

SMED

SINGLE MINUTE EXCHANGE OF DIES

Descripción:

El SMED es la clave para la flexibilidad en la producción Justo a Tiempo. Uno de los aspectos más importantes en un sistema de producción Justo a Tiempo, es un sistema para hacer intercambios muy rápidos de cambios de modelos. Es el sistema que hace posible la producción en lotes pequeños.

SMED es una abreviatura de “Single Minute Exchange Die”. Lo que quiere decir intercambio de troqueles en un período menor a diez minutos. Es decir cambiar la producción de un modelo a otro en menos de diez minutos.

La META es entender los principios de cambio rápido, el razonamiento que hay detrás de ello y un proceso para aplicarlo y reducir el tiempo de cambio de modelo.

Objetivo del curso y propuesta

Al término de este curso el participante será capaz de:

- Aprender los conceptos de básicos relacionados con el cambio rápido.
- Aprender los principios de cambios rápidos.
- Aplicar los principios de cambio rápido a través de un proceso disciplinado de recolectar información y la implementación de ideas para mejoras.
- Examinar el resultado de cambio rápido y entender como esta eslabonado al mejoramiento total de la compañía.
- Empezar aplicando los principios de cambios rápidos a un cambio específico.

Propuesta

- Los asistentes participarán en grupos multidisciplinarios para analizar la aplicación de la metodología de cambio rápido. Identificar área de oportunidad en su planta y definir un plan de implementación.

Audiencia:

¿A quién va dirigido?

A todo el personal que participa en la operación de manufactura: administración de la producción, administración y mantenimiento de la maquinaria, equipo y herramientas, diseño y mejora de los procesos y herramientas.

Áreas involucradas

Personal de los departamentos de Mejora continua, Calidad, Ingeniería del Producto, Ingeniería del Proceso, Manufactura, Capacitación, Mantenimiento, Ingeniería industrial y producción.

Perfil recomendado del participante

Se requiere que el personal participante tenga conocimientos sobre aspectos de la administración de la operación de manufactura y Procedimientos relacionados. Conocimientos de producción, maquinaria, equipo y herramientas de la planta, conocer documentación tales como: Instrucciones de trabajo, Diagramas de flujo, Set up, Plan de Mantenimiento Preventivo y Procedimientos relacionados. Personal involucrado en la operación de la manufactura.

Antigüedad del participante mínima de 6 meses laborando en las operaciones de manufactura.

Contenido

1. El origen del SMED

- Entendiendo la necesidad de la Manufactura Flexible
- Estrategia de producción basada en grandes lotes
- SMED ofrece una metodología para brindar más flexibilidad fabricando pequeños lotes:
- Proceso típico de cambio de modelo -antes de SMED-
- Fases de implementación de un proyecto de cambios rápidos

2. Primera Fase. Identificar actividades internas y externas.

- Documentar el proceso actual
- Recomendaciones para videograbar el proceso de cambio de herramientas:

3. Segunda Fase. Convertir actividades internas en externas.

- Descripción de la segunda fase
- Preparación anticipada de condiciones de operación
- Estandarización de la función
- Uso de herramientas intermedios

4. Tercera Fase. Reducción de tiempo y/o eliminación de actividades.

- Descripción de la tercera fase
- Optimización de actividades externas
- Optimización de actividades internas
- Implementar operaciones paralelas
- Uso de elementos de fijación funcionales
- Métodos de un movimiento
- Métodos de Auto - bloqueo
- Eliminación de ajustes
- Configura en base a una escala numérica
- Haciendo visibles líneas de centro y planos de referencia
- Usando el método de mínimo común múltiplo (MCM)
- Automatización

Material:

El material del curso incluye:

- Manual y material de apoyo para cada uno de los participantes
- Reconocimiento de acreditación y participación
- Envío de reporte final del curso



**Duración de
16 horas.**

Texto Recomendado:

- **A Revolution in Manufacturing: The SMED System Shingeo Shingo.**

Requerimientos para cursos en sitio (en planta):

- Máximo de participantes: 15 personas por grupo
- Cañón de proyección
- Hojas de rotafolio y plumones
- Lista de participantes (con nombres completos y acentuados)
- Material didáctico para cada participante (proporcionado por QH)

Nota: Favor de omitir estos requerimientos para los cursos abiertos