

บทที่ 3

ระเบียบวิธีการศึกษา

การศึกษาครั้งนี้ มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาความพึงพอใจของพนักงานต่อปัจจัยจูงใจในการทำงานของบริษัท คริสเซนแอร์คราฟท์ อินทีเรียซิสเต็มส์ (ไทยแลนด์) จำกัด โดยมีระเบียบการศึกษาดังนี้

ขอบเขตการศึกษา

ขอบเขตประชากร

ประชากรที่ใช้ในการศึกษาครั้งนี้ ได้แก่ พนักงานระดับปฏิบัติการบริษัทคริสเซนแอร์คราฟท์อินทีเรียซิสเต็มส์ (ไทยแลนด์) จำกัด จำนวนทั้งสิ้น 759 คน (ทะเบียนรายชื่อพนักงานระดับปฏิบัติการของบริษัท คริสเซนแอร์คราฟท์อินทีเรียซิสเต็มส์ (ไทยแลนด์) จำกัด, ข้อมูลเดือนตุลาคม พ.ศ.2550) โดยแบ่งออกเป็น 4 โรงงาน ได้แก่ โรงงานผลิตรถเข็นอาหาร (Trolley Factory) จำนวน 236 คน โรงงานผลิตชิ้นส่วน (Parts Making) จำนวน 305 คน โรงงานรีดเส้นอะลูมิเนียม (Extrusion Factory) จำนวน 35 คน โรงงานขึ้นรูปแผ่นอะลูมิเนียม (Sheet Metal Factory) จำนวน 183 คน ในการศึกษาครั้งนี้ กำหนดขนาดตัวอย่างที่จะทำการศึกษา ณ ระดับความเชื่อมั่น 95% และระดับความคลาดเคลื่อนที่ 5% ($e=0.05$) คือ จำนวน 262 ราย ซึ่งคำนวณด้วยสูตรของยามานะ (Taro Yamane) (1973:725) (อ้างในบุญธรรม กิจปริดาวิสุทธิ ,2546) โดยการสุ่มตัวอย่างจะทำการสุ่มตัวอย่างตามโควตา หรือการสุ่มโดยกำหนดสัดส่วน (Quota Sampling)

$$n = \frac{N}{1 + N(e)^2}$$

เมื่อ n = ขนาดของกลุ่มตัวอย่างที่ต้องการ

N = จำนวนสมาชิกประชากรทั้งหมด)759 คน(

e = ความคลาดเคลื่อนในการสุ่มร้อยละ (0.05) 5

แทนค่าในสูตรจะได้

$$n = \frac{759}{1+759(0.05)} = 262$$

โดยในการสุ่มตัวอย่างจะเฉลี่ยตามสัดส่วนแต่ละโรงงาน ดังนี้

หน่วย : คน

แผนก	จำนวนพนักงาน ระดับปฏิบัติการ	จำนวนกลุ่ม ตัวอย่าง
โรงงานผลิตรถเข็นอาหาร (Trolley Factory)	236	82
โรงงานผลิตชิ้นส่วน (Parts Making Factory)	305	105
โรงงานรีดอลูมิเนียมเส้น (Extrusion Factory)	35	12
โรงงานขึ้นรูปแผ่นอะลูมิเนียม (Sheet metal Factory)	183	63
รวมทั้งหมด	759	262

ขอบเขตเนื้อหา

ขอบเขตเนื้อหาที่จะดำเนินการศึกษานี้มี 2 ประเด็น คือ ศึกษาระดับการให้ความสำคัญและระดับความพึงพอใจของพนักงานต่อปัจจัยจูงใจในการทำงาน ซึ่งปัจจัยจูงใจที่เกี่ยวข้องต่อผลการทำงานของพนักงานของบริษัท ดริสเซนแอร์คราฟท์อินทีเรียลตีแอมส์ (ไทยแลนด์) จำกัด ประกอบด้วยปัจจัย 2 กลุ่มตามทฤษฎีสองปัจจัย (Two Factors Theory) ของ Frederick Herzberg ได้แก่

1. ปัจจัยจูงใจที่เป็นตัวกระตุ้นในการทำงาน (Motivation Factors) ได้แก่ ผลสำเร็จในการทำงาน (Achievement) การได้รับการยอมรับในผลงานจากผู้อื่น (Recognition) ลักษณะของงานที่ท้าทาย (Work Itself) ความรับผิดชอบ (Responsibility) ความก้าวหน้าในหน้าที่การทำงาน (Advancement) การได้เพิ่มพูนความรู้ (Growth)

