เอกสารรับรองการแก้ไขโครงงานวิจัย

โครงงานที่ 27

ชื่อโครงงาน **การลดของเสียของสายการผลิตชิ้นส่วนอะไหล่ของเครื่องจักร**

ชื่อนักศึกษา **นายธนัชดิษย์ แสนสิงห์ชัย รหัสนักศึกษา 590610287**

นายปฏิภาณ มาทา รหัสนักศึกษา 590610580

ก่อนการปรับปรุงแก้ไข	หลังการปรับปรุงแก้ไข
คำแนะนำ : การทดสอบสมมติฐาน ควรกำหนด p_1 p_2 ด้วยว่าคืออะไร	ได้ทำการอธิบายเพิ่มเติมเข้าไปในรูปภาพที่ 4.23 และ 4.25 เรียบร้อยแล้วครับ (หน้า 36, 41)
คำแนะนำ : แน่ใจหรือไม่ว่าอัตราความเร็วรอบไม่ส่งผลต่อการเกิดของเสีย ซึ่งนักศึกษาตั้งไว้ที่ 1200	อาจจะส่งผลแต่ไม่สามารถไปเปลี่ยนความเร็วรอบที่โปรแกรมของโรงงานใช้ทำชิ้นงานได้ หากเปลี่ยนต้องทำการปรับแต่งโปรแกรม NC-Code และปรับตั้งเครื่องจักรใหม่ทั้งหมด ซึ่งได้สอบถามพนักงานที่ปฏิบัติกับเครื่องแล้วทำได้ยุ่งยาก เพราะทั้งผู้วิจัยและพนักงานไม่มีความชำนาญหรือความเข้าใจพอที่จะปรับตั้งโปรแกรมใหม่และเครื่องจักร จึงเลี่ยงการเปลี่ยนความเร็วรอบ
คำแนะนำ : ใบมีดโรงงานใช้แค่ชนิดเดียวใช่ไหม หากเปลี่ยนจะมีของเสียเพิ่มขึ้นไหม	เนื่องจากทางบริษัทใช้แค่มีดตัดชนิดเดียวในการทำชิ้นงาน SFJ-P83S ที่มีคุณภาพค่อนข้างต่ำทางผู้วิจัยจึงคิดว่าหากเปลี่ยนไปใช้มีดตัดอื่น ที่มีคุณภาพดีกว่ามีดตัด ISCAR Grade : IC354 ก็อาจส่งผลทำให้ของเสียลดลงได้
คำแนะนำ : อุปกรณ์ Jig Fixture สร้างจริงหรือไม่ หากสร้างจริงขอรูปภาพของจริงครับ	ได้ทำการอธิบายเพิ่มเติมเรียบร้อยแล้วครับ (หน้า 51)

ขอรับรองว่าโครงงานวิจัยนี้ได้แก้ไขตามที่ให้คำแนะนำแล้ว

ลงชื่อ..

(อ.ดร.ชวิศ บุญมี)