

精益 5S 实施实务

课程大纲：（建议 2 天培训 + 1 天现场辅导）

第一部分：5S/6S 入门

1.5S/6S 运动的兴起

- 1) 5S/6S 在日本如何成为质量、成本、交货期的保护神
- 2) 5S/6S 在中国的兴起
- 3) 5S/6S 是世界企业不可缺少的必修课

2.用 5S/6S 减少企业以下几方面的浪费：

- 1)资金的浪费
- 2)场所的浪费
- 3)人员的浪费
- 4)士气的浪费
- 5)形象的浪费
- 6)效率的浪费
- 7)品质的浪费
- 8)成品的浪费

3.5S/6S 创造有竞争力的企业经营环境

- 1) 5S/6S 与洁净的工厂
- 2) 人造环境与环境育人
- 3) 用 5S/6S 提高内外部顾客的满意度

4.5S/6S 推进方法-案例分析

1) 整理 (SEIRI)

将工作场所的任何物品区分为有必要与没有必要的，除了有必要的留下来以外，其他的都清除掉。

目的：腾出空间，活用空间

防止误用。误送

铲除产生污垢的根源

基础管理条理化

塑造清爽的工作场所

注意：决心，果断，这是第一步

2) 整顿 (SEITON)

把留下来的必要的物品依规定位置摆放，并放置整齐，加以标示。

目的：工作场所一目了然,形成舒适车间

消除找寻物品的时间,提高效率

整整齐齐的工作环境

消除过多的积压物品,发放量合理安全

注意：这是提高效率的基础

3) 清扫 (SEISO)

将工作场所内看得见与看不见的地方清扫干净，保持工作场所干净。亮丽。

目的：稳定品质

减少工业伤害

实现符合功能要求的整洁化

通过清扫检查,消除微小的缺点

4) 清洁 (SEIKETSU)

卫生和公害方面都保持干净,维持上面 3S 的成果.

目的：遵守 6S 的标准化和管理标准

使异常明显化,在目视管理上下工夫.

及早发现异常和及早采取措施

注意:6S 的标准化---目视管理

5) 教养 (SHITSUKE)

养成遵守规定和制度的习惯

目的:培养好的习惯,遵守规则

营造团队精神

注意:6S 的最高境界是---教养

6) 安全 (SAFETY)

发现安全隐患，及时消除或有效预防

目的：给员工创造即安全又舒适的工作环境

第二部分通过案例感受 5S/6S 给企业带来的巨大效果

例 1：从小处入手实施改善，把你的员工领进 5S/6S 之门

1) 通过培训让员工感觉到 5S/6S 不难，就在我们身边

2) 我们每个人都有很大潜能，发挥出来，就会给企业带来巨大利益

3) 不平凡出自于，你努力地去做好每件平凡的事情

例 2：领导是 5S/6S 推进的灵魂

一位总经理的自白

1) “5S/6S 使我成为一名真正的领导人，使我工作着，并快乐着”

2) “5S/6S 使我的话落地有声了”

3) “5S/6S 使我在客户面前更有底气了”

例 3：小组示范与全员参与—让一个车间先亮起来

1) 先在一个车间实施改善，让大家迅速感觉给我们带来的方便

2) 以点带面形成局面

3) 自己动手体会成就感

例 4：5S/6S 提升了团队的执行力

第三部分 5S/6S 推进技巧与实施步骤

1. 技巧

- 1) 五现主义（现场、现物、原理、原则和方法）在 5S/6S 实施过程中的具体应用
- 2) 定置管理
- 3) 目视化管理技巧
- 4) 领导与沟通方法
- 5) PDCA 在解决问题过程中的应用

2. 实施步骤

- 1) 在企业的最高管理层统一推进 5S/6S 的思想
- 2) 激活班组长的改善热情
- 3) 成立 5S/6S 推进组织
- 4) 组织 5S/6S 推进经理参加“5S/6S 培训”
- 5) 成立部门级 5S/6S 实施小组
- 6) 制定 5S/6S 实施的程序和相关制度
- 7) 对 5S/6S 小组长实施培训
- 8) 全公司实施 5S/6S 整理活动
- 9) 确定 5S/6S 改善重点
- 10) 制定 5S/6S 改善计划
- 11) 实施改善
- 12) 检查改善效果
- 13) 改善成果整理与目视化
- 14) 成果发布会
- 15) 5S/6S 改善成果在全公司推广
- 16) 组织全体员工学习 5S/6S，确定 5S/6S 实施的新战略

第四部分 5S/6S 现场推进辅导