

บทที่ 4

ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

การวิจัยครั้งนี้เป็นการวิจัยเชิงสำรวจ โดยมีจุดประสงค์เพื่อศึกษาและเปรียบเทียบความคิดเห็นของพนักงานเกี่ยวกับปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล โดยจำแนกตาม อายุ ประสบการณ์ทำงาน ระดับการศึกษา การฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต และขนาดขององค์กร จากการที่ได้จัดส่งแบบสอบถามให้กับทางโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล จำนวนทั้งหมด 99 โรงงาน (จากการคำนวณโดยใช้หลักเกณฑ์ของ Taro Yamane) มีโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล ให้ความร่วมมือตอบกลับมาเป็นจำนวน 86 โรงงาน คิดเป็นร้อยละ 86.86 ของกลุ่มตัวอย่าง จึงใช้ข้อมูลจำนวนนี้ในการวิจัย

ในการนำเสนอผลการวิเคราะห์ข้อมูล จะแบ่งออกเป็น 3 ตอนดังนี้

4.1 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของพนักงานโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล ได้แก่ อายุ ประสบการณ์ทำงาน ระดับการศึกษา การฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต และขนาดขององค์กร

4.2 การวิเคราะห์ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล เป็น 4 ประเภท ได้แก่ การขาดงาน ความเชื่องช้าในการทำงาน การซ่อมบำรุงเครื่องจักร และคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

4.3 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล ที่มีลักษณะของ อายุที่ต่างกัน ประสบการณ์ทำงานที่ต่างกัน ระดับการศึกษาที่ต่างกัน การเคยฝึกอบรมและไม่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต และขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ที่มีผลต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล

4.1 การวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของพนักงานโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของพนักงานโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล ได้แก่ อายุ ประสบการณ์ทำงาน ระดับการศึกษา การฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต และขนาดขององค์กร ผลการวิเคราะห์แสดงดังตารางที่ 4.1

ตารางที่ 4.1 แสดงจำนวนและร้อยละของข้อมูลของพนักงานโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน (คน)	ร้อยละ(%)
1. อายุ		
น้อยกว่า 20 ปี	1	1.2
20 – 30 ปี	45	52.3
มากกว่า 30 ปีขึ้นไป	40	46.5
รวม	86	100.0
2. ประสบการณ์ทำงาน		
น้อยกว่า 10 ปี	44	51.2
10 – 20 ปี	39	45.3
มากกว่า 20 ปีขึ้นไป	3	3.5
รวม	86	100.0
3. ระดับการศึกษา		
ต่ำกว่าปริญญาตรี	49	57.0
ปริญญาตรี	34	39.5
สูงกว่าปริญญาตรี	3	3.5
รวม	86	100.0
4. การฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต		
เคย	54	62.8
ไม่เคย	32	37.2
รวม	86	100.0

ตารางที่ 4.1 (ต่อ)

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน (คน)	ร้อยละ(%)
5. ขนาดองค์กร		
น้อยกว่า 100 คน	8	9.3
100 – 499 คน	18	20.9
มากกว่าหรือเท่ากับ 500 คน	60	69.8
รวม	86	100.0

จากตารางที่ 4.1 แสดงให้เห็นถึงข้อมูลของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล ดังต่อไปนี้

อายุ พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล จำนวน 86 คน ส่วนใหญ่อายุ 20 – 30 ปี จำนวน 45 คน คิดเป็นร้อยละ 52.3 รองลงมาคือ อายุมากกว่า 30 ปีขึ้นไป จำนวน 40 คน คิดเป็นร้อยละ 46.5 และอายุน้อยกว่า 20 ปี จำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 1.2

ประสบการณ์ทำงาน พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล จำนวน 86 คน ส่วนใหญ่ประสบการณ์ทำงาน น้อยกว่า 10 ปี จำนวน 44 คน คิดเป็นร้อยละ 51.2 รองลงมาคือ ประสบการณ์ทำงาน 10 – 20 ปี จำนวน 39 คน คิดเป็นร้อยละ 45.3 และ ประสบการณ์ทำงานมากกว่า 20 ปีขึ้นไป จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 3.5

ระดับการศึกษา พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล จำนวน 86 คน ส่วนใหญ่ระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี จำนวน 49 คน คิดเป็นร้อยละ 57.0 รองลงมาคือ ระดับการศึกษาปริญญาตรี จำนวน 34 คน คิดเป็นร้อยละ 39.5 และระดับการศึกษา สูงกว่าปริญญาตรี จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 3.5

การฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล จำนวน 86 คน ส่วนใหญ่เคยผ่านการฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต จำนวน 54 คน คิดเป็นร้อยละ 62.8 และไม่เคยผ่านการฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต จำนวน 32 คน คิดเป็นร้อยละ 37.2

ขนาดองค์กร พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล จำนวน 86 คน ส่วนใหญ่เป็นขนาดองค์กร มากกว่าหรือเท่ากับ 500 คน จำนวน 60 คน คิดเป็นร้อยละ 69.8 รองลงมาคือ ขนาดองค์กร

100 – 499 คน จำนวน 18 คน คิดเป็นร้อยละ 20.9 และองค์กรขนาด น้อยกว่า 100 คน จำนวน 8 คน คิดเป็นร้อยละ 9.3

4.2 การวิเคราะห์ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล

4.2.1 การวิเคราะห์ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล

ข้อมูลในการศึกษาผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล จำนวน 86 โรงงาน ผลการวิเคราะห์แสดงดังตารางที่ 4.2 ถึงตารางที่ 4.5 ดังนี้

ตารางที่ 4.2 แสดงจำนวนร้อยละและลำดับที่ของผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านการขาดงาน

ผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านการขาดงาน	จำนวน	ร้อยละ	ลำดับ
1. ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน	2	2.3	4
2. ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง	1	1.2	5
3. ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง	32	37.2	2
4. ทำให้การดำเนินการล่าช้า	43	50.0	1
5. ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ	0	0	6
6. ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน	6	7.0	3
7. อื่นๆ	2	2.3	4
รวม	86	100.0	

