



PASIÓN POR EDUCAR

**Nombre de alumno: Francisco Jiménez
López**

**Nombre del profesor: Jorge Enrique
Albores**

Nombre del trabajo: cuadro sinóptico

Materia: control total de calidad

Grado: 7to Cuatrimestre

Grupo: "A"

HERRAMIENTAS DE MEJORA CONTINUA

Just time

Esto es un sistema restringido en los 70 pero se volvió a activar para el año 1976 los japoneses lo fueron mejorando poco a poco Toyota y a partir de Ese momento se empezó a difundir por las diferentes empresas Manufactureras de Japón la cual tuvo éxito y fue mejorando poco por poco utilizado por varias empresa al reconocerse rentable esto se basaba en la Reducción o eliminación de todo lo que implique desperdicio en las actividades De compras, fabricación, distribución y apoyo a la fabricación esto ayuda a Varias empresas.

Esto se basa en el control y la etiquetación de productos de ventas par año Perder el orden del producto y saber cuánto hay si ya acabo o si tenemos en Existencia alguna, es una herramienta basada en la manera de funcionar de Los supermercados para la control de etiquetación.

Qué es kanban

Control de inventarios, es una herramienta basada En la manera de funcionar de los supermercados.

Funciones

control de la producción y mejora de los procesos se entiende la

De kanban

integración de los diferentes procesos y el desarrollo un sistema.

Básicamente kanban

Poder empezar cualquier operación estándar en

Nos servirá.

Cualquier momento, Dar instrucciones basadas en las. condiciones actuales del área de trabajo etc.

KANBAN

Implemen-

esto se basa en control de producción y compras comprenda

tando kanban

como un sistema KANBAN va a facilitar su trabajo y mejorar Su Eficiencia, mediante la reducción de la supervisión directa.

HERRAMIENTAS DE MEJORA CONTINUA

Este sistema se puede implantar también para facilitar la detección de errores.

Poka yoke. **Funciones de** puede diseñarse para prevenir los errores o para advertir
Los sistemas sobre ellos, Función de control; sistema para impedir que el
Poka-Yoke error ocurra, Función de advertencia; cuando tenga lugar el
Fallo para advertir al operario de que debe corregirlo

Tipos de facilita las errores, Se elimina el riesgo de cometer errores en las
Poka-Yoke actividades repetitivas, soluciones simples de implantar errores.

Tiene como significa bueno, por lo tanto, al combinar los dos términos
Obtenemos Un significado de mejoramiento. Esto es como un cambio de
Innovación incremental. Es un proceso de mejora continua basado en acciones
KAIZEN concretas, simples y poco onerosas, y que implica a todos los trabajadores de una
Empresa, desde los directivos hasta los trabajadores de base.
Se usa esto más en Japón en las grandes empresas como Toyota, 57 Sharp,
Honda, Suzuki, Nippon Steel, Sumimoto, etc.

Se vinculan a una mejora continua de las condiciones de calidad, seguridad
Medio ambiente.

Es una técnica para la gestión del trabajo que tiene como objetivo alcanzar
Una mayor productividad con un mejor ambiente laboral. Es una filosofía
Basada en el trabajo organizado y ordenado que pretende alcanzar un nivel
De máxima calidad y su impacto se observa a largo plazo.

seiton – orden; establece de acuerdo a los criterios racionales, de tal forma
que cualquier elemento esté localizable en todo momento

METO-DOLOGÍA **seiso – limpieza;** se condiciones adecuadas de aseo e higiene

DE LAS 9'S **seiketsu – control visual;** forma empírica de distinguir una situación normal de
Una anormal.

hitsuke – disciplina y hábito; hábito la puesta en práctica de los procedimientos
Correctos.

shikari – constancia; as cosas y permanecer en ellas sin cambios de actitud.
Esto es lo más principal para la mejorar la empresa y controlar su empresa.