



CONTINUOUS IMPROVEMENT MINUTE

DAY

The Power of a Minute...

"Continuous improvement is a continuous investment; it is a lot of small improvements. It's not about finding the big thing, it's about finding a lot of small things and letting them add up.

I don't think people realize the power of a minute, what it's worth and what it means. When each employee can find time savings in their work area, it really adds up over time.

For example, let's say you find a way to save one minute on a task and that you do that same task eight times per day. This results in:

1 minute saved 8 x a day x 5 days
= 40 minutes per week x 50 weeks
= 2000 minutes (33 hours) per year.
That is A LOT of time saved!" 😊

DAVID DOMINE, Plant Manager – Technology Facility

EVERYONE • EVERY DAY • EVERYWHERE

Supervisors/Team Leads: Email questions or comments to CITeam@kccmfg.com

El poder de un minuto...

"La mejora continua es una inversión continua; Son muchas pequeñas mejoras. No se trata de no encontrar lo grande, sino de encontrar muchas cosas pequeñas y dejar que se acumulen.

No creo que la gente se dé cuenta del poder de un minuto, de lo que vale y de lo que significa. Cuando cada empleado puede encontrar un ahorro de tiempo en su área de trabajo, realmente se acumula con el tiempo.

Por ejemplo, imagina que encuentras una forma de ahorrar un minuto en una tarea y haces esa misma tarea ocho veces al día. Esto da lugar a:

1 minuto ahorrado 8 veces al día x 5 días
= 40 minutos por semana x 50 semanas
= 2000 minutos (33 horas) al año.
¡Eso es MUCHO tiempo ahorrado!" 😊

Responsable de la planta : DAVID DOMINE ,Intalacion tecnologia

CADA UNO • TODOS LOS DÍAS • EN TODAS PARTES

Supervisores/ Jefes de equipo: Enviar preguntas o comentarios a CITeam@kccmfg.com

The Continuous Improvement Toolbox

Some of the tools we'll use to improve our work:

Kaizen – Means “good change” or small improvement

PDCA – Plan, do, check, act, then repeat as needed

5S – Organize then maintain the organized workplace

8 Wastes – Find and remove waste from our processes

Gemba – Go see the actual place where the work is done

Visual Tools – Highlight issues and makes progress visible

Just In Time (JIT) – Right number of materials at the right time

Root Cause Analysis (RCA) – Finding the real cause of problems



EVERYONE • EVERY DAY • EVERYWHERE

Supervisors/Team Leads: Email questions or comments to CITeam@kccmfg.com

La caja de herramientas de mejora continua

Algunas de las herramientas que utilizaremos para mejorar nuestro trabajo:

Kaizen – Significa "buen cambio" o pequeña mejora

PDCA / PHVA – Planificar, Hacer, Verificar, Actuar; repetir según sea necesario

5S – Organizar y luego mantener el lugar de trabajo organizado

8 desperdicios – Encontrar y eliminar residuos de nuestros procesos

Gemba – Ve a ver el lugar real donde se realiza el trabajo

Herramientas visuales – Hay que destacar problemas y hacer visible el progreso

Justo a Tiempo (JIT) – Número justo de materiales en el momento adecuado

Análisis de la causa raíz (ACR)– Encontrar la verdadera causa de los problemas



CADA UNO • TODOS LOS DÍAS • EN TODAS PARTES

Supervisores/ Jefes de equipo: Enviar preguntas o comentarios a CITeam@kccmfg.com

Three Types of Inefficiency to Look For:

Muda is waste—any activity that does not add value from the customer's perspective.

Mura is imbalance, unevenness or variation in workload, demand, or process flow.

Muri is overburden—pushing people, equipment, or processes beyond reasonable limits.

Together, they are linked because unevenness (mura) often creates overburden (muri), which in turn generates waste (muda).



MUDA
Wastefulness



MURA
Imbalance



MURI
Overload

EVERYONE • EVERY DAY • EVERYWHERE

Supervisors/Team Leads: Email questions or comments to CITeam@kccmfg.com

Tres tipos de ineficiencia a tener en cuenta:

Muda es desperdicio: cualquier actividad que no aporte valor desde la perspectiva del cliente.

