

บทที่ 3 ระเบียบวิธีการศึกษา

การศึกษานี้มีระเบียบวิธีการศึกษาประกอบด้วยขอบเขตการศึกษา วิธีการศึกษา การรายงานผลการศึกษา สถานที่ใช้ในการศึกษา และระยะเวลาในการศึกษา ดังมีรายละเอียดดังนี้

ขอบเขตการศึกษา

ขอบเขตของเนื้อหา

ศึกษาวิธีการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิตของกระบวนการผลิตของผลิตภัณฑ์ คาร์ฮีตของบริษัท แอลทีไอซี จำกัด โดยเน้นการศึกษาด้านวิธีการปฏิบัติการ และผลที่ได้รับในด้านผลิตผล (Productivity) เวลาที่ใช้ในกระบวนการผลิต (Production Lead Time) และด้านปัญหา อุปสรรค และประโยชน์ (Benefit) ที่พนักงานได้รับจากการปฏิบัติจริง

ขอบเขตของประชากร

การศึกษามุ่งศึกษาถึงวิธีการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิตของผลิตภัณฑ์คาร์ฮีต โดยศึกษาของบริษัท แอลทีไอซี จำกัด ในนิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ จังหวัดลำพูน มีผู้ที่เกี่ยวข้องซึ่งสามารถแบ่งได้เป็น 3 ฝ่ายตามลักษณะของโครงสร้างการบริหารของบริษัทฯ คือหัวหน้างานระดับต้น จำนวน 25 คน พนักงานระดับหัวหน้างานจำนวน 13 คน และวิศวกรจำนวน 22 คน รวมเป็น 60 คน ซึ่งแบ่งการเก็บข้อมูลเป็น การสัมภาษณ์ และการใช้แบบสอบถาม

วิธีการศึกษา

การเก็บรวบรวมข้อมูล

ข้อมูลปฐมภูมิ

แบ่งการเก็บข้อมูลเป็น 3 ส่วนได้แก่ การสัมภาษณ์ การใช้แบบสอบถาม การสังเกตและการจดบันทึกข้อมูลโดยมีรายละเอียดดังต่อไปนี้

ส่วนที่ 1 การสัมภาษณ์ผู้ที่เกี่ยวข้อง ได้แก่หัวหน้างานระดับต้นจำนวน 5 คน พนักงานระดับหัวหน้างาน 3 คน และวิศวกร 3 คน รวม 11 คน เกี่ยวกับวิธีการใช้เทคนิค 3 ด้านได้แก่การอบรมในโรงงานอุตสาหกรรม (Training with Industry : TWI) 5 ส และความสูญเปล่า 7 ประการในการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิตโดยการเลือกคนที่จะสัมภาษณ์ตามความสำคัญและการมีส่วนร่วมในกระบวนการ

ส่วนที่ 2 การใช้แบบสอบถามสอบถามจากประชากรที่เกี่ยวข้องทั้งหมด คือหัวหน้างาน ระดับต้นจำนวน 25 คน พนักงานระดับหัวหน้างานจำนวน 13 คน และวิศวกรจำนวน 22 คน รวม 60 คน เกี่ยวกับผลที่ได้รับในด้านปัญหา อุปสรรค และผลที่พนักงานได้รับหลังจากการนำเทคนิค การอบรมในโรงงานอุตสาหกรรม (Training with Industry : TWI) กิจกรรม 5 ส และความสูญเปล่า 7 ประการมาใช้ ลักษณะของแบบสอบถามที่สร้างขึ้น เป็นคำถามแบบมาตราส่วนประมาณค่า (Rating Scale) ลักษณะคำถามประกอบด้วยข้อความที่เป็นการให้ความสำคัญต่อผลในแต่ละด้าน โดยในแต่ละข้อคำถามมีคำตอบให้เลือก 5 ระดับ คือ มากที่สุด มาก ปานกลาง น้อย น้อยที่สุด ซึ่งมีเกณฑ์การให้คะแนนในแต่ละระดับดังนี้

ระดับความสำคัญ/ระดับความพึงพอใจ	คะแนน
มากที่สุด	5
มาก	4
ปานกลาง	3
น้อย	2
น้อยที่สุด	1

คะแนนเฉลี่ยที่ได้ นำมาแปลความหมายตามเกณฑ์ดังนี้ (อุเทน ปัญโญ, 2539)

คะแนนเฉลี่ยระหว่าง 4.50 – 5.00 หมายถึง	มากที่สุด
คะแนนเฉลี่ยระหว่าง 3.50 – 4.49 หมายถึง	มาก
คะแนนเฉลี่ยระหว่าง 2.50 – 3.49 หมายถึง	ปานกลาง
คะแนนเฉลี่ยระหว่าง 1.50 – 2.49 หมายถึง	น้อย
คะแนนเฉลี่ยระหว่าง 0.00 – 1.49 หมายถึง	น้อยที่สุด

ส่วนที่ 3 การเก็บข้อมูลในฝ่ายผลิต ได้แก่จำนวนผลิตผล จำนวนชั่วโมงแรงงานที่ใช้ในกระบวนการผลิต จำนวนผลิตภัณฑ์ที่อยู่ระหว่างกระบวนการผลิต (Work In Process) และเวลาที่ใช้ในกระบวนการผลิตตั้งแต่กระบวนการแรกจนถึงกระบวนการสุดท้าย โดยใช้การสังเกตและการจดบันทึกข้อมูลก่อนและหลังการนำเทคนิค การอบรมในโรงงานอุตสาหกรรม (Training with Industry : TWI) กิจกรรม 5 ส และความสูญเปล่า 7 ประการมาใช้

ข้อมูลทฤษฎี

ศึกษาค้นคว้าข้อมูลจากหนังสือ ตำรา วารสาร และเอกสารต่างๆ ที่เกี่ยวข้องทั้งภาษาไทย และภาษาต่างประเทศ

การวิเคราะห์ข้อมูล

การเขียนรายงานเชิงพรรณนาจากข้อมูลที่ได้จากการสัมภาษณ์ และใช้สถิติเชิงพรรณนา (Descriptive Statistic) ได้แก่ ร้อยละ ค่าเฉลี่ย และค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานจากข้อมูลจากแบบสอบถาม และข้อมูลที่ได้จากการสังเกตและการจดบันทึกข้อมูล

การรายงานผลการศึกษา

ส่วนที่ 1 วิธีการดำเนินการในการเพิ่มประสิทธิภาพ

ส่วนที่ 2 การวัดประสิทธิภาพของกระบวนการผลิตด้านการวัดเชิงคุณภาพ

ส่วนที่ 3 การวัดประสิทธิภาพของกระบวนการผลิตด้านการวัดเชิงปริมาณ

สถานที่ใช้ในการศึกษาและรวบรวมข้อมูล

บริษัท แอลทีไอซี จำกัด นิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ จังหวัดลำพูน

คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

ระยะเวลาในการศึกษา

การศึกษานี้ใช้เวลาทั้งสิ้น 6 เดือนตั้งแต่ตุลาคม 2546 ถึงเดือน มีนาคม 2547

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved