

УДК 331.421

ВНЕДРЕНИЕ СИСТЕМЫ 5S ДЛЯ РАБОЧЕГО МЕСТА НА ПРОМЫШЛЕННОМ ПРЕДПРИЯТИИ

Студент гр. 10302122 Белейчик Е.А.

Научный руководитель – ст. преподаватель Кашилей Ф.Ф.

Белорусский национальный технический университет

Минск, Беларусь

Система 5S относится к основным инструментам концепции бережливого производства и представляет собой пять последовательных шагов для организации трудового процесса, планировки рабочего места так, чтобы их применение приносило значительный рост производительности труда, повышало уровень качества продукции, снижало число несчастных случаев и также создавало комфортный психологический климат для работы.

Шаги системы 5S представлены пятью японскими словами, которые дополняют друг друга и являются базовыми требованиями для организации рабочего места.

Шаг 1. Seiri.

Сортировка. Целью является разделение всего, что находится в рабочей зоне на ненужное, необходимое редко и необходимое часто. На основе этого разделения ненужные предметы сразу же удаляются с рабочей зоны и остается только то, что точно необходимо для работы. [1].

Предметы, в необходимости которых сомневаются, передаются в «карантинную зону», помечаются красными флажками и, если в течении месяца они не были пригодны, полностью удаляются (утилизируются, перерабатываются, переходят в другой цех и т.д.). Определение важности предмета основывается на таких факторах как, частота их использования, количество и их необходимость при выполнении конкретной работы.

Шаг 2. Seiton.

Соблюдение порядка. Целью является определение мест хранения предметов, для быстрого нахождения, легкого использования и минимизации затрат времени. Каждый предмет должен располагаться на определенном месте. Для определения этого места используют такие правила как, частота использования, упорядоченное расположение, безопасность условий труда [2].

Место расположения предмета должно обеспечивать уменьшение действий рабочих (возможность взять предмет и вернуть его обратно одним движением руки, без наклонов и поисков). Места хранения должны быть идентифицированы и визуализированы (например, маркировка самих предметов или контур предмета на его постоянном месте хранения).

Шаг 3. Seiso.

Содержание в чистоте. Цель шага – поддержание постоянного порядка на рабочем месте, то есть полная чистота помещения, хранение предметов в соответствии с их определенными местами, соблюдение техники безопасности и охраны труда, исправность оборудования [1].

Для выполнения данного этапа разрабатывают график уборки и карту ответственности, в которых определяют работников, ответственных за каждую рабочую область. После их разработки ежедневно проводится проверка рабочих мест, на соответствие указанным требованиям.

Шаг 4. Seiketsu.

Стандартизация. Целью является создание конкретных инструкций, схем, планов действий и других регламентов для обеспечения соблюдения первых 3-х этапов (сортировки, соблюдения порядка, содержания в чистоте) [2].

Этот шаг подразумевает закрепление правил документировано, для формирования привычек (на промышленном предприятии это может быть стандарт предприятия или инструкция). Помимо инструкций по содержанию порядка разрабатывается система поощрений, при должном соблюдении правил сотрудником, а также штрафные санкции.

Шаг 5. Sitsuke.

Самодисциплина. Цель самодисциплины – довести до автоматизма навыки управления своей рабочей зоной, а также постоянное ее усовершенствование [1]. При выполнении данного шага постоянно проводят обучение работников и аудиты рабочих мест. В случае каких-либо нарушений полностью пересматривают систему и изменяют ее. Также очень частой практикой являются фото «до» и «после».

Внедрение системы 5S стоит производить поэтапно, только в этом случае возможен стабильный, гарантированный результат что

поможет избежать возможного сопротивления сотрудников. Этапы внедрения системы 5S на промышленном предприятии представлены на рисунке 1.

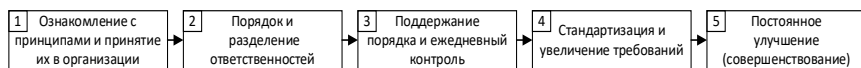


Рисунок 1 – Этапы внедрения системы 5S на промышленном предприятии

При внедрении часто допускаются такие ошибки, как негативный пример руководителя, это значительно осложняет внедрение системы 5S, так как вся ответственность за чистоту, порядок и выполнение всех требований ложится на плечи рядовых сотрудников, руководитель же позволяет себе держать рабочее место в беспорядке. Руководитель является примером для своих работников и в его рабочей зоне, все должно быть чисто.

Еще одной ошибкой может являться непродуманная должным образом система штрафных санкций, которая в основном снижает мотивацию и желание работать, поэтому при внедрении системы 5S значимо и создание поощрительной системы. Для предотвращения негативной реакции сотрудников на нововведения, касающиеся введения системы 5S, необходимо точно и грамотно объяснить рабочим все преимущества данной системы и попытаться изменить их привычки в лучшую сторону.

Литература

1. СМК. Организация рабочих мест в соответствии с принципом 5S: СТП АКСМ 7.1.0-01. – Введ. 23.01.2020. – Минск: ОАО «УКХ «БКМ», 2020. – 22 с.

2. Papa Group. Что такое система 5С на производстве [Электронный ресурс] – Режим доступа: <https://www.papagroup.ru/article/chto-takoe-cistema-5s/>. Дата доступа: 27.03.2023