

บทที่ 1	เสื้อผ้าอุตสาหกรรม	1
	อาชีพทางเสื้อผ้าอุตสาหกรรม	2
	ความสำคัญของเสื้อผ้าอุตสาหกรรมที่มีต่อประเทศ	2
	องค์ประกอบในการพิจารณาประกอบการทางเสื้อผ้าอุตสาหกรรม	3
	การจัดหาที่ตั้งโรงงานเสื้อผ้าอุตสาหกรรม	4
	สิทธิพิเศษในการลงทุนทางด้านเสื้อผ้าอุตสาหกรรม	5
	การบริการความสะดวกรวดเร็วเพื่อลงทุนอุตสาหกรรม	5
	โครงสร้างโรงงานเสื้อผ้าอุตสาหกรรม	6
	ศัพท์กระบวนการผลิตที่ใช้ในโรงงานเสื้อผ้าอุตสาหกรรม	8
	สกุลเงินประเทศต่าง ๆ	13
	ช่วงระยะเวลาของสินค้า (เสื้อผ้า) ที่จำหน่ายตามฤดูกาลในต่างประเทศ	13
	การบรรจุสินค้า (เสื้อผ้า) ตามใบสั่ง (Order)	14
	ตัวอย่างคำถาม และคำตอบที่เป็นภาษาอังกฤษที่ใช้ในโรงงานเสื้อผ้าอุตสาหกรรม	
	เมื่อลูกค้าเป็นชาวต่างประเทศ	14
	สรุป	14
	กิจกรรมท้ายบท	14
บทที่ 2	จักรเย็บผ้าและอุปกรณ์เครื่องใช้ในงานเย็บ	15
	ประวัติของจักรเย็บผ้า	16
	ประวัติของผู้คิดค้นจักรเย็บผ้า	16
	เครื่องจักรเย็บผ้าในประเทศไทย	17
	จักรอุตสาหกรรม	18
	จักรอุตสาหกรรมแบบอัตโนมัติ	19
	อุปกรณ์หรือเครื่องมือช่วยเย็บของจักรอุตสาหกรรมที่สำคัญในกระบวนการเย็บ	19
	อุปกรณ์และเครื่องใช้ที่นำรู้สำหรับโรงงานเสื้อผ้าอุตสาหกรรม	27
	แนวโน้มเกี่ยวกับชนิดของเส้นด้ายและเบอร์ด้ายที่ใช้กับจักรอุตสาหกรรม	31
	สัญลักษณ์ที่ใช้แสดงประเภทเครื่องจักร	32
	สรุป	36
	กิจกรรมท้ายบท	36
บทที่ 3	วิธีการใช้จักร	37
	การเย็บจักรด้วยท่านั่งที่ถูก	37
	การวางเท้า	38
	การใช้หัวเข้าบังคับหรือกดแป้นที่ยกตีนผี	39
	การร้อยด้าย	39
	การกรอด้วยใส่กระสวย	45
	การเปลี่ยนกระสวย	46
	กฎหรือข้อควรระวังในการใช้จักร	47
	การทำความสะดวก	50
	ผีเข็มที่จักรชนิดต่าง ๆ เย็บออกมา	50
	สรุป	60
	กิจกรรมท้ายบท	60

บทที่ 4 การบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์	61
หลักการบำรุงรักษา	62
ปรัชญาในการบำรุงรักษา	62
กลยุทธ์การบำรุงรักษาและความปลอดภัยในการทำงานต้องใช้ให้เหมาะกับการผลิตที่ ดำเนินการและกิจกรรม	62
การหล่อลื่น	62
การจัดทำแผนการซ่อมบำรุง	64
ประเภทของการซ่อมบำรุง	64
สรุป	66
กิจกรรมท้ายบท	66

บทที่ 5 ขั้นตอนการทำงานเสื้อผ้าอุตสาหกรรม	67
กรรมวิธีการผลิตสินค้า	68
ขั้นตอนการทำงานของโรงงานเสื้อผ้าอุตสาหกรรมจะทำเป็นระบบเป็นแผนก แผนกสร้างแบบ	75
การกำหนดขนาดเสื้อ (Size) เพื่อสร้างแพทเทิร์น	82
การปรับขนาดแบบตัด	83
การปรับขนาดแบบตัดเบื้องต้น	86
ลำดับขั้นการปรับขนาด	86
ตัวอย่างวิธีการปรับขนาดแบบตัดให้มีขนาดเล็กและขนาดใหญ่	87
การปรับขนาดปกเสื้อ	88
การปรับขนาดขอบแขนเสื้อ	88
การวางแบบ	93
หลักการวางแบบ (Maker) ด้วยแรงคนหรือด้วยเครื่องคอมพิวเตอร์	93
คอมพิวเตอร์กับงานด้านการสร้างแพทเทิร์น การขยายแบบและการวางแบบ ในอุตสาหกรรมการผลิตสินค้าสำเร็จรูป	96
การปูผ้า	97
หลักในการปูผ้า	97
หลักการตัดผ้า	102
การจัดลำดับงาน	102
หลักการจัดลำดับงาน	102
แผนกเย็บ	102
ระบบการเย็บผ้าในโรงงาน	103
การวิเคราะห์ขั้นตอนการเย็บ	104
แผนกสำเร็จรูป	110
สรุป	111
กิจกรรมท้ายบท	111

บทที่ 6 ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับมาตรฐานผลิตภัณฑ์ เครื่องหมาย ฉลาก และการดูแลรักษา	113
มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เสื้อผ้าอุตสาหกรรม	114
การดูแลรักษา	119

๑๐	สัญลักษณ์ของป้ายสำหรับการดูแลรักษาเพื่อถนอมผลิตภัณฑ์สิ่งทอ	120
๑๑	การใช้ขนาดรูปร่างจากตารางตัดส่วนมาสร้างแพทเทิร์น	126
๑๒	เครื่องหมาย ฉลาก และการดูแลรักษา	126
	สรุป	129
	กิจกรรมท้ายบท	129
บทที่ 7	การเคลื่อนไหว	131
	การปรับปรุงวิธีการทำงาน	132
	ขั้นตอนการปรับปรุงวิธีการทำงาน หรือการวางแผนวิธีการทำงานสำหรับงานใหม่	133
	การออกแบบสถานที่ทำงานสำหรับการทำงานซึ่งจะต้องใช้ท่านั่งและทำยืน	133
	สัญญาณอันตรายของการเคลื่อนไหวที่มุ่งง่ามและนำเหน็ดเหนื่อย	134
	แบบขนาดโต๊ะทำงานต่าง ๆ ควรทราบข้อมูลเกี่ยวกับขนาดของร่างกายคนงานโดยเฉลี่ย	134
	การเคลื่อนไหวพื้นฐานของมือ	136
	พื้นฐานการเคลื่อนไหวของมือมีอยู่ 17 ขั้นตอน	136
	การเคลื่อนไหวในการทำงาน	138
	หลักการเคลื่อนไหว	139
	สรุป	148
	กิจกรรมท้ายบท	148
บทที่ 8	แผนภูมิการไหลของกระบวนการผลิตและการดูแลรักษาเครื่องจักร.....	149
	แผนภูมิการไหลของกระบวนการผลิต	150
	ผังกระบวนการ	150
	สัญลักษณ์แทนกิจกรรมการผลิตต่าง ๆ แสดงให้เห็นถึงความสัมพันธ์กับการปฏิบัติ	151
	ผังและแผนภูมิการไหลของกระบวนการ	152
	การสร้างผังการไหลทำได้ตามขั้นตอน	152
	ข้อมูลที่จำเป็นในการพิจารณา กำหนดบริเวณทาง	153
	วิธีสร้างแผนภูมิการไหลของกระบวนการผลิต	153
	ผังกิจกรรม	156
	ศัพท์จากตาราง 8.3 และตาราง 8.4	159
	การซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักร	159
	การเพิ่มประสิทธิภาพและความรวดเร็วในการซ่อมบำรุง	160
	สรุป	161
	กิจกรรมท้ายบท	161
บทที่ 9	ระบบการผลิตเสื้อผ้าอุตสาหกรรม	163
	เทคนิคการเย็บ	164
	ระบบการผลิตเสื้อผ้าอุตสาหกรรมในห้องเย็บแบ่งได้เป็น 2 กลุ่มใหญ่	170
	การจัดห้องเย็บแบบโมดูลาร์	174
	การวิเคราะห์คิดคำนวณโครงสร้างโมดูลาร์ของการเย็บเสื้อแจ็กเกต	182
	การหาค่าตัวแปรต่าง ๆ โดยใช้ตารางโครงสร้างโมดูลาร์	182
	ประสิทธิภาพในการทำงานของพนักงานเย็บ	194
	สรุปปัญหาที่เกิดขึ้นจากการปฏิบัติงานจริงและแนวทางในการแก้ไข	197
	สรุป	199
	กิจกรรมท้ายบท	199

บทที่ 10	ต้นทุนการผลิตเสื้อผ้าอุตสาหกรรม	201
	ต้นทุน (Cost) หรือค่าใช้จ่ายที่ใช้ในธุรกิจนั้น ๆ	202
	ต้นทุนวัตถุดิบ	202
	ต้นทุนแรงงาน	202
	ต้นทุนการผลิต (Manufacturing Cost) ประกอบด้วยส่วนที่สำคัญ 3 ส่วน	203
	การกะประมาณราคา	204
	สินค้าคงเหลือสำหรับกิจการอุตสาหกรรมมี 3 ประเภท	208
	แนวความคิดต้นทุน	209
	ต้นทุนจำแนกตามลักษณะของกิจการ	210
	การจำแนกต้นทุนตามการตัดสินใจ	217
	การคิดราคาดำเนินต้นทุนการผลิตเสื้อผ้าอุตสาหกรรม	219
	การควบคุมชิ้นงาน	221
	การผลิตแบบทันเวลาพอดี	229
	หลักการในการจัดสมดุลการผลิต	229
	สรุป	234
	กิจกรรมท้ายบท	234
บทที่ 11	นโยบายการค้าระหว่างประเทศ	235
	องค์การการค้าโลก (WTO) กับการเปลี่ยนแปลงการค้าอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม	236
	รายละเอียดปริมาณนำเข้าเสื้อผ้าสำเร็จรูปของประเทศต่าง ๆ	237
	เขตการค้าเสรี	239
	ISO 9000/14000/SA800	239
	ข้อกำหนดในระบบคุณภาพ	240
	ข้อกำหนดมาตรฐานการจัดการสิ่งแวดล้อม	241
	ข้อกำหนดมาตรฐานความรับผิดชอบต่อสังคม	241
	สรุป	243
	กิจกรรมท้ายบท	243
บทที่ 12	ตลาดจำหน่าย	245
	ลักษณะตลาด	246
	ตลาดของเสื้อผ้าอุตสาหกรรมในต่างประเทศ	246
	โควตา	248
	การกำหนดโควตา การเจรจาโควตา การเซ็นสัญญาโควตา	250
	สรุป	252
	กิจกรรมท้ายบท	252
บทที่ 13	ความรู้เกี่ยวกับสถิติเบื้องต้น	253
	สถิติ	254
	ข้อมูล (Data) หรือข้อมูลสถิติ (Statistical Data)	254
	พิสัย	257
	อันตรภาคชั้น	257
	สรุป	263
	กิจกรรมท้ายบท	263

บทที่ 14 ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับการควบคุมคุณภาพ	265
กิจกรรม 5 ส	266
ขั้นตอนของการควบคุมคุณภาพจากกระบวนการผลิตแบ่งออกเป็น 3 อย่าง	267
การควบคุมคุณภาพ	268
หน้าที่ของ QC หรือ QA	269
การตรวจสอบคุณภาพของวัตถุดิบ	270
การตรวจผ้า	271
หน้าที่ของผู้ตรวจสอบผ้า	272
ระบบ 4 จุด	273
ระบบ 10 จุด	274
ระบบเกรนนินทิวิลล์ "78"	275
วิธีจำแนกหรือกำหนดคุณภาพของผ้า	277
การวิเคราะห์ระบบตรวจผ้า	278
ความรู้ทั่วไปเกี่ยวกับการตรวจผ้า	279
ความสัมพันธ์ระหว่างคุณภาพของผ้าและคุณภาพเสื้อผ้าสำเร็จรูป	280
ปัญหาและข้อบกพร่องของผ้าที่ตรวจพบเสมอ	283
การตรวจเงาสีผ้า	283
การตรวจด้ายเย็บผ้า	283
การตรวจอุปกรณ์ประกอบเสื้อผ้า	283
การตรวจระหว่างกระบวนการผลิต	284
การตรวจสอบคุณภาพของแผนกต่าง ๆ	285
ประโยชน์ที่ได้รับจากการควบคุมคุณภาพ	295
สรุป	295
กิจกรรมท้ายบท	296
บทที่ 15 การตรวจสอบผลิตภัณฑ์เสื้อผ้าอุตสาหกรรม	297
ทัศนคติของผู้บริโภคที่มีต่อผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพดีของเสื้อผ้าอุตสาหกรรม	299
ขั้นตอนการควบคุมคุณภาพในกระบวนการผลิตเสื้อผ้าอุตสาหกรรม	299
การตรวจสอบ	301
การตรวจสอบเสื้อผ้าตัวแรกและการรายงานผล	301
รายงานการตรวจสอบเสื้อผ้ามีอยู่ 5 แบบ	302
วัตถุประสงค์ของการตรวจสอบเสื้อผ้าอุตสาหกรรมใน In Line และ Front Line	302
การตรวจสอบคุณภาพของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	308
แนวคิดในการเพิ่มผลผลิต	313
ประโยชน์ในการปฏิบัติกลุ่มในการสร้างเสริมคุณภาพ	315
การบริหารงานคุณภาพสมบูรณ์แบบ	315
ขั้นตอนการผลิตและวิธีการจัดการ	316
สามหน่วยงานที่อาจทำให้ผู้เสียหายเกิดขึ้น	317
สรุป	318
กิจกรรมท้ายบท	318

