



วิถีสยามูโร วิถีไทย วิถีโลก



ดร.ปริทรรศน์ พันธุบรรยงก์

๓๐ จากฉบับที่แล้ว

ท่าน สมาชิก และผู้อ่านที่รักทุกท่านครับ ประเด็นเรื่อง TPM ที่เราคุยค้างกันไว้ในตอนที่แล้ว คือ การลงมือทำ TPM กันตามขั้นตอนพื้นฐาน 12 ขั้นตอน มาจบลงที่ขั้นตอนที่ 9 คือการทำโปรแกรมหรือแผนการบำรุงรักษาป้องกัน ซึ่งจะสามารถลดการขัดข้องแบบฉุกเฉินหรือแบบปัจจุบันทันด่วนลงได้เกือบ 100% เราคุยกันต่อในอีกสามขั้นตอนที่เหลือเลยนะครับ

ขั้นตอนที่สิบ คือ การฝึกฝนอบรมเพื่อยกระดับทักษะการปฏิบัติการ และการบำรุงรักษา โดยพนักงานในส่วนงานช่างบำรุงรักษาจะทำหน้าที่เป็นครู และผู้ให้คำแนะนำ ตลอดจนเป็นผู้จัดเตรียมข้อมูลรายละเอียดต่างๆ ของเครื่องจักรอุปกรณ์ให้กับทีมงาน

ในขั้นตอนนี้จะเป็นหัวใจสำคัญในการที่จะเพิ่มขีดความสามารถของพนักงานสายงานปฏิบัติการในการเดินเครื่องจักรอุปกรณ์ให้ถูกวิธี และการบำรุงรักษาเบื้องต้นหรือเทียบได้กับการดูแลสุขภาพลักษณะ และการปฐมพยาบาลเพื่อป้องกันการเสื่อมสภาพของร่างกายไม่ให้เกิดการป่วยไข้ได้ง่าย



ขั้นตอนนี้ต้องการความร่วมมือร่วมใจของพนักงานในสองฝ่ายหลัก คือ ฝ่ายปฏิบัติการ และฝ่ายบำรุงรักษา

ประการสำคัญที่สุด คือ ทั้งสองฝ่ายจะต้องเข้าใจบทบาท และภาระหน้าที่ของตนเองเกี่ยวกับเครื่องจักรอุปกรณ์

กล่าวคือ พนักงานในสายงานปฏิบัติการที่เป็นผู้ใช้เครื่อง ต้องเข้าใจว่า ตนเองเป็นผู้รับผิดชอบหลักสำหรับสภาพของเครื่องจักรอุปกรณ์ที่ตนเองใช้งานอยู่

ในส่วน of พนักงานในสายช่างบำรุงรักษา ต้องเข้าใจว่าตนเองเป็นผู้สนับสนุนพนักงานในสายปฏิบัติการ โดยทำหน้าที่เป็นครู และผู้ให้คำแนะนำ

ซึ่งความเข้าใจดังกล่าวข้างต้นจะผิดแผกแตกต่างจากความเข้าใจทั่วไปที่ว่า “ฉันเป็นฝ่ายผลิต เธอเป็นฝ่ายซ่อม” หรือ “ฉันเป็นฝ่ายทำเสีย เธอเป็นฝ่ายคืนสภาพ”

ในฐานะของครู และผู้ให้คำแนะนำนั้น พนักงานในสายช่างบำรุงรักษาจะต้องจัดทำแผนการฝึกอบรม และพัฒนาทักษะของพนักงานในสายปฏิบัติการ โดยคัดเลือกเครื่องจักรอุปกรณ์ตามลำดับความสำคัญ

พนักงานในสายช่างบำรุงรักษา จะต้องมีความรู้ความเข้าใจในเครื่องจักรอุปกรณ์เป้าหมายอย่างทะลุปรุโปร่ง สามารถที่จะทำสื่อการสอนให้พนักงานในสายปฏิบัติการได้เข้าใจรายละเอียดของเครื่องจักรอุปกรณ์ทั้งในส่วนประกอบหลัก หลักการทำงาน จุดที่ต้อง





สังเกต ตรวจสอบ และบำรุงรักษาเบื้องต้น ฯลฯ

โดยเฉพาะอย่างยิ่ง รายละเอียดของกิจกรรมการบำรุงรักษาเบื้องต้นที่จะต้องทำโดยพนักงานในสายการปฏิบัติการซึ่งได้แก่ *การทำความสะอาด การตรวจเติมน้ำมันหล่อลื่น (ถ้ามี) การขันน็อตให้แน่น การปรับแต่งเบื้องต้น และการเดินเครื่องให้ถูกวิธี*

การทำสื่อการสอนโดยพนักงานในสายช่างบำรุงรักษาที่มีประสิทธิภาพ คือ **การผ่านส่วนประกอบหลักๆ ของเครื่องจักรอุปกรณ์** เช่น มอเตอร์ สวิตช์ ห้องเกียร์ ระบบดูดซับ ฯลฯ ออกให้เห็นส่วนประกอบภายใน แล้วติดตั้งไว้บนแป้นไม้ เพื่อให้สามารถทำความเข้าใจหลักการการทำงานได้โดยง่าย

ในส่วนของการทำงานเป็นเอกสารหรือลายลักษณ์อักษรนั้น ตาม "วิชิชาโมโร" มักทำเป็นสิ่งที่เรียกว่า **"แบบเรียนหนึ่งจุด" หรือ One Point Lesson** โดยใช้กระดาษขนาดโปสเตอร์ หรือ Flip Chart หนึ่งเรื่องต่อหนึ่งแผ่น พยายามใช้ภาพประกอบให้มากที่สุดเท่าที่จะมากได้

เพราะสุภาษิตจีนที่ว่า *ภาพ 1 ภาพ เท่ากับตัวอักษรถึงหนึ่งพันคำครับ...* แปลว่ามองภาพแล้วจะเข้าใจง่ายกว่าตัวอักษรที่มักต้องตีความครับ

เมื่อสื่อการสอนทั้งในรูปของชิ้นส่วนอุปกรณ์ และ/หรือเอกสารพร้อมแล้ว ก็จัดทำตารางการฝึกอบรมตามลำดับขั้น ซึ่งโดยทั่วไปมักใช้ช่วงเวลาหลังเลิกงานหรือเปลี่ยนกะ ครึ่งละ 30-45 นาที เพื่อไม่ให้เกิดการเบื่อหน่ายหรือความล้ามากเกินไปหลังช่วงเลิกงาน

ในแผนการพัฒนาทักษะนั้น **ควรจัดทำผังความสามารถที่ต้องมีของพนักงานในสายปฏิบัติการไว้ด้วย** เพื่อให้สามารถติดตามการพัฒนาได้ตามลำดับขั้นที่ควรจะเป็น

จากนั้นจึงดำเนินการในขั้นตอนที่สิบเอ็ดต่อไป

ขั้นตอนที่สิบเอ็ด คือ การพัฒนาโปรแกรมการจัดการเครื่องจักรอุปกรณ์ในระยะเริ่มต้น โดยการประยุกต์หลักการของการบำรุงรักษาป้องกันในระหว่างขั้นตอนการออกแบบเครื่องจักรอุปกรณ์

ขั้นตอนนี้เป็นขั้นตอนที่จำเป็นต้องอาศัยทักษะขั้นสูง เพราะต้องมีความรู้ความสามารถในด้านเทคนิคจนถึงขั้นการออกแบบเครื่องจักรอุปกรณ์ที่ตนเองต้องการใช้ได้เอง

แนวปฏิบัติหนึ่งที่ทำได้ โดยไม่ต้องลงทุนพัฒนาความสามารถไปถึงขั้นการออกแบบเครื่องจักรอุปกรณ์ด้วยตนเอง คือ **การร่วมมือกับบริษัทผู้ผลิตเครื่องจักรอุปกรณ์ในการออกแบบเครื่องจักรอุปกรณ์ใหม่** ที่จะนำมาใช้งานในสายการผลิตในอนาคต

เป้าหมายของการออกแบบเครื่องจักรอุปกรณ์โดยใช้หลักการของการบำรุงรักษาป้องกัน คือ **การมุ่งสู่เทคนิคการบำรุงรักษาขั้นสูงที่เรียกว่า "การป้องกันการบำรุงรักษา" หรือ Maintenance Prevention** ซึ่งจะเป็นการออกแบบเครื่องจักรอุปกรณ์ที่ไม่ต้องบำรุงรักษาอีกต่อไป

ซึ่งก็หมายความว่าต้นทุนวงจรอายุของเครื่องจักรอุปกรณ์ หรือ Life Cycle Cost จะต่ำที่สุด

นี่คือเป้าหมายขั้นสูงสุดของกิจกรรมการบำรุงรักษาและการบริหารจัดการเครื่องจักรอุปกรณ์ครับ

ขั้นตอนที่สิบสอง คือ การปรับปรุงพัฒนาอย่างต่อเนื่อง เป็นการหมุนวนวงจรสองวงจรของการบริหารจัดการคือ SDCA และ PDCA ซึ่งทำให้เกิดการพัฒนาแบบต่อเนื่องเป็นขั้นบันไดครับ

เรามาวาดรายละเอียด และสรุปบทเรียนเกี่ยวกับ TPM ทั้งหมดในฉบับหน้านะครับ