



UNIVERSIDAD DEL SURESTE

NOMBRE DEL DOCENTE: Reynaldo Gallegos

ASIGNATURA: SUMODULO I Y II

NOMBRE DEL ALUMNO: Agustín Vera Torres

GRADO: 5 cuatrimestre GRUPO: BRH

FECHA: 2 – 4 – 2023

4.6 TECNICA DE LAS 5S DE LA CALIDAD

Las 5S es una técnica de gestión original de Japón y que se basa en 5 fases simples, así las 5S japonesas o las 5S de la calidad son: Seiri (eliminar), Seiton (ordenar), Seiso (Limpiar), Seiketsu (Estandarizar) y Shitsuke (disciplina).

El nombre del método (5S) se llama así porque está formado por 5 etapas, cada una de las cuales empieza por S en japonés.

Los principios en los que se basa el 5S quizás sean los más fáciles de entender dentro del pensamiento Lean, y además posiblemente sea la herramienta menos costosa económicamente. Aun así, el 5S o Lean 5S es una potente herramienta que genera grandes beneficios pero que difícilmente se consigue exprimir el máximo beneficio

4.6.1 Objetivos principales de la técnica 5S

Pues todos los objetivos relacionados con el aspecto del puesto de trabajo, el orden en las herramientas, el ambiente de trabajo, la seguridad.

Ejemplos de lo que se pretende evitar es:

- Movimientos innecesarios en el flujo de trabajo.
- Aspecto sucio del entorno laboral.
- Falta de seguridad laboral en el puesto, uso de gafas y protecciones.
- Falta de instrucciones en planta.

Los proyectos de implantación de 5S deben ser abordables y medibles, cortos en el tiempo. Sus mejoras visuales son muy evidentes, lo que da la sensación de que se mejoran cosas. A su vez, el análisis del puesto de trabajo y flujo del proceso permite mejora continua. Para proyectos 5S la dirección debe dotar de recursos, y hay un cambio en la cultura de la empresa importante.

4.6.2 Fases de implantación de las 5S

La implantación de las 5S o las 5 eses consiste en 5 pasos o fases, cuyos nombres en japonés comienzan todas por S: Seiri (eliminar), Seiton (ordenar), Seiso (Limpiar), Seiketsu (Estandarizar) y Shitsuke (disciplina).

1. Seiri – Eliminar: Seiri significa clasificar y eliminar del puesto de trabajo los elementos innecesarios para poder realizar la tarea asignada al puesto de trabajo. Por lo que hay que separa lo necesario de lo prescindible para evitar posibles despilfarros:

- Espacio
- Transportes innecesarios
- Menor inventario
- Tiempo para encontrar útiles

Para cada herramienta hay que preguntarse si es útil o no, y además si es útil ahora o en el futuro. Podemos encontrar como beneficios inmediatos de la fase Seiri los siguientes:

- Aumento de espacio en planta.
- Organización de los recursos, y minimización de tiempos de procesos.
- Aumento en seguridad laboral.

2. Seiton – Ordenar

Seiton consiste en establecer un pedido u organización de los recursos necesarios para el proceso de producción. El propósito es reducir el tiempo para encontrar recursos. La implementación de Seiton implica los límites de cada área de trabajo y la comunicación entre ellas.

Luego defina cada sitio específico. Mirando el lado práctico, el desarrollo de Seiton es identificar y documentar dónde se usa cada elemento y dónde se almacena (facilita la ubicación de recursos en función del uso y "automatiza" el hacer). Se trata de encontrar la

mejor ubicación en función de dónde lo use, con qué frecuencia lo use y qué tan difícil sea manejarlo y mantenerlo.

Esta fase, entre otras cosas, mejorará el acceso a los elementos necesarios, mejorará la seguridad de la empresa y aumentará la productividad general de la planta.

3. Seiso – Limpieza e inspección

Incluye la limpieza del perímetro y la inspección de defectos. Es anticipar defectos y fallas. La aplicación de esta fase hace que se acepte 4464 la limpieza como una de las tareas a realizar, imprescindible y enfocada desde el punto de vista del mantenimiento preventivo de una máquina o recurso. No es suficiente mantener limpio el, sino que también es importante que esté libre de mal funcionamiento y defectos. La limpieza debe utilizarse como herramienta para detectar posibles errores y averías. La resolución del defecto debe ser definitiva.

Los beneficios de esta fase (seiso) son muy parecidos a la aplicación de una correcta política de mantenimiento preventivo, y son básicamente el incremento del tiempo entre averías (reducción del número de averías) y decremento del riesgo de accidentes laborales

4. Seiketsu – Estandarizar

La cuarta etapa consiste en estandarizar lo logrado en las etapas anteriores para que los beneficios continúan en el tiempo. Se trata de estandarización o procedimientos algunas operaciones o procesos han sido mejorados en apartados anteriores. El desarrollo de esta etapa se lleva a cabo a través de la elaboración de guías técnicas sistema que le permite comprender rápidamente cómo realizar una tarea específica. Esto debe tenerse en cuenta para que esta estandarización tenga éxito y continúe en el tiempo.

Las tareas derivadas de las 5S deben asignarse a cada operador por separado. Estas actividades deben ser consideradas como parte del proceso de producción y no como una operación nuevo o redundante Y las actividades deben ir acompañadas de un seguimiento continuo y medible hecho

5. Shitsuke – Disciplina

Shitsuke significa disciplina. El objetivo de esta fase es hacer que las acciones derivadas de las fases anteriores se automaticen y se convierta en una acción más del proceso productivo.