

### บทที่ 3

#### ระเบียบวิธีวิจัย

##### 3.1 ประชากรและตัวอย่าง

ประชากรที่ใช้ในการศึกษารั้งนี้คือพนักงานที่ทำงานในเขตนิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ จังหวัดลำพูน โดยไม่แบ่งประเภทของอุตสาหกรรม แต่แบ่งตามขนาดของโรงงาน โดยแบ่งออกเป็น 3 ขนาด คือ โรงงานขนาดเล็ก ขนาดกลาง และขนาดใหญ่ โดยเกณฑ์ที่ใช้ในการแบ่งขนาดของโรงงานคือ จำนวนพนักงาน โดยโรงงานขนาดเล็กมีจำนวนพนักงานไม่เกิน 100 คน โรงงานขนาดกลางมีจำนวนพนักงานไม่เกิน 1,000 คน และโรงงานขนาดใหญ่มีจำนวนพนักงาน มากกว่า 1,000 คน จำนวนพนักงานทั้งหมดที่ทำงานในเขตนิคมอุตสาหกรรมคือ 30,400 คน

ตัวอย่างที่ใช้ในการศึกษาได้จากการเก็บแบบสอบถามจากกลุ่มตัวอย่างของประชากรจำนวน 200 ตัวอย่าง โดยการพิจารณาจากงบประมาณ และความเหมาะสมของตัวอย่าง วิธีเก็บข้อมูลทำโดย วิธีการสุ่มอย่างง่าย ( Simple Random Sampling) และแบบแบ่งชั้นภูมิ (Stratigy) โดยการสุ่มจะสุ่มตามสัดส่วนขนาดของโรงงาน

ตารางที่ 3.1 แสดงจำนวนตัวอย่างจำแนกตามขนาดโรงงาน

ขนาดโรงงาน	จำนวนพนักงาน	ขนาดตัวอย่าง
โรงงานขนาดใหญ่	16,822 (55%)	110
โรงงานขนาดกลาง	12,712 (42%)	84
โรงงานขนาดเล็ก	866 (3%)	6
รวม	30,400 (100%)	200

ที่มา : นิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ (2548)

### 3.2 การรวบรวมข้อมูล

ก. ข้อมูลปฐมภูมิ โดยใช้แบบสอบถามสอบถามจากพนักงานที่ทำงานในเขตนิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ จังหวัดลำพูน ในตำแหน่งพนักงานระดับปฏิบัติการ ระดับบังคับบัญชา และระดับจัดการโดยแบ่งออกเป็น 4 ส่วนดังนี้

ส่วนที่ 1 คือข้อมูลเบื้องต้นส่วนบุคคล

ส่วนที่ 2 คือข้อมูลแสดงระดับความพึงพอใจในงานของพนักงาน

ส่วนที่ 3 คือข้อมูลแสดงปัจจัยที่มีผลต่อความพึงพอใจของพนักงาน

ส่วนที่ 4 คือข้อมูลปัญหาและอุปสรรคของความพึงพอใจของพนักงาน

ข. ข้อมูลทุติยภูมิ เป็นการค้นคว้าและรวบรวมข้อมูลจากเอกสารแหล่งต่าง ๆ ดังต่อไปนี้

1.1 เอกสารงานวิจัย ได้แก่ ผลงานวิจัย งานเขียนทางวิชาการ วิทยานิพนธ์ของผู้ที่เคยศึกษาค้นคว้าเกี่ยวกับความพอใจในการทำงานและการพัฒนาทรัพยากรมนุษย์

1.2 เอกสารตีพิมพ์ ได้แก่ บทความ หรือข้อเขียนวิจารณ์จากหนังสือ รวมถึง เอกสารที่เกี่ยวข้องกับความพอใจในการทำงานและการพัฒนาทรัพยากรมนุษย์

