

## 5S 审核清单——行业认证版

### 模板信息

|        |                                                                                                                                                               |
|--------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 模板固定标识 | 5s-audit-checklist                                                                                                                                            |
| 版本     | v1.0                                                                                                                                                          |
| 语言     | 简体中文 ( zh-CN )                                                                                                                                                |
| 检查项数量  | 33                                                                                                                                                            |
| 来源     | <a href="https://layeraudit.com">https://layeraudit.com</a>                                                                                                   |
| 修订日期   | 2026-10-27                                                                                                                                                    |
| 说明     | 本5S审核检查表为工厂主管和经理提供结构化工具，供制造团队验证各工位对整理（Sort）、整顿（Set in Order）、清扫（Shine）、标准化（Standardize）和素养（Sustain）的符合性。评估工作流程，标记低效环节，并持续遵循持续改进的最佳实践。下载本检查表，打造更清洁、更安全、更高效的工厂。 |

### 审核信息（审核时填写）

|         |  |
|---------|--|
| 审核日期    |  |
| 审核人     |  |
| 审核区域/部门 |  |
| 陪同人员    |  |

### 使用说明

1. 本审核表共 33 个检查项，逐条在「检查清单」工作表中记录结果。
2. 源文件未定义固定的合格判定选项，请按贵司规则填写结果（如：符合 / 不符合 / 不适用）。
3. 评分、结论与签名由审核人在「评分与签字」工作表中手工填写。
4. 需要照片或其他证据时，在「备注/证据编号」列填写证据编号，照片按编号单独存档。
5. 检查项编号已重新编排为连续编号；与源文件的行号对应关系保存在交付包中的「编号对应表.xlsx」。

5S 审核清单——行业认证版 — 检查清单

| 编号 | 章节                      | 检查项目                                                                                                                                  | 结果 | 备注/证据编号 |
|----|-------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|---------|
|    | 5S审核                    | 评分标准：4 - 完全符合——达到或超出所有预期，无需采取行动。3 - 基本符合——发现轻微问题，但总体符合性良好。2 - 部分符合——部分区域达到标准，但多处需要改进。1 - 需要改进——发现重大问题，需采取纠正措施。0 - 不符合——未达到要求，须立即采取行动。 |    |         |
| 1  | 整理（Seiri）——清除非必需物品      | 工作区域内仅有生产所需的必要工具、物料和设备。                                                                                                               |    |         |
| 2  | 整理（Seiri）——清除非必需物品      | 所有非必需物品、废料和报废设备均已从生产车间清除。                                                                                                             |    |         |
| 3  | 整理（Seiri）——清除非必需物品      | 过期、陈旧或有缺陷的原材料和零部件已妥善废弃或转移至指定存储区。                                                                                                      |    |         |
| 4  | 整理（Seiri）——清除非必需物品      | 红牌物品已放置在指定区域，以便按公司政策进行审查并及时处置。                                                                                                        |    |         |
| 5  | 整理（Seiri）——清除非必需物品      | 储物架、料箱和货架上无可能阻碍工作流程的多余或过时库存。                                                                                                          |    |         |
| 6  | 整理（Seiri）——清除非必需物品      | 工位上无可能造成分心或污染风险的非必要个人物品。                                                                                                              |    |         |
|    | 整理（Seiri）——清除非必需物品      | 补充观察：                                                                                                                                 |    |         |
| 7  | 整顿（Seiton）——高效组织工作空间    | 生产工具、机器和物料存放于指定位置，标识清晰，便于快速识别。                                                                                                        |    |         |
| 8  | 整顿（Seiton）——高效组织工作空间    | 工位按人机工程学布置，以支持高效工作流程并最大限度减少不必要的移动。                                                                                                    |    |         |
| 9  | 整顿（Seiton）——高效组织工作空间    | 常用工具和物料放置在易于取用的位置，以减少停机时间。                                                                                                            |    |         |
| 10 | 整顿（Seiton）——高效组织工作空间    | 通道、出口、灭火器、紧急切断点和安全设备均已清晰标识且无障碍。                                                                                                       |    |         |
| 11 | 整顿（Seiton）——高效组织工作空间    | 使用工具形迹板、工具系绳和指定存储方案，以保持井然有序并防止工具错放。                                                                                                   |    |         |
| 12 | 整顿（Seiton）——高效组织工作空间    | 电缆、软管和电线布置整齐、固定牢靠并加以保护以防损坏，避免安全隐患。                                                                                                    |    |         |
| 13 | 整顿（Seiton）——高效组织工作空间    | 在制品（WIP）物料存放于指定区域，以防止瓶颈和杂乱。                                                                                                           |    |         |
|    | 整顿（Seiton）——高效组织工作空间    | 补充观察：                                                                                                                                 |    |         |
| 14 | 清扫（Seiso）——保持清洁         | 地面无污垢、灰尘、油污、金属屑和化学品泄漏。                                                                                                                |    |         |
| 15 | 清扫（Seiso）——保持清洁         | 所有机器和工位均已制定定期清洁计划并得到执行。                                                                                                               |    |         |
| 16 | 清扫（Seiso）——保持清洁         | 清洁工具和用品随时可用，存放妥当并有标识。                                                                                                                 |    |         |
| 17 | 清扫（Seiso）——保持清洁         | 生产线、机器和设备无灰尘、油污和碎屑积聚。                                                                                                                 |    |         |
| 18 | 清扫（Seiso）——保持清洁         | 操作人员负责在轮班期间及轮班结束后保持其工作区域清洁。                                                                                                           |    |         |
| 19 | 清扫（Seiso）——保持清洁         | 地面、排水沟和通风系统定期检查和清洁，以防止安全隐患。                                                                                                           |    |         |
| 20 | 清扫（Seiso）——保持清洁         | 油漆标记和安全线保持清晰可见，并按需重新粉刷以保持醒目。                                                                                                          |    |         |
|    | 清扫（Seiso）——保持清洁         | 补充观察：                                                                                                                                 |    |         |
| 21 | 标准化（Seiketsu）——建立程序与一致性 | 5S程序已形成文件、定期评审，并在所有班次中得到一致执行。                                                                                                         |    |         |
| 22 | 标准化（Seiketsu）——建立程序与一致性 | 标准作业程序（SOP）已醒目张贴，并加以更新以反映最佳实践和法规要求。                                                                                                   |    |         |
| 23 | 标准化（Seiketsu）——建立程序与一致性 | 相似生产区域的工位布局、工具存放和物料流转均已标准化，以提高效率。                                                                                                     |    |         |
| 24 | 标准化（Seiketsu）——建立程序与一致性 | 已建立结构化的升级处理流程，用于识别、记录和处理5S偏差及不符合项。                                                                                                    |    |         |
| 25 | 标准化（Seiketsu）——建立程序与一致性 | 可视化管理工具（如颜色编码、标识牌、地面标线和看板系统）得到有效运用，以指导生产人员。                                                                                           |    |         |

