

**ชื่อเรื่อง** การวิจัยและพัฒนาารูปแบบการเรียนการสอนงานตัดเย็บ โดยใช้ชุดฝึกปฏิบัติทักษะการตัดเย็บ สำหรับนักเรียนที่มีความบกพร่องทางสติปัญญา ชั้นมัธยมศึกษาปีที่ 5 โรงเรียนแพร่ปัญญานุกูล จังหวัดแพร่

**ผู้วิจัย** นางสาวสมล ศรีใจ

**ปีการศึกษา** 2561

## บทคัดย่อ

การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์ของการวิจัย (1) เพื่อพัฒนาารูปแบบการเรียนการสอนงานตัดเย็บ โดยใช้ชุดฝึกปฏิบัติทักษะการตัดเย็บ สำหรับนักเรียนที่มีความบกพร่องทางสติปัญญา ชั้นมัธยมศึกษาปีที่ 5 โรงเรียนแพร่ปัญญานุกูล จังหวัดแพร่ (2) เพื่อสร้างและหาประสิทธิภาพารูปแบบการเรียนการสอนงานตัดเย็บ โดยใช้ชุดฝึกปฏิบัติทักษะการตัดเย็บ สำหรับนักเรียนที่มีความบกพร่องทางสติปัญญา ชั้นมัธยมศึกษาปีที่ 5 โรงเรียนแพร่ปัญญานุกูล จังหวัดแพร่ ที่มีประสิทธิภาพ 80/80 (3) เพื่อศึกษาผลการใช้รูปแบบการเรียนการสอนงานตัดเย็บ โดยใช้ชุดฝึกปฏิบัติทักษะการตัดเย็บ ในการพัฒนาทักษะการตัดเย็บ สำหรับนักเรียนที่มีความบกพร่องทางสติปัญญา ชั้นมัธยมศึกษาปีที่ 5 โรงเรียนแพร่ปัญญานุกูล จังหวัดแพร่ โดยมีประชากรที่ใช้ในการวิจัย เป็นนักเรียนที่มีความบกพร่องทางสติปัญญา ระดับเรียนได้ มีระดับสติปัญญาาระหว่าง 61 - 67 ชั้นมัธยมศึกษาปีที่ 5 ที่เรียนรายวิชาทักษะอาชีพงานตัดเย็บ ปีการศึกษา 2561 จำนวน 5 คน โดยการเลือกแบบเจาะจง รูปแบบวิจัยผู้วิจัยใช้แบบวิจัยกลุ่มเดียววัดก่อนเรียนและหลังเรียน (One Group Pretest - Posttest Design) ตามกรอบการวิจัยและพัฒนา (Research and Development) การจัดเก็บและรวบรวมข้อมูลดำเนินการโดยการสนทนากลุ่ม การสัมภาษณ์ การรวบรวมข้อมูลจากเอกสาร การประเมินความรู้ ทักษะการปฏิบัติ และพฤติกรรมนักเรียน เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ คือ แบบสัมภาษณ์ แบบประเมินคุณภาพารูปแบบการเรียนการสอนงานตัดเย็บ แผนการจัดกิจกรรมการเรียนรู้ แบบประเมินคุณภาพชุดฝึกปฏิบัติทักษะการตัดเย็บ ชุดฝึกปฏิบัติทักษะการตัดเย็บ แบบทดสอบวัดความรู้ แบบประเมินการปฏิบัติงานแบบประเมินชิ้นงาน แบบสังเกตพฤติกรรมการเรียนรู้ และแบบสังเกตพฤติกรรมในการปฏิบัติงาน การวิเคราะห์ข้อมูลโดยนำข้อมูลจากการสนทนากลุ่ม การสัมภาษณ์ และการวิเคราะห์ สังเคราะห์ ข้อมูลจากเอกสารมาสร้างข้อสรุปอุปนัย และนำคะแนนที่ได้จากเครื่องมือวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้ค่าเฉลี่ย ( $\bar{X}$ ) ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ค่าดัชนีความสอดคล้อง (IOC) ค่าประสิทธิภาพ ( $E_1/E_2$ ) ค่าร้อยละ และค่าร้อยละพัฒนาการ

ผลการวิจัยพบว่า

รูปแบบการเรียนการสอนงานตัดเย็บ ที่ได้จากผลการศึกษาค้นคว้า วิเคราะห์ สังเคราะห์ ปัญหา แนวคิด ทฤษฎี และข้อมูลจากการสนทนากลุ่ม ข้อมูลจากการสัมภาษณ์ได้รูปแบบการเรียนการสอนที่มีองค์ประกอบ 5 ส่วน คือ 1) หลักการ 2) จุดมุ่งหมาย 3) เนื้อหา 4) กิจกรรมการเรียนรู้

การสอน มี 5 ขั้นตอน ได้แก่ (4.1) ขั้นการสาธิต (4.2) ขั้นการเลียนแบบ (4.3) ขั้นการฝึกปฏิบัติ (4.4) ขั้นการสะท้อนผล (4.5) ขั้นการปรับปรุงพัฒนา และ 5) การวัดและประเมินผล

คุณภาพของรูปแบบการเรียนการสอนงานตัดเย็บ จากการประเมินโดยผู้ทรงคุณวุฒิ มีความเห็นด้วยกับองค์ประกอบของรูปแบบการเรียนการสอนงานตัดเย็บทุกองค์ประกอบ ผลการประเมินพบว่า มีระดับความคิดเห็นอยู่ในระดับมากที่สุด โดยมีค่าเฉลี่ย ( $\bar{X}$ ) เท่ากับ 4.66 ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) เท่ากับ 0.36 และคุณภาพจากการตรวจสอบโดยผู้เชี่ยวชาญ มีค่าดัชนีความสอดคล้องเฉลี่ยเท่ากับ 0.86 สูงกว่าเกณฑ์มาตรฐาน 0.50

คุณภาพของเครื่องมือที่ใช้ในการศึกษาการพัฒนาทักษะการตัดเย็บของนักเรียน มีค่าดัชนีความสอดคล้องเฉลี่ยเท่ากับ 0.92 สูงกว่าเกณฑ์มาตรฐาน 0.50

คุณภาพของชุดฝึกปฏิบัติทักษะการตัดเย็บ มีค่าดัชนีความสอดคล้องเฉลี่ยเท่ากับ 0.98 สูงกว่าเกณฑ์มาตรฐาน 0.50

ประสิทธิภาพของรูปแบบการเรียนการสอนงานตัดเย็บ โดยใช้ชุดฝึกปฏิบัติทักษะการตัดเย็บ มีค่าประสิทธิภาพเท่ากับ 83.60/83.04 ซึ่งมีประสิทธิภาพสูงกว่าเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด 80/80

นักเรียนมีผลสัมฤทธิ์ทางการเรียนด้านความรู้ ความเข้าใจหลังเรียนสูงกว่าก่อนเรียน คะแนนผลสัมฤทธิ์ทางการเรียนก่อนเรียนมีคะแนนเฉลี่ยเท่ากับ 21 คะแนน จากคะแนนเต็ม 50 คะแนน และหลังเรียนมีคะแนนเฉลี่ยเท่ากับ 42.40 คะแนน จากคะแนนเต็ม 50 คะแนน คะแนนผลสัมฤทธิ์ทางการเรียนของนักเรียนหลังเรียนเพิ่มขึ้นจากก่อนเรียน 21.40 คะแนน มีพัฒนาการทางการเรียนเฉลี่ยร้อยละ 73.79

นักเรียนมีทักษะการปฏิบัติงานในการใช้ การบำรุงรักษา และการจัดเก็บวัสดุ อุปกรณ์ เครื่องมือ ในการตัดเย็บอยู่ในระดับดี โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.30

นักเรียนมีทักษะการปฏิบัติงานตัดเย็บหลังฝึกสูงกว่าก่อนฝึก ทักษะการปฏิบัติงานการตัดเย็บก่อนการฝึกมีคะแนนเฉลี่ยเท่ากับ 13.38 คะแนน จากคะแนนเต็ม 20 คะแนน และหลังการฝึกมีคะแนนเฉลี่ยเท่ากับ 17.52 คะแนน จากคะแนนเต็ม 20 คะแนน ทักษะในการปฏิบัติงานของนักเรียนหลังการฝึกเพิ่มขึ้นจากก่อนการฝึก 4.14 คะแนน มีพัฒนาการทางการเรียน เฉลี่ยร้อยละ 62.53

นักเรียนมีคุณภาพชิ้นงานหลังการปฏิบัติงานการตัดเย็บอยู่ในระดับดี โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.19

นักเรียนมีพฤติกรรมในการเรียนรู้ อยู่ในระดับดีมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.41 และมีพฤติกรรมในการปฏิบัติงาน อยู่ในระดับดีมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.55

จากผลการวิจัยแสดงให้เห็นว่ารูปแบบการเรียนการสอนงานตัดเย็บ โดยใช้ชุดฝึกปฏิบัติ ทักษะการตัดเย็บ เป็นวิธีการสอนที่สามารถพัฒนาทักษะการตัดเย็บของนักเรียนที่มีความบกพร่องทางสติปัญญาได้อย่างมีประสิทธิภาพ