“ 5S管理 ”培训学习总结

作者：小六 来源：网友投稿

本文原地址：https://www.xiaorob.com/xinde/2329.html

ECMS帝国之家，为帝国cms加油！

“ 5S管理 ”培训学习总结

总结是把一定阶段内的有关情况分析研究，做出有指导性结论的书面材料，通过它可以正确认识以往学习和工作中的优缺点，让我们一起来学习写总结吧。那么你真的懂得怎么写总结吗？以下是小编整理的“ 5S管理 ”培训学习总结，欢迎阅读，希望大家能够喜欢。

“ 5S管理 ”培训学习总结1

一、加强5S现场管理的必要性

1、从管理理论上分析：优化现场管理是企业整体优化的重要组成部分，是现代化大生产不可缺少的重要环节。2、从管理实践上分析。3、加强现场管理是企业技术进步的需要。4、加强现场管理是提高企业素质，实现企业管理整体优化的需要。

5S管理培训心得即使拥有世界上最先进的生产工艺或设备，如不对其进行有效地管理，工作场地一片混乱，工件乱堆乱放，其结果只能是生产效率低下，员工越干越投劲，成本上升，对我们人类社会没有任何积极的意义。

5S现场管理可以有效地解决这个问题，它能使我们公司的生产环境得到极大地改善，是走上成功之路的重要手段。

“ 5S ”是来自日文SEIRI（整理）、SEITON（整顿）、SEISO（清扫）、SEIKETSU（清洁）、SHITSUKE（修养）发音的第一个字母“ S ”，所以统称为“ 5S ”。

“ 5S ”活动不仅能够改善生产环境，还能提高生产效率、产品品质、员工士气，是其他管理活动有效展开的基石之一。

二、5S现场管理的内容

5S现场管理包括整理、整顿、清扫、清洁、修养五方面的内容，具体包括：

1、整理整理就是将必需物品与非必需品区分开，必须品摆在指定位置挂牌明示，实行目标管理，不要的东西则坚决处理掉，在岗位上不要放置必需以外的物品。这些被处理掉的东西可能包括原辅材料、半成品和成品、设备仪器、工模夹具、管理文件、表册单据等。其要点如下：

①对每件物品都要看看是必要的吗？非这样放置不可吗？

②要区分对待马上要用的、暂时不用的、长期不用的；

③即便是必需品，也要适量；将必需品的数量要降低到最低程度；

④在哪儿都可有可无的物品，不管是谁买的，有多昂贵，也应坚决处理掉，决不手软；

⑤非必需品是指在这个地方不需要的东西在别的地方或许有用，并不是“完全无用”的意思，应该找它合适的位置。

⑥当场地不够时，不要先考虑增加场所，要整理现有的场地，会发现竟然还很宽绰。

2、整顿除必需物品放在能够立即取到的位置外，一切乱堆乱放、暂时不需放置而又无特别说明的东西，均应受到现场管理人员（班长、车间主任等）的责任追究。这种整顿对每个部门都同样重要，也是研究提高效率方面的科学，它研究怎样才可以立即取得物品，以及如何能立即放回原位。任意存放物品并不会让我们的工作速度加快，反而使我们的寻找时间加倍，必须思考分析怎样拿取物品更快，并让大家都能理解这套系统，遵照执行。

①将寻找的时间减少为零；

②有异常（如丢失、损坏）能马上发现；

③其他人员也能明白要求和做法，即其他人员也能迅速找到物品并能放回原处；

④不同的人去做，结果是一样的，因为已经形成标准化了。

3、清扫就是将工作场所、环境、仪器设备、材料、工具等上的灰尘、污垢、碎屑、泥砂等脏东西清扫擦拭干净，创造一个一尘不染的环境，公司所有人员（包括公司领导）都应一起来执行这个工作。

①最好能分配每个人应负责清洁的区域。分配区域时必须绝对清楚地划清界限，不能留下没有人负责的区域、死角。

②对自己的责任区城都不肯去认真完成的员工，不要让他担当更重要的工作。

③到处都干净整洁，客户感动，员工心情舒畅。

④在整洁明亮的环境里，任何异常，包括一颗螺丝摔在地上都可马上发现。

⑤设备异常在保养中就能发现和得到解决。

4、清洁清洁就是在“整理”、“整顿”、“清扫”之后的日常维持活动，即形成制度和习惯。每位员工随时检讨和确认自己的工作区城内有无不良现象，如有则立即改正。在每天下班前几分钟，实行全员参加的清洁作业，使整个环境随时都维持良好状态。实施了就不能半途而废，否则又回到原来的混乱状态。

