

บทที่ 4

ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

การวิจัยเรื่องปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชั้นส่วน
บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมาผู้วิจัยได้นำเสนอผลการวิเคราะห์ใน
รูปของตารางประกอบคำอธิบาย แบ่งออกเป็น 5 ตอน ดังนี้

ตอนที่ 1 การวิเคราะห์ปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานแผนกรับประกันคุณภาพชั้นส่วน
บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา

ตอนที่ 2 การวิเคราะห์ปัจจัยแวดล้อมในการทำงานของพนักงานแผนกรับประกัน
คุณภาพชั้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค(ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา

ตอนที่ 3 การวิเคราะห์ปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพ
ชั้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา

ตอนที่ 4 การเปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกัน
คุณภาพชั้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา จำแนกตามปัจจัย
ส่วนบุคคลของพนักงาน

ตอนที่ 5 การศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยแวดล้อมในการทำงานกับปัจจัยที่มีผล
ต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชั้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศ
ไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา

เพื่อความเข้าใจในการแปลความหมายผู้วิจัยขอกำหนดสัญลักษณ์ที่ใช้ในการวิเคราะห์
ข้อมูล ดังนี้

μ แทน ค่าคะแนนเฉลี่ย

σ แทน ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน

N แทน ขนาดของประชากร

* แทน ความมีนัยสำคัญทางสถิติที่ 0.05

**ตอนที่ 1 การวิเคราะห์ปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานแผนกต้อนรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน บริษัท
แคนนอน ไฮ-เทค(ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา**

ผลการวิเคราะห์ปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานแผนกต้อนรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน บริษัท
แคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา ประกอบด้วย เพศอายุ สถานภาพสมรส
ระดับการศึกษา อายุงาน ตำแหน่งงาน และรายได้เฉลี่ยต่อเดือนแสดงรายละเอียดดังตาราง 3

ตาราง 3 ค่าความถี่และร้อยละของปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานแผนกต้อนรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน
บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล

ปัจจัยส่วนบุคคล	จำนวน (70คน)	ร้อยละ 100.00
เพศ		
ชาย	51	72.90
หญิง	19	27.10
อายุ		
21 - 30 ปี	50	71.40
31 - 40 ปี	15	21.40
41 - 50 ปี	5	7.10
สถานภาพสมรส		
โสด	41	58.60
สมรส	29	41.40
ระดับการศึกษา		
มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.	17	24.30
อนุปริญญา/ปวส.	33	47.10
ปริญญาตรี/สูงกว่าปริญญาตรี	20	28.60

ตาราง 3 (ต่อ)

ปัจจัยส่วนบุคคล	จำนวน (70คน)	ร้อยละ 100.00
ตำแหน่งงาน		
พนักงาน	19	27.10
ช่างเทคนิค/ช่างเทคนิคอาวุโส	26	37.10
วิศวกร/หัวหน้าวิศวกร	23	32.90
ผู้จัดการ/ผู้ช่วยผู้จัดการ	2	2.90
อายุงาน		
ต่ำกว่า 1 ปี	41	58.60
1 - 5ปี	14	20.00
6 ปีขึ้นไป	15	21.40
รายได้เฉลี่ยต่อเดือน		
น้อยกว่า 10,000 บาท	39	55.70
10,001 - 20,000 บาท	22	31.40
20,001 บาทขึ้นไป	9	12.90

จากตาราง 3พบว่าปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน บริษัท แคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัดส่วนใหญ่เป็นเพศชายจำนวน51คนคิดเป็นร้อยละ72.90 รองลงมาเป็นเพศหญิง จำนวน 19 คน คิดเป็นร้อยละ 27.10 มีอายุระหว่าง 21-30 ปีจำนวน50คนคิดเป็นร้อยละ 71.40รองลงมามีอายุระหว่าง 31-40 ปี จำนวน 15 คน คิดเป็นร้อยละ 21.40 และน้อยที่สุดอายุ 41-50 ปี จำนวน 5 คน คิดเป็นร้อยละ 7.10 มีสถานภาพโสด จำนวน 41 คน คิดเป็นร้อยละ 58.60รองลงมามีสถานภาพสมรส จำนวน 28 คน คิดเป็นร้อยละ 41.40 มีการศึกษาระดับอนุปริญญา/ปวส. จำนวน 33 คนคิดเป็นร้อยละ47.10 รองลงมามีการศึกษาระดับปริญญาตรี/สูงกว่าปริญญาตรี จำนวน 20 คน คิดเป็นร้อยละ 28.60 และน้อยที่สุดมีการศึกษาระดับมัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช. จำนวน 17 คน คิดเป็นร้อยละ 24.30 มีตำแหน่งช่างเทคนิค/ช่างเทคนิคอาวุโส จำนวน

26 คน คิดเป็นร้อยละ 37.10 รองลงมาปฏิบัติงานในตำแหน่งวิศวกร/หัวหน้าวิศวกร จำนวน 23 คน คิดเป็นร้อยละ 32.90 และน้อยที่สุดปฏิบัติงานในตำแหน่งผู้จัดการ/ผู้ช่วยผู้จัดการ จำนวน 2 คน คิดเป็นร้อยละ 2.90 มีอายุงานต่ำกว่า 1 ปี จำนวน 41 คน คิดเป็นร้อยละ 58.60 รองลงมา มีอายุงาน 6 ปีขึ้นไป จำนวน 15 คน คิดเป็นร้อยละ 21.40 และน้อยที่สุดมีอายุงาน 1 - 5 ปี จำนวน 14 คน คิดเป็นร้อยละ 20.00 และมีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนน้อยกว่า 10,000 บาท จำนวน 39 คน คิดเป็นร้อยละ 55.70 รองลงมา มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 10,001-20,000 บาท จำนวน 22 คน คิดเป็นร้อยละ 31.40 และน้อยที่สุดมีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 20,001 บาทขึ้นไป จำนวน 9 คน คิดเป็นร้อยละ 12.90

**ตอนที่ 2 การวิเคราะห์ปัจจัยแวดล้อมในการทำงานของพนักงานแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน
บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา**

ผลการวิเคราะห์ปัจจัยแวดล้อมในการทำงานของพนักงานแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน
บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา ประกอบด้วยด้านสภาพแวดล้อมใน
การทำงาน ด้านลักษณะงาน และด้านกลุ่มและองค์กรแสดงรายละเอียดดังตาราง 4- 7

ตาราง 4 ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของปัจจัยแวดล้อมในการทำงานของแผนกรับประกัน
คุณภาพชิ้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมาด้าน
สภาพแวดล้อมในการทำงาน

ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	μ	σ	ระดับความคิดเห็น
1. สถานที่ทำงานมีแสงสว่างเพียงพอและเหมาะสม สำหรับตรวจสอบควบคุมคุณภาพ	3.79	.17	มาก
2. อุณหภูมิและความชื้นมีความเหมาะสมสำหรับ ตรวจสอบควบคุมคุณภาพ	3.89	.94	มาก
3. พื้นที่ปฏิบัติงานมีความสะอาด เหมาะสมและ ปลอดภัยในการปฏิบัติงานด้านการควบคุมคุณภาพ	3.60	.09	มาก
4. สิ่งอำนวยความสะดวกมีเพียงพอในการดำเนินงาน ด้านการควบคุมคุณภาพและติดต่อประสานงาน	3.33	.04	ปานกลาง
5. ระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม (ISO 14000) มีผลต่อ การควบคุมคุณภาพภายในบริษัทฯ	4.00	.90	มาก
โดยรวม	3.72	.86	มาก

จากตาราง 4 พบว่า พนักงานแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค
(ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา มีความคิดเห็นต่อปัจจัยแวดล้อมในการทำงานด้าน
สภาพแวดล้อมในการทำงานโดยรวมอยู่ในระดับมาก ($\mu = 3.72$, $\sigma = 0.86$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ
พบว่าพนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับมาก ในเรื่องระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม (ISO 14000) มี
ผลต่อการควบคุมคุณภาพภายในบริษัทฯ รองลงมาเรื่องอุณหภูมิและความชื้นมีความเหมาะสม

สำหรับตรวจสอบควบคุมคุณภาพส่วนเรื่องสิ่งอำนวยความสะดวกมีเพียงพอในการดำเนินงานด้านการควบคุมคุณภาพและติดต่อประสานงานพนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับปานกลาง

ตาราง 5 ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของปัจจัยแวดล้อมในการทำงานของแผนกต้อนรับประกันคุณภาพชั้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมาด้านลักษณะงาน

ด้านลักษณะงาน	μ	σ	ระดับความคิดเห็น
1. ลักษณะงานมีความท้าทายในการปฏิบัติงานควบคุมคุณภาพ	3.91	.71	มาก
2. ลักษณะงานมีหลากหลายและน่าสนใจ	3.57	.79	มาก
3. มีอิสระในการปฏิบัติงาน	3.53	.89	มาก
4. ขอบเขตของงานมีความชัดเจน	3.44	1.01	มาก
5. โครงสร้างและมาตรฐานการปฏิบัติงานมีความชัดเจน	3.49	.95	มาก
โดยรวม	3.58	.68	มาก

จากตาราง 5 พบว่า พนักงานแผนกต้อนรับประกันคุณภาพชั้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา มีความคิดเห็นต่อปัจจัยแวดล้อมในการทำงานด้านลักษณะงาน โดยรวมอยู่ในระดับมาก ($\mu = 3.58$, $\sigma = 0.68$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าพนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับมาก ในเรื่องลักษณะงานมีความท้าทายในการปฏิบัติงานควบคุมคุณภาพ รองลงมาเรื่องลักษณะงานมีหลากหลายและน่าสนใจและน้อยที่สุดในเรื่องขอบเขตของงานมีความชัดเจนตามลำดับ

ตาราง 6 ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของปัจจัยแวดล้อมในการทำงานของแผนกต้อนรับประกันคุณภาพชั้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมาด้านกลุ่มและองค์กร

ด้านกลุ่มและองค์กร	μ	σ	ระดับความคิดเห็น
1. ผู้ปฏิบัติงานและเพื่อนร่วมงานมีความสัมพันธ์อันดีต่อกัน	3.97	.93	มาก
2. ได้รับความร่วมมือในการปฏิบัติงานจากเพื่อนร่วมงานเป็นอย่างดี	3.94	.96	มาก
3. เมื่อประสบปัญหาหรือเค็ดรื้อนท่านได้รับคำปรึกษาจากเพื่อนร่วมงานเสมอ	3.89	.82	มาก
4. ในหน่วยงานเปิดโอกาสให้พนักงานได้แสดงความคิดเห็นในการปฏิบัติงาน	3.90	.88	มาก
5. ได้รับการสนับสนุนการทำงานจากผู้บังคับบัญชาเป็นอย่างดี	3.76	.82	มาก
6. หากพบปัญหาในการปฏิบัติงานผู้บังคับบัญชาสามารถให้คำปรึกษาได้เป็นอย่างดี	4.03	.68	มาก
7. หัวหน้างานใช้เหตุผล ความยุติธรรม ในการปกครองผู้ใต้บังคับบัญชา	3.56	1.01	มาก
8. เงินเดือนค่าจ้างและผลตอบแทนเพียงพอกับค่าใช้จ่ายประจำ	2.80	1.22	ปานกลาง
9. ค่าตอบแทนที่ได้รับ เป็นไปตามผลการปฏิบัติงาน	2.96	1.08	ปานกลาง
10. มีการพิจารณาขึ้นค่าจ้างและเงินเดือนอย่างเหมาะสม	2.84	1.16	ปานกลาง
โดยรวม	3.57	.67	มาก

จากตาราง 6 พบว่า พนักงานแผนกต้อนรับประกันคุณภาพชั้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา มีความคิดเห็นต่อปัจจัยแวดล้อมในการทำงานด้านลักษณะงาน โดยรวมอยู่ในระดับมาก ($\mu = 3.57$, $\sigma = 0.67$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าพนักงานมีความ

คิดเห็นอยู่ในระดับมาก ในเรื่องหากพบปัญหาในการปฏิบัติงานผู้บังคับบัญชาของท่านสามารถให้คำปรึกษาได้เป็นอย่างดีรองลงมาเรื่องท่านและเพื่อนร่วมงานมีความสัมพันธ์อันดีต่อกันส่วนเรื่องเงินเดือนค่าจ้างและผลตอบแทนเพียงพอกับค่าใช้จ่ายประจำพนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับปานกลาง

ตาราง 7 ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของปัจจัยแวดล้อมในการทำงานของแผนกต้อนรับประกันคุณภาพชั้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค(ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมาโดยภาพรวม

ปัจจัยแวดล้อมในการทำงาน	μ	σ	ระดับความคิดเห็น
1. ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	3.72	.86	มาก
2. ด้านลักษณะงาน	3.58	.68	มาก
3. ด้านกลุ่มและองค์กร	3.56	.67	มาก
โดยรวม	3.62	.67	มาก

จากตาราง 7 พบว่า พนักงานแผนกต้อนรับประกันคุณภาพชั้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา มีความคิดเห็นทั้ง 3 ด้าน โดยรวมอยู่ในระดับมาก ($\mu = 3.62$, $\sigma = 0.67$) โดยพนักงานมีความคิดเห็นในด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานรองลงมาด้านลักษณะงานและน้อยที่สุดด้านกลุ่มและองค์กรตามลำดับ

**ตอนที่ 3 การวิเคราะห์ปัจจัยที่มีผลต่อการคุณภาพของพนักงานแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน
บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา**

ผลการวิเคราะห์ปัจจัยแวดล้อมในการทำงานของพนักงานแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน
บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา ประกอบด้วยด้านสภาพแวดล้อมในการ
ทำงาน ด้านลักษณะงาน และด้านกลุ่มและองค์กรแสดงรายละเอียดดังตาราง 8- 13

ตาราง 8 ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนก
รับประกันคุณภาพชิ้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมาด้าน
วัตถุดิบ

ด้านวัตถุดิบ	μ	σ	ระดับความคิดเห็น
1. มีการตรวจสอบวัตถุดิบตามหัวข้อที่กำหนดไว้ตาม มาตรฐาน(Inspection standard) หรือตามแบบ (Draw- ing) อย่างชัดเจน	4.34	.75	มากที่สุด
2. มีการบันทึกผลการตรวจสอบวัตถุดิบไว้เป็นเอกสาร หลักฐานอย่างชัดเจน	4.30	.80	มากที่สุด
3. ข้อมูลของวัตถุดิบสามารถสอบกลับถึงต้นตอของ ผู้ผลิตได้	4.03	.81	มาก
4. มีการคัดแยกชิ้นส่วนที่ใช้วัตถุดิบที่ถูกต้องตรงตาม มาตรฐานออกจากวัตถุดิบที่ไม่ตรงตามมาตรฐาน อย่างชัดเจน	4.27	.77	มากที่สุด
5. มีการจัดเก็บตัวอย่างของวัตถุดิบสำหรับการ ตรวจสอบเปรียบเทียบเพื่อควบคุมคุณภาพ	4.10	.91	มาก
โดยรวม	4.20	.66	มากที่สุด

จากตาราง 8 พบว่า พนักงานแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค
(ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา มีความคิดเห็นต่อปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพ ด้าน
วัตถุดิบโดยรวมอยู่ในระดับมากที่สุด ($\mu = 4.20$, $\sigma = 0.66$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าพนักงาน

มีความคิดเห็นอยู่ในระดับมากที่สุด ในเรื่องมีการตรวจสอบวัตถุดิบตามหัวข้อที่กำหนดไว้ตามมาตรฐาน (Inspection standard) หรือตามแบบ (Drawing) อย่างชัดเจน รองลงมาข้อที่มีการบันทึกผลการตรวจสอบวัตถุดิบไว้เป็นเอกสารหลักฐานอย่างชัดเจน ส่วนเรื่องข้อมูลของวัตถุดิบสามารถสอบกลับถึงต้นตอของผู้ผลิตได้พนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับมาก

ตาราง 9 ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนก
รับประกันคุณภาพชิ้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมาด้าน
เครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์

ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์	μ	σ	ระดับความคิดเห็น
1. มีการตรวจเช็คเครื่องมือวัดและอุปกรณ์ทุกครั้งทั้งก่อนและหลังการปฏิบัติงาน	4.24	.87	มากที่สุด
2. ปริมาณเครื่องมือวัดพื้นฐานและอุปกรณ์มีปริมาณเพียงพอสำหรับการควบคุมคุณภาพ	3.54	1.07	มาก
3. ปริมาณของเครื่องมือวัดพิเศษเช่น เครื่องวัด 3 มิติ (CMM) มีปริมาณเพียงพอสำหรับการควบคุมคุณภาพ	3.84	.98	มาก
4. มีระบบการสอบเทียบเครื่องมือวัดที่ชัดเจนและทำการสอบเทียบเครื่องมือวัดแม่นยำตรงเวลา	4.01	1.01	มาก
5. เครื่องมือที่ชำรุดหรือเสียหายมีการจัดการและจัดหาเข้ามาทดแทนได้ทันตามความต้องการในการควบคุมคุณภาพ	3.54	1.01	มาก
6. ปริมาณอุปกรณ์สนับสนุนงานด้านการควบคุมคุณภาพมีจำนวนเพียงพอ เช่น คอมพิวเตอร์เครื่องถ่ายเอกสาร และพรินเตอร์	3.21	1.07	ปานกลาง
โดยรวม	3.73	.76	มาก

จากตาราง 9 พบว่า พนักงานแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา มีระดับความคิดเห็นต่อปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์โดยรวมอยู่ในระดับมาก ($\mu = 3.73$, $\sigma = 0.76$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าพนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับมากที่สุด ในเรื่องมีการตรวจเช็คเครื่องมือวัดและอุปกรณ์ทุกครั้งทั้งก่อนและหลังการปฏิบัติงานในเรื่องมีระบบการสอบเทียบเครื่องมือวัดที่ชัดเจนและทำการสอบเทียบเครื่องมือวัดแม่นยำตรงเวลาพนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับมาก ส่วนเรื่องปริมาณอุปกรณ์สนับสนุนงานทางด้าน การควบคุมคุณภาพมีจำนวนเพียงพอ เช่น คอมพิวเตอร์ เครื่องถ่ายภาพเอกสาร และพริ้นเตอร์พนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับปานกลาง

ตาราง 10 ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมาด้านคน

ด้านคน	μ	σ	ระดับความคิดเห็น
1. บริษัทมีการนำระบบการควบคุมคุณภาพมาใช้ในการเปลี่ยนแปลงระบบการทำงาน	3.73	.85	มาก
2. มีระบบการฝึกอบรมเนื้อหาการควบคุมคุณภาพอย่างเพียงพอและเหมาะสม	3.80	.94	มาก
3. มีการกำหนดบุคลากรที่รับผิดชอบด้านการควบคุมคุณภาพและการตรวจสอบไว้เป็นเอกสาร (Organization) อย่างชัดเจน	3.67	.91	มาก
4. พนักงานมีความรู้และความเข้าใจในมาตรฐานการตรวจสอบ (Inspection standard) เป็นอย่างดี	3.56	.95	มาก
5. พนักงานมีความรู้และความเข้าใจในการอ่านแบบ (Drawing) และ การใช้มาตรฐานการตรวจสอบ (Inspection standard) เป็นอย่างดี	3.19	.85	ปานกลาง
6. พนักงานมีความรู้และความเข้าใจในด้านการควบคุมคุณภาพเป็นอย่างดี	3.51	.92	มาก

ตาราง 10 (ต่อ)

ด้านคน	μ	σ	ระดับความคิดเห็น
7. พนักงานมีความรู้และความเข้าใจทางด้านการตรวจสอบชิ้นส่วนเป็นอย่างดี	3.59	.90	มาก
8. จำนวนพนักงานมีเพียงพอสำหรับการรองรับและควบคุมคุณภาพ	3.51	1.10	มาก
9. พนักงานรู้สึกพึงพอใจต่อการควบคุมคุณภาพของบริษัทฯ ที่เป็นผู้	3.59	.84	มาก
โดยรวม	3.57	.74	มาก

จากตาราง 10พบว่า พนักงานแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน บริษัทแคนนอน ไซ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา มีความคิดเห็นต่อปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพด้านคนโดยรวมอยู่ในระดับมาก ($\mu = 3.57$, $\sigma = 0.74$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าพนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับมาก ในเรื่องมีระบบการฝึกอบรมเนื้อหาการควบคุมคุณภาพอย่างเพียงพอและเหมาะสมรองรับมาเรื่องบริษัทมีการนำระบบการควบคุมคุณภาพมาใช้ในการเปลี่ยนแปลงระบบการทำงาน ส่วนเรื่องพนักงานมีความรู้และความเข้าใจในการอ่านแบบ (Drawing) และการใช้มาตรฐานการตรวจสอบ (Inspection standard) เป็นอย่างดีพนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับปานกลาง

ตาราง 11 ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนก
 รับประกันคุณภาพชิ้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมาด้าน
 วิธีการ

ด้านวิธีการ	μ	σ	ระดับความคิดเห็น
1. วิธีการปฏิบัติงานมีความซับซ้อนและยุ่งยากในการ ควบคุมคุณภาพ	3.50	.95	มาก
2. วิธีการปฏิบัติงานมีความเหมาะสมในการควบคุม คุณภาพ	3.53	.79	มาก
3. วิธีการปฏิบัติงานสามารถควบคุมคุณภาพชิ้นส่วนได้ อย่างถูกต้องและแม่นยำ	3.63	1.05	มาก
4. วิธีการปฏิบัติงานสามารถสอบกลับถึงชิ้นส่วนที่เกิด ปัญหาทางด้านคุณภาพได้เป็นอย่างดี	3.66	.83	มาก
โดยรวม	3.57	.73	มาก

จากตาราง 11 พบว่า พนักงานแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา มีความคิดเห็นต่อปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพด้านวิธีการโดยรวมอยู่ในระดับมาก ($\mu = 3.57$, $\sigma = 0.73$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าพนักงานมีความคิดเห็นในเรื่องวิธีการปฏิบัติงานสามารถสอบกลับถึงชิ้นส่วนที่เกิดปัญหาทางด้านคุณภาพได้เป็นอย่างดี รองลงมาเรื่องวิธีการปฏิบัติงานสามารถควบคุมคุณภาพชิ้นส่วนได้อย่างถูกต้องและแม่นยำ และน้อยที่สุดเรื่องวิธีการปฏิบัติงานมีความซับซ้อนและยุ่งยากในการควบคุมคุณภาพตามลำดับ

ตาราง 12 ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนก
 รับประกันคุณภาพชิ้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมาด้าน
 การจัดการ

ด้านการจัดการ	μ	σ	ระดับความคิดเห็น
1. ผู้บริหารมีทัศนคติที่ดีต่อการควบคุมคุณภาพ	3.93	.85	มาก
2. ผู้บริหารมีวิสัยทัศน์ด้านการควบคุมคุณภาพ	3.90	.83	มาก
3. ผู้บริหารให้ความสำคัญต่อการควบคุมคุณภาพ	4.14	.87	มาก
4. กฏระเบียบทางด้านคุณภาพได้รับการเน้นย้ำและ ระบุโดยผู้บริหารอย่างชัดเจน	4.10	.87	มาก
5. ผู้บริหารและหัวหน้างานมีความรู้และความเข้าใจ ทางด้านการควบคุมคุณภาพเป็นอย่างดี	4.10	.85	มาก
6. ผู้บริหารและหัวหน้างานให้ความรู้และให้การ สนับสนุนทางด้านการควบคุมคุณภาพเป็นอย่างดี	3.96	.90	มาก
7. หัวหน้างานมีการกำหนดนโยบายคุณภาพเป้าหมาย คุณภาพและแผนงานด้านคุณภาพไว้อย่างชัดเจน	4.00	.94	มาก
8. พนักงานปฏิบัติงานโดยคำนึงถึงนโยบายเป้าหมาย และแผนงานด้านคุณภาพที่หัวหน้างานได้วางไว้ อย่างเข้มงวด	3.80	1.03	มาก
โดยรวม	3.99	.79	มาก

จากตาราง 12 พบว่า พนักงานแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา มีความคิดเห็นต่อปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพด้านการจัดการโดยรวมอยู่ในระดับมาก ($\mu = 3.99$, $\sigma = 0.79$) เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าพนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับมาก ในเรื่องผู้บริหารให้ความสำคัญต่อการควบคุมคุณภาพ รองลงมาเรื่องกฏระเบียบทางด้านคุณภาพได้รับการเน้นย้ำและระบุโดยผู้บริหารอย่างชัดเจน และข้อผู้บริหารและหัวหน้างานมีความรู้และความเข้าใจทางด้านการควบคุมคุณภาพเป็นอย่างดีและ

น้อยที่สุดเรื่องพนักงานปฏิบัติงาน โดยคำนึงถึงนโยบายเป้าหมายและแผนงานด้านคุณภาพที่หัวหน้างานได้วางไว้อย่างเข้มงวดตามลำดับ

ตาราง 13 ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนก
รับประกันคุณภาพชิ้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมาโดย
ภาพรวม

ปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพ	μ	σ	ระดับความคิดเห็น
1. ด้านวัตถุดิบ	4.20	.66	มากที่สุด
2. ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์	3.73	.76	มาก
3. ด้านคน	3.57	.74	มาก
4. ด้านวิธีการ	3.57	.73	มาก
5. ด้านการจัดการ	3.57	.79	มาก
โดยรวม	3.81	.61	มาก

