# 最新推荐-6S管理与现场改善(精)

来源：网络 作者：无殇蝶舞 更新时间：2025-05-13

*第一篇：最新推荐-6S管理与现场改善(精)6S管理与现场改善【时间地点】 2024年5月27-28日 广州 | 2024年7月1-2日 深圳【参加对象】 生产型企业的中、基层管理人员、骨干、直接参与现场管理的其他相关人员等 【费 用】 ￥...*

**第一篇：最新推荐-6S管理与现场改善(精)**

6S管理与现场改善

【时间地点】 2024年5月27-28日 广州 | 2024年7月1-2日 深圳

【参加对象】 生产型企业的中、基层管理人员、骨干、直接参与现场管理的其他相关人员等 【费 用】 ￥2480元/人（含授课费、资料费、会务费、午餐费）三人以上可享受9折优惠

【网址链接】 《6S管理与现场改善》(KevinLi)

● 前言

以“整理（Seire）、整顿（Seition）、清扫（Seiso）、清洁（Seiketsu）、素养（Shitsuke）”为主要内容的“5S 管理 ”是企业现场管理绝对之基本，它着重于提升现场管理水平和提高人员的素养，充分整合了企业现场管理中的技术工具，成功地发展成为一种新的企业业绩与竞争力提高的管理模式，因此倍受众多企业的关注。它来源于日本，并为日本企业迅速崛起、奠定了经济大国地位，发挥巨大作用。随着5S管理的推进，安全（safety）有效的融入该体系中，形成了6S管理体系。6S是基于如何提升效率，减少不增值活动而产生的，被不同行业、不同规模、不同性质的企业竞相引进的现代工厂管理制度。随着世界经济的发展，6S已经成为工厂管理的一股新潮流，它同时也是生产现场管理的基石。虽然6S管理的思路简单朴素，看似很容易推行，但如果没有经过系统的培训和指导，却很难抓住其中的关键，经常会出现不得要领的现象，无法发挥6S的巨大作用。

本课程从质量、成本、交货期和人、机、料、法等方面为企业提供管理思路﹑帮助生产经理切换管理视角﹑改善管理工具﹑最终提高工作绩效。达到理论转化为实践，学以致用的培训目的。

● 课程收益

1、解读、跟进世界级典范企业 6S 管理的成功范例

2、帮您掌握6S 的跟本内涵及基本原理

3、掌握有效6S 推行方法和实施技巧

4、掌握推进6S 管理要点，从管理中获益

5、掌握实施6S 管理工具

6、提高员工素质，激发工作积极性，造就优秀企业文化

7、了解如何利用6S管理手段有效消除现场浪费

● 课程内容 课程导入：

1、学员热身，建立学习团队

2、介绍课程内容

3、课程导入案例讨论

第一部分：6S－卓越现场管理的基础

1、工厂中常见的现场管理问题 1.1、仪容不整的工作人员 1.2、机器设备放置位置不合理 1.3、机器设备保养不当

1.4、原材料、半成品、成品、待修品、不合格品等随意摆放 1.5、工夹具、量具放置不规范 1.6、通道不明或被占

感谢您的真诚，愿我们携手共进 —— 广州森涛培训咨询服务中心公开课事业部 1.7、工作场所脏污

1.8、案例：某世界500强工厂的问题

2、解决问题的良方－6S管理 2.1、6S的定义及要求

2.2、实行6S管理能给我们带来什么？ 2.3、6S的历史

2.4、6S与其他管理系统（ISO、TPM、TQM）的关系 2.5、6S的关键点及意义 2.6、6S不仅仅是打扫卫生 第二部分：6S实施方法与工具

1、整理的推进重点 1.1、整理的涵义和目的 1.2、推进整理的要领 1.3、红牌作战实战 1.4、定点摄影实战 1.5、推进整理的步骤

2、整顿的推进重点 2.1、整顿的涵义和目的 2.2、整顿的重要作用 2.3、推进整顿的要领 2.4、目视管理实战 2.5、定置管理实战 2.6、推进整顿的步骤

3、清扫的推进重点 3.1、清扫的涵义和目的 3.2、清扫的作用 3.3、推行清扫的要领 3.4、死角与污染源处理 3.5、推进清扫的步骤

4、清洁的推进

4.1、清洁的涵义及其作用 4.2、推进清洁的要领 4.3、点检表的使用 4.4、推进清洁的步骤

5、修养推进的重点 5.1、修养的涵义和目的 5.2、推进修养的要领 5.3、看板管理

5.4、推进修养的步骤

6、现场安全管理 6.1、现场安全之河

6.2、现场关全管理的3E原则 6.3、基于行为的现场安全管理

6.4、案例：ABC模型，如何影响下属的行为改变 6.5、现场安全分析手段

第三部分：系统化推进6S管理

1、如何组建6S实施小组

2、如何设立6S推广的阶段性目标和实施重点 3、6S方针 4、6S目标 5、6S实施的几个着眼点

6、如何完善6S推广的具体流程

7、如何实施评比活动

感谢您的真诚，愿我们携手共进 —— 广州森涛培训咨询服务中心公开课事业部

第四部分：现场改善之基本原则与方法

1、现场中的七大管理浪费

2、丰田式浪费发现法

3、如何识别现场中的浪费

4、消除浪费的基本原则－ECRS

5、案例分析：制造流程的ECRS

6、持续改善的基本工作思路：发现问题、分析问题、解决问题

7、消除浪费的利器－IE工业工程手法 第五部分：现场品质管理与改善

1、工作品质定义及全面品质定义

2、现场质量管理的要点

3、品质保证体系的建立与维持

4、生产现场的品质管理

5、生产过程的品质控制

6、现场品质管理的工具

第六部分：现场效率提升与改善

1、如何快速转产换模

1.1、案例分析：洗发水制造部专线矩阵 1.2、快速转产的概念与技术示范 1.3、快速转产的工作流程与改善方案 1.4、快速换模的各种方法与工具 1.5、模具标准化的改善

1.6、实战演练：发现快速转产的机会

1.7、转产中普遍存在的问题及重点留意事项

2、如何提升内部物流效率

2.1、工厂布置合理性分析与改善 2.2、生产线布置效率分析与改善 2.3、如何缩短物流搬运的距离时间 2.4、在制品控制——看板管理的应用 2.5、实战演练：现场分析

3、目视控制在现场效率改善上的应用 第七部分：现场工作团队建设

1、用规则来管理，用原则来领导

2、有效的培育与开发下属

3、因人而异的沟通，打造和谐团队

● 相关认证(可选)

资格证书费：中级￥600元/人 高级￥800元/人

(参加认证考试的学员须交纳此费用，不参加认证考试的学员无须交纳)备注：

1.凡参加认证的学员，在培训结束参加考试合格者由>颁发>国际国内中英文版双职业资格证书，（国际国内认证／全球通行／雇主认可／官方网上查询）； 2．凡参加认证的学员须提交本人身份证号码及大一寸蓝底或红底数码照片； 3．课程结束后15个工作日内将证书快递寄给学员； 4．此证可申请中国国家人才网入库备案。

● 讲师介绍：

Kevin Li 广州、深圳、上海、北京多家顾问公司特聘讲师，曾先后在广州宝洁有限公司、香港得信咨询有限公司、深圳海格物流等，企业担任生产经理、高级咨询顾问、培训经理等职。

在培训以及培训管理领域具有丰富的实战经验，尤其是在生产管理和人力资源管理领域更具有独特的优势，对于精益生产管理、全面生产管理（TPM）、全面质量管理（TQM）等具有深入的研究和实战经验，在生产型企业的现场管理、人员培养方面都有着丰富的成功案例，尤其擅长中、基层管理人员的培养。

感谢您的真诚，愿我们携手共进 —— 广州森涛培训咨询服务中心公开课事业部

授课风格：善于启发式教学，从学员自身条件与经验出发，帮助学员总结与发掘自身的成功经验，从而帮助其实现提升；一切从实战需要出发，将理论与方法融入实际的案例，使学员真正学到可以使用的工具与技巧。

《从基础做起－班组现场安全管理》课程在时代光华作为卫星课程播出，并制作成培训光碟。

服务过的部分客户：

联想IT服务事业部、班尼路服饰有限公司、东方通信、TCL家庭电器有限公司、纬创(珠海)软件、虎彩集团、联茂电子科技有限公司、匡威体育用品有限公司、锐步体育用品有限公司、伟易达、美的（中山）电风扇制造有限公司、南太电子（深圳）有限公司、北电、东聚电业、生益科技、深圳华科软件技术有限公司、蒂森克虏电梯股份公司、亚化科技、广州皓雨、新中源陶瓷、工商银行山西省分行、圣奥集团有限公司、天祥集团、粤电集团沙角电厂、爱美达、中航光电科技股份有限公司、华南蓝天航空油料有限公司、法国弓箭玻璃器皿有限公司、锦湖轮胎、嘉里粮油南海油脂、吉利汽车、白云机场空港设备、国信证券、国家电网甘肃公司、南方电网南宁供电局、虎门高速、宁波欣达集团、飞利浦半导体、广药集团、广州地铁等。

课程设置：启发式讲授、互动式教学、小组游戏、角色扮演、案例分析

感谢您的真诚，愿我们携手共进 —— 广州森涛培训咨询服务中心公开课事业部

**第二篇：6s现场改善内训**

学员对班组长以上生产、现场管理人员

象：

作为一个工厂，最重要、最基础的是什么？拥有世界级的设备不一定能制造出世界级的产品，优良的产品品质离不开企业的现场管理；合理的产品价格必须以高水平的企业成本控制为基础。日本企业在战后快速崛起的两大法宝之一就是——6S管理！丰田、理光等著名企业通过以6S为基础的现场管理体系，已经取得了举世瞩目的成就，日本制造的代名词为高质量低成本！随着“与狼共舞”的时代越来越近，“微利经营”已成定局。迅速提升现场管理者的问 课题意识和改善能力与技巧，将使我们在残酷的竞争之中百战不殆！日本企业的6S管理实践充分印证了这一点。何程目为6S 6S就是整理（SEIRI）、整顿（SEITON）、清扫（SEISO）、清洁（SETKETSU）、素养（SHITSUKE）、安的： 全（SAFETY）六个项目，因日语的罗马拼音均以“S”开头，简称为6S。没有实施6S的工厂，触目可及地就可感受到置场的脏乱，例如地板粘着垃圾、油渍或切屑等，日久就形成污黑的一层，零件与箱子乱摆放，起重机或台车在狭窄的空间里游走。再如，好不容易导进的最新式设备也末加维护，经过数个月之后，也变成了不良的机械，要使用的工夹具、计测器也不知道放在何处等等，显现了脏污与零乱的景象。员工在作业中显得松松跨跨，规定的事项，也只有起初两三天遵守而已。改变这样工厂的面貌，实施6S活动最为适合。

1．.6S运动的兴起

1）6S在日本如何成为质量、成本、交货期的保护神 2）6S在中国的兴起

3）6S是世界企业不可缺少的必修课 3.用6S减少企业以下几方面的浪费： 1）资金的浪费 2)场所的浪费 3)人员的浪费 4)士气的浪费 5)形象的浪费 6)效率的浪费 7)品质的浪费 8)成品的浪费

课4.用6S创造有竞争力的企业经营环境 程内1）6S与洁净的工厂 容： 2）人造环境与环境育人

3）用6S提高内外部顾客的满意度 5.6S推进方法-案例分析 1）整理（SEIRI)将工作场所的任何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，其他的都清除掉。 目的：腾出空间，活用空间 防止误用、误送 铲除产生污垢的根源 基础管理条理化 塑造清爽的工作场所

注意：决心，果断，这是第一步 2）整顿（SEITON)把留下来的必要的物品依规定位置摆放，并放置整齐，加以标示。 目的：工作场所一目了然,形成舒适车间 消除找寻物品的时间,提高效率 整整齐齐的工作环境

消除过多的积压物品,发放量合理安全 注意：这是提高效率的基础 3）清扫（SEISO)将工作场所内看得见与看不见的地方清扫干净，保持工作场所干净。亮丽。 目的：稳定品质 减少工业伤害

实现符合功能要求的整洁化 通过清扫检查,消除微小的缺点 4）清洁（SEIKETSU)卫生和公害方面都保持干净,维持上面3S的成果. 目的：遵守6S的标准化和管理标准 使异常明显化,在目视管理上下工夫 及早发现异常和及早采取措施 注意：6S的标准化---目视管理 5）素养(SHITSUKE)养成遵守规定和制度的习惯 目的:培养好的习惯,遵守规则 营造团队精神

注意:6S的最高境界是---教养 6）安全（SAFETY）三．6S改善实践训练 1．实施6S的七阶段行动程式 1）清理点货

2）分类、定置与目视化 3）清除污染源与故障源 4）标准化教育与训练 6）周全检查 7）习惯化

2．6S推进组织的成立 3．6S现场改善指导推进

1）由顾问带领企业推进组成员查找企业的6S不良点 2）确定生产现场的3个点，做为改善示范点 3）由顾问指导对不良点定点摄影 4）由顾问指导推进小组对示范点进行整改 5）整改效果前后对比摄影 6）改善成果整理 7）改善成果发布

**第三篇：6S现场管理**

6S管理”由日本企业的5S扩展而来，是现代工厂行之有效的现场管理理念和方法，其作用是：提高效率，保证质量，使工作环境整洁有序，预防为主，保证安全。6S的本质是一种执行力的企业文化，强调纪律性的文化，不怕困难，想到做到，做到做好，作为基础性的6S工作落实，能为其他管理活动提供优质的管理平台。

6S现场管理的内容

整理（SEIRI）——将工作场所的任何物品区分为有必要和没有必要的，除了有必要的留下来，其他的都消除掉。目的：腾出空间，空间活用，防止误用，塑造清爽的工作场所。整顿（SEITON）——把留下来的必要用的物品依规定位置摆放，并放置整齐加以标识。目的：工作场所一目了然，消除寻找物品的时间，整整齐齐的工作环境，消除过多的积压物品。清扫（SEISO）——将工作场所内看得见与看不见的地方清扫干净，保持工作场所干净、亮丽的环境。目的：稳定品质，减少工业伤害。清洁（SEIKETSU）——将整理、整顿、清扫进行到底，并且制度化，经常保持环境外在美观的状态。目的：创造明朗现场，维持上面3S成果。素养（SHITSUKE）——每位成员养成良好的习惯，并遵守规则做事，培养积极主动的精神（也称习惯性）。目的：培养有好习惯、遵守规则的员工，营造团队精神。安全（SECURITY）——重视成员安全教育，每时每刻都有安全第一观念，防范于未然。目的：建立起安全生产的环境，所有的工作应建立在安全的前提下。用以下的简短语句来描述6S，也能方便记忆：整理：要与不要，一留一弃;整顿：科学布局，取用快捷;清扫：清除垃圾，美化环境;清洁：形成制度，贯彻到底;素养：养成习惯，以人为本;安全：安全操作，生命第一.因前5个内 容的日文罗马标注发音和后一项内容（安全）的英文单词都以“S”开头，所以简称6S现场管理。一般公司说6S、7S、8S都是基于公司的管理要点来考虑的。

6S在5S的基础上加上安全，7S=5S+安全+节约，8S=5S+安全+节约+学习。但是一般大公司都是说5S，因为5S是一个整体（整理、整顿、清扫、清洁、素养），一个管理循环，它的顺序也是不容改变的，它在TPM中更是体现得淋漓尽致。这里我将5S的内容说一下（关键看后三点）：

