

บทที่ 5

สรุปผลการปฏิบัติงาน

5.1 สรุปผลโครงการงาน

การแก้ไขปัญหาอุปกรณ์บดເຄື່ອງด้วยระบบ RCM สรุปผลโครงการงาน ดังต่อไปนี้

5.1.1 จากการศึกษาความเสียหายที่เกิดขึ้นกับอุปกรณ์บดເຄື່ອງพบว่า จากปัญหาที่เกิดขึ้นบ่อยครั้งกับอุปกรณ์บดເຄື່ອງ คือ ตลับลูกปืน และเสียดลับลูกปืน เสียหาย ซึ่งปัญหาดังกล่าวนั้น ส่งผลทำให้อุปกรณ์บดເຄື່ອງใช้งาน ไม่ได้ และเสียค่าใช้จ่ายในการบำรุงรักษาสูงมาก จึงได้ทำการศึกษา และวิเคราะห์ปัญหาเพื่อจะทำการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น โดยสาเหตุที่ทำให้ตลับลูกปืน และเสียดลับลูกปืน เสียหาย ก็คือ มีเศษເຄື່ອງเข้าไปอุดตันในตลับลูกปืน ทำให้เกิดการเสียดสี และขาดการหล่อลื่นตลับลูกปืน เนื่องจากการอัดจาระบีอาจไม่เข้า และไม่ทราบระดับจาระบีในตลับลูกปืน

5.1.2 เมื่อทราบถึงปัญหาดังกล่าวจึงได้ทำการติดตั้งอุปกรณ์อัดจาระบีอัตโนมัติ เข้าไปเพื่อทดสอบประสิทธิภาพในการใช้งาน พบว่าเมื่อนำอุปกรณ์อัดจาระบีอัตโนมัติติดตั้งเข้าไปแล้ว ทดสอบใช้งานกับอุปกรณ์บดເຄື່ອງ ณ โรงไฟฟ้าหน่วยที่ 12 พบว่า ค่าแรงสั่นสะเทือน (Vibration) ที่เกิดขึ้นเมื่อเทียบกับ โรงไฟฟ้าหน่วยที่ 13 นั้นมีค่าลดลงเฉลี่ย 69.5 เปอร์เซ็นต์ และยังทราบถึงระดับจาระบีในตลับลูกปืน จึงง่ายต่อการบำรุงรักษา และค่าอุณหภูมิเฉลี่ยของโรงไฟฟ้าหน่วยที่ 12 เทียบกับ โรงไฟฟ้าหน่วยที่ 13 เพิ่มขึ้น 15.3 เปอร์เซ็นต์ ซึ่งสันนิษฐานว่าเกิดจากปริมาณจาระบีในตลับลูกปืนยังไม่เหมาะสม

5.2 ข้อเสนอแนะสำหรับการดำเนินโครงการต่อไปในอนาคต

5.2.1 ศึกษาถึงความเหมาะสมของความเร็วรอบการหมุนของอุปกรณ์บดເຄື່ອງเพราะอาจจะ เป็นอีกสาเหตุซึ่งทำให้อุปกรณ์นั้นเสียหาย

5.2.2 ติดตามผลการใช้งานอุปกรณ์อัดจาระบีอัตโนมัติ ซึ่งติดตั้ง ณ โรงไฟฟ้าแม่เมาะ หน่วยที่ 12 ในระยะเวลาที่นานขึ้นเพื่อเปรียบเทียบกับอุปกรณ์บดເຄື່ອງ ณ โรงไฟฟ้าหน่วยอื่นๆ

5.2.3 ศึกษาผลกระทบของการเพิ่มขึ้นของอุณหภูมิ และปรับลดปริมาณจาระบีให้เหมาะสม