

SMED : RÉDUIRE LE TEMPS DE CHANGEMENT DE SÉRIE

PUBLIC

Experts et responsables Lean/6 sigma ou amélioration continue
Futurs animateurs d'un chantier
Responsables et superviseurs / Chefs d'équipe de production
Responsables ou techniciens méthodes / industrialisation

PROGRAMME

Acquérir les techniques de réduction du temps de changement de série, afin d'accroître la flexibilité ou la capacité de l'outil de production

OBJECTIFS

Assimiler la méthode et les principes du SMED permettant de réduire le temps de changement de série ou d'autres processus répétitifs
Être capable de choisir une zone d'application SMED et de mener un chantier

Introduction

- Présentation du Lean
- Définition du SMED

Les étapes du SMED

- Jeu pédagogique d'introduction à la méthodologie SMED
- Les étapes de la méthode
 - Mesurer le temps total
 - Définir les étapes internes et externes
 - Transformer les étapes internes en étapes externes et les placer en dehors du changement
 - Réduire les étapes internes
 - Améliorer les étapes externes
 - Standardiser
- Les standards de changement (check-lists, standards opératoires...)
- Suivre la performance sur le terrain et améliorer en continu : QRQC
- Exemples et exercices

PRE-REQUIS

Aucun

POSITIONNEMENT

Aucun

DUREE

Durée : 2 jours

Mise en œuvre : le chantier SMED

- Animer un chantier SMED : préparation, déroulement, suivi
- Bonnes pratiques d'animation et pièges à éviter
- Observation de vidéos et cas pratiques
- Travaux sur les projets des participants : transposition

LIEU

Lieu : Dijon et Chalon sur Saône

EVALUATION DES ACQUIS

Attestation de fin de formation

MOYENS PEDAGOGIQUES

Apports théoriques et pratiques, échanges, exercices pratiques

NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

Mini 4 / Maxi 8