

การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อการศึกษาสภาพการดำเนินงานของโรงงานผลิตยางพาราชนิดแผ่นที่มีของเสียเกินกว่า 15% และต่ำกว่า 1% โดยประชากรที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ คือ โรงงานผลิตยางพาราชนิดแผ่นของสหกรณ์กองทุนการทำสวนยางทั่วประเทศมีจำนวน 616 โรงงาน โดยกลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ได้จากการสุ่มตัวอย่างแบบเจาะจง ได้เลือกจังหวัดในภาคใต้ที่มีการผลิตยางจำนวนมาก คือ สตูล ตรัง พัทลุง และสงขลา รวม 4 จังหวัด โดยเลือกสุ่มโรงงานที่มีของเสียเกินกว่า 15% จำนวน 4 โรง และที่มีของเสียต่ำกว่า 1% จำนวน 4 โรง แล้วทำการศึกษาสภาพการดำเนินงานในการผลิตเพื่อหาสาเหตุของการสูญเสีย โดยเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยเป็นแบบสังเกตการณ์และการสัมภาษณ์แบบมีโครงสร้าง

ผลการวิจัยพบว่า มีสภาพการดำเนินงานอันก่อให้เกิดปัญหาในการผลิตที่ทำให้เกิดของเสียแยกตามขั้นตอน 4 ขั้นตอนคือ ขั้นตอนการรับน้ำยาง ขั้นตอนการทำให้น้ำยางจับตัวเป็นแผ่น ขั้นตอนรีดแผ่นยาง และขั้นตอนอบ/รมยาง

โดยที่โรงงานผลิตยางพาราชนิดแผ่นที่มีของเสียเกินกว่า 15% มีปัญหาในขั้นตอนต่างๆ คือ ขั้นตอนการรับ น้ำยางมีปัญหาจากอุปกรณ์กรองน้ำยางไม่มีมาตรฐาน ทำให้ไม่สามารถแยกตะกอนออกจากน้ำยางได้ ขั้นตอนการทำให้น้ำยางจับตัวเป็นแผ่นมีปัญหาเรื่องขนาดของแผ่นยางไม่เท่ากัน ขั้นตอนการรีดแผ่นยาง มีปัญหาจากสภาพการชำรุดของเครื่องรีด ทำให้เกิดเศษยางขึ้น ขั้นตอนการอบ/รมยาง มีปัญหาจากอุณหภูมิในห้องอบไม่คงที่ทำให้เกิดความไม่สมบูรณ์ของยางแผ่น

Abstract

201314

The purpose of this study was to investigate operation problem of rubber sheet factory in case of waste over 15% and unless 1%. The population of this study was the, 616 rubber sheet factories registered as members of the office of the Rubber Replanting Aid Fund. The sample in this study concern on the operation to finding the case of waste. The structure interview war used to collect the data.

It was found that the problem can be classified on to 4 processes, as rubber liquid receiving process, pre-forming rubber sheet process, rolling rubber process and heating rubber process.

The main of the rubber sheet factory in each process are: the rubber liquid receiving process was the non-standard filter element that can not separated the slang in the rubber liquid. The pre-forming rubber sheet process was the bending of the aluminum cutting sheet that can not divided the rubber into the same volume. The rolling rubber sheet in the process. The heating rubber process was the large deviation of the temperature in the oven that can not produce the complete rubber sheet.