

โครงสร้างผ้าทอที่มีผลต่อเวลาการเย็บผลิตภัณฑ์ ในสายการผลิต

Sewing's Minute of Garments Affected by Woven Fabric Construction.

พิพิธธณ วิมลเกียรติศักดิ์ และ สาริต พุทธชัยยงค์

สาขาวิชาสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่ม คณะอุตสาหกรรมสิ่งทอ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลกรุงเทพ

โทรศัพท์ : 0 2287 9633 E-mail: piphitthon.vimon@hotmail.com

บทคัดย่อ

การวิจัยในครั้งนี้เป็นการศึกษาโครงสร้างผ้าฝ้ายทอลายขัดที่มีผลต่อเวลาการเย็บผลิตภัณฑ์ โดยทำการศึกษาความหนาและความแน่นของผ้าฝ้ายทอลายขัดที่มีความแตกต่างกัน 11 โครงสร้าง ซึ่งมีผ้าฝ้ายทอลายขัด เบอร์ด้าย 32 จำนวน 1 โครงสร้าง เพื่อเป็นฐานข้อมูลเบื้องต้น , ผ้าฝ้ายทอลายขัด เบอร์ด้าย 40 จำนวน 6 โครงสร้าง และ ผ้าฝ้ายทอลายขัด เบอร์ด้าย 50 จำนวน 4 โครงสร้าง จากนั้นทำการศึกษาเวลาที่ใช้ในการเย็บชิ้นงานจำนวน 3 ขั้นตอน ขั้นตอนละ 15 ครั้ง โดยการจับเวลาเพื่อทราบผล ความแตกต่างของโครงสร้างผ้ามีผลกับเวลาที่ใช้ในการเย็บ

จากการวิจัย พบว่า ชุดข้อมูลโครงสร้างผ้าทอเบอร์ด้าย40 ในขั้นตอนการเย็บสามเสื่อขึ้นหน้าด้านขวานั้น ความแน่นยิ่งมากทำให้เวลาที่ใช้ในการเย็บมากขึ้น ส่วนของความหนาที่เพิ่มมากขึ้นส่งผลต่อเวลาการเย็บลดลง ณ จุดหนึ่ง จากนั้นเวลาที่ใช้ในการเย็บกลับเพิ่มขึ้นเมื่อความหนาเพิ่มมากขึ้น ในขั้นตอนการเย็บประกอบหัวแขนเสื้อกับวงแขนตัวเสื้อนั้น ความแน่นและความหนาที่เพิ่มมากขึ้น ส่งผลให้เวลาการเย็บลดลง ในขั้นตอนการเย็บชายเสื้อนั้น ความแน่นและความหนาไม่ส่งผลให้เวลาที่ใช้ในการเย็บเปลี่ยนแปลงไปในทิศทางใดทิศทางหนึ่ง สำหรับชุดข้อมูลโครงสร้างผ้าทอเบอร์ด้าย50 นั้น มีแนวโน้มที่แตกต่างจากชุดข้อมูลโครงสร้างผ้าทอเบอร์ด้าย40 อาจเกิดจากตัวอย่างผ้าที่ใช้มีความแตกต่างของการตกแต่งสำเร็จในแต่ละโครงสร้าง รวมถึงข้อจำกัดในการเลือกตัวอย่างผ้าที่นำมาใช้ในการวิจัยมีจำนวนน้อย ซึ่งแตกต่างจากชุดข้อมูลโครงสร้างผ้าทอเบอร์ด้าย40 มีความแตกต่างกันของการตกแต่งสำเร็จไม่มาก ดังนั้นสรุปได้ว่า ในขั้นตอนการเย็บสามเสื่อขึ้นหน้าด้านขวานั้น ความแน่นยิ่งมากทำให้เวลาที่ใช้ในการเย็บมากขึ้น ส่วนของความหนาที่เพิ่มมากขึ้นส่งผลให้เวลาการเย็บลดลง ในขั้นตอนการเย็บประกอบหัวแขนเสื้อกับวงแขนตัวเสื้อนั้น ความแน่นที่เพิ่มขึ้นส่งผลให้เวลาการเย็บเพิ่มมากขึ้น ส่วนของความหนาไม่มีความสัมพันธ์กับเวลาที่ใช้ในการเย็บ ในขั้นตอนการเย็บชายเสื้อนั้น ความแน่นและความหนาไม่มีผลกับเวลาที่ใช้ในการเย็บ

คำสำคัญ: ความหนา, ความแน่น

Abstract

The objective of this research is to study the effect of plain cotton fabric structure e.g. fabric thickness, fabric cover that would affect sewing time of garment. Various commercial fabric structures were prepared for this study as follow, fabric woven from cotton yarn count 32^s, 40^s and 50^s were chosen with the number of 1, 6 and 4 samples respectively.

From the results obtained, it was found that the data collected from plain cotton fabric with C40^s shown prominent trend in term of sewing time. In the operation of sewing front center, the cumulative fabric cover caused the sewing time to increase. The cumulative fabric thickness caused the sewing time to decrease at the aphis then the sewing time was back to increase again when the fabric thickness increased. In the operation of sewing armhole, the increment of fabric cover and fabric thickness caused the sewing time to decrease. In the operation of sawing shirttail, the increment of fabric cover and fabric thickness had no effect with sewing time. For plain cotton fabric C50^s, the result was different from C40^s because of the differentiation between both finishing fabrics. In addition, a few numbers of C50^s samples was also a limitation. Therefore, C50^s had shown prominent trend in term of sewing time. It can be concluded that, in the operation of sewing front center, the cumulative fabric cover caused the sewing time to increase while the cumulative fabric thickness caused the sewing time to decrease. In the operation of sewing armhole, the cumulative fabric cover cause the sewing time to increase while the cumulative fabric thickness had no effect with sewing time. In the operation of sewing shirttail, the increment of fabric cover and fabric thickness had no effect with sewing time.

Keywords: fabric thickness, fabric cover

1. บทนำ

ธุรกิจด้านอุตสาหกรรมสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่มเป็นธุรกิจที่มีการแข่งขันกันสูง ทำให้ผู้ประกอบการพยายามหาวิธีในการคงไว้ซึ่งธุรกิจ เช่น ย้ายฐานการผลิต เป็นต้น

เมื่อเปรียบเทียบธุรกิจสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่มทั้งหมด ธุรกิจที่เกี่ยวกับเสื้อผ้าสำเร็จรูปมีจำนวนแรงงานมากเป็นอันดับหนึ่ง จากจำนวนโรงงานที่จดทะเบียนของกรมโรงงานในช่วงเดือนมกราคมจนถึงเดือนกรกฎาคม 2552 จึงกล่าวได้ว่าต้นทุนที่เกิดขึ้นหายรวมถึงต้นทุนแรงงานอยู่ด้วย

การจัดการเกี่ยวกับวัตถุดิบที่ทำการผลิตก็ส่งผลกับเวลาในการตัดเย็บเช่นกัน โดยเฉพาะผ้าซึ่งเป็นวัตถุดิบหลัก โครงสร้างผ้าที่ต่างกันอาจส่งผลต่อพนักงานตัดเย็บ และอุปกรณ์เครื่องจักร

ดังนั้นการจัดการเวลาในการตัดเย็บเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิต เป็นวิธีการที่ผู้ผลิตต่างใช้วิธีการต่างๆ เพื่อให้ได้มาซึ่งประโยชน์สูงสุด ซึ่งการกำหนดคุณลักษณะของผ้า นั้น ผู้ประกอบการยังให้ความสนใจน้อยกว่าการจัดการในเรื่องอื่น อันส่งผลให้การดำเนินการจัดการต้นทุนนั้น ไม่ได้มีประสิทธิภาพตามที่ตั้งเป้าหมาย

2. วิธีการวิจัย

การศึกษาโครงสร้างผ้าทอที่มีผลต่อเวลาการเย็บผลิตภัณฑ์ในสายการผลิต มีลำดับขั้นตอนในการดำเนินงานดังนี้

