

## ข้อมูลเบื้องต้นเกี่ยวกับ โรงงานที่ศึกษาวิจัย

ในการศึกษาวิจัยเรื่องระบบสารสนเทศซึ่งเป็นเรื่องเกี่ยวกับระบบข้อมูลเพื่อการบริหาร ในเบื้องต้นจำเป็นจะต้องทราบข้อมูลโดยทั่วไปเกี่ยวกับโรงงานที่จะศึกษาวิจัยก่อน

โดยจะแบ่งกล่าวข้อมูลเบื้องต้นของ โรงงานแปซิฟิค แบ่งเป็นหัวข้อดังต่อไปนี้

1. ประวัติความเป็นมา
2. สถานะภาพปัจจุบัน
3. การย้อมผ้าและการกรอผ้า
4. การจัดองค์กร
5. ข้อมูลด้านกำลังคน
6. ลักษณะงานผลิต

### ประวัติความเป็นมา

โรงงานแปซิฟิคการทอเมื่อเริ่มต้นกิจการ ทางโรงงานดำเนินกิจการ 3 ประเภทคือ งานทอผ้า งานย้อมผ้า และงานกรอผ้า ต่อมาผู้ประกอบการด้านงานทอผ้ามีมาก เป็นผลทำให้เกิดภาวะการแข่งขันของตลาดสูง เราสามารถดูจากตารางที่ 1.1 ผู้ประกอบการด้านการทอมีจำนวนสูงสุดเมื่อเทียบกับอุตสาหกรรมสิ่งทอประเภทอื่น ๆ

ต่อมาภายหลังทาง โรงงานจึงตัดสินใจไม่ประกอบกิจการด้านการทอด้วยตนเอง แต่ให้ผู้อื่นเข้าดำเนินกิจการแทน โดยทางโรงงานจะเก็บค่าเช่าเครื่องจักรและสถานที่จากผู้เช่า ส่วนกิจการด้านงานย้อมผ้าและกรอผ้าทาง โรงงานยังคงดำเนินกิจการอยู่

ลักษณะการบริหารงานของ โรงงานเป็นแบบครอบครัว ผู้บริหารระดับสูงซึ่งดูแลกิจการ อยู่เป็นเจ้าของกิจการ โดยสืบทอดเจตนาารมย์จากบิดา

### สถานะภาพปัจจุบัน

ธุรกิจของโรงงานที่ดำเนินอยู่ในปัจจุบัน จัดได้ว่าอยู่ในเกณฑ์โรงงานทำงานวันละ 24 ชม. แบ่งเป็น 3 กะ เนื่องจากสิ่งทอไทยมีต้นทุนการผลิตต่ำ อัตราจ้างแรงงานถูก ประกอบกับรัฐบาลไทยมีนโยบายส่งเสริมการส่งออกและค่าของเงินบาทเมื่อเทียบกับเงินสกุลอื่น ค่าของเงินบาทอ่อนตัวลงมาก โดยเฉพาะเมื่อเทียบกับเงินเยนของญี่ปุ่นและเงินมาร์คของเยอรมันนี้

จากสาเหตุดังกล่าวทำให้อุตสาหกรรมสิ่งทอไทย สามารถทำเงินได้เข้าประเทศเป็นจำนวนมาก ซึ่งจัดเป็นสินค้าส่งออกอันดับหนึ่งของไทยในปี 29 โรงงานแปซิฟิกเป็นส่วนหนึ่งของกิจการสิ่งทอไทย เนื่องจากทางโรงงานรับย้อมผ้าและกรอถ่าย ซึ่งผลผลิตจากการย้อมผ้าและกรอถ่ายจัดเป็นผลผลิตประเภทหนึ่งทางอุตสาหกรรมสิ่งทอ โดยผ้าที่ย้อมเสร็จและถ่ายที่กรอแล้วสามารถนำไปเป็นวัตถุดิบต่อเนื้อเพื่อผลิตสินค้าประเภทสิ่งทอต่อไป

### การย้อมผ้าและการกรอถ่าย

เพื่อความเข้าใจในงานซึ่ง โรงงานประกอบกิจการอยู่ จึงขอกล่าวเกี่ยวกับการย้อมผ้า และการกรอถ่าย

1. การย้อมผ้า ผ้าเมื่อขายอยู่ในท้องตลาด ที่พบเห็นกันอยู่จะมีสีสรรสวยสดงดงามบ้างก็มีลวดลายแปลกตา เป็นที่ตึงตาตึงใจแก่ผู้พบเห็น แต่ก่อนที่ผ้าจะนำออกขายในท้องตลาด ซึ่งสามารถพบเห็นได้ตามร้านทั่วไป ผ้าจากได้มาจากการนำเส้นด้ายมาทอจนเป็นผืน จากนั้นผ้าบางชนิดจะต้องนำมาย้อมให้มีสีสรรตามต้องการ

กิจการด้านงานย้อมผ้าซึ่ง โรงงานประกอบกิจการอยู่ เป็นการรับบริการย้อมผ้าให้แก่ลูกค้า ผ้าที่รับย้อมจะเป็นผ้าประเภท ผ้ายัดกลม โดยลูกค้าจะแจ้งความจำนงมายัง โรงงานว่า ต้องการย้อมให้มีสีสรรต่าง ๆ เช่น สีแดง สีฟ้า หรือสีเหลือง ฯลฯ พร้อมทั้งให้ตัวอย่างหรือบอกคุณลักษณะของสีผ้าตามที่ต้องการมายัง โรงงาน ทาง โรงงานก็จะบริการย้อมผ้าให้กับลูกค้าตามต้องการ ซึ่งผ้าที่ย้อมเสร็จจะมีสีเดียวกันทั้งผืนและไม่มีลวดลายส่วนการคิดค่าบริการ ทาง โรงงานจะ

คิดค่าบริการย้อมผ้าเป็นกิโลกรัม

2. การกรอถ่าย เส้นด้ายมีไว้สำหรับเย็บ ปัก หรือทอผ้า ปกติเราจะเห็นว่าเส้นด้ายแต่ละเส้นจะมีขนาดไม่เท่ากัน ซึ่งจะขึ้นอยู่กับขนาดหรือเบอร์ด้าย โดยที่ขนาดของเส้นด้ายจะขึ้นอยู่กับจำนวนเส้นด้ายผอยที่ตีเกลียวประกบกันเป็นเส้นด้าย ถ้าจำนวนเส้นด้ายผอยมีมาก ขนาดของเส้นด้ายก็จะมีขนาดเล็ก ทั้งนี้ขนาดของเส้นด้ายยังขึ้นอยู่กับขนาดความเล็กหรือใหญ่ของเส้นด้ายผอยอีกด้วย

