

บทที่ 6

สรุปผลการวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ

1. สรุปผลการวิจัย

จากการศึกษารูปแบบการตรวจวินิจฉัยการบริหารการผลิต และการทดสอบการนำไปใช้ สรุปผลได้ดังนี้

1. งานวิจัยนี้เป็นการศึกษารูปแบบการตรวจวินิจฉัยการบริหารการผลิต โดยได้ศึกษาและพัฒนาการตรวจวินิจฉัยรูปแบบหนึ่งที่สามารถตรวจวินิจฉัยการบริหารการผลิตของสถานประกอบการในระยะเวลาอันสั้น โดยใช้กลุ่มอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์เป็นกลุ่มเป้าหมายในการศึกษาวิจัย โดยได้ศึกษาและตั้งเกณฑ์การตรวจวินิจฉัยเป็น 8 หมวดหลัก ดังนี้

- | | |
|-----------|------------------------------------|
| หมวดที่ 1 | การจัดซื้อและจัดการวัสดุ |
| หมวดที่ 2 | การวางแผนการผลิต |
| หมวดที่ 3 | การควบคุมการผลิต |
| หมวดที่ 4 | การควบคุมคุณภาพในการผลิต |
| หมวดที่ 5 | การวางแผนสภาพแวดล้อมของงาน |
| หมวดที่ 6 | ผังโรงงานและการจัดการด้านการขนย้าย |
| หมวดที่ 7 | การบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ |
| หมวดที่ 8 | การจัดการผู้รับจ้างช่วงผลิต |

โดยนำแบบตรวจสอบรายการการตรวจวินิจฉัยการบริหารการผลิต และแบบสำรวจไปใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูลจากสถานประกอบการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์จำนวน 20 แห่ง ประกอบด้วยสถานประกอบการที่ได้มาตรฐานที่วงการอุตสาหกรรมทั่วไปยอมรับในการเปรียบเทียบเป็น Benchmark จำนวน 3 แห่ง และสถานประกอบการอื่นๆ ที่ได้จากการสุ่มเลือกจำนวน 17 แห่ง และได้จัดระดับคะแนนตามรูปแบบของดิวี่ ปี. สตุตในระดับความสามารถ "ดี" ได้ระดับคะแนน และขอบเขตของคะแนน ดังนี้

ระดับคะแนน	ขอบเขตของคะแนน
1 (ดีมาก)	94 ขึ้นไป
2 (ดี)	77 – 93
3 (พอใช้)	59 – 76
4 (ต้องแก้ไข)	42 – 58
5 (แย)	ต่ำกว่า 42

2. จากการทดสอบการนำรูปแบบการตรวจวินิจฉัยการบริหารการผลิตที่ได้จากการศึกษาไปใช้ตรวจวินิจฉัยสถานประกอบการ 3 แห่ง และนำผลคะแนนที่ได้จากการตรวจวินิจฉัยเปรียบเทียบกับขอบเขตคะแนนที่ได้จากการศึกษา ทำให้สามารถระบุระดับการบริหารการผลิตของสถานประกอบการทั้ง 3 แห่งว่าอยู่ในระดับใด และทราบแนวทางในการปรับปรุงแก้ไข ซึ่งเป็นส่วนที่สถานประกอบการนั้นยังมีได้ดำเนินการจากผลการตรวจวินิจฉัย หรือได้ดำเนินการแล้ว แต่ยังไม่ต่อเนื่องสม่ำเสมอ หรือยังไม่สมบูรณ์

3. ผลจากการศึกษาทำให้ได้รูปแบบการตรวจวินิจฉัยการบริหารการผลิตรูปแบบหนึ่ง ซึ่งผู้ประกอบการสามารถนำไปใช้ตรวจวินิจฉัยการบริหารการผลิตของตนเอง ในระยะเวลาอันสั้น อย่างไรก็ตามรูปแบบการตรวจวินิจฉัยจากการศึกษานี้อาจจัดได้เป็นการตรวจวินิจฉัยเบื้องต้น ซึ่งจะทำให้ผู้ประกอบการทราบถึงสถานภาพของตนเมื่อเปรียบเทียบกับสถานประกอบการอื่นๆ ในอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยกัน ดังนั้นนอกจากการตรวจวินิจฉัยโดยใช้รูปแบบที่ได้จากการศึกษานี้แล้ว การสังเกตรายละเอียดอย่างอื่นเพิ่มเติมในระหว่างการตรวจวินิจฉัย ก็จะช่วยทำให้ทราบถึงข้อบกพร่องและแนวทางในการวิเคราะห์ปรับปรุงได้อย่างละเอียดและถูกต้องมากยิ่งขึ้น

2. อภิปรายผลการวิจัย

1. การพัฒนารูปแบบการตรวจวินิจฉัยการบริหารการผลิต ซึ่งเป็นเครื่องมือที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูลในการศึกษางานวิจัยนี้ ได้มีการศึกษาค้นคว้าแนวทางจากเอกสารงานวิจัย และแหล่งข้อมูลต่างๆ หลายแหล่งด้วยกัน โดยในเบื้องต้นได้พัฒนาต้นแบบซึ่งเป็นแบบตรวจวินิจฉัยเริ่มแรก ซึ่งหลังจากได้ทดสอบการใช้งานของแบบตรวจวินิจฉัย จึงได้มีการปรับปรุงแก้ไขในหลายๆ ด้าน ทั้งนี้เพื่อให้ผู้นำไปใช้งานจริงได้รับความสะดวก และสามารถนำผลจากการตรวจวินิจฉัยไปใช้เป็นแนวทางในการปรับปรุงพัฒนาองค์กรต่อไป

