

บทที่ 3

ระเบียบวิธีการศึกษา

ในการศึกษาครั้งนี้ มีวัตถุประสงค์ของการศึกษา คือ เพื่อศึกษาความพึงพอใจของพนักงานที่ทำงานในส่วนการผลิต บริษัทไทยโอซูก้า จำกัด จังหวัดสมุทรสาคร โดยมีขอบเขตและวิธีวิจัยดังนี้

ขอบเขตการศึกษา

ขอบเขตเนื้อหา

1. ศึกษาระดับความพึงพอใจในการทำงานของพนักงานที่ทำงานในส่วนการผลิต บริษัทไทยโอซูก้า จำกัด จังหวัดสมุทรสาคร ได้แก่ เงินเดือนและสวัสดิการ ลักษณะของงาน การบังคับบัญชา สภาพแวดล้อมในการทำงาน ความมั่นคงและความก้าวหน้า
2. ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความพึงพอใจในการทำงานของพนักงานที่ทำงานในส่วนการผลิต บริษัทไทยโอซูก้า จำกัด จังหวัดสมุทรสาคร ได้แก่ ค่าจ้างและสวัสดิการ ลักษณะงาน การบังคับบัญชา สภาพแวดล้อมในการทำงาน ความมั่นคงและความก้าวหน้า

ขอบเขตประชากร

ประชากรคือพนักงานที่ปฏิบัติงานในส่วนการผลิต บริษัทไทยโอซูก้า จำกัด จังหวัดสมุทรสาคร จำนวนทั้งสิ้น 250 คน (Staff Meeting of Thai Otsuka Co., Ltd., 2545) โดยจะศึกษาประชากรทั้งหมด

ตารางที่ 1 แสดงจำนวนพนักงานที่ปฏิบัติงานในส่วนการผลิตจำแนกตามแผนก

แผนก	จำนวน (คน)
แผนกผลิตภาชนะบรรจุ (Plastic plant)	52
แผนกเตรียมและผสมน้ำยา (Solution line)	55
แผนกอบฆ่าเชื้อ (Steriled)	24
แผนกตรวจสอบและบรรจุ (Inspection and Packing)	119
รวม	250

วิธีการศึกษา

ข้อมูลและแหล่งข้อมูล

1. ข้อมูลปฐมภูมิ (Primary Data) เก็บรวบรวมจากพนักงานที่ปฏิบัติงานในส่วนการผลิตบริษัทไทยโอซูก้า จำกัด จังหวัดสมุทรสาคร ใช้วิธีสำรวจโดยใช้แบบสอบถาม จากประชากรทั้งหมดจำนวน 250 คน
2. ข้อมูลทุติยภูมิ (Secondary Data) เก็บรวบรวมและศึกษาค้นคว้าจากเอกสาร และบทความที่เกี่ยวข้อง

เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา

เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา เป็นแบบสอบถามแบบตอบด้วยตัวเอง (Self-Administered Questionnaire) ประกอบด้วย 3 ส่วน คือ

ส่วนที่ 1 ข้อมูลส่วนตัวของพนักงาน ในส่วนการผลิต ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา สถานภาพการสมรส ระยะเวลาที่ทำงาน ระดับการศึกษา ระดับรายได้ และที่พักอาศัย

ส่วนที่ 2 ข้อมูลด้านความรู้สึกพึงพอใจในการทำงานในด้านต่างๆ ได้แก่ เงินเดือน และสวัสดิการ ลักษณะงาน การบังคับบัญชา สภาพแวดล้อมในการทำงาน ความมั่นคงและความก้าวหน้า

ส่วนที่ 3 ข้อมูลความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความพึงพอใจในการทำงาน ได้แก่ ด้านค่าจ้างและสวัสดิการ ลักษณะงาน การบังคับบัญชา สภาพแวดล้อมในการทำงาน ความมั่นคงและความก้าวหน้า

การวิเคราะห์ข้อมูล

ข้อมูลที่รวบรวมได้จะทำการวิเคราะห์โดย ค่าความถี่ (Frequency) ร้อยละ (Percentage) และค่าเฉลี่ย (Mean)