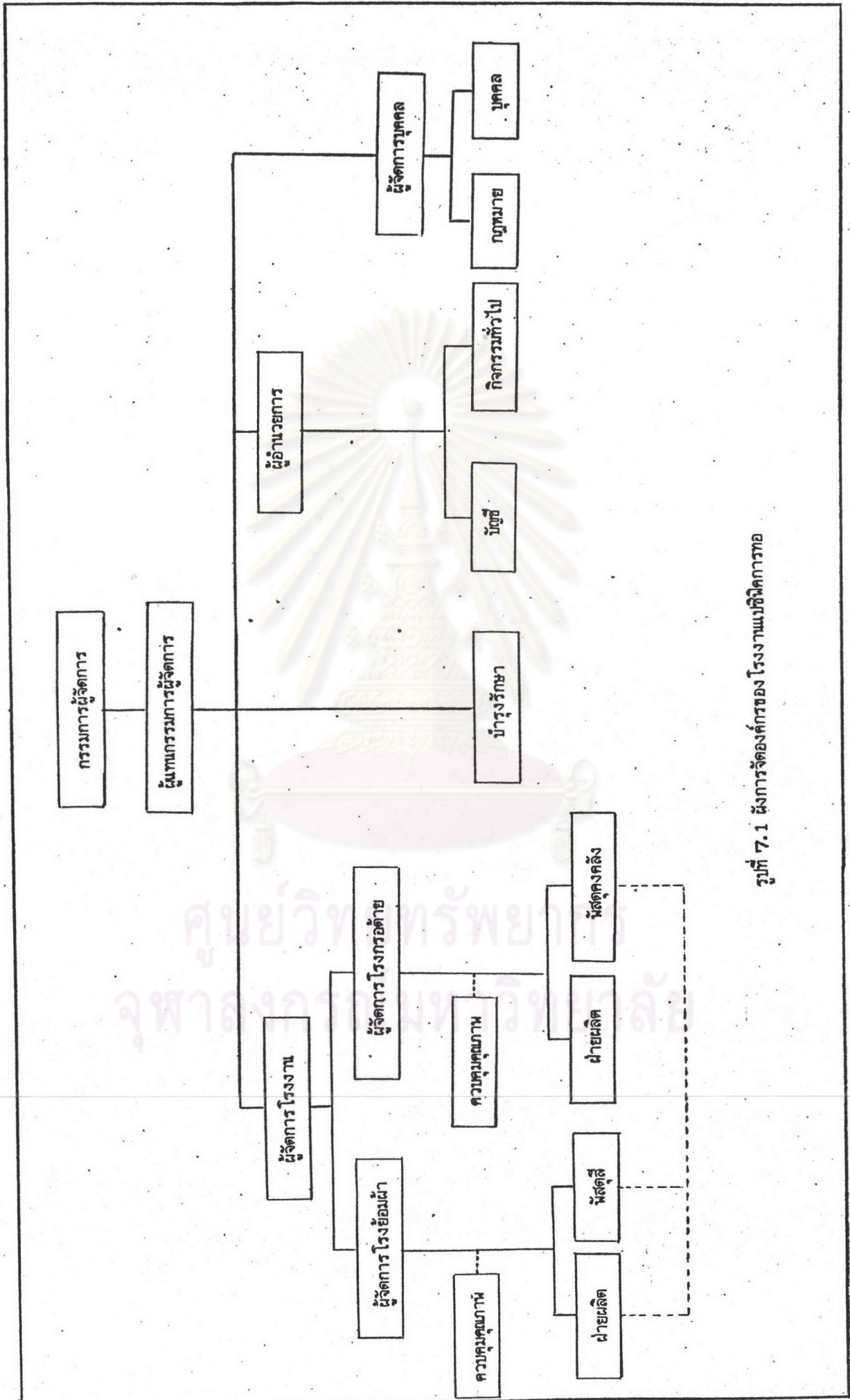
เส้นด้ายซึ่งพบเห็นกันอยู่ทั่วไป จะเป็นเส้นด้ายซึ่งได้ผ่านขบวนการกรอถ่ายมาแล้ว ซึ่งขบวนการกรอถ่ายคือการนำเส้นด้ายผอยหรือด้ายดิบ (Filament) มาผ่านขบวนการกรอถ่ายเพื่อตีเกลียวด้ายผอยหรือด้ายดิบ รวมประกบกันเป็นเส้นด้าย การกรอถ่ายก็คิดค่าบริการเป็นกิโลกรัมเช่นกัน

### การจัดองค์กร

การจัดองค์กรของโรงงานเบซิฟิค มีลักษณะการจัดองค์กรตามหน้าที่ทางธุรกิจ (Functional organization) ดังรูปที่ 7.1 ผู้บริหารระดับสูง ได้แก่ กรรมการผู้จัดการ ผู้แทนกรรมการผู้จัดการ ส่วนผู้บริหารระดับควบคุมหรือระดับกลาง ได้แก่ผู้จัดการโรงงาน ซึ่งดูแลกิจการด้านการผลิต ผู้อำนวยการซึ่งดูแลงานบัญชีและกิจการรวมทั้งไป สำหรับผู้บริหารระดับปฏิบัติการ ได้แก่ ผู้จัดการโรงย้อมผ้า ผู้จัดการโรงกรอถ่าย จะทำหน้าที่ดูแลการปฏิบัติงาน ด้านการย้อมผ้าและการกรอถ่าย ผู้จัดการบุคคล ดูแลเกี่ยวกับการจ่ายเงินเดือน ค่าจ้างแรงงานและสวัสดิการพนักงาน