บทที่ 16 เครื่องมือ 7 แบบในการแก้ปัญหา QC	319
ข้อแนะนำและหลักการขั้นต้นในการควบคุมคุณภาพ	320
ขั้นตอนการสร้างผังเหตุและผล	329
สรุป	334
กิจกรรมท้ายบท	335

บทที่ 17 การตรวจสอบด้วยการสุ่มตัวอย่างเพื่อการยอมรับตามมาตรฐาน MIL-STD-150D และมาตรฐาน MIL-STD-150E	335
การตรวจสอบด้วยมาตรฐาน ANSI/ASQC	336
มาตรฐาน ANSI/ASQC Z 1.4 (MIL-STD-105E)	337
มาตรฐานการสุ่มตัวอย่าง ออกแบบขึ้นเพื่อนำไปใช้ในการตรวจสอบคุณภาพ	337
แผนการสุ่มตัวอย่างแบบกระโดดที่นิยมใช้สำหรับการตรวจสอบคุณภาพ	
ในกระบวนการเย็บมี 2 แบบ	337
ขั้นตอนการตรวจสอบที่นิยมใช้ในเสื้อผ้าอุตสาหกรรมมี 3 สถานะ	341
วิธีการสุ่มตัวอย่างแบบ DUPRO และแบบ FRI	341
การตรวจสอบมาตรฐาน MIL-STD-150D จะมีการตรวจสอบ 3 ระดับ	341
การตรวจสอบคุณภาพแบบ MIL-STD-105D	342
สรุป	347
กิจกรรมท้ายบท	347

บทที่ 18 การตรวจสอบด้วยการสุ่มตัวอย่างเพื่อการยอมรับตามมาตรฐาน ANSI/ASQC Z 1.4	349
รูปแบบของแผนการสุ่มตัวอย่างมาตรฐาน ANSI/ASQC Z 1.4 (MIL-STD-105E)	350
ระดับคุณภาพในกระบวนการผลิต	352
กฎของการเปลี่ยนการตรวจสอบ	353
การหาแผนสุ่มตัวอย่างโดยใช้มาตรฐาน ANSI/ASQC Z 1.4 (MIL-STD-105E)	355
การตัดสินใจยอมรับ (Determine of Acceptability)	
ผลจากการตรวจสอบผลิตภัณฑ์บกพร่อง	385
การใช้แผนการสุ่มตัวอย่างเชิงเดี่ยว	385
การใช้แผนการสุ่มตัวอย่างเชิงคู่	385
การใช้แผนการสุ่มตัวอย่างหลายเชิง	386
สรุป	386
กิจกรรมท้ายบท	386

ภาคผนวก	387
----------------	------------

บรรณานุกรม	419
-------------------	------------

ประวัติผู้เขียน	422
------------------------	------------

ภาพที่ 1.1	วงจรของระบบเสื้อผ้าอุตสาหกรรม	1
ภาพที่ 2.1	จักรเย็บสมัยปี ค.ศ. 1946	16
ภาพที่ 2.2	จักรเย็บผ้าสมัยปี ค.ศ. 1857	16
ภาพที่ 2.3	ตีนผีเดินคิ้ว	19
ภาพที่ 2.4	ตีนผีติดซีป	20
ภาพที่ 2.5	ตีนผีพลาตติกมิงวาล้อ	20
ภาพที่ 2.6	ตีนผีเดินโพลี	20
ภาพที่ 2.7	ตีนผีกัน	21
ภาพที่ 2.8	ตีนผีมันวอนิม	21
ภาพที่ 2.9	ตีนผีเดินคิ้วข้างขวา	21
ภาพที่ 2.10	ตีนผีเดินคิ้วข้างซ้าย	22
ภาพที่ 2.11	ตีนผีกระตุก	22
ภาพที่ 2.12	ตีนผีพับชาย	22
ภาพที่ 2.13	เหล็กกันตัวที่	22
ภาพที่ 2.14	ชองก้นแลบ	23
ภาพที่ 2.15	ชองเปาโล	23
ภาพที่ 2.16	ชองพับชาย 3 ชั้น	24
ภาพที่ 2.17	ชองติดตีนผีสองเข็ม	25
ภาพที่ 2.18	ชองก้นอม	26
ภาพที่ 2.19	โต๊ะรีดผ้าสำหรับเสื้อผ้าเด็กและเสื้อผ้าผู้ชาย	27
ภาพที่ 2.20	โต๊ะรีดผ้าแบบพื้นเรียบพร้อมด้ายแบน	27
ภาพที่ 2.21	โต๊ะรีดเสื้อผ้าสำหรับเสื้อผ้าสตรี	28
ภาพที่ 2.22	เตารีดใช้ทั่วไป	28
ภาพที่ 2.23	เตารีดใช้รีดเสื้อเด็ก	28
ภาพที่ 2.24	เตารีดใช้รีดเบาะตะเข็บ	28
ภาพที่ 2.25	เตารีดไอน้ำและโต๊ะรีดผ้า	29
ภาพที่ 2.26	การรีดผ้าขาว	29
ภาพที่ 3.1	ทำนึ่งที่ถูกต้องด้านตรงหน้าจักรเย็บผ้า	38
ภาพที่ 3.2	ทำนึ่งที่ถูกต้องด้านข้างหน้าจักรเย็บผ้า	38
ภาพที่ 3.3	การวางเท้าบนแป้นเท้าเหยียบ	38
ภาพที่ 3.4	การใช้หัวเข่ากดแป้นที่ยกตีนผี	39
ภาพที่ 3.5	การร้อยด้ายด้วยจักรอุตสาหกรรม	39
ภาพที่ 3.6	การร้อยด้ายจักรพั่นริม 3 เส้นด้าย	40
ภาพที่ 3.7	การร้อยด้ายจักรพั่นริม 5 เส้นด้าย	41
ภาพที่ 3.8	จักรพั่นริม 3 เส้นด้าย	42
ภาพที่ 3.9	จักรพั่นริม 4 เส้นด้าย	42
ภาพที่ 3.10	ลักษณะของเข็มจักรพั่นริม	42
ภาพที่ 3.11	การปรับผีเข็มจักรพั่นริม	43

