



**P & Q SOLUTIONS CO., LTD.**

3<sup>rd</sup> Floor, Ngoc Khanh Building, 37 Nguyen Son, Long Bien, Hanoi, Vietnam

T. (04) 3 793 06 96 F. (04) 3 793 06 95 W. <http://www.pnq.com.vn>

*Leading Solutions, Leading People !*

HỆ THỐNG QUẢN LÝ

5S & KAIZEN

QUẢN TRỊ TINH GỌN

QUẢN LÝ SẢN XUẤT

## CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO

- Khóa đào tạo** : Thực hành tốt 5S trong Nhà máy sản xuất
- Thời lượng** : 02 ngày
- Đối tượng** : Tổ trưởng, Trưởng ca sản xuất, Quản đốc, Kỹ sư sản xuất, Nhân viên quản lý liên quan trong Nhà máy.
- Mục tiêu** : Cung cấp cho học viên những **PHƯƠNG PHÁP** và **KỸ NĂNG** cần thiết cho việc **TRIỂN KHAI THÀNH CÔNG** 5S vào hoạt động của Nhà máy sản xuất nhằm **CẮT GIẢM LÃNG PHÍ** và **TĂNG NĂNG SUẤT**.

#	THỜI GIAN	NỘI DUNG
<b>Ngày Thứ nhất</b>		
1	08:30 – 08:45	Giới thiệu & Khởi động
2	08:45 – 10:00 10:15 – 11:00	<p>5S và bài toán <b>CẮT GIẢM LÃNG PHÍ, TĂNG NĂNG SUẤT</b> trong doanh nghiệp:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Tổng quan về các lãng phí trong sản xuất;</li><li>Một số vấn đề thường gặp trong sản xuất và nhu cầu cải tiến hiện trường;</li><li>Khái niệm 5S và các nguyên tắc;</li><li>Henry Ford và Chương trình “CANDO” của Ford;</li><li>5S trong tiếng Nhật và nội hàm của 5S;</li><li>Mục đích triển khai 5S &amp; Ý nghĩa với việc <b>CẮT GIẢM LÃNG PHÍ, TĂNG NĂNG SUẤT</b> trong sản xuất.</li></ul> <p><i>Thảo luận về thực hành quản lý hiện trường sản xuất và các lãng phí trong sản xuất.</i></p>
3	11:00 – 12:00 13:30 – 14:30	<p><b><u>PHÂN LOẠI</u></b> – Cơ hội phân tích &amp; hiểu đặc điểm của quá trình:</p> <ul style="list-style-type: none"><li><b>PHÂN LOẠI</b> và việc phân tích nhu cầu của quá trình:<ul style="list-style-type: none"><li>Khái niệm hoạt động <b>PHÂN LOẠI</b> trong thực hiện 5S;</li><li>Tầm quan trọng &amp; ý nghĩa của hoạt động <b>PHÂN LOẠI</b>;</li><li>Phương pháp &amp; Các bước thực hiện <b>PHÂN LOẠI</b>.</li></ul></li><li><b>THỂ ĐỔ</b> và trực quan hóa việc nhận biết nhu cầu sử dụng làm cơ sở cho việc loại bỏ các vật dụng không cần thiết.<ul style="list-style-type: none"><li>Khái niệm <b>THỂ ĐỔ</b> trong thực hiện 5S,</li></ul></li></ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Phương pháp &amp; Các bước thực hiện gắn THẺ ĐỎ &amp; loại bỏ vật dụng không cần thiết.</li> </ul> <p><i>Thảo luận tình huống và chia sẻ kinh nghiệm về thực hành quản lý hiện trường trong sản xuất;</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Hướng dẫn thực hành PHÂN LOẠI các khu vực trong Nhà máy sản xuất: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Dây chuyền và các khu vực sản xuất;</li> <li>○ Kho nguyên liệu;</li> <li>○ Kho thành phẩm;</li> <li>○ Kho linh kiện, phụ tùng, công cụ, dụng cụ,</li> <li>○ Các khu vực hỗ trợ khác.</li> </ul> </li> </ul> <p><i>Tham gia và thảo luận tình huống minh họa về vai trò của hoạt động phân loại trong thao tác sản xuất;</i></p>
