

รายการรูปประกอบ

รูป	หน้า
2.1 วิธีการตัดแบบพลาสติกมา	
8	
2.2 วิธีการตัดแบบเลเซอร์	
9	
2.3 วิธีการตัดแบบแรงดันน้ำ	10
2.4 วิธีการตัดแบบเจาะระบบหัวดอก	10
2.5 แบบจำลองทั่วไปของกระบวนการ	24
3.1 ผลิตภัณฑ์สุดท้ายที่ส่งออกทั้งภายในประเทศและต่างประเทศ	31
3.2 ม้วนสแตนเลส	32
3.3 กระบวนการตัดแผ่นโดยใช้มีดกีโยติน	33
3.4 แผ่นสแตนเลสที่ได้จากกระบวนการตัดแผ่น	33
3.5 กระบวนการป้อนขึ้นรูปร่างลำจานสแตนเลส	34
3.6 กระบวนการจัดผิวสแตนเลสโดยเครื่องขัดผิวแบบอัตโนมัติ	35
3.7 เครื่องมือวัดความเงา	35
3.8 กระบวนการล้างและแพ็คกิ่ง	36
3.9 ลักษณะของข้อบกพร่องแต่ละประเภท	38
3.10 แผนภูมิแท่งของจำนวนผลิตภัณฑ์บกพร่องของแต่ละประเภท	40
3.11 แผนภูมิแก๊งปลาของปัญหาความเงาไม่ผ่านมาตรฐาน	41
4.1 การตรวจสอบความถูกต้องข้อมูลของผลการทดลองแบบ 2^k แฟคทอเรียล	59
4.2 การทดสอบการแจกแจงแบบปกติของผลการทดลองแบบ 2^k แฟคทอเรียล	59
4.3 อิทธิพลของปัจจัยที่มีผลต่อความเงาของชิ้นงานในกระบวนการขัด	64
4.4 อิทธิพลของปัจจัยที่มีผลต่อค่าความเงาของชิ้นงานในกระบวนการขัด	67
หลังทำการตัดปัจจัยที่ไม่มีผลกระทบ	
4.5 กราฟแสดงผลของค่าปัจจัยหลักของแต่ละระดับปัจจัย	68
4.6 ผลการวิเคราะห์หาค่าส่วนผลิตภัณฑ์บกพร่องค่าความเงาไม่ผ่านมาตรฐานก่อนการปรับปรุง	70
และหลังการปรับปรุง	
4.7 ขนาดของสิ่งตัวอย่างที่เหมาะสมในการวิเคราะห์หาค่าส่วนผลิตภัณฑ์บกพร่อง	70
4.8 ผลการวิเคราะห์หาค่าเฉลี่ยความเงาของกระบวนการขัดก่อนการปรับปรุง	71

และหลังการปรับปรุง