

บทที่ 4

ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

เพื่อให้เกิดความเข้าใจตรงกันในการนำเสนอผลการวิเคราะห์ข้อมูล และการแปลความหมาย จึงกำหนดสัญลักษณ์และอักษรย่อทางสถิติที่ใช้ ดังนี้

สัญลักษณ์ และอักษรย่อทางสถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

n	หมายถึง	จำนวนผู้ตอบแบบสอบถาม
ตัวเลข	หมายถึง	ความถี่ หรือ ค่าร้อยละ
\bar{X}	หมายถึง	ค่าเฉลี่ย
SD	หมายถึง	ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน
t	หมายถึง	การทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย
F	หมายถึง	การวิเคราะห์ความแปรปรวน
*	หมายถึง	ความมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ $\alpha = 0.05$
**	หมายถึง	ความมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ $\alpha = 0.01$

เกณฑ์การแปลความหมายค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ใช้เกณฑ์ ดังนี้ (Best, 1977, p. 160)

ค่าเฉลี่ย	ความหมาย
1.00-1.49	มีความคิดเห็นในระดับน้อยที่สุด
1.50-2.49	มีความคิดเห็นในระดับน้อย
2.50-3.49	มีความคิดเห็นในระดับปานกลาง
3.50-4.49	มีความคิดเห็นในระดับมาก
4.50-5.00	มีความคิดเห็นในระดับมากที่สุด

การวิเคราะห์ข้อมูล ปัญหาการผลิตหัวเทียน บริษัท สยามเอ็นจีเคสปาร์คปลั๊ก จำกัด แบ่ง
ออกเป็น 3 ส่วน ดังนี้

ส่วนที่ 1 วิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ส่วนที่ 2 วิเคราะห์ปัญหาการผลิตหัวเทียน บริษัท สยามเอ็นจีเคสปาร์คปลั๊ก จำกัด ใน
ทัศนะของพนักงาน จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล

ส่วนที่ 3 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนนปัญหาการผลิตหัวเทียนบริษัท สยามเอ็นจีเค
สปาร์คปลั๊ก จำกัด ในทัศนะของพนักงาน จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล

มหาวิทยาลัยราชภัฏธนบุรี

ส่วนที่ 1 วิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ตารางที่ 4.1 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล

รายการ	จำนวน	ร้อยละ
เพศ		
1. ชาย	84	50.00
2. หญิง	84	50.00
รวม	168	100.00
อายุ		
1. ต่ำกว่า 25 ปี	24	14.30
2. 25-40 ปี	119	70.80
3. 40 ปีขึ้นไป	25	14.90
รวม	168	100.00
ระดับการศึกษา		
1. ต่ำกว่าปริญญาตรี	124	73.80
2. ปริญญาตรี	41	24.40
3. สูงกว่าปริญญาตรี	3	1.80
รวม	168	100.00
สถานภาพสมรส		
1. โสด	78	46.40
2. สมรส	85	50.60
3. หม้าย/หย่าร้าง	5	3.00
รวม	168	100.00
รายได้เฉลี่ยต่อเดือน		
1. ต่ำกว่า 10,000 บาท	80	47.60
2. 10,001-20,000 บาท	68	40.50
3. 20,001-30,000 บาท	12	7.10
4. 30,000 บาทขึ้นไป	8	4.80
รวม	168	100.00
อายุงาน		
1. ต่ำกว่า 5 ปี	76	45.20
2. 5-10 ปี	53	31.50
3. มากกว่า 10 ปี	39	23.20
รวม	168	100.00
ตำแหน่งงาน		
1. พนักงาน	122	72.60
2. หัวหน้า/วิศวกร	42	25.00
3. ผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ	4	2.40
รวม	168	100.00

จากตารางที่ 4.1 ผู้ตอบแบบสอบถามเป็นพนักงานเพศชาย ร้อยละ 50.00 และเพศหญิง ร้อยละ 50.00 อายุ 25-40 ปี ร้อยละ 70.80 รองลงมา อายุ 40 ปีขึ้นไป ร้อยละ 14.90 และน้อยที่สุด อายุต่ำกว่า 25 ปี ร้อยละ 14.30 ระดับการศึกษา ต่ำกว่าปริญญาตรี ร้อยละ 73.80 รองลงมา ปริญญาตรี ร้อยละ 24.40 และน้อยที่สุด สูงกว่าปริญญาตรี ร้อยละ 1.80 สถานภาพ สมรส ร้อยละ 50.60 รองลงมา โสด ร้อยละ 46.40 และน้อยที่สุด หม้าย/หย่าร้าง ร้อยละ 3.00 รายได้เฉลี่ยต่อเดือน ต่ำกว่า 10,000 บาท ร้อยละ 47.60 รองลงมา 10,001-20,000 บาท ร้อยละ 40.50 และน้อยที่สุด 30,000 บาทขึ้นไป ร้อยละ 4.80 อายุงาน ต่ำกว่า 5 ปี ร้อยละ 45.20 รองลงมา 5-10 ปี ร้อยละ 31.50 และน้อยที่สุด มากกว่า 10 ปี ร้อยละ 23.20 ตำแหน่ง พนักงาน ร้อยละ 72.60 รองลงมา หัวหน้า/วิศวกร ร้อยละ 25.00 และน้อยที่สุด ผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ร้อยละ 2.40

มหาวิทยาลัยราชภัฏธนบุรี

ส่วนที่ 2 วิเคราะห์ปัญหาการผลิตหัวเทียน บริษัท สยามเอ็นจีเคสปาร์คปลั๊ก จำกัด ในทัศนะของ
พนักงาน จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล

ตารางที่ 4.2 ค่าเฉลี่ย และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามเพศ

รายการ	ชาย		หญิง		รวม	
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD
ด้านพนักงาน						
1. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ	2.82	0.81	2.76	0.72	2.79	0.77
2. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท	3.32	1.20	3.14	0.91	3.23	0.97
3. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม	2.92	1.16	2.55	1.02	2.73	1.11
4. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม	2.79	0.93	2.62	0.90	2.70	0.92
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์	2.79	0.97	2.79	0.84	2.79	0.90
6. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน	2.70	0.95	2.57	0.96	2.64	0.96
7. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน	2.99	0.95	2.79	0.95	2.89	0.95
8. รูปแบบการบริหารและการจัดโครงสร้างบริษัท	2.92	1.03	2.75	0.88	2.83	0.96
รวม	2.91	0.98	2.75	0.90	2.83	0.94
ด้านเครื่องจักร						
9. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต	3.29	0.89	3.04	0.77	3.16	0.84
10. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ	3.29	0.80	2.98	0.81	3.13	0.82
11. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร	3.40	0.75	3.06	0.77	3.23	0.77
12. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา	3.32	0.82	3.07	0.88	3.20	0.86
13. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร	3.13	0.82	3.15	0.89	3.14	0.85
14. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต	3.17	0.69	3.01	0.84	3.09	0.77
15. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของเครื่องจักร	3.00	0.97	3.01	0.78	3.01	0.88
รวม	3.23	0.82	3.05	0.82	3.14	0.83
ด้านวัตถุดิบ						
16. คุณภาพตรงตามความต้องการ	3.33	0.87	3.06	0.90	3.20	0.89
17. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต	3.46	0.86	3.07	0.76	3.27	0.83
18. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ	3.32	0.88	3.05	0.74	3.18	0.82
19. การรอกอวยวัตถุดิบ	2.90	0.83	3.05	0.71	2.98	0.77
20. การขนย้ายวัตถุดิบ	2.98	0.78	3.08	0.68	3.03	0.73
21. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป	2.99	0.89	2.80	0.82	2.89	0.86
รวม	3.16	0.85	3.02	0.77	3.09	0.82

ตารางที่ 4.2 ค่าเฉลี่ย และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามเพศ (ต่อ)

รายการ	ชาย		หญิง		รวม	
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD
ด้านวิธีการทำงาน						
22. ผลิตเกินความจำเป็น	3.12	0.99	3.26	0.88	3.19	0.94
23. การรอคอย	2.96	0.86	3.08	0.68	3.02	0.77
24. การขนย้าย	2.93	0.69	3.15	0.74	3.04	0.72
25. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน	3.12	0.91	3.18	1.00	3.15	0.95
26. การเก็บสินค้าคงคลัง	3.21	0.87	3.19	0.69	3.20	0.78
27. การเคลื่อนไหว	3.15	0.87	3.15	0.63	3.15	0.76
28. การผลิตของเสีย	2.88	1.01	3.05	0.98	2.96	1.00
รวม	3.05	0.88	3.15	0.80	3.10	0.84
ด้านการวางแผน						
29. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต	2.95	1.01	2.98	0.91	2.96	0.95
30. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ	3.05	0.88	2.94	0.87	2.99	0.87
31. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง	3.12	0.84	3.07	0.77	3.10	0.81
32. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร	3.02	0.81	2.76	0.86	2.89	0.84
33. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต	3.27	1.06	3.32	0.96	3.30	1.01
34. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า	3.40	0.97	3.36	0.89	3.38	0.93
35. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น	3.71	0.94	3.21	1.03	3.46	1.01
รวม	3.22	0.93	3.09	0.90	3.15	0.92
ด้านการควบคุมคุณภาพ						
36. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพ	3.25	1.14	3.23	1.05	3.24	1.09
37. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ	3.20	1.06	3.19	1.00	3.20	1.03
38. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต	3.11	0.94	3.02	0.86	3.07	0.90
39. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ	2.79	1.11	2.70	1.05	2.74	1.08
40. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ	2.75	0.96	2.70	0.95	2.73	0.95
41. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า	3.15	1.18	3.25	1.13	3.20	1.15
42. ซื้อโรงเรียนและการส่งคืนสินค้าจากลูกค้า	2.81	0.93	2.65	0.91	2.73	0.92
43. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า	2.89	1.04	2.85	0.93	2.87	0.98
รวม	2.99	1.04	2.95	0.98	2.97	1.01
รวมทั้งหมด	3.09	0.92	2.99	0.87	3.04	0.90

จากตารางที่ 4.2 พนักงานมีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาการผลิตหัวเทียน บริษัท สยามเอ็นจิเนียร์ส จำกัด ในภาพรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=3.04$) เมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน ดังนี้

ด้านพนักงาน พนักงานมีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=2.83$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=2.64-3.23$) ทุกรายการคือ

1. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท
2. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน
3. รูปแบบการบริหารและการจัดโครงสร้างบริษัท
4. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์
5. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ
6. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม
7. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม
8. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน

เมื่อพิจารณาตามเพศ พบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานเพศชายและเพศหญิง

ด้านเครื่องจักร พนักงานมีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=3.14$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=3.01-3.23$) ทุกรายการ คือ

1. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร
2. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา
3. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต
4. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร
5. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ
6. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต
7. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของเครื่องจักร

เมื่อพิจารณาตามเพศ พบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานเพศชายและเพศหญิง

ด้านวัตถุดิบ พนักงานมีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=3.09$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=2.89-3.27$) ทุกรายการ คือ

1. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต
2. คุณภาพตรงตามความต้องการ
3. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ
4. การขนย้ายวัตถุดิบ
5. การรอกอয়วัตถุดิบ

6. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป

เมื่อพิจารณาตามเพศ พบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานเพศชายและเพศหญิง

ด้านวิธีการทำงาน พนักงานมีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.10$) เมื่อ

พิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.96-3.20$) ทุกรายการ คือ

1. การเก็บสินค้าคงคลัง
2. ผลิตเกินความจำเป็น
3. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน
4. การเคลื่อนไหว
5. การขนย้าย
6. การรอคอย
7. การผลิตของเสีย

เมื่อพิจารณาตามเพศ พบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานเพศชายและเพศหญิง

ด้านการวางแผน พนักงานมีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.15$) เมื่อ

พิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.89-3.46$) ทุกรายการ คือ

1. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น
2. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า
3. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต
4. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง
5. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ
6. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต
7. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร

เมื่อพิจารณาตามเพศ พบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานเพศหญิง ยกเว้นพนักงานเพศชาย

รายการ จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.71$)

ด้านการควบคุมคุณภาพ พนักงานมีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.97$)

เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.73-3.24$) ทุกรายการ คือ

1. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพชัดเจน
2. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ
3. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า
4. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต
5. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า

6. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ

7. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ

8. ซื้อโรงเรียนและส่งคืนสินค้าจากลูกค้า

เมื่อพิจารณาตามเพศ พบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานเพศชายและเพศหญิง

มหาวิทยาลัยราชภัฏธนบุรี

ตารางที่ 4.3 ค่าเฉลี่ย และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามอายุ

รายการ	ต่ำกว่า 25 ปี		25-40 ปี		40 ปีขึ้นไป		รวม	
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD
ด้านพนักงาน								
1. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ	2.50	0.78	2.82	0.72	2.96	0.89	2.79	0.77
2. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท	2.92	0.97	3.30	0.93	3.20	1.12	3.23	0.97
3. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม	2.46	0.98	2.70	1.11	3.16	1.14	2.73	1.11
4. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม	2.21	0.83	2.70	0.88	3.20	0.96	2.70	0.92
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์	2.54	0.83	2.76	0.93	3.16	0.75	2.79	0.90
6. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน	2.25	0.94	2.63	0.96	3.04	0.84	2.64	0.96
7. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน	2.46	0.88	2.97	0.94	2.92	1.00	2.89	0.95
8. รูปแบบการบริหารและการจัดโครงสร้างบริษัท	2.21	0.88	2.91	0.97	3.08	0.76	2.83	0.96
รวม	2.44	0.89	2.85	0.93	3.09	0.93	2.83	0.94
ด้านเครื่องจักร								
9. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต	3.25	0.79	3.08	0.85	3.44	0.77	3.16	0.84
10. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ	3.04	0.81	3.10	0.82	3.36	0.81	3.13	0.82
11. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร	3.25	0.79	3.16	0.76	3.56	0.77	3.23	0.77
12. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา	3.04	0.86	3.21	0.84	3.28	0.94	3.20	0.86
13. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร	2.79	0.83	3.16	0.86	3.40	0.71	3.14	0.85
14. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต	2.96	0.69	3.08	0.80	3.28	0.68	3.09	0.77
15. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของเครื่องจักร	3.04	0.86	2.93	0.89	3.32	0.80	3.01	0.88
รวม	3.05	0.81	3.10	0.83	3.38	0.78	3.14	0.83
ด้านวัตถุดิบ								
16. คุณภาพตรงตามความต้องการ	3.00	1.06	3.14	0.85	3.64	0.81	3.20	0.89
17. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต	3.25	1.03	3.24	0.78	3.44	0.87	3.27	0.83
18. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ	3.21	0.98	3.18	0.81	3.20	0.76	3.18	0.82
19. การรอกอขยะวัตถุดิบ	2.88	0.99	2.99	0.73	3.00	0.76	2.98	0.77
20. การขนย้ายวัตถุดิบ	3.08	1.02	2.98	0.66	3.20	0.71	3.03	0.73
21. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป	2.75	0.94	2.93	0.86	2.84	0.75	2.89	0.86
รวม	3.03	1.00	3.08	0.78	3.22	0.78	3.09	0.82

ตารางที่ 4.3 ค่าเฉลี่ย และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามอายุ (ต่อ)

