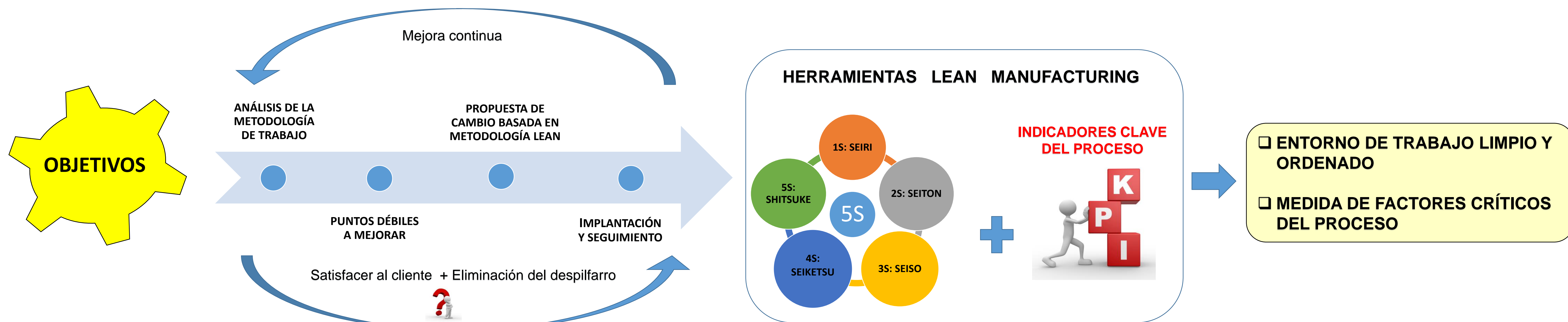


# MEJORA DE LA EFICIENCIA EN EL LABORATORIO DE METROLOGÍA ELÉCTRICA Y CALIBRACIÓN DE LA E.S.I MEDIANTE TÉCNICAS DE LEAN MANUFACTURING

## LABORATORIO DE METROLOGÍA ELÉCTRICA Y CALIBRACIÓN: INTRODUCCIÓN



## OBJETIVOS DEL ESTUDIO



## IMPLANTACIÓN 5S

### FASES DE IMPLANTACIÓN

#### 1S: SEPARAR INNECESARIOS



#### 2S: SITUAR NECESARIOS



#### 3S: SUPRIMIR SUCIEDAD



#### 4S: SEÑALAR ANOMALÍAS



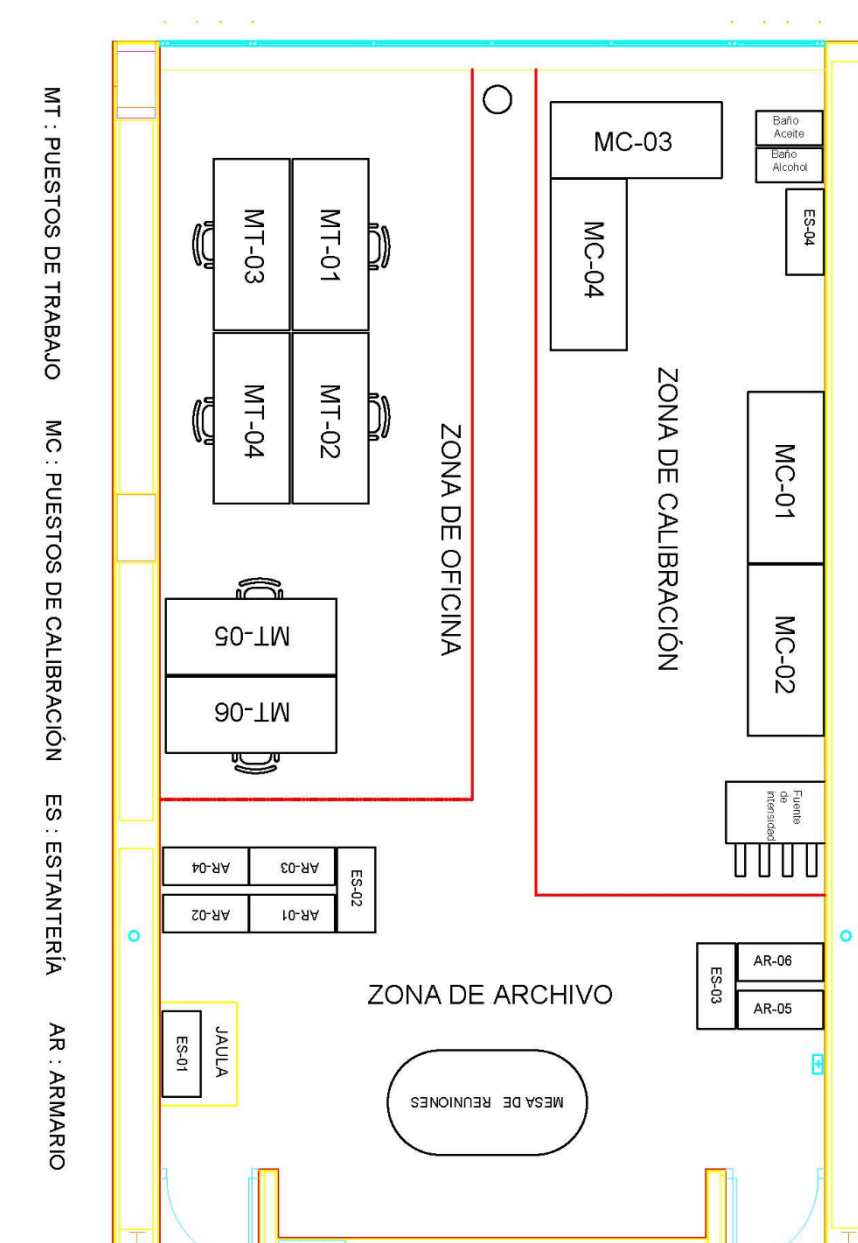
#### 5S: SEGUIR MEJORANDO

Trabajar conforme a las normas establecidas en fases anteriores.

- Reuniones
- Auditorías
- Informes fotográficos



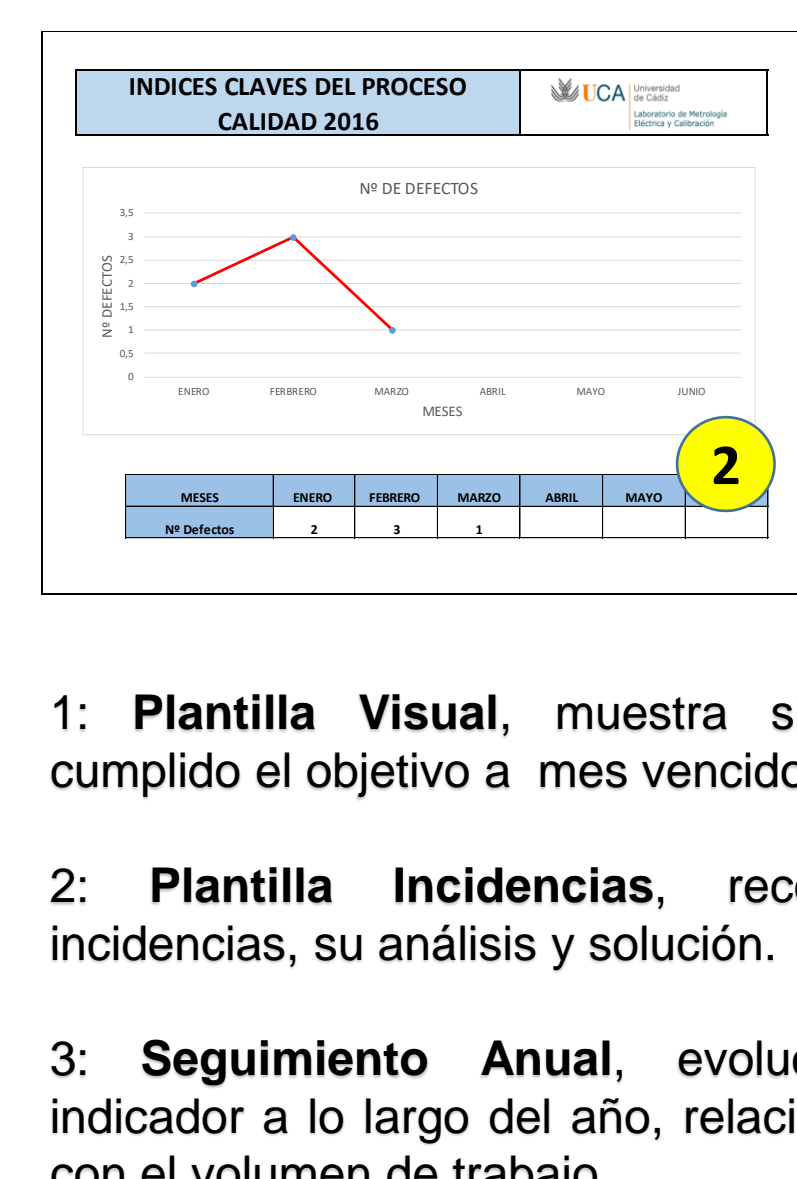
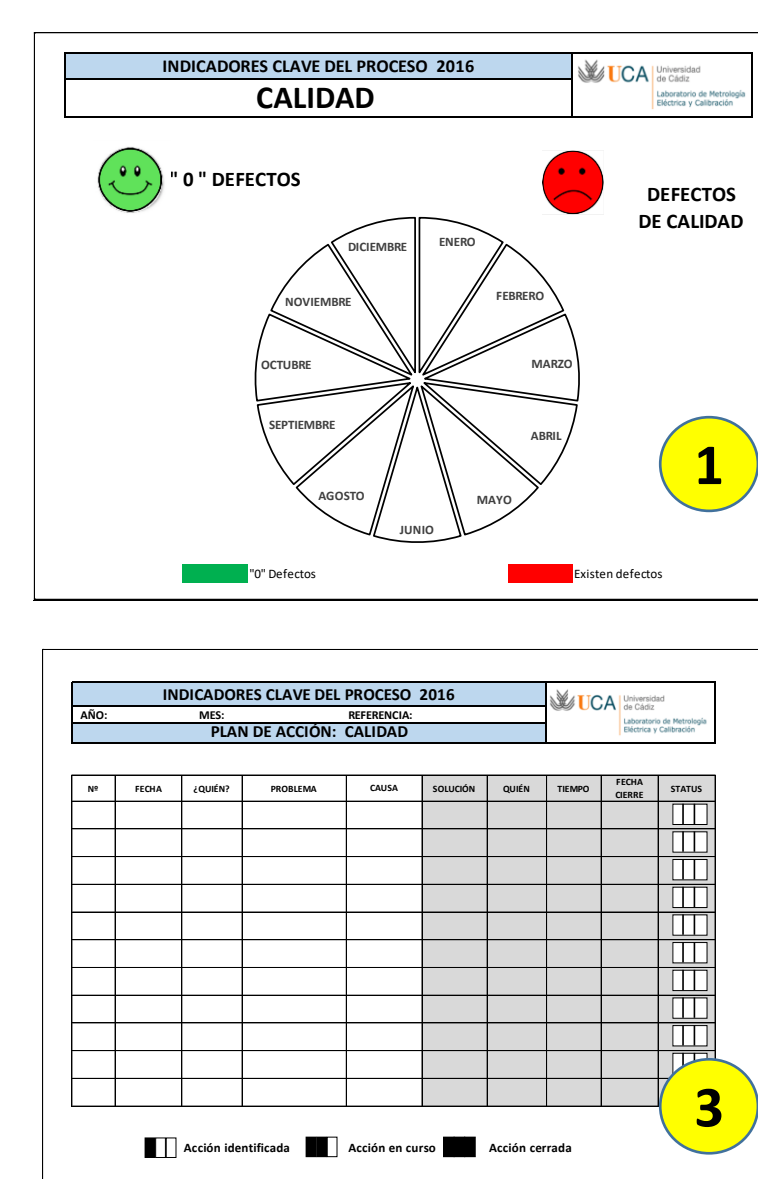
### ÁREA DE IMPLANTACIÓN



## IMPLANTACIÓN INDICADORES CLAVE DEL PROCESO (KPI'S)

- Se establecen dos indicadores, uno basado en la producción y otro basado en la calidad del producto. Estos se han denominado indicador de **ENTREGAS** y **CALIDAD**. Se desarrollan tres tipos de plantillas para su control y seguimiento.
- Estas se exponen en un panel de indicadores clave de proceso, visible a toda la organización.

### PLANTILLAS DE SEGUIMIENTO

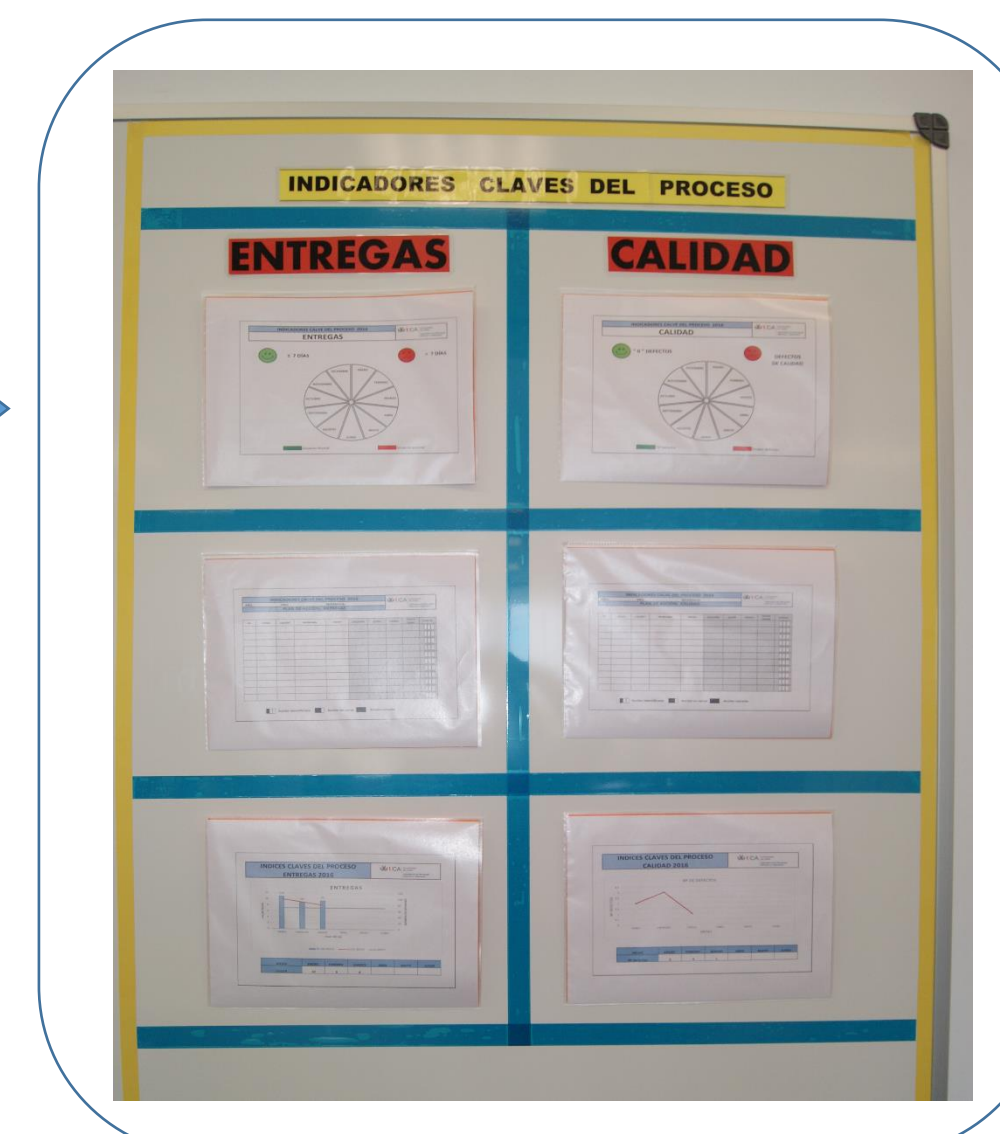


1: **Plantilla Visual**, muestra si se ha cumplido el objetivo a mes vencido.

2: **Plantilla Incidencias**, recoge las incidencias, su análisis y solución.

3: **Seguimiento Anual**, evolución del indicador a lo largo del año, relacionándolo con el volumen de trabajo.

### PANEL DE INDICADORES



## CONCLUSIONES

Tras la implantación de la 5S, y el establecimiento control y seguimiento de Indicadores clave del proceso, se ha conseguido :

- Ambiente de trabajo, agradable, limpio y ordenado.
- Mejora de los puestos de trabajo, eliminando lo innecesario y situando lo necesario.
- Motivación extra del personal, fomentando la autodisciplina.
- Evaluación y mejora del rendimiento mediante el control y seguimiento de indicadores.