



« LES 5S »

1

LES 5S, OUTIL D'EFFICACITÉ DU TRAVAIL D'ÉQUIPE



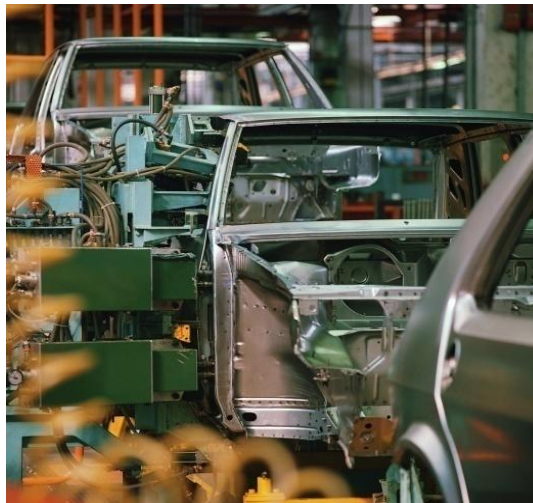
TABLE DES MATIÈRES

1. Introduction
2. Définition
3. Présentation d'un chantier
4. Présentation des « 5S »
5. Les 5 étapes de la mise en œuvre
6. Le jeu des nombres
7. Présentation des 5 étapes
8. Mise en œuvre des 5S dans l'atelier

1. Introduction

Le programme 5S

Le Programme 5S / Usine Visuelle est un outil destiné à créer un environnement de travail discipliné et au sein duquel il devient facile de détecter une anomalie et de la résoudre.



2. Définition

Les 5S signifient la démarche organisée, systématique et permanente visant à débarrasser le lieu de travail de tous les déchets physiques, à tenir les choses en ordre, à les contrôler constamment et à instaurer une culture qui encourage, soutient et gratifie tout ce qui précède, depuis le niveau de la direction jusqu'à celui des ateliers.



3. Présentation d'un chantier

3.1- Pour qu'il y ait chantier ?

- @ Initiateur
- @ Pilote
- @ animateur
- @ Groupe
- @ Un outil d'amélioration
- @ Une zone déterminée
- @ Un délai de réalisation



3. Présentation d'un chantier

3.2- Rôles et responsabilités dans un chantier

Football	Atelier
Entraîneur	Animateur
Capitaine	Pilote
Joueurs	Participants
Trophée	Défi

3. Présentation d'un chantier

3.3- Déroulement d'un chantier 5S

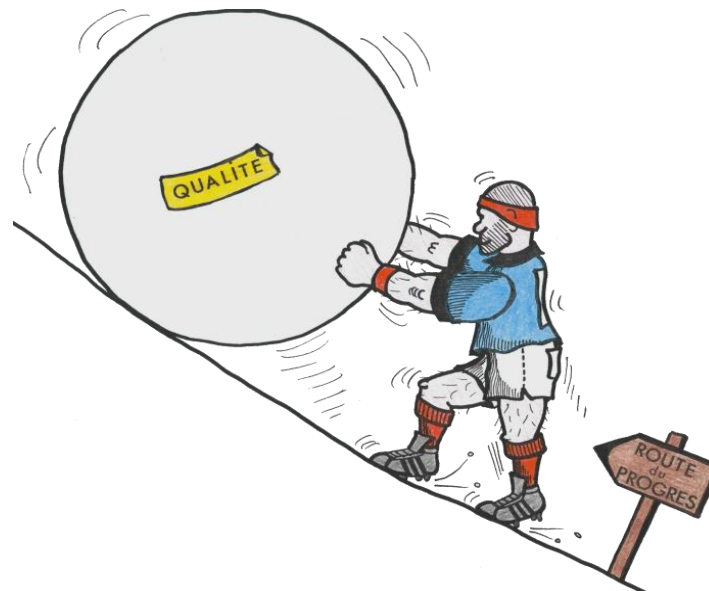
1. La théorie
2. L'analyse terrain
3. La mise en commun
4. Le plan d'action
5. Le débriefing
6. Information et communication
7. La mise en œuvre du plan
8. Action groupe 5S
9. Standardisation
10. Clôture du chantier



4. Présentation des 5S

4.1- INTRODUCTION

- ② Que représente pour vous la qualité totale, le « Lean Manufacturing » ?



4. Présentation des 5S

4.1- INTRODUCTION

- ④ **5S** : outil de base de l'amélioration du système de production.

Seiri	→	Trier
Seiton	→	Ranger
Seiso	→	Nettoyer
Seiketsu	→	Standardiser
Shitsuke	→	Respecter

4. Présentation des 5S

4.1- INTRODUCTION

- ④ 5S : outil d'efficacité du travail d'équipe
- ④ La zone de travail
- ④ Le travail d'équipe



4. Présentation des 5S

4.2- Les avantages des 5S – La sécurité

- ④ Un lieu de travail organisé, propre et en ordre est un lieu de travail beaucoup plus sûr. Les activités de la démarche 5S permettent de supprimer les facteurs de risques susceptibles de causer des préjudices.

4. Présentation des 5S

4.3- Les avantages des 5S – La qualité

- ④ Les procédés et équipements propres et organisés contribuent à l'obtention d'un produit de meilleure qualité.

4. Présentation des 5S

4.4- Les avantages des 5S – Le contrôle

- ④ Les **5S** vous aident à facilement contrôler votre procédé.

4. Présentation des 5S

4.5- Les avantages des 5S – La productivité

- ④ Stimuler les efforts pour augmenter la productivité par une meilleur utilisation du personnel, de l'espace, des équipements et du temps.



5. Les étapes de la mise en œuvre

5.1- THEORIE

- ② Le principe
- ② Les points clés à chaque étape



5. Les étapes de la mise en œuvre

5.2- APPLICATION

- ⊗ Mise en œuvre pratique sur un poste de travail pilote.
- ⊗ Obtenir le concours de chacun.
- ⊗ Montrer que l'on peut atteindre des résultats.



5. Les étapes de la mise en œuvre

5.3- LE SUIVI

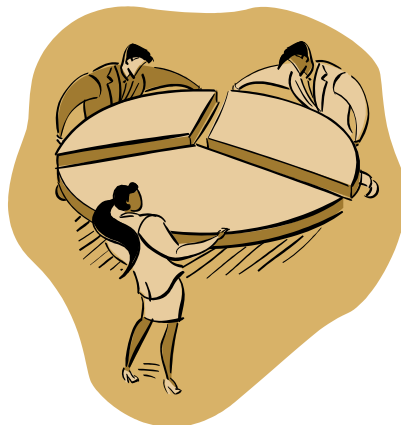
- ④ Les équipes surveillent leur propre performance.
- ④ Les audits aident à maintenir le standard.



5. Les étapes de la mise en œuvre

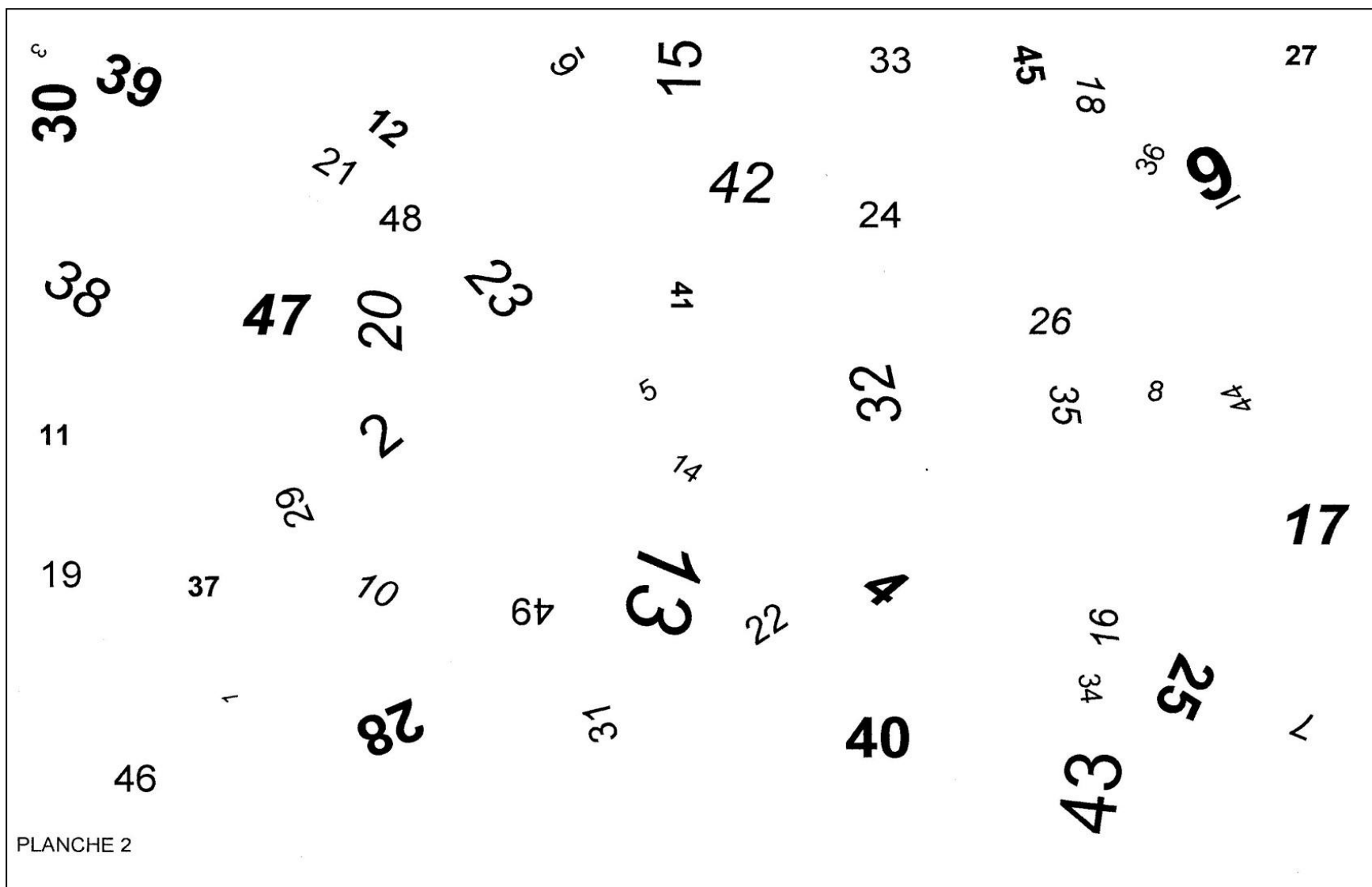
5.4- GENERALISATION

- ⊗ Mise en œuvre dans d'autres zones de l'usine.
- ⊗ La motivation, le développement des compétences et le partage d'expérience seront les moteurs de l'action.



6. Le jeu des nombres

Planche N°2



6. Le jeu des nombres

Planche N°3

30³ 39 21 12 48	15 33 42 24	45 18 27 91⁹⁶
38 47 20 11 2 29	23 41 5 32 14	26 35 8 4 17
19 37 10 46 28	49 13 22 4 40	91 34 25 43

PLANCHE 3

6. Le jeu des nombres

Planche N°4

Nombres de 1 a 49

1	2	3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25	26	27
28	29	30	31	32	33	34	35	36
37	38	39	40	41	42	43	44	45
46	47	48	49					

PLANCHE 4

6. Le jeu des nombres

Planche N°5

Nombres de 1 a 49

	_0	_1	_2	_3	_4	_5	_6	_7	_8	_9
0_		1	2	3	4	5	6	7	8	9
1_	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
2_	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
3_	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
4_	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49

PLANCHE 5

6. Le jeu des nombres

Planche N°7

Nombres de 1 à 49

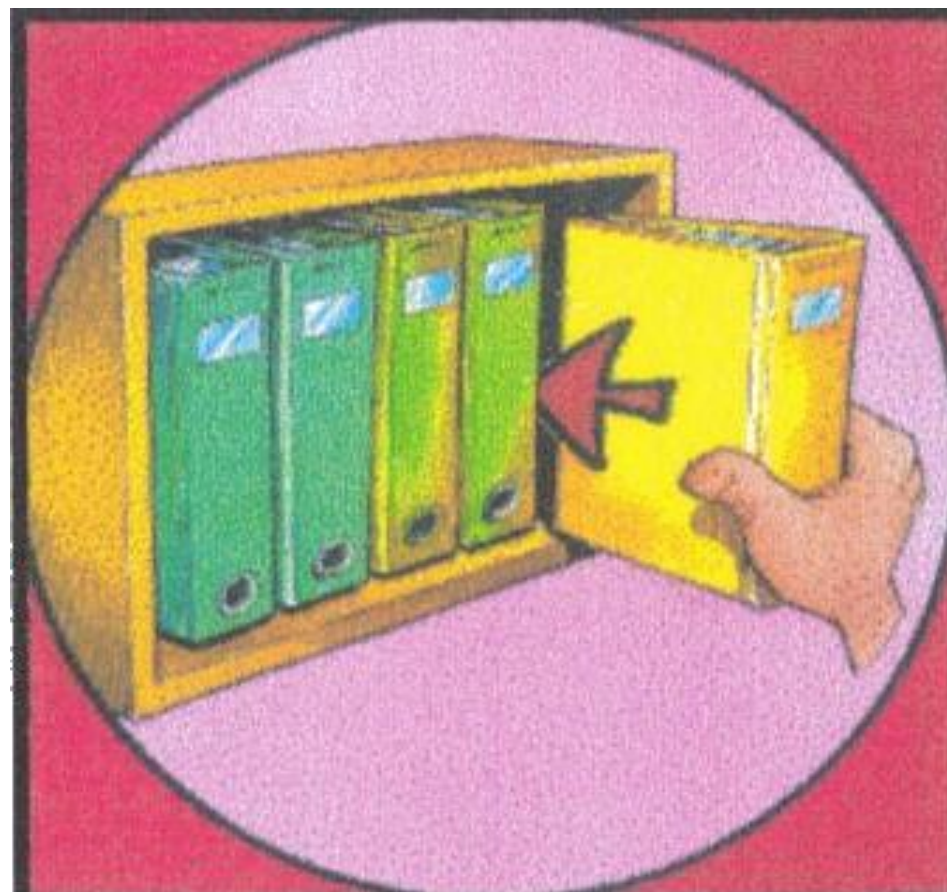
1	2	3	4	5	6	7	8	9
<i>10</i>	11	12	13	14	15	<i>16</i>	17	
19	20	21	<i>22</i>	23	24	25	26	<i>27</i>
28	29	30	31	32	33	34	35	36
<i>37</i>	38	39	40		<i>42</i>	43	<i>44</i>	45
46	47	48	49					

