

การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อ (1) เพื่อศึกษาระดับความรู้และระดับเจตคติของวิศวกร ในอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน (2) เพื่อศึกษาถึงปัจจัยส่วนบุคคลของวิศวกร ในอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษาสูงสุด รายได้ต่อเดือน อายุงานในองค์กรปัจจุบัน และการได้รับการฝึกอบรม ที่ส่งผลต่อความรู้และเจตคติต่อระบบการผลิตแบบลีน (3) เพื่อศึกษาความสัมพันธ์ระหว่าง ความรู้ และเจตคติ ของวิศวกรในอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการศึกษา ได้แก่ วิศวกรในอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ในเขตนิคมอุตสาหกรรมอมตะนคร จำนวน 26 แห่ง จำนวนทั้งหมด 187 คน โดยใช้แบบสอบถามเป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูล และทำการวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูปทางสถิติ SPSS for Windows สถิติที่ใช้ ได้แก่ ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยเลขคณิต ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และการทดสอบสมมุติฐานแต่ละข้อโดยวิธีการทดสอบ t-test และการวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One-way ANOVA) การเปรียบเทียบรายคู่โดยวิธี LSD และหาค่าสหสัมพันธ์แบบเพียร์สันผลการวิจัยพบว่า

1. ความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีน ของวิศวกรส่วนใหญ่อยู่ในระดับดี
2. เจตคติต่อระบบการผลิตแบบลีน ของวิศวกรส่วนใหญ่อยู่ในระดับค่อนข้างดี
3. ผลการเปรียบเทียบความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีนของวิศวกรเมื่อพิจารณาปัจจัยส่วนบุคคลทั้ง 6 ปัจจัย พบว่า วิศวกรที่จัดอยู่ในกลุ่มหรือระดับของปัจจัย ต่อไปนี้คือ รายได้ต่อเดือนที่ต่างกัน มีความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีนแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 และวิศวกรที่มีอายุ อายุงานในองค์กรปัจจุบันและการได้รับการอบรมที่ต่างกัน มีความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีนแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 ส่วนวิศวกรที่มีระดับของปัจจัยต่อไปนี้เป็นคือ เพศและระดับการศึกษาสูงสุดต่างกัน มีความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีน ไม่แตกต่างกัน
4. ผลการเปรียบเทียบเจตคติต่อระบบการผลิตแบบลีนของวิศวกร เมื่อพิจารณาปัจจัยส่วนบุคคลทั้ง 6 ปัจจัย พบว่า วิศวกรที่จัดอยู่ในกลุ่มหรือระดับของปัจจัยต่อไปนี้ คือ เพศและระดับการศึกษาสูงสุดที่ต่างกัน มีเจตคติต่อระบบการผลิตแบบลีนไม่แตกต่างกัน ส่วนวิศวกรที่มีระดับของปัจจัยต่อไปนี้ คือ รายได้ต่อเดือน และ อายุงานในองค์กรปัจจุบันที่ต่างกัน มีเจตคติต่อระบบการผลิตแบบลีนแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 และวิศวกรที่มีอายุ และการได้รับการอบรมที่ต่างกัน มีเจตคติต่อระบบการผลิตแบบลีนแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทาง สถิติที่ระดับ 0.01
5. ผลการศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างความรู้ และเจตคติต่อระบบการผลิตแบบลีน พบว่า ความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีน มีความสัมพันธ์กันกับเจตคติต่อระบบการผลิตแบบลีน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

The purposes of this research were : (1) to study level of knowledge and attitude towards Lean Manufacturing System of Engineers in Automotive parts industries (2) to study influence of personal factors : gender, age, level of education, salary , work experience and training on Lean Manufacturing System, and (3) to study relationship between knowledge and attitude towards Lean Manufacturing System. The sample includes 187 engineers from 26 Automotive parts industries in Amatanakorn Industrial Estate. The research instruments for collecting data were questionnaires and test. Data were analyzed using SPSS for Windows. The statistics used were Percentage, Arithmetic Means, Standard Deviation, t-test, One Way Analysis of Variance (ANOVA), Least-Significant Different (LSD) for Post Hoc comparisons and Pearson product moment correlation. The results were as follow:

1. Average engineer's knowledge about Lean Manufacturing System was at a good level.
2. Average engineer's attitude towards Lean Manufacturing System was at a moderately good level.
3. Considering the result of comparisons engineer's knowledge about Lean Manufacturing System on 6 factors, including sex, age, highest level of education, salary, work experience, and training, it was found that engineers in different groups or level of following factor: salary was statistically significant differences in their knowledge about Lean Manufacturing System adoption at 0.05 . And engineers in different groups or level of following factor : age, work experience and training were statistically- significant differences in their knowledge about Lean Manufacturing System adoption at 0.01. But engineers in different level of factor of sex and highest level of education were not statistically significant differences in their knowledge about Lean Manufacturing System.
4. Considering the result of comparisons engineer's attitude towards Lean Manufacturing System on 6 factors, including sex, age, highest level of education, salary, work experience and training. It was found that employees in different groups or level of factor : sex and highest level of education were not statistically significant differences in their attitude towards Lean Manufacturing System. But engineers in different level of factor of salary and work experience were statistically significant differences in their attitude towards Lean Manufacturing System adoption at 0.05. And engineers in different level of factor of age and training were statistically significant differences in their attitude towards Lean Manufacturing System adoption at 0.01.
5. The relationship between knowledge and engineer's attitude towards Lean Manufacturing system showed statistically significant correlation adoption at 0.01.