



УДК 669.74

Поступила 29.10.2015

СИСТЕМА РАЦИОНАЛЬНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ РАБОЧЕГО ОКРУЖЕНИЯ «5S»

THE SYSTEM OF RATIONAL ORGANIZATION OF THE WORKING ENVIRONMENT «5S»

С. В. ЗАХОРЕВИЧ, ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК», г. Жлобин, Беларусь

S. V. ZAKHOREVICH, JSC «BSW – Management Company of Holding «BMC», Zhlobin city, Belarus

В статье представлена система рациональной организации рабочего окружения «5S», внедрение которой позволяет организовать и рационализировать рабочие места, что приведет к созданию комфортного психологического климата и повышению производительности труда.

This article outlines rational organization of work environment '5S'. Implementation of this system makes it possible to organize and rationalize working places, resulting in comfortable psychological climate and better labour efficiency.

Ключевые слова. Система 5S, лаборатория физико-механических испытаний, рабочее место, вредные факторы, этапы внедрения.

Keywords. 5S system, physical-mechanical testing laboratory, working place, harmful factors, implementation stages.

Система 5S – системный подход к организации, наведению порядка и уборке рабочего места, возникла к середине 50-х годов XX в. в Японии. В то время японские предприятия были вынуждены работать в условиях дефицита ресурсов. Поэтому они разработали для своего производства метод, при котором не было места никаким потерям.

При подготовке плана по внедрению системы 5S был проанализирован и сопоставлен ряд материалов с условиями в лаборатории физико-механических испытаний. Так образовался перечень вредных факторов, приводящих к следующим потерям:

- загрязненность может привести к выходу оборудования из строя и задержке выдачи результатов испытаний, а также проявлению чувства безразличия у персонала, нежелания улучшать качество своей работы;
- беспорядок отрицательно влияет на поиск необходимого инструмента или приспособлений, а при посменном графике работ беспорядок лишь увеличивается;
- посторонние предметы отвлекают внимание, требуют дополнительных перемещений в процессе выполнения операции, связанных с поиском необходимых инструментов и приводят к скоплению ненужных вещей;
- отсутствие регламента организации и поддержания рабочего окружения приводит к беспорядочным действиям работников, выполнению лишней работы и общей неорганизованности, что вызывает повышение вероятности несчастных случаев.

Внедрение системы 5S состоит из пяти этапов:

1. Сортировка (Seiri) – освобождение рабочего пространства от ненужных предметов.
2. Рациональное расположение (Seiton) – размещение предметов там, где они необходимы.
3. Уборка (Seiso) – устранение загрязнений и содержание рабочего места в чистоте.
4. Стандартизация (Seiketsu) – необходимое условие соблюдения первых трех этапов.
5. Совершенствование (Shitsuke) – непрерывное повышение эффективности методов по поддержанию рабочего окружения.

Приступив к внедрению системы 5S, мы столкнулись со следующими возражениями:



Рис. 1. Организация рабочего места в лаборатории физико-механических испытаний (до и после): а, б – ящики производственного шкафа на рабочем месте; в – оснастка для высадочного прессы с отрезным устройством; г – складское помещение



Рис. 2. Скопление проб после выдачи результатов испытаний

- Сортировка и рациональное расположение не влияют на рост производительности. Ошибочно недооценивать эти виды деятельности, а также то, что систему 5S следует внедрять только там, где очень грязно и нет должной организованности. Со временем появляется осознание значения сортировки и рационального расположения.

- Ранее уже принимались сортировка и рациональное расположение. Немного переставить предметы, аккуратно сгруппировав их, недостаточно. Это весьма отдаленное отношение к системе 5S.

- Содержание оборудования в чистоте. Зачем чистить оборудование, если оно все равно загрязнится? Однако это возражение утрачивает логику, если речь идет о негативном влиянии грязного рабочего места на качество и эффективность работы.

- Высокая занятость. При большом объеме работ сортировка, рациональное расположение и уборка отходят на второй план. Следует принять этот факт. Однако и в таких условиях можно достигнуть пятого этапа. Важно, чтобы каждый участник осознавал полезность внедрения системы 5S.

На данный момент внедрение системы 5S приближается к пятому этапу. Нам удалось навести порядок на рабочих местах в лаборатории физико-механических испытаний. Осуществляется постоянный контроль для содержания рабочих мест в чистоте.

Помимо этого, внедрение системы 5S позволило упорядочить и упростить производственную логистику. Ввод результатов испытаний в программы для внутреннего заводского пользования «Механика» и «Геометрия» осуществлялся на трех компьютерах, доступ к нормативно-технической документации в электронном виде – на одном. В настоящее время это возможно осуществлять на пяти компьютерах. Ликвидирована возможность скопления проб после проведения испытаний в рабочей зоне.

Для стандартизации были применены средства визуализации: плакаты, рамки, стенды и производственные надписи. Это позволило разделить производственное помещение на рабочие зоны и информировать персонал своевременно. Существует уголок для внесения предложений по организации рабочего места, что мотивировало персонал к рационализации работ по проведению испытаний. Поступившие предложения тщательно анализируются и прорабатываются на предмет оценки их обоснованности внедрения.

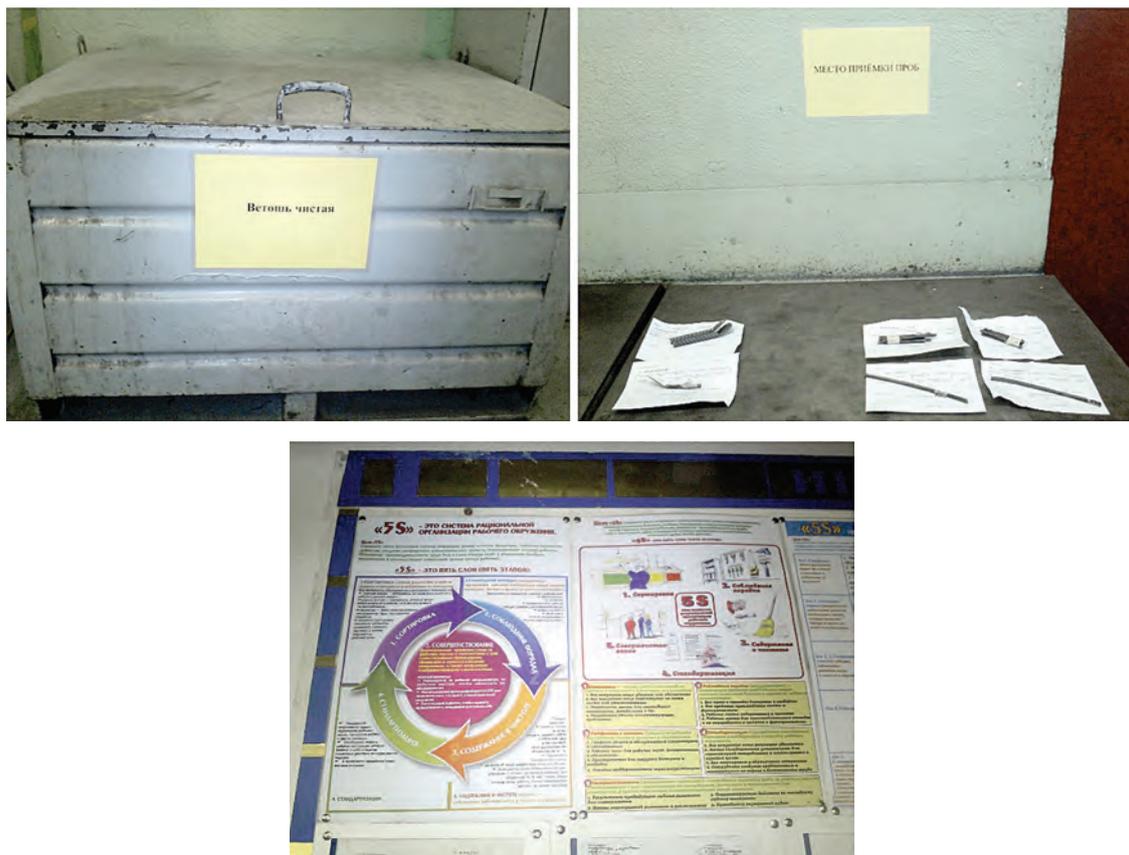


Рис. 3. Средства визуализации на рабочем месте

Выводы

Система 5S применима и может успешно внедряться на производстве. Однако содержание принципов системы и технология ее внедрения требуют существенной адаптации с учетом экономической ситуации, методов организации производства и менталитета персонала. Возможность успешного внедрения непосредственно зависит от социально-экономических условий труда на рабочих местах. Важно, чтобы каждый участник осознавал полезность внедрения системы 5S.

Сведения об авторе

Захоревич Сергей Владимирович, ОАО «Белорусский металлургический завод – управляющая компания холдинга «БМК», ул. Промышленная, 37, 247210, г. Жлобин, Гомельская область, Беларусь. E-mail: sv.zahorevich@bmz.iron. Тел. (+375 2334) 55207.

Information about the author

Zakhorevich Sergei, JSC «Byelorussian Steel Works – Management Company of Holding «BMC», Promyshlennaya str., 37, Zhlobin city, Gomel region, Belarus. E-mail: sv.zahorevich@bmz.iron. Tel. (+375 2334) 55207.