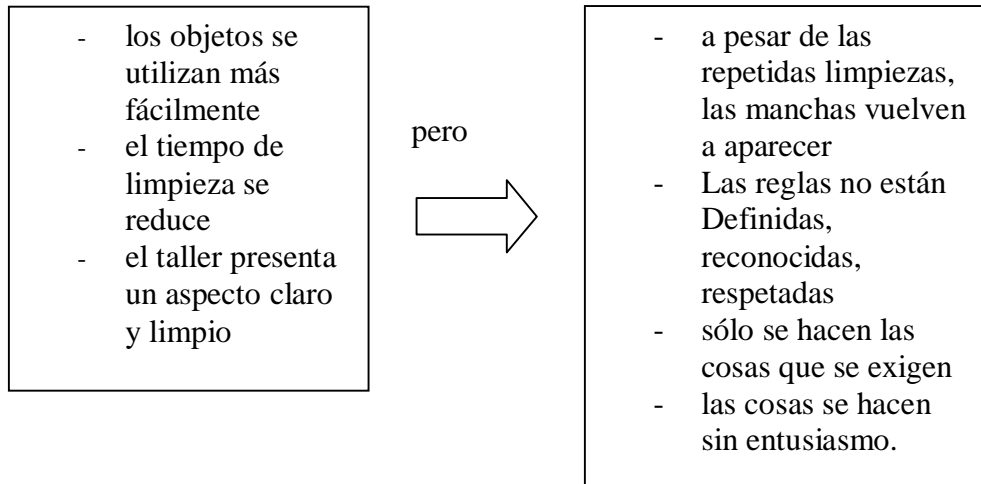


DESARROLLO DE LA ETAPA 3 LA FORMALIZACION



ORGANIZACIÓN	Revisar y establecer las normas de orden
ORDEN	Colocar a la vista las normas así definidas
LIMPIEZA	Buscar las causas de suciedad y poner remedio a las mismas
PULCRITUD	Implantar las gamas de limpieza
RIGOR	Habitarse a las 5's en el seno de la UET y respetar los procedimientos del taller

Objetivos de la formalización

A nivel máquinas:

Mantener las condiciones básicas de auto-mantenimiento por medio de unas reglas definidas.

Mejorar la fiabilidad de la instalación, suprimiendo las fuentes de suciedad, polvo y depósitos.

Mejorar la facilidad de mantenimiento gracias a las operaciones de limpieza.

A nivel de los operarios:

Aprender lo que es un procedimiento

- redactarlo por sí mismo
- aplicarlo
- hacerlo evolucionar

Aprender la importancia de respetar las reglas que uno mismo haya establecido.

Hacer que cada uno tome conciencia de su función (espíritu de equipo).

Actuar todos juntos de buen humor y con sentido de iniciativa.

A nivel de mandos:

Sugerir el formato de los documentos a partir de lo que ya existe:

- gamas de limpieza
- fichas de inspección

Mejorar el nivel de competencia de los grupos de trabajo.

Validar y reservar el tiempo necesario en el plan de tareas para mantener el estado de limpieza.

REVIZAR Y ESTABLECER LAS NORMAS DE ORDEN

Se trata de presentar formalmente lo que se ha realizado en la etapa de optimización y redactar un documento que sirva de referencia para el orden

- Crear las normas pensando nosotros también en la discusión referente al orden del taller y aportar observaciones al grupo de trabajo 5's.

Reglas referentes a:

- el orden realizado durante la optimización,
- la delimitación de zonas de trabajo y de almacenamiento
- las marcas y señales de buen funcionamiento (código de color)
- etc.

COLOCAR A LA VISTA LAS NORMAS DEFINIDAS

Se trata de favorecer que se respeten las reglas visibles en todas partes para no volver a tener ocasión de equivocarse.

- Prever unos procedimientos de control y de conducción bien visibles en las máquinas o cerca de ellas.
- Hacer que estos procedimientos vayan evolucionando al mismo tiempo que la documentación técnica asociada a las máquinas.

BUSCAR LAS CAUSAS DE SUCIEDAD Y PONER REMEDIO A LAS MISMAS

Se trata, después de haber localizado las fuentes de suciedad durante la etapa de optimización, de resolver el problema y de eliminar la suciedad lo mejor posible.

- ¡ La única forma de conseguir una limpieza duradera no consiste en limpiar, sino en evitar ensuciar!
Por ello, es ahora necesario enumerar y eliminar todos los focos de suciedad.
Después de que se localice el origen (fugas de aceite y de agua, virutas regadas...), es preciso hacer una de estas cosas:
 - poner remedio inmediatamente, si es posible, apretando un tapón, mediante un dispositivo sencillo de recuperación de virutas...
 - informar al responsable del sector que origina la suciedad.

IMPLANTAR LAS GAMAS DE LIMPIEZA

Se trata de apoyarse en la experiencia de las primeras etapas: después de haber hecho desaparecer todos los focos de producción de suciedad que es posible eliminar es preciso definir, por una parte, las limpiezas y controles necesarios para mantener el estado de referencia de las instalaciones, y por otra, cuando y quién debe ejecutar este trabajo.

- Establecer las gamas operativas ofreciendo observaciones y sugerencias al grupo de trabajo 5´s.
El grupo efectuará la síntesis, la redacción y la colocación en un lugar visible de las especificaciones de limpieza en el puesto de trabajo.
Estas gamas deberán establecer:
 - los lugares que hay que limpiar
 - los medios que hay que utilizar
 - el tiempo que hay que dedicar
 - la periodicidad de las operaciones
 - los actores
 - si es el caso, las empresas de limpieza locales, pasillos,....
- Efectuar estas especificaciones durante el tiempo previsto.
La responsabilidad del operario en este momento es doble:

El operario debe proceder a la limpieza de las máquinas y del entorno de las mismas.

- supresión de acumulaciones de aceite y polvo en ciertos lugares
- limpieza de ciertas guías de desplazamiento
- etc.

El operario debe comprobar el estado de las máquinas y realizar cierto número de operaciones:

- control de niveles (aceite, agua,....)
- engrases
- limpieza de filtros
- localización de fugas
- apretado de tornillos flojos
- localización de incidentes mecánicos aparentes (fisuras, ruidos, desgastes, deformaciones, vibraciones,....)
 - § etiquetas de señalización de anomalías
 - § fichas de anotación de anomalías
- ajustes mecánicos
- medición de tensiones
- ajuste de detectores
- etc.

HABITUARSE A LAS 5´S Y RESPETAR LOS PROCEDIMIENTOS DE TALLER

Se trata de hacer balance de la etapa de formalización y reflexionar acerca de los problemas encontrados para poder darles solución.

- Respetar las reglas que nosotros mismos hayamos establecido:
 - no dejando objetos fuera de las zonas de almacén o descarga,
 - preservando las zonas delimitadas,
 - respetando las indicaciones
 - etc.

Conclusión

Esta debe permitir facilitar la actividad cotidiana y favorecer la autonomía en el trabajo.