
无障碍推行 6S 实战训练大纲

一、为什么要学此课程

从七十年代末，国内就引进了 6S，将近 30 年啦，国内制造业大部分企业有几家能真正达到 6S 标准并且能长期坚持下去更是凤毛麟角。关键是企业各级人员没有认识 6S 的真正内涵与精髓。试想一个连 5S 都做不好的企业能搞好其他管理吗！！那么，6S 真正的内涵与精髓是什么？推行的难点在哪里？为什么不能长久坚持下去呢？6S 与其他管理有什么关系呢，对企业的作用到底在哪里呢？为此，我们成功开发了《无障碍推行 6S 实战训练》课程可以很好的回答如上问题。

二、课程收益

- 1、让管理者掌握消除推行 6S 障碍的方法及实施要点；
- 2、身临其境般分享成功企业的案例；
- 3、彻底澄清各级人员推行 5S 管理的观念误区，避免推行过程中少走弯路，增强成功推行 6S 管理的信心；
- 4、提供一套非常简单、实用的成功推行 5S 管理的方案与步骤，真正分享成功推行 6S 管理给企业带来的巨大效果！
- 5、帮助企业全面打造卓越的“规范化、动态化：活性化：人性化：学习化”的五化现场。
- 6、对制造型企业管理人员 6S 现场管理实战提供简单实用的工作规范和思路，以提升其执行力

三、 受训对象

制造型企业全体员工

四、 课程所需时间

2 天/12 小时

五、 培训方式

讲授+演练+互动+练习

六、 课程大纲

(一) 6S 的发展历史和目的,以及目前国内企业推行 5S 现状及存在的主要问题

案例:成功企业 6S 管理推行前和推行后的对比分析(图片详解)

(二) 推行 6S 活动的作用

1、 6S 活动介绍；

2、 6S 活动的妙用：（1）、最佳推销员；（2）、节约能手；（3）、安全专家；

3、 标准化的推进者；

4、 员工归属感的增强者；

5、效率的提升者；

6、品质的保障者。

(三) 6S中的每个“S”的内涵、目的、作用、关键点和操作步骤

1、整理：(1)、现场检查；(2)、分类；(3)、归类；(4)、制定标准；(5)、判断“要”与“不要”；(6)、处理；(7)、改善。

2、整顿：(1)、整顿的三要素：场所、方法、标识；(2)、整顿的三定原则：定点、定容、定量；(3)、行迹管理；(4)、不同物品的整顿(频繁使用物品的整顿、切削工具的整顿、计量用具的整顿、半成品的整顿)

3、清扫：(1)、责任化；(2)、标准化；(3)、污染源处理。

4、清洁：(1)、职责明确；(2)、重视标准化工作；(3)、形式多样的考核检查：红牌作战、3UMEMO、目视管理等；(4)、新人教育

5、素养：(1)、形似且神似；(2)、领导表率；(3)、长期坚持

6、安全:(1)、安全隐患的识别(2)、安全隐患彻底整改(3)、安全防护装置及检查制度执行

(四)、不同场所的6S活动要点(图片详解)

1、生产车间；2、工具柜；3、仓库；4、设备；5、办公室。

(五) 推行6S要各司其职

1、经营层或高层管理者干什么；2、中层管理者干什么；

3、基层管理者干什么；4、推行办应该做什么。

5、案例：某公司 6S 管理推行失败的案例分析

(六) 6S 推行步骤

步骤一、成立推行组织：（1）推行组织的职责（2）推行工作中应注意的事项（3）职责说明。

步骤二、拟订推行方针与目标；

步骤三、拟订推行计划日程和实施方法：

（1）制订《6S 活动推行日程计划》

（2）企业制定了计划之后，要明确实施方法：

① 拟定日程计划作为推行及控制的依据；

② 收集资料及借鉴他厂做法；

③ 制定 6S 管理实施办法；

④ 制定“要”与“不要”的物品区分方法；

⑤ 制定 6S 活动评比方法；

⑥ 制定 6S 活动奖惩办法；

⑦ 其他相关规定（6S 时间等）。

步骤四、说明及教育；

步骤五、前期的宣传造势；

步骤六、导入实施：

（1）现场诊断；

（2）前期工作准备；

（3）选定样板区；

(4) 实施改善；

(5) 效果确认及总结报告。

步骤七、考评方法；

步骤八、评比审核；

步骤九、公布评分结果；

步骤十、检讨修正、总结提高；

步骤十一、全面推进 6S 活动：

(1) 教育培训

(2) 领导的强有力支持

(3) 全员参与

(4) 区域责任制。

步骤十二、纳入定期管理活动中；

步骤十三、挑战新目标。

(七) 6S 的误区

误区 1：6S 活动看不到经济效益；误区 2：我们已经做过了 6S 了；

误区 3：我们的企业这么小搞 5S,没有什么用；误区 4：生产任务太重，没有时间推行 6S；

误区 5：搞好 6S，企业就不会有任何问题；误区 6：6S 活动是形式主义。

(八) 6S 活动的助推器(图片详解)

1、红牌作战；2、定点摄影；3、“寻宝”活动；4、3UMEMO 的运用。