



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,

2

FUNCIONES DE LOS SISTEMAS POKA YOKE.

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.

4

FUNCIÓN DE ADVERTENCIA.

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.