

บทที่ 3

ระเบียบวิธีการศึกษา

การค้นคว้าแบบอิสระนี้เป็นการศึกษา ปัจจัยจูงใจในการทำงานของวิศวกรในนิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือโดยมีวิธีการดำเนินการศึกษา กล่าวตามลำดับคือ การกำหนดประชากรในการศึกษา เครื่องมือที่ใช้ในการรวบรวมข้อมูล การรวบรวมข้อมูล การวิเคราะห์ข้อมูล และระยะเวลาที่ทำการศึกษา

ขอบเขตของการศึกษา

ศึกษาถึงปัจจัยจูงใจที่มีผลต่อการทำงานของวิศวกรในนิคมอุตสาหกรรมรวมทั้งศึกษาถึงความพอใจต่อปัจจัยจูงใจตามทฤษฎีสองปัจจัย (Two Factors Theory) ของ Frederick Herzberg ซึ่งประกอบด้วยปัจจัยช่วยลดความไม่พึงพอใจในการทำงาน (Maintenance or Hygiene Factors) และปัจจัยที่เป็นตัวกระตุ้นในการทำงาน (Motivational Factors)

วิธีการศึกษา

แหล่งข้อมูล

1. ข้อมูลปฐมภูมิ รวบรวมจากการออกแบบสอบถามจากวิศวกรที่ทำงานในนิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือทั้ง 6 ประเภทอุตสาหกรรม ได้แก่ ประเภทอิเล็กทรอนิกส์ ชิ้นส่วนและอุปกรณ์ การเกษตรแปรรูปพืชผลและอาหาร ผ้าและไม้แปรรูป เครื่องประดับ และประเภทอื่น ๆ เช่น อุตสาหกรรมอัดแท่งถ่านหิน และอุตสาหกรรมติดตั้งระบบเครื่องปรับอากาศ
2. ข้อมูลทุติยภูมิ รวบรวมจากหนังสือ วารสาร เอกสาร สิ่งพิมพ์ และเอกสารต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง

ขอบเขตประชากร

การศึกษาคั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อเพื่อศึกษาถึงเพื่อศึกษาระดับความสำคัญของปัจจัยจูงใจในการทำงานของวิศวกรในนิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ และ เพื่อศึกษาความพึงพอใจที่มีต่อปัจจัยที่เกี่ยวข้องในการทำงานของวิศวกรในนิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ โดยศึกษาจากกลุ่มประชากร คือ วิศวกรที่ทำงานในนิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ จังหวัดลำพูน จำนวน 562 คน โดยใช้การสุ่มตัวอย่างประชากร จำนวน 307 คน จากการเปิดตารางของเคร์คกีและมอร์แกน (สุจิตรา บุญยรัตพันธุ์, 2542) เป็นการสุ่มตัวอย่างตามสัดส่วนของวิศวกรในแต่ละประเภทโรงงาน และทำการสุ่มตัวอย่างแบบสะดวก (convenience sampling)

ตารางที่ 1 แสดงจำนวนวิศวกรในแต่ละประเภทโรงงานอุตสาหกรรม

ประเภทโรงงาน	จำนวนวิศวกร (คน)	จำนวนสุ่มตัวอย่าง (คน)
อิเล็กทรอนิกส์	441	207
ชิ้นส่วนและอุปกรณ์	97	76
อื่นๆ	24	24
รวม	562	307

เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา

แบบสอบถาม (Questionnaire) เป็นเครื่องมือสำหรับเก็บรวบรวมข้อมูล โดยรูปแบบของแบบสอบถามจะใช้แบบปลายปิด (Close-Ended Question) และแบบปลายเปิด (Open – Ended Question) โดยได้แบ่งคำถามออกเป็น 4 ส่วน ดังนี้

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ส่วนที่ 2 ความสำคัญของปัจจัยจูงใจในการทำงานต่อวิศวกร

ส่วนที่ 3 ความพึงพอใจต่อปัจจัยจูงใจในการทำงานของวิศวกร

ส่วนที่ 4 ปัญหาและข้อเสนอแนะเกี่ยวกับปัจจัยจูงใจในการทำงานของวิศวกรในเขตนิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ จังหวัดลำพูน

ข้อมูลเก็บรวบรวมจากแบบสอบถาม จะนำมาวิเคราะห์ โดยใช้สถิติเชิงพรรณนา (Descriptive statistics) ได้แก่ความถี่ (Frequency) ร้อยละ (Percentage) และค่าเฉลี่ย (Mean) และใช้มาตรวัดของ (Likert scale)

ในการเปรียบเทียบปัจจัยงูใจในการทำงานของวิศวกรในนคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ ตามข้อมูล
ทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม แบบมาตราอันตราภาคชั้นหรือช่วง (Interval scale) โดยนำคะแนนมา
แบ่งเป็นช่วงต่างๆ กัน ตั้งแต่ 1 – 5 คะแนน (ศิริวรรณ เสรีรัตน์ และ คณะ, 2541) ได้ดังนี้

ค่าเฉลี่ย 4.50 – 5.00	หมายความว่า ปัจจัยงูใจในการทำงานในระดับสำคัญมากที่สุด หรือระดับความพึงพอใจมากที่สุด
ค่าเฉลี่ย 3.50 – 4.49	หมายความว่า ปัจจัยงูใจในการทำงานในระดับสำคัญมาก หรือระดับความพึงพอใจมาก
ค่าเฉลี่ย 2.50 – 3.49	หมายความว่า ปัจจัยงูใจในการทำงานในระดับสำคัญปานกลาง หรือระดับความพึงพอใจปานกลาง
ค่าเฉลี่ย 1.50 – 2.49	หมายความว่า ปัจจัยงูใจในการทำงานในระดับสำคัญน้อย หรือระดับความพึงพอใจน้อย
ค่าเฉลี่ย 1.00 – 1.49	หมายความว่า ปัจจัยงูใจในการทำงานในระดับสำคัญน้อยที่สุด หรือระดับความพึงพอใจน้อยที่สุด

การวิเคราะห์ข้อมูล

ข้อมูลที่รวบรวมได้จากแบบสอบถาม เมื่อผ่านการตรวจสอบความถูกต้องเรียบร้อยแล้วจะนำมา
วิเคราะห์และประมวลผลด้วยเครื่องคอมพิวเตอร์ โดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูปเพื่อการวิจัยทางสังคมศาสตร์
แล้วใช้สถิติเชิงพรรณนา ได้แก่ ค่าความถี่ ค่าร้อยละ และค่าเฉลี่ย

ระยะเวลาในการศึกษา

ธันวาคม 2547 ถึง เมษายน 2548 รวม 5 เดือน