

## RESUMEN

Cora Refrigeración Cía. Ltda, es una empresa que cuenta con un Sistema de Gestión de Calidad certificado, el mismo que le ha ayudado a mantener procesos estandarizados, sin embargo, en el diagnóstico realizado se encontraron demoras en la instalación y mantenimiento de equipos de transporte refrigerado, siendo una de las principales causas la falta de organización y limpieza en las áreas de “Bodega” y “Eurofrigo”.

Con relación al problema mencionado, se ejecutó el presente proyecto de implementación de la metodología de “5S”, cuyas palabras japonesas significan: Seiri (Clasificar), Seiton (Ordenar), Seiso (Limpiar), Seiketsu (Estandarizar) y Shitsuke (Disciplina), en las áreas de “Bodega” y “Eurofrigo”, con el objetivo de mejorar los tiempos de instalación y mantenimiento de equipos de transporte refrigerado.

En la primera etapa, se realizó un diagnóstico en la que se analizaron los indicadores de la empresa, las condiciones actuales y características físicas de las áreas de “Bodega” y “Eurofrigo”, mediante las técnicas de observación y encuestas.

En la segunda etapa se motivó y capacitó al personal para lograr su compromiso y participación en la implementación de la metodología “5S”.

Luego de la implementación, se realizó una auditoría interna “5S” para verificar que tan incorporada se encontraba la metodología. Posteriormente se plantearon acciones correctivas y preventivas.

En la actualidad se puede observar que se tiene evidencia objetiva de la mejora realizada, por ejemplo: se ven puestos de trabajo organizados y limpios, equipos, materiales y herramientas clasificadas y ordenadas, documentos ordenados de acuerdo a su uso y personal comprometido.

Los tiempos de instalación y mantenimiento mejoraron notablemente y las personas tuvieron un cambio positivo hacia la organización, llegando a implementar la metodología en otras áreas de la empresa.

**PALABRAS CLAVE:** 5S, mejora, calidad, implementación, organización

## **ABSTRACT**

Cora Refrigeración Cía. Ltda. is a company that counts with a certified Quality Management System; this system has helped the company to maintain standardized processes. However, in the diagnosis made delays were found in the installation and maintenance of refrigerated transport equipment, being one of the main causes the lack of organization and cleanliness in the warehouse and eurofrigo areas.

In relation to the mentioned problem, the current project to implement the “5S” methodology in the warehouse and eurofrigo areas was carried out with the purpose to improve the installation and maintenance of refrigerated transport equipment. The “5S” name comes from the Japanese words: Seiri (classify), Seiton (put in order), Seiso (clean up), Seiketsu (to standardize) and Shitsuke (discipline).

In the first stage a diagnosis was performed, where the indicators of the company, the current conditions and physical characteristics of the warehouse and eurofrigo areas were analyzed, using observation and survey techniques.

In the second stage the personnel were motivated and trained in order to achieve their commitment and participation in the implementation of the “5S” methodology.

After the implementation, an internal “5S” audit was performed to verify how incorporated the methodology was. Later corrective and preventive actions were posed.

Currently, it can be observed that there is objective evidence of the improvement accomplished, for instance: working places are clean and organized, equipment, materials and tools are classified and ordered, the documents are well ordered according to its use, and committed employees.

The installation and maintenance times have improved notably and the staff has had a positive change towards the organization, reaching to implement the methodology in other areas of the company.

**KEY WORDS:** 5S, improvement, quality, implementation, organization