

Réduire les Temps de Changement de Référence par le SMED

Jusqu'où faut-il aller dans la diminution des temps de changement de références pour obtenir le bon équilibre entre flexibilité et productivité ?

OBJECTIFS

Piloter efficacement un projet S.M.E.D.
Connaître l'impact du S.M.E.D. sur les performances de la production.

PUBLIC

Responsables & Techniciens Méthodes et Amélioration Continue
Techniciens méthodes Atelier
Régleurs & Opérateurs
Maintenance outillages

PREREQUIS Connaître le milieu industriel et le fonctionnement d'un atelier de production

MÉTHODES PÉDAGOGIQUE et de CONTROLE DES CONNAISSANCES ACQUISES

Une pédagogie dynamique constituée d'apports théoriques et méthodologiques, et enrichie par des études de cas réactualisées en permanence grâce à nos chantiers opérationnels.
Travaux de groupe favorisant les échanges.

Contrôle des connaissances acquises sur étude de cas

Une **attestation** précisant la nature, les acquis et la durée de la session sera remise au participant.

Evaluation à chaud de la formation par questionnaire complété par le participant.

Un support de cours sera remis à chaque participant.

Un formateur disponible après la formation pour répondre à vos questions

CONTENU DE LA FORMATION

Définition du S.M.E.D.

Les objectifs de réduction

- Poids des changements de référence dans le T.R.S.
- Liaison entre le Temps de changement de référence et les tailles de lot
- Coût, durée et fréquence des changements
- Les pertes matières
- La charge des régleurs

La méthodologie et ses étapes

La rentabilité du S.M.E.D.

La définition du mode opératoire retenu

La mise en œuvre des solutions

Suivi de la mise en place et des résultats obtenus

Les + DE COGITE

Une étude de cas COGITE permettant de découvrir un panel de cas particuliers et garantissant aux participants une autonomie totale dans l'application en entreprise.

Durée : 2 jours consécutifs

Dates : nous consulter

Code : D006

Prix : 700 € HT par personne, déjeuners inclus