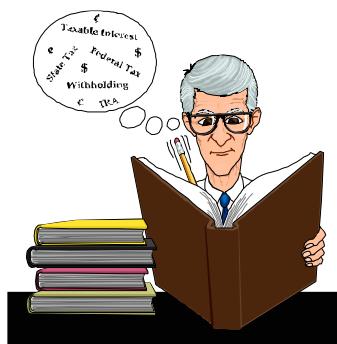


## การนำร่องรักษาด้วยตนเอง

### 6.1 เบื้องหลังความจำเป็นของการนำร่องรักษาด้วยตนเอง



- การเปลี่ยนแปลงไปอย่างรวดเร็วของวิทยาการและเทคโนโลยีสมัยใหม่
- การปรับตัวเพื่อรองรับการขยายตัวของธุรกิจ
- สภาพการแย่งชิงทางด้านการตลาด

### 6.2 ความรวมมือของฝ่ายผลิตและฝ่ายนำร่องรักษา

งานของฝ่ายผลิต

ปฏิบัติงานเกี่ยวกับสายงานการผลิต

งานของฝ่ายนำร่องรักษา

งานด้านการบริการนำร่องรักษา

ฝ่ายผลิต

ความรวมมือของทั้ง 2 ฝ่ายในการดูแล  
ด้านการผลิตและการนำร่องรักษา

ฝ่ายนำร่องรักษา

## 6.3 การแบ่งประเภทและหน้าที่ความรับผิดชอบในการบำรุงรักษา



### ปัจจัย 3 ประการ ในการจัดทำ กิจกรรมการบำรุงรักษา

1. การป้องกันการเสื่อมสภาพ
2. การวัดการเสื่อมสภาพ
3. การทำให้กลับอยู่ในสภาพเดิม

#### 1) กิจกรรมของฝ่ายปฏิบัติงาน

เป้าหมาย

#### การป้องกันการเสื่อมสภาพ

##### (1) การป้องกันการเสื่อมสภาพ

- การใช้เครื่องจักรอุปกรณ์อย่างถูกวิธี
- การปรับเงื่อนไขเบื้องต้น (ทำความสะอาด หยดน้ำมัน จัดขันน็อตให้แน่น)
- การปรับแต่งเครื่อง (การปรับแต่งการเดินเครื่อง การเปลี่ยนชิ้นส่วนและการผลิต)

##### (2) การวัดการเสื่อมสภาพ

- การตรวจสอบประจำวัน
  - การตรวจสอบเป็นระยะ
- ตรวจสอบโดยใช้ประสาทสัมผัสทั้งห้า

##### (3) การทำให้กลับอยู่ในสภาพเดิม

- การเปลี่ยนชิ้นส่วน (เปลี่ยนอะไหล่ง่ายๆ และการแก้ไขปัญหาร่องด้วน)
- การให้ข้อมูลที่ถูกต้องและรวดเร็วเกี่ยวกับสภาพและผลของเหตุขัดข้องที่เกิดขึ้น
- การให้ความร่วมมือในการซ่อมเครื่องจักรที่ขัดข้องอย่างกระثันหัน

## 2) กิจกรรมของฝ่ายบำรุงรักษา

เน้นหนักที่การวัดความเสื่อมสภาพและการแก้ไขเครื่องจักรอุปกรณ์ให้กลับไปอยู่ในสภาพปกติ โดยใช้วิธีการตรวจสอบเป็นระยะๆ การคาดการณ์ และการปรับปรุงการบำรุงรักษา



### 6.5 สิบสิบกัญแจสู่ความสำเร็จในการปฏิบัติการบำรุงรักษาด้วยตนเอง

10

- 1) การประชุมแนะนำ
- 2) การร่วมมือระหว่างหน่วยงาน
- 3) การรวมกลุ่มกิจกรรม
- 4) การสร้างจิตสำนึกของงาน
- 5) มีการปฏิบัติ
- 6) การฝึกอบรม
- 7) กำหนดเป้าหมาย
- 8) การควบคุมและจัดการด้วยตนเอง
- 9) การตรวจสอบ
- 10) การเลือกตัวอย่าง
- 11) ดำเนินการซ่อมอย่างฉับไว
- 12) การดำเนินการอย่างจริงจัง



## 6.6 ขั้นที่ 1 : การทำความสะอาดขั้นต้น

### 1. ขั้นที่ 1 การทำความสะอาดขั้นต้นและการปรับปรุงเงื่อนไขพื้นฐาน

#### 1) กำจัดของสิ่งประยะเปื้อนและสิ่งแปลกปลอม

- สิ่งแปลกปลอมที่เข้าไปติดอยู่ในระบบควบคุม Machin , Pneumatic , Electric ก่อให้เกิดการขัดสี อุดตัน การร้าว การเดินของช่องสัญญาณ
- เศษวัสดุที่ใช้ในการผลิตหรือสิ่งแปลกปลอมอื่นๆ เข้าไปติดค้างอยู่ในเครื่องจักร ทำให้การป้อนวัตถุดิบเข้าไปในเครื่องจักร ไม่ได้เท่าที่ควร
- เครื่องจักรอุปกรณ์ที่ใช้ในการฉีดพลาสติกต้องกำจัดเศษผุ่นออก
- วงจรควบคุมทางไฟฟ้าต้องขัดผุ่นออกเพื่อป้องกันการไฟลของกระแสไฟฟ้าไม่ต่อเนื่องสม่ำเสมอ
- กระบวนการซูบ การทาสี ครบน้ำมันปั๊หาที่เกิดมาจากการสกปรก รอยเปื้อนของวัตถุดิบที่ใช้

#### 2) การทำความสะอาดคือการตรวจสอบ

#### 3) การเติมน้ำมัน

#### 4) การขัดกวาดให้แน่น

### 2. ขั้นที่ 1 การทำความสะอาดขั้นต้นและผู้เกี่ยวข้อง

#### 1. การส่งเสริมการทำกิจกรรมกลุ่มย่อยที่ทุกคนมีส่วนร่วม ในส่วนที่เกี่ยวกับเครื่องจักร

#### 2. จากการทำความสะอาดเครื่องจักรทุกชอกทุกมุมนั่นเอง เป็นการกระตุ้นให้ Operator เกิดความสนใจและอาใจใส่ต่อเครื่องจักรที่ตนใช้อยู่

#### 3. การฝึกอบรมด้วยการตอบข้อซักถามหรือข้อสงสัย ถือได้ว่าเป็นวิธีการที่มีประสิทธิภาพมากที่สุด

## 6.7 ขั้นที่ 2 : มาตรการเกี่ยวกับสาเหตุและจุดที่มีปัญหา

- ความเสียหายอันเกิดจากเศษฝุ่น ผง สิ่งแปรกปลอม และมาตรการเกี่ยวกับสาเหตุที่เกิด
- จุดที่เป็นปัญหาและมาตรการแก้ไข
- การรวบรวมสิ่งที่ต้องปรับปรุงและการตรวจสอบผล

## 6.8 ขั้นที่ 3 : กำหนดมาตรการเกี่ยวกับการทำความสะอาด เติม น้ำมัน

- ทำไม่ถึงรักษาไม่ได้?
  - ต้องระบุสิ่งที่ต้องปฏิบัติและวิธีการอย่างชัดเจน
  - อธิบายถึงเหตุผลและความจำเป็นที่ต้องปฏิบัติให้ทุกคนเข้าใจ
  - เสริมสร้างความสามารถในการปฏิบัติ
  - จัดสภาพแวดล้อมและเงื่อนไขในการปฏิบัติให้พร้อม (เช่น เวลา)
- ผู้ปฏิบัติควรจะเป็นผู้ที่กำหนดสิ่งที่ต้องรักษาเอง
  - มีความเข้าใจถึงเหตุผลและความจำเป็นในสิ่งที่ต้องปฏิบัติ
  - มีความสามารถในการออกแบบการให้ด้วยตนเอง
  - เป็นผู้กำหนดมาตรการเอง
- การเพิ่มความสำนึกรักษาในหน้าที่ด้วยการให้วางมาตรการด้วยตนเอง
- ความพอดีในการกำหนดมาตรการ
- การกำหนดเวลาในการทำความสะอาด เติมน้ำมันและการปรับปรุง
- ตัวอย่างมาตรการการทำความสะอาด การเติมน้ำมัน