



5S i korthet

- Endast detaljer som används!
- En plats för varje detalj!
- Varje detalj på sin specifika plats!
- Allt är rent!
- Allt är klart för användning!



Bild 1 2004-11-23

Detta är en kort sammanfattning av vad innehållet i 5S är, vilka effekter det kan ge och hur man kan starta.

5S – en effektiv metod för att skapa ordning och reda

5S är en japansk steg-för-steg metod för skötsel som rätt tillämpad skapar och upprätthåller ordning och reda på arbetsplatsen. De fem S'en utgör en stabil grund att bygga förbättringsarbete på. Syftet är att arbetslagen, genom utbildning och träning, ska ta ansvar för sin del av produktionssystemet. 5S handlar om att skapa en gemensam standard på arbetsplatsen, hålla den ren, ha var sak på sin plats och att saker och ting ska vara lätta att hitta. Det man vill uppnå är att minska slöserier såsom stopp och haverier, letande och olyckor.



Organisation och ordning

- 5s -

- 1 **Seiri, sortera**
- 2 **Seiton, systematisera**
- 3 **Seiso, städa och rengör**
- 4 **Seiketsu, standardisera**
- 5 **Shitsuke, skapa vana, utbilda**

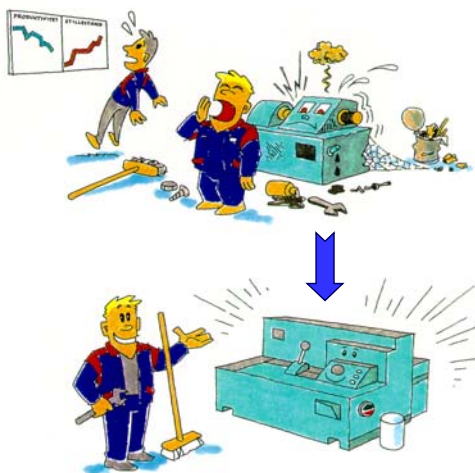


Bild 2 2004-11-23

De fem stegen

Steg 1 – Skilj ut och avlägsna allt onödigt.

Börja med att välja ett område där 5S ska utföras.

Titta igenom alla arbetsuppgifter och dokument inom området.

Välj ut det som inte kommer att användas inom ung ett halvår och släng eller sälj det.

Steg 2 –Arrangera det som finns kvar så att det lätt kan hittas.

Placera det i närheten av var det används.

Komplettera utrustning vid behov.

Märk upp verktygstavlor och golvytor m.m.

Steg 3 –Håll arbetsplatsen ren och snygg.

Genomför en grundlig städning och uppfräschning av arbetsplatsen.

Hitta källor till oordning och åtgärda dessa.

Ta fram lösningar för att underlätta städning och ansvarslistor.

Steg 4 –Bibehåll ordningen.

Standardisera ordningen genom foton på hur det ska se ut.

Upprätta ett städschema.

Ta fram en plan för förebyggande underhåll.

Steg 5 –Disciplin och träning.

Följ de givna reglerna och standards.

Genomför regelbundna revisioner på ordningen.

Alla ska få samma förutsättningar att arbeta med ordning och reda, för att 5S ska göras av alla som arbetar inom det berörda området.

 IVF Industriforskning och utveckling AB

Exempel



Från en enda röra till en strukturerad yta där alla kan se om material är utanför markerad yta!

Från Note Torsby AB

Bild 3 2004-11-23

Metoden påverkar en rad olika områden i produktionsmiljön:

Säkerhet och trivsel

Var sak har sin plats. På en välorganiserad arbetsplats sker färre olyckor, vilket ger en tryggare och trevligare arbetsplats.

Mjuk effektivitet

Ju mer uppmärksamma och intresserade medarbetarna är desto effektivare arbetar de.

Kvalitet

Smuts leder till sämre kvalitet.

Hård effektivitet

Arbetstiden ägnas åt att producera istället för att leta efter verktyg och material. Väl renhållna utrustningar medför mindre risk för oväntade stillestånd.

Engagemang

Tillsammans skapar arbetsgruppen en målbild som alla strävar för att uppfylla.



Behövs allt?



Från 200 till 10 verktyg!

Hur lång tid tar det att hitta rätt verktyg?

Från Note
Torsby AB

Bild 4 2004-11-23

Ett exempel från verkligheten

- Ökad golvyta med 20 %
- Ökad produktivitet med drygt 20 %
- Minskad mängd verktyg 90 %
- Städtiden halverad

På bara 2 månader!

IVF Industriforskning och utveckling AB

1a Sortera bort det som inte behövs

Syfte

- Slippa onödiga saker som tar upp plats
- Kvar finns bara sånt som används

Förberedelser

- Välj yta och fotografera
- Fördela ansvar (vid större yta)

Gör så här

- Grönmärk sånt som används
- Gulmärk sånt som inte hör till området men eventuellt används någon annanstans
- Rödmärk sånt som man vet är skräp eller släng direkt

Bild 5 2004-11-23

Att föra in 5S på ett produktionsavsnitt

Ett komplett införande av 5S-principerna på en produktionsenhet kräver drivkraft, samarbete och uthållighet.

IVFs modell är att inleda förbättringsarbetet med en "kick-off" där man går igenom principerna för 5S teoretiskt under 1 timme och sedan genomför en s k "red tag" övning. Det innebär att man med kritiska ögon går runt i ett produktionsavsnitt och rödlappar allt som inte behövs för tillverkningen. Allt med röd lapp slängs eller eventuellt säljs sedan. Vid osäkerhet kan man i undantagsfall sätta en gul lapp och ställa undan detaljen på bestämd tid, ofta tre månader. Har detaljen inte använts under denna tiden så slängs den. En red tag övning med inledande teoripass brukar ta en dag att genomföra, beroende på storleken på det valda produktionsavsnittet.

 IVF Industriforskning och utveckling AB						
<h2>Utvärderingsstöd</h2>						
Kontroll	1	2	3	4	5	Anmärkning
Används alla verktyg som finns i området?						
Finns nödvändiga instruktioner?						
Har allt material en plats som är tydligt uppmärkt?						
Är alla arbetsplatser rena?						

Bild 6 2004-11-23

Att föra in 5S på ett produktionsavsnitt – fortsättning

När allt onödigt har tagits bort från arbetsplatsen arrangerar man det som finns kvar så att alla verktyg o dyl har sin plats.

Sedan läggs fokus på att snygga upp arbetsplatsen, t ex skapa bättre belysning och måla golven m m, vilket är ett viktigt led i att skapa engagemang kring 5S.

När arbetsplatsen är färdigställd så tar man fram rutiner för utförande av arbetsmoment inom och städning/underhåll av den samma.

IVF utbildar medarbetarna i det valda produktionsavsnittet i 5S principerna och är med och styr upp red tag övningen. Efter det fungerar IVF som coach för vidare aktiviteter i förbättringsarbetet. Ett uppföljningsmöte i månaden brukar visa bra resultat.

Man kan göra mycket med lite, om man har ordning och reda på arbetsplatsen!