

บทที่ 3

ระเบียบวิธีการศึกษา

การศึกษาเรื่อง ความพึงพอใจของพนักงานรายวันต่อการทำงานในบริษัทชานา ไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด จังหวัดลำพูน เป็นการวิจัยเชิงพรรณนา โดยใช้แบบสอบถามเป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูลจากพนักงานรายวันของบริษัทชานา ไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด จังหวัดลำพูน ซึ่งผู้ศึกษาได้กำหนดวิธีการศึกษาไว้ดังต่อไปนี้

3.1 ขอบเขตการศึกษา

3.1.1 ขอบเขตเนื้อหา

ขอบเขตและเนื้อหาในการศึกษาครั้งนี้มุ่งศึกษาความพึงพอใจของพนักงานรายวันต่อปัจจัยจูงใจในการทำงานของพนักงานรายวันของบริษัทชานา ไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด จังหวัดลำพูน โดยใช้ทฤษฎีสองปัจจัย (Two Factors Theory) ของ Frederick Herzberg ซึ่งประกอบด้วย ปัจจัยแรงจูงใจ (Motivation factors) และปัจจัยบำรุงรักษา (Hygiene factors) ทั้งนี้ปัจจัยแรงจูงใจ (Motivation factors) คือ ปัจจัยแรงจูงใจตัวกระตุ้นในการทำงาน ได้แก่ ด้านความสำเร็จในการทำงาน ด้านการได้รับการยอมรับ ด้านความก้าวหน้า ด้านลักษณะของงาน ด้านโอกาส และด้านความรับผิดชอบ

ปัจจัยบำรุงรักษา (Hygiene factors) เป็นปัจจัยที่ช่วยลดความไม่พึงพอใจในการทำงานพอใจในงาน ได้แก่ ด้านนโยบาย ด้านการบังคับบัญชา ด้านความสัมพันธ์กับหัวหน้างาน ด้านความสัมพันธ์กับเพื่อนร่วมงาน ด้านความสัมพันธ์กับบุคคลในแผนกอื่น ด้านตำแหน่งงาน ด้านความมั่นคงในการทำงาน ด้านชีวิตส่วนตัว ด้านสภาพการทำงาน และด้านค่าตอบแทนและสวัสดิการ

3.1.2 ขอบเขตประชากร

ประชากรที่ใช้ในการศึกษาครั้งนี้คือ พนักงานรายวันบริษัทชานา ไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด จังหวัดลำพูน จำนวนทั้งสิ้น 3,295 คน (ข้อมูลจากแผนกทะเบียนบุคคล บริษัทชานา ไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด จังหวัดลำพูน)

3.1.3 ขนาดตัวอย่างและวิธีการคัดเลือกตัวอย่าง

ในการศึกษาครั้งนี้กำหนดขนาดตัวอย่างจำนวน 357 คน โดยใช้ตาราง YAMANE ที่ระดับความเชื่อมั่น 95%

กำหนดขนาดตัวอย่างที่จะทำการศึกษา ณ ระดับความเชื่อมั่น 95% และระดับความคลาดเคลื่อนที่ 5% ($e=0.05$) คือ จำนวน 357 ราย ซึ่งคำนวณด้วยสูตรของยามานะ (Taro Yamane) (การสุ่มตัวอย่างเพื่อการวิจัย, 2550; ออนไลน์) โดยการสุ่มตัวอย่างจะทำการสุ่มตัวอย่างตามโควตาหรือการสุ่มโดยกำหนดสัดส่วน (Quota Sampling)

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

n = ขนาดของกลุ่มตัวอย่างที่ต้องการ

N = จำนวนสมาชิกประชากรทั้งหมด 3,295 คน

e = สัดส่วนของความคลาดเคลื่อนที่ยอมให้เกิดขึ้นได้ = 5% (0.05)

แทนค่าในสูตรจะได้

$$\begin{aligned} n &= \frac{3,295}{[1 + 3,295(0.05)^2]} \\ &= 342.75 \text{ ราย} \text{ จึงปรับขนาดตัวอย่างเป็น } 357 \text{ ราย} \end{aligned}$$

ขนาดของกลุ่มตัวอย่างคือ 357 ราย

โดยในการสุ่มตัวอย่างจะเฉลี่ยตามสัดส่วนแต่ละแผนกดังนี้

ตาราง 3.1 จำนวนกลุ่มตัวอย่างพนักงานรายวันบริษัทธานีไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด จังหวัดลำพูน

แผนก	จำนวนพนักงานรายวัน (คน)	จำนวนกลุ่มตัวอย่าง (คน)
- แผนกการผลิตที่ 1	831	90
- แผนกการผลิตที่ 2	978	106
- แผนกการผลิตที่ 3	582	63
- แผนกตรวจสอบคุณภาพ	498	54
- แผนกคลังสินค้า	406	44

ที่มา : ข้อมูลจากแผนกบุคคล-ธุรการ บริษัทธานีไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด จังหวัดลำพูน, 2554

3.2 วิธีการศึกษา

3.2.1 ข้อมูลและแหล่งข้อมูล

1) ข้อมูลปฐมภูมิ (Primary Data) เป็นข้อมูลที่รวบรวมจากการสำรวจโดยใช้แบบสอบถามสอบถามจากกลุ่มตัวอย่างจำนวน 357 คน ซึ่งเป็นพนักงานรายวันบริษัทธานีไมโคร

อิเล็กทรอนิกส์ จำกัด จังหวัดลำพูน โดยแจกแบบสอบถามให้พนักงานรายวันที่ทำงานใน 5 แผนก ได้แก่ แผนกการผลิตที่ 1 แผนกการผลิตที่ 2 แผนกการผลิตที่ 3 แผนกตรวจสอบคุณภาพ และแผนกคลังสินค้า โดยมีการกำหนดโควตาของจำนวนแบบสอบถามให้กับแต่ละแผนกซึ่งขึ้นอยู่กับสัดส่วนจำนวนพนักงานรายวันของแต่ละแผนกต่อจำนวนพนักงานรายวันทั้งหมดและทำการเก็บข้อมูลแบบตามสะดวก

2) **ข้อมูลทุติยภูมิ (Secondary Data)** เป็นข้อมูลที่รวบรวมโดยทำการศึกษาค้นคว้าจากเอกสารต่างๆที่เกี่ยวข้องทั้งจากหนังสือ วารสาร สิ่งพิมพ์ เอกสารอื่นๆ เว็บไซต์ วรรณกรรมที่เกี่ยวข้องและการค้นคว้าข้อมูลผ่านระบบอินเทอร์เน็ต

3.2.2 เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา

ในการศึกษานี้ ใช้แบบสอบถามเป็นเครื่องมือที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูล โดยแบบสอบถามจะแบ่งออกเป็น 3 ส่วน คือ

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ส่วนที่ 2 ข้อมูลเกี่ยวกับความพึงพอใจในการทำงานในบริษัทบริษัทชานา ไมโคร อิเล็กทรอนิกส์ จำกัด จังหวัดลำพูน

ส่วนที่ 3 ข้อมูลเกี่ยวกับปัญหา และข้อเสนอแนะของพนักงานรายวันบริษัทชานา ไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด จังหวัดลำพูน

3.2.3 การวิเคราะห์ข้อมูลและสถิติที่ใช้

ข้อมูลที่รวบรวมได้จากแบบสอบถาม จะนำมาวิเคราะห์โดยใช้สถิติเชิงพรรณนา (Descriptive statistics) ประกอบด้วยความถี่ (Frequency) ร้อยละ (Percentage) และค่าเฉลี่ย (Mean) การวัดระดับความสำคัญเป็นคำถามแบบมาตราประมาณค่า (Rating scale) (ถัดดาวัลย์ เพชรโรจน์ และอัจฉรา ชานิประศาสน์, 2545) ซึ่งได้กำหนดหลักเกณฑ์การให้คะแนนในแต่ละระดับและหลักเกณฑ์การแปลความหมายของระดับค่าเฉลี่ย ดังนี้

คะแนน	ระดับความพึงพอใจ
5	มากที่สุด
4	มาก
3	ปานกลาง
2	น้อย
1	น้อยที่สุด

คะแนนที่ได้จะนำมาวิเคราะห์หาค่าเฉลี่ยเลขคณิตโดยการแปลความหมายของระดับค่าเฉลี่ย (ถัดดาวัลย์ เพชรโรจน์และอัจฉรา ชำนิประศาสน์, 2545) ดังนี้

ค่าเฉลี่ย 4.50-5.00	หมายถึงระดับความพึงพอใจมากที่สุด
ค่าเฉลี่ย 3.50-4.49	หมายถึงระดับความพึงพอใจมาก
ค่าเฉลี่ย 2.50-3.49	หมายถึงระดับความพึงพอใจปานกลาง
ค่าเฉลี่ย 1.50-2.49	หมายถึงระดับความพึงพอใจน้อย
ค่าเฉลี่ย 1.00-1.49	หมายถึงระดับความพึงพอใจน้อยที่สุด

การทดสอบระดับความพึงพอใจต่อปัจจัยแรงจูงใจ และปัจจัยบำรุงรักษาในการทำงานของพนักงานรายวัน บริษัทฮานา ไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด จังหวัดลำพูน สำหรับคุณลักษณะทั่วไปที่แตกต่างกัน ผู้ศึกษาได้วิเคราะห์โดยใช้สถิติเชิงอนุมานค่า One Way ANOVA กำหนดระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

3.3 สถานที่ที่ใช้ในการดำเนินการศึกษาและรวบรวมข้อมูล

ในการศึกษาครั้งนี้ ใช้สถานที่ในการดำเนินการศึกษา และรวบรวมข้อมูล ดังนี้

1. คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
2. การเก็บรวบรวมข้อมูลโดยใช้แบบสอบถาม จะดำเนินการที่ บริษัทฮานา ไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด จังหวัดลำพูน เลขที่ 101/2 หมู่ 4 ถนนชูปเปอร์ไฮเวย์เชียงใหม่-ลำปาง ตำบลบ้านกลาง อำเภอเมือง จังหวัดลำพูน

3.4 ระยะเวลาในการศึกษา

การศึกษานี้ ผู้ศึกษาได้ทำการวางแผนการดำเนินการศึกษา โดยมีกำหนดระยะเวลาในการศึกษาไว้ 4 เดือน คือ ระหว่างเดือนมิถุนายน – กันยายน 2554