

สารบัญ

	หน้า
กิตติกรรมประกาศ	ค
บทคัดย่อภาษาไทย	ง
บทคัดย่อภาษาอังกฤษ	ฉ
สารบัญตาราง	ญ
สารบัญภาพ	ฎ
บทที่ 1 บทนำ	1
หลักการและเหตุผล	1
วัตถุประสงค์ของการศึกษา	2
ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ	2
นิยามศัพท์	2
บทที่ 2 แนวคิด ทฤษฎี และทบทวนวรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง	4
แนวคิดและทฤษฎี	4
ทบทวนวรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง	10
บทที่ 3 ระเบียบวิธีการศึกษา	12
ขอบเขตการศึกษา	12
วิธีการศึกษา	13
เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา	14
การวิเคราะห์ข้อมูล	14
สถานที่และระยะเวลาในการดำเนินการศึกษา	15
บทที่ 4 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล	16
ส่วนที่ 1 การประเมินประสิทธิภาพ การผลิตด้วยการใช้ ระบบดั้งแบบ	
อิเล็กทรอนิกส์ของบริษัทอินโนเวทซ์ (ประเทศไทย)	17

สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
ส่วนที่ 2 ทักษะคิด และผลกระทบของระบบคิงแบบอิเล็กทรอนิกส์ที่มีต่อ ผู้ใช้งาน ของบริษัทอิน โนเวกซ์ (ประเทศไทย)	32
บทที่ 5 สรุปผลการศึกษา อภิปรายผล ข้อค้นพบ และข้อเสนอแนะ	46
สรุปผลการศึกษา	46
อภิปรายผล	51
ข้อค้นพบ	53
ข้อเสนอแนะ	54
บรรณานุกรม	55
ภาคผนวก	56
แบบสอบถาม (ผู้บริหาร)	57
แบบสอบถาม (ผู้ปฏิบัติการ)	62
ประวัติผู้เขียน	69

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
 Copyright© by Chiang Mai University
 All rights reserved

สารบัญตาราง

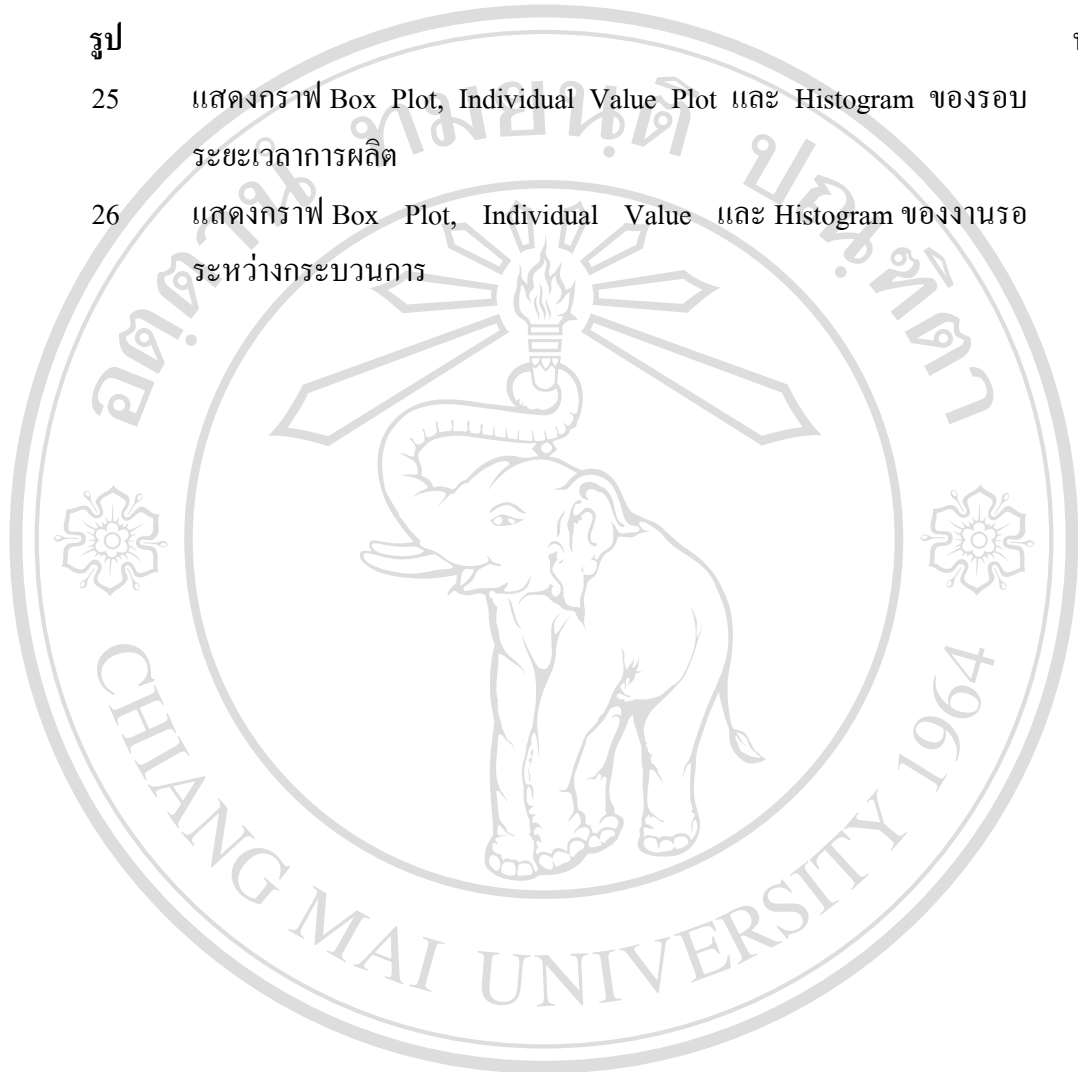
ตาราง	หน้า
1 แสดงอัตราการเปลี่ยนแปลงของรอบระยะเวลาการผลิต	26
2 แสดงแนวโน้มของปริมาณงานรระหว่างกระบวนการและอัตราการเปลี่ยนแปลง	29
3 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ให้ข้อมูล จำแนกตามเพศ	32
4 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ให้ข้อมูล จำแนกตามอายุ	32
5 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ให้ข้อมูล จำแนกตามการศึกษา	33
6 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ให้ข้อมูล จำแนกตามตำแหน่งหน้าที่	33
7 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ให้ข้อมูล จำแนกตาม แผนก / ฝ่ายที่ทำงาน	34
8 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ให้ข้อมูล จำแนกตามอายุงานปัจจุบัน	34
9 แสดงจำนวน ร้อยละ ของผู้ให้ ข้อมูล จำแนกตามความรู้เกี่ยวกับระบบคิงแบบอิเล็กทรอนิกส์	35
10 แสดงจำนวน ร้อยละ ของผู้ให้ข้อมูล ระดับปฏิบัติการ จำแนกตามทัศนคติที่มีต่อ ระบบคิงแบบอิเล็กทรอนิกส์	37
11 แสดงจำนวน ร้อยละ ของผู้ให้ข้อมูลระดับผู้บริหาร และหัวหน้างาน จำแนกตามทัศนคติที่มีต่อระบบคิงแบบอิเล็กทรอนิกส์	40
12 แสดงจำนวน ร้อยละ ของผู้ให้ข้อมูลระดับปฏิบัติการ จำแนกตามทัศนคติที่มีต่อขวัญและกำลังใจ	43

สารบัญภาพ

รูป		หน้า
1	แสดงกระบวนการเพิ่มผลผลิต	7
2	แสดงโมดูลแอปพลิเคชัน ในระบบ SAP	9
3	แสดงกระบวนการผลิต Front end-Cover Film & Surface Finishing	14
4	แสดงแผนผังองค์กร	19
5	แสดงกระบวนการผลิตของทั้ง 3 โรงงาน	20
6	แสดงกระบวนการผลิตของ ITL1	20
7	แสดงกระบวนการผลิตแบบผลัก (Push Production)	21
8	แสดงกระบวนการผลิตของ CF/SF	21
9	แสดงรอบระยะเวลาของกระบวนการผลิต	22
10	แสดงจุดพักงานและการแบ่งจุด (โชน) การป้อนข้อมูลของ E-Pull	23
11	แสดงรอบระยะเวลาการผลิตของโรงงาน	23
12	แสดงกระบวนการผลิตแบบดึง (Pull Production)	24
13	แสดงการเชื่อมโยงของ Electronic Pull System	24
14	แสดงระบบดึงแบบอิเล็กทรอนิกส์ Web Page	25
15	แสดงแนวโน้มรอบระยะเวลาการผลิตก่อนและหลังการใช้ระบบดึงแบบอิเล็กทรอนิกส์	26
16	แสดงกราฟ Box Plot ของรอบระยะเวลาการผลิต	27
17	แสดงกราฟ Individual Value Plot ของรอบระยะเวลาการผลิต	27
18	แสดงกราฟการกระจายข้อมูล ของรอบระยะเวลาการผลิต	28
19	แสดงกราฟ Histogram ของรอบระยะเวลาการผลิต	28
20	แสดงแนวโน้มงานรระหว่างกระบวนการก่อนและหลังการใช้ระบบดึงแบบอิเล็กทรอนิกส์	29
21	แสดงกราฟ Box Plot ของงานรระหว่างกระบวนการ	30
22	แสดงกราฟ Individual Value Plot ของงานรระหว่างกระบวนการ	30
23	แสดงกราฟ การกระจายข้อมูล ของงานรระหว่างกระบวนการ	31
24	แสดงกราฟ Histogram ของงานรระหว่างกระบวนการ	31

สารบัญภาพ (ต่อ)

รูป		หน้า
25	แสดงกราฟ Box Plot, Individual Value Plot และ Histogram ของรอบ ระยะเวลาการผลิต	47
26	แสดงกราฟ Box Plot, Individual Value และ Histogram ของงานรอ ระหว่างกระบวนการ	48



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
 Copyright© by Chiang Mai University
 All rights reserved