

บทที่ 4

ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

การเสนอผลการวิเคราะห์ความคิดเห็นของพนักงานฝ่ายผลิตที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ในอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของบริษัท ร็อกเวลิช จำกัด (มหาชน) ผู้วิจัยได้ดำเนินการวิเคราะห์ตามลำดับดังนี้

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงานฝ่ายผลิต

ตอนที่ 2 ข้อมูลเกี่ยวกับระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน

ตอนที่ 3 การวิเคราะห์เพื่อเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ในอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของบริษัท ร็อกเวลิช จำกัด (มหาชน) จำแนกตามข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

เพื่อความเข้าใจตรงกันในการแปลความหมายผลการวิเคราะห์ข้อมูล ผู้วิจัยขอกำหนดสัญลักษณ์และอักษรย่อที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูลดังต่อไปนี้

N	แทน	พนักงาน
n	แทน	กลุ่มตัวอย่าง
\bar{X}	แทน	ค่าเฉลี่ย
%	แทน	อัตราร้อยละ
S.D.	แทน	ค่าความเบี่ยงเบนมาตรฐาน
t	แทน	การทดสอบค่า (t-test)
F	แทน	การทดสอบค่า (F-test)
Sig	แทน	ค่านัยสำคัญทางสถิติ

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงานฝ่ายผลิต

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของพนักงานฝ่ายผลิตที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนในอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของบริษัท ร็อกเวลท์ จำกัด (มหาชน) เกี่ยวกับปัจจัยส่วนบุคคลประกอบด้วย เพศ อายุ ระดับการศึกษา ตำแหน่ง ประสบการณ์ในการทำงาน รายได้ประจำเดือน และจำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม โดยการหาจำนวนและร้อยละ ดังแสดงตาราง 9 - 15

ตาราง 9 จำนวนและร้อยละของปัจจัยส่วนบุคคลผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามเพศ

เพศ	จำนวน (คน)	ร้อยละ
ชาย	115	52.0
หญิง	106	48.0
รวม	221	100.0

จากตาราง 9 พบว่า พนักงานฝ่ายผลิตของบริษัท ร็อกเวลท์ จำกัด (มหาชน) ส่วนใหญ่เป็นเพศชาย จำนวน 115 คน คิดเป็นร้อยละ 52.0 รองลงมาเป็นเพศหญิง จำนวน 106 คน คิดเป็น ร้อยละ 48.0

ตาราง 10 จำนวนและร้อยละของปัจจัยส่วนบุคคลผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามอายุ

อายุ	จำนวน (คน)	ร้อยละ
น้อยกว่า 25 ปี	56	25.3
25-35 ปี	98	44.3
36-40 ปี	50	22.6
41 ปีขึ้นไป	17	7.70
รวม	221	100.0

จากตาราง 10 พบว่า พนักงานฝ่ายผลิตของบริษัท ร็อกเวท จำกัด (มหาชน) ส่วนใหญ่ อายุ 25-35 ปี จำนวน 98 คน คิดเป็นร้อยละ 44.3 รองลงมา อายุ น้อยกว่า 25 ปี จำนวน 56 คน คิดเป็นร้อยละ 25.3 และน้อยที่สุด อายุ 41 ปีขึ้นไป จำนวน 17 คน คิดเป็นร้อยละ 7.70

ตาราง 11 จำนวนและร้อยละของปัจจัยส่วนบุคคลผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามระดับการศึกษา

ระดับการศึกษา	จำนวน (คน)	ร้อยละ
ระดับมัธยมศึกษาตอนต้น	136	61.5
มัธยมศึกษาตอนปลาย /ปวช.	49	22.2
ปวส./อนุปริญญา	30	13.6
ปริญญาตรี	6	2.70
รวม	221	100.0

จากตาราง 11 พบว่า พนักงานฝ่ายผลิตของบริษัท ร็อกเวท จำกัด (มหาชน) ส่วนใหญ่มีระดับมัธยมศึกษาตอนต้น จำนวน 136 คน คิดเป็นร้อยละ 61.5 รองลงมา มัธยมศึกษาตอนปลาย / ปวช. จำนวน 49 คน คิดเป็นร้อยละ 22.2 และน้อยที่สุด ปริญญาตรี จำนวน 6 คน คิดเป็นร้อยละ 2.70

ตาราง 12 จำนวนและร้อยละของปัจจัยส่วนบุคคลผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามระดับตำแหน่ง

ตำแหน่งงาน	จำนวน (คน)	ร้อยละ
ผู้จัดการ/หัวหน้าหน่วย	103	46.6
วิศวกร	40	18.1
พนักงาน	75	33.9
เจ้าหน้าที่	3	1.40
รวม	221	100.0

จากตาราง 12 พบว่า พนักงานฝ่ายผลิตของบริษัท ร็อกเวิช จำกัด (มหาชน) ส่วนใหญ่มีตำแหน่งงาน ผู้จัดการ/หัวหน้าหน่วย จำนวน 103 คน คิดเป็นร้อยละ 46.6 รองลงมา พนักงาน จำนวน 75 คน คิดเป็นร้อยละ 33.9 และน้อยที่สุด เจ้าหน้าที่ จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 1.40

ตาราง 13 จำนวนและร้อยละของปัจจัยส่วนบุคคลผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามระดับประสบการณ์ในการทำงาน

ประสบการณ์ในการทำงาน	จำนวน (คน)	ร้อยละ
น้อยกว่า 3 ปี	48	21.70
3 ปี - 6 ปี	100	45.2
6 ปี - 10 ปี	1	23.10
เจ้าหน้าที่	22	10.0
รวม	221	100.0

จากตาราง 13 พบว่า พนักงานฝ่ายผลิตของบริษัท ร็อกเวิช จำกัด (มหาชน) ส่วนใหญ่มีประสบการณ์ในการทำงาน 3 ปี – 6 ปี จำนวน 100 คน คิดเป็นร้อยละ 45.2 รองลงมา น้อยกว่า 3 ปี จำนวน 48 คน คิดเป็นร้อยละ 21.70 และน้อยที่สุด 6 ปี - 10 ปี จำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 23.10

ตาราง 14 จำนวนและร้อยละของปัจจัยส่วนบุคคลผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามระดับรายได้
ประจำเดือน

รายได้ประจำเดือน	จำนวน (คน)	ร้อยละ
5,000 – 10,000 บาท	100	45.20
10,001 - 20,000 บาท	77	34.80
20,001 - 30,000 บาท	31	14.00
30,001 บาทขึ้นไป	13	5.90
รวม	221	100.0

จากตาราง 14 พบว่า พนักงานฝ่ายผลิตของบริษัท ร็อกเวท จำกัด (มหาชน) ส่วนใหญ่มีรายได้ 5,000 – 10,000 บาท จำนวน 100 คน คิดเป็นร้อยละ 45.20 รองลงมา 10,001-20,000 บาท จำนวน 77 คน คิดเป็นร้อยละ 34.80 และน้อยที่สุด 30,001 บาทขึ้นไป จำนวน 13 คน คิดเป็นร้อยละ 5.90

ตาราง 15 จำนวนและร้อยละของปัจจัยส่วนบุคคลผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามระดับ
จำนวนครั้งที่ท่านได้รับการฝึกอบรม

จำนวนครั้งที่ท่านได้รับการฝึกอบรม	จำนวน (คน)	ร้อยละ
ไม่เคย	77	34.80
เคย 1 ครั้ง	45	20.40
เคย 2 ครั้ง	64	29.00
เคยมากกว่า 2 ครั้ง	35	15.80
รวม	221	100.0

จากตาราง 15 พบว่า พนักงานฝ่ายผลิตของบริษัท ร็อกเวิช จำกัด (มหาชน) ส่วนใหญ่
ได้รับการฝึกอบรม ไม่เคย จำนวน 77 คน คิดเป็นร้อยละ 34.80 รองลงมา เคย 2 ครั้งจำนวน 64 คน
คิดเป็นร้อยละ 29.00 และน้อยที่สุด เคยมากกว่า 2 ครั้ง จำนวน 35 คน คิดเป็นร้อยละ 15.80

ตอนที่ 2 ข้อมูลเกี่ยวกับระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับระดับความคิดเห็นของพนักงานฝ่ายผลิตที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ในอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของบริษัท ธีรอกวิธ จำกัด (มหาชน) ประกอบด้วย ด้านการผลิต ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง ด้านการขนส่งขนย้าย ด้านการเคลื่อนไหว ด้านกระบวนการผลิต และด้านการจัดการของเสีย โดยการหาค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ดังแสดงตาราง 16 - 22

