

Résumé

La formation présente les 5 étapes du 5S :

- Seiri (Trier)
 - Seiton (Ranger)
 - Seiso (Nettoyer)
 - Seiketsu (Standardiser)
 - Shitsuke (Respecter / Maintenir)
- Elle vise à :
- Réduire les gaspillages
 - Améliorer la sécurité et la qualité de vie au travail
 - Structurer visuellement l'espace de travail

Public et prérequis

Tous publics : salariés, demandeurs d'emploi, ...

Tout salarié impliqué dans l'organisation du poste de travail (opérateurs, techniciens, encadrement)

Les objectifs pédagogiques et professionnels

Développer les compétences nécessaires pour comprendre, mettre en œuvre et pérenniser la démarche 5S, en mettant l'accent sur l'organisation de l'espace de travail, la réduction des gaspillages, et la promotion d'un environnement de travail efficace

Modalité d'évaluation

Exercices pratiques sur cas réels ou simulés (photos, ateliers)

Quiz de validation des connaissances

Éventuel audit terrain si formation en entreprise

Pas de diplôme mais attestation de formation

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

- Cours théoriques
- Cas pratiques
- Mise en situation

Contenu de la formation

I. Introduction à la Démarche 5S

- Définition des concepts clés des 5S.
- Objectifs du module et son rôle dans l'amélioration continue.
- Lien entre la démarche 5S et la performance opérationnelle.

RÉFÉRENCE

OINOIN300118

CENTRES DE FORMATION

CHALON-SUR-SAONE, DIJON

DURÉE DE LA FORMATION

2 jours

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + Formation 21-71

- 682 Jeunes formés par an
- 291 contrats d'apprentissage à pourvoir
- 769 entreprises partenaires
- Accompagnement individualisé
- Diplômes reconnus par l'Etat

- Savoir être, management, sécurité
- Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
- Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

3 CENTRES en Bourgogne

II. Seiri (Triage)

Triage des Éléments

- Techniques de triage pour éliminer l'inutile.
- Classification des éléments en fonction de leur nécessité.
Organisation des Espaces de Travail
- Mise en place d'une organisation logique des postes de travail.
- Définition des zones de stockage appropriées.

III. Seiton (Ordonner)

Disposition Efficace des Éléments

- Méthodes pour organiser les éléments nécessaires de manière efficiente.
- Utilisation d'étiquettes, de marquages et de repérages.
Optimisation des Flux de Travail
- Analyse des flux de travail pour une disposition optimale.
- Minimisation des déplacements inutiles.

IV. Seiso (Nettoyage) Routine de Nettoyage

- Mise en place d'une routine de nettoyage.
- Implication des équipes dans le maintien de la propreté.
- Maintenance Préventive
- Intégration du nettoyage à la maintenance préventive.
- Prévention des pannes liées à la saleté et à l'usure.

V. Exercices Pratiques et Études de Cas

- Exercices pratiques d'application des 5S.
- Analyse d'études de cas réelles de mise en place des 5S.
- Discussions en groupe sur les défis rencontrés.

VI. Seiketsu (Normalisation)

Développement de Standards

- Élaboration de standards pour maintenir les 5S.
- Création de procédures et de fiches de suivi.
Formation et Sensibilisation
- Programme de formation sur les 5S pour l'ensemble du personnel.
- Sensibilisation à l'importance des 5S dans la culture d'entreprise.

VII. Shitsuke (Discipline)

Instauration d'une Discipline Continue

- Promotion d'une discipline individuelle et collective.
- Mesures incitatives pour maintenir les 5S au fil du temps.
Audit et Suivi des 5S
- Mise en place d'audits réguliers des 5S.
- Utilisation de résultats d'audit pour des améliorations continues

VIII. Intégration des 5S dans une Culture Lean

- Discussion sur l'intégration des 5S dans la philosophie Lean.
- Alignement des 5S avec d'autres outils et méthodologies Lean.

IX. Études de Cas de 5S dans un Contexte Lean

- Analyse d'études de cas réelles d'implémentation des 5S dans une démarche Lean.
- Partage d'expériences et de bonnes pratiques.

X. Conclusion et Perspectives

- Récapitulatif des points clés des deux jours.
- Discussion sur l'application pratique dans le contexte professionnel des participants.

- Perspectives futures dans le déploiement des 5S et de la culture Lean.

XI. Évaluation

- Test de connaissances sur les concepts et les applications des 5S.
- Échanges et questions avec les participants.
- Feedback sur le module et suggestions pour des sessions futures

Suite de parcours et passerelles possibles

Suite logique :

Formation Lean Manufacturing / Lean Management
Green Belt Lean
Kaizen / SMED / Kanban

Passerelles :

Intégrable dans un parcours Qualité ou Production

Peut faire partie d'un bloc de compétence dans un titre RNCP plus large (ex : Responsable Amélioration Continue)

Passerelles - Métiers - Débouchés

La formation 5S ne mène pas directement à un métier, mais constitue une compétence transversale très recherchée dans les démarches qualité et Lean. Elle est souvent une brique de base pour des fonctions en amélioration continue, méthodes ou production.

Métiers concernés :

- Animateur Lean / Qualité
- Responsable amélioration continue
- Technicien ou ingénieur méthodes
- Chef d'équipe / Superviseur de production
- Coordinateur HSE (Hygiène, Sécurité, Environnement)

Validation et certification

Attestation de fin de formation

Version

V20241007