

JUSTO A TIEMPO

Es una filosofía industrial que puede resumirse en fabricar los productos estrictamente necesarios, en el momento preciso y en las cantidades debidas. Es una filosofía industrial de eliminación de todo lo que implique desperdicio en el proceso de producción, desde las compras hasta la distribución.

Justo a tiempo (Just in Time) o JIT trabaja únicamente con procesos continuos, no sirve para utilizarse en procesos tipo batch o por órdenes de pedido.

Los objetivos del JIT son:

- 1- Identificar y contestar las necesidades de los clientes o consumidores.
- 2- Relación costo/calidad óptima: La organización debe enfocarse en tener un proceso de cero defectos.
- 3- Reducir las basuras no deseadas: Debe eliminarse todo aquello que no de valor adicional a los productos.
- 4- Desarrollar una relación fiable entre los proveedores: Una relación buena y a largo plazo con los proveedores y la organización ayuda a manejar un proceso en forma más eficaz.
- 5- El plan de planta por aumentar al máximo la eficacia.

Las fases introductoria del JIT son 5:

PASO 1: Revolución del conocimiento:

- Retirar conceptos de la tradición viaje de planeación y producción
- Asumir el nuevo método con el cual se trabajará
- Ninguna excusa se acepta
- No se busca la perfección. Paulatinamente se irá desde ciertos defectos a la producción cero defectos.
- Los errores deben ser corregidos inmediatamente
- No gastar dinero en mejora
- Usar la cabeza para resolver los problemas
- Preguntarse 5 veces las cosas antes de tomar una decisión
- La información que surge de varias es mejor

El punto principal aquí es tener un conocimiento de la necesidad de abandonar el sistema viejo por el nuevo.

PASO 2: Utilizar las 5S para mejorar la estación de trabajo

- Seiri: separar/seleccionar
- Seiton: Organizar
- Seiso: Limpiar
- Siketsu: estandarizar
- Shitsuke: disciplina/hábito.

PASO 3: Flujo de fábrica

- Se deben colocar las máquinas en sucesión
- Fabricación celular
- Produzca una porción en un momento
- Obreros entrenados y multi experimentados
- Seguir el tiempo del ciclo
- Permitir a los operarios estar de pie y dar una vuelta mientras se encuentran trabajando
- Usar máquinas pequeñas y especializadas

PASO 4: Manejo de multi procesos

Multi proceso es que un operario es responsable de varios procesos en una célula.

Algunos puntos que deben ser conscientes son: Hacer uso eficiente de la célula de manufactura en U y utilizar los operarios multi experimentados.

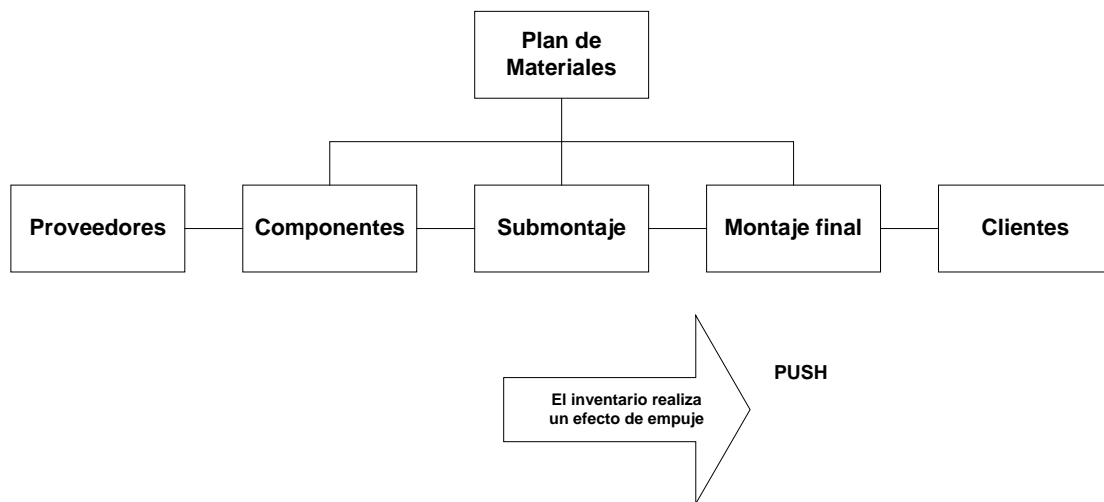
PASO 5: Operaciones estándares.

Las operaciones estándares significan producir con calidad y reducir los costos a través de las reglas eficaces y métodos de colocación de personas, productos y máquinas. Las bases de las operaciones eficaces son:

- Seguir con las ecuaciones durante todo el ciclo interesado.
La cantidad diaria requerida = Cantidad mensual que necesito/ días trabajados por mes.
$$\text{Tiempo de ciclo} = \frac{\text{Horas de trabajo por día}}{\text{Cantidad diaria requerida}}$$
- Sucesión de trabajo
- Acción en mano normal
- Usar mapas de funcionamiento

Diferencia entre una línea de manufactura tradicional y manufactura JIT:

1) Sistema tradicional de manufactura o sistema **PUSH**



2) Sistema de manufactura Just a Tiempo (JIT) tipo PULL:

