

Public et prérequis

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

Aucun prérequis

Les objectifs

Savoir situer le SMED dans le concept du LEAN MANUFACTURING
Connaître les bases du chantier SMED

Connaître les bases du chantier SMED

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

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

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

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation

La formation est animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expérience dans leur domaine de compétences

Validation et certification

Attestation de formation

Outils pédagogiques

Supports théoriques et réglementaires

Cas pratiques, mises en situations à partir d'exercices concrets

Documents types

Un caméscope, un vidéo projecteur, un paper bord, éventuellement, un ordinateur portable pour l'enregistrement des opérations.

Contenu de la formation

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 des outils et de la méthode de changement de série

Définition et historique de la méthode

Historique et signification du SMED

Domaine d'application du SMED (décomposition du changement de série)

Les étapes de la méthode

RÉFÉRENCE

QHSE0025

CENTRES DE FORMATION

Senlis, Amiens

DURÉE DE LA FORMATION

2 jours / 14 heures

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 24 000 stagiaires formés par an
- 3 500 entreprises qui nous font confiance

- Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
- L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
- La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Positionnement du SMED dans le contexte de flexibilité et de réactivité

La mise en œuvre du SMED dans le processus de production

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

Les "5S", un préalable au SMED

Les différentes étapes du 5S

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
La fiche d'observation des opérations
les indicateurs du changement de série
Le mode opératoire

Conditions de réussite d'un projet SMED

Comprendre les avantages du SMED
Vaincre la résistance au changement

Conduire un chantier SMED

Choix du chantier pilote
Constitution du groupe de travail
La conduite du groupe de travail
La méthode d'observation par la prise d'images (vidéo et dépouillement)
La recherche de solutions
L'élaboration du mode opératoire
Communiquer sur les résultats
le tableau de communication sur le chantier SMED
Management Visuel du SMED

Étude du cas en entreprise (sous réserve d'une entreprise d'accueil)

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 oeuvre du plan d'actions
- préparation des indicateurs

Modalité d'évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.