



รายงานการวิจัยในชั้นเรียน ๒๐๐๔๗๒๖๕

การแก้ไขพฤติกรรมกรเข้าห้องเรียนสาย และไม่ตั้งใจเรียนในวิชาระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 2 ของ
นักศึกษาสาขาวิศวกรรมเครื่องนุ่งห่ม ชั้นปีที่ 2 มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลศรีวิชัย สงขลา

พรไพยม วรเชษฐรวาทร์
โสภิตา ชูมี



065603

371

พ 253

255๑

หนังสือนี้เป็นสมบัติของห้องสมุด
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลศรีวิชัย สงขลา
ผู้ใดพบเห็น กรุณาส่งคืน จักขอบคุณยิ่ง

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลศรีวิชัย สงขลา

พ.ศ.2554

คำนำ

รายงานการวิจัยในชั้นเรียนเรื่องการแก้ไขพฤติกรรมการเข้าห้องเรียนสาย และไม่ตั้งใจเรียนในวิชา ระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 2 ของนักศึกษาสาขาวิศวกรรมเครื่องนุ่งห่ม ชั้นปีที่ 2 มหาวิทยาลัยเทคโนโลยี ราชวมงคลศรีวิชัย สงขลา มีวัตถุประสงค์เพื่อแก้ไขพฤติกรรมการเข้าห้องเรียนสายและไม่ตั้งใจเรียนในวิชา ปฏิบัติของนักศึกษาชั้นปีที่ 2 สาขาวิศวกรรมเครื่องนุ่งห่ม และเพื่อศึกษาความคิดเห็นของนักศึกษาต่อ แบบฟอร์มใหม่ที่มีรูปแบบการเช็คชื่อเข้าเรียน และประกาศผลคะแนนของการมาเรียนและการปฏิบัติงาน กลุ่มในแต่ละสัปดาห์ผลจากการวิจัย ทำให้นักศึกษามีความกระตือรือร้นในการมาเรียนและทำงานกลุ่มมากขึ้น ทำให้ลดปัญหาการแตกแยก ขาดความสามัคคี ระหว่างเพื่อนร่วมชั้นเรียนได้ ทำให้นักศึกษาสามารถวางแผนการเรียนของตัวเองได้ จากผลคะแนนที่ประกาศทุกสัปดาห์ และส่งผลให้การเรียนการสอนมี ประสิทธิภาพมากขึ้น

การวิจัยในชั้นเรียนครั้งนี้สำเร็จลงได้ด้วยดี ทั้งนี้เพราะได้รับความร่วมมือจากหลายฝ่าย โดยเฉพาะอย่างยิ่ง ดร.นันทชัย ชูศิลป์ อ.พนิดา จินกุลและ อ.พันธ์ยศ วรเชษฐาราวทร์ ที่ได้ตรวจสอบความเที่ยงตรง ของเครื่องมือ และรูปแบบความเหมาะสมของภาษาตลอดการวิจัยในครั้งนี้ ผู้วิจัย ขอขอบคุณเป็นอย่างสูง มา ณ ที่นี้ด้วย

ขอขอบคุณนักศึกษาชั้นปีที่ 2 สาขาวิชา วิศวกรรมเครื่องนุ่งห่ม มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชวมงคล ศรีวิชัย สงขลา ทุกท่านที่ให้ความร่วมมือในการตอบแบบสอบถามและเสนอแนะความคิดเห็นด้วยความ จริงใจ

ขอขอบคุณ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชวมงคลศรีวิชัย สงขลา ที่มีอุปกรณ์ เครื่องมือ ที่มีส่วน ช่วยเหลือ ให้การวิจัยครั้งนี้สำเร็จลงด้วยดี

พรโพยม วรเชษฐาราวทร์
โสภิตา ชูมี

สารบัญ

	หน้า
บทที่ 1 บทนำ	1
บทที่ 2 ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง	4
บทที่ 3 วิธีการดำเนินการและผลการวิจัย	6
บทที่ 4 สรุปและวิจารณ์ผลการวิจัย	10
ภาคผนวก ก	12
คุณภาพเครื่องมือและการตรวจสอบคุณภาพเครื่องมือ	
ภาคผนวก ข	19
การประมวลผล	



บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

จากการเรียนการสอนของรายวิชา ระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 1 เทอมที่ 1 ปีการศึกษา 2553 ของนักศึกษาชั้นปีที่ 2 สาขาวิศวกรรมเครื่องนุ่งห่ม ที่มีทั้งทฤษฎีและปฏิบัติรวมกัน 6 คาบนั้น ปัญหาของอาจารย์ที่พบคือ การเข้าชั้นเรียนสายของนักศึกษาทั้งช่วงเช้าก่อนเข้าเรียน และช่วงบ่ายหลังจากนักศึกษาไปพักกลางวัน การเข้าชั้นเรียนสายของนักศึกษาส่งผลกระทบต่ออาจารย์และนักศึกษาคนอื่นๆ ที่เข้าเรียนตรงเวลา คือ เกิดการหยุดชะงักการเรียนการสอนในช่วงเวลาหนึ่งของอาจารย์และนักศึกษาอื่นๆ เมื่อนักศึกษาที่มาสายเปิดประตูเดินเข้ามา และเข้าไปนั่งเรียนก็จะเกิดการพูดคุย ซักถามกับเพื่อนข้างๆ เพื่อสอบถามถึงเนื้อหาที่อาจารย์ได้สอนไปแล้ว ทำให้ส่งเสียงดังรบกวนเพื่อนๆ คนอื่น บางครั้งอาจารย์ต้องเริ่มสอนบททวนใหม่ ทำให้นักศึกษาที่มีความตั้งใจอยู่ก่อนแล้วเกิดความรำคาญ และเบื่อหน่าย ส่งผลให้บรรยากาศในการเรียนไม่น่าเรียน ปัญหาอีกอย่างคือ วิชาระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 1 เป็นวิชาที่มีปฏิบัติต้องการทำงานเป็นทีม เพื่อร่วมกันวางแผน แบ่งงาน และผลิตผลงาน ออกมา แต่การเข้าชั้นเรียนสายของนักศึกษาบางคน และการไม่ตั้งใจทำงานเพราะมองว่าเป็นงานกลุ่มตัวเองไม่ทำเพื่อนก็ต้องทำ ส่งผลให้การทำงานในบางขั้นตอนต้องหยุดชะงัก ขาดความต่อเนื่องของงาน ผลิตไม่ได้ตามแผนที่วางไว้ ซึ่งสิ่งต่างๆ เหล่านี้ ก็จะส่งผลให้เกิดความไม่พอใจกับนักศึกษาคนอื่นๆ จนขาดความสามัคคี แบ่งกลุ่ม แบ่งพวกกันขึ้นในห้องเรียน และส่งผลให้เกิดประสิทธิภาพ และประสิทธิผลในการเรียนการสอนลดลง

จากปัญหาดังกล่าวในรายวิชา ระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 1 นั้น จึงเกิดแนวคิดในการแก้ไขพฤติกรรม การเข้าชั้นเรียนสายของนักศึกษา และไม่ตั้งใจเรียนในวิชาปฏิบัติ ของนักศึกษาชั้นปีที่ 2 ของรายวิชา ระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 2 ซึ่งเป็นรายวิชาที่ต่อเนื่องกัน และเป็นนักศึกษากลุ่มเดียวกัน โดยการปรับเปลี่ยนแบบฟอร์มรูปแบบการเช็คชื่อเข้าห้องเรียน และประกาศผลคะแนนของการมาเรียนและการปฏิบัติงานกลุ่มในแต่ละสัปดาห์ให้มีรายละเอียดเพิ่มมากขึ้น

2. วัตถุประสงค์

2.1 เพื่อแก้ไขพฤติกรรม การเข้าห้องเรียนสายและไม่ตั้งใจเรียนในวิชาปฏิบัติของนักศึกษาชั้นปีที่ 2 สาขาวิศวกรรมเครื่องนุ่งห่ม

2.2 เพื่อศึกษาความคิดเห็นของนักศึกษาต่อแบบฟอร์มใหม่ที่มีรูปแบบการเช็คชื่อเข้าเรียน และประกาศผลคะแนนของการมาเรียนและการปฏิบัติงานกลุ่มในแต่ละสัปดาห์

3. สมมติฐานการวิจัย

จากการปรับเปลี่ยนรูปแบบการเช็คชื่อ และประกาศผลคะแนนของการมาเรียนและปฏิบัติงานในแต่ละสัปดาห์ ทำให้การเข้าชั้นเรียนสายและไม่ตั้งใจเรียนวิชาปฏิบัติของนักศึกษาชั้นปีที่ 2 วิชาระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 2 ลดลง

H_0 = การปรับเปลี่ยนรูปแบบการเช็คชื่อ และประกาศผลคะแนนของการมาเรียนและปฏิบัติงานในแต่ละสัปดาห์ ทำให้การเข้าห้องเรียนสายและไม่ตั้งใจเรียนวิชาปฏิบัติของนักศึกษาชั้นปีที่ 2 วิชาระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 2 ลดลง

H_1 = การปรับเปลี่ยนรูปแบบการเช็คชื่อ และประกาศผลคะแนนของการมาเรียนและปฏิบัติงานในแต่ละสัปดาห์ ทำให้การเข้าห้องเรียนสายและไม่ตั้งใจเรียนวิชาปฏิบัติของนักศึกษาชั้นปีที่ 2 วิชาระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 2 เพิ่มขึ้นหรือเท่ากับการเรียนวิชาระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 1

4. ผลที่คาดว่าจะได้รับ

- 4.1 ทำให้นักศึกษามีความกระตือรือร้นในการมาเรียนและทำงานกลุ่มมากขึ้น
- 4.2 ทำให้ลดปัญหาการแตกแยก ขาดความสามัคคี ระหว่างเพื่อนร่วมชั้นเรียนได้
- 4.3 ทำให้นักศึกษาสามารถวางแผนการเรียนของตัวเองได้ จากผลคะแนนที่ประกาศทุกสัปดาห์
- 4.4 ทำให้การเรียนการสอนมีประสิทธิภาพมากขึ้น

5. ขอบเขตของการวิจัย

ใช้แบบฟอร์มที่มีรูปแบบการเช็คชื่อที่มีรายละเอียดเพิ่มมากขึ้น และ ปิดประกาศผลคะแนนการมาเรียนและทำงานส่งทุกสัปดาห์ ของรายวิชาระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 2 นักศึกษาชั้นปีที่ 2 สาขาวิศวกรรมเครื่องนุ่งห่ม ภาคเรียนที่ 2 ปีการศึกษา 2553 โดยการเปรียบเทียบกับเวลาการมาเรียน และผลคะแนนของรายวิชาระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 1 และศึกษาจากความคิดเห็นของนักศึกษา

6. วิธีการดำเนินการวิจัย

- 6.1 ศึกษาข้อมูลจากนักศึกษาชั้นปีที่ 2 รายวิชา ระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 1 ภาคเรียนที่ 1 ปีการศึกษา 2553 สาขาวิชาวิศวกรรมเครื่องนุ่งห่ม มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลศรีวิชัย
- 6.2 ฟอร์มแบบสอบถามความพึงพอใจในการใช้ฟอร์มรูปแบบใหม่ในการเช็คชื่อและการประกาศผลคะแนนทุกสัปดาห์ หากความเชื่อมั่นของแบบสอบถามมีค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์ แบบอัลฟาเท่ากับ .80 ซึ่งสอบถามเกี่ยวกับ แบบฟอร์มรูปแบบใหม่,ความพึงพอใจในหลักเกณฑ์ที่วางไว้ , ผลการเรียน
- 6.3 แบบฟอร์มรูปแบบใหม่ใช้บันทึกพฤติกรรมการเข้าห้องเรียนและทำงานกลุ่มของนักศึกษาชั้นปีที่ 2
- 6.4 แบบฟอร์มบันทึกพฤติกรรมการทำงานเป็นกลุ่มของนักศึกษา โดยผู้วิจัยสังเกต คำพูด การกระทำ การซักถามซึ่งผู้วิจัยดำเนินการสร้างเอง

7. การวิเคราะห์ข้อมูล

- 7.1 นำข้อมูลจากการเช็คชื่อการเข้าเรียน ภาคการศึกษาที่ 1 ปีการศึกษา 2553โดยใช้ร้อยละ และ ความถี่ มาทำการเปรียบเทียบกับผลการเข้าเรียนในภาคการศึกษาที่ 2 ปีการศึกษา 2553
- 7.2 สังเกตพฤติกรรมการเข้าเรียน : ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ความถี่ และร้อยละ

8. แผนการดำเนินงาน

8.1 ระยะเวลาการทำวิจัย ใช้เวลา 12 เดือนตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม 2553 ถึงวันที่ 30 กันยายน 2554

8.2 แผนการดำเนินงานตลอดโครงการวิจัย

แผนการดำเนินงาน	ปีพ.ศ. 2553			ปีพ.ศ. 2554							
	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.
1.วางแผนดำเนินการสอนและเก็บรวบรวมข้อมูล											
2. สร้างแบบฟอร์มรูปแบบใหม่											
3. ออกแบบ แบบสอบถาม											
4. ดำเนินการสอนตามโครงการสอน											
5. หาความเชื่อมั่นแบบสอบถาม											
6. บันทึกพฤติกรรมเมื่อใช้ฟอร์มใหม่											
7. ตอบแบบสอบถาม											
8. วิเคราะห์ข้อมูล											
9. สรุป											
10. เขียนรายงาน											

9 นิยามศัพท์

1. พฤติกรรมการเข้าเรียนสาย หมายถึง นักศึกษาเข้าเรียนช้ากว่าเวลาเข้าเรียน เช่น เวลาเรียน 09.00 น. นักศึกษาเข้าห้องเรียน 09.05-09.15 น.

2. ไม่ตั้งใจเรียน หมายถึง นักศึกษามีพฤติกรรมที่เป็นปัญหาคือ ไม่ตั้งใจเรียนในรายวิชาระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม ขณะที่ครูมอบหมายงานให้ปฏิบัติ ซึ่งพฤติกรรมนั้นเป็นอุปสรรคขัดขวางและก่อความรำคาญแก่ครู และผู้เรียนคนอื่น ๆ เช่นคุยกับเพื่อน หยอกล้อกับเพื่อน คุยโทรศัพท์ หรือหลบเลี่ยงงานที่ได้รับมอบหมายจากหัวหน้ากลุ่ม

3. วิชาปฏิบัติ ระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม หมายถึง การเรียนการสอนในภาคปฏิบัติที่มีการสอนที่นักศึกษาจะต้องฝึกปฏิบัติการเสมือนจริงตามระบบผลิตในงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม มีเนื้อหาเกี่ยวกับกระบวนการผลิตในแผนกต่างๆ อาทิเช่น การตัด กระบวนเย็บ การบรรจุ และตรวจสอบคุณภาพ

4. นักศึกษา หมายถึง นักศึกษาระดับปริญญาตรี สาขาวิศวกรรมเครื่องนุ่งห่ม คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลศรีวิชัย

บทที่ 2 ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

การวิจัยในครั้งนี้มุ่งเน้นศึกษาพฤติกรรมและการเข้าชั้นเรียนสายของนักศึกษา และไม่ตั้งใจเรียนในวิชาปฏิบัติ ของนักศึกษาชั้นปีที่ 2 ของรายวิชา ระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 2 ซึ่งเป็นรายวิชาที่ต่อเนื่องกัน และเป็นนักศึกษากลุ่มเดียวกัน โดยการปรับเปลี่ยนแบบฟอร์มรูปแบบการเช็คชื่อเข้าห้องเรียน และประกาศผลคะแนนของการมาเรียนและการปฏิบัติงานกลุ่มในแต่ละสัปดาห์ให้มีรายละเอียดเพิ่มมากขึ้น ซึ่งคาดหวังว่า เมื่อการแก้ไขพฤติกรรมและการเข้าชั้นเรียนสาย จะทำให้นักศึกษามีความตั้งใจในการเข้าชั้นเรียนและตั้งใจเรียนมากยิ่งขึ้น ในส่วนของเนื้อหาบทที่ 2 ประกอบด้วย 2 ส่วน คือ

1. ทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง
2. งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

2.1 ทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง

2.1.1 ระเบียบวินัย

ความหมายของระเบียบวินัย

ราชบัณฑิตยสถาน พ.ศ 2542 (2546 : 935,1077) อธิบายว่า “ระเบียบ หมายถึงแบบแผนที่วางไว้ เป็นแนวปฏิบัติหรือดำเนินการเช่น ระเบียบวินัย...” และ “...วินัย หมายถึง ระเบียบแบบแผนข้อบังคับข้อปฏิบัติ เช่น วินัยทหาร วินัยสิกขาบทของพระสงฆ์...” ในสถานที่ต่างๆทั้งทางโลก และทางธรรมล้วนมีข้อกำหนด กฎระเบียบ ข้อบังคับ สำหรับให้คนในสังคมนั้นๆ ได้ยึดถือปฏิบัติเพื่อเป็นแบบแผนอันเดียวกัน และเพื่อความสงบเรียบร้อยของสังคม

ฐานิตา ไชยกาล (<http://www.thaigoodview.com/node/19068>) กล่าวถึงความมีระเบียบวินัยไว้ว่า “ความสามารถของบุคคลในการที่จะควบคุมพฤติกรรมของตนเองโดยให้เป็นไปตามเป้าหมายหรือความต้องการที่วางไว้ (Arthur,1985) พฤติกรรมที่ไม่ทำความยุ่งยากต่อตนเอง ไม่ขัดต่อสิทธิของผู้อื่น ต่อระเบียบ กฎเกณฑ์ของสังคม และบุคคลนั้นสามารถควบคุมตนเองและปฏิบัติตนเพื่อประโยชน์สุขของตนเองและส่วนรวม (วิชัย วงษ์ใหญ่, 2543)”

วรรณภา ชนะเจริญกุล (http://www.satit.su.ac.th/_satit/sms_47_6.htm) กล่าวถึงความมีระเบียบวินัยไว้ว่า “ระเบียบ มักพาให้นึกถึงข้อบังคับที่ควบคุมสมาชิกให้อยู่ในร่องรอย คำว่า วินัย ที่มักจะใช้ในแง่ของความประพฤติ การกระทำตามกฎระเบียบ เช่น การแต่งกาย ทั้งที่จริงแล้วระเบียบวินัยนั้นมีประโยชน์สำหรับตัวบุคคล คือทำให้มีความก้าวหน้า” หลักการส่งเสริมความมีระเบียบวินัย 1) การทำบ่อยๆ จนเคยชิน ก่อนอื่นต้องทราบว่าระเบียบวินัยก็เป็นเช่นเดียวกับความสามารถด้านอื่นๆ ต้องฝึกฝนบ่อยๆ เพื่อให้เกิดความคุ้นเคย จนทำให้ติดเป็นนิสัย 2) การทำตามคนหมู่มาก คนจำนวนมากๆ รวมกันจะกลายเป็นแรงผลักดันให้ทำตาม และ 3) การเรียนรู้ครบถ้วน คือ รู้ เข้าใจ มีความรู้สึกชอบและลงมือกระทำ

2.2 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

นฤมล ผางคำ (2547) : การปรับปรุงพฤติกรรมการเข้าชั้นเรียนให้ตรงต่อเวลาโดยใช้สัญญาการเรียนกับนักศึกษาชั้นปวช.1 สาขาวิชาคหกรรม ที่เรียนวิทยาศาสตร์พื้นฐาน วิทยาลัยอาชีวศึกษา อุบลราชธานี ประจำปีภาคเรียนที่ 1/2547

การเข้าชั้นเรียนไม่ตรงต่อเวลาของนักศึกษาเป็นปัญหาที่ทำให้เกิดปัญหาต่างๆในชั้นเรียนเช่น ทำให้เกิดการหยุดการสอนในช่วงหนึ่งเมื่อนักเรียนที่มาสายเดินเข้าชั้นเรียนในขณะที่ทุกคนกำลังเรียน และเมื่อเข้าไปนั่งเรียนแล้วก็จะสอบถามเพื่อนที่นั่งใกล้ๆ อาจารย์สอนอะไรบ้าง ทำให้เกิดการพูดคุยในเวลาเรียน บางครั้งครูผู้สอนต้องเริ่มใหม่ให้นักเรียนที่ตั้งใจเรียนอยู่ก่อนเกิดความเบื่อหน่ายทำให้เสียเวลาในการเรียน การสอนผู้วิจัยจึงเห็นว่าปัญหาการเข้าเรียนไม่ตรงเวลาเป็นปัญหาที่สำคัญอย่างยิ่งจึงได้นำมาเป็นหัวข้อการวิจัยดังกล่าวและในภาคเรียนที่ 1 ปีการศึกษา 2547 นี้ผู้วิจัยได้ทำการสอนในวิชาวิทยาศาสตร์ 1 ของนักเรียนชั้นปวช.1 สาขาวิชาคหกรรม ในชั้นเรียนนี้มีนักเรียนที่เข้าชั้นเรียนสายประมาณ 10-20 นาทีเป็นประจำตั้งแต่ชั่วโมงแรกของการทำการเรียนการสอน ผู้วิจัยซึ่งเป็นครูผู้สอนจึงนำปัญหานี้มาศึกษาหาแนวทางในการแก้ไขปัญหา ปรับปรุงพฤติกรรมการเข้าชั้นเรียนให้ตรงต่อเวลาเพื่อแก้ไขปัญหาการเข้าชั้นเรียนให้ตรงต่อเวลาของนักเรียนชั้น ปวช.1 สาขาวิชาคหกรรม ที่เรียนวิชาวิทยาศาสตร์พื้นฐานและกำลังศึกษาอยู่ในภาคเรียนที่ 1 ปีการศึกษา 2547

ดำเนินการโดยใช้สัญญาการเรียนในการแก้ไขปัญหาในกลุ่มเป้าหมาย คือใช้แบบสังเกตพฤติกรรม คัดเลือกนักเรียนที่มีปัญหาการเข้าเรียนสาย คือกลุ่มเป้าหมาย จากนั้นนำกลุ่มเป้าหมายมาช่วยกันสำรวจและวิเคราะห์ปัญหาการเข้าเรียนสายโดยให้นักเรียนเขียนระบุสาเหตุในการเข้าเรียนสาย จากนั้นให้เขียนแนวทางในการแก้ปัญหของแต่ละคน โดยครูช่วยวิเคราะห์หาทางแก้ไขให้กับนักเรียนเป็นรายบุคคลเพิ่มเติม เพราะสาเหตุการมาสายของแต่ละคนจะต่างกัน พร้อมกับให้นักเรียนทำสัญญาการเรียนกับครูผู้สอน(เป็นความลับระหว่างครู-กับนักเรียนที่ทำสัญญา) โดยมีระยะเวลาในการสังเกต และบันทึกผล 5 สัปดาห์

จากการแก้ปัญหาโดยให้นักเรียนทำสัญญาการเรียนพบว่านักเรียนกลุ่มเป้าหมายมีการแสดงพฤติกรรมต่อการเข้าชั้นเรียนในวิชาวิทยาศาสตร์ 1 ในจำนวนครั้งที่ตรวจสอบพบว่ามีการพฤติกรรมการเข้าเรียนตรงเวลาและมาเรียนก่อนเวลา 3-5 นาที พฤติกรรมที่ตรวจนับนี้เริ่มตั้งแต่วันที่ 1 มิถุนายน 2547 ถึงวันที่ 5 สิงหาคม 2547 ซึ่งมีผลดังนี้

จำนวนครั้งที่ตรวจสอบพฤติกรรม	นักเรียนที่ถูกตรวจสอบพฤติกรรม	ผลการตรวจสอบ
ครั้งที่ 1	กลุ่มเป้าหมาย 7	มาสาย 1 คน, ตรงเวลา 5 คน มาก่อนเวลา 1 คน
ครั้งที่ 2	กลุ่มเป้าหมาย 7	มาสาย - คน, ตรงเวลา 5 คน มาก่อนเวลา 2 คน
ครั้งที่ 3	กลุ่มเป้าหมาย 7	มาสาย - คน, ตรงเวลา 4 คน มาก่อนเวลา 3 คน
ครั้งที่ 4	กลุ่มเป้าหมาย 7	มาสาย - คน, ตรงเวลา 5 คน มาก่อนเวลา 2 คน
ครั้งที่ 5	กลุ่มเป้าหมาย 7	มาสาย - คน, ตรงเวลา 6 คน มาก่อนเวลา 1 คน

บทที่ 3

วิธีการดำเนินการและผลการวิจัย

การวิจัยในครั้งนี้มุ่งเน้นศึกษาพฤติกรรมการเข้าชั้นเรียนสายของนักศึกษา และไม่ตั้งใจเรียนในวิชาปฏิบัติ ของนักศึกษาชั้นปีที่ 2 ของรายวิชา ระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 2 ซึ่งเป็นรายวิชาที่ต่อเนื่องกัน และเป็นนักศึกษากลุ่มเดียวกัน โดยการปรับเปลี่ยนแบบฟอร์มรูปแบบการเช็คชื่อเข้าห้องเรียน และประกาศผลคะแนนของการมาเรียนและการปฏิบัติงานกลุ่มในแต่ละสัปดาห์ให้มีรายละเอียดเพิ่มมากขึ้น ซึ่งคาดหวังว่า เมื่อการแก้ไขพฤติกรรมการเข้าชั้นเรียนสาย จะทำให้นักศึกษามีความตั้งใจในการเข้าชั้นเรียนและตั้งใจเรียนมากยิ่งขึ้น ในส่วนของเนื้อหาบทที่ 3 ประกอบด้วย 2 ส่วน คือ

1. วิธีการดำเนินการวิจัย
2. ผลการวิจัย

3.1 วิธีการดำเนินการวิจัย

1. ศึกษาเก็บรวบรวมข้อมูลการเข้าชั้นเรียนจากนักศึกษาชั้นปีที่ 2 รายวิชา ระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 1 ภาคเรียนที่ 1 ปีการศึกษา 2553 สาขาวิชาวิศวกรรมเครื่องนุ่งห่ม มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลศรีวิชัย

1.1) อาจารย์ผู้สอนเช็คชื่อการเข้าชั้นเรียนในคาบแรกที่เจอนักศึกษา ด้วยแบบฟอร์มแบบที่ 1

1.2) อาจารย์ผู้สอนชี้แจงแนวทางในการขาด มาสาย ให้นักศึกษาทราบ คือ ขาดตัด 1 คะแนน มาสาย 2 ครั้งเท่ากับ 1 ขาด คือตัด 1 คะแนน

2. จัดทำแบบฟอร์มรูปแบบใหม่ใช้บันทึกพฤติกรรมการเข้าห้องเรียนและทำงานกลุ่มของนักศึกษาชั้นปีที่ 2 ภาคเรียนที่ 2 ปีการศึกษา 2553 สาขาวิชาวิศวกรรมเครื่องนุ่งห่ม มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลศรีวิชัย เพื่อเปรียบเทียบพฤติกรรมการเข้าชั้นเรียน

3. จัดทำแบบฟอร์มแบบสอบถามความพึงพอใจในการใช้แบบฟอร์มรูปแบบใหม่ในการเช็คชื่อและการประกาศผลคะแนนทุกสัปดาห์ หากความเชื่อมั่นของแบบสอบถามมีค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์ แบบอัลฟาเท่ากับ .80 ซึ่งสอบถามเกี่ยวกับ แบบฟอร์มรูปแบบใหม่ ความพึงพอใจในหลักเกณฑ์ที่วางไว้ และผลการเรียน

4. แบบฟอร์มบันทึกพฤติกรรมการทำงานเป็นกลุ่มของนักศึกษา โดยผู้วิจัยสังเกต คำพูด การกระทำ การซักถามซึ่งผู้วิจัยดำเนินการสร้างเอง

3.2 ผลการวิจัย

3.2.1 ผลการเปรียบเทียบการใช้แบบฟอร์มใหม่ในการเช็คชื่อวิชาระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 1 ภาคการศึกษาที่ 1 เทียบกับวิชาระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 2 ภาคการศึกษาที่ 2 ปีการศึกษา 2553

ผลจากการเก็บรวบรวมข้อมูลการใช้แบบฟอร์มใหม่ในการเช็คชื่อเข้าชั้นเรียน ภาคการศึกษาที่ 2 ปีการศึกษา 2553 เปรียบเทียบกับผลการใช้แบบฟอร์มเก่าในการเช็คชื่อเข้าชั้นเรียน ภาคการศึกษาที่ 1 ปีการศึกษา 2553 พบว่า

ภาคเรียนที่ 1/2553 นักศึกษามีการเข้าชั้นเรียนสาย 115 ครั้งคิดเป็นร้อยละ 33 ของเวลาเรียนทั้งหมด ขาดเรียน 50 ครั้ง คิดเป็นร้อยละ 15 และตรงเวลา 180 ครั้ง คิดเป็นร้อยละ 52 และภาคเรียนที่ 2/2553 นักศึกษามีการเข้าชั้นเรียนสาย 52 ครั้งของเวลาเรียนทั้งหมด ลดลงจากภาคเรียนที่ 1 ร้อย

ละ 54.78 ขาดเรียน 35 ครั้งลดลงร้อยละ 30 และการเข้าชั้นเรียนตรงเวลา 258 เพิ่มขึ้นร้อยละ 30.23 รายละเอียดดังตารางที่ 1

ตารางที่ 1 แสดงความถี่พฤติกรรมกรเข้าชั้นเรียนระหว่างฟอร์มแบบเก่าเปรียบเทียบกับฟอร์มแบบใหม่

ความถี่พฤติกรรมกรเข้าชั้นเรียน 1/2553			ความถี่พฤติกรรมกรเข้าชั้นเรียน 2/2553			
รายละเอียด	จำนวนครั้ง (15สัปดาห์ X23 คน)	ร้อยละ	รายละเอียด	จำนวนครั้ง (15สัปดาห์ X23 คน)	ร้อยละ	ค่า เปลี่ยนแปลง
มาสาย	115	33	มาสาย	52	15.07	-54.78
ขาดเรียน	50	15	ขาดเรียน	35	10.14	-30
ตรงเวลา	180	52	ตรงเวลา	258	74.78	30.23
รวม	345	100	รวม	345	100	100

3.2.2 ผลจากการสำรวจความพึงพอใจในการใช้แบบฟอร์มใหม่ในการเช็คชื่อวิชา ระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 2

กลุ่มตัวอย่างที่เก็บข้อมูลนั้นเป็นนักศึกษาสาขาวิชาวิศวกรรมเครื่องนุ่งห่ม ชั้นปีที่ 2 ภาคเรียนที่ 2 ปีการศึกษา 2553 จำนวนทั้งสิ้น 23 ตัวอย่าง มีผู้ตอบแบบสอบถามทั้งสิ้น 23 ตัวอย่าง คิดเป็นร้อยละ 100

ผู้ตอบแบบสอบถามเป็นชาย 3 คน คิดเป็นร้อยละ 13.04 หญิง 20 คน คิดเป็นร้อยละ 86.96 จากการสำรวจความพึงพอใจในการใช้แบบฟอร์มใหม่มีค่าเฉลี่ยในระดับ 4.28 โดยมีค่าความเบี่ยงเบนมาตรฐาน 0.7377 เมื่อพิจารณาในแต่ละประเด็นพบว่านักศึกษามีความพึงพอใจสูงสุดคือ เห็นด้วยในรูปแบบการเช็คชื่อแบบ ตรงเวลา สาย ขาดเรียน เฉลี่ยในระดับ 4.70 รองลงมาคือ การเช็คเวลาช่วงเช้าและช่วงบ่ายมีความเหมาะสม เฉลี่ยในระดับ 4.57 และโดยความพึงพอใจที่นักศึกษาแสดงออกน้อยที่สุดคือ การขาดเรียน ได้ระดับ 0 มีความเหมาะสม เฉลี่ยในระดับ 3.65 รายละเอียดดังตารางที่ 2

ตารางที่ 2 แสดงผลการสำรวจความพึงพอใจในการใช้แบบฟอร์มใหม่ในการเช็คชื่อ วิชาระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 2

ประเด็นการประเมิน	เฉลี่ย	มากที่สุด		มาก		ปานกลาง		น้อย		น้อยที่สุด	
		ความถี่	ร้อยละ	ความถี่	ร้อยละ	ความถี่	ร้อยละ	ความถี่	ร้อยละ	ความถี่	ร้อยละ
1. ท่านเห็นด้วยในรูปแบบการเช็คชื่อแบบตรงเวลา สาย ขาดเรียน	4.70	16	69.56	7	30.44	0	0	0	0	0	0
2. ท่านเห็นว่ากรเช็คเวลาช่วงเช้าและช่วงบ่ายมีความเหมาะสม	4.57	14	60.87	8	34.78	1	4.35	0	0	0	0
3. การเช็คชื่อแบบมี 3 ระดับคะแนน มีความเหมาะสม	4.52	14	60.87	7	30.44	2	8.70	0	0	0	0

4. ท่านเห็นว่าการมาตรงเวลา ได้ระดับคะแนน 10 มีความเหมาะสม	4.35	12	52.17	7	30.44	4	17.39	1	4.35	0	0
5. ท่านเห็นว่าการมาสาย ได้ระดับคะแนน 5 มีความเหมาะสม	3.78	3	13.04	12	52.17	8	34.78	0	0	0	0
6. ท่านเห็นว่าการขาดเรียน ได้ระดับคะแนน 0 มีความเหมาะสม	3.65	4	17.39	8	34.78	10	43.48	0	0	0	0
7. ท่านคิดว่าการเช็คชื่อทั้งช่วงเช้าและช่วงบ่ายทำให้ท่านมีความกระตือรือร้นในการมาเรียนมากขึ้น	4.52	14	60.87	7	30.44	2	8.70	0	0	0	0
8. การเช็คชื่อทั้งช่วงเช้าและช่วงบ่ายทำให้ท่านมีความกระตือรือร้นในการมาเรียนมากขึ้น	4.26	9	39.13	11	47.83	3	13.04	0	0	0	0
9. การประกาศผลคะแนนการเข้าเรียนทุกสัปดาห์ช่วยให้ตั้งใจเรียนมากขึ้น	4.30	9	39.13	12	52.17	2	8.70	0	0	0	0
10. ท่านเห็นว่าการเช็คชื่อ 3 ระดับคะแนน มีผลต่อความตั้งใจเรียนของนักศึกษา	4.17	8	34.78	11	47.8	4	17.39	0	0	0	0