PLANCHE 7

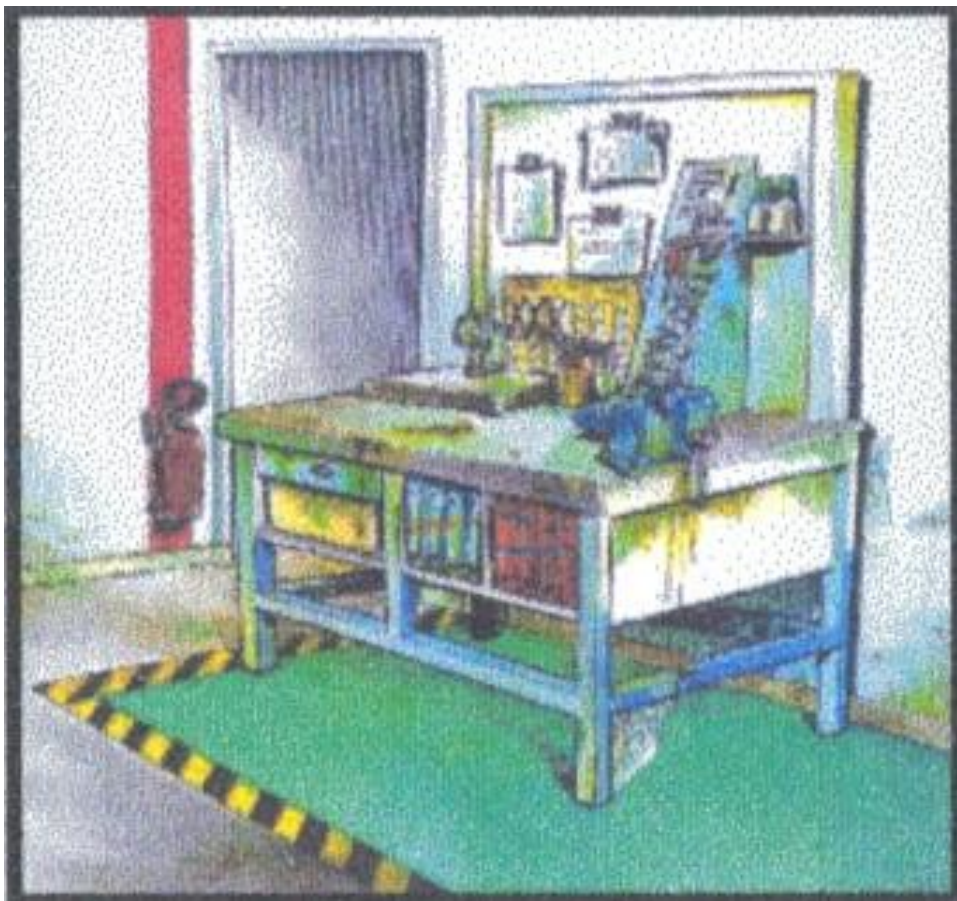
7. Présentation des 5 étapes



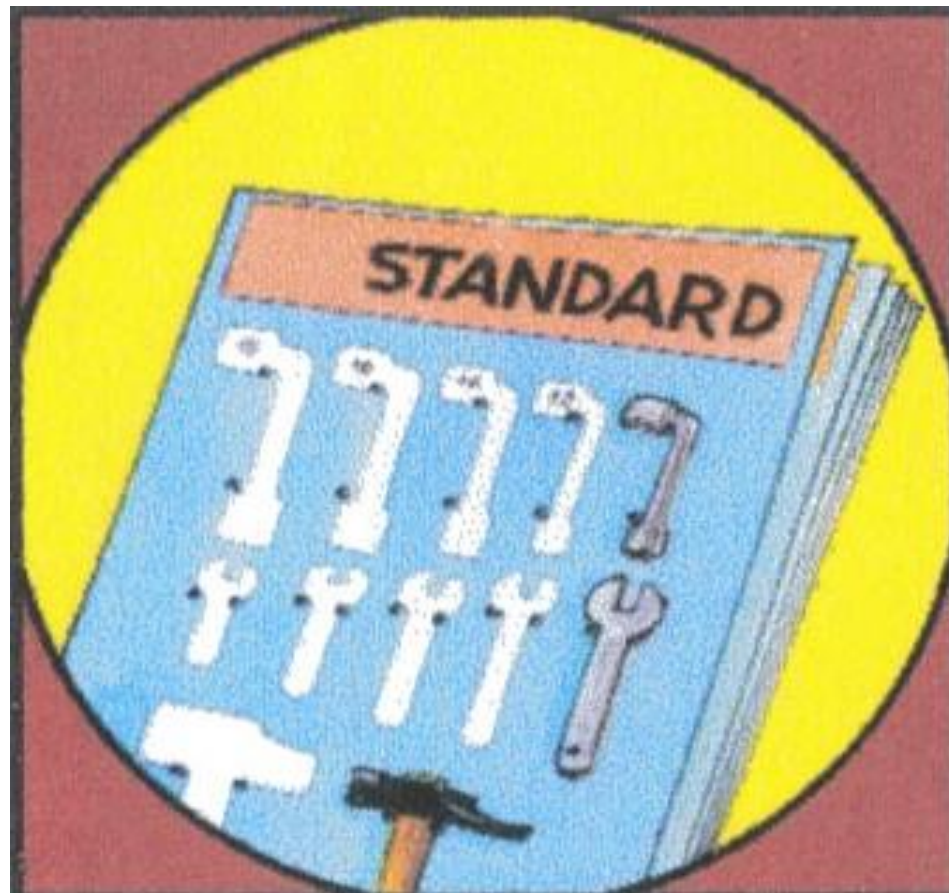
