

บทที่ 6

สรุปผลการทดสอบและข้อเสนอแนะ

6.1 สรุปผลการทดสอบ

6.1.1 จากการทดสอบเครื่องทำความสะอาดแผ่นใส จากการทำความสะอาดแผ่นใสชนิดเขียน ที่เขียนด้วยหมึก Non permanent และเขียนด้วยหมึก Permanent พบว่าปริมาณสารละลายที่ 40 ml เป็นปริมาณสารละลายที่มากที่สุด และใช้ลูกกลิ้งผ้าซาแวร์จะสามารถทำความสะอาดแผ่นใสได้สะอาดมากที่สุด โดยสามารถทำความสะอาดได้ถึง 100 % และจะเหลือเพียงคราบสกปรกเพียงเล็กน้อย

6.1.2 จากการทดสอบเครื่องทำความสะอาดแผ่นใส จากการทำความสะอาดแผ่นใสชนิดถ่ายเอกสาร ที่ปริมาณสารละลาย 40 ml ใช้ลูกกลิ้งผ้าซาแวร์ สามารถทำความสะอาดได้ 1 % และพิมพ์จากเครื่องเลเซอร์ปริ้นเตอร์ที่ปริมาณสารละลาย 40 ml ใช้ลูกกลิ้งผ้าซาแวร์ สามารถทำความสะอาดได้ 0.6 % เครื่องทำความสะอาดไม่สามารถที่จะทำความสะอาดได้นั้น เนื่องจากความเข้มข้นของสารละลายที่ใช้ในการทดสอบมีความเข้มข้นน้อย และระยะเวลาที่แผ่นใสสัมผัสกับสารละลายมีเวลาน้อย

6.1.3 สรุปลักษณะของเครื่องทำความสะอาดแผ่นใส

เครื่องทำความสะอาด มีขนาดกว้าง 235 mm ยาว 300 mm สูง 170 mm มีความเร็วของชุดลำเลียงแผ่นใสเข้าเครื่อง 38 rpm ความเร็วของชุดแปร่งขัด 125 rpm และมีความเร็วของชุดลูกกลิ้งทำความสะอาด 13 rpm ใช้แหล่งพลังงานเป็นไฟฟ้า 220 V ตัวเครื่องสามารถที่จะถอดประกอบได้ง่าย ตัวโครงของเครื่องใช้เหล็กเป็นวัสดุหลัก ส่วนเพลลาของลูกกลิ้งต่าง ๆ ทำมาจากสแตนเลส โดยมีอัตราในการทำความสะอาด 3 แผ่นต่อนาที

6.2 ข้อเสนอแนะ

6.2.1 ควรจะมีการพัฒนา โครงสร้างของเครื่องทำความสะอาดแผ่นใส โดยมีการเปลี่ยนแปลง วัสดุที่ใช้ในการขัดแผ่นใส และน้ำยาที่ใช้เป็นสารละลาย โดยควรมีการเปลี่ยนให้หลากหลายแบบ น้ำยา ที่จะนำมาใช้จะได้มีประสิทธิภาพมากขึ้น เพื่อที่ประสิทธิภาพของการทำความสะอาดแผ่นใสจะได้มี ประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น

6.2.2 อาจมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการและวิธีที่ใช้ในการทำความสะอาดแผ่นใส เพื่อให้ตัว เครื่องมีความสามารถในการขัดได้หลากหลายมากยิ่งขึ้น

6.2.3 ควรจะมีการพัฒนาระบบกรองสารละลายที่ใช้แล้ว เพื่อที่สามารถนำสารละลายกลับมาใช้ ทำความสะอาดได้อีก

6.2.4 ในการทำความสะอาดแผ่นใสชนิดถ่ายเอกสาร ทั้งที่ถ่ายจากเครื่องถ่ายเอกสารและพิมพ์ จากเครื่องเลเซอร์ปริ้นเตอร์ ควรจะให้มีความเร็วสำหรับสารละลายทำปฏิกิริยากับหมึกมากขึ้นกว่าแผ่นใส ชนิดเขียน