1.整理----将工作场所任何东西区分为有必要的与不必要的。

2.整顿----对整理之后留在现场的必要的物品分门别类放置，定位标示（不必要的也需要整顿）。

3.清扫----把工作场所各个角落打扫干净，清扫就是点检。这里突出点检，拿点检表点检就是5S工作之中的一部分。

4.清洁----改善脏污发生源、问题源，并将前3S的内容制度化、规范化。这里突出改善。

5.素养----通过教育训练、活动、监督等工作，让大家养成按标准作业习惯。这里突出监督。5S是一项活动，也是一项工作，刚开始工作是需要监督的

**第四篇：现场管理与现场改善实务**

森涛培训全国客服热线：4OO-O33-4O33(提前报名可享受更多优惠，欢迎来电咨询)

现场管理与现场改善实务

【时间地点】 2024年7月27-28日 北京

【参加对象】 生产主管、车间主任、现场班组长、领班、拉长。

【费用】 2980元/人（含资料费、午餐费、专家演讲费）；住宿统一安排，费用自理；

◇ 正确认识现场管理的角色与作

◇ 树立系统思维、全局观念，改善现场

◇ 掌握企业现场管理技巧及工作模式

◇ 培养改善意识，全面提高生产现场管理能力

◇ 帮助管理者最大限度的利用可用资源（人力、机械、材料、空间等），为企业降低成本，提高生产力

课程背景：

车间管理干部承担着现场管理和制造过程控制的重任，必须有效的管理现场的进度、质量、成本、人员等要素，还要协同其他部门共同处理现场的各种问题。

然而，随着订单交货期日益缩短，品种变化多端，不断有新品种上线，给车间管理人带来无穷的困惑。作为车间干部，您是否经常被以下问题弄得焦头烂额？

◇ 员工很娇气，不好管，管严了抱怨，管松了任务完不成◇ 同样的事故总是重复发生，再三叮嘱也没有用

◇ 现场材料乱堆乱放混放、需要的物料不知到哪去找，不需要的一大堆

◇ 工人流动性大，刚成熟又离辞了，现场总是在救火

◇ 布置下去的工作总是得不到很好的执行，与自己的期望有差距

◇ 团队士气不高，激发不起现场人员的工作热情

◇ 自己忙得象“驴”一样，仍然不断有问题产生„„等等

如何搭建起现场管理者的“黄金屋”？如何打造起一支钢铁般基层队伍，在短时间内提升生产的质量、效率、士气、设备、5S等各项核心指标？2天的《现场管理与现场改善》将告诉你一套系统而实用的现场管理方法。

案例全部来自于真实的生产现场，再配以录像和动画教学，寓教于乐！

2580元+13小时=卓越的现场管理者

课程大纲：

第一单元 班组长的角色与作用

◇ 客户的要求

◇ 企业目标与现场管理

◇ 班组长的四项管理基本功

◇ 一流现场的构成◇ 现场管理者的主要职责

◇ 现场管理的方法与工具

◇ 成功的现场管理者

第二单元现场OJT（岗位培训）

◇ 现场OJT培训职责

◇ 现场OJT指导的四个阶段

◇ 现场OJT指导七步法

◇ SOP标准作业程序

第三单元现场5S管理

◇ 企业现状

◇ 5S是什么

◇ 5S的精髓

◇ 实施5S的好处

◇ 实施5S的阻力

◇ 如何有效实施5S

第四单元现场目视管理

◇ 目视管理的概念与目的◇ 目视管理的内容与效果◇ 目视管理的工具◇ 现场看板

◇ 色标与地址系统

◇ 操作图表卡与Andon板

第五单元现场改善◇ 六大损失与七大浪费

◇ 寻找损失与浪费的主要方法◇ 现场改善的基本原则◇ 现场改善的七大指标◇ 现场改善的流程

第六单元现场问题解决方法◇ 寻找并发现问题◇ 现场问题解决流程◇ 头脑风暴法演练

◇ 简单问题处理方法5Why

第七单元 TPM在生产企业中的重要作用◇ TPM的理念和成功实施TPM的目的◇ 推行TPM十二大步骤

◇ 预防维修, 事后维修, 纠正维修, 维护维修在生产现场的运用◇ 案例分享

第八单元 现场安全管理◇ 安全事故分类

◇ 为什么会出现事故

◇ 现场管理者的安全责任◇ 安全的标准化◇ 安全检查表◇ 安全管理流程◇ 安全内审◇ 安全手册

讲师介绍： 张老师：

教育及资格认证：

高级培训师、上海交通大学客座教授，工商管理、工程学双硕士；多年的海外学习工作经历 讲师经历及专长：

张老师先后在世界500强的多家美资、德资企业工作，历任生产经理、物料部经理，厂长，公司总经理等重要职务，现任外资企业总经理

其丰富的工作经历，为张老师积累了丰富的生产管理和企业管理经验，能够很好的协调生产部门、物料部门及质量、计划等部门之间的各种问题，同时对于如何融合中国国情展开工厂管理非常熟悉。张老师在生产领域积累了丰富的经验，曾经仅用一年的时间，将整个产品流程的累积一次通过率从50%提高到了80%，生产效率提高了近50%。

张老师尤其擅长现场管理课程的讲授及辅导，擅长课程有：《TWI一线主管管理技能提升》、《现场管理与现场改善》、《一线主管管理能力突破》、《pmc生产计划与物料控制》„„ 培训客户与培训风格：

张老师曾经为近500多家国内外知名企业进行生产及相关技能的培训，其中有江铃-福特汽车、延锋伟世通、林德叉车、邦迪管路系统、GE、飞利浦、朗讯科技、西门子(欧司朗)照明、拜耳医药、华瑞制药、BP石油、卜内门、施耐德工控、德国采埃孚、英国Holset、梅特勒-托利多衡器、西科石英、日立电梯、威特电梯、英维思控制器等等知名企业，并广受客户好评。张老师具有较丰富的企业咨询和培训经验，并能够现代培训手段和互动式教学方式，将其现实中的实务经验在课。

报名回执表

传真:（O2O）34O71978

（此表所填信息仅用于招生工作，如需参加请填写后回传给我们；咨询热线：4OO-O33-4O33）

**第五篇：现场6s管理心得体会**

现场6s管理心得体会汇编

【篇一】现场6s管理心得体会汇编

首先感谢公司给我们提供了这么好的学习机会。通过对6S管理的学习，使我深刻认识到6S管理是一种实用性极强的现场管理模式，将6S理念渗入进员工工作的每一个环节后，能够明显提高一个企业的整体形象和员工的整体工作效率，推进企业进入一个良性循环，在为企业创造更大利润的同时，也为员工提供了一个整洁、舒适的工作环境。

6S管理内容包括整理、整顿、清扫、清洁、素养和安全六个方面的内容，通过对6S现场管理的学习，在这里谈谈我个人对6S管理的认识和感受。

我所在的部门为质技部化验室，平时的工作中，做试验用的瓶瓶罐罐较多，使用的化学药品品种也繁多，那么在日常的工作中怎样去保证试验用的药瓶和药品不会混乱，不会出错呢？这就需要我们在日常的工作中及时进行有效的整理和整顿。员工在工作时，将不常用的药品放入药品柜中，这样就腾出了尽可能多的化验室工作台面的空间，使员工工作台面整体保持清爽。同时合理有序的将台面上的试验药品进行固定摆放，例如将烧杯全部将挂在墙体挂钩上，药品在药品架上摆放时按照日常工作中岗位员工使用化学药品的频次按规定进行由近到远的摆放，同时对各种化学药品进行有效的标识，这样既方便了员工的工作，提高了工作效率，同时也避免员工在日常工作中出现药品使用错误的局面。

化验室在日常的工作中应该时刻保持工作场所的清洁，这不只是因为化验室是一个公司的窗口形象，而是一个工作场所的环境严重影响着人员工作的心情和效率。在日常工作中，员工在一项工作结束后必须对工作环境进行清扫，这样就能保证作业场所的干净。如何将工作化境的清洁保持下去呢？这就需要我们将日常的清扫、清洁进行规范化与制度化，将干净整洁的工作环境场所保持下去。

化验室是一个团队，在这个团队里每个人有着自己的工作，但是这些工作又存在着一定的关联，这些工作相互的关联又影响了工作效率。要保证这个团队良性有效的运行，这就需要员工养成良好的职业习惯，遵守工作要求。在日常的工作中，基层管理人员应该去调动员工的工作积极性，员工的积极性被调动后，工作效率明显就会提高，团队的协作能力与运作能力也会有效提高。

通过对6S现场管理的学习，使我深刻认识到将6S管理运用到日常工作中的每一个环节中后，能有有效推动日常工作良好有序的进行，同时能够调动员工的工作积极性，提高员工的工作效率，帮助员工养成良好的职业习惯，进一步为员工创造出个人发展空间，无形中就会为公司创造出更多利润。

【篇二】现场6s管理心得体会汇编

按单位总体工作要求，我从管理、工作、生活、学习四个角度认真学习了《6S督导师实用手册》一书，让我进一步掌握了一些专业知识与工作技巧，并深深感悟到此项工作的重要性。它是当前国际一种先进的管理方法，是企业实施人本管理的一种重要方式，不仅可能改善我们目前的工作和生活环境，更有效提高工作效率和个人行为能力，影响着单位的长远发展。

所谓“6S”即整理、整顿、清扫、清洁、教养、安全六个项目。整理即是分要与不要的东西，职场除了要的东西以外，一切都不放置；整顿：任何人所要的东西都能马上取出，减少寻找；清扫：将看得见及看不见的工作场所清扫干净，保持整洁，无垃圾的状态；清洁：贯彻整理、整顿、清扫；教养：由心态上养成遵守规则，并正确去实行的习惯；安全：保证整理、整顿、清扫、清洁之基础。通过学习我个人认为，“安全”是6S管理中的一项重要内容，也可说，推行“6S”管理是我单位实现安全生产的重要途径。

发生安全事故的四个要素：

人——人的不安全行为是事故的最直接的因素。

物——物的不安全状态也是事故的最直接因素。

环境——生产环境的不良影响人的行为和对机械设备产生不良的作用，因此是构成事故的重要因素。

管理——管理的欠缺是事故发生间接的但是最重要的因素，因为管理对人、物、环境都会产生作用和影响。

其中，“6S”的前四项是对物、环境等生产要素进行科学化、系统化、规范化管理。例如在单位检修库、设备库、整备场，通过整理、整顿、清扫、清洁后，通道和休息场所不会被占用；工件的放置符合“五限”；工作场所干净、整齐，使物流一目了然；道路通畅，各种警示明确；职工正确使用各种工具，按规定对设备、设施进行保养与检修，能预先发现存在的问题；各类救援、救护设施齐全，位置明确。职工通过对整理、整顿、清扫、清洁的贯彻执行，不仅创造一个安全舒适、清洁优美的工作场所和空间环境，并且养成遵章守纪的习惯，使自己成为一个有素养的人，这就是所说的“人造环境、环境育人”。实现了“6S”的前五项，自然最后一项安全也就有保障了。因此，环境、物的状况对人的安全行为有很大的影响。

人的安全行为除了内因的作用和影响外，还有外因的影响。环境、物的状况对劳动生产过程的人也有很大的影响。环境变化会刺激人的心理、影响人的情绪。甚至打乱人的正常行动。物的运行失常及布置不当，会影响人的识别与操作，造成混乱和差错，打乱人的正常活动。

即会出现这样的模式：环境差——人的心理受不良刺激——扰乱人的行动——产生不安全行为；物设置不当——影响人的操作——扰乱人的行动——产生不安全行为。反之，环境好，能调节人的心理，激发人的有利情绪，有助于人的行为。物设置恰当、运行正常，有助于人的控制和操作。环境差造成人的不舒适、疲劳、注意力分散，人的正常能力受到影响，从而造成行为失误和差错。由于物的缺陷，影响人机信息交流，操作协调性差，从而引起人的不愉快刺激，产生急燥等不良情绪，引起误动作，导致不安全行为。要保障人的安全行为，必须创造很好的环境，保证物的状况良好和合理。使人、物、环境更加谐调，从而增强人的安全行为。

每个单位都希望实现安全、低成本、高效率、高品质的生产目标，推行“6S”管理能够真正做到人、机、料、法、环的有机结合，是创造优良环境、稳定产品质量、保证生产安全、提高员工素质、维护生产秩序、强化生产管理以及培养良好职业道德和企业文化、塑造企业形象的必要条件。因此，我认为实行“6S”管理是实现安全生产的重要途径。

总之，6S其实也可说是一个行动纲领，具有起承转合的内在次序，并且与TQC一样，强调人的因素、人的意识，同时又体现了在诸如ISO9000等管理体系要求中强调的“规范化”或“文件化”的因素。6S看似简单却精而实用，它是提升企业管理水平不可多得的良方，同时也是改善个人工作生活素质的秘诀。

【篇三】现场6s管理心得体会汇编

通过学习，使我从思想上深刻的认识到：6S管理是经过实践证明了的一种先进的、实用性极强的现场管理模式；是企业各项管理工作的基础，它能帮助企业消除工作和生产过程中的各类异常现象，为企业创造一个整洁、规范、优美和舒适的工作环境。为提高企业形象，激励员工士气，促进文明生产，增加企业效益有着极大地推动和指导作用。

6S现场管理包括有整理、整顿、清扫、清洁、素养和安全六个方面的内容，其主要功能是为企业创造一个良好的工作空间，使每个员工都养成一个良好的工作习惯，从而达到提高工作效率，降低生产成本，保障生产安全，最终实现提高企业经济效益的目的。

下面就通过对6S现场管理模式的学习，谈谈我个人的认识和感受。

通过学习，总结6S六个方面的内容，其关键点在于人、物、环境和管理几个环节上。

一、提高人的思想意识是解决问题的关键。

所以首先要使人从思想上认识到企业管理对企业的生产、安全和经济效益的重要性，能够自觉的遵守各项管理制度，使之在工作和生活中都养成一个良好的习惯，按章办事，规范行为，增强团队观念，提高主人翁意识。促使我们每个员工都能从小事做起、从我做起，从思想上养成规范化、标准化做事的良好习惯。只要做好这一点，其他问题就容易解决了。

二、整理，整顿。

它不仅仅只是体现物品本身的形态，同时还体现着企业的形象。

对需要的物品管理中，要求做到物品定位，明确标示，物归原位。定位即是物品要摆放整齐，按类各归其位，做到整齐摆放，一目了然，不错放，不乱放，按照其性质和用途合理放置。达到井然有序，操作便利。例：以前的车间，物品的摆放杂乱无章，标示不清，卫生环境不够清爽明朗，安全隐患自然存在。经此次6S整改后，原有物品的摆放，标示不仅整齐且条理清晰。卫生环境也大有改观，基本消除了死角现象。安全隐患降到最低！

三、环境是影响人情绪的一个主要因素。

有一个良好的工作和生活环境，可以改变人的精神面貌，激发人的工作热情。所以创造一个优美的工作环境也是6S管理的一项重要内容。

有了一个清洁的环境，不仅可以使我们的精神保持一个状态，同时还可以及时帮助我们发现工作中的不足，以便及时得以解决。

四、让管理无真空。

抓好了管理生产才能得以顺利进行。从每个环节抓起，从细、从严、从实是抓好管理工作的关键。要使每个部门、每个员工、每道工序、都严格按照制定的规章制度办事，这样才能使企业走向规范化、标准化，才能提高企业形象，使企业更加充满活力，从而达到提高经济效益的目的。

通过学习6S管理模式，使我认识到要想树立企业形象，促进企业生产发展，提高企业经济效益，必须加强企业管理，而6S现场管理模式正是现代化企业最有效的管理方法。

在今后的工作中，我们不但要将6S贯彻到行动中去，而且还要将6S似规章制度一样的执行，标准化的落实。我们的举止言行等问题都要形成素养，让好的成为制度，更要成为习惯。以致教养修身！

本文来源：网络收集与整理，如有侵权，请联系作者删除，谢谢！

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！