

## **CURSO “MÉTODO SMED”**

### **Introducción**

SMED es una herramienta orientada a reducir los tiempos de preparación de máquinas y líneas de producción para los cambios de producto.

Surge de la necesidad de flexibilizar las plantas productivas, reduciendo los tiempos efectivos de fabricación y los inventarios en proceso para obtener ventajas competitivas.

No se trata de pequeñas mejoras. La aplicación de SMED en las líneas de producción provoca reducciones de tiempo que van desde unas cuantas horas a unos pocos minutos. Lo interesante es que esto se logra con inversiones casi nulas, por la simple aplicación de unos pocos principios básicos surgidos del sentido común. Cualquier persona, de cualquier nivel puede entender y adoptar estos principios básicos, provocando mejoras de gran envergadura para la empresa.

Se verá en este seminario la justificación de la aplicación del método en determinados contextos, los principios básicos, su desarrollo, ejercicios apropiados y ejemplos que ilustran los modos concretos de implementación.

### **Objetivos**

Transmitir a los participantes los conceptos básicos de la técnica, originada en Japón, para reducir drásticamente los tiempos de cambio de producto.

### **Temas a desarrollar**

- Significado y origen del método SMED
- Campo de aplicación.
- Productividad y disponibilidad.
- Tamaño de lote.
- Cumplimiento de plazos de entrega.
- Conceptos de Just in Time, Lean Manufacturing y Teoría de Restricciones.
- Lead time y touch time.
- Tiempos de cola, de set-up, de corrida y de movida.
- Reducción del lead time.
- Flujograma.
- Diagrama Gantt.
- Camino crítico.
- Cadena crítica.
- Buffers de tiempo.
- Actividades de cambio interno (ACI).
- Actividades de cambio externo (ACE).
- Conversión de ACI en ACE.
- Mejora de las ACI.

- Estandarización de funciones.
- Sub-ensambles.
- Paralelización de operaciones.
- Dispositivos de cambio rápido.
- Eliminación de ajustes.
- Utilización de recursos humanos.
- El problema de la multitarea.
- Limitaciones de uso.
- Operaciones de apertura.
- Control de buffers.
- Priorización de órdenes de trabajo.
- Campo de aplicación extendido.

**Contacto:**

[iuso@maconsultora.com](mailto:iuso@maconsultora.com)