

### บทที่ 3

#### ระเบียบวิธีการศึกษา

ในการศึกษาครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาความพึงพอใจในการทำงานของพนักงานระดับปฏิบัติการในด้านการผลิต บริษัทจอร์จ เจนเซน (ประเทศไทย) จำกัด จังหวัดเชียงใหม่ โดยมีขอบเขตและวิธีการศึกษาดังนี้

#### ขอบเขตวิธีการศึกษา

##### ขอบเขตเนื้อหา

ศึกษาความพึงพอใจในการทำงานของพนักงานระดับปฏิบัติการในด้านการผลิตของบริษัทจอร์จ เจนเซน (ประเทศไทย) จำกัด ในหัวข้อที่มีความเกี่ยวข้องกับการทำงานของพนักงาน โดยพิจารณาจาก 2 ปัจจัยหลัก คือ ปัจจัยอนามัย ได้แก่ อัตราค่าจ้างและสวัสดิการ ความมั่นคงและความปลอดภัยในอาชีพ เงื่อนไขสภาพการทำงานทางด้านกายภาพ ความสัมพันธ์กับเพื่อนร่วมงาน นโยบายบริษัท คุณภาพการนิเทศงาน และในส่วนของปัจจัยกระตุ้น ประกอบด้วย การยอมรับว่าทำงานดี การมีโอกาสเจริญก้าวหน้าหรือได้ศึกษาต่อ การมีโอกาสได้รับการเลื่อนตำแหน่ง การได้รับความรับผิดชอบเพิ่มสูงขึ้น ลักษณะของงานที่ให้ทำ และการมีโอกาสได้รับความสำเร็จในการทำงาน

##### ขอบเขตประชากร

การศึกษานี้จะทำการศึกษาพนักงานระดับปฏิบัติการในด้านการผลิต 8 แผนกของบริษัท จอร์จ เจนเซน (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งประกอบด้วย แผนกผลิต แผนกเคลือบลงยา แผนกหล่อ แผนกตรวจสอบคุณภาพ แผนกปั๊ม แผนกชุบ แผนกฝั่ง และแผนกเครื่องใช้บนโต๊ะอาหาร จำนวนทั้งสิ้น 219 คน

ตารางที่ 1 แสดงจำนวนพนักงานระดับปฏิบัติการในด้านการผลิตจำแนกตามแผนก

แผนก	จำนวน (คน)
แผนกผลิต	148
แผนกเคลือบลงยา	18
แผนกหล่อ	15
แผนกตรวจสอบคุณภาพ	15
แผนกปั๊ม	5
แผนกซุบ	4
แผนกฝัง	12
แผนกเครื่องใช้บนโต๊ะอาหาร	2
รวม	219

### วิธีการศึกษา

#### ข้อมูลและแหล่งข้อมูล

1) ข้อมูลปฐมภูมิล้วนโดยใช้แบบสอบถามสัมภาษณ์พนักงานระดับปฏิบัติการในด้านการผลิต บริษัท จอร์จ เจนเซน (ประเทศไทย) จำกัด จำนวนทั้งสิ้น 219 คน โดยแบบสอบถามแบ่งออกเป็น 3 ส่วน คือ

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ส่วนที่ 2 คำถามเกี่ยวกับความพึงพอใจในการทำงาน ตามกรอบทฤษฎีสองปัจจัยของเฮิร์ทซ์เบิร์กซึ่งพิจารณาจาก 2 ปัจจัยหลัก คือ ปัจจัยอนามัย (อัตราค่าจ้างและสวัสดิการ ความมั่นคงและความปลอดภัยในอาชีพ เงื่อนไขสภาพการทำงานทางด้านกายภาพ ความสัมพันธ์กับเพื่อนร่วมงาน นโยบายบริษัท คุณภาพการนิเทศงาน) และปัจจัยกระตุ้น (การยอมรับว่าทำงานดี การมีโอกาสเจริญก้าวหน้าหรือได้ศึกษาต่อ การมีโอกาสได้รับการเลื่อนตำแหน่ง การได้รับความรับผิดชอบเพิ่มสูงขึ้น ลักษณะของงานที่ให้ทำ และการมีโอกาสได้รับความสำเร็จในการทำงาน)

ส่วนที่ 3 คำถามปลายเปิดเพื่อให้ผู้ตอบแบบสอบถามแสดงความคิดเห็น หรือให้ข้อเสนอแนะเพิ่มเติมเกี่ยวกับความพึงพอใจในการทำงาน

2) ข้อมูลทุติยภูมิศึกษาจากเอกสารที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ บทความ และเอกสารต่างๆที่เกี่ยวข้อง

### การวิเคราะห์ข้อมูล

ข้อมูลที่ได้จะนำมาวิเคราะห์โดยใช้สถิติเชิงพรรณนา (Descriptive Statistics) ได้แก่ ความถี่ (Frequency) ค่าร้อยละ (Percentage) และค่าเฉลี่ย (Mean) วัดระดับความพึงพอใจโดยใช้มาตราประมาณค่า (Rating Scales) (อ้างในคุณวุฒิ เวชสาร, 2545:111) ซึ่งได้กำหนดหลักเกณฑ์การให้คะแนนในแต่ละระดับ และหลักเกณฑ์การแปลความหมายของระดับเฉลี่ย 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	หมายถึงความพึงพอใจในระดับน้อยที่สุด

### ระยะเวลาที่ใช้ในการศึกษา

การศึกษารื่อง ความพึงพอใจในการทำงานของพนักงานระดับปฏิบัติการใน ส่วนการผลิต บริษัท จอร์จ เจนเซน (ประเทศไทย) จำกัด จังหวัดเชียงใหม่ ใช้เวลาตั้งแต่เดือน พฤษภาคม 2547 ถึงเดือนสิงหาคม 2548 โดยเก็บข้อมูลแบบสอบถาม ประชากร 219 คน ในเดือน พฤษภาคม 2548 จากนั้นจึงนำแบบสอบถามมาลงรหัส เพื่อไปวิเคราะห์ข้อมูลหาสถิติต่อไป