จากตารางที่ 4.2 พบว่า อุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑลมีผลกระทบจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านการขาดงาน ปัจจัยด้านการขาดงาน เรียงตามลำดับดังนี้ ลำดับที่ 1 ทำให้การดำเนินการล่าช้า โดยมีร้อยละ 50.0 ลำดับที่ 2 ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง โดยมีร้อยละ 37.2 ลำดับที่ 3 ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน โดยมีร้อยละ 7.0 ลำดับที่ 4 ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน และ อื่นๆ โดยมีร้อยละ 2.3 โดยอื่นๆที่พบคือ

งานไม่ต่อเนื่องถึงแม้จะมีคนทำงานแทน และ ด้านคุณภาพ ลำดับที่ 5 ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง โดยมีร้อยละ 1.2 และ ลำดับที่ 6 ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ โดยมีร้อยละ 0

ตารางที่ 4.3 แสดงจำนวนร้อยละและลำดับที่ของผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านความแข็งแกร่ง

ผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านความแข็งแกร่ง	จำนวน	ร้อยละ	ลำดับ
1. ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน	1	1.2	4
2. ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง	5	5.8	3
3. ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง	50	58.1	1
4. ทำให้การดำเนินการล่าช้า	28	32.6	2
5. ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ	1	1.2	4
6. ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน	0	0	5
7. อื่นๆ	1	1.2	4
รวม	86	100.0	

จากตารางที่ 4.3 พบว่า อุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑลมีผลกระทบจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านความแข็งแกร่ง โดยมีร้อยละ 100.00 และลำดับของผลกระทบของปัจจัยด้านความแข็งแกร่ง เรียงตามลำดับดังนี้ ลำดับที่ 1 ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง โดยมีร้อยละ 58.1 ลำดับที่ 2 ทำให้การดำเนินการล่าช้า โดยมีร้อยละ 32.6 ลำดับที่ 3 ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง โดยมีร้อยละ 5.8 ลำดับที่ 4 ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ และ อื่นๆโดยมีร้อยละ 1.2 โดยอื่นๆที่พบคือ ทำให้มีผลด้านคุณภาพของงาน และ ลำดับที่ 5 ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน โดยมีร้อยละ 0

ตารางที่ 4.4 แสดงจำนวนร้อยละและลำดับที่ของผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่ม
ผลิตด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักร

ผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่ม ผลิตด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักร	จำนวน	ร้อยละ	ลำดับ
1. ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน	8	9.3	4
2. ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง	31	36.0	2
3. ทำให้ผลิตโดยรวมลดลง	32	37.2	1
4. ทำให้การดำเนินการล่าช้า	10	11.6	3
5. ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ	1	1.2	6
6. ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน	3	3.5	5
7. อื่นๆ	1	1.2	6
รวม	86	100.0	

จากตารางที่ 4.4 พบว่า อุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑลมีผลกระทบจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลิตด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักร ปัจจัยด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักร เรียงตามลำดับดังนี้ ลำดับที่ 1 ทำให้ผลิตโดยรวมลดลง โดยมีร้อยละ 37.2 ลำดับที่ 2 ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง โดยมีร้อยละ 36.0 ลำดับที่ 3 ทำให้การดำเนินการล่าช้า โดยมีร้อยละ 11.6 ลำดับที่ 4 ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน โดยมีร้อยละ 9.3 ลำดับที่ 5 ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน โดยมีร้อยละ 3.5 ลำดับที่ 6 ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจและ อื่นๆ โดยมีร้อยละ 1.2 โดยอื่นๆที่พบคือ ผลิตลดลง การทำงานล่าช้า สิ้นเปลืองค่าใช้จ่าย

ตารางที่ 4.5 แสดงจำนวนร้อยละและลำดับที่ของผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน

ผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน	จำนวน	ร้อยละ	ลำดับ
1. ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน	37	43.0	1
2. ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง	30	34.9	2
3. ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง	7	8.1	3
4. ทำให้การดำเนินการล่าช้า	3	3.5	5
5. ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ	2	2.3	6
6. ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน	4	4.7	4
7. อื่นๆ	3	3.5	5
รวม	86	100.0	

จากตารางที่ 4.5 พบว่า อุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑลมีผลกระทบจากปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน ปัจจัยด้านคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน เรียงตามลำดับดังนี้ ลำดับที่ 1 ทำให้ธุรกิจประสบความขาดทุน โดยมีร้อยละ 43.0 ลำดับที่ 2 ทำให้สูญเสียค่าใช้จ่ายสูง โดยมีร้อยละ 34.9 ลำดับที่ 3 ทำให้ผลผลิตโดยรวมลดลง โดยมีร้อยละ 8.1 ลำดับที่ 4 ไม่มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน โดยมีร้อยละ 4.7 ลำดับที่ 5 ทำให้การดำเนินการล่าช้าและอื่นๆ โดยมีร้อยละ 3.5 โดยอื่นๆที่พบคือ มีผลกระทบต่อความน่าเชื่อถือต่อผู้บริโภค ความเชื่อมั่นและอาจสูญเสียค่าใช้จ่ายในการแก้ไขงานและ ขยายสินค้าได้น้อยลงเพราะลูกค้าขาดความเชื่อมั่นในสินค้า ลำดับที่ 6 ทำให้พนักงานเสียขวัญและกำลังใจ โดยมีร้อยละ 2.3

4.2.2 การวิเคราะห์ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับผลกระทบของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล ทั้ง 4 ประเภท

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลของโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑลต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานดังแสดงในตารางที่ 4.6 ถึงตารางที่ 4.10

4.2.2.1 ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน

ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงานซึ่งเป็นปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานซึ่งผลการวิเคราะห์ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงานของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตภัณฑ์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑลแสดงดังตารางที่ 4.6

