



สำนักงานคณะกรรมการและทบโทยสตรสนทศ

บทที่ 3 วิธีการดำเนินการวิจัย

การศึกษาครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษารูปแบบฝึกอบรมเพื่อพัฒนารูปแบบฝึกอบรมพนักงานระดับปฏิบัติการสายการผลิตในสถานประกอบการ สร้างและหาประสิทธิภาพรูปแบบฝึกอบรมเพื่อพัฒนาพนักงานระดับปฏิบัติการสายการผลิตในสถานประกอบการรวมถึงการประเมินผลรูปแบบฝึกอบรมเพื่อพัฒนาพนักงานระดับปฏิบัติการสายการผลิตที่สร้างขึ้นโดยมีขั้นตอนในการดำเนินงานดังนี้

1. ศึกษาเอกสารและหนังสือตำราที่เกี่ยวข้อง
2. กำหนดกลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการศึกษา
3. การสร้างเครื่องมือที่ใช้ในการศึกษาข้อมูล
4. การเก็บรวบรวมข้อมูล
5. การวิเคราะห์ข้อมูล

1. ศึกษาเอกสารและหนังสือตำราที่เกี่ยวข้อง

ในการทำวิจัยครั้งนี้ คณะผู้วิจัยได้ศึกษาแนวคิดและวิธีการ ออกแบบรูปแบบฝึกอบรมเพื่อพัฒนาพนักงานระดับปฏิบัติการสายการผลิตในสถานประกอบการจากเอกสาร วารสารทางวิชาการ ตำรา และงานวิจัยต่างๆที่เกี่ยวข้องที่เผยแพร่จากการตีพิมพ์และทางอินเทอร์เน็ต เพื่อสร้างรูปแบบฝึกอบรมซึ่งมีประสิทธิภาพในการพัฒนาพนักงานระดับปฏิบัติการสายการผลิตในสถานประกอบการ

2. กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการศึกษา

2.1 การพัฒนารูปแบบฝึกอบรม

2.1.1 ผู้ทรงคุณวุฒิที่เกี่ยวข้องกับด้านฝึกอบรม จำนวน 10 คน เพื่อเข้าร่วมพิจารณารูปแบบฝึกอบรมเพื่อพัฒนาพนักงานระดับปฏิบัติการสายการผลิตในสถานประกอบการ

2.1.2 กลุ่มตัวที่ใช้ในการศึกษาข้อมูลครั้งนี้ มาจากกลุ่มสถานศึกษาจำนวน 19 คน และสถานประกอบการ จำนวน 47 คน รวมทั้งสิ้น 66 คน

2.2 การนำไปทดลองประสิทธิภาพ

2.2.1 กลุ่มประชากรที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้คือ หัวหน้างาน ซึ่งได้แก่ ผู้บริหารระดับต้น วิศวกร หัวหน้างาน ในสถานประกอบการประเภทอุตสาหกรรมการผลิต

2.2.2 กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยในครั้งนี้ คือ หัวหน้างาน ซึ่งได้แก่ ผู้บริหารระดับต้น วิศวกร หัวหน้างาน ในสถานประกอบการประเภทอุตสาหกรรมการผลิต จาก บริษัท บางกอกกล๊าส จำกัด

(BANGKOK GLASS INDUSTRY CO.,LTD.) ในเขตอำเภอธัญบุรี จังหวัดปทุมธานี จำนวน 28 คน โดยคณะผู้วิจัยใช้วิธีเลือกแบบเจาะจง (Purposive Sampling)

3. เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษาข้อมูล

3.1 เครื่องมือที่ใช้ในการพัฒนารูปแบบฝึกอบรม

เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษาครั้งนี้เป็นแบบสอบถามความคิดเห็น โดยแบ่งแบบสอบถามออกเป็น 2 ตอนดังนี้

ส่วนที่ 1 แสดงความคิดเห็นเกี่ยวกับองค์ประกอบของรูปแบบฝึกอบรมเพื่อพัฒนาพนักงานระดับปฏิบัติการสายการผลิตในสถานประกอบการ

ส่วนที่ 2 แสดงความคิดเห็นเกี่ยวกับรูปแบบฝึกอบรมเพื่อพัฒนาพนักงานระดับปฏิบัติการสายการผลิตในสถานประกอบการ

3.2 เครื่องมือที่ใช้เก็บข้อมูลจากการฝึกอบรม ได้แก่

3.2.1 แบบฝึกหัดระหว่างฝึกอบรมและแบบทดสอบหลังฝึกอบรม คณะผู้วิจัยได้ออกแบบแบบฝึกหัดเป็นแบบปรนัย

3.2.2 คณะผู้วิจัยได้ออกแบบ แบบทดสอบเป็นแบบปรนัย

3.2.3 แบบประเมินความคิดเห็นของผู้เข้ารับการฝึกอบรม

4. การเก็บรวบรวมข้อมูล

4.1 การเก็บข้อมูลจากการพัฒนารูปแบบฝึกอบรม

4.1.1 ทำหนังสือขอความร่วมมือเข้าร่วมประชุม

4.1.2 จัดประชุมกลุ่มผู้ทรงคุณวุฒิ จำนวน 10 ท่าน ณ คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี อ.ธัญบุรี จ.ปทุมธานี

4.1.3 สรุปการประชุมจากแบบสอบถาม และข้อคิดเห็นการจากอภิปรายของผู้ทรงคุณวุฒิโดยการถอดเทปเสียงในการประชุม

4.1.4 ทำหนังสือขอความร่วมมือในการตอบแบบสอบถาม

4.1.5 จัดส่งแบบสอบถามไปยังสถานศึกษา และสถานประกอบการ โดยนำส่งทางไปรษณีย์ และนำส่งด้วยตัวเอง โดยกำหนดให้ส่งแบบสอบถามกลับภายในวันที่ 20 กันยายน 2552

4.1.6 รวบรวมแบบสอบถามทั้งหมดที่ได้รับตอบกลับมาจำนวน 66 ชุด โดยคิดเป็นร้อยละ 66

4.2 การเก็บข้อมูลจากการทดลองใช้รูปแบบ

ในการดำเนินการทดลองและการเก็บรวบรวมข้อมูลเพื่อหาประสิทธิภาพของรูปแบบฝึกอบรมเพื่อพัฒนาพนักงานระดับปฏิบัติการสายการผลิตในสถานประกอบการ คณะผู้วิจัยใช้แผนการทดลองแบบกรณีศึกษาทดลอง 1 ครั้ง (One Shot Case Study) โดยการรวบรวมข้อมูลมีขั้นตอนดังนี้

4.2.1 นำรูปแบบฝึกอบรมที่คณะผู้วิจัยพัฒนาขึ้นไปฝึกอบรมให้กับกลุ่มตัวอย่างตามแผนการฝึกอบรมที่กำหนดไว้

4.2.2 เก็บข้อมูลระหว่างการฝึกอบรมและหลังการฝึกอบรมโดยให้ผู้เข้าอบรมทำแบบฝึกหัดและทำแบบทดสอบหลังการฝึกอบรม

4.2.3 นำผลที่ได้มาวิเคราะห์หาประสิทธิภาพของรูปแบบฝึกอบรมเพื่อพัฒนาพนักงานระดับปฏิบัติการสายการผลิตในสถานประกอบการ มาพิจารณาจากเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดไว้

5. การวิเคราะห์ข้อมูล

หลังจากเก็บรวบรวมข้อมูลและตรวจสอบข้อมูลที่สมบูรณ์แล้ว ผู้จัดทำได้วิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้เครื่องคอมพิวเตอร์โปรแกรมสำเร็จรูป SPSS / For Windows

6. สถิติที่ใช้วิเคราะห์ข้อมูล

6.1 ค่าเฉลี่ย

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

กำหนดให้ $\bar{X}$ หมายถึง ค่าเฉลี่ย

$\sum X$ หมายถึง ผลรวมของคะแนนทั้งหมด

N หมายถึง จำนวนข้อมูล

6.2 ค่าความเบี่ยงเบนมาตรฐาน

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

S หมายถึง ความเบี่ยงเบนมาตรฐาน

X หมายถึง ค่าเฉลี่ย

6.3 ดัชนีความสอดคล้อง (IOC)

$$IOC = \frac{\sum R}{N}$$

กำหนดให้ IOC หมายถึง ดัชนีความสอดคล้อง

$\sum R$ หมายถึง ผลรวมของคะแนนความคิดเห็นของผู้เชี่ยวชาญ

N หมายถึง จำนวนผู้เชี่ยวชาญ