* p.6 1. 데이터 분석을 통한 잠재원인 도출 2. 불량 발생 원인에 대한 개선안 도출 3. 통계적 품질관리(사후관리)
* p.8 패턴 분석 활용 : 지속적인 모니터링 - 불량 발생 추세 확인으로 활용(?)
* p.9 설비 유의차 분석 활용 : 불량 발생에 유의한 설비를 중점으로 설비 관리 예정 (유전체 소성 2호기) & 경로 탐색에 활용
* p.10 작업시간 유의차 분석 활용 : 작업시간 편차로 인해 불량 발생에 영향을 미치는 공정을 중점으로 관리 예정 (유전체 소성 공정) & …
* p.14~ p.15 분석결과 설명 :

소제목: Vital Few로 선정된 작업 조건 변수의 최적 조건 도출을 통한 불량률 개선

세부 설명: (Vital Few로 선정된) AG\_RTD\_TEMP\_GLASS\_OUT(AG RTD 출구 GLASS 온도)의 경우 46도를 기준으로 불량률이 높은 구간과 낮은 구간으로 구분됨.

* 온도 구분을 통하여 불량률이 높은 구간(AG RTD 출구 GLASS 온도가 46도 이상인 구간)의 불량률을 낮추고자 함 (=> 해결해야 할 과제)

논문 언급 : ex. ‘BUS 공정은 AG RTD 공정의 온도에 영향을 받는다’는 논리적 전개 필요

(지난 기수 참고: 높은 기판 추출 온도가 BUS 전극 현상 온도에 영향)

* AG RTD 출구 GLASS 온도가 46도 이상인 PANEL의 경우, BUS 공정에서 더욱 세밀한 작업이 요구됨.
* Vital Few로 선정된 ‘BUS 현상 TANK 온도의 최적 조건’을 도출함으로써 불량률을 개선하고자 함.
* 진주 언니 그래프 보여주면서, BUS 온도가 31도까지는 안정적이지만, 31도 이상인 경우 불량률이 증가하는 추세를 보임을 보여주고. AG가 46도 이상인 PANEL은 BUS 온도를 31도 미만으로 조건 제약하여 BUS 공정 진행함.

(진주 언니 그래프에 따르면 31.5까지는 양호한 편인 거니까, p.15 조건을 31.5미만으로 수정하여 불량률 수치 재입력해야 함)