

บทที่ 3

วิธีดำเนินการวิจัย

การวิจัยเรื่องความพึงพอใจในการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายผลิต แผนกหล่อ บริษัท โคอเซ่ จันทรเกษม จำกัด เพื่อให้ดำเนินการวิจัยมีความถูกต้องและสามารถนำข้อมูลมาใช้เป็นประโยชน์ในการพัฒนางานวิจัย ผู้วิจัยได้กำหนดขั้นตอนและวิธีดำเนินการวิจัย ดังนี้

ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

ประชากรที่ใช้ในการวิจัย คือพนักงานฝ่ายผลิต แผนกหล่อ บริษัท โคอเซ่ จันทรเกษม จำกัด จำกัด จำนวน 197 คน

ขนาดของกลุ่มตัวอย่าง ผู้วิจัยกำหนดขนาดของกลุ่มตัวอย่างโดยใช้สูตรการกำหนดตัวอย่างของ ทาโร ยามาเน (อิกินันท์ จันตะนี. 2550 : 11)

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

โดย n = ขนาดของกลุ่มตัวอย่าง

N = ขนาดของประชากร

e = ความคลาดเคลื่อนของการสุ่มตัวอย่าง กำหนดให้เท่ากับ 0.05

เมื่อแทนค่าลงในสูตรจะได้ผลดังต่อไปนี้

$$\text{แทนค่า} \quad n = \frac{197}{1 + 197(0.05^2)}$$

$$n = 131.99$$

จากการคำนวณ ผู้วิจัยจึงได้ขนาดกลุ่มตัวอย่าง จำนวน 132 คน

การสุ่มตัวอย่าง ใช้วิธีการสุ่มตัวอย่างแบบง่าย (Sample random sampling) กับพนักงานฝ่ายผลิต แผนกหล่อ บริษัท โคะเซ่ จันท์เกษม จำกัด จำนวน 132 คน

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

การสร้างแบบสอบถามเพื่อใช้ในการวิจัยครั้งนี้ ผู้วิจัยดำเนินการ ดังนี้

1. ศึกษาเอกสาร ทฤษฎี แนวคิด หลักการ และงานวิจัยต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง
2. ศึกษาวิธีการสร้างแบบสอบถามมาตรฐานประมาณค่า (Rating scale) ให้ครอบคลุมนิยามศัพท์เฉพาะ
3. นำแบบสอบถามที่สร้าง เสนออาจารย์ที่ปรึกษาคณาจารย์ ตรวจสอบความเที่ยงตรงเชิงโครงสร้างของเนื้อหาและภาษาที่ใช้ ถ้ามีข้อเสนอแนะ ผู้วิจัยนำมาปรับปรุง
4. นำแบบสอบถามที่ปรับปรุงแล้ว เสนอผู้เชี่ยวชาญตรวจสอบ ถ้ามีข้อเสนอแนะ ผู้วิจัยนำมาปรับปรุง

เครื่องมือที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูล คือแบบสอบถามสำหรับพนักงานฝ่ายผลิต แผนกหล่อ บริษัท โคะเซ่ จันท์เกษม จำกัด เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย ผู้วิจัยได้สร้างเครื่องวัดเป็นแบบสอบถามภายใต้กรอบแนวความคิด (Conceptual framework) ซึ่งแบ่งออกได้เป็น 3 ตอน ดังนี้

ตอนที่ 1 ปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานฝ่ายผลิต แผนกหล่อ บริษัท โคะเซ่ จันท์เกษม จำกัด ได้แก่ อายุ สถานภาพ ระดับการศึกษา รายได้ต่อเดือน และ อายุงาน

ตอนที่ 2 ความพึงพอใจในการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายผลิต แผนกหล่อ บริษัท โคะเซ่ จันท์เกษม จำกัด ได้แก่ ด้านลักษณะของงาน ด้านความมั่นคงในการทำงาน ด้านความก้าวหน้าในการทำงาน ด้านเพื่อนร่วมงาน ด้านผู้บังคับบัญชา ด้านสถานที่และสิ่งอำนวยความสะดวก และด้านเงินเดือนและสวัสดิการ

การตรวจให้คะแนนเป็นรายชื่อตามเกณฑ์ที่กำหนดไว้ ดังนี้

มีความพึงพอใจมากที่สุด	5	คะแนน
มีความพึงพอใจมาก	4	คะแนน
มีความพึงพอใจปานกลาง	3	คะแนน
มีความพึงพอใจน้อย	2	คะแนน
มีความพึงพอใจน้อยที่สุด	1	คะแนน

เมื่อรวบรวมข้อมูลและแจกแจงความถี่แล้ว จะใช้คะแนนเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่างมาพิจารณาระดับความพึงพอใจ ซึ่งมีเกณฑ์ในการพิจารณาดังนี้

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

ค่าเฉลี่ย	4.20-5.00	หมายถึง มีความพึงพอใจมากที่สุด
ค่าเฉลี่ย	3.40-4.19	หมายถึง มีความพึงพอใจมาก
ค่าเฉลี่ย	2.60-3.39	หมายถึง มีความพึงพอใจปานกลาง
ค่าเฉลี่ย	1.80-2.59	หมายถึง มีความพึงพอใจน้อย
ค่าเฉลี่ย	1.00-1.79	หมายถึง มีความพึงพอใจน้อยที่สุด

ตอนที่ 3 เป็นแบบสอบถามปลายเปิด เพื่อให้แสดงความคิดเห็นและข้อเสนอแนะ

การทดลองเครื่องมือ เมื่อได้สร้างแบบสอบถามและได้นำแบบสอบถามไปทำการทดลองความเชื่อมั่นของแบบสอบถาม (Try out) กับของพนักงานฝ่ายผลิต แผนกกลิ้ง บริษัท โคเซ่ จันท์เกษม จำกัด จำนวน 30 คน ซึ่งเป็นคนละกลุ่มกับกลุ่มที่เก็บข้อมูลจริง โดยสุ่มกลุ่มตัวอย่างแบบบังเอิญ (Accidental sampling) ก่อนเก็บข้อมูลจริง แล้วนำมาวิเคราะห์ค่าความเชื่อมั่นโดยใช้โปรแกรมคอมพิวเตอร์ โดยใช้วิธีของ Cronbach's alpha $\alpha = 0.8532$

การเก็บรวบรวมข้อมูล

การเก็บรวบรวมข้อมูลครั้งนี้ ผู้ทำการวิจัยได้ทำการเก็บรวบรวมข้อมูล ดังต่อไปนี้

1. ข้อมูลปฐมภูมิ (Primary data) โดยนำแบบสอบถามไปให้พนักงานฝ่ายผลิต แผนกหล่อบริษัท โคเซ่ จันท์เกษม จำกัด จำกัด กรอกข้อมูล และเก็บคืนแบบสอบถามที่พนักงานฝ่ายผลิต แผนกหล่อ บริษัท โคเซ่ จันท์เกษม จำกัด กรอกเรียบร้อยแล้ว จำนวน 132 ชุด และนำมาตรวจสอบความสมบูรณ์ของข้อมูลก่อนประมวลผลข้อมูลด้วยคอมพิวเตอร์

2. ข้อมูลทุติยภูมิ (Secondary data) เป็นข้อมูลที่เก็บรวบรวมและค้นคว้ามาจากหนังสือเอกสาร ตำราวิชาการ งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง จากห้องสมุดของสำนักงานสภาวิจัยแห่งชาติ ห้องสมุด

มหาวิทยาลัยราชภัฏพระนครศรีอยุธยา รวมทั้งค้นหาข้อมูลเพิ่มเติมจากเว็บไซต์ที่เกี่ยวข้องกับงานวิจัยของมหาวิทยาลัยต่าง ๆ เช่น เว็บไซต์ของมหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์ และ เว็บไซต์ของมหาวิทยาลัยเชียงใหม่

การใช้สถิติวิเคราะห์ข้อมูล

ในการวิจัยครั้งนี้ผู้วิจัยได้ใช้วิธีวิเคราะห์ข้อมูล ได้แก่ สถิติร้อยละ ค่าเฉลี่ย ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน การทดสอบสมมติฐาน การเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยด้วยสถิติ F-test และ LSD.

1. ค่าความถี่และค่าร้อยละ เพื่อใช้อธิบายความถี่และร้อยละของข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามตอนที่ 1 ปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานฝ่ายผลิต แผนกหล่อบริษัท โคเซ่ จันทร์เกษม จำกัด

2. ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ใช้อธิบายค่าเฉลี่ยของข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามตอนที่ 2 ความพึงพอใจในการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายผลิต แผนกหล่อ บริษัท โคเซ่ จันทร์เกษม จำกัด

3. ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน S.D. (Standard deviation) เพื่อใช้อธิบายค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานของข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามตอนที่ 2 ความพึงพอใจในการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายผลิต แผนกหล่อ บริษัท โคเซ่ จันทร์เกษม จำกัด

4. การทดสอบสมมติฐานด้วย F-test และ LSD. เพื่อเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานฝ่ายผลิต แผนกหล่อบริษัท โคเซ่ จันทร์เกษม จำกัด กับ ความพึงพอใจในการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายผลิต แผนกหล่อ บริษัท โคเซ่ จันทร์เกษม จำกัด โดยได้กำหนดนัยสำคัญทางสถิติที่ .05 ซึ่งถ้าค่าน้อยกว่า .05 แสดงว่ามีระดับความพึงพอใจแตกต่างกัน