

ความรู้และทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานบริษัทที่เข้าร่วมโครงการ
เพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบลีนในเขตจังหวัดสมุทรปราการ
KNOWLEDGE AND ATTITUDE TOWARDS LEAN MANUFACTURING SYSTEM OF STAFF OF
COMPANY THAT PARTICIPATE WITH THE LEAN IMPROVEMENT PROJECT IN
SAMUTPRAKARN PROVINCE AREA

ภาณุทัตต์ หมุดธรรม¹
Phanuthat Mudthum¹

บทคัดย่อ

การวิจัยมีวัตถุประสงค์ (1) เพื่อศึกษาระดับความรู้และระดับทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบลีน ในเขตจังหวัดสมุทรปราการ (2) เพื่อเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบลีน ในเขตจังหวัดสมุทรปราการ กับความรู้และทัศนคติ ต่อระบบการผลิตแบบลีน และ (3) เพื่อศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างความรู้กับทัศนคติ ต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบลีน ในเขตจังหวัดสมุทรปราการ โดยใช้แบบสอบถามเป็นเครื่องมือในการเก็บข้อมูลจากพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบลีน ในเขตจังหวัดสมุทรปราการจำนวน 153 คน จากจำนวนทั้งสิ้น 249 คน ผลการศึกษาพบว่าพนักงานส่วนใหญ่เป็นเพศชาย คิดเป็นร้อยละ 73.20 มีอายุ 25-30 ปี คิดเป็นร้อยละ 41.83 จบการศึกษาระดับปริญญาตรี คิดเป็นร้อยละ 81.05 มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 20,001-30,000 บาท คิดเป็นร้อยละ 41.18 และมีอายุงานในองค์กรปัจจุบัน 3-6 ปี คิดเป็นร้อยละ 63.40 พนักงานส่วนใหญ่มีความรู้เกี่ยวกับการผลิตแบบลีน อยู่ในระดับปานกลาง และพนักงานมีทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีน ภาพรวมค่อนข้างดี พนักงานที่มีอายุ ระดับการศึกษา รายได้เฉลี่ยต่อเดือน และอายุงานในองค์กรปัจจุบันที่แตกต่างกัน มีความรู้และทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีน แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ส่วนพนักงานที่เพศที่แตกต่างกันมีความรู้และทัศนคติเกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีนไม่แตกต่างกัน และความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีนและทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบลีนในเขตจังหวัดสมุทรปราการมีความสัมพันธ์กันในระดับค่อนข้างสูง อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

คำสำคัญ: ทัศนคติต่อระบบการผลิต การผลิตด้วยเทคนิคแบบลีน

ABSTRACT

The purposes of this research were : (1) to study level of knowledge and attitude towards Lean Manufacturing System of staff of company that participate with the Lean Improvement Project in Samutprakarn Province Area. (2) to study influence of personal factor : gender, age, highest level education, salary and work experience of staff of company that participate with the Lean Improvement Project in Samutprakarn Province Area. (3) to study

¹ นักศึกษาระดับปริญญาโท สาขาการจัดการมหาบัณฑิต คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ

relationship between knowledge and attitude toward Lean Manufacturing System of staff. The research instrument for collection data were questionnaires and test. The sample includes 153 person. The results were as follow: The majority of the sample were male i.e., 73.20%, aged 25-30 years old i.e., 41.83%. They were graduates i.e., 81.05%. with average monthly incomes of 20,001-30,000 Bath i.e., 41.18%. They have 3-6 years of work experience i.e., 63.40%. Average staff's knowledge about Lean Manufacturing System was at a middle level. Average staff's attitude toward Lean Manufacturing System was at a moderately good level. Considering the result of comparison staff's knowledge and attitude, it was found that staff in different groups or level of following factor: age, highest level of education, salary and work experience were statistically significant differences in their knowledge and attitude about Lean Manufacturing System adoption at 0.05. The relationship between knowledge and attitude showed statistically significant correlation was at a moderately high level adopted at 0.05.

Keywords: Attitude towards manufacturing, Lean manufacture system

บทนำ

ปัจจุบันโลกแห่งการค้ามีการแข่งขันที่รุนแรงขึ้น โดยเฉพาะเมื่อรัฐบาลของแต่ละประเทศได้มีการทำข้อตกลงเขตการค้าเสรี (Free Trade Agreement : FTA) มากขึ้น กฎระเบียบ ภาษีที่เปรียบเสมือนกำแพงที่ปกป้องผู้ประกอบการในประเทศก็ถูกผ่อนปรน มีการเคลื่อนย้าย สินค้า การบริการ การลงทุนและเงินทุนระหว่างประเทศกลายเป็นโลกเศรษฐกิจที่ไม่มีพรมแดน อย่างไรก็ตาม การเปิดการค้าเสรีให้ผลทั้งในด้านบวกและด้านลบต่อเศรษฐกิจไทย โดยผลในด้านบวก อาทิ การขยายตลาดการค้าในประเทศคู่สัญญา โอกาสการขยายการลงทุน และการรองรับการลงทุนจากประเทศคู่สัญญา อย่างผลด้านลบจากการเปิดการค้าเสรี เช่น สินค้าที่ผลิตในประเทศต้องเผชิญกับการแข่งขันที่สูงจากสินค้านำเข้า เนื่องจากกำแพงภาษีสินค้าบางประเภทถูกรับลดลง หรือยกเลิก ส่งผลให้สินค้านำเข้าอาจมีราคาถูกกว่าสินค้าที่ผลิตในประเทศ เป็นต้น และจากภาวะดังกล่าวนี้มีผลต่อการเปลี่ยนแปลงโครงสร้างของเศรษฐกิจไทยและธุรกิจให้ต้องปรับตัว อย่างไรก็ตาม การเปลี่ยนแปลงของโลกการค้ายังคงไม่หยุดนิ่งอยู่กับที่ เห็นได้จากนโยบายของภาครัฐที่มีแผนการที่จะเจรจาการค้าเสรีกับอีกหลายประเทศ สถานการณ์ที่จะมีผลต่อธุรกิจไทยอย่างมีนัยสำคัญในช่วงระยะเวลา อันใกล้นี้ คือ การเป็นประชาคมเศรษฐกิจอาเซียน (ASEAN Economic Community: AEC) ในปี 2558 ซึ่งจะทำให้เกิดความเชื่อมโยงทางเศรษฐกิจระหว่างภูมิภาคให้มีความเข้มแข็งขึ้น และเพิ่มอำนาจต่อรองในเวทีเศรษฐกิจโลก

จากความสำคัญของปัญหาที่เกิดขึ้น จึงทำให้ผู้ประกอบการส่วนใหญ่ต้องพิจารณาการใช้ทรัพยากรที่มีอยู่อย่างคุ้มค่า และมีการพัฒนาปรับปรุงองค์กรอย่างต่อเนื่องโดยการหาเทคนิคใหม่ ๆ เข้ามาช่วยในการบริหารงานในองค์กร เพื่อให้การทำงานในองค์กรเกิดประสิทธิภาพมากขึ้นสามารถผลิตสินค้า และบริหารบุคลากรในการผลิตให้มีความสอดคล้องกัน และสามารถแก้ไขปัญหาการลดต้นทุนในการผลิตสินค้ามากยิ่งขึ้น ประกอบกับภาครัฐและภาคเอกชนมีการส่งเสริมให้ผู้ประกอบการสามารถพัฒนาศักยภาพของตนเอง โดยได้มีโครงการความร่วมมือของสำนักพัฒนาอุตสาหกรรมสนับสนุน กรมส่งเสริมอุตสาหกรรม ร่วมกับ สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย ญี่ปุ่น) ได้จัดโครงการให้คำปรึกษาแนะนำเชิงลึกแก่ SMEs ด้วยระบบลีน ซึ่งเป็นโครงการที่ช่วยให้หลายองค์กรปรับปรุงประสิทธิภาพการทำงานและลดต้นทุนการผลิตได้อย่างเป็นระบบโดยมีตัวชี้วัดประสิทธิภาพและ

ประสิทธิภาพที่ชัดเจน และด้วยระบบการผลิตแบบลีน (Lean Manufacturing System) เป็นระบบที่ได้รับการยอมรับทั่วโลกว่าเป็นระบบการผลิตที่สามารถลดต้นทุนลดความสูญเปล่าและลดความสูญเสียวโอกาสทางการผลิตได้ทั้งยังเป็นระบบที่สร้างมาตรฐานและแนวคิดสำคัญในการผลิตรวมถึงส่งเสริมการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องตลอดเวลาอีกด้วย (ประภาเพ็ญ สุวรรณ, 2526), (พฤทธิพงศ์ โพธิวรารธรรม, 2548)

ดังนั้นผู้ศึกษาจึงเห็นความสำคัญของระบบการผลิตแบบลีนข้างต้น จึงมีความต้องการจะศึกษาเรื่อง “ความรู้และทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบลีน ในเขตจังหวัดสมุทรปราการ” และด้วยเหตุผลที่ว่าพนักงานเป็นผู้ที่มีความสำคัญในการดำเนินงานต่าง ๆ ในองค์กร อีกทั้งเป็นผู้ที่ใกล้ชิดรับทราบปัญหาในการดำเนินการในเชิงลึกขององค์กรมากที่สุด และในการทำงานที่จะทำให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุดพนักงานต้องมีความรู้ที่ติดต่อบริษัทการทำงานเพื่อให้การทำงานเป็นไปอย่างราบรื่น ทำให้เกิดทัศนคติที่ดีต่อการทำงานและส่งต่อการปฏิบัติงานอย่างมีประสิทธิภาพ การศึกษานี้ไม่ได้มุ่งศึกษาเฉพาะอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องกับยานยนต์ที่รู้จักระบบการผลิตแบบลีนอยู่แล้วเท่านั้น แต่รวมถึงประเภทอุตสาหกรรมอื่น ๆ ด้วย การศึกษานี้จะทำให้ทราบถึงระดับความรู้และทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบลีน ในเขตจังหวัดสมุทรปราการ และมีความสัมพันธ์ไปในทิศทางใด และทำให้ทราบว่าปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบลีนในเขตจังหวัดสมุทรปราการ ไต่บ้างที่ส่งผลต่อความรู้และทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีน ซึ่งข้อมูลที่ได้จากการศึกษาสามารถใช้เป็นแนวทางในการปรับปรุงพัฒนาความรู้ต่อระบบการผลิตแบบลีน และนำไปสู่ระบบการผลิตของอุตสาหกรรมในประเทศไทยที่มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้นในอนาคต

