

บทที่ 3

วิธีดำเนินการวิจัย

การศึกษาวิจัยเรื่อง ความสุขในการทำงานของพนักงาน บริษัท เอเพ็กซ์ พลาสติก จำกัด มีวัตถุประสงค์เพื่อที่จะศึกษา ความสุขในการทำงานของพนักงาน บริษัท เอเพ็กซ์ พลาสติก จำกัด และเพื่อการเปรียบเทียบ ความสุขในการทำงานของพนักงานบริษัท เอเพ็กซ์ พลาสติก จำกัด โดยจำแนกตามลักษณะส่วนบุคคล มีขั้นตอนการดำเนินการดังนี้

ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

ประชากร ที่ใช้ในการศึกษาคือ พนักงานรายเดือน บริษัท เอเพ็กซ์ พลาสติก จำกัด จำนวน 250 คน

กลุ่มตัวอย่าง ที่ใช้ในการศึกษาคือ พนักงานที่ปฏิบัติงานในบริษัท เอเพ็กซ์ พลาสติก จำกัด เลือกเป็นกลุ่มตัวอย่างโดยการสุ่มตัวอย่างอย่างง่าย (Simple random sampling) และกำหนดขนาดกลุ่มตัวอย่างตามตารางกำหนดขนาดกลุ่มตัวอย่างของ Krejcie and Morgan (1970, p. 608) ได้กลุ่มตัวอย่าง จำนวน 150 คน

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ ได้แก่ แบบสอบถามที่สร้างขึ้นโดยมีขั้นตอนตามลำดับดังนี้

1. การศึกษาเอกสาร ตำรา และงานวิจัยต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องกับงานวิจัยครั้งนี้
2. การจัดทำโครงสร้างของแบบสอบถาม ให้มีเนื้อหาครอบคลุมวัตถุประสงค์ของการวิจัยครั้งนี้ โดยแบบสอบถามมีอยู่ด้วยกัน 3 ตอน คือ

ตอนที่ 1 ลักษณะส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถามจำนวน 8 ข้อ ประกอบด้วย เพศ อายุ สถานภาพ ระดับการศึกษา ตำแหน่งในการทำงาน ส่วนที่ทำงาน รายได้ต่อเดือน ระยะเวลาในการทำงาน ซึ่งคำถามเป็นแบบเลือกตอบหลายตัวเลือก แต่ให้ผู้ตอบเลือกตอบได้เพียงตัวเลือกเดียว

ตอนที่ 2 แบบสอบถามเกี่ยวกับความคิดเห็นความสุขในการทำงานของพนักงาน บริษัท เอเพ็กซ์ พลาสติก จำกัด แบ่งเป็น 7 ข้อ คือ การติดต่อสัมพันธ์ ความรักในงาน ความสำเร็จในงาน การเป็นที่ยอมรับ ความรื่นรมย์ในงาน ความพึงพอใจในงาน ความกระตือรือร้นในการทำงาน ซึ่งลักษณะของคำถามเป็นแบบสเกลการให้คะแนน (Rating scale) ประเมินค่า 5 ระดับ ซึ่งแต่ละระดับให้คะแนน ดังนี้

5 หมายถึง ความสุขในการทำงาน มากที่สุด

4 หมายถึง ความสุขในการทำงาน มาก

3 หมายถึง ความสุขในการทำงาน ปานกลาง

2 หมายถึง ความสุขในการทำงาน น้อย

1 หมายถึง ความสุขในการทำงาน น้อยที่สุด

ตอนที่ 3 แบบสอบถามความคิดเห็นต่อความสุขในการทำงานแบบปลายเปิด คำถาม คือ ท่านมีความคิดเห็นอย่างไรต่อความสุขในการทำงานในบริษัท เอเพ็กซ์ พลาสติก จำกัด

3. นำแบบสอบถามที่สร้างขึ้นให้อาจารย์ที่ปรึกษาการค้นคว้าอิสระของมหาวิทยาลัยราชภัฏธนบุรี ได้ทำการตรวจสอบความสอดคล้องของเนื้อหา กับวัตถุประสงค์ของการวิจัย เป็นการศึกษาความเที่ยงตรง (Validity) ของแบบสอบถาม แล้วนำมาปรับปรุงแก้ไข เพื่อให้คำถามชัดเจนสามารถสื่อความหมายได้ตรงประเด็นและเหมาะสมยิ่งขึ้น

4. นำแบบสอบถามไปทดลองใช้กับกลุ่มตัวอย่างที่ไม่ใช่กลุ่มตัวอย่างในการวิจัย จำนวน 50 คน แล้วนำข้อมูลดังกล่าวมาหาค่าความเชื่อมั่นของแบบสอบถามโดยใช้สูตรสัมประสิทธิ์แอลฟาของครอนบัต ได้ค่าเฉลี่ยความเชื่อมั่น .9359

