

# 《5S 现场管理培训》课程简介

主讲老师：刘长雄

## 一、课程背景

- 在许多制造型企业的现场，常可以看到各类治具、工具、模具无序摆放，设备布满灰尘且未定位，原材料、半成品、在制品、成品、不良品、辅材摆放杂乱无章，未加以合理定置且标识不清，作业区、物流区、办公区未明确规划，工人衣着不整，士气低落，浪费现象和安全隐患随处可见，解决这些疑难杂症，唯有落实推行 5S 现场管理。
- 现场是制造型企业的“门面”，也是一个企业管理水平高低的集中体现。很多企业领导只注意到 5S 管理能给本企业的生产现场带来很大的变化，却并没有意识到 5S 管理更能够改变人、提升人的品质。因此，作为一个企业领导，如果要成功推行 5S 管理，首先必须意识到推行 5S 管理的最终目的是改变企业员工的品质。
- 5S 的本质是一种执行力的企业文化，强调纪律性的文化，不怕困难，想到做到，做到做好，作为基础性的 5S 工作落实，能为其他管理活动提供优质的管理平台。
- 以“整理、整顿、清扫、清洁、素养”为定义的“5S”管理，作为精益管理的不可或缺的重要组成部分，是精益管理的基础，也是精益管理的首要工作步骤。
- 5S 简单？不简单？简单，几乎为众人所知，容易操作，无论学历高低；不简单，5S 大部分的国内企业仅仅做到了 2 个 S：仅仅把现在有的物品整理，但是无法进入源头行动，部分的物品整顿，地上是划了几条线，但都华而不实，清扫也坚持不了几天，而且未深入细节，至于清洁和素养则沾了点边。所以，事在人为，5S 好不好，关键还是看人的决心。
- 欢迎参加本公司《5S 现场管理培训》培训班，我们将为您提供现场 5S 管理整体提升的系统解决方案！

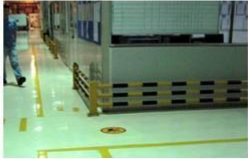

## 二、课程对象

- 5S 推行专干、推行委员会成员、主任委员、改善小组成员；
- 企业基层班组长、工段长、线长、车间主任、生产课长、生管、工艺工程师、生产助理、生产文员、品管员、生产主管等管理人员；

## 三、课程收益

- 了解到始于日本企业风靡世界制造业的 5S 管理制度、看板管理、目视管理等生产现场管理方法。探究日本式 5S 的真实面目，学习日本企业的各类实用技巧案例。
- 了解到 5S 管理在企业各部门的应用方法，学员掌握整个 5S 活动的推行步骤及推行技巧。从此各类 5S 管理问题轻松变为您的成绩，您也将成为企业及供应链内的 5S 专家。
- 学习应用这些技巧，可以提高工作小组的生产力，取得其他组员的尊重和信赖，协助员工解决不良工作习惯所引起的问题、提高工作士气和加强团队精神。
- 一流大公司的 5S 定置管理样板、划线标准、颜色标准、安全标准首次呈现。电子行业 5S 现场、化工行业 5S 现场、机械行业 5S 现场……等多个行业的 5S 现场全景呈现。
- 5S 精益管理的精髓是：人的规范化及地、物的明朗化。通过改变人的思考方式和行动品质，强化规范和流程运作，进而提高公司的管理水准。
- 获得一套精美的《5S 现场管理培训》培训教材（包括电子档安全标准、划线标准等资料）及《5S 现场管理培训》考试合格证书。

（例：教材中的现场管理标准）

6S管理标准-车间建筑物护栏		送料车辆定位线	
目的	防止建筑物被撞击，并保持表面清洁。	目的	让所有人员熟悉车辆的区域墙体颜色、规格。
对象	现场与通道相邻的建筑物。	对象	送料小车。
标准	1、材料：立柱选用10×10×10mm钢材，护栏选用直径为6cm的管材。 2、立柱为黄色，护栏为黄黑斑马线，间隔25cm。 3、间距：护栏与建筑物之间留有4cm的间距。	标准	1、四周边框按一般区域线的画制原则来画，小车出入端需画箭头表示方向，箭头长150mm，宽100mm。 2、区域线四角可以为直角过渡。
效果展示	图样： 	效果展示	图样： 

## 四、授课方式

- 讲解 + 案例分析 + 互动研讨 + 图片分析 + 问题答疑 + 实例操作 + 练习 + 考试

## 五、课时设置

- 2天时间（12小时），内训根据需要调整时间及内容

## 六、课程大纲

### 第一部分 5S 管理基础（一天）

#### 前言导入：竞争的时代

1. 从几幅图片说起
2. 中国 VS 日本
3. 现场 VS 现场
4. 竞争的时代
5. 管理的迷宫
6. 5S--企业管理的基础

### 第一章 5S 运动的兴起

1. 我们有下列“症状”吗？
  2. 对“症状”下“药方”
  3. 什么是 5S
  4. 5S 运动的产生
  5. 5S 起源、含义及其发展过程
  6. 何谓 5S、6S、7S、8S 运动？
- 海尔 5S 大脚印案例