4	14:30 – 17:30	<p><b>SẮP XẾP</b> - Tối ưu hóa Sắp xếp hiện trường theo nhu cầu sử dụng:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Khái niệm hoạt động SẮP XẾP trong thực hiện 5S;</li> <li>● Tầm quan trọng &amp; ý nghĩa của hoạt động SẮP XẾP;</li> <li>● Phương pháp &amp; Các bước thực hiện SẮP XẾP;</li> <li>● Điểm sử dụng: Khái niệm và thực hành;</li> <li>● Nguyên tắc 3F trong SẮP XẾP.</li> <li>● <i>Tham gia và thảo luận tình huống minh họa về vai trò của hoạt động sắp xếp trong thao tác sản xuất;</i></li> <li>● Hướng dẫn thực hành SẮP XẾP các khu vực trong Nhà máy sản xuất: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Dây chuyền và các khu vực sản xuất;</li> <li>○ Kho nguyên liệu;</li> <li>○ Kho thành phẩm;</li> <li>○ Kho linh kiện, phụ tùng, công cụ, dụng cụ,</li> <li>○ Các khu vực hỗ trợ khác.</li> </ul> </li> </ul> <p><i>Thảo luận tình huống về thực hành sắp xếp trong các khu vực tác nghiệp của Nhà máy sản xuất.</i></p>
<b>Ngày Thứ hai</b>		
5	08:30 – 10:00	<p><b>LÀM SẠCH</b> – Không chỉ là sạch sẽ:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Khái niệm về LÀM SẠCH trong thực hiện 5S;</li> <li>● Tầm quan trọng &amp; ý nghĩa của hoạt động LÀM SẠCH: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Tầm quan trọng &amp; ý nghĩa;</li> <li>○ Gắn liền với kiểm tra &amp; kiểm soát bất thường.</li> </ul> </li> <li>● Phương pháp &amp; Các bước thực hiện</li> </ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>Một số điểm chú ý khi thực hiện việc LÀM SẠCH.</li> </ul> <p><i>Thảo luận tình huống về thực hành làm sạch, phân công trách nhiệm và công cụ kiểm soát công tác làm sạch.</i></p>
6	10:15 – 12:00	<p><b><u>TIÊU CHUẨN HÓA</u></b> – Xác nhận thành quả &amp; Cơ sở cho duy trì, cải tiến:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Khái niệm về TIÊU CHUẨN HÓA trong thực hiện 5S;</li> <li>Tầm quan trọng &amp; ý nghĩa của hoạt động TIÊU CHUẨN HÓA;</li> <li>Phương pháp &amp; công cụ thực hiện;</li> </ul> <p><i>Thảo luận tình huống về thực hành tiêu chuẩn hóa hoạt động Phân loại, Sắp xếp và Làm sạch.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Hướng dẫn thực hành TIÊU CHUẨN HÓA các khu vực trong Nhà máy sản xuất: <ul style="list-style-type: none"> <li>Dây chuyền và các khu vực sản xuất;</li> <li>Kho nguyên liệu;</li> <li>Kho thành phẩm;</li> <li>Kho linh kiện, phụ tùng, công cụ, dụng cụ,</li> <li>Các khu vực hỗ trợ khác.</li> </ul> </li> </ul> <p><i>Thực hành hoạt động tiêu chuẩn hóa 5S.</i></p>
7	13:30 – 15:00	<p><b><u>DUY TRÌ 5S</u></b> – Bài toán ý thức và xây dựng môi trường tích cực:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Khái niệm về DUY TRÌ trong thực hiện 5S;</li> <li>Tầm quan trọng &amp; thách thức trong DUY TRÌ 5S;</li> <li>Vai trò của quản lý hiện trường trong DUY TRÌ 5S;</li> <li>Phương pháp và “Mẹo” thực hiện;</li> </ul> <p><i>Thực hành phân tích các giải pháp nâng cao nhận thức và duy trì 5S trong Nhà máy sản xuất.</i></p>
8	15:15 – 16:30	<p>Lộ trình triển khai 5S &amp; Quá trình quản lý thay đổi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Các yếu tố cần thiết cho thành công của một Chương trình 5S;</li> <li>Kế hoạch điển hình các bước triển khai Chương trình 5S;</li> <li>“NÊN” và “KHÔNG NÊN” trong triển khai Chương trình 5S.</li> </ul> <p><i>Thảo luận về các thách thức và trọng điểm của chương trình 5S.</i></p>
9	16:30 – 16:45	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tổng kết và đánh giá khóa đào tạo;</li> <li>Trao chứng chỉ tham dự.</li> </ul>

**Ghi chú:**

- Thời gian nghỉ trưa từ 12:00-13:30, nghỉ giải lao từ 10:15-10:30 và 15:00-15:15,
- Tài liệu cho khóa học do P & Q Solutions cung cấp bao gồm tài liệu bài giảng, tài liệu thảo luận và các tài liệu tham khảo cho các chủ đề thảo luận.