5ส Stories ตอนที่ 5: แนวทางการบริหารโดยใช้เครื่องมือ 5ส

นครินทร์ หอมดี
ผู้เชี่ยวชาญอุตสาหกรรมอาวุโส ส.ส.ท.

ต่อ จากฉบับที่แล้ว

ลำดับเหตุการณ์	รายละเอียดเหตุการณ์
การประยุกต์ใช้ ส 2 การทำให้ สะดวก 	Director : สวัสดีครับ ผู้บริหารทุกท่าน จากการที่เราได้เริ่มการทำสะสางไปแล้ว ผมคิดว่าเราได้แยกเก็บของที่จำเป็นออกมาได้เห็นเด่นชัด ดังนั้น ผมว่าเรามาเพิ่มประสิทธิภาพในการค้นหา หยิบใช้ และการคืนสิ่งของได้อย่างถูกต้องตามที่อยู่เดิม ผมคิดว่าอันนี้ก็มีความสำคัญใน Step ถัดมา ผู้จัดการแต่ละท่านมีความเห็นว่าอย่างไรบ้างครับ ผู้จัดการฝ่ายผลิต : ผมเห็นด้วยครับ เราควรจะให้พนักงานแต่ละฝ่ายมีส่วนร่วมในการปรับปรุง เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพงานของตนเอง และผมคิดว่าเราจะใช้ ส สะดวก เป็นตัวขับเคลื่อนสร้างบรรยากาศในการมีส่วนร่วม ผนวกรวมเข้ากับ กลยุทธ์ Kaizen การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ผู้จัดการฝ่ายวิศวกรรม : ดีเลยครับ ผมจะให้ทางสมาชิก ลูกน้องในฝ่ายผม สร้างกลไกการจัดเก็บอุปกรณ์เครื่องมือต่าง ๆ ให้สามารถ สะดวก ต่อการ ค้นหา หยิบใช้ และเก็บคืนเข้าที่ ผมขอตั้งเป้าหมายไว้ที่ ไม่เกิน 30 วินาที ในการค้นหาเพื่อหยิบไปใช้ประโยชน์ครับ Director : ดีครับ ถ้าอย่างนั้นเรามาเริ่มกันเลย การร่วมมือร่วมใจ สร้างกลไก ความสะดวกก็ได้เริ่มขึ้น

สิ่งที่ต้องพิจารณา ในการบริหาร 5ส ให้เกิดความลงตัว

- Function (งาน)
- Man (คน)
- Equipment (อุปกรณ์)
- Environment (สถานที่ทำงาน)

อุปกรณ์ที่พอดีกำหนด และพิจารณาจากงานที่ทำ
การกำหนดมาตรฐานต่าง ๆ ต้องเหมาะกับงาน คน และอุปกรณ์
5ส ทำแล้วต้องไม่เพิ่มภาระงาน



ลงมือสร้างกลไก ความสะดวก

ส 2 สะดวก (Neatness)

Neatness ความเป็นระเบียบเรียบร้อย

วัตถุประสงค์ เพิ่มประสิทธิภาพ และปรับปรุงให้ดีขึ้น (ความเร็ว)

ตัวชี้วัด คุณภาพโดยรวมเพิ่มขึ้น และค้นหาสิ่งของได้ภายใน 30 วินาที

1. ทำแผนผัง

กำหนดชื่อ ที่อยู่ที่แน่นอนให้กับสิ่งของที่อยู่ในพื้นที่ทั้งหมด รวมถึงความเชื่อมโยงไปยังสิ่งของที่มีหน่วยเล็กที่สุด