จากตาราง 13 พบว่า พนักงานแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา มีความคิดเห็นทั้ง 5 ด้านโดยรวมอยู่ในระดับมาก ($\mu = 3.81$, $\sigma = 0.61$) โดยพนักงานมีระดับความคิดเห็นในด้านวัตถุดิบอยู่ในระดับมากที่สุด รองลงมาด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ อยู่ในระดับมาก และน้อยที่สุดด้านคน ด้านวิธีการ และด้านการจัดการตามลำดับ

**ตอนที่ 4 การเปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของพนักงานแผนกรับประกันคุณภาพ
ชิ้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมาจำแนกตามปัจจัยส่วน
บุคคลของพนักงาน**

ผลการเปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของพนักงานแผนกรับประกัน
คุณภาพชิ้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา ประกอบด้วย ด้าน
สภาพแวดล้อมในการทำงาน ด้านลักษณะงาน ด้านกลุ่มและองค์กร ด้านวัตถุดิบ ด้านเครื่องมือ
เครื่องจักร อุปกรณ์ ด้านคน ด้านวิธีการ ด้านการจัดการ จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลของ พนักงาน
แผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา
ประกอบด้วย เพศ อายุ สถานภาพสมรส ระดับการศึกษาตำแหน่งงานอายุงาน รายได้เฉลี่ยต่อเดือน
ซึ่งมีสมมติฐานเพื่อการทดสอบ และมีผลการเปรียบเทียบแสดงรายละเอียดดังตาราง 14 - 22

H_0 : ปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานต่างกันมีปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของ
แผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน (Parts Q.A.)บริษัท แคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด
โรงงานราชสีมา ไม่แตกต่างกัน

H_1 : ปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานต่างกัน มีปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของ
แผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน (Parts Q.A.)บริษัท แคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด
โรงงานราชสีมา แตกต่างกัน

ตาราง 14 การเปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน
บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา จำแนกตามเพศ

ระดับความคิดเห็น	เพศ				t	Sig.
	ชาย (n = 51)		หญิง (n = 19)			
	μ	σ	μ	σ		
1. ด้านวัตถุดิบ	4.27	.67	4.04	.63	1.279	.802
2. ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์	3.73	.78	3.71	.72	.093	.688
3. ด้านคน	3.58	.74	3.53	.75	.229	.867
4. ด้านวิธีการ	3.65	.73	3.36	.71	1.466	.599
5. ด้านการจัดการ	4.03	.78	3.88	.83	.701	.820
โดยรวม	3.85	.62	3.80	.61	.881	.970

จากตาราง 14 ผลการเปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของพนักงานแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วนจำแนกตามเพศด้วยค่าสถิติ Independent sample t-test ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05 พบว่า โดยรวม ค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ แสดงว่าพนักงานที่มีเพศต่างกันมีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพด้านวัตถุดิบ ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ ด้านคน ด้านวิธีการ และด้านการจัดการไม่แตกต่างกัน

ตาราง 15 การเปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค(ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา จำแนกตามอายุ

ปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพ		SS	df	MS	F	Sig.
1. ด้านวัตถุดิบ	ระหว่างกลุ่ม	.066	2	.033	.072	.931
	ภายในกลุ่ม	30.689	67	.458		
	รวม	30.755	69			
2. ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์	ระหว่างกลุ่ม	2.206	2	1.103	1.957	.149
	ภายในกลุ่ม	37.761	67	.564		
	รวม	39.967	69			
3. ด้านคน	ระหว่างกลุ่ม	2.045	2	1.022	1.895	.158
	ภายในกลุ่ม	36.147	67	.540		
	รวม	38.192	69			
4. ด้านวิธีการ	ระหว่างกลุ่ม	.462	2	.231	.417	.661
	ภายในกลุ่ม	37.106	67	.554		
	รวม	37.568	69			
5. ด้านการจัดการ	ระหว่างกลุ่ม	2.338	2	1.169	1.901	.157
	ภายในกลุ่ม	41.203	67	.615		
	รวม	43.541	69			
โดยรวม	ระหว่างกลุ่ม	.980	2	.490	1.294	.281
	ภายในกลุ่ม	25.383	67	.379		
	รวม	26.363	69			

จากตาราง 15 ผลการเปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของพนักงานแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วนจำแนกตามอายุ ด้วยค่าสถิติ One Way ANOVA ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05 พบว่าโดยรวมค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ แสดงว่าพนักงานที่มีอายุต่างกันมีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพด้านวัตถุดิบ ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ ด้านคน ด้านวิธีการ และด้านการจัดการไม่แตกต่างกัน

ตาราง 16 การเปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค(ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา จำแนกตามสถานภาพสมรส

ปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพ		SS	df	MS	F	Sig.
1. ด้านวัตถุดิบ	ระหว่างกลุ่ม	1.679	2	.839	1.934	.153
	ภายในกลุ่ม	29.076	67	.434		
	รวม	30.755	69			
2. ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์	ระหว่างกลุ่ม	2.318	2	1.159	2.062	.135
	ภายในกลุ่ม	37.649	67	.562		
	รวม	39.967	69			
3. ด้านคน	ระหว่างกลุ่ม	1.971	2	.986	1.823	.169
	ภายในกลุ่ม	36.221	67	.541		
	รวม	38.192	69			
4. ด้านวิธีการ	ระหว่างกลุ่ม	1.178	2	.589	1.084	.344
	ภายในกลุ่ม	36.390	67	.543		
	รวม	37.568	69			
5. ด้านการจัดการ	ระหว่างกลุ่ม	1.576	2	.788	1.258	.291
	ภายในกลุ่ม	41.966	67	.626		
	รวม	43.541	69			
โดยรวม	ระหว่างกลุ่ม	1.485	2	.742	2.000	.143
	ภายในกลุ่ม	24.878	67	.371		
	รวม	26.363	69			

จากตาราง 16 ผลการเปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของพนักงานแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วนจำแนกตามสถานภาพสมรส ด้วยค่าสถิติ One Way ANOVA ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05 พบว่าโดยรวมค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ แสดงว่าพนักงานที่มีสถานภาพสมรสต่างกันมีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพด้านวัตถุดิบ ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ ด้านคน ด้านวิธีการ และด้านการจัดการไม่แตกต่างกัน

ตาราง 17 การเปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน
บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค(ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา จำแนกตามระดับการศึกษา

ปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุม คุณภาพ		SS	df	MS	F	Sig.
1. ด้านวัตถุดิบ	ระหว่างกลุ่ม	.952	4	.238	.519	.722
	ภายในกลุ่ม	29.802	65	.458		
	รวม	30.755	69			
2. ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์	ระหว่างกลุ่ม	.714	4	.179	.296	.880
	ภายในกลุ่ม	39.252	65	.604		
	รวม	39.967	69			
3. ด้านคน	ระหว่างกลุ่ม	.649	4	.162	.281	.889
	ภายในกลุ่ม	37.543	65	.578		
	รวม	38.192	69			
4. ด้านวิธีการ	ระหว่างกลุ่ม	2.248	4	.562	1.034	.396
	ภายในกลุ่ม	35.319	65	.543		
	รวม	37.568	69			
5. ด้านการจัดการ	ระหว่างกลุ่ม	1.570	4	.392	.608	.659
	ภายในกลุ่ม	41.972	65	.646		
	รวม	43.541	69			
โดยรวม	ระหว่างกลุ่ม	.678	4	.170	.429	.787
	ภายในกลุ่ม	25.685	65	.395		
	รวม	26.363	69			

จากตาราง 17 ผลการเปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของพนักงานแผนก
รับประกันคุณภาพชิ้นส่วนจำแนกตามระดับการศึกษา ด้วยค่าสถิติ One Way ANOVA ที่ระดับ
นัยสำคัญทางสถิติ .05 พบว่าโดยรวมค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่
กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ แสดงว่าพนักงานที่มีระดับการศึกษาต่างกันมีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผล

ต่อการควบคุมคุณภาพด้านวัตถุดิบ ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ ด้านคน ด้านวิธีการ และด้านการจัดการไม่แตกต่างกัน

ตาราง 18 การเปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค(ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา จำแนกตามตำแหน่งงาน

ปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพ		SS	df	MS	F	Sig.
1. ด้านวัตถุดิบ	ระหว่างกลุ่ม	.293	3	.098	.211	.888
	ภายในกลุ่ม	30.462	66	.462		
	รวม	30.755	69			
2. ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์	ระหว่างกลุ่ม	2.116	3	.705	1.230	.306
	ภายในกลุ่ม	37.851	66	.573		
	รวม	39.967	69			
3. ด้านคน	ระหว่างกลุ่ม	2.425	3	.808	1.491	.225
	ภายในกลุ่ม	35.767	66	.542		
	รวม	38.192	69			
4. ด้านวิธีการ	ระหว่างกลุ่ม	4.220	3	1.407	2.784	.048*
	ภายในกลุ่ม	33.347	66	.505		
	รวม	37.568	69			
5. ด้านการจัดการ	ระหว่างกลุ่ม	2.643	3	.881	1.422	.244
	ภายในกลุ่ม	40.898	66	.620		
	รวม	43.541	69			
โดยรวม	ระหว่างกลุ่ม	1.612	3	.537	1.433	.241
	ภายในกลุ่ม	24.751	66	.375		
	รวม	26.363	69			

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

จากตาราง 18 ผลการเปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของพนักงานแผนก
รับประกันคุณภาพชิ้นส่วนจำแนกตามตำแหน่งงาน ด้วยค่าสถิติ One Way ANOVA ที่ระดับ
นัยสำคัญทางสถิติ .05 พบว่าโดยรวมค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่
กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ เมื่อพิจารณาเป็นรายด้านมี 4 ด้านที่มีค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าค่า
นัยสำคัญทางสถิติที่กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ ได้แก่ ด้านวัตถุดิบ ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ ด้าน
คน และด้านการจัดการ แสดงว่าพนักงานที่มีตำแหน่งงานต่างกันมีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผล
ต่อการควบคุมคุณภาพด้านวัตถุดิบ ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ ด้านคน และด้านการจัดการ
ไม่แตกต่างกัน แต่มี 1 ด้านที่มีค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่าน้อยกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่กำหนดไว้ที่
 $\alpha = .05$ คือ ด้านวิธีการเพื่อให้ทราบว่าปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของพนักงานแผนก
รับประกันคุณภาพ คู่ใดบ้างที่แตกต่างกัน ดังนั้นจึงทดสอบความแตกต่างเป็นรายคู่ด้วยวิธี Fisher's
LSD (Least significant difference) มีผลการทดสอบแสดงรายละเอียดดังตาราง 19 ดังนี้

ตาราง 19 การทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา ด้านวิธีการ จำแนกตามตำแหน่งงานเป็นรายคู่ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference)

ตำแหน่งงาน	พนักงาน	ช่างเทคนิค/ ช่างเทคนิค อาวุโส	วิศวกร/ หัวหน้า วิศวกร	ผู้จัดการ/ ผู้ช่วย ผู้จัดการ
พนักงาน				
ช่างเทคนิค/ช่างเทคนิคอาวุโส				
วิศวกร/หัวหน้าวิศวกร	.6178*	.4300*		
ผู้จัดการ/ผู้ช่วยผู้จัดการ				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

จากตาราง 19 ผลการทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นต่อปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพ ด้านวิธีการ จำแนกตามตำแหน่งงาน เป็นรายคู่ด้วยวิธี LSD พบว่า พนักงานที่มีตำแหน่งวิศวกร/หัวหน้าวิศวกร มีระดับความคิดเห็นต่อปัจจัยในการควบคุมคุณภาพด้านวิธีการมากกว่าพนักงานที่มีตำแหน่งพนักงาน (.6178) และมากกว่าพนักงานที่มีตำแหน่งช่างเทคนิค/ช่างเทคนิคอาวุโส(.4300)

ตาราง 20 การเปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน
บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค(ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา จำแนกตามอายุงาน

ปัจจัย		SS	df	MS	F	Sig.
1. ด้านวัตถุดิบ	ระหว่างกลุ่ม	.691	2	.345	.769	.467
	ภายในกลุ่ม	30.064	67	.449		
	รวม	30.755	69			
2. ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์	ระหว่างกลุ่ม	5.434	2	2.717	5.271	.007*
	ภายในกลุ่ม	34.553	67	.515		
	รวม	39.967	69			
3. ด้านคน	ระหว่างกลุ่ม	4.823	2	2.411	4.842	.011*
	ภายในกลุ่ม	33.369	67	.498		
	รวม	38.192	69			
4. ด้านวิธีการ	ระหว่างกลุ่ม	4.258	2	2.129	4.282	.018*
	ภายในกลุ่ม	33.310	67	.497		
	รวม	37.568	69			
5. ด้านการจัดการ	ระหว่างกลุ่ม	3.530	2	1.765	2.956	.059
	ภายในกลุ่ม	40.011	67	.597		
	รวม	43.541	69			
โดยรวม	ระหว่างกลุ่ม	3.271	2	1.636	4.746	.012*
	ภายในกลุ่ม	23.091	7	.345		
	รวม	26.363	69			

