

เอกสารรับรองการแก้ไขโครงการวิจัย

โครงการที่ 035

ชื่อโครงการ การวิเคราะห์ลักษณะข้อผิดพลาดของผลกระทบโดยการใช้ FMEA
ในกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์ขวดพลาสติกสำหรับบริโภค

ชื่อนักศึกษา ปณณวัชร สุทธิประภาภิสิทธิ์ รหัสนักศึกษา 580610485

ก่อนการปรับปรุงแก้ไข	หลังการปรับปรุงแก้ไข
คำแนะนำ: แก้บทคัดย่อภาษาอังกฤษ	Plastic products industry consists of a variety of industries. Nowadays, Thailand has a steady rate of economic growth. To increase the ability to compete to meet the needs of the market the plastic bottle industry is competitive in many companies. In which each company has invested more to bring modern technology to the production process and have a strategic management of technology Cost reduction and waste reduction to increase production efficiency and meet customer needs This research is made to analyze the mistake of productive system by using FMEA. After we have collected all the mistake for 1 month, 16 were found and 2 have met the FMEA criterion. Machine age and contaminant plastic beads need to be redesigned. At last, machine age need to be fixed with the new machine after calculating by breakeven point and contaminant plastic beads need to change the transporting process.
คำแนะนำ: รายละเอียดของต้นทุนผันแปร	ต้นทุนผันแปรที่ใช้ 0.6 นั้นได้รับข้อมูลมาจากโรงงาน ซึ่งทางโรงงานได้นำเม็ดพลาสติกมาจากพลาสติกที่ไม่สามารถใช้ได้แล้วมาใหม่ โดยทางโรงงานได้ขายพลาสติกที่ไม่สามารถ

	ใช้งานได้อีกแล้วให้กับทางโรงงานอื่นๆ ในราคา 0.6 บาท ดังนั้นจึงนำ 0.6 เป็นต้นทุนในการผลิตเม็ดพลาสติก
คำแนะนำ: ที่มาของข้อมูลการผลิตของเครื่องจักรใหม่ 2400 ขึ้นต่อวัน	เทียบจากมาตรฐานการผลิตของเครื่องจักรเก่า ของโรงงานในปัจจุบัน เนื่องจากเป็นเครื่องจักรรุ่นเดียวกัน จำนวนการผลิตต่อชั่วโมงจึงเท่ากัน ต่างกันเพียง ข้อผิดพลาดที่เกิดขึ้นของเครื่องจักรเก่าทำให้เครื่องจักรหยุดทำงาน
คำแนะนำ: ทำไมเครื่องจักรใหม่ทำงานได้ 9 ชั่วโมง ขณะที่เครื่องจักรเก่าทำงานได้ 7 ชั่วโมง	เครื่องจักรใหม่ทำงานได้เต็มประสิทธิภาพการทำงาน ในหนึ่งวันที่โรงงานกำหนดและไม่มีข้อผิดพลาดที่ทำให้ต้องหยุดเครื่องในระหว่างการทำงาน ในขณะที่เครื่องจักรเก่า ไม่สามารถทำงานได้เต็มประสิทธิภาพ โดยจะเกิดข้อผิดพลาดระหว่างการทำงานเฉลี่ยแล้ว 2 ชั่วโมง
คำแนะนำ: อธิบายถึงขั้นตอนการไหลของทั้งปัจจุบันและปรับปรุงอย่าละเอียดด้วย	ขั้นตอนก่อนการปรับปรุง คนงานนำเศษพลาสติกที่โดนตัดจากเครื่องจักรมาโมใหม่ จากนั้นคนงานนำเศษพลาสติกที่แยกใส่ถุงโดยลากถุงจากเครื่องจักรมายังเครื่องโม คนงานทำการคัดแยกเศษพลาสติกที่มีสิ่งเจือปนแยกออกมาจากถุงเพื่อนำพลาสติกสะอาดนำไปโมใหม่ จากนั้นคนงานจะนำเศษพลาสติกที่คัดแยกแล้วมาใส่ในเครื่องโม สุดท้ายคนงานนำเม็ดพลาสติกที่ไม่เสร็จแล้ว ส่งไปยังเครื่องจักรเพื่อนำไปผลิตสินค้า ขั้นตอนหลังการปรับปรุง คนงานนำเศษพลาสติกที่โดนตัดจากเครื่องจักรใหม่ จากนั้นคนงานนำเศษพลาสติกที่แยกใส่ถุงโดยใส่รถเข็นจากเครื่องจักรมายังเครื่องโม คนงานทำการแยกเศษพลาสติกที่มีสิ่งเจือปนแยกออกมาจากถุงเพื่อนำพลาสติกสะอาดนำไปโมใหม่ จากนั้นคนงานนำเศษพลาสติกที่คัดแยกแล้วมาใส่ในเครื่องโม คนงานนำเม็ดพลาสติกที่ไม่แล้วมาคัดแยกสิ่งเจือปนออก สุดท้ายคนงานนำเม็ดพลาสติกที่ไม่เสร็จแล้วส่งไปยังเครื่องจักรเพื่อนำไปผลิตสินค้า

ขอรับรองว่าโครงการวิจัยนี้ได้รับการแก้ไขตามที่ให้คำแนะนำเรียบร้อยแล้ว

ลงชื่อ.....

(อ.ดร.วิชิต บุญมี)