

## บทที่ 2

### แนวคิด ทฤษฎี และทบทวนเอกสารวรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง

การศึกษาความคิดเห็นต่อปัจจัยที่มีผลต่อการดำเนินกิจกรรม 5ส อย่างต่อเนื่องของบริษัท กรุงเทพมหานครผลิตผลอุตสาหกรรมการเกษตร จำกัด (มหาชน) สาขาลำพูน ผู้ศึกษาได้ค้นคว้าเอกสาร รายงานวิจัย รวมทั้งรวบรวมแนวความคิดและทฤษฎีต่าง ๆ มาแสดงไว้ดังต่อไปนี้

#### 2.1 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับกิจกรรม 5ส

##### 2.1.1 กิจกรรม 5ส

###### 1. ความเป็นมา

กิจกรรม 5ส เป็นเรื่องความเป็นระเบียบเรียบร้อย และการทำความสะอาดในสถานที่ทำงานถือเป็นความจำเป็นในประเทศทางตะวันตก การจัดระเบียบเรียบร้อยและการทำความสะอาดสถานที่ทำงานนั้นได้ปฏิบัติกันอย่างมีระบบมากกว่าในประเทศญี่ปุ่น อย่างไรก็ตาม การปฏิบัตินั้นมีการกำหนดมาตรฐานโดยผู้ชำนาญการด้านการทำความสะอาดโดยเฉพาะ มิใช่เป็นกิจกรรมที่แต่ละบุคคลคิดริเริ่มขึ้น

ในประเทศญี่ปุ่นการจัดระเบียบเรียบร้อยในสถานที่ทำงานนั้นถือปฏิบัติกันเป็นกิจวัตรและเป็นเรื่องของสามัญสำนึกไม่ได้มีวิธีการที่เป็นระบบแต่อย่างใด เป็นการมุ่งเน้นในเรื่องของการสร้างนิสัยในตัวเอง ในตอนเริ่มแรกนั้นจะปฏิบัติในกลุ่มช่างฝีมือ ในยุคของการพัฒนาอุตสาหกรรมการปฏิบัตินั้นมุ่งเน้นเพื่อความปลอดภัยโดยเฉพาะในอุตสาหกรรมหนัก ต่อมาก็มุ่งประเด็นที่สิ่งแวดล้อม ความสะอาดในสถานที่ทำงาน เพื่อยกระดับคุณภาพ ประสิทธิภาพ และการเพิ่มผลผลิต

ในปี พ.ศ. 2528 การจัดระเบียบในสถานที่ทำงานของญี่ปุ่นได้ถูกเรียกว่า 5S และมีการจัดพิมพ์หนังสือ 5S เล่มแรกขึ้นเมื่อในต้นปีพ.ศ. 2529 ซึ่งเป็นหนังสือที่ขายดีที่สุดเล่มหนึ่ง และมีการเขียนหนังสือเรื่อง 5S กับการปรับปรุงงาน การยกระดับคุณภาพ ประสิทธิภาพในโรงงานอีกหลายเล่มโดยสำนักพิมพ์ของประเทศทางตะวันตก

สำหรับประเทศไทย บริษัทแรกที่ดำเนินกิจกรรม 5S (โดยเริ่มใช้ 3ส แรก) คือ บริษัท เอ็น เอช เค สปริง (ประเทศไทย) จำกัด ต่อมา บริษัทปูนซิเมนต์ไทยจำกัด เป็นบริษัทไทยแห่งแรกที่นำ 5S มาใช้ และได้กำหนดคำภาษาไทยว่า 5ส (สะสาง สะดวก สะอาด สุขลักษณะ และสร้างนิสัย) ซึ่งใช้กันมาจนทุกวันนี้ แต่ก็มีบางบริษัทที่ดำเนินกิจกรรม 5ส แต่ไม่เรียก 5ส เช่น บริษัทบริดจส์ โทน จำกัด เรียก 4ก คือ กำจัด กำหนด เก็บกวาด และกฎเกณฑ์ เป็นต้น

สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติซึ่งมีหน้าที่ส่งเสริมการเพิ่มผลผลิตได้รณรงค์ส่งเสริมให้หน่วยงานทั้งภาครัฐกิจเอกชน รัฐวิสาหกิจ และราชการ นำกิจกรรม 5ส มาใช้ในการพัฒนาบุคลากรและพื้นฐานของการเพิ่มประสิทธิภาพคุณภาพและการเพิ่มผลผลิตตั้งแต่เมื่อยังเป็นหน่วยราชการชื่อว่าศูนย์เพิ่มผลผลิตแห่งประเทศไทยได้เป็นที่ปรึกษาช่วยสนับสนุนส่งเสริมหลายหน่วยงานดำเนินโครงการ อาทิ การปีโตรเลียมแห่งประเทศไทย บริษัทไทยซีอาร์ที จำกัด การทำอากาศยานแห่งประเทศไทย ต่อมามีการจัดทำหนังสือ โปสเตอร์ วีดิทัศน์ ในการทำกิจกรรม 5ส โดยได้รับความร่วมมือจากหน่วยงานและองค์กรต่างๆที่ประสบความสำเร็จ ทำให้กิจกรรม 5ส แพร่หลายในวงกว้าง ปัจจุบัน 5ส กลายเป็นที่นิยมกันอย่างแพร่หลายในหลายประเทศ เช่น ญี่ปุ่น สิงคโปร์ อินโดนีเซีย ซึ่งในยุโรปและสหรัฐอเมริกา ยอมรับเอากิจกรรม 5ส และกิจกรรมปรับปรุงอย่างต่อเนื่องรวมไว้เป็นส่วนหนึ่งของเทคนิคการบริหารจัดการและปรับปรุงการเพิ่มผลผลิต

## 2. จุดประสงค์ของกิจกรรม 5ส

การดำเนินกิจกรรม 5ส ไม่ใช่ทำเพื่อความสวยงามหรือความเป็นระเบียบเรียบร้อยเท่านั้น หากแต่เพื่อการปรับปรุงการเพิ่มการผลิตโดยมุ่งเน้นที่คุณภาพ ประสิทธิภาพ และความปลอดภัย ดังนี้

**2.1 ด้านคุณภาพ** กิจกรรม 5ส ทำให้ผลิตภัณฑ์หรือชิ้นงานเกิดคุณภาพ คือจะไม่พบชิ้นงานแตกหักเสียหายอันเกิดจากการจัดเก็บที่ไม่ถูกต้อง ไม่พบของหมดอายุจากการหาไม่เจอ มีแต่เครื่องจักรที่พร้อมจะผลิตสินค้าที่ดีจากการที่ได้ดูแลเอาใจใส่ ทำความสะอาด ตรวจสอบ และบำรุงรักษาเป็นระยะ

**2.2 ด้านประสิทธิภาพ** กิจกรรม 5ส ทำให้เกิดประสิทธิภาพในการทำงานดีขึ้น จากที่โรงงานมีแต่ของที่ไม่จำเป็นให้มีแต่ของจำเป็นเท่านั้น ทำให้มีพื้นที่ส่วนเกินกลับคืนมา ไม่แออัด วุ่นวาย การจัดวางของอย่างเป็นระเบียบ มีสัญลักษณ์บอกอย่างชัดเจน ทำให้ไม่มีปัญหาเรื่องการค้นหา สามารถหยิบจับได้เร็ว คล่องตัว

**2.3 ด้านความปลอดภัย** กิจกรรม 5ส ทำให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ไม่มีสิ่งที่ไม่ต้องการในโรงงานและพื้นที่ปฏิบัติงาน อันจะทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ เช่น การเดินชนสิ่งของที่วางเกะกะเต็มพื้นที่ปฏิบัติงาน สิ่งของวางปิดกั้นทางหนีไฟ สิ่งของที่หนักถูกวางไม่เหมาะสมบนชั้นวางทำให้หล่นลงมาหรือการลื่นไถลจากการที่พื้นลื่นมีน้ำมันหยดลงพื้น

## 3. ความหมายและเทคนิคการปฏิบัติแต่ละ ส

**3.1 ส สะสาง** คือ การแยกของที่จำเป็นออกจากของที่ไม่จำเป็นและจัดของที่ไม่จำเป็นออกไป เทคนิคการปฏิบัติ ส สะสาง นั้น ผู้ปฏิบัติจะต้องเป็นผู้กำหนดว่าสิ่งของที่ใช้ในงานนั้น ของสิ่งใดจำเป็นและไม่จำเป็น โดยสิ่งของจำเป็นคือสิ่งของที่เกี่ยวข้องกับผลสำเร็จของงาน

สิ่งของที่ไม่จำเป็นคือของที่ไม่มีผลต่อความสำเร็จของงาน ขั้นตอนการปฏิบัติ ส สะสาง เริ่มจากแยกสิ่งของในพื้นที่ปฏิบัติงานออกเป็น 3 ประเภท ได้แก่

3.1.1 ของจำเป็นในการทำงาน หมายถึง สิ่งของ เอกสาร อุปกรณ์ เครื่องมือ ซึ่งมีส่วนต่อผลสำเร็จของงานที่พนักงานปฏิบัติงานอยู่และจำเป็นต้องใช้ในการปฏิบัติงานอยู่ จึงควรจัดเก็บวางของเหล่านี้ในบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานหรือพื้นที่ที่ง่ายต่อการหยิบใช้

3.2.2 ของไม่จำเป็นในการทำงาน หมายถึง สิ่งของที่ไม่มีความจำเป็นในการทำงานและสามารถสะสางได้ทันที เช่น เศษกระดาษ เอกสารที่ไม่จำเป็นต้องใช้ เป็นต้น

3.2.3 ของที่ต้องรอการตัดสินใจ อาจเป็นสิ่งของ อุปกรณ์ เครื่องมือ ที่ไม่จำเป็นต้องใช้อีกต่อไป แต่สิ่งของดังกล่าวเป็นสิ่งของที่มีค่าสูง พนักงานจึงไม่มีอำนาจในการตัดสินใจสะสางของเหล่านั้นได้ จำเป็นต้องให้ผู้บริหารเป็นผู้ตัดสินใจในการสะสาง

3.2 ส สะดวก คือ การจัดวางหรือจัดเก็บสิ่งของต่างๆ ในสถานที่ทำงานอย่างเป็นระบบ เพื่อประสิทธิภาพ คุณภาพ และความปลอดภัยในการทำงาน ซึ่ง ส สะดวก ถือเป็น ส ที่สำคัญข้อหนึ่งในการปฏิบัติกิจกรรม 5ส โดยมุ่งเน้นส่งเสริมให้เกิดประสิทธิภาพในการทำงาน ตั้งแต่การจัดหมวดหมู่ จัดสิ่งของให้เป็นระบบระเบียบ การประยุกต์ใช้สัญลักษณ์สี การทำป้ายบ่งชี้ การทาสีตีเส้นบริเวณพื้น โรงงานเพื่อแบ่งแยกพื้นที่ ทั้งในการจัดวางของระหว่างกระบวนการผลิต พื้นที่จัดวางอุปกรณ์ เครื่องจักร เครื่องมือ ซึ่งหลักการทำ ส สะดวก ในบริเวณพื้นที่โรงงานสามารถแบ่งออกได้คือ

3.2.1 เครื่องมือที่ใช้งานร่วมกัน มีวางแผนการจัดเก็บเครื่องมือให้เป็นหมวดหมู่ กำหนดตำแหน่งที่จัดเก็บเครื่องมือ โดยการใช้เส้น สี ป้ายชี้บ่ง แสดงพื้นที่วางเครื่องมือ

3.2.2 เครื่องจักร จัดทำมีป้ายชื่อเครื่องจักร ส่วนที่เคลื่อนที่ ซึ่งอาจเกิดอันตราย ต้องมีอุปกรณ์ป้องกัน มีการทาสีเตือนหรือมีมาตรฐานการใช้งาน มีการทำความสะอาดหรือตรวจสอบและดูแลรักษาเบื้องต้น เครื่องมือที่ใช้ปรับตั้งเครื่องจักรต้องกำหนดจุดวางในตำแหน่งใกล้เครื่องจักรที่สะดวกต่อการหยิบใช้ เป็นต้น

3.2.3 ของระหว่างกระบวนการผลิต กำหนดที่วางให้ชัดเจน อาจทำเป็นกล่องใส่ชิ้นงาน หรือตีเส้นขอบเขตการวาง มีป้ายชี้บ่งบอกบริเวณที่วาง หรือมีการกำหนดปริมาณมาตรฐานและควบคุมจำนวนที่สำคัญการจัดวางต้องคำนึงถึงหลักความปลอดภัย เช่น มาตรฐานความสูงในการวางซ้อนของและต้องคำนึงถึงหลักเข้าก่อน ออกก่อน (FIFO – First In First Out)

3.2.4 พัสตูลงคลัง จัดป้ายแสดงตำแหน่งการวางของ ป้ายบ่งชี้พัสตูลงคลัง ระดับต่ำสุด สูงสุดของการจัดเก็บให้เห็นได้ง่ายชัดเจนและต้องคำนึงถึงหลักการ FIFO

