

### บทที่ 3

#### วิธีดำเนินการวิจัย

การวิจัยเรื่อง ความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในการปฏิบัติงานของพนักงาน บริษัท มิสกัน (ไทยแลนด์) จำกัด วัตถุประสงค์ในการวิจัยเพื่อ 1) ศึกษาปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานบริษัท มิสกัน (ไทยแลนด์) จำกัด 2) ศึกษาความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในการปฏิบัติงานของพนักงาน บริษัท มิสกัน (ไทยแลนด์) จำกัด 3) เปรียบเทียบระดับความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท มิสกัน (ไทยแลนด์) จำกัด จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงาน โดยเป็นการวิจัยเชิงพรรณนา (Descriptive research) เก็บรวบรวมข้อมูลโดยใช้เครื่องมือ คือ แบบสอบถาม กลุ่มตัวอย่างคือ พนักงานของบริษัท มิสกัน (ไทยแลนด์) จำกัด ผู้วิจัยได้ศึกษาและวางแนวทางในการวิจัย อย่างเป็นระบบ โดยมีขั้นตอนการดำเนินงาน ดังต่อไปนี้

#### ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

##### 1. ประชากร

ประชากรที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ คือ พนักงานของบริษัท มิสกัน (ไทยแลนด์) จำกัด ซึ่งมีจำนวนทั้งสิ้น 140 คน (ฝ่ายทรัพยากรบุคคลและธุรการ บริษัท มิสกัน (ไทยแลนด์) จำกัด. 2550 )

##### 2. ขนาดกลุ่มตัวอย่าง

การกำหนดขนาดกลุ่มตัวอย่าง ได้แก่ พนักงานบริษัท มิสกัน (ไทยแลนด์) จำกัด โดยคำนวณหาขนาดของกลุ่มตัวอย่าง กรณีทราบจำนวนประชากรที่จะทำการศึกษา จากสูตรของทาโรยามาเน่ (Taro Yamane)(อิกินันท์ จันตะนี, 2550 : 81 ) ได้จำนวนกลุ่มตัวอย่าง 112 คน

จากสูตร

$$n = \frac{N}{1 + N(e)^2}$$

เมื่อ n แทน ขนาดกลุ่มตัวอย่าง

N แทน ขนาดของประชากร

e แทน ความคลาดเคลื่อนของการสุ่มตัวอย่าง

ตาราง 1 แสดงจำนวนประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

ประเภทพนักงาน	จำนวนพนักงาน	จำนวนกลุ่มตัวอย่าง
1. ระดับจัดการ	7	7
2. ระดับบังคับบัญชาหรือวิชาชีพ	12	12
3. ระดับปฏิบัติการ	121	93
รวม	140	112

ที่มา : ฝ่ายทรัพยากรบุคคลและธุรการ บริษัท มิสกัน (ไทยแลนด์) จำกัด. 2550 : 23

### 3. การสุ่มตัวอย่าง

สำหรับการสุ่มตัวอย่างในการวิจัยครั้งนี้ ผู้วิจัยใช้วิธีการสุ่มตัวอย่างแบบโควตา (Quota sampling) ดังแสดงในตาราง 1 รวมจำนวน 112 คน

#### เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

การสร้างเครื่องมือเพื่อใช้กับงานวิจัยนี้ ผู้วิจัยได้ทำการสร้างแบบสอบถามเพื่อใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูล ที่สร้างขึ้นจากรายละเอียดต่างๆ ที่ต้องการศึกษาตามขั้นตอนดังนี้

1. ศึกษาเอกสารต่างๆ รวมทั้ง ทฤษฎี แนวคิด หลักการ และงานวิจัยต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง
2. ศึกษาวิธีการสร้างแบบสอบถามมาตราส่วนประมาณค่า
3. ผู้วิจัยได้นำแบบสอบถามที่สร้าง เสนออาจารย์ที่ปรึกษาการค้นคว้าอิสระตรวจสอบความเที่ยงตรงเชิงโครงสร้างของเนื้อหาและภาษาที่ใช้ ถ้ามีข้อเสนอแนะ ผู้วิจัยนำมาปรับปรุง
4. นำแบบสอบถามที่ปรับปรุงแล้ว เสนอผู้ทรงคุณวุฒิในการตรวจความตรงของเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยคือ แบบสอบถาม ซึ่งมีค่าความสอดคล้อง(IOC) เท่ากับ1 และถ้ามีข้อเสนอแนะ ผู้วิจัยนำมาปรับปรุง
5. เครื่องมือที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูล คือแบบสอบถามสำหรับสอบถามพนักงานบริษัท มิสกัน (ไทยแลนด์) จำกัด ซึ่งแบ่งออกได้เป็น 3 ตอน ดังนี้

ตอนที่ 1 ปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงาน บริษัท มิสกัน (ไทยแลนด์) จำกัด เป็นแบบเลือกตอบ (Check list) ประกอบด้วย เพศ อายุ ระดับการศึกษา ประเภทพนักงาน รายได้ต่อเดือน และประสบการณ์ในการทำงาน

ตอนที่ 2 ความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในการปฏิบัติงานของพนักงาน บริษัท มิสกัน

(ไทยแลนด์) จำกัด เป็นแบบมาตราส่วนประมาณค่า 5 ระดับ (Rating scale) ประกอบด้วย ความรวดเร็วในการปฏิบัติงาน ความถูกต้องในการปฏิบัติงาน ด้านความสามารถในการปฏิบัติงาน ความสำเร็จตรงเวลาในการปฏิบัติงาน และการบรรลุวัตถุประสงค์ในการปฏิบัติงาน โดยมีหลักเกณฑ์ ดังนี้

การตรวจให้คะแนนเป็นรายชื่อตามเกณฑ์ที่กำหนดไว้ ดังนี้

ความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในระดับ มากที่สุด	5	คะแนน
ความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในระดับ มากที่สุด	4	คะแนน
ความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในระดับ ปานกลาง	3	คะแนน
ความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในระดับ น้อย	2	คะแนน
ความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในระดับ น้อยที่สุด	1	คะแนน

เมื่อรวบรวมข้อมูลและแจกแจงความถี่แล้วจะใช้คะแนนเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่างมาพิจารณา ซึ่งมีกำหนดเกณฑ์สำหรับแปลความหมาย พิจารณาดังนี้ (ล้วน สายยศ และอังคณา สายยศ. 2536 : 156-157)

$$\begin{aligned} \text{ระดับค่าเฉลี่ย} &= \frac{\text{คะแนนสูงสุด} - \text{คะแนนต่ำสุด}}{\text{จำนวนชั้น}} \\ &= \frac{5 - 1}{5} \\ &= 0.8 \end{aligned}$$

ซึ่งทำให้ได้เกณฑ์ในการแปลความหมาย ดังนี้

ค่าเฉลี่ย	4.20 – 5.00	หมายถึง	ระดับความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในระดับมากที่สุด
ค่าเฉลี่ย	3.40 – 4.19	หมายถึง	ระดับความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในระดับมาก
ค่าเฉลี่ย	2.60 – 3.39	หมายถึง	ระดับความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในระดับปานกลาง
ค่าเฉลี่ย	1.80 – 2.59	หมายถึง	ระดับความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในระดับน้อย
ค่าเฉลี่ย	1.00 – 1.79	หมายถึง	ระดับความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในระดับน้อยที่สุด

ตอนที่ 3 แสดงความคิดเห็นและข้อเสนอแนะ (แบบสอบถามแบบปลายเปิด)

การทดลองเครื่องมือ เมื่อได้สร้างแบบสอบถามและได้นำแบบสอบถามไปทำการทดสอบความเชื่อมั่นของสอบถาม (Try-out) โดยสุ่มกลุ่มตัวอย่างแบบโควตากับพนักงานบริษัท อะซิโน้ะทะกะระ จำกัด จำนวน 30 ชุด ก่อนเก็บข้อมูลจริง แล้วนำมาวิเคราะห์ค่าความเชื่อมั่น โดยใช้โปรแกรมคอมพิวเตอร์สำเร็จรูป SPSS โดยใช้วิธีของครอนบาช อัลฟา (Cronbach's Alpha 1974) (อภิรักษ์ จันตะนี, 2550 : 87) ได้ค่าความเชื่อมั่นเท่ากับ .7350

### การเก็บรวบรวมข้อมูล

การเก็บรวบรวมข้อมูลครั้งนี้ ผู้วิจัยเก็บรวบรวมข้อมูล ดังต่อไปนี้

1. ข้อมูลปฐมภูมิ (Primary data) โดยเก็บรวบรวมแบบสอบถามที่กรอกเรียบร้อยแล้ว จากพนักงานบริษัท มิสกัน (ไทยแลนด์) จำกัด รวมแล้วจำนวน 112 คน และนำมาตรวจสอบความสมบูรณ์ของข้อมูลก่อนประมวลผลข้อมูลด้วยคอมพิวเตอร์
2. ข้อมูลทุติยภูมิ (Secondary data) เป็นข้อมูลที่เก็บรวบรวมและค้นคว้ามาจากหนังสือ เอกสาร ตำราวิชาการ งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง จากห้องสมุดของสำนักงานการวิจัยแห่งชาติ ห้องสมุด มหาวิทยาลัยราชภัฏพระนครศรีอยุธยา รวมทั้งค้นหาข้อมูลเพิ่มเติมจากเว็บไซต์ที่เกี่ยวข้องกับงานวิจัยของมหาวิทยาลัยต่างๆ

### การวิเคราะห์ข้อมูล

การวิจัยครั้งนี้ผู้วิจัยได้ใช้วิธีวิเคราะห์ข้อมูลด้วยโปรแกรมคอมพิวเตอร์สำเร็จรูป SPSS (กัลยา วานิชย์บัญชา, 2549 : 240-258) ได้แก่ ค่าความถี่ ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ย ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน การทดสอบสมมติฐาน การเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยด้วยสถิติ t-test, F-test และ LSD. ดังนี้

1. ค่าความถี่และค่าร้อยละ (Frequency and Percentage) เพื่อใช้อธิบายความถี่และร้อยละของข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามตอนที่ 1 ปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงาน
2. ค่าเฉลี่ย ( $\bar{X}$ ) ใช้อธิบายค่าเฉลี่ยของข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามตอนที่ 2 ความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในการปฏิบัติงานของพนักงาน บริษัท มิสกัน (ไทยแลนด์) จำกัด
3. ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน S.D. (Standard deviation) เพื่อใช้อธิบายข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถาม ตอนที่ 2 ความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในการปฏิบัติงานของพนักงาน บริษัท มิสกัน (ไทยแลนด์) จำกัด

4. ค่า t-test ใช้ทดสอบสมมติฐานเพื่อเปรียบเทียบความแตกต่างค่าเฉลี่ยของข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถาม ตอนที่ 2 ความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท มิสกัน (ไทยแลนด์) จำกัด ที่มี 2 กลุ่ม

5. ค่า F-test : One-Way ANOVA ใช้ทดสอบสมมติฐานเพื่อเปรียบเทียบความแตกต่างค่าเฉลี่ยของข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามตอนที่ 2 ความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในการปฏิบัติงานของพนักงาน บริษัท มิสกัน (ไทยแลนด์) จำกัด ที่มี 3 กลุ่มขึ้นไป เมื่อพบว่ามีนัยสำคัญทางสถิติที่ จึงเปรียบเทียบจำแนกเป็นรายคู่ด้วยวิธี LSD. (Fisher's least-significant different) โดยได้กำหนดนัยสำคัญทางสถิติที่ 0.05 ซึ่งถ้าค่าน้อยกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานมีระดับความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในการปฏิบัติงานแตกต่างกัน