

¿QUÉ ES MEJORA CONTINUA?

La mejora continua es creada por el americano **William Edward Deming** y enseñada a los japoneses que después lo convirtieron en el modelo Kaizen.

La palabra Kaizen proviene de dos términos japoneses: kai, que significa “mejora”, y zen, que significa “bueno” o “bienestar”. La combinación de estas palabras crea el concepto de mejora continua.

Kaizen se refiere al proceso de mejora continua en todos los aspectos de un negocio, desde las prioridades estratégicas hasta las operaciones diarias. El principio de mejora continua se basa en la idea de que, si realizamos pequeñas mejoras de forma continua a lo largo del tiempo, estas pueden conducir a cambios importantes a largo plazo.

El proceso Kaizen se popularizó en la década de 1950 después de la Segunda Guerra Mundial por los fabricantes japoneses. El objetivo del método Kaizen es mejorar continuamente los procesos para eliminar cualquier desperdicio. En este contexto, el desperdicio se refiere al uso ineficiente del tiempo o a la redundancia en los procesos.

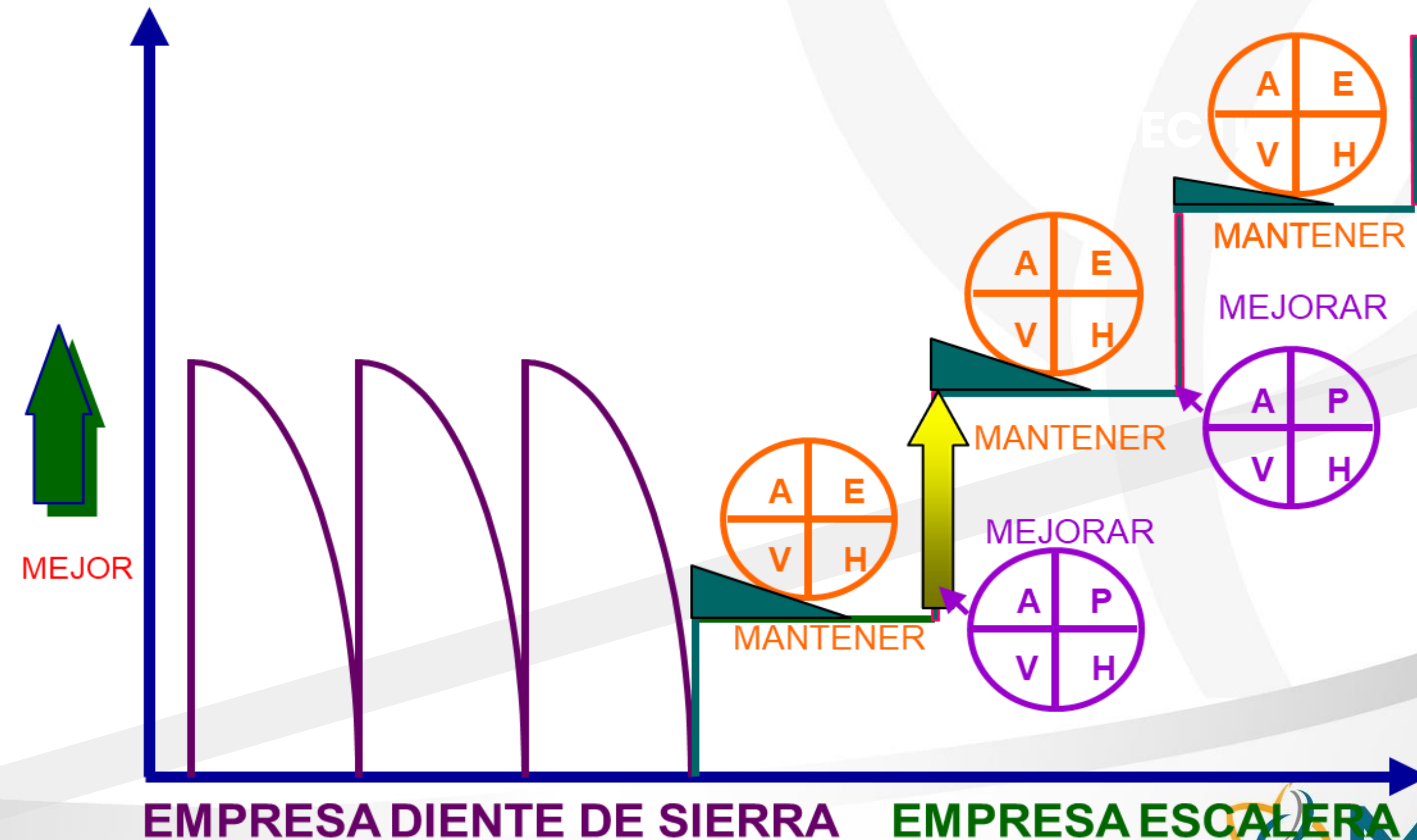
Un ejemplo muy conocido del modelo de mejora continua es el modelo de producción de Toyota, que se centra en fabricar solo “lo que se necesita, cuando se necesita y en la cantidad necesaria”. Desde entonces, este modelo se ha aplicado a muchas empresas, incluso fuera del sector de producción.

¿QUÉ ES MEJORA CONTINUA?

La mejora continua es realizar cambios progresivos, garantizar mejoramientos escalonados, seguros y siempre superiores que los anteriores.

- ✓ Un enfoque de **gestión con sentido común** a través de la mejora continua de los equipos y procesos.
- ✓ **Maximización de la eficiencia** de su sistema de producción y administrativo (eficiencia general).
- ✓ **Participación total** desde los altos ejecutivos hasta los operadores de primera línea.

¿Qué es mejora Continua con TPM?



PRINCIPALES COMPONENTES DE LA MEJORA CONTINUA CON TPM

TPM busca primero reducir el intervalo de fallas de equipos con los siguientes componentes:

7 herramientas de calidad (7Q)

Diagrama de Ishikawa, también conocido "espina de pescado" o "diagrama de causa-efecto" y por qué por qué, hoja de verificación o comprobación, gráfico de control, histograma, diagrama de Pareto, diagrama de dispersión y el muestreo estratificado.

Para tomar decisiones informadas o fundamentadas en hechos y datos.

01

Pérdidas y Valor agregado.

Son todas las actividades que se realizan y que no son percibidas por los Clientes. La pérdidas se agrupan en 5 categorías: por las 4M + T Materiales, mano de obra, métodos, máquinas y/o procesos y los tiempos ineficaces e improductivos.

Para enfocarse en la Eliminación de pérdidas de TNVA

02

Árbol de las 16 pérdidas de los procesos.

Las 16 pérdidas de equipos y procesos se agrupan en:

- A. Las pérdidas que impiden la efectividad de los equipos.
- B. La efectividad del talento Humano. (TH)
- C. La efectividad de los recursos de la producción.

Para comprender a que pérdida enfocarse primero.

03

Cálculo de la OEE

La eficiencia global de producción (OEE) se calcula a través de tres tasas:

1. Disponibilidad.
2. Rendimiento y
3. Tasa de Calidad.

Para mejorar la eficiencia global de producción mejorando las tasas.

04