

# EXAMEN DE ORDINARIO DE HSI UNIDAD 1

MII. ELVIRA GOMEZ BARRIENTOS

NOMBRE COMPLETO: \*

RIVEROLL SANTOS PABLO

**CALIFICACION FINAL U1: 88**

0 puntos

95 de 100 puntos

Puntuación publicada el 10 mar 14:18

Marca dos aspectos destacados relacionados con la definición de Salud según OMS

5 puntos

- Integración de los aspectos sociales, psíquicos y físicos en un todo armónico.
- Salvaguardar la integridad en los planos físico, social y mental
- Igualdad de los conceptos de bienestar y de salud.

Coloca del 1, 2, 3, 4 o 5 según el orden de la metodología 5S que corresponda para SEITON

5 puntos

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5

Su objetivo es alcanzar una mayor productividad con un mejor ambiente laboral, con menos accidentes.

5 puntos

- ERGONOMIA
- LA METODOLOGIA 5S
- SEGURIDAD E HIGIENE

Salvaguardar la vida y preservar la salud y la integridad física de los trabajadores por medio del dictado de normas encaminadas tanto que se les proporcione las condiciones adecuadas para el trabajo como capacitarlos y adiestrarlos para que se eviten dentro de lo posible las enfermedades y accidentes laborales.

5 puntos

- OBJETIVO DE LA SEGURIDAD E HIGIENE
- OBJETIVO DE LA METODOLOGIA 5S
- VENTAJA DE LA SEGURIDAD INDUSTRIAL

Es la disciplina que custodia y determina las medidas para conservar y mejorar la salud, así como para prevenir las enfermedades

5 puntos

HIGIENE



Consiste en identificar y separar los materiales necesarios de los innecesarios y en desprenderse de éstos últimos

5 puntos

- SEIRI
- SEITON
- SEISO

**Son el conjunto de conocimiento científico y tecnológicos destinados a localizar, evaluar, controlar y prevenir las causas de los riesgos en el trabajo a que están expuestos los trabajadores en el ejercicio o con motivo de su actividad laboral**

5 puntos

- SEGURIDAD LABORAL
- SALUD LABORAL
- SEGURIDAD E HIGIENE EN EL TRABAJO

Consiste en distinguir fácilmente una situación normal de otra anormal, mediante normas sencillas y visibles para todo

5 puntos

- SEISO
- SEIKETSU
- SHITSUKE
- Otro: .....

Es la aplicación racional y con inventiva de las técnicas que tienen por objeto el reconocimiento, evaluación y control de aquellos factores ambientales que se originen en el lugar de trabajo, que puedan causar enfermedades, perjuicios a la salud e incomodidades entre los trabajadores

5 puntos

- SEGURIDAD EN EL TRABAJO
- HIGIENE EN EL TRABAJO
- SALUD LABORAL

Se aplica a todas las actividades en donde el hombre interactúa, lo más importante es pensar siempre en esta frase conocida como “prevención”

5 puntos

- SEGURIDAD INDUSTRIAL
- SEGURIDAD INTEGRAL
- SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL

Son los accidentes y enfermedades a que están expuestos los trabajadores en ejercicio o con motivo de trabajo

5 puntos

- ACCIDENTES DE TRABAJO
- RIESGOS
- ACTO INSEGURO

Consiste en identificar y eliminar las fuentes de suciedad, asegurando que todos los medios se encuentran siempre en perfecto estado de salud..... 5 puntos

- SEISO
- SEITON
- SEIRI

Es el medio donde se desarrolla el trabajo, el cual esta determinado por las condiciones térmicas, ruido, iluminación, vibraciones, radiaciones contaminantes químicas y biológicas 5 puntos

- AMBIENTE DE TRABAJO
- SEGURIDAD INDUSTRIAL
- HIGIENE INDUSTRIAL
- Otro: .....

Se refieren al ambiente laboral en relación con el diseño incorrecto de la maquinaria o de equipo, o derivadas de procedimientos repetitivos que pudieran ocasionar fatiga, malestar, accidentes o enfermedades a los trabajadores 5 puntos

- AMBIENTE DE TRABAJO
- CONDICION ERGONOMICA
- HIGIENE INDUSTRIAL
- Otro: .....

