

## การควบคุมกระบวนการผลิต

การควบคุมกระบวนการผลิตมีจุดประสงค์เพื่อตรวจสอบและควบคุมปัจจัยที่มีผลต่อความแปรปรวนของน้ำหนักมาตรฐานกระดาษ โดยมีแผนการควบคุมและป้องกันดังนี้

1. Rectifier roll speed ไม่เหมาะสม

เมื่อปรับ Headbox flow 10,000 l/min จะต้องปรับ rectifier roll speed 12 rpm ซึ่งให้ผลของน้ำหนักมาตรฐานในแนวตามขวางเครื่องที่ไม่แตกต่างกัน

2. Top slice เสียรูป

ในการปรับ slice adjusting screw ของ Top slice ต้องปรับให้ตำแหน่งที่อยู่ติดกันต้องไม่เกิน 0.150 mm เพื่อป้องกันการเสียรูป โดยบันทึกค่าลงในบันทึกการตรวจสอบดังภาคผนวก ตารางที่ 16. แต่กรณีที่ปรับเกินค่าที่กำหนดจะต้องทำการปรับกลับไม่ให้เกินทันที และตรวจสอบ Top Slice เสียรูปหรือไม่ ถ้าเสียรูปต้องทำการเปลี่ยน Top Slice อันใหม่ในการหยุดเครื่องครั้งต่อไป

3. Top slice สกปรกมีเชื้อติดสะสม

กำหนดให้มีการล้างทำความสะอาด Top Slice ทุกชั่วโมง โดยบันทึกการทำความสะอาดดังภาคผนวก ตารางที่ 16.

4. ตะแกรงอุดตัน

ตะแกรงอุดตันเกิดจาก shower ที่ทำความสะอาดตะแกรงบริเวณดังกล่าวอุดตัน ทำให้ตะแกรงสกปรกและอุดตันในที่สุด ดังนั้นจึงตั้งมาตรฐานการตรวจสอบ shower ทำความสะอาดตะแกรงดังภาคผนวก ตารางที่ 17. และเปลี่ยนหัว nozzle เมื่อมีสภาพอุดตันเมื่อเครื่องหยุดดังภาคผนวก ตารางที่ 18. แต่กรณีที่ตะแกรงเกิดอุดตันขึ้น จะต้องเปลี่ยนตะแกรงใหม่ในการหยุดเครื่องครั้งต่อไป

5. ตะแกรงเป็นลอน

ตะแกรงเป็นลอนเกิดจากผิวของ wire roll มีการสึกไม่เรียบ เมื่อตะแกรงวิ่งผ่านผิว roll ที่สึกเป็นระยะเวลานานจะทำให้ตะแกรงเกิดเป็นคลื่นลอน โดยสาเหตุของ wire roll สึกเกิดจากการใช้งานเป็นระยะเวลานานเกินไป ดังนั้นจึงได้ตั้งมาตรฐานในการใช้งาน wire roll ใหม่ โดยลดลงจาก 1 ปี เหลือ 3-6 เดือน และทำบันทึกอายุการใช้งาน wire roll ดังภาคผนวก ตารางที่ 19. หรือเกิดจาก doctor blade ที่ wire roll สึกทำให้เสียดสีกับผิว wire roll จนสึก ดังนั้นจึงต้องมีการ

ตรวจสอบสภาพ doctor blade โดยลงบันทึกการตรวจสอบดังภาคผนวก ตารางที่ 16. แต่กรณีที่ ตะแกรงเป็นลอนเกิดขึ้นจะต้องเปลี่ยนตะแกรงในการหยุดเครื่องครั้งต่อไป

6. Applicator roll no.1 ผิวไม่เรียบ

Applicator roll สึกเกิดจากการใช้งานเป็นระยะเวลานานเกินไป และเกิดจากมีกระดาษ ขาดพันลูก Applicator roll บ่อย ดังนั้นจึงได้ตั้งมาตรฐานในการใช้งาน Applicator roll ใหม่ โดย ลดลงจาก 1 ปี เหลือ 3 เดือน และทำบันทึกอายุการใช้งาน Applicator roll ดังภาคผนวก ตารางที่ 19. แต่กรณีที่ Applicator roll สึกเกิดขึ้น จะต้องเปลี่ยน Applicator roll ใหม่ในการหยุดเครื่องครั้ง ต่อไป

7. การปรับ slice adjusting screw ต่างกันมากเกินไป

การปรับ slice adjusting screw ในแต่ละตำแหน่ง เพื่อปรับให้น้ำหนักมาตรฐานกระดาษ ในแนวตามขวางเครื่องเท่ากันหรือใกล้เคียงกัน เมื่อมีการแก้ไขสาเหตุของแต่ละปัจจัยแล้ว การ ปรับ slice adjusting screw ในแต่ละตำแหน่งจะเท่ากันหรือใกล้เคียงกันมาก โดย slice adjusting screw ตำแหน่งที่อยู่ติดกันต้องไม่เกิน 0.150 mm ซึ่งจะบันทึกค่าการปรับ slice adjusting screw ลงในภาคผนวก ตารางที่ 16.



ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย