

MÉTODO

5”S”.2

La metodología 5 “S” es de origen japonés, el movimiento de las 5 “S” es una concepción ligada a la orientación hacia la calidad total que se originó en el Japón bajo la orientación de W. E. Deming hace más de 50 años y que está incluida dentro de lo que se conoce como mejoramiento continuo o kaizen. Surgió a partir de la segunda guerra mundial, sugerida por la Unión Japonesa de Científicos e Ingenieros como parte de un movimiento de mejora de la calidad y sus objetivos principales eran eliminar obstáculos que impidan una producción eficiente, lo que trajo también aparejado una mejor sustantiva de la higiene y seguridad durante los procesos productivos. Su rango de aplicación abarca desde un puesto ubicado en una línea de producción, un taller, una bodega de repuestos, hasta el escritorio de una secretaria administrativa. El Método 5S.2 es una técnica desarrollada por MEIN Ltda. que incorpora y potencia elementos que hacen que el método original se adecue a las necesidades y contexto actual.

Sus 5 pasos, sus 5 “S”

Se llama 5S porque representan acciones que son principios expresados con cinco palabras japonesas que comienza por la letra S. Cada palabra tiene un significado importante para la creación de un lugar digno y seguro donde trabajar.

Estas cinco palabras son:

1°S-Clasificar. (Seiri)

2°S-Orden. (Seiton)

3°S-Limpiar. (Seiso)

4°S-Estandarizar. (Seiketsu)

5°S-Disciplina. (Shitsuke)

Se implementa de una manera sistemática, ordenada y estructurada que permite ser auditada, replicada en otros sitios, medir sus resultados y sus logros son sustentable.

Beneficios

- / Mejorar el ambiente de trabajo con la eliminación de perdidas producidos por el desorden, falta de aseo, fugas, contaminación, etc.
- / Aumentar la productividad y disminución de costos por la reducción de pérdidas en defectos de calidad, tiempos de respuestas, disminución de tiempos en toma de inventarios, disminución del deterioro de materias primas y productos terminados, disminución de tiempos en la búsqueda y entrega de repuestos en pañol o bodega, etc.
- / La creación de condiciones para aumentar la vida útil de los equipos, gracias a la inspección de la persona quien opera la máquina, ayuda a descentralizar y distribuir el conocimiento.
- / Mejorar el cumplimiento de los estándares al tener el personal la posibilidad de participar en la elaboración de procedimientos de limpieza, lubricación y ajuste.
- / Lograr espacios de trabajos encantadores donde la meta no es limpiar sino evitar que se ensucie, genera un verdadero cambio cultural en cambios de hábitos y alineación de percepciones sobre ambientes ordenados y limpios, aumento del empoderamiento del lugar de trabajo.
- / Hacer uso de elementos de control visual para mantener ordenados los elementos y herramientas que intervienen en el proceso productivo, advertir sobre lugares de riesgo y difícil acceso reduciendo las causas potenciales de accidentes, advertir sobre anomalías de funcionamiento de equipos, etc.
- / Ser la base para implementar cualquier tipo de programa de TPM.2 (Total Performance Management), Lean, HACCP, BRC, Normas ISO, etc.
- / Que su implementación sea medible, auditable, repetible y sustentable.