

LE SMED

Outil
d'amélioration

Silvia OLIVIERI

Décembre 2009

Origine du SMED

- En 1970, S.SHINGO de l'usine TOYOTA développe une nouvelle méthode de travail sur les postes de production

Définition du SMED

- **SMED** = **S**ingle **M**inute **E**xchange of **D**ie

Soit : Echange d'outil en moins de 10 minutes.

- Norme AFNOR NF X50-310 :

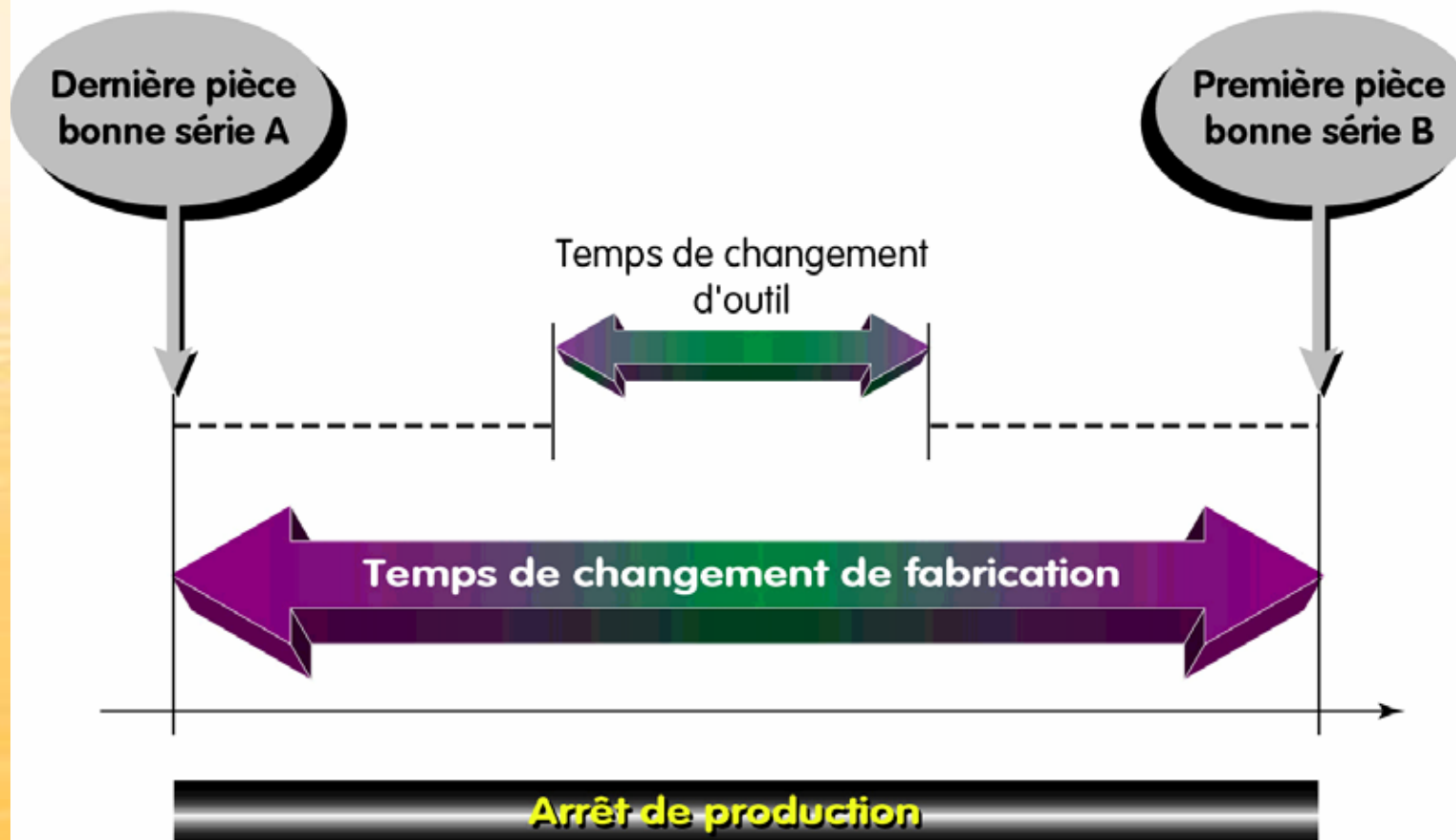
Le **SMED** est une méthode d'organisation qui cherche à réduire de façon systématique le temps de changement de série, avec un objectif quantifié.

Utilité du SMED

- Le SMED permet un gain de temps lors du changement de production car on optimise les opérations en les réalisant en temps masqués.
(o p é r a t i o n e x t e r n e)

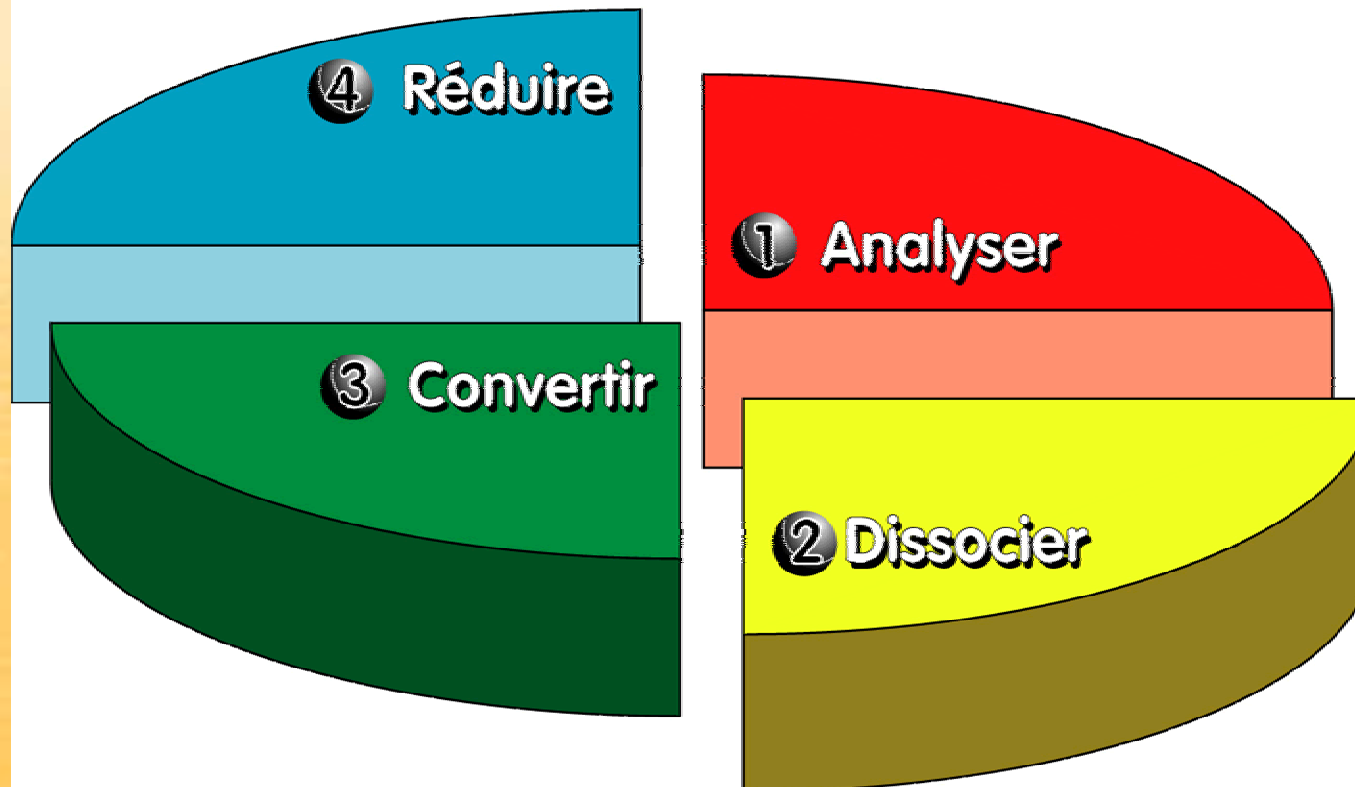
Domaine du SMED

Domaine d'application du SMED



Méthodologie du SMED

Méthodologie SMED



Etape 1 : Analyser

- A partir d'un film vidéo qui donne la chronologie exacte des opérations, on peut objectivement déterminer toutes les opérations relatives au changement de fabrication.

Etape 2 : Dissocier

- L'organisation du changement de production va s'effectuer à travers des opérations externes faite en temps masques et des opérations internes faites machine à l'arrêt.
- Cette étape permet un gain de production de 30 à 50%..

Etape 3 : Convertir

- Il s'agit de faire sur un autre poste les opérations internes pour les transformer en opérations externes.
- De nouveaux moyens matériels sont à envisager.

Etape 4 : Réduire

- Cette étape consiste à trouver des solutions pour rationaliser et optimiser le temps de fabrication.
- C'est donc la simultanéité des opérations qui permettra un gain de temps et donc d'argent.

Conclusion

- La méthode SMED apporte un plus indéniable à la p r o d u c t i o n .
- La mise en place est simple
- Le retour sur investissement est rapide