



## DATOS DE LA EMPRESA

**Empresa:**MELCHOR GABILONDO, S.A.

**Contacto:**Johanka Soto

**Teléfono:**94 622.50.90

**FAX:**94.622.52.78

**E-Mail:**johanka@mega-sa.com

**Sector:**Metal

**Actividad:**Fabricación de aparatos hidráulicos de elevación: gatos, cilindros, bombas manuales, grúas, prensas, mesas elevadoras, etc.

## BUENA PRÁCTICA

**Título:**IMPLANTACIÓN DE METODOLOGÍA DE LAS 5'S

**Riesgos :**GENERALES DE LA EMPRESA

**Ámbito:**ORGANIZACIÓN Y GESTIÓN:

**Proceso, Puesto y/o Tarea a la que afecta:** LUGARES DE TRABAJO, PUESTOS DE TRABAJO

**Fecha de Documentación:** 5/04/2002

**Año de Implantación:** 1999

## DESCRIPCIÓN DE LA BUENA PRÁCTICA

MEGA ha utilizado la METODOLOGÍA DE LAS 5'S en el área de la Prevención de Riesgos Laborales mejorando las condiciones de trabajo y eliminado muchos riesgos existentes, en particular:

- ✓ Caídas al mismo nivel.
- ✓ Caída de objetos de las estanterías.
- ✓ Golpes y cortes con herramientas y útiles de trabajo.

Esta metodología se ha desarrollado dentro del proceso de implantación del Sistema de Gestión de la Calidad en la empresa como fase previa a la aplicación de la Calidad Total.



La metodología tiene cinco fases:

- FASE 1: Organización. Identificación y eliminación de los elementos innecesarios del puesto.-  
Consiste en la identificación mediante etiquetas naranjas de todos los elementos innecesarios, en mal estado, dispuestos de manera incorrecta, sobrantes, etc. del puesto de trabajo. Todo lo identificado con etiqueta naranja deberá ser eliminado del puesto, sustituido o reparado. En esta primera fase se obtiene la eliminación de muchas fuentes de peligro del puesto de trabajo.
- FASE 2: Orden.-  
Las zonas de trabajo y los puestos de trabajo deberán disponer de un lugar determinado para cada equipo, herramienta y material de trabajo correctamente identificado y señalizado. Esta fase garantiza entre otras cosas que los equipos de trabajo, herramientas, materiales, etc. se mantengan en lugares adecuados minimizando los riesgos relativos al mantenimiento de los mismos o los de falta de orden.
- FASE 3: Limpieza.-  
Consiste en la determinación y la ejecución de la limpieza eficaz de las zonas y los equipos de trabajo. Esta limpieza supone la definición de sistemas y procedimientos que garanticen la correcta limpieza y el mantenimiento de la misma. En esta fase se eliminan los riesgos derivados de la falta de limpieza, además se incluyen equipos que aspiración de humos, recogida de taladrinas de las máquinas, etc. que mejoran las condiciones ambientales de las zonas de trabajo.
- FASE 4:Control Visual.-  
Definición de sistemas de control visual para el mantenimiento de las condiciones de organización, orden y limpieza establecidos, entre los que se encuentran, la señalización de las herramientas utilizadas, los puntos para la verificación de condiciones de mantenimiento de los equipos de trabajo, etc.
- FASE 5: Disciplina y hábito.-  
Establecimiento de indicadores, reuniones periódicas y equipos de trabajo que aseguren el cumplimiento de lo establecido.



La metodología se realiza con la colaboración del personal del puesto de trabajo y el apoyo de un equipo externo. Se persigue conseguir una mejora de las condiciones de trabajo, mediante el orden, la limpieza y disciplina en cada puesto de trabajo.

## CONSECUENCIAS DE SU IMPLANTACIÓN

Las consecuencias de la implantación de esta herramienta de gestión han sido:

- ✓ Sistematizar las actuaciones derivadas de la evaluación de los lugares y puestos de trabajo realizada mediante esta metodología.
- ✓ Mejora de las condiciones de trabajo.
- ✓ Eliminación de lo superfluo.
- ✓ Establecimiento y mantenimiento de orden, limpieza y disciplina en los puestos de trabajo.

Algunos indicadores cuantitativos que avalan la eficacia de la implantación de las 5'S son:

- ✓ Mejora en el espacio del área de trabajo (m<sup>2</sup>) 50%
- ✓ Mejora del espacio de estanterías (m) 25%

## OTROS BENEFICIOS

El proceso ha supuesto muchos logros para la empresa pero es significativo la aplicabilidad del mismo para conseguir trabajar con mayor seguridad en el puesto de trabajo, además de ser un trampolín para el comienzo de la aplicación de la Calidad Total con medidas como la implantación de mini almacenes de herramientas gestionados por los propios trabajadores del puesto, cambio de la mentalidad de trabajo, etc.

Supone del mismo modo un aumento de la motivación y participación de todos los trabajadores al percibir mejoras en la imagen y la seguridad del puesto consiguiendo una mayor satisfacción de éstos al tiempo que se consigue una mayor disciplina en cada uno de los puestos de trabajo.



MEGA ha evaluado la eficacia de esta medida mediante la aplicación de indicadores de los que resultan, entre otros datos, los siguientes:

- ✓ Mejora del tiempo de búsqueda de herramientas (h/mes) 10%,
- ✓ Mejora en la existencia de innecesarios (nº) 90%
- ✓ Productividad (piezas/mes) 5%.

### **CLAVES PARA SU IMPLANTACIÓN**

Esta organización ha apostado por la Mejora Continua como pilar en el desarrollo de la misma. Por esta razón, desarrolló una labor de aprendizaje en la aplicación de la Metodología de las 5 S.

La metodología se ha implantado con la colaboración del personal: del puesto de trabajo, equipo interno y el apoyo de un equipo externo compuesto por los directivos de la empresa.

Por último, destacar que la empresa ha optado por utilizar documentación gráfica en la que se ven las condiciones de trabajo antes de aplicar la metodología y la situación resultante después de la implantación de la herramienta.

## FOTOGRAFÍA





**ADEGI**

**CEBEK**



Enpresariak  
Alaveses  
Arabako  
Enpresariak

## **BUENAS PRÁCTICAS** en prevención de riesgos laborales en las PYME

Subvencionado por:



Agencia Europea para  
la Seguridad y la Salud  
en el Trabajo