ภาพที่ 3.12	การปรับระยะส่งฟันจักรพั่นริม	44
ภาพที่ 3.13	การปรับน้ำหนักดินฝีฝักพั่นริม	44
ภาพที่ 3.14	การกรอไล่กระสวย	45
ภาพที่ 3.15	กระสวยด้ายที่เรียงตัวถูกต้อง	45
ภาพที่ 3.16	กระสวยที่ด้ายเรียงตัวไม่ดี	45
ภาพที่ 3.17	การเปลี่ยนกระสวย	46
ภาพที่ 3.18	การเปลี่ยนเข็มจักรระบบผูก	46
ภาพที่ 3.19	การเปลี่ยนเข็มจักรระบบดัก	47
ภาพที่ 3.20	ไม่ใช้มือที่เปียกจับปลี๊ก	47
ภาพที่ 3.21	ปิดสวิทช์ไฟ	48
ภาพที่ 3.22	ไม่วางแก้วน้ำ กระจกน้ำบนจักร	48
ภาพที่ 3.23	ไม่หยอกล้อหรือเล่นกันในขณะทำงาน	48
ภาพที่ 3.24	ลิปสติกและสิ่งสกปรกเปรอะบนตัวเสื้อ	49
ภาพที่ 3.25	ไม่สวมรองเท้าสันสูงเวลาเย็บผ้า	49
ภาพที่ 3.26	ไม่ใส่สิ่งของเครื่องใช้ส่วนตัวในลิ้นชักจักร	49
ภาพที่ 3.27	ฝีเข็มลูกโซ่	51
ภาพที่ 3.28	ฝีเข็มกุดแจ	51
ภาพที่ 3.29	การป้อนผ้าธรรมดา	52
ภาพที่ 3.30	การป้อนผ้าดัก	52
ภาพที่ 3.31	ฝีเข็มลูกโซ่สองชั้น	52
ภาพที่ 3.32	ฝีเข็มพั่นริมชนิดเข็มเดี่ยว 3 เส้นด้าย	53
ภาพที่ 3.33	ฝีเข็มพั่นริมชนิดสองเข็ม 5 เส้นด้าย	53
ภาพที่ 5.1	วงจรการทำงานของแผนกตัวอย่าง	75
ภาพที่ 5.2	นักออกแบบนำแบบและตัวอย่างผ้ามาให้แผนกตัวอย่างสร้างเสื้อตามแบบ	79
ภาพที่ 5.3	การทำงานของห้องแผนกตัวอย่าง	79
ภาพที่ 5.4	เสื้อผ้าตัวอย่างแพทเทิร์น และแพทเทิร์นการ์ด ที่ผูกเก็บไว้ด้วยกัน	82
ภาพที่ 5.5	แพทเทิร์นเบื้องต้นขนาดต่าง ๆ สำหรับนำไปสร้างเสื้อผ้าแฟชั่นของแผนกสร้างแบบและวาง Maker	82
ภาพที่ 5.6	การวาง Maker ด้วยคน	82
ภาพที่ 5.7	การลดและการขยายแพทเทิร์น เสื้อแผ่นหลังและแขนเสื้อ (ชาย)	89
ภาพที่ 5.8	การลดและการขยายแพทเทิร์น เสื้อแผ่นหน้า ปก ฐานปก และกระเป๋ (ชาย)	90
ภาพที่ 5.9	การลดและการขยายแพทเทิร์นเสื้อแผ่นหน้า (หญิง)	91
ภาพที่ 5.10	การลดและการขยายแพทเทิร์นเสื้อแผ่นหลัง (หญิง)	92
ภาพที่ 5.11	เสื้อคอกลมแขนสั้น	93
ภาพที่ 5.12	การวางแบบเสื้อคอกลมแขนสั้น Size S, M, L (ใช้อัตราส่วนย่อจากจริง 1: 8)	94
ภาพที่ 5.13	การสร้างแบบด้วยเครื่องคอมพิวเตอร์	95
ภาพที่ 5.14	การสร้างแบบด้วยมือ	95
ภาพที่ 5.15	เครื่องออกแบบ เครื่องปรับลดขนาดเสื้อผ้า และเครื่องวางแบบด้วยระบบคอมพิวเตอร์	96

ภาพที่	5.16	สัญลักษณ์ที่ใช้ในงานวิเคราะห์ขั้นตอนการเย็บ	106
ภาพที่	5.17	เสื้อเชิ้ตแขนสั้นคอรูปตัวยู	107
ภาพที่	5.18	การวิเคราะห์เสื้อเชิ้ตแขนสั้นรูปตัวยู	107
ภาพที่	5.19	เสื้อแบบฟอร์มโรงงาน	108
ภาพที่	5.20	การวิเคราะห์เสื้อแบบฟอร์มโรงงาน	109
ภาพที่	6.1	สัญลักษณ์แสดงการซັก	120
ภาพที่	6.2	สัญลักษณ์แสดงการซັกแห้ง	120
ภาพที่	6.3	สัญลักษณ์แสดงการฟอกขาว	120
ภาพที่	6.4	สัญลักษณ์แสดงการทำให้แห้ง	120
ภาพที่	6.5	สัญลักษณ์แสดงการรีด	121
ภาพที่	6.6	สัญลักษณ์แสดงการห้าม	121
ภาพที่	6.7	สัญลักษณ์ซັกด้วยมือหรือเครื่อง	121
ภาพที่	6.8	สัญลักษณ์ซັกด้วยมือเท่านั้น	121
ภาพที่	6.9	สัญลักษณ์ห้ามซັก	121
ภาพที่	6.10	สัญลักษณ์ห้ามซັกแห้ง	121
ภาพที่	6.11	สัญลักษณ์ซັกแห้งด้วยตัวทำละลายซັกแห้งทุกชนิด	121
ภาพที่	6.12	สัญลักษณ์ซັกแห้งด้วยตัวทำละลาย	122
ภาพที่	6.13	สัญลักษณ์ซັกแห้งด้วยน้ำยาซັกแห้งที่ระบุตัวทำละลายที่กำหนด	122
ภาพที่	6.14	สัญลักษณ์ซັกด้วยน้ำยาฟอกขาวประเภทคลอรีน	122
ภาพที่	6.15	สัญลักษณ์ห้ามใช้สารฟอกขาวประเภทคลอรีน	122
ภาพที่	6.16	สัญลักษณ์ห้ามฟอกขาว	122
ภาพที่	6.17	สัญลักษณ์การทำให้แห้งด้วยวิธีอบ	122
ภาพที่	6.18	สัญลักษณ์การทำให้แห้งด้วยวิธีอบ	122
ภาพที่	6.19	สัญลักษณ์การทำให้แห้งด้วยวิธีตากแดด ตากลม	122
ภาพที่	6.20	สัญลักษณ์ห้ามตากแดด	123
ภาพที่	6.21	สัญลักษณ์ทำให้แห้งด้วยการตากแดด	123
ภาพที่	6.22	สัญลักษณ์การทำให้แห้ง	123
ภาพที่	6.23	สัญลักษณ์การทำให้แห้งด้วยวิธีอบที่อุณหภูมิร้อน ร้อนปานกลาง ร้อนน้อย	123
ภาพที่	6.24	สัญลักษณ์การทำให้แห้งโดยวิธีตากโดยไม่บิดน้ำ	123
ภาพที่	6.25	สัญลักษณ์การรีดที่อุณหภูมิต่ำ	123
ภาพที่	6.26	สัญลักษณ์การรีดที่อุณหภูมิปานกลาง	123
ภาพที่	6.27	สัญลักษณ์การรีดที่อุณหภูมิสูง	124
ภาพที่	6.28	สัญลักษณ์ห้ามรีด	124
ภาพที่	6.29	สัญลักษณ์การรีดโดยใช้ผ้าปูทับที่อุณหภูมิต่ำ	124
ภาพที่	6.30	สัญลักษณ์การรีดโดยใช้ผ้าปูทับที่อุณหภูมิปานกลาง	124
ภาพที่	6.31	สัญลักษณ์การรีดโดยใช้ผ้าปูทับที่อุณหภูมิสูง	124
ภาพที่	6.32	สัญลักษณ์ห้ามรีดด้วยเตารีดไอน้ำ	124
ภาพที่	6.33	ป้ายแขวน (Hang Tag) และป้ายที่เย็บติดกับตัวเสื้อผ้า	127
ภาพที่	6.35	ป้ายบริษัทผู้ผลิต	128

ภาพที่	7.1	ระยะการนั่งของการทำงานที่เหมาะสม	134
ภาพที่	7.2	ระยะการยืนของการทำงานที่เหมาะสม	135
ภาพที่	7.3	พื้นที่ทำงานในแนวราบที่เหมาะสม	135
ภาพที่	7.4	การเคลื่อนไหวในการทำงาน	140
ภาพที่	7.5	เงื่อนไขการวางงานและการจัดวางงานสำเร็จ	141
ภาพที่	7.6	การเย็บตะเข็บไหล่	141
ภาพที่	7.7	การเข้าแขนเสื้อ	142
ภาพที่	7.8	การเย็บวงแขนเสื้อ	142
ภาพที่	8.1	สัญลักษณ์ของขั้นตอนการปฏิบัติงานแต่ละกิจกรรม	152
ภาพที่	9.1	การจัดวางระบบสายตรกรวม	171
ภาพที่	9.2	เสื้อแจ็กเกตด้านหน้าและด้านหลัง	177
ภาพที่	10.1	แสดงการจำแนกต้นทุนตามเกณฑ์การผลิต	206
ภาพที่	10.2	แสดงการคำนวณหาต้นทุนสินค้าที่ผลิตสำเร็จ	207
ภาพที่	10.3	แสดงส่วนประกอบต้นทุนสินค้าสำเร็จรูป	212
ภาพที่	10.4	แสดงต้นทุนผลิตภัณฑ์	218
ภาพที่	10.5	แสดงต้นทุนงวดเวลา	219
ภาพที่	14.1	วงจรถวายตรวจ	271
ภาพที่	14.2	เครื่องตรวจผ้าทอและเครื่องตรวจผ้าถัก	272
ภาพที่	14.3	Flow Chart แสดงลักษณะการ Q.C. in line และ Q.C. Front line	291
ภาพที่	14.4	การตรวจสอบคุณภาพของแผนกสำเร็จรูป	292
ภาพที่	15.1	การตรวจสอบข้อบกพร่องหรือตำหนิเสื้อเซ็ด	309
ภาพที่	15.2	การตรวจสอบข้อบกพร่องของตะเข็บบวกลบต้องไม่เกินที่กำหนด	309
ภาพที่	15.3	วัฏจักรเดมิ้ง	315
ภาพที่	15.4	ลักษณะของการบริหารจัดการด้วย TQM	316
ภาพที่	15.5	ผังขั้นตอนการผลิตและวิธีการจัดการ	316
ภาพที่	15.6	ตัวอย่างเปรียบเทียบสินค้าที่ได้คุณภาพกับสินค้าที่ไม่ได้คุณภาพ	318
ภาพที่	16.1	กราฟเส้น	324
ภาพที่	16.2	กราฟแท่ง	324
ภาพที่	16.3	กราฟวงกลม	325
ภาพที่	16.4	กราฟรูปภาพ	325
ภาพที่	16.5	ผังพาเรโต	327
ภาพที่	16.6	แผนภูมิเหตุและผลหรือแผนภูมิกังปลา	328
ภาพที่	16.7	ตัวอย่างแผนภูมิกังปลาแสดงถึงสาเหตุที่เป็นปัญหาการเย็บรังคัมไม่เรียบร้อย (ผังแบบมีสิ่งแวดล้อม)	329
ภาพที่	16.8	ตัวอย่างแผนภูมิกังปลาแสดงถึงสาเหตุที่เป็นปัญหาของความผิดพลาดด้านขนาดของชิ้นงาน	330
ภาพที่	16.9	แผนภูมิควบคุม	331
ภาพที่	16.10	แผนภูมิตัวอย่างแสดงจำนวนจุดบกพร่องที่พบบนเสื้อผ้าอุตสาหกรรม	333

ภาพที่ 18.1	การเปลี่ยนกระบวนการตรวจสอบแบบระดับปกติ แบบระดับเข้มงวด และแบบระดับลดหย่อน	354
ภาพที่ 18.2	การเปลี่ยนกระบวนการการตรวจสอบแบบระดับปกติ แบบระดับเข้มงวด และแบบระดับลดหย่อน (ภาษาไทย)	354
ภาพ ผ 1	การเรียกขนาดรูปร่างของผู้หญิง	398
ภาพ ผ 2	การเรียกขนาดรูปร่างของผู้ชาย	401
ภาพ ผ 3	การเรียกขนาดรูปร่างของเด็กชายและเด็กหญิง	402

ตารางที่	2.1	ขนาดของผ้าที่เข้าและออกจากช่องก้นแลบ	23
ตารางที่	2.2	ขนาดของผ้าที่เข้าและออก "ช่องโป้โล"	24
ตารางที่	2.3	ขนาดของผ้าที่เข้าและออก "ช่องติดตีนผีสองเข็ม"	25
ตารางที่	2.4	ขนาดของผ้าที่เข้าและออก "ช่องก้นอม"	26
ตารางที่	2.5	วิธีแก้ปัญหาบ่อยที่เกิดขึ้นบ่อยสำหรับจักรเย็บผ้า	34
ตารางที่	3.1	ตะเข็บแบบทับ (SS)	54
ตารางที่	3.2	ตะเข็บแบบเกย (LS)	56
ตารางที่	3.3	ตะเข็บแบบหุ้ม (BS)	58
ตารางที่	3.4	ตะเข็บแบบแบนราบ (FS)	59
ตารางที่	5.1	ขั้นตอนการทำงานของแผนกตัด	69
ตารางที่	5.2	ขั้นตอนการทำงานของแผนกปักกลาย	70
ตารางที่	5.3	ขั้นตอนการทำงานของแผนกเย็บ	71
ตารางที่	5.4	ขั้นตอนการทำงานของแผนกสำเร็จรูป	72
ตารางที่	5.5	ขั้นตอนการทำงานของแผนกบรรจุ	73
ตารางที่	5.6	ผังแสดงการไหลของงานเสื้อผ้าอุตสาหกรรมและมาตรฐานการตรวจสอบ	74
ตารางที่	5.7	การคิดเวลาและราคาเสื้อผ้าเทียบจาก 10 ตัว เมื่อต้องการหาค่าจ้างรายชิ้น	76
ตารางที่	5.8	ตัวอย่างแบบฟอร์มใช้สำหรับการหาค่าเสื้อผ้าตัวอย่าง	78
ตารางที่	5.9	ตัวอย่างแบบฟอร์มแพทเทิร์นการ์ด	80
ตารางที่	5.10	ตัวอย่างข้อมูลที่ต้องระบุในแพทเทิร์นการ์ด	81
ตารางที่	5.11	แบบฟอร์มสำหรับ Size Spec	84
ตารางที่	5.12	ตัวอย่างข้อมูลที่ต้องระบุ Spec Sheet ตาม Order ของลูกค้า	85
ตารางที่	5.13	รายละเอียดในใบสั่งซื้อตามรายการตัวอย่างหน้า 97	98
ตารางที่	5.14	วิเคราะห์การวาง Marker และการปูผ้าสำหรับแบบ 7315	98
ตารางที่	5.15	วิเคราะห์การวาง Marker และการปูผ้าสำหรับแบบ 7315 ครั้งที่ 2	98
ตารางที่	5.16	วิเคราะห์การวาง Marker และการปูผ้าสำหรับแบบ 7315 ครั้งที่ 3	99
ตารางที่	5.17	วิเคราะห์การวาง Marker และการปูผ้าสำหรับแบบ 7315 ครั้งที่ 4	99
ตารางที่	5.18	วิเคราะห์การวาง Marker และการปูผ้าสำหรับแบบ 7315 ครั้งที่ 5	100
ตารางที่	5.19	วิเคราะห์การวาง Marker และการปูผ้าสำหรับแบบ 7315 ครั้งที่ 6	100
ตารางที่	5.20	วิเคราะห์การวาง Marker และการปูผ้าสำหรับแบบ 7315 ครั้งที่ 7	101
ตารางที่	5.21	ระบบการจ่ายงานของแผนกเย็บ	105
ตารางที่	6.1	ขนาดเสื้อเชิ้ตชาย	115
ตารางที่	6.2	ขนาดกางเกงขายาว กางเกงขาสั้นชาย	116
ตารางที่	6.3	ขนาดชุดนอนชาย	116
ตารางที่	6.4	ขนาดเสื้อเชิ้ตเด็กชาย	116
ตารางที่	6.5	ขนาดกางเกงขาสั้นเด็กชาย	116
ตารางที่	6.6	ขนาดกางเกงขายาวเด็กชาย	116
ตารางที่	6.7	ขนาดชุดนอนเด็กชาย	117
ตารางที่	6.8	ขนาดเสื้อ ขนาดกระโปรง หญิง	117
ตารางที่	6.9	ขนาดกางเกงขายาว กางเกงขาสั้น หญิง	117
ตารางที่	6.10	ขนาดเสื้อ ขนาดกระโปรงเด็กหญิง	118

ตารางที่	6.11 ขนาดกางเกงชายยาว กางเกงขาสั้นเด็กหญิง	118
ตารางที่	6.12 การวัดขนาดตัว	118
ตารางที่	6.13 ตัวอย่างป้ายการดูแลรักษาแบบที่ 1	125
ตารางที่	6.14 ตัวอย่างป้ายการดูแลรักษาแบบที่ 2	125
ตารางที่	6.15 ตัวอย่างป้ายการดูแลรักษาแบบที่ 3	125
ตารางที่	7.1 ประเภทของการเคลื่อนไหว	139
ตารางที่	7.2 การเตรียมชิ้นงาน 1 ส่วนสำหรับการเย็บ-มือเดียว	143
ตารางที่	7.3 การเตรียมชิ้นงาน 2 ส่วนสำหรับการเย็บใช้สองมือ	143
ตารางที่	7.4 การเตรียมชิ้นงานหลายชิ้นสำหรับการเย็บ-ชิ้นงานจากมัด	143
ตารางที่	7.5 การเตรียมชิ้นงาน 1 ส่วนสำหรับการเย็บ-มือข้างหนึ่งจับชิ้นงาน และอีกข้างหนึ่งช่วยป้อนชิ้นงาน	144
ตารางที่	7.6 การเตรียมหรือประกอบชิ้นส่วนระหว่างการเย็บ	145
ตารางที่	7.7 การเปลี่ยนกระสวย	145
ตารางที่	7.8 การหมุนหรือย้ายชิ้นส่วนของงานตลอดจนหมุนส่วนประกอบของจักร ระหว่างการเย็บ	146
ตารางที่	7.9 การทำงานเบ็ดเดิ้ล	146
ตารางที่	7.10 การเตรียมชิ้นงานหลังการเย็บ	147
ตารางที่	8.1 ตัวอย่างการบันทึกกิจกรรมในแผนภูมิการไหลของกระบวนการผลิตแบบที่ 1	154
ตารางที่	8.2 ตัวอย่างตารางการวิเคราะห์กระบวนการผลิตแบบที่ 2	155
ตารางที่	8.3 ผังกิจกรรมการตัดผ้าจากม้วนผ้า ด้วยวิธีการดั้งเดิม	157
ตารางที่	8.4 ผังกิจกรรมการตัดผ้าจากม้วนผ้า ด้วยวิธีการใหม่	158
ตารางที่	9.1 สาเหตุของข้อบกพร่องที่เกิดจากการเย็บและวิธีการแก้ไขทั่วๆ ไป	164
ตารางที่	9.2 ความรู้เกี่ยวกับการเย็บผ้า	165
ตารางที่	9.3 ความรู้เกี่ยวกับการเลาะผ้า	169
ตารางที่	9.4 การจัดแบ่งงานในกลุ่มโมดูลาร์ให้สมดุลกับพนักงาน	175
ตารางที่	9.5 ผังตำแหน่งเครื่อง และอุปกรณ์ การเย็บด้วยระบบโมดูลาร์	176
ตารางที่	9.6 ตัวอย่างเวลามาตรฐานขั้นตอนการเย็บเสื้อแจ็กเกต	177
ตารางที่	9.7 แสดงการจับเวลาขั้นตอนการเย็บเสื้อแจ็กเกตเพื่อนำมาศึกษาเปรียบเทียบกับ เวลามาตรฐาน	179
ตารางที่	9.8 ขั้นตอนของผลิตภัณฑ์เสื้อแจ็กเกต Style MA/12	182
ตารางที่	9.9 แสดงการคำนวณโครงสร้างโมดูลาร์การเย็บเสื้อแจ็กเกต	183
ตารางที่	9.10 การคิดคำนวณ "ตัวอย่าง B" โครงสร้างโมดูลาร์การเย็บเสื้อแจ็กเกต	186
ตารางที่	9.11 การคิดคำนวณ "ตัวอย่าง" และโครงสร้างโมดูลาร์การเย็บเสื้อแจ็กเกต	187
ตารางที่	9.12 การคิดคำนวณ "ตัวอย่าง E" โครงสร้างโมดูลาร์การเย็บเสื้อแจ็กเกต	188
ตารางที่	9.13 การคิดคำนวณ "ตัวอย่าง F" โครงสร้างโมดูลาร์การเย็บเสื้อแจ็กเกต	190
ตารางที่	9.14 การคิดคำนวณ "ตัวอย่าง G" โครงสร้างโมดูลาร์การเย็บเสื้อแจ็กเกต	190
ตารางที่	9.15 การคิดคำนวณ "ตัวอย่าง H" โครงสร้างโมดูลาร์การเย็บเสื้อแจ็กเกต	190
ตารางที่	9.16 แสดงการเปรียบเทียบเวลามาตรฐานกับเวลาการทำงานของพนักงานที่ปฏิบัติงานจริง (ของโรงงานแห่งหนึ่งในกรุงเทพฯ) และเปอร์เซ็นต์ประสิทธิภาพแต่ละขั้นตอน	191
ตารางที่	9.17 ตัวอย่างแบบฟอร์มโครงสร้างกลุ่มโมดูลาร์ (Module Configuration Worksheet)	195
ตารางที่	9.18 การหาค่าตัวแปรต่างๆ โดยใช้โครงสร้างโมดูลาร์ (Module Configuration Worksheet)	196

