



Nombre de alumno:

Angelo Alekzandre Sancjez Perez.

***Nombre del profesor: Reynaldo Francisco
Manuel***

Nombre del trabajo: Supernota

Materia: Submodulo 1 y 2

Grado: 1ero Bachillerato.

Grupo: Recursos humanos.

Comitán de Domínguez Chiapas a **28 de Marzo del 2023**

4.6 Técnica de las 5S de la calidad.

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.*

La implantación de 5S deben ser abordables, medibles y 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.



4.6.1 Objetivos de la técnica 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).

4.6.2 Fases de implantación de las 5S

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

La implantación de Seitos implica la delimitación de cada área de trabajo y de las comunicaciones entre ellas, y a su vez definir el sitio específico para cada cosa.

Si nos llevamos al lado práctico, el desarrollo de Seiton consiste en especificar y documentar donde se usa y se almacena cada elemento (facilitar y „automatizar“ la localización de los recursos en función de su uso). Se trata de encontrar una localización óptima en función de dónde se utiliza, la frecuencia, y la dificultad de su manipulación y mantenimiento.

3. Seiso – Limpieza e inspección

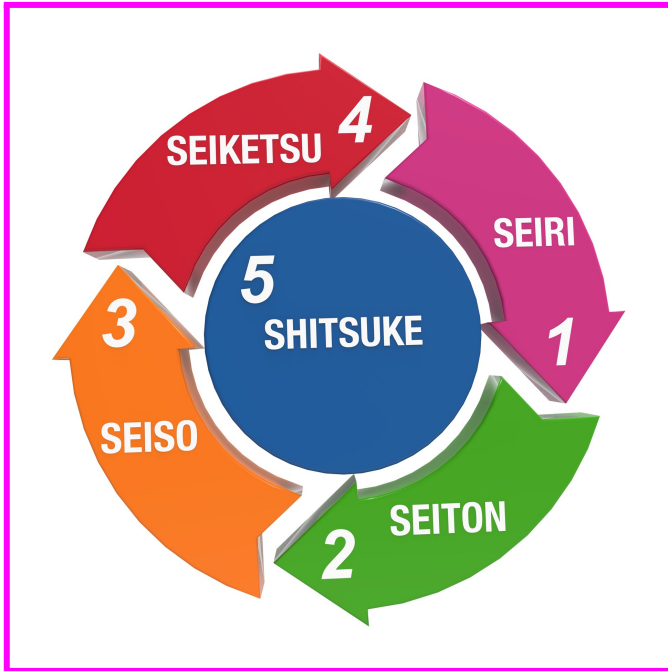
La fase Seiso implica limpiar e inspeccionar el entorno en busca de defectos. Se trata de anticipar el defecto o la falla. La aplicación de esta fase implica la asunción de la limpieza como una de las tareas más a realizar, como algo imprescindible y enfocándolo desde un punto de vista del mantenimiento preventivo de la máquina o recurso.

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 fase consiste en estandarizar lo conseguido en las fases anteriores para que los beneficios se prolonguen en el tiempo. Se trata de estandarizar o procedimentar determinadas acciones o procesos mejoradas en los apartados anteriores. La manera óptima de desarrollar esta fase es mediante la elaboración de instrucciones técnicas a modo de esquema, que permitan de manera rápida consultar cómo hacer determinada tarea.



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 conviertan en una acción más del proceso productivo.