



งานวิจัยเรื่อง

อิทธิพลของเสียงดนตรีพื้นเมืองที่มีผลต่อการเพิ่มผลิตภาพของแรงงาน
ภาคอุตสาหกรรมในเขตจังหวัดอุบลราชธานี

The Influence of Folk Music which Affect to Increasing the
Productivity of Labor in the Industrial Zone of
Ubon Ratchathani Province

ผู้วิจัย

ภีม พรประเสริฐ

อมรรัตน์ ธีโรภาส

นัทธพงศ์ นันทสำเร็จ

เจริญ โสภา

วิลารักษ์ อ่อนสีบุตร

งานวิจัยนี้ได้รับการพิจารณาจากผู้ทรงคุณวุฒิสำนักงานคณะกรรมการวิจัยแห่งชาติ
ประจำปีงบประมาณ 2556 (ตามมติคณะรัฐมนตรี)

ได้รับทุนสนับสนุนการวิจัยจากงบประมาณแผ่นดิน ประจำปีงบประมาณ 2556
มหาวิทยาลัยราชภัฏอุบลราชธานี

รายงานการวิจัย
เรื่อง อิทธิพลของเสียงดนตรีพื้นเมืองที่มีผลต่อการเพิ่มผลิตภาพของแรงงาน
ภาคอุตสาหกรรมในเขตจังหวัดอุบลราชธานี
The Influence of Folk Music which Affect to Increasing the
Productivity of Labor in the Industrial Zone of
Ubon Ratchatani Province

กิม พรประเสริฐ
อมรรัตน์ ธีโรภาส
นัทธพงศ์ นันทสำเร็จ
เจริญ โสภา
วิลารักษ์ อ่อนสีบุตร

งานวิจัยนี้ได้รับการพิจารณาจากผู้ทรงคุณวุฒิสำนักงานคณะกรรมการวิจัยแห่งชาติ
ประจำปีงบประมาณ 2556 (ตามมติคณะรัฐมนตรี)
ได้รับทุนสนับสนุนการวิจัยจากงบประมาณแผ่นดิน ประจำปีงบประมาณ 2556
มหาวิทยาลัยราชภัฏอุบลราชธานี

กิตติกรรมประกาศ

งานวิจัยนี้ได้รับการพิจารณาจากผู้ทรงคุณวุฒิสำนักงานคณะกรรมการวิจัยแห่งชาติ และได้รับทุนสนับสนุนการวิจัยจากงบประมาณแผ่นดิน มหาวิทยาลัยราชภัฏอุบลราชธานี ขอกราบขอบพระคุณ บิดา และ มารดา ผู้ให้กำเนิด ขอกราบขอบพระคุณ สำนักงานส่งเสริมและสนับสนุนวิชาการภาค 7 อุตรากรรม จังหวัดอุบลราชธานี พานิชจังหวัดอุบลราชธานี และศูนย์ส่งเสริมอุตสาหกรรมภาค 7 ที่อนุเคราะห์ข้อมูลในการทำวิจัย และสำรวจความคิดเห็นของกลุ่มตัวอย่างจนสำเร็จลุล่วงตามวัตถุประสงค์ นอกจากนี้ยังขอขอบคุณที่ปรึกษาด้านดนตรี ได้แก่ อาจารย์อดิพันธ์ แก้วนิล อาจารย์ณพล ผาธรรม คุณจิรศักดิ์ ใจบุญ มา และทุก ๆ ท่านในสากลโลกนี้ที่มีมิตรจิตมิตรใจที่ดีต่อกัน

คณะผู้วิจัย

บทคัดย่อ

งานวิจัยนี้งานวิจัยฉบับนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาประสิทธิภาพ คุณภาพ ความสามารถกระบวนการผลิต และความพึงพอใจในงานของแรงงานภาคอุตสาหกรรมในเขตพื้นที่จังหวัดอุบลราชธานี เมื่อนำเสียงดนตรีพื้นบ้านเข้ามาเป็นองค์ประกอบหนึ่งในการทำงาน โดยใช้กลุ่มทดลองคือพนักงานระดับปฏิบัติงานในภาคอุตสาหกรรมตัดเย็บในจังหวัดอุบลราชธานีซึ่งในที่นี่กำหนดเป็นพนักงานผลิตเสื้อยืดคอวีในโรงงานอุตสาหกรรมตัดเย็บจำนวน 50 คน หลังจากนั้นทำการศึกษากระบวนการผลิต เตรียมเพลงเตรียมอุปกรณ์ที่ใช้ในการทดลอง เก็บข้อมูลด้านเวลา สัดส่วนของเสีย ความสามารถกระบวนการผลิต และความพึงพอใจของพนักงาน ทั้งในสภาพแวดล้อมปกติและสภาพแวดล้อมที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้านตามลำดับ ผลการศึกษาพบว่าหลังจากเปิดเสียงดนตรีพื้นเมือง ค่าประสิทธิภาพการผลิตเพิ่มขึ้นร้อยละ 1.65 สัดส่วนของเสียลดลงร้อยละ 14.55 ค่าพิสัยและขอบเขตแผนภูมิควบคุมแคบลง ค่าดัชนีความสามารถในการผลิตสูงขึ้น และระดับความพึงพอใจในงานของพนักงานเพิ่มมากขึ้น แต่จากการทดสอบสมมติฐานทางสถิติกลับพบว่า การทำงานของพนักงานในสภาวะปกติและสภาวะที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้านจะส่งผลให้พนักงานมีประสิทธิภาพการทำงาน และมีความพึงพอใจในงานเพิ่มขึ้น แต่ไม่ส่งผลต่อคุณภาพและความสามารถกระบวนการผลิตที่ระดับนัยสำคัญ 0.05

คำสำคัญ : ผลผลิตภาพการผลิต ดนตรีพื้นบ้าน และ แรงงานอุตสาหกรรม

Abstract

The research aimed to study the efficiency of industry workers' performance by using the folk music as a component during the working hours. The samples were nine working staff in the production line (V-shaped shirt production line) in the industry sector in Ubon Ratchathani province and musical equipment was used for the experiment. A time period before and after the experiment was studied. It was found that a standard time for the performance in a normal time was 876.62 seconds and a standard time for performance by using the folk music was 862.64 seconds (1.6% decrease). The hypothesis was carried out by using Dependent Z-test. It can be concluded that an average time used by the staff to sew one shirt when the folk music was on was less than when there was no folk music played at a significance level of 0.05.

Keywords: Efficiency of Performance, Folk Music

สารบัญ

	หน้า
กิตติกรรมประกาศ	ก
บทคัดย่อ	ข
บทคัดย่อ(ภาษาอังกฤษ)	ค
สารบัญ	ง
สารบัญตาราง	จ
สารบัญรูป	ฉ
บทที่ 1 บทนำ	1
1.1 ที่มาและความสำคัญของปัญหา	1
1.2 วัตถุประสงค์ของโครงการวิจัย	4
1.3 ขอบเขตของการวิจัย	5
1.4 สมมุติฐานการวิจัย	6
1.5 กรอบแนวคิดในการวิจัย	6
1.6 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ	7
1.7 นิยามศัพท์เฉพาะ	7
บทที่ 2 ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง	9
2.1 แนวคิดเกี่ยวกับดนตรี	9
2.2 แนวคิดเกี่ยวกับเพลงพื้นบ้าน	15
2.3 แนวคิดเกี่ยวกับผลิิตภาพ	18
2.4 แนวคิดเกี่ยวกับความพึงพอใจในงาน	23
2.5 ผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง	31

สารบัญ(ต่อ)

	หน้า
บทที่ 3 วิธีดำเนินการวิจัย	33
3.1 การศึกษาข้อมูลพื้นฐานเพื่อดำเนินการวิจัย	33
3.2 การกำหนดประชากรและกลุ่มตัวอย่าง	37
3.3 อุปกรณ์หรือเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย	38
3.4 การทดลอง เก็บรวบรวมข้อมูล วิเคราะห์ และเปรียบเทียบผลการทดลอง	46
3.5 แผนกิจกรรมที่ใช้ในการดำเนินการวิจัย	58
บทที่ 4 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล	60
4.1 ผลการวิเคราะห์ประสิทธิภาพการผลิตในสภาวะปกติและในสภาวะที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้านเป็นองค์ประกอบในการทำงาน	61
4.2 ผลการวิเคราะห์คุณภาพการผลิตในสภาวะปกติและในสภาวะที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้านเป็นองค์ประกอบในการทำงาน	65
4.3 ผลการวิเคราะห์สมรรถนะกระบวนการผลิตในสภาวะปกติและในสภาวะมีเสียงดนตรีพื้นบ้านเป็นองค์ประกอบในการทำงาน	72
4.4 ผลการวิเคราะห์ความพึงพอใจในงานในสภาวะปกติและในสภาวะมีเสียงดนตรีพื้นบ้านเป็นองค์ประกอบในการทำงาน	79
4.5 ผลการทดสอบสมมติฐานการวิจัย	81
บทที่ 5 สรุป อภิปรายผล และ ข้อเสนอแนะ	92
5.1 สรุปผลการวิจัย	94
5.2 สรุปผลการทดสอบสมมติฐานการวิจัย	97
5.3 อภิปรายผล และ ข้อเสนอแนะ	100
บรรณานุกรม	102
ภาคผนวก	105

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า	
3.1	ประมาณการผลิตของผลิตภัณฑ์ที่ใช้ในการศึกษา	36
3.2	องค์ประกอบในใบตรวจสอบประเมินอัตราการทำงานของพนักงาน	39
3.3	องค์ประกอบในใบตรวจสอบประเมินสัดส่วนของเสีย	40
3.4	องค์ประกอบในใบตรวจสอบประเมินความสามารถการผลิต	41
3.5	เกณฑ์การให้คะแนนคำตอบตามมาตรวัดของลิเคิร์ต (Likert Scale)	43
3.6	คะแนนลำดับความสำคัญของการเปรียบเทียบรายคู่	44
3.7	ใบตรวจสอบคัดเลือกเพลงที่ใช้ในการทดลอง	45
3.8	การกำหนดจำนวนรอบของการจับเวลา ที่ความคลาดเคลื่อน $\pm 5\%$ ความเชื่อมั่น 95%	47
3.9	การกำหนดอัตราความเร็วด้วยวิธี Westinghouse	48
3.10	ประมาณการผลิตของผลิตภัณฑ์ที่ใช้ในการทดลอง	52
3.11	เกณฑ์ดัชนีจำแนกความสามารถด้านศักยภาพของกระบวนการ (กรณีพิกัดสองด้าน)	56
3.12	เกณฑ์ดัชนีจำแนกความสามารถด้านศักยภาพของกระบวนการ (กรณีพิกัดสองด้าน)	56
3.13	แผนกิจกรรมการดำเนินงานโครงการวิจัย	59
4.1	การจับเวลางานย่อยก่อนการทดลองเพื่อหาจำนวนครั้งที่แน่นอนของการจับเวลา	62
4.2	การจับเวลางานย่อยในสถานะที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้านเป็นองค์ประกอบในการ ทำงานเพื่อหาจำนวนครั้งที่แน่นอนของการจับเวลา	63
4.3	การจับเวลางานย่อยในสถานะที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้าน	64
4.4	ข้อมูลของเสียแต่ละช่วงเวลาการผลิตในสถานะการทำงานปกติ	66
4.5	ปัญหาและสาเหตุที่ทำให้จุดตกอยู่นอกการควบคุม	67
4.6	ข้อมูลของเสียแต่ละช่วงเวลาการผลิตในสถานะการทำงานที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้าน	69
4.7	ค่าวัดความกว้างอกเสื้อเพื่อการศึกษาความสามารถของกระบวนการผลิตในสถานะปกติ	72
4.8	ค่าวัดความกว้างอกเสื้อเพื่อการศึกษาความสามารถของ กระบวนการผลิตในสถานะที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้าน	76

สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่	หน้า	
4.9	ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของระดับความพึงพอใจในงาน ของพนักงานในสภาวะปกติ	80
4.10	ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของระดับความพึงพอใจในงาน ของพนักงานในสภาวะที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้าน	81
4.11	การจับเวลางานย่อยระหว่างการทำงานในสภาวะปกติและสภาวะ ที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้าน	82
4.12	การเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยเวลาการทำงานของพนักงานเพื่อ ผลิตเสื้อ 1 ตัวในสภาพแวดล้อมปกติและในสภาพแวดล้อมที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้าน	84
4.13	ค่าสัดส่วนของเสียจากการตรวจสอบคุณภาพในสภาวะปกติและสภาวะ ที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้าน	85
4.14	การเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าสัดส่วนของเสียจากกระบวนการผลิต ในสภาพแวดล้อมปกติและในสภาพแวดล้อมที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้าน	87
4.15	เกณฑ์ดัชนีจำแนกความสามารถด้านศักยภาพของกระบวนการ (กรณีพิกัดสองด้าน)	87
4.16	เกณฑ์ดัชนีจำแนกความสามารถด้านศักยภาพของกระบวนการ (กรณีพิกัดสองด้าน)	88
4.17	การเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความพึงพอใจในงานของ พนักงานเมื่อทำงานในสภาพแวดล้อมปกติและในสภาพแวดล้อมที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้าน	91
5.1	การเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยเวลาการทำงานของพนักงาน เพื่อผลิตเสื้อ 1 ตัวในสภาพแวดล้อมปกติและในสภาพแวดล้อมที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้าน	98
5.2	การเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าสัดส่วนของเสียจากกระบวนการผลิตใน สภาพแวดล้อมปกติและในสภาพแวดล้อมที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้าน	99
5.3	การเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความพึงพอใจในงานของ พนักงานเมื่อทำงานในสภาพแวดล้อมปกติและในสภาพแวดล้อมที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้าน	100

สารบัญรูปภาพ

รูปที่		หน้า
1.1	กรอบแนวคิดในการวิจัย	6
2.1	ตัวอย่างแผนภูมิควบคุมที่กระบวนการอยู่นอกการควบคุม	22
2.2	ตัวอย่างแผนภูมิควบคุมที่กระบวนการอยู่ภายใต้การควบคุม	22
2.3	ดัชนีชี้วัดค่าความสามารถกระบวนการผลิต	23
2.4	โมเดลพื้นฐานของการจูงใจ	25
2.5	การเปรียบเทียบระหว่างทฤษฎีการจูงใจของ Maslow และ Herzberg	31
3.1	ผังองค์กรของสถานประกอบการกรณีศึกษา	34
3.2	ลักษณะผลิตภัณฑ์เสื้อคอวี	34
3.3	ผังกระบวนการผลิตเสื้อคอวี	35
3.4	ตำแหน่งการวัดขนาดผลิตภัณฑ์เสื้อคอวี	35
3.5	สายและสถานีการผลิตเสื้อคอวี	36
3.6	เครื่องวัดความต้ง	38
3.7	นาฬิกาจับเวลา	39
3.8	แผ่นสเกลรองวัดวัดตุดิบ	42
3.9	สายวัดผลิตภัณฑ์	42
3.10	ค่าวัดของวัดตุดิบที่ใช้ในงานวิจัย	52
3.11	ค่าวัดของผลิตภัณฑ์ที่ใช้ในการวิจัย	53
3.12	แนวความคิดการเลือกดัชนีวัดความสามารถของกระบวนการ	54
4.1	แผนภูมิควบคุมสัดส่วนของเสียในสภาวะการทำงานปกติ	67
4.2	แผนภูมิควบคุมสัดส่วนของเสียในสภาวะการทำงานปกติหลังการปรับปรุงกระบวนการ	68
4.3	แผนภูมิควบคุมสัดส่วนของเสียในสภาวะการทำงานที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้าน	70
4.4	แผนภูมิควบคุมค่าเฉลี่ยในสภาวะการทำงานปกติ	74
4.5	แผนภูมิควบคุมส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานในสภาวะการทำงานปกติ	74
4.6	แผนภูมิควบคุมค่าเฉลี่ยในสภาวะการทำงานที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้าน	77
4.7	แผนภูมิควบคุมส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานในสภาวะการทำงานที่มีเสียงดนตรีพื้นบ้าน	78

สารบัญรูปรภาพ (ต่อ)

รูปที่		หน้า
5.1	ผังกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์ที่ใช้ศึกษา	93
5.2	สายและสถานีการผลิตผลิตภัณฑ์ที่ใช้ศึกษา	93
5.3	จุดวัดและค่าวัดของผลิตภัณฑ์ที่ใช้ในการวิจัย	96