

## บทที่ 5

### สรุปผล ปัญหาและข้อเสนอแนะ

#### 5.1 สรุปผลการดำเนินการวิจัย

โครงการวิจัยนี้เป็นการจัดทำแผนการบำรุงรักษาเครื่องจักรในโรงงานเฟอร์นิเจอร์ที่โรงงานพีชียเฟอร์นิเทค จังหวัดอุดรธานี โดยการเก็บข้อมูลการเสียของเครื่องจักรมาวิเคราะห์ร่วมกับทฤษฎีเพื่อจัดทำแผนการบำรุงรักษาเครื่องจักร

จากการเก็บข้อมูลเครื่องจักรภายในโรงงานมีเครื่องจักรที่ใช้งานอยู่ทั้งหมด 32 เครื่องซึ่งสามารถแบ่งกลุ่มเครื่องจักรออกเป็น 5 กลุ่ม จากนั้นได้นำข้อมูลการเสียของเครื่องจักรมาวิเคราะห์โดยใช้แผนผังก้างปลาเพื่อหาสาเหตุของอาการเสีย แล้วนำมาเปรียบเทียบกับทฤษฎีการบำรุงรักษาเพื่อหารายการตรวจสอบมาใช้ในการจัดทำแผนบำรุงรักษาเครื่องจักร โดยเครื่องจักรที่นำมาทำแผนการบำรุงรักษานั้นมี 12 ประเภทเครื่องจักร ซึ่งได้จัดทำตารางแบ่งภาระงานบำรุงรักษา คู่มือการบำรุงรักษาเครื่องจักรและใบตรวจสอบการบำรุงรักษาเครื่องจักรขึ้นมา โดยรายการตรวจสอบและความถี่ในการตรวจสอบนั้นจะพิจารณาจากทฤษฎีและข้อมูลความถี่ที่เครื่องจักรเสียควบคู่กันไป แล้วได้นำแผนการบำรุงรักษาไปทดลองใช้เป็นเวลา 1 เดือน ซึ่งในระหว่างทดลองใช้แผนการบำรุงรักษานั้น จะพบปัญหาและข้อบกพร่องในการใช้ตารางแบ่งภาระงานเกี่ยวกับการระบุเวลาในการบำรุงรักษาเกิดความสับสน และพบปัญหาในการใช้ใบตรวจสอบด้านการใช้สัญลักษณ์ และรายการตรวจสอบไม่ครอบคลุม ดังนั้นจึงได้ปรับปรุงแก้ไขระหว่างทำการทดลองใช้ไปด้วย ซึ่งหลังจากได้ปรับปรุงแก้ไขปัญหาและข้อบกพร่องแล้วพนักงานสามารถใช้งานได้ถูกต้องยิ่งขึ้น

จากแผนการดำเนินงานสรุปได้ว่า ได้มีการทดลองใช้เอกสารสำหรับการบำรุงรักษาเครื่องจักร และมีการปรับปรุงแก้ไขเพื่อให้แผนการบำรุงรักษาเครื่องจักรมีความเหมาะสมกับการใช้งานภายในโรงงาน แต่อย่างไรก็ตามเนื่องจากทางโรงงานมีการเก็บข้อมูลการเสียของเครื่องจักรไม่มีความต่อเนื่อง จึงไม่สามารถเปรียบเทียบค่า MTBF เพื่อสรุปความถี่ของเครื่องจักรเสียที่ลดลงได้

## 5.2 ปัญหาที่พบในการดำเนินงาน

5.2.1 ในการสุ่มเข้าโรงงานของนิสิตผู้จัดทำโครงการเพื่อตรวจสอบเพื่อดูว่า พนักงานเข้าใจในการใช้คู่มือมาตรฐานการบำรุงรักษาเครื่องจักรและใบตรวจสอบการบำรุงรักษาเครื่องจักร และได้ทำตรวจเช็คเครื่องจักรตามแผนการบำรุงรักษาหรือไม่นั้น พบว่าพนักงานที่ทำการตรวจสอบเครื่องจักรบางเครื่องนั้นไม่ใช่คนเดียวกัน จึงทำให้การตรวจสอบเครื่องจักรจึงมีความแตกต่างกันบ้าง และเครื่องจักรบางเครื่องก็ไม่ได้มีการตรวจสอบ

5.2.2 พนักงานไม่ค่อยให้ความร่วมมือเท่าที่ควร และพนักงานไม่ค่อยให้ความสนใจในการเข้าไปอธิบายเรื่องการใช้คู่มือมาตรฐานการบำรุงรักษาเครื่องจักรและการใช้ใบตรวจสอบการบำรุงรักษาเครื่องจักร เพื่อใช้ในการตรวจเช็คเครื่องจักรแต่ละเครื่อง

5.2.3 เนื่องจากโรงงานนี้ไม่มีการเก็บข้อมูลใด ๆ ที่เกี่ยวกับเครื่องจักรได้เลย และเมื่อทำใบบันทึกข้อมูลไว้ให้ก็มีการเก็บเอกสารที่ไม่ดี จึงทำให้ข้อมูลนั้นขาดหายไปไม่ต่อเนื่อง

## 5.3 ข้อเสนอแนะ

5.3.1 ในช่วงของเวลาการทำสะอาดเครื่องจักรตอนเลิกงานในตอนเย็น ควรมีการกดกริ่งสัญญาณให้พนักงานทำความสะอาดเครื่องจักรก่อนเวลาเลิกงานด้วย เนื่องจากพนักงานบางคนทำความสะอาดเครื่องไม่ทันจึงทำให้ไม่ได้ทำความสะอาดเครื่องจักร

5.3.2 ควรมีการอบรมในเรื่องของทักษะการทำงานรวมถึงการใช้คู่มือมาตรฐานการบำรุงรักษาและใบตรวจสอบการบำรุงรักษาเครื่องจักรให้กับพนักงานที่เข้ามาใหม่ และพนักงานในสายงานที่พนักงานขาดงานบ่อยหรือที่ต้องออกไปทำงานนอกสถานที่ เพื่อให้พนักงานในสายงานเดียวกันนั้นทำการตรวจเช็คแทนได้