

Reseña del artículo

“Implementación de una Metodología con la Técnica 5s para Mejorar el Área de Matricería de una Empresa Extrusora de Aluminio”

Autor: Mtro. Ignacio Sarmiento Vargas

Escuela Superior de Huejutla de la Universidad Autónoma del Estado de Hidalgo.

Resumen:

El presente trabajo está basado en un estudio de caso aplicativo de la metodología denominada 5's que los autores implementaron con éxito en una compañía manufacturera ecuatoriana, especializada en piezas de aluminio para su exportación.

Si la calidad fuera religión 5's sería el primer sacramento. Con esta se debe partir para entender esta metodología orientada a la creación de entornos productivos, representa una herramienta de orden y limpieza que permite optimizar recursos de manera significativa a través de simples procedimientos basados en el magro modelo de vida cotidiana del pueblo japonés y propuesta de manera formal en sus inicios por la compañía Japonesa Toyota.

En el trabajo se puede apreciar cómo la empresa en análisis logra reducir costos y optimizar tiempos, dando como resultado al final un cuadro de mejoras cuantificables, invitando a la reflexión respecto de esta metodología.

Palabras Claves: 5S, mejoramiento continuo, producción esbelta.

Abstract:

This work is based on a case study application of the methodology called 5's that the authors implemented successfully in a Ecuadorian manufacturing company specialized in aluminum parts for export.

If quality were religion, 5's would be the first sacrament. This should be a starting point to understand this methodology aimed at creating productive environments. It represents a housekeeping tool that optimizes resources significantly through simple procedures based on the lean Japanese village life model and formally proposed at the beginning by the Japanese company Toyota.

In the article, we can see how the company manages to reduce analysis costs and optimizes time, ultimately resulting in a table, where measurable improvements are shown, inviting to a reflection on this methodology.

Keywords: 5S, continuous improvement, lean manufacturing.

1. Identificación.

La presente reseña es un trabajo basado en el artículo **Implementación de una Metodología con la Técnica 5S para Mejorar el Área de Matricería de una Empresa Extrusora de Aluminio**, publicado en la **Revista Tecnológica ESPOL**, Vol. 18, N. 1, 69-75, (Octubre, 2006), ISSN : 0257-1749 por los autores:

Kleber F. Barcia Villacreses, Ph.D.

Facultad de Ingeniería en Mecánica y Ciencias de la Producción

Escuela Superior Politécnica del Litoral

Campus Gustavo Galindo V. Km. 30.5 Vía Perimetral, P. O. Box 09 01 5863, Guayaquil, Ecuador

Y Daniel S. Hidalgo Castro, Ing.

Facultad de Ingeniería en Mecánica y Ciencias de la Producción

Escuela Superior Politécnica del Litoral

Campus Gustavo Galindo V. Km. 30.5 Vía Perimetral, P. O. Box 09 01 5863, Guayaquil, Ecuador

2. Resumen del contenido:

La calidad es resultado de un proceso funcional, el bajo costo de elaboración, también es resultado de un entorno de calidad ya que facilita el proceso y finalmente optimiza los tiempos; ese recurso que por mucho tiempo se ha pensado eterno, y si que lo es, pero para la productividad puede convertirse en nuestro enemigo acérrimo o también nuestro mejor aliado ya que la velocidad de nuestro proceso es finalmente la que nos determinará el tiempo de manufactura y en muchas ocasiones la diferencia entre ganar o perder dinero.

Las características de los entornos improductivos son evidentes, por mencionar algunas:

- Crisis recurrentes, adicción a la urgencia
- Las relaciones interpersonales son deficientes
- Hay egoísmo y ocultamiento de la información
- Baja moral del personal
- Ausentismo, impuntualidad y rotación de personal
- La participación del personal es nula
- Basura y mugre en el lugar de trabajo
- Desorden de los objetos de trabajo evidente
- Altos inventarios
- Exceso de cosas que sirven
- Objetos innecesarios acumulados en el proceso
- Altos niveles de defectos

Por otro lado, un entorno productivo tiene características visibles como lo son:

- Áreas y equipos limpios
- Herramientas y dispositivos ordenados
- Distribución de la planta de acuerdo al flujo del proceso
- Información suficiente y clara. colores agradables en equipos e inmuebles
- Flujos ágiles de productos y materiales
- Personal participativo y facultado para tomar decisiones
- Líderes concentrados en la dirección del negocio

Resulta obvio hacer la elección del tipo de entorno que es más benéfico a la productividad, los resultados saltan a la vista, los errores, defectos y retrabajos se reducen a su mínima expresión, parecería magia, pero es una metodología muy efectiva:

Para resumir brevemente lo que es 5's es acertado decir que es una técnica que consta de 5 pasos, los cuales veremos con detalle más adelante, que nos ayuda a crear entornos productivos como base fundamental para lograr la calidad de nuestros actos. Es una serie de pasos muy obvios que muchas veces no vemos por obvios precisamente pero que seguidos con disciplina tendrán resultados sorprendentes con relación a la calidad de nuestro centro de trabajo.

Las 5 eses deben su nombre a las iniciales de 5 palabras en japonés, puesto que esta técnica es originaria de ese país, aunque existen personas que aplican esta técnica de manera natural debido a su alto grado de organización personal.

Dichas palabras son:

Seiri, seiton, seiso, seiketsu y shitsuke

3. Crítica.

Lograr la implementación de la metodología es de lo más complicado, en realidad depende de muchas cosas pero la principal es el convencimiento, motivación y hasta obligaciones de los seres humanos participantes en el proyecto, ellos son quienes lo hacen exitoso o quienes logran acabar con la idea de inmediato, por otro lado, los directivos juegan un papel fundamental pues la falta de apoyo o convencimiento hace que el proyecto termine, y termine también la motivación de los participantes, quienes en un principio arrancan con la mejor intención ocurriendo lo que a la gota de agua le pasa en una superficie candente.

Para lograr formar hábitos a través de la disciplina es necesario:

- **Asegurar una comunicación correcta.**-a través de un liderazgo participativo o facultativo y con la aplicación de empowerment, será fácil eliminar las barreras que la gente tiene con nosotros, creando un clima de confianza y fomentando aromáticamente la creatividad humana. de esta manera será más fácil conseguir los objetivos que deseamos.
- **Haga sentir responsable a la gente de lo que hace.**- como se ha visto, cuando la gente participa en las soluciones o en la implantación de nuevos sistemas, compartiendo sus ideas y haciendo las adaptaciones con la participación del equipo de trabajo, será bien fácil que la gente sienta propias las soluciones y participe en ellas defendiéndolas a capa y espada, haciendo así que las cosas sucedan y que la gente se enorgullezca de hacer las cosas.
- **Establezca una conducta deseada.**- es necesario asegurarse de que la gente haga las cosas que nosotros queremos que hagan, a través de la estandarización de los objetivos, si no estandarizamos es muy probable que no se cumpla con lo que deseamos, es bien importante que los objetivos se difundan de manera amplia, bien clara y además de forma sencilla para que todos sepan a donde queremos ir.
- **Eleve la autoestima de la gente.**-conocida por muchos como la fe que tenemos en nosotros mismos para alcanzar los objetivos, la autoestima es un factor determinante para que la gente haga suyos los proyectos y participe de manera interactiva en el desarrollo de los mismo, necesitamos hacer gente triunfadora, gente de éxito que tenga un alto valor de sí mismos por medio de la motivación y de aplicar empowerment, de esa forma lograremos cambiar la mentalidad de la gente y eliminar de sus mentes el temor al fracaso.
- **Siempre que el equipo haga bien una actividad, de reforzamiento positivo.**- el recompensar al equipo pero no de manera material sino reconociendo el esfuerzo de ellos para lograr algún objetivo, el hacerlos sentir importantes y triunfadores es un suceso agradable resultado de un esfuerzo para lograr algo. dicho suceso agradable o reforzador, le encanta a la gente y si lo hacemos notar, seguramente estarán ansiosos por que se repita una y otra vez.
- **Siempre que cometa un error, señálelo y asegúrese de corregirlo.**- muchas veces vemos a los errores como cosas muy malas y vergonzosas, el verlo así es totalmente dañino ya que ocasiona frustraciones en los miembros del equipo y seguramente inhibirá la conducta participativa que deseamos. pienso que los errores hay que verlos y hacerlos ver como áreas de oportunidad de mejora, es decir, un error es un aspecto en el que no andamos bien y es ahí donde debemos enfocar nuestros esfuerzos para corregirlo y mejorarlo. es deber de líder el hacer notar esas áreas de oportunidad y corregir a tiempo y sobre todo de manera de no lastimar la integridad moral de los miembros del equipo.

Existen actividades que pueden reforzar la integración del equipo de trabajo, es decir que son catalizadores de la cohesión de grupo, como lo son:

- organizar un concurso de logotipo para 5's
- creación de slogans para las actividades de 5's
- llevar el programa de 5's a las familias de los trabajadores
- organizar auditorías a través de las "patrullas 5's"

Referencias bibliográficas

W Feld, *Lean Manufacturing: tools, techniques and how to use them*. EEUU, St Lucie Press, APICS, 2001.

K. Ishikawa, *Qué es el Control Total de Calidad*. Colombia, Grupo Editorial Norma, 1996

Curso 5's para la creación de entornos productivos. 2003 A.O.T.S. México Kenshu Center