

## บทที่ 3

### วิธีดำเนินการวิจัย

การวิจัยเรื่องปัจจัยที่มีผลต่อประสิทธิภาพในการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท เคฮิน ออโตพาร์ทส์ (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานที่ 1 ครั้งนี้ ผู้วิจัยได้ศึกษาและวางแนวทางในการวิจัย โดยมีขั้นตอนการดำเนินงาน ดังต่อไปนี้

1. ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง
2. เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย
3. การตรวจสอบคุณภาพของเครื่องมือ
4. การเก็บรวบรวมข้อมูล
5. การใช้สถิติวิเคราะห์ข้อมูล

#### ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

1. ประชากรที่ใช้ในการวิจัย ประชากรที่ใช้ในการศึกษาครั้งนี้ คือ พนักงานภายในบริษัท เคฮิน ออโตพาร์ทส์ (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานที่ 1 ซึ่งประกอบไปด้วย พนักงาน 3 ประเภท ดังต่อไปนี้

1.1 พนักงานทดลองงาน (Probation employee) หมายถึง พนักงานซึ่งได้รับการจ้างงาน แต่ยังคงอยู่ในช่วงเวลาทดลองปฏิบัติงาน ซึ่งทางบริษัทได้บอกกล่าวเป็นหนังสือไว้แต่ต้นว่า ให้มีช่วงเวลาทดลองปฏิบัติงานภายในระยะเวลาไม่เกินหนึ่งร้อยสิบเก้าวัน (119 วัน)

1.2 พนักงานประจำ (Permanent employee) หมายถึง พนักงานซึ่งได้ ทำงานครบ ระยะเวลาทดลองปฏิบัติงาน ซึ่งบริษัทฯ ตกลงจ้างไว้เป็นการประจำ และมีหนังสือยืนยันการรับเข้าเป็นพนักงานประจำแล้ว โดยแบ่งพนักงานประจำออกเป็น 2 ประเภท

1.2.1 พนักงานประจำรายเดือน (Monthly wage employee) หมายถึง พนักงานรับค่าจ้างทำงานเป็นรายเดือน และมีสิทธิได้รับค่าจ้างในวันหยุดประจำสัปดาห์

1.2.2 พนักงานประจำรายวัน (Daily wage employee) หมายถึง พนักงานรับค่าจ้างในการทำงานเป็นรายวัน ตามจำนวนวันที่มาทำงานจริง และไม่มีสิทธิได้รับค่าจ้างในวันหยุดประจำสัปดาห์

1.3 พนักงานสัญญาจ้างที่มีกำหนดระยะเวลาแน่นอน (Contract employee) หมายถึง พนักงานที่บริษัทฯ รับเข้าทำงานเป็นการชั่วคราวเพื่อทำงาน อันมีลักษณะเป็นครั้งคราว เป็นงาน

ตามฤดูกาลหรือเป็นงานตามโครงการ ซึ่งบริษัทและพนักงานได้ตกลงทำสัญญาจ้างงานเป็นหนังสือ โดยมีกำหนดเริ่มต้นและวันสิ้นสุดของการจ้างไว้ โดยจะไม่ได้รับค่าชดเชยในกรณีการจ้างงาน สิ้นสุดลงตามระยะเวลาที่กำหนดในสัญญา

โดยใช้ข้อมูลของประชากรที่มาปฏิบัติงานภายในบริษัท เคสิน ออโตพาร์ทส์ (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานที่ 1 จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ใน พ.ศ. 2550 รวมเฉลี่ย 1,120 คน (บริษัท เคสิน ออโตพาร์ทส์ (ประเทศไทย) จำกัด. 2550 : ไม่ปรากฏเลขหน้า)

## 2. กลุ่มตัวอย่าง

ผู้วิจัยกำหนดขนาดของกลุ่มตัวอย่าง โดยคำนวณหาขนาดของกลุ่มตัวอย่างที่เหมาะสมจากประชากร จากสูตรของ ทาโร ยามานะ (Taro, Yamane. 1973) (อ้างถึงใน อภินันท์ จันตะนี. 2550 : 82) ดังนี้

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

$$\begin{aligned} \text{โดยให้} \quad N &= \text{จำนวนประชากรทั้งหมด} \\ e &= \text{ความคาดเคลื่อนที่ยอมรับได้จากการสุ่มตัวอย่างร้อยละ 5} \\ n &= \text{จำนวนตัวอย่าง} \end{aligned}$$

เมื่อแทนค่าลงในสูตรจะได้ผลดังต่อไปนี้

$$n = \left[ \frac{1,120}{1 + 1,120(0.05)^2} \right]$$

$$n = \left[ \frac{1,120}{3.8} \right]$$

$$n = 294.74$$

ตัวอย่างทั้งหมดที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ขึ้นต่ำจำนวน 295 คน

การสุ่มตัวอย่าง กำหนดสัดส่วนกลุ่มตัวอย่างจากขนาดของกลุ่มตัวอย่างทั้งหมด 1,120 คน สุ่มจำนวนกลุ่มตัวอย่าง 295 คน

## เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

### แบบสอบถาม

เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษาครั้งนี้ เป็นแบบสอบถามที่ผู้วิจัยสร้างขึ้นจากการศึกษาค้นคว้าจากเอกสาร ตำรา ผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง แบบสอบถามนี้มี 1 ฉบับ แบ่งออกเป็น 3 ตอน ดังนี้

ตอนที่ 1 ปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถามเป็นแบบเลือกตอบ (Check List) และเติมคำในช่องว่าง

ตอนที่ 2 ระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อประสิทธิภาพในการปฏิบัติงาน ของพนักงานบริษัท เคอีน ออโตพาร์ทส์ (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานที่ 1 เป็นแบบมาตราส่วนประมาณค่า 5 ระดับ (Rating Scale) ประกอบด้วย 5 เท่ากับมากที่สุด 4 เท่ากับมาก 3 เท่ากับปานกลาง 2 เท่ากับน้อย และ 1 เท่ากับน้อยที่สุด จากนั้นจะนำคะแนนที่ได้มาคิดคำนวณน้ำหนักค่าคะแนนเฉลี่ยและแปลความหมายตามเกณฑ์ ดังนี้

5	หมายถึง	เห็นด้วยว่ามีผลต่อประสิทธิภาพมากที่สุด
4	หมายถึง	เห็นด้วยว่ามีผลต่อประสิทธิภาพมาก
3	หมายถึง	เห็นด้วยว่ามีผลต่อประสิทธิภาพปานกลาง
2	หมายถึง	เห็นด้วยว่ามีผลต่อประสิทธิภาพน้อย
1	หมายถึง	เห็นด้วยว่ามีผลต่อประสิทธิภาพน้อยที่สุด

ตอนที่ 3 เป็นคำถามปลายเปิดสอบถามความคิดเห็นและข้อเสนอแนะอื่น เมื่อรวบรวมข้อมูลและแจกแจงความถี่ แล้วจะใช้คะแนนเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่างมาพิจารณา ระดับความคิดเห็น ซึ่งมีเกณฑ์ในการ (ประคอง วรรณสูตร. 2548 : 70) ดังนี้

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

ซึ่งทำให้ได้เกณฑ์ในการแปลความหมาย ดังนี้

ค่าเฉลี่ย 4.20 – 5.00 หมายถึง ระดับความคิดเห็นว่าเป็นปัจจัยที่มีผลต่อประสิทธิภาพมากที่สุด

ค่าเฉลี่ย 3.40 – 4.19 หมายถึง ระดับความคิดเห็นว่าเป็นปัจจัยที่มีผลต่อประสิทธิภาพมาก

- ค่าเฉลี่ย 2.60 – 3.39 หมายถึง ระดับความคิดเห็นว่าเป็นปัจจัยที่มีผลต่อ  
ประสิทธิภาพปานกลาง
- ค่าเฉลี่ย 1.80 – 2.59 หมายถึง ระดับความคิดเห็นว่าเป็นปัจจัยที่มีผลต่อ  
ประสิทธิภาพน้อย
- ค่าเฉลี่ย 1.00 – 1.79 หมายถึง ระดับความคิดเห็นว่าเป็นปัจจัยที่มีผลต่อ  
ประสิทธิภาพน้อยที่สุด

### การตรวจสอบคุณภาพของเครื่องมือ

1. การหาความเที่ยงตรง (Validity) ผู้วิจัยที่ได้สร้างขึ้นแล้วนำไปให้ผู้เชี่ยวชาญตรวจสอบความถูกต้องที่ตรงตามโครงสร้างและเนื้อหาในคำถามแต่ละข้อ พร้อมทั้งมีเหมาะสมกับกลุ่มตัวอย่างที่จะใช้ในการสอบถาม หลังจากนั้นนำมาแก้ไขตามคำแนะนำของผู้เชี่ยวชาญ

2. การหาความเชื่อมั่น (Reliability) โดยผู้วิจัยนำแบบสอบถามไปทำการทดลองกับข้อมูล (Try - out) จากพนักงานบริษัท เคซิน ออโตพาร์ทส์ (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานที่ 1 จังหวัดพระนครศรีอยุธยา จำนวน 30 ชุด ที่ไม่ใช่ตัวอย่างที่จะใช้เก็บจริง เพื่อนำมาทดลองหาความเชื่อมั่นของแบบสอบถาม โดยคำนวณหาความเชื่อมั่นค่าสัมประสิทธิ์แอลฟา ( $\alpha$  - Coefficient) โดยใช้วิธีของ Cronbach, 1974. (อภิรักษ์ จันตะนี. 2550 : 87) ซึ่งผลการทดลองได้ค่าสัมประสิทธิ์แอลฟา ( $\alpha$  - Coefficient) เท่ากับ .8410

$$\text{จากสูตร} \quad \alpha = \frac{n}{n-1} \left[ 1 - \frac{\sum S_i^2}{S_t^2} \right]$$

$$\begin{aligned} \text{เมื่อ } \alpha &= \text{ค่าสัมประสิทธิ์ความเชื่อมั่น} \\ n &= \text{จำนวนข้อของคำถาม} \\ \sum S_i^2 &= \text{ผลรวมของความแปรปรวนของแต่ละข้อคำถาม} \\ S_t^2 &= \text{ความแปรปรวนของคะแนนรวม} \end{aligned}$$

โดยค่าความเชื่อมั่นของแบบสอบถาม ต้องได้ค่าเชื่อมั่นหรือแอลฟา ( $\alpha$  - Coefficient) ในแบบสอบถามตอนที่ เป็นข้อมูลเชิงคุณลักษณะหรือเชิงคุณภาพ (Check list) ต้องได้ค่าแอลฟา ( $\alpha$ ) ไม่ต่ำกว่า 0.50 ส่วนข้อมูลที่เป็นเชิงปริมาณ เช่น ระดับความคิดเห็น/การตัดสินใจฯ (มีค่า 5 4

3 2 1) ต้องได้ค่าแอลฟา ( $\alpha$ ) ไม่ต่ำกว่า  $k = 0.65$  และโดยเฉลี่ยทั้งหมดต้องได้ค่า  $\alpha$  ไม่ต่ำกว่า 0.65 เป็นต้น

### การเก็บรวบรวมข้อมูล

งานวิจัยนี้มุ่งเน้น ระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อประสิทธิภาพในการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท เคอิน ออโตพาร์ทส์ (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานที่ 1 จังหวัดพระนครศรีอยุธยา แหล่งข้อมูลที่ใช้ในการศึกษานี้ มาจาก 2 ส่วนใหญ่ ๆ คือ

#### 1. ข้อมูลปฐมภูมิ (Primary Data)

ผู้ศึกษาวิจัยได้สำรวจกลุ่มตัวอย่างโดยการแจกแบบสอบถาม จำนวน 295 ชุด ให้กลุ่มตัวอย่าง คือ พนักงานบริษัท เคอิน ออโตพาร์ทส์ (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานที่ 1 จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ตอบเอง และรอรับกลับคืน

#### 2. ข้อมูลทุติยภูมิ (Secondary Data)

ผู้ศึกษาวิจัยได้ศึกษาค้นคว้าและรวบรวมข้อมูลจากเอกสารต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง เช่น เอกสารจากผู้วิจัยท่านอื่นที่ได้ศึกษาไว้ก่อนแล้ว รวมทั้งแนวคิดทฤษฎีต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องจากตำราทางวิชาการ นิตยสาร สื่อสิ่งพิมพ์ต่าง ๆ ข้อมูลทางอินเทอร์เน็ต

### การใช้สถิติวิเคราะห์ข้อมูล

การวิเคราะห์ข้อมูลด้วยโปรแกรมสำเร็จรูปทางสถิติ (SPSS) โดยใช้สถิติวิเคราะห์ข้อมูล (กัลยา วานิชย์บัญชา, 2546 : 240-258) การใช้สถิติค่าความถี่และร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน การเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยด้วยสถิติ แบบทดสอบค่าที (t-test), แบบทดสอบค่าเอฟ (F-test) และ LSD. (Least-Significant Different)

1. ค่าความถี่และค่าร้อยละ (Frequency and percentage) เพื่อใช้อธิบายความถี่และร้อยละของข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามตอนที่ 1 ปัจจัยส่วนบุคคล ของพนักงานบริษัท เคอิน ออโตพาร์ทส์ (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานที่ 1 จังหวัดพระนครศรีอยุธยา

2. ค่าเฉลี่ย ( $\bar{X}$ ) และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard deviation : S.D.) ใช้อธิบายค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามตอนที่ 2 เกี่ยวกับระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่ส่งผลกระทบต่อประสิทธิภาพการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท เคอิน ออโตพาร์ทส์ (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานที่ 1 จังหวัดพระนครศรีอยุธยา

3. การทดสอบสมมติฐานด้วย แบบทดสอบค่าที (t-test), แบบทดสอบค่าเอฟ (F-test) และ LSD. (Least-Significant Different) เพื่อเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างปัจจัยส่วนบุคคล

ของพนักงานบริษัท เคฮิน ออโตพาร์ทส์ (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานที่ 1 จังหวัดพระนครศรีอยุธยา และปัจจัยที่มีผลต่อประสิทธิภาพการปฏิบัติงานของ พนักงานบริษัท เคฮิน ออโตพาร์ทส์ (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานที่ 1 จังหวัดพระนครศรีอยุธยา โดยได้กำหนดค่านัยสำคัญทางสถิติที่ 0.05 ซึ่งถ้าค่าน้อยกว่า 0.05 แสดงว่า มีระดับความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในการปฏิบัติงานแตกต่างกัน