

Lista de control de la marcha general Gemba - Industria examinada

Información de la plantilla

ID de plantilla	general-site-inspection-checklist
Versión	v1.0
Idioma	Español (es)
N.º de puntos de verificación	45
Fuente	https://layeraudit.com
Fecha de revisión	2026-10-27
Descripción	Descripción: Esta lista general de control de la marcha de gemba ayuda a los supervisores de pisos y equipos de mejora continua a capturar observaciones consistentes y residuos de bandera durante una visita al sitio de fabricación. Documenta los hallazgos específicos en función de los criterios establecidos, asigna acciones correctivas y registra a los propietarios en el lugar. convertir cada paso en un seguimiento estructurado y medible.

Información de la auditoría (completar durante la auditoría)

Fecha de auditoría	
Auditor	
Área / Departamento	
Acompañante	

Instrucciones de uso

1. Esta plantilla contiene 45 puntos de verificación. Registre los resultados en la hoja 'Lista de verificación'.
2. La fuente no define opciones fijas de conformidad. Registre los resultados según sus propios criterios (p. ej. Conforme / No conforme / N. A.).
3. Las puntuaciones, conclusiones y firmas se introducen manualmente en la hoja 'Puntuación y firmas'.
4. Para fotos u otras evidencias, anote el n.º de evidencia en la columna 'Observaciones / N.º de evidencia' y archive las fotos numeradas.
5. Los puntos de verificación se han reenumerado consecutivamente. La correspondencia con las filas de origen figura en '编号对应表.xlsx' del paquete de entrega.

Lista de control de la marcha general Gemba - Industria examinada — Lista de verificación

N.º	Sección	Punto de verificación	Resultado	Observaciones / N.º de evidencia
1	Seguridad	El área de trabajo está libre de resbalones, tropiezos y caídas.		
2	Seguridad	Las salidas y pasillos de emergencia están claramente marcados y sin obstáculos.		
3	Seguridad	El personal personal de la EPP se está usando correctamente y de manera consistente.		
4	Seguridad	La señalización de seguridad es visible y adecuada para los peligros en la zona.		
5	Seguridad	El equipo tiene una vigilancia adecuada y bloqueos en su lugar.		
6	Seguridad	El almacenamiento y el etiquetado de productos químicos cumplen con las normas.		
7	Seguridad	Las estaciones de desecho y reciclaje están disponibles y utilizadas correctamente.		
8	Organización del lugar de trabajo (5S)	Las herramientas y materiales se etiquetan y almacenan adecuadamente en lugares designados.		
9	Organización del lugar de trabajo (5S)	Los puestos de trabajo son limpios, organizados y estandarizados.		
10	Organización del lugar de trabajo (5S)	Se eliminan los elementos innecesarios del espacio de trabajo.		
11	Organización del lugar de trabajo (5S)	Se utilizan herramientas de gestión visual (etiquetas, marcas de suelo, tablas de sombra).		
12	Organización del lugar de trabajo (5S)	Se definen y se cumplen las responsabilidades de limpieza.		
13	Proceso y flujo	El flujo de materiales es lógico, eficiente y libre de cuellos de botella.		
14	Proceso y flujo	Las PDO se publicarán claramente y serán accesibles en el punto de uso.		
15	Proceso y flujo	Las POS están actualizadas y reflejan las mejores prácticas actuales.		
16	Proceso y flujo	Los operadores están utilizando métodos y herramientas correctos.		
17	Proceso y flujo	Los operadores están capacitados y siguen procedimientos documentados.		
18	Proceso y flujo	El trabajo en proceso está dentro de los niveles normales; no se ha observado sobreproducción.		
19	Proceso y flujo	Se supervisa y se minimiza el tiempo de cambio o de instalación.		
20	Proceso y flujo	El equipo está funcionando en los tiempos de ciclo esperados.		
21	Calidad	Los operadores tienen acceso a las normas y especificaciones de calidad.		
22	Calidad	Los puntos de control de calidad se integran en el proceso.		
23	Calidad	Los materiales defectuosos se etiquetan y segregan claramente.		
24	Calidad	Las herramientas de solución de problemas de raíz están disponibles y utilizadas.		
25	Calidad	Las inspecciones de primera pieza y de proceso están documentadas.		
26	Calidad	Se monitorean los trabajos de reelaboración y la desecha y se rastrean las tendencias.		
27	Equipo y mantenimiento	El equipo está limpio, funcional y en buen estado de conservación.		
28	Equipo y mantenimiento	Se están realizando tareas de mantenimiento autónomas (por ejemplo, lubricación, limpieza).		
29	Equipo y mantenimiento	Los horarios de mantenimiento preventivo son visibles y actuales.		
30	Equipo y mantenimiento	Se rastrea y comunica el tiempo de inactividad del equipo.		
31	Equipo y mantenimiento	Las piezas de repuesto se organizan, etiquetan y se reponen según sea necesario.		
32	Equipo y mantenimiento	Las tablas visuales TPM (Mantenimiento Productivo Total) están actualizadas.		
33	Engagement, comunicación y retroalimentación	Los operadores entienden sus métricas de rendimiento y sus objetivos.		
34	Engagement, comunicación y retroalimentación	Los tableros de comunicación están actualizados con indicadores clave y iniciativas de mejora.		
35	Engagement, comunicación y retroalimentación	Se celebran y organizan reuniones o grupos diarios.		
36	Engagement, comunicación y retroalimentación	Los programas de sugerencias son activos y visibles.		

