

บทที่ 3

อุปกรณ์และวิธีการดำเนินงาน

จากการพัฒนาห้องปฏิบัติการสำหรับตรวจสอบชิ้นงาน ตามหลัก 5ส มีอุปกรณ์ที่ใช้ในการดำเนินงานและวิธีการดำเนินการดังต่อไปนี้

3.1 อุปกรณ์ที่ใช้ในการดำเนินงาน



(ก) ไม้กวาด



(ข) ที่ตักขยะ



(ค) ผ้าสำหรับเช็ดโต๊ะ



(ง) แอลกอฮอล์



(จ) สเปรย์จัดคราบ



(ฉ) เทปติเส้น ขนาด 50 mm.



(ช) ตะกร้าสำหรับใส่ถุงมือ

ภาพที่ 3.1 อุปกรณ์ที่ใช้ในการในการดำเนินงาน 5ส.

3.2 วิธีการดำเนินงาน

1. การตีเส้น layout มีการกำหนดจุดวางชิ้นงานและรถเข็นงานในพื้นที่ ที่กำหนดอย่างชัดเจน จากนั้นจึงทำการตีเส้น โดยบนโต๊ะวัดชิ้นงานจะใช้เทป 3M ในการตีเส้น และบริเวณพื้นที่รถเข็นงานใช้สีสเปรย์ในการตีเส้นเพื่อบอกพื้นที่

2. ตู้อุปกรณ์ ทำการแบ่งพื้นที่ให้เป็นสัดส่วน แล้วทำป้ายระบุตำแหน่งมาติด โดยถูงมือ ภายในตู้ให้เก็บไว้ในตะกร้าที่จัดเตรียม เอกสารของการเช็คชิ้นงานในแต่ละวันให้นำใส่ชั้นวางเอกสารที่จัดเตรียมไว้

3. บริเวณพื้นภายในห้อง CMM มีการทำความสะอาด โดยจะทำทุกๆหลังเลิกงาน

4. อุปกรณ์ปากกาที่ใช้ในการเขียนชิ้นงานและป้ายบอกชิ้นงาน มีการจัดใส่กล่องอย่างชัดเจน

5. จัดทำเอกสารที่ใช้สำหรับประเมิน 5ส บริเวณภายในห้อง CMM โดยทำการเช็คทุกวันจนครบ 1 เดือน และมีการให้คะแนนในแต่ละระดับ

โดยใช้เกณฑ์พิจารณา ดังนี้

5 หมายถึง มากที่สุด

3 หมายถึง ปานกลาง

1 หมายถึง น้อยที่สุด

3.3 การวิเคราะห์ข้อมูล

การพัฒนาห้องปฏิบัติการสำหรับตรวจสอบชิ้นงาน ตามหลัก 5ส นำข้อมูลที่ได้มาประมวล เพื่อหาค่าเฉลี่ย โดยใช้เกณฑ์การประเมิน แบ่งออกเป็น 5 ระดับ ดังนี้

4.50 – 5.00 หมายถึง อยู่ในระดับดีมาก

3.50 – 4.49 หมายถึง อยู่ในระดับดี

2.50 – 3.49 หมายถึง อยู่ในระดับปานกลาง

1.50 – 2.49 หมายถึง อยู่ในระดับน้อย

1.00 – 1.49 หมายถึง อยู่ในระดับน้อยมาก

การวิเคราะห์ข้อมูลผู้ดำเนินโครงการวิเคราะห์โดยใช้หลักสถิติดังต่อไปนี้

1. ค่าร้อยละ

การหาร้อยละของคะแนนของการพัฒนาห้องปฏิบัติการสำหรับตรวจสอบชิ้นงาน ตามหลัก 5ส ใช้สูตรดังนี้

$$\text{ร้อยละ} = \frac{\text{ตัวเลขที่ต้องการเปรียบเทียบ} \times 100}{\text{จำนวนเต็ม}}$$

2. ค่าเฉลี่ย (Mean) โดยใช้สูตร

$$\bar{X} = \frac{\sum x}{n}$$