5S 审核清单——行业认证版 — 检查清单

| 编号 | 章节                          | 检查项目                                                 | 结果 | 备注/证据编号 |
|----|-----------------------------|------------------------------------------------------|----|---------|
| 26 | 标准化 ( Seiketsu ) ——建立程序与一致性 | 严格执行预防性维护计划，确保所有设备保持最佳运行状态。                          |    |         |
| 27 | 标准化 ( Seiketsu ) ——建立程序与一致性 | 补充观察：                                                |    |         |
| 28 | 素养 ( Shitsuke ) ——保持长期纪律    | 5S培训已纳入员工入职培训和复训课程，以保持符合性。                           |    |         |
| 29 | 素养 ( Shitsuke ) ——保持长期纪律    | 定期开展5S审核，纠正措施在规定期限内得到跟踪和落实。                          |    |         |
| 30 | 素养 ( Shitsuke ) ——保持长期纪律    | 员工通过反馈和改进举措积极参与5S标准的保持和提升。                           |    |         |
| 31 | 素养 ( Shitsuke ) ——保持长期纪律    | 主管和管理层对5S执行情况提供持续强化并落实责任。                            |    |         |
| 32 | 素养 ( Shitsuke ) ——保持长期纪律    | 已建立表彰和激励计划，以奖励展现出卓越5S实践的团队或个人。                       |    |         |
| 33 | 素养 ( Shitsuke ) ——保持长期纪律    | 鼓励开展持续改进举措（如改善（Kaizen）活动、精益制造研讨会），以完善5S实践并与运营目标保持一致。 |    |         |
|    | 素养 ( Shitsuke ) ——保持长期纪律    | 补充观察：                                                |    |         |

# 5S 审核清单——行业认证版 — 评分与签字

## 评分标准

评分标准：4 - 完全符合——达到或超出所有预期，无需采取行动。3 - 基本符合——发现轻微问题，但总体符合性良好。2 - 部分符合——部分区域达到标准，但多处需要改进。1 - 需要改进——发现重大问题，需采取纠正措施。0 - 不符合——未达到要求，须立即采取行动。

## 签字确认

|        |  |
|--------|--|
| 检查人员签字 |  |
| 班次主管签字 |  |
| 产线主管签字 |  |