2. งานวิจัยนี้ได้ศึกษารูปแบบการตรวจวินิจฉัยการบริหารการผลิตรูปแบบหนึ่ง โดยใช้กลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์เป็นกลุ่มเป้าหมาย ดังนั้นขอบเขตของคะแนนที่ได้จึงใช้สำหรับกลุ่มอุตสาหกรรมนี้โดยเฉพาะ โดยขอบเขตของคะแนนสำหรับอุตสาหกรรมอื่นๆ อาจมีค่าที่แตกต่างไปจากนี้ และสามารถคำนวณหาได้จากการเก็บข้อมูลคะแนนของกลุ่มอุตสาหกรรมนั้นๆ โดยอาจมีการปรับปรุงเพิ่มเติมในส่วนของการตรวจวินิจฉัยที่เป็นลักษณะเฉพาะของอุตสาหกรรมนั้นเพื่อให้ได้ข้อมูลที่ละเอียดและครบถ้วนยิ่งขึ้น

3. จากรูปแบบการจัดระดับคะแนนของ Dewey การจัดระดับคะแนนในงานวิจัยนี้ใช้ระดับความสามารถ "ดี" (Good) ซึ่งได้จากความเห็นของผู้มีประสบการณ์ด้านการผลิตตั้งแต่ 5 ปีขึ้นไปคิดเป็น 82 เปอร์เซ็นต์จากการสำรวจทั้งสิ้น 17 ท่าน ที่มีต่อระดับความสามารถในการบริหารการผลิตของอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ในประเทศไทย โดย ณ ความสามารถในระดับนี้ คะแนนต่ำสุดของระดับที่ 1 (ดีมาก) จะสูงกว่าจุดหลัก หรือ ค่าเฉลี่ย เท่ากับ 1.1 เท่าของส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ดังนั้นจะเห็นได้ว่าระดับความสามารถที่นำมาใช้ในการจัดระดับคะแนนมีผลให้ขอบเขตคะแนนที่ได้เปลี่ยนแปลงไป โดยหากระดับความสามารถยิ่งดีมากขึ้น ค่าต่ำสุดของระดับที่ 1 (ดีมาก หรือ A) จะยิ่งต่ำลงมีผลให้โอกาสที่จะได้อยู่ในระดับที่ 1 หรือระดับที่ดีกว่ามีมากขึ้น ดังแสดงเป็นตัวอย่างสำหรับงานวิจัยนี้หากใช้ระดับความสามารถ "ดีมาก" และ "ดีพอใช้" ในการจัดระดับคะแนน จะได้ขอบเขตคะแนนดังนี้

ขอบเขตของคะแนนเมื่อจัดโดยใช้ระดับความสามารถ ดีมาก*

ระดับคะแนน	ขอบเขตของคะแนน
1 (ดีมาก)	91 ขึ้นไป
2 (ดี)	73 – 90
3 (พอใช้)	56 – 72
4 (ต้องแก้ไข)	38 – 55
5 (แย)	ต่ำกว่า 38

* จำนวนเท่าของส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ณ ตำแหน่งที่เป็นจุดต่ำสุดของ A (ดีมาก) เท่ากับ 0.9

ขอบเขตของคะแนนเมื่อจัดโดยใช้ระดับความสามารถ ดีพอใช้*

ระดับคะแนน	ขอบเขตของคะแนน
1 (ดีมาก)	98 ขึ้นไป
2 (ดี)	80 – 97
3 (พอใช้)	63 – 79
4 (ต้องแก้ไข)	45 – 62
5 (แย)	ต่ำกว่า 45

* จำนวนเท่าของส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ณ ตำแหน่งที่เป็นจุดต่ำสุดของ A (ดีมาก) เท่ากับ 1.3

3. ข้อเสนอแนะ

1. การนำไปใช้รูปแบบการตรวจวินิจฉัยที่ได้จากการศึกษานี้ไปใช้งานจริงให้มากขึ้น จะช่วยให้สามารถปรับปรุงรูปแบบการตรวจวินิจฉัยให้ดียิ่งขึ้น เพื่อให้สะดวกและเป็นประโยชน์ต่อผู้ที่นำไปใช้ให้มากที่สุด

2. งานวิจัยนี้ได้มุ่งศึกษาในเรื่อง การตรวจวินิจฉัยการบริหารการผลิตซึ่งเป็นหนึ่งในหน้าที่หลักขององค์กร การศึกษารูปแบบการตรวจวินิจฉัยในด้านอื่นๆ เพิ่มเติม และนำรูปแบบที่ได้มาใช้ในการตรวจวินิจฉัยสถานประกอบการร่วมกันในหลายๆ ด้าน จะช่วยให้มองเห็นภาพรวมขององค์กร ปัญหา และแนวทางปรับปรุงแก้ไข ซึ่งจะเป็นการช่วยให้สถานประกอบการอุตสาหกรรมได้ทราบถึงศักยภาพและสถานภาพของตนเอง และรู้แนวทางปรับปรุงเพื่อให้อยู่รอดและยั่งยืนต่อไป