

课程五：《持续开展 5S 管理 打造安全的作业环境》

第一节 石油化工企业现场 5S 管理概述

一、 5S 管理方法的起源 1. 5S 管理的理论基础

2. 5S 管理方法起源

3. 5S 管理方法在我国化工企业的应用

二、 实施 5S 管理的目的及意义

1. 成功的 5S 会带来什么？安全、节约、质量

2. 成功的 5S 会带来什么？客户的选择

3. 成功的 5S 会带来什么？提升人的素养

三、 5S 管理的核心及实施要领

1. 5S 管理的核心—JIT

2. 全面理解 5S 管理

3. 5S 实施要领

第二节 现场 5S 管理基本要求

一、 整理

事故致因理论 — 轨迹交叉理论

1. 整理的基本概念

2. 整理的程序与方法

3. 整理方法的延伸

努力减少现场人员、材料、工器具、作业活动

现场人员、设备、工器具合格上岗

整理是为了员工好心情，员工好心情是“整理”出来的。

二、整顿

事故致因理论—能量意外释放

1. 整顿的基本概念
2. 整顿的步骤与思路
3. 整顿方法的延伸应用

检修区域网格化管理

距离隔离,防止危险叠加

能量隔离 四有四必有

人机和谐,避免强迫体位

安全设备完好,设施齐全

可视化管理,将现场问题可视化

三、清扫

五个为什么?

1. 清扫的基本概念
2. 清扫的方法和步骤
3. 延伸清扫管理工作内容

进入工作岗位先扫除掉不良的工作情绪

清扫就是点检,带着问题去现场

发现问题,尽快找到真相

员工只做你检查的,不做你希望?

四、清洁 1. 清洁的基本概念

2. 清洁活动的要点

3. 清洁管理的延伸：

明确最小作业点负责人

班组日常工作清单

五、素养

1. 素养的基本概念

2. 提升素养的方法和程序

3. 职业化素养的表现