

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
1.1 การพยากรณ์ความต้องการเฮชจีเอเทียบกับจำนวนเครื่องทดสอบในเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม.....	5
1.2 แผนภาพแกนต์ (Gantt chart) ของแผนงานระยะเวลาในการดำเนินงาน.....	8
2.1 แสดงความสัมพันธ์ของผลิตภัณฑ์ ระบบและประเภทของการผลิต	18
2.2 ตัวอย่างกฎเกณฑ์การประเมินของผลกระทบ	23
2.3 ตัวอย่างกฎเกณฑ์การประเมินของโอกาสการเกิดขึ้นของสาเหตุ.....	24
2.4 ตัวอย่างกฎเกณฑ์การประเมินของตรวจจบบระบบควบคุม	25
2.5 เปรียบเทียบสินและชิคซ์ ชิคม่า.....	27
4.1 การจัดเรียงลำดับความสำคัญ	55
4.2 การวิเคราะห์ข้อบกพร่องและผลกระทบ หัวข้อการจัดการการไหลของเฮชจีเอ	60
4.3 การวิเคราะห์ข้อบกพร่องและผลกระทบ หัวข้อการยกเลิกการจุ่มส่วนแพดของลายวงจรไฟฟ้าในชั้นพื้นชั้นของเฮชจีเอลงในน้ำยาไอพีเอ	61
4.4 การวิเคราะห์ข้อบกพร่องและผลกระทบ หัวข้อลดการทดสอบพารามิเตอร์ลงโดยทดสอบเฉพาะลูกค้าต้องการและสำคัญเท่านั้น	62
4.5 การวิเคราะห์ข้อบกพร่องและผลกระทบ หัวข้อลดระยะเวลาการทดสอบในแต่ละพารามิเตอร์	63
4.6 การวิเคราะห์ข้อบกพร่องและผลกระทบ หัวข้อการจัดการวัสดุที่ใช้ทำเฮชจีเอและ เฮชจีเอมีคุณภาพดีก่อน/ หลัง การทดสอบ	65
4.7 อัตราผลผลิตของผลิตภัณฑ์ โดยเฉลี่ย	68
4.8 ผลการทดสอบจำนวนงานขาออกในขั้นตอนที่ 2 ของตัวแปรที่ 1	69
4.9 ผลการทดสอบสัดส่วนของผลิตภัณฑ์บกพร่องที่ลูกค้าในขั้นตอนที่ 2 ของตัวแปรที่ 1	71
4.10 ตารางการประเมินทางเลือกการปรับปรุงเทียบกับสัดส่วนของเสียที่ลูกค้า	72
4.11 วิธีการปฏิบัติงานก่อนและหลังปรับปรุงวิธีการของตัวแปรที่ 1	74
4.12 ผลการทดสอบจำนวนงานขาออกในขั้นตอนที่ 5 ของตัวแปรที่ 1	75

4.13	ผลการทดสอบสัดส่วนของผลิตภัณฑ์บกพร่องที่ถูกค้าในขั้นตอนที่ 5 ของตัวแปรที่ 1	77
4.14	ผลการทดสอบจำนวนงานขาออกในขั้นตอนที่ 2 ของตัวแปรที่ 2	79
4.15	ผลการทดสอบสัดส่วนของผลิตภัณฑ์บกพร่องที่ถูกค้าในขั้นตอนที่ 2 ของตัวแปรที่ 2	81
4.16	วิธีการปฏิบัติงานก่อนและหลังปรับปรุงวิธีการของตัวแปรที่ 2	87
4.17	ผลการทดสอบจำนวนงานขาออกในขั้นตอนที่ 5 ของตัวแปรที่ 2	88
4.18	ผลการทดสอบสัดส่วนของผลิตภัณฑ์บกพร่องที่ถูกค้าในขั้นตอนที่ 5 ของตัวแปรที่ 2	89
4.19	เปอร์เซ็นต์การปรับปรุงการสูญเสียในแต่ละพารามิเตอร์	91
4.20	รายละเอียดระยะเวลาการทดสอบเมื่อปิดพารามิเตอร์พัลส์วิดท์ และเอ็นแอลทีเอส	92
4.21	ผลการทดสอบจำนวนงานขาออกในขั้นตอนที่ 2 ของตัวแปรที่ 3	93
4.22	วิธีการปฏิบัติงานก่อนและหลังปรับปรุงวิธีการของตัวแปรที่ 3	95
4.23	ผลการทดสอบจำนวนงานขาออกในขั้นตอนที่ 5 ของตัวแปรที่ 3	96
4.24	รายละเอียดระยะเวลาการทดสอบเมื่อปิดพารามิเตอร์สคอร์ช	99
4.25	ผลการทดสอบจำนวนงานขาออกในขั้นตอนที่ 2 ของตัวแปรที่ 4	100
4.26	วิธีการปฏิบัติงานก่อนและหลังปรับปรุงวิธีการของตัวแปรที่ 4	101
4.27	ผลการทดสอบจำนวนงานขาออกในขั้นตอนที่ 5 ของตัวแปรที่ 4	102
4.28	รายละเอียดระยะเวลาการทดสอบเมื่อคงค่าแรงดันไฟฟ้า	104
4.29	ผลการทดสอบจำนวนงานขาออกในขั้นตอนที่ 2 ของตัวแปรที่ 5	105
4.30	ผลการทดสอบสัดส่วนของผลิตภัณฑ์บกพร่องที่ถูกค้าในขั้นตอนที่ 2 ของตัวแปรที่ 5	107
4.31	ระดับแรงดันไฟฟ้าเมื่อเทียบกับอัตราผลผลิต	109
4.32	วิธีการปฏิบัติงานก่อนและหลังปรับปรุงวิธีการของตัวแปรที่ 5	110
4.33	ผลการทดสอบจำนวนงานขาออกในขั้นตอนที่ 5 ของตัวแปรที่ 5	111
4.34	ผลการทดสอบสัดส่วนของผลิตภัณฑ์บกพร่องที่ถูกค้าในขั้นตอนที่ 5 ของตัวแปรที่ 5	112

4.35	การวิเคราะห์จัดการหาค่าที่ดีที่สุดของค่าความกว้างของสัญญาณแม่เหล็ก ในการเขียนเทียบกับอัตราผลผลิต.....	114
4.36	ผลการทดสอบจำนวนงานขาออกในขั้นตอนที่ 2 ของตัวแปรที่ 6.....	115
4.37	วิธีการปฏิบัติงานก่อนและหลังปรับปรุงวิธีการของตัวแปรที่ 6.....	118
4.38	ผลการทดสอบจำนวนงานขาออกในขั้นตอนที่ 5 ของตัวแปรที่ 6.....	119
4.39	แผนภาพแกนต์ (Gantt chart) ของแผนงานในกระบวนการปรับปรุง และแก้ไขระบบการทำงาน.....	120
4.40	สรุปตัวแปรนำเข้าที่สำคัญ วิธีการ และผลการปรับปรุงวิธีการทำงาน	121
4.41	กำหนดวิธีการวัด ขนาดกลุ่มตัวอย่างและความถี่ในการวัด.....	127