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

ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการขาดงาน	N=86		ระดับ ปัญหา	ลำดับ ที่
	$\bar{X}$	S.D.		
1. ความเหนื่อยล้าจากการทำงาน	2.31	0.898	น้อย	11
2. การเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงาน	2.87	1.038	ปานกลาง	9
3. พนักงานไม่มีความพึงพอใจในงานที่ทำ	3.17	0.960	ปานกลาง	6
4. พนักงานไม่มีความพึงพอใจเพื่อนร่วมงาน	3.77	0.954	มาก	1
5. พนักงานไม่มีความพึงพอใจในด้านนโยบายและการบริหารงานขององค์กร	3.35	0.943	ปานกลาง	2
6. พนักงานไม่มีโอกาสได้แสดงความคิดเห็นอย่างเต็มที่กับงานที่ทำ	3.20	1.015	ปานกลาง	4
7. พนักงานขาดความรับผิดชอบส่วนบุคคลในการมาทำงาน	2.99	1.000	ปานกลาง	8
8. ผลตอบแทนที่ไม่เป็นที่พอใจ	2.50	1.060	ปานกลาง	10
9. การขาดแรงจูงใจ เช่น ค่าล่วงเวลา เบี้ยขยันเป็นสาเหตุสำคัญ	2.30	1.052	น้อย	12
10. ไม่มีความพึงพอใจในสภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงาน	3.06	0.974	ปานกลาง	7
11. พนักงานไม่มีความพึงพอใจในด้านสิทธิประโยชน์ต่างๆ เช่น การจัดบริการรถรับส่ง การให้โบนัส การให้ค่ารักษาพยาบาล	2.87	1.093	ปานกลาง	9
12. การกำหนดนโยบายและวัตถุประสงค์ในการดำเนินงานที่ไม่ชัดเจน	3.23	0.990	ปานกลาง	3

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการขาดงาน	N=86		ระดับ ปัญหา	ลำดับ ที่
	$\bar{X}$	S.D.		
13. ขาดการประชุมชี้แจงเกี่ยวกับนโยบาย ระบบ คำสั่งและเหตุผลของการเปลี่ยนแปลงต่างๆที่ เกิดขึ้นในบริษัท	3.19	1.035	ปานกลาง	5
รวมค่าเฉลี่ย	2.98	0.625	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.6 พบว่าพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑลมีระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในการขาดงานของพนักงานในภาพรวมอยู่ในระดับปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อ มีค่าเท่ากับ 2.986 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่ต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 0.625 เมื่อพิจารณาสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดการขาดงานของพนักงานในโรงงานพบว่าระดับความสำคัญของสาเหตุที่พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑลให้ความสำคัญมาก ดังนี้

ลำดับที่ 1 พนักงานไม่มีความพึงพอใจเพื่อนร่วมงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.77 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.954

สาเหตุที่พนักงานโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑลให้ความสำคัญปานกลาง เรียงตามลำดับ ดังนี้

ลำดับที่ 2 พนักงานไม่มีความพึงพอใจในด้านนโยบายและการบริหารงานขององค์กร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.35 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.943

ลำดับที่ 3 การกำหนดนโยบายและวัตถุประสงค์ในการดำเนินงานที่ไม่ชัดเจน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.23 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.943

ลำดับที่ 4 พนักงานไม่มีโอกาสได้แสดงความคิดเห็นอย่างเต็มที่กับงานที่ทำ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.20 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.015

ลำดับที่ 5 ขาดการประชุมชี้แจงเกี่ยวกับนโยบาย ระบบคำสั่งและเหตุผลของการเปลี่ยนแปลงต่างๆที่เกิดขึ้นในบริษัท โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.19 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.035

ลำดับที่ 6 พนักงานไม่มีความพึงพอใจในงานที่ทำ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.17 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.960

ลำดับที่ 7 ไม่มีความพึงพอใจในสภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.06 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.974

ลำดับที่ 8 พนักงานขาดความรับผิดชอบส่วนบุคคลในและการทำงานของการองค์กร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.99 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.000

ลำดับที่ 9 การเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงานและพนักงานไม่มีความพึงพอใจในด้านสิทธิประโยชน์ต่างๆ เช่นการจัดบริการรถรับส่งการให้โบนัส การให้ค่ารักษาพยาบาล โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.87 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.038 และ 1.093

ลำดับที่ 10 ผลตอบแทนที่ไม่เป็นที่พอใจ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.50 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.060

สาเหตุที่พนักงานโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑลให้ความสำคัญน้อย ดังนี้

ลำดับที่ 11 ความเหนื่อยล้าจากการทำงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.31 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.898

ลำดับที่ 12 การขาดแรงจูงใจ เช่น ค่าล่วงเวลา เบี้ยขยันเป็นสาเหตุสำคัญ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.30 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.052

4.2.2.2 ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน

ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงานซึ่งเป็นปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานซึ่งผลการวิเคราะห์ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑลแสดงดังตารางที่ 4.7

ตารางที่ 4.7 แสดงค่าเฉลี่ย ($\bar{X}$) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงานในส่วน of สาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงาน

ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับความเชื่องช้าในการทำงาน	N=86		ระดับปัญหา	ลำดับที่
	$\bar{X}$	S.D.		
1. วิธีการปฏิบัติงานของพนักงานไม่ถูกต้อง	3.00	1.029	ปานกลาง	4
2. พนักงานขาดทักษะความชำนาญในการปฏิบัติงาน	2.81	1.057	ปานกลาง	8
3. ไม่มีการพัฒนาและฝึกอบรมทักษะในการปฏิบัติงานให้กับพนักงาน ก่อนเข้าประจำตำแหน่งงาน	2.83	1.150	ปานกลาง	7
4. วิธีการทำงานมีความซับซ้อน	2.76	0.945	ปานกลาง	11
5. การจัดวางอุปกรณ์ในการทำงานไม่สะดวกต่อการหยิบใช้	2.85	1.012	ปานกลาง	6
6. การวางผังโรงงานไม่ดี ทำให้เกิดความล่าช้าต่อการส่งมอบงานระหว่างแผนก	2.79	1.228	ปานกลาง	9
7. เครื่องมือและอุปกรณ์ในการทำงานมีไม่เพียงพอต่อความต้องการใช้งาน	2.85	1.153	ปานกลาง	6
8. เครื่องมือและอุปกรณ์ไม่มีประสิทธิภาพเนื่องจาก มีอายุในการใช้งานนานแล้ว	2.74	1.160	ปานกลาง	10

ตารางที่ 4.7 (ต่อ)

ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับความเชื่องช้าในการทำงาน	N=86		ระดับ ปัญหา	ลำดับ ที่
	$\bar{X}$	S.D.		
9. พนักงานมีความเชื่อใจในการปฏิบัติงาน ไม่มีความกระตือรือร้นในการทำงาน ขาด ความรับผิดชอบและจริยธรรมในการ ปฏิบัติงาน	2.88	1.132	ปานกลาง	5
10. พนักงานเจตนาปฏิบัติงานให้ช้าลงเพื่อ ต้องการทำงานล่วงเวลา	3.71	1.157	มาก	1
11. ความบกพร่องทางร่างกายของพนักงาน เช่น สายตา	3.51	1.082	มาก	2
12. ความบกพร่องทางจิตใจของพนักงาน เช่น ความกลัวว่างานที่จะทำให้ผิดพลาด	3.13	1.049	ปานกลาง	3
13. ภาระงานของแต่ละหน่วยงานหรือแต่ละบุคคล ไม่เท่ากัน	2.56	0.977	ปานกลาง	12
รวมค่าเฉลี่ย	2.95	0.718	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.7 พบว่าพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑลมีระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงานในภาพรวมอยู่ในระดับปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อมีค่าเท่ากับ 2.955 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่ต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 0.718 เมื่อพิจารณาสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดความเชื่องช้าในการทำงานของพนักงานในโรงงานพบว่าระดับความสำคัญของสาเหตุที่พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑลให้ความสำคัญมาก ดังนี้

ลำดับที่ 1 พนักงานเจตนาปฏิบัติงานให้ช้าลงเพื่อต้องการทำงานล่วงเวลา โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.71 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.157

ลำดับที่ 2 ความบกพร่องทางร่างกายของพนักงานเช่น สายตา โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.51 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.082

สาเหตุที่พนักงานโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑลให้ความสำคัญปานกลาง เรียงตามลำดับ ดังนี้

ลำดับที่ 3 ความบกพร่องทางจิตใจของพนักงาน เช่น ความกลัวว่างานที่จะทำให้ผิดพลาด โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.13 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.049

ลำดับที่ 4 วิธีการปฏิบัติงานของพนักงานไม่ถูกต้อง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.00 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.029

ลำดับที่ 5 พนักงานมีความเชี่ยวชาญในการปฏิบัติงานไม่มีความกระตือรือร้นในการทำงาน ขาดความรับผิดชอบและจริยธรรมในการปฏิบัติงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.88 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.132

ลำดับที่ 6 เครื่องมือและอุปกรณ์ในการทำงานมีไม่เพียงพอต่อความต้องการใช้งานและการจัดวางอุปกรณ์ในการทำงานไม่สะดวกต่อการหยิบใช้ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.85 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.153 และ 1.012

ลำดับที่ 7 ไม่มีการพัฒนาและฝึกอบรมทักษะในการปฏิบัติงานให้กับพนักงาน ก่อนเข้าประจำตำแหน่งงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.83 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.150

ลำดับที่ 8 พนักงานขาดทักษะความชำนาญในการปฏิบัติงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.81 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.057

ลำดับที่ 9 การวางผังโรงงานไม่ดี ทำให้เกิดความล่าช้าต่อการส่งมอบงานระหว่างแผนก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.79 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.228

ลำดับที่ 10 เครื่องมือและอุปกรณ์ไม่มีประสิทธิภาพเนื่องจาก มีอายุในการใช้งานนานแล้ว โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.74 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.160

ลำดับที่ 11 วิธีการทำงานมีความซับซ้อน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.76 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.945

ลำดับที่ 12 ภาระงานของแต่ละหน่วยงานหรือแต่ละบุคคลไม่เท่ากัน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.56 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.977

4.2.2.3 ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร

ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักรซึ่งเป็นปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานซึ่งผลการวิเคราะห์ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักรของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑลแสดงดังตารางที่ 4.8

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

ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร	N=86		ระดับ ปัญหา	ลำดับ ที่
	$\bar{X}$	S.D.		
1. หน่วยงานหรือพนักงานขาดการตรวจสอบเครื่องมือ เครื่องจักรอุปกรณ์ก่อนการใช้งานอยู่เสมอ	2.84	1.039	ปานกลาง	3
2. ขาดการวางแผนที่ดีในการตรวจสอบสภาพเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน	2.64	1.095	ปานกลาง	6
3. เครื่องจักรมีอายุการใช้งานที่เกินระยะเวลาที่กำหนด	2.50	0.942	ปานกลาง	9
4. การใช้งานมากเกินไปกำลังของเครื่องจักร	2.44	1.024	น้อย	10
5. การใช้งานติดต่อกันอย่างต่อเนื่องเป็นระยะเวลานาน โดยขาดการพักเครื่อง	2.41	1.022	น้อย	11
6. การใช้งานเครื่องจักรและอุปกรณ์ไม่เหมาะสมกับลักษณะการใช้งานจริง	3.16	1.050	ปานกลาง	1

ตารางที่ 4.8 (ต่อ)

ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร	N=86		ระดับ ปัญหา	ลำดับ ที่
	$\bar{X}$	S.D.		
7. ขาดการวางแผนและกำหนดระยะเวลาที่ชัดเจนในการบำรุงรักษาล่วงหน้า	2.55	1.195	ปานกลาง	7
8. ขาดการวางแผนการจัดทำประวัติ การซ่อมบำรุงที่เป็นระบบ	2.66	1.184	ปานกลาง	5
9. พนักงานขาดความรู้ในการร่วมบำรุงรักษา	2.44	1.024	น้อย	10
10. การขาดการกำหนดมาตรการป้องกันและการลดปัญหาเครื่องจักรขัดข้อง	2.53	1.026	ปานกลาง	8
11. ขาดการพัฒนาบุคลากรในหน่วยงานบำรุงรักษาเครื่องจักร	2.44	1.001	น้อย	10
12. การจัดสรรบุคลากรในหน่วยงานซ่อมบำรุงมีไม่เพียงพอต่อการซ่อมบำรุง	2.73	1.034	ปานกลาง	4
13. ขาดการทำกิจกรรมช่วยส่งเสริมในเรื่องการทำความสะอาดเข้ามาใช้ในโรงงานของท่าน เช่น กิจกรรม 5 ส.	3.09	1.144	ปานกลาง	2
รวมค่าเฉลี่ย	2.64	0.729	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.8 พบว่าพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑลมีระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักรของพนักงานในภาพรวมอยู่ในระดับปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อมีค่าเท่ากับ 2.649 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่ต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 0.729 เมื่อพิจารณาสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดการซ่อมบำรุงเครื่องจักรของพนักงานในโรงงานพบว่าระดับความสำคัญของสาเหตุที่พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑลให้ความสำคัญปานกลาง ดังนี้

ลำดับที่ 1 การใช้งานเครื่องจักรและอุปกรณ์ไม่เหมาะสมกับลักษณะการใช้งานจริง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.16 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.050

ลำดับที่ 2 ขาดการทำกิจกรรมช่วยส่งเสริมในเรื่องการทำความสะอาดเข้ามาใช้ในโรงงานของท่าน เช่น กิจกรรม 5 ส. โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.09 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.144

ลำดับที่ 3 หน่วยงานหรือพนักงานขาดการตรวจสอบเครื่องมือ เครื่องจักรอุปกรณ์ก่อนการใช้งานอยู่เสมอ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.84 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.039

ลำดับที่ 4 การจัดสรรบุคลากรในหน่วยงานซ่อมบำรุงมีไม่เพียงพอต่อการซ่อมบำรุง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.73 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.034

ลำดับที่ 5 ขาดการวางแผนการจัดทำประวัติ การซ่อมบำรุงที่เป็นระบบ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.66 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.184

ลำดับที่ 6 ขาดการวางแผนที่ดีในการตรวจสอบสภาพเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.64 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.095

ลำดับที่ 7 ขาดการวางแผนและกำหนดระยะเวลาที่ชัดเจนในการบำรุงรักษาล่วงหน้า โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.55 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.195

ลำดับที่ 8 การขาดการกำหนดมาตรการป้องกันและการลดปัญหาเครื่องจักรขัดข้อง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.53 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.026

ลำดับที่ 9 เครื่องจักรมีอายุการใช้งานที่เกินระยะเวลาที่กำหนด โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.50 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.942

สาเหตุที่พนักงานโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑลให้ความสำคัญน้อย เรียงตามลำดับ ดังนี้

ลำดับที่ 10 การใช้งานมากเกินไปกำลังของเครื่องจักร พนักงานขาดความรู้ในการร่วมบำรุงรักษา และ ขาดการพัฒนาบุคลากรในหน่วยงานบำรุงรักษาเครื่องจักร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.44 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.024 และ 1.001

ลำดับที่ 11 การใช้งานติดต่อกันอย่างต่อเนื่องเป็นระยะเวลานาน โดยขาดการพักเครื่อง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.41 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.022

4.2.2.4 ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน

ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน ซึ่งเป็นปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานซึ่งผลการวิเคราะห์ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐานของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑลแสดงดังตารางที่ 4.9

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

ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน	N=86		ระดับ ปัญหา	ลำดับ ที่
	$\bar{X}$	S.D.		
1. กระบวนการผลิตไม่มีประสิทธิภาพ	3.31	1.098	ปานกลาง	1
2. เทคโนโลยีของเครื่องจักรหรือเครื่องมือและอุปกรณ์ในการผลิตล้าสมัย	2.88	0.900	ปานกลาง	10
3. ไม่มีเครื่องมือและอุปกรณ์ในการผลิตตรงกับความต้องการใช้งาน	3.09	0.928	ปานกลาง	4
4. เครื่องมือและอุปกรณ์ในการปฏิบัติงานมีไม่เพียงพอ	3.22	0.987	ปานกลาง	2

ตารางที่ 4.9 (ต่อ)

ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับคุณภาพต่ำกว่ามาตรฐาน	N=86		ระดับ ปัญหา	ลำดับ ที่
	$\bar{X}$	S.D.		
5. เครื่องมือและอุปกรณ์ในการตรวจสอบ คุณภาพมีไม่เพียงพอ	2.99	1.101	ปานกลาง	6
6. อุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพไม่มี ประสิทธิภาพ	3.02	1.073	ปานกลาง	5
7. พนักงานฝ่ายผลิตขาดทักษะในการ ปฏิบัติงาน	3.14	1.160	ปานกลาง	3
8. พนักงานตรวจสอบคุณภาพขาดทักษะใน การปฏิบัติงาน	2.88	1.132	ปานกลาง	10
9. ความบกพร่องในการทำงานของพนักงาน	2.95	1.062	ปานกลาง	7
10. พนักงานขาดจิตสำนึกรับผิดชอบในหน้าที่ ไม่คำนึงถึงผลประโยชน์โดยรวมขององค์กร	2.93	1.263	ปานกลาง	8
11. ไม่มีการตรวจสอบคุณภาพของวัตถุดิบที่ใช้ ในการผลิต	2.88	1.121	ปานกลาง	10
12. กระบวนการตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูปไม่มี ประสิทธิภาพ	2.90	1.063	ปานกลาง	9
13. ไม่มีมาตรฐานคุณภาพสินค้าที่ชัดเจน และแจ้ง ให้พนักงานผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องทุกคนทราบ	2.95	1.116	ปานกลาง	7
14. ไม่มีการค้นหาสาเหตุของความบกพร่องของ สินค้าที่เกิดขึ้น เพื่อนำไปแก้ไขปรับปรุง	2.80	1.235	ปานกลาง	11
รวมค่าเฉลี่ย	2.997	0.755	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.9 พบว่าพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑลมีระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐานของพนักงานในภาพรวมอยู่ในระดับปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อมีค่าเท่ากับ 2.997 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่ต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 0.755 เมื่อพิจารณาสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐานของพนักงานในโรงงาน

พบว่าระดับความสำคัญของสาเหตุที่พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑลให้ความสำคัญปานกลาง ดังนี้

ลำดับที่ 1 กระบวนการผลิตไม่มีประสิทธิภาพ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.31 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.098

ลำดับที่ 2 เครื่องมือและอุปกรณ์ในการปฏิบัติงานมีไม่เพียงพอ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.22 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.987

ลำดับที่ 3 พนักงานฝ่ายผลิตขาดทักษะในการปฏิบัติงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.14 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.160

ลำดับที่ 4 ไม่มีเครื่องมือและอุปกรณ์ในการผลิตตรงกับความต้องการใช้งาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.29 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.928

ลำดับที่ 5 อุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพไม่มีประสิทธิภาพ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.02 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.073

ลำดับที่ 6 เครื่องมือและอุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพมีไม่เพียงพอ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.99 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.101

ลำดับที่ 7 ความบกพร่องในการทำงานของพนักงานและไม่มีมาตรฐานคุณภาพสินค้าที่ชัดเจน และแจ้งให้พนักงานผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องทุกคนทราบ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.95 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.062 และ 1.116

ลำดับที่ 8 พนักงานขาดจิตสำนึกรับผิดชอบในหน้าที่ไม่คำนึงถึงผลประโยชน์โดยรวมขององค์กร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.93 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.263

ลำดับที่ 9 กระบวนการตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูปไม่มีประสิทธิภาพ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.90 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.063

ลำดับที่ 10 เทคโนโลยีของเครื่องจักรหรือเครื่องมือและอุปกรณ์ในการผลิตลำสมัย พนักงานตรวจสอบคุณภาพขาดทักษะในการปฏิบัติงาน และไม่มีการตรวจสอบคุณภาพของวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.88 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.900 ในเรื่องของ เทคโนโลยีของเครื่องจักรหรือเครื่องมือและอุปกรณ์ในการผลิตลำสมัย และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.132 และ 1.121 ในเรื่องของ พนักงานตรวจสอบคุณภาพขาดทักษะในการปฏิบัติงาน และไม่มีการตรวจสอบคุณภาพของวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต

ลำดับที่ 11 ไม่มีการค้นหาสาเหตุของความบกพร่องของสินค้าที่เกิดขึ้น เพื่อนำไปแก้ไขปรับปรุง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.80 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตแตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.235

4.2.2.5 สรุปผลค่าเฉลี่ย ($\bar{X}$) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล ในแต่ละปัจจัยในภาพรวม

จากผลการวิเคราะห์ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล ปัจจัยที่เกี่ยวกับการการขาดงาน ความเชื้อช้าในการทำงาน การซ่อมบำรุงเครื่องจักร และคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐานในภาพรวมแสดงดังตารางที่ 4.10

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

ปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิต	N=86		ระดับ ปัญหา	ลำดับ ที่
	$\bar{X}$	S.D.		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน	2.98	0.625	ปานกลาง	2
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน	2.95	0.718	ปานกลาง	3
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร	2.64	0.729	ปานกลาง	4
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	2.99	0.755	ปานกลาง	1
รวมค่าเฉลี่ย	2.89	0.595	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.10 จากผลการวิเคราะห์พบว่าพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑลมีระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอยู่ในระดับปานกลาง ซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกปัจจัยเท่ากับ 2.897 และมีการให้ความสำคัญต่อสาเหตุที่ทำให้เกิดปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.595 และเมื่อพิจารณาปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตในแต่ละปัจจัยเรียงตามลำดับค่าเฉลี่ย ได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.99

ลำดับที่ 2 ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการขาดงาน มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.98

ลำดับที่ 3 ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.95

ลำดับที่ 4 ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.64

4.3 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล ที่มีลักษณะของ อายุที่ต่างกัน ประสบการณ์ทำงานที่ต่างกัน ระดับการศึกษาที่ต่างกัน การเคยฝึกอบรมและไม่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต และขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ในโรงงานอุตสาหกรรม

ผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล ที่มีลักษณะของ อายุที่ต่างกัน ประสบการณ์ทำงานที่ต่างกัน ระดับการศึกษาที่ต่างกัน การเคยฝึกอบรมและไม่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต และขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ที่มีผลต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล แสดงดังตารางที่ 4.11 ถึงตารางที่ 4.15 ดังนี้

4.3.1 การวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล ที่เป็นลักษณะของ อายุที่ต่างกัน

โดยมีสมมติฐานดังนี้

สมมติฐานที่1 อายุที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิต

สมมติฐานที่1.1 อายุที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตในด้านการขาดงาน

สมมติฐานที่1.2 อายุที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชี่ยวชาญในการทำงาน

สมมติฐานที่1.3 อายุที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตในด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักร

สมมติฐานที่1.4 อายุที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตในด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ผลการทดสอบสมมติฐานแสดงดังตารางที่ 4.11

ตารางที่ 4.11 ผลการทดสอบเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑล โดยจำแนกตาม อายุที่ต่างกัน

ปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต	อายุ				
	น้อยกว่า 20 ปี	20 – 30 ปี	มากกว่า 30 ปีขึ้นไป	F	p-value
	N=1	N=45	N=40		
	$\bar{X}$	$\bar{X}$	$\bar{X}$		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน	3.385	2.891	3.083	1.213	0.303
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน	2.692	2.916	3.006	0.228	0.797
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร	1.923	2.651	2.665	0.500	0.608
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	2.286	3.006	3.005	0.444	0.643
รวมค่าเฉลี่ย	2.571	2.866	2.940	0.308	0.735

จากตารางที่ 4.11 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของผลผลิตต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑล ด้วยวิธี One-way ANOVA โดยจำแนกตามอายุที่ต่างกัน ได้แก่ น้อยกว่า 20 ปี 20 – 30 ปี และมากกว่า 30 ปีขึ้นไป เมื่อพิจารณาในปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตทั้ง 4 ปัจจัยพบว่า พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ที่มีอายุที่ต่างกันมีระดับความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จึงปฏิเสธสมมติฐานที่ 1 อายุที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

เมื่อทำการพิจารณาเปรียบเทียบเป็นรายปัจจัย พบว่าค่าเฉลี่ยของผลผลิตต่อปัจจัยที่เป็นตัวขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑล จำแนกตามอายุ ได้แก่ น้อยกว่า 20 ปี 20 – 30 ปี และมากกว่า 30 ปีขึ้นไป ไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ใน 4 ปัจจัย คือ ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร และปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

4.3.2 การวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัว
 ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯ
 และปริมณฑล ที่เป็นลักษณะของ ประสิทธิภาพการทำงานที่ต่างกัน

โดยมีสมมติฐานดังนี้

สมมติฐานที่ 2 ประสิทธิภาพการทำงานที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิต
 รถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัว
 ขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

สมมติฐานที่ 2.1 ประสิทธิภาพการทำงานที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรม
 ผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัว
 ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการขาดงาน

สมมติฐานที่ 2.2 ประสิทธิภาพการทำงานที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรม
 ผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัว
 ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความถี่ของการเข้าทำงาน

สมมติฐานที่ 2.3 ประสิทธิภาพการทำงานที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรม
 ผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัว
 ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักร

สมมติฐานที่ 2.4 ประสิทธิภาพการทำงานที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรม
 ผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัว
 ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ผลการทดสอบสมมติฐานแสดงดังตารางที่ 4.12

ตารางที่ 4.12 ผลการทดสอบเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑล โดยจำแนกตาม ประสบการณ์ทำงานที่ต่างกัน

ปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิต	ประสบการณ์ทำงาน				
	น้อยกว่า 10 ปี	10 – 20 ปี	มากกว่า 20 ปีขึ้นไป	F	p-value
	N=44 $\bar{X}$	N=39 $\bar{X}$	N=3 $\bar{X}$		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน	2.940	3.047	2.872	0.358	0.700
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน	2.925	3.008	2.718	0.303	0.740
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร	2.663	2.641	2.564	0.030	0.971
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	3.055	2.936	2.952	0.259	0.772
รวมค่าเฉลี่ย	2.895	2.908	2.777	0.067	0.935

จากตารางที่ 4.12 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของความสำเร็จต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑลด้วยวิธี One-way ANOVA โดยจำแนกตามประสบการณ์ทำงานที่ต่างกัน ได้แก่ น้อยกว่า 10 ปี 10 – 20 ปี และมากกว่า 20 ปีขึ้นไป เมื่อพิจารณาในปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตทั้ง 4 ปัจจัยพบว่า พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ที่มีประสบการณ์ทำงานที่ต่างกันมีระดับความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จึงปฏิเสธสมมติฐานที่ 2 ประสบการณ์ทำงานที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิต

เมื่อทำการพิจารณาเปรียบเทียบเป็นรายปัจจัย พบว่าค่าเฉลี่ยของความสำเร็จต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตของโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑล จำแนกตามประสบการณ์ทำงาน ได้แก่ น้อยกว่า 10 ปี 10 – 20 ปี และมากกว่า 20 ปีขึ้นไป ไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ใน 4 ปัจจัย คือ ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร และปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

**4.3.3 การวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัว
ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯ
และปริมณฑล ที่เป็นลักษณะของ ระดับการศึกษาที่ต่างกัน**

โดยมีสมมติฐานดังนี้

สมมติฐานที่ 3 ระดับการศึกษาที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิต
รถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัว
ขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

สมมติฐานที่ 3.1 ระดับการศึกษาที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิต
รถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัว
ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการขาดงาน

สมมติฐานที่ 3.2 ระดับการศึกษาที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิต
รถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัว
ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้าในการทำงาน

สมมติฐานที่ 3.3 ระดับการศึกษาที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิต
รถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัว
ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักร

สมมติฐานที่ 3.4 ระดับการศึกษาที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิต
รถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัว
ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ผลการทดสอบสมมติฐานแสดงดังตารางที่ 4.13

ตารางที่ 4.13 ผลการทดสอบเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑล โดยจำแนกตาม ระดับการศึกษาที่ต่างกัน

ปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิต	ระดับการศึกษา				
	ต่ำกว่าปริญญาตรี	ปริญญาตรี	สูงกว่าปริญญาตรี	F	p-value
	N=49 $\bar{X}$	N=34 $\bar{X}$	N=3 $\bar{X}$		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน	3.041	2.907	2.974	0.453	0.637
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน	3.050	2.871	2.359	1.724	0.185
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร	2.785	2.486	2.282	2.132	0.125
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	3.083	2.855	3.214	1.045	0.356
รวมค่าเฉลี่ย	2.990	2.780	2.707	1.419	0.248

จากตารางที่ 4.13 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของความสำเร็จต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑลด้วยวิธี One-way ANOVA โดยจำแนกตามระดับการศึกษาที่ต่างกัน ได้แก่ ต่ำกว่าปริญญาตรี ปริญญาตรี และสูงกว่าระดับปริญญาตรี เมื่อพิจารณาในปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตทั้ง 4 ปัจจัยพบว่า พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ที่มีประสบการณ์ทำงานที่ต่างกันมีระดับความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จึงปฏิเสธสมมติฐานที่ 3 ระดับการศึกษาที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิต

เมื่อทำการพิจารณาเปรียบเทียบเป็นรายปัจจัย พบว่าค่าเฉลี่ยของความสำเร็จต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตของโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑล จำแนกตามระดับการศึกษา ได้แก่ ต่ำกว่าปริญญาตรี ปริญญาตรี และสูงกว่าระดับปริญญาตรี ไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ใน 4 ปัจจัย คือ ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร และปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

**4.3.4 การวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัว
 ชัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯ
 และปริมณฑล ที่เป็นลักษณะของ การเคยฝึกอบรมและไม่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต**

โดยมีสมมติฐานดังนี้

สมมติฐานที่ 4 การเคยฝึกอบรมและไม่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิตทำให้พนักงาน
 ในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้
 ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชัดเจนขวางการเพิ่มผลผลิต

สมมติฐานที่ 4.1 การเคยฝึกอบรมและไม่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิตทำให้
 พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการ
 ให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชัดเจนขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการขาดงาน

สมมติฐานที่ 4.2 การเคยฝึกอบรมและไม่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิตทำให้
 พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการ
 ให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชัดเจนขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความถี่ของการเข้าทำงาน

สมมติฐานที่ 4.3 การเคยฝึกอบรมและไม่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิตทำให้
 พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการ
 ให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชัดเจนขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักร

สมมติฐานที่ 4.4 การเคยฝึกอบรมและไม่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิตทำให้
 พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการ
 ให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชัดเจนขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ผลการทดสอบสมมติฐานแสดงดังตารางที่ 4.14

ตารางที่ 4.14 ผลการทดสอบเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑล โดยจำแนกตาม การเคยฝึกอบรมและไม่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต

ปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิต	การฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต			
	เคย	ไม่เคย	t	p-value
	N=54 $\bar{X}$	N=32 $\bar{X}$		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน	2.982	2.993	-0.081	0.395
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน	2.893	3.060	-1.042	0.466
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร	2.482	2.933	-2.892	0.627
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	2.898	3.165	-1.600	0.963
รวมค่าเฉลี่ย	2.814	3.038	-1.707	0.568

จากตารางที่ 4.14 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑลด้วยวิธี T - test โดยจำแนกตาม เคยฝึกอบรมและไม่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต เมื่อพิจารณาในปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตทั้ง 4 ปัจจัยพบว่า พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ที่เคยฝึกอบรมและไม่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต มีระดับความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จึงปฏิเสธสมมติฐานที่ 4 การเคยฝึกอบรมและไม่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิตทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิต

เมื่อทำการพิจารณาเปรียบเทียบเป็นรายปัจจัย พบว่าค่าเฉลี่ยของความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตของโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑล จำแนกตามเคยฝึกอบรมและไม่เคยฝึกอบรมเกี่ยวกับการเพิ่มผลผลิต ไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ใน 4 ปัจจัย คือ ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร และปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

**4.3.5 การวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัว
ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯ
และปริมณฑล ที่เป็นลักษณะของ ขนาดขององค์กรที่ต่างกัน**

โดยมีสมมติฐานดังนี้

สมมติฐานที่ 5 ขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิต
รถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัว
ขัดขวางการเพิ่มผลผลิต

สมมติฐานที่ 5.1 ขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรม
ผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัว
ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการขาดงาน

สมมติฐานที่ 5.2 ขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรม
ผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัว
ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านความเชื่องช้าในการทำงาน

สมมติฐานที่ 5.3 ขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรม
ผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัว
ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านการซ่อมบำรุงเครื่องจักร

สมมติฐานที่ 5.4 ขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรม
ผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัว
ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตในด้านคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน

ผลการทดสอบสมมติฐานแสดงดังตารางที่ 4.15

ตารางที่ 4.15 ผลการทดสอบเปรียบเทียบระดับความสำคัญของปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑล โดยจำแนกตาม ขนาดขององค์กรที่ต่างกัน

ปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิต	ขนาดขององค์กร				
	น้อยกว่า 100 คน	100 – 499 คน	มากกว่าหรือเท่ากับ 500 คน	F	p-value
	N=8 $\bar{X}$	N=18 $\bar{X}$	N=60 $\bar{X}$		
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน	2.885	3.030	2.986	0.147	0.864
ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน	2.779	3.073	2.944	0.484	0.618
ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร	2.750	2.893	2.563	1.524	0.224
ปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน	3.045	3.111	2.957	0.300	0.742
รวมค่าเฉลี่ย	2.864	3.027	2.862	0.535	0.588

จากตารางที่ 4.15 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตของพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑลด้วยวิธี One-way ANOVA โดยจำแนกตามขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ได้แก่ น้อยกว่า 100 คน 100 – 499 คน และมากกว่าหรือเท่ากับ 500 คน เมื่อพิจารณาในปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตทั้ง 4 ปัจจัยพบว่า พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ ที่มีขนาดขององค์กรที่ต่างกันมีระดับความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จึงปฏิเสธสมมติฐานที่ 5 ขนาดขององค์กรที่ต่างกัน ทำให้พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ มีความคิดเห็นแตกต่างกัน ในการให้ความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิต

เมื่อทำการพิจารณาเปรียบเทียบเป็นรายปัจจัย พบว่าค่าเฉลี่ยของความสำคัญต่อปัจจัยที่เป็นตัวชี้วัดขบวนการเพิ่มผลผลิตของโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนรถยนต์ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑล จำแนกตามระดับการศึกษา ได้แก่ น้อยกว่า 100 คน 100 – 499 คน และมากกว่าหรือเท่ากับ 500 คน ไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ใน 4 ปัจจัย คือ ปัจจัยที่เกี่ยวกับการขาดงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับความเชื่องช้าในการทำงาน ปัจจัยที่เกี่ยวกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักร และปัจจัยที่เกี่ยวกับคุณภาพสินค้าต่ำกว่ามาตรฐาน