

Diminuer les temps de changement de référence par le SMED

Etre capable de fabriquer des séries de plus en plus courtes pour s'adapter à un marché toujours plus incertain sans dégrader la productivité, c'est le challenge permanent que vous devez relever. Le SMED est l'outil le plus approprié pour tendre les flux jusqu'au one piece flow.

Durée : 1 jour

Public : Ingénieurs, Techniciens, Encadrement

Fonction : Méthodes, Logistique, Production

Un support informatique fourni pour pratiquer le SMED.

Objectifs pour les participants :

- Valoriser l'impact de la réduction du temps de changement de référence sur la productivité et sur la flexibilité et la réactivité.
- Mesurer l'impact du SMED sur les données techniques.
- Savoir piloter un projet SMED.

Programme :

- Le positionnement du SMED dans un contexte lean manufacturing
- Définition et principe
- Jusqu'où faut-il réduire les temps de changement ?
- Le ratio de productivité Machine
- L'impact du poids des changements dans le TRS
- Le coût humain et matériel des changements

- Les étapes clés pour réduire méthodologiquement les temps

- Recenser le déroulement des opérations
- Séparer celles qui utiliseront le temps masqué
- Externaliser les opérations
- Convertir des opérations internes en opérations externes
- Rationaliser et Réduire les opérations nécessitant l'arrêt de la machine

- Conduire un chantier SMED sur le terrain

- La constitution de l'équipe
- La vidéo du changement de référence représentatif
- Le rôle de l'animateur du groupe de travail
- La recherche de solutions axées sur l'organisation
- Le mode opératoire du changement amélioré
- La formation des opérateurs
- Calculer la nouvelle charge des régleurs

- Communiquer sur les résultats
- Suivre dans le temps et déployer
- Conclusion sur l'efficacité du SMED

S'inscrire à la formation

{akreserv,Formation_SMED}

Autres formations :

(cliquer pour accéder)

{mosloadposition user9}