### 3.3 เครื่องมือที่ใช้

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยประกอบด้วย แบบสอบถามแบบมีโครงสร้าง (Structured questionnaire) ซึ่งมีคำถามทั้งปลายเปิดและคำถามปลายปิด ข้อมูลที่เก็บรวบรวมมาประมวลผลโดยใช้โปรแกรมทางสถิติและใช้สถิติพรรณนา (Descriptive Statistic) คือการอธิบายข้อมูลในรูปของการแจกแจงความถี่ (Frequency) และค่าร้อยละ (Percentage)

การวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อหาปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อความพึงพอใจในการทำงานของพนักงานใช้เทคนิควิเคราะห์การถดถอยแบบโลจิสต์ โดยจะนำตัวแปรต่างๆที่เกี่ยวข้องเข้าสู่ Logit Model ค่าที่ได้จากการประมาณโดยการใช่ Logit Model จะนำมาปรับและคำนวณโดยใช้วิธี Maximum Likelihood เลือกตัวแปรที่มีความสัมพันธ์กัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ

### 3.4 การวิเคราะห์ข้อมูล

นอกจากการใช้ค่าเฉลี่ยและร้อยละแล้ว ยังใช้การวิเคราะห์เปรียบเทียบโดยการอ่านค่าเฉลี่ยที่ได้จากการวัดระดับความคิดเป็นโดยใช้ตารางเปรียบเทียบเชิงคุณภาพในส่วนที่เป็นความคิดเห็นดังตารางข้างล่าง

ตารางที่ 3.2 แสดงความหมายเชิงคุณภาพของระดับความพอใจ

ความหมายเชิงคุณภาพ	ระดับคะแนน	ช่วงของค่าเฉลี่ย
พอใจมากที่สุด/มีอิทธิพลมากที่สุด	5	4.50-5.00
พอใจมาก/ มีอิทธิพลมาก	4	3.50-4.49
พอใจปานกลาง/ มีอิทธิพลปานกลาง	3	2.50-3.49
พอใจน้อย/ มีอิทธิพลน้อย	2	1.50-2.49
พอใจน้อยที่สุด/ มีอิทธิพลน้อยที่สุด	1	1.00-1.49

การวิเคราะห์ข้อมูลจะทำการวิเคราะห์ตามวัตถุประสงค์ดังนี้

วัตถุประสงค์ที่ 1 เพื่อศึกษาถึงความพึงพอใจในงานของพนักงานที่ทำงานในเขตนิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ

ข้อมูลที่ใช้ในการศึกษาคือข้อมูลส่วนที่ 1 และส่วนที่ 2 โดยเครื่องมือที่ใช้ในการวิเคราะห์คือ แบบสอบถามวัดระดับความพอใจของพนักงานและการตีความหมายเชิงคุณภาพดังตาราง 3.1

วัตถุประสงค์ที่ 2 เพื่อศึกษาถึงปัจจัยที่ส่งผลกระทบต่อความพึงพอใจในงานของพนักงานที่ทำงานในเขตนิคม อุตสาหกรรมภาคเหนือ

ข้อมูลที่ใช้ในการศึกษาคือข้อมูลส่วนที่ 1 ส่วนที่ 2 และส่วนที่ 3 โดยเครื่องมือที่ใช้ในการวิเคราะห์คือ การถดถอยแบบโลจิท ซึ่งกำหนดออกมาเป็นฟังก์ชันและสมการได้ดังนี้

$$S_a = f(F_1, F_2, F_3, F_4, F_5, F_6, F_7, F_8, W, Y, I, P, Mo, Se)$$

$$S_a = \beta_0 + \beta_1 F_1 + \beta_2 F_2 + \beta_3 F_3 + \beta_4 F_4 + \beta_5 F_5 + \beta_6 F_6 + \beta_7 F_7 + \beta_8 F_8 + \beta_9 W + \beta_{10} Y + \beta_{11} I + \beta_{12} P + \beta_{13} Mo + \beta_{14} Se + \epsilon$$

