

### บทที่ 3

#### ระเบียบวิธีการศึกษา

การศึกษาทัศนคติของพนักงานฝ่ายผลิตที่มีต่อบริการของแผนกวิศวกรรมโรงงาน บริษัท โกลโบ ฟู้ดส์ จำกัด มีระเบียบวิธีการศึกษาดังนี้

#### ขอบเขตการศึกษา

##### ขอบเขตเนื้อหา

เนื้อหาในการศึกษาค้นคว้าครั้งนี้มุ่งศึกษาถึงทัศนคติของพนักงานฝ่ายผลิตที่มีต่อบริการของแผนกวิศวกรรมโรงงาน บริษัท โกลโบ ฟู้ดส์ จำกัด โดยเน้นศึกษาถึงองค์ประกอบของทัศนคติ ซึ่งประกอบด้วยองค์ประกอบด้านความเข้าใจองค์ประกอบด้านความรู้สึก และองค์ประกอบด้านพฤติกรรม

##### ขอบเขตของประชากรและขนาดตัวอย่าง

ประชากรในการศึกษาค้นคว้าครั้งนี้ คือ พนักงานรายเดือนของบริษัท โกลโบ ฟู้ดส์ จำกัด ในฝ่ายผลิต มีจำนวนทั้งหมด 445 คน (ฐานข้อมูลบริษัท โกลโบ ฟู้ดส์ จำกัด, 2550) โดยมีรายละเอียดตามตารางที่ 1

ตารางที่ 1 แสดงข้อมูลพนักงานในแต่ละฝ่าย ของบริษัท โกลโบ ฟู้ดส์ จำกัด

รายละเอียดแผนกต่าง ๆ ในฝ่ายผลิต	จำนวนพนักงาน (คน)
แผนกวิศวกรรม	17
แผนกซอส	63
แผนกซอส KFC	57
แผนกบรรจุ	75
แผนกผสมผสง	63
แผนกเครื่องแกง	100
แผนกขนมปัง	70
รวมพนักงานทั้งหมด	445

การกำหนดขนาดกลุ่มตัวอย่างโดยใช้การคำนวณจากสูตรของ Taro Yamane (ศิริวรรณ เสรีรัตน์ 2548: 149) ที่ความเชื่อมั่น ร้อยละ 95 และความคลาดเคลื่อนที่ยอมรับได้ไม่เกิน ร้อยละ 5 ซึ่งสามารถคำนวณกลุ่มตัวอย่างได้ดังนี้

$$\begin{aligned} \text{สูตร} \quad n &= \frac{N}{[1+N(e^2)]} \\ &= \frac{428}{1 + (428)(0.05)^2} \\ n &= 206.7 \\ n &= \text{ขนาดตัวอย่าง} \\ N &= \text{จำนวนประชากรทั้งหมดที่ศึกษา} \\ e &= \text{ความคลาดเคลื่อนของกลุ่มตัวอย่าง} \end{aligned}$$

จากการคำนวณได้กลุ่มตัวอย่างจำนวน 207 ตัวอย่างเป็นกลุ่มตัวอย่างที่เก็บแบบไม่อาศัยความน่าจะเป็น (Non Probability Sampling) และใช้วิธีการสุ่มตัวอย่างแบบโดยอาศัยความสะดวก (Convenience Sampling) โดยการเก็บตัวอย่างในบริษัท โกลโบ ฟู้ดส์ จำกัด ทั้งหมด 207 ตัวอย่าง ในตำแหน่งผู้จัดการแผนกทุกแผนก ลงมาจนถึงพนักงานปฏิบัติงานในแผนกต่างๆ การเก็บข้อมูลดังกล่าวไม่รวมตำแหน่งรองผู้จัดการฝ่าย และสูงขึ้น

### วิธีการศึกษา

การศึกษารั้ครั้งนี้ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูล 2 ลักษณะ คือ

- 1) ข้อมูลปฐมภูมิ (Primary Data) ใช้วิธีเก็บรวบรวมข้อมูลจากพนักงาน บริษัท โกลโบ ฟู้ดส์ จำกัด จำนวน 207 ราย โดยใช้แบบสอบถาม
- 2) ข้อมูลทุติยภูมิ (Secondary Data) โดยการค้นคว้าข้อมูลจากหนังสือ วารสาร สิ่งพิมพ์ เอกสาร ฐานข้อมูลและผลงานวิจัยต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง

### เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา

เครื่องมือที่ใช้ในการรวบรวมข้อมูลข้อมูลปฐมภูมิ คือ แบบสอบถาม โดยแบ่งออกเป็น 3 ส่วนคือ

- ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับผู้ตอบแบบสอบถาม
- ส่วนที่ 2 ข้อมูลเกี่ยวกับทัศนคติที่มีต่อการทำงานของแผนกวิศวกรรมโรงงาน

### ส่วนที่ 3 ข้อมูลเกี่ยวกับความคิดเห็นต่อปัญหาและข้อเสนอแนะ

#### การวิเคราะห์ข้อมูลและสถิติที่ใช้

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

1. ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม ผู้ศึกษานำมาแจกแจงความถี่ และหาค่าร้อยละ
2. ด้านความรู้ ความเข้าใจที่มีต่อการทำงานของแผนกวิศวกรรมโรงงาน
  - 2.1 ด้านความรู้ความเข้าใจของพนักงานต่อการทำงานของแผนกวิศวกรรมโรงงาน
  - 2.2 ด้านความคิดเห็นของพนักงานต่อการทำงานของแผนกวิศวกรรมโรงงาน
  - 2.3 ด้านความโน้มเอียงของพฤติกรรมของพนักงานต่อการทำงานของแผนกวิศวกรรมโรงงาน

ค่าสถิติที่ใช้ ได้แก่ ความถี่ (Frequency) ร้อยละ (Percentage) และ ค่าเฉลี่ย (Mean) การวัดความคิดเห็น ใช้เกณฑ์มาตรวัดของลิเคิร์ต (Likert's Scale) ค่าสถิติที่ใช้ ได้แก่ ความถี่ (Frequency) ร้อยละ (Percentage) และ ค่าเฉลี่ย (Mean) (Second, 1964. อ้างใน กุณฑลี เวชสาร ,2545)

ระดับความคิดเห็นของพนักงานต่อการทำงาน  
และปัญหาของแผนกวิศวกรรม

ระดับความคิดเห็นของพนักงานต่อการทำงาน และปัญหาของแผนกวิศวกรรม	ช่วงคะแนน
มากที่สุด	4.50-5.00
มาก	3.50-4.49
ปานกลาง	2.50-3.49
น้อย	1.50-2.49
น้อยที่สุด	1.00-1.49

#### ระยะเวลาในการศึกษา

ระยะเวลาในการศึกษารวมทั้งสิ้นใช้เวลา 9 เดือน ตั้งแต่ มกราคม 2551 ถึงเดือน กันยายน 2551