

Qu'est-ce que le 5S ?

Réponse d'Olivier COURTEIX, décembre 2005

Les entreprises japonaises tournées vers l'amélioration continue n'hésitent pas à appliquer le modèle 5S dans leur objectif de qualité totale en adoptant 5 principes simples mais dont les résultats sont rapidement visibles. Ces principes nous parlent essentiellement de bon sens.

Seiri signifie "débarasser"

- Distinguer ce qui est utile et ce qui ne l'est pas en triant et en éliminant.
- Il est important de trouver une nouvelle façon de stocker les outils, les pièces, l'équipement et les fournitures qui sont nécessaires mais non utilisés quotidiennement.
- Prendre des mesures afin d'éviter d'accumuler le non nécessaire.
- Sensibiliser les opérateurs à l'usage des "étiquettes rouges". Il s'agit d'une identification visible de ce qui n'est pas nécessaire dans l'atelier (ou le bureau). Il s'agit de se poser la question suivante : "pourquoi?".

Seiton signifie "ranger"

- Mettre chaque chose à sa place puis partager l'information
- Déterminer la place de tous les articles "utiles",
- Déterminer le nombre de pièces par articles stockées à chaque endroit.
- Chacun doit facilement trouver, utiliser et remettre les articles à leur place.
- Utiliser des équipements standardisés.
- Développer des techniques d'affichage sous forme d'exemple.

Seiso signifie "nettoyer"

- Les équipements, les outils et l'ensemble du lieu de travail doivent être nettoyés.
- Eviter l'accumulation de la saleté, la poussière, l'huile, les déchets et autres corps étrangers pour que le lieu de travail soit propre et sans danger.
- Le nettoyage devient une forme d'inspection. Le nettoyage met en évidence les conditions anormales et permet de réaliser du préventif.
- Le nettoyage fait partie des tâches de maintenance quotidienne de tous les opérateurs.

Seiketsu signifie "ordonner" ou "netteté"

- Permet de maintenir les 3 premiers "S" par :
- Le partage de l'information pour faciliter la recherche. Les informations doivent être visuellement et facilement disponibles.
- Rendre visible les standards adoptés pour identifier le plus facilement possible toutes les anomalies.
- Mise au point de méthodes permettant de maintenir cet état, et d'éviter les déviations.

Shitsuke signifie "rigueur"

- Le maintien continu de procédures correctes
- Donner les moyens adéquats à tous les opérateurs de réaliser ce qui est demandé.
- L'implication de la part de tous les travailleurs est réalisé.
- Le lieu de travail est bien ordonné et géré selon des procédures validées.
- L'engagement de l'encadrement est primordial pour la bonne marche de cette pratique.

Plans et audits

Le plan 5S

Il s'agit de plans (ou carte schématique du lieu) des ateliers ou des bureaux affichés dans la zone de travail concernée. Les individus utilisent des cartes autocollantes pour documenter des idées d'amélioration sur un lieu donné de la zone suite au constat d'une anomalie. Les idées sont revues par les responsables et l'action d'amélioration, si elle recevable, est réalisée.



Mise en application du 5S dans un atelier

L'audit des 5S

Une liste des contrôles doit être rédigée (bureau ou atelier) et les résultats sont notés afin de fournir un indicateur de type "radar" dont les 5 branches sont les 5 principes. La fréquence des contrôles dépend de l'importance des zones contrôlées. On note ensuite les améliorations sur les plans 5S.

Conclusion : Le principe des 5S ne repose absolument pas sur des théories complexes de management et d'organisation, mais bel et bien sur la responsabilisation de chacun dans la gestion de son cadre de travail.

Débarrasser, ranger, nettoyer, améliorer par des standards et un partage de l'information rigoureux vous permet surtout de libérer l'esprit de vos collaborateurs dans leur travail quotidien.