

**ỨNG DỤNG MÔ HÌNH QUẢN LÝ 5S VÀO CÁC XƯỞNG  
THỰC HÀNH/ PHÒNG THÍ NGHIỆM TẠI KHOA ĐIỆN  
THUỘC TRƯỜNG ĐẠI HỌC KINH TẾ - KỸ THUẬT CÔNG NGHIỆP**  
**APPLICATION OF 5S MANAGEMENT MODEL IN TRAINING WORKSHOPS /  
LABORATORY AT THE FACULTY OF ELECTRICAL ENGINEERING  
IN UNIVERSITY OF ECONOMICS - TECHNOLOGY FOR INDUSTRIES**

**Võ Thu Hà\*, Nguyễn Thị Thành**

*Khoa Điện, Trường Đại học Kinh tế - Kỹ thuật Công nghiệp*

Đến Tòa soạn ngày 05/04/2021, chấp nhận đăng ngày 04/07/2021

**Tóm tắt:** Bài báo đề cập đến vấn đề ứng dụng mô hình quản lý 5S vào 14 xưởng thực hành/phòng thí nghiệm tại hai cơ sở đào tạo, Mỹ Xá và Lĩnh Nam thuộc Khoa Điện, Trường Đại học Kinh tế - Kỹ thuật Công nghiệp. Mục đích thay đổi phương pháp đánh giá người học; để tổ chức giảng dạy và học tập theo mô hình 5S hiệu quả cần thay đổi ý thức, thái độ của cả người học và người dạy; luôn đảm bảo an toàn lao động là hàng đầu. Đồng thời người quản lý xưởng trực tiếp/phòng thí nghiệm phải luôn luôn tự chủ trong việc xây dựng, phát triển xưởng thực hành/phòng thí nghiệm. Hơn nữa cần điều chỉnh lại giáo án thực hành cho phù hợp đảm bảo sinh viên thực hành, thí nghiệm suốt trong 1 ca học và điều chỉnh lại định mức vật tư, thiết bị thực hành phù hợp với điều kiện mới. Đây là giai đoạn thực hiện mô hình quản lý 5S cho 14 xưởng tại cơ sở Mỹ Xá và Lĩnh Nam đã đạt được kết quả khả quan; ý thức tự giác, sáng tạo và chủ động của giảng viên và sinh viên ngày càng cao.

**Từ khóa:** mô hình 5s.

**Abstract:** The article mentions the application of the Origins of 5S for 14 workshops / laboratories at two training institutions, the My xa and Linh Nam of the Faculty of Electrical Engineering, University of Economics - Technology for Industries. Applying the 5S management model with the aim of changing the method of assessing learners; To teach and learn under the 5S model effectively, learners and teachers need to change their consciousness and attitudes; it also helps them to always ensure that labor safety is first. At the same time, the manager of the workshop / laboratory must always be autonomous in building and developing the workshop / laboratory. Moreover, it is necessary to adjust the practice lesson plan to ensure that students practice, experiment during a lesson and adjust the norm of materials and practice equipment in accordance with the new conditions. This is the period of implementing the Origins of 5S model for 14 workshops / laboratories at My Xa and Linh Nam facilities, which has achieved satisfactory results; The sense of self-discipline, creativity and initiative of faculty and students is increasing.

**Keywords:** the Origins of 5S.

## 1. ĐẶT VẤN ĐỀ

Tầm nhìn trong Chiến lược phát triển của nhà

trường là: “Đến năm 2030 là trường đại học định hướng ứng dụng uy tín, nằm trong nhóm

các trường đại học ứng dụng hàng đầu của cả nước”. Tuy nhiên, thực trạng công tác quản lý, học tập tại các xưởng thực hành của trường hiện nay chưa đáp ứng yêu cầu đổi mới giảng dạy, chưa làm nền tảng để phát triển theo tầm nhìn đã đặt ra trong chiến lược phát triển nhà trường. Do đó Trường Đại học Kinh tế - Kỹ thuật Công nghiệp (ĐHKT- KTCN) đã tiếp thu ý kiến của các chuyên gia, cố vấn dự án và tiến hành khảo sát nhu cầu, ý kiến của doanh nghiệp nhằm cải tiến chu trình quản lý, tạo môi trường học tập, làm việc an toàn, hiệu quả.

Thông qua kết quả khảo sát trong năm 2019-2020, nhiều doanh nghiệp (20 trên tổng số 25 doanh nghiệp) được hỏi có chung đề xuất là Khoa Điện, Trường ĐHK-TKCN nên giới thiệu các khái niệm cơ bản về 5S [1], [2], [3], [4], [5] cho sinh viên. Bên cạnh đó, nhận thấy mô hình 5S đã được triển khai ở một số cơ sở giáo dục như Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội... mang lại hiệu quả cao về giảng dạy, học tập và quản lý.

Vì vậy, nhà trường đã tiến hành áp dụng mô hình 5S để cải tiến toàn bộ hệ thống các xưởng thực hành, phòng thí nghiệm, văn phòng với quyết tâm cải tiến môi trường học tập, làm việc, cải tiến chu trình quản lý. Khoa Điện là một trong những khoa đầu tiên thực hiện thí điểm triển khai 5S tại hệ thống các xưởng thực hành, phòng thí nghiệm và văn phòng và đạt được những thay đổi rất tích cực.

## 2. NGHIÊN CỨU CÔNG CỤ QUẢN LÝ 5S

### 2.1. Giới thiệu về 5S

5S là một công cụ cải tiến năng suất chất lượng có nguồn gốc từ Nhật Bản. Tên gọi của 5S xuất phát từ những chữ cái S trong tiếng Nhật: **Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu và Shitsuke**, tạm dịch sang tiếng Việt là **Sàng lọc, Sắp xếp, Sạch sẽ, Săn sóc và Sẵn sàng**. Mục đích của 5S là tạo nên và duy trì một môi

trường làm việc sạch sẽ, an toàn, thuận tiện tại mọi vị trí làm việc, từ khu vực văn phòng, nơi sản xuất, kho hàng, nguyên vật liệu hay các vị trí xung quanh như sân bãi, chỗ để xe...



Hình 1. Mô tả khái niệm 5S

Hiện nay ngày càng có nhiều đơn vị tham gia thực hiện 5S vì một số lý do sau:

- 5S có thể áp dụng đối với mọi loại hình tổ chức và mọi qui mô doanh nghiệp.
- 5S có thể áp dụng đối với các doanh nghiệp ở bất kỳ lĩnh vực nào: sản xuất, thương mại hay dịch vụ.
- Triết lý của 5S đơn giản, không đòi hỏi phải biết các thuật ngữ khó.
- Bản chất mọi người đều thích sạch sẽ, thoải mái và sự ngăn nắp tại nơi làm việc.

### 2.2. Các lợi ích của việc ứng dụng 5s

Công cụ quản lý 5S sẽ giúp cơ sở quản lý, cơ sở giáo dục... giải quyết các vấn đề sau:

- Có rất nhiều những thứ không cần thiết và không được sắp xếp gọn gàng.
- Di chuyển các đồ vật mất nhiều thời gian và ảnh hưởng đến hoạt động khác, không có dấu hiệu nhận biết rõ ràng các khu vực làm việc.
- Lãng phí thời gian, công sức trong phần lớn các công việc.
- Tồn tại nhiều sai sót trong công việc.
- Nhiều công việc phải làm lại, giao hàng luôn chậm trễ và phải làm ngoài giờ nhiều.
- Tồn kho nguyên liệu, bán thành phẩm quá

nhieu và mất nhiều thời gian xếp dỡ.

- Thiết bị văn phòng, trang thiết bị sản xuất bẩn, diện tích bỏ không, tỷ lệ máy móc không hoạt động cao.
- Sàn nhà, tường, cửa sổ, thiết bị chiếu sáng bẩn, bám bụi ảnh hưởng sức khỏe người lao động.
- Nơi làm việc không an toàn dẫn đến nhiều tai nạn, sự cố xảy ra.
- Những nơi công cộng (phòng ăn, tủ đồ đặc, nhà vệ sinh...) không sạch sẽ.
- Tinh thần làm việc của công nhân viên kém.
- Người lao động không tự hào về công ty và công việc của mình.

Việc áp dụng 5S có một số lợi ích chính sau:

- Loại trừ các vật dụng không cần thiết, chỗ làm việc sạch sẽ và được tổ chức tốt.
- Tiết kiệm, tránh lãng phí thời gian, công sức.
- Xây dựng môi trường làm việc an toàn, sạch sẽ.
- Tăng cường hiệu quả công việc, hạn chế sai sót.
- Cải tiến liên tục chất lượng công việc và chất lượng sản phẩm.
- Nâng cao ý thức, trách nhiệm, đạo đức của nhân viên.

Thực hiện tốt 5S sẽ đóng góp cho các yếu tố (PQCDSM):

- Cải tiến Năng suất (P - Productivity).
- Nâng cao Chất lượng (Q - Quality).
- Giảm chi phí (C - Cost).
- Giao hàng đúng hạn (D - Delivery).
- Đảm bảo an toàn (S - Safety).
- Nâng cao tinh thần (M - Morale).

### 3. CÁC BƯỚC TRIỂN KHAI 5S

Thông thường, việc thực hiện 5S được triển khai theo 6 bước sau:

Bước 1: Chuẩn bị;

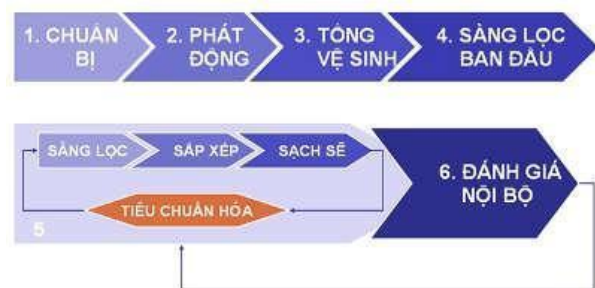
Bước 2: Thông báo chính thức của người đứng đầu đơn vị;

Bước 3: Mọi người tiến hành tổng vệ sinh;

Bước 4: Bắt đầu bằng sàng lọc;

Bước 5: Thực hiện sàng lọc, sắp xếp và sạch sẽ hàng ngày;

Bước 6: Đánh giá định kỳ.



**Hình 2. Các bước triển khai 5S**

#### 3.1. Bước 1: Chuẩn bị

Cán bộ lãnh đạo hiểu rõ nguyên tắc và lợi ích của 5S;

Tìm hiểu kinh nghiệm về các hoạt động 5S;

Cam kết thực hiện 5S;

Thành lập ban chỉ đạo thực hiện 5S;

Chỉ định người có trách nhiệm chính về hoạt động 5S;

Đào tạo người có trách nhiệm chính và các thành viên hướng dẫn thực hiện.

#### 3.2. Bước 2: Thông báo chính thức

Thông báo chính thức về chương trình thực hiện 5S;

Trình bày mục tiêu của chương trình 5S cho tất cả mọi người;

Công bố ban chỉ đạo thực hiện, phương hướng triển khai, phân công nhóm/ cá nhân chịu trách nhiệm đối với từng khu vực cụ thể;

Lập ra các công cụ tuyên truyền, quảng bá như biểu ngữ, áp phích, bản tin;

Tổ chức đào tạo về nội dung 5S cho mọi người.

### 3.3. Bước 3: Thực hiện tổng vệ sinh

Tổ chức “Ngày tổng vệ sinh” ngay sau khi lãnh đạo thông báo thực hiện 5S;

Chia vùng, phân công nhóm phụ trách;

Cung cấp đầy đủ dụng cụ và các thiết bị cần thiết;

Thực hiện tổng vệ sinh toàn đơn vị;

Sàng lọc những thứ không cần thiết;

Duy trì các cuộc tổng vệ sinh hàng tháng/quí/năm (tùy theo tình hình cụ thể của đơn vị).

### 3.4. Bước 4: Thực hiện sàng lọc

Lập tiêu chuẩn loại bỏ những thứ không cần thiết;

Sàng lọc sơ bộ để loại bỏ những thứ không cần thiết ngay sau ngày tổng vệ sinh;

Mọi người tập trung xác định và phân loại những thứ không cần thiết và loại bỏ chúng;

Những thứ không dùng nữa nhưng vẫn còn giá trị cần được đánh giá lại trước khi có quyết định xử lý để tránh lãng phí;

Làm công tác sàng lọc thường xuyên tại vị trí làm việc và sàng lọc toàn đơn vị 1 đến 2 lần/năm.

### 3.5. Bước 5: Thực hiện sàng lọc, sắp xếp, sạch sẽ hàng ngày.

- Thường xuyên loại bỏ những thứ không cần thiết. Tận dụng chỗ làm việc hiệu quả hơn;

- Luôn tìm cách và thực hiện cải tiến địa điểm và phương pháp lưu giữ để giảm tối thiểu thời gian tìm kiếm và lấy ra;

- Lập thời khóa biểu và thực hiện vệ sinh hàng ngày để tạo ra một môi trường thoải mái đảm bảo sức khỏe;

- Huy động mọi người phát huy sáng kiến cải tiến tại chỗ làm việc.

LUYỆN TẬP SEIKETSU (SẴN SÓC) = SÀNG LỌC + SẮP XẾP + SẠCH SẼ

Ban lãnh đạo đánh giá hoạt động 5S;

Tạo ra sự thi đua giữa các bộ phận trong đơn vị về 5S.

### LUYỆN TẬP SHISUKE (SẴN SÀNG)

Gặp gỡ mọi người với nụ cười thân thiện và chịu khó lắng nghe;

Làm việc nhiệt tình và luôn tìm cách cải tiến;

Luyện tập phong cách luôn cho mình là thành viên của một tổ chức có uy tín;

Cố gắng luôn đúng giờ;

Giữ nơi làm việc luôn sạch sẽ và ngăn nắp;

Tuân thủ nghiêm ngặt nội quy đơn vị và các quy định an toàn.

### 3.6. Bước 6: Đánh giá định kỳ 5S

Các hoạt động 5S cần được duy trì thường xuyên và nâng cao. Để khuyến khích duy trì và nâng cao các hoạt động này cần có các hoạt động đánh giá. Nội dung công tác đánh giá bao gồm:

Lập kế hoạch đánh giá và lịch hoạt động 5S;

Cử ra ban đánh giá để đánh giá thường xuyên hoạt động 5S;

Phát động phong trào thi đua giữa các đơn vị về hoạt động 5S;

Trao thưởng định kỳ cho nhóm và cá nhân thực hiện tốt 5S;

Tổ chức tham quan tìm hiểu việc thực hiện 5S ở các đơn vị khác.

#### **4. NGHIÊN CỨU XÂY DỰNG MÔ HÌNH QUẢN LÝ THEO 5S TẠI CÁC XƯỞNG THỰC HÀNH/PHÒNG THÍ NGHIỆM KHOA ĐIỆN TRƯỜNG ĐH KT - KT CN, [2], [3], [5]**

##### **4.1. Thực trạng các xưởng thực hành/phòng thí nghiệm Khoa Điện**

- Hệ thống cơ sở vật chất các xưởng thực hành/phòng thí nghiệm Khoa Điện xuống cấp.



**Hình 3. Tình trạng xuống cấp các xưởng thực hành**

- Bố trí thiết bị từng khu vực trong xưởng không khoa học, dụng cụ thí nghiệm, thực hành... không được dán nhãn, định vị tại nơi quy định hay chu trình quản lý công việc không theo một trật tự nhất định đã gây ra lãng phí thời gian, phát sinh chi phí, thậm chí còn dẫn tới tình trạng mất an toàn.



**Hình 4. Bố trí thiết bị từng khu vực trong xưởng chưa hợp lý**

- Các xưởng/phòng thí nghiệm còn có nhiều

thiết bị chưa được bảo dưỡng, sửa chữa, nhiều đồ đạc trong xưởng không được phân loại, để trong kho chứa.



**Hình 5. Tình trạng thiết bị thực hành chưa được bảo dưỡng, sửa chữa**

##### **4.2. Mục tiêu Khoa Điện thực hiện 5S**

Khoa Điện thực hiện triển khai mô hình quản lý 5S với mục tiêu:

- Cải tạo, nâng cấp chất lượng cơ sở vật chất nhà xưởng, phòng thực hành ở Mỹ Xá, Lĩnh Nam.
- Đổi mới phương pháp giảng dạy các học phần thực hành tại xưởng và phòng thí nghiệm đáp ứng nhu cầu xã hội.
- Thay đổi ý thức, kỷ luật của các cán bộ, giảng viên và sinh viên.

##### **4.3. Kinh nghiệm triển khai thực hiện 5S**

Quy tắc chung khi thực hiện như sau:

Căn cứ vào đề cương chi tiết các học phần thực hành; Căn cứ vào số thiết bị hiện có tại các xưởng; căn cứ số lượng SV tối đa/1 ca học; căn cứ diện tích xưởng thực hành.

##### **▪ Giai đoạn chuẩn bị**

Cán bộ quản lý xưởng tham gia đầy đủ các buổi tập huấn về 5S (hình 6).

Tìm hiểu kinh nghiệm về các hoạt động 5S.

Tham quan thực tế tại Công ty Kim khí Thăng Long (hình 7).





Hình 6. Lớp tập huấn 5S tại cơ sở Linh Nam



Hình 7. Tham quan thực tế 5S tại Công ty kim khí Thăng Long

#### ▪ Thông báo chính thức

Thông báo chính thức về chương trình thực hiện 5S đến toàn thể GV, SV;

Tổ chức phân công nhóm phụ trách các xưởng thực hành/ phòng thí nghiệm.

#### ▪ Thực hiện khảo sát xưởng thực hành trước khi thực hiện 5S và đề xuất cải tiến 5S đối với xưởng

Tiến hành khảo sát xưởng thực hành để biết được những hiện trạng của xưởng. Từ đó đề xuất cải tiến theo 5S đối với xưởng (mẫu đề xuất cải tiến 5S).

Sau đó, lập các nhóm phụ trách và phân công các nhiệm vụ tương ứng và thời hạn hoàn thành đối với từng công việc.

Bảng 1. Mẫu đề xuất cải tiến 5S

#### ĐỀ XUẤT CẢI TIẾN 5S

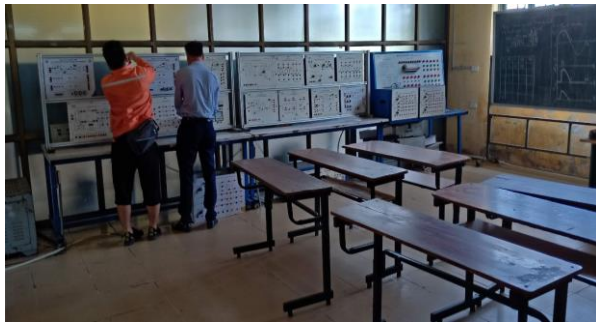
Địa điểm/Bộ phận kiểm tra: <i>Phòng Thực hành PLC – HA10.707</i>		Đơn vị: <i>Khoa Điện</i>		Ngày kiểm tra: <i>11/09/2020</i>
Hiện trạng của vấn đề (cần cải tiến)	Đề xuất cải tiến	Thời gian hoàn thành cải tiến		Giải thích lý do cần cải tiến
		Ngay lập tức	Thời hạn khác	
- Tường nhà bẩn - Góc phòng bẩn - Bàn thiết bị bẩn	Làm vệ sinh ngay lập tức, quán triệt tới các GV dạy về vấn đề làm vệ sinh trước, trong và sau giờ học	x		
Màn hình máy tính để không thẳng hàng	Cố định vị trí để màn hình máy tính	x		
Tủ đựng thiết bị không hợp lý, chưa dán nhãn, còn nhiều đồ để trên đỉnh tủ	- Đặt lại vị trí tủ để dùng thuận tiện - Sắp xếp các đồ để trong tủ - Dán nhãn các ngăn tủ		x	
Thiếu bảng quy định bảo hộ trước khi vào phòng	- Bổ sung bảng quy định bảo hộ, mặc quần áo, giày bảo hộ...		x	

**▪ Thực hiện tổng vệ sinh**

Tổ chức “ngày tổng vệ sinh”, chia vùng, phân công nhóm phụ trách;

Sàng lọc những thứ không cần thiết;

Thực hiện tổng vệ sinh toàn đơn vị.



**Hình 8. Tổng vệ sinh Xưởng thực hành điện tử công suất**

Các xưởng thực hành/phòng thí nghiệm khoa Điện được thí điểm áp dụng thực hiện 5S. Dưới đây chia sẻ về việc triển khai thực hiện 5S. Cụ thể như sau, [4]:

**Bước 1: Tiến hành “Sàng lọc”**

Cán bộ quản lý xưởng kết hợp cùng giảng viên bộ môn tiến hành kiểm tra và loại bỏ các dụng cụ thiết bị không phục vụ cho quá trình đào tạo.

Quá trình sàng lọc cần lưu ý một số vấn đề sau:

Một số thiết bị không phục vụ trực tiếp cho nhiệm vụ đào tạo thực hành theo chuyên môn của phòng => đề nghị chuyển sang phòng thực hành khác thích hợp.

Một số thiết bị đã hỏng, không còn khả năng khôi phục => sắp xếp vào một khu vực riêng “chờ thanh lý”.

**Bước 2: Tiến hành “Sắp xếp”**

Việc sắp xếp cần tiến hành theo trình tự từ tổng thể đến chi tiết, cụ thể như sau:

Sắp xếp mặt bằng tổng thể của phòng (layout).

Cần căn cứ vào một số vấn đề sau để tiến hành sắp xếp mặt bằng tổng thể của phòng sao

cho thuận tiện nhất cho việc dạy và học các chuyên môn:

- Mặt bằng nhà xưởng (diện tích, các cửa ra/vào, cửa sổ, bố trí đường điện...).

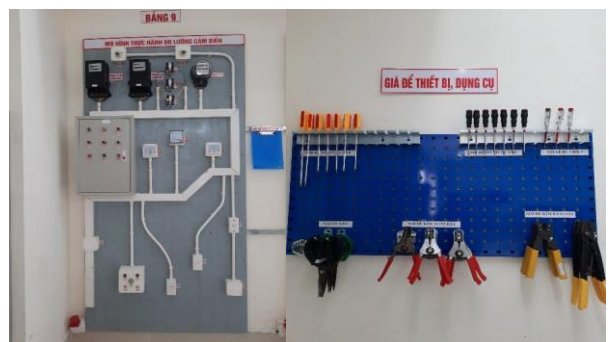
- Số bàn, ghế, bảng, tủ và các thiết bị chính tại các xưởng thực hành/phòng thí nghiệm được biên chế cho phòng.

Sắp xếp từng vị trí học thực hành/ thí nghiệm của sinh viên (hình 9).



**Hình 9. Vị trí học thực hành/thí nghiệm của sinh viên**

- Tiến hành đánh mã cho các thiết bị chính. Việc đánh mã các thiết bị được quy chuẩn trong toàn đơn vị. Căn cứ vào mã của thiết bị có thể xác định được đầy đủ các thông tin liên quan điều này giúp ích rất nhiều cho việc quản lý, (hình 10).



**Hình 10. Đánh mã dụng cụ, thiết bị**

- Quy định vị trí để các vật dụng khác trong phòng/xưởng, ví dụ dụng cụ làm vệ sinh, cặp sách, linh kiện, giá để cặp... (hình 11).





- Dán các thông báo về việc tiết kiệm điện, giữ vệ sinh chung... (hình 12).



**Hình 12. Chỉ dẫn sử dụng các thiết bị điện**

### Bước 3: Duy trì “sạch sẽ”.

Đề xưởng thực hành/phòng thí nghiệm luôn trong trạng thái sạch sẽ, mỗi người đều có trách nhiệm giữ vệ sinh và làm vệ sinh, cụ thể như sau, bảng 4.1.

[illegible]

## 5. KẾT QUẢ VÀ BÀN LUẬN CÁC XƯƠNG THỰC HÀNH/ PHÒNG THÍ NGHIỆM KHOA ĐIỆN TRƯỜNG ĐH KT - KT CN SAU KHI ỨNG DỤNG MÔ HÌNH QUẢN LÝ 5S

### 5.1. Kết quả các xưởng thực hành, phòng thí nghiệm Khoa Điện sau khi ứng dụng mô hình quản lý 5S.

#### 5.1.1. Xưởng TH Lắp đặt điện /Lĩnh Nam



Trước cải tiến

### Sau cải tiến

### 5.1.2. Phòng TN Điều khiển PLC/Lĩnh Nam



Trước cải tiến

### Sau cải tiến

### 5.1.3. Phòng Thực hành ĐKQT/Lĩnh Nam



Trước cải tiến

### Sau cải tiến



**5.1.4. Xưởng thực hành máy điện/ Mỹ Xá**



Trước cải tiến



Sau cải tiến

**5.1.5. Xưởng thực hành trang bị điện/ Mỹ Xá**



Trước cải tiến



Sau cải tiến

**5.1.6. Xưởng TH truyền động điện/ Mỹ Xá**



Trước cải tiến



Sau cải tiến

**5.1.7. Xưởng TH Điện tử công suất / Mỹ Xá**



Trước cải tiến



Sau cải tiến

**5.1.8. Xưởng thực hành kỹ thuật robot/ Mỹ Xá**



Trước cải tiến



Sau cải tiến

**5.1.9 Xưởng TH ĐKLT PLC/ Mỹ Xá**



Trước cải tiến

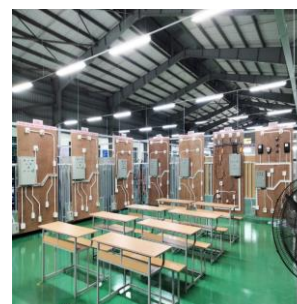


Sau cải tiến

**5.1.10. Xưởng thực hành lắp đặt điện/ Mỹ Xá**



Trước cải tiến



Sau cải tiến

**5.2. Bàn luận kết quả đạt được**

Đánh giá kết quả đạt được sau khi cải tiến 5S tại các xưởng thực hành, phòng thí nghiệm Khoa Điện:

Trước cải tiến	Sau cải tiến theo 5S
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Xưởng sắp xếp không khoa học, dụng cụ thí nghiệm, thiết bị thực hành không đồng bộ.</li> <li>- Không phân định các khu vực.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Xưởng được sắp xếp ngăn nắp, khoa học hơn giúp xưởng trông thoáng và rộng rãi hơn.</li> <li>- Thiết bị được phân loại, bố trí khoa học, dễ dàng trong sử dụng và bảo quản</li> </ul>

Trước cải tiến	Sau cải tiến theo 5S
- Không được dán nhãn, định vị tại nơi quy định hay chu trình quản lý công việc không theo một trật tự nhất định	- Phân định rõ ràng các khu vực. - Các thiết bị được dán nhãn, định vị và chu trình quản lý, bàn giao thiết bị theo các bước cụ thể
Các dụng cụ được để lộn xộn, không được ghi tên và số lượng từng dụng cụ nên khó quản lý	Các dụng cụ được sắp xếp khoa học, ngăn nắp, ghi tên, nhãn rõ ràng theo số lượng nhóm thực hành giúp dễ dàng quản lý.
Nơi để dụng cụ vệ sinh không có chỗ cố định	Nơi để dụng cụ vệ sinh hợp lý, gọn gàng, cố định trong một khu vực
Trong các tủ có nhiều vật	Các tủ được sắp xếp gọn

Việc thực hiện 5S còn khá mới lạ đối với CBGV và SV Khoa Điện trường ĐHKT-KT CN, vì vậy quá trình triển khai thường gặp phải một số vấn đề. Dưới đây là chia sẻ về một số vấn đề thường gặp phải ở các đơn vị khi triển khai 5S, bảng 2.

**Bảng 2. Một số vấn đề thường gặp phải khi triển khai 5S**

Vấn đề thường gặp	Biện pháp khắc phục	Mục đích
Tủ/bàn làm việc cá nhân của một số CBGV (thiếu ý thức thực hiện 5S); tài liệu sắp xếp không khoa học, lộn xộn, không có tính thẩm mỹ	- Thường xuyên nhắc nhở trực tiếp (khi mọi người chưa tạo thói quen). - Nhận xét, nhắc nhở trong bản kết quả kiểm tra 5S hàng tháng (trên bảng tin điện tử, họp khoa...).	- Cải thiện ý thức các thành viên làm việc trong văn phòng khoa. - Đảm bảo nơi làm việc sạch sẽ, gọn gàng, nghiêm túc. - Nâng cao hiệu quả làm việc.
Bàn họp (chung) lộn xộn, không có tính thẩm mỹ	- Thiết kế thông điệp nhắc nhở để dưới lớp kính, VD “Xin vui lòng xếp gọn bàn ghế và đồ dùng sau khi đứng lên”. - Thường xuyên nhắc nhở trực tiếp (khi mọi người chưa tạo thói quen). - Nhận xét, nhắc nhở trong bản kết quả kiểm tra 5S hàng tháng (trên bảng tin điện tử, họp khoa...).	- Tạo ý thức, thói quen (phản xạ không điều kiện) cho tất cả mọi người. - Đảm bảo nơi làm việc sạch sẽ, gọn gàng, nghiêm túc. - Nâng cao hiệu quả làm việc.
Thói quen: tiện tay đặt đồ dùng cá nhân ở bất kỳ vị trí nào trong văn phòng khoa (túi, ví, điện thoại, áo khoác, áo mưa, tài liệu, bài thi, bài kiểm tra, giày dép...)	- Thường xuyên nhắc nhở trực tiếp (khi mọi người chưa tạo thói quen). - Nhận xét, nhắc nhở trong bản kết quả kiểm tra 5S hàng tháng (trên bảng tin điện tử, họp khoa...).	- Tạo ý thức, thói quen (phản xạ không điều kiện) cho tất cả mọi người. - Đảm bảo nơi làm việc sạch sẽ, gọn gàng, nghiêm túc. - Nâng cao hiệu quả làm việc.

## **6. KẾT LUẬN VÀ KIẾN NGHỊ**

Việc triển khai 5S trong toàn trường là cơ hội rất tốt để nâng cao hiệu quả quản lý, nâng cao chất lượng đào tạo; là cơ hội để Khoa Điện thay đổi bộ mặt và hệ thống CSVC. Đồng thời điều chỉnh hoặc thay đổi cả phương pháp giảng dạy thực hành, thay đổi phương pháp đánh giá người học. Để tổ chức giảng dạy và học tập theo mô hình 5S hiệu quả cần thay đổi ý thức, thái độ của cả người học và người dạy; luôn đảm bảo an toàn lao động là hàng đầu; người quản lý xưởng phải tự chủ trong việc

xây dựng, phát triển xưởng thực hành; điều chỉnh lại định mức vật tư, thiết bị thực hành, thí nghiệm phù hợp với điều kiện mới.

Sau 6 tháng Khoa Điện ứng dụng mô hình 5S vào các xưởng thực hành/phòng thí nghiệm, đến nay, bước đầu đã khẳng định được: Lựa chọn quản lý và tổ chức giảng dạy tại xưởng thực hành/ phòng thí nghiệm theo mô hình 5S là bước đi đúng đắn mang lại hiệu quả cao; qua thử nghiệm triển khai vận hành và quản lý các xưởng theo mô hình 5S thấy có hiệu quả rõ rệt về ý thức, quy trình giảng dạy.

## **TÀI LIỆU THAM KHẢO**

- [1] Cải tiến hiện trường sản xuất - AOTS.
- [2] Tài liệu hướng dẫn thực hiện 5S - Chi cục Tiêu chuẩn đo lường chất lượng.
- [3] Tài liệu hướng dẫn thực hiện 5S - Công ty TNHH Cosmos.
- [4] Fi-6 checksheet - Công ty TNHH 4P.
- [5] 5S Guidelines - C4C LTD.

---

*Thông tin liên hệ:*     **Võ Thu Hà**

Điện thoại: 0913024989 - Email: vtha@uneti.edu.vn.

Khoa Điện, Trường Đại học Kinh tế - Kỹ thuật Công nghiệp.





