

# 酒店工单管理系统报修管理系统

产品名称	酒店工单管理系统报修管理系统
公司名称	广东工程宝科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市天河区天河路547号804房（不可作厂房使用）（仅限办公用途）
联系电话	020-87564231 18011726340

## 产品详情

什么是改善？

改善包含两个内容。一个是“改”，即改动、改变、改革，就是让现状发生变化，这是过程。另一个是“善”，即完善、尽善尽美，就是改的结果要更好。

不管你是想学习上有更多突破、工作中要实现理想，还是生活中想获得更多幸福感，都需要持续去改善。

。

2

为何要改善？

很多人不愿意改善，或者不愿意配合改善，就是没有明白改善的目的。

改善的\*\*目的主要是以下两个方面：

第一，改善就是解决根本问题

经常听到企业里面的人说：“我现在很忙，我要解决质量投诉的问题，我要解决不能按时交货的问题，我要处理设备故障问题……没空做改善！”乍一听，好像很有道理，好像也很“冠冕堂皇”，但实际是在推诿，是在逃避，甚至可以说是在欺骗。因为他没有把改善融入到工作中，只能整天面临同样问题，只会一直救火，好像自己做了很多事，在公司显得很重要。

比如：再次发生火灾的根源在于只是把火扑灭了，没有把着火的根源排除，如何避免再有类似事故发生，不管是业主把火不小心倒入垃圾桶、楼道堵塞、大楼建筑材料问题，还是安全装置不够、物业管理不到位等问题，都得从头到尾重新梳理，逐个解决，否则下次悲剧还会重演。所以，改善不是解决问题，而是解决“根本问题”。

## 第二，改善就是避免问题

解决根本问题的前提是问题已经产生，我们只能投入人力、物力、财力解决，但更好的做法是避免问题。

如果你是老板，你是喜欢经常解决紧急问题的人，还是喜欢他的工作没什么问题的人。很多人会误判，觉得解决问题就是能力，但避免问题才是高手，因为问题的出现、解决、重复解决都是巨大的企业成本浪费。

3

## 管理改善的七大关键要素

### （一）制度

制度管人员的行为。

每个人都是一个独立的思想个体，都有自己独立的思想认知和对事情的理解，认知决定行为，行为注定结果。

所以，在管理改善中，首先就要建立健全并落实各项规章制度，统一动作，才能保证改善结果的符合性。

## （二）流程

流程管事情的方向。

任何一家公司，都是一条完整的经营链条，环环相扣，节节衔接，不能错位越界，不能偏离脱轨，否则必然是导致整个链条交错乱套，阻力频现，摩擦频出，彼此磨损严重，甚至导致短链脱节。

在管理改善中，必须明确做事顺序以及边界在哪里，防止无意或有意错位越界，输入来自哪里？输出流向哪里？让整个团队的管理改善工作形成工作流，按照既定的轨道顺畅流通。

## （三）计划

计划管工作的进度。

做任何事都要有一个时间节点，否则就会导致工作无结果。

## （四）目标

目标管人员的干劲。

没有目标就会导致干多干少无所谓，完成早或晚无所谓，必然就会在团队内部导致层级分明，一部分人干得热火朝天，一部分人不紧不慢，一部分人总是在滥竽充数，时间久了，滥竽充数的队伍越来越庞大，\*终演变成整个团队都是工作无激情，无干劲，无效率，得过且过，做一天和尚撞一天钟，人浮于事，出工不出力，何以谈效率？何以谈产量？何以谈进度？何以谈竞争力？何以谈生存力？

所以，要想做好管理改善，必须引入目标激励机制，让优秀的更优秀，让中立的变优秀，让混日子的早点下车，重点培养能干事、想干事、干成事的人，重点把适合企业发展的人才引进来，防止在企业内部出现严重的“螃蟹效应”，要在企业内部培养培育“鲶鱼效应”。

## （五）激励

激励管人员的雄心。

有野心、有抱负的人，才是企业发展大强大的资本，才是企业走得更好、更高、更远的资本，更是企业百年常青的持久力。所以，在管理改善过程中，要结合企业的实际情况建立适宜的激励机制。

## （六）标准

标准管行为的结果。

没有标准的\*终结果就是人人都是标准，人人都是标准的结果就是企业一步一步跌落深渊。所以，在管理改善中，一定要建立完善的工作（作业）标准。

## （七）沟通

沟通引导人的思想。

思想管理在企业管理过程中又是很重要的一环，否则所有的制度、流程、标准都是废纸，更无从谈起价值观趋同一说，当思想认知不一致的时候，才是企业内耗\*严重的时候。

不论是老板，还是管理者，都要善于做思想工作，做思想工作的唯一方法就是要与团队多沟通、常沟通，就要会沟通、善沟通、懂沟通，沟通才能引起共鸣，沟通才能消除隔阂，拉近距离，沟通才能引起共识，沟通才能发现道同者，沟通才能发现千里马，沟通才能知己知彼，沟通才能实现心胜。

4

## 管理改善的七大步骤

### 第一步，找出问题

分析现状，找出存在的问题，包括产品（服务）质量问题及管理中存在的问题。尽可能用数据说明，并确定需要改进的主要问题。

### 第二步，分析原因

分析产生问题的各种影响因素，尽可能将这些原因罗列出来。

### 第三步，确定主因

找出影响质量的主要因素。

影响质量的主要因素往往是多方面的，从大的方面看，可以有操作者（人）、机器设备（机）、原材料（料）、工艺方法或加工方法（法）、环境条件（环）以及检测工具和检测方法（测）等。

#### 第四步，制定措施

针对影响质量的主要因素制定措施，提出改进计划，并预计其效果。

措施和活动计划具体为“5W1H”的内容，也就是说，要回答：为什么制定这一措施计划，预计达到什么目标，在哪里执行这一措施计划，由哪个单位或哪个人来执行，何时开始，何时完成，如何执行。

按既定的措施计划开始实施，也就是D-执行阶段。

#### 第五步，检查效果

根据措施计划的要求，检查、验证实际执行的结果，看是否达到了预期的效果，也就是C-检查阶段。

#### 第六步，标准化

根据检查的结果进行总结，把成功的经验和失败的教训都纳入有关标准、规程、制度之中，巩固已经取得的成绩。也就是A-处理阶段。

#### 第七步，不遗留问题

根据检查的结果提出这一循环尚未解决的问题，分析因质量改进产生的新问题，把它们转到下一次PDC A循环的第一步。