①领导的言传身教、制度监督非常重要；

②一时养成的坏习惯，要花十倍的时间去改正。

5。修养修养就是培养全体员工良好的工作习惯、组织纪律和敬业精神。

每一位员工都应该自觉养成遵守规章制度、工作纪律的习惯，努力创造一个具有良好氛围的工作场所。如果绝大多数员工能够将以上要求付诸实践的话，个别员工就会抛弃坏的习惯，转向好的方面发展。

①学习、理解并努力遵守规章制度，使它成为每个人应具备的一种修养；

②领导者的热情帮助与被领导者的努力自律是非常重要的；

③需要人们有更高的合作奉献精神和职业道德；

④互相信任，管理公开化、透明化；

⑤勇于自我检讨反省，为他人着想，为他人服务。

“ 5S管理 ”培训学习总结2

一转眼，我厂的5S管理已经进行了一年多了，随着时间的流逝，非但没有冷却下来，反而更加火热，5S的精神，正在被同事们坚定不移的贯彻始终。

做为厂里的一员，我不仅参与了5S活动的进行，而且还有幸作为本部门5S督导员，亲身感受了5S管理的实施和贯彻落实，更深刻的认识、理解了5S活动的本质和意义。

古人云：“ 不积跬步，无以致千里；不积细流，无以成江海。 ”5S管理，正是这样一种精神，5S来自日本的企业管理，却和中国传统文化一脉相承，把着眼点放在了扎实的做好每一件小事，每一个细节上。从很多日本企业管理的现场经验来看，5S管理是很成功的，将这些现场生产管理的经验，应用到我们的企业中，是否能够运用好，是否能起到良好的作用，其中的关键，就是一个企业的领导对5S管理的重视程度。

正所谓上行下效，5S工作的推行，就是要从领导开始，首先是各部门领导和管理干部，其次才是车间部、室、各个岗位，而在我们吊运二部，领导同志对5S的重视程度全体职工有目共睹，各级领导以身作则，严于律己；各部门对5S的贯彻执行一丝不苟，吊运二部的部长，副部长，各位工程师们，对5S的实施都十分的重视，将各项工作都做得非常细致，体现着党员干部的模范带头作用，发挥着榜样的力量，带动着所有职工对5S活动的热情。

从5S工作一开始，我们就有了思想准备，就是要积极努力去克服各种不良习惯；要养成良好的风气，而个人的良好习惯的养成和整个部里的风气又是相辅相成的。部里的良好风气可以培养个人的良好习惯，而良好的个人习惯又促进部里养成良好的风气。这种局面目前

在我们吊运二部已经形成，5S工作已经进入到了一个良性循环状态中。

吊运二部，是一个服务部室，也是特种设备，卫生死角比较多，工作环境相对恶劣的部门，因为是高空作业相对地面部室对5S的实施推进，是比较困难的，在5S活动的初期，有些同事没有足够充分的重视，没有认真学习理解5S的意义，甚至有些人存在着抵触情绪，没有仔细的做好细节工作，其实在每个整理过程中，不仅需要动手，更重要的是要动脑，首先要区分必需品和非必需品，还要思考留下的是否是必需品，清理掉的是否是非必需品；最重要的还是持之以恒，如果三天打渔，两天晒网是不会有任何效果的。每一次的整理、整顿、清扫、清洁都不是简单的形式和过程，而是对自己工作的整理回顾和总结。以下是一年来吊运二部所作的具体工作：

1、把详细的分工分给每个班组和职工，大家全部参与5S管理工作；规定每个班组的具体工作，以点带面来开展工作，给四班职工的工作量限期完成，职工会利用一切时间来完成任务；白班职工和管理人员周六、周日出勤参与治理工作，副班分批出勤参与5S整顿工作。将月总奖金的30%抽出作为5S整顿专项奖金。

2、利用热处理的板房自行改造成会议室，制作26把短椅子、改照明、清洁室内环境。

3、制作备件区24米长货架，外侧用镀锌板封闭，制作值班室微波炉及饮水机的架子，制作废钢斗子一个。

4、从备件区、吊车、值班室、库房、工具箱等清理出的旧备件和废

旧物品送废钢跨。电气散件及材料散件制作专用容器盛放。板坯库的四个报废夹钳，中修换下的改造车轮已经申请报废，上报设备部；废弃的电机、开关油闸闸头等电气件需要厂里回收，上报设备部。

5、按整顿要求制定电子版的流程图，按物品放置的三定（定位、定数量、定容器）规划区域，划定位线、制作标签和标识，形成定置管理，制定划线的标准。

6、笤帚和墩布的存放处是值班室的卫生死角，现已在室外制作挂钩放置。

7、确定各值班室工具箱和桌子的数量，部内屋内设施的`标准，当班生产和生活设施的标准。

8、清扫、清洁吊运二部所在区域，最低标准不能有卫生死角。

9、正在陆续使用标签不干胶进行打印标签进行备件、通道目视化管理，进行了部分备件和工具箱的整理整顿和清扫，值班室工作用品的可视化定置管理。

10、制作定置管理牌版、标示看板。

11、制作货架，电器分类摆放电机摆放架重新整理，划区域摆放，贴标签。

在厂领导的重视、关心、指导下，我们吊运二部结合自己特点，运用可视化和标识等方法，共完成自主改善330项，其中小改小革180项，其中安全方面的较多。如：吊车梁上贴夜光垛位标识、道卡子栓挂钢丝绳、大车止挡刷斑马线、吊车取暖用的风幕机加装安全开关、普通磁砣改成高温磁砣等。这些小改小革在工作中，

都起着举足轻重的地位消除了很多安全隐患。在一年多的工作中也发现了不少问题：

1、我部备件区在厂房内属于露天区，灰尘较大，清扫有一定难度。缺少卫生清扫人员。

2、在吊车及走台清扫卫生过程中，有时给地面设备带来一定污染，清扫时存在安全隐患。

3、值班室内外墙壁太脏，墙皮需要刮腻子后粉刷；凳子投入使用至今没有更换过，损坏较严重。

5S改善中存在问题的拟解决办法

问题一：制定卫生清扫制度，做到每班清扫，并有专人负责检查、考核。

问题二：部里已下发通知吊车不得停在地面设备上方清灰；灰尘较多的地方要先用笤帚扫成堆，然后装袋运下来

问题三：各值班室的墙壁我部买材料自己粉刷、座椅我部在厂里没解决之前，自行制作一批。

结合厂里5S推进办大力进行的宣传教育，5S的推进越来越顺畅和扎实。随着时间的推移和我们不断的坚持，积累越来越厚实，工作环境越来越好了，工作效率越来越高了，大家切身体会到了5S管理的优越性和益处。既然5S有这么多优越性，又有那么多实实在在的好处，我们就一定要坚持，下面是我部制定的今后的工作：

1、室内物品定置摆放，墙壁无污渍，窗明几净。

2、地面、桌面无烟头、纸屑和杂物。

3、工具箱和储物架的上方无污渍和灰尘。

4、冰柜、微波炉内外干净、整洁。

5、过道通畅、无杂物；水池上下水通畅、内外干净；笤帚、墩布挂好、缺损及时更换；垃圾桶下面无污渍。

6、卫生间保持干净、无杂物，及时冲洗；有堵漏现象及时上报有关部门处理，当班没有处理好的交班并上报。

7、吊车车体卫生保持干净，做到每班清扫一次，司机室内物品定置摆放，禁止吸烟。

8、电气室内要求盘面整齐、整洁，无裸露线头，各电机外表干净整洁，接线牢固，绝缘良好，滑环无烧蚀现象。

9、电阻器、电瓶柜、变压器无尘土，接线牢固，无烧蚀、断裂现象。

10、现场各电源开关箱整洁干净，各标识完好。

11、吊车机械传动系统要有稳固的安全防护，设备上无油渍、灰尘。

12、备件区的备件摆放、环境卫生要长期保持，把目前的规章制度转化成今后的良好习惯。

我部全面推行5S管理以来，一年多的历程，我们经历了整理、整顿、清扫和清洁等几个阶段，通过努力，取得了可喜的成绩，也得到了厂领导的认可。现阶段，对于深化推进薄板厂永远的5S、持续的5S、效益的5S、创新的5S理念，我部每名职工都表现出了强劲的工作势头，在深化推进的过程中，始终与企业的基础管理、企业的专

“5S管理”培训学习总结3

社会在进步企业要发展，以前老是听别人说中国制造不行，偶尔想想不是人不行而是在生产的现场管理中不行，产品的标准化制造流程有但不能够很好的实施，各项事务如果能够做到制度化标准化相信会有更好的改善。制度化和标准化在一个企业的管理中起到做事规范衡量准绳的作用。

故现在越来越多的企业将5S管理运用至现场的管理中，从而营造良好的经营环境，进一步提升人员的素质，以致于塑造优秀的企业文化达到双赢的目的。

何为5S？5S即是整理、整顿、清扫、清洁、素养。整理，区分要与不要的东西，将不要的东西进行归档或清理。整顿，将整理当中整理出的要的东西进行标记区分放置遵循“定点、定位、定量”的原则。清扫，每天定时对工作区域进行清扫保持营造一个无垃圾、无灰尘、干净整洁的环境。清洁，将每天的整理、整顿、清扫的工作制度化，工作进行责任分区，将工作一如既往的贯彻到底。素养，按照制度遵守执行形成一种良好的习惯进行提升自我的观念和修养。了解了5S的每个S的定义和需要做的事项才能在实际的工作运用中达到想要的效果。

在学习过程中感触最多的一句话是“人们不是你期望怎么样就能达到你期望的点而是你督促检查哪一点就做到那一点”，回首看以前在工作过程遇到的事情在这一方面还是有所欠缺总会觉得大家都会做的很好，这一个思想在大家成长的阶段还没有达到同一个点的时候还是不能够一概而论，所以在以后的工作过程中对该督促的地方还是要时不时的进行询问检查。

“5S管理”培训学习总结4

大家都应该听说过这样一句话：“一屋不扫，何以天下？”。它说的是汉初三杰之一的韩信在年轻的时候，放任不羁，做事不拘小节，常常把家里搞得一团糟，一位好心邻居提醒他说：“你为何不把家里清扫一下呢？”他居然振振有词的回答说：“大丈夫处世，当一扫天下，何扫一屋？”邻居立即反驳他：“一屋不扫，何以扫天下？”

从古至今，时间在变迁，但是道理却没有改变。一屋不扫，何以扫天下。同样，一厂不扫，何以扫市场。企业之间的竞争，不仅仅是市场方面的竞争，还有企业内部的竞争，更多地表现为基于“时间、质量、成本”的竞争。如何以最快的速度、最低的成本，生产出高质量、满足消费者个性化需求的产品，成为企业生存的关键。但员工的素养和拥有一支引领技术发展的科技队伍是其中的最重要方面之一，5S管理的推行是培养一支高素质的员工队伍的基础。

5S管理起源于日本，它分别是整理、整顿、清扫、清洁、素养。刚开始学习5S的时候，认为5S不过就是打扫卫生，我们每天都在做，但是后培训过程中，慢慢了解到5S不仅仅是打扫卫生那么简单，在整个培训和实习中让我们对5S活动从最初的认识到较深入的理解，从被动学习到主动学习，从带着情绪开展整理、整顿、清扫、清洁到主动进行素养的提升，实现了一个全员认知、观念更新的过程。

整理是5S的第一步，它主要是坚决清理不必要物品。将工作场所的物品区分为有必要与没有必要的，除了有必要的留下来以外，其他的都清除或放置在其他地方。这样就做到了最大化的合理利用空间，我们可以对物品进行分类，分为经常使用的物品，一般使用的物品，和很少使用的物品。这样我们就能有效的对这些物品进行重新归位整理，这样也能最大的节省空间。在最后三天的实习中，我们最开始的任务就是首先先确定哪些东西是没有用的，然后挑选出来，坚决的处理掉，这样，剩下的你就会发现东西少了很多，也没有那么复杂了。

整顿是5S的第二步，它主要是将整理之后的资源进行系统的整合。整顿的目的是最大限度地减少不必要的工作时间浪费、运作的浪费、寻找的浪费、次品的浪费等等。如果说整理是节省了空间，那么整顿就是节省了时间。整顿有三个要素，分别是场所、方法和标识。场所就是物品放置的场所，要做到完全设定，物品的保管要定点、定类、定量。生产线附近只能放置真正需要的物品。方法就是物品放置的方法，首先要做到易取，就是很容易就能拿到。其次就是不能超出所规定的范围标准。最后的标识就是所有物品都要有可视的标识。放置的场所和物品要一对一，某些标识的方法要整体统一。其实在我们工作的现场就有很多浪费的情况，在现场翻来覆去的找东西，因为不知道东西放在哪里。在工作现在走来走去，因为零件存放位置与工作现场距离太远。这样的情况有很多，那么，我们在现

场就浪费了很多的时间。所以我们需要有效的整合工作中浪费的时间，尽可能的减少空间的浪费，最大限度地合理利用空闲的地方。在做整顿的过程中，要注意几点：1、人移动的距离越短越好。2、人移动的次数越少越好。3、使用的材料和零件在不影响生产正常运行的情况下，少放一些。4、对物品的搬运次数要再少一些。5、必备的物品放在什么地方都能明白无误。这才是整顿的意义。

清扫是5S的第三步。单从字面上理解是大扫除的意思。但是清扫可不仅仅是这么简单的意思。严格上来讲，清扫包括三个方面，一是对设备的表面进行清除污垢。二是点检设备物品等是否可用，是否损坏。三是对于有隐患的设备仪器等进行维修、维护。也就是说让设备等物品处于良好的可用状态，这样才是达到了清扫的目的。我们很多设备每天都要打扫的，但是每天都有那么多的灰尘，却从来没有去追究到底为什么会有这么多的灰尘，这些灰尘是哪里来的，能不能从根本上解决这个问题。如果解决了，那么，怎么才能保持下去。这时，就需要我们做设备的点检。设备的点检是清扫中很重要的一块，它能够时刻保证机会的良好运转，不会在关键时刻出现问题，耽误生产。

更多 学习心得 请访问 https://www.xiaorob.com/xinde/

文章生成PDF付费下载功能，由ECMS帝国之家开发