วิธีดำเนินการวิจัย

การวิจัยครั้งนี้เป็นการวิจัยเชิงสำรวจ (Survey Research) เพื่อศึกษาความรู้และทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบลีน ในเขตจังหวัดสมุทรปราการ ซึ่งจังหวัดสมุทรปราการเป็นฐานการผลิตอุตสาหกรรมส่งออกที่สำคัญ และมีโรงงานอุตสาหกรรมตั้งอยู่ในพื้นที่ทุกอำเภอ มีนิคมอุตสาหกรรมภายในจังหวัด 2 แห่ง คือ นิคมอุตสาหกรรมบางพลี และนิคมอุตสาหกรรมบางปู กลุ่มที่เลือกมาศึกษาและกลุ่มตัวอย่างในการทำการวิจัยครั้งนี้ผู้วิจัยได้ใช้กลุ่มที่เลือกมาศึกษาครั้งนี้ ได้แก่ พนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบลีน ในเขตจังหวัดสมุทรปราการซึ่งเป็นพนักงานมีหน้าที่รับผิดชอบในการร่วมดำเนินงานของโครงการในบริษัทของตน ซึ่งอยู่ในกลุ่มอุตสาหกรรมพลาสติก อุตสาหกรรมอาหาร อุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ และอุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์ ซึ่งมีจำนวนทั้งสิ้น 249 ท่าน และผู้วิจัยได้กำหนดขนาดของกลุ่มตัวอย่าง โดยคำนวณจากสูตรของ Taro Yamane ที่ระดับความเชื่อมั่น 95% และกำหนดค่าความคาดเคลื่อนที่ยอมรับได้ 5% หรือที่ระดับนัยสำคัญ 0.05 จากการสำรวจจำนวนพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบลีน ในเขตจังหวัดสมุทรปราการซึ่งเป็นพนักงานมีหน้าที่รับผิดชอบในการร่วมดำเนินงานของโครงการจึงได้กลุ่มตัวอย่างทั้งสิ้น 153 ท่านเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยในครั้งนี้คือ แบบสอบถามที่สร้างขึ้นมาจากการศึกษาแนวคิดทฤษฎี และผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้องโดยแบ่งแบบสอบถามเป็น 3 ส่วน (สมเกียรติ เดิมสุข, 2552), (สุมาลี จันทร์ชลอ, 2542), (อรรคพรณ วนะชกิจ, 2545)

ส่วนที่ 1 เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับปัจจัยส่วนบุคคลได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา รายได้ต่อเดือน และระยะเวลาการทำงานในองค์กรปัจจุบัน มาทำการวิเคราะห์ปัจจัยส่วนบุคคล

ส่วนที่ 2 เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับความรู้ต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบลีน ในเขตจังหวัดสมุทรปราการ โดยให้ผู้ตอบแบบสอบถามเลือกตอบตามความเข้าใจของตนเองว่า ถูก หรือ ผิด (True-False Item) จำนวน 20 ข้อ

ส่วนที่ 3 เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบลีน ในเขตจังหวัดสมุทรปราการ โดยลักษณะของแบบสอบถามชุดนี้เป็นคำถามปลายปิด โดยใช้มาตราวัดแบบ Rating Scales 5 ระดับ ตามมาตราวัดของ Likert's rating scale จำนวน 5 ค่า ได้แก่ เห็นด้วยอย่างยิ่ง เห็นด้วย ไม่แน่ใจ ไม่เห็นด้วย และไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง ซึ่งประกอบด้วยคำถามเชิงบวกอย่างเดียวนั้นจำนวน 20 ข้อ การสร้างและการทดสอบเครื่องมือ

1. ศึกษาค้นคว้าข้อมูลต่าง ๆ จากหนังสือ เอกสารทางวิชาการ ทฤษฎี และงานวิจัยต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง เพื่อมาเป็นแนวทางในการสร้างแบบสอบถาม

2. นำแบบสอบถามที่สร้างขึ้นให้อาจารย์ที่ปรึกษา เพื่อตรวจสอบความถูกต้องเที่ยงตรงเชิงเนื้อหา ภาษาที่ใช้ และปรับปรุงแก้ไขแบบสอบถาม

3. นำแบบสอบถามที่แก้ไขแล้ว ไปตรวจสอบความเที่ยงตรงและความเหมาะสม โดยขอความอนุเคราะห์ต่อผู้ทรงคุณวุฒิ 3 ท่านได้แก่ผู้เชี่ยวชาญด้านระบบการผลิตแบบลีน และผู้เชี่ยวชาญด้านการวัดและประเมินผล ตรวจสอบความเที่ยงตรงเชิงเนื้อหา และภาษาที่ใช้เพื่อหาดัชนีความสอดคล้อง IOC (Index of Congruence)

4. นำแบบสอบถามที่ผ่านการตรวจสอบจากผู้ทรงคุณวุฒิแล้วมาปรับปรุงแก้ไข แล้วนำมาเสนออาจารย์ ที่ปรึกษาพิจารณาความสมบูรณ์อีกครั้ง

5. นำไปทดลองใช้ (Try out) กับบุคคลที่ไม่ใช่กลุ่มประชากรศึกษา จำนวน 30 ราย แล้วคำนวณค่าเชื่อมั่นของแบบสอบถามโดยใช้สัมประสิทธิ์แอลฟาของครอนบาค (Cronbach Alpha Coefficient) เป็นวิธีที่ใช้ได้กับการให้คะแนนที่เป็นแบบมาตราวัดประเมินค่า (Rating Scale) ซึ่งผลการวิเคราะห์ความเชื่อมั่นด้วยโปรแกรมสำเร็จรูปทางสถิติมีค่าเท่ากับ 0.983 จึงสรุปได้ว่าแบบสอบถามมีความเชื่อมั่นสูง การเก็บรวบรวมข้อมูล

5.1. ขอนหนังสือจากสำนักบัณฑิตศึกษา มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ สาขาการจัดการอุตสาหกรรม เพื่อขอความอนุเคราะห์ในการเก็บรวบรวมข้อมูล

5.2. ผู้วิจัยได้ดำเนินการเก็บข้อมูลด้วยการส่งแบบสอบถามไปที่บริษัทของผู้ตอบแบบสอบถาม และขอความอนุเคราะห์ให้ส่งแบบสอบถามที่ตอบแล้วคืนผู้วิจัยตามของจดหมายที่แนบไว้

5.3. เก็บรวบรวมแบบสอบถามและ ตรวจสอบความสมบูรณ์ของคำตอบในแบบสอบถาม

5.4. จัดหมวดหมู่ของข้อมูลในแบบสอบถาม เพื่อนำไปวิเคราะห์ข้อมูลต่อไป

สถิติที่ใช้ในการวิจัย วิเคราะห์ข้อมูล สถิติเชิงพรรณนา (Descriptive Statistics) ได้แก่ ค่าความถี่ (Frequency) ค่าร้อยละ (Percentage) ค่าเฉลี่ยตัวอย่าง (Sample mean) สถิติที่ใช้ทดสอบ ได้แก่ ค่าสถิติ Independent Sample :t-test ค่าสถิติ One way ANOVA : F-test และค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์ของเพียร์สัน (Pearson's product moment correlation coefficient)

ผลการวิจัย

ผลการวิเคราะห์ความรู้ของระบบการผลิตแบบลีน จากการวิเคราะห์คะแนนความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีน จำนวน 153 คนของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วย

เทคนิคแบบสลิน ในเขตจังหวัดสมุทรปราการ พนักงานส่วนใหญ่มีความรู้เกี่ยวกับการผลิตแบบสลิน อยู่ในระดับปานกลาง และพบว่าข้อที่มีผู้ตอบถูกมากที่สุด คือ ข้อที่ว่า การมีกระบวนการไม่จำเป็น หรือมีกระบวนการมากเกินไปจะทำให้เกิดความล่าช้าในการผลิต ซึ่งทำให้กระทบต่อการจัดส่งและทำให้เกิดความเมื่อยล้าต่อพนักงานได้ จำนวน 132 คน คิดเป็นร้อยละ 86.30 และข้อที่มีผู้ตอบผิดมากที่สุดคือ ข้อที่ว่า ความสูญเสียของการรองาน คือ สภาพการรอ เช่น การดูเครื่องจักรซึ่งทำงานโดยอัตโนมัติเฉยๆ การไม่สามารถทำงานได้เนื่องจากเครื่องจักรเสียหาย การรอชิ้นส่วนผลิต หรือรอทำงานเนื่องจากของไม่ครบ จำนวน 67 คน คิดเป็นร้อยละ 43.80

ผลการวิเคราะห์ทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบสลิน ผลการวิเคราะห์ พบว่า พนักงานมีทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบสลิน ภาพรวมค่อนข้างดี โดยพิจารณาคะแนนรวมเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.65 พนักงานแต่ละคนมีทัศนคติโดยรวมต่อระบบการผลิตแบบสลินไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 0.74 เมื่อพิจารณาทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบสลินในแต่ละข้อ พบว่า ข้อที่พนักงานมีทัศนคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี ลำดับที่ 1 ท่านคิดว่าระบบการผลิตแบบสลินทำให้ท่านสามารถใช้ความสามารถของบุคคลากรในหน่วยงานของท่านได้อย่างเต็มที่ และท่านคิดว่าระบบการผลิตแบบสลินเป็นการเสริมสร้างความรู้ใหม่ๆ ให้แก่ท่านอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.83 พนักงานแต่ละคนมีระดับทัศนคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.89 และ 0.92

ผลการเปรียบเทียบความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบสลินกับปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบสลิน ในเขตจังหวัดสมุทรปราการ พบว่าพนักงานที่มีเพศต่างกัน มีความรู้เกี่ยวกับการผลิตแบบสลินไม่แตกต่างกัน พนักงานที่มีอายุมากกว่า 45 ปีขึ้นไปมีความรู้เกี่ยวกับการผลิตแบบสลินแตกต่างจากพนักงานที่มีอายุน้อยกว่าหรือเท่ากับ 25 ปีอายุ 25-30 ปี อายุ 30-35 ปี อายุ 35-45 ปี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05 โดยพนักงานที่มีอายุมากกว่า 45 ปีขึ้นไป ซึ่งมีค่าเฉลี่ยทัศนคติเท่ากับ 4.31 มากกว่าพนักงานที่มีอายุ 25-30 ปีอายุ 30-35 ปี ซึ่งมีค่าเฉลี่ยของทัศนคติเท่ากับ 3.55 พนักงานที่จบการศึกษาระดับปริญญาโทมีความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบสลินแตกต่างจากพนักงานที่จบการศึกษาระดับปวส.และปริญญาตรีที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05 โดยพนักงานที่จบการศึกษาระดับปริญญาโท ซึ่งมีค่าเฉลี่ยความรู้เท่ากับ 18.36 มากกว่าพนักงานที่จบการศึกษา ระดับ ปวส. และปริญญาตรี ซึ่งมีค่าเฉลี่ยความรู้เท่ากับ 12.67และ13.43 พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 60,001-90,000 บาท มีความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบสลินแตกต่างกับพนักงานที่มีรายได้ 10,001-20,000 บาท และ 20,001-30,000 บาท อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 โดยพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 60,001-90,000 บาท ซึ่งมีค่าเฉลี่ยทัศนคติเท่ากับ 4.70 มากกว่าพนักงานที่มีรายได้ต่อเดือน 10,001-20,000 บาท 20,001-30,000 บาท ซึ่งมีค่าเฉลี่ยทัศนคติเท่ากับ 3.46 และ3.64 พนักงานที่มีอายุงานในองค์กรปัจจุบันมากกว่า 10 ปีขึ้นไปมีความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบสลินแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุงานในองค์กรปัจจุบันน้อยกว่าหรือเท่ากับ 3 ปี3-6 ปี อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ0.05 โดยพนักงานที่มีอายุงานในองค์กรมากกว่า 10 ปีขึ้นไป มีค่าเฉลี่ยความรู้เท่ากับ 18.25 มากกว่าพนักงานที่อายุงานในองค์กรปัจจุบัน ซึ่งมีค่าเฉลี่ยความรู้เท่ากับ 12.32 และ12.99

ผลการเปรียบเทียบทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบสลินกับปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบสลิน ในเขตจังหวัดสมุทรปราการ พบว่าพนักงานที่มีเพศต่างกัน มีทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบสลินไม่แตกต่างกัน พนักงานที่มีอายุมากกว่า 45 ปีขึ้นไปมีทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบสลินแตกต่างจากพนักงานที่มีอายุ 25-30 ปีอายุ 30-35 ปี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05 โดยพนักงานที่มีอายุมากกว่า 45 ปีขึ้นไป ซึ่งมีค่าเฉลี่ยทัศนคติเท่ากับ 4.31 มากกว่าพนักงานที่มีอายุ 25-30 ปี อายุ 30-35 ปี ซึ่งมีค่าเฉลี่ยของทัศนคติเท่ากับ 3.55 พนักงานที่มีจบการศึกษาระดับปริญญาโทมีทัศนคติต่อ

ระบบการผลิตแบบสลับแตกต่างจากพนักงานที่จบการศึกษาระดับปวส. และปริญญาตรีที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05 โดยพนักงานที่จบการศึกษาระดับปริญญาโท ซึ่งมีค่าเฉลี่ยทัศนคติเท่ากับ 4.44 มากกว่าพนักงานที่จบการศึกษา ระดับ ปวส. และปริญญาตรี ซึ่งมีค่าเฉลี่ยทัศนคติเท่ากับ 3.45 และ 3.61 พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 60,001-90,000 บาท มีทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบสลับแตกต่างกับพนักงานที่มีรายได้ 10,001-20,000 บาท และ 20,001-30,000 บาท อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 โดยพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 60,001-90,000 บาท ซึ่งมีค่าเฉลี่ยทัศนคติเท่ากับ 4.70 มากกว่าพนักงานที่มีรายได้ต่อเดือน 10,001-20,000 บาท 20,001-30,000 บาท ซึ่งมีค่าเฉลี่ยทัศนคติเท่ากับ 3.46 3.64 ตามลำดับ พนักงานที่มีอายุงานในองค์กรปัจจุบันมากกว่า 10 ปีขึ้นไป มีทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบสลับแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุงานในองค์กรปัจจุบันน้อยกว่าหรือเท่ากับ 3 ปี 3-6 ปี อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 โดยพนักงานที่มีอายุงานในองค์กรมากกว่า 10 ปีขึ้นไป มีค่าเฉลี่ยทัศนคติเท่ากับ 4.38 มากกว่าพนักงานที่มีอายุงานในองค์กรปัจจุบัน ซึ่งมีค่าเฉลี่ยทัศนคติเท่ากับ 3.33 และ 3.57

การทดสอบความสัมพันธ์ระหว่างความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบสลับกับทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบสลับของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบสลับ ในเขตจังหวัดสมุทรปราการ พบว่าความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบสลับ มีความสัมพันธ์กับทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบสลับในระดับค่อนข้างสูง อย่างมีระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

สรุปและอภิปรายผลการวิจัย

1. ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม ผลการวิจัยพบว่าพนักงานส่วนใหญ่เป็นเพศชาย จำนวน 112 คน คิดเป็นร้อยละ 73.20 มีอายุ 25-30 ปี จำนวน 64 คน คิดเป็นร้อยละ 41.83 จบการศึกษาระดับปริญญาตรี จำนวน 124 คน คิดเป็นร้อยละ 81.05 มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 20,001-30,000 บาท จำนวน 63 คน คิดเป็นร้อยละ 41.18 และมีอายุงานในองค์กรปัจจุบัน 3-6 ปี จำนวน 97 คน คิดเป็นร้อยละ 63.40

2. ความรู้ของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบสลับ ในเขตจังหวัดสมุทรปราการต่อระบบการผลิตแบบสลับ ผลการวิจัยพบว่าพนักงานส่วนใหญ่มีความรู้เกี่ยวกับการผลิตแบบสลับ อยู่ในระดับปานกลาง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 13.69 คะแนน

3. ทัศนคติของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบสลับ ในเขตจังหวัดสมุทรปราการต่อระบบการผลิตแบบสลับ ผลการวิจัยพบว่าพนักงานมีทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบสลับ ภาพรวมค่อนข้างดี โดยพิจารณาคะแนนรวมเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.65

4. ผลการเปรียบเทียบความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบสลับของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบสลับ ในเขตจังหวัดสมุทรปราการ ผลการวิจัยพบว่า พนักงานที่มี อยุ่ระดับการศึกษา รายได้เฉลี่ยต่อเดือน และอายุงานในองค์กรปัจจุบันที่แตกต่างกัน มีความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบสลับแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ส่วนพนักงานที่เพศที่แตกต่างกัน มีความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบสลับไม่แตกต่างกัน

5. ผลการเปรียบเทียบทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบสลับของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบสลับ ในเขตจังหวัดสมุทรปราการ ผลการวิจัยพบว่า พนักงานที่มี อยุ่ระดับการศึกษา รายได้เฉลี่ยต่อเดือน และอายุงานในองค์กรปัจจุบันที่แตกต่างกัน มีทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบสลับแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ส่วนพนักงานที่เพศที่แตกต่างกัน มีทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบสลับไม่แตกต่างกัน

6. ผลการทดสอบความสัมพันธ์ระหว่างความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีนกับทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบลีน ในเขตจังหวัดสมุทรปราการ ผลการวิจัยพบว่า ความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีนมีความสัมพันธ์กับทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบลีน ในเขตจังหวัดสมุทรปราการในระดับค่อนข้างสูง อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

อภิปรายผลการวิจัย การวิจัยเรื่องความรู้และทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบลีน ในเขตจังหวัดสมุทรปราการ ผู้วิจัยได้นำประเด็นสำคัญมาอภิปรายผลดังนี้

1. ผลการวิจัยพบว่า พนักงานมีความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีนในระดับปานกลาง ที่เป็นเช่นนั้นเนื่องจากบริษัทได้มีการจัดให้มีผู้เชี่ยวชาญเกี่ยวกับการผลิตแบบลีน จากภายนอกมาให้ความรู้แก่พนักงานอย่างต่อเนื่อง รวมทั้งมีการจัดส่งพนักงานไปอบรมเพิ่มพูนความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีน จึงส่งผลทำให้พนักงานมีความรู้ จดจำและมีประสบการณ์เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีนได้พอสมควรในระดับปานกลาง ซึ่งผลการศึกษามีความสอดคล้องกับแนวคิดของ ประภาเพ็ญ สุวรรณ(2526) กล่าวว่า ความรู้เกี่ยวข้องกับข้อเท็จจริง กฎเกณฑ์ และกฎโครงสร้างที่เกิดจากการศึกษา หรือการค้นหา หรือเป็นความรู้ที่เกี่ยวข้องกับสถานที่ บุคคล สิ่งของ ซึ่งได้จาก การสังเกต ประสบการณ์ การรายงาน การรับรู้ เหล่านี้ต้องชัดเจนและอาศัยเวลา ซึ่งความรู้เป็นพฤติกรรมขั้นต้นของผู้เรียน เพียงแต่จำแนกได้อาจโดยการฝึกหรือการมองเห็น ได้ยิน ได้จำ ความรู้ในขั้นนี้ ได้แก่ ความรู้เกี่ยวกับ ความหมาย ทฤษฎี โครงสร้าง และวิธีการแก้ปัญหา

2. ผลการวิจัยพบว่า พนักงานมีทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีนอยู่ในระดับค่อนข้างดี ที่เป็นเช่นนั้นอาจจะเนื่องจาก พนักงานได้รับข้อมูลเกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีน จากการได้รับความรู้จากผู้เชี่ยวชาญภายนอก การประชาสัมพันธ์ภายในโรงงาน รวมทั้งการมีประสบการณ์ในการอบรมเกี่ยวกับการผลิตแบบลีน จึงส่งผลทำให้พนักงานมีทัศนคติค่อนข้างดีต่อระบบการผลิตแบบลีน

3. ผลการวิจัยพบว่า พนักงานที่มี อายุ ระดับการศึกษา รายได้เฉลี่ยต่อเดือน และอายุงานในองค์กร ปัจจุบันที่แตกต่างกัน มีความรู้และทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีนแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ส่วนพนักงานที่เพศที่แตกต่างกัน มีความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีนไม่แตกต่างกันที่เป็นเช่นนี้อาจจะเนื่องจาก การได้รับความรู้ไม่ได้ถูกจำกัดในเรื่องเพศอีกทั้งในองค์กรมีการส่งเสริมความรู้ความสามารถโดยเท่าเทียม ส่งผลให้ความรู้และทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีนไม่มีความแตกต่างกันในเรื่องของเพศที่ต่างกัน ผลงานวิจัยที่สอดคล้องกับการศึกษาในครั้งนี้คือ เรณู หอมมณฑา(2545) ที่พบว่า พนักงานที่มีเพศต่างกัน มีทัศนคติต่อการนำระบบบริหารคุณภาพ ISO/TS 16949:2000 มาใช้ไม่แตกต่างกัน

4 ผลการวิจัยพบว่า ความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีนมีความสัมพันธ์กับทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยเทคนิคแบบลีน ในเขตจังหวัดสมุทรปราการในระดับค่อนข้างสูง อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ที่เป็นเช่นนี้อาจจะเนื่องจากพนักงานหากมีความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีน ย่อมมีความเข้าใจเกี่ยวกับการปฏิบัติงานตามระบบการผลิตแบบลีนได้เป็นอย่างดีย่อมส่งผลทำให้เกิดประสิทธิภาพในการทำงาน จึงส่งผลกับทัศนคติของพนักงานต่อระบบการผลิตแบบลีนในทิศทางเดียวกัน ซึ่งผลการศึกษามีความสอดคล้องกับผลงานวิจัยของ จิรพงศ์ ตันตระกูล(2550) ศึกษาความรู้และทัศนคติในการปฏิบัติงานที่มีประสิทธิภาพในการซ่อมบำรุงรักษาของพนักงานรถไฟฟ้ามหานคร (BTS) พบว่า ทัศนคติมีความสัมพันธ์กับประสิทธิภาพในการซ่อมบำรุงรักษาของพนักงานซ่อมบำรุงรักษารถไฟฟ้ามหานคร (BTS)

ข้อเสนอแนะ

ข้อเสนอแนะจากการวิจัยครั้งนี้

1. จากผลการวิจัยที่พบว่าพนักงานส่วนใหญ่มีความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีนอยู่ในระดับปานกลาง ส่วนทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีนอยู่ในระดับค่อนข้างดี ซึ่งน่าจะเป็นข้อมูลให้ผู้บริหารวางแนวทางในการพัฒนาความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานให้ดียิ่งขึ้น และให้การสนับสนุนเรื่องความรู้อย่างต่อเนื่อง เช่น การส่งพนักงานเข้าอบรมด้านทฤษฎีและปฏิบัติ และส่งต่อองค์ความรู้ให้แก่พนักงานคนอื่น ๆ หรือการจัดกิจกรรมส่งเสริมความรู้อย่างต่อเนื่อง เพราะพนักงานมีทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีนค่อนข้างดีอยู่แล้วจึงน่าจะเปิดรับความรู้ได้อย่างดี

2. จากผลการวิจัยที่พบว่า ปัจจัยส่วนบุคคล คือ อายุ ระดับการศึกษา รายได้ต่อเดือนและอายุงานในองค์กร ปัจจุบันมีผลต่อความรู้และทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีน ดังนั้นควรให้ความสนใจกับพนักงานในกลุ่มดังกล่าว ด้านการส่งเสริมการเรียนรู้ให้มากขึ้น เช่น จัดการอบรมหรือสัมมนาเพื่อเพิ่มความรู้ให้แก่พนักงานที่มีอายุน้อยกว่าหรือเท่ากับ 25 ปี อายุ 25-30 ปี และอายุ 30-35 ปี หรือพนักงานที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรีและมีอายุงานน้อยกว่าหรือเท่ากับ 3 ปี และส่งเสริมให้เกิดทัศนคติที่จะการเรียนรู้ อาจโดยการให้รางวัล หรือสิ่งตอบแทนเพื่อเป็นขวัญกำลังใจแก่พนักงาน และควรเพิ่มการประชาสัมพันธ์ รณรงค์เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีน เพื่อให้พนักงานเกิดทัศนคติที่ดีต่อระบบการผลิตแบบลีนมากยิ่งขึ้น

ข้อเสนอแนะในการศึกษาวิจัยครั้งต่อไป

1. ในการศึกษาครั้งต่อไปควรศึกษาในเชิงคุณภาพด้วยการสัมภาษณ์ตัวแทนผู้บริหาร หัวหน้างาน และพนักงาน เพื่อให้ได้ทราบข้อมูลเชิงลึกเกี่ยวกับการใช้ระบบการผลิตแบบลีนมากยิ่งขึ้น

2. ในการศึกษาครั้งต่อไปควรศึกษาในพื้นที่อื่นที่มีเขตอุตสาหกรรม เช่น นิคมอุตสาหกรรมนวนคร เพื่อได้ทราบถึงความรู้และทัศนคติต่อระบบการผลิตแบบลีนในพื้นที่อื่น ๆ และนำข้อมูลที่ได้ไปศึกษาเกี่ยวกับรูปแบบการจัดการระบบการผลิตแบบลีนเพื่อเป็นหลักปฏิบัติของโรงงานทุกโรงงานในประเทศไทย

เอกสารอ้างอิง

จิรพงศ์ ตันตระกูล. (2550). ความรู้และทัศนคติในการปฏิบัติงานที่มีต่อประสิทธิภาพในการซ่อมบำรุงรักษาของพนักงานรถไฟฟ้าขนส่งมวลชน BTS.วิทยานิพนธ์หลักสูตรบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต, มหาวิทยาลัยราชภัฏพระนคร.

ประภาเพ็ญ สุวรรณ. (2526). ทัศนคติ และการวัดการเปลี่ยนแปลงพฤติกรรมอนามัย.พิมพ์ครั้งที่ 2 กรุงเทพมหานคร : โอเดียนสโตร์.

พฤทธิพงศ์ โพธิ์วารพรรณ. (2548). การประยุกต์ใช้การผลิตแบบลีนในอุตสาหกรรมแบบผสม (แบบต่อเนื่อง-แบบช่วง:กรณีศึกษาโรงงานผลิตเหล็กรูปพรรณ. วิทยานิพนธ์วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต (ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม), บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ.

เรณู หอมมณฑา. (2545). ทัศนคติของพนักงานที่มีต่อการนำระบบบริหารคุณภาพ ISO/TS 16949:2002 มาใช้ในองค์กร กรณีศึกษา :บริษัท ฮานาเซมิคอนดักเตอร์ กรุงเทพ จำกัด หน่วยงานผลิตภัณฑ์ Piranha. วิทยานิพนธ์บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต, บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีมหานคร.

สมเกียรติ เต็มสุข. (2552). การประยุกต์แนวคิดแบบลีนเพื่อปรับปรุงระบบการผลิตเบาะรถยนต์ กรณีศึกษา : บริษัท ซัมมิทโอโตซีทอินดัสตรี จำกัด. วิทยานิพนธ์วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต(สาขาวิชาวิศวกรรมการจัดการอุตสาหกรรม)กรุงเทพมหานคร, บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ.

สุมาลี จันทร์ชลอ. (2542). การวัดและประเมินผล. กรุงเทพมหานคร : พิมพ์ดี.

อรรถพรธณ วนะชกิจ. (2545). การพัฒนาแบบจำลองอ้างอิงกระบวนการสำหรับการผลิตแบบลีน. วิทยานิพนธ์ วิทยาศาสตร์มหาบัณฑิต(ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม), บัณฑิตวิทยาลัยสถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ.