

รายการตาราง

ตาราง	หน้า
2.1 การวิเคราะห์ความแปรปรวน	23
3.1 บั๊จจัยที่เกดจก คน ที่มีอิทธิพลต่อการเกิด โพรงอากาศ และวิธีควบคุมในบั๊จจัย	38
3.2 บั๊จจัยที่เกดจก เครื่องจักร ที่มีอิทธิพลต่อการเกิด โพรงอากาศ และวิธีควบคุมในบั๊จจัย	38
3.3 บั๊จจัยที่เกดจกวิธีการทำงานที่มีอิทธิพลต่อการเกิด โพรงอากาศ และวิธีควบคุมในบั๊จจัย	39
3.4 บั๊จจัยที่เกดจกวัตดุคิบที่มีอิทธิพลต่อการเกิด โพรงอากาศ และวิธีควบคุมในบั๊จจัย	40
3.5 การวิเคราะห์ลักษณะข้อบกพร่องและผลกระทบของการเกิดปัญหาโพรงอากาศ ที่กระบวนการหยอดกาว	41
3.6 บั๊จจัยที่มีความสำคัญที่ส่งผลกระทบต่อปัญหาโพรงอากาศที่สอดคล้องกับกราฟพาราเร โด	42
3.7 เงื่อนไขบั๊จจัยในคู่มือการทำงานที่เครื่องหยอดกาวสามารถปรับตั้งค่าได้ และค่าบันทึกที่ พนักงานทำการปรับตั้งกาวที่ทำการผลิตในอดีตและบั๊จจัย	44
3.8 ระดับบั๊จจัยที่ใช้ในการทดลอง	45
3.9 ตารางการทดลองแฟคทอเรียลที่มี 2บั๊จจัย และระดับของบั๊จจัย Pressure = 3 ระดับ และ Temperature = 2 ระดับ	46
3.10 ค่าสัดส่วนโพรงอากาศ เมื่อทำการผลิตที่อุณหภูมิเดียวกันแต่แรงฉีดกาวต่างกัน	46
4.1 ผลการทดลองแฟคทอเรียลที่มี 2บั๊จจัย,และระดับของบั๊จจัย Pressure = 3 ระดับ และ Temperature = 2 ระดับ	48
4.2 ค่าระดับบั๊จจัยก่อนและหลังการทดลอง	54
4.3 การเกิดโพรงอากาศก่อนและหลังการปรับปรุง (ที่สภาวะการผลิตในอดีตและที่บั๊จจัยการผลิตที่เหมาะสม)	55