

NGHIÊN CỨU PHONG CÁCH QUẢN LÝ NHẬT BẢN " 5 S ", CÔNG CỤ QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG HIỆU QUẢ NHẤT

TS. Nguyễn Đắc Tâm
Phó Hiệu trưởng ĐHDL Văn Lang - Cựu tu nghiệp sinh AOTS

1. GIỚI THIỆU

Theo bảng Tổng sắp Global 500 do tạp chí kinh tế FORTUNE công bố, trong năm 2001, có 500 công ty được bình chọn đứng hàng đầu thế giới. Trong đó, Nhật Bản là nước có số công ty chiếm vị trí cao và nhiều nhất – đặc biệt là tại khu vực Châu Á.

Đạt được kết quả trên phần lớn là do các công ty Nhật Bản đã áp dụng công cụ quản lý chất lượng "5S" một cách toàn diện và triệt để suốt quá trình sản xuất kinh doanh.

Đặc điểm của "5S" là tính ứng dụng đơn giản, tính thích nghi cao và chi phí đầu tư không lớn. Cốt lõi của "5S" xuất phát từ nguồn động viên con người trong tổ chức. Quả đúng như giáo sư KONDO đã nói: "Nguồn động viên con người là yếu tố thiết yếu nhất trong quản lý" (Human motivation is the most essential factor in management).

Và chủ trương của Trường là trong thời gian sắp tới phải thực hiện nghiêm túc các tiêu chí kiểm định chất lượng đại học do Bộ Giáo dục và Đào tạo đề ra, vậy có nên chăng đưa "5S" vào quản lý các mặt chất lượng tại Đại học dân lập Văn Lang ngay trong năm học thứ 10 này?

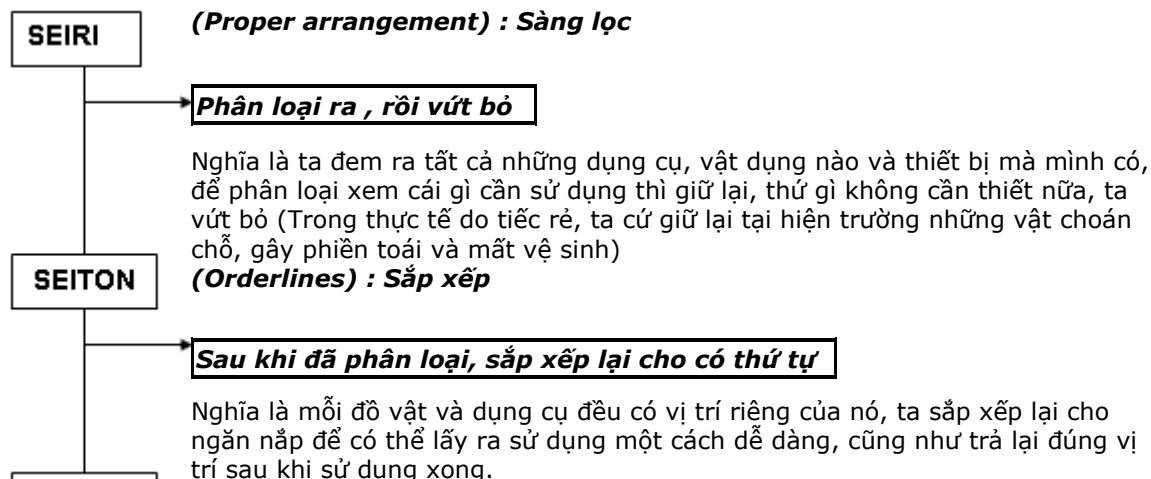
Thật ra, chúng ta cần tìm hiểu kỹ hơn về "5S" và nghiên cứu trước một bước để có được tính đồng thuận cao trong mỗi "con người" trong tổ chức của chúng ta. Có như thế thì việc thực hiện quản lý theo "5S" mới thành công.

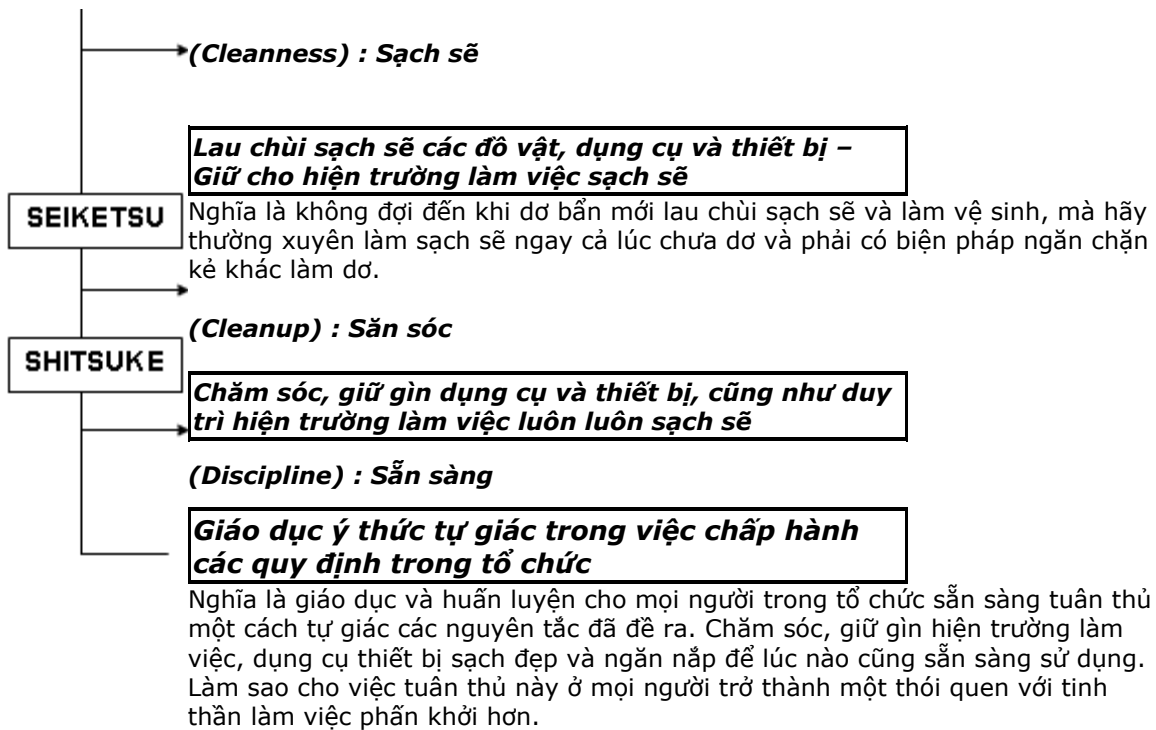
2. "5 S" LÀ GÌ?

Trong tiếng Anh, người ta viết là "THE 5S'S" – Chữ này có nghĩa là phụ âm "S" của năm từ bắt đầu bằng "S" – Đó là:

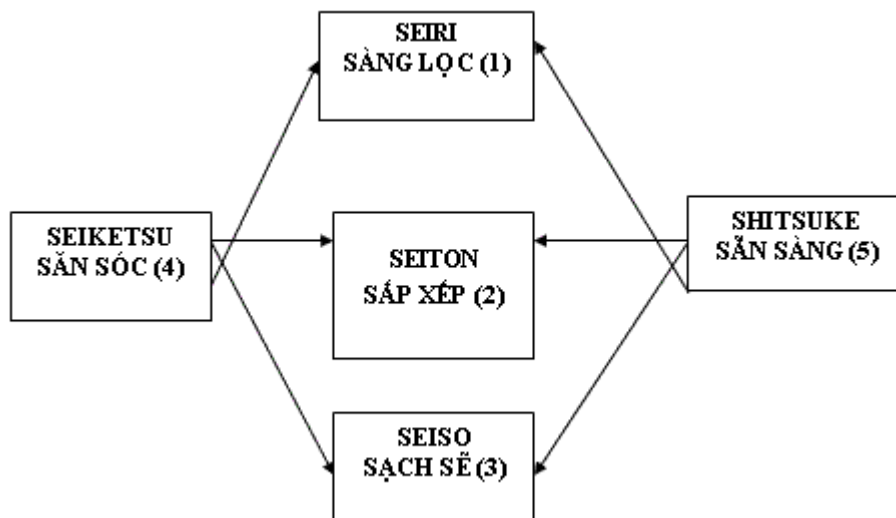
- SEIRI (sàng lọc)
- SEITON (sắp xếp)
- SEISO (sạch sẽ)
- SEIKETSU (sẵn sóc)
- SHITSUKE (sẵn sàng)

3. Ý NGHĨA VÀ GIẢI THÍCH CÁCH SỬ DỤNG CỦA "5 S"





4. MỐI QUAN HỆ HỖ TƯƠNG CỦA "5 S"



5. MỤC ĐÍCH CỦA VIỆC ÁP DỤNG "5 S"

5.1 . Để cải tiến hiện trường làm việc hay sản xuất

Giúp phát hiện nhanh nhất các bất thường xảy ra tại hiện trường, nhờ:

- Quản lý bằng hiện vật, bằng hình ảnh và biểu đồ v.v...
- Quản lý bằng trực quan (nghe, nhìn)

5.2. Cải tiến chất lượng công việc, chất lượng sản phẩm

- Không sử dụng nhầm vật tư, thiết bị ...
- Thiết bị luôn ở tình trạng sử dụng tốt
- Hiện trường làm việc và sản xuất luôn sạch sẽ và ngăn nắp

5.3. Hạ giá thành sản phẩm

- Không lãng phí lao động
- Không lãng phí vật tư
- Không trục trặc trong các quy trình

5.4. Tăng năng suất lao động

- Tinh thần làm việc phấn khởi hơn vì mọi người trong tổ chức đều tự giác cao như nhau.
- Phòng chống việc nhầm lẫn do thiết bị được bảo quản và đặt để ngăn nắp, hiện trường làm việc và sản xuất sạch sẽ v.v...

5.5. Phục vụ lợi ích cộng đồng và người lao động

- Môi trường làm việc tốt sẽ tạo sản phẩm hoặc dịch vụ tốt – Điều đó tạo được “chữ tín” trong lòng khách hàng.
- Quản lý chất lượng tốt xuất phát từ quản lý hiện trường tốt.

6. ĐIỀU KIỆN ĐỂ THỰC HIỆN “5 S”

- Điều kiện 1	Đòi hỏi lãnh đạo phải có quyết tâm thực hiện “5 S”
- Điều kiện 2	Nếu đồng ý, hãy bắt đầu bằng đào tạo, huấn luyện
- Điều kiện 3	Hãy xem “5 S” là một dự án đầu tư nhỏ và dài hạn, chịu tốn kém một ít chi phí, “5 S” sẽ mang lại hiệu quả
- Điều kiện 4	Hãy nắm chắc mục tiêu của “5 S”: cải tiến hiện trường, tăng chất lượng, tăng năng suất, giảm lãng phí và tăng lợi ích cộng đồng và người lao động
- Điều kiện 5	Hãy tiến hành “5 S” bằng một số công việc có lợi ích cho người lao động và cộng đồng trước khi tiến hành các công việc khác (có như thế mọi người trong tổ chức mới hiểu và thấy rằng “5 S” sẽ mang lại lợi ích cho họ, chứ không phải cho giới chủ hoặc cho tổ chức.
- Điều kiện 6	Biến “5 S” trở thành một “cuộc chơi” lớn để mọi người đều được tham gia và thụ hưởng thành quả.
- Điều kiện 7	Thành lập 1 bộ phận chuyên trách “5 S”, gồm những người hiểu biết công tác quản lý .
- Điều kiện 8	Hãy thực hiện từng bước các cải tiến tốt nhất theo điều kiện của tổ chức hoặc đơn vị mình.
- Điều kiện 9	Tạo điều kiện cho nhiều người đi tham quan, xem các tổ chức hay đơn vị khác thực hiện “5 S” để họ học tập về làm cho đơn vị mình.
- Điều kiện 10	Vận dụng “5 S” phù hợp theo hoàn cảnh và văn hóa Việt Nam .

7. THỬ ĐỊNH HÌNH RA MỘT SỐ VIỆC LÀM THỰC TẾ TẠI HIỆN TRƯỜNG ĐỂ THỰC HIỆN “5 S”

- (1) Tất cả mọi người đều có bảng tên (kể cả khách)
- (2) Định khu vực để xe, sắp xếp thứ tự
- (3) Chọn khu vực hút thuốc riêng hoặc gắn bảng “no smoking”
- (4) Đặt bảng thông báo của đơn vị ở vị trí thuận lợi nhất, thông tin phải cập nhật
- (5) Thực hiện các bảng biểu và khẩu hiệu “5 S”, và đặt ở vị trí thuận tiện và dễ thấy nhất
- (6) Phân chia rõ ràng có ký hiệu riêng cho từng khu vực đặt thiết bị, đường di chuyển, nơi chứa các sản phẩm ...
- (7) Lập sơ đồ lắp đặt thiết bị, quy trình công nghệ để hướng dẫn
- (8) Lập bảng phân công cụ thể các cá nhân phụ trách

- (9) Các tủ sử dụng chung đều dán nhãn
- (10) Hồ sơ sắp xếp ngăn nắp có tiêu đề
- (11) Thực hiện dán nhãn, biển báo các nơi hạn chế hoặc nguy hiểm
- (12) Vật tư, vật tồn kho được sắp xếp ngăn nắp, có nhãn, có phiếu theo dõi v.v...
- (13) Thực hiện và trưng bày các sơ đồ cần thiết ở nơi dễ nhìn
- (14) Có đầy đủ thùng rác đặt nơi thích hợp
- (15) Nhà vệ sinh sạch sẽ và thuận tiện
- (16) Dọn dẹp sạch, gọn ghẽ các nơi xó xỉnh, sau góc tủ, góc thiết bị v.v...
- (17) Bố trí sắp xếp phòng làm việc như 1 phòng trưng bày tiến đến toàn nhà máy như 1 phòng trưng bày lớn.
- (18) Tạo một góc nhỏ để thư giãn, căn tin sạch sẽ
- (19) Không để các đồ vật che khuất tầm nhìn và lộn xộn
- (20) Thực hiện việc chống nóng, chống ồn, chống ô nhiễm v.v...
- (21) Lập một đề mục kiểm tra (checklist) cho từng hiện trường
- (22) Giáo dục mọi người giữ nếp sống văn minh tại hiện trường làm việc
- (23) V.v...

8. KẾT LUẬN

Tất nhiên, có nhiều công cụ để tiến hành quản lý chất lượng. Thế nhưng, "5 S" có những ưu thế vượt trội về mọi mặt như đã được giới thiệu ở phần đầu. Để thực hiện "5 S" có hiệu quả, chúng ta cần sự đồng thuận từ nhiều phía và biết sáng tạo để biến cái hay của phong cách quản lý Nhật Bản thành cái phù hợp trong quản lý chất lượng theo văn hóa Việt Nam./.