

CAPITULO V

APLICACIÓN DELAS 5 “S”

5.1 Generalidad de la empresa

El presente trabajo se aplico en una Pymes y sus datos generales son:

- Nombre: Tapicería Lagunas.
- Registrada: El 17 de junio de 1999.
- Razón social: Persona física.
- Ubicación: Calle Obregón numero 94 este entre avenida A y 13 de julio, colonia el alto.
- Su organización es muy pequeña, ya que solo cuenta con el patrón o dueño del taller, un ayudante y su contador.

La empresa se dedica al ramo de tapicería de muebles y por el tipo de empresa se genera una gran cantidad de basura, se utilizan un gran número de herramientas, se manejan materiales y no existe orden, limpieza. Aunque se hacen intento de mantener limpio el lugar no hay disciplina para mantenerla esta situación. Por tal motivo la empresa aplico las 5”S” con la finalidad de organizar el lugar de trabajo disminuir los desperdicios y optimizar los espacios físicos.

5.2 Misión, objetivos y visión.

Misión: Dar mayor confiabilidad y seguridad en nuestro servicio que brindamos, esto mejorando la calidad del servicio, garantía, entrega oportuna y trato justo.

Objetivos:

- Identificar las principales deficiencias del taller de tapicería.
- Crear confiabilidad y seguridad en el cliente.
- Mejorar el servicio tanto en trabajo como en la entrega oportuna.
- Mejorar la imagen del taller.
- La aplicación de nuevas técnicas de seguridad y desempeño como son las 5”S”.

Visión: Lograr tener una empresa más grande en su área de trabajo, así como en su personal, un posicionamiento del ramo más amplio y ampliar el giro del servicio, como la venta de artículos de tapicería.

Valores:

- Honestidad en el trato con el cliente.
- Calidad en el servicio otorgado.
- Respeto tanto al cliente como entre los trabajadores.
- Puntualidad en el servicio así como el área de trabajo.

5.3 Planteamiento del problema.

Viendo las circunstancias del taller, su situación actual esta en mucho desorden, el amontonamiento de objetos, y muebles innecesarios así como el acomodo de herramientas in apropiadamente en sus lugares, la perdida de tiempo en encontrar las herramientas, la falta de lugar limpio para colocar el trabajo terminado, el espacio de movimiento con bastante dificultad para caminar o buscar algo, la imagen del negocio deteriorada, la frecuencia de accidentes en el trabajo y la falta de herramienta adecuada, la deficiencia de entrega del servicio al cliente, los gastos desmedidos en reparaciones de las maquinas de trabajo, el estrés y la tensión que se vive cuando se amontonan los trabajos o cuando se pierde la herramienta, o cuando se manchan los muebles terminados, con tantas deficiencias no se sabe como existe el negocio todavía o esta ya en el punto de quiebra.

5.4 Metodología de aplicación de las 5”S” en Tapicería Lagunas

La metodología que se aplico en la implementación de las 5”S” es:

1. Diagnóstico de situación actual.

En esta etapa se recolecto información sobre la situación actual del área, se tomaron fotografías y ase aplico una evaluación por medio del un check list.

2. Aplicación de la etiqueta roja.

En este paso consistió en separar los elementos necesarios de los innecesarios y simultáneamente adherir las tarjetas rojas, El siguiente paso fue transportar y apilar en el área de tarjetas rojas los elementos innecesarios.

Orden. Después de la aplicación de las tarjetas rojas el área presentaba un aspecto más amplio, pero se debía continuar con el proceso porque de lo contrario fácilmente se puede caer en situación de desorden.

3. Tarjetas de color x frecuencia de uso.

Se colocaron etiquetas de color para determinar la frecuencia de uso de las herramientas y materiales, con la finalidad poder así clasificarlas y ubicarlas estratégicamente.

Clasificación. Se clasifico por frecuencia de uso los materiales y herramientas.

Limpieza. Una vez identificados los objetos se procedió a realizar una limpieza profunda del área de trabajo, así como de maquinas y herramientas y así poder detectar fallas en las mismas. Se diseño un formato de chequeo de limpieza el cual se aplicara diariamente, antes de y después de realizar los trabajos.

Estandarización. Se diseño check list de evaluación para estandarizar el proceso y sobre todo para establecer una disciplina de trabajo.

4. Presentación de resultados y análisis.

En este punto se presentan los resultados del proceso de la aplicación de las 5" S".

5.5 Presentación de resultados

A continuación se presentan las fotografías tomadas en el área de trabajo que muestran la situación real.

Foto 1, Fachada.



Foto 2, Frente.



Foto 3, Parte de adentro del gamba.



Foto 4, sección primera.

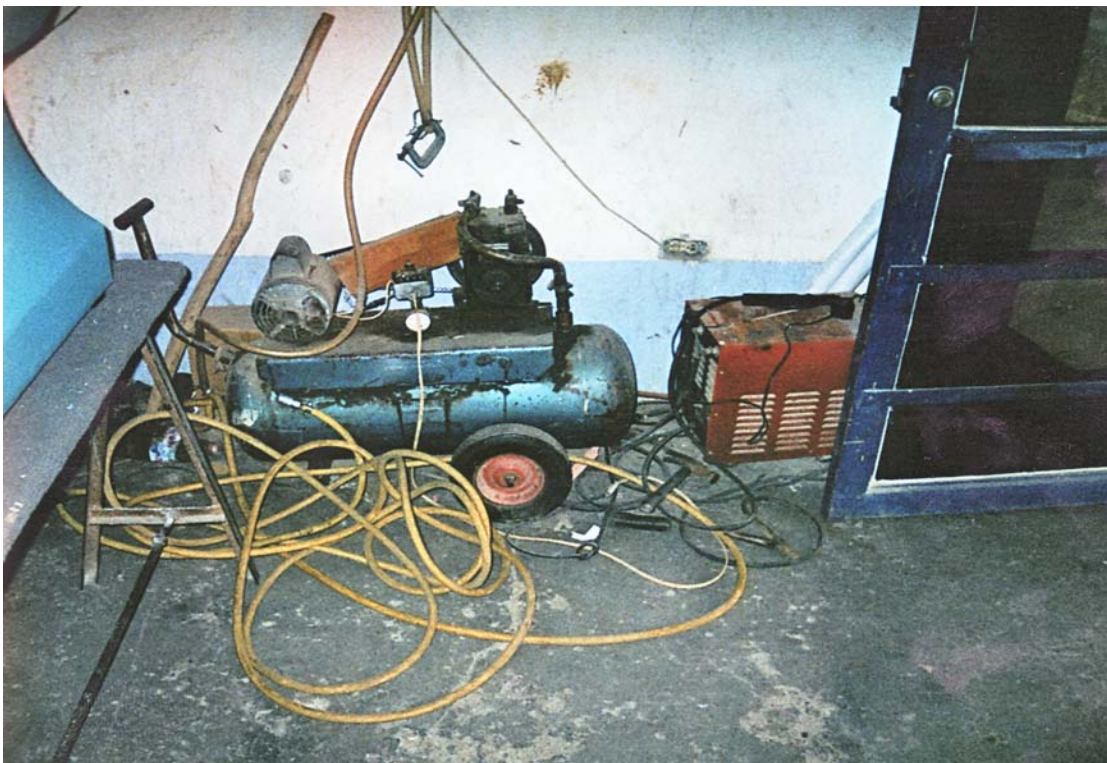


Foto 5, continuación de primera sección del taller.



Foto 6, Segunda sección del taller.



Muestra de servicios terminados:



Es importante señalar que esta es la primera etapa, conforme se siga evaluando y mejorando el aspecto físico del área de trabajo será diferente para los trabajadores y para los clientes, además esta mejora llevara consigo a fomentar la seguridad en el taller.

Se aplico el siguiente check list para complementar al evaluación del área de trabajo respecto al cumplimiento con la metodología de las 5" S".

AREA: Tapicería Lagunas	
EVALUADOR: José Manuel Lagunas	
FECHA: 1/ febrero/ 07	
PUNTAJES:	
0 Malo. No implementado	3 Bueno. Implementación desarrollada.
1 No muy bueno. Implementación incipiente.	4 Muy bueno. Implementación avanzada.
2 Aceptable. Implementación parcial.	5 Excelente. Implementación total.
EVALUACION DE LA SELECCIÓN DE LO NECESARIO / INNECESARIO :	PUNTUACIÓN
¿Hay máquinas, equipos, estanterías, mangueras, etc., que no se usan en el proceso y que están en el sector?	1
¿Existen materias primas innecesarias para el Plan de Producción actual y el de la próxima semana?	2
¿Existen herramientas, repuestos, piezas varias, que son innecesarias?	2
¿Se han identificado con tarjetas rojas los elementos innecesarios?	0
EVALUACION DEL ORDENAMIENTO :	
¿Se encuentran correctamente identificadas las materias primas?	1
¿Están almacenadas las materias primas cada una en su lugar reservado?	1
¿Se encuentran demarcadas y libres de obstáculos, las áreas de circulación?	0
¿Se encuentran señalizadas la ubicación de las herramientas?	2
¿Se encuentran señalizados y en su lugar los extintores y demás elementos de seguridad?	0
EVALUACION DE LA LIMPIEZA:	
¿Están los suelos limpios?	2
¿Están limpias las máquinas?	2
¿Hay recipientes para recolectar los desechos en forma diferenciada?	0
¿Están los recipientes limpios, con su respectiva tapa y su correspondiente cartel identificadorio (Fórmula, volumen, densidad, viscosidad)?	2
EVALUACION DE LA ESTANDARIZACION:	
¿Están pintadas correctamente las cañerías de agua, gas y aire?	0
¿Están bien pintados los equipos, las líneas que demarcan los figura, etc.?	0
¿Existe un manual estandarizado de procedimientos e instructivos de trabajo para realizar las tareas de ordenamiento y limpieza?	0
EVALUACION DE LA DISCIPLINA:	
¿Las personas tienen su vestimenta limpia, y sus elementos de seguridad individuales en uso permanente?	2
¿Se ejecutan las tareas rutinarias según los procedimientos especificados?	2
¿Se respetan la puntualidad y la asistencia a los eventos relacionados con la Implementación del Programa de las "5S"?	
RESULTADO DE LA EVALUACION:	
Fecha de la evaluación: 1/ febrero /07	Puntaje: 19 puntos
Fecha de la evaluación anterior:	Puntaje:
Fecha de la primera evaluación:	Puntaje:
Fecha de la próxima evaluación: 1/ marzo /07	Objetivo a alcanzar: 50 %

La puntuación obtenida en la primera evaluación fue de 19 puntos de en total, en todas las preguntas del chek list se obtuvo 1 y 2 puntos de puntuación. La máxima puntuación que se puede obtener es de 95 puntos, por lo cual la empresa cumple solo con el 20% de la metodología de las 5" S". Con mayor razón se procedió a seguir las otras fases de la aplicación de dicha estrategia.

En los 3 primeros pasos de la aplicación se apreciaron rápidos y efectivos resultados en el área de trabajo. Al realizar la clasificación se observó una mejora en la panorámica de la sección y el personal tomó conciencia de la importancia de no acumular objetos obsoletos o innecesarios.

El reto es mantener la limpieza, así como estandarizar y desarrollar una cultura de orden y limpieza en el área de trabajo.

A continuación se presentan fotografías de cómo va quedando el área de trabajo después de aplicar las 5" S".

Foto 7, Fachada: actual.



Foto 8, Interior actual.

Parte interna del taller. Quedando una área más amplia.



Aquí se separaron los ítems y se colocaron rótulos de identificación.



Foto 9, Equipo eléctrico en una parte mediana al cuerpo para su uso.



Foto 10, Esta es la parte de mayor uso en el área de trabajo (para eliminar el muda del movimiento).

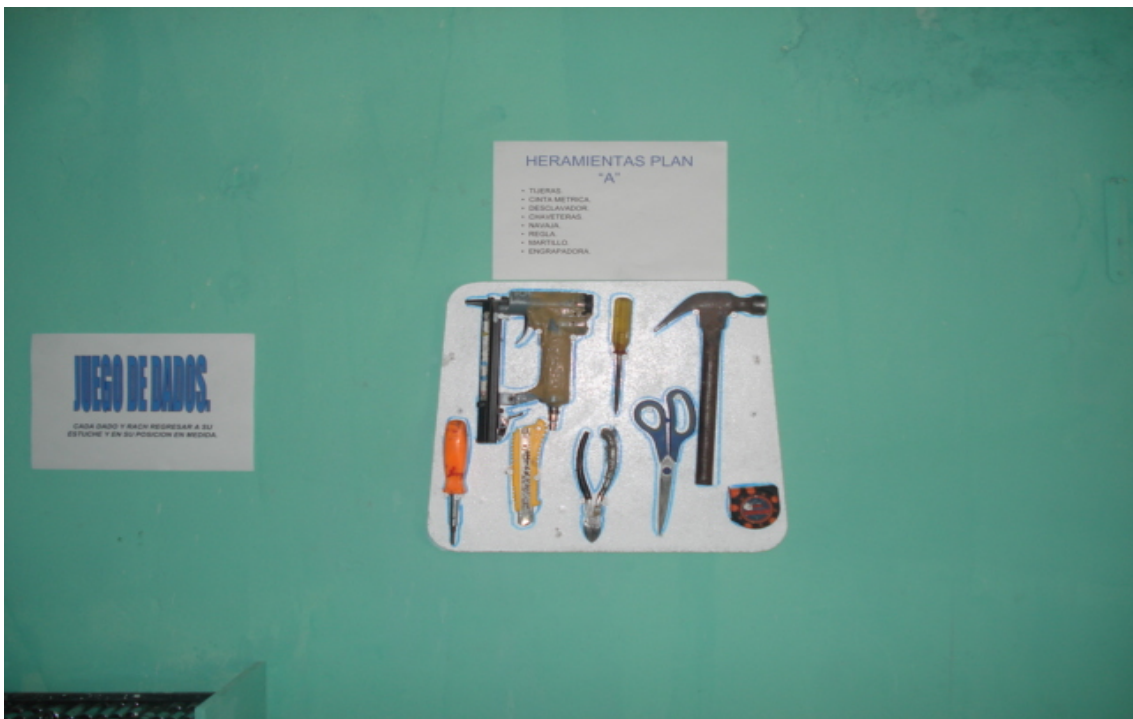


Foto 11, se despejo compresor y soldadora.



Foto 12, El área de costura.



Foto 13, Área de servicios terminados.



Foto 14, Elementos de limpieza.



Es importante señalar que esta es la segunda etapa, conforme se siga evaluando y mejorando el aspecto físico del área de trabajo será diferente para los trabajadores y para los clientes, además esta mejora llevara consigo a fomentar la seguridad en el trabajo.

Se aplico el siguiente check list para complementar la evaluación del área de trabajo respecto al cumplimiento con la metodología de las 5"S".

AREA: Tapicería Lagunas	
EVALUADOR: José Manuel Lagunas	
FECHA: 3/marzo/07	
PUNTAJES:	
0 Malo. No implementado	3 Bueno. Implementación desarrollada.
1 No muy bueno. Implementación incipiente.	4 Muy bueno. Implementación avanzada.
2 Aceptable. Implementación parcial.	5 Excelente. Implementación total.
EVALUACION DE LA SELECCIÓN DE LO NECESARIO / INNECESARIO :	PUNTUACIÓN
¿Hay máquinas, equipos, estanterías, mangueras, etc., que no se usan en el proceso y que están en el sector?	3
¿Existen materias primas innecesarias para el Plan de Producción actual y el de la próxima semana?	3
¿Existen herramientas, repuestos, piezas varias, que son innecesarias?	3
¿Se han identificado con tarjetas rojas los elementos innecesarios?	3
EVALUACION DEL ORDENAMIENTO :	3
¿Se encuentran correctamente identificadas las materias primas?	3
¿Están almacenadas las materias primas cada una en su lugar reservado?	2
¿Se encuentran demarcadas y libres de obstáculos, las áreas de circulación?	3
¿Se encuentran señalizadas la ubicación de las herramientas?	4
¿Se encuentran señalizados y en su lugar los extintores y demás elementos de seguridad?	0
EVALUACION DE LA LIMPIEZA:	
¿Están los suelos limpios?	3
¿Están limpias las máquinas?	2
¿Hay recipientes para recolectar los desechos en forma diferenciada?	0
¿Están los recipientes limpios, con su respectiva tapa y su correspondiente cartel identificadorio (Fórmula, volumen, densidad, viscosidad)?	2
EVALUACION DE LA ESTANDARIZACION:	
¿Están pintadas correctamente las cañerías de agua, gas y aire?	0
¿Están bien pintados los equipos, las líneas que demarcan los figura, etc.?	2
¿Existe un manual estandarizado de procedimientos e instructivos de trabajo para realizar las tareas de ordenamiento y limpieza?	1
EVALUACION DE LA DISCIPLINA:	
¿Las personas tienen su vestimenta limpia, y sus elementos de seguridad individuales en uso permanente?	3
¿Se ejecutan las tareas rutinarias según los procedimientos especificados?	2
¿Se respetan la puntualidad y la asistencia a los eventos relacionados con la Implementación del Programa de las "5S"?	2
RESULTADO DE LA EVALUACION:	
Fecha de la evaluación: 1/marzo/07	Puntaje: 44 puntos
Fecha de la evaluación anterior:	Puntaje:
Fecha de la primera evaluación: 1/febrero/07	Puntaje: 19 puntos
Fecha de la próxima evaluación: 10/junio/07	Objetivo a alcanzar: 60 %

La puntuación obtenida en la segunda evaluación fue de 44 puntos en total, en todas las preguntas del chek list se obtuvo 2 y 3 puntos de puntuación. La máxima

puntuación que se puede obtener es de 95 puntos, por lo cual la empresa cumple solo con el 46% de la metodología de las 5" S". Como se observa existe una mejoría al aplicar las 5" S". El reto es mantener la limpieza, así como estandarizar y desarrollar una cultura de orden y limpieza en el área de trabajo. Por tal motivo la próxima evaluación será el 10/junio/07.

Después de luchar con la resistencia al cambio, la constancia de mantener las 5" S", aplicadas estos fueron los resultados, quedando satisfechos y con ánimo para continuar con el gemba kaizen.

El aplicar las 5" S" ha sido un gran reto, sin embargo existe un compromiso de darle seguimiento y tener constancia en que esta metodología ayude a mejora la apariencia y la seguridad en la empresa, lo cual repercutirá en la confianza del los clientes.