2. ปัจจัยจูงใจที่รักษาสุขลักษณะจิต (Hygiene Factors) ได้แก่ นโยบายและการบริหารของบริษัท (Policy and Administration) การควบคุมดูแล (Supervision) ความสัมพันธ์ระหว่างผู้บังคับบัญชา (Relation with Supervisor) ความสัมพันธ์ระหว่างผู้ร่วมงาน (Relationships with Peers) ความสัมพันธ์ระหว่างผู้ใต้บังคับบัญชา (Relationship with Subordinates) สภาพการทำงาน (Working Conditions) ความมั่นคงในการทำงาน (Security) ค่าตอบแทน (Compensation) ตำแหน่งงาน (Status)

วิธีการศึกษา

การรวบรวมข้อมูล

ข้อมูลและแหล่งข้อมูลที่ใช้ในการศึกษาประกอบด้วย 2 ส่วน ได้แก่

1. ข้อมูลปฐมภูมิ (Primary data) เป็นข้อมูลที่รวบรวมจากการสำรวจโดยใช้แบบสอบถาม สอบถามจากกลุ่มตัวอย่างจำนวน 262 คน ซึ่งเป็นพนักงานระดับปฏิบัติการที่ทำงานในบริษัท คริสเช่นแอร์กราฟท์อินทีเรียซีสเต็มส์ (ไทยแลนด์) จำกัด โดยแจกแบบสอบถามตามโรงงานที่มีทั้งหมด 4 โรงงาน ได้แก่ โรงงานผลิตรถเข็นอาหาร (Trolley Factory) โรงงานผลิตชิ้นส่วน (Parts Making Factory) โรงงานรีดอลูมิเนียมเส้น (Extrusion Factory) และโรงงานขึ้นรูปแผ่นอะลูมิเนียม (Sheet metal Factory) โดยมีการกำหนดโควตาของจำนวนแบบสอบถามให้กับแต่ละโรงงานซึ่งขึ้นอยู่กับสัดส่วนจำนวนพนักงานระดับปฏิบัติการของแต่ละโรงงานต่อจำนวนพนักงานระดับปฏิบัติการทั้งหมดและทำการเก็บข้อมูลแบบตามสะดวก
2. ข้อมูลทุติยภูมิ (Secondary data) เป็นข้อมูลที่รวบรวมโดยทำการศึกษาค้นคว้าจากเอกสารต่างๆที่เกี่ยวข้องทั้งจากหนังสือ วารสาร สิ่งพิมพ์ เอกสารอื่นๆ และการค้นหาข้อมูลผ่านระบบอินเทอร์เน็ต

เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา

เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษาค้นคว้าครั้งนี้ เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับความพึงพอใจของพนักงานต่อปัจจัยจูงใจในการทำงานของบริษัทคริสเช่นแอร์กราฟท์อินทีเรียซีสเต็มส์ (ไทยแลนด์) จำกัด โดยแบ่งเป็น 2 ตอน คือ

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ตอนที่ 2 ข้อมูลเกี่ยวกับการให้ความสำคัญและระดับความพึงพอใจกับปัจจัยจูงใจในการทำงานในบริษัท คริสเช่นแอร์กราฟท์อินทีเรียซีสเต็มส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

กระบวนการสร้างเครื่องมือ

1. ศึกษาจากเอกสาร ตำรา และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง เพื่อนำมากำหนดจุดมุ่งหมาย และวางแนวทางในการสร้างแบบสอบถาม
2. ดำเนินการสร้างแบบสอบถาม
3. นำแบบสอบถามที่แก้ไขแล้วไปทำ Pre-test กับพนักงานระดับปฏิบัติการของบริษัท คริสเช่นแอร์กราฟท์อินทีเรียซีสเต็มส์ (ไทยแลนด์) จำกัด โดยทดลองแจกแบบสอบถามเป็นจำนวน 10 ชุดก่อนนำไปใช้เก็บข้อมูลกับกลุ่มตัวอย่างจริง

