



Nombre de alumno:

Michelle Andrés Gamboa López.

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.

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 Seiton 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.

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.

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 proceduralizar determinadas acciones o procesos mejorados en los apartados anteriores.

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.