



การศึกษาสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์

The Study Of Competencies Required For CNC Machine Operators In The Automotive Parts Manufacturing Industry

ศิริพร บุญมาก^{1*} ปราโมช ธรรมกรณ์² และสักรินทร์ อยู่ผ่อง³

Siriporn Boonmak^{1*} Pramoch Thammakorn² & Sakarin Yuphong³

¹ นักศึกษาหลักสูตรบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต ภาควิชาการพัฒนารัฐกิจอุตสาหกรรมและทรัพยากรมนุษย์ คณะพัฒนารัฐกิจและอุตสาหกรรม มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ กรุงเทพมหานคร 10800

Master Student of Business Administration, Industrial Business and Human Resource Development King Mongkut's University of Technology North Bangkok 10800

² ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร. คณะพัฒนารัฐกิจและอุตสาหกรรม มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ กรุงเทพมหานคร 10800

Advisor Assistant Professor Dr., Industrial Business and Human Resource Development King Mongkut's University of Technology North Bangkok 10800

³ รศ.ดร. คณะศิลปศาสตร์ประยุกต์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ กรุงเทพมหานคร 10800

Co-Advisor Associate Professor Dr., Faculty of Applied Arts King Mongkut's University of Technology North Bangkok

Corresponding Author : e-mail : Siriporn.b@itdi.kmutnb.ac.th,

Author : e-mail : pramoch.t@bid.kmutnb.ac.th, skr@kmutnb.ac.th

DOI : 10.14416/j.edii.2026.06.002

Received : 10 ก.พ.67 Revised : 7 มี.ค. 67 Accepted : 27 มี.ค. 67

บทคัดย่อ

การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อ 1) เพื่อศึกษาความคิดเห็นเกี่ยวกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ 2) เพื่อเปรียบเทียบปัจจัยส่วนบุคคล กับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ และ 3) เพื่อหาความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ การวิจัยครั้งนี้เป็นการวิจัยเชิงปริมาณ กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ ได้แก่ พนักงานระดับปฏิบัติการ ควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ในเขตกรุงเทพมหานครและปริมณฑล จำนวน 391 คน เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยเป็นแบบสอบถาม ใช้สถิติในการวิเคราะห์ข้อมูล ได้แก่ สถิติเชิงพรรณนา และทดสอบสมมติฐานโดยใช้การวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว และวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างกลุ่มด้วยการทดสอบไคสแควร์

ผลการวิจัย พบว่า 1) ระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ โดยรวมอยู่ในระดับมาก 2) การเปรียบเทียบปัจจัยส่วนบุคคลกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เมื่อปัจจัยส่วนบุคคล คือ เพศ อายุ และประสบการณ์ในการทำงาน และที่ไม่แตกต่างกัน ทางสถิติคือ ระดับการศึกษา 3) วิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงาน ควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ พบว่า ปัจจัยส่วนบุคคล ไม่มีความสัมพันธ์กับสมรรถนะ ที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ คือ ระดับการศึกษาและปัจจัยส่วนบุคคล มีความสัมพันธ์กับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ คือ เพศ อายุ และประสบการณ์ในการทำงาน

คำสำคัญ : สมรรถนะ พนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC อุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์

Abstract

This research aimed to 1) to explore opinions and investigate perceptions regarding essential competencies crucial for CNC machine control operators in the automotive component manufacturing industry during Industry. Furthermore, 2) Comparison of personal factors and competencies required for CNC machine operators in the automotive parts manufacturing industry. There are different opinions. Statistically significant when personal factors are gender, age, and work experience. And what is not statistically different is the level of education. Additionally, 3) Identify any relationships between personal factors and these competencies. This quantitative study involved a sample group of 391 operational-level CNC machine control operators in the automotive component manufacturing industry in Bangkok and boundary quantity. Data collection was conducted through surveys, and statistical analyses, including descriptive statistics, one-way ANOVA, and correlation analysis, were employed.

The key findings include : 1) Competency Perceptions: Overall, respondents rated their opinions on the competencies necessary for CNC machine control operators in the Industry as high. 2) Significant Differences: There were noteworthy differences in opinions when comparing personal factors with the required competencies. Factors such as gender, age, education level, and work experience showed significant variances. 3) Relationship Analysis: The examination of relationships between personal factors and required competencies indicated that personal factors did not have a significant relationship with the necessary competencies. However, education level and some personal factors, including gender, age, and work experience, were significantly correlated with the required competencies.

Keywords : Competency, CNC machine operator, automotive parts manufacturing industry



1. บทนำ

แผนการพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ ฉบับที่ 13 (พ.ศ.2566-2570) แผนกลยุทธ์รายหมุดหมายที่ 3 ไทยเป็นฐานการผลิตยานยนต์ไฟฟ้าที่สำคัญของโลก ประเทศไทยเป็นฐานการผลิตยานยนต์ที่สำคัญของโลก โดยปี 2562 ประเทศไทยผลิตและส่งออกยานยนต์เป็นอันดับที่ 1 ของอาเซียน และเป็นอันดับที่ 11 ของโลก มีมูลค่าการส่งออกจำนวน 1,300,561 ล้านบาท โดยประเทศที่มีกำลังการผลิตรถยนต์สูงสุด 5 อันดับแรก ได้แก่ จีน สหรัฐอเมริกา ญี่ปุ่น เยอรมนี และอินเดีย ซึ่งตลาดส่งออกหลักของไทยในกลุ่มรถยนต์นั่งส่วนบุคคล ได้แก่ ประเทศออสเตรเลีย เวียดนาม ฟิลิปปินส์ จีน เม็กซิโก ตามลำดับ ขณะที่ในกลุ่มรถบรรทุก และรถบรรทุก ได้แก่ ออสเตรเลีย ฟิลิปปินส์ นิวซีแลนด์ ซาอุดีอาระเบีย เวียดนาม ตามลำดับ นอกจากนี้อุตสาหกรรมยานยนต์มีส่วนในการขับเคลื่อนเศรษฐกิจของประเทศไทย โดยมีความสามารถในการผลิตรถยนต์จำนวนมากถึง 2 ล้านคันต่อปี มีผู้ประกอบการจำนวน 13,920 ราย และมีการจ้างงานจำนวน 345,000 คน อย่างไรก็ตาม แนวโน้มความต้องการยานยนต์ทั่วโลกกำลังเปลี่ยนทิศทางไปสู่ยานยนต์ไฟฟ้า ส่วนหนึ่งเป็นผลมาจากความก้าวหน้าของเทคโนโลยีแบตเตอรี่ที่ทำให้ยานยนต์ไฟฟ้ามีประสิทธิภาพที่เพิ่มขึ้นและราคาที่ลดลง รวมทั้งทิศทางการพัฒนาที่มุ่งไปสู่สังคมคาร์บอนต่ำ รัฐบาลได้มีการส่งเสริมอุตสาหกรรมยานยนต์สมัยใหม่ โดยให้ความสำคัญกับการต่อยอดจากอุตสาหกรรมเดิมไปสู่อุตสาหกรรมที่ใช้เทคโนโลยีและนวัตกรรมขั้นสูง พร้อมทั้งกำหนดมาตรการสนับสนุนการผลิตรถยนต์ที่ขับเคลื่อนด้วยพลังงานไฟฟ้าในประเทศไทยที่สำคัญ อาทิ มาตรการกระตุ้นตลาดในประเทศและต่างประเทศ มาตรการส่งเสริมเพื่อสร้างอุปทานและปรับตัวไปสู่การผลิตยานยนต์ไฟฟ้า มาตรการเตรียมความพร้อมโครงสร้างพื้นฐานอย่างเป็นระบบ ส่งผลให้ปริมาณคำขอรับการส่งเสริมการลงทุนผลิตรถยนต์ไฟฟ้าและชิ้นส่วนประกอบแบตเตอรี่ในประเทศไทยเพิ่มสูงขึ้น [1]

อุตสาหกรรมยานยนต์เป็นอุตสาหกรรมขนาดใหญ่ที่มีความสำคัญต่อการพัฒนาด้านเศรษฐกิจของหลายประเทศทั่วโลก รวมทั้งประเทศไทย ทั้งในด้านการสร้างมูลค่าเพิ่ม การจ้างงาน และการพัฒนาด้านเทคโนโลยี ยานยนต์ โดยในปี 2565 มีการคาดการณ์ว่าอุตสาหกรรมยานยนต์ทั่วโลกจะมีมูลค่ากว่า 2.95 ล้านล้านดอลลาร์สหรัฐ หรือประมาณ 100 ล้านล้านบาท และจากรายงานของ International Organization of Motor Vehicle Manufacturers (OICA) ระบุว่า ในปี 2565 ยอดการผลิตรถยนต์ มีจำนวนกว่า 85.0 ล้านคัน แม้จะยังอยู่ในระดับที่ต่ำกว่าปี 2562 (ก่อนเกิดวิกฤตโควิด-19) อยู่ถึง 7.7% แต่คาดว่าหลังสถานการณ์โควิด-19 คลี่คลาย การผลิตรถยนต์จะทยอยฟื้นตัวต่อเนื่อง และเข้าสู่ระดับก่อนเกิดวิกฤตโควิด-19 ได้ในปี 2567 สอดคล้องกับรายงานของบริษัทวิจัยด้านอุตสาหกรรมยานยนต์ชั้นนำอย่าง Wards Intelligence ที่ประเทศไทยเป็นฐานการผลิตยานยนต์ที่สำคัญของโลก สะท้อนจากการที่ไทยมีการผลิตรถยนต์ต่อปีมากถึง 1.9 ล้านคัน สูงที่สุดในอาเซียน และเป็นอันดับ 10 ของโลก และสินค้ากลุ่มยานพาหนะ อุปกรณ์และส่วนประกอบยังเป็นสินค้าส่งออกอันดับหนึ่งของไทย โดยในปี 2565 มีมูลค่าการส่งออกรวม 1.31 ล้านล้านบาท ขยายตัว 8.2% ต่อปี หรือคิดเป็นสัดส่วนราว 12.3% ต่อ GDP อุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์เป็นหนึ่งในห่วงโซ่อุปทาน (Supply Chain) ที่มีบทบาทสำคัญ และมีความจำเป็นอย่างมากต่ออุตสาหกรรมยานยนต์ อีกทั้งเป็นส่วนเสริมให้อุตสาหกรรมยานยนต์มีความแข็งแกร่ง เนื่องจากการผลิตรถยนต์เครื่องยนต์สันดาปภายใน (Internal Combustion Engine : ICE) หรือรถยนต์ที่ใช้น้ำมันเชื้อเพลิง ต้องใช้ชิ้นส่วน OEM (Original Equipment Manufacturing) หรือชิ้นส่วนที่ป้อนให้กับโรงงานประกอบรถยนต์มากถึง 2-3 หมื่นชิ้นต่อคัน ซึ่งประเทศไทยมีอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ที่มีความแข็งแกร่ง และมีส่วนสำคัญที่จะช่วยขับเคลื่อนให้ประเทศไทยเป็นฐานการผลิตอุตสาหกรรมยานยนต์

สมัยใหม่ที่เป็นหนึ่งในอุตสาหกรรมเป้าหมายที่ภาครัฐใช้เป็นกลไกในการขับเคลื่อนเศรษฐกิจเพื่ออนาคตใช้เป็นกลไกในการขับเคลื่อนเศรษฐกิจเพื่ออนาคต (New Engine of Growth) ซึ่งนอกจากจะช่วยสนับสนุนอุตสาหกรรมยานยนต์ในประเทศแล้ว สินค้ากลุ่มชิ้นส่วนยานยนต์ยังเป็นสินค้าส่งออกสำคัญของไทย โดยในปี 2565 มีมูลค่าส่งออกกว่า 5.41 แสนล้านบาท คิดเป็นสัดส่วน 5.4% ของมูลค่าการส่งออกรวม และคิดเป็นสัดส่วน 41.3% ของมูลค่าการส่งออกยานพาหนะ อุปกรณ์และส่วนประกอบ [2]

CNC มาจากคำว่า Computer Numerical Control เป็นระบบควบคุมซีเอ็นซีที่ใช้คอมพิวเตอร์ที่มีความสามารถสูงเพิ่มเข้าไปในระบบ ทำให้สามารถจัดการเก็บข้อมูลที่ป้อนเข้าไปในระบบซีเอ็นซีและประมวลผลข้อมูลเพื่อนำผลลัพธ์ที่ได้ไปควบคุมการทำงานของเครื่องจักรกลระบบควบคุมซีเอ็นซี (CNC Control) ระบบซีเอ็นซี (CNC System) จะมีคอมพิวเตอร์ประกอบอยู่ด้วย ดังนั้น พนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ไม่เพียงแต่จะใช้โปรแกรมซีเอ็นซีให้เครื่องจักรทำงานได้เท่านั้น แต่จะสามารถเขียนและป้อนโปรแกรมด้วยตัวเอง ตลอดจนการแก้ไขโปรแกรมได้หลังจากป้อนเข้าไปในระบบควบคุมของเครื่องแล้ว หัวใจของระบบซีเอ็นซี คือ คอมพิวเตอร์ซึ่งทำหน้าที่ในการคำนวณทั้งหมดและเชื่อมโยงข้อมูลต่าง ๆ เข้าด้วยกันอย่างเป็นเหตุและผล เนื่องจากระบบซีเอ็นซีเป็นองค์ประกอบที่เชื่อมโยงระหว่างพนักงานคุมกับเครื่องจักรกล [3]

จากความเป็นมาและปัญหาดังกล่าวนั้น ผู้วิจัยจึงสนใจวิจัยเรื่องการศึกษาสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ เป็นสิ่งสำคัญที่องค์กรควรให้ความสนใจ เพื่อให้การขับเคลื่อนขององค์กรดำเนินไปสู่เป้าหมายที่กำหนดไว้ ดังนั้น จึงจำเป็นที่จะต้องมีการเพิ่มสมรรถนะของพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ทางด้านความรู้ ทักษะ และเจตคติ เนื่องจากอุตสาหกรรมยานยนต์เป็นอุตสาหกรรมที่ประเทศไทยมีปัจจัยได้เปรียบหลายประเทศ และมีการเจริญเติบโตของอุตสาหกรรมนี้ อุตสาหกรรมยานยนต์นั้นมีมูลค่าสูง มีแรงงานจำนวนมาก และมีศักยภาพในการแข่งขันในตลาดยานยนต์โลก ผลการศึกษาที่ได้สามารถเป็นข้อมูลให้กับ

อุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ นำผลการวิจัยไปประยุกต์ใช้ได้อย่างเหมาะสม และเกิดประสิทธิผลต่ออุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ต่อไปในอนาคต

2. วัตถุประสงค์การวิจัย

2.1 เพื่อศึกษาความคิดเห็นเกี่ยวกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์

2.2 เพื่อเปรียบเทียบปัจจัยส่วนบุคคลกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์

2.3 เพื่อหาความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์

3. วิธีการดำเนินการวิจัย

3.1 ประชากร ได้แก่ พนักงานระดับปฏิบัติการควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ในเขตกรุงเทพมหานครและปริมณฑล ได้แก่ กรุงเทพมหานคร นนทบุรี สมุทรปราการ สมุทรสาคร ปทุมธานี และนครปฐม ที่ได้จดทะเบียนห้างหุ้นส่วนจำกัดและบริษัทจำกัด มีทุนจดทะเบียนตั้งแต่ 1,000,000 ถึง 50,000,000 บาท มีจำนวน 552 สถานประกอบการ และได้จดทะเบียนโรงงาน ซึ่งมีจำนวน 17,169 คน ได้ขนาดตัวอย่างทั้งสิ้น จำนวน 391 คน

3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย ได้แก่ แบบสอบถามมีลักษณะ 2 ตอน ดังนี้

ตอนที่ 1 แบบสอบถามปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม ประกอบด้วย เพศ อายุ ระดับการศึกษา และประสบการณ์การทำงาน ลักษณะแบบสอบถามเป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check List) มีจำนวนข้อคำถาม 4 ข้อ

ตอนที่ 2 แบบสอบถามเกี่ยวกับสมรรถนะของพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ประกอบด้วย ด้านความรู้ ด้านทักษะ



และด้านเจตคติ แรงจูงใจ ลักษณะแบบสอบถามเป็นแบบมาตราส่วนประมาณค่า (Rating Scale) 5 ระดับ มีจำนวนข้อคำถามจำนวน 56 ข้อ ซึ่งประกอบด้วย 3 ด้าน ตามแนวคิดและทฤษฎีสมรรถนะของ McClelland (1973)

- 1) ด้านความรู้ จำนวนข้อคำถาม 28 ข้อ
- 2) ด้านทักษะ จำนวนข้อคำถาม 16 ข้อ
- 3) ด้านเจตคติ จำนวนข้อคำถาม 12 ข้อ

3.3 การหาคุณภาพเครื่องมือ เพื่อตรวจสอบความเที่ยงตรงเชิงเนื้อหา (Content Validity) โดยใช้ค่าดัชนีความสอดคล้อง (Index of Item Objective Congruence : IOC) จากผู้เชี่ยวชาญ จำนวน 3 คน ได้ค่าดัชนีความสอดคล้อง ตั้งแต่ 0.80-1.00 และทดลองใช้เครื่องมือ (Try-out) กับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ที่ไม่ใช้กลุ่มตัวอย่าง จำนวน 30 คน แล้ววิเคราะห์หาค่าความเชื่อมั่น (Reliability) ด้วยวิธีวิเคราะห์ค่าสัมประสิทธิ์แอลฟาของครอนบาค (Cronbach's Alpha Coefficient) ได้ค่าความเชื่อมั่นของแบบสอบถามทั้งหมด 0.86

3.4 การเก็บรวบรวมข้อมูล

3.4.1 ดำเนินการเก็บแบบสอบถามพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ได้รับแบบสอบถามตอบกลับฉบับสมบูรณ์ตามจำนวนของกลุ่มตัวอย่าง จำนวน 391 ชุด

3.4.2 การวิเคราะห์ข้อมูลมีรายละเอียด ดังนี้

ตอนที่ 1 ข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถามวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้สถิติ คือ การหาค่าความถี่ (Frequency) และค่าร้อยละ (Percentage)

ตอนที่ 2 ข้อมูลเกี่ยวกับแบบสอบถามเกี่ยวกับสมรรถนะของพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ มีลักษณะแบบสอบถามเป็นแบบมาตราส่วนประเมินค่า (Rating Scale) 5 ระดับ

(1) ใช้วิธีการหาค่าเฉลี่ย (Mean) และการหาค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation : S.D.)

(2) ทำการวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว เพื่อเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของกลุ่มประชากรตั้งแต่ 2 กลุ่มขึ้นไป ใช้สถิติ (One-way Anova Analysis of Variance :

ANOVA) ในกรณีที่พบว่า ค่าสถิติเอฟ (F-test) มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จะทำการเปรียบเทียบรายคู่โดยใช้วิธีของ Scheffé

(3) ทำการทดสอบสมมติฐานเกี่ยวกับความสัมพันธ์ระหว่างตัวแปรสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ กับปัจจัยส่วนบุคคล ทั้งหมด 4 ด้าน โดยใช้การทดสอบไคสแควร์ (Chi Square Test)

4. ผลการวิจัย

4.1 ข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคล

ตารางที่ 1 จำนวนและร้อยละของกลุ่มตัวอย่าง จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล

(N : 391)

ข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคล		จำนวน (คน)	ร้อยละ
เพศ	ชาย	381	97.40
	หญิง	10	2.60
อายุ	ต่ำกว่า 30 ปี	172	43.99
	30-39 ปี	195	49.87
	40-49 ปี	19	4.86
	50 ปีขึ้นไป	5	1.28
ระดับการศึกษา	ระดับมัธยมต้นหรือเทียบเท่า	0	0
	ระดับมัธยมปลาย	1	0.26
	ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.)	103	26.34
	ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.)	209	53.45
	ปริญญาตรี	76	19.44
	ปริญญาโทหรือสูงกว่า	2	0.51
ประสบการณ์ในการทำงาน	น้อยกว่า 3 ปี	31	7.93
	3-5 ปี	82	20.97
	6-8 ปี	170	43.48
	มากกว่า 8 ปี	108	27.62



จากตารางที่ 1 พบว่า กลุ่มตัวอย่างส่วนใหญ่เป็นเพศชาย คิดเป็นร้อยละ 97.40 มีอายุ 30-39 ปี จำนวน 195 คน คิดเป็นร้อยละ 49.87 มีระดับการศึกษาประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) จำนวน 209 คน คิดเป็นร้อยละ 53.45 และประสบการณ์ในการทำงาน 6-8 ปี จำนวน 170 คน คิดเป็นร้อยละ 43.48

4.2 ผลการวิเคราะห์ระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ดังตารางที่ 2

4.3 ผลการเปรียบเทียบปัจจัยส่วนบุคคลกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ดังตารางที่ 3

ตารางที่ 2 ระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับสมรรถนะของพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC โดยรวม

สมรรถนะ	$\bar{X}$	S.D.	ระดับความคิดเห็น
1. ด้านความรู้	4.08	0.33	มาก
2. ด้านทักษะ	4.11	0.35	มาก
3. ด้านเจตคติ	4.20	0.31	มาก
รวม	4.13	0.29	มาก

จากตารางที่ 2 พบว่า พนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC มีระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับสมรรถนะโดยรวมอยู่ในระดับมาก เมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน พบว่า อยู่ในระดับมากทุกด้าน

ตารางที่ 3 แสดงการเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างเพศที่แตกต่างกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ โดยรวม

รายการประเมิน	เพศ				t	p
	ชาย		หญิง			
	$\bar{X}$	S.D.	$\bar{X}$	S.D.		
ด้านความรู้	4.10	0.31	3.49	0.46	6.06	0.00*
ด้านทักษะ	4.12	0.34	3.59	0.40	4.82	0.00*
ด้านเจตคติ	4.20	0.31	4.11	0.32	0.85	0.39
รวม	4.14	0.28	3.73	0.31	4.55	0.00*

*นัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 3 พบว่า พนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ที่มีเพศต่างกัน มีสมรรถนะโดยรวมแตกต่างกัน และเมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน พบว่า เพศของพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ที่ต่างกัน มีระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ด้านความรู้ ด้านทักษะ แตกต่างกัน และเพศของพนักงานควบคุม

เครื่องจักร CNC ที่ต่างกัน มีระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ด้านเจตคติ ไม่แตกต่างกัน



ตารางที่ 4 แสดงการเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลที่แตกต่างกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ โดยรวม

ตัวแปร	แหล่ง ความแปรปรวน	SS	df	MS	Sig.	ผลการ ทดสอบ
อายุ	ระหว่างกลุ่ม	1.39	3	0.46	0.00*	แตกต่าง
	ภายในกลุ่ม	31.18	387	0.08		
	รวม	71.23	390			
ระดับการศึกษา	ระหว่างกลุ่ม	1.29	4	0.32	0.31	ไม่แตกต่าง
	ภายในกลุ่ม	31.28	386	0.81		
	รวม	71.23	390			
ประสบการณ์ในการทำงาน	ระหว่างกลุ่ม	4.11	3	1.37	0.00*	แตกต่าง
	ภายในกลุ่ม	28.46	387	0.07		
	รวม	32.58	390			

* มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

ตารางที่ 5 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของความคิดเห็นเกี่ยวกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ โดยรวม จำแนกตามอายุ

อายุ	$\bar{X}$	ต่ำกว่า 30 ปี	30-39 ปี	40-49 ปี	50 ปีขึ้นไป
		4.08	4.15	4.24	4.47
ต่ำกว่า 30 ปี	4.08	-	0.07	0.16	0.39*
30-39 ปี	4.15		-	0.09	0.32
40-49 ปี	4.24			-	0.23
50 ปีขึ้นไป	4.47				-

* มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 4 พบว่า พนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ที่ปัจจัยส่วนบุคคลต่างกัน มีสมรรถนะโดยรวมแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ผู้วิจัยจึงได้ทำการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ โดยใช้วิธี Scheffe ปรากฏผลดังตารางที่ 5 และตารางที่ 6

จากตารางที่ 5 พบว่า อายุของพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC มีความคิดเห็นเกี่ยวกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 มีจำนวน 1 คู่ ได้แก่ พนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC อายุ 50 ปีขึ้นไป มีความคิดเห็นเกี่ยวกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC สูงกว่าพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC อายุต่ำกว่า 30 ปี

ตารางที่ 6 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ของความคิดเห็นเกี่ยวกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ โดยรวม จำแนกตามประสบการณ์ในการทำงาน

ประสบการณ์ ในการทำงาน	$\bar{X}$	น้อยกว่า 3 ปี	3-5 ปี	6-8 ปี	มากกว่า 8 ปี
		3.79	4.21	4.13	4.14
น้อยกว่า 3 ปี	3.79	-	0.42*	0.34*	0.35*
3-5 ปี	4.21		-	0.08	0.07
6-8 ปี	4.13			-	0.01
มากกว่า 8 ปี	4.14				-

* มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 6 พบว่า ประสบการณ์ในการทำงานของพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC มีความคิดเห็นเกี่ยวกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 มีจำนวน 3 คู่ ได้แก่ พนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ประสบการณ์ในการทำงาน 3-5 ปี 6-8 ปี และมากกว่า 8 ปีมีความคิดเห็นเกี่ยวกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC สูงกว่าพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ประสบการณ์ในการทำงานน้อยกว่า 3 ปี

4.3 ผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคล สมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์

ตารางที่ 7 ผลการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ โดยรวม

ปัจจัยส่วนบุคคล	ค่าสถิติ		
	ค่าสัมประสิทธิ์การจร : C.C.	ค่า Sig.	ผลการทดสอบ
1. เพศ	0.62	0.00*	มีความสัมพันธ์
2. อายุ	0.70	0.00*	มีความสัมพันธ์
3. ระดับการศึกษา	0.73	0.00*	ไม่มีความสัมพันธ์
4. ประสบการณ์ในการทำงาน	0.72	0.07	มีความสัมพันธ์

* มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05



จากตารางที่ 7 พบว่า ปัจจัยส่วนบุคคลไม่มีความสัมพันธ์กับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ ซึ่งปัจจัยส่วนบุคคลดังกล่าวคือ ระดับการศึกษา

ปัจจัยส่วนบุคคลมีความสัมพันธ์กับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ซึ่งปัจจัยส่วนบุคคลดังกล่าวมีดังนี้คือ เพศ อายุ และประสบการณ์ในการทำงาน และเมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน พบว่า ปัจจัยส่วนบุคคล เพศ อายุ และประสบการณ์ในการทำงานของพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ที่ต่างกัน มีความสัมพันธ์กับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC และปัจจัยส่วนบุคคล ระดับการศึกษาของพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ที่ต่างกันไม่มีความสัมพันธ์กับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC

จากทั้งหมด ผลสรุปพบว่า ปัจจัยส่วนบุคคลที่มีความสัมพันธ์กับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ เรียงตามลำดับมากที่สุด คือ ระดับการศึกษา มีค่าสัมประสิทธิ์การจร (C.C.) เท่ากับ 0.73 ประสบการณ์ในการทำงาน มีค่าสัมประสิทธิ์การจร (C.C.) เท่ากับ 0.72 อายุ มีค่าสัมประสิทธิ์การจร (C.C.) เท่ากับ 0.70 ส่วนปัจจัยส่วนบุคคล เพศ มีความสัมพันธ์น้อยที่สุด โดยมีค่าสัมประสิทธิ์การจร (C.C.) เท่ากับ 0.62 ตามลำดับ ผลลัพธ์ดังกล่าวสามารถนำไปสรุปผลเพื่อการวางแผนในการพัฒนาสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ และการประยุกต์ใช้งานในด้านต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องต่อไป

5. สรุปผลการวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ

การวิจัยเรื่องการศึกษาสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ มีผลสรุปการทำการวิจัย ดังนี้

5.1 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลพบว่ากลุ่มตัวอย่างส่วนใหญ่เป็นเพศชาย อายุ 30-39 ปี ระดับการศึกษา ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) และมีประสบการณ์ในการทำงาน 6-8 ปี

5.2 ผลการศึกษาระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ โดยรวม พบว่า ระดับความคิดเห็นเฉลี่ยโดยรวมอยู่ในระดับมาก เมื่อพิจารณาเป็นรายด้านอยู่ในระดับมากทุกด้าน เรียงลำดับจากมากไปน้อย ได้ดังนี้ ด้านเจตคติ ด้านทักษะ และด้านความรู้ เนื่องจากพนักงานมีเจตคติด้านการคำนึงถึงความปลอดภัยในการปฏิบัติงานต่อตนเองและผู้อื่น การรับผิดชอบต่อนหน้าที่ที่ได้รับมอบหมาย มีความตั้งใจและอดทนในการปฏิบัติงาน มีความคิดริเริ่มสร้างสรรค์ในการทำงาน มีอัธยาศัยดี รู้จักประมาณตน มีเจตคติด้านการเป็นผู้เรียนรู้ตลอดเวลาเพื่อให้งานที่ควบคุมออกมาสมบูรณ์ มีเจตคติด้านการประสานงานกับผู้อื่น และรับฟังความคิดเห็นจากเพื่อนร่วมงาน ซึ่งสอดคล้องกับ อนุกุล วงศ์การ (2563) [4] ได้ศึกษาเรื่องการศึกษาสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับหัวหน้างาน ในธุรกิจก่อสร้าง พบว่า 1) ระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับหัวหน้างานในธุรกิจก่อสร้าง อยู่ในระดับมาก คือ ด้านความรู้ มีความรู้ด้านเสาเข็ม มีความรู้ด้านหลักการทำงานของระบบเครื่องตอกเสาเข็ม 2) การเปรียบเทียบปัจจัยส่วนบุคคลกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับหัวหน้างาน ที่มีความคิดเห็นที่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ คือ เพศ อายุ ระดับการศึกษา และประสบการณ์การทำงาน และที่ไม่มีความแตกต่างกันทางสถิติ คือ ระดับการทำงาน 3) วิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับหัวหน้างาน ในธุรกิจก่อสร้าง พบว่า ปัจจัยส่วนบุคคล ด้านอายุ มีความสัมพันธ์สูงสุด สอดคล้องกับงานวิจัยของ วารุณี ปันทะนะ (2562) [5] ได้ศึกษาเรื่องการพัฒนาสมรรถนะพนักงานควบคุมเครื่องจักรของบริษัท ส.ขอนแก่นฟู้ดส์ จำกัด (มหาชน) ผลการวิจัย พบว่า ระดับสมรรถนะของพนักงาน

ควบคุมเครื่องจักร บริษัท ส.ขอนแก่นฟู้ดส์ จำกัด (มหาชน) ด้านความรู้ทางเทคนิคและความรู้ด้านประสิทธิภาพเครื่องจักรอยู่ในระดับปานกลาง ด้านทักษะการตั้งค่าการทำงานเครื่องจักรและทักษะการใช้งานเครื่องจักรอยู่ในระดับปานกลาง ส่วนด้านทักษะการบำรุงรักษาอยู่ในระดับน้อย และด้านคุณลักษณะทั้งหมดอยู่ในระดับมาก ส่วนผลการเปรียบเทียบระดับสมรรถนะของพนักงานควบคุมเครื่องจักร จากภาพรวมทั้ง 3 ด้าน คือ ด้านความรู้ ด้านทักษะ และด้านคุณลักษณะ พบว่า เพศ อายุ ระดับการศึกษา รายได้ และตำแหน่งงานแตกต่างกัน มีระดับสมรรถนะที่ต่างกัน ส่วนอายุการทำงานและประเภทเครื่องจักรที่รับผิดชอบไม่มีความแตกต่างกันในเรื่องของสมรรถนะ ข้อเสนอแนะจากการวิจัยคือ ควรจัดอบรมด้านความรู้และทักษะให้กับพนักงานผู้ปฏิบัติงานด้านเครื่องจักรเพราะเป็นกลไกและกำลังสำคัญของกระบวนการผลิต

5.3 เพื่อเปรียบเทียบปัจจัยส่วนบุคคลกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ โดยรวมพบว่า ปัจจัยส่วนบุคคลด้าน เพศ อายุ และประสบการณ์ในการทำงาน มีระดับความคิดเห็นด้านสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์แตกต่างกัน ระดับการศึกษา ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ ศตวรรษ กล่ำดิษฐ์ (2560) [6] ได้ศึกษาเรื่องสมรรถนะที่ส่งผลต่อการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายผลิตในอุตสาหกรรมการผลิตสายไฟฟ้า กรณีศึกษาบริษัท สายไฟฟ้าไทย-ยาซากิ จำกัด โดยพบว่า ภาพรวมในทุกด้านของสมรรถนะที่ส่งผลต่อการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายผลิตของบริษัท สายไฟฟ้าไทย-ยาซากิ จำกัด อยู่ในระดับที่สูงมาก เมื่อทำการพิจารณาในสมรรถนะแต่ละด้าน พบว่า สมรรถนะที่ส่งผลต่อการปฏิบัติงานมากที่สุด คือ ด้านทักษะ รองลงมาคือ ด้านความรู้ และในด้านคุณลักษณะที่พึงประสงค์นั้น มีระดับสมรรถนะที่สูงมากเท่ากัน สุดท้ายคือ ด้านทัศนคติ มีระดับสมรรถนะ

ที่สูงปานกลาง และทำการพิจารณาหัวข้อของสมรรถนะที่สูงผลมากที่สุดในแต่ละด้าน พบว่า หัวข้อที่สูงผลมากที่สุดในด้านของความรู้ คือ มีความรู้เกี่ยวกับการใช้เครื่องมือหรืออุปกรณ์ในการปฏิบัติงานได้เป็นอย่างดี ในด้านของทักษะ คือ มีทักษะการแก้ไขปัญหาที่เกิดจากการปฏิบัติงานได้อย่างรวดเร็วและถูกต้อง ในด้านของทัศนคติ คือ มีความคิดที่จะพัฒนาสมรรถนะของตนเองให้สูงขึ้นอยู่เสมอ สุดท้ายในด้านคุณลักษณะพึงประสงค์ คือ มีความซื่อสัตย์ ยุติธรรม และมีความรับผิดชอบต่อนหน้าที่ของตนเองสูง เมื่อทำการพิจารณาเปรียบเทียบสมรรถนะที่ส่งผลต่อการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายผลิตของบริษัท สายไฟฟ้าไทย-ยาซากิ จำกัด โดยจำแนกตามข้อมูลส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา อายุการทำงาน รายได้เฉลี่ยต่อเดือน และสถานภาพสมรส พบว่า ทุกหัวข้อมีความคิดเห็นต่อระดับสมรรถนะที่ส่งผลต่อการปฏิบัติงานไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.5

5.4 เพื่อหาความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ โดยรวมพบว่า ปัจจัยส่วนบุคคล คือ เพศ อายุ ระดับการศึกษา และประสบการณ์ในการทำงานจะส่งผลต่อการเปลี่ยนแปลงระดับความคิดเห็นด้านสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ นั่นคือ ปัจจัยส่วนบุคคล ด้าน เพศ อายุ และประสบการณ์ในการทำงานมีความสัมพันธ์กับสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์แตกต่างกัน ระดับการศึกษา ซึ่งผลการวิจัยสอดคล้องกับงานวิจัยของ ศตวรรษ กล่ำดิษฐ์ (2560) [6] ได้ศึกษาเรื่องสมรรถนะที่ส่งผลต่อการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายผลิตในอุตสาหกรรมการผลิตสายไฟฟ้ากรณีศึกษาบริษัทสายไฟฟ้าไทย-ยาซากิ จำกัด ทำให้ทราบว่า ในการพิจารณาความเหมาะสมของการศึกษาพนักงานควบคุมเครื่องจักร CNC ในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์จะต้องให้ความ



สำคัญในประเด็นนี้ โดยเฉพาะด้านอายุและประสบการณ์การทำงานนั้น มีความสัมพันธ์กับลักษณะงานประเภทนี้อยู่ในระดับสูง อันเนื่องมาจากบุคลากรที่มีอายุ และประสบการณ์การทำงานมากขึ้น ย่อมมีทักษะความรู้ความสามารถที่เหมาะสมกับงานขององค์กร เนื่องจากมีการสั่งสมประสบการณ์จนเกิดความชำนาญ ลองผิดลองถูกมานอกจากนี้ผู้ที่มีอายุมาก ทักษะทางสังคมและอารมณ์จะทำได้ดีกว่าคนอายุน้อย ในเรื่องการควบคุมความรู้สึกในด้านการจัดการความเห็นต่าง และความมั่นคงทางอารมณ์จนเกิดเจตคติและแรงจูงใจที่ดี ตรงตามความต้องการขององค์กร

5.5 ข้อเสนอแนะ

5.5.1 ควรมีการวิจัยศึกษารูปแบบหรือวิธีการพัฒนาสมรรถนะของพนักงานระดับปฏิบัติการที่ส่งผลต่อความสำเร็จในการทำงานในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์

5.5.2 ควรศึกษาปัญหาและอุปสรรคที่ส่งผลต่อการพัฒนาสมรรถนะของพนักงานระดับปฏิบัติการในอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ เพื่อเปรียบเทียบกับข้อบกพร่องและหาทางแก้ไขปัญหาและอุปสรรค

เอกสารอ้างอิง

- [1] สำนักงานสภาพัฒนาการเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ สำนักงานয়รัฐมนตรี. (2565). *ร่างแผนพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ ฉบับที่ 13 พ.ศ. 2566–2570*. สืบค้น 9 กันยายน 2565. จาก https://www.nesdc.go.th/ewt_newsphp?nid=13651&filename=develop_issue.
- [2] Krungthai COMPASS. (2023). *ส่องทิศทางอุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์ไทย ปี 2566–2567*. สืบค้น 10 กันยายน 2566. จาก https://krungthai.com/Download/economyresources/EconomyResourcesDownload_1918Research_Note_Auto_Part_20_03_66.pdf.
- [3] สุภชัย เบ้าอุพาล. (2556). *การลดเวลาสูญเสียของเครื่องจักร CNC Machining Center ด้วยวิธีการบำรุงรักษาโดยมุ่งความน่าเชื่อถือเป็นศูนย์กลาง* [วิทยานิพนธ์วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต, สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม]. มหาวิทยาลัยศิลปากร.
- [4] อนุกุล วงศ์การ. (2563). *การศึกษาสมรรถนะที่จำเป็นสำหรับหัวหน้างานในธุรกิจก่อสร้าง* [วิทยานิพนธ์บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต, สาขาวิชาบริหารธุรกิจ]. มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ.
- [5] วรุณี ปันทะนะ. (2562). *การพัฒนาสมรรถนะพนักงานควบคุมเครื่องจักรของบริษัท ส.ขอนแก่นฟู้ดส์ จำกัด (มหาชน)* [วิทยานิพนธ์บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต, สาขาวิชาบริหารธุรกิจ]. มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลกรุงเทพ.
- [6] ศตวรรษ กล้าดิษฐ์. (2560). *สมรรถนะที่ส่งผลต่อการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายผลิตในอุตสาหกรรมการผลิตสายไฟฟ้า กรณีศึกษาบริษัท สายไฟฟ้าไทย-ยาสากิ จำกัด* [วิทยานิพนธ์บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต, สาขาวิชาบริหารธุรกิจ]. มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลกรุงเทพ.