

---

## 5S 与目视化管理课程大纲

### ➤ 课程背景：

“5S 就是打扫卫生？5S 就是把东西放整齐？5S 不能给我企业带来实质性效益？5S 就是阶段性的项目，推过了就可以一劳永逸了？工作够忙的了，哪有时间做 5S？”……

我们常常听到很多人如此这般的看待 5S，您的企业，您的员工也是这样的观点吗？

5S 传到中国已经 20 多年，很多中国的企业也如火如荼在推动着 5S，而多数企业的推行效果却不尽如人意，我们常常看到如下的现象：

- 员工对 5S 积极性不高，认为就是额外的负担
- 上司来了做一做，上司一走马上变了样
- 检查的时候赶紧做做，不检查的时候就一团糟
- 5S 推行一段时间后现场是变了样，但时间一长，又回到原地，效果无法保持
- 5S 仅仅停留在 3S 阶段，没有积极实施改善，没有更高一层建立起 5S 长效机制……

《5S 与目视管理》课程将让您透彻领悟 5S 含义，熟练掌握 5S 推进技巧以及长效维持 5S 的一套管理机制！！课程一开始就给您带入生产现场意境之中，课程全程贯穿生产现场实际的全景案例，分步骤的讲授与辅导演练，将使您在两天的培训中获得等同于亲身经历的感受效果，让您带着期望而来，带着完整实战技巧而归，相信

---

您必有意想不到的收获。

## 一. 5S 起源

- 5S 为精益生产管理合理化的根本
- 5S 改善的基础点：整理、整顿、清扫、标准化、素养

## 二. 5S 给我们带来的效益

- 给客户带来的效益
- 给企业带来的效益
- 公司启动 5S 的准备事项
- 公司启动 5S 的组织方法，四大阶段与步骤

## 三. 5S 的具体实施方法

### 1. 整理：隔离和排除—SORT

- 公司现状（办公室，仓库，车间等）整理
- 按使用频率判定（判定表）
- 标示红牌的使用（具体方法介绍）
- 不必要物品的处理与原则

### 2. 整顿：安全和标识—SET IN ORDER

- 公司现状
- 三定原则（定置，定位，定量）
  - 原材料
  - 工具

- 
- 设备
  - 动作（人机工程）原理
  - 存放处的生产线化管理

➤ 整顿的关键：预防整顿

### 3.清扫：创建没有污点的工作环境—SHINE

- 公司现状
- 实施方法，计划与内容
- 清扫——检点不合理所在
- 场地
- 设备

### 4.标准化：保持前三步成绩以及安全性—STANRDIZE

- 为何要做标准化
- 如何维持前三个 S 的成果
- 3S 工作标准表
- 实施方法，过程书面化的标准与方法

### 5.素养：执行，并养成日常的工作习惯—SUSTAIN

- 5 S 维持的基本步骤与方法

### 6.如何实现 5S 的最终目标：

- 现场管理的合理化
- 现场管理的有序化

- 
- 现场管理的规范化

## **四.5S 重点：精益目视管理工具**

### **1. 目视控制：过程控制—信息交流工具**

- 目的与特点
- 目视工具种类：TAKT 信息板，发布信息板，5S 信息板，KANBAN 卡片，其他工具

### **2. 目视控制的现场应用——应用领域的沟通**

- 之一：工厂管理的信息交流
- 之二：安全与防护
- 之三：生产管理，质量管理：进货，检验测试，现场，工模具，人员，物料，机器设备等
- 之四：物流管理：仓库，材料存放，搬运，化学等危险品
- 之五：财务达成与绩效管理

### **3. 目视控制的实施（以实例方式讲述）**

- 完成必要的 5S 活动，物有其位，物在其位
- 选择适当的目视控制工具
- 信号灯实例
- 划线实例
- 标牌项目实例

### **4. 创建和应用不同类型的视觉控制工具**

---

## 五. 5S 的效用

- 识别异常，改善的基础点
- 持续改进、零缺陷、降低成本和安全作业区的基础
- 通过一线员工参与的改善工作场地、过程和产品的系统方法
- 提高生产率，更好的保证进度
- 帮助实现标准化作业
- 模拟练习

## 六. 5S 的导入，实施技巧，管理要求

- 各部门导入重点
  - 办公室
  - 制造部
  - 物流部
- 实施技巧

## 七. 5S 评估手法

- 查核表
- 查核重点
- 评分表

## 八. 5S 实战演练: 综合案例学习

**课时** : 2天 (每天6小时)