



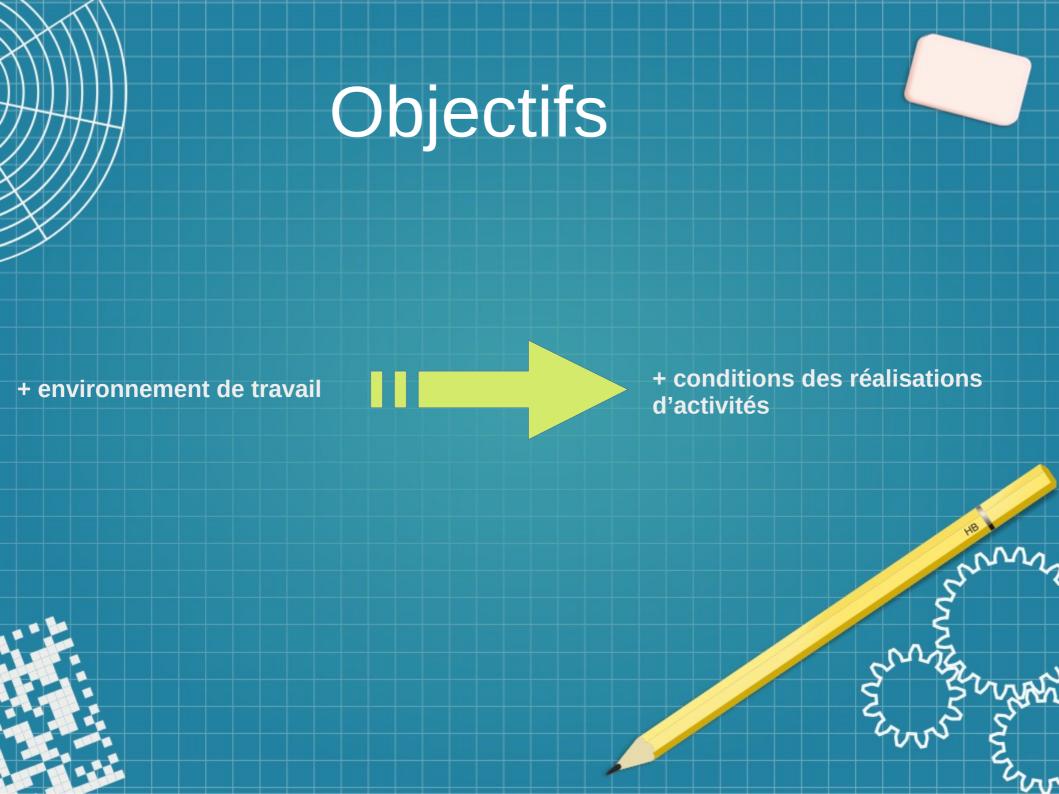
La convetion Japonaise d'amélioration continue du travail



**Jérémie LAERA – EPSI I1 2019 - 2020** 

#### Sommaire

- Objectifs
- Historique
- Les 5S en découpage :
  - Seiri
  - Seiton
  - Seiso
  - Seiketsu
  - Shitsuke
- Démarche globale
- Avantages
- Que faut-il retenir?
- Références





→ Années 1980s : formalisé par le Toyota Production System.

→ 1991 : Proposé par Takashi Osada.

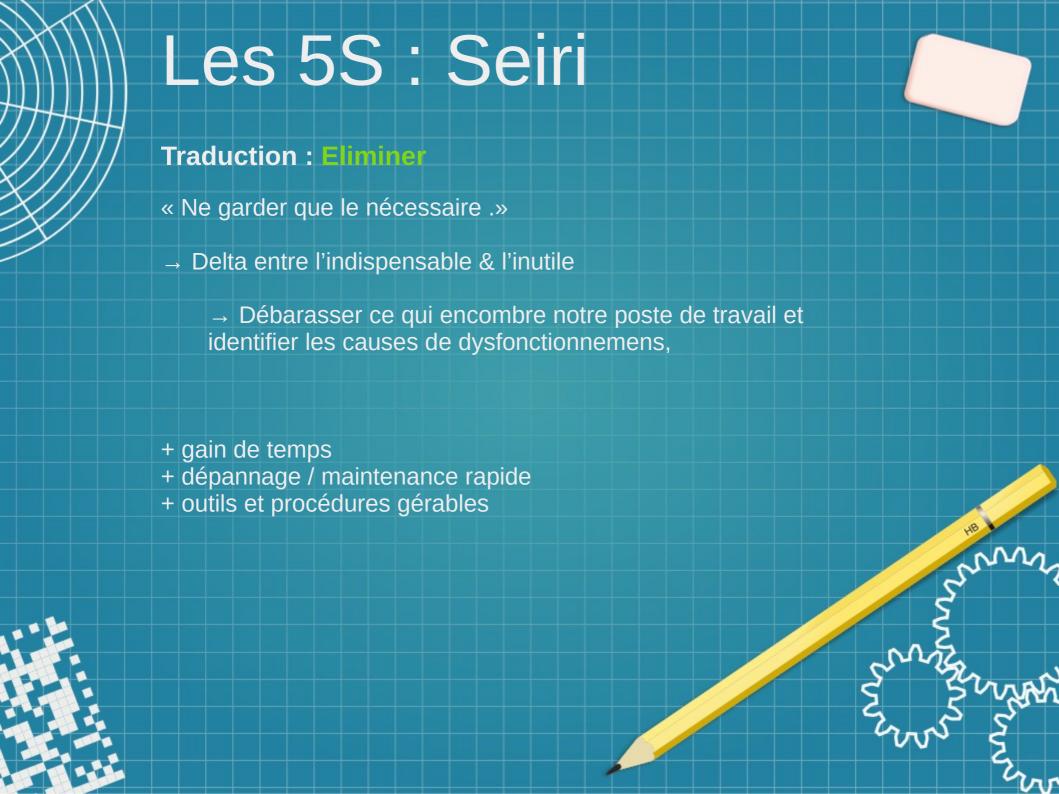


- → Encombrement et désordre d'une usine
- → Environnement de travail propre & organisé











# Les 5S: Seiton

- « Chaque chose à sa place et une place pour chaque chose. »
- → retrouver facilement le problème et l'objet actuel à traiter.
- → Identifier des gains d'espace.
- + rangement & délimitation visuelle
- + structuration de l'espace de travail
- + amélioration de l'ergonomie de poste







- → Eliminer les déchets, éléments inutiles et améliorer la netteté du poste de travail.
- → Entretien préventif.
- → Automaintenance (disponibilité des machines informatisées).
- → Repérer toute source de gêne ou encombrement.
- + Localiser les accès ou procédures difficiles.
- + Anticiper les éventuels freins.



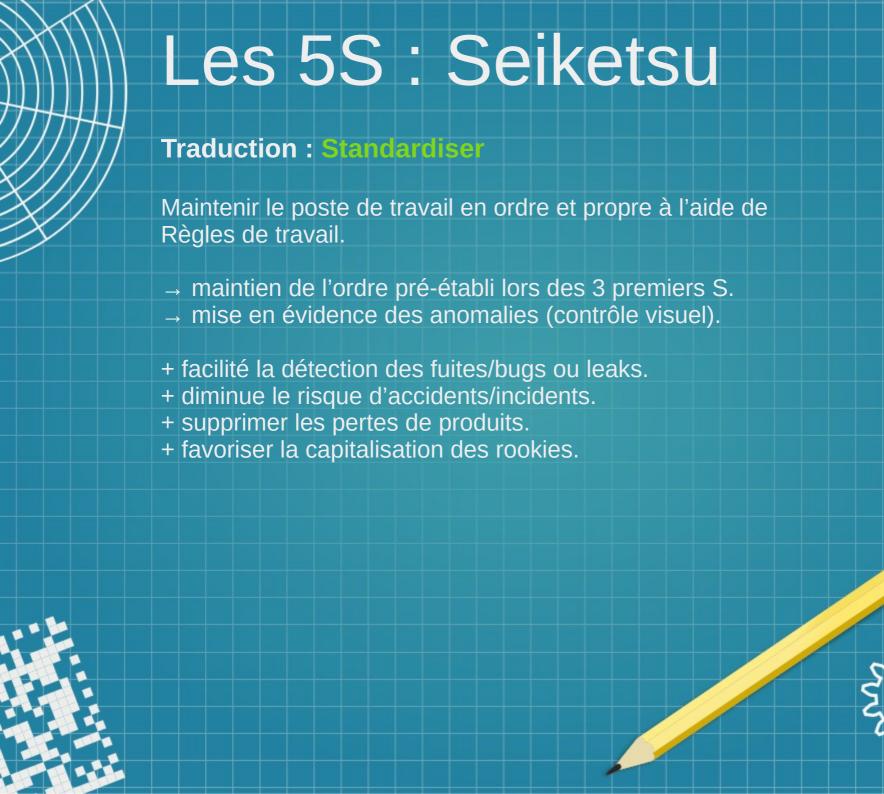












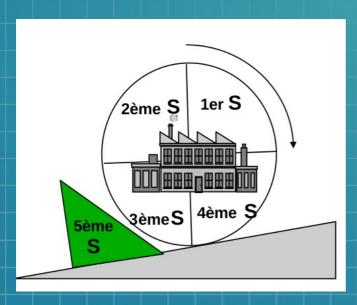


# Les 5S: Shitsuke



- → Appliquer des règles définies.
- → Résoudre en équipe des problèmes d'ordre majeurs.
- → Impliquer le personnel dans une démarche de progrès.
- → Avoir une cohésion d'équipe et répéter les processus(agilité).

+ Faire durer et respecter les règles établies en société.







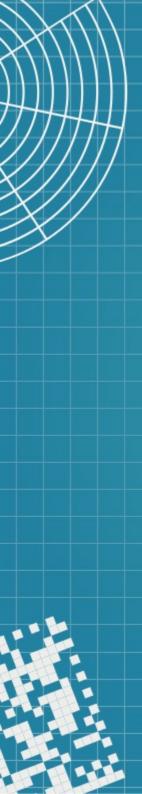
# Démarche globale

- → Implication du personnel
- → Favoriser l'effacité
- → Application sur divers domaines

( Ateliers → services techniques → Services administratifs).

- → Amélioration significative de l'environnement de travail
- + amélioration du confort
- + amélioration de la productivité
- + amélioration de la satisfaction client





## Avantages

- → Limiter les risque d'accidents/incidents.
- → Réduire le temps perdu lié au gaspillage.

Au sein d'un projet informatique

- → améliorer la qualité du produit de par un suivi organisé & des machines correctement configurées et déployées.
  - → Améliorer la productivité.
  - → gain de temps lors de la recherche d'outils.
  - → limiter les pannes sur les équipements contrôlés et entretenus.
  - → motivation de l'équipe et intervenants accrue.
  - → responsabilisation (attitude organisée).

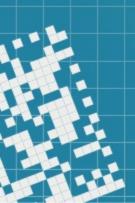


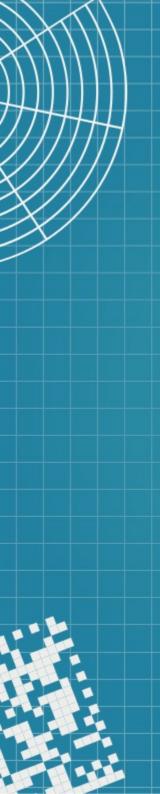
### Que faut-il retenir?

- Outil de contrôle visuel.
- → Organisation du travail.
- → Amélioration de la productivité et qualité.
  - → Adaptation à la demande(Toyotisme).
- $\rightarrow$  Attitude responsable.
- → ordre chronologique perturbable.
- → Ajout du 6S : Safety (Safe)

Une phrase : « Ce qui améliore l'homme, c'est sa grande capacité d'adaptation. »

Socrate





### Références

#### **Internet:**

- → https://commentprogresser.com/demarche-outil-5s.html
- → https://en.wikipedia.org/wiki/5S\_(methodology)
- → https://www.nihongomaster.com/dictionary

https://www.maxicours.com/se/cours/la-productivite-et-la-rentabilite-de-l-entreprise/

https://www.sesa-systems.com/methode-5s-demarche-pour-un-environnement-organise

#### **Livres:**

→ 5S Hand Book : Step by Step Implémentation (1) – Deepark Sharma – Format Kindle