

Paso 01 Equipo Kaizen Nombre



Paso 02 Definir el problema

TABLA PARA DEFINIR EL PROBLEMA		Calificar de 1 a 3, siendo 3 el >		
ID	Problema	Prioridad	Impacto	Total
1	Mayor desplazamiento para tomar los elementos lavados	3	2	6
2	Alta temperatura y material particulado en el área de lijado	3	1	3
3	Falta de comunicación entre auxiliares de producción y las líneas (información de novedades de elementos no programados)	2	3	6
4	inadecuada distribución del espacio para el almacenamiento de los elementos a pintar y ya pintados	2	2	4
5	Falta de plan de entrenamiento para personal nuevo	2	3	6
6	Falta de USP (falta de tiempos)	3	3	9

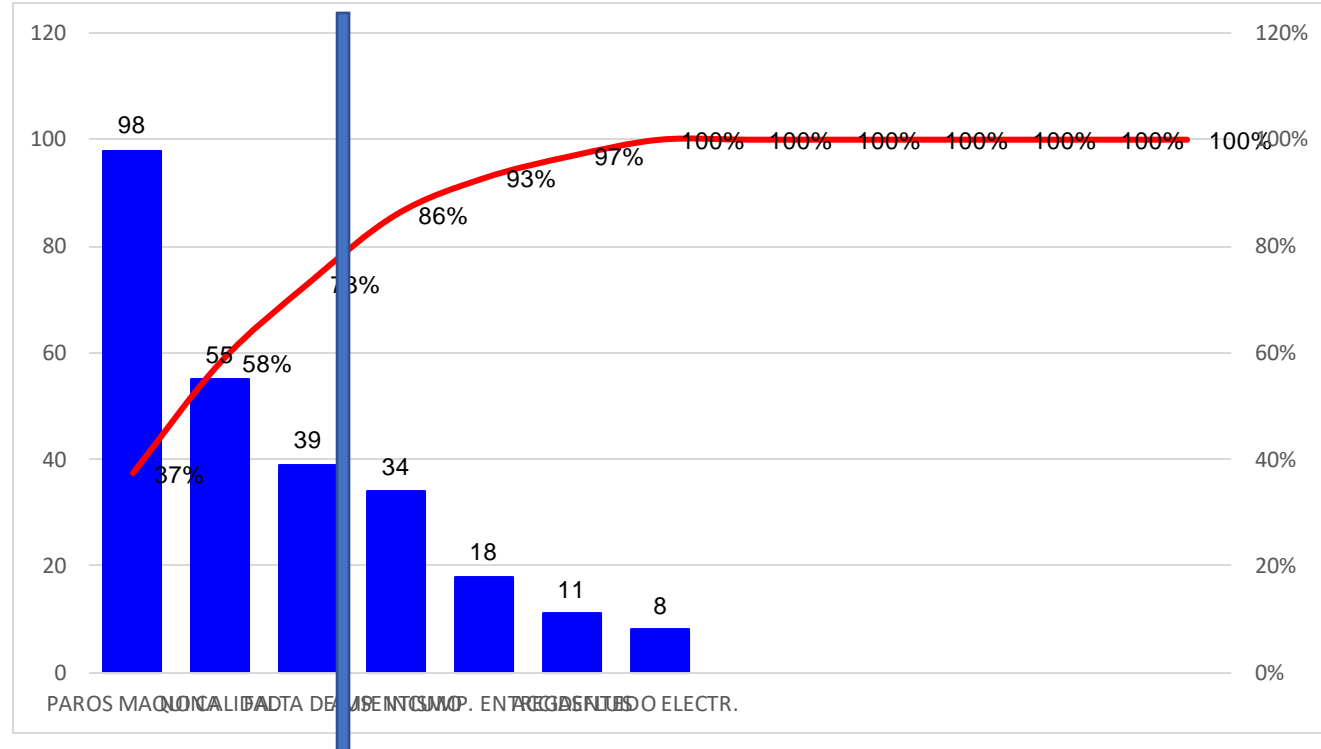
LA OPORTUNIDAD DE MEJORA ES:

