

“Método de las 5 s”

CBTis 97

Mantiene sistemas Mecatrónicos en operación

&A Mecatrónica

Zaira Aurora Villa Juárez

Participantes:

Yesenia Alanís

Michell Esparza

Karina Belmares

Gustavo Gutiérrez



índice

	Pag:
Introducción.....	1
Desarrollo.....	2
Cinco S`s.....	2
¿Cuáles son sus ventajas?.....	5
Conclusion.....	6

Introducción

En esta investigación presentaremos el tema de las 5s.

Las 5S es un método de gestión japonés que se basa en cinco procesos básicos enfocados en aumentar la eficiencia del control de calidad en las organizaciones. El nombre de este método se llama así porque está conformado por 5 procesos cada uno de los cuales empieza con S en japonés.

Hablaremos sobre la aplicación de este método tanto en empresas como en la vida cotidiana y en como este método puede mejorar y agilizar los trabajos.

Es muy importante saber que esto tiene 5 pasos los cuales se deben seguir en orden para tener un buen funcionamiento y cumplir con el objetivo ya que esto facilitara el trabajo y mejorara la capacidad para detectar los problemas.

La metodología 5S ofrece resultados en el mediano y largo plazo a través del logro de objetivos en los espacios de trabajo y el rendimiento del personal

Al fomentar el sentido de utilidad, el orden y el higiene a través de diversos métodos, el área de trabajo se convierte en un mejor espacio para estar. Esto deriva en aspectos positivos, dentro de los

que se encuentran mejoras en el desempeño individual de los empleados y el rendimiento grupal, al fomentar a través de la metodología 5S una cultura de orden, clasificación, cuidado y compromiso tanto en las tareas como en las relaciones entre los empleados.

Desarrollo

El método 5s surge en Japón tras la segunda guerra mundial, fue acuñado en 1980 por Takashi Osad. Se implantó por primera vez en los años 60 dentro de una fábrica de producción de Toyota. Su principal objetivo es mantener y mejorar las condiciones de organización, orden y limpieza, así como mejorar las condiciones de trabajo, seguridad, clima laboral, motivación personal y eficiencia. No es por tanto una mera cuestión de estética, sino más bien una cultura de trabajo, mediante la práctica planificada de los conceptos básicos de la calidad total. La implantación del método de "las 5S" supone un pilar básico para edificar un proceso de mejora continua firme y duradera.

Se organizan de la siguiente manera:

1ª S – CLASIFICACIÓN (SEIRI)

Consiste en identificar y clasificar los materiales indispensables para la ejecución del proceso. El resto, se considerará material

innecesario y por lo tanto se eliminará o separará. A partir de ese momento, se realizará un inventario estándar de cada puesto de trabajo.

De esta forma, el trabajador dispone de las herramientas que realmente necesita y ya no existirán otros elementos que puedan dificultar su trabajo.

2ª S – ORGANIZACIÓN (SEITON)

En segundo lugar, se procede a ordenar los materiales indispensables, facilitando las tareas de encontrar, usar y reponer estos útiles.

Con ello se consigue eliminar tiempos no productivos asociados a la búsqueda de materiales y desplazamientos innecesarios. Se debe marcar la ubicación de cada material, componente o herramienta, para ello nos servimos de etiquetas, moldes, dibujos, señales, etc.

3ª S – LIMPIEZA (SEISO)

Es indispensable localizar y eliminar la suciedad del puesto de trabajo, así como su correcto mantenimiento.

Disponer de un estándar adecuado de limpieza y organización repercute directamente en la motivación del personal, además de reducir en gran medida los accidentes y lesiones.

4ª S – ESTANDARIZAR (SEIKETSU)

El proceso de estandarizar trata de distinguir fácilmente una situación “normal” de una “anormal”, es decir, el personal debe ser capaz de discernir cuando las tres eses anteriores se están aplicando correctamente y cuando no.

Es imprescindible que todo el personal de planta disponga de la formación adecuada para identificar este tipo de situaciones. De esta forma, el personal se siente más valorado y aumenta su motivación. A su vez, los operarios son más polivalentes y son capaces de detectar pequeños fallos en su puesto, que a posteriori pudieran desencadenar problemas más graves.

5ª S – SEGUIR MEJORANDO (SHITSUKE)

Las 5S no tienen un fin definido. Es un ciclo que se repite continuamente y en el que se debe de disponer de una disciplina para mantener un puesto de trabajo ordenado y limpio.

El éxito en la implantación de las 5S, genera un espacio de trabajo mucho más agradable, se reducen stocks, accidentes y se aumenta la productividad y satisfacción del personal de la

Empresa. Por ello la prioridad es mantener esta disciplina de una forma rigurosa y constante.

¿CUÁLES SON SUS VENTAJAS?

- Mayor productividad.
- Mejora las condiciones de trabajo, aumentando los niveles de seguridad y disminuyendo los accidentes.
- Reducción de pérdidas de tiempo y tiempos de respuesta más cortos.
- Mejora en la calidad de productos y/o servicios.
- Bajo nivel de inversión para lograr su implementación.
- Genera cultura organizacional y disciplina personal.
- Genera mayor compromiso, responsabilidad, cooperación y trabajo en equipo.
- Mejora la imagen ante nuestros clientes.
- Acerca a la organización a implementar gestión de calidad total.
- Mejora en el ambiente del trabajador, aumentando su crecimiento.
- Transforma físicamente el entorno del puesto de trabajo, aumentando el orden y el espacio.

Conclusión

La mejora continua es una tarea de todos, dado que la implantación del método de "las 5S" se basa en el trabajo en equipo. Así, permite involucrar a todos en el proceso de mejora desde su conocimiento del puesto de trabajo.

La calidad empieza por la propia persona y por el ambiente que le rodea. Esta es la razón de la utilización de la metodología 5S, enfocada a lograr sitios de trabajo realmente excepcionales, donde se respire un ambiente eficiente, seguro y confortable