4. ปรับปรุงแบบสอบถามโดยปรึกษากับประธานที่ปรึกษาการค้นคว้าแบบอิสระ และอาจารย์ที่ปรึกษาการค้นคว้าแบบอิสระ
5. นำแบบสอบถามที่ปรับปรุงแล้วไปใช้เก็บข้อมูลกับกลุ่มตัวอย่าง

สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

ผู้ศึกษานำแบบสอบถามมาดำเนินการวิเคราะห์ข้อมูล โดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูป SPSS for Windows ดังนี้

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ ได้แก่ ความถี่และร้อยละ

ตอนที่ 2 ข้อมูลเกี่ยวกับการให้ความสำคัญและระดับความพึงพอใจกับปัจจัยจูงใจในการทำงานในบริษัท คริสเช่นแอร์กราฟท์อินทีเรียซิสเต็มส์ (ไทยแลนด์) จำกัด สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ ได้แก่ ความถี่ ร้อยละ และค่าเฉลี่ย

เกณฑ์ในการแปลความหมาย

ผู้ศึกษากำหนดเกณฑ์ค่าความสำคัญของปัจจัยจูงใจในการทำงาน ดังนี้ (บุญส่ง นิลแก้ว, 2541)

การให้คะแนนคำถามระดับความสำคัญของปัจจัยจูงใจ มีดังนี้

ระดับความสำคัญ	คะแนน
สำคัญมากที่สุด	5
สำคัญมาก	4
สำคัญปานกลาง	3
สำคัญน้อย	2
สำคัญน้อยที่สุด	1

คะแนนที่ได้ นำมาหาค่าเฉลี่ย ซึ่งสามารถคำนวณ ได้ดังนี้

ค่าเฉลี่ย = $[(5 \times \text{สำคัญมากที่สุด}) + (4 \times \text{สำคัญมาก}) + (3 \times \text{สำคัญปานกลาง}) + (2 \times \text{สำคัญน้อย}) + (1 \times \text{สำคัญน้อยที่สุด})] \div \text{จำนวนทั้งหมด}$

เกณฑ์ในการแปลความหมายของค่าเฉลี่ยระดับความสำคัญของปัจจัยงานใจ มีดังนี้

ค่าเฉลี่ย	จัดอยู่ในระดับความสำคัญ
4.50 – 5.00	สำคัญมากที่สุด
3.50 – 4.49	สำคัญมาก
2.50 – 3.49	สำคัญปานกลาง
1.50 – 2.49	สำคัญน้อย
1.00 – 1.49	สำคัญน้อยที่สุด

การให้คะแนนค่าความพึงพอใจของปัจจัยงานใจ มีดังนี้

ระดับความพึงพอใจ	คะแนน
พึงพอใจมากที่สุด	5
พึงพอใจมาก	4
พึงพอใจปานกลาง	3
พึงพอใจน้อย	2
พึงพอใจน้อยที่สุด	1

คะแนนที่ได้ นำมาหาค่าเฉลี่ย ซึ่งสามารถคำนวณได้ดังนี้

$$\text{ค่าเฉลี่ย} = [(5 \times \text{พึงพอใจมากที่สุด}) + (4 \times \text{พึงพอใจมาก}) + (3 \times \text{พึงพอใจปานกลาง}) + (2 \times \text{พึงพอใจน้อย}) + (1 \times \text{พึงพอใจน้อยที่สุด})] \div \text{จำนวนทั้งหมด}$$

เกณฑ์ในการแปลความหมายของค่าเฉลี่ยระดับความพึงพอใจของปัจจัยงานใจ มีดังนี้

ค่าเฉลี่ย	จัดอยู่ในระดับความรู้สึก/ความคิดเห็น
4.50 – 5.00	พึงพอใจมากที่สุด
3.50 – 4.49	พึงพอใจมาก
2.50 – 3.49	พึงพอใจปานกลาง
1.50 – 2.49	พึงพอใจน้อย
1.00 – 1.49	พึงพอใจน้อยที่สุด

ระยะเวลาในการดำเนินการศึกษา

การศึกษาค้นคว้า เก็บข้อมูลตั้งแต่ เดือน สิงหาคม พ.ศ. 2548 จนถึง เดือน พฤศจิกายน พ.ศ. 2548 รวมระยะเวลาศึกษาข้อมูล 4 เดือน