

บทที่ 4

ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

การวิจัยครั้งนี้เป็นการวิจัยเชิงสำรวจ โดยมีจุดประสงค์เพื่อศึกษาและเปรียบเทียบความคิดเห็นของพนักงานเกี่ยวกับปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา โดยจำแนกตาม เพศ อายุ ประสบการณ์ทำงาน ระดับการศึกษา การฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต และขนาดขององค์กร จากการที่ได้จัดส่งแบบสอบถามจำนวน 425 ชุดให้กับทางโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา จำนวนทั้งหมด 17 โรงงาน ซึ่งมีพนักงาน 7,230 คน คิดเป็นกลุ่มตัวอย่าง 382 คน (จากการคำนวณโดยใช้หลักเกณฑ์ของ Taro Yamane) มีพนักงานโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ให้ความร่วมมือตอบกลับมาเป็นจำนวน 397 คน ได้คัดเลือกเฉพาะแบบสอบถามที่สมบูรณ์เท่ากับจำนวนกลุ่มตัวอย่างจำนวน 382 คน จึงใช้ข้อมูลจำนวนนี้ในการวิจัย

ในการนำเสนอผลการวิเคราะห์ข้อมูล จะแบ่งออกเป็น 3 ตอนดังนี้

4.1 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของพนักงานโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ได้แก่ เพศ อายุ ประสบการณ์ทำงาน ระดับการศึกษา การฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต และขนาดขององค์กร

4.2 การวิเคราะห์ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา เป็น 4 ประเภทได้แก่ การขาดงาน ความเชื่องช้าในการทำงาน การซ่อมบำรุงเครื่องจักร และคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

4.3 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ที่มีลักษณะของ เพศที่ต่างกัน อายุที่ต่างกัน ประสบการณ์ทำงานที่ต่างกัน ระดับการศึกษาที่ต่างกัน การเคยฝึกอบรมและไม่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต และขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ที่มีผลต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา

4.1 การวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของพนักงานโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของพนักงานโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ได้แก่ เพศ อายุ ประสบการณ์ทำงาน ระดับการศึกษา การฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต และขนาดขององค์กร ผลการวิเคราะห์แสดงดังตารางที่ 4.1

ตารางที่ 4.1 แสดงจำนวนและร้อยละของข้อมูลของพนักงาน โรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์
ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน (คน)	ร้อยละ
1. เพศ		
ชาย	189	49.48
หญิง	193	50.52
รวม	382	100
2. อายุ		
น้อยกว่า 20 ปี	26	6.81
20 – 30 ปี	334	87.43
มากกว่า 30 ปี	22	5.76
รวม	382	100
3. ประสบการณ์ทำงาน		
น้อยกว่า 3 ปี	222	58.12
3-6 ปี	148	38.74
มากกว่า 6 ปี	12	3.14
รวม	382	100
4. ระดับการศึกษา		
ต่ำกว่าปริญญาตรี	312	81.68
ปริญญาตรี	68	17.80
สูงกว่าปริญญาตรี	2	0.52
รวม	382	100

ตารางที่ 4.1 (ต่อ)

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน (คน)	ร้อยละ
5. การฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต		
ไม่เคย	181	47.38
เคย 1-2 ครั้ง	158	41.36
เคยมากกว่า 2 ครั้ง	43	11.26
รวม	382	100
6. ขนาดองค์กร		
น้อยกว่า 300 คน	52	13.61
300 – 1,000 คน	31	8.12
มากกว่า 1,000 คน	299	78.27
รวม	382	100

จากตารางที่ 4.1 แสดงให้เห็นถึงข้อมูลของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ดังต่อไปนี้

เพศ พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยาจำนวน 382 คน ส่วนใหญ่เป็นเพศหญิงจำนวน 193 คน คิดเป็นร้อยละ 49.48 และเป็นเพศชาย จำนวน 189 คน คิดเป็นร้อยละ 50.52

อายุ พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา จำนวน 382 คน ส่วนใหญ่อายุ 20 – 30 ปี จำนวน 334 คน คิดเป็นร้อยละ 87.43 รองลงมาคือ อายุน้อยกว่า 20 ปี จำนวน 26 คน คิดเป็นร้อยละ 6.81 และอายุมากกว่า 30 ปี จำนวน 22 คน คิดเป็นร้อยละ 5.76

ประสบการณ์ทำงาน พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา จำนวน 382 คน ส่วนใหญ่ประสบการณ์ทำงานน้อยกว่า 3 ปี จำนวน 222 คน คิดเป็นร้อยละ 58.12 รองลงมาคือ ประสบการณ์ทำงาน 3-6 ปี จำนวน 148 คน คิดเป็นร้อยละ 38.74 และประสบการณ์ทำงานมากกว่า 6 ปี จำนวน 12 คน คิดเป็นร้อยละ 3.14

ระดับการศึกษา พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา จำนวน 382 คน ส่วนใหญ่ระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี จำนวน 312 คน คิดเป็นร้อยละ 81.68 รองลงมาคือ ระดับการศึกษา

ปริญญาตรี จำนวน 68 คน คิดเป็นร้อยละ 17.80 และระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี จำนวน 2 คน คิดเป็นร้อยละ 0.52

การฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา จำนวน 382 คน ส่วนใหญ่ไม่เคยผ่านการฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต จำนวน 181 คน คิดเป็นร้อยละ 47.38 รองลงมาคือ เคยผ่านการฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต 1-2 ครั้ง จำนวน 158 คน คิดเป็นร้อยละ 41.36 และเคยผ่านการฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิตมากกว่า 2 ครั้ง จำนวน 43 คน คิดเป็นร้อยละ 11.26

ขนาดขององค์กร พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา จำนวน 382 คน ส่วนใหญ่เป็นขนาดองค์กร มากกว่า 1,000 คน จำนวน 299 คน คิดเป็นร้อยละ 78.27 รองลงมาคือ ขนาดองค์กรน้อยกว่า 300 คน จำนวน 52 คน คิดเป็นร้อยละ 13.61 และองค์กรขนาด 300-1,000 คน จำนวน 31 คน คิดเป็นร้อยละ 8.12

4.2 การวิเคราะห์ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา

4.2.1 การวิเคราะห์ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา

ข้อมูลในการศึกษาผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา จำนวน 17 โรงงาน ซึ่งมีพนักงานทั้งหมด 7,230 คน ผลการวิเคราะห์แสดงดังตารางที่ 4.2 ถึงตารางที่ 4.5 ดังนี้

