

EJEMPLOS DE ACCIONES KAIZEN – Planta Electrónica

Objetivo

Proporcionar ejemplos prácticos de mejoras continuas aplicables en líneas de montaje, test y logística de plantas electrónicas.

Estas acciones están clasificadas por **nivel de esfuerzo requerido y grado de impacto esperado** sobre la eficiencia o calidad.

Clasificación según Esfuerzo e Impacto

Nº	Acción	Esfuerzo	Impacto	Comentario
1	Instalar topes de posición en bandejas SMT	Bajo	Alto	Asegura repetibilidad en carga manual y reduce microparadas.
2	Estandarizar checklists de mantenimiento preventivo	Medio	Alto	Disminuye fallas recurrentes y mejora el MTBF.
3	Etiquetar racks de componentes con código de color	Bajo	Medio	Acelera el cambio de modelo y reduce errores de picking.
4	Rediseñar flujo de transporte interno (kanban físico)	Alto	Alto	Reduce tiempos de espera y exceso de WIP.
5	Implementar buzón digital de sugerencias Kaizen	Bajo	Alto	Aumenta participación del personal y flujo de ideas.
6	Optimizar altura y disposición de monitores en test	Bajo	Medio	Mejora ergonomía y reduce errores de conexión.
7	Separar tareas internas y externas en setup SMT (SMED)	Medio	Alto	Reduce tiempo de cambio entre modelos.
8	Capacitación en limpieza y manipulación ESD	Bajo	Medio	Reduce fallas por descarga electrostática.
9	Crear estándar visual de componentes críticos (Poka-Yoke)	Medio	Alto	Previene montajes erróneos y retrabajos.
10	Analizar pérdidas de rendimiento por microparadas	Alto	Alto	Permite definir planes focalizados de mantenimiento autónomo.

Interpretación práctica

- **Bajo esfuerzo / Alto impacto:** son “quick wins” ideales para planes Kaizen iniciales.
- **Medio esfuerzo / Alto impacto:** requieren coordinación entre equipos, pero generan beneficios sostenibles.
- **Alto esfuerzo / Alto impacto:** se planifican como proyectos Lean a mediano plazo.