



P & Q SOLUTIONS CO., LTD.

3rd Floor, Ngoc Khanh Building – 37 Nguyen Son, Long Bien, Ha Noi.

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

Leading Solutions for Leading People !

HỆ THỐNG QUẢN LÝ

5S & KAIZEN

QUẢN TRỊ TINH GỌN

QUẢN LÝ SẢN XUẤT

CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO

- Khóa đào tạo** : **Hướng dẫn 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
Ngày Thứ nhất		
1	08:30 – 08:45	Giới thiệu & Khởi động
2	08:45 – 10:00 10:15 – 11:00	<p>5S và bài toán CẮT GIẢM LÃNG PHÍ, TĂNG NĂNG SUẤT trong doanh nghiệp:</p> <ul style="list-style-type: none">Tổng quan về các lãng phí trong sản xuất;Một số vấn đề thường gặp trong sản xuất và nhu cầu cải tiến hiện trường;Khái niệm 5S và các nguyên tắc;Henry Ford và Chương trình “CANDO” của Ford;5S trong tiếng Nhật và nội hàm của 5S;Mục đích triển khai 5S & Ý nghĩa với việc CẮT GIẢM LÃNG PHÍ, TĂNG NĂNG SUẤT trong sản xuất. <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>PHÂN LOẠI – Cơ hội phân tích & hiểu đặc điểm của quá trình:</p> <ul style="list-style-type: none">PHÂN LOẠI và việc phân tích nhu cầu của quá trình:<ul style="list-style-type: none">Khái niệm hoạt động PHÂN LOẠI trong thực hiện 5S;Tầm quan trọng & ý nghĩa của hoạt động PHÂN LOẠI;Phương pháp & Các bước thực hiện PHÂN LOẠI.THẺ ĐỎ 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">Khái niệm THẺ ĐỎ trong thực hiện 5S,

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

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

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.