

## บทที่ 1

### บทนำ

โครงการนี้ได้ทำการเก็บรวบรวมข้อมูลและนำมาวิเคราะห์ข้อมูลความเสี่ยงของเครื่องพิมพ์ Comprint P.403 เพื่อนำมาวางแผนการดำเนินการ มีจุดประสงค์ดังนี้

- เพื่อการศึกษาการทำงานและการบริหารงานภายในบริษัท แอลแคนแพ็คเกจจิง สตรองแพ็ค (มหาชน) จำกัด
- เพื่อการศึกษาการวางแผนการซ่อมบำรุง (Preventive Maintenance)
- เพื่อเพิ่มพูนประสบการณ์จากการปฏิบัติการจริง
- เพื่อนำทฤษฎีที่ศึกษามาใช้ในการปฏิบัติการจริง

รายละเอียดเกี่ยวกับบริษัท

ประวัติบริษัท แอลแคน สตรองแพ็ค จำกัด (มหาชน)

- ปี 2520 เดือนกรกฎาคม ได้จัดตั้งบริษัท สตรองแพ็ค จำกัด ด้วยทุนจดทะเบียนเริ่มแรก 50 ล้านบาท ประกอบกิจการอุตสาหกรรมสิ่งพิมพ์บรรจุภัณฑ์ ชนิดอ่อน (Flexible Packaging) รวมทั้งภาชนะพลาสติกและวัสดุที่ผลิต จากพลาสติกทั้งที่เป็นของ แผ่นวัสดุ เพื่อใช้บรรจุอาหาร เครื่องสำอางยา เคมี ภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์อุปโภคอื่นๆ
- ปี 2522 มีการเพิ่มทุนจดทะเบียนอีก 50 ล้านบาท เป็น 100 ล้านบาท เพื่อรองรับ การขยายธุรกิจ
- ปี 2525 บริษัทเงินทุนอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยในฐานะเจ้าหนี้รายใหญ่ได้ ส่งทีมงานเข้า ทำการศึกษา เพื่อแก้ไขปัญหาการขาดทุนสะสม และปัญหาต่าง ๆ และธนาคารกรุงเทพ ได้ให้ความช่วยเหลือทางการเงินเพิ่มเติม เพื่อแก้ไขปัญหาดังกล่าว
- ปี 2527 บริษัทเงินทุนอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ได้ติดต่อร่วมลงทุนกับ AB Akerlunk and Rausing Group ผู้ผลิตรายใหญ่ในยุโรปเพื่อถ่ายทอดเทคโนโลยีด้านการผลิต ให้มีมาตรฐานมากยิ่งขึ้น และได้เพิ่มทุนเป็น 150 ล้านบาท
- ปี 2535 ในเดือนธันวาคม AB Akerlunk and Rausing Group ต้องการมุ่งเน้นการทำธุรกิจในยุโรป จึง มีการกระจายหุ้นกลับสู่ ผู้ถือหุ้น ไทย ได้แก่ บริษัท เงินทุนอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย บริษัท หลักทรัพย์กองทุนรวม จำกัด (มหาชน) ธนาคารนครหลวงไทย จำกัด (มหาชน)
- ปี 2536 บริษัท ได้ดำเนินการแปรสภาพเป็น บริษัท มหาชน จำกัด ภายใต้ชื่อ “บริษัท สตรองแพ็ค จำกัด (มหาชน)” ทั้งนี้ยังได้เพิ่มทุนจดทะเบียนจากเดิม 150 ล้านบาท เป็น 330 ล้านบาท

- ปี 2537 บริษัทได้คิดค้นและพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ได้เป็นผลสำเร็จ โดยเป็นผู้ผลิตรายแรกของสินค้าหลายชนิด เช่น ถุงบรรจุเครื่องมือแพทย์ และบริษัทได้จัดซื้อ เทคโนโลยีใหม่ที่เรียกว่า Magic Cut ซึ่งอำนวยความสะดวกให้แก่ผู้บริโภคในการเปิดบรรจุภัณฑ์ชนิดต่าง ๆ

- ปี2538 บริษัท ได้เริ่มนำระบบ ISO9000 มาใช้ในทุกระดับรวมทั้งมีการฝึกอบรมและมีผู้ถือหุ้นใหญ่เพิ่มขึ้นอีกคือ VAW Europack ซึ่งเป็นผู้นำด้านบรรจุภัณฑ์ที่มีชื่อเสียงของยุโรป

- ปี2539 บริษัท ได้รับการรับรองระบบคุณภาพ มอกISO9001 สาขาอุตสาหกรรมผลิตบรรจุภัณฑ์เป็นรายแรกในประเทศไทย

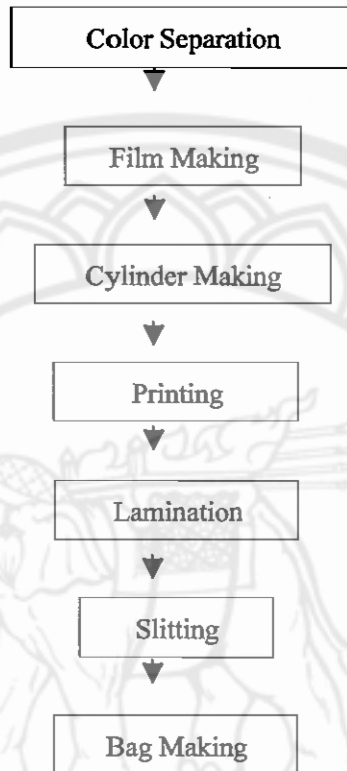
- ปี2546 เปลี่ยนชื่อบริษัทเป็น ALCAN PACKAGING STRONGPACK PUBLIC CO.LTD. นโยบายของบริษัท

เพื่อสนองความต้องการและความคาดหวังของลูกค้า คือการสร้างสรรค์ซึ่งคุณภาพของผลิตภัณฑ์อย่างสม่ำเสมอ ดังนั้นการผลิตสินค้าที่มีคุณภาพจึงเป็นเครื่องมือที่ใช้ในการแข่งขันที่สำคัญที่สุดของบริษัท

**อุดมการณ์ของบริษัทแอลแคนแพ็คเกจจิ้ง สตรองแพ็ค จำกัด(มหาชน)**

- เราเชื่อมั่นว่าบุคลากรเป็นสมบัติอันมีค่าสูงสุดของบริษัท
- เรามีความเชื่อมั่นว่าการทำงานเป็นทีมเป็นกุญแจสำคัญต่อความสำเร็จของเรา
- เราเชื่อมั่นที่จะประสานประโยชน์ร่วมกัน ระหว่างลูกค้าและผู้ขาย
- เรามุ่งมั่นที่จะพัฒนาคุณภาพสินค้าให้ดีขึ้นอย่างต่อเนื่อง
- การให้บริการที่ดีแก่ลูกค้าคือปณิธานของเรา
- เราจะสร้างความมั่นคงให้แก่อนาคตของพนักงานและครอบครัวของเราทุกคน
- เราจะให้ความสำคัญ ต่อการอนุรักษ์ธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
- เราจะนับบทบาทและเป็นส่วนหนึ่งของความเจริญของประเทศและโลกแห่งอนาคต

### กระบวนการผลิตของบริษัท



รูปที่ 1 ผังกระบวนการผลิตของบริษัท

จากรูปที่ 1 ขั้นตอนทั้งหมดของกระบวนการผลิตคือเริ่มต้นจากการเลือก , เปรียบเทียบสีที่ลูกค้าต้องการ(Color Separation) ในขั้นตอนนี้จะทำการคัดเลือกสีให้เหมาะสมกับภาพที่ทางแผนกออกแบบได้ส่งแบบมาตรฐานมา จากนั้นก็แจ้งไปยังแผนกเป่าฟิล์มเพื่อให้ได้ขนาด ความกว้าง ความหนาของแผ่นฟิล์มที่ลูกค้าต้องการ เพื่อให้ผลิตได้ตามขนาดที่ต้องการ ในขณะเดียวกันก็ มีการสร้างลูกกลิ้งแม่พิมพ์ด้วย(Cylinder Making) เพื่อแบ่งลายและชั้นการพิมพ์เพื่อให้ได้ออกมาเป็นรูปที่ต้องการจากนั้นจึงจะเริ่มต้นการพิมพ์ที่แผนกพิมพ์(Printing) เมื่อทำการพิมพ์ได้ลวดลายที่ถูกต้องเรียบร้อยแล้วก็จะถูกตรวจสอบความถูกต้อง ก่อนส่งไปยังแผนกเคลือบ(Lamination) ที่แผนกนี้ก็จะมีการเคลือบหลายรูปแบบเช่นเคลือบพลาสติก เคลือบ ไข เคลือบอลูมิเนียม เคลือบฟอสล์ เมื่อทำการเคลือบแล้วก็จะถูกตรวจสอบและส่งไปยังแผนกตัด-ซอย (Slitting) เมื่อตัดให้ได้ขนาดแล้วก็จะส่ง ไปยังแผนกทำซอง (Bag Making) ขึ้นอยู่กับว่าลูกค้าต้องการให้ส่งฟิล์มเป็นแบบใด