7. Présentation des 5 étapes



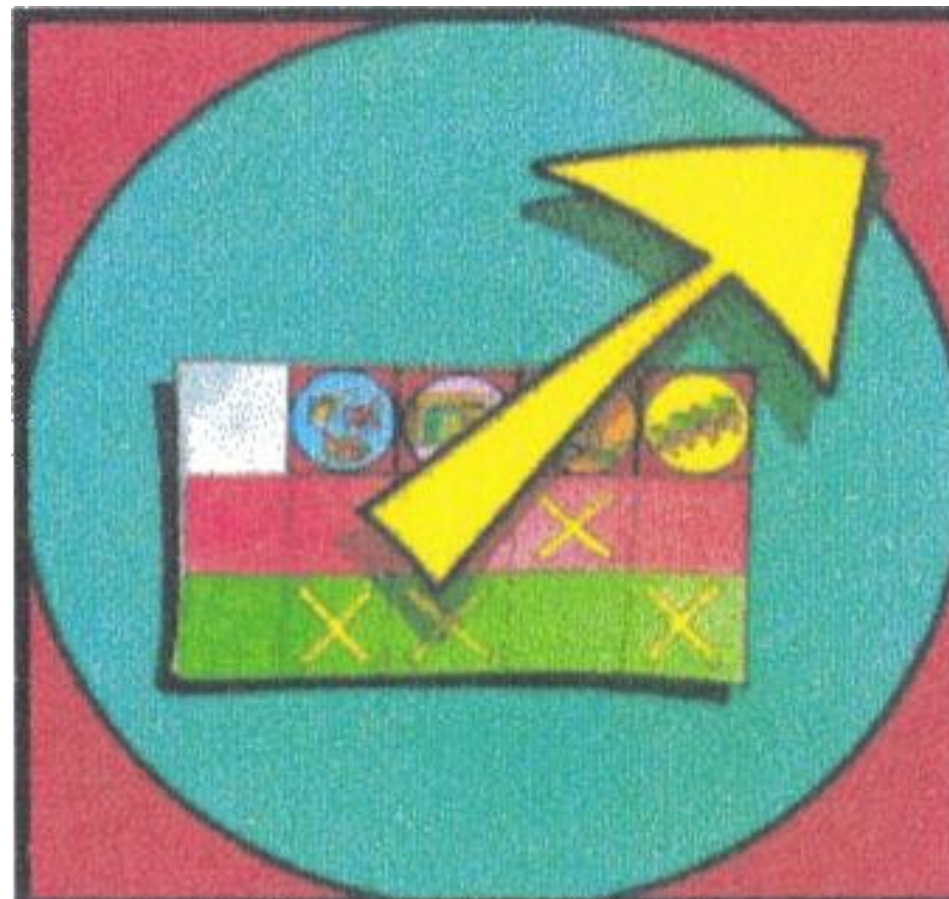
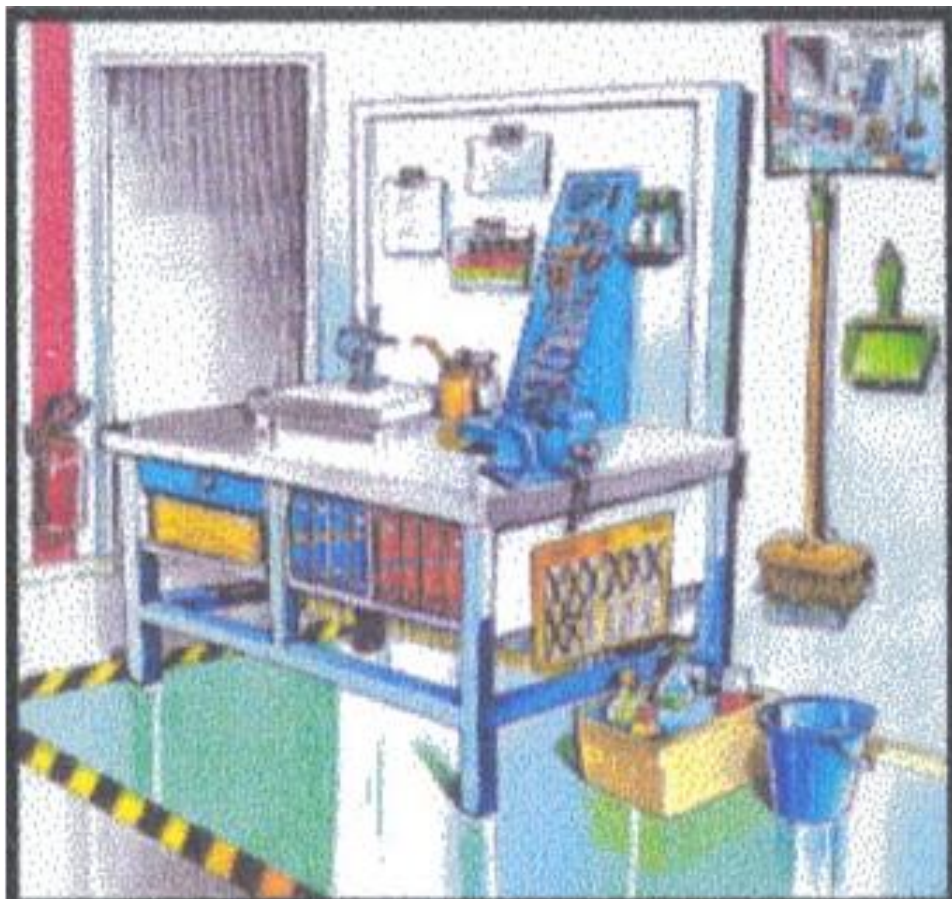
7. Présentation des 5 étapes



7. Présentation des 5 étapes



7. Présentation des 5 étapes



7. Présentation des 5 étapes



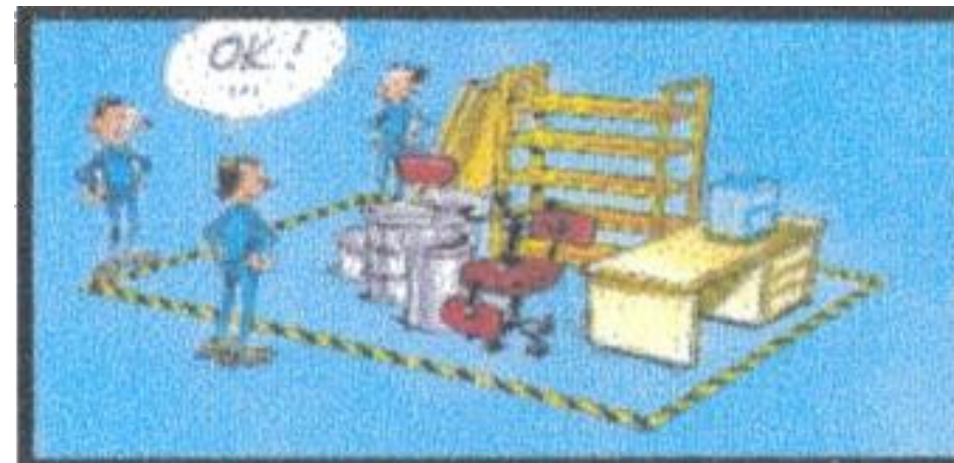
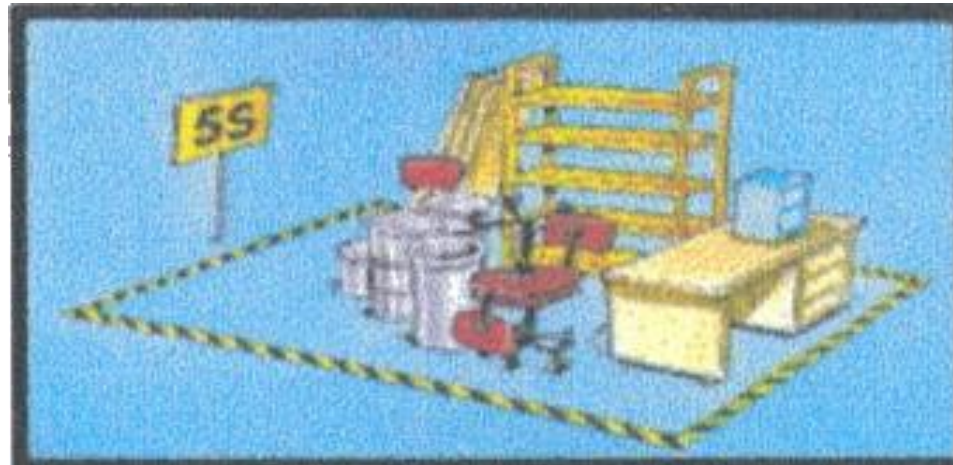
7. Présentation des 5 étapes

AVANT DE DEMARRER



7. Présentation des 5 étapes

DEBARRASSER

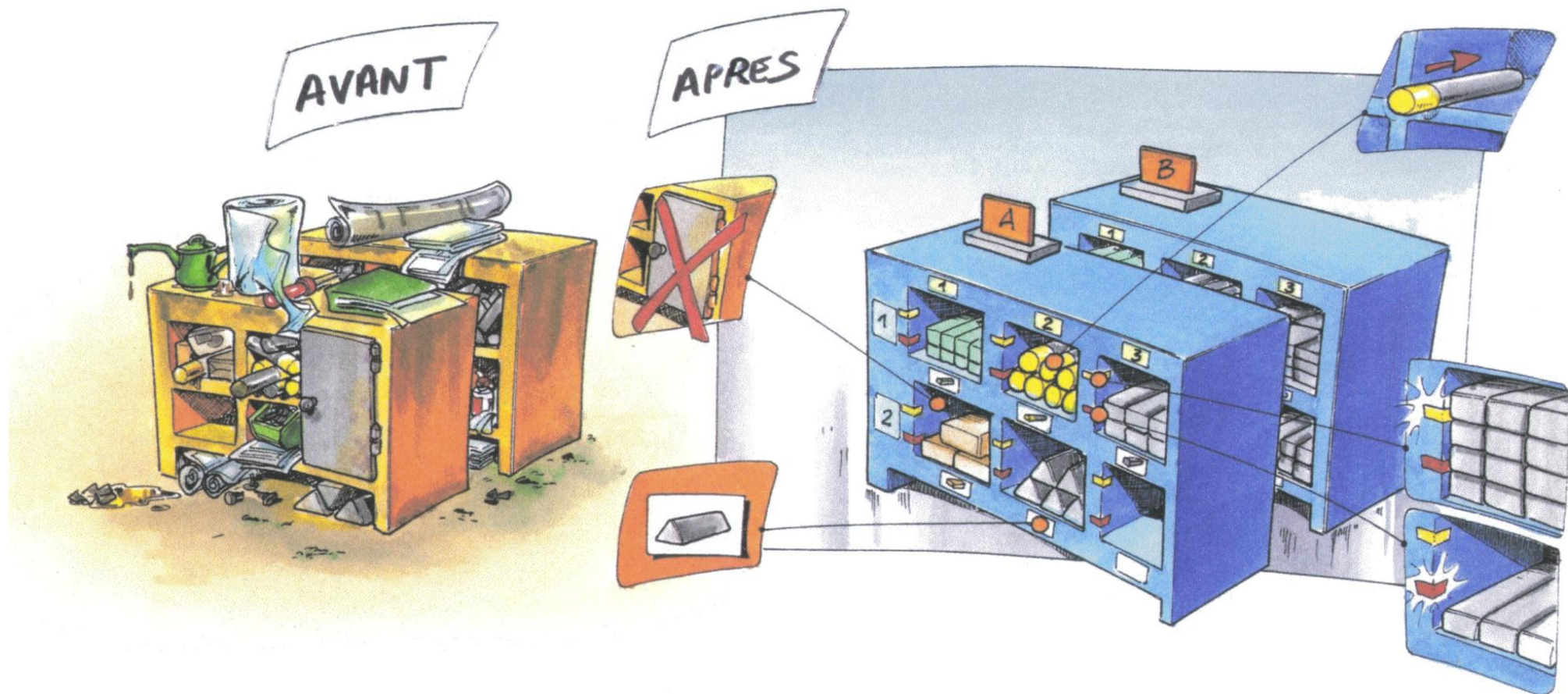


7. Présentation des 5 étapes

RANGER



7. Présentation des 5 étapes

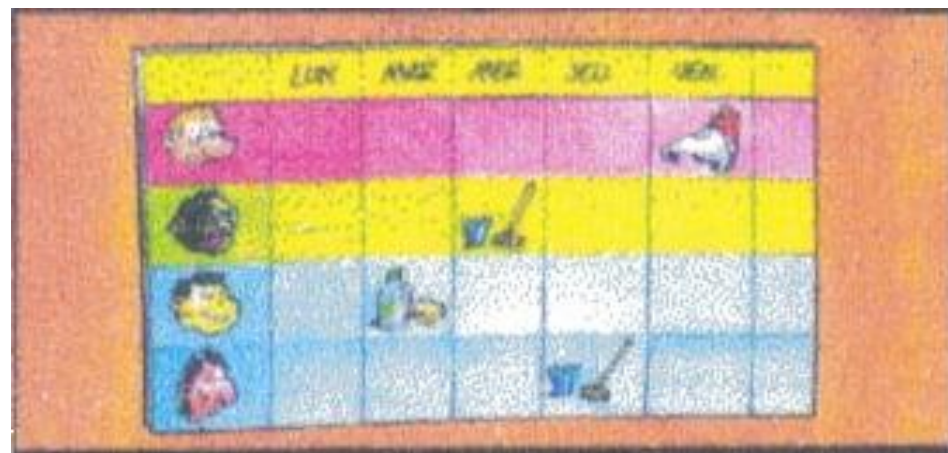


7. Présentation des 5 étapes

RANGER



7. Présentation des 5 étapes

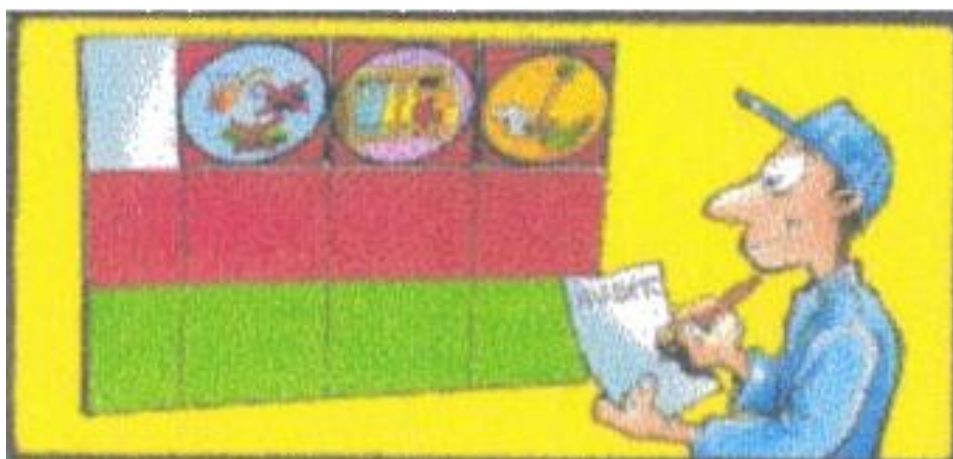


NETTOYER

7. Présentation des 5 étapes



STANDARDISER



7. Présentation des 5 étapes



RESPECTER

8. Mise en œuvre des 5S dans l'atelier

8.1- Analyse de l'atelier



- ② Identifier les zones d'action
- ② Observer la zone par petits groupes
- ② Noter toutes les améliorations à apporter.



8. Mise en œuvre des 5S dans l'atelier

8.2- Etat des lieux

- ④ Remplir le tableau d'état des lieux
- ④ Trier
- ④ Reformuler
- ④ Hiérarchiser

LISTE DES POINTS A TRAITER	Place dans les 5S			Sécurité		Faisabilité		Délai			Coût			Décision
	Débarrasser	Ranger	Nettoyer	OUI	NON	ZAP	ZAP + service support	1 jour	1 semaine	1 mois	0	<200	>200	

8. Mise en œuvre des 5S dans l'atelier

8.3- Plan d'action

- ⌚ Déterminer les actions
- ⌚ Déterminer les responsables
- ⌚ Déterminer les délais de réalisation

Points à traiter	Actions	Qui	Quand

8. Mise en œuvre des 5S dans l'atelier

8.4- Réunion avec le management

- Ⓢ Restitution à l'encadrement de l'ensemble des constats effectués dans l'atelier.
- Ⓢ Présentation du plan d'action.



8. Mise en œuvre des 5S dans l'atelier

8.5- Communication



- ④ Information du personnel de la zone.
- ④ Implication du personnel dans la réalisation du plan d'action.



8. Mise en œuvre des 5S dans l'atelier

8.6- Mise en œuvre du plan d'action

④ Réalisation concrète des actions décidées sur le plan d'action :

- ④ Débarrasser
- ④ Ranger
- ④ Nettoyer et maintenir propre



8. Mise en œuvre des 5S dans l'atelier

8.7- Standardisation

- 🌀 Etablir les standards
- 🌀 Etablir les modalités de suivi du respect des standards.



8. Mise en œuvre des 5S dans l'atelier

8.7- Standardisation

1. Référence des éléments (machine, poste, zone,...) avec étiquettes numérotées.
2. Marquage au sol, marquage des emplacements.
3. Rangement visuel du matériel de nettoyage.
4. Panneau d'information mis à jour.
5. Documents affichés de répartition des tâches de nettoyage de la zone.
6. Indication claire des emplacements des outillages / outils / matériels de contrôle.
7. Photo et/ou dessin explicite décrivant l'état à respecter des différents points de la zone (si nécessaire).

8. Mise en œuvre des 5S dans l'atelier

8.7- Standardisation

- ④ Mise en place d'un système de suivi
- ④ Grille d'évaluation
- ④ Affichage des résultats

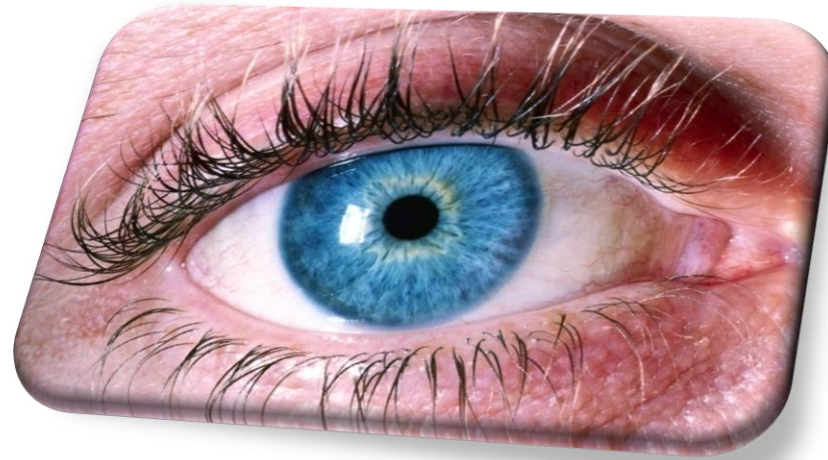


8. mise en œuvre des 5s dans l'atelier

8.8- Clôture du chantier



- ⌚ Passage en revue de l'ensemble des points du plan d'action.
- ⌚ Bilan des point positifs et des points à améliorer.
- ⌚ Déterminer objectif « 5S » (en %).
- ⌚ Déterminer les modalités d'audits.



LES CONTRÔLES VISUELS

Contrôles visuels - Exemples



Contrôles visuels - Exemples



Le convoyeur a été peint pour indiquer la fréquence à laquelle les opérations doivent produire une pièce ainsi que l'orientation de la pièce pour l'opération suivante. La vitesse du convoyeur étant réglée selon le TAKT, il est facile de savoir si le tempo est le bon.

Contrôles visuels - Exemples





CONCLUSION

Avant tout, il est important d'être partie prenante dans une démarche de LEAN, vous devez en être le moteur et non la subir.

En effet, la composante humaine est un facteur déterminant du succès.

La première richesse de l'entreprise : ce sont ses hommes la clé du succès.

Sans les hommes, toute démarche de « Lean », d'amélioration continue est, sinon vouée à l'échec, tout au moins appelée à être très délicate, laborieuse et éprouvante à conduire et à mener à terme.

Les problématiques techniques sont infiniment moins complexes et difficiles à résoudre que les problématiques humaines.

**"Nous avons déjà essayé avant
mais ça n'a pas marché !!!"**

"Mais c'est impossible !"

"C'est contraire à la politique"

**"Nous ne faisons pas les
choses
comme ça ici"**

**"Laissez cela aux
spécialistes, c'est
leur affaire"**

**"J'ai toujours
pensé que
tu étais un peu
bizarre"**

**"C'est un
changement
beaucoup trop
radical"**

**"On se moquerait de
nous si on essayait"**

**"Vous voulez dire
que nous ne faisons
pas les choses comme il faut ?"**

"Si seulement c'était aussi simple"

"Il faut toujours raisonner en termes d'amélioration continue.

Se contenter des seuls résultats obtenus constitue le signe annonciateur d'une dégradation."



George Eastman