่ยวกับผลกระทบที่เกิดขึ้นอันเนื่องมาจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตตามสภาพที่เป็นจริงในโรงงาน จำนวน 4 ข้อ
   ตอนที่ 3 แบบสอบถามเกี่ยวกับความคิดเห็นของผู้บริหารต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงาน จำนวน 57 ข้อ แบ่งเป็น
   ส่วนที่ 1 : ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน
   ส่วนที่ 2 : ปัจจัยที่เกี่ยวกับการลาออก
   ส่วนที่ 3 : ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ
   ส่วนที่ 4 : ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน
4. ขอความกรุณาอย่างยิ่ง ให้ท่านได้โปรดส่งแบบสอบถามกลับคืนทางไปรษณีย์ภายใน 7 วัน โดยการ**พับเอกสารตามรอยพับซึ่งผู้วิจัยได้แนบที่อยู่ไว้ด้านหลังของเอกสาร**หลังจากท่านได้รับแบบสอบถามนี้ ผู้วิจัยใคร่ขอขอบพระคุณล่วงหน้ามา ณ โอกาสนี้ และหากท่านต้องการทราบผลงานวิจัยที่เสร็จสมบูรณ์แล้ว ขอความกรุณาแนบนามบัตรของท่านมาพร้อมกับแบบสอบถามนี้ด้วย เมื่อผู้วิจัยได้ดำเนินการวิจัยเสร็จเรียบร้อยแล้ว ผู้วิจัยจะส่งผลงานวิจัยถึงท่านโดยเร็วที่สุด
5. แบบสอบถามใช้สำหรับ ผู้บริหาร (ผู้จัดการโรงงาน หรือ ผู้จัดการฝ่ายผลิต)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

<u>ตอนที่ 1</u> ข้อมูลทั่วไปของผู้ประกอบการผลิต

1. จำนวนพนักงานภายในบริษัทของท่าน
   ( ) น้อยกว่า 50 คน
   ( ) 50-200 คน
   ( ) มากกว่า 200 คนขึ้นไป

2. ลักษณะการใช้ปัจจัยการผลิตในการผลิตของบริษัทของท่าน
   <u>(เลือกเฉพาะที่เป็น การผลิตหลัก ของบริษัทของท่านเพียง 1 ข้อ)</u>
   ( ) ใช้วัตถุดิบภายในประเทศ
   ( ) มีการนำเข้าวัตถุดิบจากต่างประเทศ
   ( ) ใช้ทั้งวัตถุดิบภายในประเทศ และนำเข้าวัตถุดิบจากต่างประเทศ

3. ระบบมาตรฐานคุณภาพที่โรงงานท่านจัดทำเป็นประเภทใด
   ( ) กลุ่ม ISO9000
   ( ) กลุ่ม ISO14000
   ( ) มอก. (มาตรฐานอุตสาหกรรม)
   ( ) อื่นๆ (โปรดระบุ)……

<u>ตอนที่ 2</u> ผลกระทบที่เกิดขึ้นอันเนื่องมาจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ใน ความเชื่องช้าในการทำงาน การลาออก สินค้าคงคลังไม่เพียงพอ และคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน <u>ตามสภาพที่เป็นจริงในโรงงาน</u>ของท่าน

ในการดำเนินงานในโรงงานของท่านมีผลกระทบอะไรเกิดขึ้นบ้างอันเนื่องมาจากสิ่งต่อไปนี้

1. **ปัญหาด้านความเชื่องช้าในการทำงาน** ของพนักงานในโรงงานของท่าน มีผลกระทบมากที่สุดอย่างไร

   <u>โดยตอบได้เพียง 1 ข้อ</u>

   ( ) ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน
   ( ) ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง
   ( ) ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง
   ( ) ทำให้การดำเนินการล่าช้า
   ( ) ทำให้พนักงานเสียขวัญ และกำลังใจ
   ( ) ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน
   ( ) อื่นๆ (โปรดระบุ) _____

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2. **ปัญหาด้านการลาออก** ของพนักงานในโรงงานของท่าน มีผลกระทบมากที่สุดอย่างไร

( ) ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน **<u>โดยตอบได้เพียง 1 ข้อ</u>**

( ) ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง

( ) ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง

( ) ทำให้การดำเนินการล่าช้า

( ) ทำให้พนักงานเสียขวัญ และกำลังใจ

( ) ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน

( ) อื่นๆ (โปรดระบุ) _____

3. **ปัญหาด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ**ในโรงงานของท่าน มีผลกระทบมากที่สุดอย่างไร

( ) ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน **<u>โดยตอบได้เพียง 1 ข้อ</u>**

( ) ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง

( ) ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง

( ) ทำให้การดำเนินการล่าช้า

( ) ทำให้พนักงานเสียขวัญ และกำลังใจ

( ) ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน

( ) อื่นๆ (โปรดระบุ) _____

4. **ปัญหาด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน** ในโรงงานของท่าน มีผลกระทบมากที่สุดอย่างไร

( ) ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน **<u>โดยตอบได้เพียง 1 ข้อ</u>**

( ) ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง

( ) ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง

( ) ทำให้การดำเนินการล่าช้า

( ) ทำให้พนักงานเสียขวัญ และกำลังใจ

( ) ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน

( ) อื่นๆ (โปรดระบุ) _____

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตอนที่ 3 ความคิดเห็นของผู้บริหารต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานในด้าน การขาดงาน ความเชื่องช้าในการทำงาน การลาออก และคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

คำอธิบาย ให้พิจารณาข้อความที่สอบถามแต่ละข้อความ แล้วประเมินความคิดเห็น

ท่านคิดว่าในข้อคำถามต่อไปนี้ เป็นสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานของท่านมากน้อยเพียงใดโดยมีเกณฑ์การพิจารณาดังนี้

มากที่สุด หมายถึง เป็นสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต มากที่สุด
มาก หมายถึง เป็นสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต มาก
ปานกลาง หมายถึง เป็นสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต ปานกลาง
น้อย หมายถึง เป็นสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต น้0อย
น้อยที่สุด หมายถึง เป็นสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต น้อยที่สุด

ตัวอย่าง

ส่วนที่ 1 : ปัจจัยเกี่ยวกับการขาดงาน

ข้อที่	สาเหตุของการขาดงานนี้เป็นสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดการขาดงานของพนักงานในโรงงานของท่านในระดับใด	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด
0.	ความไม่พึงพอใจในการทำงาน		✓			

หมายเหตุ : แสดงว่าผู้บริหารมีความคิดเห็นเกี่ยวกับข้อคำถามนี้ว่า ความไม่พึงพอใจในการทำงานของพนักงานเป็นสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดการขาดงานของพนักงานในระดับมาก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

<u>ส่วนที่ 1</u> : ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน

ข้อที่	สาเหตุเหล่านี้ เป็นสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิด <u>ความเชื่องช้าในการทำงาน</u>ของพนักงานในโรงงานของท่านในระดับใด	ระดับของสาเหตุ				
		มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด
1.	วิธีการปฏิบัติงานของพนักงานไม่ถูกต้อง					
2.	พนักงานขาดทักษะความชำนาญในการปฏิบัติงาน					
3.	ไม่มีการพัฒนาและฝึกอบรมทักษะในการปฏิบัติงานให้กับพนักงาน ก่อนเข้าประจำตำแหน่งงาน					
4.	วิธีการทำงานมีความซับซ้อน					
5.	การจัดวางอุปกรณ์ในการทำงานไม่สะดวกต่อการหยิบใช้					
6.	การวางผังโรงงานไม่ดี ทำให้เกิดความล่าช้าต่อการส่งมอบงานระหว่างแผนก					
7.	เครื่องมือและอุปกรณ์ในการทำงานมีไม่เพียงพอต่อความต้องการใช้งาน					
8.	เครื่องมือและอุปกรณ์ไม่มีประสิทธิภาพ เนื่องจาก มีอายุการใช้งานนานแล้ว					
9.	พนักงานมีความเฉื่อยชาในการปฏิบัติงาน ไม่มีความกระตือรือร้นในการทำงาน ขาดความรับผิดชอบและจริยธรรมในการปฏิบัติงาน					
10.	พนักงานเจตนาปฏิบัติงานให้ช้าลง เพื่อต้องการทำงานล่วงเวลา					
11.	ความบกพร่องทางร่างกายของพนักงาน เช่น สายตา					
12.	ความบกพร่องทางจิตใจของพนักงาน เช่น ความกลัวว่างานที่ทำจะผิดพลาด					
13.	ภาระงานของแต่ละหน่วยงานหรือแต่ละบุคคล ไม่เท่ากัน					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ส่วนที่ 2 : ปัจจัยที่เกี่ยวกับการลาออก

ข้อที่	สาเหตุเหล่านี้ เป็นสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิด การลาออกของพนักงานในโรงงานของท่านในระดับใด	ระดับของสาเหตุ				
		มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด
1	ไม่มีความพึงพอใจในค่าจ้าง และผลตอบแทน					
2	ไม่มีความพึงพอใจในสวัสดิการของบริษัท					
3	ไม่มีความพึงพอใจในโอกาสความก้าวหน้าในการทำงาน					
4	ไม่มีความพึงพอใจงานที่ทำ					
5	ไม่มีความพึงพอใจเพื่อนร่วมงาน					
6	ไม่มีความพึงพอใจหัวหน้างาน					
7	ไม่มีความพึงพอใจในนโยบาย และ การบริหารงานและการจัดการของผู้บริหาร					
8	ไม่มีความพึงพอใจต่อสภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงาน					
9	รู้สึกไม่มีความมั่นคงในการทำงาน					
10	ไม่มีส่วนร่วมในการแสดงความคิดเห็นในการปรับปรุงการทำงาน					
11	ไม่มีอำนาจในการตัดสินใจในการทำงาน					
12	ไม่มีความผูกพันต่อองค์กร					
13	ปัญหาในด้านสุขภาพของพนักงาน					
14	ปัญหาในด้านการเดินทางมาทำงาน					
15	ปัญหาในด้านความปลอดภัยในการทำงาน					
16	ปัญหาส่วนตัวของพนักงาน เช่น เป็นหนี้สิน ย้ายภูมิลำเนา ภาระทางครอบครัว					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

