

สารบัญภาพประกอบ

ภาพที่		หน้า
1.1	แผนภูมิพาเรโต (Pareto) ของเสียจากทุกกระบวนการตรวจสอบขั้นสุดท้าย ..	2
2.1	พีระมิด (Pyramid) ลำดับชั้นความรู้	7
2.2	ความสัมพันธ์ระหว่างข้อมูล สารสนเทศ และความรู้	8
2.3	ประเภทของความรู้ อ้างอิงจาก Tomohiro Takanashi	9
2.4	แบบจำลองกระบวนการในการสร้างความรู้ อ้างอิงจาก Ikujiro Nonaka	9
2.5	กระบวนการจัดการความรู้ (Knowledge Management Process)	15
2.5	กระบวนการจัดการความรู้ (Knowledge Management Process)	9
3.1	ไพลอต คาร์ทริดจ์ (Pivot Cartridge)	31
3.2	ชิ้นส่วนประกอบในฮาร์ดดิสก์ไดรฟ์ (Hard Disk Drive, HDD)	32
3.3	การประกอบแบร้ง (Bearing) เข้ากับชาฟท์ (Shaft)	32
3.4	การประกอบแบร้ง (Bearing) เข้ากับสลีฟ (Sleeve)	33
3.5	การประกอบขั้นสุดท้าย (Final Assembly)	33
3.6	การฉายแสงยูวี (UV Curing)	34
3.7	การอบด้วยความร้อน (Oven-Heat Curing)	34
3.8	Assembly Height and Axial Play Checking	35
3.9	การตรวจสอบค่าแรงบิด (Torque Checking)	36
3.10	สายการผลิตกึ่งอัตโนมัติ (Semi-Auto Assembly Line)	37
3.11	สายการผลิตอัตโนมัติ (Auto Assembly Line)	37
3.12	เส้นกราฟค่าแรงบิด (Torque Graph)	39
3.13	เส้นกราฟค่าแรงบิดสูงสุดมากกว่าเกณฑ์ที่กำหนด	40
3.14	เส้นกราฟค่าแรงบิดต่ำสุดและค่าแรงบิดเฉลี่ย	41
3.15	เส้นกราฟค่าแรงบิดเฉลี่ย มากกว่าเกณฑ์ที่กำหนด	42
3.16	เส้นกราฟค่าแรงบิดแบบลูกคลื่น	43
3.17	เส้นกราฟค่าแรงบิดแบบยอดแหลม	45
3.18	แผนภูมิพาเรโต First Yield Torque เดือน ส.ค.52	47
3.19	แผนภูมิพาเรโต Final Yield All Process เดือน ส.ค.52	48
3.20	แผนภูมิ First Yield Torque A40P จำแนกเครื่อง เดือน ส.ค.52	49

3.21	แผนภูมิ First Yield Torque A40P จำแนกประเภทค่าแรงบิด เดือนสิงหาคม 2552.....	50
3.22	แผนภูมิฟาวเรโต First Yield Torque A40P เดือนสิงหาคม 2552.....	51
3.23	ขั้นตอนการดำเนินการแก้ปัญหา.....	53
3.24	แผนภูมิแท่งแสดงอายุงานของทุกหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง.....	54
3.25	แผนภูมิแท่งแสดงระดับความสำคัญการบ่งชี้ความรู้ ข้อที่ 1-7.....	56
3.26	แผนภูมิแท่งแสดงระดับความสำคัญการบ่งชี้ความรู้ ข้อที่ 8-15.....	56
3.27	แผนภูมิแท่งแสดงระดับความพึงพอใจการสร้างและแสวงหาความรู้.....	58
4.1	หน้าแรก Intranet / Webpage.....	61
4.2	Content: Auto M/C (Assy & Inspection) Improvement.....	62
4.3	การรวบรวมปัญหา สาเหตุ และการแก้ไขสำหรับค่าแรงบิดที่เครื่อง AT#1....	63
4.4	ตัวอย่างลักษณะปัญหา Flangeless Shaft Preload Dent.	63
4.5	ตัวอย่างลักษณะปัญหาการวางตรงตำแหน่ง Under Flange Shaft.	64
4.6	การรวบรวมปัญหา สาเหตุ และการแก้ไขสำหรับค่าแรงบิดที่เครื่อง INS#1....	64
4.7	ตัวอย่างลักษณะปัญหาการวัดที่เกิดจากการสัมผัสที่ Load cell.....	65
4.8	ตัวอย่างลักษณะปัญหา Noise จากการทำงานของ Air Cylinder เลื่อนขึ้นลงไม่พร้อมกัน.....	65
4.9	Content: Action Team.	66
4.10	รายละเอียดกิจกรรมและแผนภูมิแสดงผล.	67
4.11	Content: Lesson Learned and Activity	68
4.12	Web board	69
5.1	แผนภูมิ First Yield Torque, A40P เครื่อง INS#1 เดือนสิงหาคม – ธันวาคม 2552.....	71
5.2	แผนภูมิ First Yield Torque, A40P เครื่อง INS#1 จำแนกประเภท ค่าแรงบิด เดือนสิงหาคม – ธันวาคม 2552	72
5.3	แผนภูมิ Final Yield All Process เดือนสิงหาคม – ธันวาคม 2552.....	73
5.4	แผนภูมิ Final Yield All Process, A40P จำแนกประเภท ของเสีย เดือนสิงหาคม – ธันวาคม 2552.....	73
5.5	แผนภูมิเปรียบเทียบระดับความพึงพอใจก่อนและหลังการประยุกต์ใช้	75

5.6	แผนภูมิแสดงจำนวนครั้งที่เกิดปัญหาทั้งหมด	
	เดือนสิงหาคม – ธันวาคม 2552.....	76
5.7	แผนภูมิแสดงเวลารวมทั้งหมดในการแก้ไขปัญหา	
	เดือนสิงหาคม – ธันวาคม 2552... ..	77
5.8	วงจรการจัดการความรู้จากการสรุปผลการศึกษา.....	78