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

จากตาราง 20 ผลการเปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของพนักงานแผนก
รับประกันคุณภาพชิ้นส่วนจำแนกตามอายุงาน ด้วยค่าสถิติ One Way ANOVA ที่ระดับนัยสำคัญ
ทางสถิติ .05 พบว่าโดยรวมค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่าน้อยกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่กำหนดไว้ที่ $\alpha =$
.05 เมื่อพิจารณาเป็นรายด้านมี 2 ด้านที่มีค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่

กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ ได้แก่ ด้านวัตถุดิบ และด้านการจัดการ แสดงว่าพนักงานที่มีอายุงานต่างกันมีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพด้านวัตถุดิบ และด้านการจัดการไม่แตกต่างกัน แต่มี 3 ด้านที่มีค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่าน้อยกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ คือ ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ ด้านคน และด้านวิธีการเพื่อให้ทราบว่าปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของพนักงานแปรกับประกันคุณภาพ ใ้ใดบ้างที่แตกต่างกัน ดังนั้นจึงทดสอบความแตกต่างเป็นรายคู่ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) มีผลการทดสอบแสดงรายละเอียดดังตาราง 21 - 23 ดังนี้

ตาราง 21 การทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ จำแนกตามอายุงานเป็นรายคู่ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference)

อายุงาน	ต่ำกว่า 1 ปี	1 - 5 ปี	6 ปีขึ้นไป
ต่ำกว่า 1 ปี		.5922*	
1 - 5 ปี			
6 ปีขึ้นไป		.8493*	

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

จากตาราง 21 ผลการทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพ ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ จำแนกตามอายุงาน เป็นรายคู่ด้วยวิธี LSD พบว่าพนักงานที่มีอายุงานต่ำกว่า 1 ปี มีระดับความคิดเห็นต่อปัจจัยในการควบคุมคุณภาพด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์มากกว่าพนักงานที่มีอายุงาน 1 - 5 ปี (.5922) และพนักงานที่มีอายุงาน 6 ปีขึ้นไป มีระดับความคิดเห็นต่อปัจจัยในการควบคุมคุณภาพด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ มากกว่าพนักงานที่มีอายุงาน 1 - 5 ปี(.8493)

ตาราง 22 การทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา ด้านคน จำแนกตามอายุงานเป็นรายคู่ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference)

อายุงาน	ต่ำกว่า 1 ปี	1 - 5 ปี	6 ปีขึ้นไป
ต่ำกว่า 1 ปี		.5804*	
1 - 5 ปี			
6 ปีขึ้นไป		.7890*	

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

จากตาราง 22 ผลการทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพ ด้านคน จำแนกตามอายุงาน เป็นรายคู่ด้วยวิธี LSD พบว่าพนักงานที่มีอายุงานต่ำกว่า 1 ปี มีระดับความคิดเห็นต่อปัจจัยในการควบคุมคุณภาพด้านคน มากกว่าพนักงานที่มีอายุงาน 1 - 5 ปี(.5804) และพนักงานที่มีอายุงาน 6 ปีขึ้นไป มีระดับความคิดเห็นต่อปัจจัยในการควบคุมคุณภาพด้านคน มากกว่าพนักงานที่มีอายุงาน 1 - 5 ปี(.7890)

ตาราง 23 การทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วนบริษัทแคนนอนไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา ด้านวิธีการจำแนกตามอายุงานเป็นรายคู่ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference)

อายุงาน	ต่ำกว่า 1 ปี	1 - 5 ปี	6 ปีขึ้นไป
ต่ำกว่า 1 ปี		.5755*	
1 - 5 ปี			
6 ปีขึ้นไป		.7199*	

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

จากตาราง 23 ผลการทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพ ด้านวิธีการ จำแนกตามอายุงาน เป็นรายคู่ด้วยวิธี LSD พบว่า พนักงานที่มีอายุงานต่ำกว่า 1 ปี มีระดับความคิดเห็นต่อปัจจัยในการควบคุมคุณภาพด้านวิธีการ มากกว่าพนักงานที่มีอายุงาน 1 - 5 ปี(.5755) และพนักงานที่มีอายุงาน 6 ปีขึ้นไป มีระดับความคิดเห็นต่อปัจจัยในการควบคุมคุณภาพด้านวิธีการ มากกว่าพนักงานที่มีอายุงาน 1 - 5 ปี(.7199)

ตาราง 24 การเปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน
บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา จำแนกตามรายได้ต่อเดือน

ปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุม คุณภาพ		SS	df	MS	F	Sig.
1. ด้านวัตถุดิบ	ระหว่างกลุ่ม	.891	3	.297	.656	.582
	ภายในกลุ่ม	29.864	66	.452		
	รวม	30.755	69			
2. ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์	ระหว่างกลุ่ม	5.099	3	1.700	3.217	.028*
	ภายในกลุ่ม	34.868	66	.528		
	รวม	39.967	69			
3. ด้านคน	ระหว่างกลุ่ม	4.874	3	1.625	3.219	.028*
	ภายในกลุ่ม	33.318	66	.505		
	รวม	38.192	69			
4. ด้านวิธีการ	ระหว่างกลุ่ม	6.584	3	2.195	4.675	.005*
	ภายในกลุ่ม	30.984	66	.469		
	รวม	37.568	69			
5. ด้านการจัดการ	ระหว่างกลุ่ม	6.368	3	2.123	3.769	.015*
	ภายในกลุ่ม	37.173	66	.563		
	รวม	43.541	69			
โดยรวม	ระหว่างกลุ่ม	3.958	3	1.319	3.887	.013*
	ภายในกลุ่ม	22.404	66	.339		
	รวม	26.363	69			

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

จากตาราง 24 ผลการเปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของพนักงานแผนก
รับประกันคุณภาพชิ้นส่วนจำแนกตามรายได้ต่อเดือน ด้วยค่าสถิติ One Way ANOVA ที่ระดับ
นัยสำคัญทางสถิติ .05 พบว่าโดยรวมค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่าน้อยกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่

กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ เมื่อพิจารณาเป็นรายด้านมี 1 ด้านที่มีค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ ได้คือ ด้านวัตถุดิบ แสดงว่าพนักงานที่มีรายได้ต่อเดือนต่างกันมีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพด้านวัตถุดิบ ไม่แตกต่างกัน แต่มี 4 ด้านที่มีค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่าน้อยกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ คือ ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ ด้านคน ด้านวิธีการ และด้านการจัดการเพื่อให้ทราบว่ามีปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของพนักงานแผนกรับประกันคุณภาพ คู่ใดบ้างที่แตกต่างกัน ดังนั้นจึงทดสอบความแตกต่างเป็นรายคู่ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) มีผลการทดสอบแสดงรายละเอียดดังตาราง 25 - 28 ดังนี้

