



## บทที่ 4

### ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

การวิจัยครั้งนี้เป็นการศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ของพนักงานในห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์ การวิเคราะห์เพื่อหาค่าความเชื่อมั่น  $\mu$  ของระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ของผู้บริหาร และพนักงานในห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์ ซึ่งในการศึกษาได้วิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับสถานภาพในการทำงาน ที่มีผลต่อความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิต

ในการวิจัย เพื่อให้เกิดความเข้าใจในการสื่อความหมายที่ตรงกัน ผู้วิจัยจึงกำหนดสัญลักษณ์และอักษรย่อในการวิเคราะห์ข้อมูล ดังนี้

n	แทน	ขนาดของกลุ่มตัวอย่าง
$\mu$	แทน	ค่าคะแนนเฉลี่ย
$\alpha$	แทน	ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน
t	แทน	ค่าสถิติที่ใช้พิจารณาใน t-distribution
Sig.	แทน	ความน่าจะเป็นสำหรับบอกนัยสำคัญทางสถิติ
df	แทน	ระดับชั้นของความเป็นอิสระ (Degree of Freedom)
*	แทน	นัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05

### การนำเสนอผลการวิเคราะห์ข้อมูล

โดยการวิเคราะห์ข้อมูลจากแบบสอบถามที่ศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ระหว่างผู้บริหาร และพนักงาน ของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์ ในการนำเสนอผลการวิเคราะห์ข้อมูลและแปลผลการวิเคราะห์ข้อมูลของการวิจัยครั้งนี้ ผู้วิจัยได้วิเคราะห์และนำเสนอในรูปแบบของตารางประกอบคำอธิบาย โดยแบ่งได้ ดังนี้

#### การวิเคราะห์ข้อมูลเชิงพรรณนา

1. วิเคราะห์สถานภาพการทำงานของผู้ตอบแบบสอบถาม คือ ผู้บริหาร และพนักงาน
2. วิเคราะห์ข้อมูลระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ของผู้บริหาร และพนักงานในด้านต่าง ๆ ดังนี้

- ความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป (Overproduction)
- ความสูญเสียจากการรอคอย (Delay)
- ความสูญเสียจากการขนส่งหรือการลำเลียง (Transportation)
- ความสูญเสียจากกระบวนการผลิตที่ไม่เหมาะสม (Processing)
- ความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลัง (Inventory)
- ความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว (Motion)
- ความสูญเสียจากข้อบกพร่อง (Defect)

### การวิเคราะห์ข้อมูลเชิงอนุมานเพื่อทดสอบสมมติฐาน

ผู้บริหารและพนักงาน ของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ในด้านต่าง ๆ ได้แก่ ความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป (Overproduction) , ความสูญเสียจากการรอคอย (Delay) , ความสูญเสียจากการขนส่งหรือการลำเลียง (Transportation) , ความสูญเสียจากกระบวนการผลิตที่ไม่เหมาะสม (Processing) , ความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลัง (Inventory) , ความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว (Motion) และความสูญเสียจากข้อบกพร่อง (Defect) แตกต่างกัน

### ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

จากการวิเคราะห์ข้อมูล ผลที่ได้นำเสนอเป็นตารางประกอบการบรรยาย โดยแบ่งออกเป็น 4 ตอน ดังนี้

#### ตอนที่ 1 ข้อมูลสถานภาพการทำงาน

ตาราง 1 จำนวนและร้อยละของประชากร ที่ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ จำแนกตามสถานภาพการทำงาน

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน (คน)	ร้อยละ
<b>สถานภาพการทำงาน</b>		
ผู้บริหาร	7	10.14
พนักงาน	62	89.86
<b>รวม</b>	<b>69</b>	<b>100.00</b>

จากตาราง 1 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลลักษณะประชากรศาสตร์ที่ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ จำนวน 69 คน จำแนกตามสถานภาพการทำงาน (ตำแหน่งงาน) จากการศึกษาค้นพบว่า ผู้บริหารมี 7 คน คิดเป็นร้อยละ

10.14 และพนักงานมีทั้งหมด 62 คน คิดเป็นร้อยละ 89.86 ซึ่งเทียบเป็นอัตราส่วน ผู้บริหาร 1 คน ต่อพนักงานประมาณ 10 คน

## ตอนที่ 2 การวิเคราะห์ระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียที่เกิดขึ้นในด้านต่างๆ ของผู้บริหาร และพนักงานในห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์

การวิเคราะห์ระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ระหว่างผู้บริหารและพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์ โดยแบ่งความสูญเสียออกเป็น 7 ด้าน ได้แก่ ความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป (Overproduction) , ความสูญเสียจากการรอคอย (Delay) , ความสูญเสียจากการขนส่งหรือการลำเลียง (Transportation) , ความสูญเสียจากกระบวนการผลิตที่ไม่เหมาะสม (Processing) , ความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลัง (Inventory) , ความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว (Motion) และความสูญเสียจากข้อบกพร่อง (Defect) ซึ่งเป็นการวัดข้อมูลประเภทอัตราภาคขั้น (Interval Scale) โดยการประยุกต์ตามแบบมาตราส่วนประมาณค่า 5 ระดับ แบบสเกลวัดระดับความคิดเห็นตามแนวคิดของ Likert Scale ใน การพิจารณาโดยรวมใช้ค่าเฉลี่ยและค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน รายด้านรวมและรายข้อ เสนอในรูป ความถี่ ร้อยละ ปรากฏผลดังตาราง 2 – 9

ตาราง 2 อัตราค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสีย ในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ของผู้บริหารและพนักงาน ห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์ ในด้านของการผลิตมากเกินไป

ความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป	$\mu$	$\alpha$	แปลผล	ลำดับ
1 ไม่มีการวางแผนการผลิตหรือตารางการผลิต	3.23	.942	ปานกลาง	4
2 การผลิตไม่สอดคล้องกับแผนหรือตารางการผลิต	3.52	.917	มาก	1
3 การผลิตขึ้นงานมีข้อผิดพลาดทำให้ต้องผลิตขึ้นงานเกินความจำเป็น	3.39	1.046	ปานกลาง	2
4 ไม่มีการคำนวณปริมาณวัสดุสำหรับแต่ละชิ้นงาน	3.32	.978	ปานกลาง	3
5 ทำการผลิตขึ้นงานเผื่อไว้ในการผลิตครั้งหน้าโดยไม่จำเป็น	2.87	.856	ปานกลาง	5
<b>รวมเฉลี่ย</b>	<b>3.27</b>	<b>.903</b>	<b>ปานกลาง</b>	

จากตาราง 2 พบว่าผู้บริหารและพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไปโดยรวมในระดับปานกลาง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.27 และเมื่อพิจารณาเป็นรายข้อโดยเรียงลำดับความสูญเสียจากมากไปหาน้อยได้ดังนี้ คือ 1) การผลิตไม่สอดคล้องกับแผนหรือตารางการผลิต ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.52 2) มีการผลิตขึ้นงานมีข้อผิดพลาด ทำให้ต้องผลิตขึ้นงานเกินความจำเป็น ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.39 3) ไม่มีการคำนวณ

ปริมาณวัสดุสำหรับแต่ละชิ้นงาน ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.32 4) ไม่มีการวางแผนการผลิตหรือตารางการผลิต ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.23 และ 5) ทำการผลิตชิ้นงานเผื่อไว้ในการผลิตครั้งหน้าโดยไม่จำเป็น ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.87 ตามลำดับ

ตาราง 3 อัตราค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสีย ในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ของผู้บริหารและพนักงาน ห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ในด้านของการรอคอย

ความสูญเสียจากการรอคอย	$\mu$	$\alpha$	แปลผล	ลำดับ
1 ชิ้นงานล่าช้าจากกระบวนการก่อนหน้า	3.26	1.038	ปานกลาง	3
2 เครื่องจักรอยู่ในสถานะไม่ว่างงาน	4.03	.822	มาก	2
3 การผลิตไม่สัมพันธ์กับกระบวนการก่อนหน้า	3.22	.937	ปานกลาง	4
4 ขาดการวางแผนก่อนดำเนินการผลิต	4.04	.794	มาก	1
5 จำนวนคนงานมากเกินไป	2.61	.752	ปานกลาง	5
<b>รวมเฉลี่ย</b>	<b>3.43</b>	<b>.812</b>	<b>มาก</b>	

จากตาราง 3 พบว่าผู้บริหารและพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากการรอคอยโดยรวมในระดับมาก ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.43 และเมื่อพิจารณาเป็นรายข้อโดยเรียงลำดับความสูญเสียจากมากไปหาน้อยได้ดังนี้ คือ 1) ขาดการวางแผนก่อนดำเนินการผลิต ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.04 2) เครื่องจักรอยู่ในสถานะไม่ว่างงาน ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.03 3) ชิ้นงานล่าช้าจากกระบวนการก่อนหน้า ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.26 4) การผลิตไม่สัมพันธ์กับกระบวนการก่อนหน้า ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.22 5) จำนวนคนงานมากเกินไป ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.61 ตามลำดับ

ตาราง 4 อัตราค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสีย ในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ของผู้บริหารและพนักงาน ห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ในด้านของการขนส่งหรือการลำเลียง

ความสูญเสียจากการขนส่งหรือการลำเลียง	$\mu$	$\alpha$	แปลผล	ลำดับ
1 ชิ้นงานกองซ้อนกันในระหว่างการลำเลียง	3.06	.856	ปานกลาง	3
2 กระบวนการก่อนหน้าและกระบวนการต่อไปอยู่ห่างกัน	3.01	.776	ปานกลาง	5
3 ไม่มีการวางแผนก่อนการขนย้าย	3.20	.797	ปานกลาง	2
4 ลืมอุปกรณ์ที่ช่วยในการลำเลียงเวลาขนย้ายไปติดตั้ง	3.06	.725	ปานกลาง	3
5 ไม่มีการป้องกันชิ้นงานเสียหาย	3.29	.842	ปานกลาง	1
<b>รวมเฉลี่ย</b>	<b>3.12</b>	<b>.762</b>	<b>ปานกลาง</b>	

จากตาราง 4 พบว่าผู้บริหารและพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากการขนส่งหรือการลำเลียงโดยรวมในระดับปานกลาง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.12 และเมื่อพิจารณาเป็นรายข้อโดยเรียงลำดับความสูญเสียจากมากไปหาน้อยได้ดังนี้ คือ 1) ไม่มีการป้องกันชิ้นงานเสียหาย ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.29 2) ไม่มีการวางแผนก่อนการขนย้าย ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.20 3) ชิ้นงานกองซ้อนกันในระหว่างการลำเลียง เท่ากันกับ ลืมอุปกรณ์ที่ช่วยในการลำเลียงเวลาขนย้ายไปติดตั้ง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.06 5) กระบวนการก่อนหน้าและกระบวนการต่อไปอยู่ห่างกัน ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.01 ตามลำดับ

ตาราง 5 อัตราค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสีย ในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ของผู้บริหารและพนักงาน ห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ในด้านของกระบวนการที่ไม่เหมาะสม

ความสูญเสียจากกระบวนการที่ไม่เหมาะสม	$\mu$	$\alpha$	แปลผล	ลำดับ
1 ใช้เครื่องมือหรือเครื่องจักรผิดประเภท	2.84	.760	ปานกลาง	2
2 ขาดการดูแลรักษาเครื่องมือและเครื่องจักรให้พร้อมในใช้งานอยู่เสมอ	2.74	.918	ปานกลาง	4
3 มีการปฏิบัติที่ไม่จำเป็นอยู่ในกระบวนการ	2.67	.780	ปานกลาง	5
4 ไม่มีการทดแทนกระบวนการผลิตอื่นในขณะที่ไม่สามารถทำงานนั้นได้	2.81	.879	ปานกลาง	3
5 ขาดการวางลำดับขั้นตอนการผลิต	2.91	.870	ปานกลาง	1
<b>รวมเฉลี่ย</b>	<b>2.79</b>	<b>.796</b>	<b>ปานกลาง</b>	

จากตาราง 5 พบว่าผู้บริหารและพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากกระบวนการที่ไม่เหมาะสมโดยรวมในระดับปานกลาง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.79 และเมื่อพิจารณาเป็นรายข้อโดยเรียงลำดับความสูญเสียจากมากไปหาน้อยได้ดังนี้ คือ 1) ขาดการวางลำดับขั้นตอนการผลิต ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.91 2) ใช้เครื่องมือหรือเครื่องจักรผิดประเภท ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.84 3) ไม่มีการทดแทนกระบวนการผลิตอื่นในขณะที่ไม่สามารถทำงานนั้นได้ ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.81 4) ขาดการดูแลรักษาเครื่องมือและเครื่องจักรให้พร้อมในใช้งานอยู่เสมอ ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.74 5) มีการปฏิบัติที่ไม่จำเป็นอยู่ในกระบวนการ ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.67 ตามลำดับ

ตาราง 6 อัตราค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสีย ในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ของผู้บริหารและพนักงาน ห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ในด้านของการเก็บสินค้าคงคลัง

	ความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลัง	$\mu$	$\alpha$	แปลผล	ลำดับ
1	ไม่มีการจัดระเบียบสินค้าคงคลัง	2.81	.733	ปานกลาง	4
2	กองสินค้าคงคลังขวางทางเดินเท้า	2.59	.693	น้อย	5
3	สินค้าคงคลังระหว่างกระบวนการกองสุมเกะกะอยู่ระหว่างการทำงาน	3.03	.840	ปานกลาง	2
4	วางสินค้าคงคลังที่เหลือทับซ้อนกันจนยากลำบากในการมาใช้ครั้งหน้า	3.07	.880	ปานกลาง	1
5	ขาดการคำนวณวัสดุที่ใช้งานจริงและเผื่อมากเกินไป	3.03	.804	ปานกลาง	2
	<b>รวมเฉลี่ย</b>	<b>2.91</b>	<b>.748</b>	<b>ปานกลาง</b>	

จากตาราง 6 พบว่าผู้บริหารและพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลังโดยรวมระดับปานกลาง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.91 และเมื่อพิจารณาเป็นรายข้อโดยเรียงลำดับความสูญเสียจากมากไปหาน้อยได้ดังนี้ คือ 1) วางสินค้าคงคลังที่เหลือทับซ้อนกันจนยากลำบากในการมาใช้งานครั้งหน้า ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.07 2) สินค้าคงคลังระหว่างกระบวนการกองสุมเกะกะอยู่ระหว่างการทำงาน เท่ากันกับ ขาดการคำนวณวัสดุที่ใช้งานจริงและเผื่อมากเกินไป ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.03 4) ไม่มีการจัดระเบียบสินค้าคงคลัง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.81 5) กองสินค้าคงคลังขวางทางเดินเท้า ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.59 ตามลำดับ

ตาราง 7 อัตราค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสีย ในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ของผู้บริหารและพนักงาน ห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ในด้านของการเคลื่อนไหว

	ความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว	$\mu$	$\alpha$	แปลผล	ลำดับ
1	มีการเดินในระหว่างการปฏิบัติงาน	2.87	.705	ปานกลาง	4
2	มีการหมุนไปรอบๆ เอียงตัวและโน้มตัวระหว่างปฏิบัติงาน	2.88	.832	ปานกลาง	3
3	การเคลื่อนไหวของแขนเป็นวงกว้างเกินความจำเป็น	2.59	.846	น้อย	5
4	มีการติดตั้งหรือเคลื่อนย้ายชิ้นงานออกโดยเปล่าประโยชน์	3.51	.979	มาก	1
5	มีแบ่งการปฏิบัติการออกเป็นส่วนเล็กๆเกินไป	3.16	1.01	ปานกลาง	2
	<b>รวมเฉลี่ย</b>	<b>3.00</b>	<b>.824</b>	<b>ปานกลาง</b>	

จากตาราง 7 พบว่าผู้บริหารและพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากการเคลื่อนไหวโดยรวมระดับปานกลาง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.00 และเมื่อพิจารณาเป็นรายข้อโดยเรียงลำดับความสูญเสียจากมากไปหาน้อยได้ดังนี้ คือ 1) มีการติดตั้งหรือเคลื่อนย้ายชิ้นงานออกโดยเปล่าประโยชน์ ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.51 2) มีแบ่งการปฏิบัติการออกเป็นส่วนเล็ก ๆ เกินไป ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.16 3) มีการหมุนไปรอบ ๆ เชียงตัวและโน้มตัวระหว่างปฏิบัติงาน ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.88 4) มีการเดินในระหว่างการปฏิบัติงาน ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.87 5) การเคลื่อนไหวของแขนเป็นวงกว้างเกินความจำเป็น ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.59 ตามลำดับ

ตาราง 8 อัตราค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสีย ในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ของผู้บริหารและพนักงาน ห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ในด้านของข้อบกพร่อง

