

รายการอ้างอิง

- [1] Ghobadian, A., Stainer, A., and Kiss, T. *A computerized vendor rating system*. In Proceedings of the First International Symposium on Logistics (pp. 321–328). Nottingham, UK: The University of Nottingham, 1993.
- [2] Gary Teng, S., and Hector Jaramillo. *A model for evaluation and selection of suppliers in global textile and apparel supply chains*, International Journal of Physical Distribution & Logistics Management 35, 7, 503-523, 2005.
- [3] Humphreys, P., Mclvor, R., and Huang, G. *An expert system for evaluating the make or buy decision*, Computers & Industrial Engineering, 42, Issues 2-4, 11 April 2002, 567-585, 2002.
- [4] Luitzen de Boer, Eva Labro, Pierangela Morlacchi, *A review of methods supporting supplier selection*, European Journal of Purchasing & Supply Management 7, 75-89, 2001.
- [5] L. A. Zadeh. *Fuzzy Sets*, Information Control volume 8, 338-353, 1965.
- [6] Buyukozkan, G., Kahraman, C., and Ruan, D. *A fuzzy multi-criteria decision approach for software development strategy selection*. International Journal of General Systems, 33, 259–280, 2004.
- [7] Narasimahn, R. *An analytical approach to supplier selection*, Journal of Purchasing and Materials Management 19(4):27-32, 1983.
- [8] Nydick RL, Hill RP. *Using the analytic hierarchy process to structure the supplier selection procedure*, Journal of Purchasing and Materials Management 25(2):31-6, 1992.
- [9] Zeki Ayag and R.G. Özdemir. *A fuzzy AHP approach to evaluating machine tool alternatives*, Springer Science, Business Media, DOI 10.1007/s10845-005-6635-1, 2006.
- [10] Yasemin Erensal, Temel Oncan and Murat Levent Demircan. *Determining key capabilities in technology management using fuzzy analytic hierarchy*

- process: A case study of Turkey*, Information Sciences 176(2006)2755–2770, 2005.
- [11] Da-Yong Chang. *Applications of the extent analysis method on fuzzy AHP*, Beijing Materials College, Beijing 101149, China, 1996.
- [12] Kraljic, P. *Purchasing must become supply management*, Harvard Business Review, 109-117, 1983.
- [13] Charles A. Weber, John R. Current, and W.C. Benton. *Vendor selection criteria and methods*, The Ohio State University, USA, 1991.
- [14] Dickson and G. W.. *An analysis of vendor selection system and decisions*. Journal of Purchasing, 2(1), 28–41, 1966.
- [15] Ellram, LM. *The supplier selection decision in strategic partnerships*. J. Purchasing Mater. Mgmt. 26(4), 8-14, 1990.
- [16] Ghodsypour, S.H., and O'Brien, C. *A decision support system for supplier selection using an integrated analytic hierarchy process and linear programming*. University of Nottingham, University Park, UK, 1996.
- [17] กิตติ ภัคดีวัฒนกุล. *คัมภีร์ระบบสนับสนุนการตัดสินใจและระบบผู้เชี่ยวชาญ*. กรุงเทพฯ : เคพีที คอมพ์แอนด์คอนซัล, 2546.
- [18] Hwang C. L. and Yoon Kwangsun. *Multiple attribute decision making: Methods and applications : a state-of-the-art survey*. ISBN 0387105581, Springer-Verlag (Berlin and New York), 1981.
- [19] Faris, C.W., Robinson, P.J. and Wind, Y. *Industrial Buying and Creative Marketing*. Allyn & Bacon, Boston, MA, 1967.
- [20] Wang, G., Huang, S. H., and Dismuke, J. P.. *Product-driven supply chain selection using integrated multicriteria decision-making methodology*. International Journal of Production Economics, 91, 1–15, 2004.
- [21] Shuo-Yan Chou and Yao-Hui Chang. *A decision support system for supplier selection based on a strategy-aligned fuzzy SMART Approach*. National

Taiwan University of Science and Technology, Lunghwa University of Science and Technology, Taiwan, 2008.

- [22] Yan Zhu and Alejandro P. Buchmann. *Evaluating and Selecting Web Sources as External Information Resources of a Data Warehouse*. DBLP Bibliography Server WISE : 149-160, 2002.
- [23] Stelios H. Zanakis, Anthony Solomon, Nicole Wishart and Sandipa Dublisch. *Multi attribute decision making:A simulation comparison of select methods*. Florida International University, Oakland University, Rochester, Fairleigh Dickinson University, USA, 1997.
- [24] Maggie C.Y. Tam and V.M. Rao Tummala. *An application of the AHP in vendor selection of a telecommunications system*. Eastern Michigan University, USA, 2000.
- [25] Cengiz Kahraman,Ufuk Cebeci and Ziya Uluk. *Multi-criteria supplier selection using fuzzy AHP*. Logistics Information Management Volume 16 · Number 6 ·pp. 382-394, 2003.
- [26] Zeki Ayag and Özdemir, R.G. *A fuzzy AHP approach to evaluating machine tool alternatives*. Springer Science, Business Media, Inc., 2006.
- [27] วิฑูรย์ ตันศิริคงคณ, *AHP กระบวนการตัดสินใจที่ได้รับความนิยมมากที่สุด*. กรุงเทพฯ, กราฟฟิค แอนด์ ปริ้นติ้ง, 2542.
- [28] Thomas L. Saaty. *Decision making with the analytic hierarchy process, Int. J. Services Sciences*. 1, 1, 2008.
- [29] Geoff Coyle. *Practical Strategy:Structured tools and techniques*. Pearson Education Ltd (FT Prentice Hall), Harlow, 2004.
- [30] Kaufmann,A. and Gupta,M.M.. *Introduction to Fuzzy Arithmetic Theory and Application*.Van Nostrand Reinhold,New York, NY, 1991.

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก

คู่มือการใช้โปรแกรมระบบสนับสนุนการตัดสินใจคัดเลือกผู้รับงานปัก

วัตถุประสงค์ของโปรแกรม

โปรแกรมระบบสนับสนุนการตัดสินใจนี้สร้างขึ้นเพื่อใช้ในการช่วยผู้ใช้ในการตัดสินใจเลือกผู้รับงานปักผ้าที่เหมาะสมในการรับงานปักในแต่ละหมวดแบบปักสำหรับโรงงานอุตสาหกรรมผลิตเสื้อผ้าทั่วไป ผลที่ได้จากโปรแกรมนี้คืออันดับผู้รับงานปักที่เหมาะสมที่สุดในการรับงานปักภายใต้แต่ละหมวดแบบปัก ผลคะแนนที่นำมาจัดอันดับผู้รับงานปักจะคำนวณมาจากคะแนนเปรียบเทียบปัจจัย (ที่มีความสำคัญในการนำมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปัก) และผู้รับงานปักซึ่งได้จากการรอกคะแนนโดยคณะกรรมการลงในแบบสอบถามภายในโปรแกรม โดยผลการประเมินอันดับผู้รับงานปักที่ได้คำนวณตามกลไก Fuzzy AHP

องค์ประกอบของโปรแกรม

โปรแกรมระบบสนับสนุนการตัดสินใจคัดเลือกผู้รับงานปักจะประกอบด้วย 9 ส่วนดังนี้

1. ส่วนในการเลือก/แก้ไข ปัจจัยที่ต้องการนำมาพิจารณาประเมินผู้รับงานปักที่เหมาะสมที่สุดในการรับงานปักในหมวดแบบปักใดๆ
2. ส่วนกำหนด/แก้ไขกรรมการในการให้คะแนนน้ำหนักปัจจัยและผู้รับงานปัก
3. ส่วนการรอกคะแนนลงในแบบสอบถามให้คะแนนน้ำหนักเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัย
4. ส่วนในการเลือก/แก้ไข หมวดแบบปัก
5. ส่วนในการเลือก/แก้ไข ผู้รับงานปัก
6. ส่วนในการแก้ไขข้อมูลผลการปฏิบัติงานของผู้รับงานปักในแต่ละปัจจัยที่นำมาพิจารณา
7. ส่วนการรอกคะแนนลงในแบบสอบถามให้คะแนนเปรียบเทียบเหมาะสมผู้รับงานปักในการรับงานปักใดๆภายใต้ปัจจัยและหมวดแบบปักที่พิจารณา
8. ส่วนสรุปผลการประเมิน

คำแนะนำในการใช้โปรแกรม

- นอกจากการดูผลอันดับผู้รับงานบักที่ได้ประเมินไว้ในโปรแกรมแล้ว ผู้ใช้ยังสามารถ
 - เลือกปัจจัยที่ต้องการนำมาประเมินผู้รับงานบัก รวมถึงสามารถเพิ่มปัจจัยใหม่ได้
 - เลือกผู้รับงานบักที่ต้องการนำมาประเมินรวมไปถึงการเพิ่มผู้รับงานบัก
 - เลือกหมวดแบบบักในการประเมินผู้รับงานบักและเพิ่มหมวดแบบบักใหม่ได้
 - เปลี่ยนแปลงคะแนนที่กรอกลงในแบบสอบถามที่ใช้เปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยและความเหมาะสมของผู้รับงานบัก รวมไปถึงสามารถเปลี่ยนแปลงกรรมการที่กรอกแบบสอบถามได้
 - เปลี่ยนแปลงข้อมูลผลการปฏิบัติงานของผู้รับงานบักภายใต้ปัจจัยต่างๆ ซึ่งเป็นข้อมูลที่ใช้ประกอบการตัดสินใจในการกรอกคะแนนแบบสอบถามประเมินผู้รับงานบักรายต่างๆ

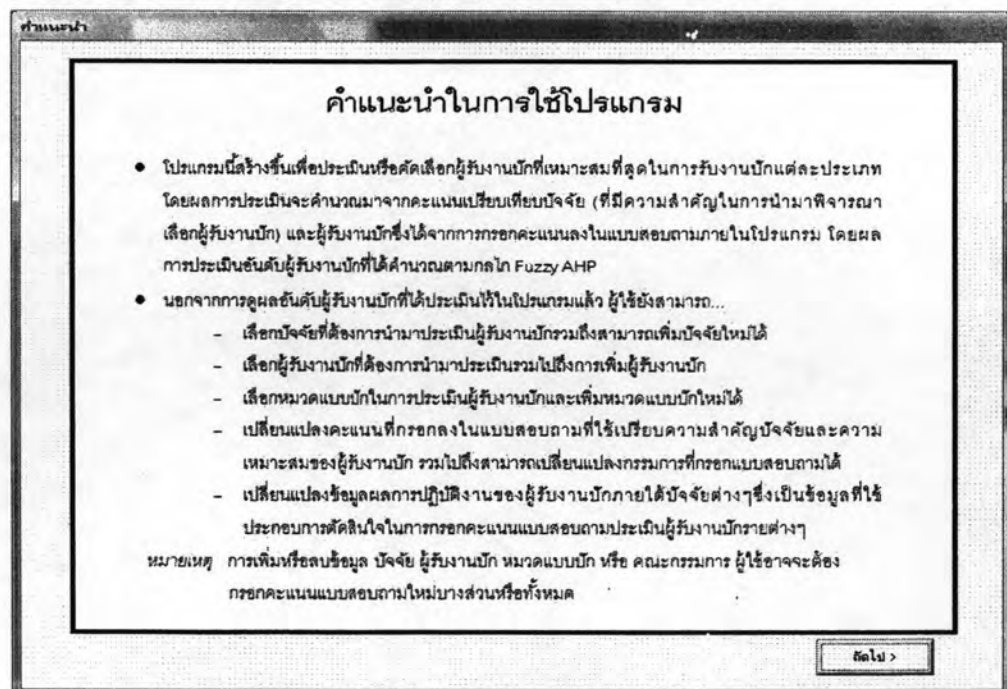
หมายเหตุ การเพิ่มหรือลบข้อมูล ปัจจัย ผู้รับงานบัก หมวดแบบบัก หรือ คณะกรรมการ ผู้ใช้ อาจจะต้องกรอกคะแนนแบบสอบถามใหม่บางส่วนหรือทั้งหมด

ลักษณะส่วนประกอบและขั้นตอนการใช้งานของโปรแกรมโปรแกรมระบบสนับสนุนการตัดสินใจคัดเลือกผู้รับงานปึก

1. หน้าแรกของโปรแกรม กดปุ่ม Enter เพื่อเข้าสู่โปรแกรม



2. คำแนะนำในการใช้โปรแกรมเพื่อให้ผู้ใช้ทราบถึงวัตถุประสงค์ของโปรแกรม ผลลัพธ์ที่ได้และความสามารถของโปรแกรม กดปุ่ม"ถัดไป"เพื่อไปยังหน้าต่อไป



3. ส่วนในการเลือก/แก้ไข บัณฑิตที่ต้องการนำมาพิจารณาประเมินผู้รับงานบักที่เหมาะสมที่สุดในการรับงานบักในหมวดแบบบักใดๆ บัณฑิตที่เป็นตัวอักษรสีน้ำเงินคือบัณฑิตหลัก และบัณฑิตตัวอักษรสีดำคือบัณฑิตรอง บัณฑิตหลักเปรียบเสมือนเป็นหมวดหมู่ของบัณฑิตรองต่างๆ ผู้ใช้สามารถคลิกเมาส์ที่ช่องสี่เหลี่ยมหน้าบัณฑิตเพื่อเลือกหรือไม่เลือกบัณฑิต และสามารถดูความหมายของบัณฑิตรองได้โดยการวางเมาส์บนชื่อของบัณฑิตรองนั้น



3.1 หน้าสำหรับการเพิ่มและแก้ไขปัจจัยหลัก ผู้ใช้สามารถเพิ่ม ลบ และแก้ไข ความหมายของปัจจัยหลักได้โดยการกดปุ่มทางเลือกต่างๆด้านข้าง

- การเพิ่มปัจจัย เมื่อกดปุ่มเพิ่มปัจจัยแล้วปุ่มเพิ่มปัจจัยจะเปลี่ยนเป็นปุ่ม "บันทึก" แล้วให้พิมพ์ชื่อปัจจัยหลัก และความหมายของปัจจัยลงในช่อง "ชื่อปัจจัย" และ "คำอธิบาย" เสร็จแล้วให้กดปุ่ม"บันทึก" เพื่อเพิ่มปัจจัย นั้นลงในฐานข้อมูลหรือถ้าไม่ต้องการบันทึกให้กดปุ่ม"ยกเลิก"
- การแก้ไขความหมายปัจจัย ให้เลือกปัจจัยหลักที่ต้องการแก้ไข ความหมายปัจจัยโดยกดที่ลูกศรซ้ายขวาตรงแถบ"เลือกปัจจัยหลัก" ด้านล่าง เมื่อพบปัจจัยหลักที่ต้องการแก้ไขแล้วให้กดปุ่ม"แก้ไข ความหมายปัจจัย"แล้วปุ่มจะเปลี่ยนเป็นปุ่ม"บันทึก" แล้วให้พิมพ์แก้ไข ความหมายปัจจัยในช่อง "คำอธิบาย" เสร็จแล้วกดปุ่มบันทึก
- การลบปัจจัย ให้เลือกปัจจัยหลักที่ต้องการลบโดยกดที่ลูกศรซ้ายขวาตรง แถบ"เลือกปัจจัยหลัก"ด้านล่าง เมื่อพบปัจจัยหลักที่ต้องการลบแล้วให้ กดปุ่ม"ลบปัจจัย" (การลบปัจจัยหลักจะทำให้ปัจจัยรองที่อยู่ใต้ปัจจัย หลักนั้นทั้งหมดถูกลบออกไปด้วย)

ปัจจัยหลัก

เพิ่มหรือลบปัจจัยหลัก

ชื่อปัจจัย	การจัดส่ง	<input type="button" value="เพิ่มปัจจัย"/> <input type="button" value="ลบปัจจัย"/> <input type="button" value="แก้ไขความหมาย ปัจจัย"/> <input type="button" value="ยกเลิก"/>
คำอธิบาย	ความรวดเร็วของทีมงานบริการในกระบวนการผลิตและการจัดส่ง	

กดที่ลูกศรนี้เพื่อเลือกปัจจัยหลักที่ ต้องการลบหรือแก้ไขความหมาย

< ย้อนกลับ

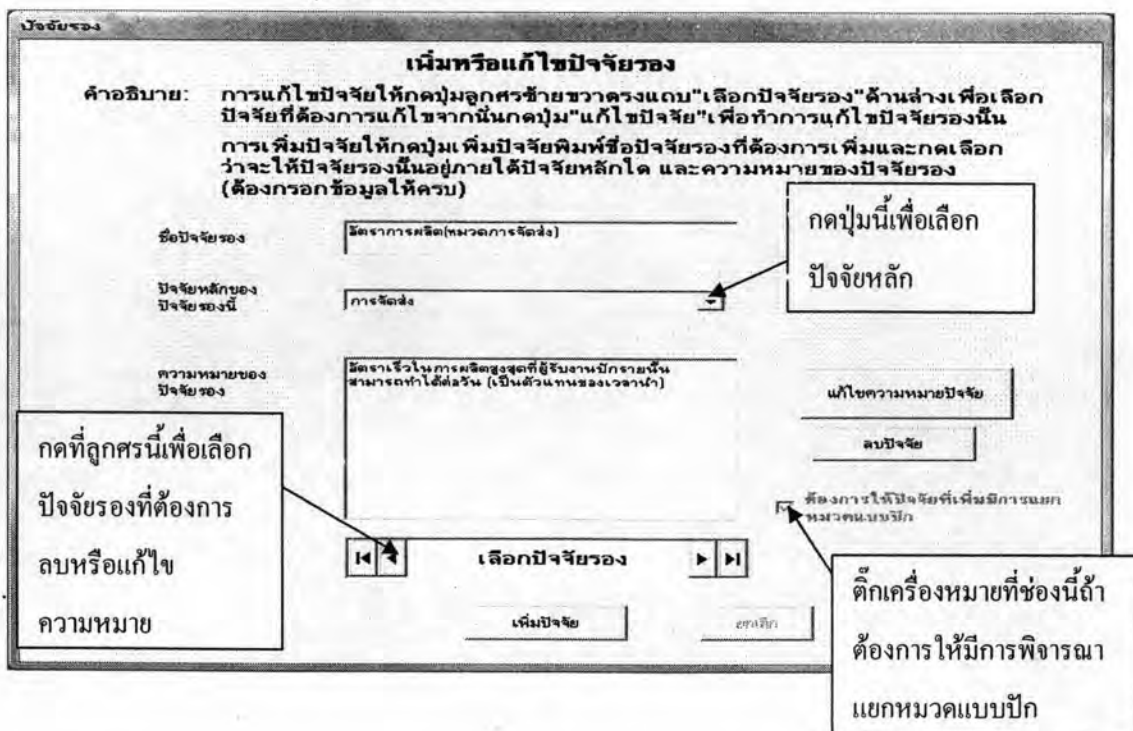
⏪
⏩

เลือกปัจจัยหลัก

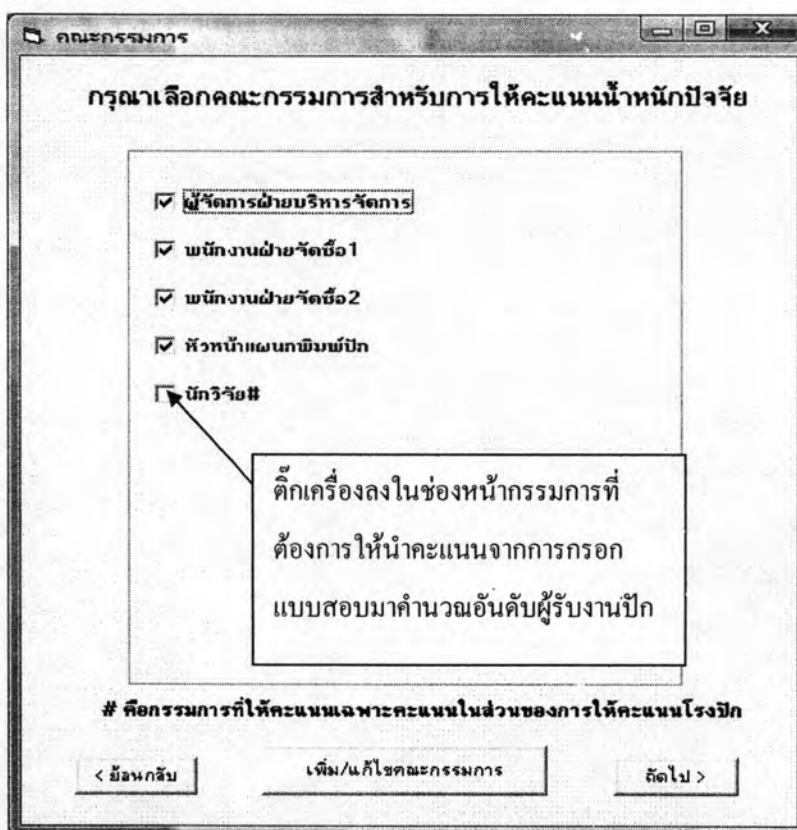
⏪
⏩

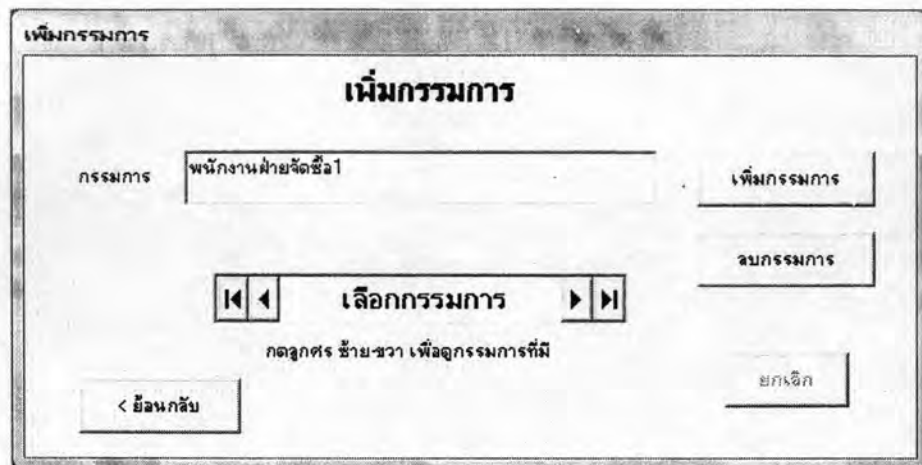
3.2 หน้าสำหรับการเพิ่มและแก้ไขปัจจัยรอง ผู้ใช้สามารถเพิ่ม ลบ แก้ไขความหมายของปัจจัยรอง และกำหนดให้ปัจจัยรองที่เพิ่มมาใหม่นั้นมีการพิจารณาแยกหมวดแบบปักได้

- การเพิ่มปัจจัยรอง ให้กดปุ่ม"เพิ่มปัจจัย"ด้านล่างแล้วปุ่มเพิ่มปัจจัยจะเปลี่ยนเป็นปุ่ม "บันทึก" แล้วให้พิมพ์ชื่อปัจจัยรอง และความหมายของปัจจัยลงในช่อง "ชื่อปัจจัยรอง" และ "ความหมายของปัจจัยรอง" แล้วกดเลือกปัจจัยหลักที่ต้องการให้ปัจจัยรองนี้อยู่ภายใต้มัน สุดท้ายกดติดเครื่องหมายในช่องมุมขวาล่างหากต้องการกำหนดให้ปัจจัยนี้มีการพิจารณาแยกหมวดแบบปัก เสร็จแล้วให้กดปุ่ม"บันทึก" เพื่อเพิ่มปัจจัยรองนั้นลงในฐานข้อมูลหรือถ้าไม่ต้องการบันทึกให้กดปุ่ม"ยกเลิก"
- การแก้ไขความหมายปัจจัย ให้เลือกปัจจัยรองที่ต้องการแก้ไข ความหมายปัจจัยโดยกดที่ลูกศรซ้ายขวาตรงแถบ"เลือกปัจจัยรอง"ด้านล่าง เมื่อพบปัจจัยรองที่ต้องการแก้ไขแล้วให้กดปุ่ม"แก้ไขความหมายปัจจัย"แล้วปุ่มจะเปลี่ยนเป็นปุ่ม"บันทึก" แล้วให้พิมพ์แก้ไขความหมายปัจจัยในช่อง"ความหมายปัจจัยรอง" เสร็จแล้วกดปุ่มบันทึก
- การลบปัจจัย ให้เลือกปัจจัยรองที่ต้องการลบโดยกดที่ลูกศรซ้ายขวาตรงแถบ"เลือกปัจจัยรอง"ด้านล่าง เมื่อพบปัจจัยรองที่ต้องการลบแล้วให้กดปุ่ม"ลบปัจจัย"



4. ส่วนกำหนด/แก้ไขกรรมการในการให้คะแนนน้ำหนักปัจจัย ถ้าต้องการเพิ่มกรรมการให้ กดปุ่ม "เพิ่ม/แก้ไขคณะกรรมการ" ด้านล่าง
- การเพิ่มกรรมการ เมื่อกดปุ่มเพิ่มกรรมการแล้วปุ่มจะเปลี่ยนเป็นปุ่ม "บันทึก" แล้ว ให้พิมพ์ชื่อกรรมการลงในช่อง"กรรมการ" เสร็จแล้วให้กดปุ่ม"บันทึก" หรือถ้าไม่ต้องการบันทึกให้กดปุ่ม"ยกเลิก"
 - การลบกรรมการ ให้เลือกกรรมการที่ต้องการลบโดยกดที่ลูกศรซ้ายขวาตรงแถบ"เลือกกรรมการ" ด้านล่าง เมื่อพบกรรมการที่ต้องการลบแล้วให้กดปุ่ม"ลบกรรมการ"





5. เลือกหัวข้อที่ต้องการได้แก่

- หัวข้อที่ 1 จะเป็นการเริ่มตั้งแต่กระบวนการแรกจนจบได้ผลออกมาเป็นอันดับผู้รับงานปึก กระบวนการได้แก่ การแก้/กรอกคะแนนแบบสอบถามเปรียบเทียบ ความสำคัญน้ำหนักปัจจัยกรรมการแต่ละท่าน การเลือก/แก้ไข หมวดแบบปึก การเลือก/แก้ไข ผู้รับงานปึก การกำหนด/แก้ไขกรรมการในการให้คะแนนน้ำหนักผู้รับงานปึก การแก้/กรอกคะแนนลงในแบบสอบถามให้คะแนนเปรียบเทียบเหมาะสมผู้รับงานปึกในการรับงานปึกใดๆภายใต้ปัจจัยและหมวดแบบปึกที่พิจารณา
- หัวข้อที่ 2 จะเป็นการเริ่มตั้งแต่ การแก้/กรอกคะแนนแบบสอบถามเปรียบเทียบ ความสำคัญน้ำหนักปัจจัยกรรมการแต่ละท่าน ต่อไปจนจบ (เหมือนหัวข้อแรก)
- หัวข้อที่ 3 จะเป็นการเริ่มที่ การเลือก/แก้ไข หมวดแบบปึก การเลือก/แก้ไข ผู้รับงานปึก การกำหนด/แก้ไขกรรมการในการให้คะแนนน้ำหนักผู้รับงานปึก การแก้ไขข้อมูลผลการปฏิบัติงานของผู้รับงานปึกในแต่ละปัจจัยที่นำมาพิจารณาต่อด้วยการแก้/กรอกคะแนนลงในแบบสอบถามให้คะแนนเปรียบเทียบเหมาะสมผู้รับงานปึกในการรับงานปึกใดๆภายใต้ปัจจัยและหมวดแบบปึกที่พิจารณา (หัวข้อที่ 3 จะเริ่มที่ข้อ 7 ของคู่มือนี้)

หรือถ้าหากเสร็จสิ้นการใช้โปรแกรมแล้วสามารถกดปุ่ม “จบการทำงาน” ได้เพื่อ

ปิดโปรแกรม

เลือกหัวข้อที่ท่านต้องการ

1. ทำการจัดอันดับผู้รับงานปึกที่เหมาะสมในการรับงานปึก
2. เปลี่ยนแปลงคะแนนรอกแบบสอบถามเปรียบเทียบ เทียบความสำคัญของปัจจัย
3. เปลี่ยนแปลงผู้รับงานปึก หมวดแบบปึก
คะแนนรอกแบบสอบถามเปรียบเทียบ เทียบความเหมาะสมของผู้รับงานปึก
ข้อมูลผลการปฏิบัติงานของผู้รับงานปึกภายใต้ปัจจัยรองต่างๆ

< ย้อนกลับ จบการทำงาน

6. เมื่อเลือกหัวข้อที่ 1 จะเข้าสู่ส่วนการกรอกคะแนนลงในแบบสอบถามให้คะแนนน้ำหนักเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัย

6.1 เริ่มจากการเลือกกรรมการที่ท่านต้องการเปลี่ยนแปลงหรือกรอกคะแนนเปรียบเทียบปัจจัยก่อน ถ้าไม่ต้องการเปลี่ยนแปลงหรือกรอกคะแนนใหม่ให้กดปุ่ม"ถัดไป"เพื่อไปยังส่วนเพิ่มผู้รับงานปึก (ข้อที่ 7)

เปลี่ยนแปลงคะแนน

หากท่านต้องการเปลี่ยนแปลงคะแนนของคณะกรรมการที่ท่านได้เลือกมาให้คลิกที่ชื่อของกรรมการท่านนั้น

- ผู้จัดการฝ่ายบริหารจัดการ
- พนักงานฝ่ายจัดซื้อ1
- พนักงานฝ่ายจัดซื้อ2
- หัวหน้าแผนกพิมพ์ปึก

ปุ่มกดเลือกกรรมการที่ต้องการเปลี่ยนแปลงคะแนนปัจจัย

< ย้อนกลับ ถัดไป>

6.2 เมื่อกดปุ่มเลือกกรรมการแล้วต่อไปจะเป็นการเลือกปัจจัยที่ต้องการแก้ไขคะแนน

เลือกแก้ไขปัจจัย

กรรมการ : ผู้จัดการฝ่ายบริหารจัดการ
เลือกหมวดคะแนนที่ต้องการเปลี่ยนแปลง

ปัจจัยหลัก

ปัจจัยรองของปัจจัยหลัก : การจัดส่ง

ปัจจัยรองของปัจจัยหลัก : ความยืดหยุ่น

ปัจจัยรองของปัจจัยหลัก : ต้นทุน

ปัจจัยรองของปัจจัยหลัก : คุณภาพ

ปัจจัยรองของปัจจัยหลัก : ความน่าเชื่อถือ

กดปุ่มเลือกปัจจัยที่ต้องการ
แก้ไขคะแนน

ย้อนกลับ

6.3 เมื่อกดเลือกปัจจัยแล้วจะเข้าสู่หน้าแบบฟอร์มกรอกคะแนนเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยต่างๆในการพิจารณาผู้รับงานปึกให้รับงานปึกใดๆ ผู้ใช้สามารถดูความหมายของปัจจัย ความหมายของระดับคะแนน ตัวอย่างการกรอกคะแนน เปลี่ยนแปลงคะแนนที่กรอก ดูค่า CR ซึ่งเป็นค่าที่สื่อถึงความน่าเชื่อถือของผลการกรอกคะแนน เมื่อผู้ใช้เปลี่ยนแปลงหรือกรอกคะแนนเสร็จแล้วให้กดปุ่ม"บันทึก"ด้านล่างเพื่อเก็บข้อมูลการกรอกและคำนวณค่า CR

แบบประเมินปัจจัยหลัก

แบบประเมินเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยหลัก

โปรดให้ค่าคะแนนน้ำหนักความเปรียบเทียบระหว่างโดยให้ยึดปัจจัยฝั่งขวาในการนำมาพิจารณาให้ปริมาณมากโดยคลิกในช่องตัวว่าเหมาะสม

ตัวอย่างการกรกรคคะแนน

ปุ่มกดดูหน้าตัวอย่างการกรกรคคะแนน

คลิกเพื่อดูความหมายของปัจจัยหลัก

คลิกเพื่อดูความหมายของระดับคะแนนความสำคัญ

ปุ่มกดดูความหมายของระดับคะแนน

ช่องแสดงค่า CR

กดเพื่อเลือกปัจจัยที่ต้องการดูความหมาย

คลิกที่ช่องคะแนนเพื่อเปลี่ยนแปลงคะแนนเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยแต่ละคู่

ปัจจัยฝั่งซ้าย	ระดับคะแนนความสำคัญเชิงเปรียบเทียบระหว่างปัจจัยที่จะนำมาพิจารณาเลือกฝั่งขวา (ปัจจัยฝั่งซ้ายเทียบกับปัจจัยฝั่งขวา)	ปัจจัยฝั่งขวา
การจัดส่ง	๙ ๘ ๗ ๖ ๕ ๔ ๓ ๒ ๑ ๑/๒ ๑/๓ ๑/๔ ๑/๕ ๑/๖ ๑/๗ ๑/๘	ความยืดหยุ่น
การจัดส่ง	๙ ๘ ๗ ๖ ๕ ๔ ๓ ๒ ๑ ๑/๒ ๑/๓ ๑/๔ ๑/๕ ๑/๖ ๑/๗ ๑/๘	ต้นทุน
การจัดส่ง	๙ ๘ ๗ ๖ ๕ ๔ ๓ ๒ ๑ ๑/๒ ๑/๓ ๑/๔ ๑/๕ ๑/๖ ๑/๗ ๑/๘	คุณภาพ
การจัดส่ง	๙ ๘ ๗ ๖ ๕ ๔ ๓ ๒ ๑ ๑/๒ ๑/๓ ๑/๔ ๑/๕ ๑/๖ ๑/๗ ๑/๘	ความน่าเชื่อถือ
ความยืดหยุ่น	๙ ๘ ๗ ๖ ๕ ๔ ๓ ๒ ๑ ๑/๒ ๑/๓ ๑/๔ ๑/๕ ๑/๖ ๑/๗ ๑/๘	ความน่าเชื่อถือ
ความยืดหยุ่น	๙ ๘ ๗ ๖ ๕ ๔ ๓ ๒ ๑ ๑/๒ ๑/๓ ๑/๔ ๑/๕ ๑/๖ ๑/๗ ๑/๘	ความน่าเชื่อถือ
ความยืดหยุ่น	๙ ๘ ๗ ๖ ๕ ๔ ๓ ๒ ๑ ๑/๒ ๑/๓ ๑/๔ ๑/๕ ๑/๖ ๑/๗ ๑/๘	ความน่าเชื่อถือ
ต้นทุน	๙ ๘ ๗ ๖ ๕ ๔ ๓ ๒ ๑ ๑/๒ ๑/๓ ๑/๔ ๑/๕ ๑/๖ ๑/๗ ๑/๘	ความน่าเชื่อถือ
ต้นทุน	๙ ๘ ๗ ๖ ๕ ๔ ๓ ๒ ๑ ๑/๒ ๑/๓ ๑/๔ ๑/๕ ๑/๖ ๑/๗ ๑/๘	ความน่าเชื่อถือ
ต้นทุน	๙ ๘ ๗ ๖ ๕ ๔ ๓ ๒ ๑ ๑/๒ ๑/๓ ๑/๔ ๑/๕ ๑/๖ ๑/๗ ๑/๘	ความน่าเชื่อถือ
คุณภาพ	๙ ๘ ๗ ๖ ๕ ๔ ๓ ๒ ๑ ๑/๒ ๑/๓ ๑/๔ ๑/๕ ๑/๖ ๑/๗ ๑/๘	ความน่าเชื่อถือ
คุณภาพ	๙ ๘ ๗ ๖ ๕ ๔ ๓ ๒ ๑ ๑/๒ ๑/๓ ๑/๔ ๑/๕ ๑/๖ ๑/๗ ๑/๘	ความน่าเชื่อถือ
คุณภาพ	๙ ๘ ๗ ๖ ๕ ๔ ๓ ๒ ๑ ๑/๒ ๑/๓ ๑/๔ ๑/๕ ๑/๖ ๑/๗ ๑/๘	ความน่าเชื่อถือ

คำความสอดคล้องของคุณ

กดบันทึกค่าระบบส่งผลการประเมินให้พร้อมค่า CR (ใช้ CR มีค่า < 0.1 จะมากกว่าเล็กน้อย แสดงว่าการกรกรคคะแนนมีความน่าเชื่อถือ)

< ย้อนกลับ

กรุณาคลิกปุ่มบันทึกก่อนที่จะสามารถกดปุ่ม "ไป" ได้

บันทึก

ไป >

หน้าจอตีตัวอย่างการรอกคะแนนเชิงเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัย

ตัวอย่างการรอกคะแนนเชิงเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัย

คำอธิบาย: จากตัวอย่างการรอกเชิงเปรียบเทียบความสำคัญโดยมีปัจจัยฝั่งซ้ายเป็นหลักในการเปรียบเทียบด้านล่าง

- เมื่อเปรียบเทียบความสำคัญในการนำมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปึกระหว่างปัจจัย A (ฝั่งขวา) เทียบกับปัจจัย B (ฝั่งซ้าย) ท่านมีความเห็นว่า ปัจจัย A มีความสำคัญมากกว่าปัจจัย B มาก (ระดับ 7)
- เมื่อเปรียบเทียบความสำคัญในการนำมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปึกระหว่างปัจจัย A (ฝั่งขวา) เทียบกับปัจจัย C (ฝั่งซ้าย) ท่านมีความเห็นว่า ปัจจัย A มีความสำคัญเท่ากับปัจจัย C (ระดับ 1)
- เมื่อเปรียบเทียบความสำคัญในการนำมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปึกระหว่างปัจจัย B (ฝั่งซ้าย) เทียบกับปัจจัย C (ฝั่งขวา) ท่านมีความเห็นว่า ปัจจัย B มีความสำคัญน้อยกว่าปัจจัย C ปานกลาง (ระดับ 1/5)

คลิกเพื่อดูความหมายของระดับคะแนน

ปัจจัยฝั่งซ้าย	ระดับคะแนนความสำคัญเชิงเปรียบเทียบระหว่างปัจจัยที่จะนำมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปึก (ปัจจัยฝั่งซ้ายเทียบกับปัจจัยฝั่งขวา)	ปัจจัยฝั่งขวา
ปัจจัย A	9 7 5 3 1 1/3 1/5 1/7 1/9	ปัจจัย B
ปัจจัย A	9 7 5 3 1 1/3 1/5 1/7 1/9	ปัจจัย C
ปัจจัย B	9 7 5 3 1 1/3 1/5 1/7 1/9	ปัจจัย C
	9 7 5 3 1 1/3 1/5 1/7 1/9	
	9 7 5 3 1 1/3 1/5 1/7 1/9	
	9 7 5 3 1 1/3 1/5 1/7 1/9	

บันทึก ถัดไป >>

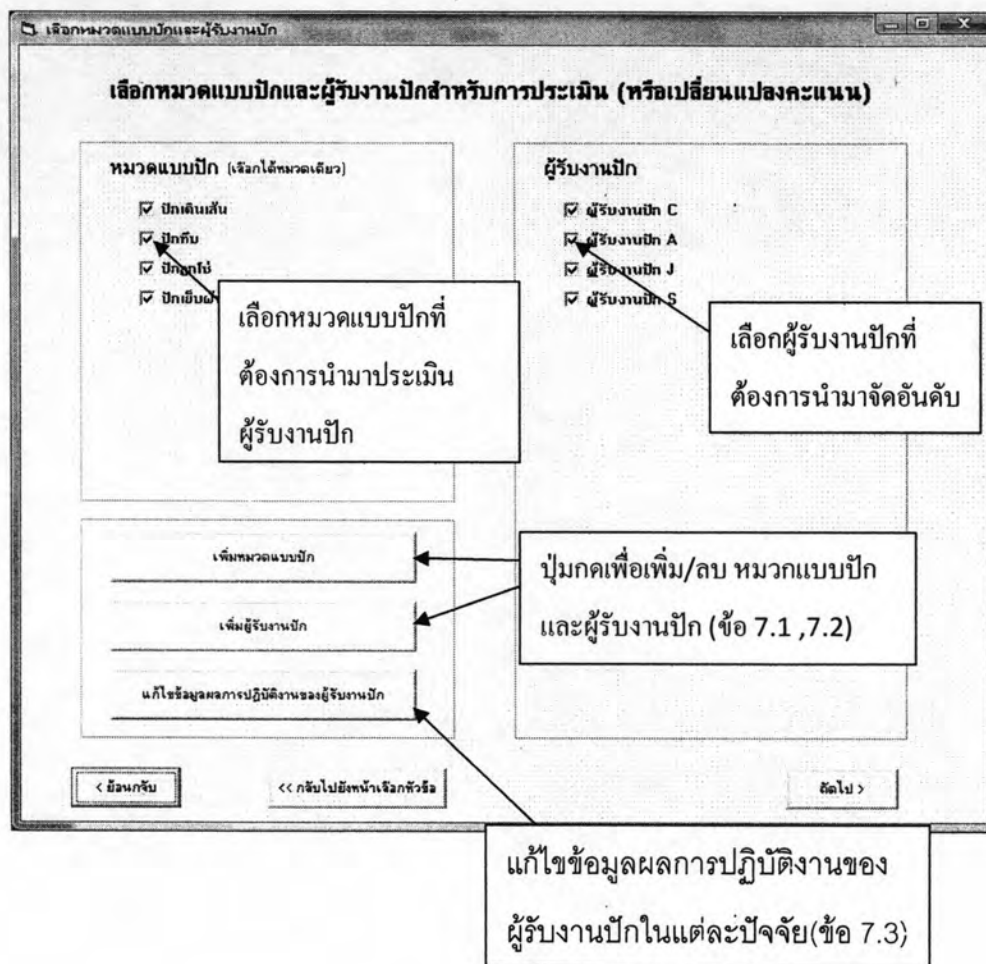
ปิด

หน้าจอความหมายของระดับคะแนนเชิงเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัย

ความหมายของระดับคะแนนเชิงเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัย		
ระดับคะแนนความสำคัญเชิงเปรียบเทียบ	ความหมาย	คำอธิบาย
1	สำคัญเท่ากัน	ทั้งสองปัจจัยส่งผลกระทบต่อวัตถุประสงค์เท่ากัน
3	สำคัญมากกว่าเล็กน้อย	ปัจจัยที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบกับมีความสำคัญมากกว่าอีกปัจจัยหนึ่งเล็กน้อย
1/3	สำคัญน้อยกว่าเล็กน้อย	ปัจจัยที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบกับมีความสำคัญน้อยกว่าอีกปัจจัยหนึ่งเล็กน้อย
5	สำคัญมากกว่าปานกลาง	ปัจจัยที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบกับมีความสำคัญมากกว่าอีกปัจจัยหนึ่งปานกลาง
1/5	สำคัญน้อยกว่าปานกลาง	ปัจจัยที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบกับมีความสำคัญน้อยกว่าอีกปัจจัยหนึ่งปานกลาง
7	สำคัญมากกว่ามาก	ปัจจัยที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบกับมีความสำคัญมากกว่าอีกปัจจัยหนึ่งอย่างเห็นได้ชัด
1/7	สำคัญน้อยกว่ามาก	ปัจจัยที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบกับมีความสำคัญน้อยกว่าอีกปัจจัยหนึ่งอย่างเห็นได้ชัด
9	สำคัญมากกว่าที่สุด	ปัจจัยที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบกับมีความสำคัญมากกว่าอีกปัจจัยหนึ่งอย่างเด่นชัดมาก
1/9	สำคัญน้อยกว่าที่สุด	ปัจจัยที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบกับมีความสำคัญน้อยกว่าอีกปัจจัยหนึ่งอย่างเด่นชัดมาก

ปิด

7. ส่วนในการเลือก/แก้ไขหมวดแบบปีก เลือก/แก้ไขผู้รับงานปีก และแก้ไขข้อมูลผลการปฏิบัติงานของผู้รับงานปีกในแต่ละปัจจัยที่นำมาพิจารณา



7.1 การเพิ่ม/ลบหมวดแบบปัก

- การเพิ่มหมวดแบบปัก เมื่อกดปุ่ม"เพิ่มหมวดแบบปัก"แล้วปุ่มจะเปลี่ยนเป็นปุ่ม "บันทึก"แล้วให้พิมพ์ชื่อหมวดแบบปักลงในช่อง"หมวดแบบปัก" เสร็จแล้วให้กดปุ่ม"บันทึก" หรือถ้าไม่ต้องการบันทึกให้กดปุ่ม"ยกเลิก"
- การลบหมวดแบบปัก ให้เลือกหมวดแบบปักที่ต้องการลบโดยกดที่ลูกศรซ้ายขวาตรงแถบ"เลือกหมวดแบบปัก"ด้านล่าง เมื่อพบหมวดแบบปักที่ต้องการลบแล้วให้กดปุ่ม"ลบหมวดแบบปัก"

7.2 การเพิ่ม/ลบผู้รับงานปัก

- การเพิ่มหมวดผู้รับงานปักเมื่อกดปุ่ม"เพิ่มผู้รับงานปัก"แล้วปุ่มจะเปลี่ยนเป็นปุ่ม "บันทึก"แล้วให้พิมพ์ชื่อผู้รับงานปักลงในช่อง"ผู้รับงานปัก" เสร็จแล้วให้กดปุ่ม"บันทึก" หรือถ้าไม่ต้องการบันทึกให้กดปุ่ม"ยกเลิก"
- การลบผู้รับงานปัก ให้เลือกผู้รับงานปักที่ต้องการลบโดยกดที่ลูกศรซ้ายขวาตรงแถบ"เลือกผู้รับงานปัก"ด้านล่าง เมื่อพบผู้รับงานปักที่ต้องการลบแล้วให้กดปุ่ม"ลบผู้รับงานปัก"

เพิ่มหรือแก้ไขตัวเลือกผู้รับงานปีก

เพิ่มตัวเลือกผู้รับงานปีก

ผู้รับงานปีก

(กดที่ลูกศรเพื่อเลื่อนผู้รับงานปีกที่มีอยู่)

7.3 การแก้ไขข้อมูลผลการปฏิบัติงานของผู้รับงานปีกในแต่ละปีจจัยที่นำมาพิจารณา
ให้ผู้ใช้กดปุ่มเลือกปีจจัยที่ต้องการเปลี่ยนแปลงข้อมูลจะปรากฏหน้าจอแสดง
ข้อมูลผลการปฏิบัติงานของผู้รับงานปีกในปีจจัยนั้นดังหัวข้อ 7.3.1

เปลี่ยนแปลงข้อมูลผลการปฏิบัติงานผู้รับงานปีก

เลือกปีจจัยที่ต้องการเปลี่ยนแปลงข้อมูลผลการปฏิบัติงานผู้รับงานปีก

ราคางานปีก	Customization
อัตรการผลิต	การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง
เปอร์เซนต์การจัดส่งตรงเวลา	ความสอดคล้องของกลยุทธ์
สัดส่วนของเสีย	

วิธีการเรียกดูข้อมูลและแก้ไขข้อมูลของปัจจัยต่างๆมีดังนี้

7.3.1 ปัจจัยราคางานปัก และ อัตราการผลิต

- การเรียกดูข้อมูล เมื่อผู้ใช้ทำการเลือกหมวดแบบปักแล้ว ข้อมูลผลการปฏิบัติงานของผู้รับงานปักต่างๆในหมวดแบบปักที่เลือก จะปรากฏ

ข้อมูลประกอบการตัดสินใจการให้คะแนนผลการปฏิบัติงานผู้รับงานปัก

ปัจจัย : ราคา

เลือกหมวดแบบปักที่ต้องการดูข้อมูล : ปักเดินเส้น

ชื่อผู้รับงานปัก	ราคา(บาท/ชิ้น)
ผู้รับงานปัก A	8
ผู้รับงานปัก J	10
ผู้รับงานปัก S	10
ผู้รับงานปัก C	7

กดปุ่มนี้หากต้องการเพิ่ม/แก้ไขข้อมูล

กดที่ถูกศรเพื่อเลือกหมวดแบบปักแล้ว ข้อมูลจะปรากฏ

เพิ่ม/แก้ไขข้อมูล

ปิด

- การแก้ไขข้อมูล หลังจากกดปุ่ม "เพิ่ม/แก้ไขข้อมูล" ในหน้าดูข้อมูล แล้วจะปรากฏหน้าจอเพื่อให้เพิ่ม/แก้ไขข้อมูล
 - การแก้ไขข้อมูล ให้ผู้ใช้เลือกผู้รับงานปักและหมวดแบบปักที่ต้องการแก้ไขข้อมูลแล้วกดปุ่ม"แสดงข้อมูล" จะปรากฏข้อมูลตัวเลขที่ต้องการแก้ไข แล้วให้กดปุ่ม "แก้ไขข้อมูล" ปุ่มแก้ไขข้อมูลจะเปลี่ยนเป็นปุ่ม"บันทึก" แล้วผู้ใช้จะสามารถพิมพ์แก้ไขตัวเลขในช่องได้ เสร็จแล้วให้กดปุ่ม"บันทึก" เพื่อเก็บข้อมูล

เพิ่มข้อมูลอัตราการผลิต

แก้ไขหรือเพิ่มข้อมูลปัจจัยอัตราการผลิต/ราคาขาย

เลือกผู้รับงานปัก	<input type="text"/>	←	กดเลือกผู้รับ งานปักและ หมวดแบบปัก
เลือกหมวดแบบปัก	<input type="text"/>	←	
	<input type="button" value="แสดงข้อมูล"/>		
อัตราการผลิต(ชิ้น/วัน)			<input type="button" value="เพิ่มข้อมูล"/>
	<input type="text"/>		
ราคาแบบปัก(บาท/ชิ้น)			<input type="button" value="แก้ไขข้อมูล"/>
	<input type="text"/>		
<input type="button" value="ปิด"/>			<input type="button" value="ยกเลิก"/>

- การเพิ่มข้อมูล กรณีที่ผู้ใช้เพิ่มผู้รับงานปักรายใหม่ลงในโปรแกรมแล้วต้องการเพิ่มข้อมูล เมื่อกดปุ่มเพิ่มข้อมูลจะปรากฏหน้าจอเพิ่มข้อมูล เริ่มแรกให้กดปุ่ม"เพิ่มข้อมูล"ก่อน แล้วกดเลือกผู้รับงานปักหรือหมวดแบบปักใหม่ที่ต้องการเพิ่มข้อมูล เลือกเสร็จแล้วให้พิมพ์ข้อมูลราคา/อัตราการผลิตลงไปในช่วง เสร็จแล้วกดปุ่ม"บันทึก"เพื่อเก็บข้อมูล
- การลบข้อมูล ให้ผู้ใช้กดลูกศรตรงแถบ"เลือกข้อมูล"ด้านล่างเพื่อเลือกข้อมูลที่ต้องการลบ เมื่อพบแล้วให้กดปุ่ม "ลบข้อมูล"

แก้ไขข้อมูลปัจจัยอัตราการผลิต

เพิ่มข้อมูลปัจจัยอัตราการผลิต/ราคาขาย

กดปุ่ม แล้วเลือกผู้รับงานปักและแบบปักที่ท่านต้องการ แล้วเลือกผู้รับงานปักบันทึก

เลือกผู้รับงานปัก

เลือกหมวดแบบปัก

อัตราการผลิต(ชิ้น/วัน)

ราคาแบบปัก(บาท/ชิ้น)

กดลูกศรเลื่อนข้อมูลที่ท่านต้องการลบ แล้วกดปุ่มลบข้อมูล

กดที่ลูกศรเพื่อเลือกข้อมูลที่ต้องการลบ

7.3.2 เปอร์เซนต์การจัดส่งตรงเวลา และสัดส่วนของเสีย

- เมื่อนำจอเปิดขึ้นมา จะแสดงข้อมูลขึ้นมาทันที

ข้อมูลป้อนข้อมูลเปอร์เซนต์การจัดส่งตรงเวลา

ข้อมูลประกอบการตัดสินใจการให้คะแนนผลการปฏิบัติงานผู้รับงานปึก

ปัจจัย : เปอร์เซนต์การจัดส่งตรงเวลา

ชื่อผู้รับงานปึก	เปอร์เซนต์การจัดส่งตรงเวลา(%)	จำนวนวันล่าช้าเฉลี่ย (วัน)
ผู้รับงานปึก C	70.73	0.56
ผู้รับงานปึก A	38.46	1.31
ผู้รับงานปึก J	55.77	0.9
ผู้รับงานปึก S	42.86	1.5

ถ้าต้องการเพิ่ม/
แก้ไขข้อมูลให้กดปุ่ม
นี้

แก้ไข/เพิ่มข้อมูล

ปิด

- การเพิ่มข้อมูล กรณีที่ผู้ใช้เพิ่มผู้รับงานปึกรายใหม่ลงในโปรแกรม แล้วต้องการเพิ่มข้อมูล ให้ผู้ใช้กดปุ่ม "เพิ่มข้อมูล" แล้วปุ่มเพิ่มข้อมูลจะเปลี่ยนเป็นปุ่ม "บันทึก" จากนั้นกดเลือกผู้รับงานปึกใหม่ที่ต้องการเพิ่มข้อมูล เลือกเสร็จแล้วให้พิมพ์ข้อมูลตัวเลขที่ต้องการเพิ่มลงไปในช่วง เสร็จแล้วกดปุ่ม "บันทึก" เพื่อเก็บข้อมูล
- การแก้ไขข้อมูล ให้ผู้ใช้กดลูกศรตรงแถบ "เลือกข้อมูล" ด้านล่าง เพื่อเลือกข้อมูลที่ต้องการแก้ไข เมื่อพบข้อมูลแล้วให้กดปุ่ม "แก้ไขข้อมูล" ปุ่มแก้ไขข้อมูลจะเปลี่ยนเป็นปุ่ม "บันทึก" แล้วผู้ใช้จะสามารถพิมพ์แก้ไขตัวเลขในช่วงได้ เสร็จแล้วให้กดปุ่ม "บันทึก" เพื่อเก็บข้อมูล
- การลบข้อมูล ให้ผู้ใช้กดลูกศรตรงแถบ "เลือกข้อมูล" ด้านล่างเพื่อเลือกข้อมูลที่ต้องการลบ เมื่อพบแล้วให้กดปุ่ม "ลบข้อมูล"

เพิ่มข้อมูลปัจจัยเปอร์เซ็นต์การจัดส่งตรงเวลา

เพิ่ม/แก้ไขข้อมูล

การเพิ่มข้อมูล - ให้กดปุ่ม "เพิ่มข้อมูล" แล้วเลือกผู้รับงานปึกรายใหม่ที่ต้องการ
 การแก้ไขข้อมูล - ให้เลื่อนแถบลูกศรด้านล่างไปยังข้อมูลที่ต้องการแก้ไข
 "ลบข้อมูล"

การเพิ่มข้อมูลให้กดลูกศรนี้ เพื่อเลือกผู้รับงานปึกรายใหม่

เลือกผู้รับงานปึก

ผู้รับงานปึก C

เพิ่มข้อมูล

แก้ไขข้อมูล

ลบข้อมูล

ยกเลิก

ข้อมูลของปัจจัยเปอร์เซ็นต์การจัดส่งตรงเวลา

เปอร์เซ็นต์การจัดส่งตรงเวลา(%)

70.73

จำนวนวันล่าช้าเฉลี่ย(วัน)

0.56

ข้อมูลของปัจจัยเปอร์เซ็นต์ของเสีย

เปอร์เซ็นต์งานปึกเสีย(%)

0.66

การแก้ไข/ลบข้อมูลให้กดลูกศรนี้เพื่อเลือกข้อมูลที่ต้องการแก้ไขหรือลบ

ปิด

เลือกข้อมูล

(กดที่ลูกศรเพื่อเลื่อนดูข้อมูลที่มีอยู่)

7.3.3 ปัจจัยการพัฒนารูปแบบต่อเนื่องและความสอดคล้องของกลยุทธ์

- การเรียกดู/แก้ไขข้อมูล เมื่อผู้ใช้ทำการเลือกผู้รับงานปักและประเภทข้อมูลแล้วให้กดปุ่ม"แสดงข้อมูล" ข้อมูลผลการปฏิบัติงานของผู้รับงานปักจะปรากฏในช่อง แล้วถ้าต้องการแก้ไขข้อมูลให้กดปุ่ม "แก้ไขข้อมูล" ปุ่มแก้ไขข้อมูลจะเปลี่ยนเป็นปุ่ม"บันทึก" แล้วผู้ใช้จะสามารถพิมพ์แก้ไขข้อความในช่องได้ เสร็จแล้วให้กดปุ่ม"บันทึก" เพื่อเก็บข้อมูล แต่ถ้าหากยังไม่มีข้อมูลผู้ใช้จะต้องใช้คำสั่ง"เพิ่มข้อมูล"

การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง

ข้อมูลประกอบการตัดสินใจในการเลือกผู้รับงานปัก

ภายใต้ปัจจัย: การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง

เลือกผู้รับงานปัก

เลือกประเภทข้อมูล

ทางโรงปักจะมีช่างเทคนิคอยู่ในการปรับเปลี่ยนวิธีการทำงานของคนเพื่อให้สามารถทำงานได้เร็วขึ้น และลด Waste เช่น เวลาที่เครื่องต้องหยุดเนื่องจากเกิดความคิดพลาดต่าง ๆ ช่างเทคนิคจะมีการวิเคราะห์ถึงสาเหตุและคิดวิธีการแก้ไข มีการจ้างช่างเทคนิคจากต่างประเทศมาเพื่อช่วยแก้ปัญหาและพัฒนาวิธีการทำงานอีกด้วย นอกจากนี้ได้มีการพัฒนาเครื่องจักรเก่าที่มีอยู่ให้มีประสิทธิภาพการทำงานดีขึ้น การปรับปรุงที่เห็นได้อย่างชัดเจนคือ การเปลี่ยนระบบป้อนข้อมูลลงเครื่องปักจาก Floppy Disk มาเป็น Handy Drive ซึ่งทำให้สามารถถ่ายโอนข้อมูลได้รวดเร็วและเก็บข้อมูลไว้ได้ง่ายและนานขึ้น จะไม่มีการเปลี่ยนเครื่องจักรใหม่นอกจากเครื่องจักรเก่าชำรุด

- การเพิ่มข้อมูลจะมีสองอย่างด้วยกันคือ เพิ่มประเภทข้อมูลและเพิ่มข้อมูล
 - การเพิ่มประเภทข้อมูล เมื่อกดปุ่ม"เพิ่มประเภทข้อมูล"แล้วจะปรากฏหน้าจอเพิ่มประเภทข้อมูล ถ้าต้องการเพิ่มประเภทข้อมูลให้ผู้ใช้กดปุ่ม"เพิ่มประเภทข้อมูล"แล้วปุ่ม

เพิ่มข้อมูลจะเปลี่ยนเป็นปุ่ม"บันทึก" แล้วให้พิมพ์ประเภทข้อมูลใหม่ลงไปในช่วง เสร็จแล้วกดปุ่ม"บันทึก"เพื่อเก็บข้อมูล

- การแก้ไขประเภทข้อมูล ให้ผู้ใช้กดลูกศรตรงแถบ"เลือกข้อมูล"ด้านล่างเพื่อเลือกข้อมูลที่ต้องการแก้ไข เมื่อพบข้อมูลแล้วให้กดปุ่ม "แก้ไขข้อมูล" ปุ่มแก้ไขข้อมูลจะเปลี่ยนเป็นปุ่ม"บันทึก" แล้วผู้ใช้จะสามารถพิมพ์แก้ไขข้อมูลในช่วงได้ เสร็จแล้วให้กดปุ่ม"บันทึก" เพื่อเก็บข้อมูล
- การลบประเภทข้อมูล ให้ผู้ใช้กดลูกศรตรงแถบ"เลือกข้อมูล"ด้านล่างเพื่อเลือกข้อมูลที่ต้องการลบ เมื่อพบแล้วให้กดปุ่ม "ลบข้อมูล"

เพิ่มประเภทข้อมูลของปัจจัยการพัฒนาดังต่อไปนี้

เพิ่มประเภทข้อมูล

กดปุ่ม"เพิ่มประเภทข้อมูล"แล้วพิมพ์ประเภทข้อมูลที่
ต้องการเพิ่มลงในช่องด้านล่าง

ด้านการผลิต การจัดเก็บข้อมูล การทำงาน

เพิ่มประเภทข้อมูล

เลือกประเภทข้อมูล

ลบประเภทข้อมูล

(กดที่ลูกศรเพื่อเลื่อนดูประเภทข้อมูลที่มีอยู่)

ย้อนกลับ

ยกเลิก

- การเพิ่มข้อมูล กรณีที่ผู้ใช้เพิ่มผู้รับงานปึกรายใหม่หรือประเภทข้อมูลใหม่ลงในโปรแกรม จากหน้าจอ "ข้อมูลในการประกอบการตัดสินใจในการคัดเลือกผู้รับงานปึก"เมื่อกดปุ่ม"เพิ่มข้อมูล"แล้วจะปรากฏหน้าจอเพิ่มข้อมูลเริ่มแรกให้กดปุ่ม"เพิ่มข้อมูล"ก่อน แล้วกดเลือกผู้รับงานปึก

หรือประเภทข้อมูลใหม่ที่ต้องการเพิ่มข้อมูล เลือกเสร็จแล้ว ให้พิมพ์ข้อมูลลงไปในช่วง “เสร็จแล้วกดปุ่ม” “บันทึก” เพื่อเก็บข้อมูล หรือถ้าต้องการยกเลิกให้กดปุ่ม “ยกเลิก”

- การลบข้อมูล ให้ผู้ใช้กดลูกศรตรงแถบ “เลือกข้อมูล” ด้านล่างเพื่อเลือกข้อมูลที่ต้องการลบ เมื่อพบแล้วให้กดปุ่ม “ลบข้อมูล”

เพิ่มข้อมูลปัจจัยการพัฒนาย่างต่อเนื่อง

เพิ่มข้อมูลประกอบการตัดสินใจในการเลือกผู้รับงานปัก

ภายใต้ปัจจัย: การพัฒนาย่างต่อเนื่อง

กดปุ่ม แล้วเลือกผู้รับงานปักและประเภทข้อมูลที่ต้องการเพิ่มข้อมูลเสร็จแล้วกดปุ่มบันทึก

เลือกผู้รับงานปัก

เลือกประเภทข้อมูล

ในอดีตมีแต่เครื่องจักรแบบปักไหมธรรมดา ต่อมาได้มีการปรับปรุงให้เครื่องปักมีหัวพิเศษสามารถปักเลื่อมและปักไหมพรมได้ และมีการปรับปรุงคุณภาพงานให้พัฒนาขึ้นเรื่อยๆ โดยการใช้ระบบการใส่และเทคนิคใหม่ๆ ที่เจ้าของบริษัทได้ศึกษา

(กดที่ลูกศรเพื่อเลื่อนดูข้อมูลที่มีอยู่)

7.3.4 ปัจจัย Customization

- การเรียกดู/แก้ไขข้อมูล เมื่อผู้ใช้ทำการเลือกผู้รับงานปักแล้วให้กดปุ่ม “แสดงข้อมูล” ข้อมูลผลการปฏิบัติงานของผู้รับงานปักจะปรากฏในช่วง แล้วถ้าต้องการแก้ไขข้อมูลให้กดปุ่ม “แก้ไขข้อมูล” ปุ่มแก้ไขข้อมูลจะ

เปลี่ยนเป็นปุ่ม"บันทึก" แล้วผู้ใช้จะสามารถพิมพ์แก้ไขข้อความในช่องได้
เสร็จแล้วให้กดปุ่ม"บันทึก" เพื่อเก็บข้อมูล แต่ถ้าหากยังไม่มีข้อมูลผู้ใช้
จะต้องใช้คำสั่ง"เพิ่มข้อมูล"

Customization

ข้อมูลประกอบการตัดสินใจในการเลือกผู้รับงานปัก

ภายใต้ปัจจัย: Customization

เลือกผู้รับงานปัก

มีเครื่องปัก 70 เครื่อง

- เครื่องปักบางเครื่องมีฟังก์ชันพิเศษสามารถปักผ้าหนา, Taping และ Coiling ได้
- เครื่องปักแบบหน้ากว้าง 2 เครื่องสามารถปักงานใหญ่ได้มากที่สุดถึง 2 ฟุต
- เครื่องทำตัวอย่าง 4 เครื่อง
- เครื่องเลเซอร์ 3 เครื่อง
- เครื่องมีม 3 เครื่อง

— การเพิ่มข้อมูล/ลบข้อมูล

- การเพิ่มข้อมูล กรณีที่ผู้ใช้เพิ่มผู้รับงานปักรายใหม่ลงในโปรแกรม จากหน้าจอ "ข้อมูลในการประกอบการตัดสินใจในการคัดเลือกผู้รับงานปัก"เมื่อกดปุ่ม"เพิ่มข้อมูล"แล้วจะปรากฏหน้าจอเพิ่มข้อมูล เริ่มแรกให้กดปุ่ม"เพิ่มข้อมูล"ก่อน แล้วกดเลือกผู้รับงานปักที่ต้องการเพิ่มข้อมูล เลือกเสร็จแล้วให้พิมพ์ข้อมูลลงไปในช่วง เสร็จแล้วกดปุ่ม"

บันทึก"เพื่อเก็บข้อมูล หรือถ้าต้องการยกเลิกให้กดปุ่ม
"ยกเลิก"

- การลบข้อมูล ให้ผู้ใช้กดลูกศรตรงแถบ"เลือกข้อมูล"
ด้านล่างเพื่อเลือกข้อมูลที่ต้องการลบ เมื่อพบแล้วให้กดปุ่ม
"ลบข้อมูล"

เพิ่มข้อมูลปัจจัย Customization

เพิ่มข้อมูลประกอบการตัดสินใจในการเลือกผู้รับงานปัก

ภายใต้ปัจจัย: Customization

กดปุ่ม แล้วเลือกผู้รับงานปักเสร็จแล้วกดปุ่มบันทึก

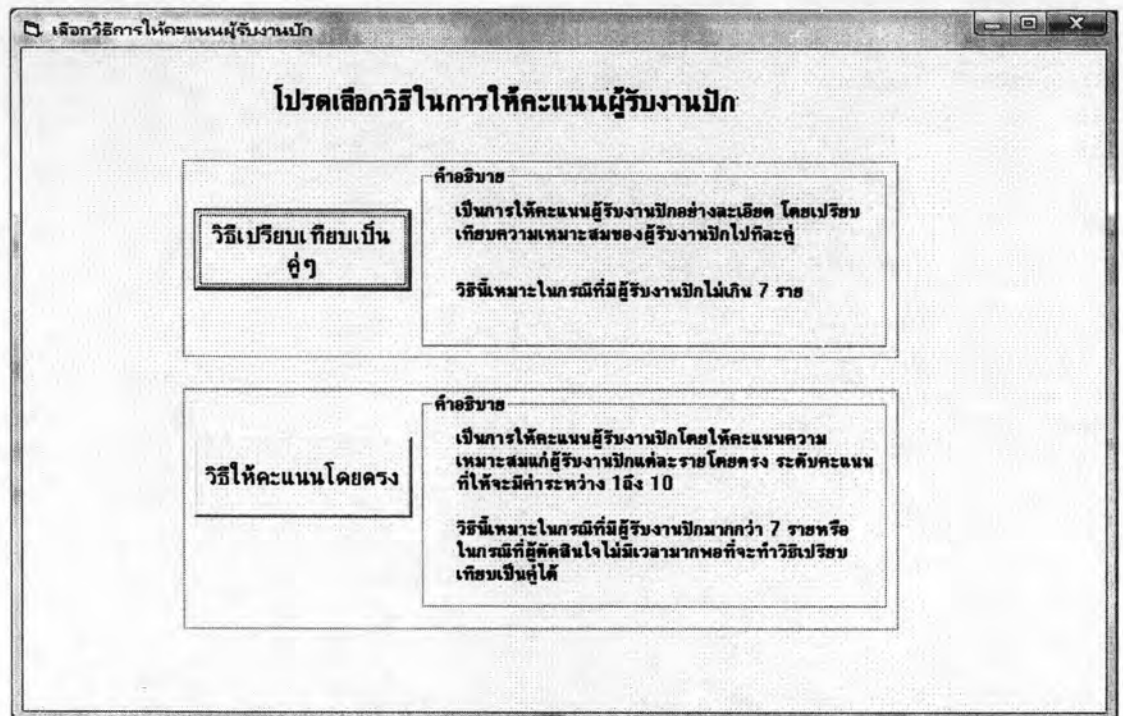
เลือกผู้รับงานปัก

- มีเครื่องปัก 70 เครื่อง
- เครื่องปักบางเครื่องมีฟังก์ชันพิเศษสามารถปักผ้าหนา, Taping และ Coiling ได้
- เครื่องปักแบบท่อนำกว้าง 2 เครื่องสามารถปักงานใหญ่ๆได้มากที่สุดถึง 2 ฟุต
- เครื่องทำตัวอย่าง 4 เครื่อง
- เครื่องเลเซอร์ 3 เครื่อง
- เครื่องปั๊ม 3 เครื่อง

เลือกข้อมูล

(กดที่ลูกศรเพื่อเลื่อนดูข้อมูลที่มีอยู่)

8. จากหน้าจอให้ข้อ 7 เมื่อกดปุ่ม "ถัดไป" จะปรากฏหน้าจอให้เลือกวิธีการให้คะแนนผู้รับงานปึก ดังนี้

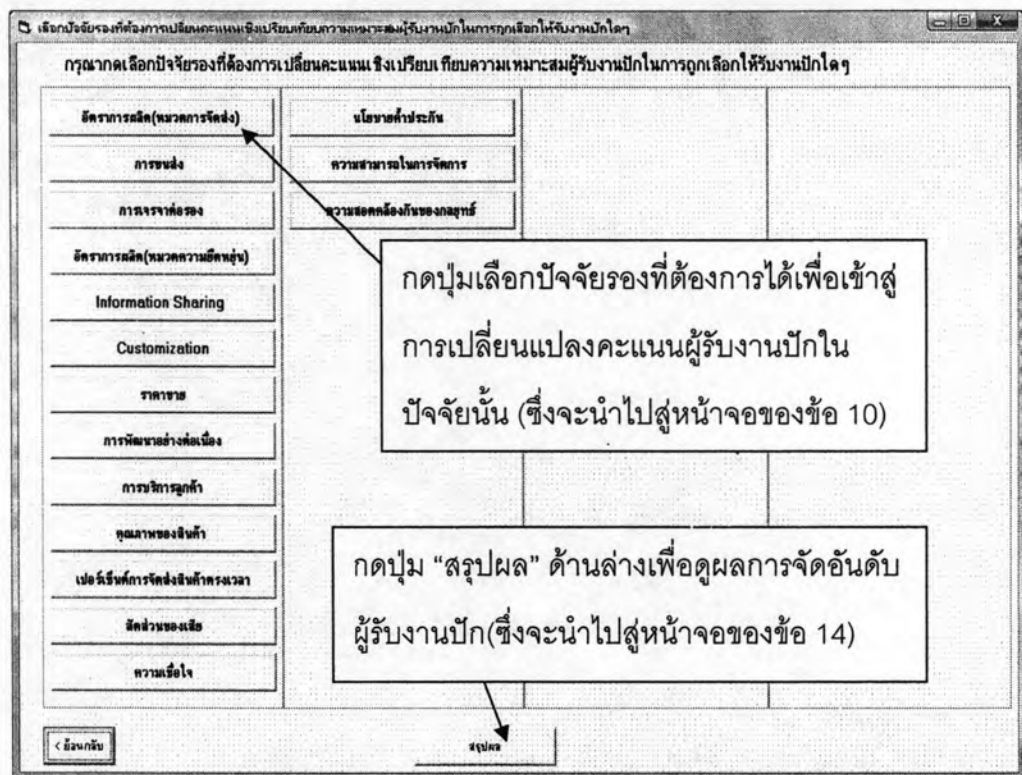


จะมีวิธีการให้คะแนนผู้รับงานปึกให้ผู้เลือกได้ 2 วิธีได้แก่

- วิธีเปรียบเทียบเป็นคู่ๆ - ถ้าเลือกวิธีนี้การประเมินอันดับผู้รับงานปึกจะเป็น Fuzzy AHP อย่างสมบูรณ์ การให้คะแนนจะเป็นการให้คะแนนผู้รับงานปึกอย่างละเอียด โดยเปรียบเทียบความเหมาะสมของผู้รับงานปึกไปที่ละคู่ วิธีนี้จะเหมาะสมเมื่อมีจำนวนผู้รับงานปึกในการประเมินที่ไม่มากเกินไปหรือไม่เกิน 7 ราย
- วิธีให้คะแนนโดยตรง - ถ้าเลือกวิธีนี้การประเมินอันดับผู้รับงานปึกจะเป็นทั้ง Fuzzy AHP การให้คะแนนผู้รับงานปึกจะทำโดยให้คะแนนความเหมาะสมแก่ผู้รับงานปึกแต่ละรายโดยตรง ระดับคะแนนที่ให้จะมีค่าระหว่าง 1 ถึง 10 วิธีนี้จะเหมาะในกรณีที่ผู้รับงานปึกมากกว่า 7 รายหรือในกรณีที่ผู้ตัดสินใจไม่มีเวลามากพอที่จะทำวิธีเปรียบเทียบเป็นคู่ๆได้

เมื่อกดปุ่มวิธีที่ต้องการจะช่วยให้คะแนนผู้รับงานปึกแล้ว โปรแกรมจะนำเข้าสู่หน้าจอการเลือกปัจจัยรองที่ต้องการเปลี่ยนแปลงคะแนนในหัวข้อถัดไป

9. หน้าจอการเลือกปัจจัยรองที่ต้องการเปลี่ยนแปลงคะแนนเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปึกในการรับงานปึกใดๆภายใต้ปัจจัยและหมวดแบบปึกที่พิจารณา ผู้ใช้สามารถกดปุ่มเลือกปัจจัยรองที่ต้องการได้เพื่อเข้าสู่การเปลี่ยนแปลงคะแนน หรือถ้าไม่ต้องการเปลี่ยนแปลงคะแนนใดๆและกรอกคะแนนทุกๆส่วนครบถ้วนแล้ว ผู้ใช้สามารถกดปุ่ม “สรุปผล” ด้านล่างเพื่อดูผลการจัดอันดับผู้รับงานปึกที่มีความเหมาะสมที่สุดในการการรับงานปึกของโปรแกรมได้



10. หน้าจอกำหนด/แก้ไขกรรมการในการให้คะแนนน้ำหนักผู้รับงานปึก

ผู้ใช้กำหนดในกรรมการในการให้คะแนนน้ำหนักผู้รับงานปึกโดยกดติ๊กที่ช่องสี่เหลี่ยมเหลี่ยมหน้าชื่อกรรมการ และสามารถเพิ่ม/ลบกรรมการได้โดยกดปุ่ม "เพิ่มกรรมการ" ด้านล่าง

เลือกคณะกรรมการเพื่อเปลี่ยนคะแนนผลการปฏิบัติงาน

**เลือกกรรมการที่จะเปลี่ยนคะแนนเปรียบเทียบผู้รับงานปึกและ
น้ำหนักจากกรรมการที่เลือกมาคำนวณคะแนนจัดอันดับผู้รับงานปึก**

หมวดแบบปึก: ปึกเดินเส้น ปึกทึบ ปึกลูกโซ่ ปึกเอ็นผ้าปะ

ชื่อปึกจ่ยรอง: คุณภาพของสินค้า

ผู้จัดการฝ่ายบริหารจัดการ

พนักงานฝ่ายจัดซื้อ1

พนักงานฝ่ายจัดซื้อ2

หัวหน้าแผนกพิมพ์ปึก

นักวิจัย#

เสร็จแล้วให้กดปุ่ม"ถัดไป"
เพื่อไปยังหน้าเลือก
กรรมการในข้อ 10

< ย้อนกลับ เพิ่มกรรมการ ถัดไป >

- การเพิ่มกรรมกร ให้กดปุ่ม"เพิ่มกรรมกร"แล้วปุ่มจะเปลี่ยนเป็นปุ่ม "บันทึก"แล้วให้พิมพ์ชื่อกรรมกรลงในช่อง"กรรมกร" เสร็จแล้วให้กดปุ่ม"บันทึก" หรือถ้าไม่ต้องการบันทึกให้กดปุ่ม"ยกเลิก"
- การลบกรรมกร ให้เลือกกรรมกรที่ต้องการลบโดยกดที่ลูกศรซ้ายขวาตรงแถบ"เลือกกรรมกร"ด้านล่าง เมื่อพบกรรมกรที่ต้องการลบแล้วให้กดปุ่ม"ลบกรรมกร"

เพิ่มคณะกรรมกรให้กะแทนผู้รับงานปกติ

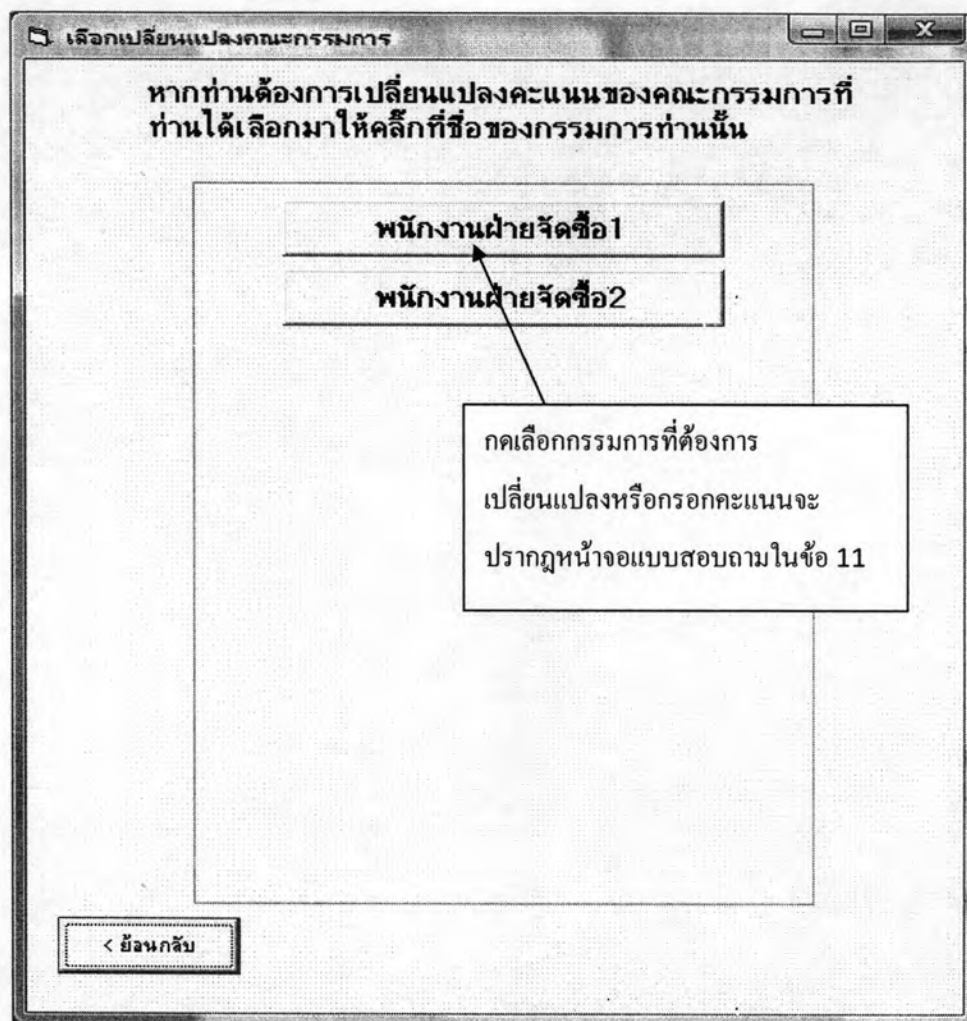
เพิ่มกรรมกร

กรรมกร

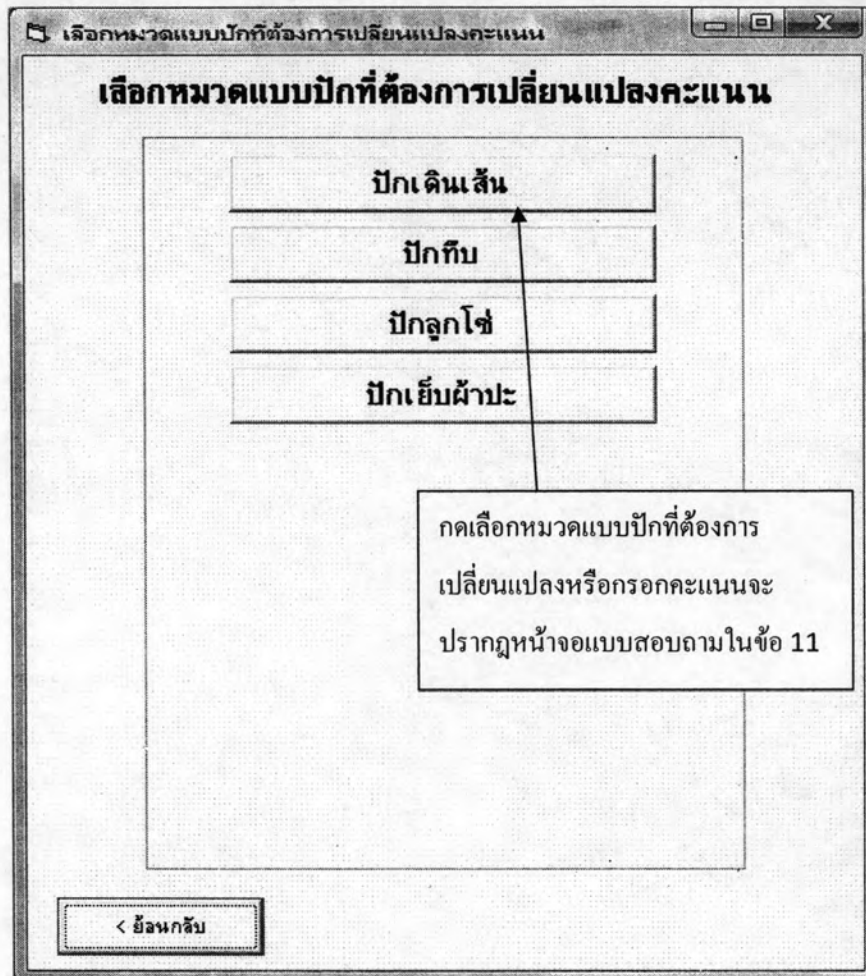
หากต้องการเปลี่ยนชื่อกรรมกรสามารถพิมพ์เปลี่ยนในช่องได้

กดลูกศร ซ้าย-ขวา เพื่อดูคณะกรรมกรที่มี

11. หน้าจอเลือกกรรมการที่จะเปลี่ยนแปลงหรือกรอกคะแนนเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการรับงานปักใดๆภายใต้ปัจจัยรองที่เลือกไว้



เลือกกรรมการแล้ว ถ้าปัจจัยนั้นมีการแยกหมวดแบบนักจะปรากฏหน้าจอเลือกหมวด
แบบนักที่ต้องการเปลี่ยนแปลงหรือกรอกคะแนน



12. หน้าจอแบบฟอร์มกรอกคะแนนเปรียบเทียบความเหมาะสมของผู้รับงานปักต่างๆในการพิจารณาให้รับงานปักใดๆภายใต้ปัจจัยที่พิจารณา ผู้ใช้สามารถดูความหมายของปัจจัย ความหมายของระดับคะแนน ตัวอย่างการกรอกคะแนน เปลี่ยนแปลงคะแนนที่กรอก ดูค่า CR ซึ่งเป็นค่าที่สื่อถึงความน่าเชื่อถือของผลการกรอกคะแนน เมื่อผู้ใช้เปลี่ยนแปลงหรือกรอกคะแนนเสร็จแล้วให้กดปุ่ม"บันทึก"ด้านล่างเพื่อเก็บข้อมูลการกรอกและคำนวณค่า CR

แบบประเมินเปรียบเทียบผู้รับงานปัก ภายใต้ปัจจัย คุณภาพของสินค้า

พจนานุกรม: ปักผ้าปัก

โปรดใส่ค่าคะแนน ซึ่งเปรียบเทียบที่ผู้รับงานปักที่จะให้รับงานปักภายใต้ปัจจัย โดยคลิกในช่องตัวเลขคะแนนที่

ตัวอย่างการกรอกคะแนน

คณะกรรมการ: พนักงานฝ่ายจัดซื้อ

คลิกเพื่อดูความหมายของปัจจัย

ความหมาย

คลิกเพื่อดูความหมายของระดับคะแนน

คลิกเพื่อดูข้อมูลประกอบการตัดสินใจ

ทำคะแนนออกเียงของคะแนน (CR)

กดบันทึกถ้าท่านพอใจการกรอกคะแนนเพื่อคำนวณค่า CR

(ถ้า CR มีค่า < 0.1 หมายความว่าเลือกน้อย และส่วนการกรอกคะแนนมีความน่าเชื่อถือ)

< ย้อนกลับ

ปุ่มกดดูหน้าตัวอย่างการกรอกคะแนน

กดเพื่อเลือกเพื่อดูความหมายปัจจัยที่พิจารณาอยู่

ปุ่มกดดูความหมายของระดับคะแนน

ปุ่มกดดูข้อมูลประกอบการตัดสินใจในการกรอกคะแนน

ช่องแสดงค่า CR

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับคะแนนเรียงเปรียบเทียบความเหมาะสมจากผู้รับงานปักที่จะให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่พิจารณา (ผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบฝั่งขวา)	ผู้รับงานปักฝั่งขวา
ผู้รับงานปัก C	0.9 0.7 0.5 0.3 0.1 0.9 0.7 0.5 0.3 0.1	ผู้รับงานปัก A
งานปัก C	0.9 0.7 0.5 0.3 0.1 0.9 0.7 0.5 0.3 0.1	ผู้รับงานปัก J
งานปัก C	0.9 0.7 0.5 0.3 0.1 0.9 0.7 0.5 0.3 0.1	ผู้รับงานปัก S
งานปัก A	0.9 0.7 0.5 0.3 0.1 0.9 0.7 0.5 0.3 0.1	ผู้รับงานปัก J
งานปัก A	0.9 0.7	
งานปัก J	0.9 0.7	

คลิกที่ช่องคะแนนเพื่อเปลี่ยนแปลงคะแนนเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักแต่ละคู่

หน้าจอตีตัวอย่างการรอกคะแนนเชิงเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัย

ตัวอย่างการรอกคะแนนแบบสอบถาม

ตัวอย่างการรอกคะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสม

คำอธิบาย: จากตัวอย่างการรอกคะแนนด้านล่างเมื่อเปรียบเทียบความเหมาะสมของผู้รับงานปึกในการรอกเลือกให้รับงานปึกภายใต้ปัจจัยที่พิจารณาโดยยึดผู้รับงานปึกฝั่งซ้ายเป็นหลักในการเปรียบเทียบท่านมีความเห็นว่า...

- ผู้รับงานปึก A มีความเหมาะสมมากกว่าผู้รับงานปึก B มาก (ระดับ 7)
- ผู้รับงานปึก A มีความเหมาะสมเท่ากับผู้รับงานปึก C (ระดับ 1)
- ผู้รับงานปึก B มีความเหมาะสมน้อยกว่าผู้รับงานปึก C ในระดับปานกลาง (ระดับ 1/5)

คลิกเพื่อดูความหมายของระดับคะแนน

ผู้รับงานปึกฝั่งซ้าย	ระดับคะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมระหว่างผู้รับงานปึกที่จะให้รับงานปึกภายใต้ปัจจัยที่พิจารณา (ผู้รับงานปึกฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวา)	ผู้รับงานปึกฝั่งขวา
ผู้รับงานปึก A	9 7 5 3 1 1/3 1/5 1/7 1/9	ผู้รับงานปึก B
ผู้รับงานปึก A	9 7 5 3 1 1/3 1/5 1/7 1/9	ผู้รับงานปึก C
ผู้รับงานปึก B	9 7 5 3 1 1/3 1/5 1/7 1/9	ผู้รับงานปึก C
	9 7 5 3 1 1/3 1/5 1/7 1/9	
	9 7 5 3 1 1/3 1/5 1/7 1/9	
	9 7 5 3 1 1/3 1/5 1/7 1/9	

บันทึก ตัดไป >>

ปิด

หน้าจอความหมายของระดับคะแนนเชิงเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัย

ความหมายของระดับคะแนนความสำคัญผู้รับงานปึก		
ความหมายของระดับคะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมของผู้รับงานปึกในการให้รับงานปึกใดๆ		
ระดับคะแนนความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบ	ความหมาย	คำอธิบาย
1	เหมาะสมเท่ากัน	ผู้รับงานปึกที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกเท่ากัน
3	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	ผู้รับงานปึกที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกมากกว่าผู้รับงานปึกอีกรายเล็กน้อย
1/3	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	ผู้รับงานปึกที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกน้อยกว่าผู้รับงานปึกอีกรายเล็กน้อย
5	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	ผู้รับงานปึกที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกมากกว่าผู้รับงานปึกอีกรายปานกลาง
1/5	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	ผู้รับงานปึกที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกน้อยกว่าผู้รับงานปึกอีกรายปานกลาง
7	เหมาะสมมากกว่ามาก	ผู้รับงานปึกที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกมากกว่าผู้รับงานปึกอีกรายอย่างเห็นได้ชัด
1/7	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	ผู้รับงานปึกที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกน้อยกว่าผู้รับงานปึกอีกรายอย่างเห็นได้ชัด
9	เหมาะสมมากที่สุด	ผู้รับงานปึกที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกมากกว่าผู้รับงานปึกอีกรายอย่างมาก
1/9	เหมาะสมน้อยที่สุด	ผู้รับงานปึกที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกน้อยกว่าผู้รับงานปึกอีกรายอย่างมาก

ปิด

ตัวอย่างหน้าจอของข้อมูลประกอบการตัดสินใจ

สำหรับปัจจัยที่มีข้อมูลประกอบการตัดสินใจ ผู้ใช้สามารถแก้ไขข้อมูลเหล่านั้นได้ โดยทำตามวิธีในข้อ 7.3

ข้อมูลปัจจัยเปอร์เซ็นต์การจัดส่งตรงเวลา

ข้อมูลประกอบการตัดสินใจการให้คะแนนผลการปฏิบัติงานผู้รับงานปึก

ปัจจัย : เปอร์เซนต์การจัดส่งตรงเวลา

ชื่อผู้รับงานปึก	เปอร์เซ็นต์การจัดส่งตรงเวลา(%)	จำนวนวันล่าช้าเฉลี่ย (วัน)
ผู้รับงานปึก C	70.73	0.56
ผู้รับงานปึก A	38.46	1.31
ผู้รับงานปึก J	55.77	0.9
ผู้รับงานปึก S	42.86	1.23

แก้ไข/เพิ่มข้อมูล

ปิด

จากหัวข้อ 8 ถ้าผู้ใช้โปรแกรมเลือกวิธีการให้คะแนนแบบให้โดยตรง หน้าจอการกรอกคะแนนผู้รับงานปึกจะเป็นดังนี้

แบบประเมินผู้รับงานปึกแบบให้คะแนนโดยตรง

แบบประเมินเปรียบเทียบผู้รับงานปึก

ภายใต้ปัจจัย หมวดปึก

คณะกรรมการการ

โปรดให้คะแนนผลการปฏิบัติงานของผู้รับงานปึกภายใต้ปัจจัยที่พิจารณา ในระดับคะแนนจาก 1-10
(10 = ทำได้ดีที่สุด, 1 = ทำได้แย่มาก)

ผู้รับงานปึก	คะแนน	ผู้รับงานปึก	คะแนน
ผู้รับงานปึก C	<input type="text"/>		<input type="text"/>
ผู้รับงานปึก A	<input type="text"/>		<input type="text"/>
ผู้รับงานปึก J	<input type="text"/>		<input type="text"/>
ผู้รับงานปึก S	<input type="text"/>		<input type="text"/>
	<input type="text"/>		<input type="text"/>
	<input type="text"/>		<input type="text"/>
	<input type="text"/>		<input type="text"/>
	<input type="text"/>		<input type="text"/>
	<input type="text"/>		<input type="text"/>
	<input type="text"/>		<input type="text"/>

< ย้อนกลับ บันทึก เปลี่ยนแปลงคะแนน

ผู้ใช้จะสามารถให้คะแนนผู้รับงานปึกโดยตรงโดยพิมพ์คะแนนระดับ 1 ถึง 10 ลงในช่องสี่เหลี่ยม จากนั้นกดบันทึกเพื่อให้โปรแกรมคำนวณค่าน้ำหนักผู้รับงานปึก

13. หน้าจอส่วนสรุปผลการประเมิน แสดงอันดับผู้รับงานปึกที่มีความเหมาะสมที่สุดในการรับงานปึกใดๆในภาพรวม (ไม่แยกหมวดแบบปึก) และผลการประเมินด้านอื่นๆซึ่งผู้ใช้สามารถกดดูได้ ได้แก่

- อันดับผู้รับงานปึกที่มีความเหมาะสมที่สุดในการรับงานปึกใดๆภายใต้หมวดแบบปึกต่างๆ
- ค่าน้ำหนักความสำคัญปัจจัยหลัก สื่อบว่าปัจจัยหลักใดมีความสำคัญที่สุดในการนำมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปึกให้รับงานปึกใดๆ
- ค่าน้ำหนักความสำคัญปัจจัยรอง สื่อบว่าปัจจัยรองใดมีความสำคัญที่สุดในการนำมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปึกให้รับงานปึกใดๆภายใต้แต่ละหมวดปัจจัยหลัก

- ค่าคะแนนน้ำหนักผู้รับงานปึกภายใต้ปัจจัยรองต่างๆ สืบว่าผู้รับงานปึกใดมีความเหมาะสมที่ถูกเลือกให้รับงานปึกมากที่สุดภายใต้ปัจจัยรองแต่ละปัจจัย
หน้าจอแสดงอันดับผู้รับงานปึกที่มีความเหมาะสมที่สุดในการรับงานปึกใดๆในภาพรวม

สรุปผลการประเมิน

อันดับผู้รับงานปึก (พิจารณาภาพรวม ไม่แยกหมวดแบบปึก)		คะแนน
อันดับที่	ผู้รับงานปึก	
อันดับที่ 1	ผู้รับงานปึก C	0.323
อันดับที่ 2	ผู้รับงานปึก S	0.298
อันดับที่ 3	ผู้รับงานปึก J	0.228
อันดับที่ 4	ผู้รับงานปึก A	0.15
อันดับที่ 5		
อันดับที่ 6		
อันดับที่ 7		

ผลการประเมินด้านอื่น

อันดับผู้รับงานปึกภายใต้หมวดแบบปึกต่างๆ

ค่าน้ำหนักความสำคัญปัจจัยหลัก

ค่าน้ำหนักความสำคัญปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักต่างๆ

คะแนนผลการปฏิบัติงานผู้รับงานปึกในปัจจัยรองต่างๆ

<< กลับไปยังหน้าเลือกวิธี

จบการทำงาน

หน้าจอแสดงอันดับผู้รับงานปึกที่มีความเหมาะสมที่สุดในการรับงานปึกใดๆ
ภายใต้หมวดแบบปึกต่างๆ

ค่าคะแนนผลการปฏิบัติงานของผู้รับงานปึกภายใต้ปัจจัยรองต่างๆ

อันดับของผู้รับงานปึกภายใต้หมวดแบบปึกต่างๆ

โปรดเลือกหมวดแบบปึก: ปึกเดินเส้น

อันดับผู้รับงานปึก		คะแนน
อันดับที่	ผู้รับงานปึก	
อันดับที่ 1	ผู้รับงานปึก J	0.354
อันดับที่ 2	ผู้รับงานปึก C	0.33
อันดับที่ 3	ผู้รับงานปึก S	0.226
อันดับที่ 4	ผู้รับงานปึก A	0.091
อันดับที่ 5		
อันดับที่ 6		
อันดับที่ 7		

< ย้อนกลับ

กดเลือกหมวดแบบปึกแล้วจะปรากฏอันดับผู้รับงานปึกในหมวดแบบปึกนั้น

หน้าจอแสดงค่าน้ำหนักความสำคัญปัจจัยหลัก

กาน้ำหนักความสำคัญปัจจัยหลัก

ค่าน้ำหนักความสำคัญปัจจัยหลัก

การจัดส่ง	0.023
ความยืดหยุ่น	0.017
ต้นทุน	0.225
คุณภาพ	0.522
ความน่าเชื่อถือ	0.213

ค่าความสอดคล้องกันของเหตุผล(CR) 0.731134E-02
(ควรมีค่า < 0.1 เพื่อให้ผลการประเมินมีความน่าเชื่อถือ)

< ย้อนกลับ

หน้าจอแสดงค่าน้ำหนักความสำคัญปัจจัยรองต่างๆภายใต้ปัจจัยหลักที่เลือก

ค่าน้ำหนักความสำคัญปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลัก

ค่าน้ำหนักความสำคัญปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักต่างๆ

โปรดเลือกปัจจัยหลัก:

ค่าน้ำหนักความสำคัญปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลัก: **คุณภาพ**

การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง	0.226
การบริการลูกค้า	0.173
คุณภาพของสินค้า	0.349
เปอร์เซ็นต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา	0.194
สัดส่วนของเสีย	0.059

ค่าความสอดคล้องกันของเหตุผล(CR)
(ควรมีค่า < 0.1 เพื่อให้ผลการประเมินมีความน่าเชื่อถือ)

กดเลือกปัจจัยหลัก
แล้วจะปรากฏ
คะแนนน้ำหนัปัจจัย
รองภายใต้ปัจจัยหลัก
นั้น

ค่าคะแนนน้ำหนักของผู้รับงานปีกภายใต้ปัจจัยรองต่างๆ

ค่าคะแนนผลการปฏิบัติงานของผู้รับงานปีกภายใต้ปัจจัยรองต่างๆ

โปรดเลือกปัจจัยรอง:

ถ้ายังไม่ปรากฏคะแนนกรุณาเลือกหมวดแบบปีก:

ค่าคะแนนน้ำหนักของผู้รับงานปีก

ผู้รับงานปีก	คะแนน
<input type="text" value="ผู้รับงานปีก C"/>	<input type="text" value="0.233"/>
<input type="text" value="ผู้รับงานปีก A"/>	<input type="text" value="0"/>
<input type="text" value="ผู้รับงานปีก J"/>	<input type="text" value="0.569"/>
<input type="text" value="ผู้รับงานปีก S"/>	<input type="text" value="0.198"/>

<ย้อนกลับ

กดเลือกปัจจัยรองและหมวดแบบปีก(ถ้าปัจจัยนั้นมีการแยกหมวด) แล้วจะปรากฏค่าคะแนนน้ำหนักผู้รับงานปีก

ภาคผนวก ข

แบบสอบถามกรอกคะแนนน้ำหนักความสำคัญปัจจัยฉบับเต็ม

แบบสอบถามเชิงเปรียบเทียบความสำคัญเป็นคู่ของปัจจัยในการเลือกผู้รับงาน
ปัก

1. แบบประเมินฉบับนี้ใช้สำหรับให้คะแนนน้ำหนักความสำคัญของปัจจัยที่ต้องพิจารณาในการเลือกผู้รับงานปักสำหรับโรงงานอุตสาหกรรมผ้าตามโครงสร้างลำดับชั้นของปัจจัยต่างๆดังนี้



2. ระดับคะแนนความสำคัญในการประเมินสำหรับเปรียบเทียบความสำคัญของปัจจัยที่ละคู่

ระดับคะแนน ความสำคัญเชิง เปรียบเทียบ	ความหมาย	คำอธิบาย	ตัวเลข Fuzzy ของระดับ คะแนน
9	สำคัญมากกว่า ที่สุด	ปัจจัยที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความสำคัญ มากกว่าอีกปัจจัยหนึ่งอย่างเด่นชัดมาก	(7,9,11)
7	สำคัญมากกว่า มาก	ปัจจัยที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความสำคัญ มากกว่าอีกปัจจัยหนึ่งอย่างเห็นได้ชัด	(5,7,9)
5	สำคัญมากกว่า ปานกลาง	ปัจจัยที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความสำคัญ มากกว่าอีกปัจจัยหนึ่งปานกลาง	(3,5,7)
3	สำคัญมากกว่า เล็กน้อย	ปัจจัยที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความสำคัญ มากกว่าอีกปัจจัยหนึ่งเล็กน้อย	(1,3,5)
1	สำคัญเท่ากัน	ทั้งสองปัจจัยส่งผลกระทบต่อวัตถุประสงค์เท่ากัน	(1,1,1)
1/3	สำคัญน้อยกว่า เล็กน้อย	ปัจจัยที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความสำคัญ น้อยกว่าอีกปัจจัยหนึ่งเล็กน้อย	(1/5,1/3,1)
1/5	สำคัญน้อยกว่า ปานกลาง	ปัจจัยที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความสำคัญ น้อยกว่าอีกปัจจัยหนึ่งปานกลาง	(1/7,1/5,1/3))
1/7	สำคัญน้อยกว่า มาก	ปัจจัยที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความสำคัญ น้อยกว่าอีกปัจจัยหนึ่งอย่างเห็นได้ชัด	(1/9,1/7,1/5)
1/9	สำคัญน้อยกว่า ที่สุด	ปัจจัยที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความสำคัญ น้อยกว่าอีกปัจจัยหนึ่งอย่างเด่นชัดมาก	(1/11,1/9,1/7)

3. ตัวอย่าง การให้คะแนนความสำคัญเชิงเปรียบเทียบของปัจจัยที่ละคู่

การให้คะแนนเชิงเปรียบเทียบความสำคัญระหว่างปัจจัยในการนำมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปักให้รับงานปัก จะยึดปัจจัยในฝั่งซ้ายเป็นหลักในการเปรียบเทียบ คือถ้าปัจจัยฝั่งซ้ายมีความสำคัญมากกว่าปัจจัยในฝั่งขวาให้ทำเครื่องหมายกากบาทที่ช่องคะแนนที่เป็นเลขจำนวนเต็ม 9, 7, 5, 3 ตามความเห็นของท่าน ถ้าปัจจัยฝั่งซ้ายสำคัญเท่ากับปัจจัยฝั่งขวาให้ทำเครื่องหมายที่ช่องเลข 1 และถ้าปัจจัยฝั่งซ้ายมีความสำคัญน้อยกว่าปัจจัยฝั่งขวาให้ทำเครื่องหมายในช่องตัวเลขที่เป็นเศษส่วน $1/3$, $1/5$, $1/7$, $1/9$

คำสั่ง กรุณาให้ค่าคะแนนความสำคัญเชิงเปรียบเทียบระหว่างปัจจัยฝั่งซ้ายเทียบกับปัจจัยฝั่งขวาในการนำปัจจัยมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปักให้รับงานปักตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านพิจารณาความสำคัญของปัจจัยฝั่งซ้ายเทียบกับปัจจัยฝั่งขวา แล้วทำเครื่องหมาย \times ลงในช่องตัวเลขที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ตัวอย่างที่ 1

เครื่องจักร	9	7	\times	3	1	$1/3$	$1/5$	$1/7$	$1/9$	มาตรฐานรับรอง
-------------	---	---	----------	---	---	-------	-------	-------	-------	---------------

หมายถึง เมื่อเปรียบเทียบความสำคัญของปัจจัยฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการนำมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปักให้รับงานปักแล้ว ท่านมีความเห็นว่าปัจจัยด้านเครื่องจักร (ปัจจัยฝั่งซ้าย) มีความสำคัญมากกว่าปัจจัยด้านมาตรฐานรับรอง (ปัจจัยฝั่งขวา) ในระดับปานกลาง (ระดับ 5) สำหรับการนำปัจจัยมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปักที่ดีที่สุดให้รับงานปักใดๆ

ตัวอย่างที่ 2

เครื่องจักร	9	7	5	3	1	$1/3$	$1/5$	\times	$1/9$	มาตรฐานรับรอง
-------------	---	---	---	---	---	-------	-------	----------	-------	---------------

หมายถึง เมื่อเปรียบเทียบความสำคัญของปัจจัยฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการนำมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปักให้รับงานปักแล้ว ท่านมีความเห็นว่าปัจจัยด้านเครื่องจักร (ปัจจัยฝั่งซ้าย) มีความสำคัญน้อยกว่าปัจจัยด้านมาตรฐานรับรอง (ปัจจัยฝั่งขวา) มากหรือน้อยกว่าอย่างเห็นได้ชัด (ระดับ $1/7$) สำหรับการนำปัจจัยมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปักที่ดีที่สุดให้รับงานปักใดๆ

ตัวอย่างที่ 3

เครื่องจักร	9	7	5	3	X	1/3	1/5	1/7	1/9	มาตรฐานรับรอง
-------------	---	---	---	---	--------------	-----	-----	-----	-----	---------------

หมายถึง เมื่อเปรียบเทียบความสำคัญของปัจจัยฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการนำมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปักให้รับงานปักแล้ว ท่านมีความเห็นว่าปัจจัยด้านเครื่องจักร (ปัจจัยฝั่งซ้าย) มีความสำคัญเท่ากับปัจจัยด้านมาตรฐานรับรอง (ปัจจัยฝั่งขวา) สำหรับการนำปัจจัยมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปักที่ดีที่สุดให้รับงานปักใดๆ

แบบฟอร์มกรอกให้คะแนนความสำคัญเชิงเปรียบเทียบของปัจจัยที่ละคู่

** “เนื่องจากมีปัจจัยให้พิจารณาเปรียบเทียบกันหลายปัจจัย ขอให้ผู้กรอกค่อยๆทำแบบสอบถามให้คะแนนเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยที่ละคู่อย่างถี่ถ้วน เนื่องจากทุกคะแนนมีผลต่ออันดับการประเมินผู้รับงานปัก (โรงปัก)”**

ส่วนที่ 1 เปรียบเทียบความสำคัญของปัจจัยหลัก

ปัจจัยหลักมี 5 ปัจจัยที่จะนำมาเปรียบเทียบความสำคัญและคำอธิบายรายละเอียดแต่ละปัจจัยเพื่อความเข้าใจถึงความหมายที่ชัดเจนก่อนให้คะแนนเปรียบเทียบความสำคัญดังนี้

- การจัดส่ง- ความรวดเร็วและความรับผิดชอบของผู้รับงานปักทั้งในจัดส่งสินค้าและการผลิต
- ความยืดหยุ่น- ความสามารถของผู้รับงานปักในการที่จะรองรับความต้องการของผู้ซื้อที่ไม่อาจคาดเดาได้เช่นความสามารถในการปรับเปลี่ยนการวางเครื่องจักรเพื่อผลิตสินค้าตามแบบที่ต้องการ หรือปริมาณการส่งสินค้าที่ผู้รับงานปักสามารถรองรับได้ เป็นต้น
- ต้นทุน – ราคาสินค้าของผู้รับงานปัก
- คุณภาพ – สิ่งต่างๆที่สะท้อนให้เห็นถึงคุณภาพของสินค้าที่ได้ เช่น ความสวยงามและถูกต้องของสินค้า การบริการลูกค้าที่ดี ปริมาณสัดส่วนของเสีย
- ความน่าเชื่อถือ – ความน่าเชื่อถือของผู้รับงานปักซึ่งขึ้นอยู่กับสิ่งต่างๆได้แก่ ความเชื่อใจที่บริษัทมีต่อผู้รับงานปัก นโยบายค่าประกันของผู้รับงานปัก ภาพลักษณ์ด้านการบริหารองค์กรของผู้รับงานปัก และความสอดคล้องกันของแผนกลยุทธ์หรือในการทำธุรกิจกันระหว่างบริษัทและผู้รับงานปัก

กรุณาให้ค่าคะแนนความสำคัญเชิงเปรียบเทียบระหว่างปัจจัยฝั่งซ้ายเทียบกับปัจจัยฝั่งขวาในการนำปัจจัยมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปักให้รับงานปัก โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย ✕ ลงในช่องตัวเลขที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ปัจจัยฝั่งซ้าย	ระดับความสำคัญเชิงเปรียบเทียบระหว่างปัจจัยฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการนำมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปักให้รับงานปัก									ปัจจัยฝั่งขวา
	สำคัญมากที่สุด	สำคัญมากกว่ามาก	สำคัญมากกว่าปานกลาง	สำคัญมากกว่าเล็กน้อย	สำคัญเท่ากัน	สำคัญน้อยกว่าเล็กน้อย	สำคัญน้อยกว่าปานกลาง	สำคัญน้อยกว่ามาก	สำคัญน้อยที่สุด	
การจัดส่ง	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ค.ยี่ดหยุ่น
การจัดส่ง	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ต้นทุน
การจัดส่ง	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	คุณภาพ
การจัดส่ง	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ค.น่าเชื่อถือ
ค.ยี่ดหยุ่น	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ต้นทุน
ค.ยี่ดหยุ่น	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	คุณภาพ
ค.ยี่ดหยุ่น	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ค.น่าเชื่อถือ
ต้นทุน	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	คุณภาพ
ต้นทุน	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ค.น่าเชื่อถือ
คุณภาพ	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ค.น่าเชื่อถือ

ส่วนที่ 2 เปรียบเทียบความสำคัญของปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลัก: การจัดส่ง

ในส่วนนี้มี 2 ปัจจัยที่จะนำมาเปรียบเทียบความสำคัญและคำอธิบายรายละเอียดแต่ละปัจจัยเพื่อความเข้าใจถึงความหมายที่ชัดเจนก่อนให้คะแนนเปรียบเทียบความสำคัญดังนี้

- การขนส่ง - ความรับผิดชอบของผู้รับงานปึกในกระบวนการขนส่งสินค้าเช่น การบริการขนส่งสินค้าให้กับลูกค้า การคิดค่าบริการขนส่ง ความถูกต้องและครบถ้วนของสินค้าที่นำมาส่ง รวมถึงระบบการวางแผนการขนส่ง
- อัตราการผลิต - อัตราเร็วในการผลิตสูงสุดที่ผู้รับงานปึกรายนั้นสามารถทำได้ต่อวัน

กรุณาให้ค่าคะแนนความสำคัญเชิงเปรียบเทียบระหว่างปัจจัยฝั่งซ้ายเทียบกับปัจจัยฝั่งขวาในการนำปัจจัยมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปึกให้รับงานปึก โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย ✕ ลงในช่องตัวเลขที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ปัจจัยฝั่งซ้าย	ระดับความสำคัญเชิงเปรียบเทียบระหว่างปัจจัยฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการนำมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปึกให้รับงานปึก									ปัจจัยฝั่งขวา
	สำคัญมากที่สุด	สำคัญมากกว่ามาก	สำคัญมากกว่าปานกลาง	สำคัญมากกว่าเล็กน้อย	สำคัญเท่ากัน	สำคัญน้อยกว่าเล็กน้อย	สำคัญน้อยกว่าปานกลาง	สำคัญน้อยกว่ามาก	สำคัญน้อยที่สุด	
การขนส่ง	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	อัตราการผลิต

ส่วนที่ 3 เปรียบเทียบความสำคัญของปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลัก: ความยืดหยุ่น
 ในส่วนนี้มี 4 ปัจจัยที่จะนำมาเปรียบเทียบความสำคัญและคำอธิบายรายละเอียดแต่ละปัจจัยเพื่อ
 ความเข้าใจถึงความหมายที่ชัดเจนก่อนให้คะแนนเปรียบเทียบความสำคัญดังนี้

- Customization - ผู้รับงานปึกมีความสามารถที่จะรับคำสั่งซื้อสินค้าที่มีลักษณะพิเศษได้ที
 แค่ไหน ซึ่งสินค้าลักษณะพิเศษอาจจะต้องมีการติดตั้งหรือการจัดวางเครื่องจักรที่
 แตกต่างออกไป
- การเจรจาต่อรอง- ปัจจัยด้านการเจรจาต่อรองเพื่อทำสัญญาการค้า มีความสัมพันธ์กับ
 ระดับความเชื่อใจซึ่งกันและกันและความสัมพันธ์ที่มีระหว่างบริษัท
- อัตราการผลิต - อัตราเร็วในการผลิตสูงสุดที่ผู้รับงานปึกรายนั้นสามารถทำได้ต่อวัน
- Information Sharing (Information Sh.) - ผู้รับงานปึกมีการแบ่งปันข้อมูลให้กับลูกค้า
 ได้รับความรู้หรือไม่ และมีความถี่ในการอัปเดตข้อมูลแค่ไหน ข้อมูลดังกล่าวได้แก่ ระดับสินค้า
 คงคลัง แผนการผลิต และปริมาณของคำสั่งซื้อ (Order) ที่มี

กรุณาให้ค่าคะแนนความสำคัญเชิงเปรียบเทียบระหว่างปัจจัยฝั่งซ้ายเทียบกับปัจจัยฝั่งขวาในการ
 นำปัจจัยมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปึกให้รับงานปึก โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย ✕ ลงในช่อง
 ตัวเลขที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ปัจจัยฝั่งซ้าย	ระดับความสำคัญเชิงเปรียบเทียบระหว่างปัจจัยฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่ง ขวาในการนำมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปึกให้รับงานปึก									ปัจจัยฝั่งขวา
	สำคัญมากกว่าที่สุด	สำคัญมากกว่ามาก	สำคัญมากกว่าปานกลาง	สำคัญมากกว่าเล็กน้อย	สำคัญเท่ากัน	สำคัญน้อยกว่าเล็กน้อย	สำคัญน้อยกว่าปานกลาง	สำคัญน้อยกว่ามาก	สำคัญน้อยกว่าที่สุด	
Customization	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	การเจรจาต่อรอง
Customization	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	อัตราการผลิต
Customization	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	Information Sharing
การเจรจาต่อรอง	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	อัตราการผลิต
การเจรจาต่อรอง	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	Information Sharing
อัตราการผลิต	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	Information Sharing

ส่วนที่ 4 เปรียบเทียบความสำคัญของปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลัก: คุณภาพ

ในส่วนนี้มี 5 ปัจจัยที่จะนำมาเปรียบเทียบความสำคัญและคำอธิบายรายละเอียดแต่ละปัจจัยเพื่อความเข้าใจถึงความหมายที่ชัดเจนก่อนให้คะแนนเปรียบเทียบความสำคัญดังนี้

- การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง - ผู้จัดทำมีการพัฒนาในด้านต่างๆอย่างต่อเนื่องหรือไม่ ได้แก่ การพัฒนาด้านการขนส่ง การผลิต ระบบติดต่อสื่อสาร และกลยุทธ์การขาย รวมไปถึงการรักษามาตรฐานของตัวเองให้คงที่หรือดีขึ้นเรื่อยๆ
- การบริการลูกค้า - สะท้อนถึงประสิทธิภาพของผู้รับงานปึกในการตอบสนองต่อคำขอและการร้องเรียนของลูกค้า
- คุณภาพของสินค้า - ความละเอียดและความสวยงามของผลงาน และความถูกต้องตรงตามแบบที่สั่ง
- เปอร์เซ็นต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา (%จัดส่งตรงเวลา) - จากสถิติที่ผ่านมาผู้รับงานปึกสามารถจัดส่งสินค้าได้ตรงเวลาแค่ไหน
- สัดส่วนของเสีย - สัดส่วนของเสียในอดีตของผู้รับงานปึกรายแต่ละราย

กรุณาให้ค่าคะแนนความสำคัญเชิงเปรียบเทียบระหว่างปัจจัยฝั่งซ้ายเทียบกับปัจจัยฝั่งขวาในการนำปัจจัยมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปึกให้รับงานปึก โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย \times ลงในช่องตัวเลขที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ปัจจัยฝั่งซ้าย	ระดับความสำคัญเชิงเปรียบเทียบระหว่างปัจจัยฝั่งซ้าย เทียบกับฝั่งขวาในการนำมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปึกให้รับ งานปึก									ปัจจัยฝั่งขวา
	สำคัญมากกว่าที่สุด	สำคัญมากกว่ามาก	สำคัญมากกว่าปานกลาง	สำคัญมากกว่าเล็กน้อย	สำคัญเท่ากัน	สำคัญน้อยกว่าเล็กน้อย	สำคัญน้อยกว่าปานกลาง	สำคัญน้อยกว่ามาก	สำคัญน้อยกว่าที่สุด	
การพัฒนาต่อเนื่อง	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	การบริการลูกค้า
การพัฒนาต่อเนื่อง	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	คุณภาพสินค้า
การพัฒนาต่อเนื่อง	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	%การจัดส่งตรงเวลา
การพัฒนาต่อเนื่อง	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	สัดส่วนของเสีย
การบริการลูกค้า	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	คุณภาพของสินค้า
การบริการลูกค้า	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	%การจัดส่งตรงเวลา
การบริการลูกค้า	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	สัดส่วนของเสีย
คุณภาพสินค้า	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	%การจัดส่งตรงเวลา
คุณภาพสินค้า	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	สัดส่วนของเสีย
%การจัดส่งตรง เวลา	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	สัดส่วนของเสีย

ส่วนที่ 5 เปรียบเทียบความสำคัญของปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลัก: ความน่าเชื่อถือ
 ในส่วนนี้มี 4 ปัจจัยที่จะนำมาเปรียบเทียบความสำคัญและคำอธิบายรายละเอียดแต่ละปัจจัยเพื่อ
 ความเข้าใจถึงความหมายที่ชัดเจนก่อนให้คะแนนเปรียบเทียบความสำคัญดังนี้

- ความเชื่อใจ – ความเชื่อใจที่บริษัทจะมีต่อผู้รับงานปักขึ้นกับชื่อเสียงของผู้รับงานปักและ
 ระยะเวลาที่ได้ทำธุรกิจด้วยกัน
- นโยบายค้ำประกัน- นโยบายค้ำประกันเกี่ยวกับการจัดส่งสินค้าไม่ทันหรือจำนวนของเสีย
 ที่เกินอัตราที่กำหนดของผู้รับงานปัก นโยบายเหล่านั้นได้แก่การยินยอมจ่ายค่าปรับและ
 ค่าเสียหาย
- ความสามารถในการจัดการ(ค.สามารถจัดการ) - ความประทับใจของผู้ตัดสินใจใน
 ภาพลักษณ์ด้านการบริหารองค์กรของผู้รับงานปักจากการที่ได้ติดต่อทำการค้าร่วมกัน
 รวมไปถึงการจัดการระบบต่างๆในองค์กรเช่นการส่งสินค้าที่สามารถสั่งได้ง่ายและสะดวก
 รวดเร็ว
- ความสอดคล้องกันของกลยุทธ์(ค.สอดคล้องกลยุทธ์) – เป็นปัจจัยที่แสดงถึงความ
 สอดคล้องด้านแผนกลยุทธ์(หรือแผนธุรกิจ) ระหว่างบริษัทและผู้รับงานปักซึ่งตัดสินใจ
 ดุลยพินิจของผู้ตัดสินใจ

กรุณาให้ค่าคะแนนความสำคัญเชิงเปรียบเทียบระหว่างปัจจัยฝั่งซ้ายเทียบกับปัจจัยฝั่งขวาในการนำปัจจัยมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปึกให้รับงานปึก โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย ลงในช่องตัวเลขที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ปัจจัยฝั่งซ้าย	ระดับความสำคัญเชิงเปรียบเทียบระหว่างปัจจัยฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการนำมาพิจารณาเลือกผู้รับงานปึกให้รับงานปึก									ปัจจัยฝั่งขวา
	สำคัญมากกว่าที่สุด	สำคัญมากกว่ามาก	สำคัญมากกว่าปานกลาง	สำคัญมากกว่าเล็กน้อย	สำคัญเท่ากัน	สำคัญน้อยกว่าเล็กน้อย	สำคัญน้อยกว่าปานกลาง	สำคัญน้อยกว่ามาก	สำคัญน้อยกว่าที่สุด	
ความเข้าใจ	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	นโยบายค้าประกัน
ความเข้าใจ	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ค.สามารถในการจัดการ
ความเข้าใจ	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ค.สอดคล้องกันของกลยุทธ์
นโยบายค้าประกัน	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ค.สามารถในการจัดการ
นโยบายค้าประกัน	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ค.สอดคล้องกันของกลยุทธ์
ค.สามารถในการจัดการ	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ค.สอดคล้องกันของกลยุทธ์

ภาคผนวก ค

ผลคะแนนจากกรรมการแต่ท่านก่อนนำมาเฉลี่ยผลคูณ

ตารางที่ ค.1 ผลคะแนนการเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยหลักจากกรรมการคนที่ 1

ปัจจัยซ้ายเทียบปัจจัยขวา	คะแนน ความสำคัญ	คะแนน Fuzzy		
การจัดส่ง / ความยืดหยุ่น	1/7	1/9	1/7	1/5
การจัดส่ง / ต้นทุน	3	1	3	5
การจัดส่ง / คุณภาพ	1/5	1/7	1/5	1/3
การจัดส่ง / ความน่าเชื่อถือ	1	1	1	1
ความยืดหยุ่น / ต้นทุน	5	3	5	7
ความยืดหยุ่น / คุณภาพ	1	1	1	1
ความยืดหยุ่น / ความน่าเชื่อถือ	5	3	5	7
ต้นทุน / คุณภาพ	1/5	1/7	1/5	1/3
ต้นทุน / ความน่าเชื่อถือ	1/3	1/5	1/3	1
คุณภาพ / ความน่าเชื่อถือ	7	5	7	9

ตารางที่ ค.2 ผลคะแนนการเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยหลักจากกรรมการคนที่ 2

ปัจจัยซ้ายเทียบปัจจัยขวา	คะแนน ความสำคัญ	คะแนน Fuzzy
การจัดส่ง / ความยืดหยุ่น	3	1 3 5
การจัดส่ง / ต้นทุน	1/3	1/5 1/3 1
การจัดส่ง / คุณภาพ	1/5	1/7 1/5 1/3
การจัดส่ง / ความน่าเชื่อถือ	1	1 1 1
ความยืดหยุ่น / ต้นทุน	1/7	1/9 1/7 1/5
ความยืดหยุ่น / คุณภาพ	1/7	1/9 1/7 1/5
ความยืดหยุ่น / ความน่าเชื่อถือ	1/5	1/7 1/5 1/3
ต้นทุน / คุณภาพ	1/3	1/5 1/3 1
ต้นทุน / ความน่าเชื่อถือ	3	1 3 5
คุณภาพ / ความน่าเชื่อถือ	3	1 3 5

ตารางที่ ค.3 ผลคะแนนการเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยหลักจากกรรมการคนที่ 3

ปัจจัยซ้ายเทียบปัจจัยขวา	คะแนน ความสำคัญ	คะแนน Fuzzy
การจัดส่ง / ความยืดหยุ่น	1	1 1 1
การจัดส่ง / ต้นทุน	1/5	1/7 1/5 1/3
การจัดส่ง / คุณภาพ	1/7	1/9 1/7 1/5
การจัดส่ง / ความน่าเชื่อถือ	1/3	1/5 1/3 1
ความยืดหยุ่น / ต้นทุน	1/5	1/7 1/5 1/3
ความยืดหยุ่น / คุณภาพ	1/7	1/9 1/7 1/5
ความยืดหยุ่น / ความน่าเชื่อถือ	1/3	1/5 1/3 1
ต้นทุน / คุณภาพ	1/3	1/5 1/3 1
ต้นทุน / ความน่าเชื่อถือ	3	1 3 5
คุณภาพ / ความน่าเชื่อถือ	5	3 5 7

ตารางที่ ค.4 ผลคะแนนการเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยหลักจากกรรมการคนที่ 4

ปัจจัยซ้ายเทียบปัจจัยขวา		คะแนน ความสำคัญ	คะแนน Fuzzy		
การจัดส่ง	/ ความยืดหยุ่น	3	1	3	5
การจัดส่ง	/ ต้นทุน	1	1	1	1
การจัดส่ง	/ คุณภาพ	1	1	1	1
การจัดส่ง	/ ความน่าเชื่อถือ	1/3	1/5	1/3	1
ความยืดหยุ่น	/ ต้นทุน	1	1	1	1
ความยืดหยุ่น	/ คุณภาพ	1	1	1	1
ความยืดหยุ่น	/ ความน่าเชื่อถือ	1/5	1/7	1/5	1/3
ต้นทุน	/ คุณภาพ	1	1	1	1
ต้นทุน	/ ความน่าเชื่อถือ	1	1	1	1
คุณภาพ	/ ความน่าเชื่อถือ	1	1	1	1

ภาคผนวก ง

ผลคะแนนการเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยต่างๆของกรรมการแต่ละท่าน

ตำแหน่งของกรรมการแต่ละท่าน

กรรมการท่านที่ 1 คือ พนักงานฝ่ายจัดซื้อคนที่ 1

กรรมการท่านที่ 2 คือ พนักงานฝ่ายจัดซื้อคนที่ 2

กรรมการท่านที่ 3 คือ หัวหน้าแผนกพิมพ์ปัก

กรรมการท่านที่ 4 คือ ผู้บริหารโรงงาน

ผลคะแนนเปรียบเทียบความสำคัญของกรรมการท่านต่างๆเป็นดังนี้

1. ผลคะแนนการเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยต่างๆของกรรมการท่านที่ 1

ตารางที่ ง.1 ผลคะแนนการเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยของกรรมการท่านที่ 1

การเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยหลัก		ระดับความสำคัญ
การจัดส่ง	/ ความยืดหยุ่น	1/7
การจัดส่ง	/ ต้นทุน	3
การจัดส่ง	/ คุณภาพ	1/5
การจัดส่ง	/ ความน่าเชื่อถือ	1
ความยืดหยุ่น	/ ต้นทุน	5
ความยืดหยุ่น	/ คุณภาพ	1
ความยืดหยุ่น	/ ความน่าเชื่อถือ	5
ต้นทุน	/ คุณภาพ	1/5
ต้นทุน	/ ความน่าเชื่อถือ	1/3
คุณภาพ	/ ความน่าเชื่อถือ	7

ตารางที่ ง.2 ผลคะแนนการเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยของกรรมการท่านที่ 1 (ต่อ)

การเปรียบเทียบปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักการจัดส่ง		ระดับความสำคัญ
การขนส่ง	/ อัตราการผลิต	7
การเปรียบเทียบปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักความยืดหยุ่น		ระดับความสำคัญ
Customization	/ การเจรจาต่อรอง	7
Customization	/ อัตราการผลิต	1
Customization	/ Information Sharing	1
การเจรจาต่อรอง	/ อัตราการผลิต	1/5
การเจรจาต่อรอง	/ Information Sharing	1/7
อัตราการผลิต	/ Information Sharing	1
การเปรียบเทียบปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักคุณภาพ		ระดับความสำคัญ
การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง	/ การบริการลูกค้า	1/7
การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง	/ คุณภาพของสินค้า	1/7
การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง	/ เปอร์เซ็นต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา	1/7
การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง	/ สัดส่วนของเสีย	1/5
การบริการลูกค้า	/ คุณภาพของสินค้า	1
การบริการลูกค้า	/ เปอร์เซ็นต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา	1
การบริการลูกค้า	/ สัดส่วนของเสีย	1
คุณภาพของสินค้า	/ เปอร์เซ็นต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา	1
คุณภาพของสินค้า	/ สัดส่วนของเสีย	1
เปอร์เซ็นต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา	/ สัดส่วนของเสีย	5

ตารางที่ ง.1 ผลคะแนนการเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยของกรรมการท่านที่ 1 (ต่อ)

การเปรียบเทียบปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักความน่าเชื่อถือ		ระดับความสำคัญ
ความเชื่อใจ	/ นโยบายค้ำประกัน	1
ความเชื่อใจ	/ ความสามารถในการจัดการ	1
ความเชื่อใจ	/ ความสอดคล้องกันของกลยุทธ์	5
นโยบายค้ำประกัน	/ ความสามารถในการจัดการ	1
นโยบายค้ำประกัน	/ ความสอดคล้องกันของกลยุทธ์	5
ความสามารถในการจัดการ	/ ความสอดคล้องกันของกลยุทธ์	7

2. ผลคะแนนการเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยต่างๆของกรรมการท่านที่ 2

ตารางที่ 2 ผลคะแนนการเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยของกรรมการท่านที่ 2

การเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยหลัก		ระดับ ความสำคัญ
การจัดส่ง	/ ความยืดหยุ่น	3
การจัดส่ง	/ ต้นทุน	1/3
การจัดส่ง	/ คุณภาพ	1/5
การจัดส่ง	/ ความน่าเชื่อถือ	1
ความยืดหยุ่น	/ ต้นทุน	1/7
ความยืดหยุ่น	/ คุณภาพ	1/7
ความยืดหยุ่น	/ ความน่าเชื่อถือ	1/5
ต้นทุน	/ คุณภาพ	1/3
ต้นทุน	/ ความน่าเชื่อถือ	3
คุณภาพ	/ ความน่าเชื่อถือ	3
เปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักการจัดส่ง		ระดับ ความสำคัญ
การขนส่ง	/ อัตราการผลิต	1/5
การเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักความยืดหยุ่น		ระดับ ความสำคัญ
Customization	/ การเจรจาต่อรอง	7
Customization	/ อัตราการผลิต	1
Customization	/ Information Sharing	1
การเจรจาต่อรอง	/ อัตราการผลิต	1/5
การเจรจาต่อรอง	/ Information Sharing	1/7
อัตราการผลิต	/ Information Sharing	1

ตารางที่ ง.2 ผลคะแนนการเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยของกรรมการท่านที่ 2 (ต่อ)

การเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักคุณภาพ		ระดับ ความสำคัญ
การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง	/ การบริการลูกค้า	5
การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง	/ คุณภาพของสินค้า	1
การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง	/ เปอร์เซนต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา	3
การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง	/ สัดส่วนของเสีย	5
การบริการลูกค้า	/ คุณภาพของสินค้า	1/5
การบริการลูกค้า	/ เปอร์เซนต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา	1/3
การบริการลูกค้า	/ สัดส่วนของเสีย	1
คุณภาพของสินค้า	/ เปอร์เซนต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา	3
คุณภาพของสินค้า	/ สัดส่วนของเสีย	5
เปอร์เซนต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา	/ สัดส่วนของเสีย	3
การเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักความน่าเชื่อถือ		ระดับ ความสำคัญ
ความเชื่อใจ	/ นโยบายค่าประกัน	1/7
ความเชื่อใจ	/ ความสามารถในการจัดการ	1/7
ความเชื่อใจ	/ ความสอดคล้องกันของกลยุทธ์	1/3
นโยบายค่าประกัน	/ ความสามารถในการจัดการ	1
นโยบายค่าประกัน	/ ความสอดคล้องกันของกลยุทธ์	3
ความสามารถในการจัดการ	/ ความสอดคล้องกันของกลยุทธ์	3

3. ผลคะแนนการเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยต่างๆของกรรมการท่านที่ 3

ตารางที่ ง.3 ผลคะแนนการเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยของกรรมการท่านที่ 3

การเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยหลัก		ระดับ ความสำคัญ
การจัดส่ง	/ ความยืดหยุ่น	1
การจัดส่ง	/ ต้นทุน	1/5
การจัดส่ง	/ คุณภาพ	1/7
การจัดส่ง	/ ความน่าเชื่อถือ	1/3
ความยืดหยุ่น	/ ต้นทุน	1/5
ความยืดหยุ่น	/ คุณภาพ	1/7
ความยืดหยุ่น	/ ความน่าเชื่อถือ	1/3
ต้นทุน	/ คุณภาพ	1/3
ต้นทุน	/ ความน่าเชื่อถือ	3
คุณภาพ	/ ความน่าเชื่อถือ	5
การเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักการจัดส่ง		ระดับ ความสำคัญ
การขนส่ง	/ อัตราการผลิต	1/9
การเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักความยืดหยุ่น		ระดับ ความสำคัญ
Customization	/ การเจรจาต่อรอง	7
Customization	/ อัตราการผลิต	1
Customization	/ Information Sharing	3
การเจรจาต่อรอง	/ อัตราการผลิต	1/5
การเจรจาต่อรอง	/ Information Sharing	1/5
อัตราการผลิต	/ Information Sharing	3

ตารางที่ 3 ผลคะแนนการเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยของกรรมการท่านที่ 3

การเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักคุณภาพ	ระดับ ความสำคัญ
การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง / การบริการลูกค้า	5
การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง / คุณภาพของสินค้า	3
การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง / เปอร์เซนต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา	9
การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง / สัดส่วนของเสีย	7
การบริการลูกค้า / คุณภาพของสินค้า	1/3
การบริการลูกค้า / เปอร์เซนต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา	5
การบริการลูกค้า / สัดส่วนของเสีย	3
คุณภาพของสินค้า / เปอร์เซนต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา	7
คุณภาพของสินค้า / สัดส่วนของเสีย	5
เปอร์เซนต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา / สัดส่วนของเสีย	1/3
การเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักความน่าเชื่อถือ	ระดับ ความสำคัญ
ความเชื่อใจ / นโยบายค่าประกัน	1
ความเชื่อใจ / ความสามารถในการจัดการ	1/5
ความเชื่อใจ / ความสอดคล้องกันของกลยุทธ์	1/3
นโยบายค่าประกัน / ความสามารถในการจัดการ	1/5
นโยบายค่าประกัน / ความสอดคล้องกันของกลยุทธ์	1/3
ความสามารถในการจัดการ / ความสอดคล้องกันของกลยุทธ์	3

4. ผลคะแนนการเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยต่างๆของกรรมการท่านที่ 4

ตารางที่ ง.4 ผลคะแนนการเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยของกรรมการท่านที่ 4

การเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยหลัก		ระดับ ความสำคัญ
การจัดส่ง	/ ความยืดหยุ่น	3
การจัดส่ง	/ ต้นทุน	1
การจัดส่ง	/ คุณภาพ	1
การจัดส่ง	/ ความน่าเชื่อถือ	1/3
ความยืดหยุ่น	/ ต้นทุน	1
ความยืดหยุ่น	/ คุณภาพ	1
ความยืดหยุ่น	/ ความน่าเชื่อถือ	1/5
ต้นทุน	/ คุณภาพ	1
ต้นทุน	/ ความน่าเชื่อถือ	1
คุณภาพ	/ ความน่าเชื่อถือ	1
การเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักการจัดส่ง		ระดับ ความสำคัญ
การขนส่ง	/ อัตราการผลิต	1
การเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักความยืดหยุ่น		ระดับ ความสำคัญ
Customization	/ การเจรจาต่อรอง	1/5
Customization	/ อัตราการผลิต	1/5
Customization	/ Information Sharing	1/3
การเจรจาต่อรอง	/ อัตราการผลิต	1
การเจรจาต่อรอง	/ Information Sharing	3
อัตราการผลิต	/ Information Sharing	3

ตารางที่ 4 ผลคะแนนการเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยของกรรมการท่านที่ 4

การเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักคุณภาพ	ระดับ ความสำคัญ
การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง / การบริการลูกค้า	1
การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง / คุณภาพของสินค้า	1
การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง / เปอร์เซนต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา	1
การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง / สัดส่วนของเสีย	1
การบริการลูกค้า / คุณภาพของสินค้า	1
การบริการลูกค้า / เปอร์เซนต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา	1
การบริการลูกค้า / สัดส่วนของเสีย	3
คุณภาพของสินค้า / เปอร์เซนต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา	1
คุณภาพของสินค้า / สัดส่วนของเสีย	3
เปอร์เซนต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา / สัดส่วนของเสีย	3
การเปรียบเทียบความสำคัญปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักความน่าเชื่อถือ	ระดับ ความสำคัญ
ความเชื่อใจ / นโยบายค้าประกัน	1
ความเชื่อใจ / ความสามารถในการจัดการ	1
ความเชื่อใจ / ความสอดคล้องกันของกลยุทธ์	1
นโยบายค้าประกัน / ความสามารถในการจัดการ	1
นโยบายค้าประกัน / ความสอดคล้องกันของกลยุทธ์	1
ความสามารถในการจัดการ / ความสอดคล้องกันของกลยุทธ์	1

ภาคผนวก จ

การคำนวณค่าน้ำหนักความสำคัญปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักต่างๆ

1. การคำนวณค่าน้ำหนักปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักการจัดส่ง

	การขนส่ง	อัตราการผลิต	ผลรวมคอสัมพันธ์ในแต่ละแถว
การขนส่ง	1,1,1	0.5,0.63,0.81	1.51,1.63,1.81
อัตราการผลิต	1.24,1.59,1.98	1,1,1	2.24,2.59,2.98
ผลรวมคอสัมพันธ์ในทุกแถว			3.74,4.22,4.79

จากสูตรที่ (4) จะได้

$$S_1 = (0.31, 0.39, 4.79)$$

$$S_2 = (0.47, 0.61, 0.80)$$

จากสูตร (5) จะคำนวณค่า Degree of Possibility ($V(S_i \geq S_k)$) ของปัจจัยต่างได้ดังนี้

$$V(S_1 \geq S_2) = 0.07,$$

$$V(S_2 \geq S_1) = 1.00$$

จากสูตร (7) จะได้

$$d'(A_1) = 0.07$$

$$d'(A_2) = 1.00$$

จากสูตร (8) Weight Vector ของปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักการจัดส่งคือ

$$W' = (0.07, 1.00)^T$$

สุดท้ายทำการ Normalize ค่า W' จะได้ Normalized Weight Vector (W)

$$W = (0.06, 0.94)^T$$

2. การคำนวณน้ำหนักปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักความยืดหยุ่น

	Customization	การเจรจา ต่อรอง	อัตราการผลิต	Information Sharing	ผลรวมคอสัมพันธ์ แต่ละแถว
Customization	1,1,1	2.06,2.88,3.95	0.61,0.67,0.76	0.67,1,1,50	4.34,5.55,7.2
การเจรจาต่อรอง	0.25,0.35,0.49	1,1,1	0.23,0.3,0.44	0.2,0.33,0.51	1.69,1.98,2.43
อัตราการผลิต	1.32,1.50,1.63	2.28,3.34,4.3	1,1,1	1,1.73,2,24	5.6,7.57,9.17
Information Sharing	0.67,1,1.5	1.97,3.01,4.88	0.45,0.58,1.00	1,1,1	4.08,5.58,8.38
ผลรวมคอสัมพันธ์ในทุกแถว					15.71,5.58,8.38

จากสูตรที่ (4) จะได้

$$S_1 = (0.16, 0.27, 0.46)$$

$$S_2 = (0.06, 0.10, 0.155)$$

$$S_3 = (0.21, 0.37, 0.58)$$

$$S_4 = (0.15, 0.27, 0.53)$$

จากสูตร (5) จะคำนวณค่า Degree of Possibility ($V(S_i \geq S_k)$) ของปัจจัยต่างได้ดังนี้

$$V(S_1 \geq S_2) = 1.00, V(S_1 \geq S_3) = 0.72, V(S_1 \geq S_4) = 0.99,$$

$$V(S_2 \geq S_1) = -0.03, V(S_2 \geq S_3) = -0.23, V(S_2 \geq S_4) = 0.026,$$

$$V(S_3 \geq S_1) = 1, V(S_3 \geq S_2) = 1, V(S_3 \geq S_4) = 1,$$

$$V(S_4 \geq S_1) = 1, V(S_4 \geq S_2) = 1, V(S_4 \geq S_3) = 0.77,$$

จากสูตร (7) จะได้

$$d'(A_1) = \min(1.00, 0.72, 0.99) = 0.72$$

$$d'(A_2) = \min(0.00, 0.00, 0.026) = 0.026$$

$$d'(A_3) = \min(1.00, 1.00, 1.00) = 1.00$$

$$d'(A_4) = \min(1.00, 1.00, 0.77) = 0.77$$

จากสูตร (8) Weight Vector ของปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักความยืดหยุ่นคือ

$$W' = (0.72, 0.00, 1.00, 0.77)^T$$

สุดท้ายทำการ Normalize ค่า W' จะได้ Normalized Weight Vector (W)

$$W = (0.29, 0.00, 0.40, 0.31)^T$$

3. การคำนวณน้ำหนักปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักคุณภาพ

	การพัฒนา อย่างต่อเนื่อง	การบริการ ลูกค้า	คุณภาพของ สินค้า	%การจัดส่ง ตรงเวลา	สัดส่วนของ เสีย	ผลรวมคอสัมพันธ์ ในแต่ละแถว
ก.พัฒนา อย่างต่อเนื่อง	1,1,1	1,1.37,1.77	0.58,0.81,1	0.94,1.4,1.82	1.2,1.63,2.14	4.73,6.2,7.73
การบริการ ลูกค้า	0.57,0.73,1	1,1,1	0.41,0.51,0.76	0.88,1.14,1.6	1,1.73,2.24	3.86,5.1,6.62
คุณภาพของ สินค้า	1,1.24,1.73	1.32,1.97,2.43	1,1,1	1.5,2.14,2.59	1.7,2.94,3.96	6.54,9.29,11.7
%การจัดส่ง ตรงเวลา	0.55,0.7,1.06	0.6,0.88,1.14	0.39,0.47,0.67	1,1,1	0.88,1.97,3.6	3.43,5.03,7.51
สัดส่วนของ เสีย	0.47,0.6,0.83	0.45,0.58,1	0.25,0.34,0.58	0.27,0.5,1.14	1,1,1	2.44,3.0,4.54
ผลรวมคอสัมพันธ์ในทุกแถว						21.28.67,38.1

จากสูตรที่ (4) จะได้

$$S_1 = (0.12, 0.22, 0.37)$$

$$S_2 = (0.10, 0.18, 0.32)$$

$$S_3 = (0.17, 0.32, 0.56)$$

$$S_4 = (0.09, 0.18, 0.36)$$

$$S_5 = (0.06, 0.11, 0.22)$$

จากสูตร (5) จะคำนวณค่า Degree of Possibility ($V(S_i \geq S_k)$) ของปัจจัยต่างได้ดังนี้

$$V(S_1 \geq S_2) = 1.00, V(S_1 \geq S_3) = 0.65, V(S_1 \geq S_4) = 1.00, V(S_1 \geq S_5) = 1.00$$

$$V(S_2 \geq S_1) = -0.83, V(S_2 \geq S_3) = -0.50, V(S_2 \geq S_4) = 1.00, V(S_2 \geq S_5) = 1.00$$

$$V(S_3 \geq S_1) = 1, V(S_3 \geq S_2) = 1, V(S_3 \geq S_4) = 1, V(S_3 \geq S_5) = 1$$

$$V(S_4 \geq S_1) = 0.85, V(S_4 \geq S_2) = 0.99, V(S_4 \geq S_3) = 0.56, V(S_4 \geq S_5) = 1,$$

$$V(S_5 \geq S_1) = 0.45, V(S_5 \geq S_2) = 0.62, V(S_5 \geq S_3) = 0.17, V(S_5 \geq S_4) = 0.65,$$

จากสูตร (7) จะได้

$$d'(A_1) = \min(1.00, 0.65, 1.00, 1.00) = 0.65$$

$$d'(A_2) = \min(0.83, 0.5, 1.00, 1.00) = 0.50$$

$$d'(A_3) = \min(1.00, 1.00, 1.00, 1.00) = 1.00$$

$$d'(A_4) = \min(0.85, 0.99, 0.56, 1.00) = 0.56$$

$$d'(A_5) = \min(0.45, 0.62, 0.17, 0.65) = 0.17$$

จากสูตร (8) Weight Vector ของปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักความยืดหยุ่นคือ

$$W' = (0.65, 0.50, 1.00, 0.56, 0.17)^T$$

สุดท้ายทำการ Normalize ค่า W' จะได้ Normalized Weight Vector (W)

$$W = (0.23, 0.17, 0.35, 0.19, 0.06)^T$$

4. การคำนวณน้ำหนักปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักความน่าเชื่อถือ

	ความเชื่อใจ	นโยบายค้า ประกัน	ค.สามารถใน การจัดการ	ค.สอดคล้อง ของกลยุทธ์	ผลรวมคอดีใน แต่ละแถว
ความเชื่อใจ	1,1,1	0.58,0.61,0.67	0.35,0.41,0.51	0.59,0.86,1.63	2.52,2.89,3.80
นโยบายค้า ประกัน	1.5,1.63,1.73	1,1,1	0.61,0.67,0.76	0.88,1.50,2.43	3.99,4.79,5.92
ค.สามารถใน การจัดการ	1.97,2.43,2.82	1.32,1.5,1.63	1,1,1	1.50,2.82,3.87	5.78,7.74,9.32
ค.สอดคล้องของ กลยุทธ์	0.61,1.16,1.70	0.41,0.67,1.14	0.26,0.35,0.67	1,1,1	2.28,3.18,4.50
ผลรวมคอดีในทุกแถว					14.57,18.61,23.55

จากสูตรที่ (4) จะได้

$$S_1 = (0.11, 0.16, 0.26)$$

$$S_2 = (0.17, 0.26, 0.41)$$

$$S_3 = (0.25, 0.42, 0.64)$$

$$S_4 = (0.10, 0.17, 0.31)$$

จากสูตร (5) จะคำนวณค่า Degree of Possibility ($V(S_i \geq S_j)$) ของปัจจัยต่างได้ดังนี้

$$V(S_1 \geq S_2) = 0.47, V(S_1 \geq S_3) = 0.06, V(S_1 \geq S_4) = 0.91,$$

$$V(S_2 \geq S_1) = 1.00, V(S_2 \geq S_3) = -0.50, V(S_2 \geq S_4) = 1,$$

$$V(S_3 \geq S_1) = 1, V(S_3 \geq S_2) = 1, V(S_3 \geq S_4) = 1,$$

$$V(S_4 \geq S_1) = 1, V(S_4 \geq S_2) = 0.62, V(S_4 \geq S_3) = 0.21,$$

จากสูตร (7) จะได้

$$d'(A_1) = \min(0.47, 0.06, 0.91) = 0.06$$

$$d'(A_2) = \min(1.00, 0.50, 1.00) = 0.50$$

$$d'(A_3) = \min(1.00, 1.00, 1.00) = 1.00$$

$$d'(A_4) = \min(1.00, 0.62, 0.21) = 0.21$$

จากสูตร (8) Weight Vector ของปัจจัยรองภายใต้ปัจจัยหลักความน่าเชื่อถือคือ

$$W' = (0.06, 0.50, 1.00, 0.21)^T$$

สุดท้ายทำการ Normalize ค่า W' จะได้ Normalized Weight Vector (W)

$$W = (0.03, 0.29, 0.57, 0.12)^T$$

ภาคผนวก จ

แบบสอบถามในการกรอกคะแนนเปรียบเทียบความเหมาะสมของผู้รับงานปัก
ในการถูกเลือกให้รับงานปักใดๆภายใต้ปัจจัยรองต่างๆฉบับเต็ม

แบบสอบถามประเมินผู้รับงานปักในปัจจัยต่างๆ

แบบสอบถามฉบับนี้ทำขึ้นเพื่อให้กรรมการกรอกค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิง
เปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักที่ละคู่ในการที่ผู้รับงานปักจะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อ
พิจารณาจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักในปัจจัยที่พิจารณาอยู่

ระดับคะแนนความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปึกที่ละคู่ในการที่ผู้รับงานปึกจะถูกเลือกให้รับงานปึกใดๆ

ระดับคะแนนความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบ	ความหมาย	คำอธิบาย	ตัวเลข Fuzzy ของระดับคะแนน
9	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	ผู้รับงานที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกมากกว่าผู้รับงานปึกอีกรายอย่างเด่นชัดมาก	(7,9,11)
7	เหมาะสมมากกว่ามาก	ผู้รับงานที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกมากกว่าผู้รับงานปึกอีกรายอย่างเห็นได้ชัด	(5,7,9)
5	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	ผู้รับงานที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกมากกว่าผู้รับงานปึกอีกรายปานกลาง	(3,5,7)
3	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	ผู้รับงานที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกมากกว่าผู้รับงานปึกอีกรายเล็กน้อย	(1,3,5)
1	เหมาะสมเท่ากัน	ผู้รับงานปึกที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกเท่ากัน	(1,1,1)
1/3	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	ผู้รับงานที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกน้อยกว่าผู้รับงานปึกอีกรายเล็กน้อย	(1/5,1/3,1)
1/5	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	ผู้รับงานที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกน้อยกว่าผู้รับงานปึกอีกรายปานกลาง	(1/7,1/5,1/3)
1/7	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	ผู้รับงานที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกน้อยกว่าผู้รับงานปึกอีกรายอย่างเห็นได้ชัด	(1/9,1/7,1/5)
1/9	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	ผู้รับงานที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกน้อยกว่าผู้รับงานปึกอีกรายอย่างเด่นชัดมาก	(1/11,1/9,1/7)

ตัวอย่างการกรอกคะแนน

การให้คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมระหว่างผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่พิจารณา จะยึดผู้รับงานปักในฝั่งซ้ายเป็นหลักในการเปรียบเทียบ คือถ้าผู้รับงานปักฝั่งซ้ายมีความเหมาะสมมากกว่าผู้รับงานปักในฝั่งขวาให้ทำเครื่องหมายกากบาทที่ช่องคะแนนที่เป็นเลขจำนวนเต็ม 9, 7, 5, 3 ตามความเห็นของท่าน ถ้าผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเหมาะสมเท่ากับผู้รับงานปักฝั่งขวาให้ทำเครื่องหมายที่ช่องเลข 1 และถ้าผู้รับงานปักฝั่งซ้ายมีความเหมาะสมน้อยกว่าผู้รับงานปักฝั่งขวาให้ทำเครื่องหมายในช่องตัวเลขที่เป็นเศษส่วน $1/3$, $1/5$, $1/7$, $1/9$

การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยด้านราคา:แบบปักหมวดปักเดินเส้นธรรมดา

ความหมายของปัจจัยราคา : ราคางานปักหมวดแบบปักเดินเส้นธรรมดาจากผู้รับงานปัก (บาท/ชิ้น)

- ข้อมูลประกอบการตัดสินใจในการให้คะแนน

ตารางราคาตัวอย่างแบบปักหมวดปักเดินเส้นธรรมดาที่สั่งทำจากผู้รับงานปัก A, B และ C (เป็นตัวเลขที่สมมุติขึ้นสำหรับตัวอย่าง)

ผู้รับงานปัก	ราคา (บาท/ชิ้น)
A	9.00
B	7.00
C	10.00

คำสั่ง : กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักในปัจจุบัน
ราคา:แบบปักหมวดปักเดินเส้นธรรมดาตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย X ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	X	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก B
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	X	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก C
ผู้รับงานปัก B	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก C

คำอธิบายตัวอย่าง

การให้คะแนนเปรียบเทียบจะยึดผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเป็นหลัก โดยจากตัวอย่างการกรอกคะแนนข้างต้นมีความหมายดังนี้

เมื่อพิจารณาเฉพาะข้อมูลภายใต้ปัจจัยราคาแบบปักหมวดปักเดินเส้นของผู้รับงานปัก A (ฝั่งซ้าย)เปรียบเทียบกับ ผู้รับงานปัก B (ฝั่งขวา) แล้ว ท่านพบว่าจากข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและประสบการณ์ที่ผ่านมา ผู้รับงานปัก A มีราคาแบบปักในหมวดแบบปักเดินเส้นที่สูงกว่าผู้รับงานปัก B ดังนั้นท่านจึงมีความเห็นว่าผู้รับงานปัก A มีความเหมาะสมน้อยกว่า ผู้รับงานปัก B ในระดับปานกลาง (ระดับ 1/5)ในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักไปทำ

เมื่อพิจารณาเฉพาะข้อมูลภายใต้ปัจจัยราคาแบบปักหมวดปักเดินเส้นของผู้รับงานปัก A (ฝั่งซ้าย)เปรียบเทียบกับ ผู้รับงานปัก C (ฝั่งขวา) แล้ว ท่านพบว่าจาก

ข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและประสบการณ์ที่ผ่านมา ผู้รับงานปัก A มีราคาแบบปักในหมวดแบบปักเดินเส้นที่ต่ำกว่าผู้รับงานปัก C ดังนั้นท่านจึงมีความเห็นว่าผู้รับงานปัก A มีความเหมาะสมมากกว่า ผู้รับงานปัก C เล็กน้อย (ระดับ 3)ในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักไปทำ

ตอนที่ 1

การประเมินในตอนที่ 1 จะประกอบด้วย การประเมินผู้รับงานปักในปัจจัยด้านราคา คุณภาพ และอัตราการผลิต ซึ่งการประเมินแต่ละปัจจัยจะแยกพิจารณาไปที่หมวดแบบปัก และมีข้อมูลประกอบการตัดสินใจในแต่ละปัจจัยที่ได้เก็บรวบรวมจากผู้รับงานปักแต่ละราย

แบบฟอร์มสำหรับกรอกคะแนน

- การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยคุณภาพในหมวดแบบปักต่างๆ

ความหมายของปัจจัยคุณภาพ : ความละเอียดและความสวยงามของผลงาน และความถูกต้องตรงตามแบบที่สั่ง

- การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยคุณภาพแบบปักหมวดปักเดินเส้นธรรมดา
 - ข้อมูลประกอบการตัดสินใจ : ตัวอย่างแบบปักแบบปักหมวดปักเดินเส้นธรรมดาที่สั่งทำจากผู้รับงานปักแต่ละราย

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักในปัจจัยคุณภาพแบบปักหมวดปักเดินเส้นธรรมดาตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย

✕ ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

■ การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยคุณภาพแบบปักหมวดปักทึบ

- ข้อมูลประกอบการตัดสินใจ : ตัวอย่างแบบปักแบบปักหมวดปักทึบที่สั่งทำจากผู้รับงานปัก

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักในปัจจัยคุณภาพแบบปักหมวดปักทึบตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย X ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

- การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยคุณภาพแบบปักหมวดปักลูกโซ่
 - ข้อมูลประกอบการตัดสินใจ : ตัวอย่างแบบปักแบบปักหมวดปักลูกโซ่ที่สั่งทำจากผู้รับงานปัก

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักในปัจจัยคุณภาพแบบปักหมวดปักลูกโซ่ตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย \times ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

- การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยคุณภาพแบบปักหมวดปักเย็บผ้าปะหรือผ้าสักหลาด
 - ข้อมูลประกอบการตัดสินใจ : ตัวอย่างแบบปักแบบปักหมวดปักเย็บผ้าปะที่สั่งทำจากผู้รับงานปัก

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆ เมื่อพิจารณาจากข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักในปัจจัยคุณภาพแบบปักหมวดปักเย็บผ้าปะตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย \times ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

- การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยด้าน ราคา ในหมวดแบบปักต่างๆ

ความหมายของปัจจัย ราคา : ราคาสินค้า (แบบปัก) จากผู้รับงานปัก

- การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยราคาแบบปักหมวดปักเดินเส้นธรรมดา

- ข้อมูลประกอบการตัดสินใจ

ตารางราคาตัวอย่างแบบปักหมวดปักเดินเส้นธรรมดาที่สั่งทำจากผู้รับงานปัก
ทุกรายเพื่อการประเมินโดนเฉพาะ

ผู้รับงานปัก	ราคา(บาท/ชิ้น)
C	7.00
A	8.00
J	10.00
S	10.00

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักในปัจจุบันราคาแบบปักหมวดปักเดินเส้นธรรมดาตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย \times ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

- การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยราคาแบบปักหมวดปัก
ทียบ

- ข้อมูลประกอบการตัดสินใจ

ตารางราคาตัวอย่างแบบปักหมวดปักทียบที่สั่งทำจากผู้รับงานปักทุกรายเพื่อการ
ประเมินโดยเฉพาะ

ผู้รับงานปัก	ราคา(บาท/ชิ้น)
C	7.00
A	10.00
J	10.00
S	10.00

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปัก
ฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อ
พิจารณาจากข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมา
ของผู้รับงานปักในปัจจัยราคาแบบปักหมวดปักทียบตามความเห็นของท่าน โดยให้
ท่านทำเครื่องหมาย \times ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวา ในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

- การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยราคาแบบปักหมวดปักลูกโซ่

- ข้อมูลประกอบการตัดสินใจ

ตารางราคาตัวอย่างแบบปักหมวดปักลูกโซ่ที่สั่งทำจากผู้รับงานปักทุกรายเพื่อการประเมินโดยเฉพาะ

ผู้รับงานปัก	ราคา(บาท/ชิ้น)
C	5.00
A	6.00
J	6.00
S	7.00

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักในปัจจัยราคาแบบปักหมวดปักลูกโซ่ตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย \times ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

- การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยราคาแบบปักหมวดปักเย็บผ้าปะหรือผ้าสักหลาด

- ข้อมูลประกอบการตัดสินใจ

ตารางราคาตัวอย่างแบบปักหมวดปักเย็บผ้าปะที่สั่งทำจากผู้รับงานปักทุกราย เพื่อการประเมินโดนเฉพาะ

ผู้รับงานปัก	ราคา(บาท/ชิ้น)
C	8.00
A	7.00
J	8.00
S	8.00

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักในปัจจัยราคาแบบปักหมวดปักเย็บผ้าปะตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย \times ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

- การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยด้าน อัตราการผลิต ในหมวดแบบปักต่างๆ

ความหมายของปัจจัย อัตราการผลิต : อัตราเร็วในการผลิตสูงสุดที่ผู้รับงานปักรายนั้นสามารถทำได้ต่อวัน (เป็นตัวแทนของเวลานำ)

- การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยอัตราการผลิตแบบปักหมวด ปักเดินเส้นธรรมดา

- ข้อมูลประกอบการตัดสินใจ :

ตาราง อัตราการผลิตแบบปักหมวดปักเดินเส้นธรรมดาของแต่ละผู้รับงานปัก

ผู้รับงานปัก	อัตราการผลิต (ชิ้น/วัน)
C	1000
A	800-1000
J	800
S	700-800

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝัງซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝังขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักในปัจจุบันอัตราการผลิตแบบปักหมวด ปักเดินเส้นธรรมดาตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย \times ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝังซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝังซ้ายเทียบกับฝังขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝังขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

- การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยอัตราการผลิตแบบปักหมวด ปักทียบ

- ข้อมูลประกอบการตัดสินใจ :

ตาราง อัตราการผลิตแบบปักหมวดปักทียบของแต่ละผู้รับงานปัก

ผู้รับงานปัก	อัตราการผลิต (ชิ้น/วัน)
C	1000
A	1000
J	800
S	800

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักในปัจจัยอัตราการผลิตแบบปักหมวดปักทียบตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

- การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยอัตราการผลิตแบบปักหมวด ปักลูกโซ่

- ข้อมูลประกอบการตัดสินใจ :

ตาราง อัตราการผลิตแบบปักหมวดปักลูกโซ่ของแต่ละผู้รับงานปัก

ผู้รับงานปัก	อัตราการผลิต (ชิ้น/วัน)
C	800-1000
A	1000
J	1000
S	800-1000

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักในปัจจัยอัตราการผลิตแบบปักหมวด ปักลูกโซ่ตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย \times ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

- การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยอัตราการผลิตแบบปักหมวด ปักเย็บผ้าปะหรือผ้าสักหลาด

- ข้อมูลประกอบการตัดสินใจ :

ตาราง อัตราการผลิตแบบปักหมวดปักเย็บผ้าปะของแต่ละผู้รับงานปัก

ผู้รับงานปัก	อัตราการผลิต (ชิ้น/วัน)
C	800-1000
A	800 - 1000
J	500
S	500-600

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักในปัจจัยอัตราการผลิตแบบปักหมวด ปักเย็บผ้าปะตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย \times ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

ตอนที่ 2

การประเมินในตอนที่ 2 จะประกอบด้วยปัจจัยด้านเปอร์เซ็นต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา และสัดส่วนของเสีย พร้อมด้วยข้อมูลประกอบการตัดสินใจที่เก็บรวบรวมจากข้อมูลที่ทางโรงงานมีอยู่

- การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยด้าน เปอร์เซนต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา

ความหมายของปัจจัยเปอร์เซนต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลา : เป็นค่าที่บ่งบอกว่าจากสถิติที่ผ่านมาผู้รับงานปักสามารถจัดส่งสินค้าได้ตรงเวลาแค่ไหน

- ข้อมูลประกอบการตัดสินใจ

➤ ตารางเปอร์เซนต์การจัดส่งงานปักตรงเวลาของผู้รับงานปักแต่ละราย

ผู้รับงานปัก	เปอร์เซนต์การจัดส่งงานปักตรงเวลา(%)	จำนวนวันล่าช้าเฉลี่ยต่อการส่งงานปักหนึ่งครั้ง(วัน)
C	70.73	0.56
A	38.46	1.31
J	55.77	0.90
S	42.86	1.23

หมายเหตุ ข้อมูลในตารางได้มาจากการสรุปผลการปฏิบัติงานของผู้รับงานปักทั้งสี่รายในด้านการจัดส่งงานปักได้ตรงตามวันที่ที่ทางบริษัทระบุ โดยทางบริษัทได้เก็บข้อมูลไว้ตั้งแต่วันที่ 1 กรกฎาคม พ.ศ. 2551 ถึง 30 พฤศจิกายน พ.ศ. 2551 และจำนวนวันล่าช้าเฉลี่ยคือตัวเลขที่แสดงถึงว่าตลอดช่วงเวลาเก็บข้อมูล (5 เดือน) ผู้รับงานปักส่งงานปักล่าช้าเป็นจำนวนทั้งหมดกี่วันต่อการส่งงานปักหนึ่งงาน

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้าย เทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจาก ข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักใน ปัจจุบัน **เปอร์เซ็นต์การจัดส่งสินค้าตรงเวลาตามความเห็นของท่าน** โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย \times ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

- การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยด้าน สัดส่วนของเสีย

ความหมายของปัจจัยสัดส่วนของเสีย : สัดส่วนของเสียในอดีตของผู้รับงานปักรายแต่ละราย

- ข้อมูลประกอบการตัดสินใจ

➤ ตารางเปอร์เซ็นต์งานปักเสียเฉลี่ยต่อการส่งงานปัก 1 ครั้งของผู้รับงานปักแต่ละราย

ผู้รับงานปัก	เปอร์เซ็นต์งานปักเสียเฉลี่ยต่อการส่งงานปัก. 1 ครั้ง (%)
C	0.66
A	0.59
J	1.34
S	2.08

หมายเหตุ ข้อมูลในตารางได้มาจากการสรุปผลการปฏิบัติงานของผู้รับงานปักทั้งสิ้นราย โดยนำจำนวนงานปักแต่ละ FAC ที่ไม่ผ่านการตรวจคุณภาพมาคำนวณเป็นเปอร์เซ็นต์ค่าเฉลี่ย ข้อมูลที่นำมาคำนวณเป็นข้อมูลกับทางบริษัทเก็บไว้ตั้งแต่วันที่ 1 กรกฎาคม พ.ศ. 2551 ถึง 30 พฤศจิกายน พ.ศ. 2551

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝักร้อยเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝักร้อยขาวในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักในปัจจุบันด้าน **สัดส่วนของเสีย**ตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย X ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝักร้อย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝักร้อยเทียบกับผู้รับงานปักฝักร้อยขาวในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝักร้อยขาว
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

ตอนที่ 4

การประเมินในตอนที 4 จะเป็นการให้คะแนนเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักต่างๆ ภายใต้ปัจจัย Customization การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง และความสอดคล้องกันของกลยุทธ์ โดยมีข้อมูลประกอบการตัดสินใจคือข้อมูลที่ได้จากการไปเยี่ยมชมผู้รับงานปักแต่ละรายและจากการสัมภาษณ์ผู้บริหาร

• การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัย Customization

ความหมายของปัจจัย Customization : ผู้รับงานปักมีความสามารถที่จะรับคำสั่งซื้อสินค้าที่มีลักษณะพิเศษได้ดีแค่ไหน ซึ่งสินค้าลักษณะพิเศษอาจจะต้องการการติดตั้งหรือการจัดวางเครื่องจักรที่แตกต่างออกไป

- ข้อมูลประกอบการตัดสินใจ

➤ เครื่องจักรที่ผู้รับงานปักต่างๆมี ซึ่งรวมถึงเครื่องจักรพิเศษและเทคนิคการทำพิเศษ

○ คอมพิวเตอร์ เอ็มบรอยเดอรี เครื่องจักรที่มีประกอบด้วย

- มีเครื่องปัก 70 เครื่อง
- เครื่องปักบางเครื่องมีฟังก์ชันพิเศษสามารถปักผ้าหนา, Taping และ Coiling ได้
- เครื่องปักแบบหน้ากว้าง 2 เครื่องสามารถปักงานใหญ่ๆได้มากที่สุดถึง 2 ฟุต
- เครื่องทำตัวอย่าง 4 เครื่อง
- เครื่องเลเซอร์ 3 เครื่อง
- เครื่องปั้ม 3 เครื่อง

○ เอเชีย เครื่องจักรที่มีประกอบด้วย

- มีเครื่องปัก 26 เครื่อง
- เครื่องปักเป็นรุ่นใหม่ทั้งหมด มี 18 หัว บักได้ 12 สี
- มี เครื่องเลเซอร์ 2 เครื่องสำหรับใช้เลเซอร์บนผ้ายีนและเลเซอร์ตัดผ้าปะ
- เครื่องปั้ม (ซึ่งเป็นรุ่นใหม่ล่าสุดทั้งหมด) เครื่องตรวจเข็ม เครื่องกรองกระสวยใหญ่ อย่างละหนึ่งเครื่อง
- เครื่องปักบางเครื่องจะมีหัวปักเลื่อมเสริมด้วย
- มีเครื่องจักรพิเศษสำหรับ บักฟู(ปักด้ายเส้นใหญ่) บักฉลุ

- เจริญดีไทย เครื่องจักรที่มีประกอบด้วย
 - มีเครื่องปักทั้งหมด 18 เครื่อง
 - เครื่องปักบางเครื่องมีหัวปักเลื่อม หัวปักไหมพรม ติดเสริมเพื่อทำงานลักษณะพิเศษ
 - เครื่องปั้ม 1 เครื่อง
- 255 การปัก เครื่องจักรที่มีประกอบด้วย
 - มีเครื่องปัก 10 เครื่อง
 - มีการจ้างบริษัทข้างนอกให้ตี Block ให้ เพื่อให้ได้ลูกเล่นใหม่ๆ
 - มีการติดตั้ง Stabilizer ทำหน้าที่กรองไฟให้เครื่องปักขณะเกิดเหตุการณ์ไฟตก
 - มีเครื่องเลเซอร์ 1 เครื่อง แต่จะอยู่อีกที่หนึ่งซึ่งถ้าจะตัดเลเซอร์ต้องนำงานเดินทางไปที่อีกที่หนึ่ง

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักในปัจจุบัน Customization ตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย

✕ ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

- การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปັกภายใต้ปัจจัย การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง ความหมายของปัจจัย การพัฒนาอย่างต่อเนื่อง : ผู้จัดทำมีการพัฒนาในด้านต่างๆอย่างต่อเนื่องหรือไม่ ได้แก่ การพัฒนาด้านการขนส่ง การผลิต ระบบติดต่อสื่อสาร และกลยุทธ์การขาย รวมไปถึงการรักษามาตรฐานของตัวเองให้คงที่หรือดีขึ้นเรื่อยๆ

ข้อมูลประกอบการตัดสินใจ

- โครงการในอดีตที่ผู้รับงานปັกเคยทำหรือโครงการในอนาคตที่ผู้รับงานปັกจะทำเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการทำงานในด้านต่างๆให้กับผู้รับงานปັกในด้านต่างๆได้แก่

- ❖ ด้านการผลิต การจัดเก็บข้อมูล การทำงาน

- คอมพิวเตอร์ เอ็มบรอยเคอรี

ทางผู้รับงานปັกจะมีช่างเทคนิคอยู่ในการปรับเปลี่ยนวิธีการทำงานของคนเพื่อให้สามารถทำงานได้เร็วขึ้น และลด Waste เช่น เวลาที่เครื่องต้องหยุดเนื่องจากเกิดความผิดพลาดต่างๆ ช่างเทคนิคจะมีการวิเคราะห์ถึงสาเหตุและคิดวิธีการแก้ไข มีการจ้างช่างเทคนิคจากต่างประเทศมาเพื่อช่วยแก้ปัญหาและพัฒนาวิธีการทำงานอีกด้วย นอกจากนี้ได้มีการพัฒนาเครื่องจักรเก่าๆที่มีอยู่ให้มีประสิทธิภาพการทำงานดีขึ้น การปรับปรุงที่เห็นได้อย่างชัดเจนคือ การเปลี่ยนระบบป้อนข้อมูลลงเครื่องปັกจาก Floppy Disk มาเป็น Handy Drive ซึ่งทำให้สามารถถ่ายโอนข้อมูลได้รวดเร็วและเก็บข้อมูลไว้ได้ง่ายและนานขึ้น จะไม่มีการเปลี่ยนเครื่องจักรใหม่นอกจากเครื่องจักรเก่าชำรุด

- เอเชียการปັก

มีการเปลี่ยนเครื่องจักรใหม่ทั้งหมด 24 เครื่องในครั้งเดียวทำให้ได้คุณภาพการปັกและอัตราการผลิตที่มากขึ้น มีการเปลี่ยนโปรแกรมแกะบล็อกใหม่เมื่อสี่ปีที่แล้วทำให้สามารถแกะได้เร็วและแน่นอนมากขึ้น มี เครื่องเลเซอร์ เครื่องปั๊ม (ซึ่งเป็นรุ่นใหม่ล่าสุดทั้งหมด) เครื่องตรวจเข็ม เครื่องกรองกระดาษใหญ่ อย่างละหนึ่งเครื่อง

- เจริญดีไทย

ในอดีตมีแต่เครื่องจักรแบบปักไหมธรรมดา ต่อมาได้มีการปรับปรุงให้เครื่องปักมีหัวพิเศษสามารถปักเลื่อมและปักไหมพรมได้ และมีกาปรับปรุงคุณภาพงานให้พัฒนาขึ้นเรื่อยๆ โดยการใช้ประสบการณ์และเทคโนโลยีใหม่ๆที่เจ้าของบริษัทได้ศึกษา

- 255 การปัก

ในอดีตผู้รับงานปักเคยมีเครื่องปักพิเศษต่างๆเช่นปักเลื่อม และปักไหมพรม แต่ทางบริษัทเอาเครื่องเหล่านี้ออกไปเนื่องจากเป็นงานแพชั่นที่นานๆจะมีงานเข้ามา ซึ่งไม่คุ้มค่างับค่าบำรุงรักษาเครื่องเหล่านี้ (ทำบริษัทให้มีลักษณะ Low Cost) และทุกสัปดาห์บริษัทจะมีการประชุมใหญ่หนึ่งครั้ง ทุกๆวันจะมีการคุยกับหัวหน้างาน เพื่อแลกเปลี่ยนวิเคราะห์ปัญหาที่เกิดขึ้น รวมถึงคิดแนวทางแก้ไข

- ❖ การอบรมพัฒนาฝีมือคนงาน

- คอมพิวเตอร์ เอ็มบรอยเดอรี

มีการปฐมนิเทศน์ หัวหน้าสอนงานเบื้องต้นแล้วให้คนงานลองงานดู จากนั้นหัวหน้างานจะประเมินผลงาน ถ้าผ่านการประเมิน คนงานใหม่จะเข้ามาประจำเครื่องประกบคู่กับคนงานเก่าเพื่อศึกษางานประมาณหนึ่งถึงสองเดือนจึงให้คุมเครื่องได้

- เอเชียการปัก

มีการฝึกอบรมคนงานตอนเข้าใหม่ จากนั้นให้คนงานใหม่มาประกบคู่กับคนงานเก่า 1 คู่ต่อ 1 เครื่องเป็นเวลาประมาณ 4-5 เดือน

- เจริญดีไทย

คนงานใหม่ที่เข้ามาจะให้ทำงานง่ายๆเช่นการตัดด้าย จากนั้นจะให้เข้าไปประจำเครื่องคู่กับคนงานเก่าเพื่อศึกษางาน จนกว่าจะมีความเชี่ยวชาญพอที่จะคุมเครื่องเองได้

○ 255 การปัก

อาศัยการพัฒนาด้วยประสบการณ์และการเรียนรู้ด้วยตนเองของคนงานเก่าที่มีอยู่ ซึ่งเป็นคนงานที่ทำงานให้กับบริษัทมานาน ปัจจุบันคนงานใหม่ซึ่งไม่มีทักษะเมื่อรับเข้ามาจะทำให้มาทำงานเล็กๆน้อยๆเช่น ตัดไหม แต่จะไม่มีสิทธิ์คุมเครื่อง การรับคนงานใหม่ที่จะมาคุมเครื่องอาจจะมีในกรณีเป็นคนงานเก่าจากที่อื่นที่มีทักษะการคุมเครื่องอยู่แล้วและมาสมัครกับทางบริษัท ซึ่งจะมีการทดสอบว่ามีทักษะในการวางผ้า ปรับเครื่องจักร การตรวจงานเสีย แคะไหนก่อนจะรับเข้ามาทำงาน

❖ ด้านการขนส่ง

การจัดการด้านการจัดส่ง และเทคนิคพิเศษในการบริหารการจัดส่ง

○ คอมพิวเตอร์ เอ็มบรอยเดอรี

การขนส่งทำอย่างค่อนข้างเป็นระบบโดยมีรถขนส่งสี่คัน มีการแบ่งเส้นทางออกเป็น 4 สายเพื่อแวะรับและส่งของแก่ลูกค้าในจุดต่างๆอย่างครอบคลุม และมีมอเตอร์ไซค์เพื่อช่วยในการส่งตัวอย่างและเอกสารระยะใกล้ ส่วนตัวอย่างที่มีความเร่งด่วนจะส่งโดยพนักงานขายของบริษัท การขนส่งในระยะใกล้กรุงเทพฯ และปริมณฑล ทางผู้รับงานปักจะรับผิดชอบค่าใช้จ่ายเอง ยกเว้นการขนส่งไปต่างจังหวัด ค่ารถไฟหรือรถทัวร์ลูกค้าจะต้องเป็นฝ่ายรับผิดชอบเอง เน้นความพึงพอใจของลูกค้าเป็นหลัก มากกว่าการลดต้นทุน

○ เอเชียการปัก

การจัดส่งมีรถกระบะ 1 คันและมอเตอร์ไซค์ 2 คัน การจัดส่งไม่ค่อยมีการวางแผนเส้นทางที่เป็นระบบ จะเป็นการใช้รถที่มีหนึ่งคันวิ่งวนส่งของให้กับลูกค้าจนครบ

○ เจริญดีไทย

การจัดส่งจะมีสามรอบ เช้า บ่าย และเย็น มีรถกระบะ 2 คันและมอเตอร์ไซค์ 1 คัน ใช้รถคันเดียววิ่งรอบส่งสินค้าให้กับ

ลูกค้า โดยคำนึงถึงเวลาเป็นหลักกว่าที่ไหนต้องส่งก่อน แต่ก็พยายามจัดให้อยู่ในเส้นทางเดียวกัน

○ 255 การปัก

มีรถกระบะ 1 คัน ซึ่งเพียงพอกับลูกค้าที่มีเพียง 6 – 7 ราย เน้นการติดต่อประสานงานกับลูกค้าว่าลูกค้าจะมารับเอง หรือว่าจะให้ทางผู้รับงานปักไปส่งของให้ 50 % จะเป็นการที่ลูกค้ามารับของและมาส่งแบบงานเอง เนื่องจากผู้รับงานปักตั้งอยู่ในเส้นทางที่เป็นทางผ่านในการเดินทางของลูกค้าเหล่านั้นอยู่แล้ว

❖ ระบบติดต่อสื่อสาร

ระบบการติดต่อกับลูกค้า ช่องทางต่างๆที่มีในการติดต่อกับลูกค้า

○ คอมพิวเตอร์ เอ็มบรอยเดอรี

เน้นความสะดวกรวดเร็วโดยการส่งข้อมูลเช่น ลายแบบปัก รวมไปถึงการเจรจาตกลงเรื่อง จำนวน ราคา การแก้ไขแบบ โดยหลักจะผ่านทาง E-mail ซึ่งสามารถเก็บเป็นหลักฐานการเจรจาได้มากกว่าการคุยปากเปล่าหรือการคุยเจรจาทางโทรศัพท์

○ เอเชียการปัก

ช่องทางที่ติดต่อสื่อสารได้แก่ อีเมลล์ โทรศัพท์ แฟกซ์ การส่งพัสดุ

○ เจริญดีไทย

ติดต่อทางโทรศัพท์ เจ้าของจะเดินทางไปดูรายละเอียดของงานปักด้วยตัวเอง หรือถ้าไม่มีรายละเอียดที่ต้องคุยจะให้เมสเซนเจอร์เดินทางไปรับงานปักมา ไม่มีการติดต่อทางอีเมลล์ทำให้การส่งภาพแบบงานปักต้องรอให้เจ้าของหรือเมสเซนเจอร์วิ่งไปรับ

○ 255 การปัก

ติดต่อทางโทรศัพท์ แฟกซ์ หรืออีเมลล์

➤ การรักษามาตรฐาน

ระบบการควบคุมคุณภาพของแบบปัก

การควบคุมคุณภาพวัตถุดิบที่ได้รับมา(การเช็คของเสีย) การควบคุมคุณภาพการปัก และ การตรวจสอบของเสียแบบปักที่ผลิต

○ คอมพิวเตอร์ เอ็มบรอยเดอรี

เจรจากับลูกค้าให้มีความแน่ชัดในด้านความต้องการ การขึ้นตัวอย่างจะขึ้นโดยใช้ผ้าจริงเพราะถ้าหากใช้ผ้าแบบอื่นๆ อาจทำให้คุณภาพของแบบปักแตกต่างออกไป ก่อนลงงานจริง จะมีการทดลองเครื่องปักก่อน หนึ่งถึงสองงาน เพื่อดูว่างานที่ได้ ตรงตามแบบลายปักที่ต้องการและมีสิ่งใดต้องแก้ไขก่อนลงงานจริงหรือไม่ แล้วจึงทำการลงงานจริง ขณะที่เครื่องทำการปักงานจริง การตรวจของเสียจะมีสองขั้นตอนโดยแต่ละเครื่องจะมีพนักงานสุ่มตรวจงานปักว่ามีความผิดพลาดและตรวจดูว่าสี และลายขณะปักมีความถูกต้องตรงตามแบบหรือไม่ หลังจากทำงานปักเสร็จแล้วจะมีการสุ่มตรวจงานเสียอีกครั้งหนึ่ง

○ เอเชียการปัก

การตรวจสอบมีสองขั้นตอนคือการตรวจใน Line ขณะที่ทำการปักและเมื่อปักเสร็จ หลังจากนั้นนำมาตัดตัดแล้วจะมีการตรวจสอบงานปักทุกชิ้น 100 เปอร์เซ็นต์ เมื่อพบแบบปักที่เสียจะทำการแปะเครื่องหมายไว้เพื่อรอการซ่อมแซม บางครั้งมีการตั้งงานกลับมาให้ซ่อมบ้างโดยเฉพาะบางงานที่มีความซับซ้อน ไม่มีการนับงานเข้าจะถือเอาตามตัวเลขที่ทาง Garment แจ้งมา มีเพียงการเช็คพนักงาน ออก ยกเว้นกรณีที่ถูกค้าแจ้งมาว่าให้เช็คหรือกรณีลูกค้าที่มีความผิดพลาดในการแจ้งตัวเลขงานเข้าบ่อย

○ เจริญดีไทย

ไม่มีการเช็คงานเข้า มีเพียงการเช็คงานออก มีการแยกงานก่อนจะลงเครื่อง ระหว่างการผลิตจะมีคนงานประจำเครื่องคอยตรวจเช็คความผิดพลาด การตรวจสอบชิ้นงานเสียจะมีการตรวจสอบชิ้นงานทุกชิ้น (ตรวจสอบ 100%) แต่ขาดบุคลากร

QC ที่มีคุณภาพ เหมือนมีพนักงานที่ไว้ใจได้เพียงคนเดียว ส่วนที่เหลือจะขาดความชำนาญทำให้การตรวจเช็คงานเสียขาดประสิทธิภาพและมักจะมีของเสียหลุดออกไป สาเหตุอาจเนื่องมาจากขาดระบบการอบรมและฝึกฝนฝีมือ

○ 255 การปัก

มีการตรวจนับงานเข้ากับใบแจ้งว่าตรงกันหรือไม่ และมีการตรวจสอบงานเสียทั้งหมดสามขั้นตอนคือระหว่างการผลิต และหลังผลิตเสร็จจะมีพนักงานตรวจเช็คงานเสียอีกสองรอบ โดยรอบสุดท้ายจะเป็นการตรวจเช็คงานทั้งหมด (ตรวจสอบ 100 %)

➤ การได้รับมาตรฐาน ISO และโครงการเพื่อปรับปรุงให้ได้รับมาตรฐาน ISO

○ คอมพิวเตอร์ เอ็มบรอยเดอรี

- ได้รับ ISO 9200

○ เอเชียการปัก

- ไม่ได้รับ ISO และยังไม่มีความคิดที่จะขอรับ

○ เจริญดีไทย

- ไม่ได้รับ ISO ทางบริษัทมีความสนใจ แต่ทางบริษัทยังไม่มีความพร้อมและมีอุปสรรคหลายๆด้านเช่น ขนาดของโรงงานที่เล็กเกินไป ไม่ว่าจะเป็นด้านจำนวนเครื่องจักรและพื้นที่

○ 255 การปัก

- ไม่ได้รับ ISO และไม่มีความคิดที่จะขอเนื่องจากทางบริษัทคิดว่าไม่จำเป็น เนื่องจากผู้รับงานปักที่ได้รับ ISO จะต้องมีการควบคุมการต่างๆตามที่ระบบกำหนด ทำให้การทำงานล่าช้า การไม่ได้รับ ISO ทำให้การทำงานมีความยืดหยุ่นมากกว่า ซึ่งเป็นข้อดีของผู้รับงานปักที่ไม่ได้รับ ISO

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้าย เทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจาก ข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักใน ปัจจัยการพัฒนาย่างต่อเนื่องตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย X ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปัก ฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปัก ภายใต้อัจฉัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

• การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัย ความสอดคล้องกันของกลยุทธ์

ความหมายของปัจจัยความสอดคล้องกันของกลยุทธ์ : ความสอดคล้องด้านแผนกลยุทธ์ระหว่างบริษัทและผู้รับงานปักซึ่งตัดสินโดยดุลยพินิจของผู้ตัดสินใจ

ข้อมูลประกอบการตัดสินใจ

➤ เป้าหมายในอนาคตของบริษัท และแนวทางไปให้ถึงเป้าหมาย

○ ฮาร์ท แอนด์ มายด์

เป็นผู้นำด้านแฟชั่น สามารถสร้างแบรนด์ที่เป็นของบริษัทเอง และนำแบรนด์นั้นเผยแพร่ออกสู่ตลาดในประเทศและตลาดอเมริกาแต่เน้นตลาดอเมริกามากกว่า โดยบริษัทได้ทำการตลาดจางดีไซน์เนอร์เป็นของบริษัทเอง รวมถึงมีการพัฒนากระบวนการผลิตภายในบริษัทเพื่อให้สินค้ามีคุณภาพมากขึ้น

○ คอมพิวเตอร์ เอ็มบรอยเดอรี

พัฒนาความสามารถในการทำแบบปักให้มีความหลากหลายมากขึ้น โดยการเสาะหาเทคนิคใหม่ๆ นอกจากนี้ทางผู้รับงานปักมีการปักหมวก เข็มขัด และในอนาคต จะนำเอาเทคนิคการใช้เครื่องเลเซอร์มาใช้ในการปักพวงกุญแจด้วย

○ เอเชียการปัก

พยายามหาลูกค้าเพิ่มให้ได้มากที่สุด ปัญหาที่ทางผู้รับงานปักกำลังเผชิญอยู่คือ ปัญหาเครื่องว่าง โดยมีแนวทางที่จะไปให้ถึงเป้าหมายได้แก่ การบริการที่รวดเร็วมากขึ้น การให้มีเครื่องจักรที่หลากหลายซึ่งทำให้ผู้รับงานปักมีความแตกต่างจากผู้รับงานปักอื่นๆในการรับงานชนิดพิเศษ

○ เจริญดีไทย

พัฒนาคุณภาพการผลิตให้ดีขึ้นเรื่อยๆเพื่อตอบสนองความต้องการลูกค้าให้ดีที่สุด โดยการรับฟังคำแนะนำจากลูกค้าและนำมาปรับปรุง รวมไปถึงการเสาะหาเทคนิคใหม่เพื่อพัฒนาคุณภาพสินค้า

○ 255 การปัก

พยายามรักษาคุณภาพและมาตรฐานการทำงานให้ดี ไม่มีโครงการที่จะขยายอะไร เนื่องจากเป็นธุรกิจที่เจ้าของทำกิจการเพียงผู้เดียว ไม่ได้เป็นองค์กรขนาดใหญ่ ประกอบกับนอกจากงานปักแล้วยังทำหลายๆอย่างเช่นทำ Garment ด้วย

➤ กลยุทธ์การดำเนินธุรกิจ

○ ฮาร์ท แอนด์ มายด์

เน้นด้านการบริการลูกค้า เน้นด้านการลดต้นทุนโดยบริษัทได้นำหลักการ Lean มาประยุกต์ใช้กับกระบวนการต่างๆเพื่อตัดกระบวนการที่ไม่ทำให้เกิด Value ออกไป และเน้นด้านคุณภาพ โดยบริษัทปลูกฝังให้พนักงานทุกคนควบคุมคุณภาพของงานที่ตัวเองทำด้วยตัวเอง ไม่ใช่ปล่อยงานที่ไม่ดีออกไป โดยภาระจะตกไปอยู่ที่ฝ่ายควบคุมคุณภาพที่ต้องหาข้อบกพร่องนั้นให้เจอ ซึ่งบางครั้งอาจมีการพลาด ทำให้งานที่ไม่ดีออกไปสู่ลูกค้าได้

○ คอมพิวเตอรื เอ็มบรอยเดอรี

เน้นการติดต่อประสานงานที่ดี การได้ข้อมูลที่ถูกต้อง และเน้นการติดต่อสื่อสารในแง่ของการเจรจาเกี่ยวกับลูกค้าถึงงานที่จะได้ออกมา เช่น แบบปักอาจจะทำไม่เหมือนที่ตกลงกันเนื่องจากข้อจำกัดบางอย่าง ให้ข้อมูลกับลูกค้าว่าความต้องการใดที่เกินความสามารถในการปักของบริษัทและแนะนำลูกค้าว่าจะปรับเปลี่ยนอย่างไร ไม่ใช่ถ้าทำไม่ได้ตามความต้องการของลูกค้าก็ไม่ทำ

○ เอเชียการปัก

เน้น Garment กลุ่มส่งออกลูกค้าของผู้รับงานปักจะเป็นลูกค้าต่างประเทศ 70 เปอร์เซ็นต์ ลูกค้าในประเทศอีก 30 เปอร์เซ็นต์และเน้นความหลากหลายของเครื่องจักร ซึ่งมีประเภทเครื่องจักรสามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้ค่อนข้างครบครันเมื่อเทียบกับผู้รับงานปักอื่นๆ

○ เจริญดีไทย

เน้นด้านการบริการลูกค้า พยายามให้ได้ดีที่สุดในการตอบสนองความต้องการลูกค้าในการที่จะส่งสินค้าให้ทันเวลา และเน้นด้านคุณภาพของสินค้าในมีความสวยงามโดยอาศัยจากประสบการณ์ที่สูงของเจ้าของบริษัทซึ่งมีความรู้ด้านเทคนิคต่างๆมากมาย

○ 255 การปัก

เน้นความหลากหลายของแบบที่มีให้ลูกค้าได้เลือก เช่นเมื่อลูกค้ามีแบบมา ทางบริษัทจะนำแบบของลูกค้ามาแนะนำว่าแบบนั้นสามารถทำออกมาเป็นแบบใดๆมีลูกเล่นอะไรได้อีกบ้าง นอกจากที่ลูกค้าเสนอมาซึ่งอาศัยจากประสบการณ์และความรู้ของเจ้าของบริษัท หลายครั้งที่ลูกค้าจะพึงพอใจกับแบบที่ทางบริษัทได้นำเสนอเพิ่มเติม

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากข้อมูลประกอบการตัดสินใจข้างต้นและจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักในปัจจุบัน **ความสอดคล้องกันของกลยุทธ์**ตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย **X** ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

แบบสอบถามประเมินผู้รับงานปัก (ตอนที่ 3)

แบบสอบถามฉบับนี้ทำขึ้นเพื่อให้กรรมการรอกค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักที่ละคู่ในการที่ผู้รับงานปักจะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักในปัจจุบันที่พิจารณาอยู่

ระดับคะแนนความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปึกที่ละคู่ในการที่ผู้รับงานปึกจะถูกเลือกให้รับงานปึกใดๆ

ระดับคะแนนความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบ	ความหมาย	คำอธิบาย	ตัวเลข Fuzzy ของระดับคะแนน
9	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	ผู้รับงานปึกที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกมากกว่าผู้รับงานปึกอีกรายอย่างเด่นชัดมาก	(7,9,11)
7	เหมาะสมมากกว่ามาก	ผู้รับงานปึกที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกมากกว่าผู้รับงานปึกอีกรายอย่างเห็นได้ชัด	(5,7,9)
5	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	ผู้รับงานปึกที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกมากกว่าผู้รับงานปึกอีกรายปานกลาง	(3,5,7)
3	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	ผู้รับงานปึกที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกมากกว่าผู้รับงานปึกอีกรายเล็กน้อย	(1,3,5)
1	เหมาะสมเท่ากัน	ผู้รับงานปึกที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกเท่ากัน	(1,1,1)
1/3	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	ผู้รับงานปึกที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกน้อยกว่าผู้รับงานปึกอีกรายเล็กน้อย	(1/5, 1/3, 1)
1/5	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	ผู้รับงานปึกที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกน้อยกว่าผู้รับงานปึกอีกรายปานกลาง	(1/7, 1/5, 1/3)
1/7	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	ผู้รับงานปึกที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกน้อยกว่าผู้รับงานปึกอีกรายอย่างเห็นได้ชัด	(1/9, 1/7, 1/5)
1/9	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	ผู้รับงานปึกที่กำลังพิจารณาเปรียบเทียบมีความเหมาะสมที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกน้อยกว่าผู้รับงานปึกอีกรายอย่างเด่นชัดมาก	(1/11, 1/9, 1/7)

ตัวอย่างการกรอกคะแนน

การให้คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมระหว่างผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่พิจารณา จะยึดผู้รับงานปักในฝั่งซ้ายเป็นหลักในการเปรียบเทียบ คือถ้าผู้รับงานปักฝั่งซ้ายมีความเหมาะสมมากกว่าผู้รับงานปักในฝั่งขวาให้ทำเครื่องหมายกากบาทที่ช่องคะแนนที่เป็นเลขจำนวนเต็ม 9, 7, 5, 3 ตามความเห็นของท่าน ถ้าผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเหมาะสมเท่ากับผู้รับงานปักฝั่งขวาให้ทำเครื่องหมายที่ช่องเลข 1 และถ้าผู้รับงานปักฝั่งซ้ายมีความเหมาะสมน้อยกว่าผู้รับงานปักฝั่งขวาให้ทำเครื่องหมายในช่องตัวเลขที่เป็นเศษส่วน $1/3$, $1/5$, $1/7$, $1/9$

• การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยด้าน การบริการลูกค้า

ความหมายของปัจจัย : ประสิทธิภาพของผู้รับงานปักในการตอบสนองต่อคำขอและการร้องเรียนของลูกค้า

คำสั่ง : กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักในปัจจัยที่กำลังพิจารณาอยู่ตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย \times ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่พิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยที่สุด	
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	$1/3$	\times	$1/7$	$1/9$	ผู้รับงานปัก B
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	\times	1	$1/3$	$1/5$	$1/7$	$1/9$	ผู้รับงานปัก C
ผู้รับงานปัก B	9	7	5	3	1	$1/3$	$1/5$	$1/7$	$1/9$	ผู้รับงานปัก C

คำอธิบายตัวอย่างการออกคะแนนข้างต้น

การให้คะแนนเปรียบจะยึดผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเป็นหลัก โดยจากตัวอย่างการกรอกคะแนนข้างต้นมีความหมายดังนี้

เมื่อพิจารณาเฉพาะผลการดำเนินงานภายใต้ปัจจัยด้านการบริการลูกค้าของผู้รับงานปัก A (ฝั่งซ้าย)เปรียบเทียบกับ ผู้รับงานปัก B (ฝั่งขวา) แล้ว ท่านพบว่าจากประสบการณ์ที่ผ่านมาผู้รับงานปัก A มีผลการดำเนินงานด้านการบริการลูกค้าแยกจากผู้รับงานปัก B ดังนั้นท่านจึงมีความเห็นว่าผู้รับงานปัก A มีความเหมาะสมน้อยกว่า ผู้รับงานปัก B ในระดับปานกลาง (ระดับ 1/5)ในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักไปทำ

เมื่อพิจารณาเฉพาะผลการดำเนินงานภายใต้ปัจจัยด้านการบริการลูกค้าของผู้รับงานปัก A (ฝั่งซ้าย)เปรียบเทียบกับ ผู้รับงานปัก C (ฝั่งขวา) แล้ว ท่านพบว่าจากประสบการณ์ที่ผ่านมาผู้รับงานปัก A มีผลการดำเนินงานด้านการบริการลูกค้าดีกว่า ผู้รับงานปัก C ดังนั้นท่านจึงมีความเห็นว่าผู้รับงานปัก A มีความเหมาะสมมากกว่า ผู้รับงานปัก C เล็กน้อย (ระดับ 3)ในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักไปทำ

แบบฟอร์มการออกคะแนนเปรียบเทียบความเหมาะสมของผู้รับงานปึกในถูกเลือกให้รับงานปึกภายใต้ปัจจัยต่างๆ

• **การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปึกภายใต้ปัจจัยด้านการขนส่ง**

ความหมายของปัจจัย : ความรับผิดชอบของผู้รับงานปึกในกระบวนการขนส่งสินค้า เช่น การบริการขนส่งสินค้าให้กับลูกค้า การคิดค่าบริการขนส่ง ความถูกต้องและครบถ้วนของสินค้าที่นำมาส่ง รวมถึงระบบการวางแผนการขนส่ง

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปึกฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปึกฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกใดๆเมื่อพิจารณาจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปึกเฉพาะในปัจจัยการขนส่งตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย \times ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปึกฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปึกฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปึกภายใต้ปัจจัยที่พิจารณา									ผู้รับงานปึกฝั่งขวา
	เหมาะสมมากที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยที่สุด	
ผู้รับงานปึก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปึก A
ผู้รับงานปึก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปึก J
ผู้รับงานปึก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปึก S
ผู้รับงานปึก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปึก J
ผู้รับงานปึก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปึก S
ผู้รับงานปึก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปึก S

• การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยการเจรจาต่อรอง

ความหมายของปัจจัย : ความยากง่ายในการเจรจาต่อรองเพื่อทำสัญญาการค้า ซึ่งมี ความสัมพันธ์กับระดับความเชื่อใจซึ่งกันและกันและความสัมพันธ์ที่มีระหว่างบริษัทและผู้รับงานปัก

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักเฉพาะในปัจจัยการเจรจาต่อรองตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย \times ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

● การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัย Information Sharing

ความหมายของปัจจัย : เป็นปัจจัยที่สะท้อนให้เห็นถึงด้านการประสานงานว่าผู้รับงานปักมีการแบ่งปันข้อมูลให้กับลูกค้าได้หรือไม่ และมีความถี่ในการอัปเดตข้อมูลแค่ไหน ข้อมูลดังกล่าวได้แก่ ระดับสินค้าคงคลัง แผนการผลิต และปริมาณของคำสั่งซื้อ (Order) ที่มี

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักเฉพาะในปัจจัย Information Sharing ตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย X ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

• การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัย การบริการลูกค้า

ความหมายของปัจจัย : สะท้อนถึงประสิทธิภาพของผู้รับงานปักในการตอบสนองต่อคำขอ และการร้องเรียนของลูกค้า

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักเฉพาะในปัจจัยการบริการลูกค้า ตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย X ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

• การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัย **ความเชื่อใจ**

ความหมายของปัจจัย : ความเชื่อใจที่บริษัทจะมีต่อผู้รับงานปักขึ้นกับชื่อเสียงของผู้รับงานปัก และระยะเวลาที่ได้ทำธุรกิจด้วยกัน

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักเฉพาะใน**ปัจจัยความเชื่อใจ** ตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย \times ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

• การพิจารณาเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักภายใต้ปัจจัยความสามารถในการจัดการ

ความหมาย : ความประทับใจของผู้ตัดสินใจในภาพลักษณ์ด้านการบริหารองค์กรของผู้รับงานปักจากการที่ได้ติดต่อทำการค้าร่วมกัน รวมไปถึงการจัดการระบบต่างๆในองค์กรเช่นการสั่งสินค้าที่สามารถสั่งได้ง่ายและสะดวกรวดเร็ว

กรุณาให้ค่าคะแนนระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับตัวเลือกผู้รับงานปักฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักใดๆเมื่อพิจารณาจากผลการดำเนินงานที่ผ่านมาของผู้รับงานปักเฉพาะในปัจจัยความสามารถในการจัดการตามความเห็นของท่าน โดยให้ท่านทำเครื่องหมาย X ลงในช่องตัวเลขคะแนนที่ท่านเห็นว่าเหมาะสม

ผู้รับงานปักฝั่งซ้าย	ระดับความเหมาะสมเชิงเปรียบเทียบระหว่างผู้รับงานปักฝั่งซ้ายเทียบกับฝั่งขวาในการที่จะถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยที่กำลังพิจารณา									ผู้รับงานปักฝั่งขวา
	เหมาะสมมากกว่าที่สุด	เหมาะสมมากกว่ามาก	เหมาะสมมากกว่าปานกลาง	เหมาะสมมากกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมเท่ากัน	เหมาะสมน้อยกว่าเล็กน้อย	เหมาะสมน้อยกว่าปานกลาง	เหมาะสมน้อยกว่ามาก	เหมาะสมน้อยกว่าที่สุด	
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก A
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก C	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก J
ผู้รับงานปัก A	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S
ผู้รับงานปัก J	9	7	5	3	1	1/3	1/5	1/7	1/9	ผู้รับงานปัก S

ภาคผนวก ช

ผลคะแนนเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักจากกรรมการแต่ท่านในแต่ละปัจจัยรอง

ตารางที่ ช.1 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยคุณภาพ : หมวดแบบปักเดินเส้นธรรมดา

ผู้รับงานปักซ้าย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมการ	
	พวง.ฝ่าย ชาย 1	พวง.ฝ่าย ชาย 2
C / A	3	7
C / J	1/5	1/3
C / S	1	1
A / J	1/7	1/9
A / S	1/3	1/5
J / S	5	3

ตารางที่ ข.2 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้

ปัจจัยคุณภาพ : หมวดแบบปักทึบ

ผู้รับงานปักซ้าย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมกร	
	พนง.ฝ่าย ชาย 1	พนง.ฝ่าย ชาย 2
C / A	5	3
C / J	9	7
C / S	1	1
A / J	5	5
A / S	1/3	1/3
J / S	1/7	1/7

ตารางที่ ข.3 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้

ปัจจัยคุณภาพ : หมวดแบบปักลูกโซ่

ผู้รับงานปักซ้าย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมกร	
	พนง.ฝ่าย ชาย 1	พนง.ฝ่าย ชาย 2
C / A	1/3	1/3
C / J	7	7
C / S	1/3	1/3
A / J	9	9
A / S	1	1
J / S	1/9	1/9

ตารางที่ ๔.4 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้

ปัจจัยคุณภาพ : หมวดแบบปักเย็บผ้าปะ

ผู้รับงานปักชาย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมการ	
	พจน.ฝ่าย ชาย 1	พจน.ฝ่าย ชาย 2
C / A	3	3
C / J	1/7	1/7
C / S	1/9	1/9
A / J	1/9	1/9
A / S	1/9	1/9
J / S	1	1

ตารางที่ ๔.5 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้

ปัจจัยราคา : หมวดแบบปักเดินเส้นธรรมดา

ผู้รับงานปักชาย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมการ	
	พจน.ฝ่าย ชาย 1	พจน.ฝ่าย ชาย 2
C / A	3	5
C / J	1/5	1/3
C / S	1	1
A / J	1/7	1/7
A / S	1/3	1/3
J / S	5	3

ตารางที่ ข.6 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยราคาหมวดแบบปักทึบ

ผู้รับงานปักซ้าย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมกร	
	พนง.ฝ่าย ชาย 1	พนง.ฝ่าย ชาย 2
C / A	5	5
C / J	7	7
C / S	1	1
A / J	3	3
A / S	1/5	1/3
J / S	1/7	1/5

ตารางที่ ข.7 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยราคาหมวดแบบปักลูกโซ่

ผู้รับงานปักซ้าย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมกร	
	พนง.ฝ่าย ชาย 1	พนง.ฝ่าย ชาย 2
C / A	1/5	1/5
C / J	3	3
C / S	1/3	1/3
A / J	7	7
A / S	3	3
J / S	1/5	1/5

ตารางที่ ข.8 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยราคาหมวดแบบปักเย็บผ้าปะ

ผู้รับงานปักชาย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมกร	
	พนง.ฝ่าย ชาย 1	พนง.ฝ่าย ชาย 2
C / A	3	5
C / J	1/7	1/5
C / S	1/7	1/5
A / J	1/7	1/9
A / S	1/7	1/9
J / S	1	1

ตารางที่ ข.9 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยอัตราการผลิตหมวดแบบปักเดินเส้น

ผู้รับงานปักชาย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมกร	
	พนง.ฝ่าย ชาย 1	พนง.ฝ่าย ชาย 2
C / A	1	1
C / J	5	5
C / S	5	5
A / J	3	3
A / S	3	3
J / S	1	1

ตารางที่ ข.10 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยอัตราการผลิตหมวดแบบปักทึบ

ผู้รับงานปักซ้าย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมกร	
	พนง.ฝ่าย ชาย 1	พนง.ฝ่าย ชาย 2
C / A	5	3
C / J	7	7
C / S	5	5
A / J	3	5
A / S	3	3
J / S	1	1/3

ตารางที่ ข.11 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยอัตราการผลิตหมวดแบบปักลูกโซ่

ผู้รับงานปักซ้าย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมกร	
	พนง.ฝ่าย ชาย 1	พนง.ฝ่าย ชาย 2
C / A	1	1
C / J	7	7
C / S	1	3
A / J	7	5
A / S	1	3
J / S	1/7	1/3

ตารางที่ ข.12 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยอัตราการผลิตหมวดแบบปักเย็บผ้าปะ

ผู้รับงานปักซ้าย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมกร	
	พนง.ฝ่าย ชาย 1	พนง.ฝ่าย ชาย 2
C / A	1	1
C / J	5	5
C / S	3	3
A / J	5	5
A / S	3	3
J / S	1/3	1/3

ตารางที่ ข.13 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยเปอร์เซ็นต์การจัดส่งตรงเวลา

ผู้รับงานปักซ้าย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมกร	
	พนง.ฝ่าย ชาย 1	พนง.ฝ่าย ชาย 2
C / A	7	9
C / J	3	5
C / S	5	7
A / J	1/5	1/5
A / S	1/3	1/3
J / S	3	3

ตารางที่ ข.14 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยสัดส่วนของเสีย

ผู้รับงานปักซ้าย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมกร	
	พวง.ฝ่าย	พวง.ฝ่าย
	ชาย 1	ชาย 2
C / A	1/3	1/3
C / J	5	5
C / S	7	7
A / J	7	7
A / S	9	9
J / S	3	3

ตารางที่ ข.15 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยการขนส่ง

ผู้รับงานปักซ้าย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมกร	
	พวง.ฝ่าย	พวง.ฝ่าย
	ชาย 1	ชาย 2
C / A	1	1
C / J	1/5	5
C / S	1/5	3
A / J	1/5	5
A / S	1/3	3
J / S	1	1/3

ตารางที่ ข.16 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยเจรจาต่อรอง

ผู้รับงานปักซ้าย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมกร	
	พนง.ฝ่าย ชาย 1	พนง.ฝ่าย ชาย 2
C / A	1/3	3
C / J	1/5	1
C / S	1/9	1/3
A / J	1/3	1/3
A / S	1/5	1/7
J / S	1/3	1/3

ตารางที่ ข.17 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้
ปัจจัย Information Sharing

ผู้รับงานปักซ้าย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมกร	
	พนง.ฝ่าย ชาย 1	พนง.ฝ่าย ชาย 2
C / A	1	3
C / J	1/3	5
C / S	1/7	1
A / J	1	3
A / S	1/7	1
J / S	1/5	1/5

ตารางที่ ข.18 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยการบริการลูกค้า

ผู้รับงานปักซ้าย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมกร	
	พนง.ฝ่าย ชาย 1	พนง.ฝ่าย ชาย 2
C / A	1	3
C / J	1	1/3
C / S	1/5	1/3
A / J	1/3	1/5
A / S	1/5	1/5
J / S	1/3	1

ตารางที่ ข.19 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยความเชื่อใจ

ผู้รับงานปักซ้าย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมกร	
	พนง.ฝ่าย ชาย 1	พนง.ฝ่าย ชาย 2
C / A	1	1
C / J	3	1/3
C / S	1/5	1/3
A / J	3	1/5
A / S	1/5	1/5
J / S	1/7	1

ตารางที่ ข.20 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยความสามารถในการจัดการ

ผู้รับงานปักซ้าย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมกร	
	พนง.ฝ่าย ชาย 1	พนง.ฝ่าย ชาย 2
C / A	1	5
C / J	3	3
C / S	1	1/3
A / J	1	1/3
A / S	1/3	1/9
J / S	1/3	1/5

ตารางที่ ข.21 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้
ปัจจัย Customization

ผู้รับงานปักซ้าย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมกร : หัวหน้าแผนก พิมพ์ปัก
C / A	1/3
C / J	5
C / S	3
A / J	9
A / S	5
J / S	1/3

ตารางที่ ข.22 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยการพัฒนาดังต่อไปนี้

ผู้รับงานปักซ้าย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมการ : นักวิจัย
C / A	3
C / J	5
C / S	9
A / J	3
A / S	5
J / S	3

ตารางที่ ข.23 คะแนนเชิงเปรียบเทียบความเหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยความสอดคล้องของกลยุทธ์

ผู้รับงานปักซ้าย เทียบผู้รับงานปัก ขวา	กรรมการ : นักวิจัย
C / A	5
C / J	1
C / S	3
A / J	1/5
A / S	1/3
J / S	3

ภาคผนวก ซ

ตาราง Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบความ
เหมาะสมผู้รับงานปักในการถูกเลือกให้รับงานปักภายใต้ปัจจัยรองต่างๆ ทั้ง 16
ปัจจัย

ตารางที่ ซ.1 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยรองคุณภาพ : แบบปักหมวดปักเดินเส้นธรรมดา

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	2.24	4.58	6.71	0.17	0.26	0.58	1.00	1.00	1.00
A	0.15	0.22	0.45	1.00	1.00	1.00	0.10	0.13	0.17	0.17	0.26	0.58
J	1.73	3.87	5.92	5.92	7.94	9.95	1.00	1.00	1.00	1.73	3.87	5.92
S	1.00	1.00	1.00	1.73	3.87	5.92	0.17	0.26	0.58	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ซ.2 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยรองคุณภาพ : แบบปักหมวดปักทึบ

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	1.73	3.87	5.92	5.92	7.94	9.95	1.00	1.00	1.00
A	0.17	0.26	0.58	1.00	1.00	1.00	3.00	5.00	7.00	0.20	0.33	1.00
J	0.10	0.13	0.17	0.14	0.20	0.33	1.00	1.00	1.00	0.11	0.14	0.20
S	1.00	1.00	1.00	1.00	3.00	5.00	5.00	7.00	9.00	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๓.3 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้

ปัจจัยรองคุณภาพ : แบบปักหมวดปักลูกโซ่

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	0.20	0.33	1.00	5.00	7.00	9.00	0.20	0.33	1.00
A	1.00	3.00	5.00	1.00	1.00	1.00	7.00	9.00	11.00	1.00	1.00	1.00
J	0.11	0.14	0.20	0.09	0.11	0.14	1.00	1.00	1.00	0.09	0.11	0.14
S	1.00	3.00	5.00	1.00	1.00	1.00	7.00	9.00	11.00	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๓.4 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้

ปัจจัยรองคุณภาพ : แบบปักหมวดปักเย็บผ้าปะ

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	1.00	3.00	5.00	0.11	0.14	0.20	0.09	0.11	0.14
A	0.20	0.33	1.00	1.00	1.00	1.00	0.09	0.11	0.14	0.09	0.11	0.14
J	5.00	7.00	9.00	7.00	9.00	11.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00
S	7.00	9.00	11.00	7.00	9.00	11.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๓.5 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้

ปัจจัยรองราคา : แบบปักหมวดปักเดินเส้นธรรมดา

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	1.73	3.87	5.92	0.17	0.26	0.58	1.00	1.00	1.00
A	0.17	0.26	0.58	1.00	1.00	1.00	0.11	0.14	0.20	0.20	0.33	1.00
J	1.73	3.87	5.92	5.00	7.00	9.00	1.00	1.00	1.00	1.73	3.87	5.92
S	1.00	1.00	1.00	1.00	3.00	5.00	0.17	0.26	0.58	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๗.6 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้

ปัจจัยรองราคา : แบบปักหมวดปักทึบ

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	3.00	5.00	7.00	5.00	7.00	9.00	1.00	1.00	1.00
A	0.14	0.20	0.33	1.00	1.00	1.00	1.00	3.00	5.00	0.17	0.26	0.58
J	0.11	0.14	0.20	0.20	0.33	1.00	1.00	1.00	1.00	0.13	0.17	0.26
S	1.00	1.00	1.00	1.73	3.87	5.92	3.87	5.92	7.94	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๗.7 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้

ปัจจัยรองราคา : แบบปักหมวดปักลูกโซ่

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	0.14	0.20	0.33	1.00	3.00	5.00	0.20	0.33	1.00
A	3.00	5.00	7.00	1.00	1.00	1.00	5.00	7.00	9.00	1.00	3.00	5.00
J	0.20	0.33	1.00	0.11	0.14	0.20	1.00	1.00	1.00	0.14	0.20	0.33
S	1.00	3.00	5.00	0.20	0.33	1.00	3.00	5.00	7.00	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๗.8 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้

ปัจจัยรองราคา : แบบปักหมวดปักเย็บผ้าปะ

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	1.73	3.87	5.92	0.13	0.17	0.26	0.13	0.17	0.26
A	0.17	0.26	0.58	1.00	1.00	1.00	0.10	0.13	0.17	0.10	0.13	0.17
J	3.87	5.92	7.94	5.92	7.94	9.95	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00
S	3.87	5.92	7.94	5.92	7.94	9.95	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๗.9 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยรองอัตราการผลิต : แบบปักหมวดปักเดินเส้นธรรมดา

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	3.00	5.00	7.00	3.00	5.00	7.00
A	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	3.00	5.00	1.00	3.00	5.00
J	0.14	0.20	0.33	0.20	0.33	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00
S	0.14	0.20	0.33	0.20	0.33	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๗.10 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยรองอัตราการผลิต : แบบปักหมวดปักทึบ

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	1.73	3.87	5.92	5.00	7.00	9.00	3.00	5.00	7.00
A	0.17	0.26	0.58	1.00	1.00	1.00	1.73	3.87	5.92	1.00	3.00	5.00
J	0.11	0.14	0.20	0.17	0.26	0.58	1.00	1.00	1.00	0.45	0.58	1.00
S	0.14	0.20	0.33	0.20	0.33	1.00	1.00	1.73	2.24	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๗.11 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยรองอัตราการผลิต : แบบปักหมวดปักลูกโซ่

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	5.00	7.00	9.00	1.00	1.73	2.24
A	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	3.87	5.92	7.94	1.00	1.73	2.24
J	0.11	0.14	0.20	0.13	0.17	0.26	1.00	1.00	1.00	0.15	0.22	0.45
S	0.45	0.58	1.00	0.45	0.58	1.00	2.24	4.58	6.71	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๗.12 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้

ปัจจัยรองอัตราการผลิต : แบบปักหมวดปักเย็บผ้าปะ

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	3.00	5.00	7.00	1.00	3.00	5.00
A	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	3.00	5.00	7.00	1.00	3.00	5.00
J	0.14	0.20	0.33	0.14	0.20	0.33	1.00	1.00	1.00	0.20	0.33	1.00
S	0.20	0.33	1.00	0.20	0.33	1.00	1.00	3.00	5.00	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๗.13 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้

ปัจจัยรองเปอร์เซ็นต์การจัดส่งตรงเวลา

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	5.92	7.94	9.95	1.73	3.87	5.92	3.87	5.92	7.94
A	0.10	0.13	0.17	1.00	1.00	1.00	0.14	0.20	0.33	0.20	0.33	1.00
J	0.17	0.26	0.58	3.00	5.00	7.00	1.00	1.00	1.00	1.00	3.00	5.00
S	0.13	0.17	0.26	1.00	3.00	5.00	0.20	0.33	1.00	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๗.14 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้

ปัจจัยรองสัดส่วนของเสีย

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	0.20	0.33	1.00	3.00	5.00	7.00	5.00	7.00	9.00
A	1.00	3.00	5.00	1.00	1.00	1.00	5.00	7.00	9.00	7.00	9.00	11.00
J	0.14	0.20	0.33	0.11	0.14	0.20	1.00	1.00	1.00	1.00	3.00	5.00
S	0.11	0.14	0.20	0.09	0.11	0.14	0.20	0.33	1.00	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๗.15 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยรองการขนส่ง

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	0.65	1.00	1.53	0.38	0.77	1.29
A	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	0.65	1.00	1.53	0.45	1.00	2.24
J	0.65	1.00	1.53	0.65	1.00	1.53	1.00	1.00	1.00	0.45	0.58	1.00
S	0.77	1.29	2.65	0.45	1.00	2.24	1.00	1.73	2.24	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๗.16 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยรองการเจรจาต่อรอง

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	0.45	1.00	2.24	0.38	0.45	0.58	0.13	0.19	0.38
A	0.45	1.00	2.24	1.00	1.00	1.00	0.20	0.33	1.00	0.13	0.17	0.26
J	1.73	2.24	2.65	1.00	3.00	5.00	1.00	1.00	1.00	0.20	0.33	1.00
S	2.65	5.20	7.42	3.87	5.92	7.94	1.00	3.00	5.00	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๗.17 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยรอง Information Sharing

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	1.00	1.73	2.24	0.77	1.29	2.65	0.33	0.38	0.45
A	0.45	0.58	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.73	2.24	0.33	0.38	0.45
J	0.38	0.77	1.29	0.45	0.58	1.00	1.00	1.00	1.00	0.14	0.20	0.33
S	2.24	2.65	3.00	2.24	2.65	3.00	3.00	5.00	7.00	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๗.18 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปีกภายใต้
ปัจจัยรองการบริการลูกค้า

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	1.00	1.73	2.24	0.45	0.58	1.00	0.17	0.26	0.58
A	0.45	0.58	1.00	1.00	1.00	1.00	0.17	0.26	0.58	0.14	0.20	0.33
J	1.00	1.73	2.24	1.73	3.87	5.92	1.00	1.00	1.00	0.45	0.58	1.00
S	1.73	3.87	5.92	3.00	5.00	7.00	1.00	1.73	2.24	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๗.19 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปีกภายใต้
ปัจจัยรองความเข้าใจ

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	0.45	1.00	2.24	0.17	0.26	0.58
A	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	0.38	0.77	1.29	0.14	0.20	0.33
J	0.45	1.00	2.24	0.77	1.29	2.65	1.00	1.00	1.00	0.33	0.38	0.45
S	1.73	3.87	5.92	3.00	5.00	7.00	2.24	2.65	3.00	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๗.20 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปีกภายใต้
ปัจจัยรองความสามารถในการจัดการ

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	1.73	2.24	2.65	1.00	3.00	5.00	0.45	0.58	1.00
A	0.38	0.45	0.58	1.00	1.00	1.00	0.45	0.58	1.00	0.13	0.19	0.38
J	0.20	0.33	1.00	1.00	1.73	2.24	1.00	1.00	1.00	0.17	0.26	0.58
S	1.00	1.73	2.24	2.65	5.20	7.42	1.73	3.87	5.92	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๗.21 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยรอง Customization

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	0.20	0.33	1.00	3.00	5.00	7.00	1.00	3.00	5.00
A	1.00	3.00	5.00	1.00	1.00	1.00	7.00	9.00	11.00	3.00	5.00	7.00
J	0.14	0.20	0.33	0.09	0.11	0.14	1.00	1.00	1.00	0.20	0.33	1.00
S	0.20	0.33	1.00	0.14	0.20	0.33	1.00	3.00	5.00	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๗.22 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยรองการพัฒนาอย่างต่อเนื่อง

	คอมพิวเตอร์			เอเชีย			เจริญดีไทย			255		
C	1.00	1.00	1.00	1.00	3.00	5.00	3.00	5.00	7.00	7.00	9.00	11.00
A	0.20	0.33	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	3.00	5.00	3.00	5.00	7.00
J	0.14	0.20	0.33	0.20	0.33	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	3.00	5.00
S	0.09	0.11	0.14	0.14	0.20	0.33	0.20	0.33	1.00	1.00	1.00	1.00

ตารางที่ ๗.23 Pair-wise Comparison Matrix ของคะแนนเฉลี่ยเปรียบเทียบผู้รับงานปักภายใต้
ปัจจัยรองความสอดคล้องของกลยุทธ์

	C			A			J			S		
C	1.00	1.00	1.00	3.00	5.00	7.00	1.00	1.00	1.00	1.00	3.00	5.00
A	0.14	0.20	0.33	1.00	1.00	1.00	0.14	0.20	0.33	0.20	0.33	1.00
J	1.00	1.00	1.00	3.00	5.00	7.00	1.00	1.00	1.00	1.00	3.00	5.00
S	0.20	0.33	1.00	1.00	3.00	5.00	0.20	0.33	1.00	1.00	1.00	1.00

ประวัติผู้เขียนวิทยานิพนธ์

นายธัชชนนท์ แดนเขต เกิดเมื่อวันที่ 27 สิงหาคม 2527 ภูมิลำเนาเป็นคนจังหวัดกรุงเทพฯ สำเร็จการศึกษาระดับมัธยมศึกษาจากโรงเรียนทวิธาภิเศก และสำเร็จการศึกษาในระดับปริญญาตรีวิศวกรรมศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมเคมี จากคณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย ในปี 2550 และเข้าศึกษาต่อในหลักสูตรวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย เมื่อปี 2551