การจัดองค์กรของฝ่ายผลิตจะแยกโรงงานย้อมผ้าและโรงงานกรอถ่ายออกจากกันอย่างอิสระ เนื่องจากลักษณะการทำงานของทั้งสองโรงงาน ไม่มีขั้นตอนการทำงานที่คล้ายคลึงกันหรือมีส่วนเหมือนกัน และลูกค้าหรือบุคคลภายนอกซึ่งติดต่อกับโรงงานก็แยกกันโดยอิสระ ดังนั้นงานด้านการบัญชีและการเงินก็แยกกันอย่างอิสระด้วย

โรงงานย้อมผ้า จะแบ่งเป็นฝ่ายซึ่งเห็นได้ชัดคืออยู่ 2 ฝ่าย ได้แก่ฝ่ายผลิต และฝ่ายพัสดุ



รูปที่ 7.1 ฝั่งการจัดองค์กรของ โรงงานแม่ชีนิคการทอ

ฝ่ายผลิตแบ่งเป็นแผนกตามหน้าที่ซึ่งปฏิบัติอยู่ ได้ดังต่อไปนี้ (สำหรับการทำงานของแต่ละแผนกกรุณาดูละเอียดในหัวข้อ "ข้อมูลทางด้านการผลิตของโรงงานแปซิฟิค")

- แผนกทดสอบสี
- แผนกแผนกย้อม
- แผนกสลัดน้ำ
- แผนกเป่า
- แผนกชุดขน
- แผนกอบ
- แผนกบรรจุ

ฝ่ายพัสดุ ทำหน้าที่เบิกสีจากพัสดุคงคลังมาเป็นถึง ๗ และบันทึกการเบิกจ่ายของงานย่อยแต่ละงานเพื่อเป็นข้อมูลไว้สำหรับการเก็บพัสดุคงคลัง

โรงงานกรด้าย จะแบ่งเป็นฝ่ายซึ่งเห็นได้จัดอยู่ 2 ฝ่าย ได้แก่ ฝ่ายผลิต และฝ่ายพัสดุคงคลัง

ฝ่ายผลิตแบ่งตามหน้าที่ซึ่งปฏิบัติอยู่ ได้ดังต่อไปนี้

- แผนกเทคเจอร์
- แผนกกรอใหญ่
- แผนกปั่นใจ
- แผนกตรวจทอ
- แผนกรอเล็ก
- แผนกบรรจุ

ฝ่ายพัสดุคงคลัง ทำหน้าที่เก็บรักษาพัสดุนับกับการเบิกจ่ายและควบคุมพัสดุ ซึ่งพัสดุล้วนใหญ่จะเป็นของโรงกรด้าย และในขณะเดียวกันก็เก็บรักษาพัสดุให้โรงย้อมผ้าด้วย

งานด้านการบำรุงรักษา แบ่งฝ่ายบำรุงรักษาออกเป็น 2 กลุ่ม คือ กลุ่มช่างไฟฟ้า และกลุ่มช่างเครื่อง ทั้งสองกลุ่ม มีหน้าที่หลักเป็นงานซ่อมแซมเครื่องจักร ส่วนหน้าที่อื่น ๆ จะเป็นงานช่างทั่วไป ได้แก่ การติดตั้งเครื่องจักร ตัดแปลงเครื่องจักร งานซ่อมแซมและต่อเติมอาคาร เป็นต้น

ทางโรงงานแปซิฟิคมีการจัดองค์กรเป็นสัดส่วน ตามหน้าที่ซึ่งปฏิบัติ ทำให้พนักงานแต่ละคนทราบถึงหน้าที่ซึ่งต้องปฏิบัติ ในขณะที่เดียวกันกิจกรรมที่โรงงานทำอยู่ เป็นกิจกรรมที่มีลักษณะคล้ายคลึงกันและเนื่องจากเหตุผลของงานที่มีลักษณะคล้ายคลึงกันนี้เอง เป็นผลทำให้พนักงานทราบว่าหน้าที่ของตนเป็นอย่างไร มีอะไรบ้าง

