

OPTIMISER LES TEMPS DE CHANGEMENT DE SERIES PAR LA METHODE SMED

Objectifs de la formation

- Appliquer une démarche structurée de diminution des temps de changement de séries
- Impliquer les acteurs dans la démarche
- Maîtriser les risques machine

Les plus

- Mettre en œuvre des actions simples et efficaces
- Formaliser la démarche la plus efficace
- Rendre la production plus flexible

Vous êtes : Responsable de production, techniciens méthodes, gestionnaire de flux, chargé de l'amélioration continue....

Contenu de la formation

Cette méthode a pour objectif de diminuer les temps de changement de séries en développant des opérations en temps masqués, et en concevant des systèmes innovants. Celle-ci repose sur les concepts de flux tendus exigeant la réduction des tailles de lots de fabrication. Celle-ci s'inscrit dans les démarches de performances industrielles de type "Lean production".

Temps forts de la formation

- Les enjeux du SMED dans le cadre d'une démarche en flux tendus
- Appréhender les 4 étapes de la démarche (enregistrer, extraire, modifier, réduire)
- Déceler les voies d'amélioration sur les plans organisationnels, techniques et ergonomiques
- Impliquer les acteurs dans la démarche
- Mettre en place des indicateurs pertinents de suivi des améliorations
- Finaliser et mettre en œuvre les plans d'actions
- La réglementation des machines
- Les prescriptions techniques
- Les normes européennes

Méthode utilisée

- Alternance d'apports théoriques et pratiques
- Étude de cas

Procédure d'évaluation

- Grille d'évaluation portant sur la qualité de la formation et l'atteinte des objectifs
- Attestation de stage systématiquement envoyée au stagiaire

Réf. : OI 10

Organisation industrielle

Durée préconisée :

En fonction de l'évaluation pré-formation et des objectifs à atteindre

Formation intra entreprise dans vos locaux :

Nous consulter



AFPI Languedoc-Roussillon

ZAC Aftalion
14 rue François Perroux
CS 90028
34748 BAILLARGUES CEDEX

Tél. 04.67.13.83.53

Email : contact@afpirl.fr

