

## บทที่ 3

### วิธีดำเนินการศึกษา

การศึกษาครั้งนี้ เป็นการศึกษาถึงปัจจัยทางด้านการบริหารจัดการกับความพึงพอใจของพนักงานโรงงานอุตสาหกรรม เขตจังหวัดนครปฐม เป็นการวิจัยเชิงสำรวจ (Survey research) ซึ่งเก็บรวบรวมข้อมูล โดยใช้แบบสอบถามกับพนักงานโรงงานอุตสาหกรรม เขตจังหวัดนครปฐม ผู้ศึกษาได้ศึกษาวางแผนทางการศึกษา โดยมีขั้นตอนการดำเนินงาน ดังต่อไปนี้

- 3.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง
- 3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา
- 3.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล
- 3.4 การวิเคราะห์ข้อมูลและสถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

#### 3.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

1. ประชากรที่ใช้ในการศึกษาครั้งนี้ คือ พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรม เขตจังหวัดนครปฐม ประกอบไปด้วย พนักงานระดับจัดการ พนักงานระดับบังคับการ และพนักงานระดับปฏิบัติการ โดยใช้ข้อมูลของประชากรที่มาปฏิบัติงานในโรงงานอุตสาหกรรม เขตจังหวัดนครปฐม จำนวน 3 แห่ง ได้จำนวนประชากร 1,059 คน (สภาอุตสาหกรรมจังหวัดนครปฐม : ออนไลน์)

2. กลุ่มตัวอย่าง ได้จากการสุ่มกลุ่มประชากร จากจำนวนพนักงาน 1,059 คน ที่ระดับความเชื่อมั่น 93.5% ให้ความคลาดเคลื่อนที่ยอมรับได้ 6.5% ( $e = 0.065$ ) โดยใช้สูตรของ ยามาเน่ (อิภินันท์ จันตะณี. 2549 : 27 ; อ้างอิงจาก Yamane. 1973. Statistic: An Introduction Analysis.) ได้กลุ่มตัวอย่างทั้งสิ้น จำนวน 200 คน

#### 3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา

เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษาครั้งนี้ เป็นแบบสอบถามที่ผู้วิจัยสร้างขึ้นจากการศึกษาค้นคว้าจากเอกสาร ตำรา ผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง แบบสอบถามนี้มี 1 ฉบับ แบ่งออกเป็น 4 ตอน ดังนี้

ตอนที่ 1 แบบสอบถามเกี่ยวกับข้อมูลส่วนบุคคลเกี่ยวกับสถานภาพของผู้ตอบแบบสอบถาม

ตอนที่ 2 แบบสอบถามเกี่ยวกับการบริหารจัดการโรงงานอุตสาหกรรม เขตจังหวัดนครปฐม การวางแผน การจัดองค์การ การจูงใจ และการควบคุมซึ่งมีเกณฑ์การพิจารณาตามมาตรฐานประมาณค่า (Rating scale) แบ่งออกเป็น 5 ระดับ ตามเกณฑ์ที่กำหนดไว้ ดังนี้

ค่าเฉลี่ย 4.20 – 5.00 หมายถึง ระดับความคิดเห็นมากที่สุด

ค่าเฉลี่ย 3.40 – 4.19 หมายถึง ระดับความคิดเห็นมาก

ค่าเฉลี่ย 2.60 – 3.39 หมายถึง ระดับความคิดเห็นปานกลาง

ค่าเฉลี่ย 1.80 – 2.59 หมายถึง ระดับความคิดเห็นน้อย

ค่าเฉลี่ย 1.00 – 1.79 หมายถึง ระดับความคิดเห็นน้อยที่สุด

ตอนที่ 3 เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับความพึงพอใจของพนักงานในด้านต่าง ๆ ได้แก่ ด้านเงินเดือนและสวัสดิการ ด้านความก้าวหน้าในอาชีพ ด้านนโยบายและการบริหารงานจัดการ ด้านสถานที่ปฏิบัติงาน ด้านผู้บังคับบัญชา ด้านเพื่อนร่วมงาน ด้านความมั่นคงในการทำงาน และด้านจริยธรรมในการทำงาน มีเกณฑ์ที่กำหนดไว้ ดังนี้

ค่าเฉลี่ย 4.20 – 5.00 หมายถึง ระดับความคิดเห็นมากที่สุด

ค่าเฉลี่ย 3.40 – 4.19 หมายถึง ระดับความคิดเห็นมาก

ค่าเฉลี่ย 2.60 – 3.39 หมายถึง ระดับความคิดเห็นปานกลาง

ค่าเฉลี่ย 1.80 – 2.59 หมายถึง ระดับความคิดเห็นน้อย

ค่าเฉลี่ย 1.00 – 1.79 หมายถึง ระดับความคิดเห็นน้อยที่สุด

ตอนที่ 4 คำถามปลายเปิด (Open ended) เกี่ยวกับข้อเสนอแนะอื่น ๆ เกี่ยวกับจุดเด่น จุดด้อย อุปสรรค โอกาส และสิ่งที่ควรปรับปรุงสำหรับโรงงานอุตสาหกรรม เขตจังหวัดนครปฐม การตรวจสอบคุณภาพเครื่องมือ

ผู้ศึกษา ได้นำแบบสอบถามที่สร้างขึ้นสำหรับการศึกษาไปทดสอบความเที่ยงตรง (Validity) และความเชื่อมั่น (Reliability) ของแบบสอบถามนี้

1. นำแบบสอบถามที่ผู้ศึกษาสร้างขึ้นมาจากการศึกษาแนวคิด ทฤษฎี ตลอดจนข้อมูลที่เกี่ยวข้อง เสนออาจารย์ที่ปรึกษาเพื่อตรวจทาน และนำมาปรับปรุงแก้ไขให้สมบูรณ์

