

## 5S : Organiser l'espace de travail

La méthode des 5 « S » est une technique participative de management visant à l'organisation et l'amélioration continue de l'espace de travail.

Elle tire son appellation de la première lettre de chacune de cinq opérations constituant autant de mots d'ordre ou principes simples :



*Le nouveau logo 5S doit désormais apparaître sur les chantiers et documents 5S*

Seiri (整理) : **Oter l'inutile**, jeter, trier suivant la fréquence des besoins

Seiton (整頓) : **Ranger**, pour trouver facilement

Seiso (清掃) : **Décrasser**, pour Détecter les anomalies

Seiketsu (清潔) : **Rendre évident**, par l'organisation

Shitsuke (躰) : **Etre discipliné**, auditer pour maintenir la rigueur

L'objectif de la méthode est de réduire les gaspillages, d'améliorer les conditions de travail et la sécurité, de donner une image « professionnelle » de nos usines. La démarche permet de réunir les conditions nécessaires à l'amélioration de la qualité. Un espace de travail ordonné assure aussi une meilleure productivité.

Les sites Gévelot se sont engagés dans cette démarche depuis plusieurs mois et les résultats sont d'ores et déjà visibles et remarqués par nos clients.

### *S'adapter au contexte*

*Chaque site est spécifique, il est indispensable de s'adapter au contexte et aux problématiques plutôt que de se cantonner de faire du copier-coller, l'essentiel étant de développer une démarche globale en mettant au centre des préoccupations 2 facteurs primordiaux de succès :*

- 1) Le dialogue dans le respect, en suscitant la participation tout autant des opérationnels sur le terrain (qui ont le savoir-faire) que des experts (qui ont la vision globale),*
- 2) L'adéquation des postes aux opérateurs, qui est un gage de performance.*

*Ne soyez pas trop perfectionniste, si vous évaluez une solution à 60%, appliquez-la immédiatement.*



*Joël CHEVREAU,  
Directeur QSEL*

## **LAVAL, chantier TPM sur l'îlot 01550**

Ce chantier a pour objectif de réduire les aléas machines et donc d'augmenter le nombre de pièces bonnes produites par heure.

Il a démarré par une action coup de poing sur 3 jours du 06 au 08 mars :

1. Nettoyage initial
2. Détection des matériels non conformes (pose des étiquettes)
3. Elaboration du plan d'actions pour atteindre les objectifs de TRS.

A fin mars, 46% des 92 actions sont déjà réalisées. Celle qui a apporté le plus de confort au personnel est la remise en état des doigts de guidage qui permet de passer de plus de 100 pièces retournées dans le rail d'approvisionnement des tours multibroches Wickman par équipe à une.



## **OFFRANVILLE améliore le TRS Débit**



Le débit est un secteur goulot pour Offranville, car il concentre toutes les références produits de l'usine et rencontre des problèmes capacitaires.

Il a donc été décidé de mener un groupe de travail TRS sur les scies KASTO, piloté par Lionel COLE, afin de traquer les différentes causes de non TRS de ces installations.

Le TRS est passé de 73.8% (2012) à 90%, soit une augmentation +20 000pièce par semaine.

Toutes les scies peuvent à nouveaux débiter toutes les références produites, ce qui améliore la flexibilité et le respect du PDP.

Des essais de nouvelles lames plus robustes sont en cours, avec un gain de 34€/lame (6800€ d'économie par an) et transversalisation possible à LAVAL.

## **TOUCY, 5S au magasin général**

Ce nouveau chantier est piloté par Th. Roy (Team leader) vise à optimiser nos approvisionnements et de réduire les écarts d'inventaire sur les outillages d'usage

Le 1er S a été réalisé S10 et 11, en jetant 2m3 de matériel non référencé et non utilisé et 2m3 non utilisés depuis 5 ans qui ont été stocké dans des caisses dans l'atelier 5 avec un gain de 40% de l'espace.

La seconde étape a été lancée fin mars avec l'identification des zones et des produits stockés. Celle-ci devrait se terminer fin avril .