**3.3 ส สะอาด** เป็น ส ที่ส่วนใหญ่มักคิดถึงเวลากว่าถึง 5ส และทำให้คนส่วนใหญ่เข้าใจผิดว่าการทำ 5ส คือการทำความสะอาด แต่ที่ถูกต้องแล้วสะอาดในความหมายของ 5ส ไม่ใช่แค่เพียงแต่การปัด กวาด เช็ด ถู แต่จะต้องครอบคลุมไปถึงการตรวจสอบด้วย โดยความหมายของ ส สะอาด คือ การทำความสะอาด (ปัด กวาด เช็ด ถู) และตรวจสอบเครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ รวมทั้งบริเวณสถานที่ทำงาน การทำความสะอาดที่นำไปสู่การเพิ่มผลผลิตโดยมี 3 ระดับ คือ

3.3.1 การทำความสะอาดประจำวัน โดยทำให้การทำความสะอาดเป็นส่วนหนึ่งในหน้าที่ประจำวัน เป็นการปัด กวาด เช็ด ถู พื้นที่ทั่วไป พื้นที่การทำงาน เครื่องจักร อุปกรณ์ ผู้ขึ้นสินค้า งานระหว่างกระบวนการผลิต เป็นประจำทุกวัน ซึ่งจะทำให้ทุกสิ่งสะอาด ปราศจากฝุ่น นํ้ามัน รวมถึงการทำความสะอาดใหญ่ประจำปี การทำเช่นนี้จะช่วยสร้างความรู้สึกร่วมกันมีส่วนร่วม และความเป็นเจ้าของให้แก่พนักงานได้

3.2.2 การทำความสะอาดแบบตรวจสอบ เมื่อการทำความสะอาดประจำวัน กลายเป็นเรื่องปกติของการทำงานแล้ว ก็สามารถรวมการทำความสะอาดแบบตรวจสอบเข้ากับการทำความสะอาดประจำวัน โดยใช้ประสาทสัมผัสทั้ง 5 คือ การมองเห็น การได้ยิน การได้กลิ่น การสัมผัส และการชิม

3.3.3 การทำความสะอาดแบบบำรุงรักษา ระหว่างการทำความสะอาดแบบตรวจสอบ ถ้าพนักงานค้นพบสิ่งผิดปกติเล็กๆ น้อยๆ ไม่ว่าจะเกิดจากตัวเครื่องจักรหรือชิ้นงาน และสามารถปรับปรุงหรือปรับแต่งแก้ไขได้ ก็นับเป็นส่วนหนึ่งของการทำความสะอาดแบบตรวจสอบ แต่ถ้าพนักงานไม่สามารถแก้ไขเองได้ ก็ต้องมีระบบที่ดีในการติดต่อพนักงานซ่อมบำรุงมาดำเนินการอย่างรวดเร็ว และพนักงานประจำเครื่องควรมีใบตรวจสอบบันทึกประวัติการผิดปกติ และการซ่อมเพื่อเป็นข้อมูลที่ช่วยในการวางแผนดูแลรักษาเครื่องจักร

**3.4 ส สุขลักษณะ** ความหมายของ ส สุขลักษณะ อาจแบ่งออกได้เป็น 2 ความหมายหลัก ๆ คือ

3.4.1 การรักษามาตรฐานการปฏิบัติงาน 3ส แรกที่ดีไว้ และยกระดับมาตรฐานให้สูงขึ้น ซึ่งในความหมายนี้จะก่อให้เกิดการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง การปรับปรุงอย่างต่อเนื่องจะเกิดขึ้นได้จะต้องเริ่มต้นจากการมีมาตรฐานเพื่อใช้ในการอ้างอิงก่อน จากนั้นก็พัฒนาปรับปรุงมาตรฐานให้ดีขึ้นเรื่อย ๆ มาตรฐานที่วันนี้ หมายความว่าถึง มาตรฐานการปฏิบัติ 5ส ของแต่

ละพื้นที่ มาตรฐานดังกล่าวเป็นสิ่งจำเป็นที่จะต้องมิเพื่อให้การทำ 5ส มีแบบแผนที่ชัดเจน การกำหนดมาตรฐานจะต้องทำให้เหมาะสมกับแต่ละพื้นที่ เพราะหากกำหนดมาตรฐานไม่เหมาะสมแล้ว จะทำให้สมาชิกในพื้นที่เกิดการต่อต้านและไม่ปฏิบัติตามในที่สุด

3.4.2 การปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงานให้ดีขึ้น ซึ่งเกิดจากการที่ได้ทำ 3ส แรกอย่างต่อเนื่องจนทำให้สภาพแวดล้อมในการทำงานดีขึ้น อันนำไปสู่ประสิทธิภาพในการทำงานที่เพิ่มขึ้น คุณภาพของงานที่ดีขึ้นตามลำดับ สุขลักษณะจะเกิดขึ้นหรือไม่ เริ่มจากการปรับเปลี่ยนหน่วยงานและพนักงานด้วยการทำ สะสาง สะดวก สะอาด หลังจากนั้นจึงตั้งมาตรฐานของกลุ่มของพื้นที่ หรือมาตรฐานกลางที่ใช้ทั่วหน่วยงาน เพื่อให้พนักงานปฏิบัติตามมาตรฐานและมั่นใจว่าการปฏิบัติ 3ส แรก เป็นการปฏิบัติส่วนหนึ่งของการทำงาน ถ้า 3ส แรกไม่สามารถรักษาไว้ได้ สุขลักษณะก็จะเกิดขึ้นไม่ได้

การจะรักษามาตรฐานไว้ได้นั้นต้องให้พนักงานสามารถเห็นความผิดปกติที่เกิดขึ้นได้ง่ายและชัดเจน รวมถึงการไม่ปล่อยปละละเลยกับสิ่งที่เกิดขึ้น การทำเช่นนั้นได้ต้องใช้หลักการควบคุมด้วยการมองเห็น (Visual Control) เข้ามาช่วย เช่น การมีแต่ของที่จำเป็นเท่านั้นในสถานที่ทำงาน ควบคุมโดยการใช้ป้ายแดงและมาตรฐานของสิ่งที่จำเป็น เพื่อระบุให้ทุกคนเห็นชัดถึงสิ่งที่ไม่จำเป็นและต้องรีบสะสางในเวลาที่กำหนด เป็นต้น ส่วนขั้นตอนการดำเนินการเพื่อให้เกิดสุขลักษณะ อาจแบ่งได้ 3 ข้อได้แก่

1. กำหนดให้ปฏิบัติ 3ส แรกอย่างต่อเนื่อง คณะกรรมการ หัวหน้างาน หรือผู้รับผิดชอบในการดำเนินกิจกรรม จะต้องพยายามรณรงค์ส่งเสริม กระตุ้นให้พนักงานทุกคนในองค์กรปฏิบัติ 3ส แรกอย่างต่อเนื่อง เพราะความต่อเนื่องของการปฏิบัติจะนำไปสู่สุขลักษณะได้
2. กำหนดมาตรฐานในการปฏิบัติงาน 3ส อย่างชัดเจน ความชัดเจนในการปฏิบัติ 3ส แรกนั้นเป็นสิ่งสำคัญที่จะทำให้มีการปฏิบัติได้อย่างต่อเนื่อง หากผู้ปฏิบัติไม่ทราบว่าจะปฏิบัติอย่างไร ก็จะทำให้ไม่สามารถปฏิบัติได้ หรืออาจจะปฏิบัติไม่ถูกวิธีและสุดท้ายก็จะไม่ปฏิบัติในที่สุด
3. หัวหน้างานต้องหมั่นติดตามผลการปฏิบัติงานเพื่อรักษามาตรฐาน หัวหน้างานจะต้องเป็นผู้นำการปฏิบัติ และจะต้องเป็นผู้คอยหมั่นตรวจสอบผลการปฏิบัติอย่างสม่ำเสมอ เพราะจะทำให้ทราบถึงปัญหาในการปฏิบัติงาน และสามารถให้คำแนะนำในการแก้ไขได้ การติดตามผลปฏิบัติจะทำให้สามารถทราบถึงความคืบหน้าของการปฏิบัติงานและการรักษามาตรฐานของหน่วยงานของตนได้
4. ปรับปรุงมาตรฐานให้ดีขึ้นอยู่เสมอ มาตรฐานที่กำหนดขึ้น ไม่จำเป็นว่ากำหนดขึ้นมาแล้ว จะต้องใช้ตลอดไปโดยไม่มีการเปลี่ยนแปลง หากเวลาหรือสิ่งต่างๆเปลี่ยนแปลงไป



อาจจะต้องปรับปรุงมาตรฐานให้เหมาะสมด้วย ในการปรับปรุงมาตรฐานให้ดีขึ้นนั้น สามารถนำวงจรเดมมิ่งมาใช้ได้ดังนี้

Plan (การวางแผน) คือ การกำหนดมาตรฐานซึ่งจะต้องกำหนดมาตรฐานให้เหมาะกับพื้นที่ ไม่จำเป็นที่มาตรฐานจะต้องเหมือนกันในทุกพื้นที่ เนื่องจากสภาพการทำงานแตกต่างกัน มาตรฐานที่ดีควรกำหนดจากความต้องการของสมาชิกในพื้นที่โดยสมาชิกช่วยกันกำหนดมาตรฐานของพื้นที่ขึ้นมา

Do (การปฏิบัติ) คือ การปฏิบัติตามมาตรฐานที่กำหนดไว้ เมื่อกำหนดมาตรฐานแล้วจะต้องให้สมาชิกในพื้นที่นำไปปฏิบัติ ในช่วงแรกจะต้องปฏิบัติตามมาตรฐานของพื้นที่อย่างเคร่งครัด เพื่อให้สามารถตรวจสอบได้ว่ามาตรฐานที่กำหนดขึ้นมานั้นมีความเหมาะสมต่อการปฏิบัติเพียงใด

Check (การตรวจสอบ) คือ การตรวจสอบว่ามาตรฐานที่ได้กำหนดขึ้นนั้นสามารถปฏิบัติแล้วเกิดประสิทธิภาพและประสิทธิผลเพียงใด มีปัญหาอุปสรรคในการปฏิบัติอย่างไรบ้าง เพื่อนำไปใช้ในการปรับปรุงให้ดีขึ้นต่อไป

Action (การดำเนินการแก้ไข) คือ ภายหลังจากตรวจสอบว่ามาตรฐานที่กำหนดขึ้นมีประสิทธิภาพ ประสิทธิผล ปัญหาอุปสรรค อะไรบ้าง ขั้นตอนต่อไปคือการนำสิ่งที่ได้จากตรวจสอบมาปรับแก้ให้เหมาะสม

**3.5 ส สร้างนิสัย** หมายถึง การปฏิบัติตามระเบียบกฎเกณฑ์ของหน่วยงานอย่างสม่ำเสมอ จนกลายเป็นการกระทำที่เกิดขึ้นเองโดยอัตโนมัติหรือโดยธรรมชาติ เช่น การไม่ทิ้งสิ่งของต่าง ๆ ลงพื้น การเก็บของที่นำไปใช้ที่เดิมทุกครั้งโดยไม่มีใครเตือนหรือบอก การเลื่อนเก้าอี้เข้าใต้โต๊ะภายหลังเลิกใช้งานแล้ว เป็นต้น ส่วนขั้นตอนการดำเนินการเพื่อให้เกิดการสร้างนิสัยคือ

3.5.1 ทบทวนและปฏิบัติ 4ส แรกอย่างต่อเนื่อง

3.5.2 ผู้บังคับบัญชาต้องปฏิบัติเป็นตัวอย่างที่ดี

3.5.3 คณะกรรมการหรือผู้บริหารตรวจเยี่ยมอย่างต่อเนื่อง

3.5.4 จัดกิจกรรมส่งเสริม กระตุ้นให้พนักงานปฏิบัติตามมาตรฐานอย่างสม่ำเสมอ โดยอาจจัดให้มีการประกวดพื้นที่และมอบรางวัล เพื่อสร้างขวัญกำลังใจให้แก่ผู้ร่วมทำกิจกรรม

#### 4. ขั้นตอนการดำเนินกิจกรรม 5ส

ปัจจุบันมีหลายหน่วยงานที่สนใจนำกิจกรรม 5ส ไปใช้และประสบผลสำเร็จ แต่มีหลายหน่วยงานที่ไม่ประสบผลสำเร็จตามเป้าหมายที่กำหนดไว้ นานเข้าคณะทำงานหรือผู้ส่งเสริมกิจกรรมก็เกิดความเบื่อหน่ายท้อแท้ และล้มเลิกไปในที่สุด หน่วยงานที่นำกิจกรรม 5ส ไป

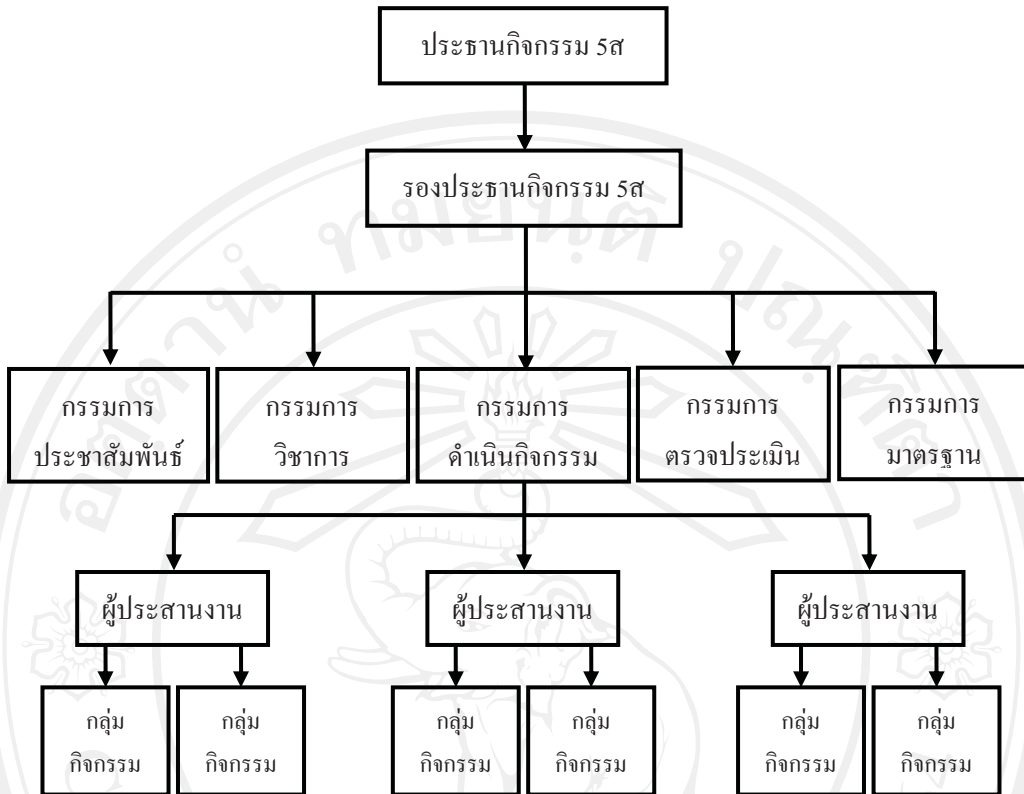
ประยุกต์ใช้แล้วก็ประสบผลสำเร็จบรรลุตามเป้าหมายที่กำหนดไว้ พนักงานเข้ามามีส่วนร่วมในกิจกรรม 5ส ด้วยความตั้งใจมุ่งมั่น กระตือรือร้น และเต็มใจปฏิบัติกิจกรรม 5ส ควบคู่ไปกับการประจำ ผลก็คือทำให้งานประจำที่ทำอยู่ง่ายขึ้น ลดเวลาทำงานลง ที่กล่าวมานี้จะเห็นจากการนำ 5ส ไปใช้หน่วยงานจำเป็นจะต้องมีการศึกษา วางแผน เตรียมการที่ดีก่อนที่จะนำกิจกรรม 5ส ไปประยุกต์ใช้ในหน่วยงาน และมีการดำเนินการอย่างเป็นระบบ ต่อเนื่อง โดยแบ่งเป็นขั้นตอนได้แก่

**4.1 ขั้นเตรียมการ** เมื่อหน่วยงานจะเริ่มต้นนำกิจกรรม 5ส มาใช้ สิ่งแรกที่จะต้องดำเนินการคือ การทำความเข้าใจกับผู้บริหารระดับสูง และจัดเตรียมแผนการดำเนินกิจกรรม ซึ่งสามารถดำเนินการตามลำดับ ดังนี้

4.1.1 สร้างความรู้ความเข้าใจกับผู้บริหารระดับสูง โดยเชิญผู้รู้จริงจากหน่วยงานภายนอก อาจเป็นผู้เชี่ยวชาญเรื่อง 5ส ของหน่วยงานที่ดำเนินกิจกรรม 5ส ประสบผลสำเร็จแล้วในระดับหนึ่ง มาให้คำแนะนำ

4.1.2 ผู้บริหารระดับสูง เยี่ยมชมหน่วยงานที่ได้ดำเนินกิจกรรม 5ส อย่างต่อเนื่อง

4.1.3 การกำหนดนโยบายการดำเนินกิจกรรม 5ส โดยผู้บริหารสูงสุด และแต่งตั้งคณะกรรมการหรือคณะทำงานดำเนินกิจกรรม 5ส ซึ่งต้องกำหนดให้ตัวแทนจากทุกๆ หน่วยงานในองค์กรเข้ามามีส่วนร่วมในโครงสร้างกรรมการด้วย เพื่อเป็นการกระจายการดำเนินกิจกรรมให้ทั่วถึงทั้งองค์กรในระยะแรกบางหน่วยงานอาจแต่งตั้งที่ปรึกษาเพื่อช่วยให้ดำเนินกิจกรรม 5ส เริ่มได้ด้วยดี และถูกต้องตามหลักการเพิ่มผลผลิต



แผนภาพที่ 1 แผนผังการจัดโครงสร้างคณะกรรมการดำเนินกิจกรรม 5ส

#### 4.1.4 การกำหนดแผนการดำเนินกิจกรรม 5ส

#### 4.1.5 ประกาศนโยบายให้ทุกคนทราบอย่างเป็นทางการ

#### 4.1.6 อบรมให้ความรู้แก่พนักงานทุกคนตั้งแต่ผู้บริหารจนถึงพนักงาน

ระดับล่างสุดทั้งหน่วยงาน บางหน่วยงานอาจจำเป็นต้องอบรมผู้รับเหมาช่วงที่ทำงานในหน่วยงานด้วย

4.1.7 อบรมคณะทำงานที่ได้รับแต่งตั้งเพื่อให้สามารถส่งเสริมสนับสนุน และผลักดันให้กิจกรรม 5ส ดำเนินไปได้อย่างต่อเนื่อง

**4.2 ขั้นเริ่มดำเนินการ** จัดกิจกรรมวันทำความสะอาดใหญ่ ถือเป็นวันเริ่มต้นของการดำเนินกิจกรรม บางหน่วยงานถือเป็นวันประกาศนโยบาย บางหน่วยงานจัดกิจกรรมนี้ทันทีหลังประกาศนโยบาย ที่สำคัญคือผู้บริหารสูงสุดของหน่วยงานต้องมีส่วนร่วมในวันนั้น เพื่อแสดงออกถึงความรับผิดชอบ

**4.3 ขั้นดำเนินการ** หลังจากวันทำความสะอาดใหญ่แล้วก็เริ่มดำเนินกิจกรรม 3 ส แรก โดย



4.3.1 แบ่งพื้นที่ความรับผิดชอบ เกณฑ์การแบ่งพื้นที่ความรับผิดชอบ ขึ้นอยู่กับคณะกรรมการจะเป็นผู้กำหนด ที่สำคัญคือ ต้องรวมพื้นที่ที่เป็นส่วนรวม เช่น ทางเดิน บันไดสนามหญ้า ห้องน้ำ ต้องมีผู้รับผิดชอบ

4.3.2 ทุกพื้นที่จะต้องกำหนดแผนปฏิบัติการ โดยเริ่ม ส ที่ 1 คือ สะสาง ในเขตรับผิดชอบ ตามด้วย ส สะดวก และ ส สะอาด โดยแผนปฏิบัติการจะต้องสอดคล้องกับแผนหลักของหน่วยงาน สำหรับแผนปฏิบัติของกลุ่มพื้นที่ เป็นแผนที่จัดทำร่วมกันระหว่างหัวหน้ากลุ่มพื้นที่ 5ส กับสมาชิกกลุ่ม หัวข้อต่างๆที่ควรมีอยู่ในการดำเนินกิจกรรม 5ส เช่น รายละเอียดกิจกรรมว่ามีอะไรบ้าง ตามขั้นตอนการดำเนินกิจกรรม 5ส หรือระยะเวลาดำเนินการ จะต้องกำหนดให้ชัดเจนว่าช่วงใดจะทำอะไร ใช้เวลาใดในการดำเนินงาน และระยะเวลาสิ้นสุดของแผนเมื่อใด หรือต้องกำหนดผู้รับผิดชอบในแต่ละหัวข้อไว้ด้วย เพื่อให้่ายในการติดตาม เป็นต้น

กิจกรรม 5ส เป็นกิจกรรมที่ทุกคนต้องทำ ถ้ามีคนใดคนหนึ่งเพิกเฉยไม่ปฏิบัติตามก็จะเกิดความเสียหายทั้งกลุ่ม ยกตัวอย่างเช่น กลุ่ม 5ส มีสมาชิก 9 คน มี 8 คน ช่วยกันทำกิจกรรม 5ส อย่างดี มีการจัดเก็บเอกสารอย่างถูกต้องเป็นระเบียบมีบัญชีคุมเอกสาร เมื่อสมาชิกนำไปใช้ก็นำมาเก็บไว้ที่เดิม แต่มีสมาชิกอยู่ 1 คน ไม่สนใจหยิบมาใช้แล้วก็นำไปซุกไว้ตู้ใดก็ได้ตามใจตนเอง ระบบการจัดเก็บเอกสารนั้นก็ไม่ได้ประสพผลตามที่คาดหวัง ในที่สุดคนอื่นมาก็หาไม่เจอ เป็นต้น ดังนั้นการนำกิจกรรม 5ส มาใช้ในหน่วยงานจำเป็นต้องมีการณรงค์ส่งเสริมเพื่อกระตุ้นให้ทุกคนเข้าร่วมกิจกรรม การส่งเสริมกิจกรรม 5ส จึงเป็นเรื่องสำคัญมากเรื่องหนึ่งในการดำเนินกิจกรรม 5ส โดยเครื่องมือที่จะช่วยในการส่งเสริมการดำเนินกิจกรรมได้แก่

1. โปสเตอร์ 5ส เพื่อให้ความรู้ความเข้าใจเพื่อกระตุ้นเตือนให้พนักงานร่วมดำเนินกิจกรรม 5ส อาจให้พนักงานคิดทำกันเอง หรือแข่งขันวาดภาพโปสเตอร์ ภายในหน่วยงานหรือติดต่อหน่วยงานภายนอกที่ทำได้แล้วนำมาติดในหน่วยงานของตนก็ได้

2. ข่าว 5ส เป็นเอกสารเผยแพร่การดำเนินกิจกรรม 5ส ในหน่วยงาน เพื่อให้พนักงานได้รับทราบข่าวความเคลื่อนไหวภายในและภายนอก รวมทั้งมีสาระเนื้อหาวิชาการแทรกอยู่ด้วย อาจจะมีคอลัมน์ซุบซิบสังคมชาว 5ส กระเช้าเข้าเหย่กระตุ้นให้เกิดการอยากมีส่วนร่วม นอกจากนี้ ข่าว 5ส จะเป็นสื่อในการประกาศผลการประเมินความคืบหน้าของการดำเนินกิจกรรม 5ส ในแต่ละช่วงที่ตรวจติดตาม 5ส ด้วย

3. คำขวัญ 5ส อาจจัดให้มีการประกวดคำขวัญ และนำคำขวัญที่ชนะเลิศมาจัดทำเป็น โปสเตอร์ติดในหน่วยงานหรือในพื้นที่โรงงานในจุดต่างๆ

4. เหยี่ยุ 5ส บางหน่วยงานอาจทำเหยี่ยุ 5ส ติดที่หน้าอกเสื้อ แสดงถึงการดำเนินกิจกรรมวัน 5ส หรือเหยี่ยุแสดงว่าผู้ติดอยู่ในในกลุ่มพื้นที่ที่ชนะเลิศการดำเนินกิจกรรม 5ส ประจำเดือนหรือประจำหน่วยงานก็ได้

**4.4 ขั้นปรับปรุงและสร้างมาตรฐาน** การนำผลการตรวจติดตามความถี่หน้า มาปรับปรุงให้ดียิ่งขึ้นถือว่าเป็นขั้นตอนของการปรับปรุง ซึ่งเป็นไปตามหลักการของวงจรเดมมิ่งมาใช้ ซึ่งส่งผลให้มีการปรับปรุง 5ส ในแต่ละพื้นที่ให้ดียิ่งขึ้นอันนำมาซึ่งประสิทธิภาพ คุณภาพ และการเพิ่มผลผลิตอย่างต่อเนื่อง ข้อดีที่พบจากการตรวจติดตามการดำเนินกิจกรรมและสิ่งที่ได้แก้ไขปรับปรุงสามารถนำไปกำหนดเป็นมาตรฐานของหน่วยงานต่อไปได้ ดังนั้นการตรวจติดตามจึงมีประโยชน์ต่อการปรับปรุงและสร้างมาตรฐาน

**4.5 ขั้นยกระดับกิจกรรม 5ส** ซึ่งเป็นพื้นฐานของการปรับปรุงการเพิ่มผลผลิต ถ้าปฏิบัติอย่างต่อเนื่องจะสามารถนำเทคนิคขั้นสูงอื่นๆ เช่น TPM หรือ TQA มาเพิ่มประสิทธิภาพ คุณภาพที่สนองต่อความพึงพอใจของลูกค้า แต่ก่อนที่จะนำเทคนิคเหล่านั้นมาใช้ ยังมีกิจกรรม และเทคนิคอื่นๆ ที่ต้องนำมาเชื่อมโยงและผสมผสานกับการดำเนินกิจกรรม 5ส เช่น กิจกรรมข้อเสนอแนะ กิจกรรมกลุ่มคุณภาพ เทคนิควิศวกรรมอุตสาหกรรม เป็นต้น การนำกิจกรรมใดมา นั้น มีหน่วยงานจำนวนมากที่ลอกเลียนแบบอย่างจากที่อื่น ซึ่งก่อนให้เกิดปัญหาต่างๆ ตามมา เช่น พื้นฐานความรู้และทักษะในการดำเนินกิจกรรมปรับปรุงการเพิ่มผลผลิตของพนักงานยังไม่เพียงพอ หรือกิจกรรมนั้นไม่สามารถแก้ปัญหาที่มีอยู่ได้ พนักงานรู้สึกสับสนจากการมีกิจกรรมหลายๆ อย่าง อันจะส่งผลให้กิจกรรมและเทคนิคทั้งหลายไม่ประสบความสำเร็จ รวมไปถึงกิจกรรม 5ส ที่ดำเนินอยู่ด้วย การยกระดับกิจกรรม 5ส ให้สูงขึ้นสามารถทำได้ 2 แนวทางดังต่อไปนี้

**4.5.1** ตำรวจปัญหาต่างๆ ในหน่วยงานว่ามีอะไรบ้าง และปัญหาเหล่านี้สามารถนำ 5ส แต่ละตัวผนวกกับเทคนิคอื่นมาแก้ไขได้หรือไม่ เช่น มีปัญหาในเรื่องต้นทุนของพัสดุคงคลังที่สูงขึ้น การทำสะอาด สะดวก และหลักการจัดพัสดุคงคลังสามารถลดปริมาณของพัสดุเหลือเท่าที่จำเป็น ก่อให้เกิดความหมุนเวียนของพัสดุที่ดีขึ้น หรือมีปัญหาเรื่องเครื่องจักรเสียหาย การทำสะอาด และสะอาด รวมถึงใช้กิจกรรม TPM เข้าร่วม หรือการทำสัญลักษณ์การควบคุมด้วยการมองเห็น (Visual control) เมื่อรวมแนวทางต่างๆ เข้าด้วยกันแล้วก็จะเป็นการฝึกพนักงานให้รู้จักเครื่องจักรของตนเองและดูแลทำความสะอาดปรับแต่งเครื่องจักรอย่างถูกต้อง จะช่วยลดการเสียหายของเครื่องจักร ซึ่งการทำสิ่งเหล่านี้จะช่วยยกระดับของ 5ส ให้สูงขึ้น

**4.5.2** นำกิจกรรมและเทคนิคอื่นเข้ามาดำเนินการร่วมกับกิจกรรม 5ส หลังจากทำ 5ส ไประยะหนึ่ง เช่น กิจกรรมข้อเสนอแนะ เทคนิควิศวกรรมอุตสาหกรรม (IE) เป็นต้น ซึ่งการทำกิจกรรมและเทคนิคเหล่านี้ ต้องมีส่วนส่งเสริมให้ 5ส มีการพัฒนาที่ดีขึ้น เช่น กิจกรรมข้อเสนอแนะสามารถเสนอเรื่องการปรับปรุงในเรื่องของ 5ส ได้ เทคนิค IE ช่วยในการจัด สะดวกในเรื่องของการไหลของงาน การปรับเปลี่ยนวิธีการทำงาน ซึ่งการนำเทคนิคอื่นๆ มา

ผสมผสานจะสามารถช่วยให้การดำเนินเทคนิคขั้นสูงในอนาคตง่ายขึ้น อันเป็นการยกระดับการเพิ่มผลผลิตของหน่วยงาน

## 2.2 เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

รัตน์ ไบกระเบา (2552) ได้ทำการศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการทำกิจกรรม 5ส ของพนักงานบริษัท นิคอน (ประเทศไทย) จำกัด โดยใช้กลุ่มตัวอย่างจำนวน 405 คน พบว่าปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จในการทำกิจกรรม 5ส โดยภาพรวมพนักงานเห็นด้วยอยู่ในระดับปานกลางซึ่งประกอบด้วย ปัจจัยด้านความมุ่งมั่นของผู้บริหาร ด้านการมีส่วนร่วมของพนักงาน ด้านการทำกิจกรรม 5ส และด้านการประเมินผลการทำกิจกรรม 5ส ส่วนปัจจัยด้านการฝึกอบรม 5ส พนักงานเห็นด้วยว่ามีผลต่อความสำเร็จในการทำกิจกรรม 5ส อยู่ในระดับมาก โดยมีการนำหลักสูตรการฝึกอบรมที่เป็นประโยชน์ เพิ่มพูนความรู้ให้แก่พนักงาน เพื่อให้เกิดความรู้ ความเข้าใจ ที่ถูกต้อง และจะได้นำความรู้ ความเข้าใจที่ได้รับมาปรับใช้เป็นแนวทางในการปฏิบัติที่ถูกต้อง หรือจัดสรรงบประมาณสำหรับกิจกรรมคุณภาพ 5 ส เพื่อสร้างสิ่งอำนวยความสะดวก ปรับปรุงภูมิทัศน์ สิ่งแวดล้อมในที่ทำงานให้น่าอยู่ มีความปลอดภัยเพื่อสร้างขวัญและกำลังใจในการทำงาน นอกจากนี้ ในการศึกษาพบว่าปัจจัยต่าง ๆ นั้นต้องได้รับการสนับสนุนจากผู้บริหาร มีการกำหนดเป้าหมายชัดเจน และต้องนำนโยบายลงไปสู่ระดับพนักงานในบริษัทฯ มีการสร้างขวัญและกำลังใจ และความเชื่อมั่นในตัวพนักงาน

อริสา สุโข (2551) ได้ศึกษาประสิทธิผลในการดำเนินกิจกรรม 5ส ของบริษัท ไทยแอร์โรว์ จำกัด ซึ่งกลุ่มตัวอย่างเป็นพนักงานจำนวน 80 คน การวิจัยมีเครื่องมือที่ใช้เป็นแบบสอบถามและทำการสัมภาษณ์ในระดับผู้บริหารและพนักงาน โดยจากการศึกษาพบว่า หลังจากการนำเอากิจกรรม 5 ส มาใช้ในการดำเนินงานได้ส่งผลถึงประสิทธิภาพได้เพิ่มขึ้นในทุกด้าน ซึ่งบรรลุตามเป้าหมายที่ได้กำหนดไว้ โดยความสำเร็จในการดำเนินกิจกรรม 5ส เกิดจากความร่วมมือร่วมใจและมีส่วนร่วมในการปฏิบัติในทุกๆหน่วยงาน และได้นำหลักการบริหารของวงจรมุ่งเข้ามาใช้ในการจัดการ ตั้งแต่ (1) Plan มีการวางแผนงานจากโครงการในการที่จะดำเนินกิจกรรม 5ส จากคณะกรรมการ 5ส แลกระจายสู่หน่วยงานย่อยต่าง ๆ (2) Do การนำเอาแผนมาดำเนินการ ซึ่งแผนจะควบคุมการปฏิบัติ โดยประธาน และคณะกรรมการกิจกรรม 5ส ส่วนแผนงานย่อยในระดับแผนกก็จะทำการควบคุมการปฏิบัติโดยผู้จัดการแผนก (3) Check การตรวจสอบและประเมินผลการปฏิบัติตามแผน ซึ่งรูปแบบของการตรวจสอบ เช่น มีการตรวจเช็คการดำเนินกิจกรรม 5ส เป็นกิจวัตรของหน่วยงาน และคณะกรรมการ 5ส ที่ได้รับการแต่งตั้งภายใน รวมทั้งการตรวจเช็คของผู้บริหารอย่างสม่ำเสมอ (4) Act การนำผลการตรวจซึ่งได้กล่าวถึงทั้ง 3 รูปแบบข้างต้น มาทำการแก้ไขตามที่คณะกรรมการ 5ส ในระดับต่างๆ ได้ให้คำแนะนำไว้และหลังจากการดำเนินการเสร็จทุก ๆ ขั้นตอน

อรสา ชาญวณิช (2549) ได้ศึกษาความคิดเห็นของพนักงานบริษัท รถไฟฟ้ากรุงเทพ จำกัด (มหาชน) ต่อการนำกิจกรรม 5ส มาใช้ในการปฏิบัติงาน โดยกลุ่มซึ่งกลุ่มตัวอย่างเป็นพนักงานของบริษัท รถไฟฟ้ากรุงเทพ จำกัด(มหาชน) จำนวน 277 คน และใช้แบบสอบถามเป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูลพบว่า พนักงานรับรู้ข่าวสารเกี่ยวกับกิจกรรม 5ส จากการประกาศเสียงตามสาย อยู่ในระดับปานกลาง เนื่องจากการประชาสัมพันธ์เพื่อเผยแพร่ข้อมูลข่าวสาร ยังดำเนินการได้ไม่ครอบคลุมและต่อเนื่อง ซึ่งหากได้รับการส่งเสริมจะเป็นประโยชน์อย่างยิ่ง เนื่องจากสามารถช่วยให้พนักงานมีการรับรู้เกี่ยวกับกิจกรรม 5ส เพิ่มขึ้น และยังสามารถสร้างความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับกิจกรรม 5ส และเกิดความรู้สึกว่ากิจกรรม 5ส นั้น เป็นส่วนหนึ่งของงานประจำ ซึ่งเป็นพื้นฐานที่จะก่อให้เกิด ส.สร้างนิสัย ซึ่งเป็นกระบวนการที่สำคัญที่สุดต่อไป พนักงานรับรู้ข่าวสารเกี่ยวกับกิจกรรม 5ส มากที่สุดจากผู้บังคับบัญชา ดังนั้น จึงเท่ากับว่าผู้บังคับบัญชาเป็นส่วนสำคัญในการประชาสัมพันธ์และเผยแพร่ข่าวสารเกี่ยวกับกิจกรรม 5ส นอกจากนั้นยังเป็นสื่อที่สามารถเข้าถึงพนักงานได้ง่าย โดยพนักงานจะได้ทราบข่าวสารเกี่ยวกับกิจกรรม 5ส อย่างสม่ำเสมอ ส่งผลให้พนักงานเกิดความตระหนักถึงความสำคัญ และทราบขั้นตอนในการทำกิจกรรม 5ส

รุ่งนภา กมลธง (2552) ได้ทำการศึกษาทัศนคติของบุคลากร โครงการส่งน้ำและบำรุงรักษาแม่กวังสำนักชลประทานที่ 1 จังหวัดเชียงใหม่ที่มีต่อกิจกรรมคุณภาพ 5ส โดยเก็บรวบรวมข้อมูลโดยใช้แบบสอบถามบุคลากร โครงการส่งน้ำและบำรุงรักษาแม่กวังสำนักชลประทานที่ 1 จังหวัดเชียงใหม่ จำนวน 116 คน พบว่า พนักงานมีความรู้สึกว่ากิจกรรม 5ส เป็นการเพิ่มภาระให้กับงานประจำ ทำให้ประสิทธิภาพในการทำงานลดลง ดังนั้นผู้บริหารควรสร้างแรงจูงใจเพื่อให้บุคลากรพอใจที่จะมีส่วนร่วมในการดำเนินกิจกรรมคุณภาพ 5ส โดยอาจใช้การพิจารณาความดีความชอบให้ผลตอบแทนเป็นพิเศษ จัดอบรมให้กับบุคลากรที่ไม่เคยรับการฝึกอบรมเพื่อให้เกิดความรู้ ความเข้าใจที่ถูกต้อง และจะได้นำความรู้ ความเข้าใจที่ได้รับ มาปรับใช้เป็นแนวทางในการปฏิบัติที่ถูกต้อง หรือจัดสรรงบประมาณสำหรับกิจกรรมคุณภาพ 5ส เพื่อสร้างสิ่งอำนวยความสะดวก ปรับปรุงภูมิทัศน์ สิ่งแวดล้อมในที่ทำงานให้น่าอยู่ มีความปลอดภัยเพื่อสร้างขวัญและกำลังใจในการทำงาน สอดคล้องกับ

เบญจวรรณ ลิ้มตระกูล (2549) ได้ทำการศึกษาทัศนคติของพนักงานการไฟฟ้าส่วนภูมิภาคจังหวัดเชียงราย ที่มีต่อกิจกรรมคุณภาพ 5ส เก็บรวบรวมข้อมูลโดยใช้แบบสอบถามพนักงานการไฟฟ้าส่วนภูมิภาคจังหวัดเชียงราย จำนวน 124 คน พบว่า พนักงานมีความคิดเห็นในการดำเนินกิจกรรม 5ส โดยเฉลี่ยอยู่ในระดับมาก เพราะพนักงานเห็นว่ากิจกรรม 5ส ช่วยให้การดำเนินงานมีประสิทธิภาพมากขึ้น สร้างสิ่งแวดล้อมและบรรยากาศที่ดีในการทำงาน ก่อให้เกิดสภาพการทำงานที่ดี สะอาด ปลอดภัย และพนักงานเห็นว่า ทีมงานที่ส่วนร่วมในการแก้ไขปัญหาในการทำงาน ซึ่งแสดงถึงการมีส่วนร่วมในการทำกิจกรรมต่างๆ ได้ดี