ตารางที่ 10.1	การคำนวณต้นทุน	209
ตารางที่ 10.2	ต้นทุนผสม รายละเอียดการคำนวณค่าใช้จ่ายในแต่ละเดือน	216
ตารางที่ 10.3	การศึกษาหาเวลามาตรฐานและต้นทุนการผลิต (เย็บ)	222
ตารางที่ 10.4	การหือเวลามาตรฐานการผลิตเสื้อผ้าอุตสาหกรรม	228
ตารางที่ 12.1	แผนผังระบบการจำหน่ายเสื้อผ้าอุตสาหกรรม	251
ตารางที่ 13.1	แสดงข้อมูลความถี่ ชิดจำกัดล่าง-ชิดจำกัดบน และจุดกลางชั้น	256
ตารางที่ 14.1	ตัวอย่างแบบฟอร์มการตรวจเส้นด้ายพุ่งและเส้นด้ายยืนในม้วนผ้า	276
ตารางที่ 14.2	ตัวอย่างแบบฟอร์มการตรวจผ้า	282
ตารางที่ 14.3	ตัวอย่างแบบฟอร์ม QC ของแผนกวาง Marker	286
ตารางที่ 14.4	ตัวอย่างแบบฟอร์ม QC ของแผนกปูผ้า (แผ่นจริงมีความยาวเท่ากับขนาด A4)	287
ตารางที่ 14.5	ตัวอย่างแบบฟอร์ม QC ของแผนกตัดผ้า (แผ่นจริงมีความยาวเท่ากับขนาด A4)	288
ตารางที่ 14.6	ตัวอย่างแบบฟอร์ม QC ของแผนกมัดผ้า (แผ่นจริงมีความยาวเท่ากับขนาด A4)	288
ตารางที่ 15.1	แบบแผนควบคุมคุณภาพในโรงงานเสื้อผ้าอุตสาหกรรม	300
ตารางที่ 15.2	การวิเคราะห์และแนวโน้มการแก้ไขปัญหาการตัดเย็บบกพร่องตามลูกค้าเคลมมา	305
ตารางที่ 15.3	สาเหตุที่เกิดจุดบกพร่องได้ง่าย	307
ตารางที่ 15.4	แสดงความยาวที่อนุโลมได้การวัดขนาดของเสื้อผ้าสำเร็จรูป	309
ตารางที่ 15.5	ตัวอย่างแบบรายงานการวัดขนาด (Size)	311
ตารางที่ 15.6	ตัวอย่างแบบฟอร์มการตรวจสอบคุณภาพของเสื้อเชิ้ต (ผ้าทอ) (Quality Cheek List for Inspection)	312
ตารางที่ 16.1	ตัวอย่างแบบฟอร์มแผ่นบันทึกข้อมูล (Data Sheet) และตัวอย่างการบันทึกข้อมูล (แผ่นจริงมีความยาวเท่ากับขนาดกระดาษ A4)	321
ตารางที่ 16.2	ตัวอย่างแบบฟอร์มแผ่นตรวจสอบ	322
ตารางที่ 16.3	ตัวอย่างการตรวจสอบความบกพร่องของแผนกเย็บที่ลงรายการของจุดบกพร่อง หรือตำหนิ	323
ตารางที่ 17.1	ตัวอย่างใบตรวจสอบผ้าม้วน/พับ	338
ตารางที่ 17.2	ตัวอย่างใบตรวจสอบขนาดแพทเทิร์นของแผนกตัวอย่าง/สร้างแบบ (แผ่นจริงมีความยาวเท่ากระดาษ A4)	339
ตารางที่ 17.3	ตัวอย่างใบตรวจสอบมัดผ้าของแผนกตัด (แผ่นจริงมีความยาวเท่ากระดาษ A4)	339
ตารางที่ 17.4	ตัวอย่างใบตรวจสอบความสำคัญของการตรวจสอบคุณภาพ ของผลิตภัณฑ์เสื้อผ้าสำเร็จรูป	340
ตารางที่ 17.5	จำนวนกล่องที่จะส่งมอบต่อจำนวนกล่องที่ต้องสุ่มตัวอย่าง	341
ตารางที่ 17.6	การสุ่มตัวอย่างแบบกำหนดขนาด	342
ตารางที่ 17.7	การสุ่มตัวอย่างแบบคละขนาด (Size)	343
ตารางที่ 17.8	แผนการสุ่มตัวอย่างเชิงเดี่ยวแบบระดับปกติ (Single Sample Plans for Normal Inspection)	344
ตารางที่ 17.9	แผนการสุ่มตัวอย่างเชิงเดี่ยวแบบระดับเข้มงวด (Single Sample Plans for Tightened Inspection)	345
ตารางที่ 17.10	แผนการสุ่มตัวอย่างเชิงเดี่ยวแบบระดับลดหย่อน (Single Sample Plans for Reduced Inspection)	345
ตารางที่ 18.1	การเปรียบเทียบปัจจัยด้านการจัดการสำหรับแผนการสุ่มตัวอย่างทั้ง 3 ระบบ	350
ตารางที่ 18.2	ระดับการตรวจสอบของแผนตัวอย่างมาตรฐาน ANSI/ASQC Z 1.4 (Mil-STD-105 E) แบ่งออกเป็น 2 ประเภท	352

ตารางที่ 18.3	ตัวอย่างใบรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพ (Q.C.)	366
ตารางที่ 18.4	รหัสขนาดตัวอักษร (Sample Size Code Letters) ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ANSI/ASQC = 1,4 (1981) หรือ MIL-STD-105E	367
ตารางที่ 18.5	แผนการสุ่มตัวอย่างเพื่อการยอมรับเชิงเดียวแบบระดับปกติ (Master Table for Single Sampling Plans : Normal Inspection)	368
ตารางที่ 18.6	แผนการสุ่มตัวอย่างเพื่อการยอมรับเชิงเดียวแบบระดับเข้มงวด (Master Table for Single Sample Plans : Tightened Inspection)	369
ตารางที่ 18.7	แผนการสุ่มตัวอย่างเพื่อการยอมรับเชิงเดียวแบบระดับลดหย่อน (Master Table for Single Sampling Plans : Reduced Inspection)	370
ตารางที่ 18.8	แผนการสุ่มตัวอย่างเพื่อการยอมรับเชิงคู่แบบระดับปกติ (Master Table for Double Sampling Plans : Normal Inspection)	371
ตารางที่ 18.9	แผนการสุ่มตัวอย่างเพื่อการยอมรับเชิงคู่แบบระดับเข้มงวด (Master Table for Double Sampling Plans : Tightened Inspection)	372
ตารางที่ 18.10	แผนการสุ่มตัวอย่างเพื่อการยอมรับเชิงคู่แบบระดับลดหย่อน (Master Table for Double Sampling Plans : Reduced Inspection)	373
ตารางที่ 18.11	แผนการสุ่มตัวอย่างเพื่อการยอมรับหลายเชิงแบบระดับปกติ (Master Table for Multiple Sampling Plans : Normal Inspection)	374
ตารางที่ 18.12	แผนการสุ่มตัวอย่างเพื่อการยอมรับหลายเชิงแบบระดับเข้มงวด (Master Table for Multiple Sampling Plans : Tightened Inspection)	377
ตารางที่ 18.13	แผนการสุ่มตัวอย่างเพื่อการยอมรับหลายเชิงแบบระดับลดหย่อน (Master Table for Multiple Sampling Plans : Reduced Inspection)	380
ตารางที่ 18.14	มาตรฐานการจำหน่ายปกติสะสม (Cumulative Standard Normal Distribution)	384
ตาราง ผ 1	แสดงขนาดและส่วนตัดต่าง ๆ (The Size Table for Figure Type) วัยเด็กตอนปลายหญิง (Girl)	403
ตาราง ผ 2	วัยเด็กตอนปลายที่มีรูปร่างสมบูรณ์หรืออ้วนท้วมหญิง (Chubbie)	404
ตาราง ผ 3	เด็กวัยรุ่นที่มีรูปร่างผอมสูง (Young Junior tean)	405
ตาราง ผ 4	เด็กวัยรุ่นที่มีรูปร่างได้ขนาด (Junoir Pettin)	406
ตาราง ผ 5	เด็กวัยรุ่นที่มีขนาดสมส่วน (Junior) หญิง	407
ตาราง ผ 6	วัยสาวรูปร่างค่อนข้างสมบูรณ์ (Miss Pettie)	408
ตาราง ผ 7	วัยสาวสมส่วน (Miss)	409
ตาราง ผ 8	วัยสาวรูปร่างสมบูรณ์ หรืออ้วนท้วม (Half Size)	410
ตาราง ผ 9	วัยผู้ใหญ่หญิง (Woman)	411
ตาราง ผ 10	หญิงมีครรภ์ (Maternity)	412
ตาราง ผ 11	วัยเด็กชายตอนปลาย (Boy)	413
ตาราง ผ 12	วัยรุ่นชาย (Teen-Boy)	414
ตาราง ผ 13	วัยผู้ใหญ่ชาย (Man)	415
ตาราง ผ 14	เด็กวัยเดินเตาะแตะ เด็กชายและเด็กหญิง (Toddler)	417
ตาราง ผ 15	เด็กวัยเข้าเรียนเด็กชายและเด็กหญิง (Child)	418



13 มิ.ย. 56

สื่อผ้าอุตสาหกรรมและการควบคุมคุณภาพ

รองศาสตราจารย์จิตรพี ชาลาลาวัฒน์

ราคา 350 บาท

พิมพ์ครั้งที่ 2 พ.ศ. 2556 จำนวน 1,000 เล่ม

หนังสือเล่มนี้สงวนลิขสิทธิ์ตาม พ.ร.บ. ลิขสิทธิ์ พุทธศักราช 2537 ห้ามผู้ใดพิมพ์ซ้ำ ออกเลียน ส่วนใดส่วนหนึ่งของหนังสือเล่มนี้ ไม่ว่าในรูปแบบใดๆ นอกจากจะได้รับอนุญาตเป็นลายลักษณ์อักษรเท่านั้น

เลขหมู่ 646
๑ 447
2556.
เลขทะเบียน 10๐๐5
วันที่ 13/มิ.ย. 2556

ข้อมูลทางบรรณานุกรมของหอสมุดแห่งชาติ
จิตรพี ชาลาลาวัฒน์.

สื่อผ้าอุตสาหกรรมและการควบคุมคุณภาพ.- พิมพ์ครั้งที่ 2.- กรุงเทพฯ : ไอเดียสแตร, 2556.
440 หน้า.

1. เนื้อผ้า. I. ชื่อเรื่อง.

646

ISBN 978-616-538-14-1-3

พิมพ์ที่ ไอ.เอส พีริ้นติ้ง เฮ้าส์
113/13 ซอยวัดสุวรรณคีรี ถนนบรมราชชนนี
เขตบางกอกน้อย กรุงเทพมหานคร 10700
โทร. 0-2424-6944, 0-2424-7292 แฟกซ์ 0-2434-3802
นายประสิทธิ์ สันติวัฒนา ผู้พิมพ์ ผู้โฆษณา พ.ศ. 2556

BSTI DEPT. OF SCIENCE SERVICE
สำนักหอสมุดฯ กรมวิทยาศาสตร์บริการ



1110015364

บรรณาธิการบริหาร: ประสาร สันติวัฒนา ที่ปรึกษาฝ่ายวิชาการ: รองศาสตราจารย์ฉวี ไชยโยธา บรรณาธิการวิชาการ: ภูสิติณี พลชายชมภู กองบรรณาธิการ: สนธยา ราชทอง สิริบุญญา บัณฑิต สมคิด สำลิตี ชมพูนุท ชูนามไชย พิสูจน์อักษร: จิระภรณ์ คักดีแก้ว ฝ่ายศิลปกรรม: สุวิทย์ เข็มจันทร์ ภูวรา วงศ์แหวน ประสิทธิ์ ภารา อังพล ศรีสวัสดิ์ วันละไพ หนูแก้ว ชัยวัฒน์ แก้วคู่ ประยอง อ่อนแสง ปัญญา ผูกกลิ่น เอกพันธ์ ขวาเปาะ รูปเล่มและอาร์ตเวิร์ค: กองสุพันธ์ ขวาเปาะ เรียงพิมพ์: ณศวรรณ พลสมัคร ออกแบบปก: กองสุพันธ์ ขวาเปาะ ประสานงานการผลิต: ปิยะวัลย์ พันธุ์แจ่ม

สำนักพิมพ์ไอเดียสแตรขอเรียนเชิญครูอาจารย์และบุคคลทั่วไปทุกท่านที่สนใจในงานเรียบเรียง การเขียนเอกสาร ประกอบการสอน เอกสารคำสอน ตำรา หนังสือ รายงานการพัฒนา นวัตกรรม งานประดิษฐ์ รวมทั้งผลงานทางวิชาการทุกสาขา และมีผู้ทรงคุณวุฒิ ตรวจสอบผลงานถูกต้องตามหลักวิชาการให้อีกด้วย ทั้งนี้ให้ส่งสำเนาต้นฉบับ ประวัติ สถานที่ทำงาน เบอร์โทรศัพท์ ที่อยู่สามารถติดต่อ ได้สะดวกมาในนาม บรรณาธิการ สำนักพิมพ์ไอเดียสแตร 1/35-39 ถนนบรมราชชนนี แขวงอนุสาวรีย์ เขตบางกอกน้อย กรุงเทพมหานคร 10700

ในกรณีที่ท่านต้องการซื้อเป็นจำนวนมาก เพื่อใช้ในการสอน การฝึกอบรม และส่งเสริมการขาย เป็นต้น กรุณาติดต่อสอบถามราคาพิเศษได้ที่ สำนักพิมพ์ไอเดียสแตรทุกสาขา : สาขาปิ่นเกล้า โทร. 0-2434-8814-5; สาขาสยามสแควร์ โทร. 0-2251-4476, 0-2254-8807; สาขาวิภาวดี โทร. 0-2221-0742, 0-2221-6567