

หัวข้อปริญญานิพนธ์	การปรับปรุงกระบวนการผลิตเพื่อลดการบิดงอในการผลิตเหล็กเส้นในโรงงานรีดเหล็กกล้า กรณีศึกษา บริษัท กรุงเทพ ผลิตเหล็ก (BSI) จำกัด (มหาชน)
ผู้จัดทำปริญญานิพนธ์	นายกานต์ จันทคราม
สาขาวิชา	วิศวกรรมอุตสาหการ
ปีการศึกษา	2553
อาจารย์ที่ปรึกษา	อาจารย์ธีรยุทธ กาญจนแสงทอง

บทคัดย่อ

งานวิจัยนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อลดปัญหาในกระบวนการผลิตเหล็กแท่งด้วยเครื่องจักรเป็นเหล็กแท่งกึ่งสำเร็จรูป(Billet) ที่ไม่ได้มาตรฐานตามความต้องการของผู้ผลิต และเหล็กที่บิดเอียง (Rhomboidity) ซึ่งเป็นปัญหาที่เกิดขึ้นมากในการผลิตทั้งยังเป็นสาเหตุหนึ่งที่ทำให้เกิดการแตกภายใน (Inner Crack) โดยจากการศึกษาได้ใช้ทฤษฎีของการวิเคราะห์ของการศึกษางาน (Work study) เพื่อออกแบบสภาวะการทำงานแบบใหม่ โดยการผลิตภายหลังจากการออกแบบสภาวะการทำงานแบบใหม่ส่งผลทำให้เหล็กแท่งบิดเอียงลดลง 2.16 เปอร์เซ็นต์

คำสำคัญ : การปรับปรุง, ขบวนการรีด, เหล็กเส้น, การบิดงอ

Name of Project	Quality Improvement for reduce distortion in Steel Rolling Process in Steel bar Factory Case study :Bangkok Steel Industrial (BSI) Co., Ltd
Student Name	Mr. Karn Jantacram
Division of	Industrial Engineering
Academic Year	2010
Advisor Name	MR. Teerayut Kanchanasangtong

Abstract

This research aims to reduce the billet production machines. Semi-finished steel bar (Billet) non-standard requirements of the manufacturer. Tilt and twist steel. (Rhomboidity), which is a problem in the manufacturing and is also one of the reasons causing the difference in (Inner Crack) The study was based on theory of analysis of the study work (Work study) to design conditions. new work. By production after the design operating conditions result in a new twist steel bar tilt down 2.16 percent.

Keyword : Improvement, Rolling Process, Steel bar, distortion