รายการ	ต่ำกว่า 25 ปี		25-40 ปี		40 ปีขึ้นไป		รวม	
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD
ด้านวิธีการทำงาน								
22. ผลิตเกินความจำเป็น	3.62	1.01	3.14	0.94	3.00	0.71	3.19	0.94
23. การรอคอย	3.33	1.09	3.02	0.70	2.76	0.66	3.02	0.77
24. การขนย้าย	3.12	0.99	3.00	0.66	3.16	0.69	3.04	0.72
25. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน	3.58	0.88	3.03	0.95	3.28	0.94	3.15	0.95
26. การเก็บสินค้าคงคลัง	3.38	1.01	3.18	0.76	3.16	0.62	3.20	0.78
27. การเคลื่อนไหว	3.37	0.97	3.09	0.76	3.24	0.44	3.15	0.76
28. การผลิตของเสีย	3.29	1.04	2.92	1.01	2.84	0.85	2.96	1.00
รวม	3.38	1.00	3.05	0.83	3.06	0.70	3.10	0.84
ด้านการวางแผน								
29. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต	2.71	1.00	3.01	0.98	3.00	0.76	2.96	0.95
30. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ	2.88	1.08	3.01	0.87	3.04	0.68	2.99	0.87
31. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง	3.25	1.07	3.06	0.80	3.12	0.53	3.10	0.81
32. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร	2.88	1.04	2.90	0.83	2.88	0.73	2.89	0.84
33. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต	3.00	1.14	3.36	0.99	3.28	0.94	3.30	1.01
34. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า	3.21	0.98	3.38	0.97	3.56	0.65	3.38	0.93
35. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น	3.29	1.33	3.47	0.99	3.60	0.76	3.46	1.01
รวม	3.03	1.09	3.17	0.92	3.21	0.72	3.15	0.92
ด้านการควบคุมคุณภาพ								
36. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพ	2.67	1.20	3.32	1.04	3.40	1.08	3.24	1.09
37. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ	2.96	1.27	3.18	0.96	3.48	1.09	3.20	1.03
38. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต	2.92	1.14	3.04	0.84	3.32	0.95	3.07	0.90
39. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ	2.54	1.22	2.76	1.09	2.84	0.90	2.74	1.08
40. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ	2.50	1.14	2.73	0.95	2.92	0.70	2.73	0.95
41. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า	3.04	1.33	3.16	1.16	3.56	0.87	3.20	1.15
42. ขอร้องเรียนและการส่งคืนสินค้าจากลูกค้า	2.67	1.13	2.76	0.92	2.64	0.70	2.73	0.92
43. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า	2.75	1.11	2.82	1.00	3.20	0.71	2.87	0.98
รวม	2.76	1.19	2.97	0.99	3.17	0.87	2.97	1.01
รวมทั้งหมด	2.93	1.00	3.03	0.89	3.19	0.80	3.04	0.90

จากตารางที่ 4.3 พนักงานที่มีอายุต่ำกว่า 25 ปี มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาการผลิตหัวเทียน บริษัท สยามเอ็นจิเนจิสปาร์ตส์ จำกัด ในภาพรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=2.93$) เมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน ดังนี้

ด้านพนักงาน พนักงานที่มีอายุต่ำกว่า 25 ปี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับน้อย ($\bar{x}=2.44$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=2.50-2.92$) จำนวน 3 รายการ คือ

1. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท
 2. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์
 3. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ
- นอกนั้นอยู่ในระดับน้อย

เมื่อพิจารณาตามอายุ พบว่า พนักงานที่มีอายุ 25-45 ปี และ อายุ 40 ปีขึ้นไป ที่มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=2.85$ และ 3.09 ตามลำดับ)

พนักงานที่มีอายุ 25-40 ปี มีความคิดเห็นโดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=2.85$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=2.63-3.30$) ทุกรายการ คือ

1. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท
2. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน
3. รูปแบบการบริหารและจัดโครงสร้างบริษัท
4. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์
6. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม
7. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม
8. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน

เมื่อพิจารณาตามอายุ พบว่า มีค่าสอดคล้องกับ พนักงานที่มีอายุ 40 ปี ขึ้นไป

ด้านเครื่องจักร พนักงานที่มีอายุต่ำกว่า 25 ปี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=3.05$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่าอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=2.79-3.25$) ทุกรายการคือ

1. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต
2. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร
3. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ
4. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา
5. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของเครื่องจักร

6. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต

7. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร

เมื่อพิจารณาตามอายุ พบว่า มีค่าสอดคล้องกับ พนักงานที่มีอายุ 25-40 ปี ยกเว้น พนักงานที่มีอายุ 40 ปีขึ้นไป รายการ ประสิทธิภาพของเครื่องจักร อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.56$)

ด้านวัตถุดิบ พนักงานที่มีอายุต่ำกว่า 25 ปี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.03$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.75-3.25$) ทุกรายการคือ

1. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต

2. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ

3. การขนย้ายวัตถุดิบ

4. คุณภาพตรงตามความต้องการ

5. การรอกอয়วัตถุดิบ

6. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป

เมื่อพิจารณาตามอายุ พบว่า มีค่าสอดคล้องกับ พนักงานที่มีอายุ 25-40 ปี ยกเว้น พนักงานที่มีอายุ 40 ปีขึ้นไป รายการ คุณภาพตรงตามความต้องการ อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.64$)

ด้านวิธีการทำงาน พนักงานที่มีอายุต่ำกว่า 25 ปี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.38$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่า อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.58-3.62$) จำนวน 2 รายการคือ

1. ผลิตเกินความจำเป็น

2. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซ้ำซ้อน

นอกนั้นอยู่ในระดับปานกลาง

เมื่อพิจารณาตามอายุ พบว่า มีค่าสอดคล้องกับ พนักงานที่มีอายุ 25-40 ปี และ พนักงานที่มีอายุ 40 ปีขึ้นไป ยกเว้นรายการ ผลิตเกินความจำเป็น และกระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซ้ำซ้อน อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.00-3.28$)

ด้านการวางแผน พนักงานที่มีอายุต่ำกว่า 25 ปี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.03$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.71-3.29$) ทุกรายการคือ

1. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น

2. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง

3. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า

4. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต

5. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ

6. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร

7. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต

เมื่อพิจารณาตามอายุ พบว่า มีค่าสอดคล้องกับ พนักงานที่มีอายุ 25-40 ปี ยกเว้น พนักงานที่มีอายุ 40 ปีขึ้นไป รายการ จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น และผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.60$ และ 3.56 ตามลำดับ)

ด้านการควบคุมคุณภาพ พนักงานที่มีอายุต่ำกว่า 25 ปี มีความคิดเห็นโดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.76$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.50-3.04$) ทุกรายการคือ

1. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า
2. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ
3. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต
4. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า
5. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพชัดเจน
6. ขอร้องเรียนและส่งคืนสินค้าจากลูกค้า
7. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ
8. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ

เมื่อพิจารณาตามอายุ พบว่า มีค่าสอดคล้องกับ พนักงานที่มีอายุ 25-40 ปี ยกเว้น พนักงานที่มีอายุ 40 ปีขึ้นไป รายการ พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.56$)

ตารางที่ 4.4 ค่าเฉลี่ย และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามระดับการศึกษา

รายการ	ต่ำกว่า ปริญญาตรี		ปริญญาตรี		สูงกว่า ปริญญาตรี		รวม	
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD
ด้านพนักงาน								
1. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ	2.72	0.72	2.98	0.88	3.33	0.58	2.79	0.77
2. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท	3.17	0.97	3.41	0.97	3.33	0.58	3.23	0.97
3. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม	2.56	1.01	3.17	1.24	3.67	1.16	2.73	1.11
4. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม	2.62	0.90	2.88	0.93	3.67	1.16	2.70	0.92
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์	2.68	0.90	3.00	0.81	4.33	0.58	2.79	0.90
6. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน	2.52	0.89	2.88	1.05	4.00	1.00	2.64	0.96
7. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน	2.87	0.91	2.90	1.09	3.33	0.58	2.89	0.95
8. รูปแบบการบริหารและการจัดโครงสร้างบริษัท	2.73	0.91	3.07	1.03	3.67	1.16	2.83	0.96
รวม	2.73	0.90	3.04	1.00	3.67	0.85	2.83	0.94
ด้านเครื่องจักร								
9. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต	3.11	0.82	3.27	0.90	3.67	0.58	3.16	0.84
10. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ	3.06	0.79	3.27	0.84	4.33	0.58	3.13	0.82
11. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร	3.19	0.77	3.29	0.78	4.00	-	3.23	0.77
12. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา	3.11	0.87	3.41	0.81	3.67	0.58	3.20	0.86
13. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร	3.03	0.78	3.39	0.97	4.33	0.58	3.14	0.85
14. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต	3.10	0.80	3.07	0.72	3.00	-	3.09	0.77
15. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของ เครื่องจักร	2.94	0.92	3.17	0.74	3.33	0.58	3.01	0.88
รวม	3.08	0.82	3.27	0.82	3.76	0.41	3.14	0.83
ด้านวัตถุดิบ								
16. คุณภาพตรงตามความต้องการ	3.11	0.85	3.39	0.97	4.00	1.00	3.20	0.89
17. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต	3.21	0.77	3.41	0.97	3.67	1.16	3.27	0.83
18. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ	3.11	0.78	3.34	0.94	4.00	-	3.18	0.82
19. การรอกอয়วัตถุดิบ	2.89	0.75	3.22	0.82	3.33	0.58	2.98	0.77
20. การขนย้ายวัตถุดิบ	2.96	0.70	3.22	0.79	3.33	0.58	3.03	0.73
21. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป	2.82	0.84	3.10	0.92	3.00	-	2.89	0.86
รวม	3.02	0.78	3.28	0.90	3.56	0.55	3.09	0.82

ตารางที่ 4.4 ค่าเฉลี่ย และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามระดับการศึกษา (ต่อ)

รายการ	ต่ำกว่า ปริญญตรี		ปริญญตรี		สูงกว่า ปริญญตรี		รวม	
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD
ด้านวิธีการทำงาน								
22. ผลิตเกินความจำเป็น	3.22	0.90	3.12	1.05	3.00	1.00	3.19	0.94
23. การรอกอย	2.96	0.77	3.22	0.79	3.00	-	3.02	0.77
24. การขนย้าย	3.01	0.72	3.15	0.76	3.00	-	3.04	0.72
25. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน	3.15	0.95	3.17	0.97	3.00	1.00	3.15	0.95
26. การเก็บสินค้าคงคลัง	3.20	0.75	3.17	0.86	3.67	0.58	3.20	0.78
27. การเคลื่อนไหว	3.15	0.73	3.15	0.85	3.33	0.58	3.15	0.76
28. การผลิตของเสีย	2.90	0.99	3.22	0.99	2.33	0.58	2.96	1.00
รวม	3.08	0.83	3.17	0.90	3.05	0.53	3.10	0.84
ด้านการวางแผน								
29. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต	2.94	0.98	2.98	0.85	4.00	1.00	2.96	0.95
30. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ	2.94	0.86	3.10	0.89	3.67	1.16	2.99	0.87
31. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง	3.09	0.78	3.10	0.92	3.33	0.58	3.10	0.81
32. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร	2.81	0.83	3.12	0.84	3.33	0.58	2.89	0.84
33. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต	3.23	1.04	3.49	0.93	3.67	0.58	3.30	1.01
34. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า	3.39	0.95	3.34	0.88	3.67	0.58	3.38	0.93
35. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น	3.44	1.05	3.51	0.93	4.00	1.00	3.46	1.01
รวม	3.12	0.93	3.23	0.89	3.67	0.78	3.15	0.92
ด้านการควบคุมคุณภาพ								
36. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพ	3.13	1.05	3.46	1.14	4.67	0.58	3.24	1.09
37. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ	3.14	1.02	3.29	1.03	4.33	0.58	3.20	1.03
38. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต	3.09	0.91	2.95	0.87	3.67	1.16	3.07	0.90
39. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ	2.65	1.04	2.95	1.14	3.67	1.53	2.74	1.08
40. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ	2.69	0.95	2.76	0.92	4.00	1.00	2.73	0.95
41. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า	3.26	1.16	2.98	1.11	4.00	1.00	3.20	1.15
42. ขอร้องเรียนและการส่งคืนสินค้าจากลูกค้า	2.66	0.89	2.95	1.00	2.67	0.58	2.73	0.92
43. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า	2.84	1.00	2.88	0.90	4.00	1.00	2.87	0.98
รวม	2.93	1.00	3.03	1.01	3.88	0.93	2.97	1.01
รวมทั้งหมด	2.99	0.88	3.16	0.93	3.60	0.69	3.04	0.90

จากตารางที่ 4.4 พนักงานที่มีการศึกษาค่ำกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาการผลิตหัวเทียน บริษัท สยามเอ็นจิเนซปราร์คปลั๊ก จำกัด ในภาพรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.99$) เมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน ดังนี้

ด้านพนักงาน พนักงานที่มีการศึกษาค่ำกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.73$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.52-3.17$) ทุกรายการ คือ

1. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท
2. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน
3. รูปแบบการบริหารและจัดโครงสร้างบริษัท
4. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์
6. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม
7. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม
8. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน

เมื่อพิจารณาตามระดับการศึกษา พบว่ามีค่าสอดคล้องกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี

พนักงานที่มีการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.67$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.67-4.33$) จำนวน 5 รายการ คือ

1. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์
2. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน
3. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม
4. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม
5. รูปแบบการบริหารและจัดโครงสร้างบริษัท

นอกนั้นอยู่ในระดับปานกลาง

ด้านเครื่องจักร พนักงานที่มีระดับการศึกษาค่ำกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.08$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.94-3.19$) ทุกรายการ คือ

1. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร
2. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต
3. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา

4. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต
5. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ
6. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร
7. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของเครื่องจักร

เมื่อพิจารณาตามระดับการศึกษา พบว่ามีค่าสอดคล้องกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี

พนักงานที่มีการศึกษาสูงกว่า ปริญญาตรี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.76$) เมื่อพิจารณาเป็นรายชื่อ พบว่า อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.67-4.33$) จำนวน 5 รายการ คือ

1. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ
2. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร
3. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร
4. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต
5. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา

นอกนั้นอยู่ในระดับปานกลาง

ด้านวัตถุดิบ พนักงานที่มีการศึกษาน้อยกว่า ปริญญาตรี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.02$) เมื่อพิจารณาเป็นรายชื่อพบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.82-3.21$) ทุกรายการ คือ

1. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต
2. คุณภาพตรงตามความต้องการ
3. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ
4. การขนย้ายวัตถุดิบ
5. การรอกอຍวัตถุดิบ
6. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป

เมื่อพิจารณาตามระดับการศึกษา พบว่ามีค่าสอดคล้องกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี

พนักงานที่มีการศึกษาสูงกว่า ปริญญาตรี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.56$) เมื่อพิจารณาเป็นรายชื่อ พบว่า อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.67-4.00$) จำนวน 3 รายการ คือ

1. คุณภาพตรงตามความต้องการ
2. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ
3. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต

นอกนั้นอยู่ในระดับปานกลาง

ด้านวิธีการทำงาน พนักงานที่มีการศึกษาดำกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.08$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.90-3.22$) ทุกรายการ คือ

1. ผลิตภัณฑ์ความจำเป็น
2. การเก็บสินค้าคงคลัง
3. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน
4. การเคลื่อนไหว
5. การขนย้าย
6. การรอคอย
7. การผลิตของเสีย

เมื่อพิจารณาตามระดับการศึกษา พบว่ามีค่าสอดคล้องกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี

พนักงานที่มีการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.05$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.67$) จำนวน 1 รายการ คือ การเก็บสินค้าคงคลัง

นอกนั้นอยู่ในระดับปานกลาง และน้อย

ด้านการวางแผนงาน พนักงานที่มีการศึกษาดำกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.12$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่าอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.81-3.44$) ทุกรายการ คือ

1. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น
2. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า
3. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต
4. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง
5. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต
6. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ
7. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร

เมื่อพิจารณาตามระดับการศึกษา พบว่ามีค่าสอดคล้องกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี ยกเว้นรายการ จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.51$)

พนักงานที่มีการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.67$) เมื่อพิจารณาเป็นรายชื่อ พบว่า อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.67-4.00$) จำนวน 5 รายการ คือ

1. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต
2. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น
3. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ
4. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต
5. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า

นอกจากนี้อยู่ในระดับปานกลาง

ด้านการควบคุมคุณภาพ พนักงานที่มีการศึกษาน้อยกว่าปริญญาตรีมีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.93$) เมื่อพิจารณาเป็นรายชื่อพบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.65-3.14$) ทุกรายการ คือ

1. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า
2. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ
3. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพชัดเจน
4. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต
5. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า
6. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ
7. ชี้อธิบายเรียนและส่งคืนสินค้าจากลูกค้า
8. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ

เมื่อพิจารณาตามระดับการศึกษา พบว่ามีค่าสอดคล้องกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี

พนักงานที่มีการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.88$) เมื่อพิจารณาเป็นรายชื่อ พบว่า อยู่ในระดับมากที่สุด ($\bar{X}=4.67$) จำนวน 1 รายการ คือ กำหนดนโยบายด้านคุณภาพชัดเจน

นอกจากนี้อยู่ในระดับมาก และปานกลาง

ตารางที่ 4.5 ค่าเฉลี่ย และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามสถานภาพสมรส

รายการ	โสด		สมรส		หม้าย/ หย่า ร้าง		รวม	
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD
ด้านพนักงาน								
1. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ	2.82	0.79	2.76	0.75	2.80	0.84	2.79	0.77
2. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท	3.24	0.93	3.22	0.98	3.20	1.48	3.23	0.97
3. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม	2.72	1.13	2.72	1.09	3.20	1.30	2.73	1.11
4. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม	2.63	0.85	2.76	1.00	2.80	0.45	2.70	0.92
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์	2.76	0.94	2.84	0.87	2.40	0.89	2.79	0.90
6. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน	2.59	1.00	2.68	0.92	2.60	1.14	2.64	0.96
7. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน	2.79	0.96	2.95	0.91	3.20	1.48	2.89	0.95
8. รูปแบบการบริหารและการจัด โครงสร้างบริษัท	2.82	1.03	2.85	0.89	2.80	1.10	2.83	0.96
รวม	3.20	1.09	3.25	1.06	3.29	1.24	3.23	1.08
ด้านเครื่องจักร								
9. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต	3.15	0.87	3.16	0.81	3.20	0.84	3.16	0.84
10. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ	3.13	0.78	3.14	0.86	3.00	0.71	3.13	0.82
11. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร	3.27	0.72	3.21	0.80	3.00	1.23	3.23	0.77
12. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา	3.27	0.86	3.16	0.81	2.60	1.34	3.20	0.86
13. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร	3.13	0.86	3.19	0.82	2.60	1.14	3.14	0.85
14. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต	3.08	0.73	3.12	0.78	2.80	1.30	3.09	0.77
15. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของ เครื่องจักร	3.04	0.81	3.01	0.92	2.40	1.14	3.01	0.88
รวม	3.15	0.80	3.14	0.83	2.80	1.10	3.14	0.83
ด้านวัตถุดิบ								
16. คุณภาพตรงตามความต้องการ	3.22	0.91	3.20	0.87	2.80	1.10	3.20	0.89
17. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต	3.33	0.89	3.24	0.78	2.80	0.45	3.27	0.83
18. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ	3.24	0.86	3.16	0.77	2.60	1.14	3.18	0.82
19. การรอกออยวัตถุดิบ	2.95	0.80	3.02	0.74	2.60	0.89	2.98	0.77
20. การขนย้ายวัตถุดิบ	3.06	0.73	3.02	0.72	2.60	0.89	3.03	0.73
21. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป	2.85	0.85	2.99	0.82	2.00	1.00	2.89	0.86
รวม	3.11	0.84	3.11	0.78	2.57	0.91	3.09	0.82

ตารางที่ 4.5 ค่าเฉลี่ย และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามสถานภาพสมรส (ต่อ)

รายการ	โสด		สมรส		หม้าย/หย่า ร้าง		รวม	
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD
ด้านวิธีการทำงาน								
22. ผลิตเกินความจำเป็น	3.09	0.96	3.24	0.91	4.00	0.71	3.19	0.94
23. การรอคอย	3.10	0.85	2.94	0.71	3.20	0.45	3.02	0.77
24. การขนย้าย	3.10	0.77	2.96	0.66	3.40	0.89	3.04	0.72
25. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน	3.29	0.91	3.01	0.98	3.20	0.84	3.15	0.95
26. การเก็บสินค้าคงคลัง	3.23	0.79	3.16	0.78	3.40	0.55	3.20	0.78
27. การเคลื่อนไหว	3.18	0.79	3.14	0.76	3.00	-	3.15	0.76
28. การผลิตของเสีย	3.09	0.94	2.86	1.04	2.80	1.10	2.96	1.00
รวม	3.15	0.86	3.04	0.84	3.29	0.65	3.10	0.84
ด้านการวางแผน								
29. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต	3.04	1.03	2.88	0.91	3.20	0.45	2.96	0.95
30. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ	3.14	0.91	2.84	0.83	3.40	0.55	2.99	0.87
31. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง	3.23	0.88	2.98	0.72	3.00	0.71	3.10	0.81
32. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร	2.96	0.90	2.82	0.79	3.00	0.71	2.98	0.84
33. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต	3.23	1.03	3.33	0.97	3.80	1.30	3.30	1.01
34. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า	3.41	0.97	3.32	0.89	4.00	0.71	3.38	0.93
35. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น	3.35	1.06	3.56	0.97	3.60	1.14	3.46	1.01
รวม	3.19	0.97	3.10	0.87	3.43	0.79	3.15	0.92
ด้านการควบคุมคุณภาพ								
36. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพ	3.21	1.13	3.25	1.08	3.60	0.55	3.24	1.09
37. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ	3.19	1.03	3.21	1.05	3.00	0.71	3.20	1.03
38. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต	3.14	0.88	2.99	0.93	3.20	0.84	3.07	0.90
39. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ	2.79	1.13	2.72	1.03	2.40	1.14	2.74	1.08
40. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ	2.78	1.05	2.68	0.85	2.60	1.14	2.73	0.98
41. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า	3.15	1.15	3.25	1.17	3.20	0.84	3.20	1.15
42. ซื่อสัตย์และการส่งคืนสินค้าจากลูกค้า	2.82	0.95	2.66	0.89	2.60	0.89	2.73	0.92
43. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า	2.94	1.05	2.85	0.93	2.20	0.45	2.87	0.98
รวม	3.00	1.05	2.95	0.99	2.85	0.82	2.97	1.01
รวมทั้งหมด	3.06	0.92	3.02	0.88	2.97	0.90	3.04	0.90

จากตารางที่ 4.5 พนักงานที่มีสถานภาพโสด มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาการผลิตหัวเทียน บริษัท สยามเอ็นจิเนจปราร์คปลั๊ก จำกัด ในภาพรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.06$) เมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน ดังนี้

ด้านพนักงาน พนักงานที่มีสถานภาพโสด มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.20$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.59-3.24$) ทุกรายการ คือ

1. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท
2. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ
3. รูปแบบการบริหารและจัดโครงสร้างบริษัท
4. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์
6. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม
7. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม
8. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน

เมื่อพิจารณาตามสถานภาพสมรส พบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานที่มีสถานภาพ สมรส และหม้าย/หย่าร้าง ยกเว้นรายการ ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์ อยู่ในระดับน้อย ($\bar{X}=2.40$)

ด้านเครื่องจักร พนักงานที่มีสถานภาพโสด มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.15$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.04-3.27$) ทุกรายการ คือ

1. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร
2. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา
3. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต
4. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ
5. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร
6. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต
7. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของเครื่องจักร

เมื่อพิจารณาตามสถานภาพสมรส พบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานที่มีสถานภาพ สมรส และหม้าย/หย่าร้าง ยกเว้นรายการ ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของเครื่องจักร อยู่ในระดับน้อย ($\bar{X}=2.40$)

ด้านวัตถุดิบ พนักงานที่มีสถานภาพโสด มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.11$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.85-3.33$) ทุกรายการ คือ

1. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต
2. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ
3. คุณภาพตรงตามความต้องการ
4. การขนย้ายวัตถุดิบ
5. การรอกอຍวัตถุดิบ
6. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป

เมื่อพิจารณาตามสถานภาพสมรส พบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานที่มีสถานภาพ สมรส และหม้าย/หย่าร้าง ยกเว้นรายการ การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป อยู่ในระดับน้อย ($\bar{X}=2.00$)

ด้านวิธีการทำงาน พนักงานที่มีสถานภาพ โสด มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.15$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.09-3.29$) ทุกรายการ คือ

1. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน
2. การเก็บสินค้าคงคลัง
3. การเคลื่อนไหว
4. การรอกอຍ
5. การขนย้าย
6. ผลิตเกินความจำเป็น
7. การผลิตของเสีย

เมื่อพิจารณาตามสถานภาพสมรส พบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานที่มีสถานภาพ สมรส และหม้าย/หย่าร้าง ยกเว้นรายการ ผลิตเกินความจำเป็น อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=4.00$)

ด้านการวางแผน พนักงานที่มีสถานภาพ โสด มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.19$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.96-3.41$) ทุกรายการ คือ

1. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า
2. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น
3. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง
4. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต
5. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต
6. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ
7. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร

เมื่อพิจารณาตามสถานภาพสมรส พบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานที่มีสถานภาพ สมรส ยกเว้นรายการ จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.56$)

พนักงานที่มีสถานภาพ หม้าย/หย่าร้าง มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.43$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่า อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}= 3.60-4.00$) จำนวน 3 รายการ คือ

1. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า
2. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต
3. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น

นอกจากนี้อยู่ในระดับปานกลาง

ด้านการควบคุมคุณภาพ พนักงานที่มีสถานภาพ โสด มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.00$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}= 2.78-3.21$) ทุก รายการ คือ

1. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพชัดเจน
2. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ
3. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า
4. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต
5. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า
6. ข้อร้องเรียนและส่งคืนสินค้าจากลูกค้า
7. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ
8. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ

เมื่อพิจารณาตามสถานภาพสมรส พบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานที่มีสถานภาพ สมรส พนักงานที่มีสถานภาพ หม้าย/หย่าร้าง มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.85$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่า อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}= 3.60$) จำนวน 1 รายการ คือ นโยบายด้านคุณภาพชัดเจน

นอกจากนี้อยู่ในระดับปานกลาง และน้อย

ตารางที่ 4.6 ค่าเฉลี่ย และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามรายได้เฉลี่ยต่อเดือน

รายการ	ต่ำกว่า 10,000 บาท		10,001-20,000 บาท		20,001-30,000 บาท		30,000 บาทขึ้นไป		รวม	
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD
ด้านพนักงาน										
1. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ	2.74	0.69	2.76	0.85	3.17	0.72	3.00	0.76	2.79	0.77
2. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท	3.15	0.96	3.24	1.05	3.50	0.52	3.62	0.74	3.23	0.97
3. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม	2.52	1.09	2.74	1.12	3.50	0.91	3.62	0.52	2.73	1.11
4. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม	2.54	0.87	2.74	0.96	3.33	0.78	3.12	0.84	2.70	0.92
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์	2.65	0.90	2.81	0.95	3.42	0.52	3.00	0.54	2.79	0.90
6. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน	2.49	0.91	2.62	0.99	3.33	0.78	3.25	0.71	2.64	0.96
7. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน	2.85	0.89	2.88	1.06	3.00	0.74	3.12	0.99	2.89	0.95
8. รูปแบบการบริหารและการจัดโครงสร้างบริษัท	2.68	0.97	2.87	0.99	3.33	0.49	3.38	0.74	2.83	0.96
รวม	2.70	0.91	2.83	1.00	3.32	0.68	3.26	0.73	2.83	0.94
ด้านเครื่องจักร										
9. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต	3.03	0.83	3.21	0.82	3.42	0.90	3.75	0.71	3.16	0.84
10. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ	2.94	0.83	3.24	0.78	3.50	0.67	3.62	0.74	3.13	0.82
11. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร	3.08	0.78	3.32	0.76	3.42	0.67	3.75	0.71	3.23	0.77
12. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา	3.06	0.83	3.25	0.90	3.50	0.67	3.62	0.74	3.20	0.86
13. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร	2.95	0.75	3.24	0.92	3.50	0.91	3.75	0.71	3.14	0.85
14. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต	3.04	0.75	3.13	0.81	3.17	0.58	3.12	0.99	3.09	0.77
15. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของเครื่องจักร	2.91	0.94	3.01	0.80	3.25	0.87	3.50	0.76	3.01	0.88
รวม	3.00	0.82	3.20	0.83	3.39	0.75	3.59	0.77	3.14	0.83
ด้านวัตถุดิบ										
16. คุณภาพตรงตามความต้องการ	3.00	0.90	3.25	0.82	3.58	0.79	4.12	0.84	3.20	0.89
17. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต	3.13	0.80	3.31	0.76	3.33	1.07	4.25	0.71	3.27	0.83
18. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ	3.01	0.82	3.26	0.80	3.67	0.78	3.50	0.76	3.18	0.82
19. การรอกอຍวัตถุดิบ	2.95	.78	3.00	0.75	3.17	0.72	2.75	1.04	2.98	0.77
20. การขนย้ายวัตถุดิบ	2.93	0.71	3.13	0.73	3.17	0.84	3.00	0.76	3.03	0.73
21. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป	2.81	0.86	3.00	0.86	3.00	0.74	2.62	0.92	2.89	0.86
รวม	2.97	0.81	3.16	0.79	3.32	0.82	3.37	0.83	3.89	0.82

ตารางที่ 4.6 ค่าเฉลี่ย และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามรายได้เฉลี่ยต่อเดือน (ต่อ)

รายการ	ต่ำกว่า 10,000 บาท		10,001-20,000 บาท		20,001-30,000 บาท		30,000 บาทขึ้นไป		รวม	
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD
ด้านวิธีการทำงาน										
22. ผลิตเกินความจำเป็น	3.37	1.00	3.04	0.84	3.00	0.74	2.88	1.13	3.19	0.94
23. การรอกคอย	3.09	0.85	2.96	0.68	3.25	0.62	2.62	0.92	3.02	0.77
24. การขนย้าย	2.95	0.75	3.15	0.72	3.00	0.60	3.12	0.64	3.04	0.72
25. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน	3.24	0.98	3.09	0.93	2.92	0.79	3.13	1.13	3.15	0.95
26. การเก็บสินค้าคงคลัง	3.18	0.81	3.19	0.72	3.25	0.62	3.50	1.20	3.20	0.78
27. การเคลื่อนไหว	3.15	0.83	3.13	0.71	3.08	0.67	3.50	0.54	3.15	0.76
28. การผลิตของเสีย	2.84	1.02	3.10	1.01	3.08	0.79	2.88	0.84	2.96	1.00
รวม	3.12	0.89	3.09	0.80	3.08	0.69	3.09	0.91	3.10	0.84
ด้านการวางแผน										
29. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต	2.94	1.05	2.93	0.87	3.00	0.74	3.50	0.93	2.96	0.95
30. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ	2.95	0.88	2.99	0.92	3.00	0.60	3.50	0.54	2.99	0.87
31. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง	3.04	0.86	3.13	0.79	3.08	0.52	3.38	0.74	3.10	0.81
32. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร	2.76	0.83	2.88	0.84	3.42	0.79	3.50	0.54	2.89	0.84
33. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต	3.19	1.03	3.40	1.04	3.25	0.75	3.62	0.74	3.30	1.01
34. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า	3.25	1.04	3.41	0.82	3.58	0.79	4.12	0.35	3.38	0.93
35. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น	3.26	1.09	3.63	0.93	3.83	0.72	3.50	1.07	3.46	1.01
รวม	3.06	0.97	3.20	0.89	3.31	0.71	3.59	0.70	3.15	0.92
ด้านการควบคุมคุณภาพ										
36. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพ	3.00	1.09	3.29	1.08	4.00	0.74	4.00	0.76	3.24	1.09
37. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ	3.04	1.01	3.19	1.03	3.75	0.97	4.00	0.76	3.20	1.03
38. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต	3.01	0.95	3.04	0.87	3.33	0.65	3.38	1.06	3.07	0.90
39. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ	2.64	1.09	2.74	1.07	3.08	1.00	3.38	0.92	2.74	1.08
40. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ	2.61	1.01	2.75	0.94	3.17	0.72	3.00	0.54	2.73	0.95
41. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า	3.11	1.27	3.12	1.03	3.42	1.17	3.75	0.71	3.20	1.15
42. ชี้อธิบายและกำชับการส่งคืนสินค้าจากลูกค้า	2.61	0.96	2.90	0.88	2.92	0.97	2.25	0.71	2.73	0.92
43. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า	2.70	1.01	2.94	0.93	3.42	1.00	3.12	0.84	2.87	0.98
รวม	2.84	1.05	3.01	0.98	3.39	0.88	3.36	0.78	2.97	1.01
รวมทั้งหมด	2.94	0.91	3.07	0.89	3.30	0.75	3.37	0.78	3.04	0.90

จากตารางที่ 4.6 พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่ำกว่า 10,000 บาท มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาการผลิตหัวเทียน บริษัท สยามเอ็นจีเอสพาร์คปลั๊ก จำกัด ในภาพรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=2.94$) เมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน ดังนี้

ด้านพนักงาน พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่ำกว่า 10,000 บาท มีความคิดเห็นโดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=2.70$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=2.52-3.15$) จำนวน 7 รายการคือ

1. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท
2. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน
3. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ
4. รูปแบบการบริหารและจัดโครงสร้างบริษัท
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์
6. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม
7. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม

นอกนั้นอยู่ในระดับน้อย

เมื่อพิจารณาตามรายได้ พบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 10,001-20,000 บาท 20,001-30,000 บาท และ 30,000 บาทขึ้นไป ยกเว้นรายการ ความจงรักภักดี และทัศนคติต่อบริษัท และการประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม อยู่ในระดับมาก ($\bar{x}=3.50$ และ 3.62 ตามลำดับ)

ด้านเครื่องจักร พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่ำกว่า 10,000 บาท มีความคิดเห็นโดยรวมอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=3.00$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=2.91-3.08$) ทุกรายการคือ

1. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร
2. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา
3. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต
4. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต
5. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร
6. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ
7. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของเครื่องจักร

เมื่อพิจารณาตามรายได้ พบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 10,001-20,000 บาท และ 20,001-30,000 บาท ยกเว้น รายการ การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา และ ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.50$)

พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 30,000 บาท ขึ้นไป มีความคิดเห็นโดยรวมอยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.59$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.50-3.75$) จำนวน 6 รายการคือ

1. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต
 2. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร
 3. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร
 4. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ
 5. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา
 6. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของเครื่องจักร
- นอกนั้นอยู่ในระดับปานกลาง

ด้านวัตถุดิบ พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่ำกว่า 10,000 บาท มีความคิดเห็นโดยรวมอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}= 2.97$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.81-3.13$)

1. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต
2. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ
3. คุณภาพตรงตามความต้องการ
4. การรอกอขยวัตถุดิบ
5. การขนย้ายวัตถุดิบ
6. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป

เมื่อพิจารณาตามรายได้ พบว่า สอดคล้องกับพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 10,001-20,000 บาท และ 20,001-30,000 บาท ยกเว้น รายการ ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ และคุณภาพตรงตามความต้องการ อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.67$ และ 3.58 ตามลำดับ)

พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 30,000 บาท ขึ้นไป มีความคิดเห็นโดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.37$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.50-4.25$) จำนวน 3 รายการคือ

1. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต
2. คุณภาพตรงตามความต้องการ
3. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ

นอกนั้นอยู่ในระดับปานกลาง

ด้านวิธีการทำงาน พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่ำกว่า 10,000 บาท มีความคิดเห็นโดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x} = 3.12$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x} = 2.84-3.37$) ทุกรายการ คือ

1. ผลิตเกินความจำเป็น
2. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน
3. การเก็บสินค้าคงคลัง
4. การเคลื่อนไหว
5. การรอกอย
6. การขนย้าย
7. การผลิตของเสีย

เมื่อพิจารณาตามรายได้ พบว่า สอดคล้องกับพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 10,001-20,000 บาท 20,001-30,000 บาท และ 30,000 บาทขึ้นไป ยกเว้น รายการ การเก็บสินค้าคงคลังและการเคลื่อนไหว อยู่ในระดับมาก ($\bar{x} = 3.50$)

ด้านการวางแผน พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่ำกว่า 10,000 บาท มีความคิดเห็นโดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x} = 3.06$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x} = 2.76-3.26$) ทุกรายการ คือ

1. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น
2. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า
3. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต
4. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง
5. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ
6. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต
7. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร

เมื่อพิจารณาตามรายได้ พบว่า สอดคล้องกับพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 10,001-20,000 บาท และ 20,001-30,000 บาท ยกเว้น รายการ จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น และ ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า อยู่ในระดับมาก ($\bar{x} = 3.58-3.83$)

พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 30,000 บาท ขึ้นไป มีความคิดเห็นโดยรวมอยู่ในระดับมาก ($\bar{x} = 3.59$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับมาก ($\bar{x} = 3.50-4.12$) จำนวน 6 รายการคือ

1. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า

2. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต
3. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น
4. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ
5. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต
6. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักรนอก

นอกนั้นอยู่ในระดับปานกลาง

ด้านการควบคุมคุณภาพ พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่ำกว่า 10,000 บาท มีความคิดเห็นโดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=2.84$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=2.61-3.11$) ทุกรายการ คือ

1. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า
2. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ
3. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต
4. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพชัดเจน
5. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า
6. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ
7. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ
8. ชี้อธิบายและส่งคืนสินค้าจากลูกค้า

เมื่อพิจารณาตามรายได้ พบว่า สอดคล้องกับพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 10,001-20,000 บาท และ 20,001- 30,000 บาท ยกเว้น รายการ กำหนดนโยบายด้านคุณภาพชัดเจนและมาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ อยู่ในระดับมาก ($\bar{x}=4.00$ และ 3.75 ตามลำดับ)

พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 30,000 บาท ขึ้นไป มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=3.36$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับมาก ($\bar{x}=3.75-4.00$) จำนวน 3 รายการคือ

1. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ
 2. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพชัดเจน
 3. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า
- นอกนั้นอยู่ในระดับปานกลางและน้อย

ตารางที่ 4.7 ค่าเฉลี่ย และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามอายุงาน

รายการ	ต่ำกว่า 5 ปี		5-10 ปี		มากกว่า 10 ปี		รวม	
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD
ด้านพนักงาน								
1. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ	2.79	0.75	2.74	0.76	2.87	0.80	2.79	0.77
2. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท	3.39	0.88	3.02	1.03	3.21	1.01	3.23	0.97
3. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม	2.82	1.13	2.45	1.08	2.95	1.05	2.73	1.11
4. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม	2.70	0.97	2.49	0.78	3.00	0.95	2.70	0.92
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์	2.71	0.88	2.72	1.01	3.03	0.78	2.79	0.90
6.ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน	2.63	1.02	2.43	0.91	2.92	0.84	2.64	0.96
7. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน	2.99	0.95	2.79	0.99	2.82	0.91	2.89	0.95
8. รูปแบบการบริหารและการจัดโครงสร้างบริษัท	2.83	1.09	2.75	0.85	2.95	0.83	2.83	0.96
รวม	2.86	0.96	2.67	0.93	2.79	0.89	2.83	0.94
ด้านเครื่องจักร								
9. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต	3.17	0.79	3.13	0.88	3.18	0.89	3.16	0.84
10. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ	3.11	0.89	3.08	0.70	3.26	0.82	3.13	0.82
11. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร	3.25	0.73	3.11	0.78	3.36	0.84	3.23	0.77
12. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา	3.34	0.83	3.06	0.84	3.10	0.91	3.20	0.86
13. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร	3.16	0.78	3.09	0.90	3.18	0.91	3.14	0.85
14. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต	3.13	0.74	3.04	0.78	3.08	0.84	3.09	0.77
15. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของเครื่องจักร	3.00	0.88	2.92	0.92	3.13	0.83	3.01	0.88
รวม	3.17	0.81	3.06	0.83	3.18	0.86	3.14	0.83
ด้านวัตถุดิบ								
16. คุณภาพตรงตามความต้องการ	3.24	0.86	3.04	0.88	3.33	0.96	3.20	0.89
17. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต	3.29	0.85	3.23	0.80	3.28	0.86	3.27	0.83
18. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ	3.22	0.84	3.06	0.82	3.28	0.79	3.18	0.82
19. การรอกอয়วัตถุดิบ	3.01	0.81	2.98	0.80	2.90	0.68	2.98	0.77
20. การขนย้ายวัตถุดิบ	3.01	0.76	3.04	0.71	3.05	0.72	3.03	0.73
21. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป	2.92	0.81	3.00	0.96	2.69	0.77	2.89	0.86
รวม	3.12	0.82	3.06	0.83	3.09	0.80	3.09	0.82

ตารางที่ 4.7 ค่าเฉลี่ย และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามอายุงาน (ต่อ)

รายการ	ต่ำกว่า 5 ปี		5-10 ปี		มากกว่า 10 ปี		รวม	
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD
ด้านวิธีการทำงาน								
22. ผลิดเกินความจำเป็น	3.22	0.92	3.21	1.12	3.10	0.68	3.19	0.94
23. การรอคอย	3.16	0.82	3.06	0.77	2.72	0.61	3.02	0.77
24. การขนย้าย	3.03	0.78	3.09	0.69	3.00	0.65	3.04	0.72
25. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน	3.24	0.91	3.15	0.97	2.97	1.01	3.15	0.95
26. การเก็บสินค้าคงคลัง	3.13	0.85	3.34	0.76	3.15	0.63	3.20	0.78
27. การเคลื่อนไหว	3.17	0.82	3.19	0.79	3.08	0.58	3.15	0.76
28. การผลิตของเสีย	2.99	0.95	3.04	1.07	2.82	1.00	2.96	1.00
รวม	3.13	0.86	3.15	0.88	2.98	0.74	3.10	0.84
ด้านการวางแผน								
29. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต	2.96	1.01	3.00	1.02	2.96	0.74	2.96	0.95
30. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ	3.09	0.94	2.83	0.83	3.03	0.78	2.99	0.87
31. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง	3.14	0.91	3.06	0.82	3.05	0.56	3.10	0.81
32. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร	2.92	0.94	2.85	0.69	2.90	0.85	2.89	0.84
33. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต	3.18	1.02	3.55	1.01	3.18	0.94	3.30	1.01
34. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า	3.30	1.03	3.43	0.84	3.46	0.82	3.38	0.93
35. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น	3.39	1.10	3.58	0.87	3.44	1.05	3.46	1.01
รวม	3.14	0.99	3.19	0.87	3.14	0.82	3.15	0.92
ด้านการควบคุมคุณภาพ								
36. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพ	3.25	1.15	3.13	1.06	3.36	1.04	3.24	1.09
37. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ	3.20	1.06	3.06	0.99	3.38	1.02	3.20	1.03
38. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต	3.08	0.92	3.02	0.87	3.10	0.94	3.07	0.90
39. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ	2.76	1.15	2.74	1.06	2.72	0.97	2.74	1.08
40. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ	2.71	1.04	2.68	0.92	2.82	0.82	2.73	0.95
41. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า	3.16	1.21	3.08	1.09	3.46	1.10	3.20	1.15
42. ชี้แจงเรียนและการส่งคืนสินค้าจากลูกค้า	2.67	0.96	2.98	0.95	2.51	0.72	2.73	0.92
43. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า	2.79	1.08	2.81	0.92	3.10	0.85	2.87	0.98
รวม	2.95	1.07	2.94	0.98	3.06	0.93	2.97	1.01
รวมทั้งหมด	3.05	0.92	3.00	0.89	3.07	0.84	3.04	0.90

จากตารางที่ 4.7 พนักงานที่มีอายุงานต่ำกว่า 5 ปี มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาการผลิตหัวเทียน บริษัท สยามเอ็นจิเนียร์ส จำกัด ในภาพรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.05$) เมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน ดังนี้

ด้านพนักงาน พนักงานที่มีอายุงานต่ำกว่า 5 ปี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.86$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.63-3.39$) ทุกรายการ คือ

1. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท
2. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน
3. รูปแบบการบริหารและจัดโครงสร้างบริษัท
4. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม
5. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ
6. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์
7. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม
8. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน

เมื่อพิจารณาตามอายุงานพบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานที่มีอายุงานมากกว่า 10 ปี พนักงานที่มีอายุงาน 5-10 ปี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.67$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.72-3.02$) จำนวน 5 รายการ คือ

1. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท
2. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน
3. รูปแบบการบริหารและจัดโครงสร้างบริษัท
4. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์

นอกนั้นอยู่ในระดับน้อย

ด้านเครื่องจักร พนักงานที่มีอายุงานต่ำกว่า 5 ปี มีความคิดเห็น โดยรวมอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.17$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.00-3.34$) ทุกรายการคือ

1. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา
2. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร
3. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต
4. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร
5. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต
6. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ

7. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของเครื่องจักร

เมื่อพิจารณาตามอายุงานพบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานทุกระดับอายุงาน

ด้าน**วัตถุดิบ** พนักงานที่มีอายุงานต่ำกว่า 5 ปี มีความคิดเห็นโดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x} = 3.12$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x} = 2.92-3.29$) ทุกรายการ คือ

1. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต
2. คุณภาพตรงตามความต้องการ
3. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ
4. การรอกอຍวัตถุดิบ
5. การขนย้ายวัตถุดิบ
6. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป

เมื่อพิจารณาตามอายุงานพบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานทุกระดับอายุงาน

ด้าน**วิธีการทำงาน** พนักงานที่มีอายุงานต่ำกว่า 5 ปี มีความคิดเห็นโดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x} = 3.13$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x} = 2.99-3.24$) ทุกรายการ คือ

1. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน
2. ผลิตเกินความจำเป็น
3. การเคลื่อนไหວ
4. การรอกอຍ
5. การเก็บสินค้าคงคลัง
6. การขนย้าย
7. การผลิตของเสีย

เมื่อพิจารณาตามอายุงานพบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานทุกระดับอายุงาน

ด้าน**การวางแผน** พนักงานที่มีอายุงานต่ำกว่า 5 ปี มีความคิดเห็นโดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x} = 3.14$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x} = 2.92-3.39$) ทุกรายการ คือ

1. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น
2. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า
3. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต
4. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง

5. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ

6. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต

7. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร

เมื่อพิจารณาตามอายุงานพบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานที่มีอายุงานมากกว่า 10 ปี

พนักงานที่มีอายุงาน 5-10 ปี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.19$) เมื่อ

พิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.55-3.58$) จำนวน 2 รายการ คือ

1. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น

2. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต

นอกนั้นอยู่ในระดับปานกลาง

ด้านการควบคุมคุณภาพ พนักงานที่มีอายุงานต่ำกว่า 5 ปี มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}= 2.95$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.67-3.25$)

ทุกรายการ คือ

1. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพชัดเจน

2. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ

3. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า

4. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต

5. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า

6. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ

7. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ

8. ช้อร้องเรียนและตั้งคืนสินค้าจากลูกค้า

เมื่อพิจารณาตามอายุงานพบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานทุกระดับอายุงาน

ตารางที่ 4.8 ค่าเฉลี่ย และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามตำแหน่งงาน