ตาราง 16 ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการผลิต

ด้านการผลิต	ระดับความคิดเห็น		
	(\bar{X})	S.D.	ความหมาย
1. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยให้การผลิตเป็นไปตามการผลิต	3.38	1.21	ปานกลาง
2. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนสามารถช่วยลดต้นทุนทางด้านการผลิตและแรงงาน	3.90	.82	มาก
3. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนเป็นการปิดบังปัญหาการผลิต	3.85	.99	มาก
4. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนให้จำนวนการผลิตเพียงพอกับความต้องการของลูกค้า	3.74	.99	มาก
5. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนให้เกิดความต้องพื้นที่ในการจัดเก็บเพิ่มมากขึ้น	3.60	1.04	มาก
โดยรวม	3.69	1.01	มาก

จากตาราง 16 พบว่า ระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานบริษัท ธีรอกวิธ จำกัด (มหาชน) ด้านการผลิต โดยรวมอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 3.69$, S.D. = 1.01) เมื่อวิเคราะห์เป็นรายข้อ พบว่า ข้อที่มีค่าเฉลี่ยสูงสุด คือ พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนสามารถช่วยลดต้นทุนทางด้านการผลิตและแรงงาน ($\bar{X} = 3.90$, S.D. = .82) รองลงมาคือ พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนเป็นการปิดบังปัญหาการผลิต ($\bar{X} = 3.85$, S.D. = .99) ส่วนข้อที่มี

ค่าเฉลี่ยต่ำสุด คือ พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยให้การผลิตเป็นไปตามการผลิต ($\bar{X} = 3.38, S.D. = 1.21$)

ตาราง 17 ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง

ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง	ระดับความคิดเห็น		
	\bar{X}	S.D.	ความหมาย
1. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยให้ระดับของสินค้าคงคลังลดลง	3.38	1.21	ปานกลาง
2. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนสามารถลดพื้นที่จัดเก็บสินค้าคงคลังได้	3.40	1.21	ปานกลาง
3. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยให้ไม่ต้องควบคุมอายุของสินค้า	3.31	1.02	ปานกลาง
4. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยให้การจ่ายสินค้าเป็นแบบเข้าก่อนออกก่อน (First in first out)	3.61	1.24	มาก
5. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนสามารถควบคุมปริมาณและตำแหน่งที่จัดเก็บสินค้าได้ถูกต้องและไม่เกิดความซ้ำซ้อนในการสั่งซื้อ	3.81	1.20	มาก
โดยรวม	3.50	1.18	มาก

จากตาราง 17 พบว่า ระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ของพนักงานบริษัท ร็อกเวลท์ จำกัด (มหาชน) ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง โดยรวมอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 3.50, S.D. = 1.18$) เมื่อวิเคราะห์เป็นรายข้อพบว่าข้อที่มีค่าเฉลี่ยสูงสุดคือ พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนสามารถควบคุมปริมาณและตำแหน่งที่จัดเก็บสินค้าได้ถูกต้องและไม่เกิดความซ้ำซ้อนในการสั่งซื้อ ($\bar{X} = 3.81, S.D. = 1.20$) รองลงมาคือ พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนเป็นการปิดบังปัญหาการผลิต ($\bar{X} = 3.85, S.D. = .996$) ส่วนข้อที่มีค่าเฉลี่ยต่ำสุด คือ พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยให้การผลิตเป็นไปตามการผลิต ($\bar{X} = 3.38, S.D. = 1.21$)

ตาราง 18 ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการขนส่งขนย้าย

ด้านการขนส่ง ขนย้าย	ระดับความคิดเห็น		
	(\bar{X})	S.D.	ความหมาย
1. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนให้การขนย้ายวัสดุเป็นไปอย่างเหมาะสม	3.58	1.11	มาก
2. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยลดความเสียหายของผลิตภัณฑ์หรือวัสดุในการขนย้าย	3.83	.99	มาก
3. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยให้การขนย้ายเป็นไปตามแผน ทำให้สามารถผลิตได้ทันตามเวลาที่กำหนดไว้	3.42	1.04	มาก
4. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยลดการขนส่งที่ซ้ำซ้อน	3.57	.95	มาก
5. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยให้การขนย้ายสินค้าในกระบวนการผลิตมีประสิทธิภาพมากขึ้น	3.28	1.12	ปานกลาง
โดยรวม	3.54	1.04	มาก

จากตาราง 18 พบว่า ระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานบริษัท ร็อกเวลท์ จำกัด (มหาชน) ด้านการขนส่งขนย้าย โดยรวมอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 3.54$, S.D. = 1.04) เมื่อวิเคราะห์เป็นรายข้อพบว่าที่มีค่าเฉลี่ยสูงสุด คือ พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยลดความเสียหายของผลิตภัณฑ์หรือวัสดุในการขนย้าย ($\bar{X} = 3.83$, S.D. = .99) รองลงมาคือ พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนให้การขนย้ายวัสดุเป็นไปอย่างเหมาะสม ($\bar{X} = 3.58$, S.D. = 1.11) ส่วนข้อที่มีค่าเฉลี่ยต่ำสุด คือ พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยให้การขนย้ายสินค้าในกระบวนการผลิตมีประสิทธิภาพมากขึ้น ($\bar{X} = 3.28$, S.D. = 1.12)

ตาราง 19 ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเคลื่อนไหว

ด้านการเคลื่อนไหว	ระดับความคิดเห็น		
	(\bar{X})	S.D.	ความหมาย
1. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยลดการทำงานซ้ำซ้อน	4.38	.94	มากที่สุด
2. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยลดความเมื่อยล้าและความเครียดของพนักงาน	4.43	.95	มากที่สุด
3. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยลดการเดินทางของพนักงาน	4.71	.51	มากที่สุด
4. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนทำให้การจัดลำดับงานเป็นไปอย่างเหมาะสม	4.50	.68	มากที่สุด
5. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยให้ท่านทำงานได้อย่างสะดวก	4.71	.58	มากที่สุด
โดยรวม	4.55	0.74	มากที่สุด

จากตาราง 19 พบว่า ระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานบริษัท ร็อกเวท จำกัด (มหาชน) ด้านการเคลื่อนไหว โดยรวมอยู่ในระดับมากที่สุด ($\bar{X} = 4.55$, S.D. = 0.74) เมื่อวิเคราะห์เป็นรายข้อพบว่าข้อที่มีค่าเฉลี่ยสูงสุดคือ พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยลดการเดินทางของพนักงาน ท่านคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยให้ท่านทำงานได้อย่างสะดวก ($\bar{X} = 4.71$, S.D. = .58) รองลงมา คือ พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนทำให้การจัดลำดับงานเป็นไปอย่างเหมาะสม ($\bar{X} = 4.50$, S.D. = .68) ส่วนข้อที่มีค่าเฉลี่ยต่ำสุด คือ พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยลดการทำงานซ้ำซ้อน ($\bar{X} = 4.38$, S.D. = .94)

ตาราง 20 ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านกระบวนการผลิต

ด้านกระบวนการผลิต	ระดับความคิดเห็น		
	(\bar{X})	S.D.	ความหมาย
1. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยควบคุมการผลิตงานให้ไปอย่างสม่ำเสมอต่อเนื่องทั้งกระบวนการ	4.77	.68	มากที่สุด
2. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนลดเวลาการตั้งค่าการผลิตของเครื่องจักร	4.54	.91	มากที่สุด
3. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนลดการรอคอยชิ้นงานในกระบวนการผลิต	4.81	.43	มากที่สุด
4. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยลดเวลาในการส่งมอบสินค้าให้แก่ลูกค้า	4.73	.52	มากที่สุด
5. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนทำให้การจัดสรรมีความสมดุลในแต่ละขั้นตอน	4.50	.60	มากที่สุด
โดยรวม	4.67	0.63	มากที่สุด

จากตาราง 20 พบว่า ระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานบริษัท ร็อกเวิช จำกัด (มหาชน) ด้านกระบวนการผลิต โดยรวมอยู่ในระดับมากที่สุด ($\bar{X} = 4.67$, S.D. = 0.63) เมื่อวิเคราะห์เป็นรายข้อ พบว่า ข้อที่มีค่าเฉลี่ยสูงสุด คือ พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนลดการรอคอยชิ้นงานในกระบวนการผลิต ($\bar{X} = 4.81$, S.D. = .43) รองลงมา คือ พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยควบคุมการผลิตงานให้ไปอย่างสม่ำเสมอต่อเนื่องทั้งกระบวนการ ($\bar{X} = 4.77$, S.D. = .68) ส่วนข้อที่มีค่าเฉลี่ยต่ำสุด คือ พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนทำให้การจัดสรรมีความสมดุลในแต่ละขั้นตอน ($\bar{X} = 4.50$, S.D. = .60)

ตาราง 21 ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการจัดการของเสีย

ด้านการจัดการของเสีย	ระดับความคิดเห็น		
	(\bar{X})	S.D.	ความหมาย
1. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนสามารถลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิตได้	3.56	1.32	มากที่สุด
2. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนมีผลทำให้ลูก้าเชื่อมั่นในตัวผลิตภัณฑ์	2.40	1.20	น้อย
3. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนทำให้ต้นทุนรวมในการผลิตน้อยที่สุด	3.47	1.22	มาก
4. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยให้กระบวนการผลิตมีงานเสีย (RC Work) ลด	3.57	1.07	มาก
5. พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนทำให้สิ้นเปลืองสถานที่ในการจัดเก็บและกำจัดของเสีย	2.90	1.26	ปานกลาง
โดยรวม	3.18	1.21	มาก

จากตาราง 21 พบว่า ระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานบริษัท ร็อกเวริช จำกัด (มหาชน) ด้านการจัดการของเสีย ($\bar{X} = 3.18$, S.D. = 1.21) เมื่อวิเคราะห์เป็นรายข้อ พบว่า ข้อที่มีค่าเฉลี่ยสูงสุด คือ พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนช่วยให้กระบวนการผลิตมีงานเสีย (RC Work) ลด ($\bar{X} = 3.57$, S.D. = 1.07) รองลงมา คือ พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีนสามารถลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิตได้ ($\bar{X} = 3.56$, S.D. = 1.32) ส่วนข้อที่มีค่าเฉลี่ยต่ำสุด คือ พนักงานคิดว่าระบบการผลิตแบบลีน มีผลทำให้ลูก้าเชื่อมั่นในตัวผลิตภัณฑ์ ($\bar{X} = 2.40$, S.D. = 1.20)

ตาราง 22 ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน โดยรวมทุกด้าน

ระดับความคิดเห็น	ระดับความคิดเห็น		
	(\bar{X})	S.D.	ความหมาย
1. ด้านการผลิต	3.69	1.01	มาก
2. ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง	3.50	1.18	มาก
3. ด้านการขนส่ง ขนย้าย	3.54	1.04	มาก
4. ด้านการเคลื่อนไหว	4.55	0.74	มากที่สุด
5. ด้านกระบวนการผลิต	4.67	0.63	มากที่สุด
6. ด้านการจัดการของเสีย	3.18	1.21	มาก
โดยรวม	3.86	0.97	มาก

จากตาราง 22 พบว่า ระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานบริษัท ร็อกเวลท์ จำกัด (มหาชน) จำกัด โดยรวมอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 3.86$, S.D. = .97) เมื่อวิเคราะห์เป็นรายข้อพบว่าข้อที่มีค่าเฉลี่ยสูงสุดคือ ด้านกระบวนการผลิต ($\bar{X} = 4.67$, S.D. = 0.63) รองลงมาคือ ด้านการเคลื่อนไหว ($\bar{X} = 4.55$, S.D. = 0.74) ส่วนข้อที่มีค่าเฉลี่ยต่ำสุด คือ ด้านการจัดการของเสีย ($\bar{X} = 3.18$, S.D. = 1.21)

ตอนที่ 3 การวิเคราะห์เพื่อเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ในอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของบริษัท ร็อกเวลิช จำกัด (มหาชน) จำแนกตามข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ในการเปรียบเทียบปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงาน ประกอบด้วย เพศ อายุ ระดับการศึกษา ตำแหน่งงาน ประสบการณ์ในการทำงาน ระดับเงินเดือน และจำนวนครั้งที่ท่านได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีน ระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีนในอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของพนักงานบริษัท ร็อกเวลิช จำกัด (มหาชน) ประกอบด้วย ปัจจัยด้านการผลิตมากเกินไป ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง ด้านการขนส่ง ขนย้าย ด้านการเคลื่อนไหวที่ไม่จำเป็น ด้านกระบวนการผลิต ด้านการกำจัดของเสีย โดยมีสมมติฐานทางสถิติ และผลการเปรียบเทียบแสดงดังตาราง 23-24 ดังนี้

H_0 : พนักงานที่มีปัจจัยส่วนบุคคลต่างกัน มีระดับความคิดเห็นระบบการผลิตแบบลีนในอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของบริษัท ร็อกเวลิช จำกัด (มหาชน) ไม่แตกต่างกัน

H_1 : พนักงานที่มีปัจจัยส่วนบุคคลต่างกันมีระดับความคิดเห็นระบบการผลิตแบบลีนในอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของบริษัท ร็อกเวลิช จำกัด (มหาชน) แตกต่างกัน

ตาราง 23 การทดสอบเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ในอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของบริษัท ร็อกเวลิช จำกัด (มหาชน) จำแนกตามเพศ

ปัจจัย	เพศ				t	Sig
	ชาย		หญิง			
	\bar{X}	S.D.	\bar{X}	S.D.		
1. ด้านการผลิต	3.73	.572	3.66	.826	11.840	.001*
2. ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง	3.33	1.10	3.69	.836	12.751	.000*
3. ด้านการขนส่ง ขนย้าย	3.51	.723	3.56	.885	4.312	.039*
4. ด้านการเคลื่อนไหว	4.47	.704	4.63	.547	10.424	.001*
5. ด้านกระบวนการผลิต	4.58	.626	4.77	.357	31.502	.000*
6. ด้านการจัดการของเสีย	3.13	.760	3.23	.761	.036	.850
โดยรวม	3.79	.422	3.92	.437	.294	.588

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 23 ผลการเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ในอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของบริษัท ร็อกเวิช จำกัด (มหาชน) จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถามด้วยค่าสถิติ Independent sample t-test ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ .05 พบว่าโดยรวมค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ แสดงว่าโดยรวมพนักงานที่มีเพศต่างกันมีความคิดเห็นผลต่อระบบการผลิตแบบลีนไม่ต่างกัน

ตาราง 24 การทดสอบเปรียบเทียบความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนในอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของบริษัท ร็อกเวิช จำกัด (มหาชน) จำแนกตามอายุ

ระดับความคิดเห็นของพนักงาน ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน		SS	df	MS	F	Sig
1. ด้านการผลิต	ระหว่างกลุ่ม	13.319	3	4.440	10.026	.000*
	ภายในกลุ่ม	96.091	217	.443		
	รวม	109.410	220			
2. ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง	ระหว่างกลุ่ม	25.660	3	8.553	9.533	.000*
	ภายในกลุ่ม	194.694	217	.897		
	รวม	220.354	220			
3. ด้านการขนส่ง ขนย้าย	ระหว่างกลุ่ม	9.762	3	3.254	5.333	.001*
	ภายในกลุ่ม	132.410	217	.610		
	รวม	142.172	220			
4. ด้านการเคลื่อนไหว	ระหว่างกลุ่ม	4.306	3	1.435	3.658	.013*
	ภายในกลุ่ม	85.146	217	.392		
	รวม	89.452	220			
5. ด้านกระบวนการผลิต	ระหว่างกลุ่ม	3.186	3	1.062	4.040	.008*
	ภายในกลุ่ม	57.047	217	.263		
	รวม	60.233	220			
6. ด้านการจัดการของเสีย	ระหว่างกลุ่ม	1.709	3	.570	.984	.401
	ภายในกลุ่ม	125.658	217	.579		
	รวม	127.368	220			

ตาราง 24 (ต่อ)

ระดับความคิดเห็นของพนักงาน ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน		SS	df	MS	F	Sig
7. โดยรวม	ระหว่างกลุ่ม	4.092	3	1.364	7.943	.000*
	ภายในกลุ่ม	37.261	217	.172		
	รวม	41.352	220			

*ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 24 การเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ในอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของบริษัท ร็อกเวลท์ จำกัด (มหาชน) จำแนกตามอายุ ด้วยค่าสถิติ One-way ANOVA ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05 พบว่า โดยรวมค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ แสดงว่าโดยรวมพนักงานที่มีอายุต่างกันมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ไม่แตกต่างกัน แสดงว่าพนักงานที่มีอายุต่างกันมีระดับความคิดเห็นต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการผลิต ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง ด้านการขนส่ง ขนย้าย ด้านการเคลื่อนไหว และด้านกระบวนการผลิต ไม่แตกต่างกัน แต่มี 1 ด้านที่มีค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่าน้อยกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ ได้แก่ ด้านการจัดการของเสีย แสดงว่าพนักงานที่มีอายุต่างกันมีระดับความคิดเห็นแตกต่างกันในด้านการจัดการของเสียแตกต่างกัน ดังนั้น จึงทดสอบความแตกต่างเป็นรายคู่ ด้วยวิธีของ Fisher's LSD procedure ได้ผลแสดงดังตาราง 25-37

ตาราง 25 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการผลิต จำแนกตามอายุ

อายุ	น้อยกว่า 25 ปี	อายุ 25-35 ปี	อายุ 36-40 ปี	อายุ 41 ปีขึ้นไป
น้อยกว่า 25 ปี				
อายุ 25-35 ปี		.4097*		.4624*
อายุ 36-40 ปี		.6179*		.6706*
อายุ 41 ปีขึ้นไป				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 25 พบว่า พนักงานบริษัท ร็อกเวิช จำกัด (มหาชน) ที่มีอายุต่างกัน มีระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีนด้านการจัดการของเสีย ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 2 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีอายุ 25-35 ปี มีระดับความคิดเห็นต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการผลิต มากกว่าอายุน้อยกว่า 25 ปี (.4097) และมากกว่าอายุ 41 ปีขึ้นไป (.4624) และ 2) อายุ 36-40 ปี มีระดับความคิดเห็นต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการผลิต มากกว่าอายุน้อยกว่า 25 ปี (.6179) และมากกว่าอายุ 41 ปีขึ้นไป (.6706)

ตาราง 26 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง จำแนกตามอายุ

อายุ	น้อยกว่า 25 ปี	อายุ 25-35 ปี	อายุ 36-40 ปี	อายุ 41 ปีขึ้นไป
น้อยกว่า 25 ปี				
อายุ 25-35 ปี	.4597*			
อายุ 36-40 ปี	.9856*			
อายุ 41 ปีขึ้นไป	.5261*			

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 26 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานบริษัท ร็อกเวิช จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง จำแนกตามอายุ เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 3 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีอายุ 25-35 ปี มีระดับความคิดเห็นต่อระบบการผลิตแบบลีนด้านการเก็บสินค้าคงคลัง มากกว่าอายุน้อยกว่า 25 ปี (.4597) 2) อายุ 36-40 ปี มีระดับความคิดเห็นต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง มากกว่าอายุ น้อยกว่า 25 ปี (.9856) และ 3) อายุ 41 ปีขึ้นไป มีระดับความคิดเห็นต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง มากกว่าอายุน้อยกว่า 25 ปี (.5261)

ตาราง 27 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการขนส่ง ขนย้าย จำแนกตามอายุ

อายุ	น้อยกว่า 25 ปี	อายุ 25-35 ปี	อายุ 36-40 ปี	อายุ 41 ปีขึ้นไป
น้อยกว่า 25 ปี				
อายุ 25-35 ปี	.3204*			
อายุ 36-40 ปี	.5869*			
อายุ 41 ปีขึ้นไป	.4793*			

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 27 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานบริษัท ร็อกเวท จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการขนส่ง ขนย้าย จำแนกตามอายุ เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 3 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีอายุ 25-35 ปี มีระดับความคิดเห็นต่อระบบการผลิตแบบลีนด้านการขนส่ง ขนย้าย มากกว่าอายุ น้อยกว่า 25 ปี (.3204) 2) อายุ 36-40 ปี มีระดับความคิดเห็นต่อระบบการผลิตแบบลีนด้านการขนส่ง ขนย้าย มากกว่าอายุ น้อยกว่า 25 ปี (.5869) และ 3) อายุ 41 ปีขึ้นไป มีระดับความคิดเห็นต่อระบบการผลิตแบบลีนด้านการผลิต มากกว่าอายุ น้อยกว่า 25 ปี (.4793)

ตาราง 28 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการเคลื่อนไหว จำแนกตามอายุ

อายุ	น้อยกว่า 25 ปี	อายุ 25-35 ปี	อายุ 36-40 ปี	อายุ 41 ปีขึ้นไป
น้อยกว่า 25 ปี		.2158*		
อายุ 25-35 ปี				
อายุ 36-40 ปี		.3300*		
อายุ 41 ปีขึ้นไป				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 28 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานบริษัท ร็อกเวท จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเคลื่อนไหว จำแนกตามอายุ เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 2 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีอายุน้อยกว่า 25 ปี มีระดับความคิดเห็นต่อระบบการผลิตแบบลีนด้านการเคลื่อนไหว มากกว่าอายุ 25-35 ปี (.2158) และ 2) อายุ 25-35 ปี มีระดับความคิดเห็นต่อระบบการผลิตแบบลีนด้านการเคลื่อนไหว มากกว่าอายุ 25-35 ปี (.3300)

ตาราง 29 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านกระบวนการผลิต จำแนกตามอายุ

อายุ	น้อยกว่า 25 ปี	อายุ 25-35 ปี	อายุ 36-40 ปี	อายุ 41 ปีขึ้นไป
น้อยกว่า 25 ปี				
อายุ 25-35 ปี				
อายุ 36-40 ปี			.2731*	
อายุ 41 ปีขึ้นไป				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 29 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านกระบวนการผลิต จำแนกตามอายุ เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 1 คู่ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีอายุ 36-40 ปี มีระดับความคิดเห็นต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านกระบวนการผลิตมากกว่าอายุ 25-35 ปี (.2731)

ตาราง 30 การทดสอบเปรียบเทียบความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนใน
อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของบริษัท ร็อกวิช จำกัด (มหาชน) จำแนกตามการศึกษา

ระดับความคิดเห็นของพนักงาน ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน		SS	df	MS	F	Sig
1. ด้านการผลิต	ระหว่างกลุ่ม	10.033	3	3.344	7.303	.000*
	ภายในกลุ่ม	99.377	217	.458		
	รวม	109.410	220			
2. ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง	ระหว่างกลุ่ม	21.177	3	7.059	7.691	.000*
	ภายในกลุ่ม	199.177	217	.918		
	รวม	220.354	220			
3. ด้านการขนส่ง ขนย้าย	ระหว่างกลุ่ม	12.320	3	4.107	6.863	.000*
	ภายในกลุ่ม	129.851	217	.598		
	รวม	142.172	220			
4. ด้านการเคลื่อนไหว	ระหว่างกลุ่ม	6.168	3	2.056	5.357	.001*
	ภายในกลุ่ม	83.284	217	.384		
	รวม	89.452	220			
5. ด้านกระบวนการผลิต	ระหว่างกลุ่ม	3.706	3	1.235	4.742	.003*
	ภายในกลุ่ม	56.527	217	.260		
	รวม	60.233	220			
6. ด้านการจัดการของเสีย	ระหว่างกลุ่ม	8.001	3	2.667	4.848	.003*
	ภายในกลุ่ม	119.367	217	.550		
	รวม	127.368	220			
7. โดยรวม	ระหว่างกลุ่ม	5.642	3	1.881	11.428	.000*
	ภายในกลุ่ม	35.710	217	.165		
	รวม	41.352	220			

*ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 30 การเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ในอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของบริษัท ร็อกเวลท์ จำกัด (มหาชน) จำแนกตามระดับการศึกษา ด้วยค่าสถิติ One-Way ANOVA ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05 พบว่า โดยรวมค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่าน้อยกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ แสดงว่าโดยรวมพนักงานที่มีระดับการศึกษาต่างกันมีระดับความคิดเห็นแตกต่างกันเพื่อให้ทราบว่ามีความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนคู่ใดบ้างที่แตกต่างกันในแต่ละด้าน ดังนั้นจึงทดสอบความแตกต่างเป็นรายคู่ ด้วยวิธีของ Fisher's LSD procedure ได้ผลแสดงดังตาราง 22 ถึงตาราง 23-28

ตาราง 31 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการผลิต จำแนกตามระดับการศึกษา

ระดับการศึกษา	ระดับมัธยมศึกษาตอนต้น	มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.	ปวส./อนุปริญญา	ปริญญาตรี	สูงกว่าปริญญาตรี
ระดับมัธยมศึกษาตอนต้น					
มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.					
ปวส./อนุปริญญา	.6031*	.5981*		.8600*	
ปริญญาตรี					
สูงกว่าปริญญาตรี					

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 31 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานบริษัท ร็อกเวลท์ จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการผลิต จำแนกตามระดับการศึกษา เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 1 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีระดับการศึกษา ปวส./อนุปริญญา มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิต

แบบสิ้น ด้านการผลิต มากกว่า มัธยมศึกษาตอนต้น (.6031) มากกว่า มัธยมศึกษาตอนปลาย (.5981) และมากกว่า ปริญญาตรี (.8600)

ตาราง 32 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง จำแนกตามระดับการศึกษา

ระดับการศึกษา	ระดับมัธยมศึกษาตอนต้น	มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.	ปวส./อนุปริญญา	ปริญญาตรี	สูงกว่าปริญญาตรี
ระดับมัธยมศึกษาตอนต้น					
มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.	.4471*				
ปวส./อนุปริญญา	.8139*				
ปริญญาตรี					
สูงกว่าปริญญาตรี					

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 32 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานบริษัท ร็อกเวิช จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบสิ้น ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง จำแนกตามระดับการศึกษาเป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 2 คู่ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีระดับการศึกษา มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช. มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบสิ้น ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง มากกว่า มัธยมศึกษาตอนต้น (.4471) และ 2) การศึกษาระดับ ปวส./อนุปริญญา มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบสิ้น ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง มากกว่า มัธยมศึกษาตอนต้น (.8139)

ตาราง 33 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการขนส่ง ขนย้าย จำแนกตามระดับการศึกษา

ระดับการศึกษา	ระดับมัธยมศึกษาตอนต้น	มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.	ปวส./อนุปริญญา	ปริญญาตรี	สูงกว่าปริญญาตรี
ระดับมัธยมศึกษาตอนต้น					
มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.					
ปวส./อนุปริญญา	.6987*	.6491*			
ปริญญาตรี					
สูงกว่าปริญญาตรี					

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 33 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานบริษัท ร็อกเวท จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการขนส่ง ขนย้าย จำแนกตามระดับการศึกษาเป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่ามี 1 คู่ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีระดับการศึกษา ปวส./อนุปริญญา มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง มากกว่ามัธยมศึกษาตอนต้น (.6987) และ มากกว่ามัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช. (.6491*)

ตาราง 34 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการเคลื่อนไหว จำแนกตามระดับการศึกษา

ระดับการศึกษา	ระดับมัธยมศึกษาตอนต้น	มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.	ปวส./อนุปริญญา	ปริญญาตรี	สูงกว่าปริญญาตรี
ระดับมัธยมศึกษาตอนต้น					
มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.	.3045*				
ปวส./อนุปริญญา	.3646*				
ปริญญาตรี					
สูงกว่าปริญญาตรี					

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 34 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานบริษัท ร็อกเวิช จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเคลื่อนไหว จำแนกตามระดับการศึกษาเป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 2 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีระดับการศึกษา มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช. มีระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเคลื่อนไหว มากกว่ามัธยมศึกษาตอนต้น (.3045) และ 2) ระดับการศึกษา ปวส./อนุปริญญา มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเคลื่อนไหว มากกว่า มัธยมศึกษาตอนต้น (.3646)

ตาราง 35 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านกระบวนการผลิต จำแนกตามระดับการศึกษา

ระดับการศึกษา	ระดับมัธยมศึกษาตอนต้น	มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.	ปวส./อนุปริญญา	ปริญญาตรี	สูงกว่าปริญญาตรี
ระดับมัธยมศึกษาตอนต้น					
มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.	.2250*				
ปวส./อนุปริญญา	.2983*				
ปริญญาตรี					
สูงกว่าปริญญาตรี					

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 35 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานบริษัท ร็อกเวิช จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านกระบวนการผลิต จำแนกตามระดับการศึกษา เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 2 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีระดับการศึกษา มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช. มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านกระบวนการผลิต มากกว่า มัธยมศึกษาตอนต้น (.2250) และ 2) ระดับการศึกษา ปวส./อนุปริญญา มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านกระบวนการผลิต มากกว่า มัธยมศึกษาตอนต้น (.2983)

ตาราง 36 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการจัดการของเสีย จำแนกตามระดับการศึกษา

ระดับการศึกษา	ระดับมัธยมศึกษาตอนต้น	มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.	ปวส./อนุปริญญา	ปริญญาตรี	สูงกว่าปริญญาตรี
ระดับมัธยมศึกษาตอนต้น		.4397*			
มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.					
ปวส./อนุปริญญา			.5099*		
ปริญญาตรี					
สูงกว่าปริญญาตรี					

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 36 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานบริษัท ร้อยเอ็ด จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการจัดการของเสีย จำแนกตามระดับการศึกษา เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 2 คู่ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีระดับการศึกษา ระดับมัธยมศึกษาตอนต้น มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการจัดการของเสีย มากกว่า มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช. (.4397) และ 2) พนักงานที่มีระดับการศึกษา ปวส./อนุปริญญา มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการจัดการของเสีย มากกว่า มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช. (.5099)

ตาราง 37 การทดสอบเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิต แบบสิ้น
ในอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ของบริษัท ร็อกเวลท์ จำกัด (มหาชน) จำแนกตามตำแหน่ง

ระดับความคิดเห็นของพนักงาน ที่มีต่อระบบการผลิตแบบสิ้น		SS	df	MS	F	Sig
1. ด้านการผลิต	ระหว่างกลุ่ม	4.952	3	1.651	3.429	.018*
	ภายในกลุ่ม	104.458	217	.481		
	รวม	109.410	220			
2. ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง	ระหว่างกลุ่ม	34.661	3	11.554	13.502	.000*
	ภายในกลุ่ม	185.693	217	.856		
	รวม	220.354	220			
3. ด้านการขนส่ง ขนย้าย	ระหว่างกลุ่ม	11.423	3	3.808	6.319	.000*
	ภายในกลุ่ม	130.749	217	.603		
	รวม	142.172	220			
4. ด้านการเคลื่อนไหว	ระหว่างกลุ่ม	2.769	3	.923	2.311	.077*
	ภายในกลุ่ม	86.683	217			
	รวม	89.452	220	.399		
5. ด้านกระบวนการผลิต	ระหว่างกลุ่ม	3.027	3	1.009	3.827	.011*
	ภายในกลุ่ม	57.207	217	.264		
	รวม	60.233	220			
6. ด้านการจัดการของเสีย	ระหว่างกลุ่ม	3.570	3	1.009	2.086	.103*
	ภายในกลุ่ม	123.797	217	.570		
	รวม	127.368	220			
7. โดยรวม	ระหว่างกลุ่ม	6.616	3	2.205	13.776	.000*
	ภายในกลุ่ม	34.736	217	.160		
	รวม	41.352	220			

*ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 37 การเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนในอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของบริษัท ร็อกเวิช จำกัด (มหาชน) จำแนกตามตำแหน่งด้วยค่าสถิติ One-way ANOVA ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05 พบว่า โดยรวมค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่าน้อยกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ แสดงว่าโดยรวมพนักงานที่มีตำแหน่งต่างกัน มีระดับความคิดเห็นแตกต่างกัน เพื่อให้ทราบว่ามีความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนคู่ใดบ้างที่แตกต่างกันในแต่ละด้าน ดังนั้นจึงทดสอบ ความแตกต่างเป็นรายคู่ ด้วยวิธีของ Fisher's LSD procedure ได้ผลแสดงดังตาราง 38-44

ตาราง 38 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการผลิต จำแนกตามตำแหน่งงาน

ตำแหน่งงาน	ผู้จัดการ/หัวหน้าหน่วย	วิศวกร	วิศวกร	เจ้าหน้าที่
ผู้จัดการ/หัวหน้าหน่วย				
วิศวกร				
พนักงาน	.3365*			
เจ้าหน้าที่				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 38 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานบริษัท ร็อกเวิช จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการผลิต จำแนกตามตำแหน่งงาน เป็นรายคู่ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่ามี 1 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ พนักงานที่มีตำแหน่งงาน พนักงาน มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการผลิตมากกว่าตำแหน่งงาน ผู้จัดการ/หัวหน้าฝ่าย (.3365)

ตาราง 39 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง จำแนกตามตำแหน่งงาน

ตำแหน่งงาน	ผู้จัดการ/หัวหน้าหน่วย	วิศวกร	วิศวกร	เจ้าหน้าที่
ผู้จัดการ/หัวหน้าหน่วย				
วิศวกร	.6637*			
พนักงาน				
เจ้าหน้าที่				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 39 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานบริษัท ร็อกเวิช จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง จำแนกตามตำแหน่งงาน เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 1 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ พนักงานที่มีตำแหน่งงานวิศวกร มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง มากกว่าตำแหน่งงานผู้จัดการ/หัวหน้าฝ่าย (.6637)

ตาราง 40 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการขนส่ง ขนย้าย จำแนกตามตำแหน่งงาน

ตำแหน่งงาน	ผู้จัดการ/หัวหน้าหน่วย	วิศวกร	วิศวกร	เจ้าหน้าที่
ผู้จัดการ/หัวหน้าหน่วย				
วิศวกร				
พนักงาน	.5068*			
เจ้าหน้าที่				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 40 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงาน บริษัท ร็อกเวธ จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการขนส่ง ขนย้าย จำแนกตามตำแหน่งงาน เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 1 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ พนักงานที่มีตำแหน่งงาน พนักงาน มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการขนส่ง ขนย้าย มากกว่าตำแหน่งงาน ผู้จัดการ/หัวหน้าฝ่าย (.5068)

ตาราง 41 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการเคลื่อนไหว จำแนกตามตำแหน่งงาน

ตำแหน่งงาน	ผู้จัดการ/หัวหน้าหน่วย	วิศวกร	วิศวกร	เจ้าหน้าที่
ผู้จัดการ/หัวหน้าหน่วย				
วิศวกร	.2923*			
พนักงาน				
เจ้าหน้าที่				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 41 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานบริษัท ร็อกเวิช จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนด้านการเคลื่อนไหวจำแนกตามตำแหน่งงาน เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่ามี 1 คู่ที่แตกต่างกันได้แก่ พนักงานที่มีตำแหน่งงาน วิศวกร มีระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเคลื่อนไหว มากกว่า พนักงานที่มีตำแหน่งงาน ผู้จัดการ/หัวหน้าฝ่าย (.2923)

ตาราง 42 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านกระบวนการผลิต จำแนกตามตำแหน่งงาน

ตำแหน่งงาน	ผู้จัดการ/หัวหน้าหน่วย	วิศวกร	วิศวกร	เจ้าหน้าที่
ผู้จัดการ/หัวหน้าหน่วย				
วิศวกร	.2585*			
พนักงาน	.2219*			
เจ้าหน้าที่				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 42 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานบริษัท ร็อกเวธิ จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านกระบวนการผลิต จำแนกตามตำแหน่งงาน เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 2 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีตำแหน่งงาน วิศวกร มีระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านกระบวนการผลิต มากกว่าพนักงานที่มีตำแหน่งงาน ผู้จัดการ/หัวหน้าฝ่าย (.2585) และ 2) พนักงานที่มีตำแหน่งงาน พนักงาน มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านกระบวนการผลิต มากกว่าตำแหน่งงาน ผู้จัดการ/หัวหน้าฝ่าย (.2219)

ตาราง 43 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการจัดการของเสีย จำแนกตามตำแหน่งงาน

ตำแหน่งงาน	ผู้จัดการ/หัวหน้าหน่วย	วิศวกร	วิศวกร	เจ้าหน้าที่
ผู้จัดการ/หัวหน้าหน่วย				
วิศวกร				
พนักงาน			.3243*	
เจ้าหน้าที่				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 43 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงาน บริษัท ร็อกเวธ จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการจัดการของเสีย จำแนกตามตำแหน่งงาน เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 1 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ พนักงานที่มีระดับตำแหน่งงาน พนักงาน มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการจัดการของเสีย มากกว่าตำแหน่งงาน ผู้จัดการ/หัวหน้าฝ่าย (.3243)

ตาราง 44 การทดสอบเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนใน
อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของบริษัท ร็อกวิธ จำกัด (มหาชน) จำแนกตามประสบการณ์ในการทำงาน

ระดับความคิดเห็นของพนักงาน ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน		SS	df	MS	F	Sig
1. ด้านการผลิต	ระหว่างกลุ่ม	18.020	3	6.007	14.262	.000*
	ภายในกลุ่ม	91.390	217	.421		
	รวม	109.410	220			
2. ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง	ระหว่างกลุ่ม	43.779	3	14.593	17.934	.000*
	ภายในกลุ่ม	176.575	217	.814		
	รวม	220.354	220			
3. ด้านการขนส่ง ขนย้าย	ระหว่างกลุ่ม	34.114	3	11.371	22.836	.000*
	ภายในกลุ่ม	108.058	217	.498		
	รวม	142.172	220			
4. ด้านการเคลื่อนไหว	ระหว่างกลุ่ม	4.534	3	1.511	3.862	.010*
	ภายในกลุ่ม	84.917	217	.391		
	รวม	89.452	220			
5. ด้านกระบวนการผลิต	ระหว่างกลุ่ม	4.121	3	1.374	5.312	.001*
	ภายในกลุ่ม	56.112	217	2.59		
	รวม	60.233	220			
6. ด้านการจัดการของเสีย	ระหว่างกลุ่ม	.655	3	.218	.374	.727
	ภายในกลุ่ม	126.713	217	.584		
	รวม	127.368	220			
7. โดยรวม	ระหว่างกลุ่ม	11.271	3	3.757	27.101	.000*
	ภายในกลุ่ม	30.082	217	.139		
	รวม	41.352	220			

*ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 44 การเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ในอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของบริษัท ร็อกเวิช จำกัด (มหาชน) จำแนกตามประสบการณ์ในการทำงาน ด้วยค่าสถิติ One-way ANOVA ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05 พบว่า โดยรวมค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ แสดงว่าโดยรวมพนักงานที่มีประสบการณ์ในการทำงานต่างกันมีระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนแตกต่างกัน แต่มี 1 ด้านที่มีค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ ได้แก่ ด้านการจัดการของเสีย แสดงว่าพนักงานที่มีประสบการณ์ในการทำงานต่างกันมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน เพื่อให้ทราบว่ามีความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนต่อระดับความคิดเห็นคู่ใดบ้างที่แตกต่างกัน ดังนั้น จึงทดสอบความแตกต่างเป็นรายคู่ ด้วยวิธีของ Fisher's LSD procedure ได้ผลแสดงดังตาราง 36 ถึงตาราง 45-50

ตาราง 45 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการผลิต จำแนกตามประสบการณ์ในการทำงาน

ประสบการณ์ในการทำงาน	น้อยกว่า 3 ปี	3 ปี – 6 ปี	7 ปี – 10 ปี	10 ปีขึ้นไป
น้อยกว่า 3 ปี				
3 ปี – 6 ปี				
7 ปี – 10 ปี	.8505*	.4235*	.4982*	
10 ปีขึ้นไป				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 45 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานบริษัท ร็อกเวิช จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการผลิต จำแนกตามประสบการณ์ในการทำงาน เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 3 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีประสบการณ์ในการทำงาน 7 ปี – 10 ปี มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการผลิตมากกว่าประสบการณ์ในการทำงานน้อยกว่า 3 ปี (.8505) และมากกว่าประสบการณ์ในการทำงาน 3 ปี – 6 ปี (.4235) และมากกว่าประสบการณ์ในการทำงาน 7 ปี - 10 ปี (.4982)

ตาราง 46 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง จำแนกตามประสบการณ์ในการทำงาน

ประสบการณ์ในการทำงาน	น้อยกว่า 3 ปี	3 ปี – 6 ปี	7 ปี – 10 ปี	10 ปีขึ้นไป
น้อยกว่า 3 ปี				
3 ปี – 6 ปี	.7145*			
7 ปี – 10 ปี		1.3066*		
10 ปีขึ้นไป	.9670*			

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 46 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานบริษัท ร้อยเอ็ด จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง จำแนกตามประสบการณ์ในการทำงาน เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 3 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีประสบการณ์ในการทำงาน 3 ปี – 6 ปี มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง มากกว่าประสบการณ์ในการทำงาน น้อยกว่า 3 ปี (.7145) 2) พนักงานที่มีประสบการณ์ในการทำงาน 7 ปี – 10 ปี มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง มากกว่าประสบการณ์ในการทำงาน 3 ปี - 6 ปี (1.3066) และ 3) พนักงานที่มีประสบการณ์ในการทำงาน 10 ปีขึ้นไป มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง มากกว่าประสบการณ์ในการทำงานน้อยกว่า 3 ปี (.9670)

ตาราง 47 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการขนส่ง ขนย้าย จำแนกตามประสบการณ์ในการทำงาน

ประสบการณ์ในการทำงาน	น้อยกว่า 3 ปี	3 ปี – 6 ปี	7 ปี – 10 ปี	10 ปีขึ้นไป
น้อยกว่า 3 ปี				
3 ปี – 6 ปี	.6338*			
7 ปี – 10 ปี	1.1586*	.5247*		
10 ปีขึ้นไป	.8231*			

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 47 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานบริษัท ร็อกเวท จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการขนส่ง ขนย้าย จำแนกตามประสบการณ์ในการทำงาน เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่ามี 3 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีประสบการณ์ในการทำงาน 3 ปี – 6 ปี มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการขนส่ง ขนย้าย มากกว่าประสบการณ์ในการทำงาน น้อยกว่า 3 ปี (.6338) 2) พนักงานที่มีประสบการณ์ในการทำงาน 7 ปี – 10 ปี มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการขนส่ง ขนย้าย มากกว่าประสบการณ์ในการทำงาน น้อยกว่า 3 ปี (1.1586) และมากกว่าการทำงาน 3 ปี – 6 ปี (.5247) และ 3) พนักงานที่มีประสบการณ์ในการทำงาน 10 ปีขึ้นไป มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการขนส่ง ขนย้าย มากกว่าประสบการณ์ในการทำงานน้อยกว่า 3 ปี (.8231)

ตาราง 48 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการเคลื่อนไหว จำแนกตามประสบการณ์ในการทำงาน

ประสบการณ์ในการทำงาน	น้อยกว่า 3 ปี	3 ปี – 6 ปี	7 ปี – 10 ปี	10 ปีขึ้นไป
น้อยกว่า 3 ปี				
3 ปี – 6 ปี				
7 ปี – 10 ปี	.4140*	.2625*		
10 ปีขึ้นไป				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 48 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานบริษัท ร็อกเวธ จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเคลื่อนไหว จำแนกตามประสบการณ์ในการทำงาน เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 1 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีประสบการณ์ในการทำงาน 7 ปี – 10 ปี มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเคลื่อนไหว มากกว่าประสบการณ์ในการทำงาน น้อยกว่า 3 ปี (.4140) และมากกว่าประสบการณ์ในการทำงาน 3 ปี – 6 ปี (.2625)

ตาราง 49 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านกระบวนการผลิต จำแนกตามประสบการณ์ในการทำงาน

ประสบการณ์ในการทำงาน	น้อยกว่า 3 ปี	3 ปี – 6 ปี	7 ปี – 10 ปี	10 ปีขึ้นไป
น้อยกว่า 3 ปี				
3 ปี – 6 ปี				
7 ปี – 10 ปี	.3157*	.2964*		
10 ปีขึ้นไป	.2697*	.2504*		

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 49 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานบริษัท ร็อกเวท จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านกระบวนการผลิต จำแนกตามประสบการณ์ในการทำงาน เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่ามี 2 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีประสบการณ์ในการทำงาน 7 ปี – 10 ปี มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านกระบวนการผลิต มากกว่าประสบการณ์ในการทำงาน น้อยกว่า 3 ปี (.3157) และมากกว่าประสบการณ์ในการทำงาน 3 ปี – 6 ปี (.2964) และ 2) พนักงานที่มีประสบการณ์ในการทำงาน 10 ปีขึ้นไป มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านกระบวนการผลิต มากกว่าประสบการณ์ในการทำงาน น้อยกว่า 3 ปี (.2697) และมากกว่าประสบการณ์ในการทำงาน 3 ปี – 6 ปี (.2504)

ตาราง 50 การทดสอบเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน
จำแนกตามระดับเงินเดือน

ระดับความคิดเห็นของพนักงาน ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน		SS	df	MS	F	Sig
1. ด้านการผลิต	ระหว่างกลุ่ม	11.019	3	3.673	8.101	.000*
	ภายในกลุ่ม	98.391	217	.453		
	รวม	109.410	220			
2. ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง	ระหว่างกลุ่ม	17.055	3	5.685	6.068	.001*
	ภายในกลุ่ม	203.299	217	.937		
	รวม	220.354	220			
3. ด้านการขนส่ง ขนย้าย	ระหว่างกลุ่ม	6.883	3	2.294	3.680	.013*
	ภายในกลุ่ม	135.289	217	.623		
	รวม	142.172	220			
4. ด้านการเคลื่อนไหว	ระหว่างกลุ่ม	4.272	3	1.424	3.628	.014*
	ภายในกลุ่ม	85.179	217	.393		
	รวม	89.452	220			
5. ด้านกระบวนการผลิต	ระหว่างกลุ่ม	4.224	3	1.408	5.455	.001*
	ภายในกลุ่ม	56.009	217	.258		
	รวม	60.233	220			
6. ด้านการจัดการของเสีย	ระหว่างกลุ่ม	6.093	3	2.031	3.634	.014*
	ภายในกลุ่ม	121.275	217	.559		
	รวม	127.368	220			
7. โดยรวม	ระหว่างกลุ่ม	2.069	3	.690	3.810	.011*
	ภายในกลุ่ม	39.283	217	.181		
	รวม	41.352	220			

*ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 50 การเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนในอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของบริษัท ร้อยกวี จำกัด (มหาชน) จำแนกตามระดับเงินเดือน ด้วยค่าสถิติ One-way ANOVA ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05 พบว่า โดยรวมค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่าน้อยกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ แสดงว่าโดยรวมพนักงานที่มีระดับเงินเดือนต่างกันมีระดับความคิดเห็นแตกต่างกัน เพื่อให้ทราบว่ามีความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนคู่ใดบ้างที่แตกต่างกันในแต่ละด้าน ดังนั้นจึงทดสอบ ความแตกต่างเป็นรายคู่ ด้วยวิธีของ Fisher's LSD procedure ได้ผลแสดงดังตาราง 42 ถึงตาราง 51-57

ตาราง 51 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการผลิต จำแนกตามระดับเงินเดือน

เงินเดือน	5,000- 10,000 บาท	10,001- 20,000 บาท	20,001- 30,000 บาท	30,001 บาท ขึ้นไป
5,000-10,000 บาท			.3531*	.7660*
10,001-20,000 บาท			.4339*	.8468*
20,001-30,000 บาท				
30,001 บาทขึ้นไป				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 51 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการผลิต จำแนกตามระดับเงินเดือน เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 2 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีเงินเดือน 5,000-10,000 บาท มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการผลิตมากกว่าเงินเดือน 20,001-30,000 บาท (.3531) และมากกว่าเงินเดือน 30,001 บาทขึ้นไป (.7660) และ 2) พนักงานที่มีเงินเดือน 10,001-20,000 บาท มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการผลิต มากกว่าเงินเดือน 20,001-30,000 บาท (.4339) และมากกว่าเงินเดือน 30,001 บาทขึ้นไป (.8468)

ตาราง 52 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง จำแนกตามระดับเงินเดือน

เงินเดือน	5,000-10,000 บาท	10,001-20,000 บาท	20,001-30,000 บาท	30,001 บาทขึ้นไป
5,000-10,000 บาท				
10,001-20,000 บาท	.5985*			.6651*
20,001-30,000 บาท				
30,001 บาทขึ้นไป				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 52 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง จำแนกตามระบบเงินเดือน เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่ามี 1 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ พนักงานที่มีเงินเดือน 10,001-20,000 บาท มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง มากกว่าเงินเดือน 5,000-10,000 บาท (.5985) และมากกว่าเงินเดือน 30,001 บาทขึ้นไป (.6651)

ตาราง 53 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการขนส่ง ขนย้าย จำแนกตามระดับเงินเดือน

เงินเดือน	5,000- 10,000 บาท	10,001- 20,000 บาท	20,001- 30,000 บาท	30,001 บาท ขึ้นไป
5,000-10,000 บาท				
10,001-20,000 บาท			.3802*	.6581*
20,001-30,000 บาท				
30,001 บาทขึ้นไป				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 53 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการขนส่ง ขนย้าย จำแนกตามระดับเงินเดือน เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 1 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ พนักงานที่มีเงินเดือน 10,001-20,000 บาท มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการขนส่ง ขนย้าย มากกว่าเงินเดือน 20,001-30,000 บาท (.3802) และมากกว่าเงินเดือน 30,001 บาทขึ้นไป (.6581)

ตาราง 54 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการเคลื่อนไหว จำแนกตามระดับเงินเดือน

เงินเดือน	5,000- 10,000 บาท	10,001- 20,000 บาท	20,001- 30,000 บาท	30,001 บาท ขึ้นไป
5,000-10,000 บาท				
10,001-20,000 บาท				
20,001-30,000 บาท				
30,001 บาทขึ้นไป	.5620*	.4130*		

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 54 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเคลื่อนไหว จำแนกตามระดับเงินเดือน เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 1 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ พนักงานที่มีเงินเดือน 30,001 บาทขึ้นไป มีระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนด้านการเคลื่อนไหว มากกว่าเงินเดือน 5,000-10,000 บาท (.5620) และมากกว่าเงินเดือน 10,001-20,000 บาท (.4130)

ตาราง 55 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านกระบวนการผลิต จำแนกตามระดับเงินเดือน

เงินเดือน	5,000- 10,000 บาท	10,001- 20,000 บาท	20,001- 30,000 บาท	30,001 บาทขึ้นไป
5,000-10,000 บาท				
10,001-20,000 บาท	.2023*			
20,001-30,000 บาท	.2814*			
30,001 บาทขึ้นไป	.4620*			

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 55 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงาน บริษัท ร็อกเวลท์ จำกัด (มหาชน) ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านกระบวนการผลิต จำแนกตามระดับเงินเดือน เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่ามี 3 คู่ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีเงินเดือน 10,001-20,000 บาท มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านกระบวนการผลิต มากกว่าพนักงานที่มีเงินเดือน 5,000-10,000 บาท (.2023) 2) พนักงานที่มีเงินเดือน 20,001-30,000 บาท มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านกระบวนการผลิต มากกว่าเงินเดือน 5,000-10,000 บาท (.2814) และ 2) พนักงานที่มีเงินเดือน 30,001 บาทขึ้นไป มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านกระบวนการผลิต มากกว่าเงินเดือน 5,000-10,000 บาท (.4620)

ตาราง 56 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการจัดการของเสีย จำแนกตามระดับเงินเดือน

เงินเดือน	5,000- 10,000 บาท	10,001- 20,000 บาท	20,001- 30,000 บาท	30,001 บาท ขึ้นไป
5,000-10,000 บาท				
10,001-20,000 บาท				
20,001-30,000 บาท	.4786*	.4716*		
30,001 บาทขึ้นไป				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 56 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการจัดการของเสีย จำแนกตามระดับเงินเดือน เป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 1 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ พนักงานที่มีเงินเดือน 20,001-30,000 บาท มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนด้านกระบวนการผลิต มากกว่าเงินเดือน 5,000-10,000 บาท (.4786) และมากกว่าเงินเดือน 10,001-20,000 บาท (.4716)

ตาราง 57 การทดสอบเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนใน
อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของบริษัท ร็อกวิธ จำกัด (มหาชน) จำแนกตามจำนวนครั้งที่ได้รับ
การฝึกอบรม

ระดับความคิดเห็นของพนักงาน ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน		SS	df	MS	F	Sig
1. ด้านการผลิต	ระหว่างกลุ่ม	10.912	3	3.637	8.014	.000*
	ภายในกลุ่ม	98.498	217	.454		
	รวม	109.410	220			
2. ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง	ระหว่างกลุ่ม	71.987	3	23.996	35.096	.000*
	ภายในกลุ่ม	148.367	217	.684		
	รวม	220.354	220			
3. ด้านการขนส่ง ขนย้าย	ระหว่างกลุ่ม	21.234	3	7.078	12.700	.000*
	ภายในกลุ่ม	120.937	217	.557		
	รวม	142.172	220			
4. ด้านการเคลื่อนไหว	ระหว่างกลุ่ม	10.892	3	3.631	10.029	.000*
	ภายในกลุ่ม	78.559	217	.362		
	รวม	89.452	220			
5. ด้านกระบวนการผลิต	ระหว่างกลุ่ม	13.147	3	4.382	20.195	.000*
	ภายในกลุ่ม	47.087	217	.217		
	รวม	60.233	220			
6. ด้านการจัดการของเสีย	ระหว่างกลุ่ม	1.730	3	.577	.996	.396
	ภายในกลุ่ม	125.638	217	.579		
	รวม	127.368	220			
7. โดยรวม	ระหว่างกลุ่ม	13.221	3	4.407	33.995	.000*
	ภายในกลุ่ม	28.131	217	.130		
	รวม	41.352	220			

*ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 57 การเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ในอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ของบริษัท ร็อกเวลล์ จำกัด (มหาชน) จำแนกตามจำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม ด้วยค่าสถิติ One-way ANOVA ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05 พบว่า โดยรวมค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ แสดงว่าโดยรวมพนักงานที่มีจำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรมต่างกันมีระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนแตกต่างกัน แต่มี 1 ด้านที่มีค่า Sig. ที่คำนวณได้มีค่าน้อยกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่กำหนดไว้ที่ $\alpha = .05$ ได้แก่ ด้านการจัดการของเสีย แสดงว่าพนักงานที่มีจำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรมต่างกันมีระดับความคิดเห็นไม่แตกต่างกัน เพื่อให้ทราบว่ามีความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนต่อระดับความคิดเห็นคู่ใดบ้างที่แตกต่างกัน ดังนั้นจึงทดสอบความแตกต่างเป็นรายคู่ด้วยวิธีของ Fisher's LSD procedure ได้ผลแสดงดังตาราง 49 ถึงตาราง 58-62

ตาราง 58 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการผลิต จำแนกตามจำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม

จำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม	ไม่เคย	เคย 1 ครั้ง	เคย 2 ครั้ง	เคยมากกว่า 2 ครั้ง
ไม่เคย		.5567*	.4141*	.3751*
เคย 1 ครั้ง				
เคย 2 ครั้ง				
เคยมากกว่า 2 ครั้ง				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 58 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการผลิต จำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรมเป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 1 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ พนักงานที่มีจำนวนครั้งที่ท่านได้รับการฝึกอบรม ไม่เคย มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการผลิต มากกว่าจำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม เคย 1 ครั้ง (.5567) และมากกว่าจำนวนครั้งที่ได้รับ

การฝึกอบรม เคย 2 ครั้ง (.4141) และมากกว่าจำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม เคยมากกว่า 2 ครั้ง (3751)

ตาราง 59 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง จำแนกตามจำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม

จำนวนครั้งที่ได้รับ การฝึกอบรม	ไม่เคย	เคย 1 ครั้ง	เคย 2 ครั้ง	เคยมากกว่า 2 ครั้ง
ไม่เคย		.5751*	.8413*	1.6779*
เคย 1 ครั้ง				1.1029*
เคย 2 ครั้ง				.8366*
เคยมากกว่า 2 ครั้ง				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 59 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงาน ที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง จำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรมเป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 3 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีจำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม ไม่เคย มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง มากกว่าจำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม เคย 1 ครั้ง (.5751) และมากกว่า เคย 2 ครั้ง (.8413) และมากกว่า เคยมากกว่า 2 ครั้ง (1.6779) 2) พนักงานที่มีจำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม ไม่เคย มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง มากกว่า เคยมากกว่า 2 ครั้ง (1.1029) และ 3) พนักงานที่มีจำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม ไม่เคย มีระดับความคิดเห็นของที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเก็บสินค้าคงคลัง มากกว่าเคย มากกว่า 2 ครั้ง (.8366)

ตาราง 60 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการขนส่ง ขนย้าย จำแนกตามจำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม

จำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม	ไม่เคย	เคย 1 ครั้ง	เคย 2 ครั้ง	เคยมากกว่า 2 ครั้ง
ไม่เคย		.6259*	.6699*	.6436*
เคย 1 ครั้ง				
เคย 2 ครั้ง				
เคยมากกว่า 2 ครั้ง				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 60 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการขนส่ง ขนย้าย จำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรมเป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 1 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ พนักงานที่มีจำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม ไม่เคย มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการขนส่ง ขนย้าย มากกว่า เคย 1 ครั้ง (.6259) และมากกว่า เคย 2 ครั้ง (.6699) และมากกว่า เคยมากกว่า 2 ครั้ง (.6436)

ตาราง 61 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านการเคลื่อนไหว จำแนกตามจำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม

จำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม	ไม่เคย	เคย 1 ครั้ง	เคย 2 ครั้ง	เคยมากกว่า 2 ครั้ง
ไม่เคย		.2977*		.6603*
เคย 1 ครั้ง				.4821*
เคย 2 ครั้ง				
เคยมากกว่า 2 ครั้ง				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 61 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเคลื่อนไหว จำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรมเป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 2 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ พนักงานที่มีจำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม ไม่เคย มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเคลื่อนไหว มากกว่า เคย 1 ครั้ง (.2977) และมากกว่า เคยมากกว่า 2 ครั้ง (.6603)

ตาราง 62 การทดสอบความแตกต่างรายคู่ด้วยวิธีการ Fisher's LSD (Least significant difference) ของระดับความคิดเห็น ด้านกระบวนการผลิต จำแนกตามจำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม

จำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม	ไม่เคย	เคย 1 ครั้ง	เคย 2 ครั้ง	เคยมากกว่า 2 ครั้ง
ไม่เคย		.2142*		.7247*
เคย 1 ครั้ง				.5105*
เคย 2 ครั้ง				
เคยมากกว่า 2 ครั้ง				

* ระดับนัยสำคัญทางสถิติ .05

จากตาราง 62 พบว่า ผลการทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเคลื่อนไหว จำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรมเป็นรายคู่ ด้วยวิธี Fisher's LSD (Least significant difference) พบว่า มี 2 คู่ ที่แตกต่างกัน ได้แก่ 1) พนักงานที่มีจำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม ไม่เคย มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเคลื่อนไหว มากกว่า เคย 1 ครั้ง (.2142) และมากกว่า เคยมากกว่า 2 ครั้ง (.7247) 2) พนักงานที่มีจำนวนครั้งที่ได้รับการฝึกอบรม เคย 1 ครั้ง มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ด้านการเคลื่อนไหว มากกว่า เคยมากกว่า 2 ครั้ง (.5105)