Mura es desbalance (irregularidad), desigualdad o variación en la carga de trabajo, la demanda o el flujo de procesos.

Muri es sobrecarga: empuja a personas, equipos o procesos más allá de límites razonables.

Juntas, están vinculadas porque la irregularidad (mura) suele crear sobrecarga (muri), que a su vez genera residuos (muda).



MUDA
Desperdicio



MURA
Desbalance



MURI
Sobrecarga

CADA UNO • TODOS LOS DÍAS • EN TODAS PARTES

Supervisores/Jefes de equipo: Enviar preguntas o comentarios a CITeam@kccmfg.com

Who Is My Customer?

Your customer is not only the people who buy our products, the *external customer*. At work, your customer is the next person or team in the process, the *internal customer*. **That means your coworker is your customer, and you are the customer of the person before you in the process.**

When we take care of each other, work flows better, mistakes go down, and the job gets easier for everyone.

Doing our part right sets the next person up for success, and that's how we make sure our external customers are taken care of too.



EVERYONE • EVERY DAY • EVERYWHERE

Supervisors/Team Leads: Email questions or comments to CITeam@kccmfg.com

¿Quién es mi cliente?

Tu cliente no son solo las personas que compran nuestros productos, sino también *el cliente externo*. En el trabajo, tu cliente es la siguiente persona o equipo en el proceso, *el cliente interno*. **Eso significa que tu compañero es tu cliente, y tú eres el cliente de la persona que tienes delante en el proceso.**

Cuando nos cuidamos mutuamente, el trabajo fluye mejor, los errores bajan y el trabajo se pone más fácil para todos.

Hacer bien nuestra parte prepara a la siguiente persona para el éxito, y así es como nos aseguramos de que nuestro también se atiende a los clientes externos.



CADA UNO • TODOS LOS DÍAS • EN TODAS PARTES

Supervisores/ Jefes de equipo: Enviar preguntas o comentarios a CITeam@kccmfg.com

Improvement Requires a Standard (And What Do We Mean by "Standard"?)

Without a standard:

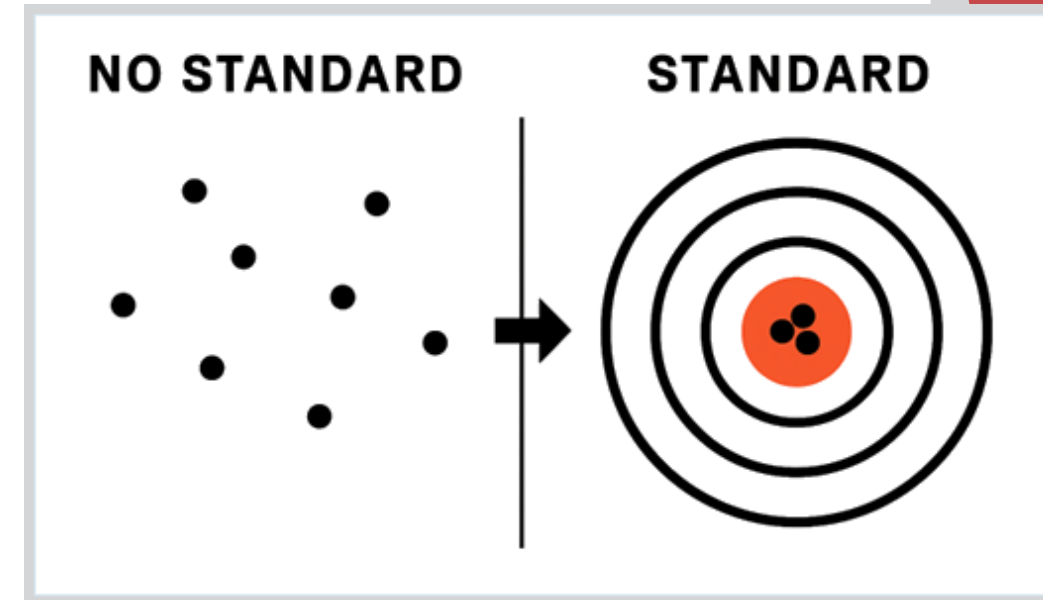
Everyone does the work the way they think is best. Results vary, steps differ from person to person, and it's difficult to tell whether a change made things better or worse.

With a standard:

There is one approved KCC standard way of doing the work that serves as the baseline. That standard is agreed on, trained, and reflected in controlled documentation, so everyone works the same way and performance can be measured consistently.

Why this matters for Continuous Improvement:

We need standards first because CI is about improving a known baseline. Without a standard, changes can't be measured or sustained — they're just changes, not improvement.



EVERYONE • EVERY DAY • EVERYWHERE

Supervisors/Team Leads: Email questions or comments to CITeam@kccmfg.com

La mejora requiere un estándar (¿y qué queremos decir con "estándar"?)

Sin un estándar:

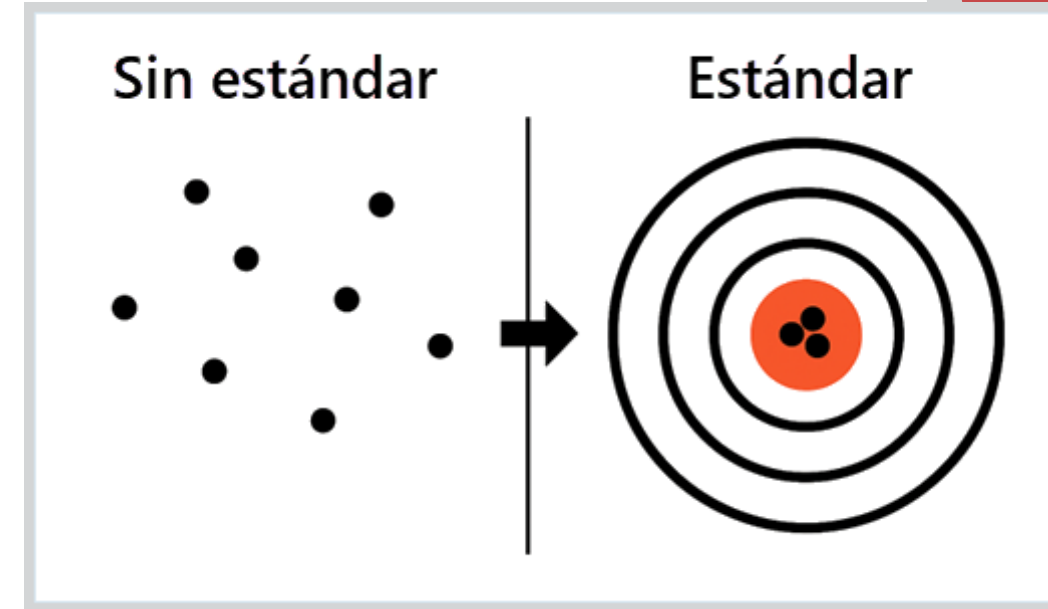
Cada uno hace el trabajo como cree que es mejor. Los resultados varían, los pasos varían de una persona a otra, y es difícil saber si un cambio mejoró o empeoró las cosas.

Con un estándar:

Existe una forma aprobada de hacer el trabajo estándar del KCC que sirve como referencia. Ese estándar está acordado, entrenado y reflejado en la documentación controlada, para que todos trabajen igual y el rendimiento pueda medirse de forma consistente.

Por qué esto es importante para la mejora continua:

Primero necesitamos estándares porque la IC consiste en mejorar una línea base conocida. Sin un estándar, los cambios no pueden medirse ni mantenerse — son solo cambios, no mejoras.



CADA UNO • TODOS LOS DÍAS • EN TODAS PARTES

Supervisores/ Jefes de equipo: Enviar preguntas o comentarios a CITeam@kccmfg.com