

### บทที่ 3

#### ระเบียบวิธีการศึกษา

#### 3.1 ขอบเขตการศึกษา

##### 3.1.1 ขอบเขตเนื้อหา

การศึกษานี้เป็นการศึกษา องค์ประกอบของทัศนคติทั้ง 3 ด้าน คือ ด้านความรู้ ความเข้าใจ ด้านความคิดเห็น และด้านพฤติกรรมมีส่วนร่วม ในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน รวมถึงปัญหาและข้อเสนอแนะต่างๆ ต่อการนำระบบหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน

##### 3.1.2 ขอบเขตประชากร

ในการศึกษานี้จะศึกษาเฉพาะในส่วน โรงเชือดและชำแหละเนื้อสุกร บริษัท ชัยพัฒนาฟาร์ม จำกัด ซึ่งมีจำนวนบุคลากรทั้งสิ้น 55 คน โดยแบ่งได้ดังนี้

ผู้จัดการ โรงงาน	1	คน
ผู้ช่วยผู้จัดการ โรงงาน	1	คน
รองผู้จัดการ โรงงาน	1	คน
พนักงานควบคุมคุณภาพ	2	คน
ผู้ช่วยพนักงานควบคุมคุณภาพ	2	คน
หัวหน้าฝ่ายผลิต	1	คน
หัวหน้าฝ่ายขนส่ง	1	คน
พนักงานฝ่ายผลิต	37	คน
พนักงานฝ่ายขนส่ง	7	คน
พนักงานฝ่ายสไตร์	1	คน
พนักงานฝ่ายซ่อมบำรุง	1	คน

### 3.2 วิธีการศึกษา

#### 3.2.1 การเก็บรวบรวมข้อมูล

1) **ข้อมูลปฐมภูมิ (Primary Data)** ใช้วิธีเก็บรวบรวมข้อมูลจากบุคลากรระดับปฏิบัติการในส่วนโรงเชือดและชำแหละเนื้อสุกร บริษัท ชัยพัฒนาฟาร์ม จำกัด ซึ่งมีจำนวนทั้งสิ้น 55 คน โดยการใช้แบบสอบถาม

2) **ข้อมูลทุติยภูมิ (Secondary Data)** เป็นการรวบรวมข้อมูลจากเอกสารบทความ ทฤษฎี และงานวิจัยที่เกี่ยวข้องกับหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต และการวัดทัศนคติของบุคคล ทั้งจากสื่อที่เป็นสิ่งพิมพ์ เช่น หนังสือ วารสาร ตำราต่างๆ และเอกสารเผยแพร่จากหน่วยงานของรัฐ รวมถึงข้อมูลที่เผยแพร่ผ่านระบบอินเทอร์เน็ต

#### 3.2.2 เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา

เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษาคือ แบบสอบถาม โดยแบ่งออกเป็น 4 ส่วน ได้แก่ ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม ได้แก่ เพศ อายุ อายุการทำงาน ระดับการศึกษา และตำแหน่งงาน

ส่วนที่ 2 ความรู้ความเข้าใจที่มีต่อการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน โดยทำการวัดความรู้ความเข้าใจของผู้ตอบแบบสอบถามโดยการตั้งคำถามให้เลือกตอบแบบ Multiple Choice และกำหนดน้ำหนักของคำตอบเป็นคะแนนไว้ดังนี้

คำตอบ	คะแนน
ตอบคำถามผิด	0
ตอบคำถามถูกต้อง	1

ส่วนที่ 3 ความคิดเห็นที่มีต่อการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน โดยแบ่งเป็น 2 ด้าน ได้แก่ ความคิดเห็นที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต มาใช้ในโรงงาน และความคิดเห็นที่มีต่อปัญหาและอุปสรรคในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต มาใช้ในโรงงาน โดยลักษณะคำถามเป็นแบบมาตราส่วนประมาณค่า (Rating Scale) และแต่ละข้อคำถามมีคำตอบให้เลือก 5 ระดับ คือ มากที่สุด มาก ปานกลาง น้อย น้อยที่สุด (บุญชม ศรีสะอาด, 2538: 99) ซึ่งมีเกณฑ์การให้คะแนนในแต่ละระดับดังนี้

ความคิดเห็นที่มีต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต มาใช้ในโรงงาน

ได้รับประโยชน์มากที่สุด	5 คะแนน
ได้รับประโยชน์มาก	4 คะแนน

ได้รับประโยชน์ปานกลาง	3 คะแนน
ได้รับประโยชน์น้อย	2 คะแนน
ได้รับประโยชน์น้อยที่สุด	1 คะแนน

ความคิดเห็นที่มีต่อปัญหาและอุปสรรคในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต มาใช้ในโรงงาน

พบปัญหาและอุปสรรคมากที่สุด	5 คะแนน
พบปัญหาและอุปสรรคมาก	4 คะแนน
พบปัญหาและอุปสรรคปานกลาง	3 คะแนน
พบปัญหาและอุปสรรคน้อย	2 คะแนน
พบปัญหาและอุปสรรคน้อยที่สุด	1 คะแนน

ส่วนที่ 4 การประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินงานตามหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต เป็นการศึกษาระดับการมีส่วนร่วมของพนักงานในกิจกรรมต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน โดยลักษณะคำถามเป็นแบบมาตราส่วนประมาณค่า (Rating Scale) และแต่ละข้อคำถามมีคำตอบให้เลือก 5 ระดับ คือ มากที่สุด มาก ปานกลาง น้อย น้อยที่สุด (บุญชม ศรีสะอาด, 2538: 99) ซึ่งมีเกณฑ์การให้คะแนนในแต่ละระดับดังนี้

มีส่วนร่วมมากที่สุด	5 คะแนน
มีส่วนร่วมมาก	4 คะแนน
มีส่วนร่วมปานกลาง	3 คะแนน
มีส่วนร่วมน้อย	2 คะแนน
มีส่วนร่วมน้อยที่สุด	1 คะแนน

ส่วนที่ 5 ข้อเสนอแนะในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน โดยลักษณะคำถามเป็นแบบมาตราส่วนประมาณค่า (Rating Scale) โดยแต่ละข้อคำถามมีคำตอบให้เลือก 5 ระดับ คือ เห็นด้วยอย่างยิ่ง เห็นด้วย ไม่แน่ใจ ไม่เห็นด้วย และไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง (บุญชม ศรีสะอาด, 2538: 99) ซึ่งมีเกณฑ์การให้คะแนนในแต่ละระดับดังนี้

มีความคิดเห็นเห็นด้วยอย่างยิ่ง	5 คะแนน
มีความคิดเห็นเห็นด้วย	4 คะแนน
มีความคิดเห็นไม่แน่ใจ	3 คะแนน
มีความคิดเห็นไม่เห็นด้วย	2 คะแนน
มีความคิดเห็นไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง	1 คะแนน

### 3.3 การวิเคราะห์ข้อมูล

ข้อมูลที่รวบรวมได้จากแบบสอบถาม จะนำมาวิเคราะห์ ดังนี้

1. ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม วิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้สถิติเชิงพรรณนา (Descriptive Statistics) โดยใช้ตารางแจกแจงความถี่ (Frequency) และค่าร้อยละ (Percentage)
2. ความรู้ความเข้าใจที่มีต่อการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน วิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้สถิติเชิงพรรณนา (Descriptive Statistics) โดยใช้ตารางแจกแจงความถี่ (Frequency) และค่าร้อยละ (Percentage) โดยใช้เกณฑ์การตัดสินจากคะแนนที่ได้จากแบบสอบถาม แบ่งคะแนนออกเป็น 5 ระดับ ดังนี้ (ล้วน สายยศ และอังคณา สายยศ, 2539: 317 – 318)

ระดับคะแนน	ความหมาย
(จากผู้ตอบแบบสอบถามทั้งหมดคิดเป็น 100%)	
80.01 – 100.00	มีความเข้าใจมากที่สุด
60.01 – 80.00	มีความเข้าใจมาก
40.01 – 60.00	มีความเข้าใจปานกลาง
20.01 – 40.00	มีความเข้าใจน้อย
0.01 – 20.00	มีความเข้าใจน้อยที่สุด

3. ความคิดเห็นที่มีต่อการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน และความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อข้อเสนอแนะในการนำหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิตมาใช้ในโรงงาน วิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้สถิติเชิงพรรณนา (Descriptive Statistics) โดยใช้ตารางใช้ค่าความถี่ (Frequency) ค่าร้อยละ (percentage) และค่าเฉลี่ย (Mean)

ในการแปลผลจะนำค่าเฉลี่ยของคะแนนความคิดเห็นมาเทียบกับเกณฑ์ (บุญชม ศรีสะอาด, 2543: 100) โดยยึดหลักเกณฑ์ดังนี้

ระดับคะแนนเฉลี่ย	ความหมาย
4.51 – 5.00	มีความคิดเห็นด้วยในระดับมากที่สุด
3.51 – 4.50	มีความคิดเห็นด้วยในระดับมาก
2.51 – 3.50	มีความคิดเห็นด้วยในระดับปานกลาง
1.51 – 2.50	มีความคิดเห็นด้วยในระดับน้อย
1.00 – 1.50	มีความคิดเห็นด้วยในระดับน้อยที่สุด

4. ความคิดเห็นของพนักงานที่มีต่อการประยุกต์ใช้และการมีส่วนร่วมในการดำเนินงานตามหลักเกณฑ์วิธีการปฏิบัติที่ดีในการผลิต วิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้สถิติเชิงพรรณนา (Descriptive Statistics) โดยใช้ตารางใช้ค่าความถี่ (Frequency) ค่าร้อยละ (percentage) และค่าเฉลี่ย (Mean)

ในการแปลผลจะนำค่าเฉลี่ยของคะแนนความคิดเห็นมาเทียบกับเกณฑ์ (บุญชม ศรีสะอาด, 2543: 100) โดยยึดหลักเกณฑ์ดังนี้

ระดับคะแนนเฉลี่ย	ความหมาย
4.51 – 5.00	มีส่วนร่วมมากที่สุด
3.51 – 4.50	มีส่วนร่วมมาก
2.51 – 3.50	มีส่วนร่วมปานกลาง
1.51 – 2.50	มีส่วนร่วมน้อย
1.00 – 1.50	มีส่วนร่วมน้อยที่สุด

### 3.4 สถานที่ที่ใช้ในการดำเนินการศึกษาและเก็บรวบรวมข้อมูล

โรงชำแหละและแปรรูปเนื้อสุกรบริษัท ชัยพัฒนาฟาร์ม จำกัด ตั้งอยู่ ณ เลขที่ 1 หมู่ที่ 13 ตำบลเชิงดอย อำเภอดอยสะเก็ด จังหวัดเชียงใหม่

### 3.5 ระยะเวลาในการศึกษา

การศึกษานี้ใช้ระยะเวลาในการศึกษา 4 เดือน โดยเริ่มตั้งแต่เดือนเมษายน 2549 ถึงเดือนกรกฎาคม 2549