

สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อ	(2)
Abstract	(3)
กิตติกรรมประกาศ.....	(4)
สารบัญ	(5)
สารบัญตาราง.....	(9)
สารบัญภาพประกอบ	(10)
 บทที่	
1. ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา	1
1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา.....	1
1.2 วัตถุประสงค์การวิจัย.....	3
1.3 ขอบเขตการวิจัย	4
1.4 วิธีดำเนินงานวิจัย	4
1.5 แผนการดำเนินงาน	5
1.6 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ.....	5
2. งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง.....	6
2.1 แนวคิดและทฤษฎีของการจัดการความรู้	6
2.1.1 ความหมายของการจัดการความรู้.....	6
2.1.2 ลำดับขั้นความรู้.....	6
2.1.3 ประเภทของความรู้.....	8
2.1.4 กระบวนการในการสร้างความรู้.....	9

2.1.5 ความสำคัญและประโยชน์ของการจัดการความรู้	10
2.1.6 วิวัฒนาการของการจัดการความรู้.....	11
2.1.7 กระบวนการจัดการความรู้.....	13
2.1.8 เครื่องมือที่ใช้สำหรับการจัดการความรู้.....	15
2.1.9 การเลือกกลยุทธ์ในการจัดการความรู้.....	20
2.1.10 ขั้นตอนการสร้าง KM ในองค์กร	21
2.1.11 ปัจจัยเอื้อที่ทำให้การจัดการความรู้ประสบผลสำเร็จ.....	23
2.1.12 ปัญหาและอุปสรรคในการจัดการความรู้.....	25
2.2 ผลงานวิจัยและงานเขียนอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง	26
3. การดำเนินการ	30
3.1 ข้อมูลทั่วไปของแผนกกรณีศึกษา	30
3.2 คุณลักษณะ กระบวนการผลิตและตรวจสอบไฟวอต คาร์ทริดส์.....	31
3.2.1 กระบวนการผลิต ไฟวอต (Pivot).....	32
3.2.2 กระบวนการตรวจสอบไฟวอต (Pivot)	35
3.3 ลักษณะของสายการผลิต	36
3.3.1 สายการผลิตกึ่งอัตโนมัติ (Semi-Auto Assembly Line).....	36
3.3.2 สายการผลิตอัตโนมัติ (Auto Assembly Line)	37
3.4 คุณลักษณะ, ปัญหาและสาเหตุค่าแรงบิด (Torque).....	38
3.4.1 ลักษณะของแรงบิด	38
3.4.2 ปัญหาและสาเหตุค่าแรงบิดสูงสุด	40
3.4.3 ค่าแรงบิดต่ำสุดและค่าแรงบิดเฉลี่ยต่ำกว่าเกณฑ์ที่กำหนด	41
3.4.4 ค่าแรงบิดเฉลี่ยมากกว่าเกณฑ์ที่กำหนด	42
3.4.5 ค่าแรงบิดยอดถึงยอดแบบลูกคลื่น	43
3.4.6 ค่าแรงบิดยอดถึงยอด แบบยอดแหลม.....	44
3.5 วิธีการเก็บ วิเคราะห์และสรุปข้อมูล	46
3.5.1 ศึกษาสภาพแวดล้อมและรวบรวมข้อมูล	46
3.5.2 เก็บข้อมูลเวลาในการค้นหาสาเหตุและแก้ไขปัญหา.....	51
3.5.3 ทำการศึกษาประชากรกลุ่มตัวอย่าง	52

3.5.4 การสัมภาษณ์โดยใช้แบบสอบถาม	53
3.5.5 สรุปผลจากการสัมภาษณ์และและระบุประเด็นพัฒนา.....	54
3.6 การใช้เทคโนโลยีสารสนเทศระบบ Intranet/Webpage.....	59
3.6.1 Auto M/C Assy & Inspection Improvement.....	59
3.6.2 Action Team	59
3.6.3 Lesson and Learn	60
3.6.4 General Knowledge for Pivot	60
3.6.5 Web board	60
3.7 การวัดผลหลังจากการดำเนินการ.....	60
3.8 การวิเคราะห์และสรุปผลการวิจัย	60
4. ผลการดำเนินการ หรือการวิเคราะห์ผล.....	61
4.1 การดำเนินการนำเครื่องมือทางด้านการจัดการความรู้มาประยุกต์ใช้	61
4.1.1 Auto M/C Assy & Inspection Improvement.....	62
4.1.2 Action Team	66
4.1.3 Lesson Learned and Activity	67
4.1.4 General Knowledge for Pivot	68
4.1.5 Web board	68
5. สรุปและข้อเสนอแนะ	70
5.1 สรุปผลหลังจากการดำเนินการตามตัวชี้วัดที่กำหนด.....	70
5.1.1 ค่าสัดส่วนของเสียค่าแรงบิดจากการตรวจสอบค่าแรงบิดครั้งแรก (First Yield Torque) และสัดส่วนของเสียจากทุกระบวนการตรวจสอบขั้นสุดท้าย (Final Yield All Process).....	70
5.1.2 ความพึงพอใจของผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องในการดำเนินการ การแก้ไขปัญหา	74
5.1.3 เวลาที่ใช้ในการวิเคราะห์สาเหตุและดำเนินการแก้ไขปัญหา	75
5.2 สรุปผลการศึกษาและข้อเสนอแนะ	77
5.2.1 สรุปผลการศึกษา.....	77

5.2.2 ข้อเสนอแนะ	78
บรรณานุกรม	79
ภาคผนวก.....	80
ก แบบฟอร์มรายงานการแจ้งซ่อม (Machine Maintenance Requisition Form)	81
ข แบบสอบถามการจัดการความรู้เรื่องการค้นหาสาเหตุและ แก้ไขปัญหาค่าแรงปิด	82
ประวัติการศึกษา.....	87