



九段精益®系列课程

# 打造卓越现场 现场 5S 与目视化管理

授课老师：康明启  
<2 天课程>

源自日本原汁原味的 TPS 生产方式，结助力中国企业从传统红海走出属于自己的蓝色航  
线

---

## 【课程背景】

★ 制造现场是企业管理的着眼点和落脚点，也是企业改善的前沿阵地。因为80%以上的质量不良发生在现场，80%以上的质量损失发生在现场，80%以上的安全事故发生在现场，80%以上的浪费也发生在现场，就连我们企业80%以上的员工也在现场，我们每一个物料，每一件产品都100%的出产在我们现场，现场才是企业真正产出价值的场所，因此现场是企业管理的关键。

★ 众所周知，三流企业看老板，二流企业看中层，一流企业看现场班组，可见现场的重要。一个企业虽然外表光鲜、拥有很好的品牌、技术、市场等，但是如果现场一团糟，那就意味着大量的浪费和诸多的风险，一个批次的不良事故都可能给企业带来恶劣的影响，因此现场管不好就不可能成为一个一流的企业。

★ 从现场管理的角度来讲，主要的工作有两个，一个是维持，一个是改善。对于维持是指实施5S（或者标准化）以后进行保持，让机制持续的产生作用，但是一旦发生异常，如果没有及时地发现，就自然带来大量的损失或者异常的扩大。因此我们还需要进行必要的目视化，通过目视化可以快速的识别异常和发现异常，进而做到快速纠偏和恢复。因此现场的目视化是现场高效管理的利器。

★ 中国从2010年以来，经济驶入新常态已是不争的事实，消费升级，去产能，供给侧改革等趋势背景日趋显现，2018年开始中美贸易战加剧，这是当前所有行业企业所处的历史大的背景。特别是广大制造企业，已经逐步进入“冬天”，增长乏力。在增量市场逐渐萎缩的背景下，同质化竞争导致成本压力骤增，企业没有订单，或者虽然有订单，但是却没利润。从广大制造业企业现状来看，一方面在努力追求利润，但一方面又在生产中产生大量的浪费，因此迫切需要建立持续改善的思维，找出浪费点、瓶颈和约束点进而通过改善提升运营效率。从改善要利润，从浪费中要利润。

★ 5S是起源于日本的一种现场改善思想和方法，是企业实施改善或者精益生产的第一步。中国每一家制造企业都应该实施5S，不断追求现场管理的高水平、高效率、高品质。

## 【课程收益】

★ 本课程将会系统告诉你什么是5S,以及如何有效的实施5S.

★ 实施5S的难点在于改善人的思想，不以此为出发点的5S注定是失败的。本

---

课程将教你如何做到这一点。

- ★ 本课程将 5S 和现场目视化结合起来，对制造企业改善现场管理而言会有立竿见影的效果。
- ★ 本课程会提供大量的图片、案例和演练，活学活用，增加理解和掌握的深度。

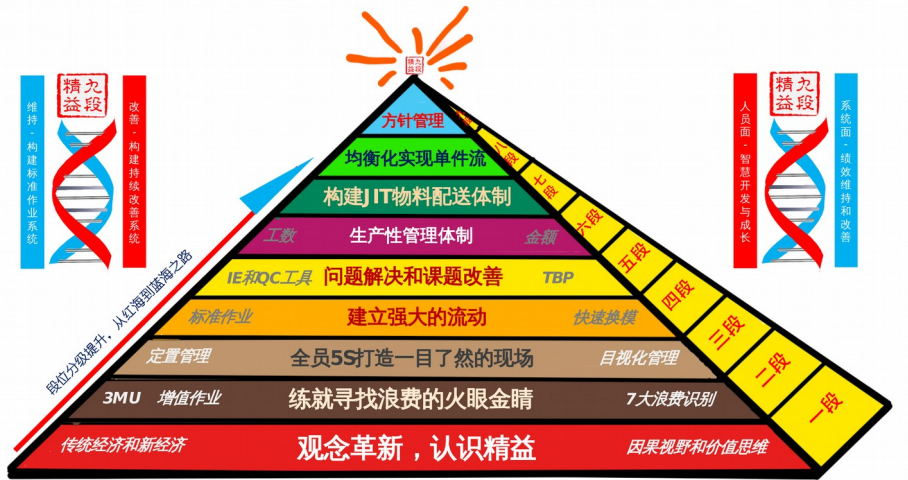
## 【课程特色】

- ★ 深刻务实——课程从务实的角度，强调 5S 和目视化管理系统如何助力我们的日常工作，而非变成“好看不好用的 5S”。
- ★ 系统工具——课程基于对中国传统制造企业的实际情况并提供系列工具表格，拿来即用。
- ★ 实用落地——课程老师具有 10 多年的现场改善实战及精益导入的经验，用通俗易懂的语言剖析深刻晦涩的理论，并有大量日本、美国、国内标杆制造企业实际图片、案例参考，有理论，有参考，有标杆。
- ★ 生动互动——课程大量的采用研讨、案例、视频、体验等多种培训形式，突出课堂的生动性，并结合小组竞赛的形式增加学员的参与性和互动性，提升理解深度。

## 什么是九段精益？

九段精益<sup>®</sup>是围绕精益生产相关思想和工具应用为核心的一系列版权课程。是由在美系、日系跨国企业从事 15 年精益推行实践的康明启老师倾心打造。康老师曾多次前往日本系统学习丰田生产方式，并通过前往日本、泰国、印尼、罗马等地研修考察，对比了不同地区的制造模式差异。最终以源自美国的工业工程技术法为基础，以丰田 TPS 为蓝本，结合 10 多年改善实践浓缩的经验及大量考察素材，完成了本课程的开发。

人们常说向美国学理论（管理理论），向日本学实践（工厂管理），康老师通过对比美国及日本的企业经营理念 and 思想差异，结合中国制造业实际现状，提出了成本管理和效率管理是工厂最务实的管理目标的观点。通过将发源于美国的工业工程理论和丰田的 TPS 两者紧密结合，构建了九段精益路径系统。九段精益，从认识企业活动开始，分九个层次，逐步推动企业生产模式的转型提升，最终实现精益工厂的打造。九段精益致力于帮助企业从竞争红海中找到属于自己的蓝色航线。



九段精益理论框架模型

国作登字-2020-L-01015408

## 【课程大纲】

引言 小组组长，队名，口号，PK及奖励规则

20 分钟

### 第一章 5S 基本概述

<80 分钟>

- 1.1 现场等于战场
- 1.2 改善前的现场
- 1.3 5S 的基本概念
- 1.4 什么样儿的企业实施 5S?
- 1.5 实施 5S 有什么好处？
- 1.6 本章小结

### 第二章 5S 的核心要义

<80 分钟>

- 2.1 整理的要领

- 
- 2.2 整顿的要领
  - 2.3 清扫的要领
  - 2.4 清洁的要领
  - 2.5 素养的要领
  - 2.6 【小组讨论】:丰田眼中的5S?
  - 2.7 本章小结

### 第三章 5S 的实施要领 <210 分钟>

- 3.1 实施5S的真正意义
- 3.2 5S 实施阶段
- 3.3 5S 实施口诀
- 3.4 5S 实施要点
- 3.5 5S 实施八大注意事项
- 3.6 个人在5S 实施中的责任
- 3.7 管理者在5S 实施中的责任
- 3.8 5S 与定置管理
- 3.9 推行5S 红牌作战
- 3.10 【小组演练】红牌作战模拟
- 3.11 本章小结

### 第四单元：目视管理实施 <180 分钟>

- 5.1 目视管理的含义与作用
- 5.2 放置场所与仓库的目视管理
- 5.3 设备的目视管理
  - 5.3.1 产线管理板
  - 5.3.2 生产管理盘
  - 5.3.3 生产管理板
  - 5.3.4 质量管理板
  - 5.3.5 节拍器
  - 5.3.6 自働化的目视管理
  - 5.3.7 安灯 ANDON 装置
  - 5.3.8 满工件系统 POKAYOKE
- 5.4 人的目视管理
  - 5.4.1 员工技能矩阵
  - 5.4.2 连续无事故安全天数
- 5.5 车间现场目视化标准
- 5.6 本章小结

---

## 第五单元：办公室的 5S 实施要领

<80 分钟>

- 5.1 办公桌的 5S 实施要领
- 5.2 文件柜的 5S 实施要领
- 5.3 办公设施的 5S 实施要领
- 5.4 办公文具的 5S 实施要领
- 5.5 办公室门的 5S 实施要领
- 5.6 清洁工具的 5S 实施要领
- 5.7 会议室 5S 实施要领
- 5.8 晨会召开要领
- 5.9 本章小结

## 第六单元 5S 活动实施的过程管理

<150 分钟>

- 6.1 成立推行组织
- 6.2 拟定推行方针及目标
- 6.3 拟定工作计划
- 6.4 培训
- 6.5 宣传与沟通
- 6.6 什么是问题？
- 6.7 【小组演练】寻找问题练习
- 6.6 5S 样板区试行
- 6.7 5S 改善评价标准
- 6.8 5S 活动水平展开的组织
- 6.9 5S 活动的检查机制
- 6.10 5S 活动的奖惩机制
- 6.11 5S 的重点专项活动展开
- 6.12 5S 纳入日常管理的要领
- 6.13 丰田 5S 现场图片观赏
- 6.14 卓越级工厂 5S 现场图片观赏
- 6.15 本章小结

结束语 获奖小组颁奖 合照留念

<10 分钟>