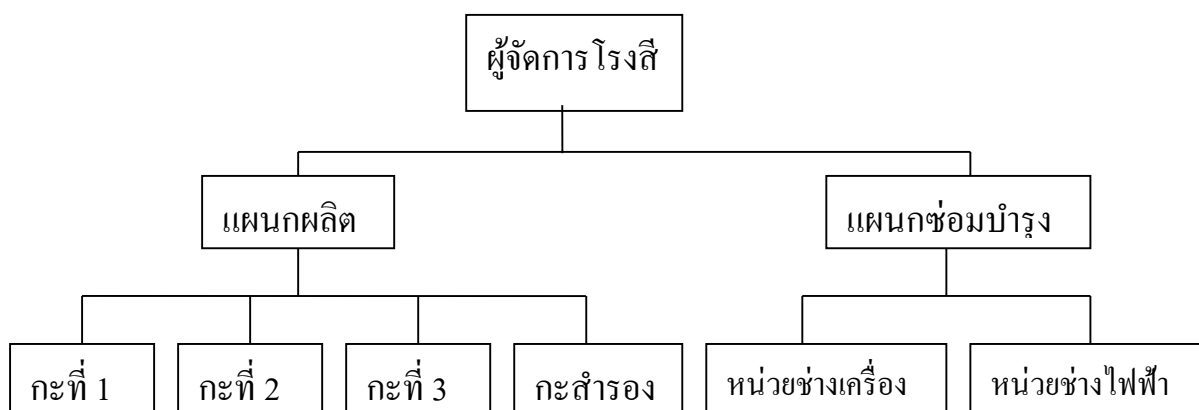


## การจัดการงานผลิตในโรงสีข้าว

### 1.) การจัดองค์กรในการดำเนินการ (ORGANIZATION)

เพื่อให้งานผลิต (ข้าว) บรรลุผลได้เป้าหมาย จำเป็นจะต้องมีการวางแผนงาน, จัดทีมงาน ดำเนินการ, แบ่งหน้าที่ความรับผิดชอบและคุณสมบัติของผู้ปฏิบัติงานดังนี้

#### แผนผังการจัดองค์กร (ORGANIZATION CHART)



### 2.) นโยบายการผลิต

ฝ่ายบริหารจะต้องเป็นผู้กำหนดนโยบายในการผลิต การดำเนินงานมาให้ผู้จัดการโรงสีรับเอาไปปฏิบัติต่อ ข้อเสนอแนะข้อต่อไปนี้เป็นเพียงแนวทางในการกำหนดนโยบาย เพื่อให้การดำเนินงานมีประสิทธิภาพ

### 3.) แนวทางในการปฏิบัติ

3.1) การจัดกะ เพื่อเข้าทำงานตลอด 24 ชม. อาจจะเป็นดังนี้

เวลา	08.00 – 16.00	16.00 – 24.00	24.00 – 08.00
วันที่ 1	กะที่ 1	กะที่ 2	กะที่ 3
วันที่ 2	กะที่ 2	กะที่ 3	กะที่ 1
วันที่ 3	กะที่ 3	กะที่ 1	กะที่ 2

สำหรับกะสำรองอาจจะสลับคนในกะทั้ง 3 ตามความเหมาะสม

3.2) การบันทึกผลการสีข้าว ควรจะมีตารางเวลาแจกให้ทุกกะ แล้วให้หัวหน้ากะทำหน้าที่ บันทึกผลการสีข้าวทุก ๆ ชม. ตามตัวอย่าง

### บันทึกผลการสีข้าว

วันที่.....สีข้าว.....ชนิด.....  
 กะนาย.....  
 ข้อมูลอื่น ๆ .....

#### 3.3) การบันทึกตัวอย่างข้าวเปลือก

หัวหน้าแผนกผลิตควรจะต้องเก็บบันทึกข้อมูลตัวอย่างของข้าวเปลือกก่อนเข้าทำการสีเพื่อเปรียบเทียบกับผลของการสีจริง โดยผ่านเครื่องทดสอบการสีข้าวและคัดเปอร์เซ็นต์ถ้าผลที่ได้จากการทดสอบกับของจริงไม่ตรงกันให้ทำการปรับค่า (Calibrate) ให้ใกล้เคียงเพื่อใช้ในคราวต่อไป

การบันทึกตัวอย่างที่ควรจะได้ และตัวอย่างที่ใช้เก็บให้พอเหมาะ(ประมาณ 2-3 ตัวอย่างต่อข้าวเปลือก 10 เกวียน)

#### 3.4) การตรวจสอบคุณภาพ

โดยปกติเป็นหน้าที่ของผู้ควบคุมเครื่องที่จะต้องตรวจสอบคุณภาพของผลผลิตทุกขั้นตอนที่ได้จากเครื่องทุกเครื่อง โดยใช้การมองและการสัมผัสเป็นประจำอยู่แล้วแต่บางครั้งการตรวจสอบต้องอาศัยประสบการณ์และใช้เครื่องมือวัดจึงจะทราบผล สำหรับการตรวจสอบคุณภาพต่อไปนี้ได้ลำดับความสำคัญและให้เลือกปฏิบัติเท่าที่จะสามารถทำได้

#### 3.5) ข้อมูลงานซ่อมบำรุงเครื่องจักร

ควรมีการรวบรวมข้อมูลเครื่องจักรต่าง ๆ ดังนี้

3.5.1) จัดทำข้อมูลประวัติเครื่องจักร เช่น ตัวอย่างเครื่องแยกหิน

#### ข้อมูลประวัติเครื่องจักร

ชื่อเครื่องจักร    เครื่องแยกหิน    รหัสเครื่อง.....  
 รุ่น..... No.เครื่อง.....ลักษณะงาน แยกหินจากข้าวเปลือก  
 ผู้ผลิต..... โทร.....  
 วันที่เริ่มเดินเครื่อง.....ใช้มอเตอร์ไฟฟ้าขนาด.....Hp.....rpm.  
 อื่น ๆ .....

ประวัติการซ่อมบำรุงเครื่องจักร

วันที่	งานที่ซ่อม	เวลาที่ใช้	อะไหล่ที่เปลี่ยน

3.6 จัดทำโปรแกรมการซ่อมบำรุงรักษา (Preventive Maintenance Manual) เช่น ตัวอย่าง เครื่องแยกหิน

ชื่อเครื่องจักร เครื่องแยกหิน

ที่	รายการ	ความถี่
1	ทำความสะอาดเครื่อง, แปรงรูตะแกรง	ทุกวัน
2	ตรวจเช็คระดับหินที่ค้างอยู่บนตะแกรง	ทุกวัน
3	ตรวจเช็คเสียง, อาการสั่นสะเทือนที่ผิดปกติ	ทุกวัน
4	อัดจารบีตามสเป็ค ทุกจุดที่ระบุ	ทุกเดือน
5	ตรวจเช็คและปรับความตึงสายพาน	ทุกเดือน
6	ตรวจดูแผ่นตะแกรงมีรอยสึกหรือไม่	ทุกเดือน
7	เปลี่ยนลูกปืนชุดลูกเบี้ยว	ทุก 1 ½ ปี
8	เปลี่ยนลูกปืนเพลาลูกเบี้ยว	ทุก 2 ปี
9	เปลี่ยนลูกปืนเพลาลูกตลุม	ทุก 3 ปี

รายการที่ 7, 8 และ 9 ควรจะเปลี่ยนใหม่ถึงแม้ว่าลูกปืนยังไม่สึกหรือ เนื่องจากครบอายุใช้งานแล้วถ้ารอให้ลูกปืนสึกหรือแล้วค่อยเปลี่ยนจะทำให้ส่วนต่าง ๆ เสียหายมากขึ้น เช่น เพลาลูก, ลูกเบี้ยวคอด และอาจจะพาให้ส่วนที่เคลื่อนที่เสียหายไปด้วย

3.7 จัดทำรายการอะไหล่ที่ควรมีไว้ในสต็อก โดยจัดประเภทของเครื่องชนิดเดียวกัน เช่น ตัวอย่าง เครื่องแยกหิน

ชื่อเครื่องจักร เครื่องแยกหิน จำนวน 2 เครื่อง

**รายการอะไหล่ที่ควรเก็บสต็อก**

ที่	อะไหล่	รหัสอะไหล่	จำนวนทั้งหมด/เครื่อง	จำนวนสต็อก
1	สายสลิงปรับการไหลของหิน		1	2
2	ชุดลูกเบี้ยวพร้อมลูกปืน		2	4
3	ลูกปืนเพลาลูกเบี้ยว		2	4
4	สปริงแผ่น		8	16
5	สายพานขับเคลื่อน (V-Belt)		2	4
6	ลูกปืนเพลาลูกบิด		2	4
7	สปริงขด		4	8

รหัสอะไหล่เป็นรหัสของผู้ผลิต (ตามมาตรฐานสากล) โดยจะบอกถึงสเปคของชิ้นส่วนนั้น ๆ เช่น เบอร์ลูกปืน, เบอร์สายพาน เป็นต้น ส่วนจำนวนที่ควรมีสต็อกนี้ อาจจะมีมากหรือน้อยกว่านี้ขึ้นอยู่กับอัตราการใช้งาน ในที่นี้เก็บจำนวนสต็อกไว้เพื่อเครื่องจักร 2 เครื่อง

**3.8 รายงานการซ่อมบำรุง**

ช่างซ่อมบำรุงจะต้องรายงานผลการซ่อมบำรุงแบบฉุกเฉินส่ง ภายหลังจากเสร็จงานซ่อมบำรุง เพื่อบันทึกลงในประวัติเครื่อง

**3.9 ข้อมูลงานซ่อมบำรุงอุปกรณ์ไฟฟ้า**

อุปกรณ์ไฟฟ้า เริ่มตั้งแต่มอเตอร์ไฟฟ้า (Mortor), แมกเนติก (Magnetic), โอเวอร์โหลด(Over Load), เบรกเกอร์ (Breaker), ฟิวส์ (Fuse), สายไฟฟ้า, สวิตช์ (Push Botton) เป็นต้น ควรจะทำรายการซ่อมบำรุงรักษาและรายการอะไหล่ที่ควรเก็บสต็อกเช่นเดียวกับงานซ่อมบำรุงเครื่องจักร