30 puntos

	ERGONOMIA	ENFERMEDAD	ACTO INSEGURO	ACCIDENTE DE TRABAJO	INGENIERIA	ENFERMERIA
<p>Especialistas en prevención de riesgos e higiene del trabajo. Cuenta con capacidades y conocimientos para adoptar medidas técnicas y organizacionales que reduzcan o eliminen el riesgo de enfermedades profesionales y accidentes del trabajo.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>Mediante un enfoque basado en la salud pública y ocupacional puede realizar una importante labor de promoción y educación para una mejor salud en trabajo.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<p>Especialidad que tiene como propósito adecuar las condiciones del trabajo a las personas, de modo que se reduzcan los riesgos derivados del trabajo.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

trabajo.

Es toda perturbación psíquica funcional, permanente o transitoria, producida por la acción repentina de una causa exterior que puede sobrevenir durante el trabajo, como consecuencia del mismo.

Alteración de la salud por un agente biológico o algún factor físico, químico o ambiental que actúa lentamente pero de forma continua o repetida

Son actos realizados que no están sujetos a las normas de seguridad, que realizan los trabajadores y que pueden poner en riesgo su vida o su salud.

su vida o su salud.

## LISTA DE COTEJO PARA LINEA DE TIEMPO

DATOS GENERALES			
Nombre del(a) alumno(a): PABLO RIVEROL SANTOS			
GRUPO:	<b>501B</b>	CARRERA:	INGENIERIA INDUSTRIAL

INSTITUTO TECNOLÓGICO SUPERIOR DE SAN ANDRÉS TUXTLA	NOMBRE DEL CURSO: HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL
NOMBRE DEL DOCENTE: MII. ELVIRA GOMEZ BARRIENTOS	FIRMA DEL DOCENTE

DATOS GENERALES DEL PROCESO DE EVALUACIÓN			
PRODUCTO:	LINEA DE TIEMPO DIGITAL	FECHA: 08 DE MARZO 2023	PERIODO ESCOLAR: FEBRERO-JULIO 2023

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN			
<p>Revisar las actividades que se solicitan y marque con una X en los apartados "SI" cuando la evidencia se cumple; en caso contrario marque "NO". En la columna "OBSERVACIONES" escriba indicaciones que puedan ayudar al alumno a saber cuáles son las condiciones no cumplidas, si fuese necesario.</p>			

VALOR DEL REACTIVO	CARACTERÍSTICA A CUMPLIR (REACTIVO)	% OBTENIDO	OBSERVACIONES
20%	<b>Portada</b> <b>Presentación</b> El trabajo cumple con los requisitos de: <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Ortografía</li> <li>b. Organización</li> <li>c. Formato estandarizado de las letras</li> </ul>	15%	Presenta errores ortográficos(5)
50%	<b>Contenido:</b> <b>Lleva una secuencia cronológica de fechas, hay veracidad de fechas,</b> profundiza cada evento mencionado, su cronología llega hasta la actualidad.	30%	Cumple con las fechas de manera cronológica, siguiendo un patrón de tiempo, pero no llega hasta la actualidad
10%	<b>Bibliografía.</b> Utilización de más de 1 libro para la investigación.	10%	
20%	<b>Responsabilidad:</b> Entregó el archivo de la línea en la fecha y hora señalada.	20%	
100%	<b>CALIFICACIÓN</b>	(75%)*.25=15%	

**INSTITUTO TECNOLÓGICO SUPERIOR DE  
SAN ANDRÉS TUXTLA**

**CARRERA  
INGENIERÍA INDUSTRIAL**

**MATERIA  
HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL**

**DOCENTE  
ELVIRA GOMEZ BARRIENTOS**

**ALUMNO  
PABLO RIVEROLL SANTOS**

**ITSSAT**

**GRUPO  
401-B**

# LA HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL

## INGENIERÍA INDUSTRIAL

**EGIPTO**

Se utilizaban arneses, sandalias y andamios como implementos de seguridad, todo dependía del patrón.

**4000 AC**

**MESOPOTAMIA**

Código de Hammurabi, basada en la ley del talión, en caso de lesiones laborales, se pagaba en dinero a su dueño

**2000 AC**

**EGIPTO, RAMSES II**

Ofrecía las mejores condiciones de trabajo y las personas eran atendidas en sus accidentes

**1301 AC**

**GRECIA, HIPÓCRATES**

Escribió un tratado sobre las enfermedades de los mineros, a quienes recomendaba tomar baños para evitar la saturación de plomo

**460 AC**

**ROMA, GALENO**

Las primeras anotaciones de enfermedades laborales y primeras

**100 AC**

**GRECIA, GALENO**

Descubrió los riesgos de las intoxicaciones de los mineros Chipre

**200 DC**

**ALEMANIA, ULRICH ELLEMBORG**

Publico el libro de las enfermedades relacionadas en el trabajo, especialmente intoxicación y sugiere medidas preventivas

**1476**

**ESPAÑA, CARLOS III**

Dió el edicto de protección contra accidentes

**1778**

**REINO UNIDO**

Se transforma la cámara de salud de Manchester, encargada de brindar asesoría para la legislación con las horas y condiciones de trabajo en fabricas

**1795**

**INGLATERRA**

El parlamento emite el reglamento de trabajo en fabrica

**1802**

# INGENIERÍA INDUSTRIAL

**ROBERT OWEN**

Puso en marcha un programa para la mejora ambiental, otorgándoles mejores condiciones de trabajo, reducción de jornada y capacitación laboral

**MEXICO**

Se proclama la ley sobre accidentes de trabajo del estado de Nuevo León

**MEXICO**

Se fundó la casa del obrero Mundial, se encargaba de coordinar las acciones sindicales y huelgas para mejorar las condiciones laborales

**MEXICO**

Se publicó el decreto por el que se creó el servicio de higiene industrial y prevención social

**MEXICO**

Se cambió el nombre de la dirección general de seguridad e higiene del trabajo por el de dirección general de seguridad y salud en el trabajo (DGSST)

**1828**

**1904**

**1906**

**1911**

**1912**

**1917**

**1929**

**1959**

**2001**

**2003**

**MEXICO**

Se proclama la ley de accidentes de trabajo del Estado de México, donde obligaba a los empresarios a atender a sus empleados en caso de accidentes, enfermedades o muerte

**MEXICO**

Francisco I Madero se comprometió a presentar leyes para pensionar a los trabajadores mutilados o a sus familiares en caso de muerte

**MEXICO**

La constitución política de los Estados Unidos Mexicanos establece las buenas condiciones de trabajo, las indemnizaciones y sanciones en los casos necesarios

**MEXICO**

Se promulgó el instituto de seguridad y servicios sociales de los trabajadores del estado (ISSSTE)

**MEXICO**

Se emitieron nuevos lineamientos al reglamento interior de la STPS que completan las atribuciones de la DGSST

## LISTA DE COTEJO PARA APLICACIÓN DE METODOLOGIA

DATOS GENERALES				
Nombre del(a) alumno(a): <b>PABLO RIVEROL SANTOS</b>				
GRUPO:	401B	CARRERA:	INGENIERIA INDUSTRIAL	
INSTITUTO TECNOLÓGICO SUPERIOR DE SAN ANDRÉS TUXTLA		NOMBRE DEL CURSO: <b>HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL</b>		
NOMBRE DEL DOCENTE: MII ELVIRA GOMEZ BARRIENTOS		FIRMA DEL DOCENTE		
DATOS GENERALES DEL PROCESO DE EVALUACIÓN				
PRODUCTO: <b>APLICACIÓN</b>	FECHA: 16 DE MARZO 2023	PERIODO ESCOLAR: <b>FEBRERO-JULIO 2023</b>		
INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN				
Revisar las actividades que se solicitan y marque con una X en los apartados "SI" cuando la evidencia se cumple; en caso contrario marque "NO". En la columna "OBSERVACIONES" escriba indicaciones que puedan ayudar al alumno a saber cuáles son las condiciones no cumplidas, si fuese necesario.				
VALOR DEL REACTIVO	CARACTERÍSTICA PARA CUMPLIR (REACTIVO)	CUMPLE		OBSERVACIONES
		SI	NO	
10%	<b>Presentación</b> El trabajo cumple con los requisitos de: <b>a.</b> Buena presentación <b>b.</b> Maneja el lenguaje técnico apropiado <b>c.</b> Mismo Formato (letra arial 12, títulos con negritas)	✓		
10%	<b>Introducción y Objetivo:</b> La introducción y el objetivo dan una idea clara del contenido del trabajo, motivando al lector a continuar con su lectura y revisión	✓		
55%	<b>Desarrollo:</b> Describe las actividades realizadas en la aplicación de las 5S. Menciona actividades en la aplicación de cada s Explica la técnica utilizada Expone de manera clara y coherente como se aplico cada actividad mencionada	✓		Se aplico una amonestación de 25% porque no presenta imágenes en cada etapa de la aplicación, por o que no es posible observar el cambio de un antes y después.
10%	<b>Resultados:</b> Cumplió totalmente con el objetivo esperado, tiene descripción de las decisiones que se toman en el área de operaciones	✓		
10%	<b>Conclusiones:</b> Las conclusiones son claras y acordes con el objetivo esperado.	✓		
5%	<b>Responsabilidad:</b> Entregó el reporte en la fecha y hora señalada.	✓		
100%	<b>CALIFICACIÓN</b>	(75*.20) 15%		

*Instituto tecnologico superior  
de San Andres Tuxtla.*



# **PRÁCTICA: APLICACIÓN DE LAS 5S.**

*Nombres:*

*Maybeth Galindo Catemaxca.*

*Omar Yael Rincón Pedroza.*

*Pablo Riveroll Santos.*

*Materia: Higiene y Seguridad Industrial.*

*Docente: Elwira Gómez Barrientos.*

*Lugar: San Andres Tuxtla.*

*Fecha: 08/03/23.*

# Introducción:

**En general, cuando se está trabajando en una oficina o en un taller se observan situaciones, en cuanto a orden y limpieza, que aparentemente se consideran normales, sin embargo, esto está muy lejos de la realidad que debe ser.**

**Durante mucho tiempo las cosas han ido saliendo más o menos bien en las empresas y las costumbres adquiridas se han convertido, sin darse cuenta, en hábitos.**

**Las 5 "S":**

- **Seiri (Organización o clasificación).**
- **Seiton (Orden).**
- **Seiso (Limpieza).**
- **Seiketsu (Control visual).**
- **Shitsuke (Disciplina y Habito).**

**Van a ayudar, entre otras cosas, a mejorar el ambiente en el puesto de trabajo y hacerlo más agradable y seguro para las personas y equipos.**

**Son numerosos los accidentes que se producen por golpes y caídas como consecuencia de un ambiente desordenado o sucio, suelos resbaladizos, materiales colocados fuera de su lugar y acumulación de material sobrante o de desperdicio. Ello puede constituir, a su vez, cuando se trata de productos Combustibles o inflamables, un factor importante de riesgo de incendio que ponga en peligro los bienes patrimoniales de la empresa e incluso poner en peligro la vida de los trabajadores si los materiales dificultan y obstruyen las vías de evacuación.**

**Las cinco "S" es un tema que se puede implementar en un negocio de tapicería, viendo las deficiencias que existen en esa clase de talleres, como también tener en cuenta que esta técnica no es tan costosa su aplicación, esto hace más atractiva su implementación ya que solo se requiere tener hábitos, de disciplina, orden, limpieza, y constancia que mejoran el desempeño de una empresa, área, departamento, taller, etc.**

**En este trabajo se presenta la aplicación de esta técnica japonesa en algun lugar de nuestro entorno diario, se hará un diagnóstico de la situación actual, y se presentaran los resultados de la aplicación de esta técnica, se buscará crear un hábito de mejoría en el gemba (el lugar de los hechos o de trabajo).**

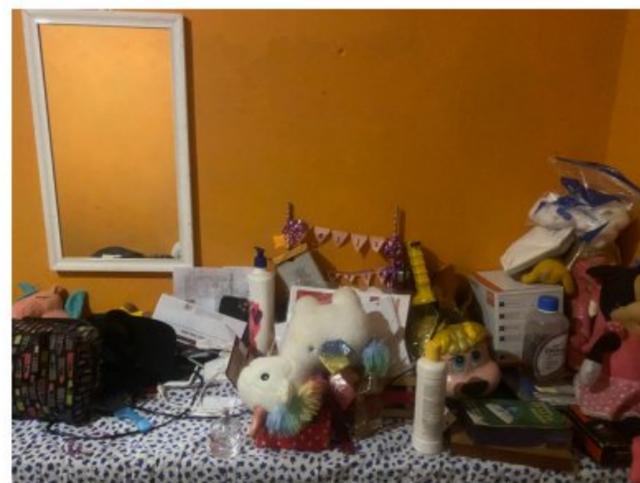
# " A P L I C A C I Ó N 1 "

**Aplicaremos las 5S en el Peinador de un dormitorio.**



## S APLICADA: SEIRI – ORGANIZACIÓN O CLASIFICACIÓN – 1S

**Seiri significa identificar, clasificar y separar los artículos necesarios de los innecesarios y eliminar del área de trabajo estos últimos, ya que no se requieren para realizar el trabajo.**



**Analizamos y separamos las cosas que son necesarias, las que sirven pero no es su lugar y la basura.**

**Esto solo generaba que el lugar estuviera en desorden por el exceso de cosas incensarías en el area.**

 **Cosas innecesarias.**

 **Cosas necesarias.**

## S APLICADA: SEITON – ORDEN – 2S



**Seiton consiste en establecer el modo en que deben ubicarse e identificarse los artículos y materiales necesarios, de manera que se facilite su uso, su identificación y su devolución; también que sea fácil y rápido encontrarlos, utilizarlos, regresarlos y resurtirlos.**

**Acomodamos cada cosa necesaria que anteriormente seleccionamos. Cada cosa en su lugar, así nos ayudara a facilitar encontrar e identificar cada cosa al momento de usarlo.**

**“Un lugar para cada cosa y cada cosa en su lugar.”**

**Orden significa acomodar los artículos necesarios para que sea fácil utilizarlos, de modo que cualquier persona pueda encontrarlos y colocarlos en su lugar.**

## S APLICADA: SEISO – LIMPIEZA – 3S

**Seiso consiste en identificar y eliminar las fuentes de suciedad y contaminación asegurando que todo se encuentra siempre en perfecto estado de uso.**



**1**

**Cuando nada más quedan los elementos necesarios en las áreas y están correctamente identificados y ubicados, se requiere tomar las acciones necesarias para dejarlos en condiciones óptimas de uso.**



**2**

**En la imagen 1 identificamos que nuestra fuente de suciedad más grande fue el mantel que tenemos de puntitos, presentaba polvo y algunas manchas de residuos. En la imagen 2 podemos ver que se eliminó el mantel y se cambió por otro, eliminando basura y polvo en el tocador.**

## S APLICADA: SEIKETSU – CONTROL VISUAL – 4S

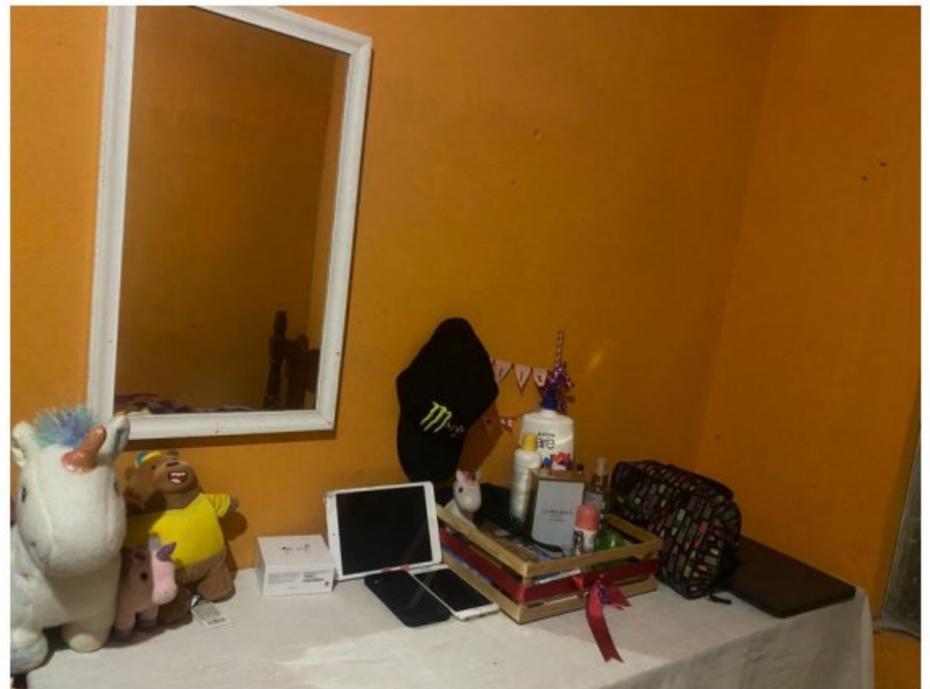
**Cuando se alcance el nivel de orden y limpieza deseado, se deben de estandarizar las operaciones de una manera visual para asegurar que los logros obtenidos no se degraden o decaigan.**



