

Yaroslav Grynenko  
Dyckerhoff Cement Ukraine

## Il sistema delle 5S: primi passi a YUGcement

### 5S System: First Steps at YUGcement

IL SISTEMA DELLE 5S, INTRODOTTO NELLO STABILIMENTO DI YUGCEMENT, È UN METODO SISTEMICO E RIPETIBILE PER OTTIMIZZARE GLI STANDARD DI LAVORO E MIGLIORARE LE PERFORMANCE OPERATIVE. L'OBIETTIVO È QUELLO DI ELIMINARE LE ATTIVITÀ CHE NON PORTANO VALORE AGGIUNTO PER POTER CONCENTRARSI SU QUELLE PIÙ REDDITIZIE.

*INTRODUCED AT THE YUGCEMENT PLANT, THE 5S SYSTEM IS A SYSTEMIC AND REPRODUCIBLE METHOD OF OPTIMIZING WORK STANDARDS AND IMPROVING OPERATIONAL PERFORMANCE. THE GOAL IS TO FOCUS ON THE MORE PROFITABLE ACTIVITIES AND TO ELIMINATE THOSE ACTIVITIES THAT DO NOT BRING ADDED VALUE.*

Durante l'introduzione del sistema per la sicurezza sul lavoro nello stabilimento di YUGcement sono sorti dei problemi che ne hanno complicato e rallentato l'implementazione. Ci si è accorti che alcune cattive abitudini, come ad esempio l'accumulo di rifiuti, il ritardo nella pulizia degli impianti, il metodo antiquato di immagazzinare attrezzi e componenti, l'abbandono di macchinari e materiali ovunque ci fosse posto o lo stoccaggio in magazzino di merci ingombranti e di difficile commercializzazione, avrebbero potuto essere causa di situazioni pericolose in fase di produzione. Inoltre i dipendenti e i loro superiori non riuscivano a separarsi da attrezzature non più indispensabili al processo di produzione e le tenevano comunque a portata di mano per i "casi d'emergenza". Per questo motivo la direzione ha deciso di introdurre in stabilimento il sistema delle 5S per aumentare in modo sensibile l'efficienza e il controllo della produzione, incrementare il rendimento e risparmiare tempo. Seguendo tutti i passaggi della metodologia 5S è possibile mantenere l'ambiente di lavoro in ordine; oggetti inutili possono infatti causare perdite nella produzione o creare situazioni di



1. OGNI VITE HA IL SUO POSTO NELLE CASSETTE ETICHETTATE  
EVERY SCREW HAS ITS PLACE IN LABELED BOXES

difficoltà. Le 5 “esse” del sistema non sono altro che le iniziali di 5 parole giapponesi, che assieme costituiscono un metodo per creare e sviluppare un ambiente di lavoro efficiente: seiri (separare), seiton (riordinare), seiso (pulire), seiketsu (standardizzare) e shitsuke (diffondere). L’implementazione del metodo è partita con la formazione di un gruppo di lavoro preposto alla sua introduzione in stabilimento e con la scelta di due aree “pilota” (stazione elettrica e magazzino) da cui iniziare ad applicare il sistema. La metodologia è stata introdotta in più fasi, tenendo conto della poca esperienza dei dipendenti in questo ambito specifico e della necessità di dover orientare la mentalità del personale sull’obbiettivo dell’ordine.

Nella prima fase, riguardante la “Preparazione all’introduzione del metodo”, sono state svolte le attività di base:

- Stesura della presentazione del “Sistema delle 5S - Fondamenti”;
- Formazione dei dipendenti dei reparti interessati e del personale dirigente a tutti i livelli;
- Svolgimento della competizione “Cultura della produzione” con l’assegnazione di premi;
- Spiegazione del “cartellino rosso”, cioè del metodo con cui riconoscere oggetti potenzialmente inutili nello stabilimento e in magazzino per valutarne la necessità e sistemarli di conseguenza;
- Assegnazione di aree dello stabilimento ai vari reparti.

Nella seconda fase, riguardante i primi due passaggi del metodo “Separa” e “Riordina”, sono state svolte le seguenti attività:

- Compilazione di un piano di interventi da realizzare nei reparti pilota;
- Sviluppo del progetto “Applicazione del contrassegno 5S”;
- Identificazione di apparecchiature

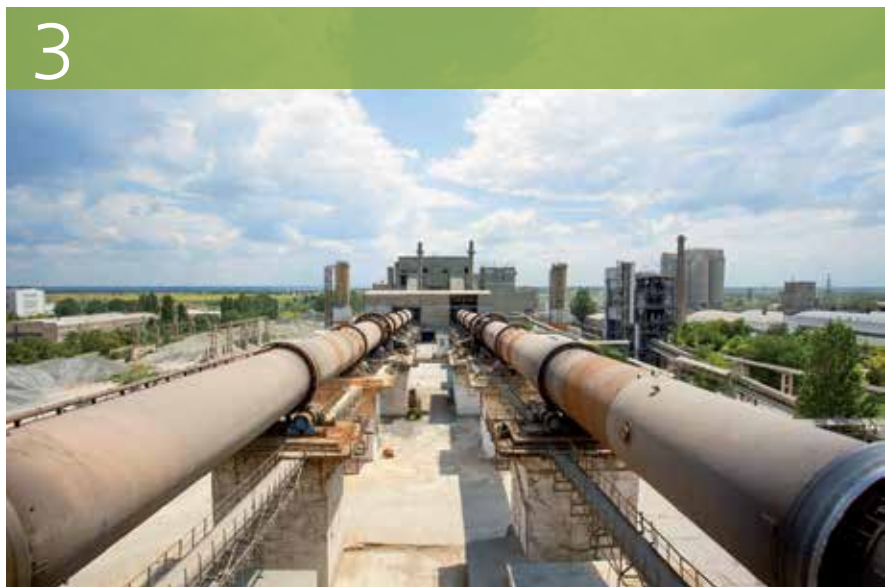
e materiali, definizione delle aree di stoccaggio e implementazione di un sistema ordinato;

- Applicazione del cartellino rosso;
- Organizzazione di ispezioni in stabilimento per spiegare il principio del “prima e dopo”.

