

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
1.1 แผนงานการดำเนินการวิจัย.....	8
2.1 จำนวนดีเฟคในหลากหลายระดับ	12
2.2 ขั้นตอนและตัวอย่างเครื่องมือที่ใช้ในแต่ละขั้นตอนของกระบวนการซิกส์ซิกมา	14
2.3 แนวความคิดการประเมินความสามารถของกระบวนการ.....	18
2.4 การเปรียบเทียบระดับซิกมาและดัชนีชี้แสดงความสามารถของกระบวนการ....	21
2.5 การวิเคราะห์ความแปรปรวน กรณีวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว	24
2.6 การวิเคราะห์ความแปรปรวน กรณีวิเคราะห์ความแปรปรวนสองทาง	25
2.7 เปรียบเทียบลักษณะ เวลา ความถูกต้องและงบประมาณที่ใช้ในการทดลอง แบบต่าง ๆ	27
3.1 ผลิตรถยนต์ที่มีข้อบกพร่องประเภทบางส่วนของเส้นลายวงจรเชื่อมต่อกันหากไม่ มีการปรับปรุงแก้ไข.....	39
3.2 การประเมินความสามารถของระบบการวัดของเครื่องเอไอโอไก่อนการปรับปรุง	46
3.3 เกณฑ์การให้คะแนนการประเมินความเสี่ยงการเกิดข้อบกพร่องของผลิตรถยนต์	48
3.4 การวิเคราะห์ลักษณะข้อบกพร่องและผลกระทบต่อ T-53SB.....	50
3.5 ผลการเปรียบเทียบผลกระทบของผลกระทบของรับเบอร์โรล.....	55
3.6 ผลการเปรียบเทียบผลกระทบผลกระทบการม้วนงานโรลที่ทำยเครื่อง Material Scrubbing.....	57
3.7 ผลการเปรียบเทียบผลกระทบระหว่างก่อนและหลังการเปลี่ยนสควิรโรล	59
3.8 ผลการเปรียบเทียบผลกระทบระหว่างการใช้ฟิล์มแม่แบบๆ เก้าและแบบใหม่ ..	61
3.9 ผลการเปรียบเทียบผลกระทบระหว่างการใช้ไส้กรองน้ำขนาด 100 และ 10 ไมโครเมตร.....	63
3.10 ผลการเปรียบเทียบระหว่างการใช้ความเร็วของสายพาน 4.4 และ 2.8 เมตรต่อ นาที่.....	64

3.11	ผลการเปรียบเทียบผลกระทบระหว่างก่อนและหลังการเปลี่ยนสควิโรล	66
3.12	ผลการวิเคราะห์ปัจจัยนำเข้า	67
4.1	ปัจจัยและคุณลักษณะของปัจจัยป้อนเข้า.....	69
4.2	ผลการทดลองแบบ 2 ³ แฟคทอเรียล	71
4.3	ผลการทดลองการกำหนดอายุการใช้งานสควิโรล	79
4.4	ผลการวิเคราะห์ความต่อเนื่องของกระบวนการ.....	84
4.5	ความสามารถของกระบวนการก่อนและหลังการปรับปรุง.....	89
5.1	ปัจจัยนำเข้าที่มีค่าอาร์พีเอ็นสะสมรวมกันอยู่ในระดับ 83 เปอร์เซนต์.....	91
ข-1	ข้อกำหนดคุณภาพ (Q-Condition Table)	102
ง-1	Significant Range for Duncan's Multiple Range Test	110