

การวิจัยในครั้งนี้ มีวัตถุประสงค์เพื่อสร้างและหาประสิทธิภาพของบทเรียนคอมพิวเตอร์ช่วยสอนตามเกณฑ์ที่กำหนด 80/80 และเพื่อเปรียบเทียบผลสัมฤทธิ์ทางการเรียนระหว่างการเรียนด้วยบทเรียนคอมพิวเตอร์ช่วยสอนกับวิธีการสอนแบบปรกติเรื่อง "เทคนิคการประกอบเครื่องไมโครคอมพิวเตอร์" และความพึงพอใจของผู้เข้ารับการฝึกที่เรียนด้วยบทเรียนคอมพิวเตอร์ช่วยสอน

กลุ่มตัวอย่างเป็นผู้เข้ารับการฝึกยกระดับฝีมือคอมพิวเตอร์ ศูนย์พัฒนาฝีมือแรงงานจังหวัดนครพนม ปี 2544 กลุ่มตัวอย่างได้จากการสุ่มเป็นการสุ่มแบบเจาะจงจำนวน 40 คน โดยแบ่งออกเป็น 2 กลุ่ม คือ กลุ่มที่ 1 เรียนจากบทเรียนคอมพิวเตอร์ช่วยสอนหาประสิทธิภาพจำนวน 20 คน กลุ่มที่ 2 ใช้สำหรับการเรียนการสอนปรกติ จำนวน 20 คน

แบบทดสอบวัดผลสัมฤทธิ์ทางการเรียนเป็นแบบปรนัยชนิด 4 ตัวเลือก จำนวน 30 ข้อ มีค่าความยากง่ายอยู่ประมาณ 0.40-0.76 ค่าอำนาจจำแนกอยู่ระหว่าง 0.28-0.44 ค่าความเชื่อมั่นของแบบทดสอบเท่ากับ 0.75

ผลการประเมินคุณภาพของบทเรียนคอมพิวเตอร์ช่วยสอนด้านเนื้อหาได้ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.32 ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานเท่ากับ 0.53 ด้านเทคนิคการผลิตได้ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.45 ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานเท่ากับ 0.38

ผลการวิจัยบทเรียนคอมพิวเตอร์ช่วยสอนที่ผู้วิจัยสร้างขึ้นมีประสิทธิภาพ 86.17/83.17 ซึ่งสูงกว่าเกณฑ์ที่กำหนด ผลสัมฤทธิ์ทางการเรียนของบทเรียนคอมพิวเตอร์ช่วยสอนแตกต่างจากวิธีการสอนแบบปรกติอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05 และความพึงพอใจของผู้เข้ารับการฝึกที่เรียนด้วยบทเรียนคอมพิวเตอร์ช่วยสอนอยู่ไยระดับมากที่สุด

The purposes of this study were to construct and find out the efficiency of the computer assisted instruction in accordant with the defined 80/80 criteria and the learning achievement from the computer assisted instruction and traditional teaching process of the subject the theory for "Personal Computer Assembling Techniques".The students satisfaction towards the lesson computer assisted instruction on personal computer assembling techniques.

The samples of this study were the upgrade training computer in the year 2001.The samples consisted of 40 simple random samplings divided into 2 group .1, for 20 efficiency experimental assisted students and computer assisted instruction students and group 2, for a 20 traditional class controled group students.

The achievement test were multiple choice for 30 items on difficulty of 0.40-0.76, discrimination on 0.28-0.44 and reliability at 0.75.

Specialist opinions toward the computer assisted revealed 4.32 of arithmetic mean and 0.53 standard deviation. The software product technique was 4 45 and standard deviation at 0.38

The result of the study in computer assisted instruction has efficiency on criteria of 86.17 /83.17 which was higher than criteria. In comparing learning achievement between the computer assisted instruction was difference than traditional technique process .05 significant differences. The students satisfaction towards the lesson computer assisted instruction on personal computer assembling techniques was at highest level.