Lista de control de la marcha general Gemba - Industria examinada — Lista de verificación

N.º	Sección	Punto de verificación	Resultado	Observaciones / N.º de evidencia
37	Engagement, comunicación y retroalimentación	La moral del equipo parece ser positiva y colaborativa.		
38	Engagement, comunicación y retroalimentación	Las ideas y preocupaciones de los empleados son reconocidas y se actúan en consecuencia.		
39	Engagement, comunicación y retroalimentación	Se solicita directamente a los empleados información sobre los retos, mejoras o preocupaciones de seguridad.		
40	Engagement, comunicación y retroalimentación	Los empleados se sienten capacitados para detener el proceso si surge un problema.		
41	Mejora continua	Se pueden ver indicadores visuales de las actividades recientes de Kaizen o CI.		
42	Mejora continua	Los operadores participan en la identificación y resolución de problemas.		
43	Mejora continua	Se utilizan herramientas de Lean (por ejemplo, Andon, Kanban, Poka-Yoke) cuando sea aplicable.		
44	Mejora continua	Las ideas de mejora de procesos se documentan y rastrean.		
45	Mejora continua	El trabajo estándar se revisa y actualiza periódicamente.		
	Aplicar el nombre	Nota adicional		
	Aplicar el nombre	Resumen de las conclusiones		
	Comprender el trabajo y el proceso	Por favor, describa la tarea que está realizando actualmente.		
	Comprender el trabajo y el proceso	¿Cuál es el objetivo de este paso en el proceso?		
	Comprender el trabajo y el proceso	¿Cómo encaja esta tarea en el flujo de trabajo más amplio?		
	Comprender el trabajo y el proceso	¿Cómo determinas si esta tarea se ha completado correctamente?		
	Comprender el trabajo y el proceso	¿Qué indicadores te indican cuando algo está mal o anormal?		
	Identificación de problemas y barreras en el proceso	¿Qué aspectos del proceso causan retrasos o interrupciones?		
	Identificación de problemas y barreras en el proceso	¿Hay problemas recurrentes o reajustes?		
	Identificación de problemas y barreras en el proceso	¿Hay tareas o procedimientos que parecen ineficientes o innecesarios?		
	Identificación de problemas y barreras en el proceso	¿Tiene tiempo de descanso mientras espera materiales, instrucciones o aprobaciones?		
	Evaluar el trabajo y la formación estándar	¿Hay procedimientos documentados para la tarea que está realizando?		
	Evaluar el trabajo y la formación estándar	¿Los pasos que usted sigue coinciden con los procedimientos documentados?		
	Evaluar el trabajo y la formación estándar	¿Fue usted formalmente entrenado para esta tarea?		
	Evaluar el trabajo y la formación estándar	¿Podría un nuevo empleado aprender esta tarea rápidamente utilizando los materiales y el proceso de formación actuales?		
	Revisar las herramientas, el equipo y el acceso a los materiales	¿Están siempre disponibles las herramientas y materiales que necesita?		
	Revisar las herramientas, el equipo y el acceso a los materiales	¿Están funcionando correctamente y de forma segura las herramientas y las máquinas?		
	Revisar las herramientas, el equipo y el acceso a los materiales	¿Está al tanto del horario de mantenimiento preventivo del equipo en uso?		

Lista de control de la marcha general Gemba - Industria examinada — Lista de verificación

N.º	Sección	Punto de verificación	Resultado	Observaciones / N.º de evidencia
	Revisar las herramientas, el equipo y el acceso a los materiales	¿Tiene el espacio de trabajo y la configuración ergonómica adecuados para su tarea?		
	Promover la mejora continua y la propiedad	¿Ha identificado oportunidades para mejorar su tarea o su flujo de trabajo?		
	Promover la mejora continua y la propiedad	¿Ha presentado sugerencias para mejorar su situación?		
	Promover la mejora continua y la propiedad	¿Hay cambios simples que cree que aumentarán la calidad o la eficiencia?		
	Promover la mejora continua y la propiedad	¿Se siente usted con el poder de hacer pequeñas mejoras en su área de trabajo?		
	Medir la concienciación sobre los objetivos y el rendimiento	¿Cómo sabes si tu equipo está cumpliendo con los objetivos de rendimiento?		
	Medir la concienciación sobre los objetivos y el rendimiento	¿Está al tanto de los indicadores clave de rendimiento (KPIs) para su área?		
	Medir la concienciación sobre los objetivos y el rendimiento	¿Qué métricas utilizas para evaluar la calidad o productividad de tu rol?		
	Evaluación del compromiso y la satisfacción de los empleados	¿Crees que tu trabajo es valorado por la organización?		
	Evaluación del compromiso y la satisfacción de los empleados	¿Está satisfecho con el apoyo y la comunicación de su supervisor?		
	Evaluación del compromiso y la satisfacción de los empleados	¿Tiene las herramientas, los recursos y el entorno necesarios para hacer su trabajo de manera eficaz?		
	Evaluación del compromiso y la satisfacción de los empleados	¿Qué mejoraría su experiencia laboral diaria?		

Lista de control de la marcha general Gemba - Industria examinada — Puntuación y firmas

Confirmación y firmas

Firma del inspector	
Firma del supervisor	