

การลดเศษสูญเสียดังกล่าวจากการผลิตกระสอบสานพลาสติก**กรณีศึกษา : บริษัทสีมคอนเทนเนอร์แบ็ก จำกัด**

โดย นางสาวเสาวรภย์ ศรีวงศ์
นางสาวพนิดา ทิวคู่

บทคัดย่อ

โครงการนี้เป็นการศึกษาเพื่อออกแบบการลดเศษสูญเสียดังกล่าวที่เกิดขึ้นในโรงงานผลิตกระสอบสานพลาสติก ที่สามารถช่วยลดปัญหาที่เกิดขึ้นในแผนกพิมพ์ ซึ่งปัญหาที่มีได้แก่ ปัญหาของการเกิดโลโก้แตก โลโก้เอียง โลโก้จาง การเลอะหลัง ปัญหาผ้าพับ พิมพ์เสียหัวม้วน โลโก้ต่าง โดยทำการออกแบบสิ่งที่จะช่วยลดปัญหาที่เกิดขึ้น คือ การเพิ่มลูกกลิ้งเข้าไปที่เครื่อง Manual 1 อีกสองลูก ตรงจุดที่มีลูกกลิ้งเดิมอยู่ โดยการติดตั้งนั้นตอนแรกจะติดตั้งโดยให้ลูกกลิ้งอยู่ในด้านเดียวกันแต่ผลที่ออกมาไม่สามารถช่วยลดปัญหาที่เกิดขึ้นได้ ต่อมาจึงทำการปรับตั้งลูกกลิ้งที่เพิ่มเข้าไปทั้งสองอยู่อีกด้านหนึ่ง จะเป็นในลักษณะตรงข้ามกัน ผลที่ออกมายังไม่สามารถลดปัญหาได้ และมีการออกแบบการติดตั้งลูกกลิ้งแห่งเข้าไปเพื่อช่วยลดปัญหาการพิมพ์เสีย โดยติดตั้งลูกกลิ้งแห่งเข้าไปตรงสายพานใหญ่เส้นแรก จะอยู่ในส่วนหน้าของเครื่อง ก่อนที่กระสอบจะผ่านเข้าไปสู่กระบวนการพิมพ์ โดยลูกกลิ้งที่ทำการติดตั้งจะเป็นลักษณะแห่งกลมมียาว 98 เซนติเมตร น้ำหนัก 10.5 กิโลกรัม เส้นผ่าศูนย์กลาง 10 เซนติเมตร พร้อมทั้งทำการปรับลมเหยียบกระสอบและปรับสายพานเหยียบกระสอบให้เหมาะสม และเมื่อทำการเปรียบเทียบผลจากการพิมพ์เสียในเดือนมกราคมและเดือนกุมภาพันธ์ ผลที่ได้คือ เปอร์เซ็นต์การพิมพ์เสียลดลง ซึ่งคิดเป็นปริมาณการพิมพ์เสียที่ลดลงได้ร้อยละ 38.84

คำสำคัญ : ลดเศษสูญเสียดังกล่าว / ลูกกลิ้ง / กระสอบสานพลาสติก / แผนภูมิแกนต์

Reducing plastic from polypropylene woven bag manufacturing process

Case study : Sima Containerbag Co.,Ltd

By Miss. Saowarop Sriwong

Miss. Panida Tueku

ABSTRACT

This project is a study designed to reduce the loss that occur in manufacturing plastic woven bag. The scope is focus on solving problems that occur in the printing department. The problems are including uncompleted printing, uncorrected printing, and waste from worm up period. After collecting and analyzing data, the new designs of roller are designed to reduce the problem for “Manual 1” machine. The first design is to add two straight ball rollers in the same side of original rollers. The result shows that it can not fix the problem. Later, the rollers are added to the opposite side. The result shows that the problem can not be fixed. The third design is to install a roller bar to help reduce the problem to print. The roller bar is installed over the belt in the first line. The roller bar is 98 cm long, 10 cm diameter, and weight 10.5 kg. When comparing results from the loss of printing in January and February, the percentage of waste reduced by 38.84%.

Keywords: lower fraction loss / roller / plastic weave bag / fishbone chart.