รายการ	พนักงาน		หัวหน้างาน / วิศวกร		ผู้ช่วย ผู้จัดการ/ ผู้จัดการ		รวม	
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD
ด้านพนักงาน								
1. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ	2.68	0.76	3.10	0.69	3.00	0.82	2.79	0.77
2. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท	3.15	0.96	3.45	0.99	3.50	0.58	3.23	0.97
3. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม	2.53	1.05	3.21	1.12	3.75	0.50	2.73	1.11
4. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม	2.57	0.93	3.05	0.83	3.00	0.82	2.70	0.92
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์	2.61	0.90	3.26	0.77	3.00	-	2.79	0.90
6. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน	2.49	0.96	3.02	0.90	3.00	-	2.64	0.96
7. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน	2.85	0.92	2.93	1.07	3.50	0.58	2.89	0.95
8. รูปแบบการบริหารและการจัดโครงสร้างบริษัท	2.66	0.94	3.31	0.84	3.25	0.96	2.83	0.96
รวม	2.69	0.93	3.17	0.90	3.25	0.53	2.83	0.94
ด้านเครื่องจักร								
9. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต	3.09	0.84	3.31	0.81	3.75	0.50	3.16	0.84
10. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ	3.02	0.83	3.40	0.73	3.50	0.58	3.13	0.82
11. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร	3.15	0.80	3.45	0.67	3.50	0.58	3.23	0.77
12. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา	3.11	0.87	3.40	0.80	3.50	0.58	3.20	0.86
13. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร	3.02	0.84	3.45	0.83	3.50	0.58	3.14	0.85
14. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต	3.05	0.79	3.19	0.74	3.25	0.50	3.09	0.77
15. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของ เครื่องจักร	2.90	0.90	3.24	0.79	3.75	0.50	3.01	0.88
รวม	3.05	0.84	3.35	0.77	3.54	0.54	3.14	0.83
ด้านวัตถุดิบ								
16. คุณภาพตรงตามความต้องการ	3.07	0.88	3.45	0.80	4.25	0.96	3.20	0.89
17. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต	3.18	0.77	3.43	0.94	4.25	0.50	3.27	0.83
18. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ	3.13	0.84	3.29	0.77	3.75	0.50	3.18	0.82
19. การรอกคอยวัตถุดิบ	2.95	0.73	3.02	0.90	3.25	0.96	2.98	0.77
20. การขนย้ายวัตถุดิบ	2.97	0.73	3.17	0.73	3.50	0.58	3.03	0.73
21. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป	2.89	0.86	2.90	0.88	2.75	0.50	2.89	0.86
รวม	3.03	0.80	3.21	0.84	3.63	0.67	3.09	0.82

ตารางที่ 4.8 ค่าเฉลี่ย และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามตำแหน่งงาน (ต่อ)

รายการ	พนักงาน		หัวหน้างาน / วิศวกร		ผู้ช่วยผู้จัดการ/ ผู้จัดการ		รวม	
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD
ด้านวิธีการทำงาน								
22. ผลิตเกินความจำเป็น	3.18	0.95	3.17	0.91	3.75	0.50	3.19	0.94
23. การรอคอย	2.98	0.78	3.17	0.76	3.00	0.82	3.02	0.77
24. การขนย้าย	2.98	0.72	3.21	0.72	3.25	0.50	3.04	0.72
25. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน	3.11	0.98	3.29	0.89	3.00	0.82	3.15	0.95
26. การเก็บสินค้าคงคลัง	3.12	0.77	3.38	0.80	3.75	0.50	3.20	0.78
27. การเคลื่อนไหว	3.08	0.79	3.33	0.65	3.50	0.58	3.15	0.76
28. การผลิตของเสีย	2.93	1.04	3.10	0.91	2.75	0.50	2.96	1.00
รวม	3.05	0.86	3.24	0.80	3.29	0.60	3.10	0.84
ด้านการวางแผน								
29. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต	2.83	0.92	3.36	0.96	3.00	0.82	2.96	0.95
30. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ	2.84	0.88	3.40	0.73	3.50	0.58	2.99	0.87
31. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง	3.02	0.82	3.26	0.73	3.75	0.50	3.10	0.81
32. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร	2.75	0.84	3.21	0.75	3.75	0.50	2.89	0.84
33. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต	3.14	1.02	3.71	0.86	3.75	0.50	3.30	1.01
34. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า	3.30	0.98	3.57	0.77	4.00	-	3.38	0.93
35. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น	3.34	1.07	3.76	0.79	4.00	-	3.46	1.01
รวม	3.03	0.93	3.47	0.80	3.68	0.41	3.15	0.92
ด้านการควบคุมคุณภาพ								
36. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพ	3.04	1.10	3.74	0.89	4.00	0.82	3.24	1.09
37. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ	3.05	1.05	3.57	0.89	3.75	0.50	3.20	1.03
38. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต	2.98	0.91	3.31	0.84	3.25	0.96	3.07	0.90
39. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ	2.58	1.07	3.17	0.99	3.25	0.96	2.74	1.08
40. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ	2.58	0.94	3.12	0.92	3.00	-	2.73	0.95
41. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า	3.15	1.20	3.33	1.05	3.50	0.58	3.20	1.15
42. ขอร้องเรียนและการส่งคืนสินค้าจากลูกค้า	2.66	0.93	2.98	0.91	2.50	0.58	2.73	0.92
43. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า	2.76	1.01	3.14	0.87	3.25	0.50	2.87	0.98
รวม	2.85	1.03	3.30	0.92	3.31	0.61	2.97	1.01
รวมทั้งหมด	2.94	0.90	3.29	0.84	3.44	0.56	3.04	0.90

จากตารางที่ 4.8 พนักงานตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาการผลิตหัวเทียน บริษัท สยามเอ็นจิเนสปาร์ตปลั๊ก จำกัด ในภาพรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=2.94$) เมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน ดังนี้

ด้านพนักงาน พนักงานตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นโดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=2.69$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=2.53-3.15$) จำนวน 7 รายการ คือ

1. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท
2. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน
3. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ
4. รูปแบบการบริหารและจัดโครงสร้างบริษัท
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์
6. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม
7. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม

นอกนั้นอยู่ในระดับน้อย

เมื่อพิจารณาตามตำแหน่งงาน พบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงาน ตำแหน่งหัวหน้างาน / วิศวกร ยกเว้น รายการ ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน อยู่ในระดับน้อย ($\bar{x}=2.49$)

พนักงานตำแหน่งผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ มีความคิดเห็นโดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=3.25$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับมาก ($\bar{x}=3.50-3.75$) จำนวน 3 รายการ คือ

1. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม
2. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท
3. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน

นอกนั้นอยู่ในระดับปานกลาง

ด้านเครื่องจักร พนักงานตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นโดยรวมอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=3.05$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x}=2.90-3.15$) ทุกรายการคือ

1. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร
2. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา
3. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต
4. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต
5. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ
6. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร

7. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของเครื่องจักร

เมื่อพิจารณาตามตำแหน่งงานพบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานตำแหน่งหัวหน้างาน/

วิศวกร

พนักงานตำแหน่งผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.54$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.50-3.75$) จำนวน 6 รายการ คือ

1. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต
2. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของเครื่องจักร
3. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ
4. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร
5. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา
6. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร

นอกจากนี้อยู่ในระดับปานกลาง

ด้านวัตถุดิบ พนักงานตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.03$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.89-3.18$) ทุกรายการ คือ

1. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต
2. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ
3. คุณภาพตรงตามความต้องการ
4. การขนย้ายวัตถุดิบ
5. การรอกอวยวัตถุดิบ
6. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป

เมื่อพิจารณาตามตำแหน่งงานพบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานตำแหน่งหัวหน้างาน/

วิศวกร

พนักงานตำแหน่งผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.63$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.50-4.25$) จำนวน 4 รายการ คือ

1. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต
2. คุณภาพตรงตามความต้องการ
3. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ
4. การขนย้ายวัตถุดิบ

นอกจากนี้อยู่ในระดับปานกลาง

ด้านวิธีการทำงาน พนักงานตำแหน่งพนักงานมีความคิดเห็นโดยรวมอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x} = 3.05$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่าอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x} = 2.93-3.18$) ทุกรายการ คือ

1. ผลิตเกินความจำเป็น
2. การเก็บสินค้าคงคลัง
3. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน
4. การเคลื่อนไหวน
5. การรอคอย
6. การขนย้าย
7. การผลิตของเสีย

เมื่อพิจารณาตามตำแหน่งงานพบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานตำแหน่งหัวหน้างาน/วิศวกร

พนักงานตำแหน่งผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ มีความคิดเห็นโดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x} = 3.29$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับมาก ($\bar{x} = 3.50-3.75$) จำนวน 3 รายการ คือ

1. ผลิตเกินความจำเป็น
2. การเก็บสินค้าคงคลัง
3. การเคลื่อนไหวน

นอกนั้นอยู่ในระดับปานกลาง

ด้านการวางแผน พนักงานตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นโดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x} = 3.03$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่าอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{x} = 2.75-3.34$) ทุกรายการคือ

1. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น
2. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า
3. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต
4. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง
5. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ
6. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต
7. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร

เมื่อพิจารณาตามตำแหน่งงานพบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานตำแหน่งหัวหน้างาน/วิศวกร ยกเว้น รายการ จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต และ ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้าอยู่ในระดับมาก ($\bar{x} = 3.57-3.76$)

พนักงานตำแหน่งผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ มีความคิดเห็นโดยรวม อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.68$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.50-4.00$) จำนวน 6 รายการ คือ

1. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น
2. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า
3. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง
4. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร
5. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต
6. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ

นอกนั้นอยู่ในระดับปานกลาง

ด้านการควบคุมคุณภาพ พนักงานตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}= 2.85$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=2.58-3.15$) ทุกรายการ คือ

1. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า
2. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ
3. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพชัดเจน
4. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต
5. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า
6. ซ้อมเรียนและส่งคืนสินค้าจากลูกค้า
7. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ
8. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ

เมื่อพิจารณาตามตำแหน่งงานพบว่า มีค่าสอดคล้องกับพนักงานตำแหน่งหัวหน้างาน/วิศวกร ยกเว้น รายการ กำหนดนโยบายด้านคุณภาพชัดเจน และมาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ อยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.57-3.74$)

พนักงานตำแหน่งผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ มีความคิดเห็น โดยรวม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X}=3.31$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าอยู่ในระดับมาก ($\bar{X}=3.50-4.00$) จำนวน 3 รายการ คือ

1. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพชัดเจน
2. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ
3. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า

นอกนั้นอยู่ในระดับปานกลาง

ส่วนที่ 3 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนน ปัญหาการผลิตหัวเทียน บริษัท สยามเอ็นจีเคสปาร์ค
 ปลั๊ก จำกัด ในทัศนะของพนักงาน จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล

ตารางที่ 4.9 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
 จำแนกตามเพศ

รายการ	ชาย		หญิง		t
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	
ด้านพนักงาน					
1. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ	2.82	0.81	2.76	0.72	0.503
2. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท	3.32	1.20	3.14	0.91	1.199
3. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม	2.92	1.16	2.55	1.02	2.183
4. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม	2.79	0.93	2.62	0.90	1.176
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์	2.79	0.97	2.79	0.84	0.000
6. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน	2.70	0.95	2.57	0.96	0.887
7. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน	2.99	0.95	2.79	0.95	1.384
8. รูปแบบการบริหารและการจัดโครงสร้างบริษัท	2.92	1.03	2.75	0.88	1.128
รวม	2.91	0.98	2.75	0.90	1.518
ด้านเครื่องจักร					
9. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต	3.29	0.89	3.04	0.77	1.955*
10. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ	3.29	0.80	2.98	0.81	2.497*
11. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร	3.40	0.75	3.06	0.77	2.959**
12. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา	3.32	0.82	3.07	0.88	1.906
13. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร	3.13	0.82	3.15	0.89	-0.181
14. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต	3.17	0.69	3.01	0.84	1.301
15. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของเครื่องจักร	3.00	0.97	3.01	0.78	-0.088
รวม	3.23	0.82	3.05	0.82	1.827
ด้านวัตถุดิบ					
16. คุณภาพตรงตามความต้องการ	3.33	0.87	3.06	0.90	2.010*
17. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต	3.46	0.86	3.07	0.76	3.150**
18. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ	3.32	0.88	3.05	0.74	2.179*
19. การรอกอวัตถุดิบ	2.90	0.83	3.05	0.71	-1.199
20. การขนย้ายวัตถุดิบ	2.98	0.78	3.08	0.68	-0.952
21. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป	2.99	0.89	2.80	0.82	1.449
รวม	3.16	0.85	3.02	0.77	1.713

ตารางที่ 4.9 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามเพศ (ต่อ)

รายการ	ชาย		หญิง		t
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	
ด้านวิธีการทำงาน					
22. ผลิตเกินความจำเป็น	3.12	0.99	3.26	0.88	-0.990
23. การรอคอย	2.96	0.86	3.08	0.68	-0.997
24. การขนย้าย	2.93	0.69	3.15	0.74	-2.054*
25. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซ้ำซ้อน	3.12	0.91	3.18	1.00	-0.404
26. การเก็บสินค้าคงคลัง	3.21	0.87	3.19	0.69	0.198
27. การเคลื่อนไหว	3.15	0.87	3.15	0.63	0.000
28. การผลิตของเสีย	2.88	1.01	3.05	0.98	-1.085
รวม	3.05	0.88	3.15	0.80	-1.147
ด้านการวางแผน					
29. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต	2.95	1.01	2.98	0.91	-0.161
30. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ	3.05	0.88	2.94	0.87	0.795
31. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง	3.12	0.84	3.07	0.77	0.382
32. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร	3.02	0.81	2.76	0.86	2.038*
33. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต	3.27	1.06	3.32	0.96	-0.306
34. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า	3.40	0.97	3.36	0.89	0.332
35. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น	3.71	0.94	3.21	1.03	3.287**
รวม	3.22	0.93	3.09	0.90	1.396
ด้านการควบคุมคุณภาพ					
36. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพ	3.25	1.14	3.23	1.05	0.141
37. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ	3.20	1.06	3.19	1.00	0.075
38. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต	3.11	0.94	3.02	0.86	0.597
39. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ	2.79	1.11	2.70	1.05	0.500
40. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ	2.75	0.96	2.70	0.95	0.323
41. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า	3.15	1.18	3.25	1.13	-0.535
42. ซื้อโรงเรียนและการส่งคืนสินค้าจากลูกค้า	2.81	0.93	2.65	0.91	1.092
43. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า	2.89	1.04	2.85	0.93	0.313
รวม	2.99	1.04	2.95	0.98	0.402
รวมทั้งหมด	3.09	0.92	2.99	0.87	1.392

* $P \geq 0.05$ $df = \infty$ $t = \pm 1.960$

** $P \geq 0.01$ $df = \infty$ $t = \pm 2.576$

จากตารางที่ 4.9 ผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนนปัญหาการผลิตหัวเทียน บริษัทสยามเอ็นจิเนียริ่ง จำกัด ของพนักงาน จำแนกตามเพศ พบว่า ความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาการผลิตหัวเทียน ของพนักงาน เพศชาย และเพศหญิง ในภาพรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน ดังนี้

ด้านพนักงาน พนักงานเพศชาย และเพศหญิง มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ

ด้านเครื่องจักร พนักงานเพศชาย และเพศหญิง มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 จำนวน 1 รายการ คือ ประสิทธิภาพของเครื่องจักร

และแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 2 รายการ คือ

1. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ
2. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต

นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ด้านวัตถุดิบ พนักงานเพศชาย และเพศหญิง มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 จำนวน 1 รายการ คือ ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต

และแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 2 รายการ คือ

1. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ
2. คุณภาพตรงตามความต้องการ

นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ด้านวิธีการทำงาน พนักงานเพศชาย และเพศหญิง มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 1 รายการ คือ การขนย้าย

นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ด้านการวางแผน พนักงานเพศชาย และเพศหญิง มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 จำนวน 1 รายการ คือ จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น

และแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 1 รายการ คือ ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร

นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ด้านการควบคุมคุณภาพ พนักงานเพศชาย และเพศหญิง มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ

มหาวิทยาลัยราชภัฏธนบุรี

ตารางที่ 4.10 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามอายุ

รายการ	ต่ำกว่า 25 ปี		25-40 ปี		40 ปีขึ้นไป		F
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	
ด้านพนักงาน							
1. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ	2.50	0.78	2.82	0.72	2.96	0.89	2.448
2. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท	2.92	0.97	3.30	0.93	3.20	1.12	1.620
3. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม	2.46	0.98	2.70	1.11	3.16	1.14	2.710*
4. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม	2.21	0.83	2.70	0.88	3.20	0.96	7.703**
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์	2.54	0.83	2.76	0.93	3.16	0.75	3.165*
6.ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน	2.25	0.94	2.63	0.96	3.04	0.84	4.353**
7. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน	2.46	0.88	2.97	0.94	2.92	1.00	2.938
8. รูปแบบการบริหารและการจัดโครงสร้างบริษัท	2.21	0.88	2.91	0.97	3.08	0.76	6.722**
รวม	2.44	0.89	2.85	0.93	3.09	0.93	5.404**
ด้านเครื่องจักร							
9. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต	3.25	0.79	3.08	0.85	3.44	0.77	2.059
10. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ	3.04	0.81	3.10	0.82	3.36	0.81	1.214
11. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร	3.25	0.79	3.16	0.76	3.56	0.77	2.835
12. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา	3.04	0.86	3.21	0.84	3.28	0.94	0.523
13. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร	2.79	0.83	3.16	0.86	3.40	0.71	3.307*
14. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต	2.96	0.69	3.08	0.80	3.28	0.68	1.127
15. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของเครื่องจักร	3.04	0.86	2.93	0.89	3.32	0.80	2.054
รวม	3.05	0.81	3.10	0.83	3.38	0.78	2.090
ด้านวัตถุดิบ							
16. คุณภาพตรงตามความต้องการ	3.00	1.06	3.14	0.85	3.64	0.81	4.040**
17. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต	3.25	1.03	3.24	0.78	3.44	0.87	0.633
18. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ	3.21	0.98	3.18	0.81	3.20	0.76	0.020
19. การรอกอয়วัตถุดิบ	2.88	0.99	2.99	0.73	3.00	0.76	0.239
20. การขนย้ายวัตถุดิบ	3.08	1.02	2.98	0.66	3.20	0.71	0.988
21. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป	2.75	0.94	2.93	0.86	2.84	0.75	0.509
รวม	3.03	1.00	3.08	0.78	3.22	0.78	0.856

ตารางที่ 4.10 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามอายุ(ต่อ)

รายการ	ต่ำกว่า 25 ปี		25-40 ปี		40 ปีขึ้นไป		F
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	
ด้านวิธีการทำงาน							
22. ผลิตเกินความจำเป็น	3.62	1.01	3.14	0.94	3.00	0.71	3.359*
23. การรอคอย	3.33	1.09	3.02	0.70	2.76	0.66	3.481*
24. การขนย้าย	3.12	0.99	3.00	0.66	3.16	0.69	0.694
25. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน	3.58	0.88	3.03	0.95	3.28	0.94	3.728*
26. การเก็บสินค้าคงคลัง	3.38	1.01	3.18	0.76	3.16	0.62	0.691
27. การเคลื่อนไหว	3.37	0.97	3.09	0.76	3.24	0.44	1.584
28. การผลิตของเสีย	3.29	1.04	2.92	1.01	2.84	0.85	1.597
รวม	3.38	1.00	3.05	0.83	3.06	0.70	3.726*
ด้านการวางแผน							
29. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต	2.71	1.00	3.01	0.98	3.00	0.76	1.010
30. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ	2.88	1.08	3.01	0.87	3.04	0.68	0.272
31. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง	3.25	1.07	3.06	0.80	3.12	0.53	0.573
32. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร	2.88	1.04	2.90	0.83	2.88	0.73	0.012
33. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต	3.00	1.14	3.36	0.99	3.28	0.94	1.297
34. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า	3.21	0.98	3.38	0.97	3.56	0.65	0.881
35. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น	3.29	1.33	3.47	0.99	3.60	0.76	0.571
รวม	3.03	1.09	3.17	0.92	3.21	0.72	0.678
ด้านการควบคุมคุณภาพ							
36. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพ	2.67	1.20	3.32	1.04	3.40	1.08	4.045**
37. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ	2.96	1.27	3.18	0.96	3.48	1.09	1.614
38. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต	2.92	1.14	3.04	0.84	3.32	0.95	1.364
39. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ	2.54	1.22	2.76	1.09	2.84	0.90	0.541
40. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ	2.50	1.14	2.73	0.95	2.92	0.70	1.200
41. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า	3.04	1.33	3.16	1.16	3.56	0.87	1.533
42. ขอร้องเรียนและการส่งคืนสินค้าจากลูกค้า	2.67	1.13	2.76	0.92	2.64	0.70	0.259
43. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า	2.75	1.11	2.82	1.00	3.20	0.71	1.738
รวม	2.76	1.19	2.97	0.99	3.17	0.87	2.069
รวมทั้งหมด	2.93	1.00	3.03	0.89	3.19	0.80	2.220

* $P \geq 0.05$ $df_1 = 3$ $df_2 = \infty$ $F = 2.60$

** $P \geq 0.01$ $df_1 = 3$ $df_2 = \infty$ $F = 3.78$

จากตารางที่ 4.10 ผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนนปัญหาการผลิตหัวเทียน บริษัท สยามเอ็นจิเนจิสปาร์ตส์ จำกัด ของพนักงาน ที่มีอายุต่างกัน พบว่า ความคิดเห็นเกี่ยวกับ ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในภาพรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน ดังนี้

ด้านพนักงาน พนักงานที่มีอายุต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 จำนวน 3 รายการ คือ

1. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม
2. รูปแบบการบริหารและการจัด โครงสร้างบริษัท
3. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน

และแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 2 รายการ คือ

1. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์
 2. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม
- นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ด้านเครื่องจักร พนักงานที่มีอายุต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 1 รายการ คือ ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร

นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ด้านวัตถุดิบ พนักงานที่มีอายุต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 จำนวน 1 รายการ คือ คุณภาพตรงตามความต้องการ

นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ด้านวิธีการทำงาน พนักงานที่มีอายุต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 3 รายการ คือ

1. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน
2. การรอคอย
3. ผลิตเกินความจำเป็น

นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ด้านการวางแผน พนักงานที่มีอายุต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ

ด้านการควบคุมคุณภาพ พนักงานที่มีอายุต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ ระดับ 0.01 จำนวน 1 รายการ คือ กำหนดนโยบายด้านคุณภาพชัดเจน นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ผลการเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างคู่ด้วยวิธี Least Significant Difference (LSD) พบว่า ความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาการผลิตหัวเทียน ของพนักงาน แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และ 0.05 เป็นรายคู่ ดังนี้

1. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม พนักงานที่มีอายุต่ำกว่า 25 ปี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 40 ปีขึ้นไป ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 25-40 ปี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

2. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม พนักงานที่มีอายุต่ำกว่า 25 ปี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 40 ปีขึ้นไป ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 25-40 ปี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

3. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์ พนักงานที่มีอายุต่ำกว่า 25 ปี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 40 ปีขึ้นไป ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 25-40 ปี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

4. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน พนักงานที่มีอายุต่ำกว่า 25 ปี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 40 ปีขึ้นไป ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 25-40 ปี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

5. รูปแบบการบริหารและการจัดโครงสร้างบริษัท พนักงานที่มีอายุต่ำกว่า 25 ปี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 25-40 ปี และอายุ 40 ปีขึ้นไป ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ 0.01

6. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร พนักงานที่มีอายุต่ำกว่า 25 ปี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 40 ปีขึ้นไป ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 25-40 ปี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

7. คุณภาพตรงตามความต้องการ พนักงานที่มีอายุต่ำกว่า 25 ปี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 40 ปีขึ้นไป ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 25-40 ปี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

8. ผลิตเกินความจำเป็น พนักงานที่มีอายุต่ำกว่า 25 ปี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 40 ปีขึ้นไป ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 25-40 ปี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

9. การรอคอย พนักงานที่มีอายุต่ำกว่า 25 ปี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 40 ปีขึ้นไป ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 25-40 ปี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

10. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน พนักงานที่มีอายุต่ำกว่า 25 ปี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 40 ปีขึ้นไป ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 25-40 ปี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

11. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพชัดเจน พนักงานที่มีอายุต่ำกว่า 25 ปี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 40 ปีขึ้นไป ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุ 25-40 ปี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

มหาวิทยาลัยราชภัฏธนบุรี

ตารางที่ 4.11 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามระดับการศึกษา

รายการ	ต่ำกว่า ปริญญาตรี		ปริญญาตรี		สูงกว่า ปริญญาตรี		F
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	
ด้านพนักงาน							
1. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ	2.72	0.72	2.98	0.88	3.33	0.58	2.564
2. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท	3.17	0.97	3.41	0.97	3.33	0.58	1.009
3. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม	2.56	1.01	3.17	1.24	3.67	1.16	6.045**
4. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม	2.62	0.90	2.88	0.93	3.67	1.16	2.953
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์	2.68	0.90	3.00	0.81	4.33	0.58	6.903**
6. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน	2.52	0.89	2.88	1.05	4.00	1.00	5.488**
7. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน	2.87	0.91	2.90	1.09	3.33	0.58	0.351
8. รูปแบบการบริหารและการจัดโครงสร้างบริษัท	2.73	0.91	3.07	1.03	3.67	1.16	3.167*
รวม	2.73	0.90	3.04	1.00	3.67	0.85	5.600**
ด้านเครื่องจักร							
9. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต	3.11	0.82	3.27	0.90	3.67	0.58	1.093
10. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ	3.06	0.79	3.27	0.84	4.33	0.58	4.542*
11. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร	3.19	0.77	3.29	0.78	4.00	-	1.774
12. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา	3.11	0.87	3.41	0.81	3.67	0.58	2.412
13. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร	3.03	0.78	3.39	0.97	4.33	0.58	6.081**
14. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต	3.10	0.80	3.07	0.72	3.00	-	0.034
15. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของ เครื่องจักร	2.94	0.92	3.17	0.74	3.33	0.58	1.245
รวม	3.08	0.82	3.27	0.82	3.76	0.41	2.785
ด้านวัตถุดิบ							
16. คุณภาพตรงตามความต้องการ	3.11	0.85	3.39	0.97	4.00	1.00	2.795
17. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต	3.21	0.77	3.41	0.97	3.67	1.16	1.298
18. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ	3.11	0.78	3.34	0.94	4.00	-	2.740
19. การรอกอวยวัตถุดิบ	2.89	0.75	3.22	0.82	3.33	0.58	3.257*
20. การขนย้ายวัตถุดิบ	2.96	0.70	3.22	0.79	3.33	0.58	2.253
21. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป	2.82	0.84	3.10	0.92	3.00	-	1.630
รวม	3.02	0.78	3.28	0.90	3.56	0.55	4.668**

ตารางที่ 4.11 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนของพนักงาน
จำแนกตามระดับการศึกษา (ต่อ)

รายการ	ต่ำกว่าปริญญาตรี		ปริญญาตรี		สูงกว่าปริญญาตรี		F
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	
ด้านวิธีการทำงาน							
22. ผลิตเกินความจำเป็น	3.22	0.90	3.12	1.05	3.00	1.00	0.223
23. การรอคอย	2.96	0.77	3.22	0.79	3.00	-	1.756
24. การขนย้าย	3.01	0.72	3.15	0.76	3.00	-	0.569
25. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน	3.15	0.95	3.17	0.97	3.00	1.00	0.048
26. การเก็บสินค้าคงคลัง	3.20	0.75	3.17	0.86	3.67	0.58	0.565
27. การเคลื่อนไหว	3.15	0.73	3.15	0.85	3.33	0.58	0.085
28. การผลิตของเสีย	2.90	0.99	3.22	0.99	2.33	0.58	2.280
รวม	3.08	0.83	3.17	0.90	3.05	0.53	0.394
ด้านการวางแผน							
29. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต	2.94	0.98	2.98	0.85	4.00	1.00	1.848
30. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ	2.94	0.86	3.10	0.89	3.67	1.16	1.396
31. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง	3.09	0.78	3.10	0.92	3.33	0.58	0.134
32. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร	2.81	0.83	3.12	0.84	3.33	0.58	2.639
33. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต	3.23	1.04	3.49	0.93	3.67	0.58	1.253
34. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า	3.39	0.95	3.34	0.88	3.67	0.58	0.180
35. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น	3.44	1.05	3.51	0.93	4.00	1.00	0.511
รวม	3.12	0.93	3.23	0.89	3.67	0.78	1.733
ด้านการควบคุมคุณภาพ							
36. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพ	3.13	1.05	3.46	1.14	4.67	0.58	4.229*
37. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ	3.14	1.02	3.29	1.03	4.33	0.58	2.254
38. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต	3.09	0.91	2.95	0.87	3.67	1.16	1.034
39. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ	2.65	1.04	2.95	1.14	3.67	1.53	2.334
40. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ	2.69	0.95	2.76	0.92	4.00	1.00	2.882
41. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า	3.26	1.16	2.98	1.11	4.00	1.00	1.676
42. ขอร้องเรียนและการส่งคืนสินค้าจากลูกค้า	2.66	0.89	2.95	1.00	2.67	0.58	1.552
43. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า	2.84	1.00	2.88	0.90	4.00	1.00	2.076
รวม	2.93	1.00	3.03	1.01	3.88	0.93	2.746
รวมทั้งหมด	2.99	0.88	3.16	0.93	3.60	0.69	5.377**

* $P \geq 0.05$ $df_1 = 2$ $df_2 = \infty$ $F = 3.00$

** $P \geq 0.01$ $df_1 = 2$ $df_2 = \infty$ $F = 4.61$

จากตารางที่ 4.11 ผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนนปัญหาการผลิตหัวเทียน บริษัทสยามเอ็นจิเนสปาร์ตปลั๊ก จำกัด ของพนักงาน ที่มีระดับการศึกษาต่างกัน พบว่า ความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาการผลิตหัวเทียน ในภาพรวม แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 เมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน ดังนี้

ด้านพนักงาน พนักงานที่มีระดับการศึกษาต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 จำนวน 3 รายการ คือ

1. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์
2. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม
3. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน

และแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 1 รายการ คือ รูปแบบการบริหารและการจัดโครงสร้างบริษัท

นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ด้านเครื่องจักร พนักงานที่มีระดับการศึกษาต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 จำนวน 1 รายการ คือ ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร

และแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 1 รายการ คือ การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ

นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ด้านวัตถุดิบ พนักงานที่มีระดับการศึกษาต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 1 รายการ คือ การรอกอวยวัตถุดิบ

นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ด้านวิธีการทำงาน และ ด้านการวางแผน พนักงานที่มีระดับการศึกษาต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ

ด้านการควบคุมคุณภาพ พนักงานที่มีระดับการศึกษาต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 1 รายการ คือ กำหนดนโยบายด้านคุณภาพชัดเจน

นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ผลการเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างคู่ด้วยวิธี Least Significant Difference (LSD) พบว่า ความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาการผลิตหัวเทียน ของพนักงาน แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และ 0.05 เป็นรายคู่ ดังนี้

1. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม พนักงานที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

2. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์ พนักงานที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

3. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน พนักงานที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

4. รูปแบบการบริหารและการจัดโครงสร้างบริษัท พนักงานที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

5. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ พนักงานที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

6. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร พนักงานที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

7. การรอกอวยวัตถุดิบ พนักงานที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรีและสูงกว่าปริญญาตรี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

8. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพชัดเจน พนักงานที่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

ตารางที่ 4.12 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามสถานภาพสมรส

รายการ	โสด		สมรส		หม้าย /หย่า ร้าง		F
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	
ด้านพนักงาน							
1. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ	2.82	0.79	2.76	0.75	2.80	0.84	0.107
2. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท	3.24	0.93	3.22	0.98	3.20	1.48	0.011
3. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม	2.72	1.13	2.72	1.09	3.20	1.30	0.457
4. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม	2.63	0.85	2.76	1.00	2.80	0.45	0.474
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์	2.76	0.94	2.84	0.87	2.40	0.89	0.622
6. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน	2.59	1.00	2.68	0.92	2.60	1.14	0.193
7. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน	2.79	0.96	2.95	0.91	3.20	1.48	0.841
8. รูปแบบการบริหารและการจัดโครงสร้างบริษัท	2.82	1.03	2.85	0.89	2.80	1.10	0.019
รวม	3.20	1.09	3.25	1.06	3.29	1.24	0.157
ด้านเครื่องจักร							
9. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต	3.15	0.87	3.16	0.81	3.20	0.84	0.009
10. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ	3.13	0.78	3.14	0.86	3.00	0.71	0.071
11. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร	3.27	0.72	3.21	0.80	3.00	1.23	0.342
12. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา	3.27	0.86	3.16	0.81	2.60	1.34	1.563
13. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร	3.13	0.86	3.19	0.82	2.60	1.14	1.155
14. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต	3.08	0.73	3.12	0.78	2.80	1.30	0.415
15. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของ เครื่องจักร	3.04	0.81	3.01	0.92	2.40	1.14	1.247
รวม	3.15	0.80	3.14	0.83	2.80	1.10	0.693
ด้านวัตถุดิบ							
16. คุณภาพตรงตามความต้องการ	3.22	0.91	3.20	0.87	2.80	1.10	0.516
17. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต	3.33	0.89	3.24	0.78	2.80	0.45	1.105
18. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ	3.24	0.86	3.16	0.77	2.60	1.14	1.493
19. การรอกอขยวัตถุดิบ	2.95	0.80	3.02	0.74	2.60	0.89	0.798
20. การขนย้ายวัตถุดิบ	3.06	0.73	3.02	0.72	2.60	0.89	0.957
21. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป	2.85	0.85	2.99	0.82	2.00	1.00	3.472*
รวม	3.11	0.84	3.11	0.78	2.57	0.91	2.309

