

Objectifs :

Savoir situer le SMED dans le concept du LEAN MANUFACTURING.

Comprendre les apports de l'outil SMED pour accélérer les flux (par la réduction de la taille des lots de transfert jusqu'à la pièce à pièce).

Savoir valoriser l'impact de la réduction des temps de changement de référence sur la productivité, la réactivité et la flexibilité.

Etre capable de mettre en place une démarche de réduction des temps de changement de série.

Public :

- Responsable de production
- Responsable d'atelier
- Chef de poste
- Technicien de maintenance

Prérequis :

Maîtriser les savoirs fondamentaux du socle commun de connaissances, de compétences et de culture.

Handicap :

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap : Nous consulter pour l'inscription.

Programme :

1) Le S.M.E.D (objectifs) :

Le SMED est un outil visant les objectifs suivants :

- Réduction du temps de changement de série et des stocks
- Simplification du réglage
- Sortir au plus vite la première pièce bonne

2) Définition et historique de la méthode :

- Signification du SMED
- Domaine d'application du SMED (décomposition du changement de série)
- Les 4 étapes de la méthode
- Historique du SMED

3) Positionnement du SMED dans le contexte de flexibilité et de réactivité :

- Signification du SMED

4) Pourquoi et jusqu'où réduire et les temps de changement de référence ?

- La réduction de la taille des lots (et des stocks)
- Impact du poids des changements dans le coût de production
- Impact du poids des changements dans le TRS

5) Les "5S", un préalable au SMED.

- Les différentes étapes du 5S

6) La méthodologie du S.M.E.D :

- réduction des opérations externes
- préparation des changements (organisation)
- amélioration et réduction des opérations internes
- suppression des ajustements, montage et mise en position de travail rapides

Méthode mobilisée :

Alternance d'apports théoriques et pratiques. Un caméscope, un vidéo rétro projecteur, un paper bord, éventuellement, un ordinateur portable pour l'enregistrement des opérations.

Modalités d'évaluation :

Evaluation en salle via un questionnement écrit ou oral.



Durée :

6 jours



Validation :

Certificat de réalisation



Délai d'accès à la formation :

Nous consulter



Tarif :

Nous consulter

Documentation utilisée :

La fiche d'analyse des opérations

- le plan d'actions
- les indicateurs du changement de série
- le mode opératoire

7) Conditions de réussite d'un projet SMED.

- comprendre les avantages du SMED
- vaincre la résistance au changement

8) Conduire un chantier SMED :

- Choix du chantier pilote
- Constitution du groupe de travail
- La conduite du groupe de travail
- Les principes de prise d'images (vidéo et dépouillement)
- La recherche de solutions (organisation, puis techniques)
- L'élaboration du mode opératoire
- communiquer sur les résultats
- le tableau de communication sur le chantier SMED
- documents à afficher
- présentation du tableau
- suivre dans le temps et continuer à améliorer (du SMED vers l'OTED)

9) Conclusion sur le SMED

10) Etude du cas en entreprise :

- Cette étude est réalisée avec la participation des membres de groupe de travail
- constitué pour le chantier pilote :
- observation (vidéo)
- analyse et dépouillement
- étude critique
- recherche et chiffrage solutions
- mise en œuvre du plan d'actions
- préparation des indicateurs