

การศึกษาวิจัยมีวัตถุประสงค์ เพื่อศึกษารูปแบบการพัฒนาขีดความสามารถเฉพาะทางสำหรับบุคลากรผู้ใช้เครื่องจักรในอุตสาหกรรมการผลิต โดยมีขอบเขตการวิจัยครอบคลุมครอบคลุมเนื้อหาตามกรอบแนวคิดและรูปแบบการดำเนินงานที่ประกอบด้วยกระบวนการดำเนินงาน 4 กระบวนการ ได้แก่ กระบวนการรวมกลุ่มคณะทำงาน การสร้างเครื่องมือฝึกอบรม การพัฒนาความสามารถ และการปรับปรุง การศึกษาวิจัยนี้ดำเนินการศึกษากลุ่มอุตสาหกรรมการผลิต จังหวัดสระบุรี มีระยะเวลาดำเนินการศึกษาวิจัย 1 ปี 6 เดือน โดยรูปแบบการดำเนินงาน ดังกล่าวได้ผ่านการประเมินจากผู้เชี่ยวชาญด้วยเครื่องมือประเมินผล คือ แบบประเมินรูปแบบ และคู่มือการดำเนินงาน จากนั้นจึงนำรูปแบบมาดำเนินการทดลองใช้และเก็บข้อมูลด้วยเครื่องมือประเมินผล จำนวน 5 ชุด คือ แบบประเมินชุดฝึกอบรมงานบำรุงรักษา แบบประเมินวิทยากรภายใน แบบประเมินผลสัมฤทธิ์ก่อนและหลังการฝึกอบรมพนักงานผู้ใช้เครื่องจักร แบบบันทึกข้อมูลเปรียบเทียบอัตราการเดินเครื่อง และแบบประเมินผลความพึงพอใจของผู้ที่มีส่วนได้ส่วนเสียที่ร่วมโครงการ แล้วนำข้อมูลมาวิเคราะห์สรุปผลด้วยการหาค่าเฉลี่ย ค่าความเบี่ยงเบนมาตรฐาน ผลการวิจัยพบว่า รูปแบบการดำเนินงานผ่านเกณฑ์ประเมินในระดับดี และเมื่อนำมาทดลองใช้ก็สามารถแก้ปัญหาการพัฒนาขีดความสามารถเฉพาะทาง สำหรับบุคลากรผู้ใช้เครื่องจักรในอุตสาหกรรมการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ กลุ่มผู้ที่มีส่วนได้ส่วนเสียมีความพึงพอใจต่อการดำเนินงานอยู่ในเกณฑ์มาก และสามารถนำไปประยุกต์ใช้ต่อไป

Abstract

223341

The purpose of this study was to study the procedure model of specific capability of the machine operators in the production industries. The scope covered the concept and such as the procedure of model which consisted of four procedures staff building ; setting training instrument, the development of capability and the improvement. The sample was the group of the production Industries in Saraburi province. The study period was a year and a half. The model had been evaluated forms and procedure manuals checked and evaluated from specialists before being implemented. Data were collected with 5 evaluation sets :

1. Maintenance training evaluation form.
2. Inside specialists evaluation form
3. Pre-post machine operators form
4. Recorded form to compare the machine speed rate
5. Stakeholder satisfaction form

Data were analyzed and summarized with means and standard deviation. The result showed that the procedure model was rated "good" and after being implemented, it was able to develop the specific capability of the machine operators effectively.

As for the satisfaction of the stakeholder to the procedure ; it was rated "much" and could be applied further.