Oggi, mentre riordiniamo la nostra area di produzione e le nostre postazioni di lavoro, ci accorgiamo del grande cambiamento: le persone che non visitavano lo stabilimento da anni

stentano a riconoscerlo. Adesso tutto è pulito e in ordine e in alcuni reparti è in corso una vera e propria gara per ottenere il risultato migliore.

Dopo aver pubblicato foto di esempi di buona o cattiva condotta su poster, presentazioni e opuscoli, tutti i dipendenti ora aspirano ad essere i “primi della classe”. Faremo tutto il possibile per trasformare il nostro stabilimento in uno dei siti produttivi più sicuri e puliti della regione!



**2. IL MAGAZZINO DOPO IL RIORDINO**  
*THE WAREHOUSE AFTER BEING REORGANIZED*

**3. LO STABILIMENTO DI YUGCEMENT, “CAVIA” PER IL METODO 5S**  
*THE YUGCEMENT PLANT IS THE “GUINEA PIG” FOR THE 5S METHOD*

While the Work Safety System was being implemented at YUGcement, a series of problems surfaced that complicated and slowed down the process.

We realized that some bad habits, such as waste accumulation, delayed cleaning of the equipment and the antiquated method of storing tools and components, the random abandonment of machinery and materials and the storing of goods that were bulky and difficult to sell, could lead to unsafe conditions during production. In addition, employees and their supervisors could not seem to let go of equipment that was no longer needed in the production process, instead it was kept on hand for “emergency situations”. Management therefore decided to introduce the 5S System to significantly improve production efficiency, to control and increase output and to save time. We know that unnecessary equipment can cause production losses or create difficult situations so by following all the steps in 5S methodology we could keep our work environment orderly. The five “S’s” of the system are simply the first letters of five Japanese words, which together constitute a method for creating and developing an efficient work environment: Seiri (separate), Seiton (reorganize), Seiso (clean), Seiketsu (standardize), and Shitsuke (spread).

The implementation of this method began with the training of a task force that was responsible for introducing the system to the plant, and choosing two “pilot” areas (electric station and warehouse) where the system would initially be implemented.

The methodology was introduced in several phases, taking into consideration the lack of experience of employees in this specific area and the need to direct their mindset towards the goal of order in the work environment.

- Drafting of the presentation of the “5S System – Fundamentals”
- Training the employees of the departments involved and all levels of management
- Holding a “Culture of Production” competition with prizes
- Explaining the “red card”, in other words, how to recognize potentially unnecessary

items in the plant and the warehouse, to assess whether they are needed and to then deal with them accordingly

- Assigning areas of the plant to various departments

The second phase involved the first two steps of the “Separate” and “Reorganize” method, during which the following activities were performed:

- Compiling the plan of operations to be performed in the pilot departments
- Developing the “Application of the 5S Symbol” project
- Identifying equipment and materials, defining storage areas and implementing an organizing system

- Applying the red card
- Organizing plant inspections to explain the principle of “before and after”.

Today, as we reorganize our production area and workstations we are seeing big changes. People who have not been to the plant for years scarcely recognize it. Now everything is clean and organized. Some departments are actually competing to obtain the best results. After distributing brochures, conducting presentations and posting photos of “good” and “bad” production practices our employees now aspire to be the “top of the class”. We will do our utmost to transform our plant into one of the safest and cleanest production sites in the region!

### IL SISTEMA DELLE 5S / 5S SYSTEM

The infographic illustrates the 5S system with five steps, each accompanied by an illustration of a worker and a thought bubble containing the Japanese name. A central circular diagram shows the five steps in different colors: red (Seiri), orange (Seiton), yellow (Seiso), green (Seiketsu), and blue (Shitsuke). The central text in the diagram is 'СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ' (Improvement).

<p><b>4. Стандартизируй</b></p> <p>SEIKETSU</p>	<p><b>5. Совершенствуй</b></p> <p>SHITSUKE</p>	<p><b>1. Сортируй</b></p> <p>SEIRI</p>
<p><b>3. Содержи в чистоте</b></p> <p>SEISO</p>	<p><b>2. Создай порядок</b></p> <p>SEITON</p>	

<p><b>1 - Seiri (rosso)</b> Separare</p>	<p><b>1 - Seiri (red)</b> Separate</p>
<p><b>2 - Seiton (arancione)</b> Riordinare</p>	<p><b>2 - Seiton (orange)</b> Reorganize</p>
<p><b>3 - Seiso (giallo)</b> Pulire</p>	<p><b>3 - Seiso (yellow)</b> Clean</p>
<p><b>4 - Seiketsu (verde)</b> Standardizzare</p>	<p><b>4 - Seiketsu (green)</b> Standardize</p>
<p><b>5 - Shitsuke (blu/azzurro)</b> Diffondere</p>	<p><b>5 - Shitsuke (blue/turquoise)</b> Spread</p>