9	Falta de USP (falta de tiempos)
---	---------------------------------

Paso 03 Situación actual

TOTAL	263,00	100%
--------------	--------	------

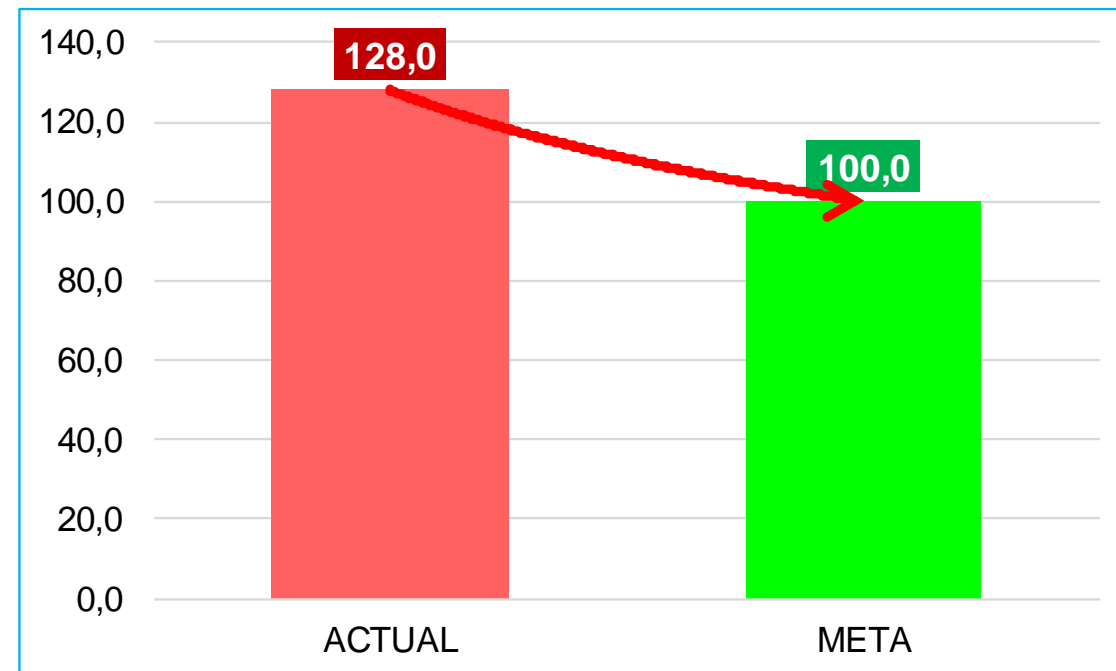
PROBLEMAS	FRECUENCIA	% Part.	% Part. Acum
PAROS MAQUINA	98	37%	37%
NO CALIDAD	55	21%	58%
FALTA DE MP	39	15%	73%
AUSENTISMO	34	13%	86%
INCUMP. ENTREGAS	18	7%	93%
ACCIDENTES	11	4%	97%
FLUIDO ELECTR.	8	3%	100%
		0%	100%
		0%	100%
		0%	100%
		0%	100%
		0%	100%
		0%	100%



Paso 04 Definición de la meta

DEFINICIÓN DE LA META	
DISMINUIR LA UNIDADES DE PRODUCTO NO CONFORMES MES	

ACTUAL	128,0
META	100,0



Paso 05 Indicadores de Proceso

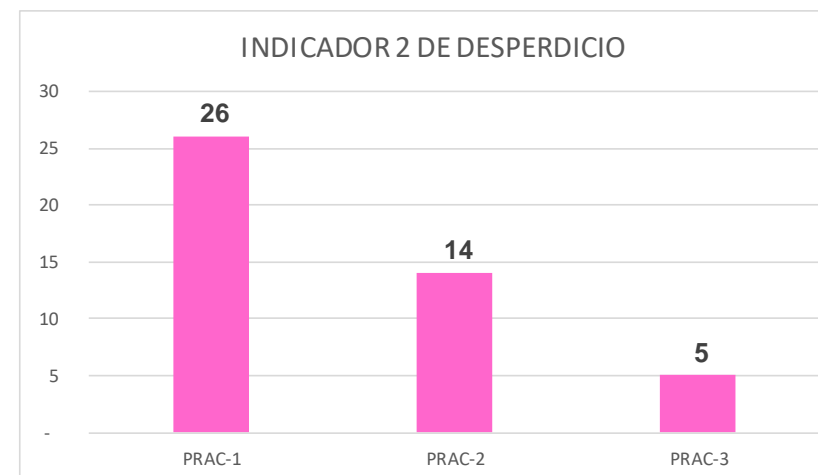
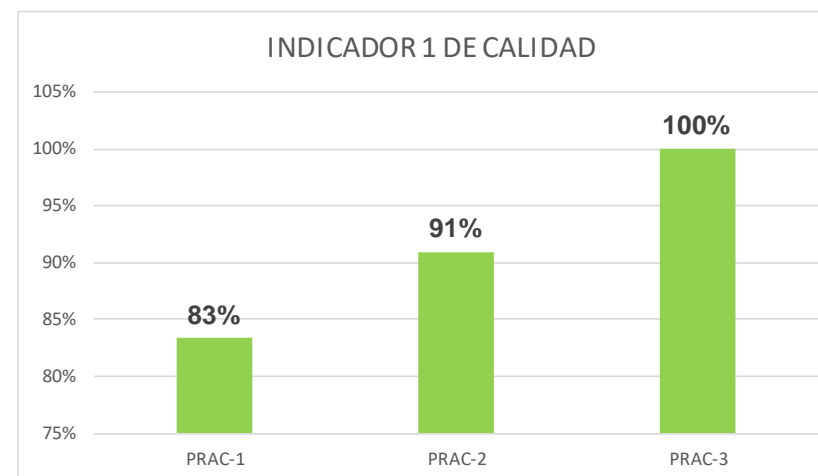
PRACTICA 1		
INDICADOR 1 DE CALIDAD	DATOS	83%
ORDENES DE PRODUCCION CONFORMES	5	
TOTAL ORDENES CONFORMES + NO CONFORMES	6	
INDICADOR 2 DE DESPERDICIO	DATOS	26
CANTIDAD DE PITILLOS CAIDOS	26	

PRACTICA 2		
INDICADOR 1 DE CALIDAD	DATOS	91%
ORDENES DE PRODUCCION CONFORMES	10	
TOTAL ORDENES CONFORMES + NO CONFORMES	11	
INDICADOR 2 DE DESPERDICIO	DATOS	14
CANTIDAD DE PITILLOS CAIDOS	14	

PRACTICA 3		
INDICADOR 1 DE CALIDAD	DATOS	100%
ORDENES DE PRODUCCION CONFORMES	10	
TOTAL ORDENES CONFORMES + NO CONFORMES	10	
INDICADOR 2 DE DESPERDICIO	DATOS	5
CANTIDAD DE PITILLOS CAIDOS	5	

RESUMEN DE INDICADORES

INDICADORES	PRAC-1	PRAC-2	PRAC-3
INDICADOR 1 DE CALIDAD	83%	91%	100%
INDICADOR 2 DE DESPERDICIO	26	14	5

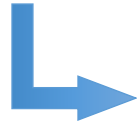


Paso 06 Método cinco porque

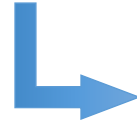
MÉTODO DE LOS 5 PORQUÉS? IDENTIFICAR LA CAUSA RAÍZ

EVENTO:	Falta de USP
----------------	---------------------

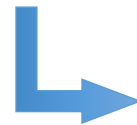
PORQUE?	
1	Porque No hay medición del proceso.



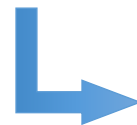
PORQUE?	
2	Porque no se ha realizado un estudio de tiempos.



PORQUE?	
3	Porque no se cuenta con el profesional idóneo para el estudio



PORQUE?	
4	Porque no hay presupuesto.



PORQUE?	
5	Porque no se ha solicitado a la gerencia.

Paso 07 Plan de acción

DIAGRAMA DE GANTT						UNIDAD DE TIEMPO EN SEMANAS																Programado	Ejetucado
KAIZEN: Fenix																							
Fecha Inicio: Septiembre						Fecha Fin: Diciembre																	
						SEPTIEMBRE				OCTUBRE				NOVIEMBRE				DICIEMBRE					
Actividades	Responsable	Ini	Fin	Semanas	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	% Cump.		
1	Hacer solicitud de 40 elementos referencia L-JS F 4 STYLE 01 <u>10X10</u> , Tomar los tiempos	Produccion / linea pintura	3	10	8																	163%	
			3	15	13																		
2	Hacer solicitud de 20 elementos referencia L-TRG PALANCA 16X16 Y 24 X 24_BLANCO MICROTEXTURIZ, Tomar los tiempos	Produccion / linea pintura	2	12	11																	91%	
			2	11	10																		
3	Hacer solicitud de 20 elementos referencia L-AV F 4 OB-G STYLE 01 9X9 Y 12X12 , Tomar los tiempos	Produccion / linea pintura	3	12	10																	100%	
			3	12	10																		
4	Hacer solicitud de 40 elementos referencia L-PFS 24X24 W, Y L-A2-4W 24X24 W_ Tomar los tiempos	Produccion / linea pintura	4	12	9																	100%	
			4	12	9																		
5	Hacer solicitud de 40 elementos referencia L-JS F 4 STYLE 01 Y 12X12 , Tomar los tiempos	Produccion / linea pintura	4	12	9																	89%	
			4	11	8																		
6	Habilitar estanteria para colocar elementos que salen del proceso de lavado y que pasan a pintura y Disminuir tiempo de secado.	linea pintura	5	5	1																	100%	
			5	5	1																		

Plan de acción

Paso 08 Implementación de acciones

ANTES



DESPUES



Paso 09 Resultados y Aprendizaje

RESULTADOS TANGIBLES

CRITERIO	UNIDAD	VALOR UNICIAL	VALOR LOGRADO	% MEJORA
ACCIDENTALIDAD	ACCIDENTES/MES	31	12	61,3%
PNC	UNIDADES/MES	278	125	55,0%
INCUMPLIMIENTO ENTREGAS	PEDIDOS/MES	48	33	31,3%
PAROS DE MAQUINA	HORAS/MES	780	823	-5,5%
DESPERDICIO	KILOS/MES	55	55	0,0%

RESULTADOS INTANGIBLES

CRITERIO
<ul style="list-style-type: none"> • Comodidad para el operario. • Disminuye el riesgo por lesiones. • Disminuye el deterioro del material. • Se eliminan micromovimientos innecesarios. • Mejor orden de los materiales. • Disminución de los niveles de fatiga. • Facilidad en almacenamiento. • Troqueladoras eléctrica disminuye el esfuerzo realizado por el operario. • Incrementa el nivel de flexibilidad en montajes de troquel. • Transporte de mayor peso y unid. por viaje. • Incremento nivel de seguridad por posicionamiento del material. • Orden en el puesto de trabajo.