### 第二章 5S 各要素简介

1. 看图思考---整理的要义
2. 整理的定义、目的、核心意义理解
3. 看图思考---整顿的要义
4. 整顿的定义、目的、核心意义理解
5. 看图思考---清扫的要义
6. 清扫的定义、目的、核心意义理解
7. 看图思考---清洁的要义
8. 清洁的定义、目的、核心意义理解
9. 看图思考---素养的要义
10. 素养的定义、目的、核心意义理解

## 11. 5S 各项简明定义口诀

### 第三章 5S 推行的目的与意义

1. 5 个 S 之间的关系（关系口诀）
2. 推行 5S 的目的
3. 5S 的适用范围
4. 5S 基本原理
5. 推行 5S 给企业带来的八大作用
6. 5S 现场管理与 ISO、TQM、JIT、TPM 等管理模式的关系
7. 一流、二流和三流的公司区别在哪？
8. 成功推进 5S 管理的案例

### 第四章 整理的推动方法

1. 整理的含义
2. 整理的作用
3. 整理推行要领
4. 整理推行的步骤

### 第五章 整顿的推动方法

1. 整顿的含义
2. 整顿的作用
3. 整顿的推行要领
4. 整顿的推行步骤

### 第六章 清扫的推动方法

1. 清扫的含义
2. 清扫的作用
3. 清扫推行要领
4. 实施步骤

### 第七章 清洁的推动方法

1. 清洁的含义
2. 清洁的作用
3. 清洁的推行要领
4. 清洁的推行步骤

### 第八章 素养的推动方法

1. 素养的含义
2. 素养的表现
3. 素养的作用
4. 素养的推行要领
5. 素养推行的步骤（素养是怎样形成的？）

## 第二部分 5S 推行技巧（一天）

### 第九章 5S 现场管理推行技巧

1. 整理管理方法（大扫除、红单作战、暂存区……）
2. 整顿管理方法（物料整顿、工具、精密刀具、测量设备、化学物品、标识方法……）

3. 清扫管理方法 (值日制度、例行扫除、点检制度……)
4. 清洁管理方法 (查检表、揭单作战、3U Memo、QC7 大手法)
5. 素养管理方法 (宣传手法、竞赛法、教育培训法、图书室法……)
6. 其它常用 5S 及目视管理方法 (目视颜色管理、照/图片指示书、安全管理制度、灯号、标识线、检查制度……日本企业的五现手法、定置管理、油漆作战法、5W1H 思维方法、PDCA 法、流动红旗、形迹管理法、白手套检查)

## 第十章 5S 活动推行步骤

1. 为什么 5S 做得不好？
2. 5S 管理精髓
3. 推行 5S 成功的条件
4. 5S 推行的要点
5. 5S 推行的方法
6. 5S 推行步骤
7. 5S 推行 8 大要诀

## 第十一章 5S 活动组织管理

1. 推进组织结构及制度章程
2. 推进小组工作目标及工作职责
3. 推进小组人员素质要求
4. 推进小组人员的培训
5. 5S 推进组织的工作内容
6. 5S 推进计划的策划及进度控制
7. 推进 5S 的基本步骤
8. 没有检查就没有执行力
9. 巡查的标准、小组的建立、巡查结果公开及透明化
10. 将 5S 考核纳入绩效管理当中
11. 问题改善和跟进、问题意识及危机意识
12. 如何提升员工的执行能力
13. 5S 成果发表会

## 第十二章 5S 活动各类文件

1. 5S 方针目标
2. 5S 管理手册；
3. 5S 作业导引示范；
4. 5S 组织架构与责任人职责模板；
5. 5S 看板一览表；
6. 5S 检查评分标准示范表；
7. 5S 奖惩办法示范。
8. 论文答辩《如何在本单位推行 5S 活动》
9. 5S 各类管理制度
10. 如何将 ISO 质量体系与 5S 结合？

## 第十三章 5S 现场标准

1. 工厂不良现状分析
2. 各类现场管理标准
3. 一流企业现场看板、标示、划线标准
4. 案例分析

## 第十四章 5S 推行过程中常见问题及疑惑解决

1. 员工不配合怎么办？
2. 领导不重视怎么办？
3. 生产繁忙怎么办？
4. 员工素质差怎么办？
5. 5S 推行很简单？
6. 公司已经做过 5S 了
7. 5S 活动就是大扫除？
8. 工人拿计件工资,干 5S 活动不计件？
9. 如何使 5S 推行工作变被动为主动……
10. 课堂练习及讨论答疑

## 第十五章 现场实战

1. 现场指导诊断，提出改善方案及建议（内训）

## 七、培训特点

- 理论与现场辅导操作、角色扮演，结合案例讨论，体验式的学习，内容丰富生动、通俗易懂、实操性强，同时针对实际情况现场解答管理中的实际问题，运用专业的知识和技能来帮助企业解决一些实际的管理问题。

## 八、考试

- 书面考试（培训考试合格者颁发《5S 现场管理培训》培训合格注册证书）
- 考试完成后老师将现场答疑

附：实例练习+考试