

Xưởng nhựa - Nhà máy linh kiện nhựa tích cực nghiên cứu, cải tiến nâng cao hiệu quả sản xuất

19:19 26/05/2023

Xưởng nhựa thuộc Nhà máy linh kiện nhựa của Tập đoàn THACO INDUSTRIES được đầu tư nhiều máy móc, thiết bị với công nghệ tiên tiến, các máy ép có dây lực kẹp từ 110 tấn đến 3.200 tấn, máy thổi nhựa có dung tích từ 10 - 30 lít (khối lượng thổi lên đến 7kg) được nhập khẩu từ Áo, Hàn Quốc; đi kèm với đó là thiết bị sấy nhựa, hệ thống cấp vật liệu hoàn toàn tự động.



Các nhân sự tiêu biểu trong phong trào SKCT tại Xưởng nhựa - Nhà máy Linh kiện nhựa.

Xưởng có 40 nhân sự, chuyên sản xuất các sản phẩm trong và ngoài ngành ô tô bằng công nghệ ép phun, đùn và thổi nhựa như: Linh kiện nội, ngoại thất xe du lịch, xe tải, xe bus, xe máy; linh kiện nhựa dân dụng, nông nghiệp, công nghiệp. Xưởng đã cung ứng sản phẩm linh kiện phụ tùng ô tô cho các khách hàng chính gồm: THACO Kia, THACO Mazda, THACO Bus, THACO Truck, THACO Luxury Car,

Hyundai Thành Công Việt Nam, Toyota Việt Nam... Đồng thời, sản xuất nhiều sản phẩm đáp ứng tiêu chuẩn xuất khẩu sang thị trường Mỹ, Úc, Canada, Hàn Quốc...

Để nâng cao chất lượng sản phẩm và hiệu quả sản xuất cho nhà máy, xưởng nhựa đặc biệt chú trọng việc cải tiến quy trình vận hành, máy móc thiết bị. Trong quý I/2023, xưởng có 12 đề tài sáng kiến, cải tiến, góp phần giảm chi phí sản xuất, nâng cao năng suất, chất lượng sản phẩm, tiêu biểu như: Lắp đặt công tắc an toàn trên khuôn để ngăn ngừa tình trạng hỏng khuôn; Cải tiến quy trình sản xuất móc treo dây điện; Thay đổi độ dày tấm kẹp khuôn pallet 1 và pallet 3 phù hợp với bộ kẹp khuôn tự động của máy 850 tấn...



Anh Phan Thanh Cường và anh Nguyễn Ngọc Thành.

Tại chuyền ép phun nhựa, đối với khuôn ép nhựa, hệ thống ty đẩy của tấm khuôn di động hoạt động trong thời gian dài, dễ gặp tình trạng không hồi về vị trí ban đầu sau chu trình ép. Do đó, khi thực hiện chu trình tiếp theo, ty đẩy va vào bề mặt khuôn cố định có nguy cơ gây hư hỏng khuôn, tốn chi phí và thời gian sửa chữa. Anh Phan Thanh Cường và anh Nguyễn Ngọc Thành đã đề xuất lắp đặt công tắc hành trình an toàn cho khuôn ép để điều khiển quá trình đóng mở khuôn, kiểm soát hoạt động của ty đẩy, chỉ cho phép khuôn đóng khi ty đẩy được hồi về. Đề tài này giúp ngăn ngừa tình trạng hỏng khuôn, đảm bảo tiến độ sản xuất và giao hàng.



Anh Phan Vang và anh Lê Văn Tuấn.

Cải tiến quy trình sản xuất móc treo dây điện cũng là một trong những đề tài giảm chi phí sản xuất cho nhà máy. Chu trình ép nhựa móc treo dây điện (có insert chi tiết kim loại) tốn 180 giây để cho ra sản phẩm thân móc treo dây điện; nếu không đủ thời gian, sản phẩm có hiện tượng co rút nhựa nên không đạt kích thước theo tiêu chuẩn chất lượng. Anh Phan Vang và anh Lê Văn Tuấn đã cải tiến, rút ngắn công đoạn ép còn 130 giây, sản phẩm sau khi ép được cố định trên đồ gá có độ dày 33mm, sau khi nguội đạt kích thước mong muốn. Đề tài đã giúp giảm thời gian sản xuất, tiết kiệm hơn 40 triệu chi phí nhân công theo kế hoạch sản xuất năm 2023.



Anh Phan Vang - Tổ trưởng Tổ vận hành máy đùn, thổi.

Là một trong những nhân sự có nhiều đề tài sáng kiến, cải tiến chất lượng, anh Phan Vang - Tổ trưởng Tổ vận hành máy đùn, thổi chia sẻ: “Trong quá trình sản xuất, tôi cố gắng đưa ra giải pháp cải tiến các hạn chế của máy móc, thiết bị để nâng cao hiệu quả sản xuất. Trong tháng 5 này, tôi đang cùng các đồng nghiệp nghiên cứu cải tiến công đoạn khoan lỗ cho sản phẩm ống thủy canh, cải tiến bồn chứa nhựa sử dụng cho máy thổi và thiết kế cải tiến kệ chứa thành phẩm trong dây chuyền ép đùn nhằm góp phần gia tăng năng suất và hiệu quả sản xuất”.

Bùi Quyền