ความสูญเสียจากข้อบกพร่อง	$\mu$	$\alpha$	แปลผล	ลำดับ
1 มีการร้องเรียนมาจากกระบวนการต่อไป	3.00	.924	ปานกลาง	2
2 มีข้อบกพร่องเนื่องจากชิ้นส่วนสูญหาย หรือประกอบชิ้นงานผิด	3.14	.879	ปานกลาง	1
3 ละเลยความผิดพลาดระหว่างการดำเนินการผลิต	2.84	.964	ปานกลาง	5
4 ไม่มีการตรวจสอบความผิดพลาดและปรับปรุงภายในกระบวนการ	2.93	.828	ปานกลาง	4
5 ไม่มีการวางแผนการดำเนินการทำงาน	3.00	.728	ปานกลาง	2
<b>รวมเฉลี่ย</b>	<b>2.98</b>	<b>.815</b>	<b>ปานกลาง</b>	

จากตาราง 8 พบว่าผู้บริหารและพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากข้อบกพร่องโดยรวมระดับปานกลาง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.98 และเมื่อพิจารณาเป็นรายข้อโดยเรียงลำดับความสูญเสียจากมากไปหาน้อยได้ดังนี้ คือ 1) มีข้อบกพร่องเนื่องจากชิ้นส่วนสูญหาย หรือประกอบชิ้นงานผิด ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.14 2) มีการร้องเรียนมาจากกระบวนการต่อไป เท่ากันกับ ไม่มีการวางแผนการดำเนินการทำงาน ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.00 4) ไม่มีการตรวจสอบความผิดพลาดและปรับปรุงภายในกระบวนการ ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.93 5) ละเลยความผิดพลาดระหว่างการดำเนินการผลิต ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.84 ตามลำดับ

ตาราง 9 สรุปอัตราค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียในด้านต่าง ๆ ของกลุ่มผู้บริหารและพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์

	ความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์	$\mu$	$\alpha$	แปลผล	ลำดับ
1	ความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป	3.27	.903	ปานกลาง	2
2	ความสูญเสียจากการรอคอย	3.43	.812	มาก	1
3	ความสูญเสียจากการขนส่งหรือการลำเลียง	3.12	.762	ปานกลาง	3
4	ความสูญเสียจากกระบวนการที่ไม่เหมาะสม	2.79	.796	ปานกลาง	7
5	ความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลัง	2.91	.748	ปานกลาง	6
6	ความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว	3.00	.824	ปานกลาง	4
7	ความสูญเสียจากข้อบกพร่อง	2.98	.815	ปานกลาง	5
	<b>รวมเฉลี่ย</b>	<b>3.07</b>	<b>.778</b>	<b>ปานกลาง</b>	

จากตาราง 9 สรุปว่าผู้บริหารและพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์โดยรวมระดับปานกลาง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.07 และเมื่อพิจารณาเป็นรายข้อโดยเรียงลำดับความสูญเสียจากมากไปหาน้อยได้ดังนี้ คือ 1) ความสูญเสียจากการรอคอย ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.43 2) ความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.27 3) ความสูญเสียจากการขนส่งหรือการลำเลียง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.12 4) ความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.00 5) ความสูญเสียจากข้อบกพร่อง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.98 6) ความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลัง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.91 และ 7) ความสูญเสียจากกระบวนการที่ไม่เหมาะสม ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.79 ตามลำดับ

### ตอนที่ 3 การวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อทดสอบสมมติฐานการเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ของผู้บริหารและพนักงานห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์

เป็นการวิเคราะห์ความแตกต่างทางด้านความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ของผู้บริหารและพนักงาน มีความแตกต่างกันดังนี้

**สมมติฐานที่ 1** ความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ของผู้บริหารและพนักงาน มีความแตกต่างกัน

$H_0$  ผู้บริหารและพนักงานมีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ไม่แตกต่างกัน

$H_1$  ผู้บริหารและพนักงานมีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ แตกต่างกัน

สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์จะใช้การทดสอบค่าโดยใช้กลุ่มตัวอย่างทั้งสองกลุ่มเป็นอิสระกัน (Independent t-test) ใช้ระดับความเชื่อมั่น 95% ดังนั้น จะปฏิเสธสมมติฐานหลัก ( $H_0$ ) ก็ต่อเมื่อค่า Sig. มีค่าน้อยกว่า 0.05

ตาราง 10 การทดสอบสมมติฐานการเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ของผู้บริหารและพนักงานที่มีความแตกต่างกัน ในด้านความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป

	ความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป	ระดับความคิดเห็น				t	Sig.
		ผู้บริหาร		พนักงาน			
		$\mu$	$\alpha$	$\mu$	$\alpha$		
1	ไม่มีการวางแผนการผลิตหรือตารางการผลิต	3.57	.535	3.19	.972	1.007	.318
2	การผลิตไม่สอดคล้องกับแผนหรือตารางการผลิต	3.57	.535	3.52	.954	.150	.881
3	การผลิตชิ้นงานมีข้อผิดพลาดทำให้ต้องผลิตชิ้นงานเกินความจำเป็น	3.71	.756	3.35	1.073	.860	.393
4	ไม่มีการคำนวณปริมาณวัสดุสำหรับแต่ละชิ้นงาน	4.14	.900	3.23	.948	2.437	.017*
5	ทำการผลิตชิ้นงานเพื่อให้ในการผลิตครั้งหน้าโดยไม่จำเป็น	3.43	.535	2.81	.865	1.855	.068
	<b>รวมเฉลี่ย</b>	<b>3.69</b>	<b>.610</b>	<b>3.22</b>	<b>.920</b>	<b>1.301</b>	<b>.198</b>

\*มีระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตาราง 10 พบว่า ด้านความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป ผู้บริหารมีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียโดยรวมระดับมาก ส่วนพนักงานมีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียโดยรวมระดับปานกลาง สรุปโดยรวมผู้บริหารและพนักงานมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน หากพิจารณาเป็นรายข้อ จะพบว่า ข้อ 1, 2, 3 และ 5 ผู้บริหารมีความคิดเห็นต่อความสูญเสียไม่แตกต่างกับพนักงาน ยกเว้นในข้อ 4 ผู้บริหารและพนักงานมีความคิดเห็นต่อความสูญเสียแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ

ตาราง 11 การทดสอบสมมติฐานการเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ของผู้บริหารและพนักงานที่มีความแตกต่างกัน ในด้านความสูญเสียจากการรอคอย

ความสูญเสียจากการรอคอย	ระดับความคิดเห็น				t	Sig.
	ผู้บริหาร		พนักงาน			
	$\mu$	$\alpha$	$\mu$	$\alpha$		
1 ชิ้นงานล่าช้าจากกระบวนการก่อนหน้า	3.29	.488	3.26	1.085	.120	.906
2 เครื่องจักรอยู่ในสถานะไม่ว่างงาน	3.43	.535	4.10	.824	-2.089	.041*
3 การผลิตไม่สัมพันธ์กับกระบวนการก่อนหน้า	3.43	.535	3.19	.972	.626	.533
4 ขาดการวางแผนก่อนดำเนินการผลิต	4.43	.535	4.00	.810	1.362	.178
5 จำนวนคนงานมากเกินไป	3.14	.378	2.55	.761	3.466	.005*
<b>รวมเฉลี่ย</b>	<b>3.54</b>	<b>.440</b>	<b>3.42</b>	<b>.850</b>	<b>.621</b>	<b>.546</b>

\*มีระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตาราง 11 พบว่า ด้านความสูญเสียจากการรอคอย ผู้บริหารและพนักงานมีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียโดยรวมระดับมากเหมือนกัน สรุปโดยรวมผู้บริหารและพนักงานมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน หากพิจารณาเป็นรายข้อ จะพบว่า ข้อ 1,3 และ 4 ผู้บริหารมีความคิดเห็นต่อความสูญเสียไม่แตกต่างกับพนักงาน ยกเว้นในข้อ 2 และ 5 ผู้บริหารและพนักงานมีความคิดเห็นต่อความสูญเสียแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ

ตาราง 12 การทดสอบสมมติฐานการเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ของผู้บริหารและพนักงานที่มีความแตกต่างกัน ในด้านความสูญเสียจากการขนส่งหรือการล่าเลี้ยง

ความสูญเสียจากการขนส่งหรือการล่าเลี้ยง	ระดับความคิดเห็น				t	Sig.
	ผู้บริหาร		พนักงาน			
	$\mu$	$\alpha$	$\mu$	$\alpha$		
1 ชิ้นงานกองซ้อนกันในระหว่างการล่าเลี้ยง	4.43	.535	2.90	.740	5.283	.000*
2 กระบวนการก่อนหน้าและกระบวนการต่อไปอยู่ห่างกัน	3.71	.488	2.94	.740	2.622	.011*
3 ไม่มีการวางแผนก่อนการขนย้าย	4.57	.535	3.05	.664	5.850	.000*
4 สීමູບກຣຸນທີ່ຊ່ວຍໃນການລ່າເລີຍເວລາຂຶ້ນຍ່າຍໄປຕິດຕັ້ງ	3.57	.535	3.00	.724	2.020	.047*
5 ไม่มีการป้องกันชิ้นงานเสียหาย	4.71	.488	3.13	.713	5.718	.000*
<b>รวมเฉลี่ย</b>	<b>4.20</b>	<b>.460</b>	<b>3.00</b>	<b>.690</b>	<b>4.447</b>	<b>.000*</b>

\*มีระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตาราง 12 พบว่า ด้านความสูญเสียจากการขนส่งหรือการลำเลียง ผู้บริหารมีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียโดยรวมระดับมาก ส่วนพนักงานมีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียโดยรวมระดับปานกลาง สรุปโดยรวมผู้บริหารและพนักงานมีความคิดเห็นแตกต่างกัน หากพิจารณาเป็นรายข้อ จะพบว่าทุกข้อ ผู้บริหารและพนักงานมีความคิดเห็นต่อความสูญเสียแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ

ตาราง 13 การทดสอบสมมติฐานการเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ของผู้บริหารและพนักงานที่มีความแตกต่างกัน ในด้านความสูญเสียจากกระบวนการที่ไม่เหมาะสม

ความสูญเสียจากกระบวนการที่ไม่เหมาะสม	ระดับความคิดเห็น				t	Sig.
	ผู้บริหาร		พนักงาน			
	$\mu$	$\alpha$	$\mu$	$\alpha$		
1 ใช้เครื่องมือหรือเครื่องจักรผิดประเภท	3.43	.535	2.77	.756	2.222	.030*
2 ขาดการดูแลรักษาเครื่องมือและเครื่องจักรให้พร้อมในใช้งานอยู่เสมอ	3.29	.488	2.68	.937	2.772	.017*
3 มีการปฏิบัติการที่ไม่จำเป็นอยู่ในกระบวนการ	3.14	.378	2.61	.797	3.027	.010*
4 ไม่มีการทดแทนกระบวนการผลิตอื่นในขณะที่ไม่สามารถทำงานนั้นได้	4.00	.816	2.68	.785	4.212	.000*
5 ขาดการวางลำดับขั้นตอนการผลิต	4.43	.535	2.74	.723	5.975	.000*
<b>รวมเฉลี่ย</b>	<b>3.66</b>	<b>.490</b>	<b>2.70</b>	<b>.770</b>	<b>3.231</b>	<b>.002*</b>

\*มีระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตาราง 13 พบว่า ด้านความสูญเสียจากกระบวนการที่ไม่เหมาะสม ผู้บริหารมีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียโดยรวมระดับมาก ส่วนพนักงานมีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียโดยรวมระดับปานกลาง สรุปโดยรวมผู้บริหารและพนักงานมีความคิดเห็นแตกต่างกัน หากพิจารณาเป็นรายข้อ จะพบว่าทุกข้อ ผู้บริหารและพนักงานมีความคิดเห็นต่อความสูญเสียแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ

ตาราง 14 การทดสอบสมมติฐานการเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ของผู้บริหารและพนักงานที่มีความแตกต่างกัน ในด้านความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลัง

ความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลัง	ระดับความคิดเห็น				t	Sig.
	ผู้บริหาร		พนักงาน			
	$\mu$	$\alpha$	$\mu$	$\alpha$		
1 ไม่มีการจัดระเบียบสินค้าคงคลัง	4.29	.488	2.65	.546	7.603	.000*
2 กองสินค้าคงคลังขวางทางเดินเท้า	3.57	.535	2.48	.620	4.448	.000*
3 สินค้าคงคลังระหว่างกระบวนการกองรวม เกาะก่อยู่ระหว่างการทำงาน	4.43	.535	2.87	.713	5.593	.000*
4 วางสินค้าคงคลังที่เหลือทับซ้อนกันจน ยากลำบากในการมาใช้ครั้งหน้า	4.57	.535	2.90	.740	5.778	.000*
5 ขาดการคำนวณวัสดุที่ใช้งานจริงและเผื่อมาก เกินไป	4.43	.535	2.87	.665	5.970	.000*
<b>รวมเฉลี่ย</b>	<b>4.26</b>	<b>.470</b>	<b>2.75</b>	<b>.610</b>	<b>6.315</b>	<b>.000*</b>

\*มีระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตาราง 14 พบว่า ด้านความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลัง ผู้บริหารมีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียโดยรวมระดับมากที่สุด ส่วนพนักงานมีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียโดยรวมระดับปานกลาง สรุปโดยรวมผู้บริหารและพนักงานมีความคิดเห็นแตกต่างกัน หากพิจารณาเป็นรายข้อ จะพบว่าทุกข้อ ผู้บริหารและพนักงานมีความคิดเห็นต่อความสูญเสียแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ

ตาราง 15 การทดสอบสมมติฐานการเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ของผู้บริหารและพนักงานที่มีความแตกต่างกัน ในด้านความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว

	ความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว	ระดับความคิดเห็น				t	Sig.
		ผู้บริหาร		พนักงาน			
		$\mu$	$\alpha$	$\mu$	$\alpha$		
1	มีการเดินในระหว่างการปฏิบัติงาน	3.43	.535	2.81	.698	2.279	.026*
2	มีการหมุนไปรอบๆ เอียงตัวและโน้มตัวระหว่างปฏิบัติงาน	3.43	.535	2.82	.840	1.859	.067
3	การเคลื่อนไหวของแขนเป็นวงกว้างเกินความจำเป็น	3.29	.488	2.52	.844	2.357	.021*
4	มีการติดตั้งหรือเคลื่อนย้ายชิ้นงานออกโดยเปล่าประโยชน์	3.43	.535	3.52	1.020	-.365	.722
5	มีแบ่งการปฏิบัติการออกเป็นส่วนเล็กๆเกินไป	3.14	.378	3.16	1.059	-.094	.926
	<b>รวมเฉลี่ย</b>	<b>3.34</b>	<b>.440</b>	<b>2.97</b>	<b>.850</b>	<b>1.154</b>	<b>.000*</b>

\*มีระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตาราง 15 พบว่า ด้านความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว ผู้บริหารและพนักงานมีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียโดยรวมระดับปานกลางเหมือนกัน สรุปโดยรวมผู้บริหารและพนักงานมีความคิดเห็นแตกต่างกัน หากพิจารณาเป็นรายข้อ จะพบว่า ข้อ 2,4 และ 5 ผู้บริหารมีความคิดเห็นต่อความสูญเสียไม่แตกต่างกับพนักงาน ยกเว้นในข้อ 1 และ 3 ผู้บริหารและพนักงานมีความคิดเห็นต่อความสูญเสียแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ

ตาราง 16 การทดสอบสมมติฐานการเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ของผู้บริหารและพนักงานที่มีความแตกต่างกัน ในด้านความสูญเสียจากข้อบกพร่อง

ความสูญเสียจากข้อบกพร่อง	ระดับความคิดเห็น				t	Sig.
	ผู้บริหาร		พนักงาน			
	$\mu$	$\alpha$	$\mu$	$\alpha$		
1 มีการร้องเรียนมาจากกระบวนการต่อไป	4.43	.535	2.84	.814	5.030	.000*
2 มีข้อบกพร่องเนื่องจากชิ้นส่วนสูญหาย หรือประกอบชิ้นงานผิด	4.71	.488	2.97	.724	6.207	.000*
3 ละเลยความผิดพลาดระหว่างการดำเนินการผลิต	4.57	.535	2.65	.791	6.260	.000*
4 ไม่มีการตรวจสอบความผิดพลาดและปรับปรุงภายในกระบวนการ	3.43	.535	2.87	.839	1.712	.091
5 ไม่มีการวางแผนการดำเนินการทำงาน	3.57	.535	2.94	.721	2.257	.027*
<b>รวมเฉลี่ย</b>	<b>4.14</b>	<b>.470</b>	<b>2.85</b>	<b>.740</b>	<b>4.500</b>	<b>.333</b>

\*มีระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตาราง 16 พบว่า ด้านความสูญเสียจากข้อบกพร่อง ผู้บริหารมีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียโดยรวมระดับมาก ส่วนพนักงานมีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียโดยรวมระดับปานกลาง สรุปโดยรวมผู้บริหารและพนักงานมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน แต่หากพิจารณาเป็นรายข้อ จะพบว่า ข้อ 1,2,3 และ 5 ผู้บริหารมีความคิดเห็นต่อความสูญเสียแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ ยกเว้นในข้อ 4 ผู้บริหารและพนักงานมีความคิดเห็นต่อความสูญเสียไม่แตกต่างกัน

ตาราง 17 สรุปการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ของผู้บริหารและพนักงานที่มีความแตกต่างกัน

ความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์	ระดับความคิดเห็น				t	Sig.
	ผู้บริหาร		พนักงาน			
	$\mu$	$\alpha$	$\mu$	$\alpha$		
1 ความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป	3.69	.610	3.22	.920	1.301	.198
2 ความสูญเสียจากการรอคอย	3.54	.440	3.42	.850	.621	.546
3 ความสูญเสียจากการขนส่งหรือการลำเลียง	4.20	.460	3.00	.690	4.447	.000*
4 ความสูญเสียจากกระบวนการที่ไม่เหมาะสม	3.66	.490	2.70	.770	3.231	.002*
5 ความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลัง	4.26	.470	2.75	.610	6.315	.000*
6 ความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว	3.34	.440	2.96	.850	1.154	.000*
7 ความสูญเสียจากข้อบกพร่อง	4.14	.470	2.85	.740	4.500	.333*
<b>รวมเฉลี่ย</b>	<b>3.83</b>	<b>.470</b>	<b>2.99</b>	<b>.760</b>	<b>2.866</b>	<b>.006*</b>

\*มีระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตาราง 17 พบว่าผู้บริหารของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์โดยรวมระดับมาก ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.83 และเมื่อพิจารณาเฉพาะรายด้านก็พบว่าผู้บริหารของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์ ส่วนใหญ่มีความคิดเห็นอยู่ในระดับมาก คือ 1) ด้านความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลัง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.26 2) ด้านความสูญเสียจากการขนส่งหรือการลำเลียง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.20 3) ด้านความสูญเสียจากข้อบกพร่อง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.14 4) ด้านความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป และด้านความสูญเสียจากกระบวนการที่ไม่เหมาะสม ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.66 5) ด้านความสูญเสียจากการรอคอย ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.54 และ 6) ด้านความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.34 ตามลำดับ

ส่วนพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์โดยรวมระดับปานกลาง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.99 และเมื่อพิจารณาเฉพาะรายด้านก็พบว่าพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์ ส่วนใหญ่มีความคิดเห็นอยู่ในระดับปานกลางเช่นเดียวกัน คือ 1) ด้านความสูญเสียจากการรอคอย ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.42 2) ด้านความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.22 3) ด้านความสูญเสียจากการขนส่งหรือการลำเลียง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.00 4) ด้านความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.96 5) ด้านความสูญเสียจากข้อบกพร่อง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.85 6) ด้านความสูญเสียจากการเก็บ

สินค้าคงคลัง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.75 และ 7) ด้านความสูญเสียจากกระบวนการที่ไม่เหมาะสม ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.70 ตามลำดับ

ผลการวิเคราะห์ความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ของผู้บริหารและพนักงาน ของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ที่แตกต่างกัน โดยใช้สถิติทดสอบค่า t-test จากการวิเคราะห์ข้อมูล พบว่าความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ของผู้บริหารและพนักงานในภาพรวมต่อความสูญเสียในด้านต่าง ๆ ที่สถานภาพการทำงานต่างกัน มีค่า Sig. เท่ากับ 0.006 ซึ่งน้อยกว่า .05 นั่นคือ การปฏิเสธสมมติฐานหลัก ( $H_0$ ) หมายความว่า ผู้บริหารและพนักงานห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ที่มีสถานภาพการทำงานแตกต่างกัน จะมีความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์แตกต่างกัน ซึ่งเป็นไปตามสมมติฐานที่ตั้งไว้

#### ตอนที่ 4 การวิเคราะห์ข้อเสนอแนะจากแบบสอบถาม

ข้อเสนอแนะจากแบบสอบถาม ดังแสดงในตาราง 18

ตาราง 18 สรุปข้อเสนอแนะความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์จากผู้บริหารและพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์

	ข้อเสนอแนะ	ความถี่	ลำดับ
<b>ด้านความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป</b>			
1	ควรผลิตเฉพาะสิ่งที่ต้องการในปริมาณที่เหมาะสม	28	1
2	ควรมีการบำรุงรักษาเครื่องจักรให้พร้อมใช้เสมอ	23	2
3	ควรกำหนดขนาดและจำนวนการผลิตให้เหมาะสมกับกำลังคน	18	3
<b>ด้านความสูญเสียจากการรอคอย</b>			
1	ควรมีการจัดการวางแผนการผลิต และลำดับขั้นตอนการผลิตให้ดี	26	1
2	ควรฝึกทักษะพนักงานให้มีความหลากหลายในสายการผลิต	19	3
3	ควรมีการฝึกอบรมการใช้เวลาว่างให้เป็นประโยชน์	24	2
<b>ด้านความสูญเสียจากการขนส่งหรือการลำเลียง</b>			
1	ควรมีการปรับปรุงผังโรงงานให้มีประสิทธิภาพในการลำเลียง	24	2
2	ควรศึกษาเส้นทาง การขนส่งและวางแผนก่อนเดินทาง	30	1
3	ควรใช้อุปกรณ์ขนถ่ายให้เหมาะสมกับงาน	15	3
<b>ด้านความสูญเสียจากกระบวนการผลิตที่ไม่เหมาะสม</b>			
1	ควรศึกษาลำดับขั้นตอนในการทำงานให้เหมาะสม	35	1
2	ลดความมั่งงายในการใช้เครื่องมือและเครื่องจักร	11	3
3	ควรจะมีการทดแทนการผลิตอื่น ๆ ที่ไม่สามารถทำงานได้	23	2
<b>ด้านความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลัง</b>			
1	ควรเก็บวัสดุคงเหลือให้สามารถมองเห็นได้	28	2
2	ควรมีการคัดแยกวัสดุและอุปกรณ์ในการจัดเก็บให้ชัดเจน	29	1
3	ควรป้องกันไม่ให้วัสดุตกค้างเป็นเวลานาน	12	3
<b>ด้านความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว</b>			
1	ควรมีการศึกษารายการเคลื่อนไหว เพื่อปรับปรุงวิธีการทำงาน	27	2
2	ควรจัดสภาพแวดล้อม ให้เหมาะสมกับการทำงาน	28	1
3	ควรจัดให้พนักงานได้ออกกำลังกาย เพื่อให้แข็งแรงอยู่เสมอ	14	3
<b>ด้านความสูญเสียจากข้อบกพร่อง</b>			
1	ควรสร้างจิตสำนึกให้พนักงานตระหนักถึงคุณภาพผลงาน	17	3
2	ควรมีมาตรฐานของงานและมาตรฐานขอวัตถุดิบที่ถูกต้อง	32	1
3	ควรมีการฝึกอบรมในการจัดการคุณภาพ	20	2

ผลการวิเคราะห์ข้อเสนอแนะที่ได้จากการเก็บแบบสอบถาม ประชากรในห้างหุ้นส่วน จำกัดเดคคอร์ดเนอร์ อภิปรายผล ดังนี้

1. ด้านความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป พบว่า ในการวางแผนการผลิตในการทำงานภาพรวมยังเป็นการสั่งงานด้วยปากเปล่า หรือเขียนใส่กระดาษในลักษณะใบสั่งทำ ควรมีการบันทึกให้เป็นรูปแบบที่ชัดเจนให้สอดคล้องกับแผนการผลิต รวมถึงการคำนวณปริมาณวัสดุที่ไม่รอบคอบทำให้ชิ้นงานผลิตมากเกินไปที่จะใช้จริง

2. ด้านความสูญเสียจากการรอคอย พบว่าควรมีการจัดวางแผนการผลิต วัสดุดิบและลำดับการผลิตให้ดี บำรุงรักษาเครื่องจักรให้มีสภาพพร้อมใช้งานตลอดเวลา จัดสรรงานให้มีความสมดุล จะต้องมีการวางแผนขั้นตอนการปรับเปลี่ยนกระบวนการผลิต และจัดสรรกำลังคนให้เหมาะสม และเตรียมเครื่องมือที่จะใช้ในการปรับเปลี่ยนกระบวนการผลิตให้พร้อม เพื่อช่วยให้เกิดความสะดวกในการปรับเปลี่ยนกระบวนการผลิต

3. ด้านความสูญเสียจากการขนส่งหรือการล่าช้า พบว่า ควรมีการวางแผนเครื่องจักรใหม่ จัดลำดับเครื่องจักรตามกระบวนการผลิตให้อยู่ในบริเวณเดียวกันเพื่อลดระยะทางขนส่งในแต่ละขั้นตอน ลดการขนส่งซ้ำซ้อน และใช้อุปกรณ์ขนถ่ายที่เหมาะสม ควรมีการลดปริมาณชิ้นงานในการขนส่งแต่ละครั้ง เพื่อให้สามารถส่งงานไปให้ขั้นตอนต่อไปได้เร็วขึ้นไม่ต้องเสียเวลารอนาน

4. ด้านความสูญเสียจากกระบวนการผลิตที่ไม่เหมาะสม พบว่า พนักงานส่วนใหญ่มีความมั่งงายในการใช้เครื่องมือและเครื่องจักรผิดประเภท ทำให้เครื่องมือและเครื่องจักรมีอายุการใช้งานน้อยกว่ากำหนด ต้องมีการบำรุงรักษาบ่อยครั้งกว่าที่ควรจะเป็น และไม่มี การวางแผนลำดับการผลิตให้ชัดเจน บางครั้งเกิดการว่างงาน ควรมีการทดแทนการผลิตอื่น ๆ ทดแทน

5. ด้านความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลัง พบว่า ควรมีการตัดแยกวัสดุและอุปกรณ์ในการจัดเก็บให้ชัดเจน ควบคุมปริมาณวัสดุโดยใช้เทคนิคการควบคุมด้วยการมองเห็น เพื่อให้สามารถเข้าใจและสังเกตได้ง่าย ควรป้องกันไม่ให้วัสดุตกค้างเป็นเวลานาน และจะต้องมีการวิเคราะห์หาวัสดุทดแทน ที่สามารถสั่งซื้อได้ง่ายมาใช้แทน เพื่อลดปริมาณวัสดุที่ต้องทำการจัดเก็บ

6. ด้านความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว พบว่า ควรมีการศึกษาการเคลื่อนไหว เพื่อปรับปรุงวิธีการทำงานให้เกิดการเคลื่อนไหวน้อยที่สุดและเหมาะสมที่สุดตามหลักการศาสตร์ เทาที่จะทำได้ จัดสภาพการทำงานให้เหมาะสม มีการปรับปรุงเครื่องมือและอุปกรณ์ในการทำงานให้เหมาะสมกับสภาพร่างกายของผู้ปฏิบัติงาน ควรทำอุปกรณ์ช่วยในการจับยึดชิ้นงาน เพื่อให้สามารถทำงานได้อย่างสะดวกรวดเร็วมากยิ่งขึ้น

7. ด้านความสูญเสียจากข้อบกพร่อง พบว่า พนักงานไม่รอบคอบ และละเลยทางด้านคุณภาพ ควรมีมาตรฐานของงานและมาตรฐานของวัตถุดิบที่ถูกต้อง และพนักงานต้องปฏิบัติงานให้ถูกต้องตามมาตรฐานตั้งแต่แรก ฝึกให้พนักงานมีจิตสำนึกทางด้านคุณภาพ และให้มีการตอบสนองข้อมูลทางด้านคุณภาพอย่างรวดเร็วในทุกขั้นตอนการผลิต