ตารางที่ 3 ผลการวิเคราะห์และทดสอบสมมติฐาน

วิชา	Mean	S.D.	ค่าเฉลี่ยของผลต่าง	S.Dค่าเฉลี่ยผลต่าง	t	df	Sig1 tailed
ระบบการผลิตเครื่องนึ่งนม 1	8.91	0.985	0.87	0.643	6.481	22	0.00
ระบบการผลิตเครื่องนึ่งนม 2	9.78	0.422					

จากตารางที่ 3 พบว่าการทดสอบคะแนนของผู้เรียนมีคะแนนระบบการผลิตเครื่องนึ่งนม 1 เฉลี่ยเท่ากับ 8.91 คะแนน และมีคะแนนระบบการผลิตเครื่องนึ่งนม 2 เฉลี่ยเท่ากับ 9.78 คะแนน เมื่อเปรียบเทียบระหว่างคะแนนสอบทั้งสองครั้งพบว่าคะแนนสอบระบบการผลิต 2 สูงกว่าก่อนเรียนอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

3.2.3 ผลการสังเกตพฤติกรรมการทำงานเป็นกลุ่มของนักศึกษาสาขาวิศวกรรมเครื่องนึ่งนม ชั้นปีที่ 2 ปีการศึกษา 2553 วิชาระบบการผลิตเครื่องนึ่งนม 2 โดยอาจารย์ผู้สอนมีระดับความคิดเห็นจากการสังเกตพฤติกรรมโดยภาพรวม คือ อยู่ในระดับดีคิดเป็นร้อยละ 80 ในเรื่องความตั้งใจในการทำงานกลุ่ม ความมีน้ำใจ เอื้อเฟื้อเผื่อแผ่ ความเสียสละ ความเป็นระเบียบเรียบร้อย และความอดทน รองลงมาคือความเป็นระเบียบเรียบร้อยพบว่า มีระดับความคิดเห็นดีมาก คิดเป็นร้อยละ 20 ดังตารางที่ 4

ตารางที่ 4 ผลการสังเกตพฤติกรรมการทำงานกลุ่มของนักศึกษา

ลักษณะที่ประเมิน	ระดับความคิดเห็น				
	ดีมาก	ดี	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด
1. ความตั้งใจในการทำงานกลุ่ม		✓			
2. ความมีน้ำใจ เอื้อเฟื้อเผื่อแผ่		✓			
3. ความเสียสละ		✓			
4. ความเป็นระเบียบเรียบร้อย	✓				
5. ความอดทน		✓			
ความถี่	1	4	-	-	-
ร้อยละ	20	80			

065603



บทที่ 4

สรุปและวิจารณ์ผลการวิจัย

การวิจัยในครั้งนี้มุ่งเน้นศึกษาพฤติกรรมการเข้าชั้นเรียนสายของนักศึกษา และไม่ตั้งใจเรียนในวิชาปฏิบัติ ของนักศึกษาชั้นปีที่ 2 ของรายวิชา ระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 2 ซึ่งเป็นรายวิชาที่ต่อเนื่องกัน และเป็นนักศึกษากลุ่มเดียวกัน โดยการปรับเปลี่ยนแบบฟอร์มรูปแบบการเช็คชื่อเข้าห้องเรียน และประกาศผลคะแนนของการมาเรียนและการปฏิบัติงานกลุ่มในแต่ละสัปดาห์ให้มีรายละเอียดเพิ่มมากขึ้น ซึ่งคาดหวังว่า เมื่อการแก้ไขพฤติกรรมการเข้าชั้นเรียนสาย จะทำให้นักศึกษามีความตั้งใจในการเข้าชั้นเรียนและตั้งใจเรียนมากยิ่งขึ้น ในส่วนของเนื้อหาบทที่ 4 ประกอบด้วย 3 ส่วน คือ

1. สรุปผลการวิจัย
2. วิจารณ์ผลการวิจัย
3. ข้อเสนอแนะ

4.1 สรุปผลการวิจัย

จากสมมติฐานการวิจัยกำหนดไว้คือ

H_0 = การปรับเปลี่ยนรูปแบบการเช็คชื่อ และประกาศผลคะแนนของการมาเรียนและปฏิบัติงานในแต่ละสัปดาห์ ทำให้การเข้าห้องเรียนสายและไม่ตั้งใจเรียนวิชาปฏิบัติของนักศึกษาชั้นปีที่ 2 วิชาระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 2 ลดลง

H_1 = การปรับเปลี่ยนรูปแบบการเช็คชื่อ และประกาศผลคะแนนของการมาเรียนและปฏิบัติงานในแต่ละสัปดาห์ ทำให้การเข้าห้องเรียนสายและไม่ตั้งใจเรียนวิชาปฏิบัติของนักศึกษาชั้นปีที่ 2 วิชาระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 2 เพิ่มขึ้นหรือเท่ากับการเรียนวิชาระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 1

เมื่อประมวลผลจากแบบสอบถามความพึงพอใจในการใช้แบบฟอร์มในการเช็คชื่อโดยปกติเทียบกับความพึงพอใจในการใช้แบบฟอร์มใหม่มีค่าเฉลี่ยในระดับ 4.28 โดยมีค่าความเบี่ยงเบนมาตรฐาน 0.7377 เมื่อพิจารณาในแต่ละประเด็นพบว่านักศึกษามีความพึงพอใจสูงสุดคือ เห็นด้วยในรูปแบบการเช็คชื่อแบบตรงเวลา สาย ขาดเรียน เฉลี่ยในระดับ 4.70 รองลงมาคือ การเช็คเวลาช่วงเช้าและช่วงบ่ายมีความเหมาะสม เฉลี่ยในระดับ 4.57 และโดยความพึงพอใจที่นักศึกษาแสดงออกน้อยที่สุดคือ การขาดเรียน ได้ระดับ 0 มีความเหมาะสม เฉลี่ยในระดับ 3.65

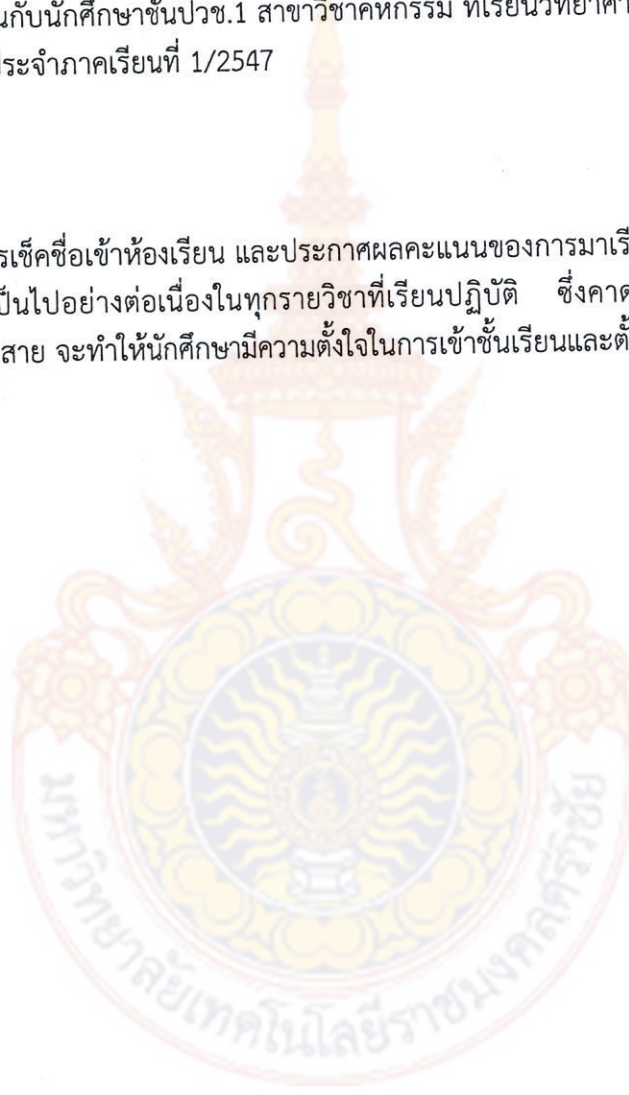
และจากการทดสอบคะแนนของผู้เรียนมีคะแนนระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 1 เฉลี่ยเท่ากับ 8.91 คะแนน และมีคะแนนระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 2 เฉลี่ยเท่ากับ 9.78 คะแนน เมื่อเปรียบเทียบระหว่างคะแนนสอบทั้งสองครั้งพบว่าคะแนนสอบระบบการผลิต 2 สูงกว่าก่อนเรียนอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ค่าความเชื่อมั่นที่ 95% แสดงว่าการปรับเปลี่ยนรูปแบบการเช็คชื่อ และประกาศผลคะแนนของการมาเรียนและปฏิบัติงานในแต่ละสัปดาห์ ทำให้การเข้าห้องเรียนสายและไม่ตั้งใจเรียนวิชาปฏิบัติของนักศึกษาชั้นปีที่ 2 วิชาระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 2 ลดลงกว่าการเรียนวิชาระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 1

4.2 วิจารณ์ผลการวิจัย

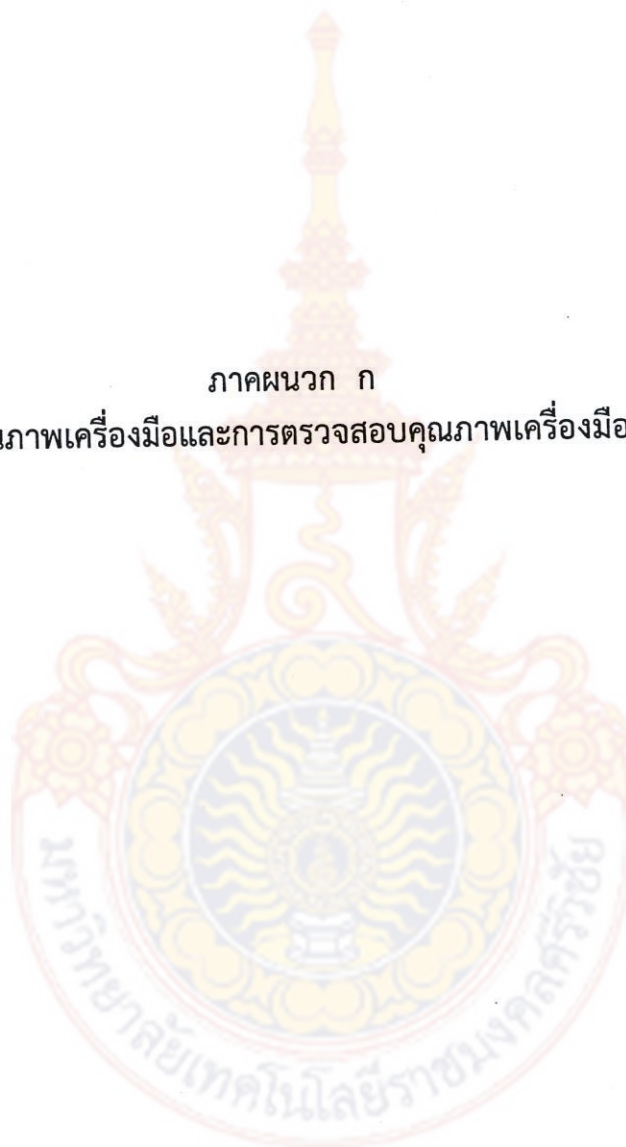
จากผลการวิจัยในครั้งนี้พบว่าพฤติกรรมการเข้าชั้นเรียนสายของนักศึกษา และไม่ตั้งใจเรียนในวิชาปฏิบัติ ของนักศึกษาชั้นปีที่ 2 ของรายวิชา ระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 2 ซึ่งเป็นรายวิชาที่ต่อเนื่องกัน และเป็นนักศึกษากลุ่มเดียวกัน โดยการปรับเปลี่ยนแบบฟอร์มรูปแบบการเช็คชื่อเข้าห้องเรียน และประกาศผลคะแนนของการมาเรียนและการปฏิบัติงานกลุ่มในแต่ละสัปดาห์ให้มีรายละเอียดเพิ่มมากขึ้น สามารถแก้ไขพฤติกรรมการเข้าชั้นเรียนสาย และนักศึกษามีความตั้งใจในการเข้าชั้นเรียนและตั้งใจเรียนมากยิ่งขึ้น สอดคล้องกับรายงานการวิจัยของนฤมล ผางคำ (2547) : การปรับปรุงพฤติกรรมการเข้าชั้นเรียนให้ตรงต่อเวลาโดยใช้สัญญาณการเรียนกับนักศึกษาชั้นปวช.1 สาขาวิชาคหกรรม ที่เรียนวิทยาศาสตร์พื้นฐาน วิทยาลัยอาชีวศึกษาอุบลราชธานี ประจำปีภาคเรียนที่ 1/2547

4.3 ข้อเสนอแนะ

ควรใช้รูปแบบการเช็คชื่อเข้าห้องเรียน และประกาศผลคะแนนของการมาเรียนและการปฏิบัติงานกลุ่มในแต่ละสัปดาห์ให้เป็นไปอย่างต่อเนื่องในทุกรายวิชาที่เรียนปฏิบัติ ซึ่งคาดหวังว่า เมื่อการแก้ไขพฤติกรรมการเข้าชั้นเรียนสาย จะทำให้นักศึกษามีความตั้งใจในการเข้าชั้นเรียนและตั้งใจเรียนมากยิ่งขึ้น



ภาคผนวก ก
คุณภาพเครื่องมือและการตรวจสอบคุณภาพเครื่องมือ



คุณภาพเครื่องมือและการตรวจสอบคุณภาพเครื่องมือ

1. คุณภาพของเครื่องมือ พิจารณาได้จากคุณลักษณะดังนี้

1. ความตรง (Validity)
2. ความเที่ยง (Reliability)
3. ความยากง่ายและอำนาจจำแนก (Difficulty and Discrimination)
4. ความเป็นปรนัย (Objectivity)
5. ความมีประสิทธิภาพ (Efficiency)
6. ความไว (Sensitivity)
7. ความเป็นมิติเดียว (Unidimensionality)
8. ความง่ายในการใช้ (Simplicity)

คุณลักษณะของเครื่องมือที่ดีทั้ง 8 ประการ ดังกล่าวข้างต้นนั้น คุณลักษณะด้านความเที่ยง (Reliability) และคุณลักษณะด้านความตรง (Validity) เป็นคุณลักษณะที่มีความสำคัญและจำเป็นยิ่งของเครื่องมือวิจัย ส่วนคุณลักษณะอื่น ๆ ที่เหลือ 6 คุณลักษณะนั้นเป็นคุณลักษณะที่สำคัญรองลงไปจากคุณลักษณะในด้านความเที่ยงและด้านความตรง เครื่องมือใดมีคุณสมบัติครบทุกประการหรือเกือบทุกประการก็จะทำให้คุณภาพของเครื่องมือเพิ่มสูงมากยิ่งขึ้น ดังนั้นโดยทั่วไปแล้วในการตรวจสอบคุณภาพเครื่องมือวิจัยทุกสาขาวิชาการและวิชาชีพ จึงเน้นหรือให้ความสำคัญกับการตรวจสอบความเที่ยงและความตรง

จุดมุ่งหมายที่เน้นหรือให้ความสำคัญกับการตรวจสอบความเที่ยงและความตรงของเครื่องมือ เพื่อลดค่าความคลาดเคลื่อนที่เกิดจากการวัด (Error of Measurement) เพราะหากค่าความคลาดเคลื่อนจากการ วัดลดลงมากเท่าไร ค่าที่ได้จากการวัด (Observed Score) จะมีค่าใกล้เคียงกับค่าคะแนนจริงหรือค่าที่เป็นจริง (True Score) มากขึ้นเท่านั้น โดยเป็นไปตามสมการ $O = T + E$ หรือกล่าวอีกแง่มุมหนึ่งคือ หากค่าความคลาดเคลื่อนมากขึ้นเท่าใด ก็จะทำให้ค่าความเที่ยงของเครื่องมือลดลงเท่านั้น และค่าความเที่ยงที่ลดลง มีผลทำให้ความน่าเชื่อถือของข้อมูลที่รวบรวมได้ลดลงด้วย

ดังนั้น คุณภาพเครื่องมือที่จะใช้วิเคราะห์แบบสอบถามในการวิจัยครั้งนี้ คือ 1. คุณภาพด้านความตรง