การเก็บรวบรวมข้อมูล

ผู้วิจัยได้ดำเนินการเก็บรวบรวมข้อมูล โดยวิธีสะดวก ด้วยการขอความร่วมมือจากพนักงานที่ปฏิบัติงานอยู่ใน บริษัท เอเพ็กซ์ พลาสติก จำกัด โดยการนำแบบสอบถามไปแจกให้กลุ่มตัวอย่างกรอกข้อมูล จำนวน 150 คน และขอรับคืนแบบสอบถามด้วยตนเอง โดยเก็บแบบสอบถามในช่วงวันที่ 1-31 ตุลาคม 2560 ได้รับแบบสอบถามคืนมาจำนวน 150 ชุด คิดเป็นร้อยละ 100

การวิเคราะห์ข้อมูล

ข้อมูลที่ได้จากการตอบแบบสอบถาม จะนำมาตรวจสอบความถูกต้องสมบูรณ์ทุกชุด และนำมาลงรหัส ประมวลผลข้อมูลโดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูป หาความถี่ ร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน t-test และ F-test ดังนี้

1. วิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม เป็นข้อมูลส่วนบุคคล เกี่ยวกับ เพศ อายุ สถานภาพ ระดับการศึกษา ตำแหน่งในการทำงาน ส่วนที่ทำงาน รายได้ต่อเดือน ระยะเวลาในการทำงานในบริษัท เอเพ็กซ์ พลาสติก จำกัดโดยใช้ความถี่ และค่าร้อยละ (Percentage)

2. วิเคราะห์ความสุขในการทำงานของพนักงานบริษัท เอเพ็กซ์ พลาสติก จำกัดโดยใช้ค่าเฉลี่ย (\bar{x}) และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (SD) โดยวิเคราะห์จากแบบสอบถามมาตราส่วนประมาณค่า (Rating scale) ของลิเคิร์ท

3. เปรียบเทียบค่าเฉลี่ย (\bar{x}) ของคะแนนความสุขในการทำงานของพนักงาน บริษัท เอเพ็กซ์ พลาสติก จำกัด จำแนกตามลักษณะส่วนบุคคล โดยใช้ t-test และ F-test

4. เปรียบเทียบพหุคูณ เพื่อทดสอบค่าเฉลี่ย (\bar{x}) ของคะแนนความสุขในการทำงานของพนักงาน บริษัท เอเพ็กซ์ พลาสติก จำกัด จากผลการวิเคราะห์ความแปรปรวนโดยวิธีของ Least Significant Difference (LSD)

สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูลประกอบด้วย ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน t-test, F-test และ LSD ดังนี้

1. ค่าเฉลี่ย

$$\text{สูตร } \bar{X} = \frac{\sum fx}{n}$$

เมื่อ \bar{X} = ค่าเฉลี่ย
= ผลรวมของผลคูณระหว่างความถี่กับคะแนน
= จำนวนกลุ่มตัวอย่าง

2. ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน

$$\text{สูตร } SD = \sqrt{\frac{\sum fx^2}{n} - \left[\frac{\sum fx}{n}\right]^2}$$

เมื่อ SD = ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน
= ผลรวมของผลคูณระหว่างความถี่กับคะแนน
 $\sum fx^2$ = ผลรวมของผลคูณระหว่างความถี่กับคะแนนแต่ละจำนวน
ที่ยกกำลังสอง
= จำนวนกลุ่มตัวอย่าง

3. การทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย

$$\text{สูตร } t = \frac{\bar{X}_1 - \bar{X}_2}{\sqrt{\frac{S_1^2}{n_1} + \frac{S_2^2}{n_2}}}$$

เมื่อ t = การทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย
 \bar{X}_1, \bar{X}_2 = ค่าเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่างที่ 1 และกลุ่มตัวอย่างที่ 2
 S_1^2, S_2^2 = ความแปรปรวนของกลุ่มตัวอย่างที่ 1 และกลุ่มตัวอย่างที่ 2
 n_1, n_2 = จำนวนกลุ่มตัวอย่างที่ 1 และกลุ่มตัวอย่างที่ 2

4. การวิเคราะห์ความแปรปรวน (Analysis of variance) (Best and Kahn, 1998, p.

406)

$$\text{สูตร } F = \frac{MS_b}{MS_w}$$

- เมื่อ F = อัตราส่วนของความแปรปรวน (Variance ratio)
 MS_b = ค่าเฉลี่ยความแปรปรวนระหว่างกลุ่ม
 MS_w = ค่าเฉลี่ยความแปรปรวนภายในกลุ่ม

5. การเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยรายคู่ ใช้วิธีของ Least Significant Difference (LSD)

สูตร
$$LSD = t_{\infty} \sqrt{MS_w \left[\frac{n_1}{n_1} + \frac{n_2}{n_2} \right]}$$

- เมื่อ LSD = Least Significant Difference
 t = การทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย
 MS_w = ค่าเฉลี่ยความแปรปรวนภายในกลุ่ม
 n_1, n_2 = จำนวนกลุ่มตัวอย่างที่ 1 และกลุ่มตัวอย่างที่ 2

มหาวิทยาลัยราชภัฏธนบุรี