

<<5S精细化管理>>

图书基本信息

书名：<<5S精细化管理>>

13位ISBN编号：9787550700291

10位ISBN编号：755070029X

出版时间：2011-1

出版时间：海天

作者：李家林

页数：214

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<5S精细化管理>>

### 内容概要

“工厂管理一本通”从企业最热门，也是最需要解决的六个方面（班组管理、品质管理、5S管理、IE管理、目视管理、仓储管理）展开与延伸，注重以市场需求为导向，提供满足不同层次读者需求的梯度产品。

《5S精细化管理》是“工厂管理一本通”的其中一本。

该书采用快餐式、跳跃性、碎片化的阅读模式，以模块化、程序化的方式展开，文中提供具体的案例加以说明，必要的地方穿插图片，使图书更具操作性、可读性、趣味性，是工厂一线管理人员——企业主管、班组长、新入职的大中专学生及工厂管理培训机构、职业管理院校的参考书和使用指南。

## <<5S精细化管理>>

### 作者简介

李家林，1973年出生，陕西汉中人，曾用名李佳林，深圳市戴明企业管理策划有限公司总经理、西北大学管理科学与哲学系毕业，CCAA国家注册高级认证咨询师，中基层领导力、各类ISO认证项目、现场管理、精细化管理等多领域知名实战咨询培训专家、生产管理专家、资深企业训练导师，培训及咨询领域涉及生产管理、成本及质量控制、人力资源等项目。尤其在精益生产、IE工业工程、生产现场管理、班组长管理方面更为擅长；其咨询培训风格具很好实效性和可操作性，十几年来，成功指导过数百家企业。

## &lt;&lt;5S精细化管理&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 自我诊断&mdash;&mdash;企业为什么需要5S第一节 5S的起源与认识一、5S的起源二、5S的定义与目的三、5S与各管理系统的关系第二节 企业为什么要推行5S一、现场诊断二、推行5S活动对现场的好处三、推行5S活动对企业整体的效益附：5S案例：G公司的5S活动实录第二章 5S活动的启动第一节 成立5S活动推行组织一、5S推行组织架构二、5S推行组织的职责三、建立一个推行组织的注意事项附1：某印刷厂5S组织架构与职责附2：5S推行小组组织架构及职责第二节 拟定推行方针及目标一、依企业特色，制定切实可行的5S方针二、5S目标设定第三节 拟订推行计划及实施方法一、拟订5S推行计划二、拟订5S规章制度附1：5S实施办法附2：车间5S管理和执行标准附3：办公区5S管理推行标准附4：5S推动/稽查作业办法附5：5S个人考核办法第四节 实施5S教育培训一、培训对象及内容二、培训方式方法三、制订培训计划四、考核检查附1：5S管理培训测试题附2：5S考核&mdash;&mdash;案例分析要求附3：5S培训测试卷第五节 宣传造势，营造气氛一、召开5S动员会议二、活动口号征集和5S标语制作三、利用内部刊物宣传四、制作宣传板报五、制作推行手册第六节 建立5S样板区一、为什么要建立5S样板区二、开展样板区5S活动的程序三、样板区的选择原则四、样板区的活动重点五、样板区5S活动效果确认及总结报告第七节 全面推进5S活动一、领导强有力的支持二、管理者要进行经常性的现场巡查三、全员参与四、区域负责制第八节 评比与考核一、评比与考核准备二、现场评比与考核三、评比与考核结果总结四、评比结果的运用附1：5S评分作业指引附2：作业区5S评分标准附3：办公区5S评分标准附4：（ ）月5S日检查评分表附5：月份办公室5S稽查评分汇总表附6：月份车间5S稽查评分汇总表第三章 5S活动执行要点第一节 1S&mdash;&mdash;整理一、制定整理三大基准二、现场检查三、定点摄影四、非必需品的清理与判定五、非必需品的处理六、对整理进行评估第二节 2S&mdash;&mdash;整顿一、整顿的作用与流程二、整顿的关键在三定三、识别工作区域四、整顿的具体操作附：某企业整理整顿作业指引第三节 3S&mdash;&mdash;清扫一、清扫的作用与程序二、确定清扫的对象三、清扫前的准备工作要做足四、实施清扫工作五、检查清扫结果六、调查脏污的来源，彻底根除第四节 4S&mdash;&mdash;清洁一、3S检查二、设定&ldquo;责任者&rdquo;，加强管理三、坚持实施5分钟3S活动四、5S目视化五、适时深入培训六、3S标准化附：3S常见问题整改备忘表第五节 5S&mdash;&mdash;素养一、素养活动推行过程二、素养活动推行方法

## &lt;&lt;5S精细化管理&gt;&gt;

## 章节摘录

三、样板区的选择原则 样板区5S活动的目的就是要在公司范围内找到一个突破口，并为大家创造一个可以借鉴的样板。

为了达到这样一个目的，在选择5S活动样板区的时候应注意以下事项：（一）选择硬件条件差、改善难度大的部门作为样板区 如果选择一个硬件条件好（比如说新建的厂房、新买的设备等）的车间或部门，短期的5S活动很难创造出令人信服的，特别是能够产生视觉冲击力的5S效果。

相反，选择一个硬件条件差，改善难度大的车间或部门，通过短期集中的5S活动，将使管理现场得到根本的改变，特别是一些长期脏、乱、差的地方得到了彻底的改观。

将对员工产生巨大的视觉冲击，使样板区真正发挥样板区的作用。

（二）选择具有代表性的部门作为样板区 在选择5S活动样板区时，还应考虑所选择的样板区应有一定的代表性，其现场中所存在的问题具有普遍性。

只有这样，改善的效果才有说服力，才能被大多数人认同和接受。

不然，就很难达到预期的效果，也就不能给其他部门提供样板和参考作用。

（三）所选样板区的责任人改善意识要强 要想样板区的5S活动在短期内见效。

选择改善意识比较强的负责人尤为重要。

否则，再好的愿望都将会落空。

四、样板区的活动重点 样板区的5S活动，重点应该落实整理、整顿和清扫活动，并通过这三项活动改变现场的面貌。

（一）要在短期内突击进行整理 采取长期分阶段进行整理的方法是不明智的。

特别是在样板区5S活动中，有必要在一个较短的时间段内，对整个车间的物品进行一次大盘点，严格分出有用的和无用的，为将该废弃的物品一扫而光做准备。

（二）下狠心对无用物品进行处理 在处理无用物品的过程中，要“下狠心”。

我们通常所说的“做好整理工作的关键是废弃的决心”指的就是这个意思。

当然，在推进样板区5S活动的过程中，也许还没有明确的废弃基准和废弃应该遵循的手续（即物品废弃标准），可能遇到不好处理的情况。

在这种情况下，有两种方法可供选择，一种是把无用物品集中放置，及时召集公司领导和有关部门领导现场办公，快速地决定这些物品的处置；另一种方法是将待处理的物品搬离样板区现场，等待物品废弃标准的出台。

（三）快速的整顿 从工作或操作的便利性、使用的频度、安全性、美观等方面决定物品的放置场所、摆放方法。

整顿的另一个重要任务是标志。

一般的说，标志要尽量采用全公司统一的方法、文字、颜色等。

但是，为了快速地做好样板区的整顿工作，可以独自（有时是临时）决定标示的方法，标志的制作也可力求简单便捷，等到全面推广的时候再来研究全公司统一的标示方法。

.....

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>