

218628

โครงการวิจัยอุตสาหกรรมนี้มีจุดประสงค์เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการทำงานของเครื่องพิมพ์สีในอุตสาหกรรมพลาสติกบรรจุภัณฑ์ โดยมุ่งเน้นการลดความสูญเปล่าของกระบวนการปรับตั้งเครื่องพิมพ์สี 8-5 และจากการเก็บข้อมูลกิจกรรมและเวลาก่อนการปรับปรุง ในช่วงเดือนกันยายน 2551 ถึงเดือนธันวาคม 2551 พบว่าในการปรับตั้งแม่พิมพ์ต้องใช้เวลาในหยุดเครื่องรวม 5,870 วินาที จากการวิเคราะห์สาเหตุพบว่า กิจกรรมการเดินเครื่องเปล่าเพื่อกวานสีให้เข้าที่ การเอาตัวอย่างงานไปทดสอบสีเทียบกับมาตรฐานและการผสมสีใหม่ในถัง ความสูญเสียดังกล่าวเป็นความสูญเสียที่เกิดจากการบริหารกิจกรรมในการปรับตั้งชิ้นงาน ดังนั้นหลักการ Single Minute Exchange of Die (SMED) ซึ่งเป็นหลักการในการลดเวลาความสูญเสียนั้นถูกนำมาใช้และพบว่าหลังการปรับปรุงกิจกรรมในการปรับตั้งแม่พิมพ์ผลที่ได้คือ สามารถลดเวลาในการปรับตั้งเหลือเพียง 1,788 วินาที เป็นผลให้ผลิตภาพเพิ่มขึ้นร้อยละ 10.10

218628

The objective of this research is to increase an efficiency of a printing machine in the manufacturing of flexible packaging. It aims to eliminate waste due to set-up time of the machine 8-5. From the record during September to December 2008, it is found that the work due to set-up time is accumulated to 5,870 second which is mainly caused by stirring, calibration and remixing activities. Therefore, the SMED (Single Minute Exchange of Die) methodology is applied to reduce these wastes. As a result, the set-up time is substantially reduced to 1,788 seconds and the efficiency of the production increases up to 10.10 percent.