### ข้อมูลด้านกำลังคน

พนักงานทั่วไปของโรงงานได้แก่ช่างไฟฟ้า ช่างเครื่อง เสมีเยน ยาม ภารโรง รวมกันทั้งสิ้นมีจำนวน 13 คน พนักงานทั่วไปนี้จะทำงานเฉพาะเวลากลางวัน

คนงานโรงกรด้ายทั้ง 3 กะ รวมกันมีจำนวน 131 คน

คนงานโรงย้อมย้าทั้ง 3 กะ รวมกันมีจำนวน 151 คน

คนงานส่วนใหญ่จะไม่มีการศึกษาสูงนัก ส่วนพนักงานทั่วไปจะมีความรู้ตามควรแก่หน้าที่ซึ่งปฏิบัติอยู่ ส่วนผู้จัดการฝ่ายผลิตเป็นช่างผู้ชำนาญงานจากไต้หวัน ทำหน้าที่เป็นผู้จัดการโรงงาน และผู้จัดการโรงย้อมย้าส่วนผู้จัดการโรงกรด้ายก็เป็นช่างผู้ชำนาญงานชาวไต้หวันเช่นกัน ผู้จัดการทั้งสองอ่านภาษาไทยไม่ได้แต่พูดไทยได้บ้าง

พนักงานส่วนใหญ่ถึงแม้จะไม่จบการศึกษาสูง แต่เป็นเพราะพนักงานส่วนใหญ่เป็นพนักงานที่ผ่านงานมามากพอสมควรจึงทำให้งานด้านต่าง ๆ สามารถถูล่วงไปได้ และดังที่กล่าวมาแล้วว่า กิจกรรมส่วนใหญ่เป็นงานที่คล้ายคลึงกันทำให้การปฏิบัติงานสามารถดำเนินไปได้ตามควร

ในธุรกิจที่มีมาตรฐานมักจะมีการจัดฝึกอบรมพนักงานอยู่เสมอ ไม่ว่าจะเป็นด้านที่ทำอยู่ งานด้านความปลอดภัย ด้านการปรับปรุงงาน บางแห่งก็มีการจัดส่งพนักงานไปฝึกอบรมหรือไปดูงานที่ต่างประเทศ เพื่อเพิ่มเติมความรู้และยกระดับความสามารถของพนักงาน แต่สำหรับโรงงานแปซิฟิคมีการประกอบกิจกรรมด้านนี้น้อยมาก

### ลักษณะงานผลิต

งานผลิตของ โรงงานแปซิฟิคแบ่งเป็นงานหลัก 2 อย่างคือ งานย้อมย้า และงานกรด้าย

## 1. งานย้อมผ้า

เป็นงานที่ให้บริการแก่ลูกค้า โดยลูกค้าจะบอกความประสงค์มายังโรงงาน ทางโรงงานก็จะจัดรถไปรับผ้ามาเก็บไว้ เวลาที่ใช้เพื่อการย้อมจะไม่เกิน 1 วันแต่เนื่องจากลูกค้าของโรงงานมีหลายราย เมื่อรับผ้ามาแล้วจะต้องเก็บรักษาเพื่อรอการนำผ้าเข้าย้อมต่อไป อย่างไรก็ตามทางโรงงานจะพยายามย้อมผ้าแต่ละล็อตให้เสร็จภายใน 5 วัน นับตั้งแต่วันที่รับผ้าจากลูกค้า จนถึงวันที่ส่งผ้าคืนให้แก่ลูกค้า ในบางกรณีลูกค้าต้องการให้ย้อมโดยเร่งด่วน ทางโรงงานก็จะลัดคิวย้อมให้ก่อนเป็นกรณีพิเศษ

ทางโรงงานบริการย้อมผ้ามีดกมอยู่ 5 ประเภทคือ

- โพลีเอสเตอร์ (Polyester) หรือเทโทลอน (Tetolon)
- คอททอน (Cotton)
- เทโทลอน (Tetolon) ผสม คอททอน (Cotton) หรือเรียกย่อว่าทีซี (TC)
- เทโทลอน (Tetolon) ผสม เรย์อน (Rayon) หรือ เรียกย่อว่าทีอาร์ (TR)
- ไนลอน (Nylon)

