

### บทที่ 3

#### ระเบียบวิธีการศึกษา

การศึกษาทัศนคติของพนักงาน ในนิคมอุตสาหกรรมสมุทรสาคร ที่มีต่อการนำเครื่องจักรอัตโนมัติมาใช้ในโรงงานอุตสาหกรรม ได้กำหนดระเบียบวิธีการศึกษา ซึ่งประกอบด้วย ขอบเขตการศึกษา ขอบเขตประชากร กลุ่มตัวอย่างและวิธีการคัดเลือกตัวอย่าง วิธีการศึกษา เครื่องมือและสถิติที่ใช้ การวิเคราะห์ข้อมูลและระยะเวลาการศึกษา ดังรายละเอียดต่อไปนี้

#### ขอบเขตการศึกษา

##### ขอบเขตเนื้อหา

เนื้อหาในการศึกษานี้ประกอบด้วยการศึกษาทัศนคติของพนักงาน ในนิคมอุตสาหกรรมสมุทรสาคร ที่มีต่อการนำเครื่องจักรอัตโนมัติมาใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมตามองค์ประกอบของทัศนคติ ได้แก่ ความรู้ ความเข้าใจ ความคิดเห็นและพฤติกรรมที่ตนเองปฏิบัติอยู่

##### ขอบเขตประชากร

ประชากรในการศึกษานี้ คือ พนักงานที่เป็นลูกจ้างและปฏิบัติงานในนิคมอุตสาหกรรมสมุทรสาคร ซึ่งมีจำนวนทั้งหมด 14,952 ราย (ข้อมูลจากการสำรวจของ Industrial Estate Authority of Thailand, 2548)

##### ประชากรกลุ่มตัวอย่างและวิธีการคัดเลือกตัวอย่าง

ในการศึกษาทัศนคติของพนักงานในนิคมอุตสาหกรรมสมุทรสาคร ที่มีต่อการนำเครื่องจักรอัตโนมัติมาใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมครั้งนี้ กำหนดขนาดตัวอย่างจำนวน 400 ราย เป็นตัวแทนของประชากรทั้งหมด โดยใช้ตารางสำเร็จรูปของทาโรยามาเน (Yamane 1970: 580-581) ด้วยความเชื่อมั่น 95% และให้มีความผิดพลาดได้ไม่เกิน 5% ได้กลุ่มตัวอย่าง 400 คน โดยสุ่มตัวอย่างตามสะดวก (Convenience sampling)

### ข้อมูลและแหล่งข้อมูล

ข้อมูลที่ใช้ในการศึกษา โดยใช้วิธีการเก็บรวบรวมข้อมูล 2 ลักษณะดังนี้

1. ข้อมูลปฐมภูมิ (Primary Data) ใช้วิธีเก็บรวบรวมข้อมูลจากการเก็บข้อมูลภาคสนามในพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมสมุทรสาคร ซึ่งเป็นตัวแทนของประชากรที่ศึกษา จำนวน 400 ราย โดยใช้แบบสอบถาม (Questionnaires)

2. ข้อมูลทุติยภูมิ (Secondary Data) โดยการค้นคว้าข้อมูลจากหนังสือ วารสาร สิ่งพิมพ์ และเอกสารต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง

### การรวบรวมข้อมูล

เครื่องมือที่ใช้ในการรวบรวมข้อมูลคือ แบบสอบถาม โดยแบ่งออกเป็น 3 ส่วนคือ

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับผู้ตอบแบบสอบถาม

ส่วนที่ 2 ข้อมูลเกี่ยวกับทัศนคติของพนักงานในนิคมอุตสาหกรรมสมุทรสาครที่มีต่อการนำเครื่องจักรอัตโนมัติมาใช้ในโรงงานอุตสาหกรรม

ส่วนที่ 3 ความคิดเห็นต่อปัญหาในการนำเครื่องจักรอัตโนมัติมาใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมและข้อเสนอแนะ

### การวิเคราะห์ข้อมูลและสถิติที่ใช้

ข้อมูลที่รวบรวมได้จากแบบสอบถาม จะนำมาวิเคราะห์โดยใช้สถิติเชิงพรรณนา (Descriptive Statistics) ประกอบด้วย ความถี่ (Frequency) ร้อยละ (Percentage) และค่าเฉลี่ย (Mean) ทำการวัดทัศนคติตามด้านต่าง ๆ ดังนี้

#### 1. ด้านความรู้ความเข้าใจ

ค่าสถิติที่ใช้ ได้แก่ ความถี่ (Frequency) ร้อยละ (Percentage) และค่าเฉลี่ย (Mean) โดยใช้เกณฑ์มาตรวัดของลิเคิร์ต (Likert's Scale) 5 ระดับ เกณฑ์การให้คะแนนมีดังนี้ (ชัยสิทธิ์ เถлимมีประเสริฐ, 2544)

ระดับความเข้าใจ	ช่วงคะแนน
มีความเข้าใจมากที่สุด	80.00-100.00
มีความเข้าใจมาก	70.00-79.99
มีความเข้าใจปานกลาง	60.00-69.99
มีความเข้าใจน้อย	50.00-59.99
มีความเข้าใจน้อยที่สุด	0.00-49.99

## 2. ด้านทัศนคติ

โดยการวัดทัศนคติจะใช้มาตรวัดของลิเคิร์ต (Likert's Scale) ค่าสถิติที่ใช้ ได้แก่ ความถี่ (Frequency) ร้อยละ (Percentage) และค่าเฉลี่ย (Mean)

การวัดทัศนคติ Likert เห็นว่าผู้ที่มีทัศนคติต่อสิ่งใดก็ย่อมจะมีผลโอกาสตอบเห็นด้วยกับข้อความที่สนับสนุน สิ่งนั้นก็จะมีมาก และมีโอกาสที่จะตอบเห็นด้วยต่อข้อความที่ต่อต้าน สิ่งนั้นก็จะมีมาก คะแนนรวมของทุกข้อจะเป็นเครื่องชี้ให้เห็นทัศนคติจากคำตอบของแต่ละคน โดยแบ่งระดับทัศนคติเป็น 5 ระดับ (Secord, 1964. อ้างใน กุณฑล วิเศษสาร, 2545) ดังนี้

ระดับความคิดเห็น	ระดับคะแนน
เห็นด้วยมากที่สุด	5
เห็นด้วยมาก	4
เห็นด้วยปานกลาง	3
เห็นด้วยน้อย	2
ไม่เห็นด้วย	1

การกำหนดช่วงค่าเฉลี่ยเพื่อวิเคราะห์ผลแบ่งออกเป็น 5 ระดับความคิดเห็น จากช่วงค่าเฉลี่ยต่อไปนี้

ค่าเฉลี่ย 4.50 – 5.00	จัดอยู่ในระดับเห็นด้วยมากที่สุด
ค่าเฉลี่ย 3.50 – 4.49	จัดอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก
ค่าเฉลี่ย 2.50 – 3.49	จัดอยู่ในระดับเห็นด้วยปานกลาง
ค่าเฉลี่ย 1.50 – 2.49	จัดอยู่ในระดับเห็นด้วยน้อย
ค่าเฉลี่ย 1.00 – 1.49	จัดอยู่ในระดับเห็นด้วยน้อยที่สุด

### ระยะเวลาในการศึกษา

การศึกษานี้ ใช้ระยะเวลาทั้งสิ้น 5 เดือน ตั้งแต่ เดือนธันวาคม 2548 ถึง เดือนเมษายน 2549