ตารางที่ 4.12 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามสถานภาพสมรส (ต่อ)

รายการ	โสด		สมรส		หม้าย/หย่า ร้าง		F
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	
ด้านวิธีการทำงาน							
22. ผลิตเกินความจำเป็น	3.09	0.96	3.24	0.91	4.00	0.71	2.469
23. การรอคอย	3.10	0.85	2.94	0.71	3.20	0.45	1.019
24. การขนย้าย	3.10	0.77	2.96	0.66	3.40	0.89	1.388
25. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน	3.29	0.91	3.01	0.98	3.20	0.84	1.825
26. การเก็บสินค้าคงคลัง	3.23	0.79	3.16	0.78	3.40	0.55	0.310
27. การเคลื่อนไหว	3.18	0.79	3.14	0.76	3.00	-	0.158
28. การผลิตของเสีย	3.09	0.94	2.86	1.04	2.80	1.10	1.165
รวม	3.15	0.86	3.04	0.84	3.29	0.65	1.070
ด้านการวางแผน							
29. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต	3.04	1.03	2.88	0.91	3.20	0.45	0.700
30. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ	3.14	0.91	2.84	0.83	3.40	0.55	3.136*
31. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง	3.23	0.88	2.98	0.72	3.00	0.71	2.088
32. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร	2.96	0.90	2.82	0.79	3.00	0.71	0.587
33. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต	3.23	1.03	3.33	0.97	3.80	1.30	0.836
34. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า	3.41	0.97	3.32	0.89	4.00	0.71	1.357
35. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น	3.35	1.06	3.56	0.97	3.60	1.14	0.990
รวม	3.19	0.97	3.10	0.87	3.43	0.79	1.011
ด้านการควบคุมคุณภาพ							
36. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพ	3.21	1.13	3.25	1.08	3.60	0.55	0.311
37. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ	3.19	1.03	3.21	1.05	3.00	0.71	0.100
38. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต	3.14	0.88	2.99	0.93	3.20	0.84	0.636
39. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ	2.79	1.13	2.72	1.03	2.40	1.14	0.364
40. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ	2.78	1.05	2.68	0.85	2.60	1.14	0.266
41. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า	3.15	1.15	3.25	1.17	3.20	0.84	0.132
42. ซื้อโรงเรียนและการส่งคืนสินค้าจากลูกค้า	2.82	0.95	2.66	0.89	2.60	0.89	0.681
43. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า	2.94	1.05	2.85	0.93	2.20	0.45	1.368
รวม	3.00	1.05	2.95	0.99	2.85	0.82	0.184
รวมทั้งหมด	3.06	0.92	3.02	0.88	2.97	0.90	0.191

* $P \geq 0.05$ $df_1 = 2$ $df_2 = \infty$ $F = 3.00$

** $P \geq 0.01$ $df_1 = 2$ $df_2 = \infty$ $F = 4.61$

จากตารางที่ 4.12 ผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนนปัญหาการผลิตหัวเทียน บริษัทสยามเอ็นจิเนสปาร์ตปลั๊ก จำกัด ของพนักงาน ที่มีสถานภาพสมรสต่างกัน พบว่า ความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาการผลิตหัวเทียน ในภาพรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน ดังนี้

ด้านพนักงาน ด้านเครื่องจักร ด้านวิธีการทำงาน และด้านการควบคุมคุณภาพ พนักงานที่มีสถานภาพสมรสต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ

ด้านวัตถุดิบ พนักงานที่มีสถานภาพสมรสต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 1 รายการ คือ การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป

นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ด้านการวางแผน พนักงานที่มีสถานภาพสมรสต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 1 รายการ คือ จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ

นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ผลการเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างคู่ด้วยวิธี Least Significant Difference (LSD) พบว่า ความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาการผลิตหัวเทียน ของพนักงาน แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และ 0.05 เป็นรายคู่ ดังนี้

1. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป พนักงานที่มีสถานภาพโสด มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีสถานภาพ หม้าย/หย่าร้าง ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีสถานภาพสมรส ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

2. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ พนักงานที่มีสถานภาพโสด มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีสถานภาพโสดและสถานภาพ หม้าย/หย่าร้าง ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

ตารางที่ 4.13 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามรายได้เฉลี่ยต่อเดือน

รายการ	ต่ำกว่า 10,000 บาท		10,001 - 20,000 บาท		20,001- 30,000 บาท		30,000 บาท ขึ้นไป		F
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	
ด้านพนักงาน									
1. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ	2.74	0.69	2.76	0.85	3.17	0.72	3.00	0.76	1.329
2. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท	3.15	0.96	3.24	1.05	3.50	0.52	3.62	0.74	0.940
3. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม	2.52	1.09	2.74	1.12	3.50	0.91	3.62	0.52	4.909**
4. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม	2.54	0.87	2.74	0.96	3.33	0.78	3.12	0.84	3.484*
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์	2.65	0.90	2.81	0.95	3.42	0.52	3.00	0.54	2.806*
6. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน	2.49	0.91	2.62	0.99	3.33	0.78	3.25	0.71	4.089**
7. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน	2.85	0.89	2.88	1.06	3.00	0.74	3.12	0.99	0.261
8. รูปแบบการบริหารและการจัดโครงสร้างบริษัท	2.68	0.97	2.87	0.99	3.33	0.49	3.38	0.74	2.785*
รวม	2.70	0.91	2.83	1.00	3.32	0.68	3.26	0.73	4.262**
ด้านเครื่องจักร									
9. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต	3.03	0.83	3.21	0.82	3.42	0.90	3.75	0.71	2.538
10. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ	2.94	0.83	3.24	0.78	3.50	0.67	3.62	0.74	3.856**
11. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร	3.08	0.78	3.32	0.76	3.42	0.67	3.75	0.71	2.938*
12. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา	3.06	0.83	3.25	0.90	3.50	0.67	3.62	0.74	1.943
13. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร	2.95	0.75	3.24	0.92	3.50	0.91	3.75	0.71	3.904**
14. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต	3.04	0.75	3.13	0.81	3.17	0.58	3.12	0.99	0.233
15. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของ เครื่องจักร	2.91	0.94	3.01	0.80	3.25	0.87	3.50	0.76	1.467
รวม	3.00	0.82	3.20	0.83	3.39	0.75	3.59	0.77	3.450*
ด้านวัตถุดิบ									
16. คุณภาพตรงตามความต้องการ	3.00	0.90	3.25	0.82	3.58	0.79	4.12	0.84	5.431**
17. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต	3.13	0.80	3.31	0.76	3.33	1.07	4.25	0.71	4.934**
18. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ	3.01	0.82	3.26	0.80	3.67	0.78	3.50	0.76	3.268*
19. การรอกอชวัตถุดิบ	2.95	0.78	3.00	0.75	3.17	0.72	2.75	1.04	0.518
20. การขนย้ายวัตถุดิบ	2.93	0.71	3.13	0.73	3.17	0.84	3.00	0.76	1.147
21. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป	2.81	0.86	3.00	0.86	3.00	0.74	2.62	0.92	0.915
รวม	2.97	0.81	3.16	0.79	3.32	0.82	3.37	0.83	3.039*

ตารางที่ 4.13 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามรายได้เฉลี่ยต่อเดือน (ต่อ)

รายการ	ต่ำกว่า 10,000 บาท		10,001 - 20,000 บาท		20,001- 30,000 บาท		30,000 บาท ขึ้นไป		F
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	
ด้านวิธีการทำงาน									
22. ผลิตเกินความจำเป็น	3.37	1.00	3.04	0.84	3.00	0.74	2.88	1.13	2.106
23. การรอคอย	3.09	0.85	2.96	0.68	3.25	0.62	2.62	0.92	1.417
24. การขนย้าย	2.95	0.75	3.15	0.72	3.00	0.60	3.12	0.64	0.965
25. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน	3.24	0.98	3.09	0.93	2.92	0.79	3.13	1.13	0.559
26. การเก็บสินค้าคงคลัง	3.18	0.81	3.19	0.72	3.25	0.62	3.50	1.20	0.438
27. การเคลื่อนไหว	3.15	0.83	3.13	0.71	3.08	0.67	3.50	0.54	0.605
28. การผลิตของเสีย	2.84	1.02	3.10	1.01	3.08	0.79	2.88	0.84	0.948
รวม	3.12	0.89	3.09	0.80	3.08	0.69	3.09	0.91	0.026
ด้านการวางแผน									
29. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต	2.94	1.05	2.93	0.87	3.00	0.74	3.50	0.93	0.903
30. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ	2.95	0.88	2.99	0.92	3.00	0.60	3.50	0.54	0.968
31. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง	3.04	0.86	3.13	0.79	3.08	0.52	3.38	0.74	0.503
32. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร	2.76	0.83	2.88	0.84	3.42	0.79	3.50	0.54	3.765*
33. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต	3.19	1.03	3.40	1.04	3.25	0.75	3.62	0.74	0.829
34. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า	3.25	1.04	3.41	0.82	3.58	0.79	4.12	0.35	2.532
35. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น	3.26	1.09	3.63	0.93	3.83	0.72	3.50	1.07	2.261
รวม	3.06	0.97	3.20	0.89	3.31	0.71	3.59	0.70	2.627*
ด้านการควบคุมคุณภาพ									
36. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพ	3.00	1.09	3.29	1.08	4.00	0.74	4.00	0.76	4.910**
37. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ	3.04	1.01	3.19	1.03	3.75	0.97	4.00	0.76	3.586*
38. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต	3.01	0.95	3.04	0.87	3.33	0.65	3.38	1.06	0.766
39. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ	2.64	1.09	2.74	1.07	3.08	1.00	3.38	0.92	1.589
40. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ	2.61	1.01	2.75	0.94	3.17	0.72	3.00	0.54	1.484
41. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า	3.11	1.27	3.12	1.03	3.42	1.17	3.75	0.71	0.904
42. ขอร้องเรียนและการส่งคืนสินค้าจากลูกค้า	2.61	0.96	2.90	0.88	2.92	0.97	2.25	0.71	2.120
43. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า	2.70	1.01	2.94	0.93	3.42	1.00	3.12	0.84	2.395
รวม	2.84	1.05	3.01	0.98	3.39	0.88	3.36	0.78	3.166*
รวมทั้งหมด	2.94	0.91	3.07	0.89	3.30	0.75	3.37	0.78	5.001**

* $P \geq 0.05$ $df_1 = 3$ $df_2 = \infty$ $F = 2.60$

** $P \geq 0.01$ $df_1 = 3$ $df_2 = \infty$ $F = 3.78$

จากตารางที่ 4.13 ผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนนปัญหาการผลิตหัวเทียน บริษัทสยามเอ็นจิเนจปราร์คปลั๊ก จำกัด ของพนักงาน ที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่างกัน พบว่า ความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาการผลิตหัวเทียน ในภาพรวม แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 เมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน ดังนี้

ด้านพนักงาน พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 จำนวน 2 รายการ คือ

1. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม
2. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน

และแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 3 รายการ คือ

1. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม
2. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์
3. รูปแบบการบริหารและการจัดโครงสร้างบริษัท

นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ด้านเครื่องจักร พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 จำนวน 2 รายการ คือ

1. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร
2. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ

และแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 1 รายการ คือ ประสิทธิภาพของเครื่องจักร

นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ด้านวัตถุดิบ พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 จำนวน 2 รายการ คือ

1. คุณภาพตรงตามความต้องการ
2. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต

และแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 1 รายการ คือ ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ

นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ด้านวิธีการทำงาน พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ

ด้านการวางแผน พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวมแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 1 รายการ คือ ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร

นอกจากนี้ไม่แตกต่างกัน

ด้านการควบคุมคุณภาพ พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวมแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 จำนวน 1 รายการ คือ กำหนดนโยบายด้านคุณภาพชัดเจน

และแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 1 รายการ คือ มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ

นอกจากนี้ไม่แตกต่างกัน

ผลการเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างคู่ด้วยวิธี Least Significant Difference (LSD) พบว่า ความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาการผลิตหัวเทียน ของพนักงาน แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และ 0.05 เป็นรายคู่ ดังนี้

1. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่ำกว่า 10,000 บาท มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 20,001-30,000 บาทและ 30,000 บาทขึ้นไป ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 10,000-20,000 บาท ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

2. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่ำกว่า 10,000 บาท มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 20,001-30,000 บาทและ 30,000 บาทขึ้นไป ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 10,000-20,000 บาท ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

3. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์ พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่ำกว่า 10,000 บาท มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 20,001-30,000 บาท ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 10,000-20,000 บาท และ 30,000 บาทขึ้นไป ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

ทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีรายได้ 10,000-20,000 บาทและ 30,000 บาทขึ้นไป ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

12. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่ำกว่า 10,000 บาท มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 20,001-30,000 บาท และ 30,000 บาทขึ้นไป ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 10,000-20,000 บาท ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

13. กำหนดนโยบายควบคุมคุณภาพชัดเจน พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่ำกว่า 10,000 บาท มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 20,001-30,000 บาทและ 30,000 บาทขึ้นไป ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 10,000-20,000 บาท ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

14. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนต่ำกว่า 10,000 บาท มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 20,001-30,000 บาทและ 30,000 บาทขึ้นไป ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 10,000-20,000 บาท ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

ตารางที่ 4.14 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามอายุงาน

รายการ	ต่ำกว่า 5 ปี		5-10 ปี		มากกว่า 10 ปี		F
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	
ด้านพนักงาน							
1. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ	2.79	0.75	2.74	0.76	2.87	0.80	0.353
2. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท	3.39	0.88	3.02	1.03	3.21	1.01	2.422
3. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม	2.82	1.13	2.45	1.08	2.95	1.05	2.700
4. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม	2.70	0.97	2.49	0.78	3.00	0.95	3.558*
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์	2.71	0.88	2.72	1.01	3.03	0.78	1.810
6. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน	2.63	1.02	2.43	0.91	2.92	0.84	3.009*
7. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน	2.99	0.95	2.79	0.99	2.82	0.91	0.775
8. รูปแบบการบริหารและการจัดโครงสร้างบริษัท	2.83	1.09	2.75	0.85	2.95	0.83	0.459
รวม	2.86	0.96	2.67	0.93	2.79	0.89	2.568
ด้านเครื่องจักร							
9. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต	3.17	0.79	3.13	0.88	3.18	0.89	0.046
10. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ	3.11	0.89	3.08	0.70	3.26	0.82	0.619
11. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร	3.25	0.73	3.11	0.78	3.36	0.84	1.173
12. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา	3.34	0.83	3.06	0.84	3.10	0.91	2.066
13. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร	3.16	0.78	3.09	0.90	3.18	0.91	0.133
14. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต	3.13	0.74	3.04	0.78	3.08	0.84	0.235
15. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของเครื่องจักร	3.00	0.88	2.92	0.92	3.13	0.83	0.604
รวม	3.17	0.81	3.06	0.83	3.18	0.86	0.521
ด้านวัตถุดิบ							
16. คุณภาพตรงตามความต้องการ	3.24	0.86	3.04	0.88	3.33	0.96	1.386
17. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต	3.29	0.85	3.23	0.80	3.28	0.86	0.097
18. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ	3.22	0.84	3.06	0.82	3.28	0.79	0.999
19. การรอกอวยวัตถุดิบ	3.01	0.81	2.98	0.80	2.90	0.68	0.288
20. การขนย้ายวัตถุดิบ	3.01	0.76	3.04	0.71	3.05	0.72	0.039
21. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป	2.92	0.81	3.00	0.96	2.69	0.77	1.540
รวม	3.12	0.82	3.06	0.83	3.09	0.80	0.176

ตารางที่ 4.14 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามอายุงาน (ต่อ)

รายการ	ต่ำกว่า 5 ปี		5-10 ปี		มากกว่า 10 ปี		F
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	
ด้านวิธีการทำงาน							
22. ผลิตเกินความจำเป็น	3.22	0.92	3.21	1.12	3.10	0.68	0.227
23. การรอคอย	3.16	0.82	3.06	0.77	2.72	0.61	4.412*
24. การขนย้าย	3.03	0.78	3.09	0.69	3.00	0.65	0.222
25. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน	3.24	0.91	3.15	0.97	2.97	1.01	0.980
26. การเก็บสินค้าคงคลัง	3.13	0.85	3.34	0.76	3.15	0.63	1.218
27. การเคลื่อนไหว	3.17	0.82	3.19	0.79	3.08	0.58	0.274
28. การผลิตของเสีย	2.99	0.95	3.04	1.07	2.82	1.00	0.567
รวม	3.13	0.86	3.15	0.88	2.98	0.74	1.315
ด้านการวางแผน							
29. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต	2.96	1.01	3.00	1.02	2.96	0.74	0.073
30. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ	3.09	0.94	2.83	0.83	3.03	0.78	1.450
31. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง	3.14	0.91	3.06	0.82	3.05	0.56	0.260
32. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร	2.92	0.94	2.85	0.69	2.90	0.85	0.114
33. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต	3.18	1.02	3.55	1.01	3.18	0.94	2.421
34. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า	3.30	1.03	3.43	0.84	3.46	0.82	0.502
35. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น	3.39	1.10	3.58	0.87	3.44	1.05	0.566
รวม	3.14	0.99	3.19	0.87	3.14	0.82	0.101
ด้านการควบคุมคุณภาพ							
36. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพ	3.25	1.15	3.13	1.06	3.36	1.04	0.492
37. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ	3.20	1.06	3.06	0.99	3.38	1.02	1.146
38. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต	3.08	0.92	3.02	0.87	3.10	0.94	0.111
39. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ	2.76	1.15	2.74	1.06	2.72	0.97	0.025
40. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ	2.71	1.04	2.68	0.92	2.82	0.82	0.264
41. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า	3.16	1.21	3.08	1.09	3.46	1.10	1.374
42. ขอร้องเรียนและการส่งคืนสินค้าจากลูกค้า	2.67	0.96	2.98	0.95	2.51	0.72	3.315*
43. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า	2.79	1.08	2.81	0.92	3.10	0.85	1.451
รวม	2.95	1.07	2.94	0.98	3.06	0.93	0.369
รวมทั้งหมด	3.05	0.92	3.00	0.89	3.07	0.84	0.317

* $P \geq 0.05$ $df_1 = 2$ $df_2 = \infty$ $F = 3.00$

** $P \geq 0.01$ $df_1 = 2$ $df_2 = \infty$ $F = 4.61$

จากตารางที่ 4.14 ผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนนปัญหาการผลิตหัวเทียน บริษัทสยามเอ็นจิเนซสปาร์คปลั๊ก จำกัด ของพนักงาน ที่มีอายุงานต่างกัน พบว่า ความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาการผลิตหัวเทียน ในภาพรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน ดังนี้

ด้านพนักงาน พนักงานที่มีอายุงานต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 2 รายการ คือ

1. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม
2. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน

นอกนั้น ไม่แตกต่างกัน

ด้านเครื่องจักร **ด้านเครื่องจักร** **ด้านวัตถุดิบ** และ**ด้านการวางแผน** พนักงานที่มีอายุงานต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ

ด้านวิธีการทำงาน พนักงานที่มีอายุงานต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 1 รายการ คือ การรอคอย

ด้านการควบคุมคุณภาพ พนักงานที่มีอายุงานต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 1 รายการ คือ ซ้อมร้องเรียนและการส่งคืนสินค้าจากลูกค้า

นอกนั้น ไม่แตกต่างกัน

ผลการเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างคู่ด้วยวิธี Least Significant Difference (LSD) พบว่า ความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาการผลิตหัวเทียน ของพนักงาน แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และ 0.05 เป็นรายคู่ ดังนี้

1. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม พนักงานที่มีอายุงานต่ำกว่า 5 ปี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุงาน 5-10 ปีและ มากกว่า 10 ปี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05
2. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน พนักงานที่มีอายุงานต่ำกว่า 5 ปี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุงาน 5-10 ปีและ มากกว่า 10 ปี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05
3. การรอคอย พนักงานที่มีอายุงานต่ำกว่า 5 ปี มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุงาน 5-10 ปีและ มากกว่า 10 ปี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

4. ข้อร้องเรียนและการส่งคืนสินค้าจากลูกค้า พนักงานที่มีอายุงานต่ำกว่า 5 ปี มีความ
คิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีอายุงาน 5-10 ปีและ มากกว่า 10 ปี ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

มหาวิทยาลัยราชภัฏธนบุรี

ตารางที่ 4.15 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามตำแหน่ง

รายการ	พนักงาน		หัวหน้างาน/ วิศวกร		ผู้ช่วยผู้จัดการ/ ผู้จัดการ		F
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	
ด้านพนักงาน							
1. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ	2.68	0.76	3.10	0.69	3.00	0.82	4.975**
2. ความจงรักภักดีและทัศนคติต่อบริษัท	3.15	0.96	3.45	0.99	3.50	0.58	1.727
3. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม	2.53	1.05	3.21	1.12	3.75	0.50	8.311**
4. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม	2.57	0.93	3.05	0.83	3.00	0.82	4.551*
5. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์	2.61	0.90	3.26	0.77	3.00	-	8.902**
6. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน	2.49	0.96	3.02	0.90	3.00	-	5.396**
7. ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงาน	2.85	0.92	2.93	1.07	3.50	0.58	0.952
8. รูปแบบการบริหารและการจัด โครงสร้างบริษัท	2.66	0.94	3.31	0.84	3.25	0.96	8.333**
รวม	2.69	0.93	3.17	0.90	3.25	0.53	8.276**
ด้านเครื่องจักร							
9. ความพร้อมของเครื่องจักรต่อการผลิต	3.09	0.84	3.31	0.81	3.75	0.50	2.123
10. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ	3.02	0.83	3.40	0.73	3.50	0.58	3.947*
11. ประสิทธิภาพของเครื่องจักร	3.15	0.80	3.45	0.67	3.50	0.58	2.726
12. ทักษะของผู้ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษา	3.11	0.87	3.40	0.80	3.50	0.58	2.075
13. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร	3.02	0.84	3.45	0.83	3.50	0.58	4.503*
14. การปรับตั้งเครื่องจักรระหว่างการผลิต	3.05	0.79	3.19	0.74	3.25	0.50	0.608
15. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่และเครื่องมือของ เครื่องจักร	2.90	0.90	3.24	0.79	3.75	0.50	3.888*
รวม	3.05	0.84	3.35	0.77	3.54	0.54	4.257*
ด้านวัตถุดิบ							
16. คุณภาพตรงตามความต้องการ	3.07	0.88	3.45	0.80	4.25	0.96	6.031**
17. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต	3.18	0.77	3.43	0.94	4.25	0.50	4.446*
18. ระดับปริมาณวัตถุดิบในคลังเก็บ	3.13	0.84	3.29	0.77	3.75	0.50	1.526
19. การรอกอวยวัตถุดิบ	2.95	0.73	3.02	0.90	3.25	0.96	0.393
20. การขนย้ายวัตถุดิบ	2.97	0.73	3.17	0.73	3.50	0.58	2.045
21. การร้องเรียนจากกระบวนการถัดไป	2.89	0.86	2.90	0.88	2.75	0.50	0.059
รวม	3.03	0.80	3.21	0.84	3.63	0.67	3.554*

ตารางที่ 4.15 เปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนน ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในทัศนะของพนักงาน
จำแนกตามตำแหน่ง (ต่อ)

รายการ	พนักงาน		หัวหน้างาน/ วิศวกร		ผู้ช่วย ผู้จัดการ/ ผู้จัดการ		F
	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	\bar{X}	SD	
ด้านวิธีการทำงาน							
22. ผลิตเกินความจำเป็น	3.18	0.95	3.17	0.91	3.75	0.50	0.735
23. การรอคอย	2.98	0.78	3.17	0.76	3.00	0.82	0.957
24. การขนย้าย	2.98	0.72	3.21	0.72	3.25	0.50	1.909
25. กระบวนการที่ไร้ประสิทธิภาพ ทำงานซับซ้อน	3.11	0.98	3.29	0.89	3.00	0.82	0.601
26. การเก็บสินค้าคงคลัง	3.12	0.77	3.38	0.80	3.75	0.50	2.791
27. การเคลื่อนไหว	3.08	0.79	3.33	0.65	3.50	0.58	2.173
28. การผลิตของเสีย	2.93	1.04	3.10	0.91	2.75	0.50	0.541
รวม	3.05	0.86	3.24	0.80	3.29	0.60	1.900
ด้านการวางแผน							
29. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต	2.83	0.92	3.36	0.96	3.00	0.82	5.051**
30. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ	2.84	0.88	3.40	0.73	3.50	0.58	7.944**
31. ระดับปริมาณสินค้าคงคลัง	3.02	0.82	3.26	0.73	3.75	0.50	2.864
32. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร	2.75	0.84	3.21	0.75	3.75	0.50	7.324**
33. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต	3.14	1.02	3.71	0.86	3.75	0.50	5.832**
34. ผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า	3.30	0.98	3.57	0.77	4.00	-	2.337
35. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น	3.34	1.07	3.76	0.79	4.00	-	3.310*
รวม	3.03	0.93	3.47	0.80	3.68	0.41	11.383**
ด้านการควบคุมคุณภาพ							
36. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพ	3.04	1.10	3.74	0.89	4.00	0.82	8.009**
37. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ	3.05	1.05	3.57	0.89	3.75	0.50	4.838**
38. ควบคุมวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต	2.98	0.91	3.31	0.84	3.25	0.96	2.256
39. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ	2.58	1.07	3.17	0.99	3.25	0.96	5.310**
40. สืบค้นและวิเคราะห์สาเหตุด้านคุณภาพ	2.58	0.94	3.12	0.92	3.00	-	5.411**
41. พนักงานตระหนักถึงคุณภาพสินค้า	3.15	1.20	3.33	1.05	3.50	0.58	0.541
42. ซื้อโรงเรียนและการส่งคืนสินค้าจากลูกค้า	2.66	0.93	2.98	0.91	2.50	0.58	2.057
43. เครื่องมืออุปกรณ์ในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า	2.76	1.01	3.14	0.87	3.25	0.50	2.708
รวม	2.85	1.03	3.30	0.92	3.31	0.61	6.921**
รวมทั้งหมด	2.94	0.90	3.29	0.84	3.44	0.56	13.389**

* $P \geq 0.05$ $df_1 = 2$ $df_2 = \infty$ $F = 3.00$

** $P \geq 0.01$ $df_1 = 2$ $df_2 = \infty$ $F = 4.61$

จากตารางที่ 4.15 ผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของคะแนนปัญหาการผลิตหัวเทียน บริษัท สยามเอ็นจิเนจิสปาร์ตปลั๊ก จำกัด ของพนักงาน ที่มีตำแหน่งงานต่างกัน พบว่า ความคิดเห็นเกี่ยวกับ ปัญหาการผลิตหัวเทียน ในภาพรวม แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 เมื่อพิจารณา เป็นรายด้าน ดังนี้

ด้านพนักงาน พนักงานที่มีตำแหน่งงานต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม แตกต่างกันอย่าง มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทาง สถิติที่ระดับ 0.01 จำนวน 5 รายการ คือ

1. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์
2. รูปแบบการบริหารและการจัดโครงสร้างบริษัท
3. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม
4. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน
5. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ

และแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 1 รายการ คือ การบริหาร ค่าตอบแทนเหมาะสม

นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ด้านเครื่องจักร พนักงานที่มีตำแหน่งงานต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม แตกต่างกันอย่าง มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทาง สถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 3 รายการ คือ

1. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร
2. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ
3. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่ และเครื่องมือของเครื่องจักร

นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ด้านวัตถุดิบ พนักงานที่มีตำแหน่งงานต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม แตกต่างกันอย่างมี นัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ ที่ระดับ 0.01 จำนวน 1 รายการ คือ คุณภาพตรงตามความต้องการ

และแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 1 รายการ คือ ความพร้อม ของวัตถุดิบในการผลิต

นอกนั้นไม่แตกต่างกัน

ด้านวิธีการทำงาน พนักงานที่มีตำแหน่งงานต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ

ด้านการวางแผน พนักงานที่มีตำแหน่งงานต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 จำนวน 4 รายการ คือ

1. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ
2. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร
3. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต
4. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต

และแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จำนวน 1 รายการ คือ จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น

นอกนั้น ไม่แตกต่างกัน

ด้านการควบคุมคุณภาพ พนักงานที่มีตำแหน่งงานต่างกัน มีความคิดเห็น โดยรวม แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 จำนวน 4 รายการ คือ

1. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพชัดเจน
2. สืบค้นและวิเคราะห์สาเหตุด้านคุณภาพ
3. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ
4. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ

นอกนั้น ไม่แตกต่างกัน

ผลการเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างคู่ด้วยวิธี Least Significant Difference (LSD) พบว่า ความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาการผลิตหัวเทียน ของพนักงาน แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และ 0.05 เป็นรายคู่ ดังนี้

1. การคัดเลือกและฝึกอบรมให้ตรงกับความต้องการ พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งหัวหน้า/วิศวกร และผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

2. การประเมินผลการปฏิบัติงานอย่างเป็นธรรม พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งหัวหน้า/วิศวกร และผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01

3. การบริหารค่าตอบแทนเหมาะสม พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งหัวหน้า/วิศวกร และผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05
4. ความปลอดภัยและสุขภาพ แรงงานสัมพันธ์ พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งหัวหน้า/วิศวกร ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05
5. ขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งหัวหน้า/วิศวกร และผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05
6. รูปแบบการบริหารและการจัดโครงสร้างบริษัท พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งหัวหน้า/วิศวกร และผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01
7. การบำรุงรักษาที่เป็นระบบ พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งหัวหน้า/วิศวกร และผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05
8. ความปลอดภัยจากการใช้เครื่องจักร พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งหัวหน้า/วิศวกร และผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05
9. ความพร้อมด้านชิ้นส่วน อะไหล่ และเครื่องมือของเครื่องจักร พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่ง หัวหน้า/วิศวกร ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05
10. คุณภาพตรงตามความต้องการ พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่ง หัวหน้า/วิศวกร ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05
11. ความพร้อมของวัตถุดิบในการผลิต พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่ง หัวหน้า/วิศวกร ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05
12. ความสอดคล้องของแผนกับกระบวนการผลิต พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งหัวหน้า/วิศวกร ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

13. จัดเวลาในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งหัวหน้า/วิศวกร และผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01

14. ความแน่นอนของวัตถุดิบ พนักงาน และเครื่องจักร พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งหัวหน้า/วิศวกร ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

15. การเปลี่ยนแปลงของแผนการผลิต พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งหัวหน้า/วิศวกร และผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01

16. จำนวนครั้งของการเปลี่ยนรุ่น พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 และแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งหัวหน้า/วิศวกร ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

17. กำหนดนโยบายด้านคุณภาพชัดเจน พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งหัวหน้า/วิศวกร และผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01

18. มาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งหัวหน้า/วิศวกร และผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01

19. ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับมาตรฐานคุณภาพ พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งหัวหน้า/วิศวกร และผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01

20. สืบค้นและวิเคราะห์หาสาเหตุด้านคุณภาพ พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน มีความคิดเห็นแตกต่างกับพนักงานที่มีตำแหน่งหัวหน้า/วิศวกร และผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการ ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05