2. นำแบบสอบถามที่ได้ปรับปรุงแก้ไขแล้วเสนอผู้ทรงคุณวุฒิ หรือผู้เชี่ยวชาญตรวจสอบความเที่ยงตรง (Content validity) และความเหมาะสมของเนื้อหา เพื่อปรับปรุงแก้ไขให้มีความเหมาะสม

3. นำแบบสอบถามที่ได้ปรับปรุงแก้ไขแล้วไปหาค่าความเชื่อมั่น (Reliability) โดยนำไปทดสอบ (Try-out) โดยการวิเคราะห์หาค่าความเชื่อมั่นใช้สูตรสัมประสิทธิ์อัลฟา ( $\alpha$  Coefficient)

แล้วนำแบบสอบถามที่ผ่านการทดสอบแล้วไปใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูลจากกลุ่มตัวอย่างต่อไป โดยค่าที่ได้จากแบบสอบถามเชิงคุณภาพหรือคุณลักษณะ (Check list) มีความเชื่อมั่น 0.8542

4. นำแบบสอบถามที่ผ่านการทดสอบแล้วไปใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูลจากกลุ่มตัวอย่างต่อไป

### 3.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล

1. ผู้ศึกษาได้ทำหนังสือขอความร่วมมือ ในการทำวิจัยจากบัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยสยาม ถึงผู้จัดการฝ่ายบุคคลของโรงงานอุตสาหกรรม ในเขตจังหวัดนครปฐม ตอบแบบสอบถามจำนวน 200 ฉบับ

2. ผู้ศึกษาการเก็บรวบรวมข้อมูลจากกลุ่มประชากรที่กำหนดทั้ง 3 กลุ่ม ซึ่งได้รับแบบสอบถามคืนมาจำนวน 200 ฉบับ คิดเป็นร้อยละ 100 จากพนักงานระดับจัดการจำนวน 4 ตัวอย่าง พนักงานระดับบังคับการ จำนวน 42 ตัวอย่าง และพนักงานระดับปฏิบัติการ จำนวน 154 ตัวอย่าง

### 3.4 การวิเคราะห์ข้อมูลและสถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

การศึกษครั้งนี้ ผู้ศึกษาจะนำข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามมาทำการวิเคราะห์ประมวลผลด้วยคอมพิวเตอร์ โดยใช้โปรแกรมสถิติสำเร็จรูปเพื่อการวิจัย SPSS (Statistical Package for the Social Science) โดยใช้ระดับความเชื่อมั่นที่ในระดับ ร้อยละ 95 ( $\alpha = 0.05$ ) เป็นเกณฑ์ในการยอมรับหรือปฏิเสธสมมติฐานในการวิจัย สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

1. ค่าความถี่ (Frequency) และร้อยละ (Percentage) ใช้ในการอธิบายข้อมูลเกี่ยวกับแบบสอบถามตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

2. ค่าเฉลี่ย ( $\bar{X}$ ) เพื่อใช้อธิบายข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามตอนที่ 2 ข้อมูลเกี่ยวกับการบริหารจัดการ และตอนที่ 3 แบบสอบถามเกี่ยวกับความพึงพอใจของพนักงาน

3. ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard deviation) เพื่อใช้อธิบายการกระจายของข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามตอนที่ 2 ข้อมูลเกี่ยวกับการบริหารจัดการ และตอนที่ 3 แบบสอบถามเกี่ยวกับความพึงพอใจของพนักงานบริษัท

4. การทดสอบสมมติฐานด้วย t-test สำหรับเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างเพศกับการบริหารจัดการ และความพึงพอใจของพนักงาน

5. การทดสอบสมมติฐานด้วย One-way : ANOVA F-test เพื่อเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างระดับความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อการบริหารจัดการ และความพึงพอใจที่มี 3 กลุ่มขึ้นไปเพื่อพิจารณาว่าค่าความแปรปรวนความแตกต่างมากน้อยเพียงใด

6. การทดสอบสหสัมพันธ์ใช้การวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างตัวแปรต่าง ๆ ที่มี 2 กลุ่มและเป็นค่าเฉลี่ยด้วยโดยหาความสัมพันธ์ตัวแปรที่เป็นตัวแปรตามโดยวัดความสัมพันธ์ระหว่างตัวแปรตาม เหมือนกัน แต่มีความแตกต่างกลุ่มกันและค่าคำนวณฯ ได้เป็นค่าเฉลี่ยทั้งโดยใช้สถิติ Spearman rank correlation วิเคราะห์ มีสูตรคำนวณ ดังนี้

สำหรับการแปลความหมายค่าสหสัมพันธ์ (Multiple correlation) โดยใช้เกณฑ์การวัดระดับ ดังนี้ (อภิรักษ์ จันตะนี. 2549 : 7)

ค่าสหสัมพันธ์ 01 - .02	มีความสัมพันธ์ในระดับต่ำมาก
ค่าสหสัมพันธ์ 21 - .40	มีความสัมพันธ์ในระดับต่ำ
ค่าสหสัมพันธ์ 41 - .60	มีความสัมพันธ์ในระดับปานกลาง
ค่าสหสัมพันธ์ 61 - .75	มีความสัมพันธ์ในระดับค่อนข้างสูง
ค่าสหสัมพันธ์ 76 - .90	มีความสัมพันธ์ในระดับสูง
ค่าสหสัมพันธ์ 91 - 100	มีความสัมพันธ์ในระดับสูงมาก