- $\beta_n$  คือค่าคงที่และสัมประสิทธิ์การถดถอย
- $\epsilon$  คือค่าความคลาดเคลื่อน  
ตัวแปรที่ใช้ในการศึกษา
- Sa คือความพอใจในงาน โดยรวมของพนักงานได้จากค่าเฉลี่ยของความพอใจในด้านต่างๆ คือตัวแปร  $F_1, F_2, F_3, F_4, F_5, F_6, F_7, F_8, W$
- $F_1$  คือความพอใจในด้านลักษณะและขอบเขตของงาน
- $F_2$  คือความพอใจในด้านความสำเร็จของงาน
- $F_3$  คือความพอใจในด้านความรับผิดชอบ
- $F_4$  คือความพอใจในด้านความก้าวหน้าในหน้าที่การงาน
- $F_5$  คือ ความพอใจในด้านความสัมพันธ์กับหัวหน้างาน
- $F_6$  คือความพอใจในด้านความสัมพันธ์กับเพื่อนร่วมงาน
- $F_7$  คือความพอใจในด้านความสัมพันธ์กับผู้บังคับบัญชา
- $F_8$  คือความพอใจในด้านการบังคับบัญชา
- W คือความพอใจในสวัสดิการที่ได้รับ  
โดยค่าความพอใจจะใช้ตัวแปรมาตรฐานเรียงอันดับ 5 ระดับคือ
- 1 พอใจน้อยที่สุด
  - 2 พอใจน้อย
  - 3 พอใจปานกลาง
  - 4 พอใจมาก
  - 5 พอใจมากที่สุด
- Y คือระยะเวลาในการทำงานมีหน่วยเป็นปี
- I คือค่าจ้าง ในที่นี้กำหนดให้เป็นตัวแปรหุ่น โดยกำหนดค่า
- I = 1 รายได้น้อยกว่า 5,000 บาท
  - I = 2 รายได้อยู่ระหว่าง 5,001-10,000 บาท
  - I = 3 รายได้อยู่ระหว่าง 10,001-15,000 บาท
  - I = 4 รายได้อยู่ระหว่าง 15,001-20,000 บาท
  - I = 5 รายได้อยู่ระหว่าง 20,001-25,000 บาท
  - I = 6 รายได้มากกว่า 25,000 บาท

P คือตำแหน่งของพนักงาน ในที่นี้กำหนดให้เป็นตัวแปรหุ่นโดยกำหนดค่า

P = 1 เมื่อเป็นพนักงานระดับปฏิบัติการ

P = 2 เมื่อเป็นพนักงานระดับบังคับบัญชา

P = 3 เมื่อเป็นพนักงานระดับจัดการ

Mo คือการย้ายงาน ในที่นี้กำหนดให้เป็นตัวแปรหุ่นโดยกำหนดค่า

Mo = 0 เมื่อพนักงานไม่เคยย้ายงาน

Mo = 1 เมื่อพนักงานเคยย้ายงาน

Se คือเพศ ในที่นี้กำหนดให้เป็นตัวแปรหุ่นโดยกำหนดค่า

Se = 0 เมื่อพนักงานเป็นเพศชาย

Se = 1 เมื่อพนักงานเป็นเพศหญิง

วัตถุประสงค์ที่ 3 เพื่อศึกษาถึงปัญหาและอุปสรรคที่ส่งผลกระทบต่อความพึงพอใจ  
ในงานของพนักงานที่ทำงานในเขตนิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ

ข้อมูลที่ใช้ในการศึกษาคือข้อมูลส่วนที่ 1 ส่วนที่ 2 ส่วนที่ 3 และส่วนที่ 4 โดยเครื่องมือ  
ที่ใช้ในการวิเคราะห์คือข้อมูลแสดงระดับความพอใจของพนักงานและการตีความหมายเชิงคุณภาพ  
ดังตาราง 3.1 โดยปัญหาและอุปสรรคของความพอใจในงานจะพิจารณาจากปัจจัยต่าง ๆ ที่ได้รับค่า  
ความพอใจน้อยที่สุดในแต่ละหัวข้อ และเหตุผลในการย้ายงานของพนักงาน