



# UDA

## Mi Universidad

**Súper Nota.**

*Nombre del Alumno: Jorge Arturo Estrada Borráz.*

*Nombre del tema: Herramientas de Mejora Continúa.*

*Parcial: Tercero.*

*Nombre de la Materia: Control total de la Calidad.*

*Nombre del profesor: Lucero del Carmen García Hernández.*

*Nombre de la Licenciatura: Administración y estrategias de negocios.*

*Séptimo Cuatrimestre.*

# JUST TIME.



# KANBAN.

## 1 MANUFACTURA

La flexibilidad en el ámbito de la manufactura es la dirección de control que se acomoda a las necesidades y las demandas del cliente en aspectos de entrega, calidad y diseño.

## 2 LA ETIQUETA KANBAN

Es aquella etiqueta que contiene la información que va a servir como orden de trabajo, ya que funciona como dispositivo de dirección que da la información de producción.

## 3 FUNCIONES

Este sistema tiene dos funciones principales: el control de la producción, y la mejora de los procesos, ya que pretenden integrar los procesos, desarrollarlos y mejorarlos, para optimizar las diferentes actividades de la empresa.

## 4 ¿ PARA QUE SIRVE KANBAN?

Básicamente sirve para poder empezar cualquier operación estándar, dar instrucciones basadas en las condiciones del área de trabajo, y prevenir que se agregue trabajo innecesario de ordenes ya empezadas.

5

Se implementa en plantas de reproducción repetitiva, ya que los operadores que utilizarán el sistema, son conscientes de que facilitará el trabajo, y mejorará la eficacia.

## LA IMPLEMENTACIÓN

6

Es el control y mejora de procesos.  
Es una herramienta basada en la manera de funcionar de los mercados.  
El significado del japonés es etiqueta de instrucción.

## SIGNIFICADOS DE KANBAN

# POKA YOKE.

1

## ¿QUÉ ES?

Es una herramienta que es proveniente de Japón que busca una forma de diseñar procesos para eliminar equivocaciones de carácter humano o automatizado,

## FUNCIONES DE LOS SISTEMAS POKA YOKE.

2

Este sistema tiene dos funciones importantes, la función de control y la de advertencia.

3

## FUNCIÓN DE CONTROL

Esta función está diseñada para impedir que pueda ocurrir algún error, ya que se busca la forma a través de colores en donde se puedan realizar procesos correctamente.

## FUNCIÓN DE ADVERTENCIA.

4

Esta función se activa cuando ya está a punto de producirse un error, se crea un dispositivo que va a ayudar al operaciones que existe un error y que debe de corregir el error.

5

- Se elimina el riesgo de cometer errores o en actividades repetitivas.
- El operario puede oncentrarse en actividades más importantes.
- Implica mejorar las eficacia del proceso.

## LAS VENTAJAS.

6

Su misión fundamental es apoyar al trabajador en todas sus actividades para que se ocupe como bien se dijo, en actividades más relevantes; y en dado caso de existir un problema, corregirlo adecuadamente.

## LA MISIÓN

# KAIZEN.

## 1 ANTECEDENTES

Es una filosofía que surge a partir de los años 80, surge en Japón; ya que el país buscaba superarse para tener una mayor demanda de productos y recibir más recursos que eran escasos.

## 2 EL ORIGEN.

La palabra KAIZEN, proviene de dos ideogramas japoneses.  
 - KAI: cambio.  
 - ZEN: bueno.

## 3 PARA SUAREZ BARRAZA

La palabra KAIZEN ha ido evolucionando a través del tiempo ya que se va adecuando al contexto en el que se utiliza o se encuentra, menciona que actualmente se pueden diferenciar dos tendencias de esta filosofía.

## 4 KAIZEN BLITZ

Tendencia que hace referencia al bombardeo de mejoras a través de cambios de carácter sustancial.

## 5

Coloquialmente se dice que es el conjunto de sistemas de sugerencias a la japonesa.

## KAIZEN TEIAN

## 6

Es aquella filosofía de gestión que tiende a generar cambios o inclusive pequeñas mejoras en los procesos de trabajo que permite reducir gastos de dinero altos, y que su principal tarea es mejorar el rendimiento del trabajo.

## EL CONCEPTO

# METODOLOGÍA DE LAS 9'S



# BIBLIOGRAFÍA.

ANTOLOGÍA CONTROL TOTAL DE CALIDAD, UDS 2023.