Excelencia operativa

5S y gestión visual: proyecto piloto

Dos días para implantar las 5S en un puesto real de su planta y hacer que se mantengan en el tiempo. El método se explica etapa por etapa, con sus trampas, y después se aplica en un proyecto piloto: clasificar, ordenar, limpiar, estandarizar, sostener. La gestión visual, los rituales de equipo y la auditoría 5S dan luego a los mandos los medios para dirigir el desempeño a simple vista.

Duración : 2 días

Objetivos

1. Explicar las cinco etapas de las 5S y las razones por las que un proyecto 5S se debilita
2. Conducir un proyecto piloto 5S en un puesto real, con el equipo que trabaja en él
3. Diseñar los estándares visuales del puesto: ubicaciones, marcado, referencias, estado de referencia
4. Implantar un tablero de gestión visual y los rituales que lo mantienen vivo
5. Realizar una auditoría 5S y extraer de ella un plan de acciones

Programa

Día 1 — mañana

• Por qué las 5S: seguridad, calidad, tiempo de búsqueda, imagen de la planta ante los clientes y los auditores

• Clasificar, ordenar, limpiar, estandarizar, sostener: contenido y entregables de cada etapa

• Las trampas: gran limpieza sin continuidad, etiquetado excesivo, proyecto conducido sin el equipo del puesto

• Preparación del puesto piloto: fotos del antes, tarjetas rojas, zona de clasificación

Día 1 — tarde

• Proyecto piloto: clasificación del puesto y zona de cuarentena de los objetos inútiles

• Orden: ubicaciones, siluetas, marcado en el suelo, frecuencia de uso

• Limpiar para inspeccionar: detectar fugas, desgastes y fuentes de suciedad

• Registro de las anomalías que se encomendarán a mantenimiento

Día 2 — mañana

• Estandarizar: estado de referencia fotografiado, estándar de limpieza, responsabilidades

• Gestión visual: indicadores del puesto, desviaciones visibles, códigos de color

• Tablero de equipo y rituales breves: qué se muestra, quién lo dirige, con qué frecuencia

• Plantas agroalimentarias y farmacéuticas: soportes y marcados compatibles con los requisitos de higiene

Día 2 — tarde (taller)

• Taller: hoja de auditoría 5S adaptada a su planta y primera auditoría del puesto piloto

• Fotos antes / después y medición de los resultados del proyecto

• Plan de despliegue a los demás puestos y calendario de auditorías

• Prueba de conocimientos y presentación del proyecto a los mandos

Metodología

• Proyecto piloto realizado por los participantes en un puesto de su planta
• Fotos antes / después y estado de referencia documentado
• Equipo mixto: operarios del puesto, mandos, mantenimiento
• Hoja de auditoría 5S elaborada con usted y que se queda en la planta
• Formación en francés o en darija para los equipos del puesto

Evaluación y documentos

Prueba de conocimientos, evaluación en caliente a D+1, certificado de formación numerado y verificable en línea e informe de formación. El proyecto piloto documentado, con sus fotos antes / después y la hoja de auditoría 5S, se entrega a la empresa.

Materiales bilingües para cada participante; cada formación presencial incluye su gemelo digital en OmniLearn.

Conviene saber

Segunda etapa del «Ciclo Excelencia operativa», después de «Lean Manufacturing: fundamentos y los 7 desperdicios» y antes de «SMED: reducción de los tiempos de cambio». Para mantener vivos los rituales de equipo en el día a día, véase «Gestión a intervalos cortos y rituales».

Información práctica

Duración	2 días
Número de participantes	Grupos de 6 a 12 participantes, en la empresa
Formato	En la empresa, presencial en sus instalaciones
Idioma	Francés, darija o inglés; materiales bilingües
Financiación	Contratos especiales de formación de la OFPPT (TFP), GIAC, Maroc PME: preparamos los expedientes con usted, sin coste adicional.
Personalización del programa	Programa adaptado a sus procedimientos, sus equipos y su público

Preguntas frecuentes

¿Qué puesto elegir para el proyecto piloto?
Un puesto visible, utilizado todos los días, donde el equipo conozca las pérdidas de tiempo, y lo bastante pequeño para tratarse en una media jornada. Lo elegimos con usted antes de la sesión.

¿Las 5S no son simplemente orden?
No. El orden es solo la segunda etapa. Lo que hace durar las 5S son el estándar, la gestión visual y la auditoría regular: la formación dedica a ello su segunda jornada.

¿Cómo evitar que el puesto vuelva a su estado inicial?
Con un estado de referencia fotografiado, un estándar de limpieza con responsables designados y una auditoría 5S de frecuencia fija cuyos resultados se exponen. En el Ciclo Excelencia operativa, una auditoría de sostenibilidad lo verifica.

¿Son compatibles las 5S con nuestros requisitos de higiene?
Sí, a condición de elegir soportes adecuados: ni vidrio ni madera en la zona de producción, materiales limpiables, etiquetas bien fijadas. El estándar de limpieza de las 5S se articula con su plan de limpieza existente.