การจัดการความรู้ (KM)	One-Point Lesson (ความรู้เฉพาะเรื่อง)

หัวเรื่อง : การแก้ปัญหาการเกิดการแตกร้าวที่รูเจาะของแผ่นโมเดลพลาสติก เมื่อประกอบสลักทองเหลือง	เลขที่เอกสาร	05/2555	
	วันที่รายงาน	4 กันยายน 2555	
ประเภท ❑ ความรู้พื้นฐาน ☑ การแก้ไขปรับปรุง ❑ ความยุ่งยาก/ปัญหาที่เกิดขึ้น	หัวหน้ากลุ่มงาน	หัวหน้างาน	จัดทำโดย
	กัลยา อุบลทิพย์	ประกิตติ์ ลิ้มสกุล	ประกิตติ์ ลิ้มสกุล

วัตถุประสงค์ เพื่อแก้ไขปัญหาการเกิดการแตกร้าวของแผ่นโมเดลพลาสติกเมื่อประกอบสลักทองเหลือง

สภาพปัญหาที่เกิดขึ้น

จากการปฏิบัติงานในการประกอบสื่อโมเดลพลาสติก ขั้นตอนในการประกอบโมเดลนั้นจะต้องมีการประกอบชิ้นส่วนต่าง ๆ เข้าด้วยกันด้วยสลักทองเหลือง ถ้ามีการตอกยึดด้วยสลักทองเหลืองที่ไม่ถูกต้องจะทำให้เกิดความเสียหายขึ้นกับชิ้นส่วนประกอบและแผ่นฐานโมเดลพลาสติกได้

สาเหตุ

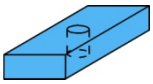
1. รูเจาะมีขนาดเล็กกว่าขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางของสลักทองเหลือง
2. วางสลักทองเหลืองเอียงไม่ได้ตั้งฉากกับรูเจาะ

วิธีการแก้ไข

การใช้ตัวประคองให้สลักทองเหลืองตั้งตรงได้ฉากกับรูเจาะร่วมไม่ให้เอียงไปด้านใดด้านหนึ่งในขณะทำการตอกยึดประกอบชิ้นส่วนโมเดลพลาสติก

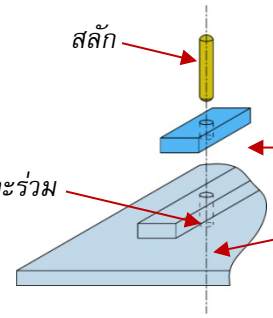
สลักทองเหลือง

1. เลือกสลักทองเหลืองเพื่อยึดประกอบกันที่มีขนาดไม่เหมาะสมกับขนาดรูเจาะร่วมเพื่อยึดประกอบ หลังจากได้แผ่นฐานที่ได้ร่างแบบและติดชิ้นส่วนประกอบด้วยกาวตามแบบแล้ว และนำไปเจาะรูร่วมเพื่อยึดประกอบให้ได้ตามแบบด้วยดอกสว่านตามขนาดของสลักที่เลือกใช้



ตัวประคองสลักให้ตั้งตรง

2. การตอกยึดชิ้นส่วนโมเดลด้วยสลักทองเหลืองโดยใช้ตัวประคองสลักที่เจาะรูไว้ให้มีขนาดใหญ่กว่าขนาดของสลัก 0.1 มม. เพื่อทำให้สลักตั้งตรง เวลาตอกจะไม่ทำให้สลักเอียงไปด้านใดด้านหนึ่งทำให้เกิดความเสียหายได้



ผลลัพธ์ที่ได้

ไม่เกิดรอยแตกร้าวและความเสียหายกับชิ้นส่วนประกอบและแผ่นฐานโมเดลพลาสติก

ข้อควรระวัง

ในการตอกสลักทองเหลืองควรใช้ค้อนตอกด้วยแรงที่เหมาะสม ไม่ควรออกแรงตอกกระแทกอย่างรุนแรง

ผลที่ได้รับ												
	วันที่											
	ผู้ถ่ายทอด											
	ผู้รับการถ่ายทอด											