

ชื่อเรื่องการค้นคว้าแบบอิสระเชิงวิทยานิพนธ์

วิธีของท่าคุยสำหรับการควบคุมคุณภาพ

ทางด้านวิศวกรรม

ชื่อผู้เขียน	นางสาวรัชดาพร กริโโนะ
วิทยาศาสตร์มหาบัณฑิต	สาขาวิชาสังคมประยุกต์
คณะกรรมการสอบการศึกษาแบบอิเล็กทรอนิกส์	

รองศาสตราจารย์รัชนี	ตีปันนี	ประธานกรรมการ
รองศาสตราจารย์วัฒนาวดี	ศรีวัฒนพงศ์	กรรมการ
อาจารย์พุฒิพงษ์	พุกภะมาน	กรรมการ

បានគេចិត្តយ៉ាវ

วิธีของทางคุณสำหรับการควบคุมคุณภาพทางด้านวิศวกรรมเป็นการวางแผนการทดลองเพื่อหาระดับปัจจัยที่เหมาะสมที่จะทำให้ค่าเฉลี่ยเบี่ยงเบนจากค่าเป้าหมายน้อยที่สุด และเสียค่าใช้จ่ายน้อยที่สุด และนำไปประยุกต์ใช้ในการดำเนินการครั้งต่อไป แผนการทดลองที่ทางคุณเลือกใช้คือ การทดลองแฟคทอร์เรียงแบบสัดส่วน และได้ดัดแปลงเป็นการจัดเรียงแบบออร์อกอนอล

การวิเคราะห์ข้อมูลจะชื่นอยู่กับคุณลักษณะทางคุณภาพ และปัจจัยแทรกซ้อนที่เข้ามา เกี่ยวกับช่อง โดยแบ่งออกเป็น

1. การวิเคราะห์เนื้อเรื่องด้วย
 2. การวิเคราะห์ข้อมูลจำแนกตามลักษณะ
 3. การวิเคราะห์อัตราส่วนสัญญาณไปยังสิ่งรบกวน ซึ่งแบ่งออกเป็นการวิเคราะห์คุณลักษณะที่กำหนดคุณภาพที่สนใจในกรณีที่ต้องการค่าให้มากกว่าเป็นค่าที่ดีกว่า การวิเคราะห์คุณลักษณะทางคุณภาพที่สนใจในกรณีที่ต้องการค่ามากกว่าเป็นค่าที่ดีกว่า การวิเคราะห์คุณลักษณะทางคุณภาพที่สนใจในกรณีที่ต้องการค่าตามชื่อผลิตภัณฑ์เป็นค่าที่ดีที่สุด

วิธีของทากซี่ได้นำไปใช้ในทางอุตสาหกรรมเพื่อลดค่าใช้จ่ายในการทดลอง

Research Title **Taguchi's Method for Engineering Quality Control**

Author Miss Ratchadaporn Kariuma

M.S. Applied Statistics

Examining Committee

Assoc. Prof. Rajanee	Tiyapun	Chairman
Assoc. Prof. Watanawadee	Srivatanapong	Member
Lecturer Putipong	Bookkamana	Member

Abstract

Taguchi method for engineering quality control is an experimental design for determining an optimal level of parameters made the least bend of average value from target value and low cost and apply this to the next operation. Experimental design selected by Taguchi is the fractional factorial design and applied to orthogonal array.

Data analyzed are depend on quality characteristics and noise factors. There are three groups of these.

1. Level analysis
2. Classified attribute analysis
3. Signal – to – noise ratio analysis. This group is classify into sub-groups of a smaller – the – better characteristic, a larger – the – better characteristic and nominal – the best characteristic.

Taguchi's method was applied for the industries experiment for reducing cost.