2.1 ศึกษาโครงสร้างผ้าฝ้ายทอลายขัดที่ใช้ในการวิจัย

2.1.2 ตรวจสอบความหนาของผ้า

2.1.3.ตรวจสอบความแน่นของผ้า

2.2 เตรียมวัตถุดิบก่อนการเย็บเสื้อเชิ้ตชายแขนสั้น

2.2.1 สร้างแบบตัดเสื้อเชิ้ต

2.2.2 วางแบบตัดเสื้อเชิ้ต

2.2.3 ปูผ้าและการตัดผ้า

2.2.4 คำนวณหาปริมาณเส้นด้าย

2.3 กระบวนการเย็บผ้า

2.3.1 เย็บسابเสื้อขึ้นหน้าด้านขวา

2.3.2 เย็บประกอบหัวแขนเสื้อกับวงแขน

ตัวเสื้อ

2.3.3 เย็บชายเสื้อ

2.4 จีบเวลาและคำนวณเวลามาตรฐาน

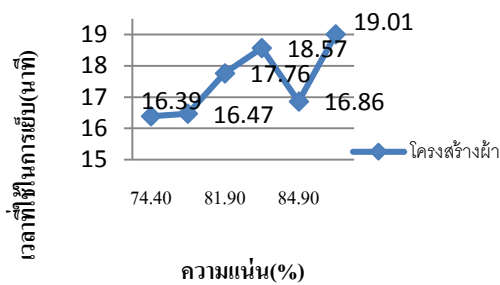
3. ผลการวิจัย

3.1 โ ค ร ง ส ร ี า ง ผ้ า :c32xc32/72x68 (preliminary trial), ความแน่น : 68.88 %, ความหนา: 0.27 มิลลิเมตรเวลาที่เย็บได้เย็บسابเสื้อขึ้นหน้าด้านขวา:19.25 วินาที เย็บประกอบหัวแขนเสื้อกับ วงแขน ตัวเสื้อ: 107.76 วินาที เย็บชายเสื้อ:73.45 วินาที

3.2 ศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างโครงสร้างผ้ากับเวลาในการเย็บของชุดข้อมูลโครงสร้างผ้าทอเบอร์ด้าย 40

3.2.1 การเย็บسابเสื้อขึ้นหน้าด้านขวา

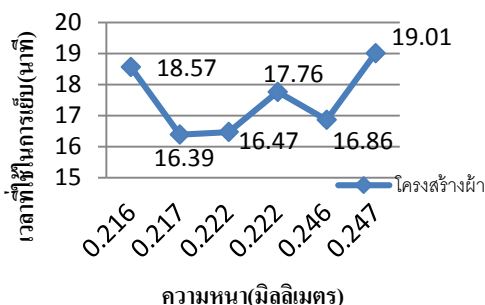
3.2.1.1 โครงสร้างผ้าฝ้ายทอลายขัดเบอร์ด้าย 40 มีจำนวน 6 โครงสร้างโดยใช้ความแน่นของผ้าเป็นประเด็นในการศึกษา ซึ่งแสดงข้อมูลได้ดังภาพ



ภาพที่ 1 ความสัมพันธ์ระหว่างความแน่นกับเวลาการเย็บ
สามเสื้อ

สรุปได้ว่า เมื่อความแน่นของผ้ามากขึ้น ส่งผลให้เวลาในการเย็บชิ้นงานมากขึ้น อาจเป็นเพราะความแน่นของผ้ามีผลกับเข็มในขณะทำการเย็บ ผ้าที่มีความแน่นมาก ความหนืดของเข็มที่เสียดสีกับชิ้นงานยังมีมากขึ้น แม้จะมีโครงสร้างผ้า 40x40/132x72 เท่านั้น ที่มีปริมาณการผลิตไม่สอดคล้องกับกราฟ เนื่องมาจากความสามารถในการทรงตัวของผ้าที่ดีกว่าโครงสร้างผ้าอื่นจากการรีด

3.2.1.2 โครงสร้างผ้าฝ่ายทอลายขัดเบอร์ด้าย 40 มีจำนวน 6 โครงสร้างโดยใช้ความหนาของผ้าเป็นประเด็นในการศึกษา ซึ่งแสดงข้อมูลได้ดังภาพ

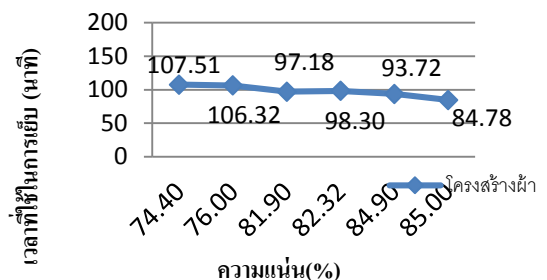


ภาพที่ 2 ความสัมพันธ์ระหว่างความหนากับเวลาการเย็บ
สามเสื้อ

สรุปได้ว่าความหนาของผ้าโดยรวมมีผลกับเวลาที่เย็บ จากแนวโน้มของกราฟพบว่า ผ้าที่มีความหนาเพิ่มมากขึ้น ทำให้เวลาการเย็บลดลง ณ จุดหนึ่ง จากนั้นแนวโน้มของกราฟจะเพิ่มขึ้นอีกครั้ง เวลาการเย็บจึงมากขึ้นตาม ทั้งนี้อาจเกิดจากการทำงานของ ดินสียและฟันจักรในขณะนั้น มีแรงกดชิ้นงานมากกว่าความหนาของผ้า ทำให้มีความหนืดในขณะลำเลียงชิ้นงาน

3.2.2 การเย็บประกอบหัวแขนเสื้อกับวงแขนตัวเสื้อ

3.2.2.1 โครงสร้างผ้าฝ่ายทอลายขัดเบอร์ด้าย 40 มีจำนวน 6 โครงสร้างโดยใช้ความหนาของผ้าเป็นประเด็นในการศึกษา ซึ่งแสดงข้อมูลได้ดังภาพ

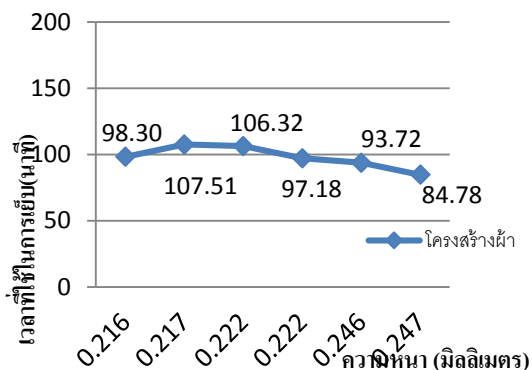


ภาพที่ 3 ความสัมพันธ์ระหว่างความแน่นกับเวลาการเย็บ
วงแขน

สรุปได้ว่า ความแน่นของผ้ามีความสัมพันธ์กับเวลาที่ใช้ในการเย็บ เมื่อความหนาของผ้ามากขึ้น ส่งผลให้เวลาในการเย็บลดลง อาจเกิดจากผ้าที่มีความแน่นมากขึ้น ทำให้รูปทรงของผ้าดี การควบคุมคุณภาพในขณะเย็บตะเข็บวงแขนที่มีความโค้งมากทำได้ง่ายขึ้น

3.2.2.2 โครงสร้างผ้าฝ่ายทอลายขัดเบอร์ด้าย 40 มีจำนวน 6 โครงสร้างโดยใช้ความ

หนาของผ้าเป็นประเด็นในการศึกษา ซึ่งแสดงข้อมูลได้ดังภาพ

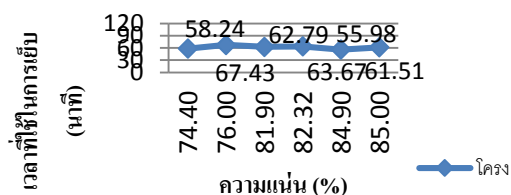


ภาพที่ 4 ความสัมพันธ์ระหว่างความหนากับเวลาการเย็บ

สรุปได้ว่า ความหนาของผ้ามากขึ้น ทำให้เวลาในการเย็บลดลง อาจเป็นเพราะการควบคุมชิ้นงานในขณะที่ป้อนงานทำได้ง่าย ยกเว้นโครงสร้างผ้าทอลายขัด 40x40/120x80 ซึ่งไม่สอดคล้องกับแนวโน้มของกราฟเส้น เกิดขึ้นจากผ้าโครงสร้างนี้มีสีและลายของผ้าที่สว่าง ส่งผลต่อสายตาของพนักงานให้สามารถเย็บชิ้นงานได้เร็วขึ้น

3.2.3 การเย็บชายเสื้อ

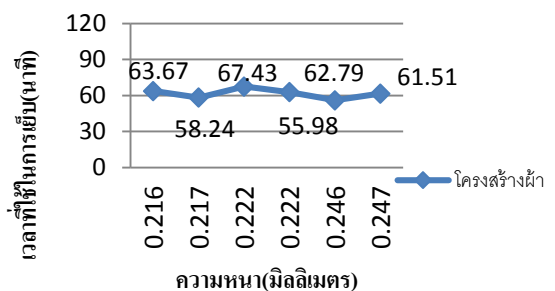
3.2.3.1 โครงสร้างผ้าฝ้ายทอลายขัดเบอร์ด้าย 40 มีจำนวน 6 โครงสร้างโดยใช้ความหนาของผ้าเป็นประเด็นในการศึกษา ซึ่งแสดงข้อมูลได้ดังภาพ



ภาพที่ 5 ความสัมพันธ์ระหว่างความหนากับเวลาการเย็บ

สรุปได้ว่า ผลที่ได้ไม่สามารถบอกได้ชัดเจนถึงความสัมพันธ์ระหว่างความหนากับเวลาในการเย็บ อาจเกิดจากในขั้นตอนการเย็บชายเสื้อ มีการพับเย็บชายเสื้อแล้วหนึ่งครั้ง ทำให้การเย็บในครั้งที่สองทำได้ใกล้เคียงกัน

3.2.3.2 โครงสร้างผ้าฝ้ายทอลายขัดเบอร์ด้าย 40 มีจำนวน 6 โครงสร้างโดยใช้ความหนาของผ้าเป็นประเด็นในการศึกษา ซึ่งแสดงข้อมูลได้ดังภาพ



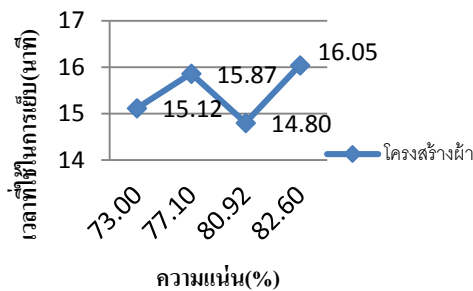
ภาพที่ 6 ความสัมพันธ์ระหว่างความหนากับเวลาการเย็บ

สรุปได้ว่า ผลที่ได้ไม่สามารถบอกได้ชัดเจนถึงความสัมพันธ์ระหว่างความหนากับเวลาในการเย็บ อาจเกิดจากในขั้นตอนการเย็บชายเสื้อ มีการพับเย็บชายเสื้อแล้วหนึ่งครั้ง ทำให้การเย็บในครั้งที่สองทำได้ใกล้เคียงกัน

3.3 ศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างโครงสร้างผ้าทอ กับเวลาในการเย็บของชุดข้อมูลโครงสร้างผ้าทอเบอร์ด้าย 50

3.3.1 การเย็บสาบเสื้อชั้นหน้าด้านขวา

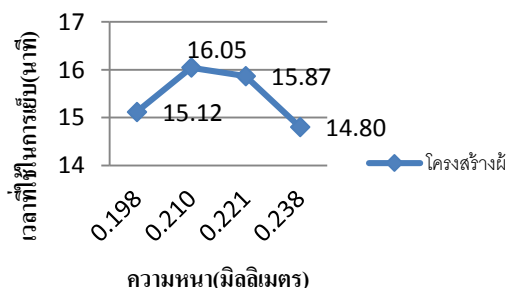
3.3.1.1 โครงสร้างผ้าฝ้ายทอลายขัดเบอร์ด้าย 50 มีจำนวน 4 โครงสร้างโดยใช้ความหนาของผ้าเป็นประเด็นในการศึกษา ซึ่งแสดงข้อมูลได้ดังภาพ



ภาพที่ 7 ความสัมพันธ์ระหว่างความแน่นกับเวลาการเย็บ
สามเสื้อ

สรุปได้ว่า เมื่อความแน่นของผ้ามีมากขึ้น ส่งผลให้เวลาที่เย็บได้มากขึ้น อาจเป็นเพราะความแน่นของผ้ามีผลต่อการทำงานของเข็มในขณะที่ทำการเย็บ เข็มที่เสียดสีกับชิ้นผ้า มีความหนืดมากขึ้น แม้จะมีโครงสร้างผ้า 50x50/130x88 ที่ใช้เวลาในการเย็บไม่สอดคล้องกับกราฟ อาจเกิดจากผ้ามีผิวสัมผัสที่ไม่มันและไม่กระด้าง ทำให้การควบคุมคุณภาพในระหว่างการเย็บสามารถทำได้โดยง่าย

3.3.1.2 โครงสร้างผ้าฝ่ายทอหลายชุด เบอร์ด้าย 50 มีจำนวน 4 โครงสร้างโดยใช้ความหนาของผ้าเป็นประเด็นในการศึกษา ซึ่งแสดงข้อมูลได้ดังภาพ

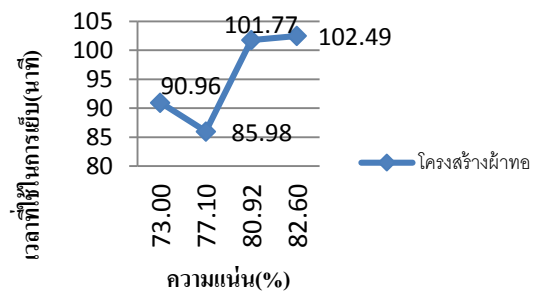


ภาพที่ 8 ความสัมพันธ์ระหว่างความหนากับเวลาการเย็บ
สามเสื้อ

สรุปได้ว่า ความหนาของผ้าสอดคล้องกับ เวลาที่ใช้ในการเย็บ ผ้าที่มีความหนาเพิ่มมากขึ้น ทำให้ เวลาใช้ในการเย็บลดลง ทั้งนี้การตกแต่งสำเร็จของผ้าแต่ละโครงสร้างอาจมีผลกับการรีดสาง โดยเฉพาะ โครงสร้างผ้า 50x50/100x90 ผ้ามีการทรงตัวดีหลังการรีด ทำให้ความเร็วในการเย็บมากกว่าโครงสร้างผ้าบางโครงสร้าง

3.3.2 การเย็บประกอบหัวแขนเสื้อกับวงแขนตัวเสื้อ

3.3.2.1 โครงสร้างผ้าฝ่ายทอหลายชุด เบอร์ด้าย 50 มีจำนวน 4 โครงสร้างโดยใช้ความแน่นของผ้าเป็นประเด็นในการศึกษา ซึ่งแสดงข้อมูลได้ดังภาพ

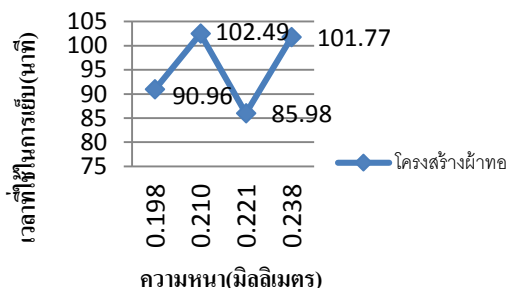


ภาพที่ 9 ความสัมพันธ์ระหว่างความแน่นกับเวลาการเย็บ
วงแขน

สรุปได้ว่า ความแน่นของผ้าที่เพิ่มขึ้น ส่งผลต่อเวลาในการเย็บที่เพิ่มขึ้น เหตุเพราะการตกแต่งสำเร็จของผ้าไม่เหมือนกัน อันเป็นปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับความยากง่ายในการเย็บของพนักงาน แต่จากการวิเคราะห์เบื้องต้น โครงสร้างผ้า 50x50/128x70 ซึ่งไม่ไปในทิศทางเดียวกับแนวโน้มของกราฟ ทั้งนี้อาจเกิดจากโครงสร้างผ้าชนิดนี้มีมีลักษณะของผ้าบางเบา พนักงานเย็บทำงานได้ง่ายกว่าโครงสร้างชนิดอื่น

3.3.2.2 โครงสร้างผ้าฝ้ายทอหลายชุด

เบอร์ด้าย 50 มีจำนวน 4 โครงสร้างโดยใช้ความหนาของผ้าเป็นประเด็นในการศึกษา ซึ่งแสดงข้อมูลได้ดังภาพ



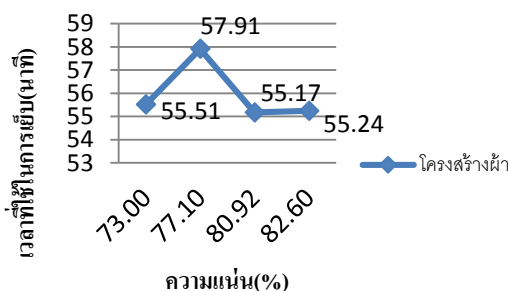
ภาพที่ 10 ความสัมพันธ์ระหว่างความหนากับเวลาการเย็บ
วงแขน

สรุปได้ว่า ความหนาของโครงสร้างผ้าไม่มีความสอดคล้องกับเวลาที่ใช้ในการเย็บ อาจเป็นเพราะการตกแต่งสำเร็จของผ้าแต่ละโครงสร้างมีความแตกต่างกัน ซึ่งอาจมีผลกระทบกับการควบคุมชิ้นงานของพนักงานในขณะเย็บ

3.3.3.การเย็บชายเสื้อ

3.3.3.1 โครงสร้างผ้าฝ้ายทอหลายชุด

เบอร์ด้าย 50 มีจำนวน 4 โครงสร้างโดยใช้ความหนาของผ้าเป็นประเด็นในการศึกษา ซึ่งแสดงข้อมูลได้ดังภาพ



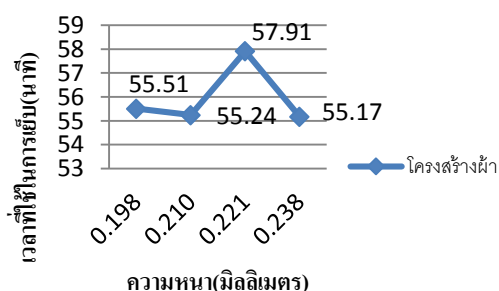
ภาพที่ 11 ความสัมพันธ์ระหว่างความหนากับเวลาการเย็บ
ชายเสื้อ

สรุปได้ว่า ความหนาของผ้าไม่มีความ

สอดคล้องกับเวลาในการเย็บ แต่จากการสังเกตเวลาที่ใช้ค่อนข้างใกล้เคียงกัน อาจเกิดจากในขั้นตอนการเย็บชายเสื้อ มีการพับเย็บชายเสื้อแล้วหนึ่งครั้ง ทำให้การเย็บในครั้งที่สองทำได้ใกล้เคียงกัน มีเพียงโครงสร้างผ้าทอ 50x50/128x70 ที่ใช้เวลาในการเย็บมากกว่าโครงสร้างผ้าชนิดอื่น ทั้งนี้ พบว่าผิวสัมผัสของผ้าที่บางและเบา อาจทำให้การควบคุมคุณภาพในการเย็บทำได้โดยยาก

3.3.3.2 โครงสร้างผ้าฝ้ายทอหลายชุด เบอร์

ด้าย 50 มีจำนวน 4 โครงสร้างโดยใช้ความหนาของผ้าเป็นประเด็นในการศึกษา ซึ่งแสดงข้อมูลได้ดังภาพ

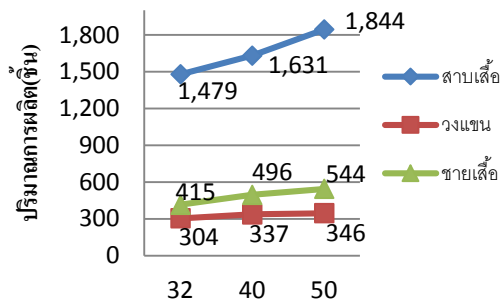


ภาพที่ 12 ความสัมพันธ์ระหว่างความหนากับเวลาการเย็บ
ชายเสื้อ

สรุปได้ว่า ความหนาของผ้าไม่มีความสอดคล้องกับเวลาในการเย็บ แต่จากการสังเกตเวลาที่ใช้ค่อนข้างใกล้เคียงกัน มีเพียงโครงสร้างผ้าทอ 50x50/128x70 ที่ใช้เวลาในการเย็บมากกว่าโครงสร้างผ้าอื่น อาจเกิดจากผิวสัมผัสของผ้าที่บางเบา ทำให้การป้อนงานในการเย็บทำได้ยาก

3.4 ศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างเบอร์ด้ายของโครงสร้างผ้ากับปริมาณการผลิต

นำปริมาณการเย็บที่พนักงานสามารถทำได้ใน 1 วัน มาหาค่าเฉลี่ยเพื่อสรุปผลความสัมพันธ์โดยการสร้างกราฟเส้น เมื่อเบอร์ด้ายของโครงสร้างผ้าเปลี่ยนแปลงในแต่ละขั้นตอนการเย็บ ดังผลภาพ



ภาพที่ 13 ความสัมพันธ์ระหว่างเบอร์ด้ายกับปริมาณการผลิต

สรุปได้ว่า เบอร์ด้ายของโครงสร้างผ้ามีความสัมพันธ์กับปริมาณการผลิตที่พนักงานสามารถเย็บใน 1 วัน เบอร์ด้ายที่มีการเปลี่ยนแปลงจากเบอร์น้อยไปหาเบอร์มาก มีผลทำให้ปริมาณการผลิตเพิ่มขึ้น เบอร์ด้ายส่งผลให้โครงสร้างผ้า ความแน่น และความหนาของผ้า มีความแตกต่างกันตามแต่ละโครงสร้าง ดังนั้นในทุกขั้นตอนของการเย็บเสื้อเชิ้ตชายแขนสั้นที่ผู้วิจัยเลือกมาทำการทดลอง เมื่อนำมาเปรียบเทียบกับ พบว่า ปริมาณการผลิตจะมีจำนวนจากน้อยไปมากตามเบอร์ด้ายทั้งหมด

4. อภิปรายผลและวิจารณ์

ความแน่นของผ้าที่แตกต่างกันส่งผลให้การทำงานของเข็มจักรมีผลกับเวลาที่ใช้ในการเย็บของพนักงานโดยตรง ผ้าที่มีความแน่นเพิ่มมากขึ้นทำให้เวลาในการเย็บมากขึ้นหรือน้อยลงไปตามแต่ละขั้นตอนการเย็บ

ความหนาของผ้าที่แตกต่างกันส่งผลให้การทำงานระหว่างดินผีและพื้นจักรมีผลกระทบต่อเวลาที่ใช้เวลาในการเย็บ ความหนาที่เพิ่มขึ้นทำให้เวลาในการเย็บชิ้นงานมากขึ้นหรือน้อยลงไปตามแต่ละขั้นตอนการเย็บ

การตกแต่งสำเร็จของผ้ามียผลต่อเวลาการเย็บสีและผิวสัมผัสของผ้าส่งผลต่อการทำงานในขณะเย็บของพนักงาน

5. สรุป

ชุดข้อมูลโครงสร้างผ้าทอเบอร์ด้าย40 ในขั้นตอนการเย็บสามเสื่อชิ้นหน้าด้านขวานั้น ความแน่นยิ่งมากทำให้เวลาที่ใช้ในการเย็บมากขึ้น ส่วนของความหนาที่เพิ่มมากขึ้นส่งผลต่อเวลาการเย็บลดลง จุดหนึ่ง จากนั้นเวลาที่ใช้ในการเย็บกลับเพิ่มขึ้น เมื่อความหนาเพิ่มมากขึ้น ในขั้นตอนการเย็บประกอบหัวแขนเสื้อกับวงแขนตัวเสื้อนั้น ความแน่นและความหนาที่เพิ่มมากขึ้น ส่งผลให้เวลาการเย็บลดลง ในขั้นตอนการเย็บชายเสื้อนั้น ความแน่นและความหนาไม่ส่งผลให้เวลาที่ใช้ในการเย็บเปลี่ยนแปลงไปในทิศทางใดทิศทางหนึ่ง สำหรับชุดข้อมูลโครงสร้างผ้าทอเบอร์ด้าย50 นั้น มีแนวโน้มที่แตกต่างจากชุดข้อมูลโครงสร้างผ้าทอเบอร์ด้าย40 อาจเกิดจากตัวอย่างผ้าที่ใช้มีความแตกต่างของการตกแต่งสำเร็จในแต่ละโครงสร้าง รวมถึงข้อจำกัดในการเลือกตัวอย่างผ้าที่นำมาใช้ในการวิจัยมีจำนวนน้อย ซึ่งแตกต่างจากชุดข้อมูลโครงสร้างผ้าทอเบอร์ด้าย40 มีความแตกต่างกันของการตกแต่งสำเร็จไม่มาก ดังนั้นสรุปได้ว่า ในขั้นตอนการเย็บสามเสื่อชิ้นหน้าด้านขวานั้น ความแน่นยิ่งมากทำให้เวลาที่ใช้ในการเย็บมาก ส่วนของความหนาที่เพิ่มมากขึ้นส่งผลให้เวลาการเย็บลดลง ในขั้นตอนการเย็บ

ประกอบหัวแขนเสื้อกับวงแขนตัวเสื้อนั้น ความแน่นที่เพิ่มขึ้นส่งผลให้เวลาการเย็บเพิ่มมากขึ้น ส่วนของความหนาไม่มีความสัมพันธ์กับเวลาที่ใช้ในการเย็บ ในขั้นตอนการเย็บชายเสื้อนั้น ความแน่นและความหนาไม่มีผลกับเวลาที่ใช้ในการเย็บ

6. กิตติกรรมประกาศ

ขอขอบพระคุณ ดร. สาธิต พุทธชัยขันธ์ และคณาจารย์ภาควิชาสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่ม คณะอุตสาหกรรมสิ่งทอ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลกรุงเทพทุกท่าน ที่กรุณาให้การช่วยเหลือแนะนำและตรวจสอบแก้ไขข้อบกพร่องต่างๆ ในการวิจัยครั้งนี้

7. เอกสารอ้างอิง

- [1] ศรีกาญจนา พลอาสา.2546. การจัดการสินค้าเสื้อผ้า.พิมพ์ครั้งที่ 1 กรุงเทพฯ: สายธาร.
- [2] สละ บินอับดุลรามัน.2545. “เอกสารประกอบหลักสูตรการสร้างแพทเทิร์นเสื้อผ้าบุรุษ” กรมส่งเสริมอุตสาหกรรม.
- [3] พัทธรินทร์ พันธรัญราษฎร์.2543. “เอกสารประกอบการเรียนการสอน วิชาอุตสาหกรรมเครื่องแต่งกาย” สถาบันเทคโนโลยีราชมงคล วิทยาเขตเทคนิคกรุงเทพฯ.
- [4] นวลแข ปาลิวนิช.2542. ความรู้เรื่องผ้าและเส้นใย(ฉบับปรับปรุง).กรุงเทพฯ: ซีเอ็ดยูเคชั่น.
- [5] ฝ่ายพัฒนาประสิทธิภาพการผลิต.”เอกสารประกอบการฝึกอบรม เรื่องการกำหนดต้นทุนและเวลามาตรฐานในการผลิต” มูลนิธิพัฒนาอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มไทย.

- [8] สถาบันพัฒนาอุตสาหกรรมสิ่งทอ.”รายงานสถานการณ์ สิ่งทอและเครื่องนุ่งห่ม ม.ค. – ก.ค. 2552” [ออนไลน์] เข้าถึงได้จาก: www.Thaitextile.org/.../รายงานสถานการณ์สิ่งทอและเครื่องนุ่งห่มส.ค..doc
- [9] Winifred Aldrich.1991. Metric Pattern Cutting for Menswear Including Computer Aided Design. 2nd.ed. A division of Blackwell Scientific Publications Ltd