สำหรับแบบสอบถามเกี่ยวกับความรู้สึกพึงพอใจในการทำงานเป็นคำถามแบบมาตราประมาณค่า (Rating Scale)(อ้างในคุณทธิ เวชสาร,2545:48) ซึ่งได้กำหนดหลักเกณฑ์การให้คะแนนในแต่ละระดับ และหลักเกณฑ์การแปลความหมายของระดับค่าเฉลี่ย ดังนี้

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

คะแนนที่ได้จะนำมาวิเคราะห์หาค่าเฉลี่ยเลขคณิต โดยการแปลความหมายของระดับค่าเฉลี่ย ยึดหลักเกณฑ์ ดังนี้

ค่าเฉลี่ย 4.51 – 5.00	หมายถึง ความพึงพอใจในระดับมากที่สุด
ค่าเฉลี่ย 3.51 – 4.50	หมายถึง ความพึงพอใจในระดับมาก
ค่าเฉลี่ย 2.51 – 3.50	หมายถึง ความพึงพอใจในระดับปานกลาง
ค่าเฉลี่ย 1.51 – 2.50	หมายถึง ความพึงพอใจในระดับน้อย
ค่าเฉลี่ย 1.00 – 1.50	หมายถึง ความพึงพอใจในระดับน้อยที่สุด

สำหรับแบบสอบถามความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยด้านค่าจ้างและสวัสดิการ ลักษณะงาน การบังคับบัญชา สภาพแวดล้อมในการทำงาน ความมั่นคงและความก้าวหน้า เป็นคำถามแบบมาตราประมาณค่า (Rating Scale) (อ้างในคุณทธิ เวชสาร,2545:48) ได้กำหนดหลักเกณฑ์การให้คะแนนในแต่ละระดับและ หลักเกณฑ์การแปลความหมายของระดับค่าเฉลี่ยดังนี้

คำถามเชิงบวก (Positive Question)

เห็นด้วยอย่างยิ่ง	เกณฑ์การให้คะแนนเท่ากับ 5
เห็นด้วย	เกณฑ์การให้คะแนนเท่ากับ 4
เฉย ๆ	เกณฑ์การให้คะแนนเท่ากับ 3
ไม่เห็นด้วย	เกณฑ์การให้คะแนนเท่ากับ 2
ไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง	เกณฑ์การให้คะแนนเท่ากับ 1

คำถามเชิงลบ (Negative Question)

จะให้ค่าน้ำหนักคะแนนตรงข้ามกับคำถามเชิงบวก

เห็นด้วยอย่างยิ่ง	เกณฑ์การให้คะแนนเท่ากับ	1
เห็นด้วย	เกณฑ์การให้คะแนนเท่ากับ	2
เฉย ๆ	เกณฑ์การให้คะแนนเท่ากับ	3
ไม่เห็นด้วย	เกณฑ์การให้คะแนนเท่ากับ	4
ไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง	เกณฑ์การให้คะแนนเท่ากับ	5

คะแนนที่ได้จะนำมาวิเคราะห์หาค่าเฉลี่ยเลขคณิต โดยการแปลความหมายของระดับค่าเฉลี่ย ยึดหลักเกณฑ์ ดังนี้

ค่าเฉลี่ย 4.51 – 5.00	หมายถึง เห็นด้วยอย่างยิ่ง
ค่าเฉลี่ย 3.51 – 4.50	หมายถึง เห็นด้วย
ค่าเฉลี่ย 2.51 – 3.50	หมายถึง เฉย ๆ
ค่าเฉลี่ย 1.51 – 2.50	หมายถึง ไม่เห็นด้วย
ค่าเฉลี่ย 1.00 – 1.50	หมายถึง ไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง

ระยะเวลาที่ใช้ในการศึกษา

การศึกษาเรื่อง ความพึงพอใจของพนักงานในสวนการผลิต บริษัทไทยโอซูซ่า จำกัด จังหวัดสมุทรสาคร ผู้ศึกษาได้เก็บข้อมูลจากแบบสอบถาม ประชากร 250 คน ตั้งแต่เดือนมีนาคม – เมษายน 2546 จากนั้นจึงนำแบบสอบถามมาลงรหัส เพื่อไปวิเคราะห์ข้อมูลหาสถิติต่อไป

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

Copyright© by Chiang Mai University

All rights reserved