

บทที่ 3

วิธีการวิจัยและเครื่องมือในการวิจัย

การวิจัยครั้งนี้เป็นการวิจัยเชิงสำรวจ เพื่อศึกษาความพึงพอใจในการปฏิบัติงานของพนักงาน บริษัท อิมิสัน คอนโทรล เทคโนโลยีส์ จำกัด ซึ่งมีเนื้อหาประกอบไปด้วย ดังนี้

ประชากรที่ศึกษา

ประชากรที่ใช้ในการวิจัยในครั้งนี้ เป็นพนักงานของบริษัท อิมิสัน คอนโทรล เทคโนโลยีส์ จำกัด ที่ปฏิบัติงานอยู่ภายในแต่ละฝ่าย ดังนี้ ฝ่ายผลิต ฝ่ายวิศวกรรม ฝ่ายควบคุมการผลิต ฝ่ายควบคุมคุณภาพ ฝ่ายจัดซื้อ ฝ่ายบัญชี/การเงิน ฝ่ายทรัพยากรมนุษย์ จำนวน 170 คน ซึ่งผู้วิจัยได้แจกแบบสอบถามไปยังกลุ่มตัวอย่างจำนวน 120 ชุด ซึ่งกลุ่มประชากรดังกล่าวจะใช้การเก็บตัวอย่างโดยใช้สูตรคำนวณตามหลักของ Yamane และได้แบบสอบถามกลับคืนมาจำนวน 120 ชุด ซึ่งจำนวนกลุ่มตัวอย่างทั้งหมดของบริษัท อิมิสัน คอนโทรล เทคโนโลยีส์ จำกัด ดังแสดงในตารางที่ 2

ตารางที่ 2 จำนวนพนักงานของบริษัท อิมิสัน คอนโทรล เทคโนโลยีส์ จำกัด จำแนกตามหน่วยงานที่ปฏิบัติ

หน่วยงานที่ปฏิบัติ	จำนวน (คน)
ฝ่ายผลิต	68
ฝ่ายวิศวกรรม	12
ฝ่ายควบคุมการผลิต	19
ฝ่ายควบคุมคุณภาพ	8
ฝ่ายจัดซื้อ	4
ฝ่ายบัญชี/การเงิน	5
ฝ่ายทรัพยากรมนุษย์	4
รวม	120

ข้อมูล ณ วันที่ 30 มิถุนายน 2551

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ คือ แบบสอบถามความพึงพอใจในการปฏิบัติงานภายในบริษัท อิมิสชัน คอนโทรล เทคโนโลยี จำกัด ซึ่งแบ่งออกเป็น 2 ส่วน คือ

ส่วนที่ 1 เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับสภาพของผู้ตอบแบบสอบถาม ซึ่งใช้ในการวิจัย ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา ฝ่าย ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน และตำแหน่งงาน

ส่วนที่ 2 เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับระดับความพึงพอใจในการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท อิมิสชัน คอนโทรล เทคโนโลยี จำกัด แบ่งเป็น 5 ด้าน คือ ด้านนโยบายและการบริหาร ด้านโอกาสความก้าวหน้าในการปฏิบัติงานด้านความสัมพันธ์ระหว่างหัวหน้า และเพื่อนร่วมงาน ด้าน ค่าตอบแทนและสวัสดิการ และความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน

เกณฑ์การให้คะแนน

ลักษณะแบบสอบถามเป็นแบบสเกลการจัดลำดับ (Rating Scale) 5 ระดับ คือ พอใจมากที่สุด พอใจมาก พอใจปานกลาง พอใจน้อย พอใจน้อยที่สุด โดยให้เลือกรับตอบในช่องใดช่องหนึ่ง เพียงคำตอบเดียว และการที่ตัดสินใจว่าผู้ตอบมีความเห็น ตรงกับข้อความในแบบสอบถามมากน้อยเพียงใดนั้น โดยถือเกณฑ์การให้คะแนน ดังต่อไปนี้

พอใจมากที่สุด	ให้ค่าคะแนนเท่ากับ	5	คะแนน
พอใจมาก	ให้ค่าคะแนนเท่ากับ	4	คะแนน
พอใจปานกลาง	ให้ค่าคะแนนเท่ากับ	3	คะแนน
พอใจน้อย	ให้ค่าคะแนนเท่ากับ	2	คะแนน
พอใจน้อยที่สุด	ให้ค่าคะแนนเท่ากับ	1	คะแนน

การแปลผลคะแนนความพึงพอใจในการทำงานของพนักงานบริษัท อิมิสชัน คอนโทรล เทคโนโลยี จำกัด ระดับค่าเฉลี่ยโดยเทียบหลักเกณฑ์เพื่อแปลความหมายของข้อมูลดังนี้

คะแนนเฉลี่ย 4.51 - 5.00	คะแนน หมายถึง	มีความพึงพอใจในระดับมากที่สุด
คะแนนเฉลี่ย 3.51 - 4.50	คะแนน หมายถึง	มีความพึงพอใจในระดับมาก
คะแนนเฉลี่ย 2.51 - 3.50	คะแนน หมายถึง	มีความพึงพอใจในระดับปานกลาง
คะแนนเฉลี่ย 1.51 - 2.50	คะแนน หมายถึง	มีความพึงพอใจในระดับน้อย
คะแนนเฉลี่ย 1.00 - 1.50	คะแนน หมายถึง	มีความพึงพอใจในระดับน้อยที่สุด

การเก็บรวบรวมข้อมูล

ผู้วิจัยดำเนินการเก็บรวบรวมข้อมูลตามขั้นตอนดังนี้

1. แจ้งความประสงค์ต่อทีมบริหาร และทำหนังสือขออนุญาตถึงฝ่ายทรัพยากรมนุษย์ของบริษัท อิมิซัน คอนโทรล เทคโนโลยี จำกัด เพื่อขอความอนุเคราะห์และอำนวยความสะดวกในการจัดเก็บข้อมูลจากกลุ่มตัวอย่าง
2. ศึกษาค้นคว้าจากเอกสารผลงานวิจัยและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับหัวข้อที่ทำการศึกษาคั้งนี้
3. สร้างเครื่องมือชนิดแบบสอบถาม ตรวจสอบแก้ไข เพื่อพิจารณาถึงความเหมาะสมและครอบคลุม เนื้อหา
4. ตรวจสอบความเชื่อมั่น ของแบบสอบถาม โดยนำแบบสอบถามที่ปรับปรุงแก้ไขแล้วไปทำการทดสอบล่วงหน้า กับกลุ่มตัวอย่างจำนวน 30 คน แล้วนำแบบสอบถามมาวิเคราะห์หาค่าความเชื่อมั่น (Reliability) โดยวิธี Cronbach's alpha coefficient ของครอนบาค โดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูป SPSS for Windows (Statistic package for the social science) ได้ค่าความเชื่อมั่นทั้งฉบับเท่ากับ 0.972 ปรากฏตามภาคผนวก ข

การวิเคราะห์ข้อมูล

เมื่อได้ดำเนินการเก็บรวบรวมข้อมูลเรียบร้อยแล้วได้จัดการลงรหัสข้อมูล แล้วนำมาประมวลผล และวิเคราะห์ผลทางสถิติด้วยโปรแกรมสำเร็จรูป SPSS/PC + (Statistical package for science) ซึ่งทางสถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์มีดังนี้

1. ค่าร้อยละ (Percentage) สำหรับการใช้อธิบายวิเคราะห์ข้อมูลส่วนตัวของประชากรกลุ่มตัวอย่าง
2. ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) สำหรับการอธิบายวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับสภาพความพึงพอใจในการปฏิบัติหน้าที่
3. ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard deviation) ใช้สำหรับอธิบายลักษณะการกระจายข้อมูล

สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

1. หาค่าร้อยละ (Percent) ของแบบสอบถามตอนที่ 1 ดังนี้

$$P = \frac{f}{n} \times 100$$

เมื่อ P แทน ค่าร้อยละ

f แทน ความถี่หรือจำนวน

n แทน จำนวนคนในกลุ่มตัวอย่างย่อย

2. หาค่าเฉลี่ยของแบบสอบถามตอนที่ 2 ได้แก่ ความพึงพอใจในการปฏิบัติงานของพนักงาน บริษัท อิมิตชัน คอนโทรล เทคโนโลยีส์ จำกัด จำนวน 5 ด้าน โดยใช้สูตร

$$\bar{X} = \frac{\sum X}{N}$$

เมื่อ \bar{X} แทน ค่าเฉลี่ย

$\sum X$ แทน ผลรวมทั้งหมดของคะแนน

N แทน จำนวนคนในกลุ่มตัวอย่างทั้งหมด

3. หาค่าความเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard deviation) ของแบบสอบถามตอนที่ 2 ได้แก่ ความพึงพอใจในการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท อิมิตชัน คอนโทรล เทคโนโลยีส์ จำกัด จำนวน 5 ด้านโดยใช้สูตร (ชูศรี วงศ์รัตน์, 2541, หน้า 40)

$$SD = \sqrt{\frac{N \sum X^2 - (\sum X)^2}{N(N-1)}}$$

เมื่อ SD แทน ค่าความเบี่ยงเบนมาตรฐาน

$\sum X^2$ แทน ผลรวมของคะแนนแต่ละตัวยกกำลังสอง

$(\sum X)^2$ แทน ผลรวมของคะแนนทั้งหมดยกกำลังสอง

N แทน จำนวนคนในกลุ่มตัวอย่างทั้งหมด

สถิติทดสอบสมมติฐาน

1. ทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยระดับความพึงพอใจของพนักงานสองกลุ่ม ที่ปฏิบัติงานภายในบริษัท อิมิชั่น คอนโทรล จำกัด จำแนกตามเพศ ใช้การทดสอบที (t test)
2. เปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่างมากกว่าสองกลุ่ม ได้แก่ อายุ ระดับการศึกษา ฝ้าย ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน และตำแหน่งงาน ใช้การวิเคราะห์ความแปรปรวน ทางเดียว (One-way analysis of variance) ถ้าพบความแตกต่างระหว่างสองกลุ่มจะทำการทดสอบรายคู่ด้วยวิธีการ LSD โดยกำหนดนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05