



La metodología «cinco eses» se trata de un compendio de sabiduría milenaria creado a raíz de las necesidades empresariales que aquejaron a Japón después de la Segunda Guerra Mundial.

Lo llaman las «5S», ya que esas son las iniciales de sus cinco pilares en japonés: Seiri (Clasificación), Seiton (Orden), Seiso (Limpieza), Seiketsu (Estandarización) y Shitsuke (Disciplina).

Es una técnica japonesa de productividad para empresas que puede ayudar a mejorar los negocios y también se puede aplicar fuera de la oficina.

Creado en los años 60 por la automotriz japonesa Toyota para mejorar el entorno laboral, este exitoso método de gestión hoy se replica alrededor del mundo. Especialmente entre Pymes, porque hay pocas personas más eficientes que un japonés. En el fondo son reglas simples y de sentido común, pero se transforman en hábitos porque todo esto entra por repetición.

1.- Clasificación – Seiri

Objetivo: Eliminar del espacio de trabajo todo lo que sea inútil. 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. Se apoya en la técnica «first in, first out» (lo primero que entra es lo primero que sale) para evitar que los productos caduquen. En la oficina esto te permite estar alerta para que no se entremezclen papeles con vencimiento y en casa para que no caduquen las cosas en la heladera.

2.- Organización – Seiton

Objetivo: Organización del espacio de trabajo de forma eficaz. 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.

3.- Limpieza – Seiso

Objetivo: Mejorar el nivel de limpieza de los lugares. 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.



4.- Estandarizar – Seiketsu

Objetivo: Prevenir suciedad y desorden. Normas y Procedimientos. 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.

5.- Seguir mejorando – Shitsuke

Objetivo: Fomentar los esfuerzos en este sentido. 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. La implementación de las 5S puede ser uno de los primeros pasos del cambio hacia la mejora continua profesional o personal.

Fuente: Gadebs.es

Muchas gracias.

Cordiales saludos

Dpto. de Ingeniería.