2. ขั้นตอนการสร้างเครื่องมือ

โดยดำเนินการสร้างเครื่องมือตามขั้นตอนต่อไปนี้

- (1) กำหนดมิติหรือประเด็นที่ต้องการศึกษาและรวบรวมข้อมูล
- (2) กำหนดกรอบมโนทัศน์ (Define the Conceptual Framework) กรอบมโนทัศน์ที่นำมาใช้ศึกษาจะต้องสอดคล้องและเหมาะสมกับตัวแปรที่ต้องการวัด ซึ่งผู้วิจัยควรต้องทำการทบทวนวรรณกรรมที่เกี่ยวข้องกับตัวแปรที่ต้องการวัดและพิจารณาคัดเลือกกรอบทฤษฎีที่เหมาะสม
- (3) กำหนดคำนิยามเชิงปฏิบัติการ (Define the Operational Definition) ในการกำหนดคำนิยามของตัวแปรที่ต้องการวัดจะต้องเป็นคำนิยามที่สอดคล้องกับกรอบทฤษฎีที่ผู้วิจัยนำมาใช้ศึกษา รวมทั้งเป็นคำนิยามในลักษณะที่สามารถวัดได้

(4) ออกแบบมาตรวัด (Design the Scale) เป็นขั้นการกำหนดหรือออกแบบ เครื่องมือให้เหมาะสมกับสิ่งที่จะวัดและกลุ่มตัวอย่าง โดยใช้แบบสอบถามแบบลิเคิร์ท (Likert Scale) ซึ่งแบ่งแบบสอบถามออกเป็น 5 ระดับ

(5) ร่างคำถาม (Drafting the Item Contents) ในการร่างหรือสร้างคำถาม จำเป็นต้องคำนึงถึงความสอดคล้องระหว่างคำถามกับภาระของมิติหลัก (Domain Content) รวมทั้งสอดคล้องกับคำนิยามเชิงปฏิบัติการและกรอบทฤษฎี

(6) นำเครื่องมือไปตรวจสอบความตรงตามเนื้อหา โดยเป็นการตรวจสอบจากกลุ่มผู้เชี่ยวชาญที่มีความรู้ความเชี่ยวชาญตรงตามประเด็นที่ศึกษา ซึ่งในที่นี้ผู้วิจัยได้ตรวจสอบความตรงตามเนื้อหาโดยผู้เชี่ยวชาญ 3 ท่าน คือ 1) ผู้เชี่ยวชาญการวิจัยทางสังคมศาสตร์ 2) ผู้เชี่ยวชาญด้านวิศวกรรมเครื่องนุ่งห่ม และ 3) ผู้เชี่ยวชาญทางด้านภาษา เป็นผู้ตรวจสอบแบบสอบถาม

(7) ทำการปรับปรุงเครื่องมือตามข้อเสนอของผู้เชี่ยวชาญ และนำระดับความคิดเห็นของผู้เชี่ยวชาญมาคำนวณหาค่าดัชนีความตรงตามเนื้อหา (Content Validity Index : CVI) โดยยอมรับที่ดัชนีที่ 0.80 ขึ้นไป

3. การทดสอบความตรง (Validity)

ความตรงของเครื่องมือวิจัย หมายถึง เครื่องมือที่นำมาใช้วัดตัวแปรที่ศึกษา วัดได้ตรงกับประเด็นหรือมิติที่ต้องการวัดหรือกล่าวอีกนัยหนึ่งก็คือ หากเครื่องมือใดที่สามารถวัดตัวแปรที่ศึกษาได้ตรงกับประเด็นหรือมิติที่ต้องการวัด เครื่องมือนั้นย่อมมีความตรง

3.1 ประเภทความตรง (Type of Validity)

ความตรงของเครื่องมือ จำแนกเป็น 4 ประเภท คือ

1. ความตรงตามเนื้อหา (Content Validity)
2. ความตรงตามโครงสร้าง (Construct Validity)
3. ความตรงตามสภาพปัจจุบัน (Concurrent Validity)
4. ความตรงตามทำนาย (Predictive Validity)

ซึ่งในการดำเนินการทดสอบความตรงของเครื่องมือนี้ ผู้ดำเนินการวิจัยได้ใช้วิธีการวัดค่าความตรงตามเนื้อหา (Content Validity) ซึ่งความตรงตามเนื้อหา หมายถึง สาระของคำถามแต่ละข้อมีความสอดคล้องและครอบคลุมสาระของตัวแปรที่ต้องการวัดในทุกมิติ

3.2 วิธีหาค่าดัชนีความตรงตามเนื้อหา (Content Validity Index : CVI)

ดัชนีความตรงตามเนื้อหา เป็นวิธีการหาค่าความสอดคล้องของระดับความคิดเห็นของกลุ่มผู้เชี่ยวชาญ ซึ่งจะให้ผู้เชี่ยวชาญพิจารณาความสอดคล้องระหว่างคำถามกับคำนิยามหรือกรอบทฤษฎี โดยกำหนดระดับการแสดงความเห็นเป็น 4 ระดับ คือ 1, 2, 3, 4 ซึ่งแต่ละระดับมีความหมายดังนี้

- | | | |
|---|---------|---|
| 1 | หมายถึง | คำถามไม่สอดคล้องกับคำนิยามหรือกรอบทฤษฎีเลย |
| 2 | หมายถึง | คำถามจำเป็นต้องได้รับการพิจารณาทบทวนและปรับปรุงอย่างมากจึงจะมีความสอดคล้องกับคำนิยามหรือกรอบทฤษฎี |

**แบบสำรวจความพึงพอใจในการใช้แบบฟอร์มใหม่ในการเช็คชื่อ
 วิชาการระบบการผลิตอุตสาหกรรม 2
 ของนักศึกษาสาขาวิชาวิศวกรรมเครื่องนุ่งห่มชั้นปีที่ 2**

◆-----◆

การวิจัยในครั้งนี้มุ่งเน้นแก้ไขพฤติกรรมการเข้าชั้นเรียนสายของนักศึกษา และไม่ตั้งใจเรียนในวิชาปฏิบัติ ของนักศึกษาชั้นปีที่ 2 ของรายวิชา ระบบการผลิตเครื่องนุ่งห่ม 2 คณะผู้วิจัยจึงมีแนวคิดในการจัดทำโดยการปรับเปลี่ยนแบบฟอร์มรูปแบบการเช็คชื่อเข้าห้องเรียน และประกาศผลคะแนนของการมาเรียนและการปฏิบัติงานกลุ่มในแต่ละสัปดาห์ให้มีรายละเอียดเพิ่มมากขึ้น

วัตถุประสงค์

1. เพื่อแก้ไขพฤติกรรมการเข้าห้องเรียนสายและไม่ตั้งใจเรียนในวิชาปฏิบัติของนักศึกษาชั้นปีที่ 2 สาขาวิศวกรรมเครื่องนุ่งห่ม
2. เพื่อศึกษาความคิดเห็นของนักศึกษาต่อแบบฟอร์มใหม่ที่มีรูปแบบการเช็คชื่อเข้าเรียน และประกาศผลคะแนนของการมาเรียนและการปฏิบัติงานกลุ่มในแต่ละสัปดาห์

ส่วนประกอบของแบบสำรวจ

แบบสำรวจความพึงพอใจในการใช้แบบฟอร์มใหม่ในการเช็คชื่อวิชาการระบบการผลิตอุตสาหกรรม 2 แบ่งออกเป็น 2 ตอน คือ

- ตอนที่ 1 แบบสอบถามความพึงพอใจในการใช้แบบฟอร์มใหม่ในการเช็คชื่อวิชาการระบบการผลิตอุตสาหกรรม 2
- ตอนที่ 2 ข้อเสนอแนะอื่นๆ

ระดับความคิดเห็น กำหนดให้มี 5 ระดับคือ 1, 2, 3, 4, และ 5 โดยมีความหมายดังนี้

- | | |
|-----------|---|
| 1 หมายถึง | มีความคิดเห็น เห็นด้วยกับข้อคำถามน้อยที่สุด |
| 2 หมายถึง | มีความคิดเห็น เห็นด้วยกับข้อคำถามน้อย |
| 3 หมายถึง | มีความคิดเห็น เห็นด้วยกับข้อคำถามปานกลาง |
| 4 หมายถึง | มีความคิดเห็น เห็นด้วยกับข้อคำถามมาก |
| 5 หมายถึง | มีความคิดเห็น เห็นด้วยกับข้อคำถามมากที่สุด |

แบบสอบถามความพึงพอใจ

คำชี้แจง ท่านมีความพึงพอใจในการใช้แบบฟอร์มใหม่ในการเช็คชื่อวิชาระบบการผลิตอุตสาหกรรม 2

โปรดทำเครื่องหมาย ✓ ในช่องที่ตรงกับความคิดเห็นของท่านมากที่สุด โดย

5 = เห็นด้วยมากที่สุด 4 = เห็นด้วยมาก 3 = เห็นด้วยปานกลาง 2 = เห็นด้วยน้อย 1 = เห็นด้วยน้อยที่สุด

ด้าน	รายละเอียด	ระดับความคิดเห็น				
		มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด
		5	4	3	2	1
แบบฟอร์ม	1.ท่านเห็นด้วยในรูปแบบการเช็คชื่อแบบ ตรงเวลา,สาย,ขาดเรียน					
	2.ท่านเห็นว่าการเช็คเวลาช่วงเช้าและช่วงบ่ายมีความเหมาะสม					
	3.การเช็คชื่อมี 3 ระดับคะแนนมีความเหมาะสม					
หลักเกณฑ์	4.ท่านเห็นว่าการมาตรงเวลา ได้ระดับคะแนน 10 มีความเหมาะสม					
	5.ท่านเห็นว่าการมาสาย ได้ระดับคะแนน 5 มีความเหมาะสม					
	6.ท่านเห็นว่าการขาดเรียน ได้ระดับคะแนน 0 มีความเหมาะสม					
ผลการเรียน	7.ท่านคิดว่าการเช็คชื่อ 3 ระดับคะแนนจะช่วยให้ท่านมีความกระตือรือร้นในการมาเรียนมากขึ้น					
	8.การเช็คชื่อทั้งช่วงเช้าและช่วงบ่ายทำให้ท่านมีความกระตือรือร้นในการมาเรียนมากขึ้น					
	9.การประกาศผลคะแนนการเข้าเรียนทุกสัปดาห์ช่วยทำให้ตั้งใจเรียนมากขึ้น					
	10.ท่านเห็นว่าการเช็คชื่อ 3 ระดับคะแนน มีผลต่อความตั้งใจเรียนของนักศึกษา					

ข้อเสนอแนะ

.....

.....

.....

.....

ขอขอบคุณอย่างยิ่งที่กรุณาใช้เวลาตอบแบบสำรวจนี้

ภาคผนวก ข
การประมวลผล



ผลการวิเคราะห์ข้อมูล กลุ่มตัวอย่าง 2 กลุ่ม ที่มีความสัมพันธ์กัน โดยมีสมมติฐาน ดังนี้

H_0 : คะแนนเฉลี่ย ระบบการผลิต 2 ไม่แตกต่างจากคะแนนเฉลี่ย ระบบการผลิต 1

H_1 : คะแนนเฉลี่ย ระบบการผลิต 2 สูงกว่าคะแนนเฉลี่ย ระบบการผลิต 1

Paired Samples Statistics

		N	Mean	Std. Deviation	Std. Error Mean
Pair	ระบบการผลิต 1	23	8.91	0.985	0.205
1	ระบบการผลิต 2	23	9.78	0.422	0.088

การแปลผล

- Mean หมายถึง คะแนนเฉลี่ยการทดสอบ ระบบการผลิต 1 เท่ากับ 8.91 คะแนน
คะแนนเฉลี่ยการทดสอบระบบการผลิต 2 เท่ากับ 9.78 คะแนน
- N หมายถึง จำนวนผู้เรียน 2 กลุ่ม มีจำนวนกลุ่มละ 23 คน
- Std. Deviation หมายถึง ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานคะแนนทดสอบ ระบบการผลิต 1 เท่ากับ 0.985 คะแนน
ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานคะแนนทดสอบ ระบบการผลิต 2 เท่ากับ 0.422 คะแนน
- Std. Error Mean หมายถึง ค่าคลาดเคลื่อนมาตรฐานของคะแนนทดสอบ ระบบการผลิต 1 เท่ากับ 0.205 คะแนน
ค่าคลาดเคลื่อนมาตรฐานของคะแนนทดสอบ ระบบการผลิต 2 เท่ากับ 0.088 คะแนน

Paired Samples Statistics

	N	Correlation	Sig.
Pair 1 ระบบการผลิต 1 กับ ระบบการผลิต 2	23	0.883	0.000

การแปลผล

การหาค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์ของคะแนนทดสอบ ระบบการผลิต 1 และ ระบบการผลิต 2 และใช้ในการทดสอบความสัมพันธ์ของตัวแปร ระบบการผลิต 1 กับ ระบบการผลิต 2

H_0 : คะแนนทดสอบของผู้เรียน ระบบการผลิต 1 กับ ระบบการผลิต 2 ไม่มีความสัมพันธ์กัน

H_1 : คะแนนทดสอบของผู้เรียน ระบบการผลิต 1 กับ ระบบการผลิต 2 มีความสัมพันธ์กัน

โดยที่ $-1 \leq \text{correlation} (r) \leq 1$

จากผลการวิเคราะห์ค่า Sig. 0.000 (p-value < .05) จึงปฏิเสธ H_0 สรุปว่า คะแนนทดสอบมีความสัมพันธ์กัน

และมีทิศทางความสัมพันธ์ อยู่ในทิศทางเดียวกัน เนื่องจากค่า correlation (r) = 0.883 มีค่าเป็นบวก

Paired Samples Statistics

Pair 1	Paired Difference					t	df	Sig. (2-tailed)
	Mean	Std. Deviation	Std. Error Mean	95% Confidence Interval of the Difference				
				Lower	Upper			
ระบบการผลิต 1 กับ ระบบการผลิต 2	0.87	0.643	0.134	0.591	1.148	6.481	22	0.000

t-table = 2.0739

การแปลผล

1. Pair 1 หมายถึง การหาค่าแตกต่างระหว่างคะแนน ระบบการผลิต 2 ลบ ระบบการผลิต 1
2. Mean หมายถึง ค่าเฉลี่ยค่าความแตกต่างของคะแนน ระบบการผลิต 2 และ ระบบการผลิต 1 เท่ากับ 0.87
3. Std. Deviation หมายถึง ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานของค่าแตกต่าง (Sd) = 0.643
4. Std. Error Mean หมายถึง ค่าคลาดเคลื่อนมาตรฐานของค่าเฉลี่ยของค่าแตกต่าง (SEd) = 0.134
5. 95% Confidence Interval of the Difference หมายถึง ค่าช่วงความเชื่อมั่นที่ 95% ของค่าเฉลี่ย เท่ากับ $0.59 < \mu_d < 1.148$
6. ค่า t หมายถึง ค่าสถิติทดสอบของการทดสอบ $H_0: \mu_d = 0$ ในที่นี้ $t = 6.481$ t-table = 2.0739
7. Sig. (2-tailed) หมายถึง ค่า Significance ของการทดสอบ $t = 0.000$ ซึ่งน้อยกว่า $\alpha = 0.05$

สรุปผลการวิเคราะห์

ตารางที่.. ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ค่าสถิติทดสอบที และระดับนัยสำคัญทางสถิติ

ในการทดสอบเปรียบเทียบคะแนน ระบบการผลิต 1 กับ ระบบการผลิต 2 ของผู้เรียน

	Mean	S.D.	ค่าเฉลี่ยของผลต่าง	S.D. ค่าเฉลี่ย ผลต่าง	t	df	Sig 1 tailed
ระบบการผลิต 1	8.91	0.985	0.87	0.643	6.481 *	22	0.000
ระบบการผลิต 2	9.78	0.422					

จากตารางที่.... พบว่า การทดสอบคะแนนของผู้เรียน มีคะแนนระบบการผลิต 1 เฉลี่ย เท่ากับ 8.91 คะแนน และมีคะแนน ระบบการผลิต 2 เฉลี่ย เท่ากับ 9.78 คะแนน เมื่อเปรียบเทียบระหว่างคะแนนสอบ ทั้งสองครั้ง พบว่า คะแนนสอบ ระบบการผลิต 2 สูงกว่าก่อนเรียนอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05

ตารางแสดงผลการสำรวจความพึงพอใจในการใช้แบบฟอร์มใหม่ในการเข้าถึงวิชาการระบบการผลิตอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งทึม 2

5 (มากที่สุด)	4 (มาก)		3 (ปานกลาง)		2 (น้อย)		1 (น้อยที่สุด)		100
	ความถี่	ร้อยละ	ความถี่	ร้อยละ	ความถี่	ร้อยละ	ความถี่	ร้อยละ	
16	69.565	30.435	0	0	0	0	0	0	100
14	60.87	34.783	1	4.3478	0	0	0	0	100
14	60.87	30.435	2	8.6957	0	0	0	0	100
12	52.174	30.435	4	17.391	0	0	0	0	100
3	13.043	52.174	8	34.783	0	0	0	0	100
4	17.391	34.783	10	43.478	1	4.3478	0	0	100
14	60.87	30.435	2	8.6957	0	0	0	0	100
9	39.13	47.826	3	13.043	0	0	0	0	100
9	39.13	52.174	2	8.6957	0	0	0	0	100
8	34.783	47.826	4	17.391	0	0	0	0	100
SD	0.7377		ปี1	0	0				
3	13.043		ปี2	23	100				
20	86.957		ปี3	0	0				