

Le SMED – Single Minute Exchange of Die –

Définition

Le **SMED** est un des outils du **LEAN MANUFACTURING** dont l'objectif est de réduire systématiquement les temps de changements de série : on vise de **descendre sous les 10'**.

Le temps du changement de série est le temps entre la dernière pièce bonne avant le changement et la première pièce bonne après le changement produite à la cadence nominale

Norme AFNOR NF X50-310
Le **SMED** créé en **1970** dans l'univers industriel compétitif de **TOYOTA**, sous l'impulsion de **S.SHINGO**.

Pourquoi utiliser cet outil ?

Avoir pour objectif de réduire les temps de changement pour pouvoir **réagir vite** en cas d'aléas nécessitant de changer de série, de **recupérer du temps machine** pour produire un autre produit et **de pouvoir diminuer les stocks** car on produit plus vite ! On ne cherche pas de bénéfice sur l'opération de changement elle-même mais sur l'ensemble des coûts liés à la machine. A utiliser en **itération**, pour **rechercher l'optimum**.

Méthodologie

SMED en 6 étapes

- 1 • Constituer une équipe projet
• Filmer l'existant
- 2 • Analyser et décomposer
- 3 • Séparer les temps internes et les temps externes
• Convertir des temps internes en externes
- 4 • Simplifier
• Rationaliser
- 5 • Préparer le changement
• Tester en équipe projet : Mesurer à nouveau
- 6 • Formaliser et former
• Démarrer sur les nouveaux modes

Illustration