<u>ส่วนที่ 3</u> : ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ

ข้อที่	สาเหตุเหล่านี้ เป็นสาเหตุสำคัญเกี่ยวกับปัญหาด้านสินค้าคงคลังไม่เพียงพอ	ระดับของสาเหตุ				
		มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อย ที่สุด
1	ไม่มีการตรวจสอบปริมาณสินค้าคงคลังอย่างสม่ำเสมอ					
2	ไม่มีการตรวจสอบคุณภาพของสินค้าคงคลัง ก่อนที่จะนำไปใช้งาน หรือส่งมอบให้กับลูกค้า					
3	ไม่มีการจัดเก็บสินค้าคงคลังให้เป็นระเบียบทำให้ยากแก่การตรวจสอบ					
4	ไม่มีสถานที่จัดเก็บสินค้าคงคลังที่เพียงพอ					
5	ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อสินค้า					
6	ค่าใช้จ่ายในการดูแลรักษาสินค้าคงคลัง					
7	ใช้เวลาในการตรวจเช็คสินค้า เมื่อรับสินค้ามาจาก Supplier นานเกินไป					
8	ไม่มีความสัมพันธ์ที่ดีกับ Supplier ในกรณีที่ต้องการสินค้าในเวลาเร่งด่วน					
9	ความน่าเชื่อถือของ Supplier ในการส่งมอบสินค้าที่ถูกต้อง ครบถ้วน และตรงกับคุณสมบัติที่เราต้องการ					
10	พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับสินค้าคงคลังขาดความรู้และความสามารถเพียงพอ					
11	ไม่ได้รับความร่วมมือที่ดีจาก Supplier					
12	พนักงานไม่มีความรอบคอบในการตรวจนับสินค้าคงคลัง ให้ถูกต้อง					
13	ไม่มีการนำเทคโนโลยีสมัยใหม่หรือคอมพิวเตอร์มาช่วยในการบริหารสินค้าคงคลัง					
14	ผู้บริหารขาดความใส่ใจในการการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

<u>ส่วนที่ 4</u> : ปัจจัยที่เกี่ยวกับสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ข้อที่	สาเหตุเหล่านี้ เป็นสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิด <u>คุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน</u> ในโรงงานของท่านในระดับใด	ระดับของสาเหตุ				
		มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด
1	กระบวนการผลิตไม่มีประสิทธิภาพ					
2	เทคโนโลยีของเครื่องจักรหรือเครื่องมือและอุปกรณ์ในการผลิตล้าสมัย					
3	ไม่มีเครื่องมือและอุปกรณ์ในการผลิตตรงกับความต้องการใช้งาน					
4	เครื่องมือและอุปกรณ์ในการปฏิบัติงานมีไม่เพียงพอ					
5	เครื่องมือและอุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพมีไม่เพียงพอ					
6	อุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพไม่มีประสิทธิภาพ					
7	พนักงานฝ่ายผลิตขาดทักษะในการปฏิบัติงาน					
8	พนักงานฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ ขาดทักษะในการปฏิบัติงาน					
9	ความบกพร่องในการทำงานของพนักงาน					
10	พนักงานขาดจิตสำนึกรับผิดชอบในหน้าที่ ไม่คำนึงถึงผลประโยชน์โดยรวมขององค์กร					
11	ไม่มีการตรวจสอบคุณภาพของวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต					
12	กระบวนการตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูปไม่มีประสิทธิภาพ					
13	ไม่มีมาตรฐานคุณภาพสินค้าที่ชัดเจน และแจ้งให้พนักงานผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องทุกคนทราบ					
14	ไม่มีการค้นหาสาเหตุของความบกพร่องของสินค้าที่เกิดขึ้น เพื่อนำไปแก้ไขปรับปรุง					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ประวัติผู้เขียน

นายวิวัฒน์ เหมพรรณไพเราะ เกิดเมื่อวันที่ 25 กรกฎาคม 2515 ที่จังหวัด กรุงเทพฯ สำเร็จการศึกษาวิศวกรรมศาสตร์ สาขาวิศวกรรมโทรคมนาคม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหาร ลาดกระบัง ปีการศึกษา 2541

ปี พ.ศ. 2541- พ.ศ. 2542 เข้าทำงานใน ห้างหุ้นส่วนจำกัด ช.สหมงคลเอ็นจิเนียริ่ง ในตำแหน่ง เจ้าหน้าฝ่ายเทคนิคและบริการลูกค้า

ปี พ.ศ. 2542 - พ.ศ. 2547 เข้าทำงานใน บริษัท บริติช-ไทยซินเทติกเท็กสไทล์ จำกัด ในตำแหน่ง เจ้าหน้าฝ่ายสารสนเทศ

ปี พ.ศ. 2548 ถึงปัจจุบัน เข้าทำงานในฝ่ายวิศวกรรม ห้างหุ้นส่วนจำกัด เอส อี ที เทค

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้