

การบำรุงรักษาด้วยตนเอง

6.1 ปัจจัยหลังความจำเป็นของการบำรุงรักษาด้วยตนเอง

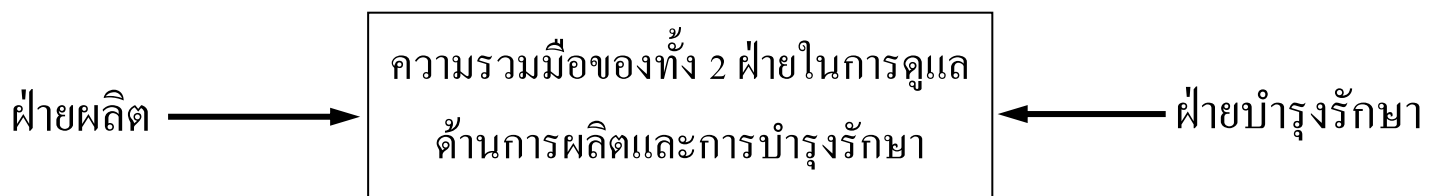


- การเปลี่ยนแปลงไปอย่างรวดเร็วของวิทยาการและเทคโนโลยีสมัยใหม่
- การปรับตัวเพื่อรองรับการขยายตัวของรัฐวิสาหกิจ
- สถานะการแข่งขันทางการตลาด

6.2 ความร่วมมือของฝ่ายผลิตและฝ่ายบำรุงรักษา

งานของฝ่ายผลิต → ปฏิบัติงานเกี่ยวกับสายงานการผลิต

งานของฝ่ายบำรุงรักษา → งานด้านการบริการบำรุงรักษา



6.3 การแบ่งประเภทและหน้าที่ความรับผิดชอบในการบำรุงรักษา



ปัจจัย 3 ประการ ในการจัดทำ กิจกรรมการบำรุงรักษา

1. การป้องกันการเสื่อมสภาพ
2. การวัดการเสื่อมสภาพ
3. การทำให้กลับอยู่ในสภาพเดิม

1) กิจกรรมของฝ่ายปฏิบัติงาน

เป้าหมาย

การป้องกันการเสื่อมสภาพ

(1) การป้องกันการเสื่อมสภาพ

- การใช้เครื่องจักรอุปกรณ์อย่างถูกต้องวิธี
- การปรับเงื่อนไขเบื้องต้น (ทำความสะอาด หยอดน้ำมัน กวดขันน็อตให้แน่น)
- การปรับแต่งเครื่อง (การปรับแต่งการเดินเครื่อง การเปลี่ยนชิ้นส่วนและเงื่อนไขการผลิต)

(2) การวัดการเสื่อมสภาพ

- การตรวจสอบประจำวัน
 - การตรวจสอบเป็นระยะ
- ตรวจสอบโดยใช้ประสาทสัมผัสทั้งห้า

(3) การทำให้กลับอยู่ในสภาพเดิม

- การเปลี่ยนชิ้นส่วน (เปลี่ยนอะไหล่ต่างๆ และการแก้ไขปัญหาระงับ)
- การให้ข้อมูลที่ถูกต้องและรวดเร็วเกี่ยวกับสภาพและผลของเหตุขัดข้องที่เกิดขึ้น
- การให้ความร่วมมือในการซ่อมเครื่องจักรที่ขัดข้องอย่างกระตือรือร้น

2) กิจกรรมของฝ่ายบำรุงรักษา

เน้นหนักที่การวัดความเสื่อมสภาพและการแก้ไข
เครื่องจักรอุปกรณ์ให้กลับไปอยู่ในสภาพปกติ
โดยใช้วิธีการตรวจสอบเป็นระยะๆ การ
คาดการณ์ และการปรับปรุงการบำรุงรักษา



6.5 สิบลึงกุญแจสู่ความสำเร็จในการปฏิบัติการบำรุงรักษาด้วยตนเอง



- 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) กำจัดขยะ สิ่งเปราะเปื้อนและสิ่งแปลกปลอม

- สิ่งแปลกปลอมที่เข้าไปติดอยู่ในระบบควบคุม Machin , Pneumatic , Electric ก่อให้เกิดการขัดสี อุดตัน การรั่ว การเดินของช่องสัญญาณ
- เศษวัสดุที่ใช้ในการผลิตหรือสิ่งแปลกปลอมอื่นๆ เข้าไปติดค้างอยู่ในเครื่องจักร ทำให้การป้อนวัตถุดิบเข้าไปในเครื่องจักรไม่ดีเท่าที่ควร
- เครื่องจักรอุปกรณ์ที่ใช้ในการฉีดพลาสติกต้องกำจัดเศษผงฝุ่นออก
- วงจรควบคุมทางไฟฟ้าต้องขจัดฝุ่นออกเพื่อป้องกันการไหลของกระแสที่ไม่ต่อเนื่องสม่ำเสมอ
- กระบวนการชุบ การทาสี ครบน้ำมันปัญหาที่เกิดมาจากความสกปรก รอยเปราะเปื้อนของวัตถุดิบที่ใช้

2) การทำความสะอาดคือการตรวจซ่อม

3) การเติมน้ำมัน

4) การขัดกวาดให้แน่น

2. ขั้นที่ 1 การทำความสะอาดขั้นต้นและผู้เกี่ยวข้อง

1. การส่งเสริมการทำกิจกรรมกลุ่มย่อยที่ทุกคนมีส่วนร่วม ในส่วนที่เกี่ยวข้องเครื่องจักร
2. จากการทำความสะอาดเครื่องจักรทุกซอกทุกมุมนั่นเอง เป็นการกระตุ้นให้ Operator เกิดความสนใจและใส่ใจต่อเครื่องจักรที่ตนใช้อยู่
3. การฝึกอบรมด้วยการตอบข้อซักถามหรือข้อสงสัย ถือได้ว่าเป็นวิธีการที่มีประสิทธิภาพมากที่สุด

6.7 ขั้นที่ 2 : มาตรการเกี่ยวกับสาเหตุและจุดที่มีปัญหา

1. ความเสียหายอันเกิดจากเศษฝุ่น ผง สิ่งแปลกปลอม และมาตรการเกี่ยวกับสาเหตุที่เกิด
2. จุดที่เป็นปัญหาและมาตรการแก้ไข
3. การรวบรวมสิ่งที่ต้องปรับปรุงและการตรวจสอบผล

6.8 ขั้นที่ 3 : กำหนดมาตรการเกี่ยวกับการทำความสะอาด เติมน้ำมัน

1. ทำไมถึงรักษาไม่ได้ ?
 - ต้องระบุสิ่งที่ต้องปฏิบัติและวิธีการอย่างชัดเจน
 - อธิบายถึงเหตุผลและความจำเป็นที่ต้องปฏิบัติให้ทุกคนเข้าใจ
 - เสริมสร้างความสามารถในการปฏิบัติ
 - จัดสภาพแวดล้อมและเงื่อนไขในการปฏิบัติให้พร้อม (เช่น เวลา)
2. ผู้ปฏิบัติควรจะเป็นผู้ที่กำหนดสิ่งที่ต้องรักษาเอง
 - มีความเข้าใจถึงเหตุผลและความจำเป็นในสิ่งที่ต้องปฏิบัติ
 - มีความสามารถในการออกมาตรการได้ด้วยตนเอง
 - เป็นผู้กำหนดมาตรการเอง
3. การเพิ่มความสำนึกในหน้าที่ด้วยการให้วางมาตรการด้วยตนเอง
4. ความพอใจในการกำหนดมาตรการ
5. การกำหนดเวลาในการทำความสะอาด เติมน้ำมันและการปรับปรุง
6. ตัวอย่างมาตรการการทำความสะอาด การเติมน้ำมัน