**Analizamos el orden que ya habíamos logrado, pero nos percatamos que había cosas mal acomodadas como lo fue el peluche y la mica de un celular que hacía ver el área más saturada de cosas, logramos obtener nuestro orden deseado al finalizar.**

## S APLICADA: SHITSUKE – DISCIPLINA Y HÁBITO – 5S

**Shitsuke consiste en trabajar permanentemente de acuerdo con las normas establecidas, asumiendo el compromiso de todos para mantener y mejorar el nivel de organización, orden y limpieza en la actividad diaria. Shitsuke significa convertir en hábito las actividades diarias y la utilización de los métodos establecidos y estandarizados para el orden y la limpieza en el lugar de trabajo.**



**Ordenaremos todos los días para crear un hábito y que la limpieza y el orden de nuestro tocador se conserve cada día.**

# " A P L I C A C I Ó N 2 "

## Aplicación de las 5 S en mi tocador

**El objetivo de este trabajo es aplicar cada una de las 5S de la calidad en mi tocador, antes que todo voy a mostrar como se encontraba mi tocador antes de la aplicación de las 5S de la calidad.**



**Se observa objetos que no pertenecen al tocador, Cables y utensilios que deben de estar en otra área de la habitación papeles y libretas que están fuera de la caja de papeles y perfumes desacomodados que pertenecen al tocador pero que no están en la zona que deberían estar**

### **CLASIFICAR**

**La primera "S" Retirar y eliminar el exceso de Libretas y hojas de papel que están en el lugar que no pertenecen retirando los papeles que nos sirven o que simplemente podemos reciclar y eliminando todos aquellos que son basura y se retiran los cables y artículos que pertenecen a otra zona de la habitación.**

### **ORDEN**

**La segunda "S" Ubicar cada papel y libreta en la caja de papeles cada perfume en una sola zona del tocador.**

### **LIMPIEZA**

**En la tercera "S" se procede a hacer una limpieza con un trapo húmedo para quitar el exceso de polvo, además también se sacude la tela y se acomoda de manera que quede acomodado y se ve en orden.**

## **ESTANDARIZAR**

La cuarta "S" La limpieza y el orden es muy importante en un tocador ya que es la zona en la que nos preparamos para salir, ya sea de emergencia o con tiempo de sobra, sin embargo, es importante tener todo como debe ser para poder realizar lo que vayamos a hacer con la mayor eficiencia posible y así no tener que perder más tiempo del que usualmente se pierde para realizar estas actividades

## **DICIPLINA**

La quinta "S" es si bien una de la más difíciles de seguir ya que no siempre se cumple con lo planificado, y esto es en gran medida del tiempo que disponemos para llevar a cabo nuestras actividades; por otro lado, se tratará de dejar cada cosa en su lugar todos los días después de ocupar los utensilios, para así poder cumplir con todos los puntos anteriores, además de no olvidar limpiar cada 5 o 6 días por lo menos, para así poder formar una costumbre en nosotros y que cada vez nos sea más fácil aplicar la metodología de las 5S.

Después de la ejecución de la metodología de las 5S el resultado se muestra a continuación



**ANTES**



**DESPUÉS**

# " A P L I C A C I Ó N 3 "

## Aplicaremos las 5S en un escritorio

En este caso aplicaremos las 5S en un escritorio el cual se manipula con frecuencia diaria

Para ello se mencionan las 5s para posteriormente mostrar cada proceso:

### SEIRI – ORGANIZACIÓN O CLASIFICACIÓN

Primero se observa en el área de trabajo los objetos o materiales que se encuentran dentro de este con el fin de poder detectar lo que tenemos al alcance y si es de utilidad, se utiliza con frecuencia o simplemente no es útil para nuestro trabajo.



### SEITON – ORDEN

En este siguiente paso se busca el orden de los materiales encontrados y para ello es de vital importancia el tener que seleccionar y organizar por secciones, tamaños o médelos para una fácil separación.



PLUMAS Y LAPICES

HOJAS Y ARCHIVOS

FRASCOS Y RECIPIENTES LIQUIDOS

## SEISO – LIMPIEZA

Mejorar al máximo el nivel de limpieza de los espacios de trabajo, con ellos conseguimos un entorno más limpio y seguro, pero sobre todo más presentable y muy bien visto ante otros compañeros de trabajo donde se labore.



En este proceso, una vez ubicados por secciones se procede a limpiar el espacio que ocupaban los materiales para una mejor higiene en el área y posteriormente se limpian los materiales.

 Se clasificaron y se limpiaron.

## SEIKETSU – CONTROL VISUAL

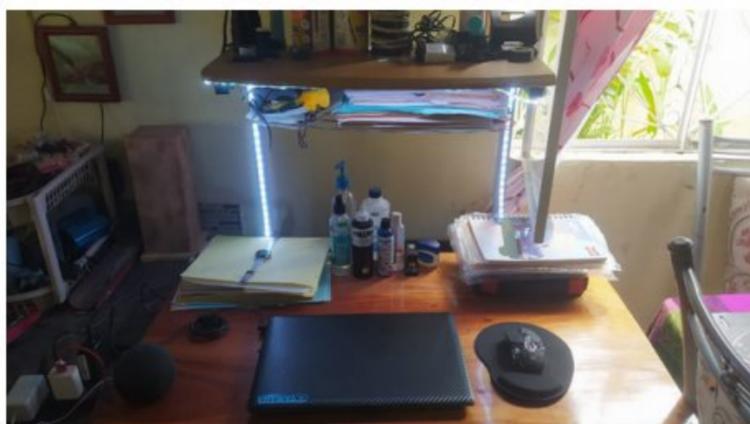
El proceso de control visual trata de distinguir fácilmente una situación “normal” de una “anormal”, es decir, el personal debe ser capaz de discernir cuando las 3s anteriores se están aplicando correctamente y cuando no.



En la siguiente imagen podemos apreciar como ya es de manera visible el cómo y en donde se pueden tomar los materiales que se ocupan de manera frecuente al realizar actividades, esto en una gran ayuda que fomenta a el control visual.



## SHITSUKE – DISCIPLINA Y HÁBITO



Es así como termina el proceso de las 5s, dando una buena imagen y capacidad de darte a conocer por los hábitos que puedes llegar a desarrollar, al igual que evitas faltar a las normas ya establecidas dentro de un área como esta, hacerlo contantemente es necesario para que con el paso del tiempo se vuelva un hábito.

# Conclusión:

**En general, la finalidad de las 5S es simplemente reducir el despilfarro, asegurar el rendimiento y la eficiencia y, finalmente, mejorar la productividad en el lugar de trabajo. Constituye una filosofía o metodología para establecer y mantener el orden, la limpieza y el hábito, así como mejorar el aprovechamiento de los recursos.**

**El sistema 5S es fácil de entender y llevar a cabo. Además, debido a la metodología de aplicación toda la organización quedará involucrada en su implantación, siendo partícipe en todo momento durante la misma.**

**Si no mantenemos unas costumbres y normas en cuanto a cómo trabajar todos los días manteniendo el orden y la limpieza, nuestro puesto de trabajo volverá pronto a estar sucio y desordenado de nuevo, por otro lado, el impacto visual de las 5S tras la implantación destaca la mejora obtenida, creando una verdadera sensación de logro y satisfacción que conlleva el inicio de una significativa transición cultural.**

**Al implementar la metodología de la 5s que se realizará en el área de estudios sociales, se logrará incrementar progresivamente la productividad y la eficiencia laboral de la misma gracias al buen trabajo y compromiso de los estudiantes.**