ตาราง 25 การทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน(Parts Q.A.)บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ จำแนกตามรายได้ต่อเดือนเป็นรายคู่ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference)

รายได้ต่อเดือน	น้อยกว่า 10,000 บาท	10,001 - 20,000 บาท	20,001 บาทขึ้นไป
น้อยกว่า 10,000 บาท			
10,001 - 20,000 บาท			
20,001 บาทขึ้นไป	1.0017*	.8954*	

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

จากตาราง 25 ผลการทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพ ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ จำแนกตามรายได้ต่อเดือนเป็นรายคู่ด้วยวิธี LSD พบว่า พนักงานที่มีรายได้ต่อเดือน 20,001 บาทขึ้นไป มีระดับความคิดเห็นต่อปัจจัยในการควบคุมคุณภาพด้านเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์มากกว่าพนักงานที่มีรายได้ต่อเดือนน้อยกว่า 10,000 บาท (1.0017) และมากกว่าพนักงานที่มีรายได้ต่อเดือน 10,001 - 20,000 บาท (.8954)

ตาราง 26 การทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา ด้านคน จำแนกตามรายได้เฉลี่ยต่อเดือนเป็นรายคู่ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference)

รายได้ต่อเดือน	น้อยกว่า 10,000 บาท	10,001 - 20,000 บาท	20,001 บาทขึ้นไป
น้อยกว่า 10,000 บาท			
10,001 - 20,000 บาท			
20,001 บาทขึ้นไป	.9612*	.8589*	

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

จากตาราง 26 ผลการทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพ ด้านคน จำแนกตามรายได้ต่อเดือนเป็นรายคู่ด้วยวิธี LSD พบว่า พนักงานที่มีรายได้ต่อเดือน 20,001 บาทขึ้นไป มีระดับความคิดเห็นต่อปัจจัยในการควบคุมคุณภาพด้านคน มากกว่าพนักงานที่มีรายได้ต่อเดือนน้อยกว่า 10,000 บาท (.9612) และมากกว่าพนักงานที่มีรายได้ต่อเดือน 10,001 - 20,000 บาท(.8589)

ตาราง 27 การทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วนบริษัทแคนนอน ไฮ-เทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา ด้านวิธีการ จำแนกตามรายได้เฉลี่ยต่อเดือนเป็นรายคู่ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference)

รายได้ต่อเดือน	น้อยกว่า 10,000 บาท	10,001 - 20,000 บาท	20,001 บาท ขึ้นไป
น้อยกว่า 10,000 บาท			
10,001 - 20,000 บาท			
20,001 บาทขึ้นไป	1.2141*	1.0818*	

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

จากตาราง 27 ผลการทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพ ด้านวิธีการ จำแนกตามรายได้ต่อเดือนเป็นรายคู่ด้วยวิธี LSD พบว่า พนักงานที่มีรายได้ต่อเดือน 20,001 บาทขึ้นไป มีระดับความคิดเห็นต่อปัจจัยในการควบคุมคุณภาพด้านวิธีการมากกว่าพนักงานที่มีรายได้ต่อเดือนน้อยกว่า 10,000 บาท (1.2141) มากกว่าพนักงานที่มีรายได้ต่อเดือน 10,001 - 20,000 บาท(1.0818)

ตาราง 28 การทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค(ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา ด้านการจัดการ จำแนกตามรายได้เฉลี่ยต่อเดือนเป็นรายคู่ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference)

รายได้ต่อเดือน	น้อยกว่า 10,000 บาท	10,001 - 20,000 บาท	20,001 บาทขึ้นไป
กว่า 10,000 บาท			
10,001 - 20,000 บาท			
20,001 บาทขึ้นไป	.9076*		

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

จากตาราง 28 ผลการทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพ ด้านการจัดการ จำแนกตามรายได้ต่อเดือนเป็นรายคู่ด้วยวิธี LSD พบว่า พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือน 20,001 บาทขึ้นไป มีระดับความคิดเห็นต่อปัจจัยในการควบคุมคุณภาพด้านการจัดการ มากกว่าพนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนน้อยกว่า 10,000 บาท (.9076)

ตอนที่ 5 การศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยแวดล้อมในการทำงานกับปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮเทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา

ความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยแวดล้อมในการทำงานกับปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮเทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา โดยมีปัจจัยแวดล้อมในการทำงานเป็นตัวพยากรณ์ และปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพเป็นตัวถูกพยากรณ์ แสดงรายละเอียดดังตาราง 27 ซึ่งมีสมมติฐานเพื่อการทดสอบดังนี้

H_0 : ปัจจัยแวดล้อมในการทำงานไม่มีความสัมพันธ์และไม่อิทธิพลต่อปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของพนักงานแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮเทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา

H_1 : ปัจจัยแวดล้อมในการทำงานมีความสัมพันธ์และมีอิทธิพลต่อปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของพนักงานแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮเทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา

ตาราง 29 การวิเคราะห์ค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์พหุคูณระหว่างปัจจัยแวดล้อมในการทำงานกับปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮเทค (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมา

ตัวพยากรณ์	b	Beta	t	Sig.
ด้านสภาพแวดล้อมการทำงาน	.353	.493	4.049	.000*
ด้านลักษณะงาน	.288	.319	3.015	.004*
ด้านกลุ่มและองค์กร	.070	.076	.595	.554
ค่าคงที่	1.221			
R = .810	R ² = .656	R ² change = .656	F = 41.916	Sig. F = 0.000*

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

จากตาราง 29 ผลการวิเคราะห์ค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์พหุคูณ โดยวิธี Enter พบว่าปัจจัยแวดล้อมในการทำงานของพนักงานแผนกรับประกันคุณภาพชิ้นส่วนด้านสภาพแวดล้อมในการ

ทำงาน และด้านลักษณะงานมีความสัมพันธ์กับปัจจัยที่มีผลต่อการควบคุมคุณภาพของแผนก
รับประกันคุณภาพชิ้นส่วน บริษัทแคนนอน ไฮ-เทค(ประเทศไทย) จำกัด โรงงานราชสีมาอย่างมี
นัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05 โดยมีค่าพยากรณ์สัมประสิทธิ์เท่ากับ.656ในระดับปานกลาง (ร้อยละ
65.6)