

培训时间/地点: 2024年9月10~11日 (星期二 ~ 星期三) / 宁波

收费标准: ¥4800/人

- 含授课费、证书费、资料费、午餐费、茶点费、会务费、税费
- 不包含学员往返培训场地的交通费用、住宿费用、早餐及晚餐

课程目标&收益:

- 消除 5S 管理认知和理解的误区
- 掌握 5S 管理的核心原理
- 掌握各个 S 的实施方法和工具
- 掌握目视管理的实施方法和工具
- 借鉴标杆工厂 5S 推行实施的成功经验

参训对象:

精益改善人员, 5S 推行团队成员, 企业改善团队, 生产、设备、物流、仓储、质量等相关部门管理者

授课形式:

知识讲解、案例分析讨论、角色演练、小组讨论、互动交流、游戏感悟、头脑风暴、强调学员参与。

课程大纲:

第一天 9:00 ~ 12:00

1 破冰

- 1.1 问候、建立共同语言
- 1.2 标杆工厂介绍
- 1.3 课程总体结构的介绍
- 1.4 学员相互认识并分享以下信息:
对 5S 的理解和认识、课程学习疑问

2 5S 管理概论

- 2.1 5S 的起源与发展
 - 2.2 5S 的定义与认识误区
- 小游戏: 找数字

- 2.3 为什么要推进 5S 管理

3 整理 (1S) 的定义与实施工具

- 3.1 整理的定义
- 3.2 判定不需要物品的标准
- 3.3 整理的实施工具——红单运动
- 3.4 两类难以整理的现场如何破?

第一天 13:00 ~ 16:00

4 整顿 (2S) 的定义与实施工具

- 4.1 整顿的定义
- 4.2 定置的标准是什么?
- 4.3 标识的系统化运用



4.4 三定原则

4.5 标准作业角度理解整顿

5 工厂参观-1

5.1 标杆工厂 5S 实施亮点

5.2 现场答疑

第一天课程总结

第二天 9:00~12:00

6 清扫 (3S) 的定义与实施工具

6.1 清扫的定义

6.2 清扫的核心要义

6.3 初期清扫与缺陷改造

6.4 发生源困难部位的分析改善

6.5 清扫检查制度设计与维护

7 清洁 (4S) 的定义与实施工具

7.1 清洁的定义

7.2 如何对前 3 个 S 标准化

7.3 目视管理的定义

7.4 目视管理等级划分

7.5 目视管理工具及运用

案例分享：现场目视管理案例

8 工厂参观-2

8.1 标杆工厂 5S 实施亮点

8.2 现场答疑

9 素养 (5S) 的定义与实施工具

9.1 素养的定义

课堂讨论：如何坚持？

9.2 全员参与&以身作则

9.3 开展持续改善的系列工具

案例分享：标杆工厂改善历程

10 课程总结

11 Q&A

讲师简介：陈老师

- 近 20 年管理顾问职业经历
- 强思企管高级顾问
- 知名外企生产管理工作经验
- 制造业上市企业精益变革管理与运营管理从业经历
- 50+ 咨询项目服务经验。主导改善项目涉及：5S 与目视化管理、TPS (精益) 推进、工厂布局规划、物流中心布局与管理优化
- 由咨询进入培训，善于在风趣的培训过程中融入企业实景案例，通过案例讨论、课题练习、教学游戏、影像视频等教学手法，打破学员旧有观念，促进其深度思考，进而催化解决方案的产生。



- 课程特点：有干货、有实操、有亮点、有深度

个人专长：

课程专长

- 卓越主管能力训练
- 金牌班组长全技能提升
- 高竞争力的配送中心（仓储）管理
- 5S 与目视管理推行实务
- 现场精细化管理改善
- 制造业七大浪费改善
- 精益价值流分析与改善（VSM）
- 精益系列定制课程：SMED、POKAYOKE.....

项目专长

- 5S 与目视管理
- 生产绩效提升
- 精益生产改善
- 仓储管理改善
- 工厂精益布局规划
- 配送中心布局规划

成功项目个案：

案例一：上海某外企 5S 改善项目 (2008/12 -- 2009/05)

工作担当：项目经理/咨询顾问

项目背景：

上海某外企响应总部要求开始筹划 5S 项目推进。通过沟通，高层希望并认可我们能够通过 5S 项目，从“形式化”到“行事化”提升员工行为的转变过程；希望在项目过程中通过团队与团队的竞争形成现场新标准和基础管理上的共同语言，促进认知水平的提高，改善现场流程与环境。希望项目能为公司推行 LEAN 的远景规划奠定基础，从而推动 LEAN 工厂的建设。



项目成就：

- 项目完全按期完成，项目组成员获得升职和海外培训机会；
- 项目质量获得客户方认可；
- 与项目组成员建立了良好的交流合作关系，多次带领客户前往参观，该公司已经在 5S 基础上顺利推进精益生产。

案例二：某民企 500 强集团子公司精益改善与工厂布局项目（2011/03-- 2013/04）

工作担当：精益办主任

项目背景：

公司通过几年的精益生产改善，至 2010 年底，已经基本过渡到生产线作业，但并未真正实现产品流动，同时，因为设备维护、工艺粗放、原材料不良等一系列问题，品质问题异常突出。2011 年年初，结合新工厂布局规划工作，开展了以“工序内打造品质”、“工序流畅化”为核心的精益改善与工厂布局设计项目。

项目成就：

- 完成样板线改造并推广，实现生产单件流及少人化改善，生产效率提高 70%以上，不良率改善 80%以上；
- 整体物流距离削减 85%以上，实现新工厂布局规划设计，优化物料搬运路线，实现小批量配送，内部物流格局的根本性变化。
- 启动库存管理优化项目，建立基于数据分析的销售预测与库存管控分析模型，并开展库存管理改善。

案例三：某配件后市场服务公司管理系统优化（2013/04 -- 至今）

工作担当：副总经理

项目背景：

公司深受订单波峰波谷的困扰，长期以来生产效率低下，订单处理周期过长，准时发货要求得不到满足。为了改善客户服务水平，提高公司效益和员工收益，开展全面的管理系统优化工作。

项目成就：

- 开展生产与物流绩效改善，提高交付能力，订单处理周期由一周以上改善至 3.77 天；
- 生产部门效率分别提升 119%和 51%，物流部门效率提升 74%；准时交付率达 95%以上；
- 进行仓储管理优化，提升仓储利用率和改善库存管理水平，规划设计物流配送中心，优化内部运作流



程，库存周转率由 8 次改善至 10 次以上。

部分服务客户 (排名不分先后)

大陆汽车电子、大众联合汽车、重庆海德世、德尔福苏州、水星海事、东风商用车、东风本田、北京奔驰、布勒机械、上海考泰斯、泰科电子、三星电子、大宇爱思恩梯、航天机电、福士汽车零部件、通用电气检测、霍尼韦尔、日立化成、罗克韦尔、西门子电器、正泰新能源、杜邦农化、荷贝克电源、通力电梯、中船重工、莱尼电气、上海飞机、成都飞机、西飞国际航空、沈飞商用飞机、YKK(吉田)拉链、中车时代电气、南京地铁、四方庞巴迪、纳恩博科技、柯达电子、新宁物流、宝尊电商、上海庄臣、联亚制衣、特步(中国)、杭州雅马哈、苏州雅马哈、膳魔师、丰田工业、昆山铝业、卫岗乳业、诺瑞肯(中国)、宾科精密、扬州高露洁、威卡仪表、傲卓凯恩纸业、港华清源华衍、欧文斯科宁、南京圣韩玻璃、青岛圣戈班、广汉圣戈班、威高医疗、茅台酒业.....