ตารางที่ 4.2 แสดงจำนวนร้อยละและลำดับที่ของผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่ม
ผลิตด้านการขาดงาน

ผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่ม ผลิตด้านการขาดงาน	จำนวน	ร้อยละ	ลำดับ
1. ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน	32	8.4	3
2. ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง	30	7.9	4
3. ทำให้ผลิตโดยรวมลดลง	161	42.2	1
4. ทำให้การดำเนินการล่าช้า	143	37.4	2
5. ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ	0	0	7
6. ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน	12	3.1	5
7. อื่นๆ	4	1.0	6
รวม	382	100	

จากตารางที่ 4.2 พบว่า อุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีผลกระทบจากปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลิตด้านการขาดงาน โดยเรียงตามลำดับดังนี้ ลำดับที่ 1 ทำให้ผลิตโดยรวมลดลง โดยมีร้อยละ 42.2 ลำดับที่ 2 ทำให้การดำเนินการล่าช้า โดยมีร้อยละ 37.4 ลำดับที่ 3 ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน โดยมีร้อยละ 8.4 ลำดับที่ 4 ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง ลำดับที่ 5 ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน โดยมีร้อยละ 3.1 ลำดับที่ 6 อื่นๆ โดยมีร้อยละ 1.0 โดยอื่นๆที่พบคือ งานไม่ต่อเนื่องถึงแม้จะมีคนทำงานแทน และด้านคุณภาพ ลำดับที่ 7 ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ โดยมีร้อยละ 0

ตารางที่ 4.3 แสดงจำนวนร้อยละและลำดับที่ของผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่ม
ผลิตด้านความเชื้องช้าในการทำงาน

ผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่ม ผลิตด้านความเชื้องช้าในการทำงาน	จำนวน	ร้อยละ	ลำดับ
1. ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน	39	10.2	3
2. ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง	25	6.5	4
3. ทำให้ผลิตโดยรวมลดลง	169	44.2	1
4. ทำให้การดำเนินการล่าช้า	125	32.7	2
5. ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ	9	2.4	5
6. ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน	9	2.4	5

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่ม ผลผลิตด้านความแข็งแกร่งในการทำงาน	จำนวน	ร้อยละ	ลำดับ
7. อื่นๆ	6	1.6	7
รวม	382	100	

จากตารางที่ 4.3 พบว่า อุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีผลกระทบจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านความแข็งแกร่ง โดยเรียงตามลำดับดังนี้ ลำดับที่ 1 ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง โดยมีร้อยละ 44.2 ลำดับที่ 2 ทำให้การดำเนินการล่าช้า โดยมีร้อยละ 32.7 ลำดับที่ 3 ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน โดยมีร้อยละ 10.2 ลำดับที่ 4 ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน โดยมีร้อยละ 6.5 ลำดับที่ 5 ทำให้พนักงานเสียชีวิต และ ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน โดยมีร้อยละ 2.4 และลำดับที่ 7 อื่นๆ โดยมีร้อยละ 1.6 โดยอื่นๆที่พบคือ ทำให้มีผลด้านคุณภาพของงาน โดยมีร้อยละ 1.6

ตารางที่ 4.4 แสดงจำนวนร้อยละและลำดับที่ของผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่ม
ผลผลิตด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักร

ผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่ม ผลผลิตด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักร	จำนวน	ร้อยละ	ลำดับ
1. ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน	12	3.1	4
2. ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง	102	26.7	3
3. ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง	115	30.1	2
4. ทำให้การดำเนินการล่าช้า	137	35.8	1
5. ทำให้พนักงานเสียชีวิตและกำลังใจ	6	1.6	5
6. ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน	6	1.6	5
7. อื่นๆ	4	1.1	7
รวม	382	100	

จากตารางที่ 4.4 พบว่า อุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีผลกระทบจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักร โดยเรียงตามลำดับดังนี้ ลำดับที่ 1 ทำให้การดำเนินการล่าช้า โดยมีร้อยละ 35.8 ลำดับที่

2 ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง โดยมีร้อยละ 30.1 ลำดับที่ 3 ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง โดยมีร้อยละ 26.7 ลำดับที่ 4 ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน โดยมีร้อยละ 3.1 ลำดับที่ 5 ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ และไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน โดยมีร้อยละ 1.6 ลำดับที่ 7 อื่นๆ โดยมีร้อยละ 1.1 โดยอื่นๆที่พบคือ ผลผลิตลดลง การทำงานล่าช้า สิ้นเปลืองค่าใช้จ่าย

ตารางที่ 4.5 แสดงจำนวนร้อยละและลำดับที่ของผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน

ผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน	จำนวน	ร้อยละ	ลำดับ
1. ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน	220	57.5	1
2. ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง	67	17.5	2
3. ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง	59	15.5	3
4. ทำให้การดำเนินการล่าช้า	22	5.8	4
5. ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ	6	1.6	5
6. ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน	6	1.6	5
7. อื่นๆ	2	0.5	7
รวม	382	100	

จากตารางที่ 4.5 พบว่า อุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีผลกระทบจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน โดยเรียงตามลำดับดังนี้ ลำดับที่ 1 ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน โดยมีร้อยละ 57.5 ลำดับที่ 2 ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง โดยมีร้อยละ 17.5 ลำดับที่ 3 ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง โดยมีร้อยละ 15.5 ลำดับที่ 4 ทำให้การดำเนินการล่าช้า โดยมีร้อยละ 5.8 ลำดับที่ 5 ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ และไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน โดยมีร้อยละ 1.6 ลำดับที่ 7 อื่นๆ โดยมีร้อยละ 0.5 โดยอื่นๆที่พบคือ มีผลกระทบต่อความน่าเชื่อถือต่อผู้บริโภค ความเชื่อมั่นและอาจสูญเสียค่าใช้จ่ายในการแก้ไขงานและ ขายสินค้าได้น้อยลงเพราะลูกค้าขาดความเชื่อมั่นในสินค้า

4.2.2 การวิเคราะห์ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ทั้ง 4 ประเภท

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลความคิดเห็นของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยาในการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานดังแสดงในตารางที่ 4.6 ถึงตารางที่ 4.10

4.2.2.1 ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน

ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงานซึ่งเป็นปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงาน ซึ่งผลการวิเคราะห์ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงานของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา แสดงดังตารางที่ 4.6

ตารางที่ 4.6 แสดงค่าเฉลี่ย ($\bar{X}$) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงานในส่วนของสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดการขาดงานของพนักงาน

ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการขาดงาน	N=382		ระดับ ปัญหา	ลำดับ ที่
	$\bar{X}$	S.D.		
1. ความเหนื่อยล้าจากการทำงาน	3.620	0.839	มาก	6
2. การเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงาน	3.212	0.905	ปานกลาง	13
3. พนักงานไม่มีความพึงพอใจในงานที่ทำ	3.534	1.078	มาก	8
4. พนักงานไม่มีความพึงพอใจเพื่อนร่วมงาน	3.437	1.101	ปานกลาง	11
5. พนักงานไม่มีความพึงพอใจในด้านนโยบายและการบริหารงานขององค์กร	3.976	1.068	มาก	2
6. พนักงานไม่มีโอกาสได้แสดงความคิดเห็นอย่างเต็มที่กับงานที่ทำ	3.728	1.163	มาก	5
7. พนักงานขาดความรับผิดชอบส่วนบุคคลในการมาทำงาน	3.565	1.127	มาก	7
8. ผลตอบแทนที่ไม่เป็นที่พอใจ	3.966	1.102	มาก	3
9. การขาดแรงจูงใจ เช่น ค่าล่วงเวลา เบี้ยขยันเป็นสาเหตุสำคัญ	3.757	1.144	มาก	4
10. ไม่มีความพึงพอใจในสภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงาน	3.422	0.895	ปานกลาง	12

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการขาดงาน	N=382		ระดับ ปัญหา	ลำดับ ที่
	$\bar{X}$	S.D.		
11. พนักงานไม่มีความพึงพอใจในด้านสิทธิประโยชน์ต่างๆ เช่นการจัดบริการรถรับส่ง การให้โบนัส การให้ค่ารักษาพยาบาล	3.992	1.031	มาก	1
12. การกำหนดนโยบายและวัตถุประสงค์ในการดำเนินงานที่ไม่ชัดเจน	3.510	0.919	มาก	9
13. ขาดการประชุมชี้แจงเกี่ยวกับนโยบาย ระบบคำสั่งและเหตุผลของการเปลี่ยนแปลงต่างๆที่เกิดขึ้นในบริษัท	3.455	1.162	ปานกลาง	10
รวมค่าเฉลี่ย	3.630	1.041	มาก	

จากตารางที่ 4.6 พบว่าพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตในการขาดงานของพนักงานในภาพรวมอยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อมีค่าเท่ากับ 3.630 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 1.041 เมื่อพิจารณาสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดการขาดงานของพนักงานในโรงงานพบว่าระดับความสำคัญของสาเหตุที่พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยาให้ความสำคัญมาก ดังนี้

ลำดับที่ 1 พนักงานไม่มีความพึงพอใจในด้านสิทธิประโยชน์ต่างๆ เช่นการจัดบริการรถรับส่ง การให้โบนัส การให้ค่ารักษาพยาบาล โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.992 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.031

ลำดับที่ 2 พนักงานไม่มีความพึงพอใจในด้านนโยบายและการบริหารงานขององค์กร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.510 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.068

ลำดับที่ 3 ผลตอบแทนที่ไม่เป็นที่พอใจ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.966 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.102

ลำดับที่ 4 การขาดแรงจูงใจ เช่น ค่าล่วงเวลา เบี้ยขยัน เป็นสาเหตุสำคัญ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.757 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.144

ลำดับที่ 5 พนักงานไม่มีโอกาสได้แสดงความคิดเห็นอย่างเต็มที่กับงานที่ทำ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.728 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.163

ลำดับที่ 6 ความเหนื่อยล้าจากการทำงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.620 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.839

ลำดับที่ 7 พนักงานขาดความรับผิดชอบส่วนบุคคลในการมาทำงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.565 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.127

ลำดับที่ 8 พนักงานไม่มีความพึงพอใจในงานที่ทำ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.534 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.078

ลำดับที่ 9 การกำหนดนโยบายและวัตถุประสงค์ในการดำเนินงานที่ไม่ชัดเจน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.510 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.919

สาเหตุที่พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ให้ความสำคัญปานกลาง เรียงตามลำดับ ดังนี้

ลำดับที่ 10 ขาดการประชุมชี้แจงเกี่ยวกับนโยบาย ระบบคำสั่งและเหตุผลของการเปลี่ยนแปลงต่างๆที่เกิดขึ้นในบริษัท โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.455 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.162

ลำดับที่ 11 พนักงานไม่มีความพึงพอใจเพื่อนร่วมงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.437 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.101

ลำดับที่ 12 ไม่มีความพึงพอใจในสภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงาน เช่น ค่าล่วงเวลา เบี้ยขยันเป็นสาเหตุสำคัญ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.422 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.895

ลำดับที่ 13 การเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงาน เช่น ค่าล่วงเวลา เบี้ยขยันเป็นสาเหตุสำคัญ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.212 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.905

4.2.2.2 ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน

ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงานซึ่งเป็นปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานซึ่งผลการวิเคราะห์ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา แสดงดังตารางที่ 4.7

ตารางที่ 4.7 แสดงค่าเฉลี่ย ($\bar{X}$) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงานในส่วนของสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงาน

ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับความเชื่องช้าในการทำงาน	N=382		ระดับปัญหา	ลำดับที่
	$\bar{X}$	S.D.		
1. วิธีการปฏิบัติงานของพนักงานไม่ถูกต้อง	3.416	0.903	ปานกลาง	6
2. พนักงานขาดทักษะความชำนาญในการปฏิบัติงาน	3.340	1.134	ปานกลาง	10
3. ไม่มีการพัฒนาและฝึกอบรมทักษะในการปฏิบัติงานให้กับพนักงาน ก่อนเข้าประจำตำแหน่งงาน	3.385	1.102	ปานกลาง	7
4. วิธีการทำงานมีความซับซ้อน	3.270	0.952	ปานกลาง	11

ตารางที่ 4.7 (ต่อ)

ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับความเชื่องช้าในการทำงาน	N=86		ระดับ ปัญหา	ลำดับ ที่
	$\bar{X}$	S.D.		
5. การจัดวางอุปกรณ์ในการทำงานไม่สะดวกต่อการหยิบใช้	3.586	1.123	มาก	3
6. การวางผังโรงงานไม่ดี ทำให้เกิดความล่าช้าต่อการส่งมอบงานระหว่างแผนก	3.366	0.965	ปานกลาง	8
7. เครื่องมือและอุปกรณ์ในการทำงานมีไม่เพียงพอต่อความต้องการใช้งาน	3.814	1.129	มาก	2
8. เครื่องมือและอุปกรณ์ไม่มีประสิทธิภาพเนื่องจาก มีอายุในการใช้งานนานแล้ว	3.453	1.015	ปานกลาง	4
9. พนักงานมีความเหนื่อยในการปฏิบัติงาน ไม่มีความกระตือรือร้นในการทำงาน ขาดความรับผิดชอบและจริยธรรมในการปฏิบัติงาน	3.924	1.178	มาก	1
10. พนักงานเจตนาปฏิบัติงานให้ช้าลงเพื่อต้องการทำงานล่วงเวลา	3.036	0.961	ปานกลาง	13
11. ความบกพร่องทางร่างกายของพนักงาน เช่น สายตา	3.196	1.007	ปานกลาง	12
12. ความบกพร่องทางจิตใจของพนักงาน เช่น ความกลัวว่างานที่ทำจะผิดพลาด	3.353	0.985	ปานกลาง	9
13. ภาระงานของแต่ละหน่วยงานหรือแต่ละบุคคลไม่เท่ากัน	3.447	1.151	ปานกลาง	5
รวมค่าเฉลี่ย	3.430	1.046	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.7 พบว่าพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงานในภาพรวมอยู่ในระดับปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อมีค่าเท่ากับ 3.430 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 1.046 เมื่อพิจารณาสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงานในโรงงานพบว่าระดับ

ความสำคัญของสาเหตุที่พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ให้ความสำคัญมาก ดังนี้

ลำดับที่ 1 พนักงานมีความเชี่ยวชาญในการปฏิบัติงานไม่มีความกระตือรือร้นในการทำงาน ขาดความรับผิดชอบและจริยธรรมในการปฏิบัติงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.924 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.157

ลำดับที่ 2 เครื่องมือและอุปกรณ์ในการทำงานมีไม่เพียงพอต่อความต้องการใช้งาน เช่น สายตา โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.814 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.129

ลำดับที่ 3 การจัดวางอุปกรณ์ในการทำงานไม่สะดวกต่อการหยิบใช้ เช่น ความกลัวว่างานที่ทำจะผิดพลาด โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.586 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.123

สาเหตุที่พนักงานโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยาให้ความสำคัญปานกลาง เรียงตามลำดับ ดังนี้

ลำดับที่ 4 เครื่องมือและอุปกรณ์ไม่มีประสิทธิภาพ เนื่องจาก มีอายุในการใช้งานนานแล้ว โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.453 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.015

ลำดับที่ 5 ภาระงานของแต่ละหน่วยงานหรือแต่ละบุคคลไม่เท่ากัน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.447 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.151

ลำดับที่ 6 วิธีการปฏิบัติงานของพนักงานไม่ถูกต้อง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.416 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.903

ลำดับที่ 7 ไม่มีการพัฒนาและฝึกอบรมทักษะในการปฏิบัติงานให้กับพนักงาน ก่อนเข้าประจำตำแหน่งงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.385 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.102

ลำดับที่ 8 การวางผังโรงงานไม่ดี ทำให้เกิดความล่าช้าต่อการส่งมอบงานระหว่างแผนก ก่อนเข้าประจำตำแหน่งงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.366 และมีการให้

ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.965

ลำดับที่ 9 ความบกพร่องทางจิตใจของพนักงาน เช่น ความกลัวว่างานที่จะทำให้ผิดพลาด โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.353 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.985

ลำดับที่ 10 พนักงานขาดทักษะความชำนาญในการปฏิบัติงาน ทำให้เกิดความล่าช้าต่อการส่งมอบงานระหว่างแผนก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.340 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.134

ลำดับที่ 11 วิธีการทำงานมีความซับซ้อน มีอายุในการใช้งานนานแล้ว โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.270 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.952

ลำดับที่ 12 ความบกพร่องทางร่างกายของพนักงาน เช่น สายตา โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.196 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.007

ลำดับที่ 13 พนักงานเจตนาปฏิบัติงานให้ช้าลงเพื่อ ต้องการทำงานล่วงเวลา โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.036 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.961

4.2.2.3 ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร

ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักรซึ่งเป็นปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานซึ่งผลการวิเคราะห์ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักรของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา แสดงดังตารางที่ 4.8

ตารางที่ 4.8 แสดงค่าเฉลี่ย ($\bar{X}$) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักรในส่วนของสาเหตุสำคัญที่ทำให้มีการซ่อมบำรุงเครื่องจักรของพนักงาน

ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร	N=382		ระดับ ปัญหา	ลำดับ ที่
	$\bar{X}$	S.D.		
1. หน่วยงานหรือพนักงานขาดการตรวจสอบเครื่องมือ เครื่องจักรอุปกรณ์ก่อนการใช้งานอยู่เสมอ	3.157	0.981	ปานกลาง	13
2. ขาดการวางแผนที่ดีในการตรวจสภาพเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน	3.343	0.986	ปานกลาง	8
3. เครื่องจักรมีอายุการใช้งานที่เกินระยะเวลาที่กำหนด	3.202	1.003	ปานกลาง	11
4. การใช้งานมากเกินไปกำลังของเครื่องจักร	3.199	0.932	ปานกลาง	12
5. การใช้งานติดต่อกันอย่างต่อเนื่องเป็นระยะเวลานาน โดยขาดการพักเครื่อง	3.600	0.841	มาก	2
6. การใช้งานเครื่องจักรและอุปกรณ์ไม่เหมาะสมกับลักษณะการใช้งานจริง	3.401	1.152	ปานกลาง	7
7. ขาดการวางแผนและกำหนดระยะเวลาที่ชัดเจนในการบำรุงรักษาล่วงหน้า	3.291	1.114	ปานกลาง	10
8. ขาดการวางแผนการจัดทำประวัติ การซ่อมบำรุงที่เป็นระบบ	3.560	1.132	มาก	3
9. พนักงานขาดความรู้ในการร่วมบำรุงรักษา	3.298	1.140	ปานกลาง	9
10. การขาดการกำหนดมาตรการป้องกันและการลดปัญหาเครื่องจักรขัดข้อง	3.511	1.062	มาก	4
11. ขาดการพัฒนาบุคลากรในหน่วยงานบำรุงรักษาเครื่องจักร	3.702	1.012	มาก	1
12. การจัดสรรบุคลากรในหน่วยงานซ่อมบำรุงมีไม่เพียงพอต่อการซ่อมบำรุง	3.395	1.093	ปานกลาง	6
13. ขาดการทำกิจกรรมช่วยส่งเสริมในเรื่องการทำความสะอาดเข้ามาใช้ในโรงงานของท่าน เช่น กิจกรรม 5 ส.	3.484	1.026	ปานกลาง	5
รวมค่าเฉลี่ย	3.396	1.036	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.8 พบว่าพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตในด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักรของพนักงานในภาพรวมอยู่ในระดับปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อมีค่าเท่ากับ 3.396 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 1.036 เมื่อพิจารณาสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดการซ่อมบำรุงเครื่องจักรของพนักงานในโรงงานพบว่าระดับความสำคัญของสาเหตุที่พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ให้ความสำคัญมาก ดังนี้

ลำดับที่ 1 ขาดการพัฒนาบุคลากรในหน่วยงานบำรุงรักษาเครื่องจักร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.702 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.012

ลำดับที่ 2 การใช้งานติดต่อกันอย่างต่อเนื่องเป็นระยะเวลานาน โดยขาดการพักเครื่อง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.600 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.841

ลำดับที่ 3 ขาดการวางแผนการจัดทำประวัติ การซ่อมบำรุงที่เป็นระบบ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.560 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.132

ลำดับที่ 4 การขาดการกำหนดมาตรการป้องกันและการลดปัญหาเครื่องจักรขัดข้อง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.511 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.062

สาเหตุที่พนักงานโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ให้ความสำคัญปานกลาง เรียงตามลำดับ ดังนี้

ลำดับที่ 5 ขาดการทำกิจกรรมช่วยส่งเสริมในเรื่องการทำความสะอาดเข้ามาใช้ในโรงงานของท่าน เช่น กิจกรรม 5 ส. โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.484 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.026

ลำดับที่ 6 การจัดสรรบุคลากรในหน่วยงานซ่อมบำรุงมีไม่เพียงพอต่อการซ่อมบำรุง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.395 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.093

ลำดับที่ 7 การใช้งานเครื่องจักรและอุปกรณ์ไม่เหมาะสมกับลักษณะการใช้งานจริง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.401 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.152

ลำดับที่ 8 ขาดการวางแผนที่ดีในการตรวจสอบสภาพเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.343 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.986

ลำดับที่ 9 พนักงานขาดความรู้ในการร่วมบำรุงรักษา โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.298 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.140

ลำดับที่ 10 ขาดการวางแผนและกำหนดระยะเวลาที่ชัดเจนในการบำรุงรักษาล่วงหน้า โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.291 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.114

ลำดับที่ 11 เครื่องจักรมีอายุการใช้งานที่เกินระยะเวลาที่กำหนด โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.202 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.003

ลำดับที่ 12 การใช้งานมากเกินไปกำลังของเครื่องจักร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.199 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.932

ลำดับที่ 13 หน่วยงานหรือพนักงานขาดการตรวจสอบเครื่องมือ เครื่องจักรอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน อยู่เสมอ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.157 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.981

4.2.2.4 ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน

ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน ซึ่งเป็นปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานซึ่งผลการวิเคราะห์ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐานของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา แสดงดังตารางที่

ตารางที่ 4.9 แสดงค่าเฉลี่ย ($\bar{X}$) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน ในส่วนของสาเหตุสำคัญที่ทำให้คุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐานของพนักงาน

ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน	N=382		ระดับ ปัญหา	ลำดับ ที่
	$\bar{X}$	S.D.		
1. กระบวนการผลิตไม่มีประสิทธิภาพ	3.513	0.990	ปานกลาง	6
2. เทคโนโลยีของเครื่องจักรหรือเครื่องมือและอุปกรณ์ในการผลิตล้าสมัย	3.453	1.142	ปานกลาง	10
3. ไม่มีเครื่องมือและอุปกรณ์ในการผลิตตรงกับความต้องการใช้งาน	3.244	1.002	ปานกลาง	14
4. เครื่องมือและอุปกรณ์ในการปฏิบัติงานมีไม่เพียงพอ	3.288	0.989	ปานกลาง	13
5. เครื่องมือและอุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพมีไม่เพียงพอ	3.521	1.149	มาก	5
6. อุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพไม่มีประสิทธิภาพ	3.484	1.008	ปานกลาง	11
7. พนักงานฝ่ายผลิตขาดทักษะในการปฏิบัติงาน	3.408	1.035	ปานกลาง	12
8. พนักงานตรวจสอบคุณภาพขาดทักษะในการปฏิบัติงาน	3.497	0.986	มาก	8
9. ความบกพร่องในการทำงานของพนักงาน	3.670	1.085	มาก	1
10. พนักงานขาดจิตสำนึกรับผิดชอบในหน้าที่ไม่คำนึงถึงผลประโยชน์โดยรวมขององค์กร	3.558	0.999	มาก	2
11. ไม่มีการตรวจสอบคุณภาพของวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต	3.492	1.067	ปานกลาง	9
12. กระบวนการตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูปไม่มีประสิทธิภาพ	3.534	1.083	มาก	4
13. ไม่มีมาตรฐานคุณภาพสินค้าที่ชัดเจน และแจ้งให้พนักงานผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องทุกคนทราบ	3.555	1.180	มาก	3

ตารางที่ 4.9 (ต่อ)

ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน	N=382		ระดับ ปัญหา	ลำดับ ที่
	$\bar{X}$	S.D.		
14. ไม่มีการค้นหาสาเหตุของความบกพร่องของ สินค้าที่เกิดขึ้น เพื่อนำไปแก้ไขปรับปรุง	3.511	1.079	มาก	7
รวมค่าเฉลี่ย	3.481	1.050	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.9 พบว่าพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตในด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐานของพนักงานในภาพรวมอยู่ในระดับปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อมีค่าเท่ากับ 3.481 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 1.050 เมื่อพิจารณาสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐานของพนักงานในโรงงานพบว่าระดับความสำคัญของสาเหตุที่พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ให้ความสำคัญปานกลาง ดังนี้

ลำดับที่ 1 ความบกพร่องในการทำงานของพนักงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.670 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.085

ลำดับที่ 2 พนักงานขาดจิตสำนึกรับผิดชอบในหน้าที่ไม่คำนึงถึงผลประโยชน์โดยรวมขององค์กร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.555 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.999

ลำดับที่ 3 ไม่มีมาตรฐานคุณภาพสินค้าที่ชัดเจน และแจ้งให้พนักงานผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องทุกคนทราบ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.558 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.180

ลำดับที่ 4 กระบวนการตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูปไม่มีประสิทธิภาพ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.534 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.083

ลำดับที่ 5 เครื่องมือและอุปกรณ์ในการตรวจสอบ คุณภาพมีไม่เพียงพอ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.521 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.149

ลำดับที่ 6 กระบวนการผลิตไม่มีประสิทธิภาพ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.513 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก และไม่แตกต่างกันมากตามลำดับ โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.990

สาเหตุที่พนักงานโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ให้ความสำคัญปานกลาง เรียงตามลำดับ ดังนี้

ลำดับที่ 7 ไม่มีการค้นหาสาเหตุของความบกพร่องของสินค้าที่เกิดขึ้น เพื่อนำไปแก้ไขปรับปรุงโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.511 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.079

ลำดับที่ 8 พนักงานตรวจสอบคุณภาพขาดทักษะในการปฏิบัติงานโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.497 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.067

ลำดับที่ 9 ไม่มีการตรวจสอบคุณภาพของวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.492 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.067

ลำดับที่ 10 เทคโนโลยีของเครื่องจักรหรือเครื่องมือและอุปกรณ์ในการผลิตล้าสมัย โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.453 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.142

ลำดับที่ 11 อุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพไม่มีประสิทธิภาพ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.484 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.008

ลำดับที่ 12 เทคโนโลยีของเครื่องจักรหรือเครื่องมือและอุปกรณ์ในการผลิตล้าสมัย โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.408 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.142

ลำดับที่ 13 เครื่องมือและอุปกรณ์ในการปฏิบัติงานมีไม่เพียงพอ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.288 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.989

ลำดับที่ 14 ไม่มีเครื่องมือและอุปกรณ์ในการปฏิบัติงานมีไม่เพียงพอ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.244 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.002

4.2.2.5 สรุปผลค่าเฉลี่ย ($\bar{X}$) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ในแต่ละปัจจัยในภาพรวม

จากผลการวิเคราะห์ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน ความเชื่องช้าในการทำงาน การซ่อมบำรุงเครื่องจักร และคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐานในภาพรวมแสดงดังตารางที่ 4.10

ตารางที่ 4.10 สรุปผลค่าเฉลี่ย ($\bar{X}$) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัด

ลำดับของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรม

อิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ในแต่ละปัจจัย
ในภาพรวม

ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต	N=382		ระดับ ปัญหา	ลำดับ ที่
	$\bar{X}$	S.D.		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน	3.630	1.041	มาก	1
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน	3.430	1.046	ปานกลาง	3
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร	3.396	1.036	ปานกลาง	4
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	3.481	1.050	ปานกลาง	2
รวมค่าเฉลี่ย	3.484	1.043	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.10 จากผลการวิเคราะห์พบว่าพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอยู่ในระดับปานกลาง ซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกปัจจัยเท่ากับ 3.484 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่าง

กันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.043 และเมื่อพิจารณาปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในแต่ละปัจจัยเรียงตามลำดับค่าเฉลี่ย ได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.630

ลำดับที่ 2 ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.481

ลำดับที่ 3 ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่อช้าในการทำงาน มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.430

ลำดับที่ 4 ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.396

4.3 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ที่มีลักษณะของ เพศที่ต่างกัน อายุที่ต่างกัน ประสบการณ์ทำงานที่ต่างกัน ระดับการศึกษาที่ต่างกัน การเคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต และขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ในโรงงานอุตสาหกรรม

ผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ที่มีลักษณะของ เพศที่ต่างกัน อายุที่ต่างกัน ประสบการณ์ทำงานที่ต่างกัน ระดับการศึกษาที่ต่างกัน การเคยฝึกอบรมและไม่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต และขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ที่มีผลต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา แสดงดังตารางที่ 4.11 ถึงตารางที่ 4.15 ดังนี้

4.3.1 การวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา

โดยมีสมมติฐานดังนี้

สมมติฐานที่ 1 เพศที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

สมมติฐานที่ 1.1 เพศที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการขาดงาน

สมมติฐานที่ 1.2 เพศที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชี่ยวชาญในการทำงาน

สมมติฐานที่ 1.3 เพศที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักร

สมมติฐานที่ 1.4 เพศที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ตารางที่ 4.11 ผลการทดสอบเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวน อุตสาหกรรมโรจนะจังหวัดพระนครศรีอยุธยาโดยจำแนกตามเพศที่ต่างกันโดยใช้วิธี t-test

ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต	เพศ			
	ชาย	หญิง	t	p-value
	n=189 $\bar{X}$	n=193 $\bar{X}$		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน	3.646	3.612	0.488	0.626
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชี่ยวชาญในการทำงาน	3.449	3.412	0.518	0.605
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร	3.406	3.385	0.299	0.765
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	3.478	3.483	-0.074	0.941
รวมค่าเฉลี่ย	3.495	3.473	0.308	0.499

จากตารางที่ 4.11 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ด้วยวิธี t-test โดยจำแนกตามเพศที่ต่างกัน ได้แก่ เพศชายและเพศหญิง เมื่อพิจารณาในภาพรวม พบว่าค่า p-value เท่ากับ 0.499 ซึ่งมากกว่า 0.05 แสดงว่าพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ที่มีเพศ

ที่ต่างกันมีระดับความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

เมื่อทำการพิจารณาเปรียบเทียบเป็นรายปัจจัย พบว่าค่าเฉลี่ยของความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตของโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา จำแนกตามเพศ ได้แก่ เพศชายและเพศหญิง ไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ใน 4 ปัจจัย คือ ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร และปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน จึงปฏิเสธสมมติฐานที่ 1.1-1.4

สมมติฐานที่ 2 อายุที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิต

สมมติฐานที่ 2.1 อายุที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตในด้านการขาดงาน

สมมติฐานที่ 2.2 อายุที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้าในการทำงาน

สมมติฐานที่ 2.3 อายุที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตในด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักร

สมมติฐานที่ 2.4 อายุที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตในด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ตารางที่ 4.12 ผลการทดสอบเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขบวนการเพิ่มผลผลิตของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวน อุตสาหกรรมโรจนะจังหวัดพระนครศรีอยุธยาโดยจำแนกตามอายุที่ต่างกันโดยใช้วิธี One-way ANOVA

ปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขบวนการเพิ่มผลผลิต	อายุ				
	น้อยกว่า 20 ปี	20 – 30 ปี	มากกว่า 30 ปี	F	p-Value
	n=26 $\bar{X}$	n=334 $\bar{X}$	n=22 $\bar{X}$		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน	3.769	3.626	3.511	0.905	0.405
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน	3.793	3.400	3.458	3.955	0.020*
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร	3.488	3.376	3.584	1.190	0.305
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	3.506	3.477	3.503	0.028	0.972
รวมค่าเฉลี่ย	3.639	3.470	3.514	1.520	0.426

* หมายถึง มีระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 4.12 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขบวนการเพิ่มผลผลิตของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ด้วยวิธี One-way ANOVA โดยจำแนกตามอายุที่ต่างกัน ได้แก่ น้อยกว่า 20 ปี 20 – 30 ปี และมากกว่า 30 ปีขึ้นไป เมื่อพิจารณาในภาพรวม พบว่าค่า p-value เท่ากับ 0.426 ซึ่งมากกว่า 0.05 แสดงว่าพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ที่มีอายุที่ต่างกันมีระดับความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขบวนการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

เมื่อทำการพิจารณาเปรียบเทียบเป็นรายปัจจัย พบว่าค่าเฉลี่ยของความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขบวนการเพิ่มผลผลิตของโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา จำแนกตามอายุได้แก่ น้อยกว่า 20 ปี 20 – 30 ปี และมากกว่า 30 ปีขึ้นไปไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ใน 3 ปัจจัย คือ ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร และปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน จึงปฏิเสธสมมติฐานที่ 1.5, 1.7 และ 1.8 อายุที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขบวนการเพิ่มผลผลิต และแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทาง

สถิติที่ระดับ 0.05 ใน 1 ปัจจัย คือ ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน จึงยอมรับสมมติฐานวิจัยที่ 1.6 อายุที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้าในการทำงาน

และเมื่อทดสอบเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของความคิดเห็นของพนักงานในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลในด้านความเชื่องช้าในการทำงานเป็นรายคู่โดยวิธี LSD ผลการเปรียบเทียบแสดงในตารางที่ 4.13 ดังนี้

ตารางที่ 4.13 ผลการเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยของความคิดเห็นของพนักงานใน

โรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยาในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้าในการทำงานที่มีช่วงอายุต่างกันโดยวิธี LSD

อายุ	$\bar{X}$	กลุ่มที่	1	2	3
น้อยกว่า 20 ปี	3.79	1	-	0.005**	0.094
20-30 ปี	3.40	2	-	-	0.701
มากกว่า 30 ปี	3.46	3	-	-	-

** หมายถึง มีระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

จากตารางที่ 4.13 ผลการเปรียบเทียบพบว่าพนักงานที่มีช่วงอายุน้อยกว่า 20 ปีมีความคิดเห็นในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้าในการทำงานแตกต่างจากพนักงานที่มีช่วงอายุ 20-30 ปี ส่วนพนักงานที่มีอายุช่วงอื่น ๆ มีความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 3 ประสิทธิภาพการทำงานที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิต

สมมติฐานที่ 3.1 ประสิทธิภาพการทำงานที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตในด้านการขาดงาน

สมมติฐานที่ 3.2 ประสิทธิภาพการทำงานที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้าในการทำงาน

สมมติฐานที่ 3.3 ประสิทธิภาพการทำงานที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตในด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักร

สมมติฐานที่ 3.4 ประสิทธิภาพการทำงานที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตในด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ตารางที่ 4.14 ผลการทดสอบเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิตของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวน อุตสาหกรรมโรจนะจังหวัดพระนครศรีอยุธยาโดยจำแนกตามประสิทธิภาพการทำงานที่ต่างกันโดยใช้วิธี One-way ANOVA

ปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดของการเพิ่มผลผลิต	ประสิทธิภาพทำงาน				
	น้อยกว่า 3 ปี	3 - 6 ปี	มากกว่า 6 ปี	F	p-value
	n=222	n=148	n=12		
	$\bar{X}$	$\bar{X}$	$\bar{X}$		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน	3.625	3.648	3.468	0.405	0.677
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน	3.401	3.466	3.513	0.477	0.621
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร	3.368	3.430	3.474	0.422	0.643
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	3.450	3.537	3.357	0.782	0.458
รวมค่าเฉลี่ย	3.461	3.520	3.453	0.522	0.600

จากตารางที่ 4.14 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของความสำเร็จต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ด้วยวิธี One-way ANOVA โดยจำแนกตามประสบการณ์ทำงานที่ต่างกัน ได้แก่ น้อยกว่า 3 ปี 3 – 6 ปี และมากกว่า 6 ปีขึ้นไป เมื่อพิจารณาในภาพรวม พบว่าค่า p-value เท่ากับ 0.600 ซึ่งมากกว่า 0.05 แสดงว่าพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ที่มีประสบการณ์ทำงานที่ต่างกันมีระดับความสำเร็จต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

เมื่อทำการพิจารณาเปรียบเทียบเป็นรายปัจจัย พบว่าค่าเฉลี่ยของความสำเร็จต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา จำแนกตามประสบการณ์ทำงานที่ต่างกัน ได้แก่ น้อยกว่า 3 ปี 3 – 6 ปี และมากกว่า 6 ปีขึ้นไป ไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ใน 4 ปัจจัย คือ ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร และปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน จึงปฏิเสธสมมติฐานที่ 1.9-1.12

สมมติฐานที่ 4 ระดับการศึกษาที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

สมมติฐานที่ 4.1 ระดับการศึกษาที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการขาดงาน

สมมติฐานที่ 4.2 ระดับการศึกษาที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้าในการทำงาน

สมมติฐานที่ 4.3 ระดับการศึกษาที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักร

สมมติฐานที่ 4.4 ระดับการศึกษาที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ตารางที่ 4.15 ผลการทดสอบเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขบวนการเพิ่มผลผลิตของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวน อุตสาหกรรมโรจนะจังหวัดพระนครศรีอยุธยาโดยจำแนกตามระดับการศึกษาที่ต่างกันโดยใช้วิธี One-way ANOVA

ปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขบวนการเพิ่มผลผลิต	ระดับการศึกษา				
	ต่ำกว่าปริญญาตรี	ปริญญาตรี	สูงกว่าปริญญาตรี	F	p-value
	n=312 $\bar{X}$	n=68 $\bar{X}$	n=2 $\bar{X}$		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน	3.611	3.736	3.846	2.344	0.970
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน	3.417	3.503	2.885	1.051	0.351
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร	3.374	3.511	2.808	1.841	0.160
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	3.445	3.665	3.750	2.450	0.088
รวมค่าเฉลี่ย	3.462	3.604	3.322	1.922	0.392

จากตารางที่ 4.15 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขบวนการเพิ่มผลผลิตของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะจังหวัดพระนครศรีอยุธยา ด้วยวิธี One-way ANOVA โดยจำแนกตามระดับการศึกษาที่ต่างกัน ได้แก่ ต่ำกว่าปริญญาตรี ปริญญาตรี และสูงกว่าระดับปริญญาตรี เมื่อพิจารณาในภาพรวม พบว่าค่า p-value เท่ากับ 0.392 ซึ่งมากกว่า 0.05 แสดงว่าพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ที่มีระดับการศึกษาที่ต่างกันมีระดับความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขบวนการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

เมื่อทำการพิจารณาเปรียบเทียบเป็นรายปัจจัย พบว่าค่าเฉลี่ยของความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขบวนการเพิ่มผลผลิตของโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา จำแนกตามระดับการศึกษาที่ต่างกัน ได้แก่ ต่ำกว่าปริญญาตรี ปริญญาตรี และสูงกว่าระดับปริญญาตรี ไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ใน 4 ปัจจัย คือ ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร และปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน จึงปฏิเสธสมมติฐานที่ 1.13-1.16

สมมติฐานที่ 5 การเคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขบวนการเพิ่มผลผลิต

สมมติฐานที่ 5.1 การเคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการขาดงาน

สมมติฐานที่ 5.2 การเคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้าในการทำงาน

สมมติฐานที่ 5.3 การเคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักร

สมมติฐานที่ 5.4 การเคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านคุณภาพของสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ตารางที่ 4.16 ผลการทดสอบเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขบวนการเพิ่มผลผลิตของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวน อุตสาหกรรมโรจนะจังหวัดพระนครศรีอยุธยาโดยจำแนกตามการฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิตที่ต่างกันโดยใช้วิธี One-way ANOVA

ปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขบวนการเพิ่มผลผลิต	การฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต				
	ไม่เคย	เคย (1-2 ครั้ง)	เคย (มากกว่า 2 ครั้ง)	F	p-value
	n=181 $\bar{X}$	n=158 $\bar{X}$	n=43 $\bar{X}$		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน	3.596	3.691	3.538	1.267	0.283
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน	3.436	3.461	3.292	1.017	0.363
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร	3.405	3.409	3.306	0.408	0.666
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	3.483	3.515	3.344	0.890	0.412
รวมค่าเฉลี่ย	3.480	3.519	3.370	0.896	0.431

จากตารางที่ 4.16 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของผลผลิตต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขบวนการเพิ่มผลผลิตของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ด้วยวิธี One-way ANOVA โดยจำแนกตามการเคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิตที่ต่างกัน ได้แก่ ไม่เคย เคย 1-2 ครั้ง และเคยมากกว่า 2 ครั้ง เมื่อพิจารณาในภาพรวมพบว่าค่า p-value เท่ากับ 0.431 ซึ่งมากกว่า 0.05 แสดงว่าพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ที่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิตที่ต่างกันมีระดับความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขบวนการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

เมื่อทำการพิจารณาเปรียบเทียบเป็นรายปัจจัย พบว่าค่าเฉลี่ยของผลผลิตต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขบวนการเพิ่มผลผลิตของโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา จำแนกตามการเคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิตที่ต่างกัน ได้แก่ ไม่เคย เคย 1-2 ครั้ง และเคยมากกว่า 2 ครั้ง ไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ใน 4 ปัจจัย คือ ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร และปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน จึงปฏิเสธสมมติฐานที่ 1.17-1.20

สมมติฐานที่ 6 ขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

สมมติฐานที่ 6.1 ขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยามีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการขาดงาน

สมมติฐานที่ 6.2 ขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยามีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้าในการทำงาน

สมมติฐานที่ 6.3 ขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยามีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักร

สมมติฐานที่ 6.4 ขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยามีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ตารางที่ 4.17 ผลการทดสอบเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่ม

ผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา โดยจำแนกตาม ขนาดขององค์กรที่ต่างกัน

ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต	ขนาดขององค์กร				
	น้อยกว่า 300 คน	300 – 1000 คน	มากกว่า 1000 คน	F	p-value
	n=52	n=31	n=299		
	$\bar{X}$	$\bar{X}$	$\bar{X}$		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน	3.729	3.692	3.605	0.903	0.406
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน	3.544	3.504	3.402	1.121	0.327
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร	3.528	3.566	3.355	2.441	0.088
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	3.563	3.565	3.458	0.657	0.519
รวมค่าเฉลี่ย	3.590	3.582	3.455	1.121	0.355

จากตารางที่ 4.17 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขวางการเพิ่มผลผลิตของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยาด้วยวิธี One-way ANOVA โดยจำแนกตามขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ได้แก่ น้อยกว่า 300 คน 300 – 1000 คน และมากกว่า 1000 คน เมื่อพิจารณาในภาพรวม พบว่าค่า p-value เท่ากับ 0.355 ซึ่งมากกว่า 0.05 แสดงว่าพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ที่มีขนาดขององค์กรที่ต่างกันมีระดับความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จึงปฏิเสธสมมติฐานที่ 5 ขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขวางการเพิ่มผลผลิต

เมื่อทำการพิจารณาเปรียบเทียบเป็นรายปัจจัย พบว่าค่าเฉลี่ยของความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้ขวางการเพิ่มผลผลิตของโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในสวนอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา จำแนกตามระดับการศึกษา ได้แก่ น้อยกว่า 300 คน 300 – 1000 คน และมากกว่า 1000 คน ไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ใน 4 ปัจจัย คือ ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร และปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน