

การปฏิบัติงานโดยใช้หลักการ 5ส และ 3 TEI

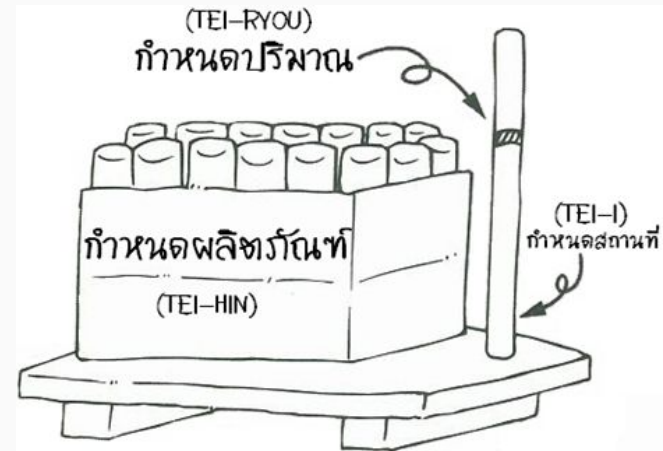
จัดทำโดย WRP - FactoryConsultant/10 มิ.ย. 2562



5ส และ 3 TEI คืออะไร?

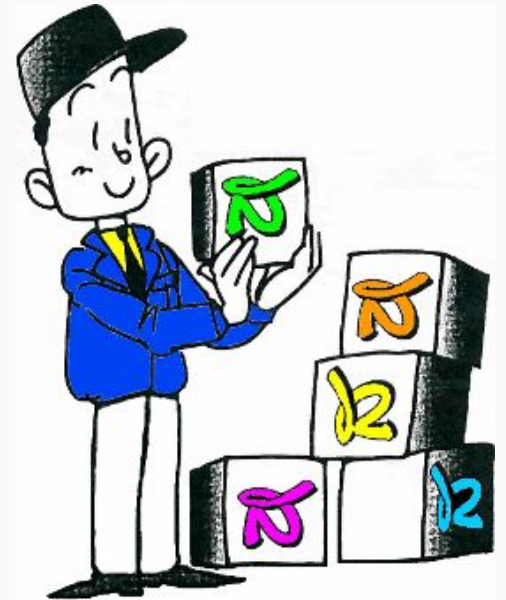
5ส คือ พื้นฐานการดูแลจัดการที่ทำงานหรือสถานประกอบการต่าง ๆ ให้เป็นระเบียบเรียบร้อย

3 TEI คือ การกำหนดสถานที่ที่จะวางสิ่งของ และวางจำนวนเท่าไร และวางผลิตภัณฑ์อะไร ที่สามารถบอกว่าจะต้องใส่จำนวนน้อยที่สุดเท่าใดและมากที่สุดเท่าใด



5ส ประกอบด้วย

1. ส สะสาง (SEIRI)
 2. ส สะดวก (SEITON)
 3. ส สะอาด (SEISO)
 4. ส สุขลักษณะ (SEIKETSU)
 5. ส สร้างนิสัย (SHITSUKE)
- โดยรวมถึง อัตราการทำงาน
(SHUHHIN-RITSU)



1. ส สะสาง (SEIRI)

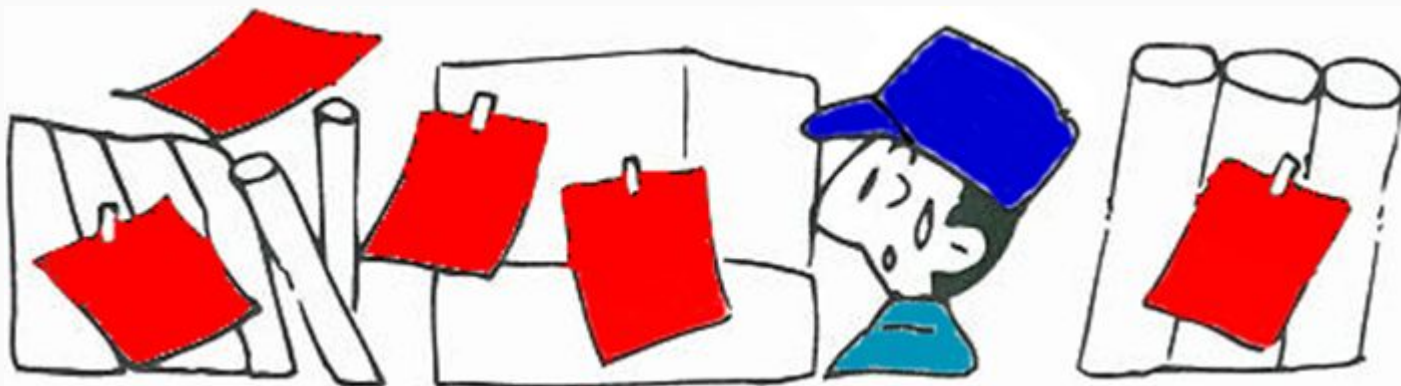
สะสาง หมายถึง การสำรวจแยกแยะสิ่งของ และจัดรวมเป็นกลุ่มตามชนิดหรือประเภทของสิ่งของเหล่านั้น ผลที่ได้รับ คือ จะพบว่า มีสิ่งของที่ไม่จำเป็นต้องใช้ ปรากฏให้เห็น และของที่มีอยู่ในคลังเก็บสินค้าที่มากเกินไป ก็จะสามารยกกำจัดออกไปได้



1. ส สะสาง (SEIRI) (ต่อ)

กลยุทธ์ที่ใช้ในการทำสะสางคือ การใช้ **RED TAG**

“แยกให้ชัด ขจัดให้ออก”



1. ส สะสาง (SEIRI) (ต่อ)

ประเด็นสำคัญของสะสาง

- แยกของที่จำเป็น ต้องการใช้ และของที่ไม่จำเป็นออกจากกัน
- แยกของที่สำคัญ กับ ของที่ไม่สำคัญออกจากกันให้เด่นชัด
- แยกของที่ใช้บ่อย กับ นาน ๆ ใช้ครั้งออกจากกัน
- แบ่งแยกวัสดุสิ่งของตามชนิด หรือ ประเภทของเครื่องจักรหรือสายการผลิต
- แบ่งแยกของใช้ส่วนรวม กับ ส่วนตัว หรือ อุปกรณ์การทำงาน หรือเป็นวัสดุติดออกจากกัน



2.ส สะดวก (SEITON)

สะดวก หมายถึง การวางของใช้ในที่ที่กำหนดไว้โดยมีหลักการสำคัญ คือ ของที่จะวางนั้นจะวางที่ไหนวางอย่างไรจึงจะมีคุณภาพประสิทธิภาพ และปลอดภัย

“หยิบก็ง่าย หายก็รู้ดูก็งามตา”



2.ส สะดวก (SEITON) (ต่อ)

ประเด็นสำคัญของสะดวก

- ตัดสินใจว่าจะวางอะไร ไว้ตรงไหน
- ตัดสินใจว่าจะวางไว้ในสภาพอย่างไร
- กำหนดให้เป็นมาตรฐานให้ชัดเจนว่าของอะไรควรวางไว้ตรงไหน และควรวางอย่างไร
- กำหนดให้ชัดเจนว่าผู้ที่มีหน้าที่รับผิดชอบสิ่งของเหล่านั้นคือใคร



หัวใจ ของ ส 2 สะดวก
" เสียเวลาเก็บของเข้าที่ 1 นาที
ดีกว่าค้นหา 45 นาที "



2.ส สะดวก (SEITON) (ต่อ)

ส สะดวกจะเกิดขึ้นได้เมื่อ?

1. ใช้แถบป้ายที่เป็นสีต่าง ๆ เพื่อแบ่งแยกประเภทสินค้า ประโยชน์ใช้สอย หน่วยงานที่จะใช้สิ่งของเหล่านั้น หรือขนาดสิ่งของ เป็นต้น
2. ติดป้ายแสดงหรือกำหนดตำแหน่ง (Location) การวางสิ่งของให้เหมาะสม เช่น จุดที่จะวางของบนพื้น จุดวางของบนชั้นวางของ หรือตู้ต่าง ๆ



จัดวางสิ่งของให้เป็นระเบียบ



3.ส สะอาด (SEISO)

สะอาด หมายถึง การทำที่ทำงานหรือสถานประกอบการให้อยู่ในสภาพที่สะอาดหมดจด ซึ่งรวมไปถึงเครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ของใช้ต่าง ๆ จะต้องไม่สกปรกเลอะเทอะ
“นำไปใช้ ใหม่เสมอ”



3.ส สะอาด (SEISO) (ต่อ)

ประเด็นสำคัญของสะอาด

- ขจัดของที่ไม่จำเป็นออกจากสถานประกอบการหรือที่ทำงานให้หมดก่อน
- กำจัดขยะหรือของจะทิ้ง ออกจากที่ทำงานให้หมดไป
- ขจัดสาเหตุของสิ่งสกปรกที่เกิดขึ้นในที่ทำงาน
- กำหนดที่วาง หรือ ตำแหน่งการวางสิ่งของต่าง ๆ ให้เหมาะสมและชัดเจน
- เมื่อหยิบของไปใช้แล้วให้นำกลับมาวางที่เดิม ในที่ที่กำหนดให้เท่านั้น

4.ส สุขลักษณะ (SEIKETSU)

สุขลักษณะ หมายถึง สภาพของสถานประกอบการดีขึ้น อันเป็นผลมาจากการได้ทำ ส สะสาง ส สะดวก และ ส สะอาด
“ทำ 3 ส เป็นนิจ สุขภาพจิตสดใส”



4.ส สุขลักษณะ (SEIKETSU) (ต่อ)

ประเด็นสำคัญ

1. พนักงานจะต้องดูแลรักษาสถานที่ เสื้อผ้า ตลอดจนการแต่งกายร่างกาย ให้สะอาดเรียบร้อย (เรียบง่าย) ถูกสุขอนามัยอยู่เสมอ
2. กำหนดมาตรฐานการทาสีตีเส้น แบ่งเขตพื้นที่รับผิดชอบ กำหนดตำแหน่งการวางอุปกรณ์ของใช้กำหนดพื้นที่วางเครื่องจักรต่างๆ กำหนดการใช้ เส้นทางเดินของรถยก และทางเดินของคน ในโรงงาน
3. สร้างจิตสำนึกให้พนักงาน หยิบมาใช้แล้วให้เก็บที่เดิม
4. ให้มีใบตรวจสอบ (Check List) ว่าพนักงานได้ทำตามหลักสูตรของ ส สุขลักษณะหรือไม่
5. กำหนดแผนและมาตรฐานในการทำ ส สะสาง ส สะดวก และ ส สะอาด

4.ส สุขลักษณะ (SEIKETSU) (ต่อ)

สถานที่ทำงานที่มีสุขลักษณะที่ดี จะมีบรรยากาศที่น่าทำงาน เสริมสร้างจิตใจของพนักงานให้มีสมาธิดีขึ้น การทำ ส สุขลักษณะนั้น มุ่งเน้นให้มีการ 3 ส แรกอย่างต่อเนื่อง เพราะถ้าสถานประกอบการ หรือพื้นที่ทำงานมีสุขลักษณะที่ดีแล้ว ก็จะช่วยให้การทำ ส สะอาด ส สะดวก และ ส สะอาด ทำได้ง่ายขึ้น

5. ส สร้างนิสัย (SHITSUKE)

สร้างนิสัย หมายถึง การทำสิ่ง 2 สิ่งให้ติดเป็นนิสัยอย่าง
เคร่งครัดและต่อเนื่อง

1. การทำงานให้เกิดบรรยากาศที่มี สุขลักษณะ (สุขกายสุขใจ)
โดยการทำ สะสาง สะดวก สะอาดอย่างต่อเนื่อง

2. การรักษากฎ กติกา มารยาท ระเบียบ
และข้อบังคับกำหนด
ต่าง ๆ ในการทำงาน

“ปฏิบัติตามกฎระเบียบ วินัย เป็นนิสัยที่ดี”



5. ส สร้างนิสัย (SHITSUKE)(ต่อ)

ประเด็นสำคัญของการสร้างนิสัย

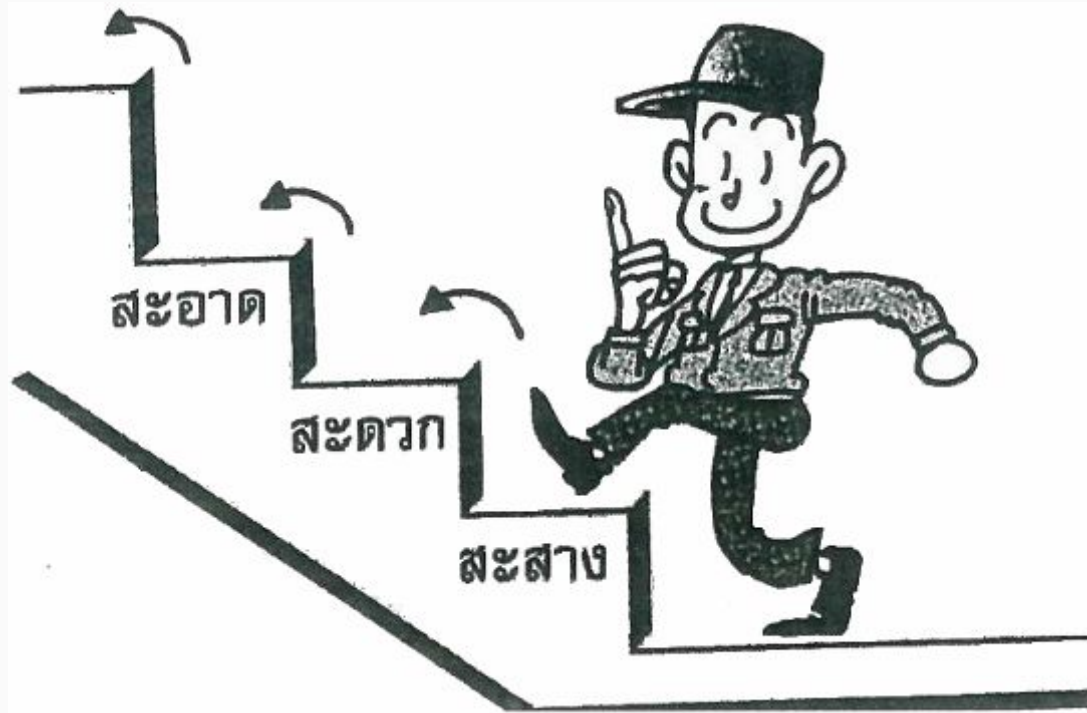
- ในการทำงานทุกขั้นตอน พนักงานจะต้องทำงานตามมาตรฐานในการทำงานโดยมีใบตรวจสอบ และคู่มือปฏิบัติงาน
- พนักงานจะต้องแน่ใจว่าได้ปฏิบัติงานเป็นไปตามกฎระเบียบต่างๆของหน่วยงาน
- มาตรฐานต่าง ๆ ของการทำ ส สะสาง ส สะดวก และ ส สุขลักษณะ จะต้องชัดเจนเข้าใจง่าย ๆ
- พยายามเสริมสร้างให้พนักงานมีนิสัยรักษากฎ ระเบียบ ทำงานตามคู่มือ ตลอดจนมาตรฐานในการทำงานต่าง ๆ

อัตรามาทำงาน (SHUHHIN-RITSU)

อัตรามาทำงาน หมายถึง การมาทำงานอย่างสม่ำเสมอ และตรงต่อเวลา เช่น เวลาทำงานควรเริ่มปฏิบัติงานทันที ที่มีเสียงสัญญาณ หรือเวลาพักควรพักเมื่อได้ยินเสียงสัญญาณ ไม่ควรพักก่อนเวลา



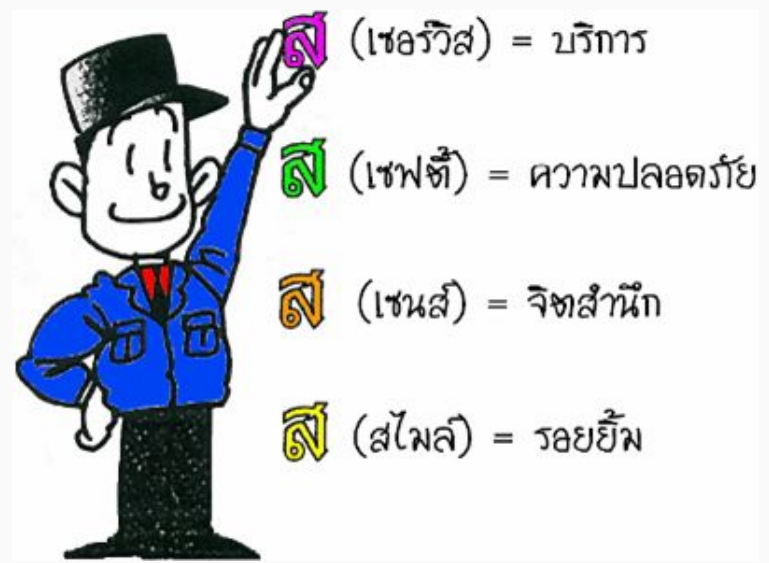
สร้างนิสัย โดยรักษา 5ส เป็นอย่างดี



เกร็ดความรู้เพิ่มเติม

นอกจาก 5 ส ทั้ง 5 แล้ว ยังมี ส ตัวอื่น ๆ ที่อาจหยิบยกมาใช้ร่วมกับ 5 ส เช่น

- ถ้าเป็นโรงงาน ก็จะทำให้ความสำคัญกับ ส SAFETY หรือความปลอดภัย
- ถ้าเป็นธุรกิจที่ให้บริการ (SERVICE) ก็จะเพิ่มคำว่า SMILE หรือยิ้ม หรือ SENSE ซึ่งในที่นี้หมายถึง จิตสำนึกที่ดีในการให้บริการ



การปฏิบัติ 3 TEI

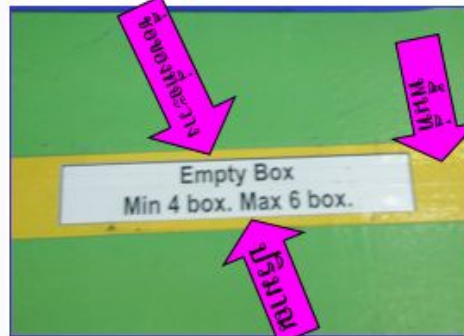
3 Tei ประกอบด้วย

TEI-I การกำหนดสถานที่ (Where to put)

TEI-HIN การกำหนดผลิตภัณฑ์ (What to put)

TEI-RYOU การกำหนดปริมาณ (How many)

การทำ 3 TEI นั้น จะต้องมีการกำหนดสถานที่ของสิ่งของที่จะวางและต้องมีการติดป้ายบอกและจำนวนมากที่สุดและน้อยที่สุดบอกไว้ด้วย เช่น พื้นที่การวางกล่องเปล่า



การปฏิบัติ 3 TEI (ต่อ)

3 TEI ณ สถานที่ทำงาน และ โต๊ะทำงานของพนักงาน



การปฏิบัติ 3 TEI (ต่อ)

สีของเส้นบนพื้น ความหมายของสีแต่ละเส้นบนพื้น

1. **เส้นสีเขียว** คือเส้นทางเดินของลูกค้า หรือแขกที่เข้ามาเยี่ยมชมโรงงาน
2. **เส้นสีขาว** คือเส้นทางเดินของพนักงาน
3. **เส้นสีเหลือง** คือเส้นที่บ่งบอกถึงสิ่งที่อยู่ภายในกรอบสีเหลืองจะสามารถเคลื่อนย้ายได้
4. **เส้นสีน้ำเงิน** คือเส้นที่บ่งบอกถึงสิ่งที่อยู่ภายในกรอบสีน้ำเงินจะไม่สามารถเคลื่อนย้ายได้ หรือห้ามเคลื่อนย้าย
5. **เส้นสีแดง** คือเส้นที่บ่งบอกว่าสิ่งที่อยู่ภายในกรอบสีแดงนี้เป็นงาน NG หรืองานเสีย

End of Document