

## บทที่ 3

### วิธีดำเนินการวิจัย

การทำวิจัย เรื่อง การพัฒนาแบบบรรจุภัณฑ์สินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรรมมหาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม มีรายละเอียด วิธีการดำเนินการ ดังนี้

- 3.1 กลุ่มตัวอย่างและผู้เชี่ยวชาญ
- 3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษาค้นคว้า
- 3.3 วิธีการดำเนินการสร้างเครื่องมือที่ใช้ในการศึกษาค้นคว้า
- 3.4 วิธีการดำเนินการทดลองและเก็บรวบรวมข้อมูล
- 3.5 การวิเคราะห์ข้อมูล
- 3.6 สถิติที่ใช้วิเคราะห์ข้อมูล

#### 3.1 กลุ่มตัวอย่างและผู้เชี่ยวชาญ

กลุ่มทดลองและผู้เชี่ยวชาญ ในการทำวิจัยการทำวิจัย เรื่อง การพัฒนาแบบบรรจุภัณฑ์สินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรรมมหาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม มีดังนี้

##### 3.1.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

3.1.1.1 ประชากรของการวิจัยที่ใช้ในการวิเคราะห์ความต้องการบรรจุภัณฑ์สินค้าของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรรมมหาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม ได้แก่ กลุ่มแม่บ้านและผู้บริโภคผลิตภัณฑ์สินค้าของกลุ่ม

3.1.1.2 กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิเคราะห์ความต้องการบรรจุภัณฑ์สินค้าของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรรมมหาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม ได้แก่ กลุ่มแม่บ้านและผู้บริโภคผลิตภัณฑ์สินค้าของกลุ่ม โดยผู้วิจัยเลือกกลุ่มตัวอย่าง จำนวน 10 คน เก็บข้อมูลโดยการทำ Focus Group Discussion จากแบบสัมภาษณ์ความต้องการบรรจุภัณฑ์สินค้าของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรรมมหาสวัสดิ์

3.1.1.3 ประชากรของการวิจัยที่ใช้ในการทดสอบตลาดได้แก่ ผู้บริโภคผลิตภัณฑ์สินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรรมมหาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม

3.1.1.4 กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการทดสอบตลาดเป็นผู้บริโภคผลิตภัณฑ์สินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรรมมหาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม โดยผู้วิจัยเลือกกลุ่มตัวอย่างการเลือกกลุ่มตัวอย่างแบบบังเอิญ (Accidental Sampling) จำนวน 200 คน

3.1.2 ผู้เชี่ยวชาญในการประเมินด้านการออกแบบสิ่งพิมพ์และบรรจุภัณฑ์ คือ ผู้เชี่ยวชาญทางด้าน การออกแบบสิ่งพิมพ์และบรรจุภัณฑ์ จำนวน 5 ท่าน ที่ได้มาโดยการเลือกแบบเจาะจง (Purposive Sampling) จากอาจารย์ผู้สอนหรือปฏิบัติงานเกี่ยวกับด้านการออกแบบสิ่งพิมพ์และบรรจุภัณฑ์ ที่มีคุณวุฒิทางการศึกษาระดับปริญญาโท หรือมีตำแหน่งทางวิชาการไม่น้อยกว่า ผู้ช่วย

ศาสตราจารย์ หรือผู้ที่มีประสบการณ์ การปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับด้านนี้มากกว่า 3 ปี และยินดีให้ความร่วมมือในการเป็นผู้เชี่ยวชาญในการวิจัยครั้งนี้ ได้แก่

3.1.2.1 นายศุภจิต ผ่องใส หัวหน้าแผนกพัฒนาบรรจุภัณฑ์ บริษัท รูเปียอุตสาหกรรม จำกัด

3.1.2.2 คุณพรทิพย์ อุ่มชะอุ่ม ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิตกล่อง บริษัท เอสแอนด์ดี อินดัสทรี จำกัด

3.1.2.3 อาจารย์ภาณุพงษ์ จันผลิน อาจารย์ประจำแขนงวิชาการจัดการอุตสาหกรรม การพิมพ์ มหาวิทยาลัยราชภัฏสวนสุนันทา

3.1.2.4 คุณภาคภูมิ ตรีธรรมพินิจ นักวิชาการการพิมพ์ สำนักเลขาธิการสภาผู้แทนราษฎร

3.1.2.5 คุณนรรัตน์ ชุตินิโยกุล นักวิชาการการพิมพ์

## 3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษาค้นคว้า

3.2.1 แบบสอบถามความคิดเห็นของผู้เชี่ยวชาญเกี่ยวกับความคิดเห็นต่อการพัฒนาแบบบรรจุภัณฑ์สินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรรมทาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม เป็นแบบประเมินความคิดเห็น 5 ระดับ

3.2.2 แบบสอบถามความคิดเห็นของผู้บริโภคเกี่ยวกับความคิดเห็นต่อการออกแบบบรรจุภัณฑ์สินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรรมทาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม เป็นแบบประเมินความคิดเห็น 5 ระดับ

## 3.3 การสร้างเครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา

การสร้างแบบสอบถามความคิดเห็นของผู้เชี่ยวชาญและผู้บริโภคต่อการพัฒนาแบบบรรจุภัณฑ์สินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรรมทาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม มีรายละเอียดการสร้าง ดังนี้

3.3.1 การสร้างแบบสอบถามความคิดเห็นของผู้เชี่ยวชาญและผู้บริโภคต่อการพัฒนาแบบบรรจุภัณฑ์สินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรรมทาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม

การสร้างแบบสอบถามจะสร้างขึ้นเพื่อให้ผู้เชี่ยวชาญ ประเมินความพึงพอใจต่อการพัฒนาแบบบรรจุภัณฑ์สินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรรมทาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม ผู้วิจัยได้ประยุกต์จากหลักการของ พวงรัตน์ ทวีรัตน์ (2535 : 122-125) โดยมีขั้นตอน ดังนี้

3.3.3.1 กำหนดวัตถุประสงค์ของแบบประเมิน เพื่อนำไปใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูล ซึ่งจะต้องครอบคลุมและเป็นไปตามวัตถุประสงค์ของงานวิจัย

3.3.3.2 สร้างแบบสอบถามสำหรับผู้เชี่ยวชาญ เมื่อกำหนดความหมายขอบเขตสิ่งที่จะวัดอย่างแน่นอนแล้วก็สร้างขึ้นเป็นแบบสอบถามขึ้นมา ซึ่งแบบสอบถามที่สร้างขึ้นมีจำนวน 2 ชุด ได้แก่

1) แบบสอบถามความคิดเห็นของผู้เชี่ยวชาญเกี่ยวกับความคิดเห็นต่อการพัฒนาแบบบรรจุภัณฑ์สินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรมหาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม

2) แบบสอบถามความคิดเห็นของผู้บริโภคเกี่ยวกับความคิดเห็นต่อการออกแบบ บรรจุภัณฑ์สินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรมหาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม

ซึ่งในแบบประเมินคุณภาพได้กำหนดระดับความคิดเห็น 5 ระดับ ดังนี้

### ตารางที่ 3.1 แสดงค่าน้ำหนักคะแนน

ค่าเฉลี่ยของคะแนน	ค่าระดับคะแนน
4.51 – 5.00	ดีมาก
3.51 – 4.50	ดี
2.51 – 3.50	ปานกลาง
1.51 – 2.50	น้อย
1.00 – 1.50	ปรับปรุง

แหล่งที่มา : (ล้วน สายยศ และอังคณา สายยศ, 2538 : 163-170)

3.3.2.3 นำแบบสอบถามที่สร้างขึ้นให้ผู้เชี่ยวชาญ ตรวจสอบเพื่อแก้ไข

3.3.2.4 ปรับปรุงแก้ไขแบบสอบถามให้ถูกต้องเหมาะสมที่จะสามารถนำไปให้ผู้เชี่ยวชาญและผู้บริโภค ประเมินบรรจุภัณฑ์ได้จริง

## 3.4 วิธีการเก็บรวบรวมข้อมูล

การวิจัย เรื่อง การพัฒนาแบบบรรจุภัณฑ์สินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรมหาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม ครั้งนี้ คณะผู้วิจัยดำเนินการวิจัยกับกลุ่มผู้เชี่ยวชาญด้านการออกแบบสิ่งพิมพ์และบรรจุภัณฑ์ จำนวน 5 คน และกลุ่มตัวอย่าง ซึ่งเป็นเป็นผู้บริโภค ได้มาจากการสุ่มแบบบังเอิญ (Accidental Selection) จากผู้บริโภคที่มาซื้อสินค้า สินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรมหาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม ไปบริโภคจำนวน 200 คน โดยมีรายละเอียดวิธีดำเนินการวิจัย (ปูน คงเจริญเกียรติและสมพร คงเจริญเกียรติ. 2542: 78-83; Jam&Co Design, 2017) ดังนี้

3.4.1 ศึกษาข้อมูลเอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง เว็บไซต์ เพื่อให้ได้ความรู้และข้อมูลพื้นฐานสร้างแนวความคิดและกำหนดกรอบการศึกษาข้อมูล สภาพทั่วไปของบรรจุภัณฑ์สินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรมหาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม

3.4.2 ลงพื้นที่เพื่อเก็บข้อมูลภาคสนาม ภายใต้กรอบแนวความคิดจากการศึกษาเอกสารเว็บไซต์ และสัมภาษณ์ผู้เชี่ยวชาญ โดยเข้าสู่พื้นที่แหล่งผลิตภัณฑ์ รวมไปถึงแหล่งการจัดจำหน่าย เพื่อศึกษา ปัญหาและสภาพความต้องการของบรรจุภัณฑ์สินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรรมทาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม

3.4.3 วิเคราะห์ข้อมูลจากการศึกษาเอกสาร สัมภาษณ์ผู้เชี่ยวชาญ และข้อมูลจากการลงพื้นที่ ผลจากแบบสอบถามของผู้เชี่ยวชาญ เพื่อกำหนดแนวความคิดในการออกแบบบรรจุภัณฑ์

3.4.4 กระบวนการออกแบบ ภายใต้กรอบแนวความคิดการออกแบบบรรจุภัณฑ์ต้นแบบ จากการกำหนดเบื้องต้น มาออกแบบและสร้างผลงานการออกแบบ

3.4.5 ประเมินความพึงพอใจต่อบรรจุภัณฑ์ต้นแบบที่สร้างขึ้นโดยผู้เชี่ยวชาญด้านการออกแบบ สิ่งพิมพ์และบรรจุภัณฑ์ จำนวน 5 ท่าน โดยเก็บข้อมูลจากแบบสอบถามความคิดเห็น 5 ระดับ

3.4.6 ปรับแก้บรรจุภัณฑ์ตามความคิดเห็นของผู้เชี่ยวชาญ จากนั้นนำไปประเมินความพึงพอใจ ต่อบรรจุภัณฑ์โดยผู้บริโภคนาน 200 คน ได้มาจากการสุ่มอย่างง่าย จากผู้บริโภคนำซื้อสินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรรมทาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม ไปบริโภค โดยเก็บข้อมูลจากแบบสอบถามความคิดเห็น 5 ระดับ

3.4.7 สรุปประเมินผล อภิปราย นำเสนอผลงาน แนวออกแบบบรรจุภัณฑ์

### 3.5 การวิเคราะห์ข้อมูล

การวิเคราะห์ความคิดเห็นของผู้เชี่ยวชาญและผู้บริโภคต่อการพัฒนาแบบบรรจุภัณฑ์สินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรรมทาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม ใช้สถิติเชิงบรรยายได้แก่ X และค่า S.D

### 3.6 สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ผล

ค่าร้อยละ (Percentage) ใช้สำหรับวิเคราะห์ข้อมูลส่วนบุคคล ผู้บริโภคต่อการพัฒนาแบบบรรจุภัณฑ์สินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรรมทาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม ค่าร้อยละ (Percentage)

$$P = \frac{f}{N} \times 100$$

เมื่อ P แทน ร้อยละ  
f แทน ความถี่ที่ต้องการแปลงให้เป็นร้อยละ

สถิติพื้นฐานที่นำมาใช้ในการประเมินความคิดเห็นของผู้เชี่ยวชาญและผู้บริโภคต่อการพัฒนาแบบบรรจุภัณฑ์สินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรรมมหาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม ใช้ค่าเฉลี่ยแบบแจกแจงความถี่ ( $\bar{X}$ ) อ้างถึงในลัวิน สายยศ และอังคณา สายยศ (2538 : 73-79) มีสูตร ดังนี้

$$\bar{X} = \frac{\sum fx}{\sum f}$$

เมื่อ	$\bar{X}$	=	คะแนนเฉลี่ย
	$f$	=	ความถี่
	$\sum fx$	=	ผลรวมทั้งหมดของความถี่ คูณคะแนน
	$\sum f$	=	ผลรวมทั้งหมดของความถี่ ซึ่งเท่ากับจำนวนข้อมูลทั้งหมด (N)

ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation:S.D) อ้างถึงในลัวิน สายยศ และอังคณา สายยศ (2538 : 73-79) มีสูตร ดังนี้

$$S.D = \sqrt{\frac{N\sum fx^2 - (\sum f x)^2}{n(n-1)}}$$

เมื่อ	S.D	=	ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน
	$f$	=	ความถี่
	N	=	จำนวนกลุ่มตัวอย่าง
	$\sum fx$	=	ผลรวมทั้งหมดของความถี่คูณด้วยคะแนน

สูตรการหาความแตกต่างของผู้บริโภคในความพึงพอใจที่มีต่อบรรจุภัณฑ์สินค้า OTOP ของกลุ่มแม่บ้านเกษตรกรรมมหาสวัสดิ์ จังหวัดนครปฐม ใช้ F-test

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

เมื่อ	$MS_b$	แทน	ค่าเฉลี่ยความแปรปรวนระหว่างกลุ่ม
	$MS_w$	แทน	ค่าเฉลี่ยความแปรปรวนภายในกลุ่ม