

HOJA DE INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Instrucciones de Trabajo Estandarizadas (SWI) son instrucciones diseñadas para asegurar que los procesos son consistentes, oportunos y repetibles.

A menudo las SWI se imprimen y colocan cerca de la estación de trabajo del operario.

Los objetivos y resultados reales de la utilización de las SWI son mejoras en:

- Calidad del producto terminado
- Consistencia del producto terminado
- Rendimiento del proceso
- Seguridad del operario

Producir las SWI y toma tiempo y esfuerzo, así como un pequeño costo por la impresión. Por lo tanto deberían plantear los pasos óptimos para realizar un proceso.

Las SWI son el resultado lógico de otras iniciativas de mejora de proceso. También son útiles en proyectos posteriores de mejora de proceso – pueden ahorrar tiempo al entrevistar operarios en un proyecto Proveedores-Entradas-Procesos-Productos-Clientes (SIPOC), por ejemplo.

Sin las SWI, los operarios y sus supervisores deben confiar en la memoria colectiva para continuar realizando un proceso de manera óptima. Las SWI no sustituyen la capacitación inicial, pero si refuerzan lo que se ha aprendido.

Las siguientes características ilustran métodos comunes actualmente en uso:

- Instrucciones de Trabajo Visuales:
 - Un afiche con ilustraciones o fotografías para mostrar la máquina, el operario, el camino para mover el material, etc.
 - Es más fácil para un operario revisar una ayuda visual que leer instrucciones detalladas
- Haga referencia a las 4 M(por su traducción al inglés):
 - Recursos humanos (Manpower)
 - Material (Material)
 - Maquinaria (Machinery)
 - Métodos (Methods)
- Haga una lista o ilustre las acciones del operario
- Haga una lista de los tiempos de espera requeridos por el proceso
- Incluya un registro de actividades que pueda ser auditado:
 - Autor
 - Fecha
 - Número de Revisión

Existe un poco de discusión sobre si las Instrucciones de Trabajo Visuales deberían estar "en la cara" del operario o simplemente lo suficientemente cerca para servir de referencia:

- El operario se puede sentir insultado al ver las instrucciones todos los días de su vida de trabajo
- Estas instrucciones verdaderamente benefician al supervisor, quien rápidamente puede ver la discrepancias entre las acciones del operario y las instrucciones
- Sin embargo, los pilotos comerciales revisan una lista en lugar de confiar en la memoria

Es importante revisar y actualizar periódicamente las SWI para cada tarea. Una organización que utiliza el enfoque kaizen de mejora continua creará mejores formas de hacer las tareas. Uno de los aspectos de la implementación de estas mejoras es mediante la actualización de las SWI.

A continuación te presento un ejemplo de una hoja de instrucción de trabajo estandarizada, de forma general, te presento el contenido de mismo a continuación.



Datos de la empresa, proceso, código y revisión del documento fecha



Nombre del realizados, operaciones presentes en la hoja de proceso, autorización para uso de dicha hoja de instrucción



Ayudas visuales del proceso



Símbolos de proceso y tiempo ciclo de la operación



Descripción de las hojas de instrucciones de operaciones



	Hoja de trabajo estandarizado		Código			
			CE01-HTE-NAT Madera-0608			
Nombre de la Actividad	Retiro Tacos entrada al descortezador		Rev: 3			
			Fecha: 12-02-2016			
Realizado por: Max Espinoza Ingeniero	 Operación segura	 Seguridad	 Contaminación	 Chequeo de calidad	SG, SI o NAT responsable (NAT Madera) NAT Madera	
Imágenes		Símbolo	#	Paso Principal (Qué)	Punto Importante (Cómo)	Razón (Por qué)
			1	Entrada del taco	Coordinar con supervisor del área de entrada de L para el corte de los	Realizar un mantenimiento regular
			2	Estado de descortezador 301 en los que se encuentre cargado con madera	No poner en marcha para evitar riesgo de muerte	después de una parada temporal máxima y reducir el riesgo de accidente
			3	Estado de GP, agente de PPA (personal de guardia)	Equipos en funcionamiento de Control de Calidad de la entrada al corte de madera para evitar riesgo de	Realizar un trabajo seguro y eficiente de la zona de accidente
			4	Tras de la llegada de la carga esta debe ser cargada en los carros para el transporte	Riesgo de equipo 301 y 302 al 303 Realizar un trabajo seguro y eficiente	Después de una parada temporal máxima y reducir el riesgo de accidente
			5	Estado de la zona de entrada al descortezador	Realizar un trabajo seguro y eficiente de la zona de entrada al descortezador	Realizar un trabajo seguro y eficiente de la zona de entrada al descortezador
			6	Estado de la zona de entrada al descortezador	Realizar un trabajo seguro y eficiente de la zona de entrada al descortezador	Realizar un trabajo seguro y eficiente de la zona de entrada al descortezador
			7	Estado de la zona de entrada al descortezador	Realizar un trabajo seguro y eficiente de la zona de entrada al descortezador	Realizar un trabajo seguro y eficiente de la zona de entrada al descortezador
			8	Estado de la zona de entrada al descortezador	Realizar un trabajo seguro y eficiente de la zona de entrada al descortezador	Realizar un trabajo seguro y eficiente de la zona de entrada al descortezador
			9	Estado de la zona de entrada al descortezador	Realizar un trabajo seguro y eficiente de la zona de entrada al descortezador	Realizar un trabajo seguro y eficiente de la zona de entrada al descortezador
			10	Estado de la zona de entrada al descortezador	Realizar un trabajo seguro y eficiente de la zona de entrada al descortezador	Realizar un trabajo seguro y eficiente de la zona de entrada al descortezador
			11	Estado de la zona de entrada al descortezador	Realizar un trabajo seguro y eficiente de la zona de entrada al descortezador	Realizar un trabajo seguro y eficiente de la zona de entrada al descortezador