2. กำหนดที่วาง

กำหนดที่วางสิ่งของให้ชัดเจน ห้ามปะปนกัน

3. ทำป้ายชื่อ

จัดทำป้ายชื่อตามระบบที่ได้วางไว้

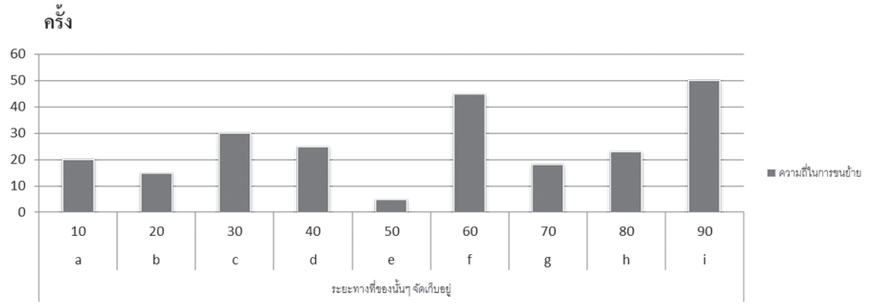
4. จัดวางตามแผนผัง

จัดวาง โดยกำหนดให้สิ่งที่ใช้บ่อยให้อยู่ใกล้มือ และไกลมือออกไปตามความถี่การใช้งาน

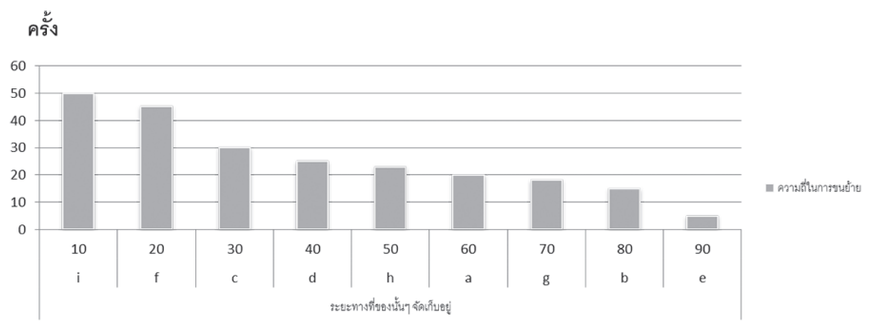
ที่มาก่อนจะทำแผนผัง

จัดตำแหน่งพื้นที่การจัดเก็บสิ่งของ ตามความถี่การเบิกใช้

สำรวจสภาพปัจจุบัน



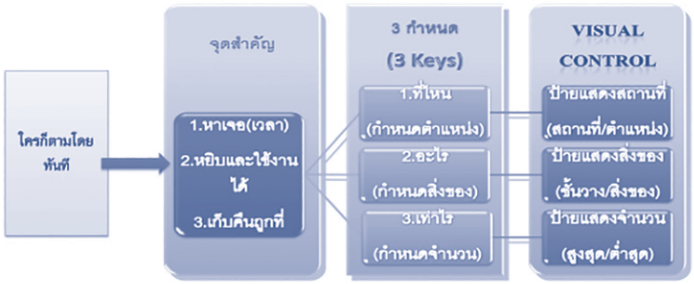
ทดลองจัดวาง และวัดผล



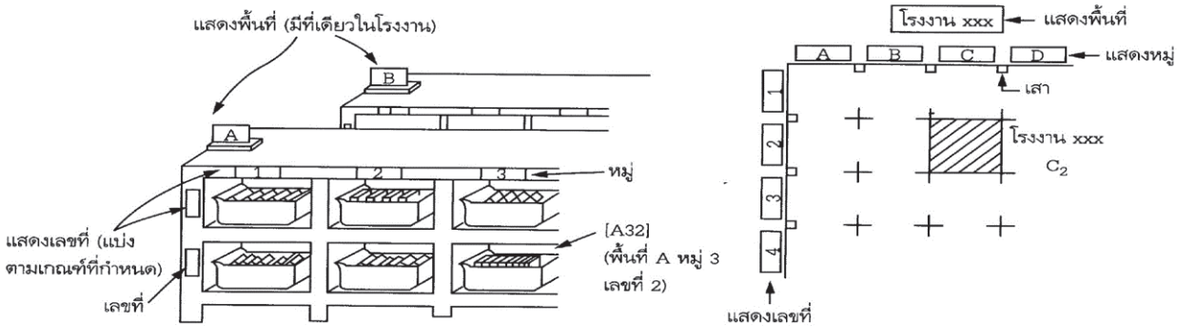
หลักการจัดวาง

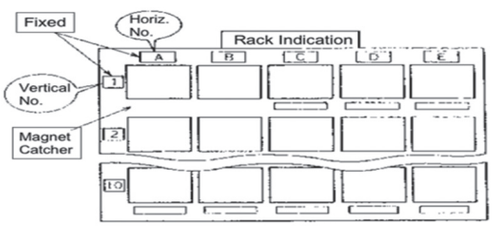
ใช้บ่อย ไว้ใกล้มือ หนักอยู่ล่าง เบาอยู่บน เล็กสั้นอยู่หน้า ใหญ่ยาวอยู่หลัง

การทำสะดวก เป็นการจัดวางของที่จำเป็นให้ง่ายต่อการใช้ โดยจะต้องคำนึงถึง ความปลอดภัย คุณภาพ และ ประสิทธิภาพ การจัดวางสิ่งของด้วยแนวทาง 3 กำหนด

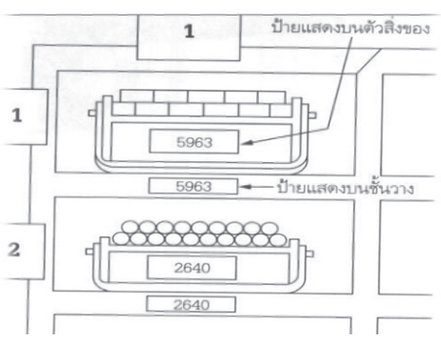


1'st Key : กำหนดตำแหน่ง (ใช้การติดป้าย)

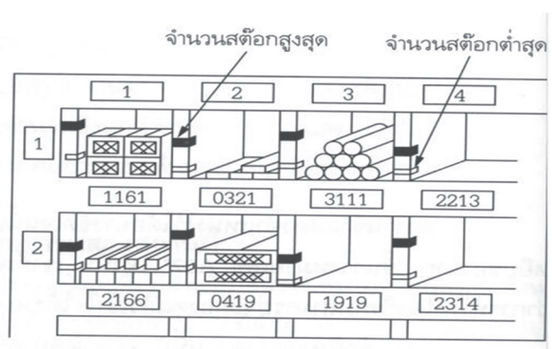


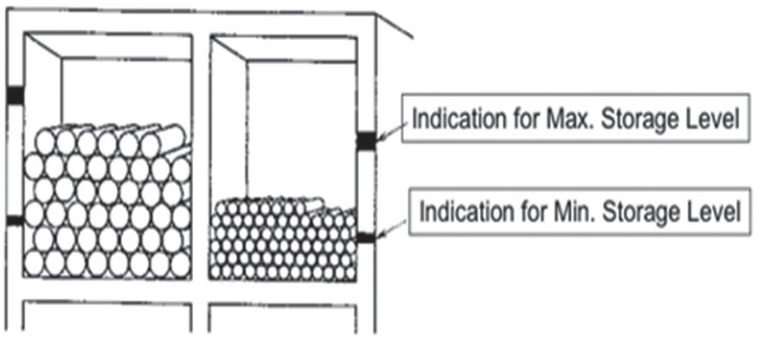


2'nd Key : กำหนดสิ่งของ



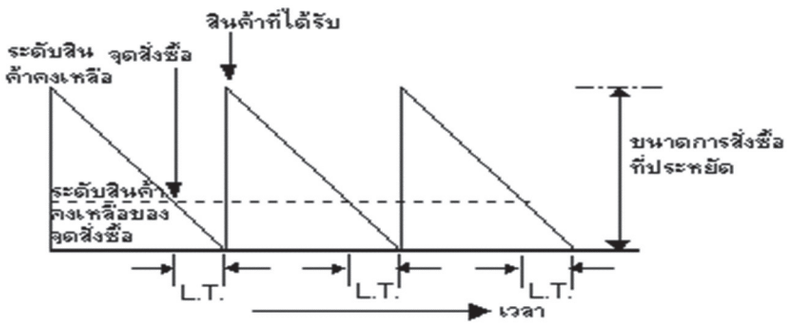
3'rd Key : กำหนดจำนวน





การกำหนดจุดสั่งซื้อ

จุดสั่งซื้อ = อัตราการใช้สินค้า(จำนวนหน่วย/วัน) * เวลาที่รอสินค้า





ผลลัพธ์ จากการทำให้สะดวก

- ลดเวลาในการค้นหา
- ลดเวลาในการทำงาน
- ลดการสูญหายของอุปกรณ์
- ลดระยะทาง ลดการเคลื่อนไหว
- ลดอุบัติเหตุ เกิดความปลอดภัย
- ได้งานที่มีคุณภาพ

โปรดติดตามตอนต่อไป ตอนที่ 6