

SMED (REDUCCIÓN DEL TIEMPO DE CAMBIO DE FABRICACIÓN)

DATOS DEL CURSO:

Material:	Manual "Kaizen - SMED"	Nº total horas:	16 horas	↓ Descripción ↓
Metodología:	30% teoría – 70% práctica	Asistentes:	12 máximo	

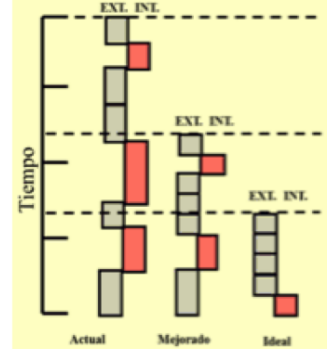
Los principios del SMED fueron desarrollados durante los años 50 en Toyota, donde el tiempo de cambio de fabricación se convirtió en un elemento crítico. Uno de los objetivos del fabricante japonés era trabajar sin stock o con el mínimo, para reducir el coste financiero de sus instalaciones.

En los principios del Lean Manufacturing hay dos elementos clave: aproximarse al flujo continuo de producto (secuencia ininterrumpida de operaciones de transformación) y aproximarse al lote unitario (ser capaces de fabricar los productos de uno en uno, en función de la demanda del cliente).

Para acercarse a ambos objetivos, es vital la reducción del tiempo de cambio de fabricación; el motivo de trabajar con lotes de producción es precisamente la pérdida de producción debida al tiempo de parada por cambio. El mismo concepto del lote de fabricación impide el flujo continuo de producto, provocando esperas y tiempos muertos, y aumentando en consecuencia el coste financiero.

En la actualidad el SMED está tomando nueva fuerza, a causa de la necesidad imperiosa de reducir costes en la industria, y son ya muchas empresas las que utilizan indicadores de tiempo de cambio de fabricación, marcan objetivos y hacen un seguimiento estricto del cumplimiento.

En este curso, el alumno aprenderá los conceptos, herramientas y métodos para la optimización de los tiempos de cambio de modelo.



PROGRAMA:

1. Introducción. Principios generales del Lean Manufacturing.

- 1.1. Conceptos y principios
- 1.2. Evolución histórica

2. Principios generales del Kaizen.

- 2.1. Definición y significado
- 2.2. Los 7 tipos de desperdicio
- 2.3. El método

3. Eliminación del desperdicio.

- 3.1. Value Stream Mapping

4. Flujo Unitario

- 4.1. Sincronización
- 4.2. Takt Time
- 4.3. Línea celular

5. SMED

- 5.1. Definiciones
- 5.2. Metodología del SMED
- 5.3. Ejercicios SMED
 - 5.3.1. Descripción de un cambio de fabricación
 - 5.3.2. Elaboración de un Waste Map
 - 5.3.3. Identificación de operaciones
 - 5.3.4. Mejora inicial
 - 5.3.5. Valoración
 - 5.3.6. Mejoras sucesivas

APLICACIÓN:

- Reducción del Lead Time.
- Aumento del valor.
- Identificación y eliminación de desperdicios.
- Implantación de mejoras reales.

TÉCNICAS:

- Value Stream Map
- Waste Map
- Diagrama de Espaguetti
- Kaizen
- SMED
- 5s

OBJETIVOS:

- Identificar las acciones asociadas al cambio.
- Plantear mejoras en base a datos.
- Establecer y priorizar acciones de mejora.
- Aumentar la productividad.
- Flexibilizar la fabricación.

DIRIGIDO A:

Personal de las áreas de dirección, logística, producción, procesos, fabricación, planificación, compras y calidad.