ผ้าแต่ละชนิด แต่ละสีจะใช้ สีและเคมีไม่เหมือนกัน ในขณะเดียวกันจะผ่านขั้นตอนการย้อมไม่เหมือนกันอีกด้วย ขบวนการย้อมพอจะกล่าวโดยสรุปได้ดังต่อไปนี้

1.1 การทดสอบสี ขณะที่ลูกค้าแจ้งความประสงค์มายังโรงงาน ก็จะบอกว่าสีผ้าที่ต้องการย้อมจะเป็นสีอะไร และจะให้ตัวอย่างผ้ามาเล็กน้อย แผนกทดสอบสีก็จะทดสอบย้อมผ้าให้สีได้ตามตัวอย่าง โดยผู้ทดสอบจะผสมสีจำนวนเล็กน้อยเพียงให้พอสำหรับการทดสอบเท่านั้น

การทดสอบสีก็เพื่อหาว่า จะต้องใช้สีและเคมีอะไรบ้าง เป็นอัตราส่วนผสมเท่าไร โดยปริมาณของสีจะต้องคำนึงถึงปริมาณของผ้าด้วย

การทดสอบสีจะมีห้องทดสอบโดยเฉพาะ ในห้องทดสอบสีจะมีชุดเครื่องมือขนาดเล็กเพื่อใช้ทดสอบสีผ้า พนักงานทดสอบสีจะตัดผ้าชิ้นเล็ก ๆ มาทดสอบย้อมสี ในขั้นตอนการย้อมสีจะต้องคำนึงถึงอุณหภูมิของการย้อมด้วย เมื่อได้ข้อมูลการย้อมสีแล้ว พนักงานทดสอบสีจะบันทึกส่วนผสมสีและข้อมูลต่าง ๆ ลงในใบบันทึกส่วนผสมสี เพื่อเก็บไว้เป็นข้อมูลสำหรับการย้อมครั้งต่อไป ในกรณีที่ลูกค้าต้องการย้อมผ้าสีเดิม

เวลาที่ใช้ในการย้อมแต่ละสีจะใช้เวลาโดยเฉลี่ยประมาณหนึ่งชั่วโมง ซึ่ง

ในแต่ละวันจะทดสอบสีได้ประมาณวันละ 8 - 12 สี

1.2 การย้อมสี ภายหลังจากการรู้ส่วนผสมสีแล้ว ขั้นตอนแรกของขบวนการย้อมสีคือ การนำผ้าดิบเข้าย้อมสี การย้อมสีจะต้องคำนึงด้วยว่าจะย้อมสีด้านไหนของผ้า ลูกค้าจะเป็นผู้กำหนดว่าต้องการย้อมด้านใดของผ้า ถ้าลูกค้าต้องการย้อมด้านใน ก่อนจะย้อมพนักงานจะต้องกลับผ้าด้านในออกมาก่อน

การย้อมผ้ามี 2 ลักษณะคือ

1.2.1 ย้อมผ้าด้วยอุณหภูมิสูง การย้อมลักษณะนี้จะใช้อุณหภูมิย้อมประมาณ 150 องศาเซลเซียส เครื่องซึ่งใช้ย้อมผ้าด้วยอุณหภูมิสูงเรียกว่าแจส (Jass) โดยทั่วไปการย้อมผ้าด้วยอุณหภูมิสูงจะใช้กับผ้าที่ต้องการสีเข้ม และส่วนใหญ่จะเป็นผ้าประเภทโพลีเอสเตอร์

1.2.2 ย้อมผ้าด้วยอุณหภูมิต่ำ จะใช้ความร้อนประมาณ 100 องศาเซลเซียส เครื่องที่ใช้ย้อมอุณหภูมิต่ำนี้เรียกว่า วินช์ (Winch) การย้อมผ้าด้วยอุณหภูมิต่ำนี้มักจะใช้ย้อมผ้าที่ต้องการสีอ่อน และมักใช้ย้อมผ้า คอททอน ทีซี ทีอาร์ และไนลอน

ในการนำผ้าเข้าย้อม จะปล่อยน้ำเข้าเครื่องแล้วนำผ้าใส่ การปล่อยน้ำเข้าเครื่องต้องมีปริมาณเป็นสัดส่วนกับน้ำหนักผ้า โดยคำนวณว่าผ้ามีน้ำหนักเท่าไรแล้วใส่น้ำเข้าไปให้เพียงพอ ดังที่กล่าวมาแล้วว่าปริมาณของสีก็ต้องมีสัดส่วนมากน้อยตามน้ำหนักผ้าเช่นกัน เมื่อนำผ้าเข้าเครื่องเสร็จก็บั่นเพื่อให้น้ำเข้ากับผ้า โดยใช้เวลาประมาณ 10 นาที จากนั้นจึงใส่สีเข้าสู่เครื่อง แล้วเปิดไอน้ำเข้าสู่เครื่องเพื่อให้ความร้อนแก่ผ้า ปล่อยให้เครื่องบั่นต่อไปใช้เวลาประมาณ 45 นาที เมื่อย้อมเสร็จจึงปล่อยน้ำและนำผ้าออกได้

1.3 การสลัดน้ำ ภายหลังจากการย้อมสีเสร็จ ผ้าจะอยู่ในลักษณะที่เปียกชุ่ม จึงจำเป็นต้องนำผ้ามาสลัดน้ำออก โดยพนักงานจะนำเข้าเครื่องสลัดน้ำซึ่งลักษณะการทำงานเหมือนเครื่องซักผ้าตอนสลัดน้ำเช่นกัน เครื่องจะใช้แรงเหวี่ยงสลัดน้ำให้ออกจากผ้า

1.4 การเป่า เมื่อสลัดน้ำเสร็จผ้ายังคงไม่แห้ง จึงต้องนำเข้าเครื่องเป่า ในการเป่าจะใช้ลมร้อนเป่าเข้าสู่ผ้าทำให้ผ้าแห้ง ในขั้นตอนนี้ผ้าบางชนิดอาจต้องการให้เนื้อผ้ามีความเงา มัน จึงต้องใส่เรซินเข้าอบผิวเนื้อผ้า เพื่อให้ผ้าเกิดความเงาและดูมันตามต้องการ

1.5 การชุดขน เป็นการนำผ้ามาผ่านเข้าเครื่องชุดขนผ้า เพื่อทำให้เนื้อผ้าฟูออกนุ่ม ลักษณะจะดูเหมือนผ้าขนหนู งานชุดขนนี้จะทำหลังจากขั้นตอนเป่า แต่บางครั้งลูกค้าจะส่ง



ผ้ามาจ้างให้ชุดขนผ้าอย่างเดียว

1.6 การอบ เป็นการนำผ้ามาอบ เพื่อให้ผ้าเรียบ การอบมีด้วยกัน 3 วิธีคือ

1.6.1 อบกลม คือการอบผ้าให้แห้งธรรมดา แต่ที่เรียกออบกลม เนื่องมาจากผ้าที่ลูกค้านำมาให้จะมีลักษณะกลม ภายหลังจากการอบ รูปลักษณะผ้าที่ได้ยังเป็นผ้ากลมอยู่ ซึ่งเรียกว่าออบกลม

1.6.2 อบผ่า คือการอบผ้าให้แห้งแต่ตัดขอบผ้าเพื่อทำให้ผ้าเป็นเส้นสี่เหลี่ยม แทนที่จะปล่อยยให้ผ้าคงรูปเป็นลักษณะกลมดั้งเดิม

1.6.3 อบไอน้ำ เป็นการอบผ้าให้แห้งด้วยวิธีผ่านไอน้ำเข้าไป

1.7 บรรจุ การบรรจุผ้าทำได้ 2 รูปแบบคือพับ และม้วน จากนั้นก็ใส่ถุงพลาสติกขนาดใหญ่ มัดให้เรียบร้อยแล้วซั้งน้ำหนัก เพื่อรอกการจัดส่งคืนผ้าให้ลูกค้าต่อไป

## 2. งานกรอถ่าย

ทางโรงงานรับบริการกรอถ่ายให้กับโรงงานสิ่งทออื่น โดยใช้วัตถุดิบของลูกค้าแต่บางครั้งลูกค้าไม่มีวัตถุดิบ ทางโรงงานก็จะใช้วัตถุดิบของทางโรงงานแปซิฟิกเอง เมื่อกรอเสร็จจึงขายให้แก่ลูกค้า ตามจำนวนที่ต้องการ

ขบวนการกรอถ่าย เป็นขบวนการที่นำเส้นด้ายดิบ (Filament) หรือฟิลาเมนต์ มาทำให้ฟู อบ และตีเกลียว รวมประกอบเส้นด้ายดิบให้เป็นเส้นด้าย แล้วนำมากรอลงหลอดถ่ายขนาดเล็กขบวนการกรอถ่ายมีขั้นตอนดังต่อไปนี้คือ

2.1 เทกเจอร์ (Texture) เป็นขั้นตอนที่นำด้ายดิบหรือฟิลาเมนต์มาทำให้ฟู และตีเกลียวเล็กน้อย อบอุ่นด้วยฮีตเตอร์ตามอุณหภูมิที่กำหนด

ด้ายดิบที่โรงงานแปซิฟิกกรออยู่มี 2 ประเภทคือ

- โพลีเอสเทอร์ จะอบที่อุณหภูมิประมาณ 195 - 210 องศาเซลเซียส
- ไนลอน จะอบที่อุณหภูมิประมาณ 170 - 178 องศาเซลเซียส

2.2 ตีเกลียว เป็นขั้นตอนการนำด้ายมาตีเกลียวเพื่อให้ได้จำนวนเกลียวต่อ

เมตรตามต้องการ

- โพลีเอสเทอร์ จะตีเกลียวประมาณ 120 เกลียว/เมตร

- ไนลอน จะตีเกลียวประมาณ 85 - 100 เกลียว/เมตร

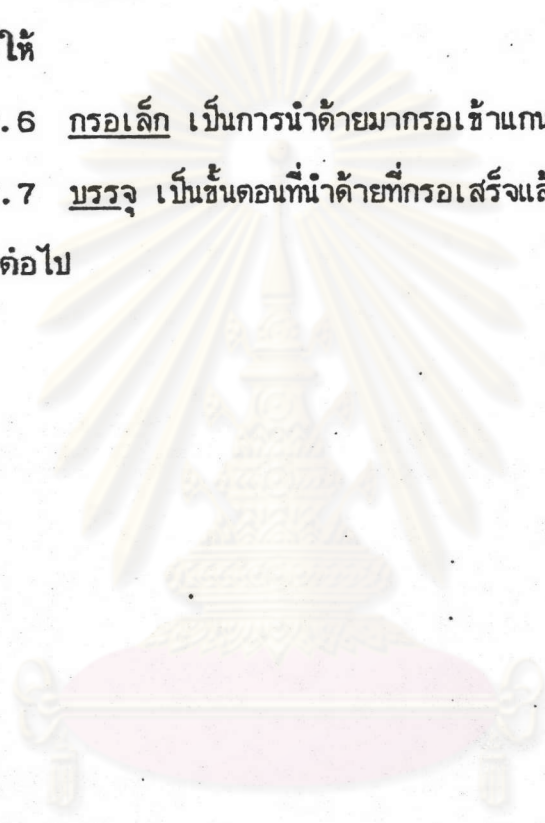
2.3 ตรวจทอ เป็นการนำด้ายมาตรวจทอ เพื่อคัดคุณภาพของด้ายว่าอยู่ในเกรดใดและได้ตามจำนวนเกลียวต่อเมตรที่ต้องการหรือไม่

2.4 บั่นใจ เป็นการนำด้ายมาบั่นให้มีรูปและลักษณะเหมาะสมจะนำไปย้อมสี

2.5 ย้อมสี ด้ายบางครั้งต้องการให้มีสี จึงต้องส่งด้ายไปให้โรงย้อมของโรงงานช่วยย้อมสีให้

2.6 กรอเล็ก เป็นการนำด้ายมากรอเข้าแกนเล็ก ตามขนาดที่ลูกค้าต้องการ

2.7 บรรจุ เป็นขั้นตอนที่นำด้ายที่กรอเสร็จแล้ว มาบรรจุลงกล่อง เพื่อเตรียมส่งให้ลูกค้าต่อไป



ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย